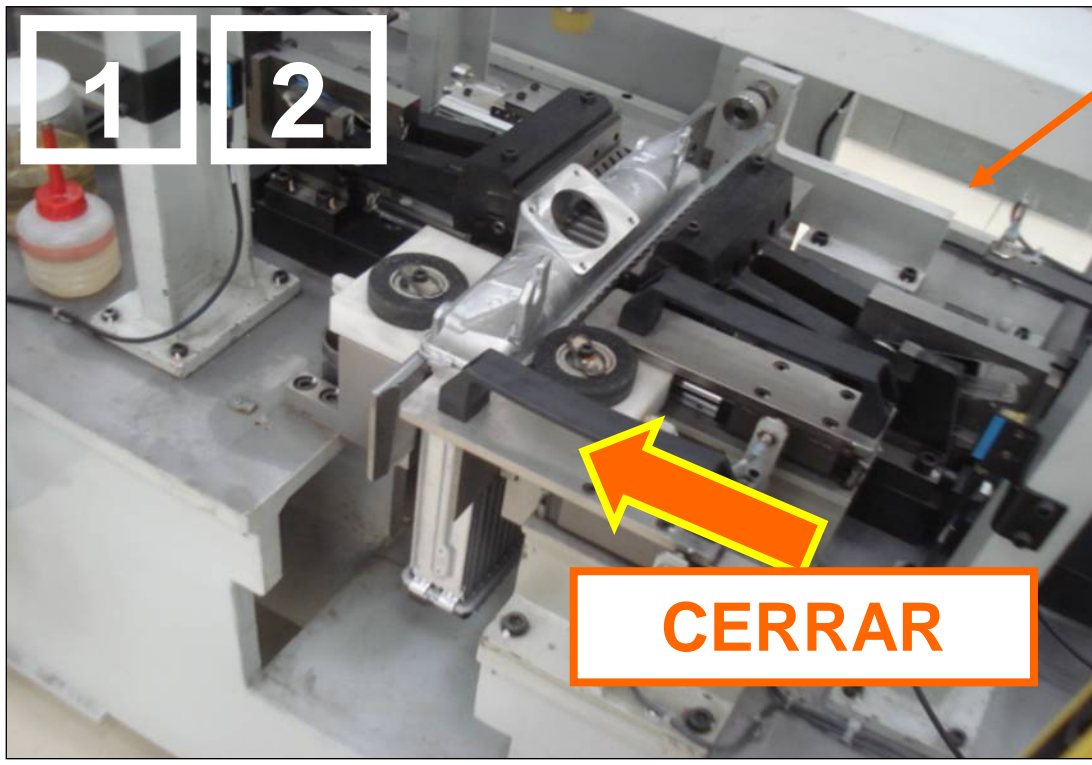
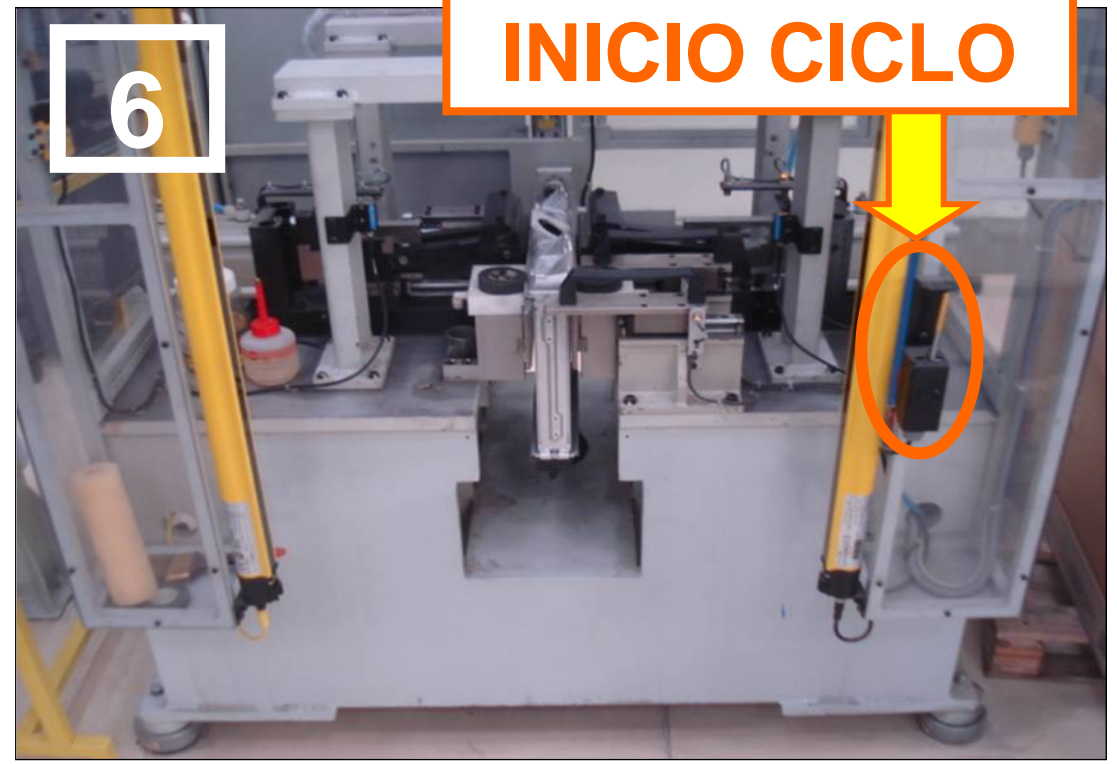
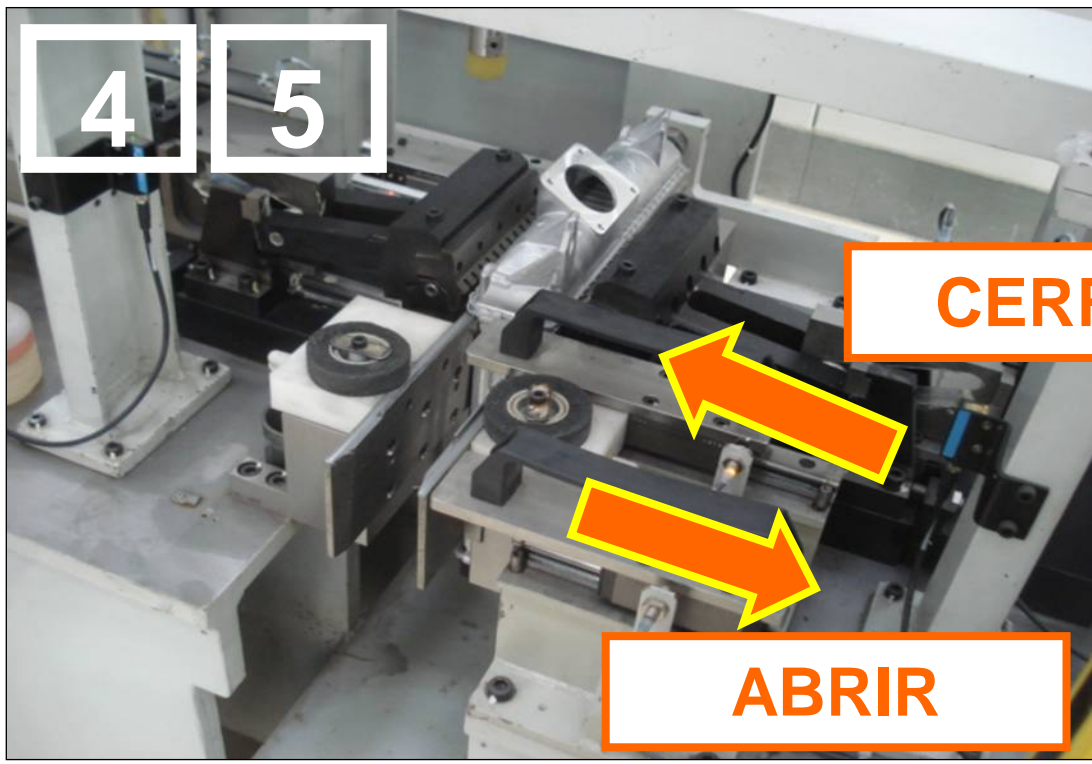
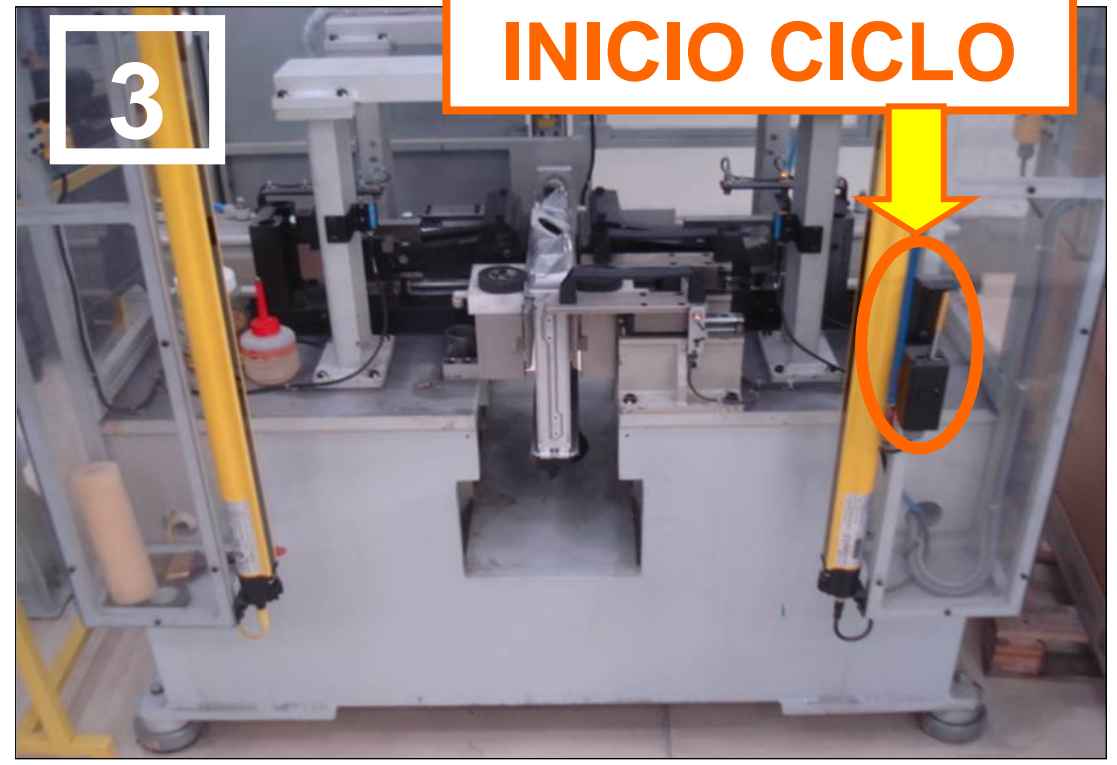


PROCEDIMIENTO

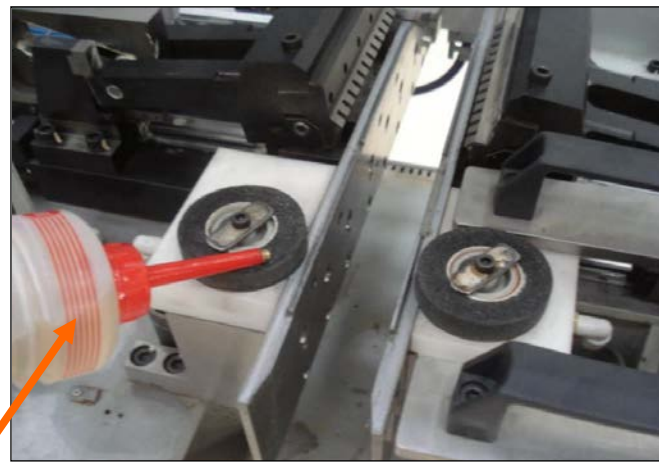
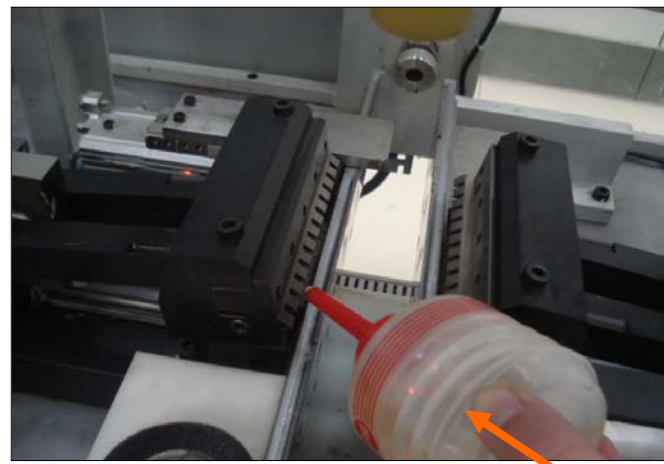


REF 1
Máquina de Agrafado largo



FRECUENCIA DE LUBRICACION
Lubricar rodillos y dientes de agrafado al comienzo de cada turno y luego de cada pausa

IMPORTANTE
Al colocar los tanques, asegurar que se lubrica en los rodillos



REF 2
Aceite de Risino

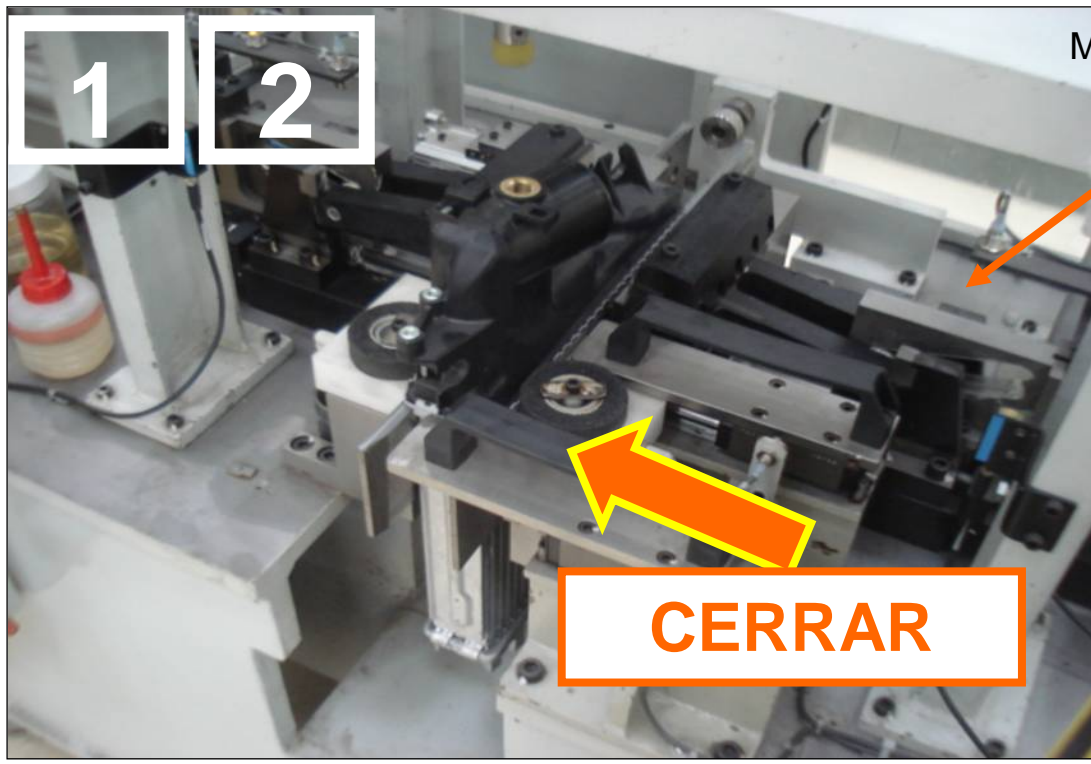
HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Agrafado largo	610000094		
2	Aceite de risino (CASTOR OIL)			
3				
4				
5				

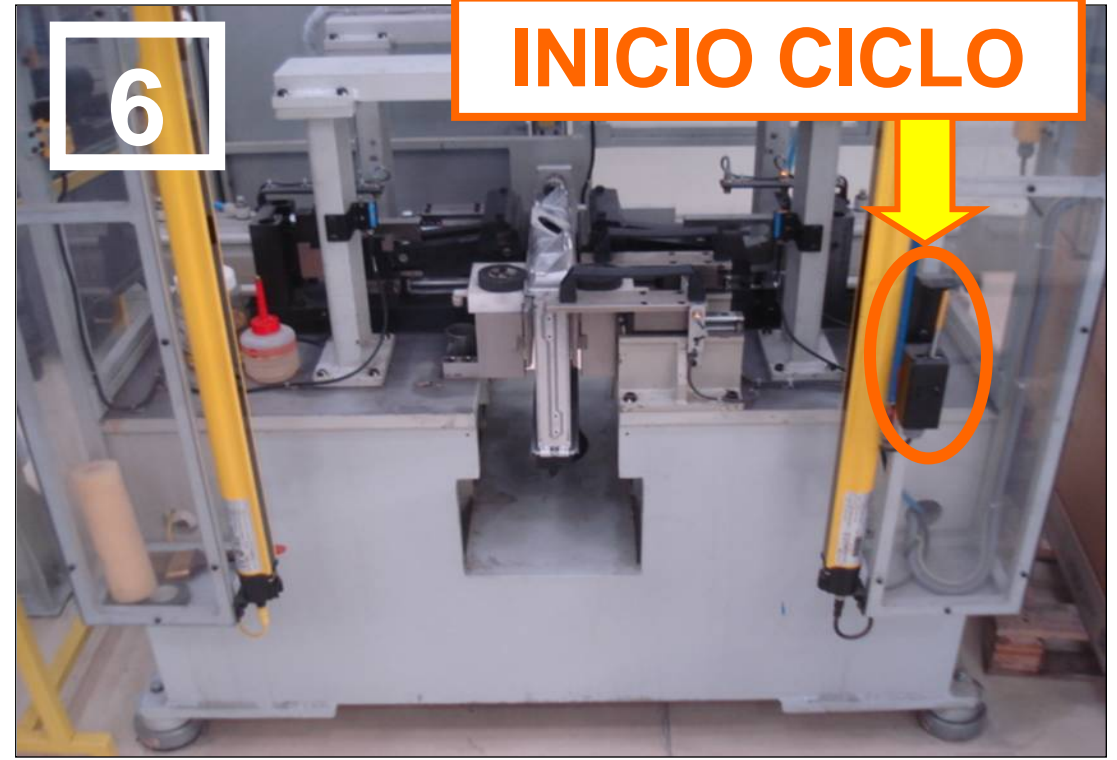
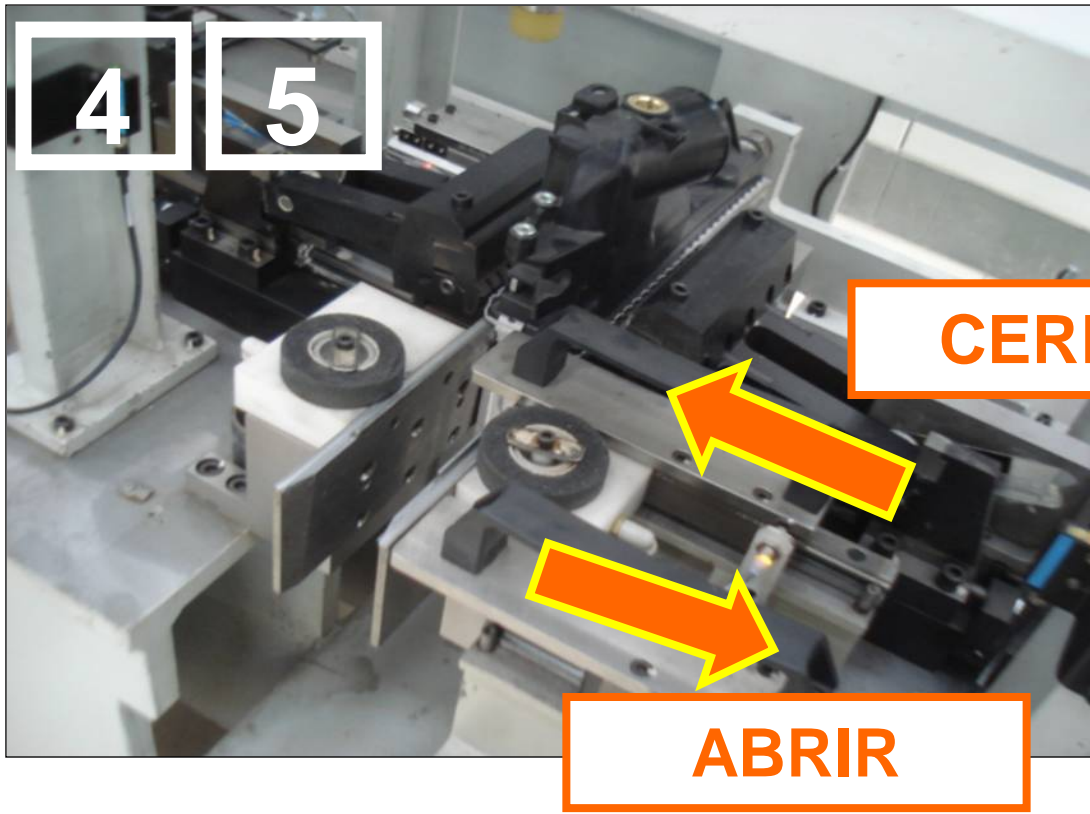
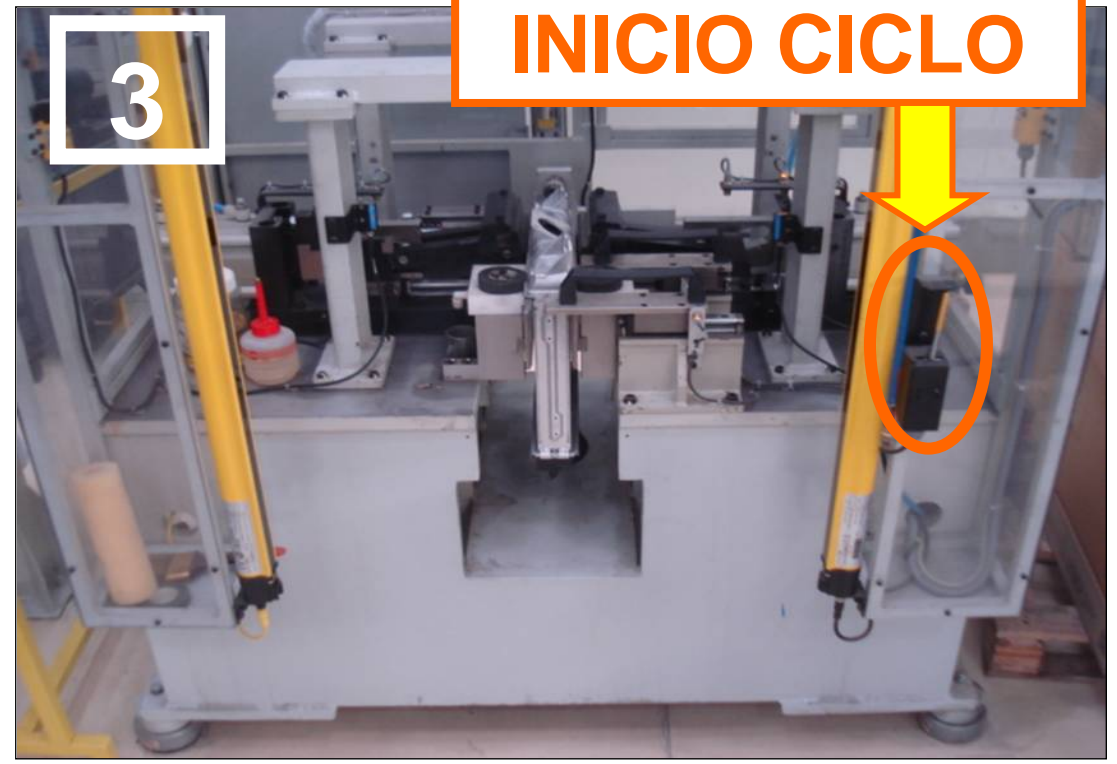
OPERACIONES	° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
1- Tomar INTERCOOLER y colocar en agrafadora larga con tanque de aluminio hacia arriba						
2- Cerrar posicionador anterior						
3- Dar ciclo						
4- Mover INTERCOOLER hacia segunda posición de agrafado						
5- Abrir posicionador anterior y cerrar posterior						
6- Dar ciclo						

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			

PROCEDIMIENTO

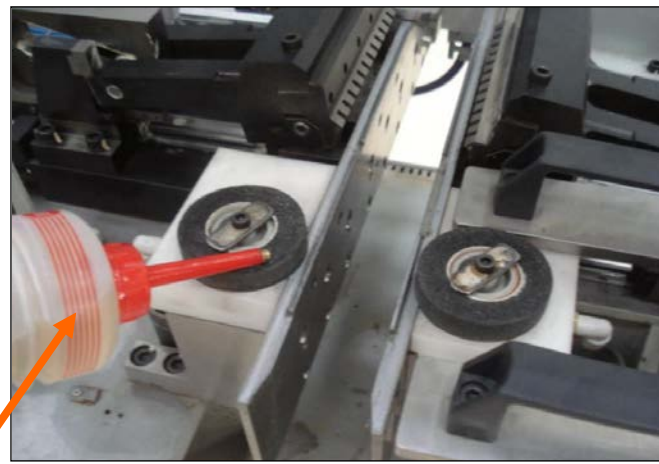
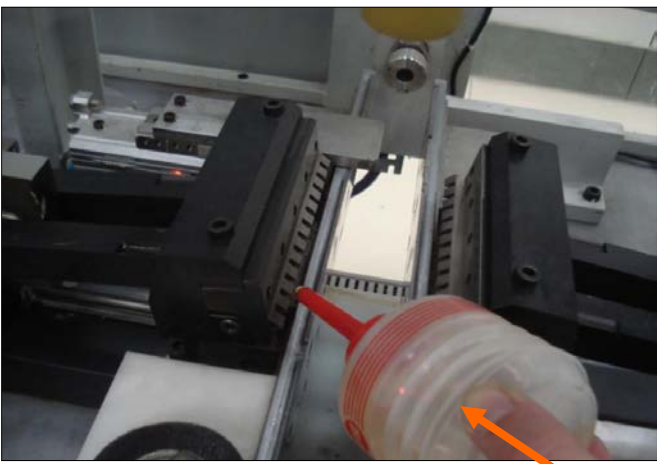


REF 1
Máquina de Agrafado largo



FRECUENCIA DE LUBRICACION
Lubricar rodillos y dientes de agrafado al comienzo de cada turno y luego de cada pausa

IMPORTANTE
Al colocar los tanques, asegurar que se lubrica en los rodillos



REF 2
Aceite de Risino

HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Agrafado largo	610000094		
2	Aceite de risino (CASTOR OIL)			
3				
4				
5				

OPERACIONES	° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
1- Rotar INTERCOOLER y colcoar tanque de plástico hacia arriba						
2- Cerrar posicionador anterior						
3- Dar ciclo						
4- Mover INTERCOOLER hacia segunda posición de agrafado						
5- Abrir posicionador anterior y cerrar posterior						
6- Dar ciclo						

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			