



PRENSAS 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.

PRENSAS MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN

ÍNDICE

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD.....	4
PRECAUCIÓN.....	5
INSTALACIÓN ELÉCTRICA Y DE GAS.....	6
COMPONENTES.....	7
PANEL DE CONTROL	8
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN.....	9
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO	13

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.

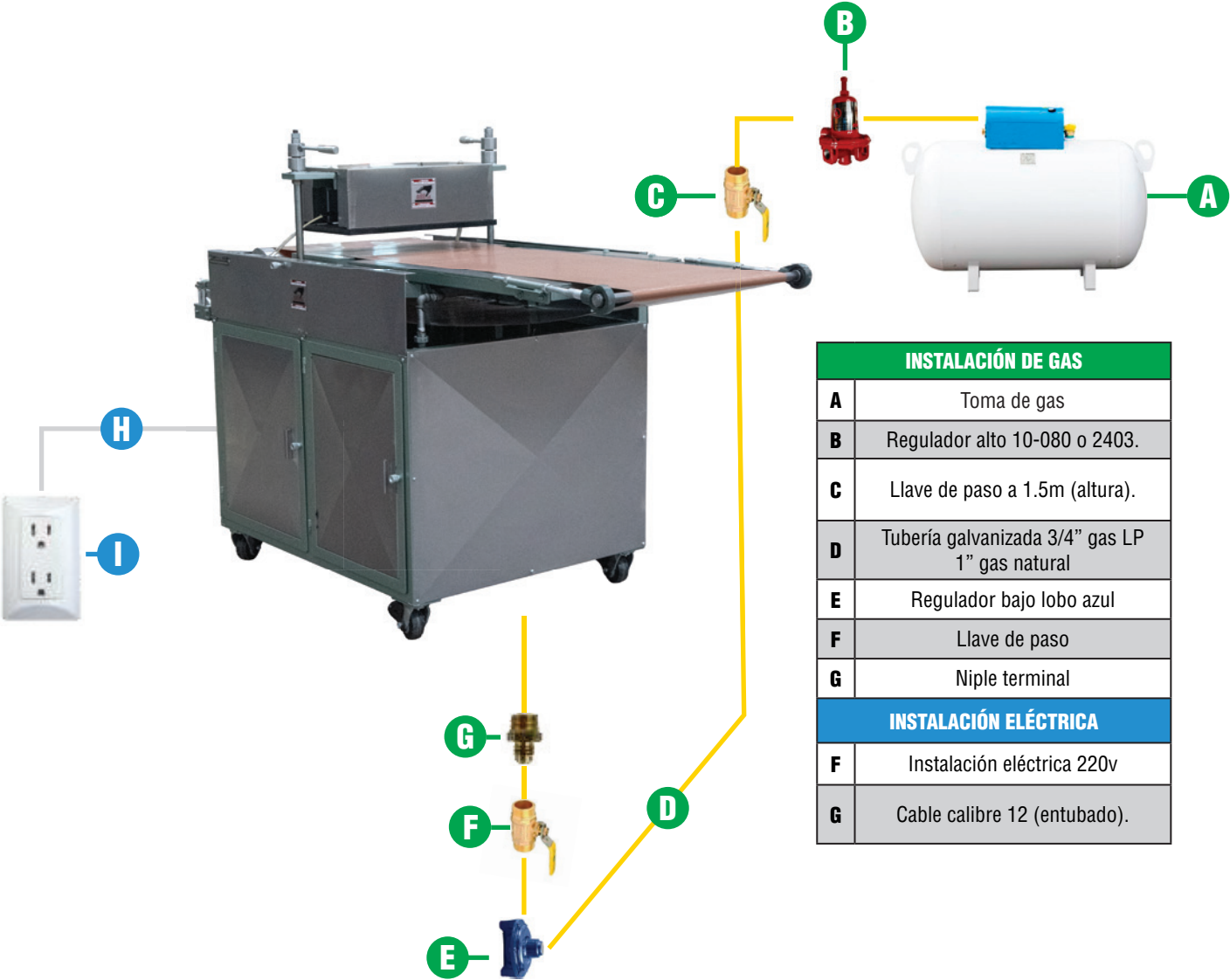
INSTALACIÓN ELÉCTRICA Y DE GAS

En la salida del tanque del gas deberá ser instalado un regulador de alta presión modelo 10-080, con manómetro (0-7 kg), para así verificar la correcta presión de suministro. La tubería empleada para la conexión es de 1" 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. Antes de la máquina se debe instalar un regulador de baja presión.

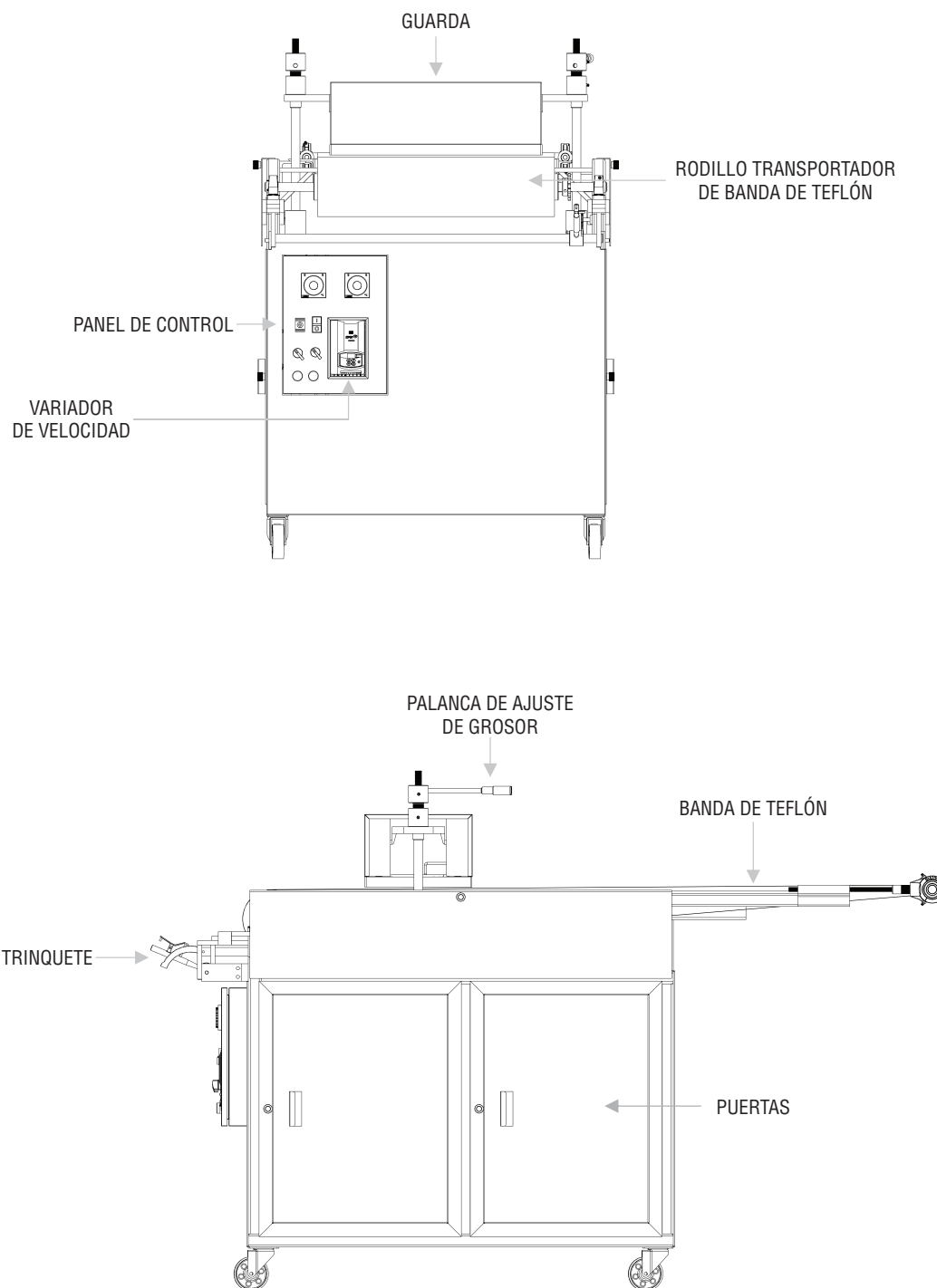
Verificar que la conexión eléctrica sea de 220v. Sin cortos circuitos ni cables sueltos o sin aislamiento.



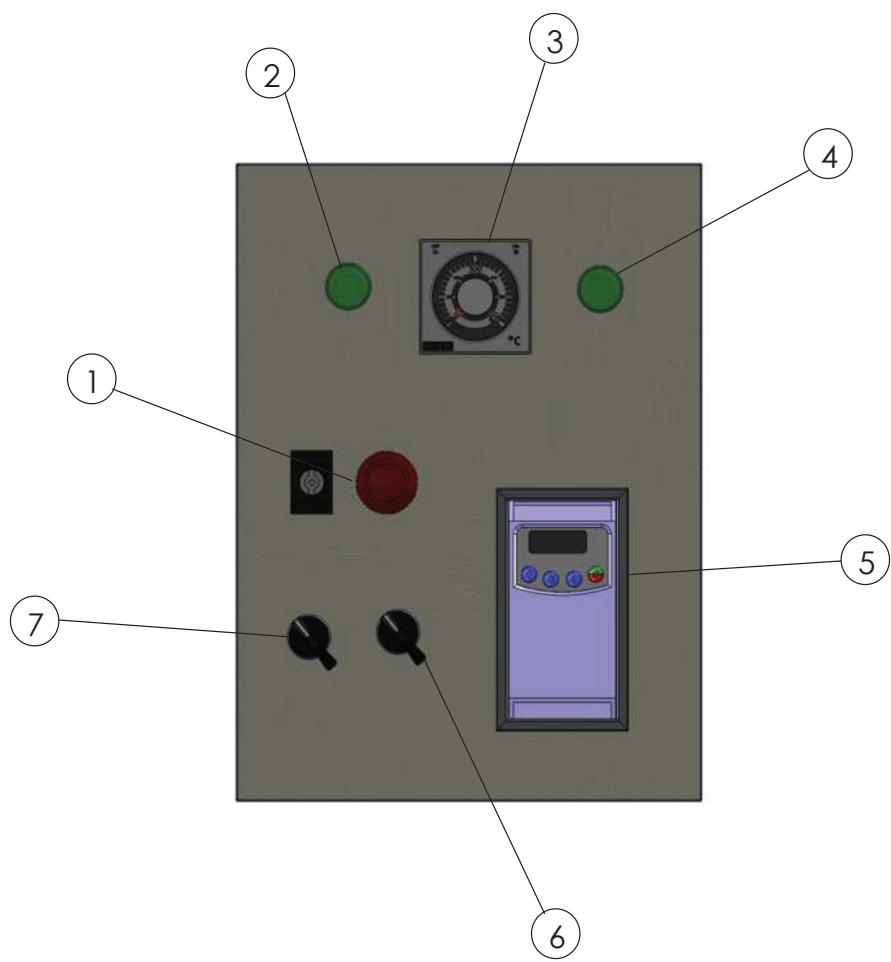
PRENSAS MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN

COMPONENTES



PANEL DE CONTROL



NO.	DESCRIPCIÓN	FUNCIÓN
1	BOTÓN PARO DE EMERGENCIA GIRATORIO	DETIENE LA PRENSA EN SU TOTALIDAD
2	FOCO PILOTO VERDE	LUZ INDICA EQUIPO EN OPERACIÓN
3	CONTROL DE TEMPERATURA	ACCIONA CONTROL DE TEMPERATURA
4	FOCO PILOTO VERDE	LUZ INDICA EQUIPO EN OPERACIÓN
5	VARIADOR DE VELOCIDAD	INCREMENTA O DECLINA LA VELOCIDAD DE MOTOR DE TRANSMISIÓN DEL HORNO
6	SELECTOR 2 POSICIONES	ACCIONA VARIADOR DE VELOCIDAD
7	SELECTOR 2 POSICIONES	ACCIONA CONTROL DE TEMPERATURA

PRENSAS MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN



1

Conectar prensa a toma corriente



2

Conectar a toma de gas
con regulador de alta presión



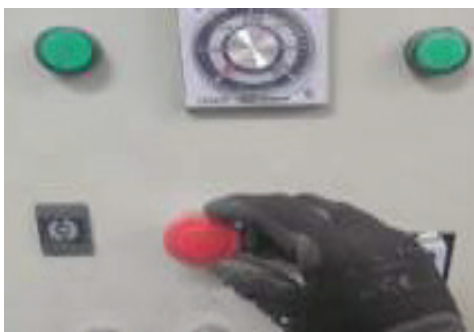
3

Conectar toma de gas a niple terminal
de la conexión de la prensa



4

Asegura apriete de toma de gas
para evitar fugas



5

Girar botón de paro de emergencia para energizar
circuitos con corriente eléctrica



6

Girar selector y variador de velocidad encenderá

PRENSAS MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN



7

Girar selector de control de temperatura



8

Girar perilla de control de temperatura.
Los indicadores verdes encenderán.



9

Cuando las placas tengan la temperatura deseada, control de temperatura se apagará.



10

Presionar botón de variador de velocidad (ON)



11

Modificar velocidad de trabajo presionando
botón arriba (ascendente)



12

Modificar velocidad de trabajo presionando
botón abajo (descendente)

PRENSAS MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN



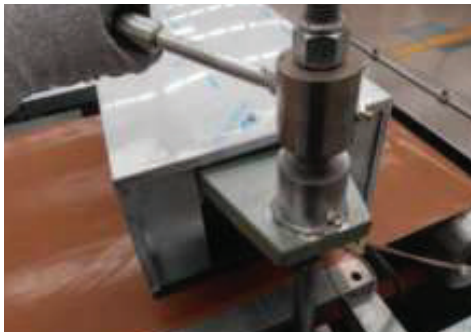
13

Suministrar con gas la prensa regulando la intensidad del caudal con llaves globo.



14

Encender flautas tipo L y H



15

Regular grosor del testal gire las dos palancas para regular el tamaño de la tortilla.



16

Regular la uniformidad de la tortilla girando contratuerca interior hasta nivelarla



17

Tomar testal



18

Colocar testal en banda transportadora

PRENSAS MLTC-40

MANUAL DE OPERACIÓN



19

Verificar forma, grosor y redondez



20

Comenzar producción

MANTENIMIENTO

Limpe 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

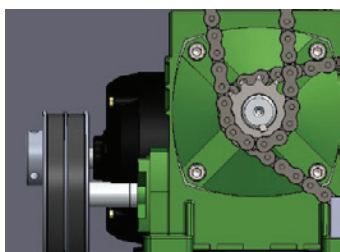
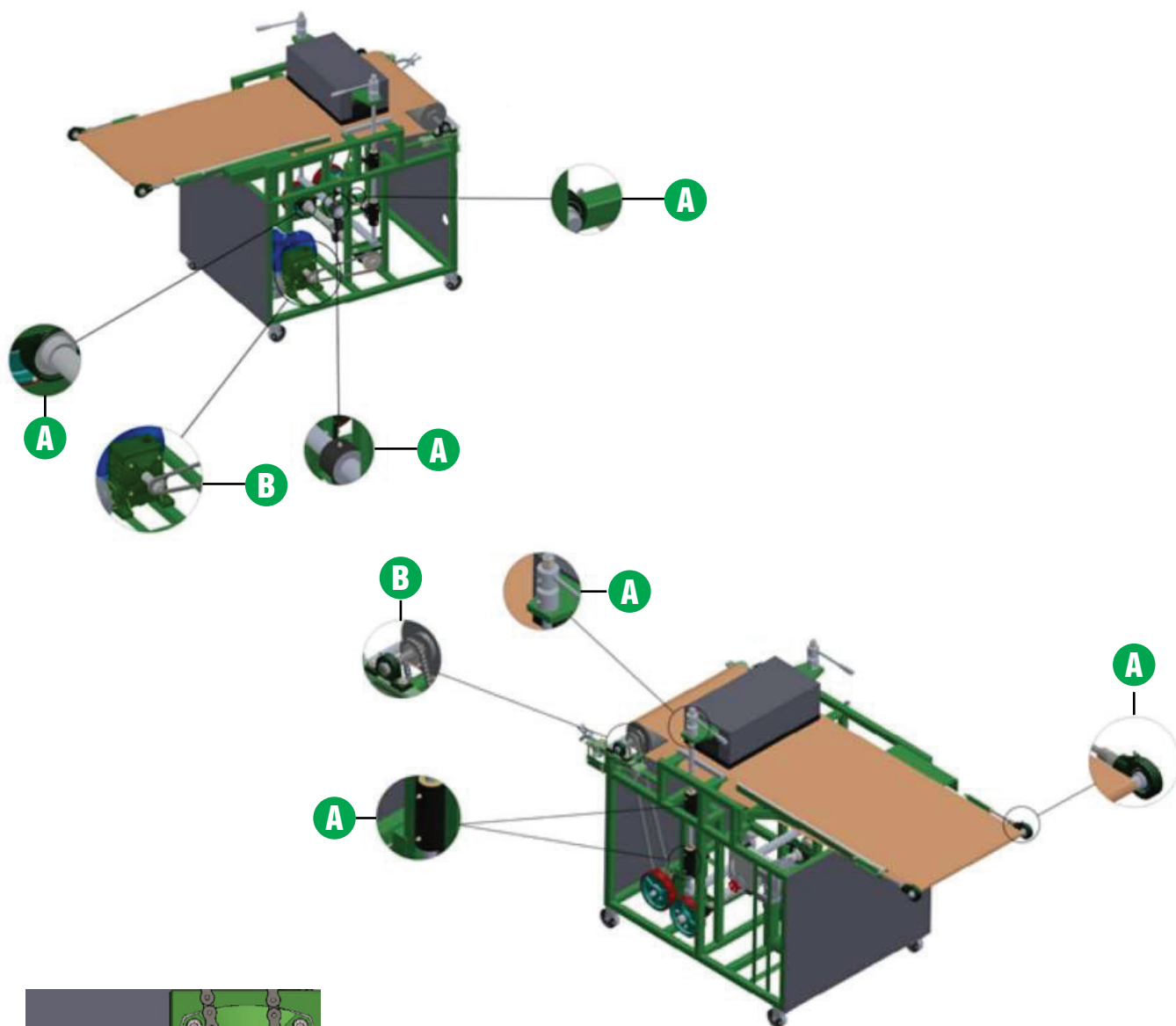
En la siguiente tabla se muestran las piezas, el tipo de lubricante y la frecuencia con que deben lubricarse las máquinas y sus partes.

PIEZA	LUBRICANTE	PERIODO
Cadena	SAE 250	3 veces por semana
Chumaceras	Grasa BAT 3	Cada 3 días
Engranés	SAE 250	Cada semana
Reductor	Aceite SAE 80/90 mineral	Cada 3 meses

PRENSAS 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.

A) Inyectar el lubricante en la grasera de chumacera

B) Aceite 80/90 mineral



PLANTA

AV. INDUSTRIAS #3655, ZONA INDUSTRIAL
CP 78395 SAN LUIS POTOSÍ, SLP. MÉXICO



444 127 11 80



444 129 29 79

info@manufacturaslenin.mx

TORTILLADORASLENIN.COM