



Dispositivo de soldar en caliente PQ-18





ÍNDICE

0	PREMISAS	3
1	INFORMACIÓN GENERAL	3
1.1	APLICACIÓN.....	3
1.2	TÉRMINOS DE SEGURIDAD IMPORTANTES	3
1.2.1	<i>Advertencias generales</i>	4
1.2.2	<i>Seguridad de las personas</i>	4
1.2.3	<i>Uso inapropiado</i>	4
1.3	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD.....	4
1.4	ACCESORIOS INCLUIDOS	5
1.5	ACCESORIOS DISPONIBLES.....	5
2	DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA	6
3	DATOS TÉCNICOS	7
4	MODO DE EMPLEO	8
5	PUESTA EN SERVICIO	8
6	SOLDADURA DE CORREAS REDONDAS	9
7	MANTENIMIENTO	10
7.1	MEDICIÓN DE LA TEMPERATURA DE LA PLACA	10
7.2	SUSTITUCIÓN DEL CABLE ELÉCTRICO	10
7.3	PEDIDO DE ACCESORIOS/REPUESTOS	11
7.4	GARANTÍA	11
7.5	ASESORAMIENTO TÉCNICO	11
8	ELIMINACIÓN DE LA INSTALACIÓN Y DESGUACE	12
9	ASISTENCIA TÉCNICA	14
10	PIEZAS DE REPUESTO	16
10.1	SOLDADOR	16
10.2	TENAZA DE GUÍA CON DISPOSITIVO DE SUJECIÓN	17
11	ACCESORIOS REQUERIDOS	19
11.1	CORTADORA.....	19
12	A1 - LISTA DE CONTROL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	20
13	A2 - FICHA DE RESUMEN DE LAS INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	21



0 Premisas

La PQ-18 es una herramienta para la soldadura de bandas redondas hechas de termoplásticos. La operación de empalme se realiza mediante soldadura por fusión: los extremos de la banda se funden presionándolos entre sí contra la superficie de una plancha de soldadura caliente regulada con precisión. Una vez que los extremos de la banda están suficientemente calientes se unen entre sí ejerciendo una presión definida y se dejan enfriar en una posición determinada. Tras eliminar el cordón de soldadura resultante mediante cuchilla o rectificado, se dispondrá de una banda redonda de óptima calidad lista para su uso.

El dispositivo de soldar PQ-18 está indicada para instalación en el emplazamiento y fabricación en taller de series de tamaño pequeño a medio.

Con la sigla PQ-18 se indican, indistintamente, los modelos:

- PQ-18/6 Para la tensión de alimentación 120 V
- PQ-18/8 Para la tensión de alimentación 230 V

1 Información general

1.1 Aplicación

El dispositivo de soldar en caliente PQ-18 ha sido especialmente concebido para la soldadura rápida y segura de las correas redondas Polycord de hasta 15 mm de diámetro.

Este dispositivo se ha fabricado siguiendo principios técnicos reconocidos y la tecnología más avanzada. Cumple, asimismo, todos los reglamentos aplicables.

	<p>Las presentes instrucciones de funcionamiento implican que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación así como el funcionamiento del dispositivo de soldar serán realizados por personal cualificado o supervisado por especialistas capacitados. Por razones de espacio, estas instrucciones de funcionamiento no pueden abarcar todos los posibles aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación del dispositivo. Las indicaciones contenidas en estas instrucciones se refieren al empleo de las máquinas por personal capacitado y a los fines para los que han sido concebidas.</p> <p>En caso de duda o si desea información más detallada, le rogamos consulte al fabricante.</p>
--	--

1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento encontrará Vd. los términos ¡ATENCIÓN! e INDICACIÓN. Señalan posibles riesgos o información especial que debe recordar..

	<p>¡ATENCIÓN! En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.</p>
	<p>INDICACIÓN Subraya información técnica importante que puede no resultar evidente incluso para el personal capacitado.</p>



1.2.1 Advertencias generales



Leer todas las advertencias de peligro y las instrucciones de funcionamiento

Si no se respetan las advertencias de peligro o las instrucciones de funcionamiento, se podrían provocar riesgos de descargas eléctricas, incendio o accidentes graves.

El enchufe de conexión del dispositivo en la red de alimentación debe ser apropiado para el respectivo tomacorriente. Se debe evitar taxativamente la modificación del enchufe. No utilizar enchufes adaptadores. Los enchufes no modificados y las tomas de corriente adecuadas reducen el riesgo de descargas eléctricas. Conservar el dispositivo protegido contra la lluvia o la humedad. La penetración de agua en la misma aumenta el riesgo de descargas eléctricas.

No utilizar el cable para fines distintos de los previstos y, en especial, no usarlo para arrastrar la herramienta, para colgarla, ni para extraer el enchufe de la toma de corriente.

No acercarse al cable a fuentes de calor, aceite, aristas cortantes, ni tampoco a piezas de la máquina que estén en movimiento. Los cables estropeados o enmarañados aumentan el riesgo de descargas eléctricas.

1.2.2 Seguridad de las personas

No utilizar nunca la herramienta en caso de cansancio físico ni bajo el efecto de drogas, bebidas alcohólicas o medicamentos.

Llevar siempre un equipo de protección personal, así como los guantes de protección.

Cuando no se utiliza la herramienta, conservarla fuera del alcance de los niños. No permitir que utilicen la herramienta personas que no estén preparadas para manejarla o que no hayan leído estas instrucciones.

1.2.3 Uso inapropiado

El dispositivo de soldar en caliente PQ-18 ha sido concebido exclusivamente para el fin que se describe en las presentes instrucciones de funcionamiento. Cualquier uso inapropiado o indebido, distinto del descrito en este documento, es inadmisibles.



Habasis no se responsabilizará en ningún caso de las consecuencias resultantes de tales aplicaciones no autorizadas.

Le rogamos que cumpla todas las indicaciones relativas al montaje, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas así como todos los datos técnicos. Esto evitará posibles problemas y/o daños personales o materiales.

El término **PERSONAL CUALIFICADO** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la oportuna formación y disfrutan de la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles peligros. Además, conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad vigentes.

1.3 Declaración de conformidad

El dispositivo de soldar PQ-18 utiliza un Soldador en las versiones de 120Vac o 230Vac certificado CE por el fabricante.



1.4 Accesorios incluidos

Cant.	Artículo	Pedido N°
1	Soldador 1x230V~ EURO para PQ-18/8	H08N060924
1	Soldador 1x120V~ USA para PQ-18/6	H08N060925
1	Tenaza de guía con dispositivo de sujeción PQ-18/0	H080690240
1	Instrucciones de funcionamiento	

1.5 Accesorios disponibles



Véase también el capítulo “ACCESORIOS REQUERIDOS”.

- Dispositivo de corte S-16 [H080690010].



Ilustración 5: Dispositivo de corte S-16



2 Descripción general de la máquina

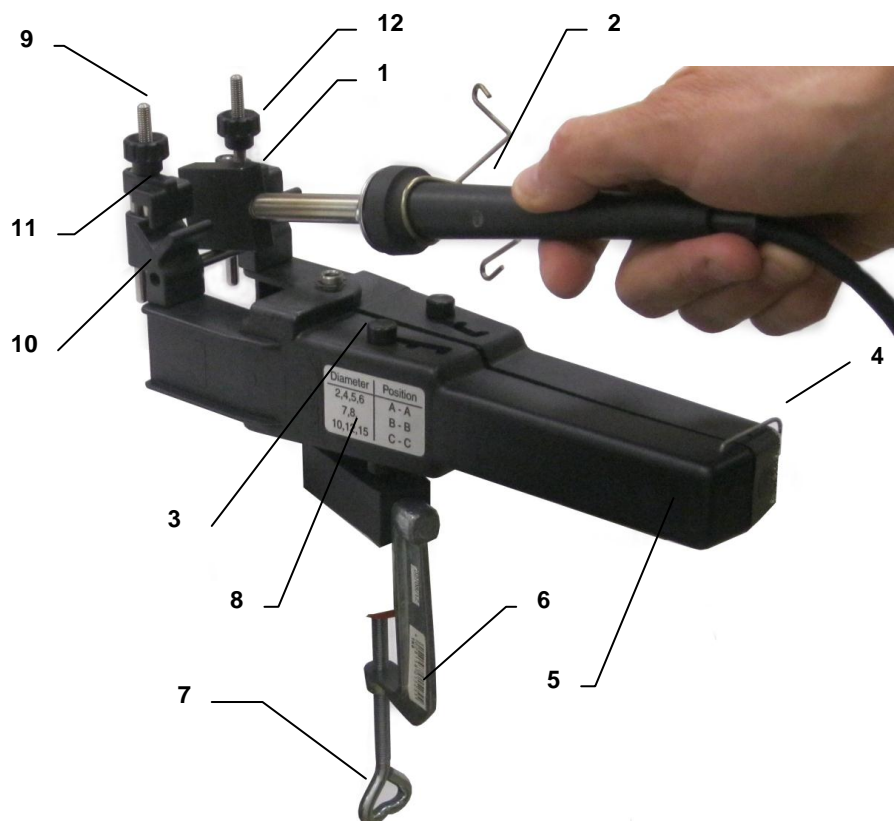


Ilustración 1 Vista general

Elemento.	Descripción
1	PLACA DE SOLDADURA
2	SOLDADOR
3	MUELLE DE CIERRE
4	BRIDA DE FIJACIÓN
5	TENAZA GUÍA
6	DISPOSITIVO DE SUJECCIÓN
7	TORNILLO DE CIERRE
8	PLAQUITA INDICADORA
9	PERNO DEL EJE
10	BARRA DE GUÍA
11	TENAZA DE GUÍA
12	TUERCAS MOLETEADAS

<p>II. 2: Empalme Polycord con reborde</p>	<p>II. 3: Empalme Polycord después de igualar el reborde</p>



3 Datos técnicos

Características	UM	Valor
▪ ELÉCTRICAS		
- Tensión nominal de alimentación	Vac	1x230 V 50/60 Hz [PQ-18/8] 1x120 V 50/60 Hz [PQ-18/6]
- Potencia general instalada	W	80
▪ PRODUCCIÓN		
- Diámetro de la correa	mm [pulg.]	2±15 [0,08 ÷0,6]
- Temperatura máx.	°C [°F]	250 [482]
- Desviación máx. temperatura placas	°C [°F]	± 10 [± 18]
- Tiempo de precalentamiento	[min.]	15
▪ DIMENSIONES OCUPADAS		
- Dimensiones [Longitud x ancho x alto]	mm [pulg.]	420L x 140W x 115H [16,5L x 5,5W x 4,5H]
▪ PESOS		
- Peso neto	Kg. [libras]	0,68 [1,50]



4 Modo de empleo

La potencia de calentamiento y el reglaje del soldador [2] en combinación con la placa de soldadura [1] están perfectamente adaptados a las necesidades de energía de la soldadura de las correas redondas hechas de termoplásticos.

La construcción de los cabezales de guía [11] acoplados a la tenaza [5], ajustable en 3 posiciones, permite el empalme de los extremos de las correas redondas hechas de termoplásticos con una presión adecuada. La plaquita indicadora de la tenaza [5] indica la posición idónea del resorte para cada diámetro de correa..

La plaquita indicadora de la tenaza [5] indica la posición idónea del resorte para cada diámetro de correa. [6].

5 Puesta en servicio

Compruebe que la tensión indicada en el capítulo “**Datos técnicos**” coincida con la de la red eléctrica.

	La herramienta con la indicación de 230 V también se puede conectar en la red de 220 V. Lo mismo vale para la versión de 120 V: está admitida la alimentación de 110 V.
--	--

- Fijar el dispositivo de sujeción [6] en la mesa de trabajo mediante el tornillo de apriete [7].
- Colocar la tenaza de guía [5] en el dispositivo de sujeción.
- Comprobar el ajuste paralelo de la placa de soldadura con respecto a la zona plana de soporte del mango del soldador [2]. Una vez instalada, la placa de soldadura no puede tocar la mesa de soporte.
- Compruebe que la tensión indicada en la placa de identificación coincida con la de la red eléctrica.
- Compruebe que la placa de soldadura [1] esté limpia.
- Conectar el soldador [2] a la toma de corriente y colocarlo sobre una superficie suficientemente plana. Dejar calentar durante 15 min.
- Compruebe la temperatura de la placa de soldadura. La temperatura se ha preseleccionado en fábrica a 250 °C / 482 °F.

	¡ATENCIÓN! ¡No toque las superficies calientes! Mantenga el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles
--	---

	¡No cuelgue nunca el soldador [2] del cable con la placa de soldadura [1] hacia abajo. El calor desprendido por la placa de soldadura [1] podría estropear el regulador electrónico del soldador [2]. Si necesita hacerlo [por ejemplo, al empalmar una correa en una máquina], doble un alambre en forma de gancho que le permita colgar el soldador por la placa de soldadura.
--	--



6 Soldadura de correas redondas

Procedimiento: consultar la guía Habasis para empalmes Polycord

- Cortar a medida, en ángulo recto, la correa redonda hecha de termoplástico con el dispositivo de corte S-16 [Accesorios disponibles]. Para determinar el largo de la correa, consultar la guía Habasis.
- Engatillar el resorte obturador [3] en la posición adecuada.
- Abrir la tenaza de guía [5] y bloquear el estribo de seguridad [4].
- Abrir los cabezales de guía [11] mediante las tuercas moleteadas [12].
- Introducir los extremos de la correa lateralmente en los cabezales de guía [11] y hacerlos sobresalir unos 2-4 mm, según el diámetro de la correa [cuanto mayor sea el diámetro más sobresaldrán].
- Fijar los extremos de la correa apretando las tuercas moleteadas [12].



INDICACIÓN ¡Fijar la correa sin forzar, es decir, en su estado natural de reposo en cuanto a elasticidad y torsión!

- ❑ Introducir el soldador [2] con la placa de soldadura [1] entre los cabezales de guía [11].
 - Desbloquear el estribo de seguridad [4] y cerrar cuidadosamente la tenaza de guía [5].
 - Dejar fundir los extremos de la correa hasta que se produzca una pestaña de aproximadamente 1-2 mm / 0,04-0,08 pulg., según el diámetro de la correa.
 - A continuación, bloquear manualmente los mangos de la tenaza de guía [5] hasta que no se pueda cerrar más. De esta forma, los extremos de las correas permanecen en contacto con la placa de soldadura aunque sin presión [entre 5 y 10 s, dependiendo del diámetro de la correa]. Esto permite fundir el núcleo de los extremos de la correa sin agrandar la pestaña.



¡ATENCIÓN!

Un contacto accidental de la banda con la superficie de la cuchilla caliente puede provocar humos nocivos para la salud.

¡No inhale los vapores que se producen durante el proceso de soldadura! Opere siempre con buena ventilación!

El usuario debe evaluar la necesidad de instalación y uso de los debidos dispositivos de aspiración y/o de protección individual, de acuerdo con las características del lugar de trabajo y la legislación local en vigencia.

- Abrir ligeramente la tenaza guía [5] presionando los mangos.
- Retirar el soldador [2] y depositarlo sobre una mesa plana. Al mismo tiempo, cerrar cuidadosamente la tenaza [5] [se juntan las dos zonas fundidas].



¡ATENCIÓN! ¡No toque las superficies calientes!
Mantenga el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles

- ❑ Dejar enfriar la soldadura aprox. 1-2 minutos dentro de la tenaza [5].
- ❑ Abrir los cabezales de guía [11] aflojando las tuercas moleteadas [12] y retirando la correa empalmada.
- ❑ Abrir nuevamente la tenaza de guía [5] y cerrar el estribo de seguridad [4].
- ❑ Una vez utilizado, desconectar el soldador de la toma de corriente.
 - Eliminar el reborde producido en la soldadura mediante alicates, lima o esmeril..



¡ATENCIÓN!

Una vez utilizado, desenchufe de la corriente eléctrica el Soldador y déjelo que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo..

7 Mantenimiento

Mantenga siempre limpio el dispositivo de soldar. . Limpie regularmente la placa de soldadura y elimine los restos de materiales Con un tejido suave, limpiar la placa de soldadura [1] en caliente de todo residuo de Polycord fundido.



Desenchufar el Soldador antes de proceder a su limpieza con un paño humedecido con agua o alcohol.



¡ATENCIÓN! ¡Peligro de quemaduras! ¡Utilice el tejido doblado varias veces para asegurar un buen aislamiento! ¡No toque las superficies calientes!



¡No trate nunca de limpiar la placa de soldadura [1] con objetos duros [destornillador, espátula, etc.] ya que corre el riesgo de dañar el Teflón!

Controlar periódicamente el buen funcionamiento de la tenaza de guía [5]. Si es necesario, limpiar y engrasar ligeramente el perno del eje [9] y la varilla de guía [10].

Inspeccione periódicamente el cable eléctrico y el enchufe para localizar posibles defectos [daños en el aislamiento, etc.] y, si es necesario, repárelos o sustitúyalos por el tipo adecuado.

7.1 Medición de la temperatura de la placa

Comprobar una vez al mes si la temperatura de proceso de la placa térmica es correcta. Realizar esta medida en un ambiente cerrado, protegido de corrientes de aire y a una temperatura ambiente de 18°C...25°C.

- Caliente el dispositivo de soldar durante, al menos, 15 minutos.
- Tocar con el sensor del indicador de temperatura de precisión la placa de soldadura [1]
- El indicador de temperatura debe señalar 250°C ± 10°C / 482°F ± 18°F.
- Si la temperatura de la placa se aleja más de 10°C / 18°F reemplazar el Soldador por uno nuevo.

7.2 Sustitución del cable eléctrico

Comprobar el cable eléctrico periódicamente. En caso de daños, sustituirlo por otro del mismo tipo [H05-RNF]. Asegurarse de que las reparaciones de componentes eléctricos sean efectuadas por personal capacitado. Esta operación requiere herramientas especiales.



Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado. La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.



7.3 Pedido de accesorios/repuestos

El pedido de accesorios y repuestos se puede hacer directamente al fabricante, a la siguiente dirección:

Habasis Italiana S.p.A.
Via del Lavoro, 50.
31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIA
Tel.: +39 0438 9113
Fax: + 39 0438 912374
E_mail : info@habasis.it
Internet : www.habasis.com

Se ruega especificar claramente el código de las piezas encargadas. Indicar los códigos según se explica en los esquemas del capítulo “PIEZAS DE REPUESTO” y, dentro de lo posible, indicar la tensión eléctrica necesaria para la conexión a la red.

	<p>No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasis. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasis.</p>
--	---

7.4 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un control final. Las piezas tienen una garantía contra defectos de material y de fabricación de 1 año siempre y cuando se utilicen debidamente.

7.5 Asesoramiento técnico

Nuestros expertos están a disposición del cliente para cualquier asesoramiento que pudiera necesitar. Por preguntas técnicas referidas al funcionamiento y a las condiciones del dispositivo de prensado en caliente, dirigirse al fabricante, a la dirección indicada más arriba.



8 Eliminación de la instalación y desguace

Las operaciones de desinstalación deben ser efectuadas por técnicos del Servicio de Asistencia HABASIT o por técnicos autorizados HABASIT, con experiencia en:

- Montaje/desmontaje de máquinas
- Montaje/desmontaje de equipos eléctricos, neumáticos e hídricos, consultando los diagramas correspondientes

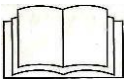
El producto se elimina y se desguaza normalmente sólo cuando se decide su reemplazo.


La operación puede ser realizada por empresas especializadas o directamente por el dueño. En ambos casos es necesario respetar las normas vigentes.

Si el desguace se realiza con el personal propio, hay que dividir los componentes separándolos por tipo y encargando luego a empresas especializadas (y autorizadas) la eliminación de los distintos productos.

Recordamos que los principales materiales utilizados para la fabricación de la máquina son:

- Aceros
- Aluminio
- Cables eléctricos
- Material plástico
- Caucho

	<p>La empresa Habasis Italiana Spa ha tomado las medidas necesarias para reducir al mínimo la eliminación de RAEE (Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos) generados por el uso de AEE (Aparatos Eléctricos y Electrónicos) incorporados en las máquinas que fabrica, para limitar al mínimo los RAEE en forma de residuos municipales mixtos y garantizar su correcto tratamiento y un elevado nivel de recogida diferenciada.</p> <p>La empresa Habasis se encarga de la recogida de los RAEE generados por sus actividades de producción, mantenimiento y asistencia a los clientes, de acuerdo con el art. 13 de la directiva 2012/19/UE.</p> <p>La empresa Habasis, para reducir la presencia de sustancias peligrosas para el reciclaje contenidas en los AEE, solicita a los proveedores de AEE la conformidad con la directiva 2012/19/UE y que además entregue con el AEE una declaración expresa de conformidad con la directiva 2002/95/CE (RoHS).</p>
---	---

	<p>Esta máquina fue diseñada y fabricada con materiales y componentes que pueden ser reutilizados.</p> <p>Si la demolición se realiza con el personal propio, se deben separar los distintos componentes según el tipo.</p> <p>Los RAEE se deben recoger por separado (art. 3-h) y eliminar con arreglo al art. 6 de la directiva</p>
---	---



¡ATENCIÓN!

Antes de efectuar cualquier tipo de trabajo en la máquina es necesario comprobar que la instalación eléctrica esté desconectada de la red de alimentación.





9 Asistencia técnica

El servicio de asistencia técnica de Habasis Italiana S.p.A. está a disposición del cliente para responder a sus pedidos en la siguiente dirección:

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV)

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com

El Cliente es responsable de la correcta elección y uso de los productos Habasis, incluyendo lo referido a la seguridad del producto. Todas las indicaciones y las informaciones son recomendaciones y se deben considerar dignas de confianza, pero no se hace ningún tipo de afirmación, no se presta fianza ni garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de dicha información en el caso de aplicaciones especiales. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar, y no reflejan necesariamente el rendimiento de los productos en el uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y LA FIABILIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.

El presente manual de uso y mantenimiento y sus anexos están traducidos de su idioma original, que es el italiano



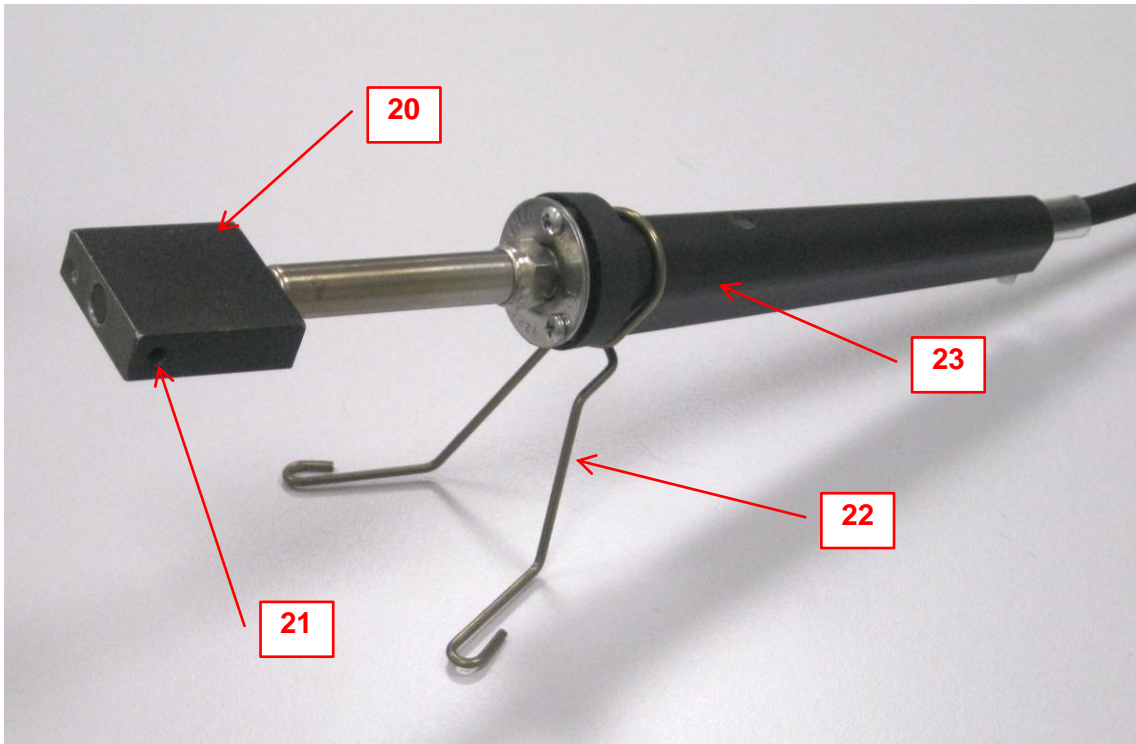
Dispositivo de soldar en caliente PQ-18





10 Piezas de repuesto

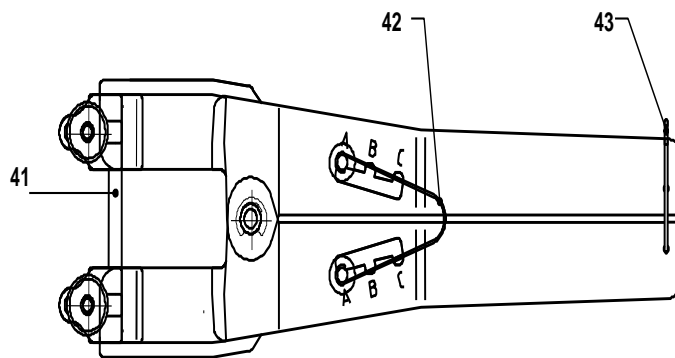
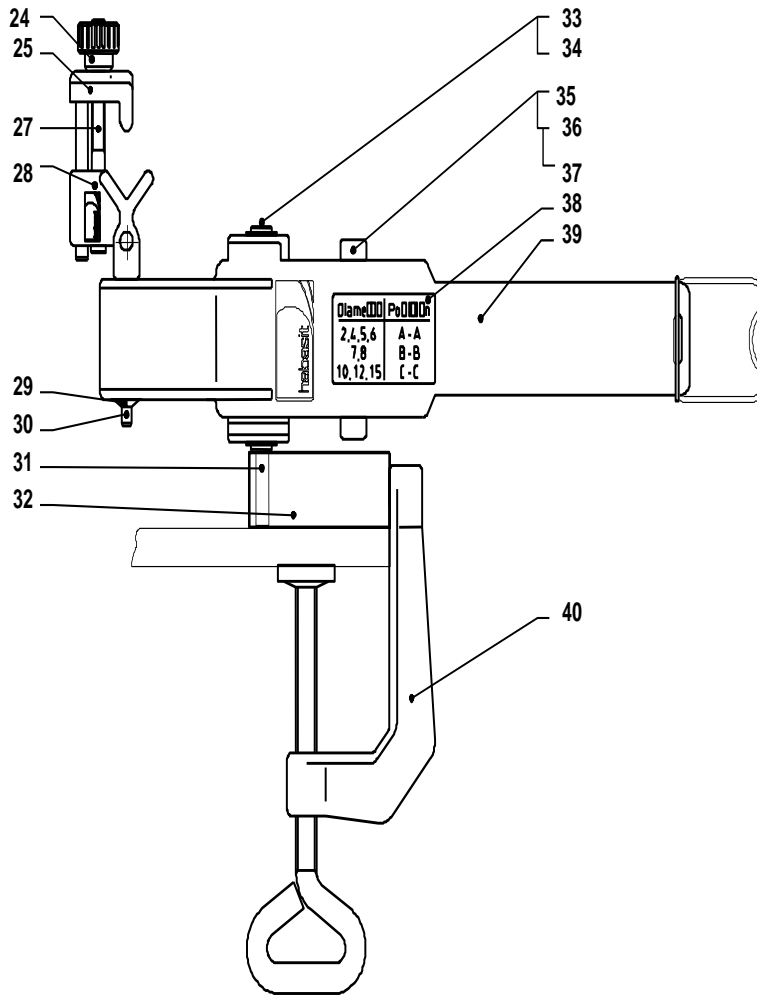
10.1 Soldador



DISPOSITIVO DE SOLDAR		
ELEMENTO.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
20	H080700024	PLACA DE SOLDADURA PQ-18 TEFLONADA
21	H080701015	PASADOR PUNTA PLANA M4X8
22	H08N060926	SOPORTE MUELLE DE ALAMBRE SOLDADOR PQ-18
23	H08N060925	SOLDADOR 120 Vac ENCHUFE USA
23	H08N060924	SOLDADOR 230 Vac ENCHUFE EURO



10.2 Tenaza de guía con dispositivo de sujeción





H080690240 PINZA DE BLOQUEO			
ELEMENTO	CANT.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
24		H080700534	PERILLA M4 MOLETEADA
25		H080702021	GANCHO CIERRE BORNE TENS. CORREA PQ-18
27		H080700029	PERNO GUÍA BORNE TENS. CORREA PQ-18
28		H080702020	BLOQUEO GUÍA BORNE TENS. CORREA PQ-18
29		H080701021	ANILLO ELÁSTICO FIJACIÓN PERNO
30		H080701019	PERNO EJE
31		H080701018	PERNO
32		H080702022	BRIDA DE FIJACIÓN EN LA MESA
33		H080700025	PERNO CD-60/CD-61/PQ-18
34		H080701022	ANILLO ELÁSTICO SEEGER DIN6799 GR6
35		H080701017	PASADOR CILÍNDRICA 4X50 ISO2338
36		H080700027	TAPÓN PASADOR PRENSA PQ-18
37		H080702516	ANILLO DE ESTANQUEIDAD Ø 4MM
38		H080708035	PLACA
39		H080702019	MANGO CD-60/CD-61/PQ-18
40		H080700529	DISPOSITIVO DE SUJECIÓN
41		H080701016	PASADOR CILÍNDRICA ISO2338 5X60 H8
42		H080700026	MUELLE DE CIERRE
43		H080700028	BRIDA DE FIJACIÓN



11 Accesorios requeridos

11.1 Cortadora

La cortadora S-16 es una herramienta para el corte manual de bandas redondas hechas de termoplásticos según la longitud requerida, antes de llevar a cabo el procedimiento de empalme Quickmelt.

El sistema S-16 le permite realizar un corte perfecto en ángulo recto de hasta 15 mm / *0,6 pulgadas* de diámetro.



ilustración 5



12 A1 - Lista de control de mantenimiento preventivo

Responsables: A: Operador de máquina
 B: Técnico de mantenimiento

Trabajo a realizar [para mayor información y números de referencia consultar el manual de uso]	Todos los días	Ejecución periódica [mensual]			Código repuesto Criterio de evaluación
		1	6	Observación	
1. Limpieza					
1.1 Limpiar el dispositivo después del uso, eliminar los residuos depositados	A				
2. Inspeccionar el cable de conexión					
2.1 Examinar cable y enchufe para comprobar la ausencia de defectos		B			Aislamiento estropeado, racores defectuosos
3. Medición de la temperatura de las placas de soldadura					
3.1 Actuar como se indica en el manual de uso, capítulo "MANTENIMIENTO".		B			

Notas y apuntes:



13 A2 - Ficha de resumen de las intervenciones de mantenimiento preventivo

Máquina tipo:

Máquina N°: Fecha de puesta en funcionamiento:

Acciones a realizar – ver lista de control [trabajos diarios no registrados]	control	realizado		control	realizado		control	realizado		control	realizado	
	siguiente	visto	fecha	siguiente	visto	fecha	siguiente	visto	fecha	siguiente	visto	fecha
2.1 Controlar la presencia de posibles daños en el cable												
3.1 Medir la temperatura de las placas de soldadura												

Notas, reparaciones: