

OPERACIÓN

IC-105

AGRAFADO LARGO (HOJA 1 de 2)

CODIGO PT

127000-1031

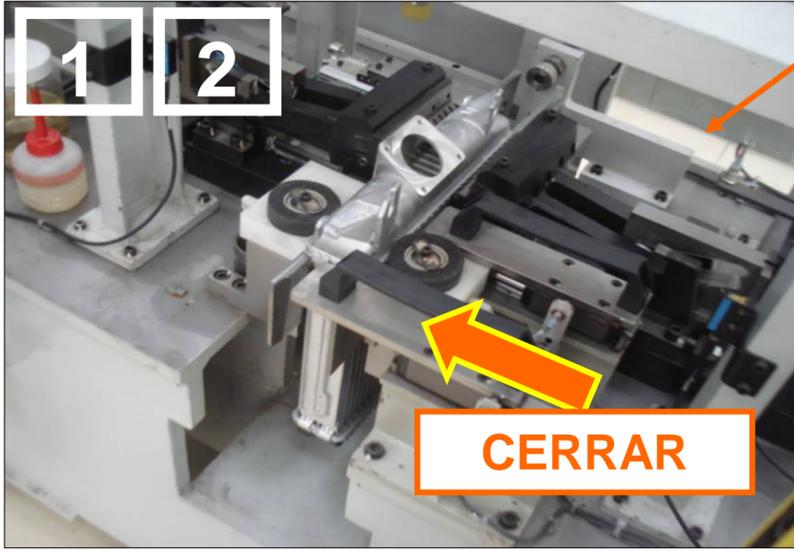
Fecha Emisión

15/03/2011

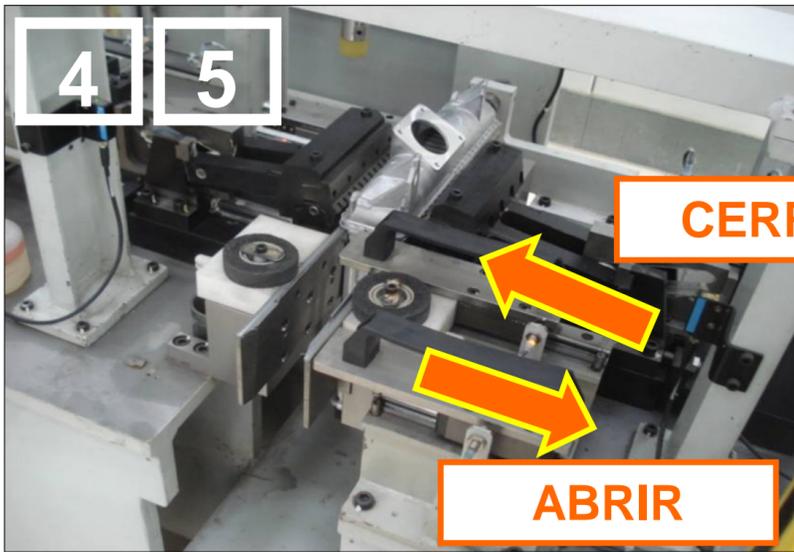
Línea

INTERCOOLER

PROCEDIMIENTO

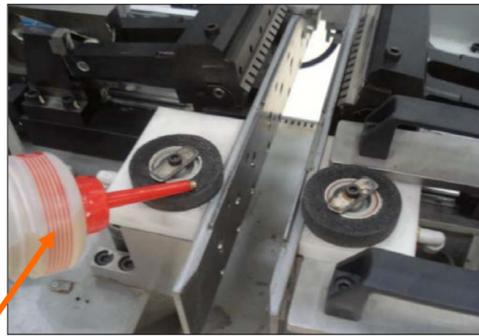


REF 1
Máquina de Agrafado largo



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

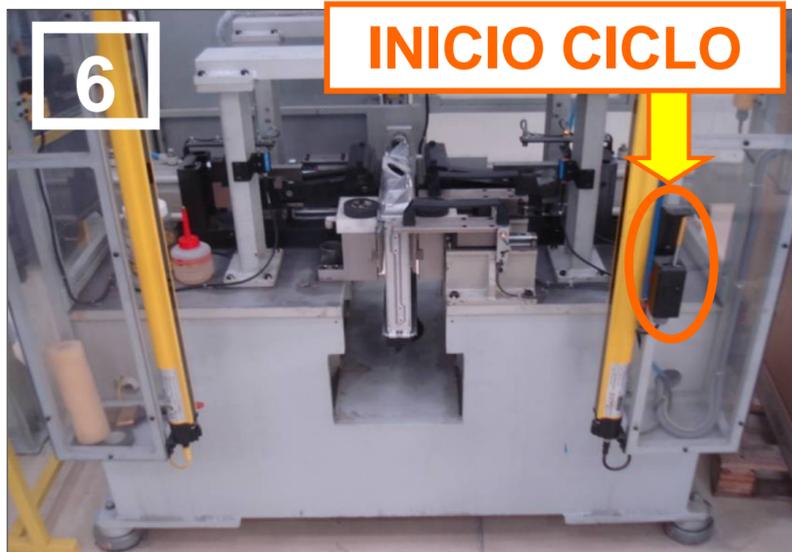
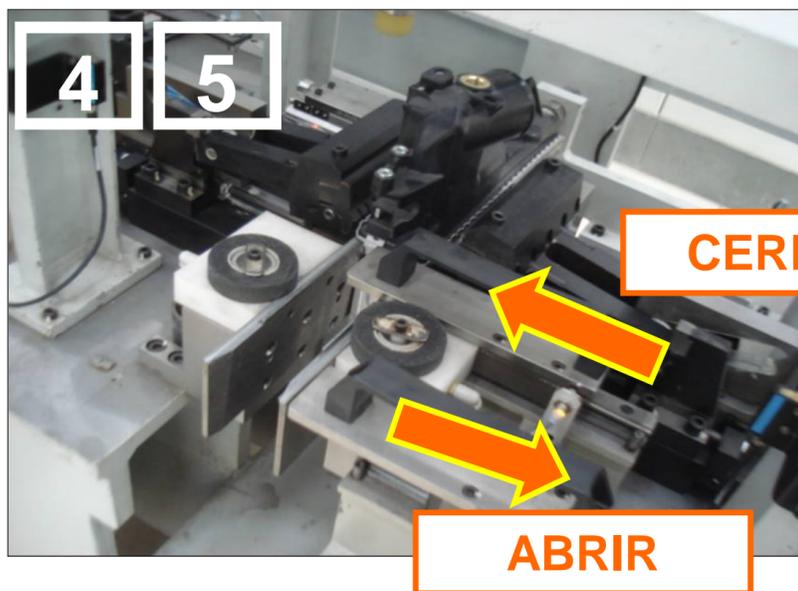
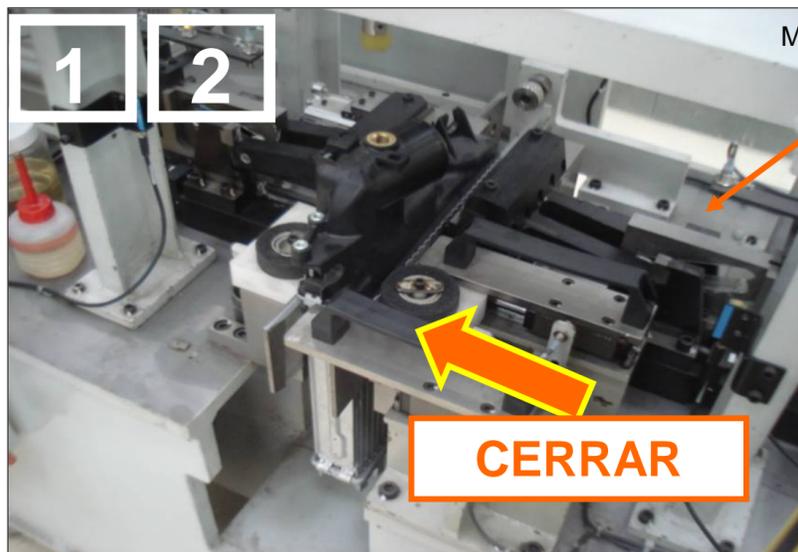
- 1- Tomar INTERCOOLER y colocar en agrafadora larga con tanque de aluminio hacia arriba
- 2- Cerrar posicionador anterior
- 3- Dar ciclo
- 4- Mover INTERCOOLER hacia segunda posición de agrafado
- 5- Abrir posicionador anterior y cerrar posterior
- 6- Dar ciclo

° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG

MODIFICACIONES

Nº	FECHA	FIRMA
1		
2		
3		

PROCEDIMIENTO



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

- 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

° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG

MODIFICACIONES

Nº	FECHA	FIRMA
1		
2		
3		