

# SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

## Maquina Automática para Empaquetado Granular de Sachets

*Guangzhou Packing Machinery Equipment CO. LTD.*

*DXD-50KZ*

**Declaración**

La información contenida en este documento es proporcionada por EL VENDEDOR de forma extraordinaria con fines didácticos e informativos, no debe ser tratada como parte de la documentación técnica proporcionada por el FABRICANTE.

**COSALTOR S.A. de C.V.**

Av. 24 Norte #221, Col. Los Remedios, C.P. 72344. Puebla, Pue. México.

**email:** [contacto@cosaltor.com.mx](mailto:contacto@cosaltor.com.mx)

**web:** [www.cosaltor.com.mx](http://www.cosaltor.com.mx)

**tel:** +521 (222) 2 34 02 88

**móvil:** +521 (222) 5 50 73 09

# Solución de Problemas

## Maquina Automática para Empaquetado Granular de Sachets

Modelo: DXD-50KZ

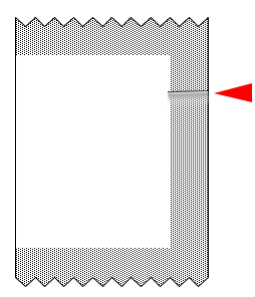
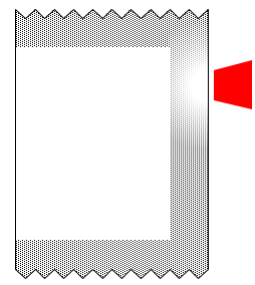
Este documento es una guía para la corrección de errores de calibración en la empaquetadora granular para sachets de *Guangzhou Packing Machinery Equipment CO. LTD.* modelo *DXD-50KZ*. Esta compuesto en cuatro secciones:

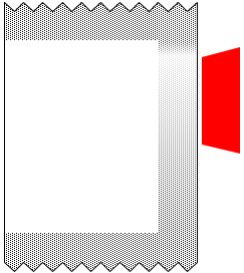
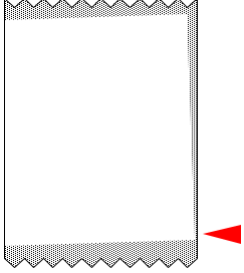
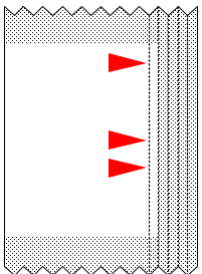
1. Fugas en sobres.
2. Mensajes de error.
3. Problemas por Sincronía del Equipo.
4. Problemas de Aspecto.

### 1. Fugas en Sobres.

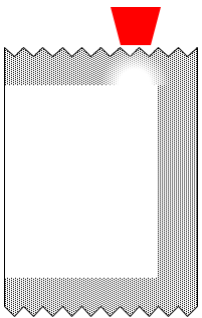
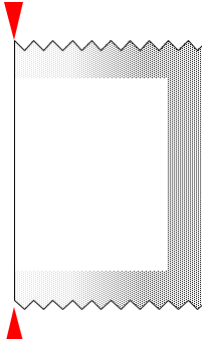
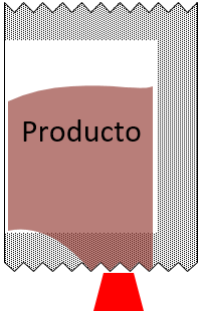
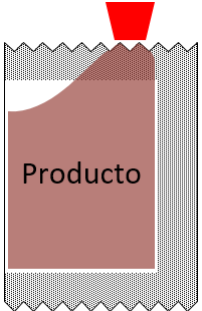
Las fugas representan una pérdida del contenido del sobre y en ultimo caso producen la condensación de la humedad del aire dentro del empaque dañando el producto, por lo que es obligatorio asegurar la hermeticidad del sobre. La correcta calibración del equipo asegura esta característica en el sobre

#### 1.1. Fugas sobre el Sello Horizontal.

Tipo Fuga	Descripción	Solución
	<b>Pliege del Sello</b> Fuga por una arruga sobre el sello vertical. Esto ocurre cuando la formadora (A2) está inclinada produciendo un doblez en la película que sale del tubo formador.	Corrija la inclinación del tubo formador hasta hacerlo coincidir con la inclinación que inducen los rodillos de jalado (A6)  <ol style="list-style-type: none"><li>1. Ajuste el tornillo de nivelación (A1), hasta alinear el tubo formador (A2) a una posición perfectamente vertical.</li></ol>
	<b>Sellado Tenue</b> Durante el sellado no se obtiene un sellado monolítico entre las caras de la película.	Incremente la presión de los sellos en dichas áreas.  <ol style="list-style-type: none"><li>1. Cierre las mordazas (A3).</li><li>2. Desatornille la contratuerca de los tornillos de sujeción (A6) evitando hacer palanca sobre el sellador y desajustar otras áreas.</li><li>3. Apriete simétricamente los tornillos de soporte (A7) correspondientes a la zona de fuga.</li><li>4. Una vez terminado, fije las contratuercas (A6).</li><li>5. Verifique que no halla sobre-presión.</li></ol>

Tipo Fuga	Descripción	Solución
	<p><b>Temperatura Insuficiente</b>  Después del sellado, el sello vertical no sustenta el contenido.</p>	<p>Incremente la temperatura sobre el sello (A4) vertical, en el control de temperatura vertical.</p>
	<p><b>Sellado fuera de Límites</b>  Zonas del sello vertical quedan fuera del sobre dejando áreas sin sellar</p>	<p>Alinee los selladores (A4) teniendo especial atención en la calibración del ancho de sellado y la inclinación del sello. Debido a que estos parámetros están vinculados entre sí, siga el método recomendado en el manual de operación del equipo.</p>
	<p><b>Fugas por Marcas de Rodillo</b>  Los rodillos (A5) pueden sobremarcar el sobre cuando pasan por el área que contiene el producto rompiendo la superficie del sobre.</p>	<p>Ajuste la posición de los rodillos de jalado (A6) para que jalen únicamente por la franja sellada.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Apague el equipo.</li> <li>2. Determine el número de líneas que los rodillos deben desplazarse.</li> <li>3. Afloje la tornillería que sujeta un solo rodillo.</li> <li>4. Desplace este rodillo el número de líneas respecto al otro.</li> <li>5. Fije nuevamente el rodillo.</li> <li>6. Repita para el otro rodillo.</li> </ol>

## 1.2. Fuga sobre el Sello Horizontal

Tipo Fuga	Descripción	Solución
	<p><b>Sellado Tenue</b> Durante el sellado no se obtiene un sellado monolítico entre las caras de la película.</p>	<p>Incremente la presión de los sellos con los tornillos de soporte (A7) horizontales interiores, como se indica en la sección: (<i>Fuga sobre el Sello Vertical- Sellado Tenue</i>) .</p>
	<p><b>Sellado Tenue/Temperatura Insuficiente</b> Durante el sellado no se obtiene un sellado monolítico entre las caras de la película.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Falta de Temperatura en el sellador horizontal.               <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Incremente la temperatura en el control de temperatura horizontal.</li> </ol> </li> <li>■ Falta de Presión de los selladores horizontales por los tornillos de soporte (A7) horizontales exteriores. Siga el procedimiento indicado en la sección: <i>Fugas por Sello Vertical-Sellado tenue</i></li> </ul>
	<p><b>Sellado Desincronizado</b> El sobre es sellado mientras se llena, provocando que el sello inferior no soporte el producto.</p>	<p>El plato de suministro no es el correcto para este equipo, Intercambie el plato por el correcto.</p>
	<p><b>Sobre-Ilenado</b> Durante el sellado el producto contamina el sello superior impidiendo el cerrado del sobre, Esto ocurre cuando se ha sobrepasado la capacidad del sobre.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Reduzca el volumen de producto dosificado.</li> <li>■ Incremente el volumen del sobre.               <ul style="list-style-type: none"> <li>● Reduzca el ancho del sello vertical. re-calibre los selladores.</li> <li>● Reduzca el sello horizontal, cambie los selladores por un modelo con menor ancho horizontal.</li> </ul> </li> <li>■ Cuando el contaminado del sobre es mínimo, incrementar el ancho del tubo formador reduce este problema.</li> </ul>

## 2. Componentes del Equipo

### A - Mecanismo de Formación de Bolsas

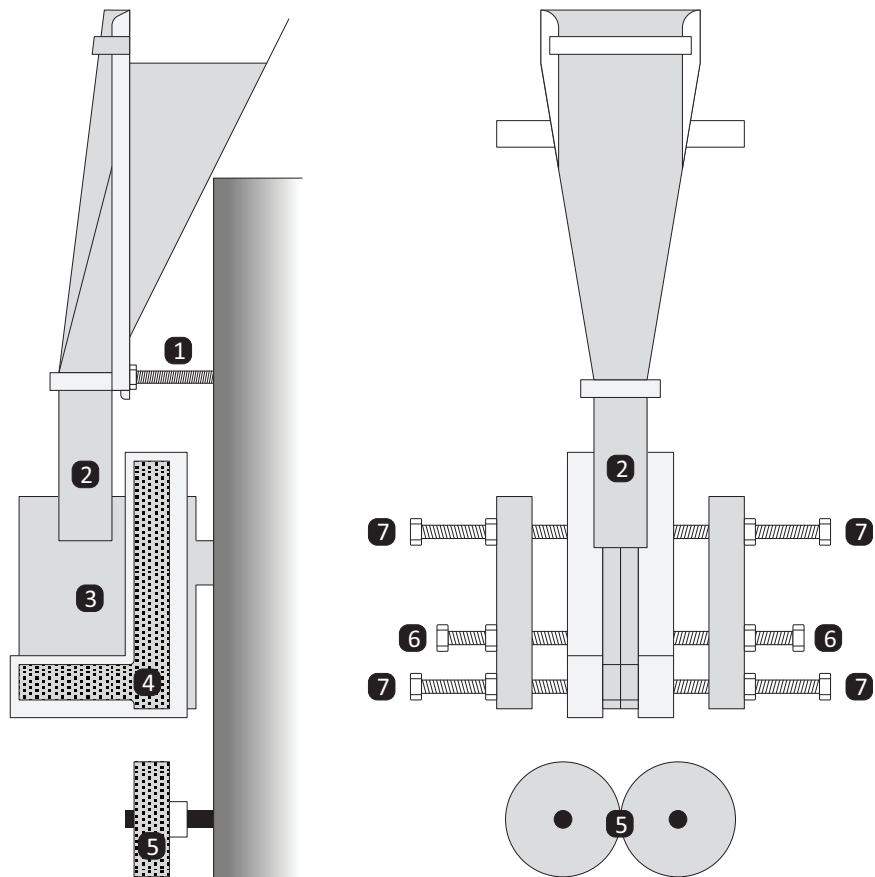


Figura 1: Componentes del mecanismo de formación de bolsas.