

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. 16) 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 +/- 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 harten, spritzen und scharfen Gegenstände (z. B. Metall o. ä.) verwenden. Weicher Kunststoff verwenden (bzw. Murtfeldt)	Täglich
4	Düsen reinigen	Schmutz, Kalk und Kunststoffreste an den Düsen von vorne und hinten mit geeigneten Mitteln entfernen.	Täglich/ Wartung
5	Alle Schraubenverbindungen 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. Beschilderung, 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	Auswerferteller auf festen Sitz prüfen. Auswerferstangen mit FIN LUBE HT4 leicht schmieren	Täglich
11	Injektoren / pneumatische Auswerfer	Auf Dichtigkeit, festen Sitz und Verschleiß prüfen. Schmierung der Dichtung mit FIN LUBE HT4 Betrieb mit sauberer und trockener Luftqualität nach DIN ISO 8573-1 Klasse 3	Täglich Wöchentlich
12	Dichtungen Verschleißteile	Kontrollieren sie alle Dichtungen sowie Verschleißteile auf Funktion, Dichtigkeit und Verschleiß. Bei Bedarf tauschen sie entsprechende Teile unbedingt sofort aus.	2.000 Zyklen
13	Speedline (wenn vorhanden) prüfen	Sichtprüfung auf Beschädigung und Offenheit der Bedampfungsschlitze	Täglich
14	Sensorik (wenn vorhanden)	Prüfung und Wartung auf Funktion und Genauigkeit Die Punktlast an der Membrane darf den Druck von 9 bar nicht überschreiten.	10.000 Zyklen
15	Maschinenvoraussetzung prüfen	Maschinenseitige Dampfkammern öffnen und schließen parallel – siehe zudem Punkt 2.10 + 2.11	-
16	Wartungsintervall	1. Wartung, Sichtprüfung nach 350 Zyklen 2. Wartung, 1.000 Zyklen 3. Wartung, 2.000 Zyklen 4. Wartung, 5.000 Zyklen Alle folgenden Wartungen spätestens nach 10.000 Zyklen durchführen	-

 Datum / Unterschrift