

REPORT TECNICO

1. INFORMAZIONI GENERALI

Cliente	
Stabilimento	
Macchina	SBO 14/10 MATRIX
Matricola	
Anno di costruzione	
Data intervento tecnico	
Tecnico BBM	
Tipo di intervento	Manutenzione Ordinaria

2. REPORT

STEP 1

Arrivo in stabilimento nel pomeriggio e breve incontro con il responsabile manutenzioni. Considerata la mole di lavori che era in programma, si è deciso di dare la priorità agli interventi più urgenti e importanti e poi decidere nel corso della manutenzione il da farsi in base al tempo disponibile.

STEP 2

Controllo accurato dei ricambi presenti in stabilimento e riscontro di alcune mancanze:

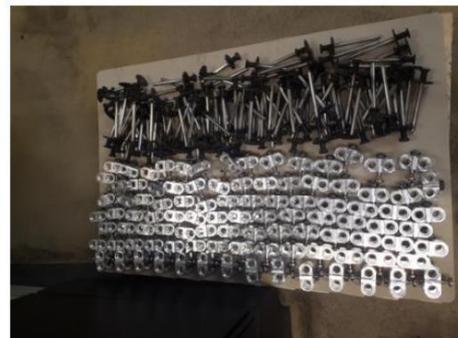
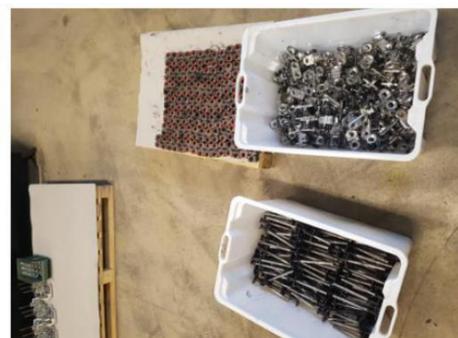
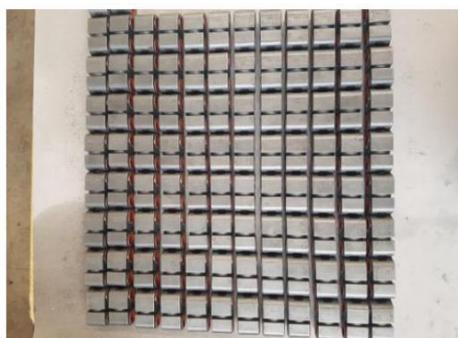
- N 14 kit di revisione dei blocchi di soffiaggio
- N 198 supporto porta molla

Segnalazione ammanchi al cliente che ha provveduto a ordinare i componenti mancanti.

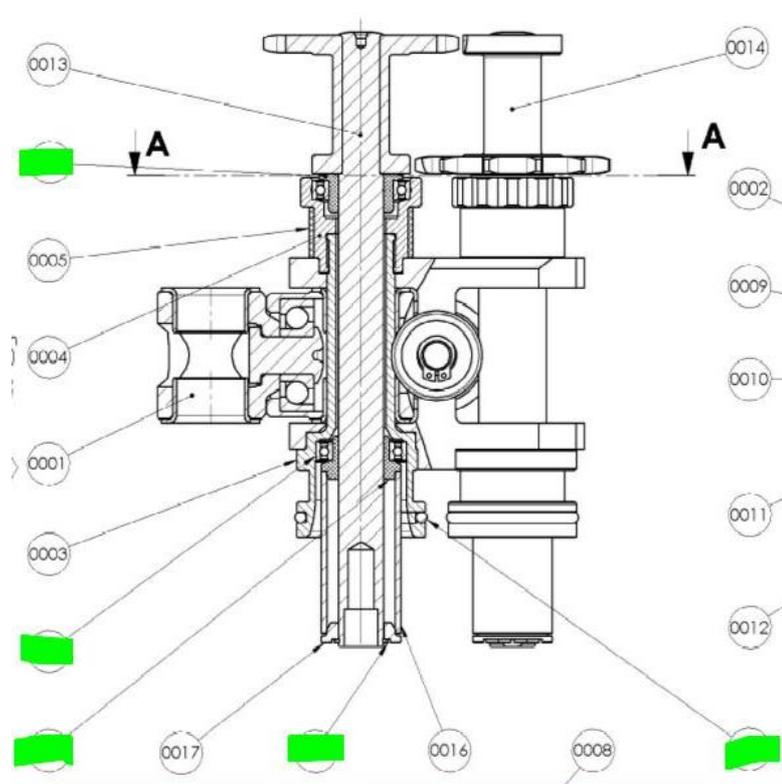
Monitoraggio della produzione in attesa dell'inizio dei lavori di manutenzione.

STEP 3 (INIZIO LAVORI) ATTIVITÀ SVOLTE:

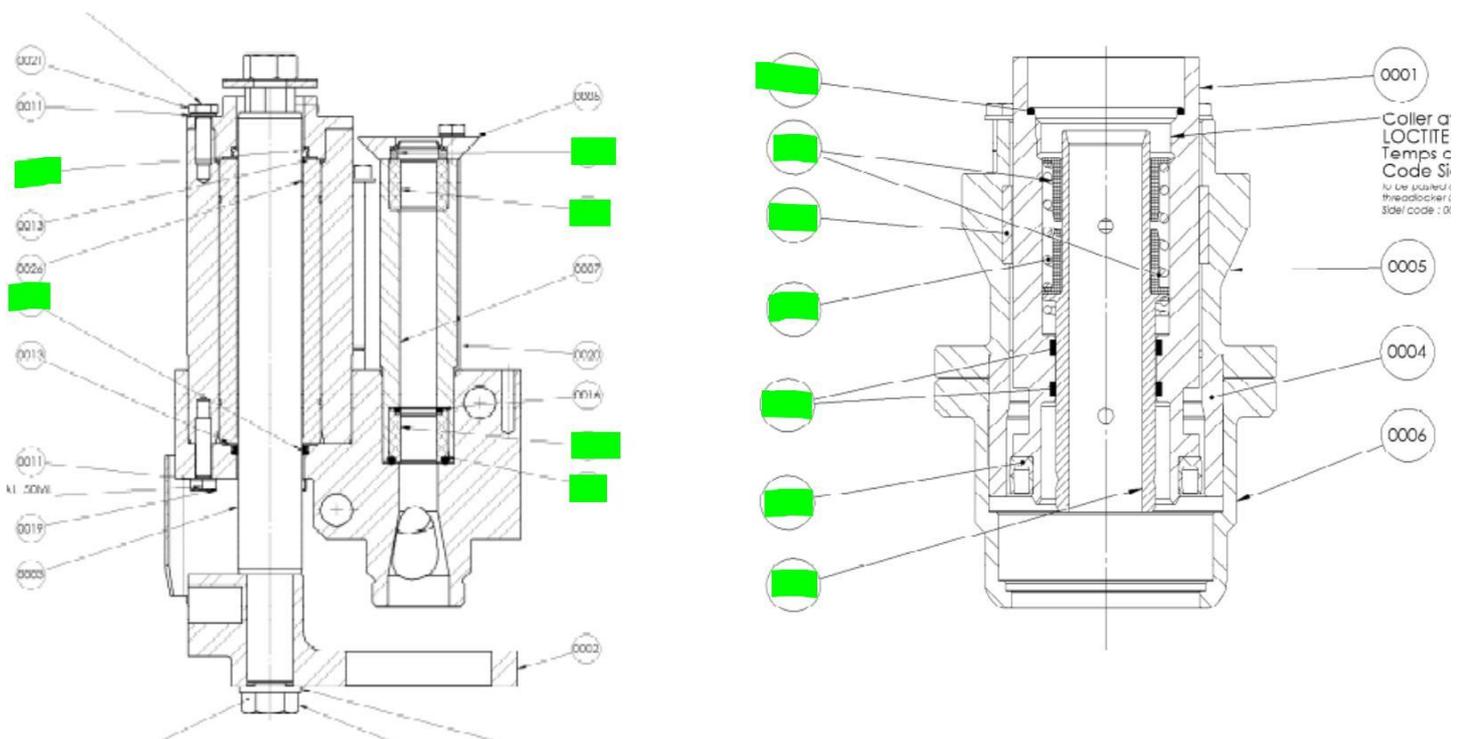
Smontaggio degli espulsori e delle personalizzazioni della catena di girelle.
Smontaggio della catena di in tronconi, che poi sono stati completamente smontati a banco per la revisione e la pulizia.
Smontaggio gruppo guida asta, tutti i gruppi ugello e trasferimenti preforma e bottiglia.
Pulizia accurata di tutti i particolari della catena e revisione dei gruppi ugello e guida asta.



Il disegno mostra i particolari che sono stati sostituiti nella catena di girelle (evidenziati).



Il disegno mostra i particolari sostituiti nel gruppo Ugello e Guida Asta.



Come si può vedere dalla foto sotto l'asta di comando ugello (staz. 12) risulta particolarmente usurata a causa della rottura del pattino di scorrimento della guida lineare di stiro avvenuto durante l'anno. Il gruppo è stato quindi completamente revisionato.

Sostituzione di tutti i blocchi porta magneti del comando ugello perché particolarmente usurati. In aggiunta sono state sostituite tutte e 14 le aste di stiro.



Come si vede dalla foto a lato i blocchi di tenuta ugello risultano particolarmente usurati sull'interno causa sfregamento della molla si raccomanda la sostituzione di questo particolare su tutte le stazioni durante la prossima manutenzione.

BLOCCO TENUTA UGELLO

Pulizia delle guide di scorrimento, delle ruote traino e folle, delle camme di ribaltamento e delle guide ingresso e uscita della catena di girelle.
Non si segnalano segni di usura anomala o eccessiva.



Come si vede dalla foto a lato si notano segni di usura abbastanza importanti sulle forchette della ruota traino del forno.

Si raccomanda di tener monitorato nel tempo e di prevedere per la manutenzione del prossimo anno una revisione completa della ruota.



Revisione e nuovo montaggio sulla macchina della catena



Montaggio in macchina gruppo ugello e Regolazione corsa ugello



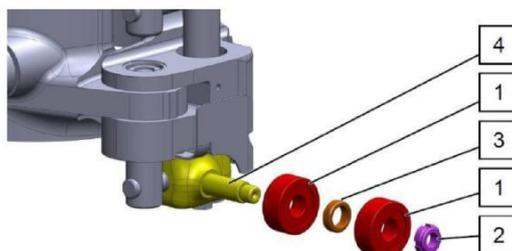
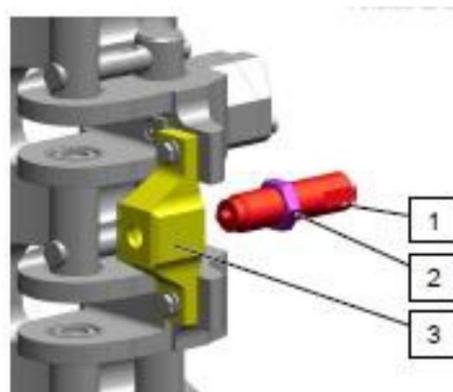
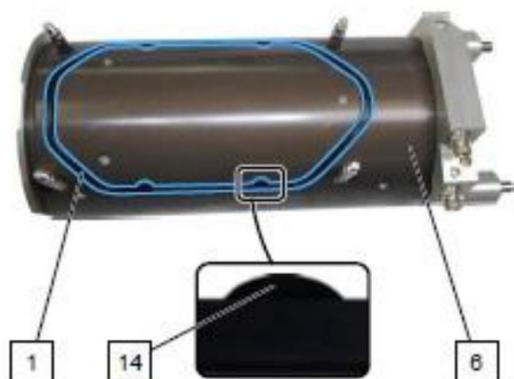
UNITÀ PORTA STAMPO

Sostituzione dei giunti di compensazione e pulizia delle molle di compensazione.

Sostituzione dei rulli sintetici del chiavistello.

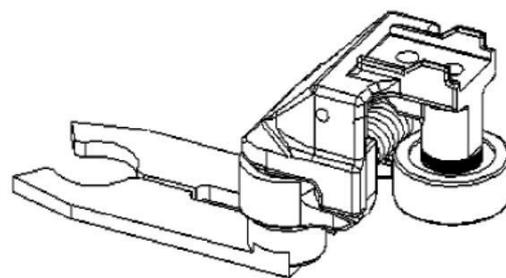
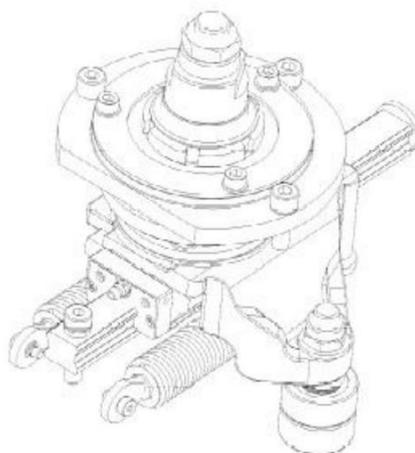
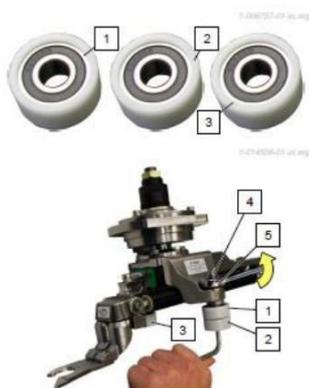
Sostituzione dell'ammortizzatore stampo.

Sostituzione del silenziatore di scarico del blocco di soffiaggio.



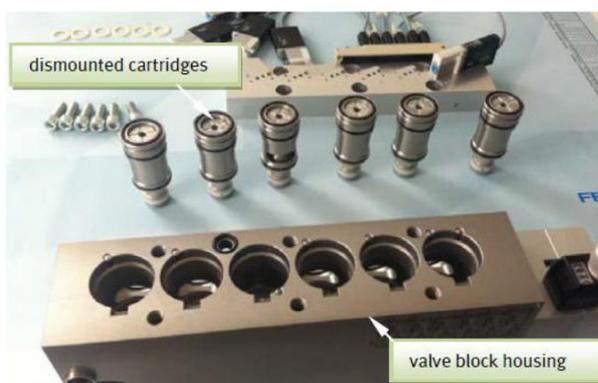
TRASFERIMENTI

Sostituzione dei rulli sintetici e controllo giochi sulle guide lineari e sui terminali.
 Sostituzione dei cuscinetti dei terminali dove riscontrato gioco.



REVISIONE BLOCCHI DI SOFFIAGGIO:

Revisione completa dei blocchi di soffiaggio con i kit forniti da Sidel.



Effettuate prove macchina a fine lavori e soffiato 200 bottiglie circa senza problemi.

Effettuato controllo altezza stampi.

STAMPO	DX	SX
1	0	-0.05
2	- 0.05	-0.1
3	0	0
4	0	0
5	0	-0.1
6	0	-0.1
7	0	-0.05
8	+0.1	+0.1
9	0	0
10	+0.1	+0.1
11	0	0
12	+0.05	+0.05
13	+0.1	0
14	+0.05	-0.05

Effettuato controllo altezza trasferimenti PREFORMA

1	+0.1
2	0
3	0
4	+0.1
5	+0.15
6	+0.1
7	+0.1

Trasferimenti BOTTIGLIA

8	+0.1
9	0
10	+0.05
11	0
12	-0.1
13	0
14	0

Controllo altezza Fondi Stampo

1	0
2	-0.05
3	0
4	0
5	+0.05
6	+0.1
7	0
8	0
19	+0.1
10	+0.05
11	+0.05
12	+0.05
13	0
14	+0.05

Le quote riportate nelle tabelle sono quelle definitive, dopo aver effettuato le regolazioni del caso.

Controllo generale delle fasi macchina e del corretto tensionamento delle cinghie di trasmissione con frequenzimetro.

CONCLUSIONE

Nella prossima manutenzione si consiglia una revisione completa della ruota traino del forno e la sostituzione di tutti i Blocchi di tenuta ugello

La macchina è stata riavviata in produzione senza alcun tipo di problema.

Assistenza alla produzione di circa 150.000 articoli.

Restiamo a disposizione per ogni informazione o chiarimento.

Cordiali Saluti