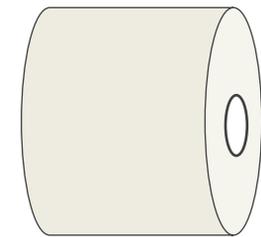
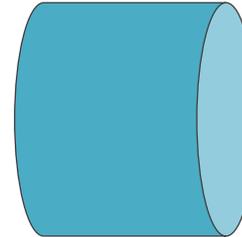
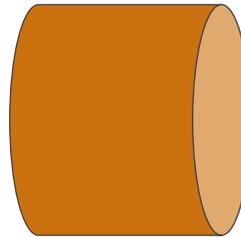


Suministros para Corte con Dados de la Compañía Ttarp

TAMAÑO DE LA PRENSA	NÚMERO DE PIEZA LÁMINA DE CUBIERTA DE ALUMINIO	NÚMERO DE PIEZA HOJA DE PREPARACIÓN (50 piezas/caja)	TIPOS Y ANCHOS DE MATERIALES ESTÁNDAR PARA CORREAS DE CORTE		
26 x 20	P-5300.3020	P-5400.3020	PAPEL RECUBIERTO DE POLIETILENO 20 o 24" x 3000 pies lineales		MYLAR 12, 15, 18, 20 o 24" x 200 pies lineales
32 x 28	P-5300.3628	P-5400.3628	PAPEL RECUBIERTO DE POLIETILENO 30 o 31" x 3000 pies lineales	PAPEL AZUL TTARP 28, 30 o 31" x 1050 pies lineales	MYLAR 30" x 200 pies lineales
32 x 32	P-5300.3632	P-5400.3632			
39 x 28	P-5300.4328	P-5400.4328	PAPEL RECUBIERTO DE POLIETILENO 37" x 3000 pies lineales	PAPEL AZUL TTARP 35 o 37" x 1050 pies lineales	MYLAR 36 o 37" x 200 pies lineales
39 x 32	P-5300.4332	P-5400.4332			



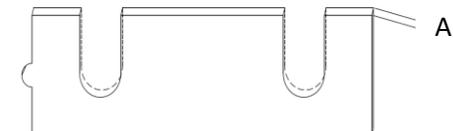
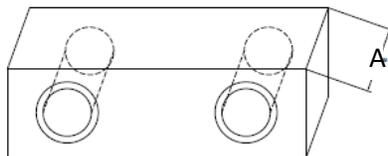
BLOQUES DE PARADA 1 1/2" x 5"



CUÑAS DE BLOQUES DE PARADA 1 1/2" x 5"

TAMAÑO DE LA CUCHILLA	NÚMERO DE PIEZA DEL BLOQUE DE PARADA	GROSOR (A)	TORNILLO DE PRESIÓN DE CABEZA HUECA
.937"	P-5131.0500	1/2"	5/8"
1 1/8"	P-5131.0625	5/8"	
1 1/4"	P-5131.0750	3/4"	
1 1/2"	CANT (2) P-5131.0500	1"	1 1/8"
2"	CANT (2) P-5131.0750	1 1/2"	1 3/8"

GROSOR DE LA CUÑA (A)	NÚMERO DE PIEZA DE LA CUÑA DEL BLOQUE DE PARADA
.002"	P-5132.0002
.005"	P-5132.0005
.020"	P-5132.0020
.050"	P-5132.0050
.125"	P-5132.0125



PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LA PRENSA

!!!!ADVERTENCIA!!!! Los procedimientos incorrectos pueden provocar lesiones graves al personal y daños graves al equipo.

Después de operar la prensa por dos semanas, inspecciónela y asegúrese de que todas las tuercas, pernos, tornillos de fijación y cadenas estén apretados. Revísela de nuevo cada dos meses.

Antes de comenzar cualquier procedimiento de mantenimiento, siga los procedimientos apropiados de bloqueo y rotulación (lock out tag out, LOTO)

Por favor revise este listado y programación sugeridos. La programación puede alterarse debido a su aplicación y entorno. Por favor, efectúe los ajustes necesarios.

Tarea	Diariamente	Mensualmente	Cada 6 meses	Anualmente	Según sea necesario
Todas las cubiertas protectoras de la máquina instaladas	X				
Todos los interruptores de las puertas de las cubiertas protectoras funcionan	X				
Los botones de las paradas de emergencia funcionan	X				
Verificar que las platinas y las placas de los dados no presenten desgaste	X				
Limpiar y quitar los escombros de las platinas y las placas de los dados	X				
Verificar que las esquinas de la placa de desgaste inferior no presenten desgaste	X				
Apretar los pernos de montaje de las paradas de los dados	X				
Limpiar y quitar los escombros de las paradas de los dados	X				
Verificar que las mangueras hidráulicas no presenten fugas de aceite	X				
Verificar que el tanque hidráulico no presente fugas de aceite	X				
Verificar que la bomba hidráulica no presente fugas de aceite	X				
Limpieza general de la máquina y área inmediata	X				
Buscar accesorios flojos en las mangueras hidráulicas		X			
Buscar mangueras hidráulicas dañadas		X			
Verificar la tensión y alineación de los rodillos de presión		X			
Revisar o apretar (4) pernos de 1/2 "en el borde del cilindro de pistón		X			
Limpiar o reemplazar el filtro del ventilador en el recinto eléctrico principal		X			
Reemplazar el filtro de aire sucio en el enfriador de aceite		X			
Verificar que todas las ruedas dentadas y la cadena no presenten desgaste y tengan la tensión adecuada		X			
Revisar el nivel de aceite hidráulico			X		
Cambiar el filtro del aceite hidráulico			X		
Volver a nivelar la máquina				X	
Apretar todas las tuercas, pernos y barras de torsión				X	
Inspeccionar o ajustar las almohadillas guía del pistón para que toquen las patas				X	
Analizar la degradación del aceite hidráulico				X	
Reemplazar el aceite hidráulico (la vida útil promedio es de 2 años)					X