

# Mesa de montaje

INSTRUCCIONES  
DE MANEJO



**neusburger®**

# CONTENIDO

Página

<b>1. Nota para el usuario</b> .....	3
1.1. Fin y validez del documento .....	3
1.2. Representación gráfica de indicaciones de seguridad.....	3
<b>2. Indicaciones generales de seguridad</b> .....	3
2.1. Uso previsto .....	3
2.1.1. Datos técnicos.....	3
2.2. Utilización errónea previsible.....	4
2.3. Riesgos residuales .....	4
2.4. Obligaciones de la empresa explotadora .....	4
2.5. Obligaciones del personal .....	4
2.6. Cualificación de la empresa explotadora.....	4
2.7. Equipo de protección individual.....	4
2.8. Dispositivos de seguridad y de protección .....	4
<b>3. Descripción de la máquina</b> .....	5
3.1. Versiones.....	5
3.2. Estructura de la máquina .....	5
3.2.1. Módulos y componentes .....	5
3.2.2. Accesorios .....	6
<b>4. Transporte</b> .....	6
<b>5. Instalación y primera puesta en marcha</b> .....	7
5.1. Alimentación de aire comprimido / Esquema de conexiones neumáticas .....	7
<b>6. Funcionamiento (modo normal)</b> .....	8
6.1. Elementos de operación y de visualización.....	8
6.1.1. Sistema de control de la máquina .....	8
6.2. Manejo y operación.....	8
6.2.1. Colocar el molde.....	8
6.2.2. Conectar la máquina .....	8
6.2.3. Desconectar la máquina .....	9
6.2.4. Detener la máquina en caso de emergencia.....	9
<b>7. Limpieza y mantenimiento</b> .....	9
7.1. Materiales auxiliares y consumibles.....	9
7.2. Piezas de recambio .....	9
<b>8. Identificación y eliminación de fallos y averías</b> .....	9
8.1. Fallo / avería - causa - corrección .....	9
<b>9. Poner fuera de servicio</b> .....	9
9.1. Paro temporal .....	9
<b>10. Desmontaje y eliminación de residuos</b> .....	10
10.1. Reciclado.....	10
<b>11. Declaración de conformidad</b> .....	11

## 1. Nota para el usuario

### 1.1. Fin y validez del documento

Esta descripción contiene la información requerida para el uso previsto de los productos a los que se refiere. Se dirige a personal técnico cualificado. «Personal cualificado» son personas que gracias a su formación, experiencia e instrucción, así como sus conocimientos de las normas y disposiciones relevantes, normas de prevención de riesgos laborales y las condiciones laborales específicas, han sido autorizadas por la persona responsable de la seguridad de la instalación para realizar las operaciones necesarias y están capacitadas para identificar y evitar los posibles peligros que estas conlleven.

### 1.2. Representación gráfica de indicaciones de seguridad

1.2.1. Utilizar calzado de seguridad:



1.2.2. Peligro de aplastamiento:



1.2.3. Peligro de tropiezos:



## 2. Indicaciones generales de seguridad

### 2.1. Uso previsto

La mesa de montaje está diseñada para facilitar el montaje y el mantenimiento en moldes de inyección, moldes de fundición y matrices. Está indicada solo para aquellos moldes y utillajes que, debido a su proporción base/altura, presentan una estabilidad vertical suficiente. El uso previsto incluye el cumplimiento con las instrucciones de seguridad, operación y mantenimiento descritas en este documento.

#### 2.1.1. Datos técnicos

Característica	Unidad	H 4062/496/1156	H 4062/796/1496	H 4062/996/1846
Dimensiones Ancho x Largo x Alto	[mm]	526x1186x860	826x1526x880	1026x1876x700
Peso propio	[kg]	320	700	1.200
Presión de alimentación máxima	[bar]	8	8	8
Carga máxima en la mesa	[kg]	3.000	3.000	5.000
Carga máx. en las placas flotantes (en cada placa)	[kg]	2.000	2.000	2.500
Tamaño máximo del utillaje	[mm]	Ancho: 500 Alto: 1000	Ancho: 800 Alto: 1000	Ancho: 900 Alto: 1300
Saliente máx. del utillaje por encima de las placas flotantes	[mm]	en todas las caras: 80	en todas las caras: 100	en todas las caras: 50

## 2.2. Utilización errónea previsible

En caso de un montaje erróneo (no horizontal) no se puede garantizar la estabilidad con cargas elevadas (ver 5. Instalación y primera puesta en marcha). Con mitades de moldes grandes que, debido a su proporción base/altura, presentan una estabilidad vertical insuficiente, hay que utilizar la escuadra antivuelco suministrada junto con la mesa de montaje (ver 3.2.). No deben excederse el tamaño máximo ni el peso máximo indicados para el utillaje. Para evitar que el utillaje se vuelque, se debe respetar la longitud máxima que este puede sobresalir de las placas flotantes. ¡Mientras la mesa de montaje esté conectada no se debe dejar jamás sin vigilancia!

## 2.3. Riesgos residuales

Existe peligro de tropiezos con las patas sobresalientes de la mesa con bastidor inferior. Además, hay que tener cuidado de no aplastar los dedos con los listones en los bordes de la mesa al operar las placas flotantes.

## 2.4. Obligaciones de la empresa explotadora

La empresa explotadora debe instruir a los operadores en el manejo debido y seguro, en el mantenimiento y en la operación apropiada de la mesa de montaje. La empresa explotadora se asegurará de que la mesa de montaje se haya instalado correctamente.

## 2.5. Obligaciones del personal

Cada una de las personas que van a trabajar con la mesa de montaje debe leer estas instrucciones de manejo. Se debe utilizar la ropa protectora adecuada y hay que observar las indicaciones de seguridad.

## 2.6. Cualificación de la empresa explotadora

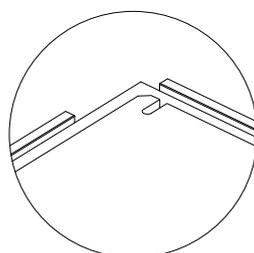
La mesa de montaje debe utilizarla personal técnico que haya leído las instrucciones de manejo. Los aprendices sólo podrán utilizar la mesa de montaje bajo la supervisión de personal técnico cualificado.

## 2.7. Equipo de protección individual

Cada uno de los operadores debe utilizar calzado de seguridad de clase 2 (suela antideslizante y puntera reforzada), o superior.

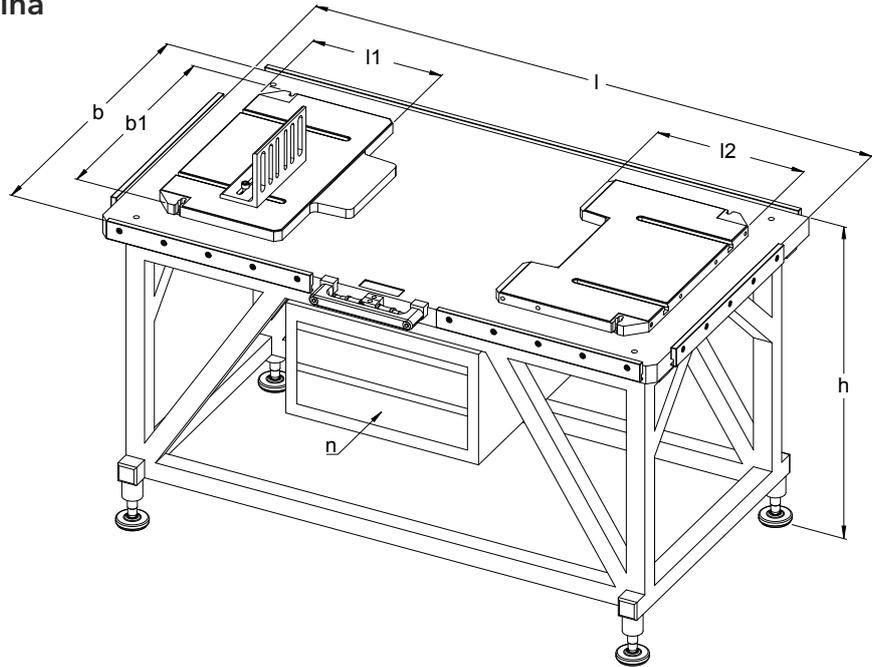
## 2.8. Dispositivos de seguridad y de protección

Para evitar que las placas flotantes se deslicen y se caigan del tablero, se han montado listones en los bordes de la mesa. Hay que comprobar periódicamente que estos sigan estando bien fijados a la mesa.



### 3. Descripción de la máquina

#### 3.1. Versiones



Acero: 1.1730

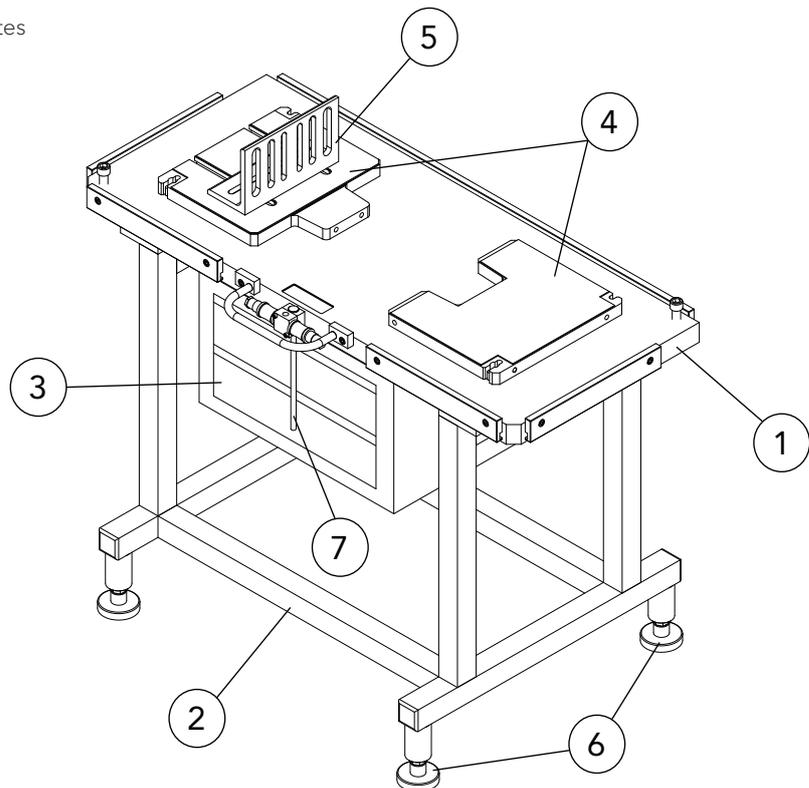


n	max. kg	p [bar]	b1	l1	l2	h	b	l	Nr.
2	3.000	6	346	266	296	850	496	1156	H 4062/496/1156
2			596	346	396		796	1496	H 4062/796/1496
1	5.000	8	796	466	496	660	996	1846	H 4062/996/1846

n)\* Número de cajones | max. kg)\* Carga máxima | p)\* Presión | b1)\* Ancho 1 | b)\* Ancho

#### 3.2. Estructura de la máquina

##### 3.2.1. Módulos y componentes



1. Placa base montada
2. Bastidor inferior
3. Armario para herramientas
4. Placas flotantes
5. Escuadra antivuelco
6. Patas ajustables
7. Perno de seguridad del armario para herramientas

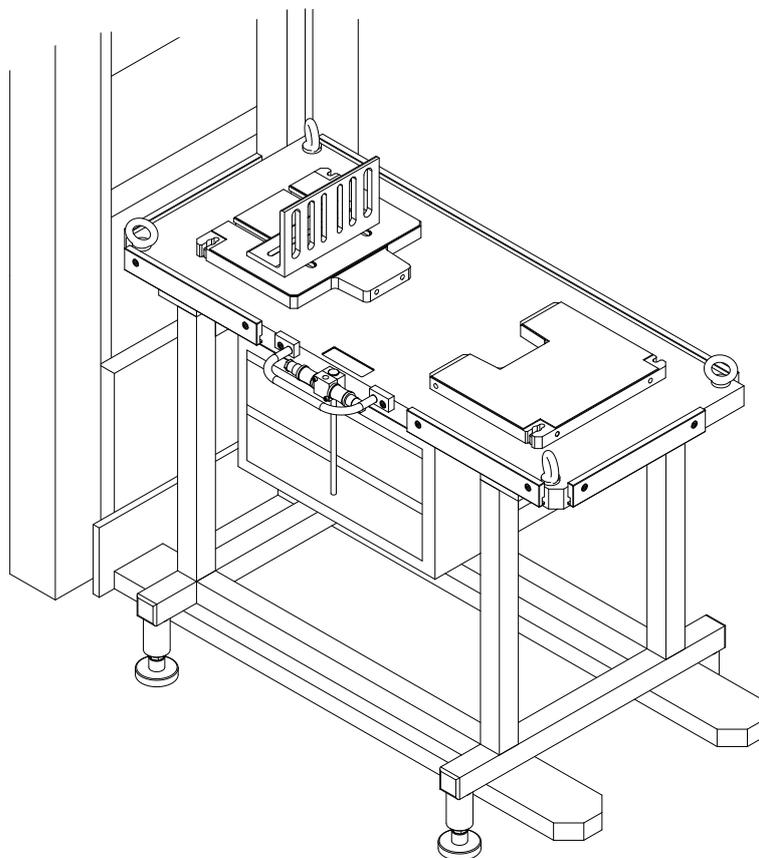
### 3.2.2. Accesorios

1. Cuatro cáncamos
2. Dos palancas
3. Martillo de cobre
4. Aceite para usos múltiples VMM 4/1/400
5. Nivel de burbuja



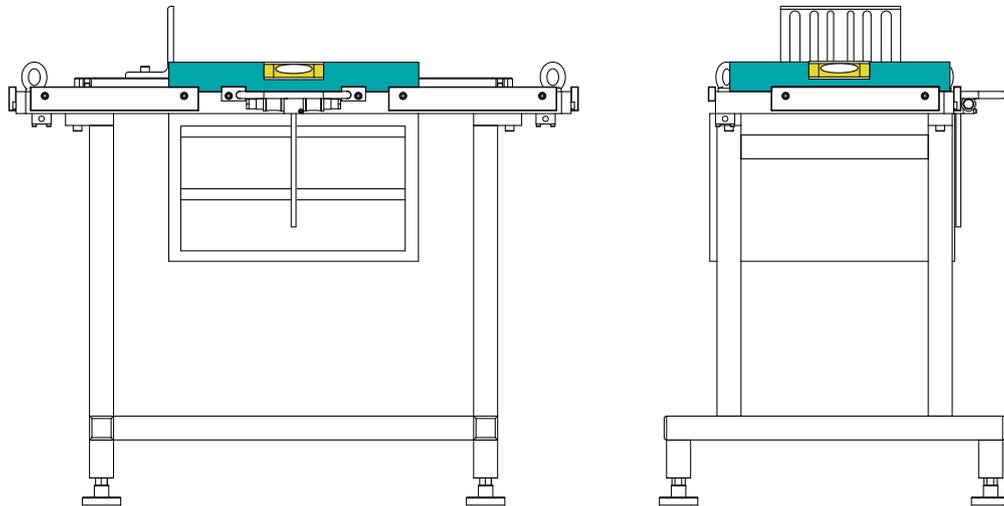
## 4. Transporte

La mesa de montaje puede transportarse con una carretilla elevadora ya que el bastidor inferior se ha diseñado de tal forma que se pueden meter las horquillas debajo de la mesa. Además, la mesa se puede elevar mediante los cáncamos incluidos. El transporte con grúa (mediante cáncamos) se debe realizar únicamente después de haber quitado las placas móviles.



## 5. Instalación y primera puesta en marcha

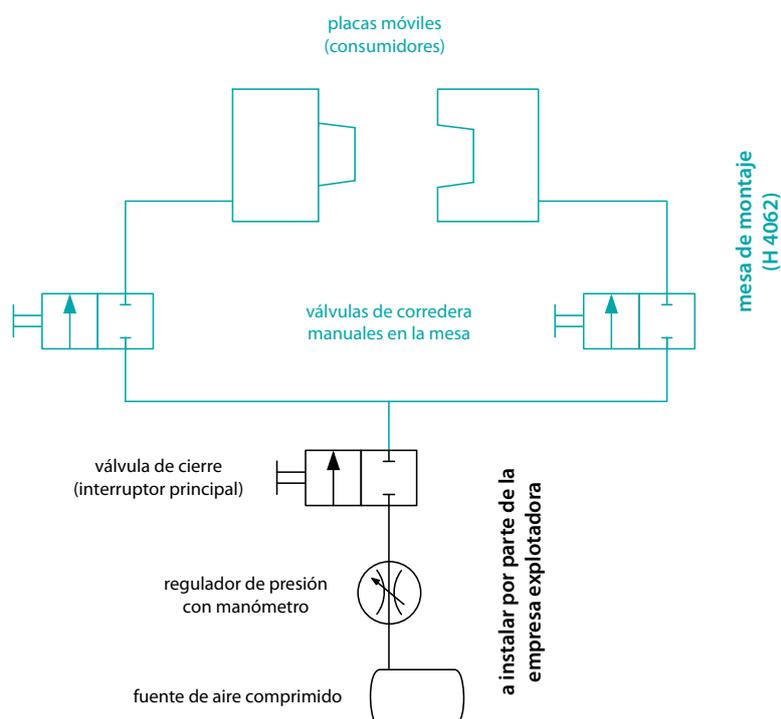
La mesa de montaje debe colocarse manteniendo una distancia mínima de 0,5 m con cualquier objeto que se encuentre a su alrededor. Para garantizar la estabilidad de la mesa, esta debe colocarse horizontalmente en un suelo plano y firme usando el nivel de burbuja incluido y ajustando las patas de la mesa.



Para no exceder la presión de aire máxima indicada, antes de poner en marcha la máquina se debe de instalar un regulador de presión (no incluido) delante de la conexión de aire. Para poder cortar la alimentación de aire comprimido se debe de instalar una llave de cierre (no incluida) delante de la conexión de aire.

### 5.1. Alimentación de aire comprimido / Esquema de conexiones neumáticas

El elemento de conexión a la mesa de montaje es un empalme tipo d1:9.

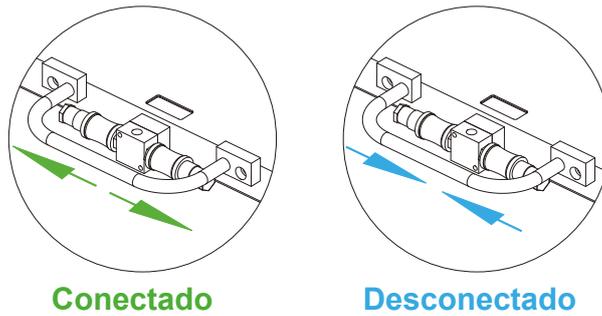


## 6. Funcionamiento (modo normal)

### 6.1. Elementos de operación y de visualización

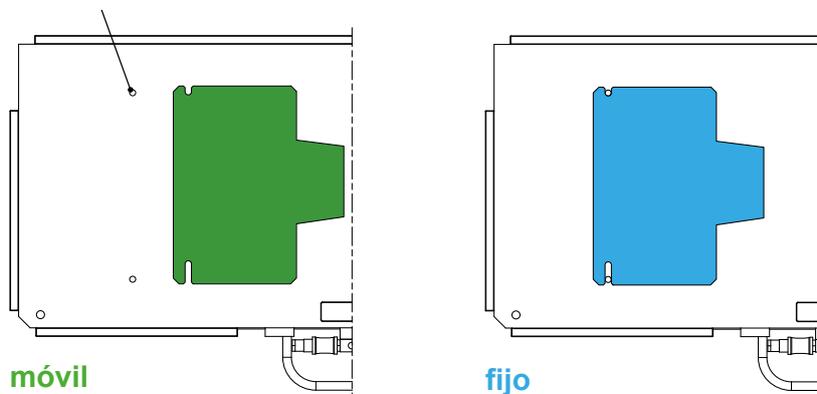
#### 6.1.1. Sistema de control de la máquina

Mediante las válvulas de corredera manuales, las dos mitades del molde pueden conectarse y desconectarse por separado. Para evitar movimientos no deseados es recomendable conectar solo **una mitad del molde** y desconectarla inmediatamente después de haber realizado el movimiento deseado.



Mediante los dos pasadores cilíndricos integrados en el tablero de la mesa se puede fijar también una mitad del molde. Se recomienda fijar siempre las mitades del molde con las que no se está trabajando.

#### Pasador cilíndrico E 1300



### 6.2. Manejo y operación

#### 6.2.1. Colocar el molde

Las mitades del molde deben colocarse centradas sobre la placa de apoyo. Solo así puede garantizarse una corriente de aire adecuada y, en consecuencia, el movimiento de las placas.

#### 6.2.2. Conectar la máquina

Para conectar la máquina, primero hay que desbloquear la válvula de cierre. Después, cada una de las placas se puede controlar mediante las válvulas de corredera manuales.

#### 6.2.3. Desconectar la máquina

Para desconectar la máquina hay que cerrar las dos válvulas de corredera manuales y desconectar el interruptor principal. Así se evita el movimiento no deseado de las placas a la hora de accionar la válvula de cierre.

#### 6.2.4. Detener la máquina en caso de emergencia

En caso de emergencia se debe activar inmediatamente la válvula de cierre para cortar la alimentación de aire comprimido del sistema.

## 7. Limpieza y mantenimiento

Antes de hacer uso de la máquina se debe comprobar el estado correcto y funcionamiento correcto de sus partes mecánicas. Los intervalos de mantenimiento deben estimarse de forma que permitan detectar defectos a tiempo o, en caso de que se hayan producido daños, repararlos de inmediato. Debe verificarse a diario que las mangueras de aire no presenten ningún daño. Además, hay que lubricar periódicamente el tablero de la mesa, los listones de los bordes y las placas móviles para evitar una corrosión acusada. También se debe comprobar constantemente que los listones de los bordes sigan estando bien fijados a la mesa.

### 7.1. Materiales auxiliares y consumibles

Se recomienda utilizar el Aceite para usos múltiples VMMM 4/1/400 de Meusbürger para lubricar periódicamente las partes oxidables.

### 7.2. Piezas de recambio y piezas de desgaste

Las piezas de recambio se pueden pedir a departamento de ventas de Meusbürger. Las mangueras para aire comprimido deben cambiarse cada seis años.

## 8. Identificación y eliminación de fallos y averías

### 8.1. Fallo / avería - causa - corrección

En caso de que se produzcan daños en el circuito de aire comprimido se deben examinar todos los elementos del circuito, desde la fuente de aire comprimido hasta las placas móviles.

## 9. Poner fuera de servicio

### 9.1. Paro temporal

En caso de un paro temporal, y también antes de almacenarla, la mesa de montaje completa tiene que ser lubricada para evitar la corrosión fuerte de las partes oxidables. Se debe almacenar en un lugar seco.

## **10. Desmontaje y eliminación de residuos**

### 10.1. Reciclado

Como la mesa de montaje está compuesta solamente de hierro y plástico, se puede desechar después de haber separado debidamente los residuos. Si lo desea, Meusbürger se ocupará de desechar su mesa de montaje de forma gratuita.

## 11. Declaración de conformidad

El fabricante de la máquina declara que la máquina señalada a continuación cumple con las directivas y normas abajo mencionadas.

Fabricante: Meusbürger Georg GmbH & Co KG  
Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria

Representante autorizado para la documentación técnica: Meusbürger Georg GmbH & Co KG  
Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria

Designación de la máquina: (designación comercial) Mesa de montaje con cojín neumático

Modelo, tipo: H 4062

Número de serie: H 4062/496/1156. 1 - 999  
H 4062/796/1596. 1 - 999  
H 4062/996/1846. 1 - 999

Directivas: 2006/42 EG Directiva de máquinas

Normas:

EN 12100 T1	Seguridad de las máquinas. Conceptos básicos, principios generales para el diseño. Parte 1: Terminología básica, metodología.
EN 12100 T2	Seguridad de las máquinas. Conceptos básicos, principios generales para el diseño. Parte 2: Principios técnicos
EN 14121 T1	Seguridad de las máquinas. Principios para la evaluación del riesgo
EN ISO 4414	Transmisiones neumáticas. Reglas generales y requisitos de seguridad para los sistemas y sus componentes.
EN ISO 13849-1	Seguridad de las máquinas. Partes de los sistemas de mando relativas a la seguridad. Parte 1: Principios generales para el diseño
EN ISO 13857	Seguridad de las máquinas. Distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores.
ÖNORM EN 349	Seguridad de las máquinas. Distancias mínimas para evitar el aplastamiento de partes del cuerpo humano.
ÖNORM EN 842	Seguridad de las máquinas. Señales visuales de peligro. Requisitos generales, diseño y ensayos.

Wolfurt, 07.01.2013

Lugar, fecha



Meusbürger Georg GmbH & Co KG  
Kesselstr. 42, A-6960 Wolfurt  
Tel. 05574 / 6706-0

Director General

**meusbürger**<sup>®</sup>

Meusbürger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria  
T +43 5574 6706-0 | F -11 | sales@meusbürger.com | www.meusbürger.com