

EQUIPOS DE APLICACIÓN GAMA:

EQUIPO	REFERENCIA	REALIZADO POR	UBICACIÓN
MOLDES			

OPERACIONES A REALIZAR:

FOTOGRAFÍA

1 En el panel de control pulsamos el botón indicado para que la máquina realice el último ciclo de inyección y se pare.



2 Ponemos la máquina en modo manual.



3 Ponemos la máquina en modo ajuste: para ello giramos la llave mostrada hacia la derecha y posteriormente pulsamos el botón indicado.



4 Con la máquina en modo ajuste, echaremos hacia atrás el husillo, abriremos el molde y desconectaremos las calefacciones. Fijaremos la velocidad de apertura del molde en el monitor.



5 Se deja enfriar el molde y entonces cerramos las llaves de agua en el clarinete; **cerraremos primero las entradas (azules) y después las salidas (rojas)**



6 Cuando el molde se haya enfriado se quitan las cortinas en caso de ser necesario.



7 Se desconectan las mangueras de molde.

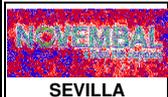


8 Realizamos las desconexiones eléctricas y neumáticas que sean necesarias según el caso.



9 Enganchamos el molde con el puente grúa, tensamos y aflojamos las bridas.



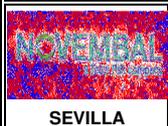


INSTRUCCIÓN TÉCNICA

Montaje y Desmontaje de Moldes

CÓDIGO:	SVIT18A
REVISIÓN:	A
FECHA:	01/08/2008
GAMA MTTO:	MOLDES

OPERACIONES A REALIZAR:	FOTOGRAFÍA
<p>10 Una vez quitadas las bridas que sujetan el molde lo sacamos de la máquina con el puente grúa.</p> <p><i>NOTA: solo están autorizados a manipular el puente grúa las personas que hayan recibido la formación adecuada.</i></p>	
<p>11 Ponemos el molde en el carro portamoldes, y lo desenganchamos del puente grúa trasladando éste hasta el taller de moldes.</p>	
<p>12 Una vez en el taller, enganchamos de nuevo el molde con el puente grúa y lo subimos a la mesa de trabajo.</p>	
<p>13 Desmontamos el sistema de cierre de las correderas en los moldes que corresponda.</p>	
<p>14 Se desmontan las coquillas, en los moldes que corresponda.</p>	
<p>15 "MUY IMPORTANTE"</p> <p><i>Guardar siempre las piezas desmontadas en cajones diferentes dependiendo de su ubicación en el molde para mayor facilidad en el posterior montaje.</i></p> <p><i>"Nunca sobrarán tornillos ni otro tipo de pieza"</i></p>	
<p>16 Las piezas pequeñas se introducirán dentro de las cestas habilitadas para ser introducidas en las cubas ultrasónicas</p> <p><i>NOTA: Nunca introducir piezas de cobre, bronce o cualquier material que no sea acero.</i></p>	
<p>17 Estas piezas permanecerán en el baño de ultrasonidos aprox. 1 hora, después 10 min. en cuba de enjuague y posteriormente 5 min. en cuba de lubricación.</p>	
<p>18 Mientras las piezas se limpian, seguimos desmontando otras partes del molde.</p>	



INSTRUCCIÓN TÉCNICA

Montaje y Desmontaje de Moldes

CÓDIGO:	SVIT18A
REVISIÓN:	A
FECHA:	01/08/2008
GAMA MTTO:	MOLDES

OPERACIONES A REALIZAR:	FOTOGRAFÍA
<p>19 Para desatornillar placas del molde previamente nos aseguramos de que las barras de seguridad antivuelco están colocadas, y como medida de seguridad adicional mantendremos el molde cogido al puente grúa.</p>	
<p>20 Empezamos desatornillando con la pistola. Aquellos tornillos que no salgan con la pistola habrá que desatornillarlos manualmente con la ayuda de barras.</p>	
<p>21 Se revisarán todos los tornillos del molde, sustituyéndose todos los que estén dañados.</p>	
<p>22 Desmontar todos los rodamientos y casquillos guía del molde sustituyendo todos aquellos que presenten algún daño.</p>	
<p>23 Las placas se introducirán dentro del baño ultrasónico sujetándolas horizontalmente con el puente grúa. Los tiempos de limpieza, aclarado y lubricación serán los mismos explicados anteriormente.</p>	
<p>24 Con el molde ya limpiado en cuba, secamos placas y distintas partes del molde con pistola neumatica y papel y posteriormente engrasamos las placas de machos topes y la expulsora con el spray de grasa atóxica: "Lubrikim atóxica. Grasa atóxica para industria alimentaria"</p>	
<p>25 Se engrasaran las columnas y los rodamientos con la grasa alimentaria "GBU-Y 131"</p>	
<p>26 Terminamos de cerrar el molde con la ayuda de martillos y de gatos para ir aproximando las placas. Las placas entraran suavemente hasta que queden perfectamente asentadas.</p>	



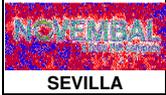
INSTRUCCIÓN TÉCNICA

Montaje y Desmontaje de Moldes

CÓDIGO:	SVIT18A
REVISIÓN:	A
FECHA:	01/08/2008
GAMA MTTO:	MOLDES

OPERACIONES A REALIZAR:	FOTOGRAFÍA
<p>27 Al montar las placas hay que tener cuidado de no dañar las partes de figura del molde y no pellizcar juntas tóricas.</p> <p><i>NOTA: Las juntas tóricas se montarán con grasa para que queden adheridas evitando que puedan pellizcarse. Asegurar que no existan juntas tóricas caídas bajo molde</i></p>	
<p>28 Una vez que tenemos las placas del molde unidas atornillamos. Antes de colocar los tornillos que unen las placas es importante echarles grasa grafitada: "Lubrikim fix granel AI" para evitar dificultades al desatornillarlos después.</p>	
<p>29 Atornillamos en cruz los tornillos que unen las placas. Primero los presentaremos y posteriormente les daremos el apriete definitivo.</p>	
<p>30 Montaje de coquillas. Para el correcto montaje de las mismas nos fijamos en las referencias existentes en el molde y en las propias coquillas. Si no existieran referencias marcarlas antes del desmontaje.</p>	
<p>31 Engrasamos la placa donde van a ir colocadas las coquillas; tanto en la parte donde van las correderas como en las guías.</p> <p>Para el engrase de estos elementos utilizaremos la grasa: "UH1 14-151"</p>	
<p>32 Engrasamos las guías del molde antes de montarlas con la misma grasa: "UH1 14-151"</p>	
<p>33 Finalmente montar los patines, en los moldes que corresponda.</p> <p><i>NOTAS: Los tornillos de los patines quedarán aflojados para ajustarlos una vez metido en máquina.</i></p>	
<p>34 Enganchamos el molde con el puente grúa para bajarlo de la mesa de trabajo y depositarlo en el carro de transporte de moldes.</p>	
<p>35 Colocamos los ganchos en el molde y enganchamos el molde con el puente grúa, una vez nos encontremos</p>	

en el area de fabricación.



INSTRUCCIÓN TÉCNICA

Montaje y Desmontaje de Moldes

CÓDIGO:	SVIT18A
REVISIÓN:	A
FECHA:	01/08/2008
GAMA MTT:	MOLDES

OPERACIONES A REALIZAR:

FOTOGRAFÍA

36 Situamos la parte hembra del molde en el plato fijo de la prensa, y lo abrochamos.
Acto seguido cogemos la parte macho del molde con el puente grúa y lo enfrentamos a la parte hembra.



37 Aproximamos el plato móvil de la prensa a baja velocidad en ajuste.



38 Movemos la prensa hasta cerrar el molde completamente.

Cerrar prensa con alta presión.



39 Colocamos las bridas y las apretamos.



40 Realizamos las conexiones eléctricas y neumáticas que sean necesarias según el caso.



41 Realizamos las conexiones de las mangueras de refrigeración, evitando estrangulamientos.
Las azules son de entrada y las rojas de salida de agua.



42 Conexionamos las tomas de agua con el clarinete.
Cuando abramos las tomas de agua siempre se abrirán primero las de salida (rojas) y después las de entrada (azules)



43 Finalmente, montar todas las carcasas y cortinillas de protección del molde.

