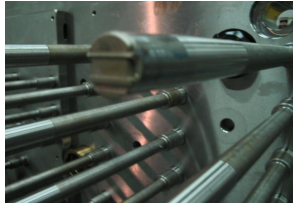
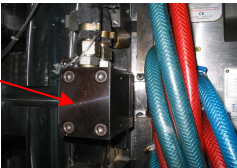
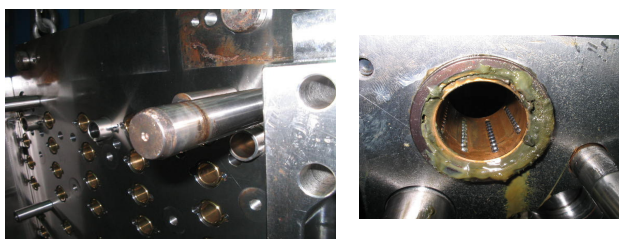


 SEVILLA	INSTRUCCIÓN TÉCNICA Mantenimiento Preventivo Semestral Molde Frame (Slim Cap)		CÓDIGO:	SVIT17A
			REVISIÓN:	A
			FECHA:	01/08/2008
			GAMA MTTO:	F-SLC-6M
EQUIPOS DE APLICACIÓN GAMA:				
EQUIPO	MODELO	REFERENCIA	UBICACIÓN	
MOLDES FRAME SLIM CAP			TALLER PRODUCCIÓN TETRAPAK	
OPERACIONES A REALIZAR:			FOTOGRAFIA	
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 (pos20) y los machos figura: Macho central (pos.29) Macho ranura (pos.28) Coquillas pos. (22,23) Macho exterior (pos.21) Desmontar molde por completo en taller para su limpieza en cuba limpieza por ultrasonidos.			  	
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.				

 a Tetra Pak company SEVILLA	INSTRUCCIÓN TÉCNICA Mantenimiento Preventivo Semestral Molde Frame (Slim Cap)		CÓDIGO: SVIT17A REVISIÓN: A FECHA: 01/08/2008 GAMA MTTO: F-SLC-6M	CÓDIGO: SVIT17A REVISIÓN: A FECHA: 01/08/2008 GAMA MTTO: F-SLC-6M
OPERACIONES A REALIZAR:		FOTOGRAFIA		
3. <i>Desmontamos las correderas verificando el estado de coquillas, tornillos y sufrideras, cambiando todas las que estén dañadas.</i>		Coquilla  Correderas 		
4. <i>Durante el montaje del molde verificar la superficie de deslizamiento de los camisa expulsora (pos.26) respecto a sus casquillos (pos.27). Comprobar también el correcto estado de las piezas que forman figura, hembra cavidad, macho ranura, macho exterior, macho central y coquillas.</i>		Casquillos expulsores  Camisas expulsoras 		
5. <i>Revisar el correcto estado de los cilindros hidráulicos de movimiento correderas, y movimiento placa anillas. Comprobar el correcto estado de los cilindros neumáticos para el retroceso de conjunto placas.</i> <i>Cambiar cilindros en caso de presentar fugas o desgastes.</i>		  		

 a Tetra Pak company SEVILLA	INSTRUCCIÓN TÉCNICA Mantenimiento Preventivo Semestral Molde Frame (Slim Cap)		CÓDIGO: SVIT17A REVISIÓN: A FECHA: 01/08/2008 GAMA MTTO: F-SLC-6M	
OPERACIONES A REALIZAR:		FOTOGRAFÍA		
6. Comprobar correcto estado de las superficies en columnas y casquillos guía del molde. Engrasar columnas, correderas, guías, etc. antes del montaje del molde en máquina.				
7. 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.				
8. 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.		