



CONSEJOS DE INSTALACIÓN DE MORDAZA Y CUCHILLA PARA ENVOLVEDORAS HORIZONTALES FLOW PACK

Aunque no exista una única manera correcta de instalar las mordazas de sellado y cuchillas en envolvedoras horizontales de formado/llenado/sellado Flow Pack, existen algunas maneras para hacer la tarea más fácil. A continuación, se presentan dos docenas de los “trucos más usados” que le pueden ser útiles.

- 1) Utilice un compuesto disipador de calor de silicona en todas las resistencias y termopares. Esto mejorará la conductividad del calor y también facilitará la eliminación de los elementos cuando sea el momento de reemplazar las mordazas de sellado.
- 2) Asegúrese de limpiar las superficies de ejes en las que se montan las mordazas cuando se instalan las partes nuevas.
- 3) Utilice arandelas reforzadas nuevas cuando monte mordazas a superficie plana de un eje. Esto le ayudará a prevenir que las mordazas no queden desalineadas cuando se ajusten los pernos de montaje.
- 4) Utilice arandelas esféricas de dos piezas cuando monte las mordazas a superficie redondeada de un eje por el mismo motivo.
- 5) Asegúrese de que las mordazas estén a temperatura de funcionamiento antes de que se realicen los ajustes de alineación final, holgura y presión y los pernos estén apretados por completo.
- 6) Apriete los pernos de montaje de la mordaza mientras las caras de sellado estén engranadas.

- 7) Si está utilizando un patrón de dentado horizontal (paralelo a la ranura de la cuchilla) en sus mordazas, asegúrese de que se elimine el contragolpe del engranaje.
- 8) Controle la holgura de las mordazas siempre que instale partes nuevas. Las caras del sellado solo deben hacer contacto con interferencia mínima. Óptimamente, es mejor reducir la holgura y acercar las mordazas hasta que estén paralelas y colocadas correctamente.
- 9) Una vez que la holgura esté calibrada correctamente, en general no requerirá más ajustes a menos que se realice un cambio de película. Las mejoras en sellado se realizan de manera óptima al modificar la presión de la mordaza. Esto tendrá resultados de “afine” más efectivos.
- 10) Cuando cambie de una velocidad de línea alta a una baja, puede ser necesario reducir las configuraciones de la temperatura. Omitir hacerlo es una causa común de problemas de sellado.
- 11) Para limpiar las caras de sellado de la mordaza, utilice un cepillo con cerdas de bronce o cerdas muy finas de acero para evitar dañar el dentado. Nunca deben utilizarse raspadores, ganchos y destornilladores metálicos.
- 12) Siempre alinee y ajuste las mordazas antes de instalar la cuchilla y el yunque. Asegúrese de que el sellado sea bueno antes de continuar con la operación de corte y darse cuenta de que los ajustes de la cuchilla pudieran tener un impacto negativo en la calidad de sellado.
- 13) Siempre cambie el yunque cuando instale una cuchilla nueva o reafilada. Se requiere presión extra para que una cuchilla corte sobre un yunque con superficie desgastada. Esto complicará el ajuste y desafilará prematuramente el filo de la cuchilla.
- 14) Si una cuchilla ya no corta correctamente y usted no tiene repuestos disponibles, intente cambiar solo el yunque. Aunque no sea una situación ideal, por lo general, la cuchilla comenzará a cortar nuevamente, lo que le brindará tiempo extra para encontrar un repuesto.
- 15) Mida las alturas de la cuchilla y el yunque antes de instalarlos, en especial en partes reafiladas ajustables con calzas. Esto le brindará un punto de referencia para futuros ajustes. (Para hacerlo más fácil, solicite a su proveedor que marque la nueva altura en cuchillas y yunques reafilados).
- 16) Si está ajustando la cuchilla o el yunque con calzas, asegúrese de que las calzas estén libres de bordes mal acabados. (Greener puede proveer rollos o bandas de paquetes de calzas del tamaño adecuado).
- 17) Corte partes de calzas un poco más largas que la cuchilla o el yunque para disminuir la probabilidad de tener un borde mal acabado que cause un ajuste desnivelado.
- 18) Utilice la menor cantidad de calzas como sea posible para evitar tener una base irregular o “elástica” bajo la cuchilla o el yunque.

- 19) Para que sea más fácil instalar las cuchillas en zigzag y aumente la vida útil de la parte, utilice un zigzag diagonal con más dientes (dientes mas pequeños). El filo sesgado de la cuchilla con un ancho reducido requiere menos presión para realizar un corte.
- 20) Asegúrese de que la cuchilla esté caliente antes de que se efectúen los últimos ajustes de altura. De hecho, aumentará un poco de tamaño cuando se aplique calor.
- 21) Cuando ajuste o reinstale una cuchilla o yunque, controle primero la altura del yunque y ajuste si es necesario de manera que se encuentre a la altura o un poco por debajo del punto medio entre la cresta y la raíz del dentado de la mordaza, y luego ajuste la cuchilla hasta que corte correctamente.
- 22) Cuando instale nuevas cuchillas y yunques, asegúrese de que las ranuras estén limpias. La acumulación de material o producto en las ranuras puede dificultar o hacer imposible la realización de ajuste paralelos, en especial con partes ajustadas con calzas.
- 23) Antes de instalar una nueva cuchilla y un yunque, revise las configuraciones de holgura y temperatura y ajústelas si es necesario. Éstas pueden haber cambiado en un intento (imprudente) de obtener que una cuchilla desafilada corte.
- 24) Con el fin de evitar quedar atrapado en un “círculo de problemas” cuando instale mordazas y cuchillas, modifique una cosa a la vez y evalúe el efecto antes de continuar. No es raro que un ajuste resuelva un problema pero cause otro.

Copyright © 2013 Greener Corporation

Greener Corporation
4 Helmlly St.
Bayville, NJ 08721
USA
Teléfono: 732-341-3880
Correo electrónico: custserv@greenercorp.com
Sitio web: www.greenercorp.com