



Especialistas en herramental de extrusión de material plástico

tel.: 800.272.8878

# Manual de operaciones para crucetas centrales regulables

## BH25, BH30, BH75, BH225, BH250 y BH750



**B&H TOOL COMPANY**

**PRIMEROS EN  
HERRAMENTAL  
DE EXTRUSIÓN**

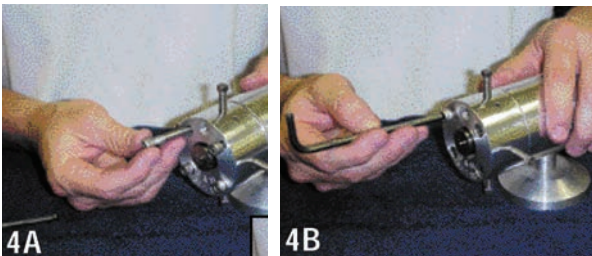
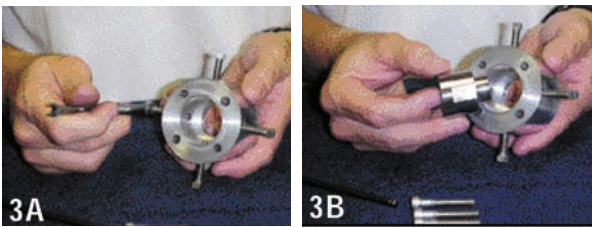
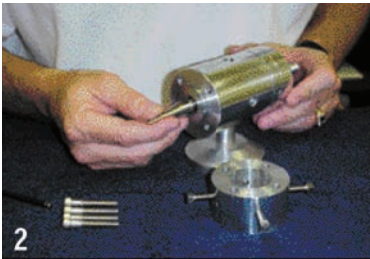


Estimado cliente,

B&H Tool Company le agradece por haber comprado uno de sus productos. Fundada en 1967, B&H Tool Company fue la primera empresa que se especializó en la fabricación de crucetas. Desde hace varios años, B&H Tool Company brinda servicio técnico confiable y fabrica productos de calidad. Tenemos la certeza de que coincidirá con nuestros otros clientes sobre la seguridad y facilidad de uso de estos equipos. A continuación se explica el funcionamiento de nuestras crucetas para ayudarle con su instalación y limpieza. Si necesita información adicional, no dude en llamarnos al 800-272-8878. Le asistiremos con mucho gusto.

Atentamente,  
Peter Neville,  
Presidente

# INSTALACIÓN: Armado



## *Se proporcionan planos de crucetas para referencia*

**1.** Quite los cuatro (4) tornillos del soporte del troquel así como el soporte del troquel.

Puede realizar la instalación con la cruceta en la extrusora o en una zona de instalación. Si trabaja con piezas calientes, no deje de utilizar guantes para protegerse las manos.

**2.** Atornille la punta en el tubo central. Algunas puntas tienen partes planas en el diámetro exterior y otras tienen el extremo hexagonal. Apriete la punta con una llave de tubo o ajustable con suavidad. No apriete la punta excesivamente.

*NOTA: Para reemplazar una punta, gire la tuerca de ajuste en sentido antihorario para extender el tubo central al máximo. Quite la punta y limpie la superficie expuesta del tubo central. Instale la punta nueva.*

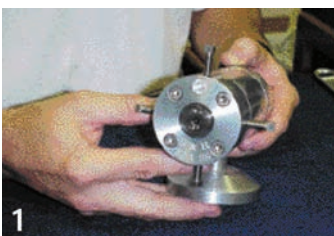
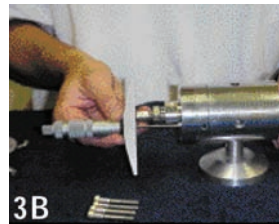
**3 A y B.** Afloje los cuatro (4) tornillos prisioneros de ajuste del troquel e introduzca el troquel en el soporte, deslizándolo.

**3 C.** *Nota: Algunas crucetas cuentan con un portatroquel o conjunto de troquel. En este caso, coloque el troquel en el portatroquel e introdúzcalo en el soporte del troquel, deslizándolo.*

**4.** Para armar el soporte del troquel, coloque los cuatro (4) tornillos del soporte. Apriete los tornillos hasta que queden bien asegurados. No es necesario apretarlos excesivamente para sellar la cruceta. El anillo en cuña impide los escapes por la cruceta sellándola contra el troquel.

**5.** Apriete los cuatro (4) tornillos prisioneros de ajuste del troquel de modo que el troquel quede centrado.

# OPERACIONES: Ajuste de puntas y troquel



## Herramental de presión

**1 A, B y C.** Una vez colocadas la punta de presión y el troquel en la cruceta, es posible hacer girar la punta para formar un cable de construcción paralelo aflojando la contratuerca y haciendo girar el tubo central en la parte posterior de la cruceta. El tubo central tiene cantos planos para que usted pueda sujetarlo con una llave mientras afloja o aprieta la contratuerca. Una vez que la punta está en la posición de giro correcta, apriete la contratuerca.

*Nota: Este paso no es necesario para productos redondos de construcción simple.*

**2.** Para ajustar la posición axial de la punta, afloje o apriete la tuerca de ajuste en la parte posterior de la cruceta. Si gira la tuerca en sentido horario, la punta retrocede en la cruceta. Si tiene herramental de presión fabricado por B&H Tool Company, la cara de la punta debe ser un diámetro de producto posterior de la sección paralela final del troquel, como una posición de arranque inicial. Si es necesario, gire la contratuerca mientras extruye producto para ajustar la posición axial de la punta.

**3 A y B.** Para establecer la posición de la punta en relación con el troquel, quite el troquel del soporte y colóquelo contra el anillo en cuña. Gire la tuerca de ajuste hasta que la punta haga contacto con la parte interna del troquel para extender la punta hacia adelante. Utilice un calibrador de profundidad para medir la distancia entre el extremo posterior del tubo central y la cruceta. Haga retroceder el tubo central y mida la distancia entre el extremo del tubo central y la cruceta para establecer la separación deseada entre la punta y el troquel.

**4.** Para ajustar con precisión el centro del troquel o del producto, apriete o afloje los cuatro (4) tornillos prisioneros de ajuste del troquel mientras extruye producto. Apriete y afloje los tornillos en los lados opuestos con la misma intensidad.

## Herramental para encamisado o formación de tubos

**1.** El ajuste de herramental para encamisado o formación de tubos es similar al del herramental de presión excepto que para el herramental B&H, el extremo de la sección paralela final de la punta debe alinearse a ras con la cara del troquel como la posición de arranque inicial.

# LIMPIEZA: Detalle

*Se proporcionan planos de crucetas para referencia*



## Soporte del troquel, troquel y punta

**1.** Afloje los cuatro (4) tornillos prisioneros de ajuste del troquel.

La cruceta debe limpiarse inmediatamente después de eliminar todo el material compuesto de la extrusora. Recomendamos desarmar la cruceta mientras todavía está caliente. Siempre utilice guantes para protegerse las manos.

**2.** Quite los cuatro (4) tornillos del soporte del troquel así como el soporte del troquel. Tal vez necesite utilizar un tarugo de madera o una barra de latón para hacer palanca entre el soporte del troquel y el cuerpo del cilindro.

**3.** Ejerza presión para quitar el troquel del soporte o el portatroquel. Limpie el soporte o portatroquel con tela metálica de cobre.

**4.** Gire la tuerca de ajuste en sentido antihorario para extender el tubo central al máximo.

**5.** Para quitar completamente el tubo central, separe la contratuerca y lleve el tubo central hacia adelante por la cruceta. No quite el conjunto del tubo central por el extremo posterior de la cruceta ya que, en ese caso, se acumulará material en el interior del deflector.

**6.** Quite la punta y límpiela con tela metálica de cobre.



# LIMPIEZA: Detalle



**8 A.** Quite los seis (6) tornillos de la parte posterior de la cruceta.

**8 B y C.** Quite el portatuercas de ajuste, la tuerca de ajuste y el tubo de ajuste. Apártelos para limpiarlos.

**9 A y B.** Quite el deflector. Si le ofrece resistencia, reemplace dos (2) tornillos cortos por dos (2) tornillos largos y apriételos en orden para separar el deflector del cuerpo del cilindro. Apriete dos tornillos con la misma intensidad para retirar el deflector sin problemas. Limpie el deflector mientras todavía esté caliente con un cepillo de cobre o latón y tela metálica de cobre.

**10.** Utilice la herramienta de extracción de anillos en cuña B&H o un tarugo de madera para separar el anillo en cuña del cuerpo del cilindro. Limpie el anillo en cuña mientras todavía esté caliente con un cepillo de cobre o latón y tela metálica de cobre.

**11.** Después de haber limpiado completamente la cruceta y antes de rearmarla, cubra las piezas de la cruceta y todas las roscas con lubricante de Teflon de B&H Tool Company u otro desmoldante. Evite usar compuestos antiagarrotamiento con cobre o aluminio.