

La máquina acuñadora de acero - el sello seco

El manual para el mantenimiento

Rev. 1.0

Para mantener una máquina de acuñación en buenas condiciones es prácticamente esencial solo una operación, o sea **la engrase de los puntos tangentes de las partes móviles**. La materia para aplicar más conveniente es una vaselina universal y débil de 00,0; de crudo o de silicona. Al contrario, la materia inadecuada en absoluto es la engrase de forma plástica de grafito.

El ciclo de la engrase depende del nivel de uso de la máquina y de las fuerzas actuadas durante la acuñación. Cuanto mayor sea la presión sobre la palanca, mayor será el desgaste de las superficies de presión por una engrase insuficiente. “El que engrase su mecanismo regularmente, acuña por mucho tiempo y fácilmente”. El desgaste de las superficies de deslizamiento de las que pasa la fuerza de palanca al mandril vertical se demuestra con la necesidad del uso de la presión más grande sobre la palanca y con una agarrota de mandril hasta tal estado cuando el sello mismo se queda bloqueado en una posición baja y la palanca no se devuelve más. En aquel estado, hay que comprar otra palanca, el mandril y a veces también el eje de palanca porque la engrase del mecanismo ya se ha cambiado inútil.

Las siguientes imágenes demuestran tres puntos débiles en los que deberíamos regularmente engrasar el mecanismo. **El ciclo de mantenimiento depende de la intensidad de su uso**. Los puntos individuales están representados según su importancia de la engrase. La última imagen representa la engrase del eje de palanca con un espray de aceite de silicona. Véase

<http://www.hotair.cz/detail/chemie/k-cisteni/silikonovy-olej-ve-spreji-150ml.html> .

El eje podemos engrasar con la misma vaselina como los otros puntos del mecanismo. Pero en este caso, hay que sacar el eje al lado por el instrumento apropiado (martillo + mandril para empujar) y el hueco del eje engrasar por dentro.

1.



2.



3.

