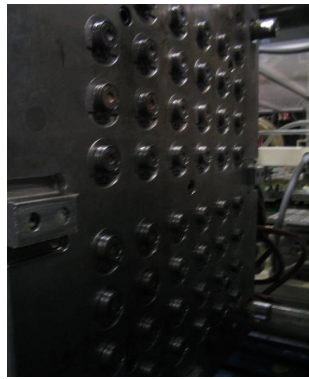
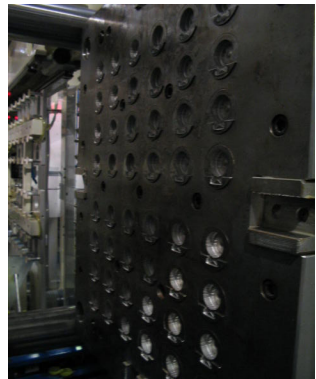


 a Tetra Pak company SEVILLA	INSTRUCCIÓN TÉCNICA Mantenimiento Preventivo Semestral Molde Lid (Slim Cap)			CÓDIGO:	SVIT16A
				REVISIÓN:	A
				FECHA:	01/08/2008
				GAMA MTTO:	L-SLC-6M
EQUIPOS DE APLICACIÓN GAMA:					
EQUIPO	MODELO	REFERENCIA	UBICACIÓN		
MOLDES LID SLIM CAP			TALLER PRODUCCIÓN TETRAPAK		
OPERACIONES A REALIZAR:			FOTOGRAFÍA		
1. Con el molde en prensa verificar que los elementos de centrado (columnas y centradores) no presentan ningún desgaste. Verificar el cierre frontal entre las hembras (pos.20) y las piezas figura de la parte móvil. Desmontar el molde por completo en taller para su limpieza en cuba de limpieza por ultrasonidos.			 Parte móvil (machos)		
2. En la Instrucción Técnica SVIT15A se explica de forma detallada el procedimiento de montaje y desmontaje de los moldes. NOTA: No introducir piezas de cobre, bronce, juntas, etc. puesto que podrían deteriorarse.			 Parte fija (hembras)		

INSTRUCCIÓN TÉCNICA

Mantenimiento Preventivo Semestral Molde Lid (Slim Cap)

CÓDIGO:

SVIT16A

REVISIÓN:

A

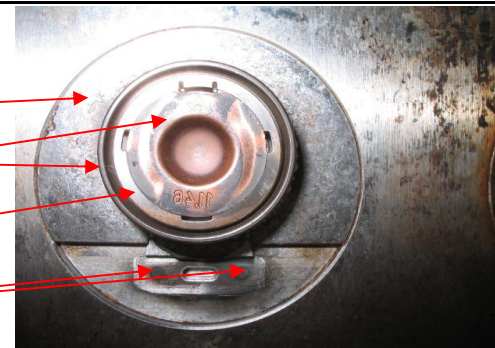
FECHA:

01/08/2008

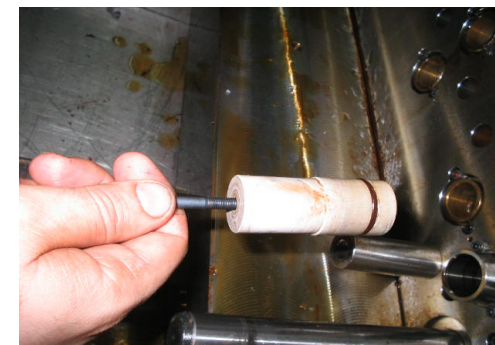
GAMA MTTO:

L-SLC-6M

3. Durante el montaje del molde verificar la superficie de deslizamiento del casquillo expulsor (pos.21) respecto al macho de rosca (pos.22).
Comprobar también el correcto estado de las piezas que forman figura, hembra cavidad (pos.20), macho interior (pos.24), macho obturador (pos.23), extractor figura (pos.68)



4. Comprobar el correcto estado de los cilindros neumáticos para el retroceso de conjunto placas.
Cambiar juntas tóricas de los cilindros en caso de presentar fugas o desgastes.



INSTRUCCIÓN TÉCNICA

Mantenimiento Preventivo Semestral Molde Lid (Slim Cap)

CÓDIGO:

SVIT16A

REVISIÓN:

A

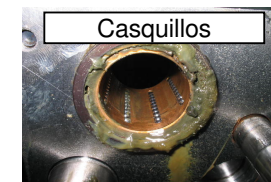
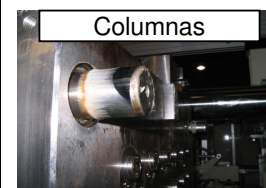
FECHA:

01/08/2008

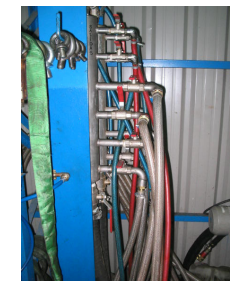
GAMA MTTO:

L-SLC-6M

5. Comprobar el correcto estado de las superficies en columnas y casquillos guía del molde.
Engrasar columnas, caquillos, etc antes del montaje del molde en máquina.



6. Verificar que no existan fugas en las juntas de la placa de machos conectándole las mangueras de agua habilitadas en taller moldes.
Realizar la misma operación con la placa portahembras.



7. Verificar el correcto estado de la cámara caliente, asegurando que no existen fugas de plástico así como el correcto estado de todas las resistencias y termopares. Cambiar todos los que estén dañados.

