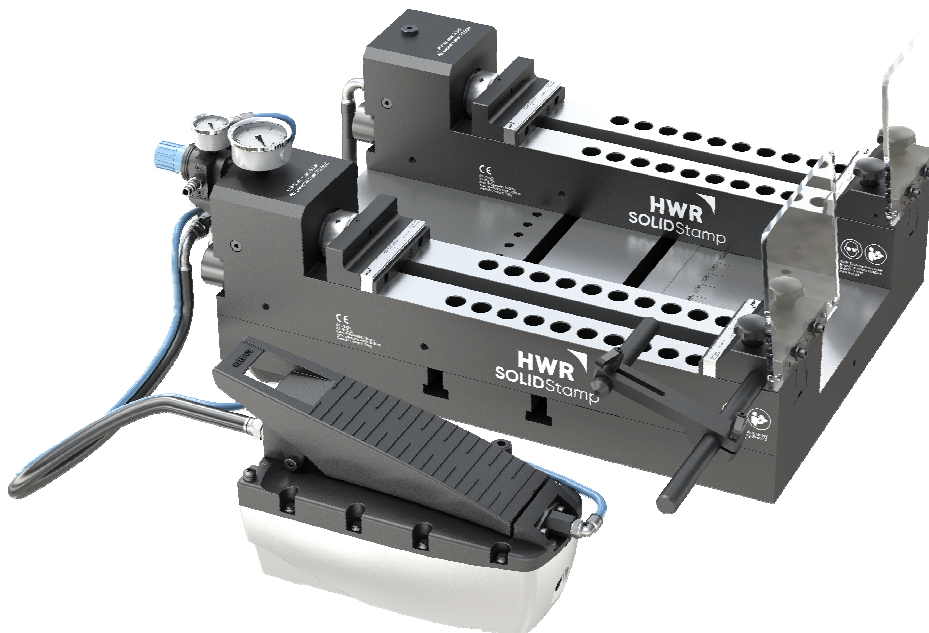


HWR

Instrucciones de montaje

Juego de ampliación **SOLIDStamp**

Estación de estampado doble 680351 y 680356

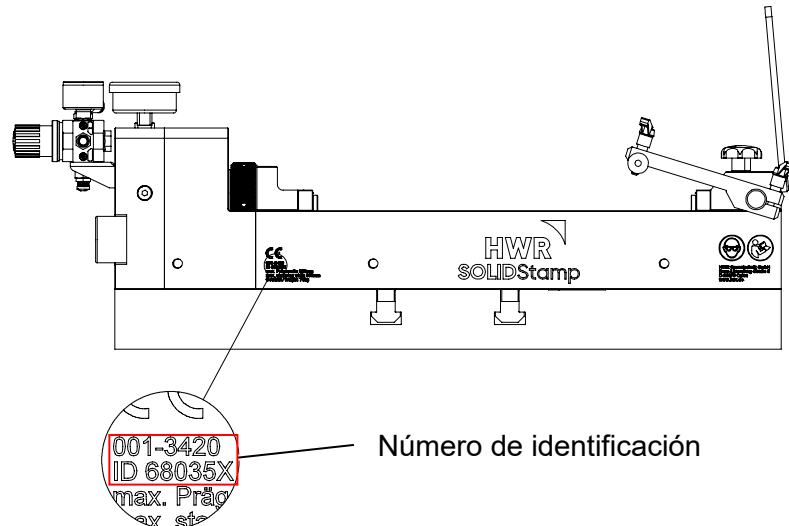


Manual de instrucciones original en alemán.
Consérvelo para poder consultarlo en el futuro.

Versión del 25.08.2020

Edición: A

En la siguiente imagen se muestra la estación de estampado doble SOLIDStamp con los datos grabados.



Nota

Cuando haga consultas a la empresa HWR Spanntechnik GmbH, tenga siempre a mano el número de identificación de la máquina. No se puede excluir la posibilidad de que la documentación contenga errores o información incorrecta. Le agradeceríamos que avise a HWR Spanntechnik GmbH si detecta errores en la documentación.



Nota

Las presentes instrucciones de montaje de la estación de estampado doble 680351 y 680356 no deben considerarse un manual de instrucciones independiente. Son simplemente un suplemento del manual de instrucciones de la SOLIDStamp 680351 y 680356 que se le entrega junto con la estación de estampado 680350 o 680355. Por tanto, para la estación de estampado doble 680351 y 680356 son aplicables también todas las indicaciones e instrucciones del manual de instrucciones de la estación de estampado doble 680350 o 680355.

© Derechos de autor

La empresa HWR Spanntechnik GmbH sigue siendo la propietaria de los derechos de autor de esta documentación.

Esta documentación está destinada únicamente al operador y a su personal. Contiene instrucciones e indicaciones que no se deben reproducir, divulgar o transmitir sin autorización, total ni parcialmente, aplicando métodos de procesamiento de datos o por motivos de competencia.

Cualquier infracción a este respecto puede tener consecuencias legales.

1	SEGURIDAD	1-1
1.1	GARANTÍA Y RESPONSABILIDAD	1-1
1.2	INDICACIONES SOBRE LA UTILIZACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN.....	1-2
1.3	USO EXCLUSIVO	1-2
2	DESCRIPCIÓN TÉCNICA	2-3
2.1	ESTRUCTURA	2-3
3	TRANSPORTE E INSTALACIÓN.....	3-4
3.1	TRANSPORTE	3-4
3.1.1	Transporte de la estación de estampado doble con una armella	3-4
3.1.2	Controles tras el transporte / mantenimiento de la estación de estampado	3-5
3.2	INSTALACIÓN.....	3-5
3.2.1	Montaje de la estación de estampado doble	3-6
3.2.2	Desmontaje de la estación de estampado doble	3-8
3.3	PURGA DE LA ESTACIÓN DE ESTAMPADO DOBLE SOLIDSTAMP	3-8
4	MANEJO	4-10
4.1	AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ESTAMPADO	4-10
4.2	MODO DE ESTAMPADO SIMPLE Y DOBLE	4-11
5	FALLO.....	5-12
5.1	POSIBLES CAUSAS DE LOS ERRORES Y SOLUCIONES	5-12
6	PIEZAS DE REPUESTO	6-13

1 SEGURIDAD

1.1 GARANTÍA Y RESPONSABILIDAD

Como norma general, se aplican nuestras "Condiciones generales de venta y entrega", que se ponen a disposición del operador, como muy tarde, en el momento en que se formaliza el contrato. El derecho a reclamar la garantía y responsabilidades en caso de que se produzcan lesiones personales o daños materiales quedará anulado si dichos daños y lesiones se deben a una o varias de las siguientes causas.

- Utilización de la estación de estampado doble SOLIDStamp con un uso no conforme al previsto.
- Instalación, puesta en marcha, manejo o mantenimiento incorrectos de la estación de estampado SOLIDStamp.
- No observancia de las indicaciones que se facilitan en este documento sobre
 - Almacenamiento
 - Instalación
 - Manejo (p. ej., sujeción correcta de la pieza de trabajo)
 - Mantenimiento y cuidados
 - Búsqueda y resolución de fallos en la estación de estampado SOLIDStamp
- Modificaciones estructurales sin autorización en la estación de estampado doble.
- Control deficiente de piezas sujetas a desgaste.
- Reparaciones realizadas incorrectamente.
- Siniestros provocados por cuerpos extraños y fuerza mayor.



Atención

Sin autorización del fabricante no está permitido modificar, ampliar ni cambiar el equipamiento de la estación de estampado doble SOLIDStamp. Para aplicar cualquier medida que suponga una modificación se debe contar con una confirmación por escrito por parte del fabricante.



Atención

Utilice únicamente piezas de repuesto y de desgaste originales. En el caso de las piezas de otras marcas, no es posible asegurar que estén diseñadas y fabricadas para soportar las cargas de la máquina y garantizar la seguridad.



Nota

El fabricante asume una prestación completa de la garantía única y exclusivamente por las piezas de repuesto que se le han pedido.

1.2 INDICACIONES SOBRE LA UTILIZACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN

Conserve estas instrucciones de montaje y el resto de la documentación de la estación de estampado doble SOLIDStamp cerca de la estación de estampado doble, para que se puedan consultar siempre que sea necesario.

Lea este manual de instrucciones también antes de usar la estación por primera vez y preste especial atención a las indicaciones de seguridad.

Los aspectos especialmente relevantes de las instrucciones de montaje están marcados con un símbolo.



Nota

Los cursillos que reciba el personal por parte del fabricante deben considerarse únicamente una divulgación de datos concretos. No exigen a los operarios de leer el manual de instrucciones.

1.3 USO EXCLUSIVO

Las presentes instrucciones de montaje no deben considerarse un manual de instrucciones independiente, y solo tienen validez en combinación con el manual de instrucciones de las estaciones de estampado SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 y 680355.

La estación de estampado doble SOLIDStamp 680351 y 680356 está diseñada para utilizarse solo con la SOLIDStamp 680350 y 680355 y para estampar componentes paralelos para después sujetarlos en arrastre de forma.



Antes de empezar a trabajar con la estación de estampado SOLIDStamp, lea sin falta y tenga siempre en cuenta estas instrucciones de montaje y el manual de instrucciones de la SOLIDStamp, y especialmente este capítulo.

2 DESCRIPCIÓN TÉCNICA

2.1 ESTRUCTURA

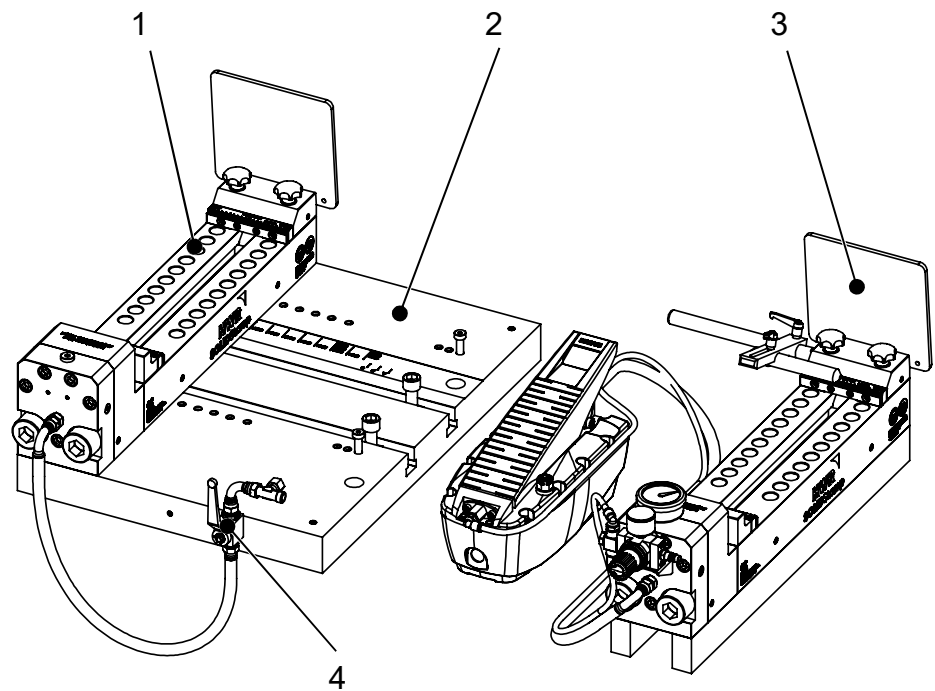


Fig. 2-1: Estructura de la estación de estampado doble SOLIDStamp

- | | |
|-------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 1. Estación de estampado
Juego de ampliación | 3. Estación de estampado básica
680350 o 680355 |
| 2. Plancha ranurada | 4. Válvula de cierre para
funcionamiento simple o doble |

3 TRANSPORTE E INSTALACIÓN

3.1 TRANSPORTE

3.1.1 TRANSPORTE DE LA ESTACIÓN DE ESTAMPADO DOBLE CON UNA ARMELLA

Para el transporte se debe utilizar la armella incluida en el volumen de suministro (DIN 580).



Nota

En la armella está marcada su capacidad de carga permitida.

- Paso 1** Si fuera preciso, afloje los tornillos de fijación centrales de la estación de estampado.
- Paso 2** Junte las estaciones de estampado sobre la plancha ranurada y apriete los tornillos de fijación centrales de las estaciones de estampado para evitar que se deslicen.
- Paso 3** Antes del transporte, atornille las cuatro armellas a la plancha ranurada de la estación de estampado doble. Enganche el equipo elevador (véase la siguiente Fig.).

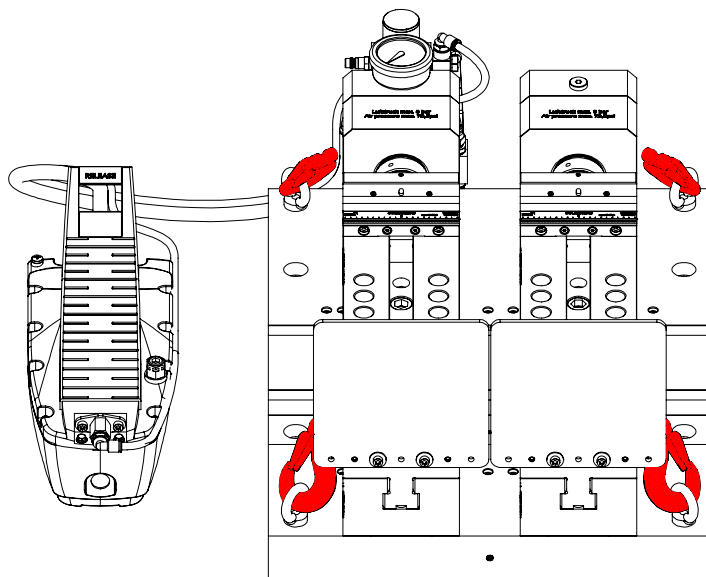


Fig. 3-1: Transporte con armellas

- Paso 4** Durante el transporte, tenga en cuenta las medidas de precaución que se describen en el capítulo 3.2.3 del manual de instrucciones de las estaciones de estampado SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 y 680355.

3.1.2 CONTROLES TRAS EL TRANSPORTE / MANTENIMIENTO DE LA ESTACIÓN DE ESTAMPADO

Verifique el estado de la estación de estampado doble SOLIDStamp inmediatamente después de recibirla (compruebe si ha sufrido daños durante el transporte).

Si encontrara daños de transporte, hágaselo saber inmediatamente al transportista y al fabricante de la estación de estampado (HWR Spanntechnik GmbH). Encontrará su dirección y su número de teléfono en el reverso de la portada.



Atención

Los daños que se hayan producido en la estación de estampado durante el transporte se deben subsanar íntegra y correctamente antes de la puesta en marcha.

3.2 INSTALACIÓN



Atención

De la instalación de la estación de estampado doble SOLIDStamp se debe encargar únicamente personal debidamente formado e instruido en la materia que haya recibido también formación e instrucciones sobre el funcionamiento del aire comprimido y de la bomba hidráulica de aire.

3.2.1 MONTAJE DE LA ESTACIÓN DE ESTAMPADO DOBLE

- Paso 1** Limpie la plancha ranurada. No debe haber restos de suciedad ni virutas en las superficies correspondientes. Asegúrese también de que todos los orificios se han desbarbado y están limpios.
- Paso 2** Retire los listones de refuerzo (3) de la estación de estampado aflojando y sacando los tornillos de fijación (4), y guarde estos últimos para más adelante.
- Paso 3** Suelte la manguera neumática (1) y la manguera hidráulica (2) de la estación de estampado.

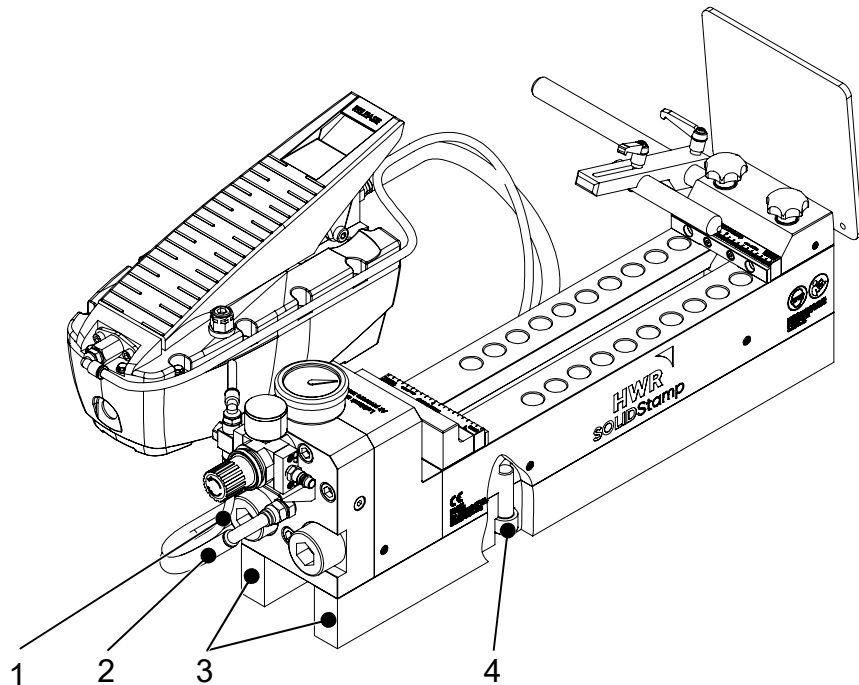


Fig. 3-2: Preparación de la estación de estampado



Atención

Preste atención al aceite hidráulico que pueda salir. Recójalo con frecuencia y seque la zona de peligro con productos adecuados.

- Paso 4** Conecte las mangueras hidráulicas preinstaladas como se muestra en la Fig. 3-3.
- Paso 5** Conecte la manguera neumática a la válvula de regulación de presión utilizando la manguera adjunta.
- Paso 6** Compruebe el nivel de aceite de la bomba hidráulica de aire y añada aceite si fuera preciso (utilice HLP 22, 36 o 42). Proceda tal como se indica en las instrucciones de la bomba hidráulica de aire.
- Paso 7** Revise las mangueras hidráulicas y neumáticas y sus conexiones para comprobar si son estancas. Si fuera preciso, apriete las uniones roscadas.
- Paso 8** Conecte la válvula de regulación de presión al sistema de presión.

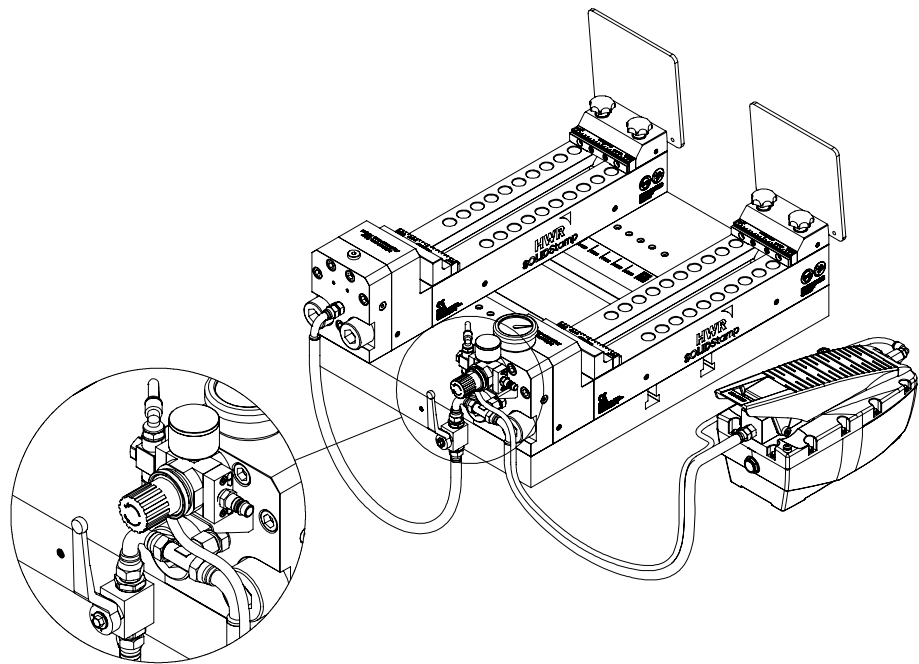


Fig. 3-3: Instalación de las mangueras hidráulicas



Atención

No ponga la estación de estampado en funcionamiento si se aprecian daños en los componentes neumáticos o hidráulicos. Los componentes que estén dañados se deben reparar o cambiarse correctamente como corresponda antes de la puesta en marcha.



Atención

Retire o empalme las mangueras neumáticas y hidráulicas solo si había separado antes el tubo de alimentación de aire comprimido.

3.2.2 DESMONTAJE DE LA ESTACIÓN DE ESTAMPADO DOBLE

El desmontaje se completa dando los mismos pasos en el orden inverso (véase el capítulo 3.2.1).

3.3 PURGA DE LA ESTACIÓN DE ESTAMPADO DOBLE **SOLIDSTAMP**

- Paso 1** Afloje y retire los tornillos de fijación (4) y los tornillos de posicionamiento (5) de las dos estaciones de estampado.
- Paso 2** Apoye las estaciones de estampado sobre uno de sus lados, sobre una base adecuada. Asegúrese de que el tornillo de purga de aire (2) queda orientado hacia arriba y de que la estación de estampado no queda apoyada sobre los componentes neumáticos.
- Paso 3** En la válvula de regulación de presión (1) de la estación de estampado doble **SOLIDStamp**, ajuste una presión neumática de 2,8 bar.
- Paso 3** Afloje los tornillos de purga de aire (2) de las dos estaciones de estampado.
- Paso 4** Accione la bomba hidráulica de aire y purgue las estaciones de estampado. Cierre los tornillos de purga de aire (2) en cuanto no vea más burbujas.
- Paso 5** Enrosque de nuevo los tornillos de purga de aire (2) en las estaciones de estampado y apriételos.
- Paso 6** Alinee las estaciones de estampado de modo que queden sobre la plancha ranurada (3).
- Paso 7** Coloque los tornillos de fijación de las dos estaciones de estampado en su lugar y apriételos ligeramente.
- Paso 8** Compruebe la presión hidráulica de la estación de estampado y, si fuera necesario, repita los pasos 1 a 7.



Atención

Si la estación de estampado no se purga correctamente, se perderá fuerza de estampado.

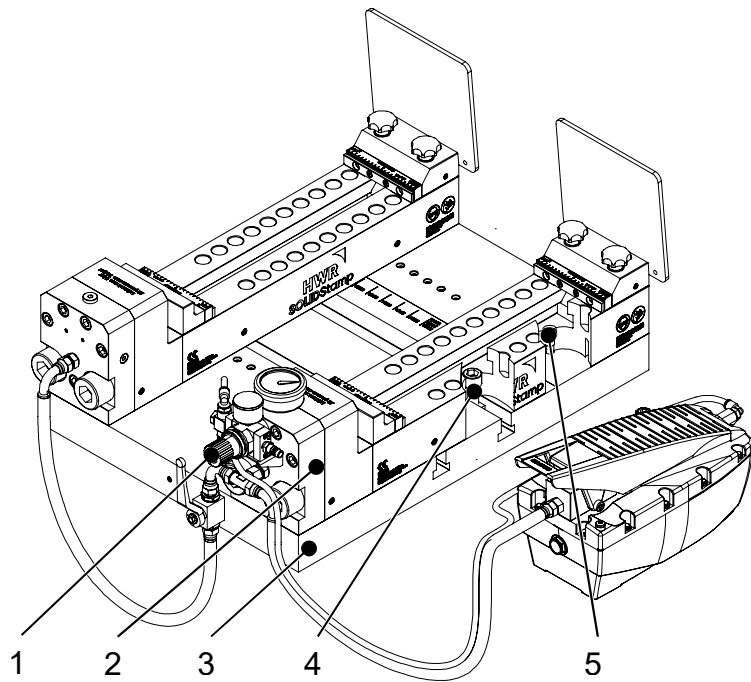


Fig. 3-4: Purga de la estación de estampado SOLIDStamp

4 MANEJO

4.1 AJUSTE DE LA DISTANCIA DE ESTAMPADO

Se pueden ajustar las siguientes distancias de estampado:

- Hilera A 200, 225, 250, 275, 300, 325 y 350 mm
- Hilera B 156 (3 rejillas de 52), 208 (4 rejillas de 52)
- Hilera C 104 (2 rejillas de 52), 192 (2 rejillas de 96)

Las hileras están marcadas en la plancha ranurada.

- Paso 1** Si fuera preciso, afloje los tornillos de fijación (3) centrales de la estación de estampado (1).
- Paso 2** Afloje y retire los tornillos de posicionamiento (2) centrales de la estación de estampado (1).
- Paso 3** Encaje la estación de estampado (1) en la hilera deseada (A, B o C).
- Paso 4** Introduzca los tornillos de posicionamiento (2) en la estación de estampado (1) y apriételes.
- Paso 5** Apriete los tornillos de fijación (3) en la estación de estampado (1) con 150 Nm.
- Paso 6** Si fuera preciso, afloje los tornillos de fijación (3) centrales de la estación de estampado (4).
- Paso 7** Afloje y retire los tornillos de posicionamiento (2) centrales de la estación de estampado (4).
- Paso 8** Encaje la estación de estampado (4) a la distancia de estampado deseada.
- Paso 9** Introduzca los tornillos de posicionamiento (2) en la estación de estampado (4) y apriételes.
- Paso 10** Apriete los tornillos de fijación (3) en la estación de estampado (4) con 150 Nm.

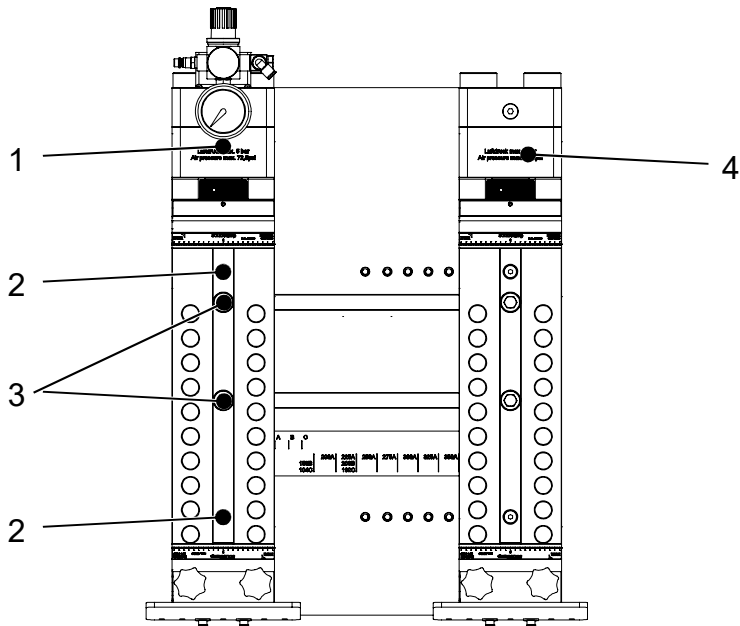


Fig. 4-1: Ajuste de la distancia de estampado

4.2 MODO DE ESTAMPADO SIMPLE Y DOBLE

La estación de estampado doble se puede utilizar como estación de estampado doble o como estación de estampado simple. El modo ajustado se puede cambiar con la válvula de cierre. La válvula de cierre bloquea la segunda estación de estampado, que queda desactivada.

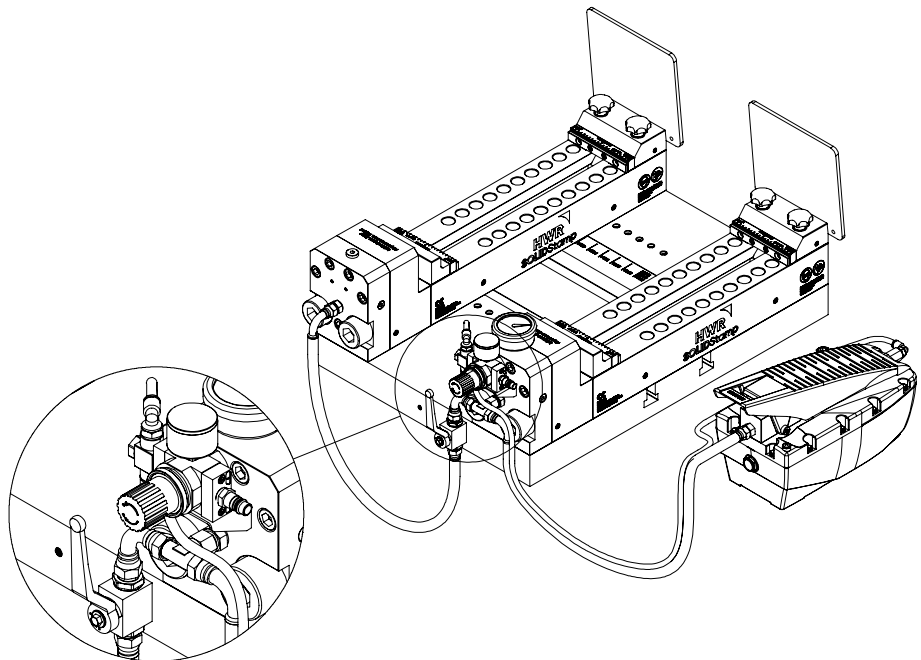


Fig. 4-2: Instalación de las mangueras hidráulicas

5 FALLO

5.1 POSIBLES CAUSAS DE LOS ERRORES Y SOLUCIONES

Encontrará información sobre otros fallos en el manual de instrucciones de las estaciones de estampado SOLIDStamp 680240, 280245, 680350 y 680355

Error	Causa	Solución
Segunda estación de estampado.	Función de estampado no disponible	Revise la válvula de cierre, límpiela y cámbiela si fuera preciso
	No se puede desconectar	Revise la válvula de cierre, límpiela y cámbiela si fuera preciso

Tabla 5-1: Causas de los errores / soluciones

6 PIEZAS DE REPUESTO

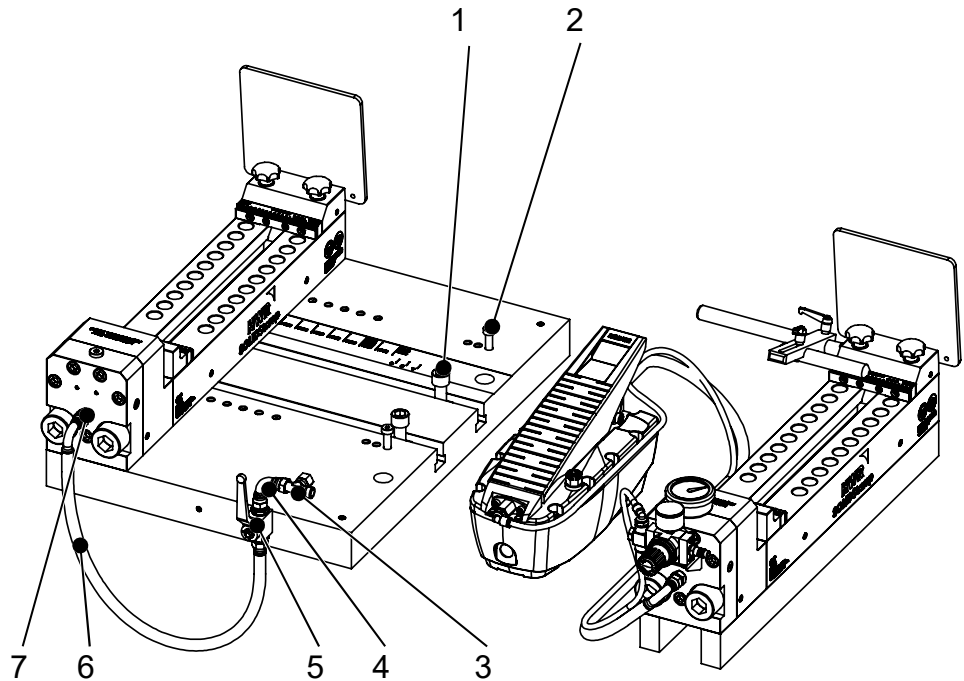


Fig. 6-1: Piezas de repuesto para la estación de estampado doble

- | | |
|----------------------------------------------------|------------------------|
| 1. Tornillo, incl. taco de corredera
(4 unids.) | 5. Válvula de cierre |
| 2. Tornillo de ajuste (4 unids.) | 6. Manguera hidráulica |
| 3. Unión atornillada con forma de T | 7. Racor |
| 4. Manguito de unión | |