



PRENSA MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN



Queda prohibida la reproducción total o parcial de este manual por cualquier medio, ya sea impreso electrónico; sin contar con la autorización previa, expresa y por escrito del autor.

PRENSA MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN

ÍNDICE

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD.....	4
PRECAUCIÓN.....	5
INSTALACIÓN ELÉCTRICA Y DE GAS.....	6
COMPONENTES.....	7
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN.....	8
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO.....	10

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA: Para reducir los riesgos de lesiones leer adecuadamente todas las instrucciones. El incumplimiento de las instrucciones señaladas a continuación puede causar descargas eléctricas, incendios, lesiones corporales graves, mutilaciones, así como daños a la máquina.

A. SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO.

- * Mantener el área de trabajo limpia e iluminada. Las áreas abarrotadas u oscuras propician accidentes.
- * No accionar el equipo sin antes revisar todas las conexiones de gas con agua y jabón, para asegurarse que no exista alguna fuga que pueda causar una explosión.
- * Mantener alejados a los niños, clientes y personal ajeno a la empresa del funcionamiento eléctrico o mecánico del equipo.
- * Se recomienda tener un espacio mínimo de un metro alrededor de la máquina por seguridad y trabajo satisfactorio.

B. SEGURIDAD ELÉCTRICA.

- * Las conexiones de la maquinaria deben adaptarse a las tomas de corriente.
- * No utilizar adaptadores para los switch ya que se corre el riesgo de recibir una descarga eléctrica.
- * No exponer los switch y/o conexiones eléctricas a la lluvia, o a la humedad. Si entra agua a estos elementos se corre el riesgo que se descompongan o sufra una descarga eléctrica.
- * Utilizar cable en una sola pieza, si existen uniones en las conexiones estas pueden producir un corto circuito.
- * No exponer los cables ni las conexiones eléctricas al calor, aceite, bordes afilados o partes en movimiento, ya que los cables dañados pueden producir descargas eléctricas o un corto circuito.

C. SEGURIDAD PERSONAL

- * No operar el equipo si se encuentra cansado, bajo el efecto de alcohol o drogas.
- * Usar vestimenta adecuada, no usar ropa holgada, ni collares, aretes, relojes, si tiene cabello largo usar cofia para mantenerlo recogido.
- * No subirse a la estructura de la máquina por ningún motivo, pueden ocurrir caídas o lesiones.
- * Evitar el uso de audífonos, celulares o algún otro equipo que funcione como distractor para el operador.
- * Hacer uso correcto del equipo de protección personal si se va a realizar algún mantenimiento a la máquina.
- * Si se realiza algún cambio de modelo o componente del equipo ya sea, eléctrico, mecánico o gas se debe de desenergizar, cortar suministro de gas y detener la máquina por completo para evitar accidentes.
- * Mantener las extremidades alejadas de todas las partes en movimiento.

PRECAUCIÓN

La siguiente simbología señala las medidas de seguridad que se deben de tener antes y después de poner en marcha el equipo.



PELIGRO CALIENTE Algunas partes de la máquina se encuentran calientes al estar en operación.



RIESGO DE APLASTAMIENTO Mantener las manos alejadas de la prensa de leva cuando esté en funcionamiento.



RIESGO ELÉCTRICO En la que puede sufrir descargas eléctricas, si no se cumplen las disposiciones de seguridad eléctrica.



RIESGO DE ENGRANAJE Mantener las manos alejadas de las cadenas y engranes de la máquina.



NO TAPAR ENTRADA DE AIRE DEL CAÑÓN Mantener las manos alejadas de la entrada de aire del cañón.

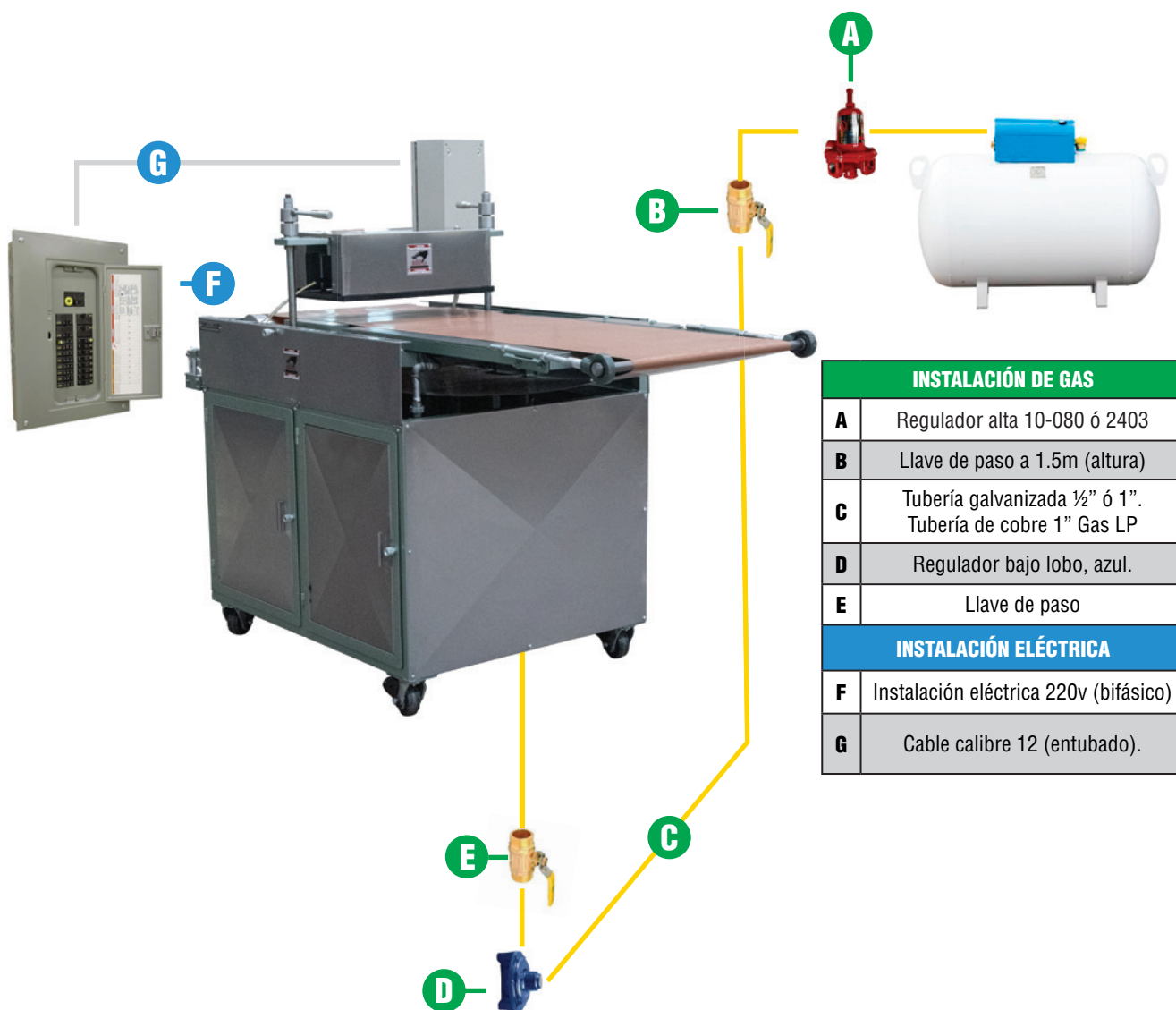
INSTALACIÓN ELÉCTRICA Y DE GAS

En la salida del tanque del gas deberá ser instalado un regulador de alta presión, con manómetro, para así verificar la correcta presión de suministro. La tubería empleada para la conexión es de ½" de diámetro, ya sea de cobre tipo L o de tubo negro calibre 40.

La longitud de la tubería no debe exceder los 10 metros, desde la salida del tanque de gas.

Se debe de instalar una tuerca unión entre la llave de paso y el regulador de baja presión.

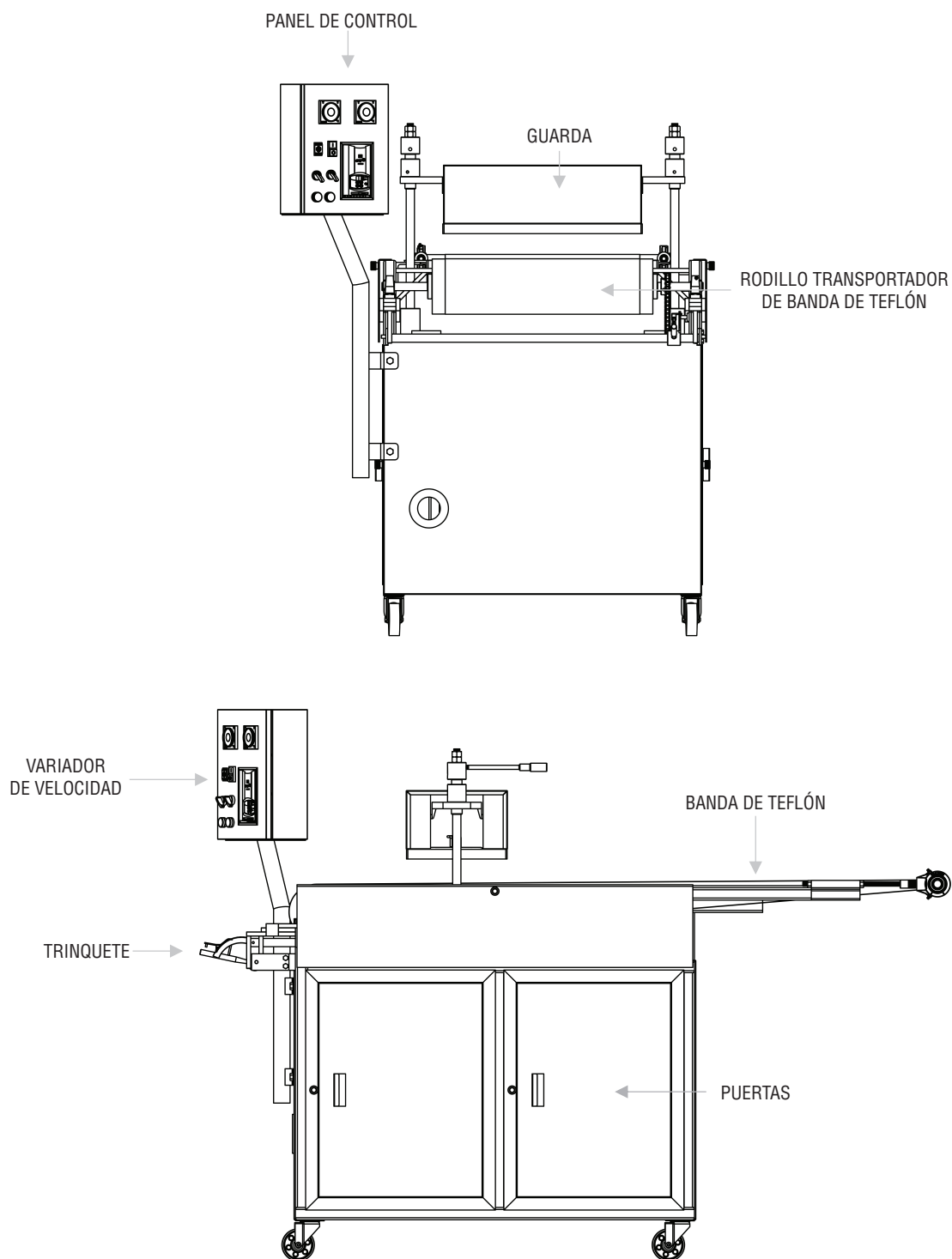
Verificar que la conexión eléctrica sea de 220v. Sin cortos circuitos ni cables sueltos o sin aislamiento.



PRENSA MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN

COMPONENTES

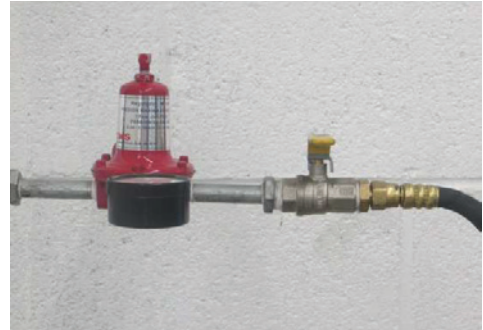


PRENSA MLTC-40 MANUAL DE OPERACIÓN



1

Conectar prensa a toma corriente de 220V



2

Conectar toma de gas 3/8" con regulador de alta presión del 10-080 ó 2403



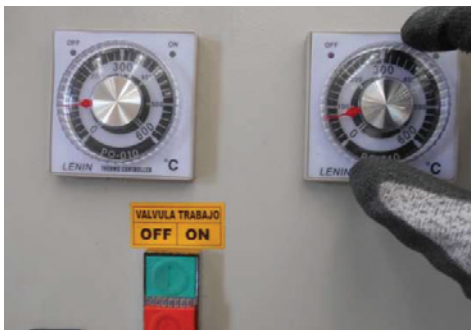
3

Encender los 2 controles de temperatura de las resistencias



4

Girar pirómetro de resistencia izquierda a 100°



5

Girar pirómetro de resistencia derecha a 100°



6

Esperar 5 minutos y encender variador de velocidad

Una vez que lleguen las resistencias a los 100° encender la válvula de trabajo y posteriormente subir a 160° ambos pirómetros.

PRENSA MLTC-40 MANUAL DE OPERACIÓN



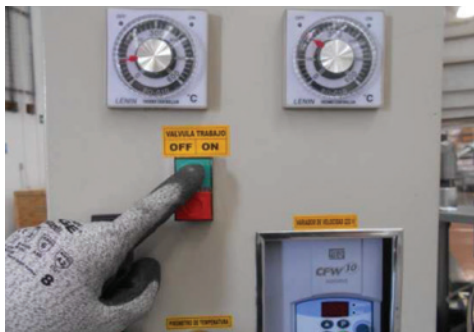
7

Regular tensión del teflón con el trinquete



8

Presionar botón rojo y verde para encender. Con las flechas se controla la velocidad. NO PRESIONAR EL BOTÓN "P"



9

Encender válvula de trabajo



10

Abrir llave de paso de gas y encender las boquillas



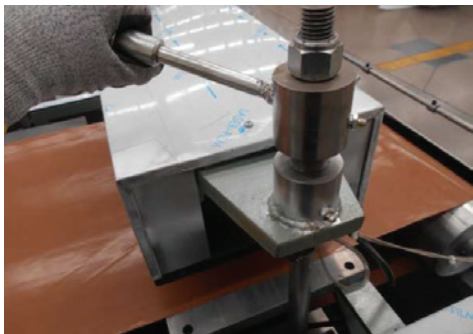
11

Proceder a carburar hasta obtener la llama deseada



12

Girar el control de temperatura a 160° en ambas resistencias



13

Para regular grosor del textal gire las dos palancas para bajar o subir la placa



14

Si es necesario, regular la uniformidad del textal gire las contra tuercas interiores hasta nivelar.

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA

ADVERTENCIA: La limpieza de la prensa MLTC 40 debe realizarse con la máquina en paro total y desenergizada para evitar accidentes tales como aplastamientos o descargas eléctricas.

LIMPIEZA DE PRENSA MLTC 40

1. Retirar excedente de masa en placa superior.
2. Limpiar la placa con agua, humedeciendo un trapo y pasando suavemente por la placa.
3. Realizar esta acción hasta que la placa se encuentre sin ningún residuo de harina o masa.
4. Limpiar panel de control, laterales, láminas, motor y botoneras.
5. Limpiar banda de teflón con trapo húmedo.

MANTENIMIENTO

Limpiar la máquina antes y después de usarla.

La duración de las refacciones dependen del mantenimiento preventivo y cuidado que se tenga a la maquinaria. Mientras más frecuente se haga dicho mantenimiento, las piezas tendrán mayor tiempo de vida.

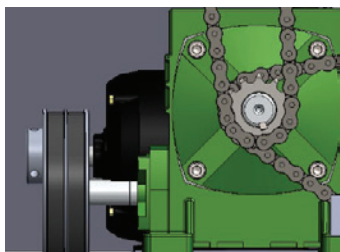
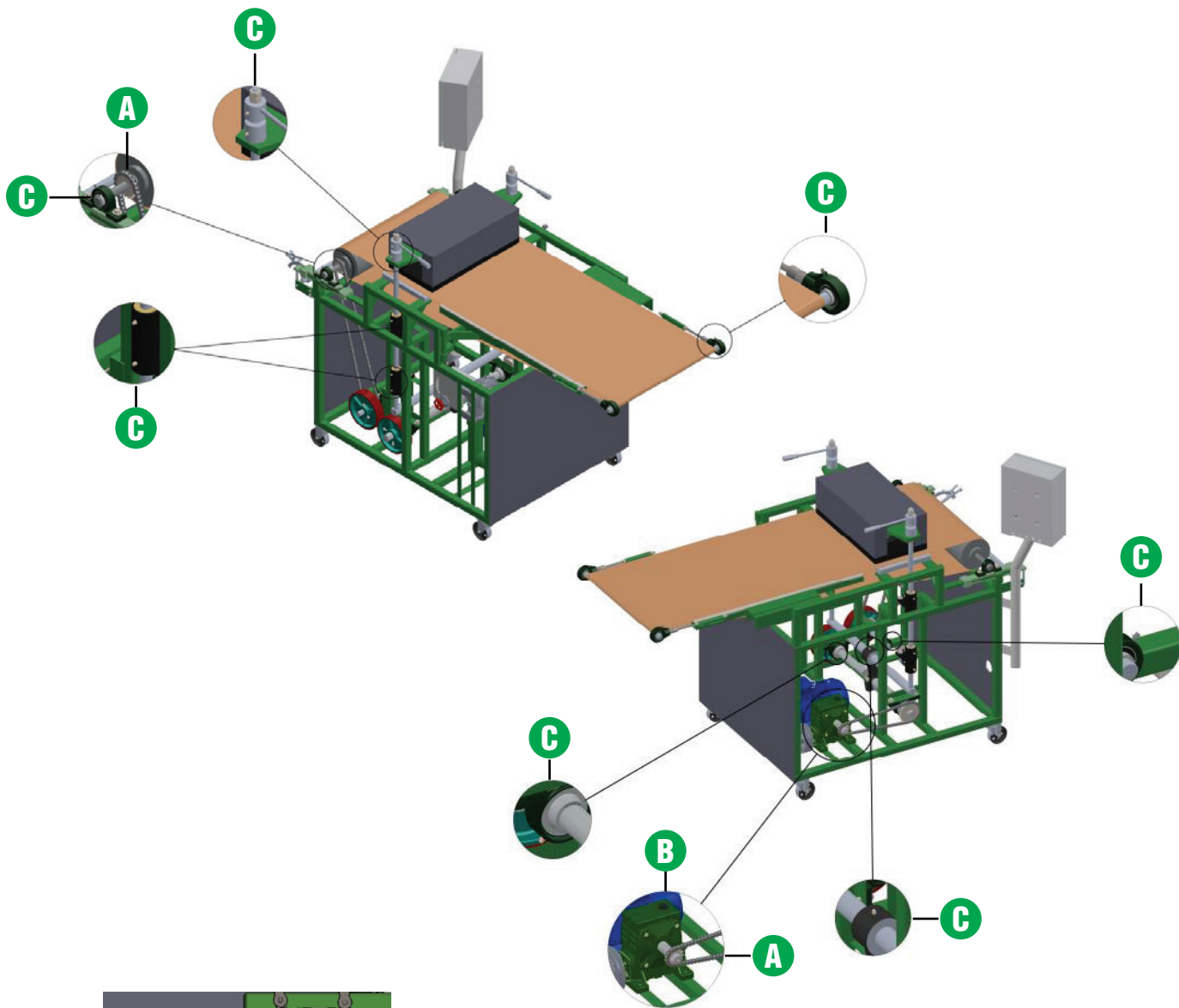
LUBRICACIÓN

En la siguiente tabla se muestran las piezas, el tipo de lubricante y la frecuencia con que deben lubricarse las máquinas y sus partes.

PIEZA	LUBRICANTE	PERIODO
Cadena	Grasa BAT 3	3 veces por semana
Chumaceras	Grasa BAT 3	Cada 3 días
Engranés	Grasa BAT 3	Cada semana
Reductor	Aceite SAE 80/90 mineral	Cada 3 meses

PRENSA MLTC-40 MANUAL DE OPERACIÓN

En las siguientes figuras se muestra la ubicación esquemática de las piezas que requieren lubricación.



Se recomienda hacer cambio de aceite cada tres meses. Se debe drenar el aceite usado y verter 400 ml de aceite SAE 80/90 mineral nuevo.

La siguiente tabla muestra el tipo de lubricante a colocar en todas las partes de la máquina.

LUBRICANTE
A) Grasa BAT 3
B) Aceite SAE 80/90 mineral
C) Grasa BAT 3

