

Firma:

Werkzeug-Bezeichnung:

Werkzeug-Nr.

Wartungsanleitung für Schäumwerkzeuge

Warten Sie das Werkzeug gemäß dieser Liste und senden Sie diese ausgefüllt und unterschrieben zurück – Fax-Nr. 06772 – 96 94 28

Hinweis	Bei Nichteinhaltung der Wartungsintervalle (siehe Pos. 13) und keiner Rücksendung der Wartungsanleitung (beginnend spätestens ab der 2. Wartung) erlischt die Sachmängelhaftung für das Werkzeug.
----------------	---

Pos.	Arbeitsanweisung	Bemerkung	Intervall
1	Werkzeug öffnen	Werkzeug parallel öffnen öffnen +/- 0,1 mm Während der Wartung Textur mit Schutzfolie oder Schutzbehälter schützen.	-
2	Sichtprüfung	Bei Beschädigung der Textur, der Beschichtung oder der Kavität sofort melden.	Täglich
3	Werkzeug/Textur reinigen	Schmutz, Kalk und Kunststoffreste an den Formkavitäten entfernen. Keine Metallgegenstände verwenden. Weicher Kunststoff verwenden (bzw. Murfeldt)	Täglich
4	Düsen reinigen	Schmutz, Kalk und Kunststoffreste an den Düsen von vorne und hinten mit geeigneten Mitteln entfernen.	Täglich/ Wartung
5	Alle Schraubverbindungen prüfen und ggfs. nachziehen	Richtwerte bei V2A Schrauben mit Festigkeitsklasse 70 (M5= 3,5Nm, M6= 6Nm, M8= 16Nm, M10= 32Nm, M12= 56Nm)	-
5.1	Schraubverbindungen	Sichtbare Schraubverbindungen im eingebautem Zustand kontrollieren.	Täglich
5.2	Schraubverbindungen	Schraubverbindungen im Ausgebauten Zustand kontrollieren.	Wartung
6	Einlaufbolzen, Buchsen und Stollenführungen prüfen	Bolzen, Buchsen und Stollenführungen auf Verschleiß prüfen. Mit Hochtemperaturfett zu schmieren.	Täglich
7	Werkzeugflanschplatten prüfen	Auf Verformung prüfen (Ebenheit, Welligkeit). Dichtflächen im Auflagebereich der Dampfkammer auf Ebenheit und glatte saubere Fläche prüfen. Dichtschnur in Flanschplatte prüfen falls vorhanden. Rissbildung (Materialrisse) überprüfen.	Täglich

Pos.	Arbeitsanweisung	Bemerkung	Intervall
8	Formnester (Formkavitäten) prüfen	Verformung prüfen. Rissbildung (Materialrisse) überprüfen. Beschädigung, Datumsuhr auf Sauberkeit prüfen. Spalt überprüfen (zwischen Seitenwände und Haubenboden). Oberflächenbeschichtung auf Verschleiß prüfen.	Täglich
9	Kühlung prüfen	Sichtprüfung und Testlauf der Kühlung durchführen. Sprühdüsen auf Sauberkeit und festen Sitz prüfen. Dichtheit Rohrleitung prüfen.	Wartung
10	Auswerfer und Injektoren	Auswerfer teller auf festen Sitz prüfen. Auswerferstangen mit FIN LUBE HT 4 leicht schmieren Injektoren auf Dichtigkeit festen Sitz und Verschleiß prüfen.	Täglich
11	Dichtungen Verschleißteile	Kontrollieren sie alle Dichtungen sowie Verschleißteile auf Funktion, Dichtigkeit und Verschleiß. Bei Bedarf tauschen sie entsprechende Teile unbedingt sofort aus.	2000 Zyklen
12	Speedline (wenn vorhanden) prüfen	Sichtprüfung auf Beschädigung und Offenheit der Bedampfungsschlitz	Täglich
13	Maschinenvoraussetzung prüfen	Maschinenseitige Dampfkammern öffnen und schließen parallel – siehe zudem Punkt 2.10 + 2.11	-
14	Wartungsintervall	1. Wartung, Sichtprüfung nach 350 Zyklen 2. Wartung, 1000 Zyklen 3. Wartung, 2000 Zyklen 4. Wartung, 5000 Zyklen Alle folgenden Wartungen spätestens nach 10000 Zyklen durchführen	-

Datum / Unterschrift

T. MICHEL
Formenbau