

Núm. de trabajo / Núm. Estimado:

Modelo de máquina: Todas las máquinas de inyección de plástico

Aviso de servicio

Reinicio de corto o largo plazo, de paro de máquinas de inyección de plástico

Desde el 20 de abril de 2020

Injection Molding Machine Technical Service Dept.				JSW America
Approved by FJB	Approved by	Checked by	Prepared by	Edited by
	IZAKI	ISHIBOTOKE	SHIKANO	WILSON

JSW

The Japan Steel Works, Ltd.
Hiroshima Plant

La planta de Japan Steel Works, Ltd. en Hiroshima.

Comuníquese con cualquier oficina de JSW para hablar con el servicio, si se han producido alarmas anormales después de encender la máquina durante un período prolongado sin energía.

Es posible que podamos resolver el problema por teléfono.

Corona, CA (951) 898-0934
Lake Zurich, IL (847) 550-0704

Al cambiar la pila de respaldo, la máquina debe estar encendida.

Paro y reinicio de largo plazo de máquinas de inyección de plástico

Para operar la máquina de inyección de plástico de manera segura, después de estar apagada durante un tiempo prolongado, es esencial almacenarla correctamente y realizar el mantenimiento adecuado antes de reiniciarla

A continuación, se enumeran los problemas que pueden ocurrir y las precauciones que se deben tener en cuenta si la máquina de inyección de plástico no se utiliza durante un periodo prolongado sin suministro de energía. (Nota: lo que se conoce como "largo período" que es de dos meses o más. Para casos de algunas semanas a un mes, el texto estará subrayado).

1. Problemas y preocupaciones que deben considerarse

- (1) El cambio de posición iniciales de la unidad de inyección, las platinas y el espesor del molde pueden cambiar mientras la alimentación está apagada. (Es imposible medir las posición mientras la alimentación está apagada)
- (2)) Falla de tarjetas y componentes electrónicos debido a la formación de humedad.
- (3) Daño de resistencia al reanuda la energía, con resistencia de aislamiento deteriorada causada por la humedad
- (4) Deterioro de capacitor electrónico (descarga del capacitor).
- (5) Si el lugar de almacenamiento tiene mucho polvo, el polvo se introduce en el panel de control y los contactores magnéticos hace que funcionen mal.
- (6) Desgaste anormal de los bujes y rieles deslizantes, que las superficies deslizantes esten oxidadas.

- (7) Falla en el ajuste del espesor del molde debido a la oxidación que ocurre entre las barras y la unión de la carcasa
- (8) Daño en los tornillos de bola y desgaste anormal de los bujes causado por una lubricación insuficiente que resulta del endurecimiento y la obstrucción de la grasa
- (9) Falla de componentes hidráulicos y oxidación en el interior del depósito de aceite y las tuberías si no se suministra aceite a los circuitos hidráulicos.
- (10) Daños en la vejiga del acumulador, deterioro del aceite hidráulico debido a la entrada de agua en el aceite hidráulico. (Consulte el Manual para las instrucciones del acumulador)
- (11)) Oxidación de las tuberías del agua si la máquina descansa durante un largo período después de la operación de moldeo.

2. Precauciones para tener en cuenta antes de detener la máquina y durante el almacenamiento

- (1) Almacene la máquina en un buen ambiente.
Temperatura de almacenamiento (+ 5 °C a + 35 °C), con baja humedad y libre de gases nocivos
- (2) Haga una copia de seguridad de la condición de moldeo.
- (3) Alimente la máquina en intervalos regulares para evitar que los capacitores se deterioren. (una vez cada dos meses como medida)
- (4) Coloque una cubierta o algo para cubrir la máquina
- (5) Aplique medidas preventivas contra la oxidación.
- (6) Realice regularmente la acción de ajuste del espesor del molde para evitar que falle. (una vez cada dos meses)
- (7) Suministre grasa regularmente para evitar la deficiencia de lubricación y la formación de óxido. (una vez cada dos meses)
- (8) Sopletee aire en el sistema de tuberías de agua de enfriamiento antes de detener el suministro de agua.
- (9) Libere el gas nitrógeno en la vejiga del acumulador lentamente y observe el medidor de nivel de aceite.
- (10)) Purgue el barril con resinas libres de corrosión como PP y rellene el barril con resina antes de detener la máquina.
- (11)) Inspeccione el interior del panel de control y coloque desecante en él. (debe estar libre de humedad y de materia aceitosa)

3. Precauciones para tener en cuenta antes de reiniciar

Al reiniciar la máquina, recomendamos ponerse en contacto con el servicio JSW si se producen alguna alarma inusuales una vez que se enciende o cuando la máquina está en producción.

Se debe seguir lo siguiente

- (1) Inspeccione el aislamiento de la resistencia antes de encender. (Confirme el aislamiento de la resistencia del servomotor.)
- (2)) Si es necesario, calibre antes de la operación. (presión, posición de inyección, posición de la platina y posición del espesor del molde.)
- (3) Confirme que el rango de tamaño de disparo de la máquina coincida con la especificación original. (Si el rango que se muestra es " 0 a 0 unidades", los datos del programa pueden perderse. Póngase en contacto con el servicio JSW)
- (4) Caliente la máquina gradualmente hasta que se seque. Luego caliente la máquina a la temperatura de moldeo
- (5)) Confirme el nivel de aceite lubricante en la carcasa del rodamiento de la caja de engranajes.

- (6) Confirme que la grasa sea suministrada a todos los puntos de lubricación. (En el caso de tornillos de bola, que se descargue la grasa vieja al fondo.)

- (7) Reemplace el aceite hidráulico del depósito de aceite y de las unidades, inspeccione y limpie los filtros y reemplácelos si es necesario.
- (8) Verifique la oxidación y otras anormalidades.
- (9)) Llene de gas nitrógeno la vejiga del acumulador.

Para la presión de carga del gas, consulte el manual

- (10) Purgue adecuadamente el barril. Si se generan materiales extraños, desmonte y limpie el barril.
- (11) Limpie la máquina con compuestos anticorrosivos y limpie toda la máquina

NOTA 1: Para la operación real, póngase en contacto con el servicio JSW. (el servicio será cobrado)

NOTE 2: Use solo grasas aprobadas por JSW. El mal funcionamiento puede surgir si se usa un tipo/marca de grasa diferente a las que recomendamos

* Para las precauciones no especificadas anteriormente, o para obtener más información, consulte el manual de instrucciones o póngase en contacto con el servicio de JSW.

Corona, CA (951) 898-0934
Lake Zurich, IL (847) 550-0704