

Manual de uso y mantenimiento

The logo for SINMAG features the brand name in a white, serif, all-caps font centered within a dark blue rectangular background. The background has a slight 3D effect with a grey shadow on the right and bottom edges.

SINMAG

LAMINADORAS SM-520, SM 630

Desembalaje e instalación

1 .Después Desembalaje compruebe si todas las partes de la máquina están ahí.

2. Examine las correas transportadoras de la máquina y de los daños causados durante el transporte.

3. Montar el equipo de la siguiente:

- Coloque las cintas (según las instrucciones en la página 2)

- Atornillar los descansos telescópicos y sujete firmemente los tornillos de la caja del bastidor

- Comprobar que los rascadores superiores e inferiores están conectados correctamente (ver página 3]

Cargar las cintas transportadoras en el extremo de la mesa y colocar los canales capturadores de masa.

- Montar la caja de harina de plexiglás

- Tener la máquina conectada por un electricista. Por favor, siga el diagrama de conexión. Como la máquina tiene contactores incorporados, se requiere un conductor neutro. Es particularmente importante asegurarse de que cuando se pise el pedal del pie derecho de las cintas transportadoras operan a la derecha y que operan a la izquierda cuando el pedal izquierdo es activado.

La secuencia de fase de posicionamiento de debe ser estrictamente observado. Si la máquina está conectada a una toma de corriente diferente, consulte inmediatamente que las cintas transportadoras están operando en la dirección correcta.

Verificar el correcto funcionamiento de la rejilla de protección, cuando se levanta en el lado de alimentación, la máquina debe parar inmediatamente.

Ninguna responsabilidad será admitido por los daños o accidentes que puede incurrirse frente a la inobservancia de esta instrucción.

INSTRUCCIONES TÉCNICAS

1. CONFIGURACIÓN DESPEJE

- a) Presione la palanca de bloqueo en el mango de la palanca del rodillo de ajuste
- b) Girar la palanca del rodillo de ajuste para alterar la posición de rodillo de presión superior
- c) el dial escala indica el valor del ajuste de abertura del rodillo.

2. MASA TOPE DE CONTROL ESPESOR

- a) Establecer la palanca de ajuste al espesor deseado.
- b) Aflojar el tornillo moleteado y mover el bloque deslizante hasta que se topa con la palanca. Apriete el tornillo moleteado.

3. MONTAJE Y DESMONTAJE DE LAS CINTAS

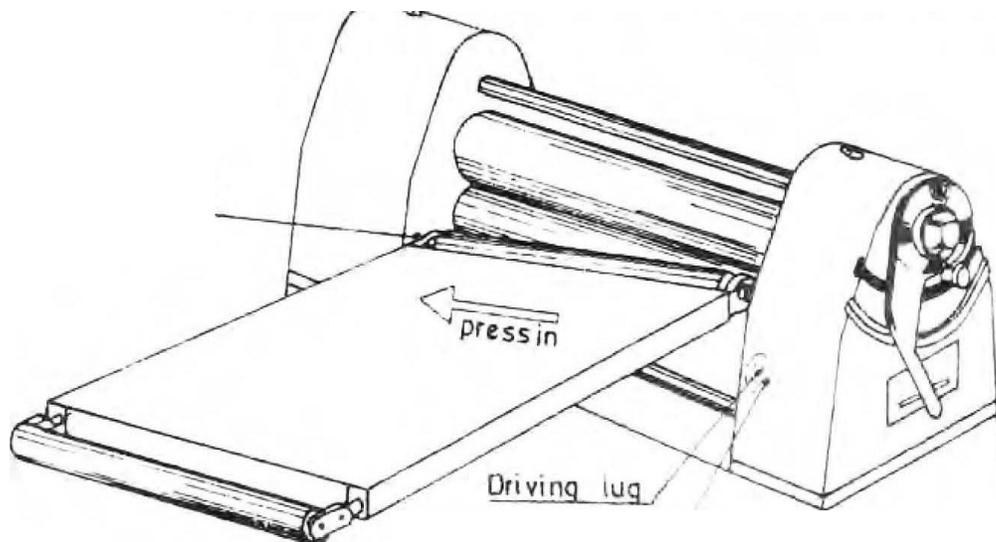
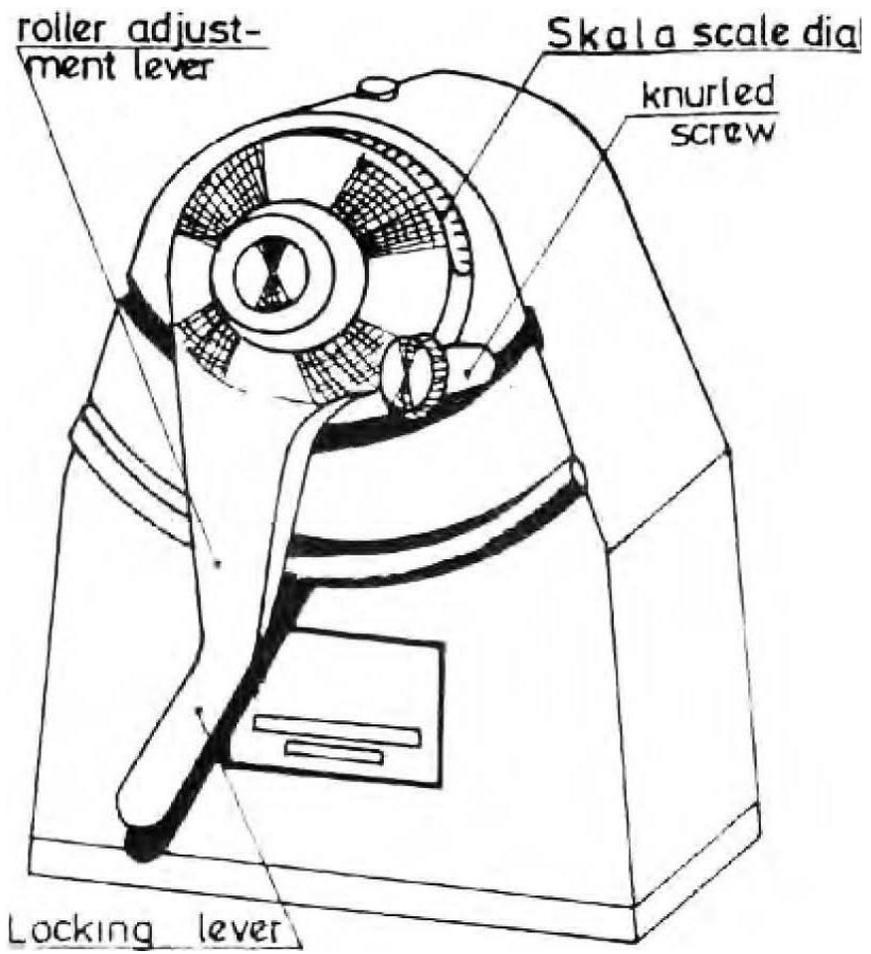
3.1 Desmontaje de cintas de máquinas

Antes de retirar las cintas de máquina desconecte la máquina a la red eléctrica.

- a) Separar las conexiones telescópicas o soportes mesa
- b) Comprima la cinta contra el resorte - montado en el perno cónico (ver croquis)
- c) Incline la cinta hacia arriba en el extremo frontal y desprenda.

3.2 Colocación de mesas de máquinas

- a) Mesa de la prensa contra el perno cónico en el montaje hasta el cono en el lado opuesto de los rodillos de la máquina se acopla
- b) El terminal de transmisión deberán ponerse en el perno de acoplamiento.
- c) Conecte los dos descansos telescópicos o soportes de mesa y atornillarlo.



4 MONTAJE Y DESMONTAJE DE LOS RASPADORES

1 Montaje de los Raspadores

- a) Posicione el raspador en el rodillo de presión superior
- b) Tire de las palancas de sujeción lo suficiente para permitir raspador se deslice por debajo.
- c) Posicione las de palancas de retención para activar el raspador

4.2 Liberar el raspador superior

Levante las las de palancas de retención para permitir sacar el raspador.

4.3 Instalación del raspador superior

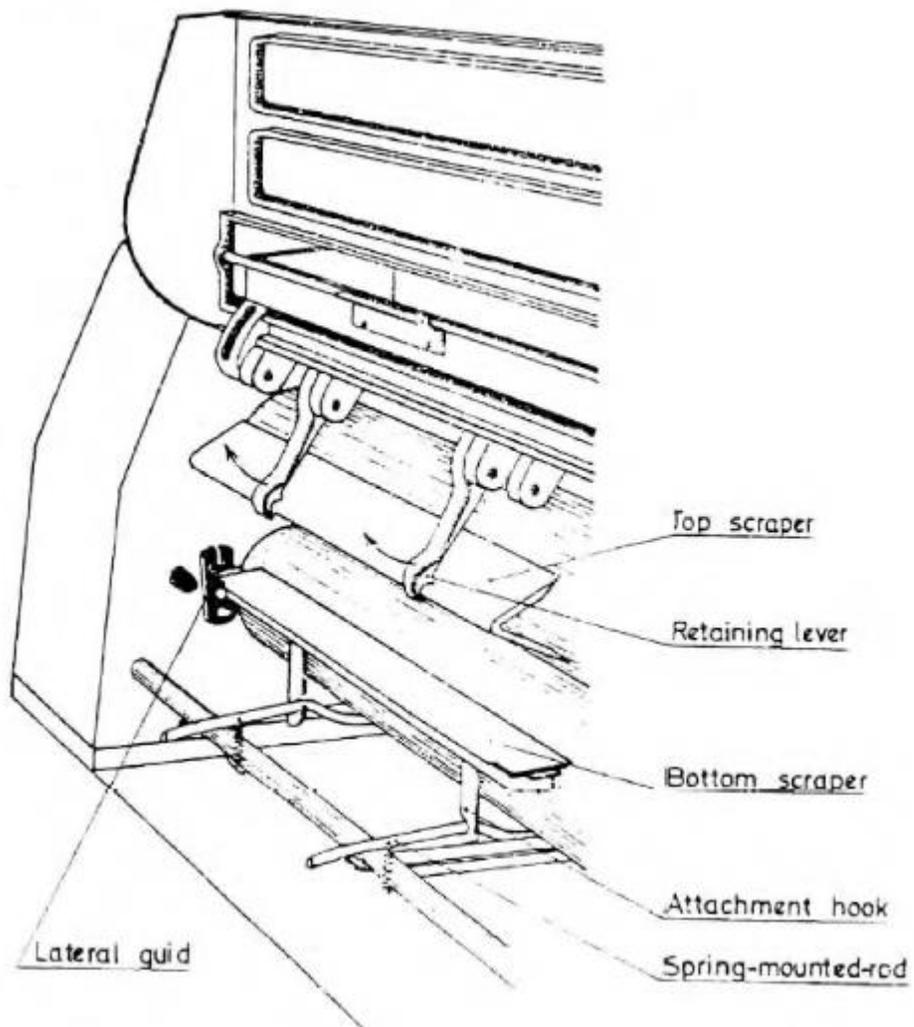
Coloque el raspador superior con los ganchos apuntando hacia abajo en el espacio entre los rodillos de presión y transportadoras.

Presione T-hierros en lo que van a ir en las guías laterales.

Coloque las barras de resorte montado en virtud de la tabla de rodadura en los ganchos.

4.4 Liberar el raspador inferior

Procedimiento inverso al mencionado en el 4.3



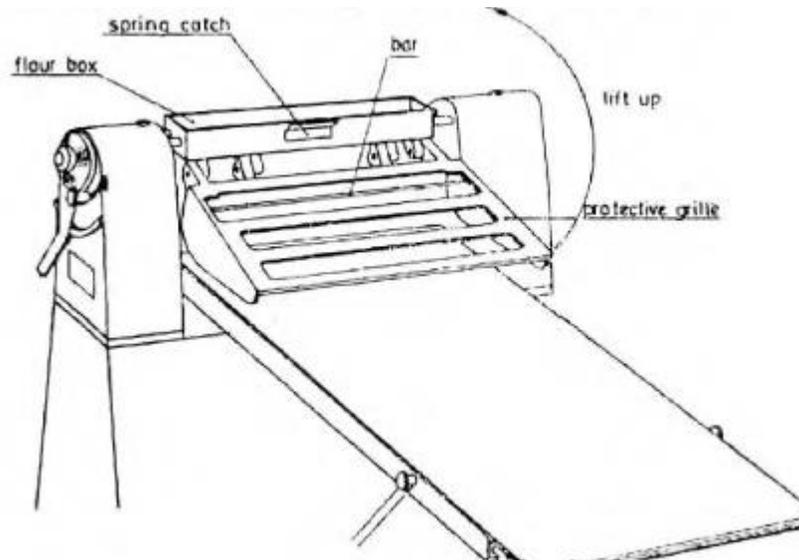
5. REJILLA PROTECTORA

a) Subir

Levante la REJILLA PROTECTORA y la prensa contra la CAJA DE HARINA hasta placa cromada.

B) Bajar

Libere la rejilla de la paca cromada y bájela cuidadosamente si dejarla caer.



6. RODILLO DE MANO (uslero)

La masa laminada se enrolla en el rodillo de mano para ser llevado a la mesa de trabajo.

7. Enrollando la masa laminada

a) Levante FIJACIONES rodillo en posición vertical

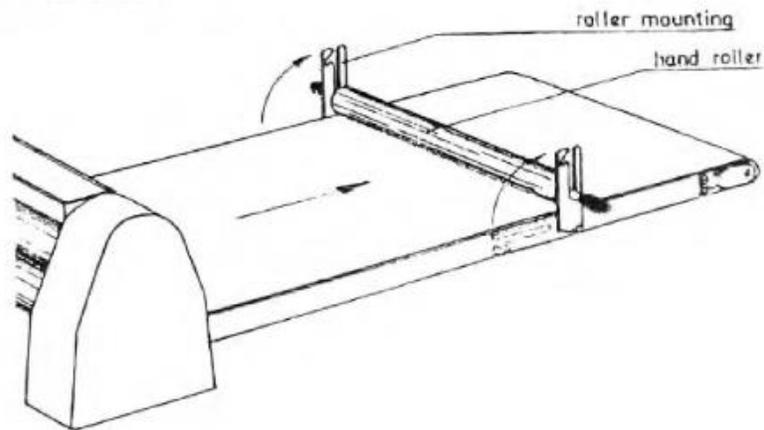
b) Lugar rodillo de mano en el RODILLO DE MONTAJES (ver croquis)

c) Operar la máquina en la dirección de la flecha

d) Pulse el comienzo de la tira de masa sobre la RODILLO DE MANO

e) Que la masa pase sobre el rodillo

f) Dejar la masa después de enrollar en los soportes para llevar para su posterior procesamiento.



MANTENIMIENTO

Si usted tiene su máquina de mantenimiento regular y correctamente, lo hará siempre permanecer en el buen funcionamiento.

1. DESINSTALACIÓN DE LAS CINTAS TRANSPORTADORAS

- a) Saque la mesa de la máquina
- b) Gire las dos tuercas a mano cinturón de tensión
- c) Retire la cinta de la tabla

2. LIMPIEZA DE LAS CINTAS TRANSPORTADORAS

Las cintas sólo deben cepillarse limpio cuando estén secas.

NUNCA limpiarlos cuando todavía están húmedas.

3. Regulación de la tensión de cintas transportadoras

Antes de utilizar la máquina siempre ver que la tensión de la correa está correctamente regulada mediante el ajuste apropiado de las tuercas de ajuste manual.

- a) Hacer funcionar la máquina de izquierda a derecha
- b) La cinta siempre debe moverse en línea recta. Si una cinta tiende a correr hacia un lado, la tensión en ese lado debe aumentar, o la tuercas de la mano en el lado opuesto se debilitó.
- c) Ejecutar máquina de derecha a izquierda y regular de la misma manera.
- d) No cargue las Cintas ninguna más allá de lo necesario para el transporte de la masa

Con la creación y el mantenimiento de las cintas con la tensión correcta aumentarás su vida de servicio.

4. LIMPIEZA DE LOS RASPADORES

Retire superiores e inferiores raspadores para la limpieza frote los raspadores de nuevo con un paño húmedo y reemplazar.

IMPORTANTE: No utilice un instrumento afilado o puntiagudo para raspar los restos de masa.

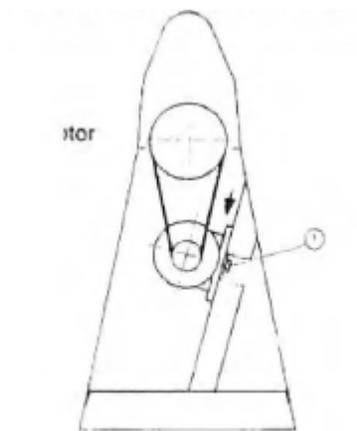
5. LUBRICACIÓN

El cabezal de la máquina se llena con una grasa semilíquida de alto rendimiento que tendrá que ser cambiado después de 5 años de operar en la base de una jornada diaria de 8 horas.

6 TENCIONADO EN V-CORREAS

Accionamiento de la máquina

- a) Desenroscar la tapa de la caja de bastidor
- b) Afloje (1) tornillo hexagonal
- c) Bajar placa base del motor y el motor
- d) Apriete (1) tornillo hexagonal



7. TENCIONADO LA CADENA DE TRANSMISIÓN

IMPORTANTE: después de cada uno o dos años de funcionamiento de la cadena debe ser comprobado para la tensión correcta.

Cualquier juego en la cadena de accionamiento puede ser verificado por el movimiento del rodillo superior con la mano.

Si el rodillo gira más de un centímetro sin ninguna rotación en la parte del rodillo inferior de la cadena de conducción tiene que ser re-tensado.

Cadena de conducción se puede tensar desde fuera.

- a) Aflojar los tornillos de sujeción (2 uno encima del otro)
- b) Ajustar el tensor de cadena con un destornillador
- c) Apriete los tornillos de apriete de nuevo.

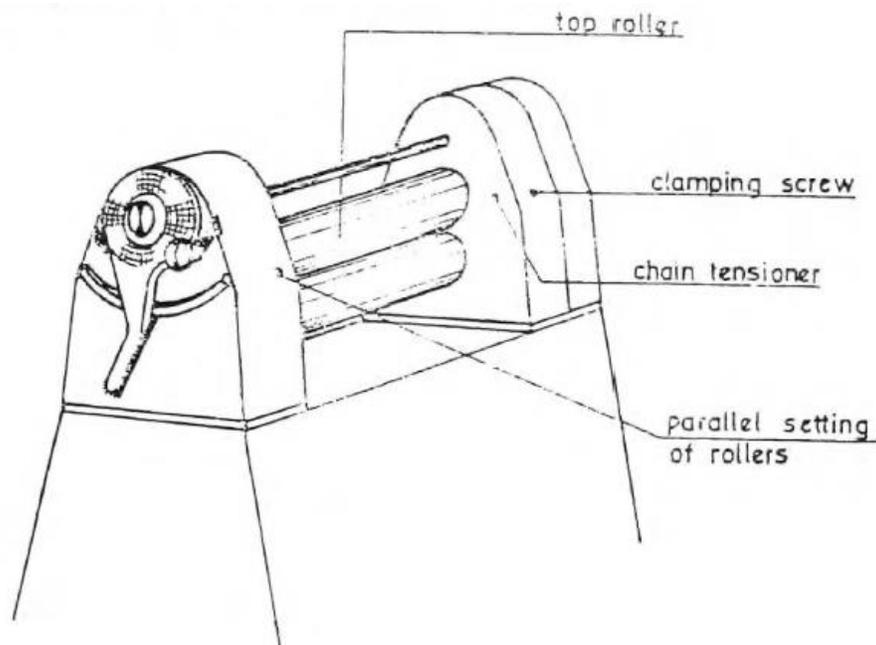
8. AJUSTE PARALELO DE LOS RODILLOS

Después que la cadena de transmisión se ha tensado debe verificarse si el rodillo superior está en paralelo con el rodillo inferior.

- a) Deshacer los tornillos de fijación en la parte frontal de anclaje.
- b) Gire el perno excéntrico con un destornillador hasta que el rodillo superior se encuentre en paralelo con el de abajo.
- c) Apriete los tornillos de apriete de nuevo.

d) insertar fuerte 5mm 37mm pin corsé, y en esta insertar otra pin abrazadera 3mm 37mm.

IMPORTANTE: el interior del orificio debe en ningún caso ser superior a 5 mm de diámetro o al utilizarse se cortara de nuevo.



9. PRESION DE LOS RODILLOS

Si ambos rodillos dejan de girar, esto significa que la llave de conexión del engrane con el rodillo inferior ha cortado de distancia.

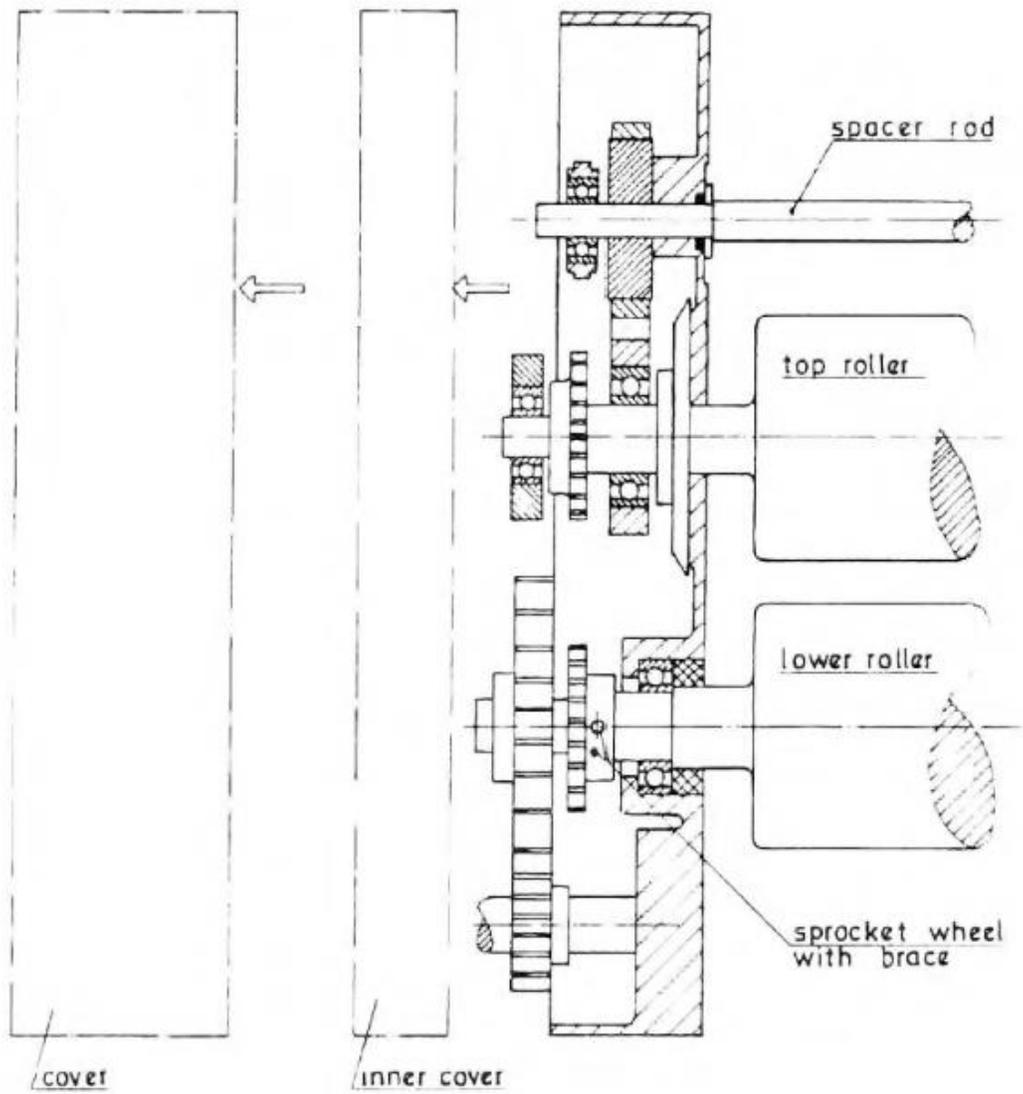
a) Desenrosque la tapa y la cubierta interior

b) Limpie la fijación

c) Perforar el orificio del pasador 4 mm a 5 mm

d) insertar fuerte 5mm 37mm pin corsé, y en esta insertar otra pin abrazadera 3mm 37mm.

IMPORTANTE: el interior del orificio debe en ningún caso ser superior a 5 mm de diámetro o al utilizarse se cortara de nuevo.



¿QUÉ DEBO HACER SI?

1. LA MÁQUINA NO FUNCIONA

- a) Compruebe si el interruptor principal está encendido
- b) Ver que mesas de máquinas y rejilla de protección están en posición de trabajo
- c) Ver que está correctamente enchufado
- d) Que un técnico electricista para que revise el enchufe y el zócalo de conexiones sueltas
- e) Recuerde que debe haber un conductor neutro!
- f) Comprobar los fusibles en el edificio

2. LA MAQUINA FUNCIONA Y SE DETIENE DE FORMA INTERMITENTE

- a) Busque el contacto defectuoso en el enchufe
- b) Comprobar que el cable de alimentación de daños
- c) Compruebe en posibilidad de fluctuaciones de corriente
- d) Ajuste final de carrera para la rejilla de protección en la parte posterior de la carcasa de la máquina.

3. LA MAQUINA NO TIRA LA MASA

Vuelva a tensar la V-correa del motor a la máquina

4. LAS CORREAS NO TRANSPORTAN LA MASA

Igualar la tensión en las cintas transportadoras

5. LA CINTA TRANSPORTADORA INVERSA YA NO OPERADO

- a) Comprobar primero si se ha activado
- b) Compruebe V-correa y retención según sea necesario

6. LA MAQUINA PRODUCE SALTOS

- a) La máquina debe ser vista por un técnico. Es muy probable que sea corriendo sólo en dos fases.
- b) Inspeccione los fusibles del edificio.

Búsqueda de defectos y reparación

1. MÁQUINA NO FUNCIONA EN ABSOLUTO

Compruebe el enchufe socket R, S, T y Mp (conductor neutro). Encender, Compruebe en el terminal R, S, T y Mp (conductor neutro)

2. COMPROBANDO " RIGHT-HANDED RUN "

Haga clic en la palanca de mano en posición " Right-handed run "

Medidor de Mp (n .c.) A la terminal 6, entonces metros de Mp (n .c.) A la terminal 3.

Forma Meter Mp (c neutral.) Al terminal 9. si hay tensión, Compruebe rejilla de protección y el interruptor de mesa. Para ello, desatornille la cubierta de la la cabeza en el lado opuesto. Si están bien, metros de la terminal de 41 de contactor C2 a Mp (c neutral.). Si no hay tensión en el terminal 42, intercambiar contactor C2.

Si hay tensión en el terminal 42 del contactor C2, mida desde el contactor conexión C1 de A a C1 b.

3. COMPROBANDO " LEFT-HANDED RUN "

Haga clic en la palanca de mano en la posición " left-handed run "

Medidor de Mp (c neutral.) A la terminal 6, luego de Mp (nc) a la terminal 4.

Medidor de Mp (c neutral.) Al terminal 10. Si no hay tensión, Cheque rejilla de protección y el interruptor de mesa. Para ello, desatornille la cubierta del cabezal en el lado opuesto.

Si bien estos las medidas de la terminal 41 del contactor C1 a Mp (neutral c), entonces medir desde el terminal 42 a Mp (n .c.).

Si hay tencion en la terminal 42 de C 1, a continuación, medir la conexión contactor C2a a C2b.

Si hay 220V, cambio contactor C1.

4. REVISAR EL INTERRUPTOR PEDAL

Si el interruptor de la mano está bien, revisar el pedal de la siguiente manera:

Medidor de Mp (n .c.) A la terminal 5.

Entonces accionar el interruptor del pedal derecho.

Ahora el poder debe estar en la terminal 2, en el interruptor de pedal izquierdo en Terminal 1.

Si este no es el caso retire la cubierta en la parte inferior de la máquina y comprobar interruptor final.

5. EL MOTOR EMITE UN RUIDO ANORMAL

Medir desde el terminal 11 al terminal 12 y 13. En ambos casos, debe ser voltaje correcto.

Si este no es el caso de metro contactor C 1 terminal 14 al terminal 24 y 34.

Si hay 380 VW en cada caso comprobar si el motor está sonando en carrera derecha o izquierda. Contactor de intercambio de consecuencia.

Si hay voltaje correcto en el terminal 11, 12, 13 chequear que el terminal del motor su tensión derecha están en el motor. Si este es el caso y el motor sigue emitiendo el sonido, cambiar el motor.

N.E.C.= Conductor neutro

ELECTRIC CONTROL DIAGRAM

- unit list
- F1 motor protector relsy
 - F2 fine fuse 1A
 - K1 contactor
 - K2contactor
 - S1 switch
 - S2 switch
 - S3 switch
 - S4switch
 - S5 switch
 - A1 amplifier
 - M1motor
 - Q1 cam switch
 - X1 plug connector
 - X2 5-pole plug
 - Y1/Y2magnet

