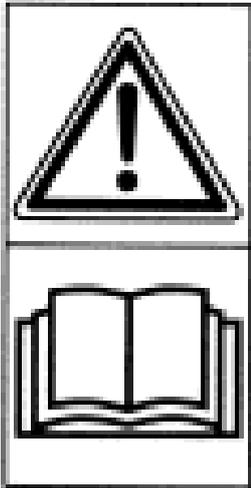


**JAR-155 (Art. 389/A)**  
**PRENSA ELECTRO-HIDRAULICA**  
**"APLASTA FILTROS"**



**INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE**  
**USO Y MANTENIMIENTO**  
**MANUAL PIEZAS DE RECAMBIO**

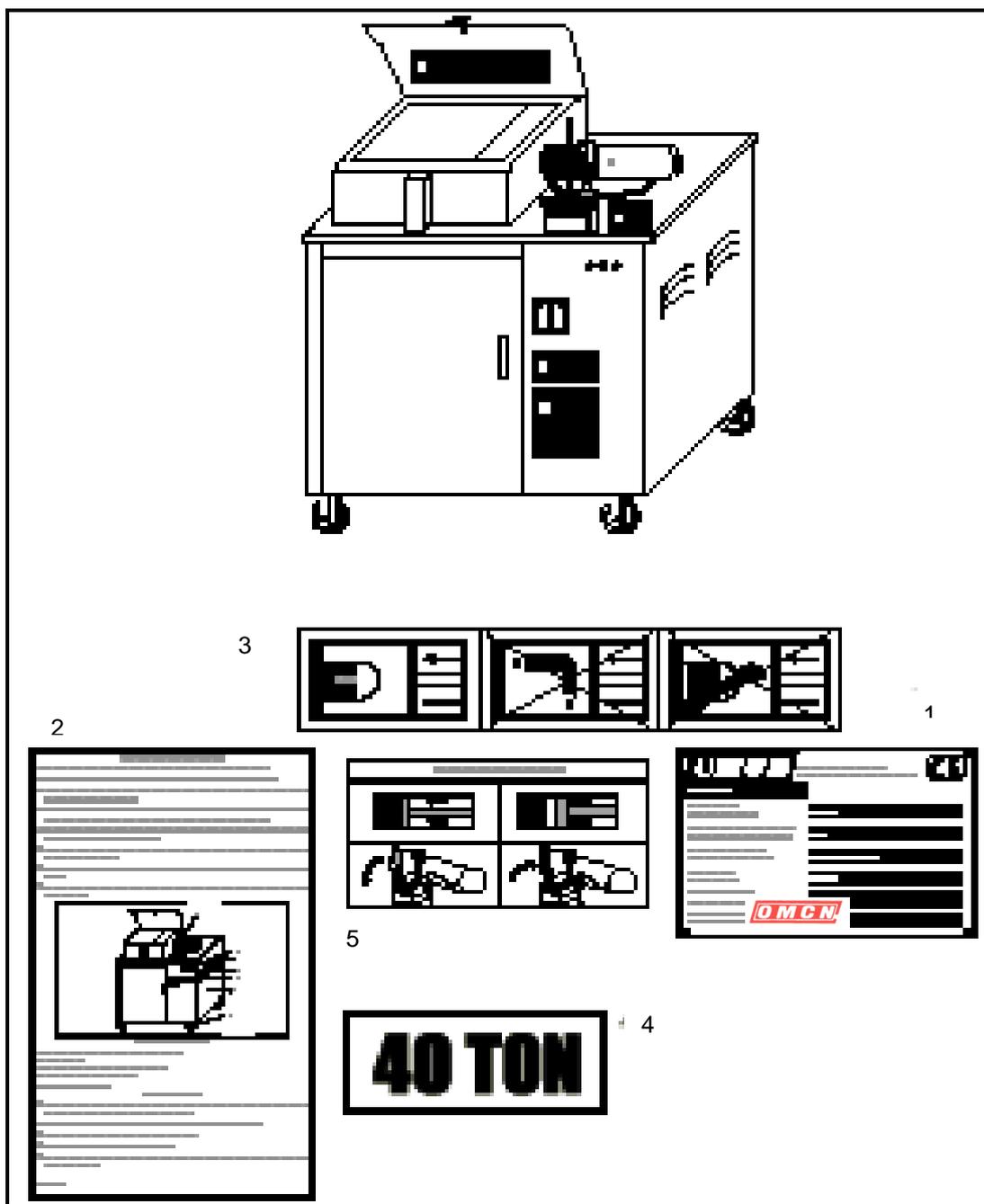


ADVERTENCIA

Antes de utilizar la prensa aplicar la tarjeta adhesiva según se muestra a continuación.

**La falta de la aplicación de dicho adhesivo causará la invalidación de las condiciones de garantía y responsabilidad del fabricante y de cualquier daño derivado del uso de la prensa.**

Nota: En caso de daño, ilegibilidad o rotura de un o más etiquetas presentes en la máquina, requerirá el N° de posición necesario para la sustitución. Reponer la nueva etiqueta en el punto indicado.



---

Atención durante la consulta del libro, cuando se encuentre uno de las siguientes señales de **PELIGRO**:



**PELIGRO**



**ADVERTENCIA**



**CAUTELA**

Dichas señales indican la presencia de condiciones o situaciones de **peligro** más o menos relevantes.

Las señales de **PELIGRO** son de tres niveles.



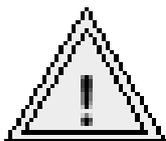
**PELIGRO**

El no respetar estas señales causa riesgo muy grave para la salud; Muerte, daños permanentes a medio o largo plazo.



**ADVERTENCIA**

El no respetar estas señales puede causar un riesgo muy grave para la salud; Muerte, daños permanentes a medio o largo plazo.



**CAUTELA**

El no respetar estas señales puede causar problemas o daños a la máquina.

# LIBRO DE INSTRUCCIONES

## INDICE

1. GENERALIDADES
2. DESTINACION DE USO
3. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD
  - 3.1 Esquema del producto y dimensiones del modelo
4. TRANSPORTE
5. DESEMBALAJE
6. CARACTERISTICAS TECNICAS PRINCIPALES
7. CONEXIONES ELECTRICAS
8. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO
9. FUNCIONAMIENTO
  - 9.1. Prensado
  - 9.2. Retorno
10. MANTENIMIENTO ORDINARIO
11. TABLA LOCALIZACION EVENTUALES AVERIAS
12. UTILIZACION
13. DESUSO TEMPORAL
14. DESUSO INDEFINIDO
15. TARJETA TIPO
16. PRUEBAS DE CONEXIÓN
17. ESQUEMA HIDRAULICO y componentes
18. ESQUEMA ELECTRICO y componentes
19. ESQUEMA CAJA ELECTRICA y componentes
20. DESPIECE PRENSA y componentes
21. DESPIECE PISTON y componentes
22. DESPIECE VALVULA DE MAX. Y componentes
23. DESPIECE CENTRAL ELECTRO-HIDRAULICA y componentes

---

## 1. GENERALIDADES

El presente manual constituye parte integral del producto.

Leer atentamente las advertencias e instrucciones contenidas en el presente manual.

La prensa aplasta filtros ha sido fabricada de conformidad a la Normativa Europea CEN/TC 98/WG.6 N 12 rev.4-4/1993

**Conserve con cuidado éste manual para cualquier consulta.**

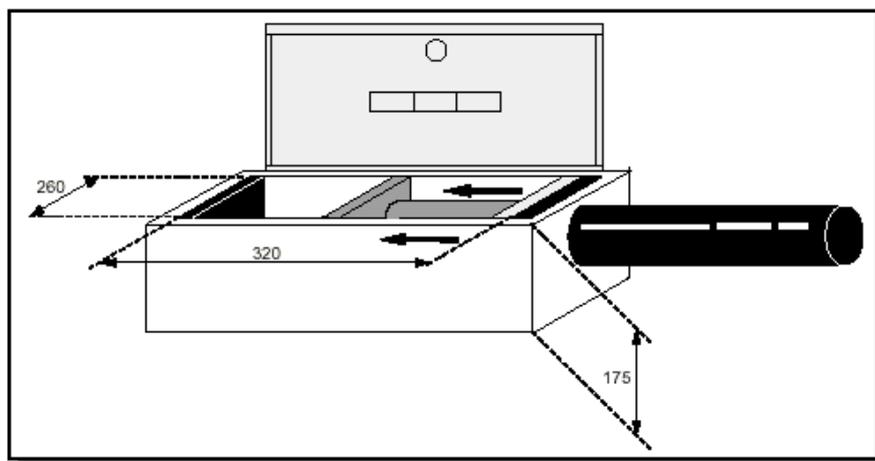
---

## 2. DESTINACION DE USO

La prensa JAR-155 ha sido realizada para ser destinada al prensado de filtros. La prensa tiene una capacidad de 40 Tm.

- Este equipo deberá únicamente ser utilizado para lo que ha sido concebido.
- Cualquier otro uso diverso al expreso en la destinación de uso, debe considerarse impropio y por tanto prohibido.
- El fabricante declina toda RESPONSABILIDAD por daños a personas, animales o cosas, causantes de un uso impropio o no conforme a las prescripciones del presente manual.
- La prensa no ha sido concebida y no es idónea para realizar trabajos cíclicos o producciones diversas del prensado de filtros,
- Las dimensiones máximas de los filtros a prensar están determinados en la TAV.1

### TAV.1



PFI IGRO

**Evitar esfuerzos pesados durante la operación de carga y descarga manual de las piezas a prensar. Las operaciones a ejecutar en la prensa deben ser únicamente desarrolladas por un solo operador.**

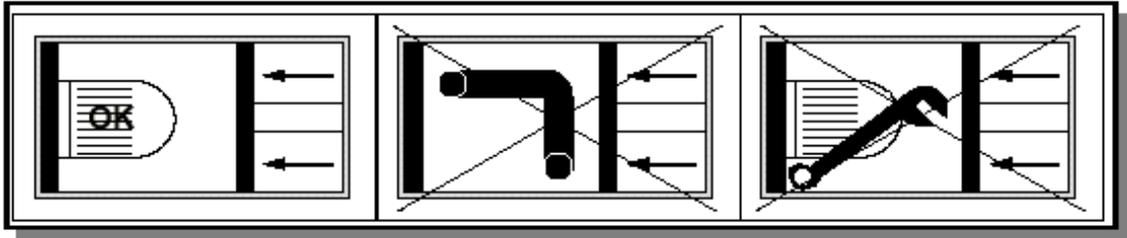


PFI IGRO

---

### 3. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

#### TAV.2



- El uso de la prensa está únicamente permitido a personal debidamente instruido, autorizado y con buenas condiciones de salud.
- Toda o cualquier manumisión o modificación de la prensa, no autorizada previamente por el fabricante, exime a éste último de cualquier daño derivado o referido a los hechos derivados, así como la pérdida de la garantía.
- El cambio o manumisión de los dispositivos de seguridad comporta una violación de las normas europeas de seguridad.
- El uso de la prensa está únicamente autorizado en el interior de un local donde no exista peligro de explosión o incendio.
- Nuestra prensa está predispuesta para aceptar sólo accesorios originales OMCN.
- Exclusivamente pueden ser utilizados éstos accesorios.
- El fabricante no se hace responsable de los daños causados por utilizar accesorios no originales.
- Controlar que durante el funcionamiento no se verifiquen condiciones de peligro por terceras partes. En caso de que se manifestaran dichas condiciones detener inmediatamente las operaciones en curso.
- Para operar con la prensa utilizar ropa adecuada según prescriba la ley del país donde se utilice la prensa.
- Si se observaran anomalías de funcionamiento, interrumpir inmediatamente cualquier accionamiento en curso y controlar el origen de las irregularidades.
- La instalación debe ser efectuada por personal cualificado y con pleno respeto a las instrucciones detalladas.
- Controlar que durante la operación de prensado no haya ningún objeto extraño en el interior de la cámara de prensado.
- Colocar el interruptor general en "0" cada vez que se deba acceder al área del cilindro.

Si se observara ruido no habitual o anormal en el funcionamiento, interrumpir cualquier operación inmediatamente incluidas las operaciones en curso y controlar el origen de dicha irregularidad.

---

#### 3.1 DISPONIBILIDAD DE SEGURIDAD

Sobre la prensa están presentes los siguientes dispositivos de seguridad:

- Puerta de seguridad para la cámara de prensado con final de carrera de seguridad especial, que bloquea el movimiento y dicha puerta no está perfectamente cerrada.
- Válvula de máxima presión en grupo hidráulico, que determina la máxima presión operativa.
- Mando hombre presente, dejando la leva se obtiene el paro inmediato del movimiento de la carrera.

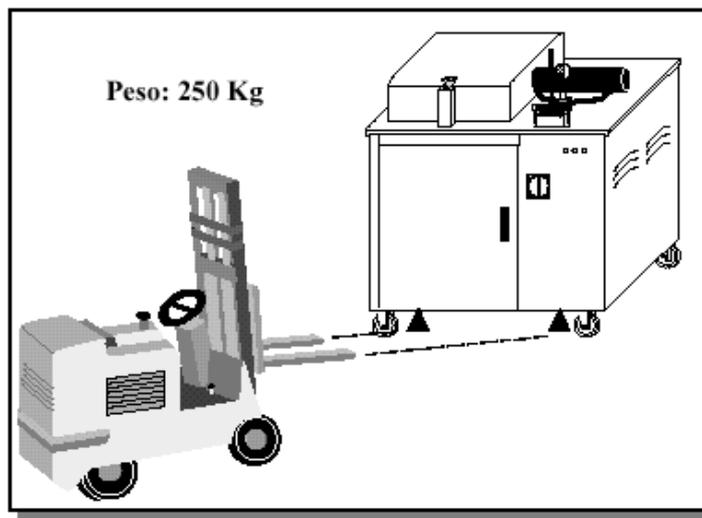
---

#### 4.0 TRANSPORTE

El transporte de la máquina embalada debe ser efectuado siguiendo las instrucciones detalladas a continuación:

- Proteger las aristas vivas de las extremidades con material adecuado (Cartón burbuja).
- No utilizar cables metálicos para levantarla.
- Durante el transporte el aceite necesario para el funcionamiento está contenido en un bidón colocado en el exterior de la central.

**En caso de transportar la prensa con un carro elevador, efectuar la fuerza según se indica en TAV.3**



---

#### 5.0 DESEMBALAJE

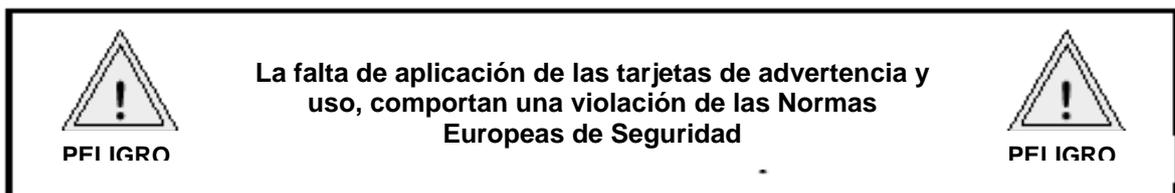
Después de haber quitado el embalaje, asegurarse de la integridad de la máquina, controlando que no existan partes visiblemente dañadas. En caso de duda **no utilizar la prensa** y avisar al revendedor.

Los elementos de embalaje no deben ser dejados al alcance de los niños, puesto que pueden ser una fuente de peligro.

Deshacerse de dichos elementos de embalaje en lugar adecuado, puesto que no son biodegradables.

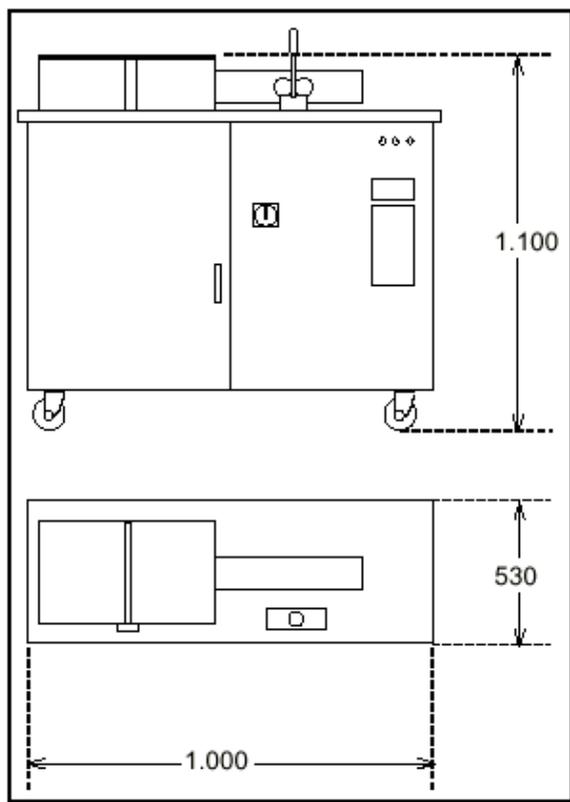
La prensa viene provista del aceite necesario para el funcionamiento, en un bidón separado de la máquina.

Verificar en la máquina la presencia de las etiquetas, como se muestra en la pág. 2 del presente manual. Las etiquetas adhesivas están colocadas en un sobre con la máquina. Colocarlas como se indica en la pág. 2 del presente manual.



## 6.0 CARACTERISTICAS TECNICAS PRINCIPALES

TAV. 4



Prensa

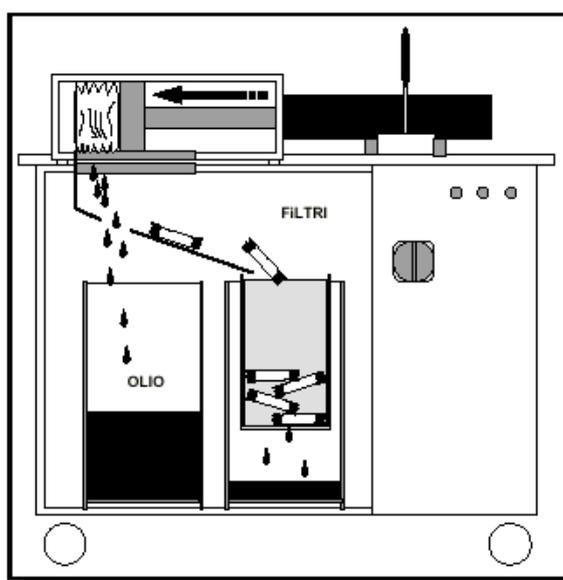
"Aplasta filtros" JAR-155 art.389/A

Capacidad: 40 Tm

Peso: 250 Kg.

Recorrido Pistón: 310 mm

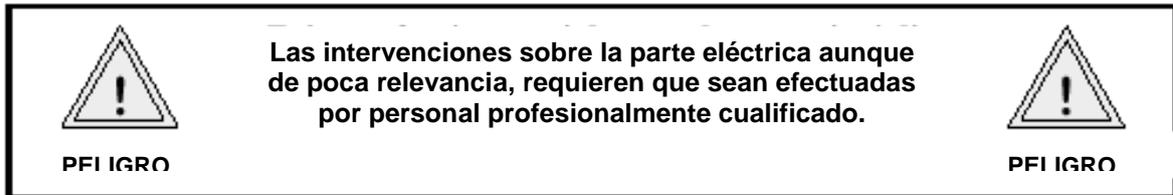
Centralita de 15 l/min. Hasta 70 Bar, según  
velocidad automática máx. 400Bar



## 7.0 CONEXIONES ELECTRICAS

En la parte posterior de la central de mando (1 TAV.5) hay un cable eléctrico de 2 m de largo, para conectarlo en una toma de corriente provista de diferencial de 30 mA.

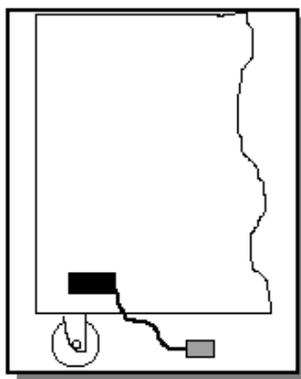
En caso de que sea necesario sustituir el cable por uno de mayor largura, utilizar un cable con sección mínima de 4mm<sup>2</sup> con 3 polos + tierra, para conectar en las regletas L1-L2-L3 del panel eléctrico (TAV 5/A). Bloquear el cable en el pasacables después de haber efectuado la conexión (1 TAV.5)



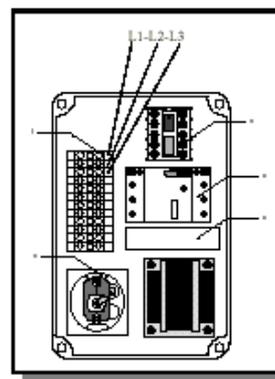
La prensa funciona normalmente a 400 V.  
La conexión está predispuesta para dicha tensión.

En el caso de que sea necesario utilizar alimentación con tensión a 230 V. seguir las siguientes operaciones.

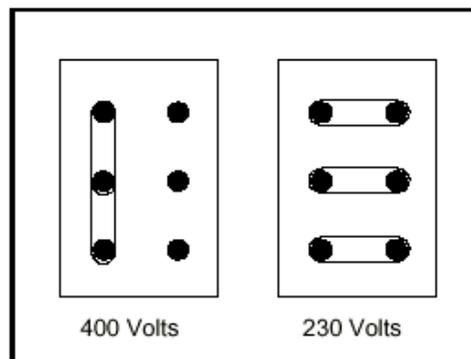
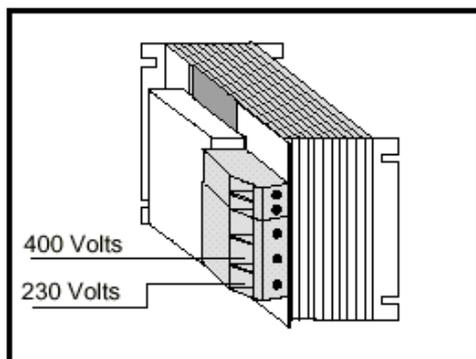
- Conectar en el transformador el hilo colocado en la regleta indicada con el valor 230.
- Levantar la tapa de la regleta del motor.
- Extraer los tornillos de bloqueo de la varilla de contacto y situarla en posición horizontal (TAV.7).
- Reponer los tornillos.
- Sustituir el térmico del telerruptor con otro de valor adecuado, suministrado bajo pedido, por el servicio de asistencia de OMCN.



TAV. 5



TAV. 5A

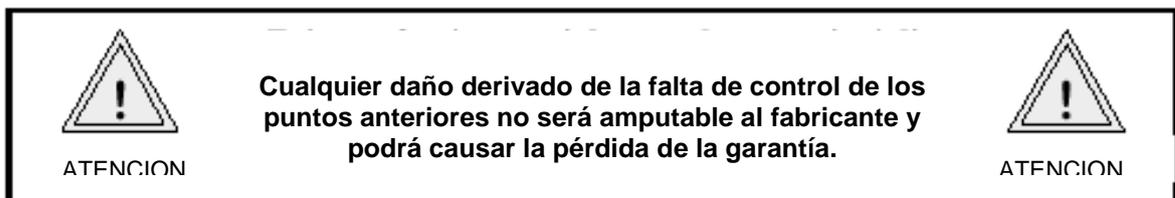


TAV. 6-7

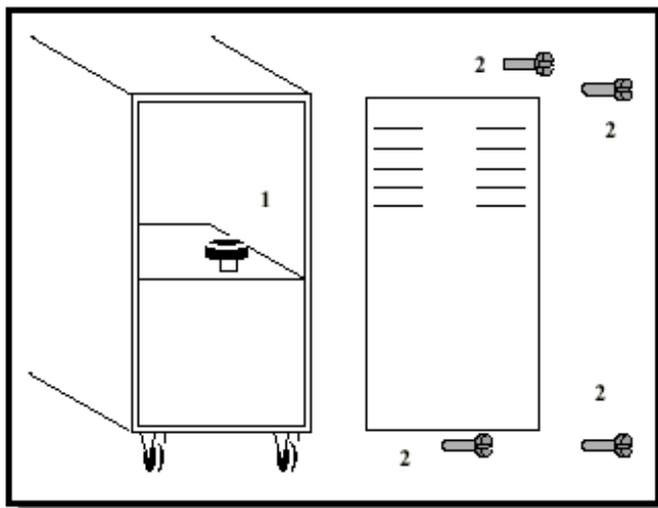
## 8.0 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Después de haber desmontado la máquina, controlar el estado de integridad y la falta de eventuales anomalías, después observar las siguientes instrucciones para poder efectuar la puesta en servicio de la máquina:

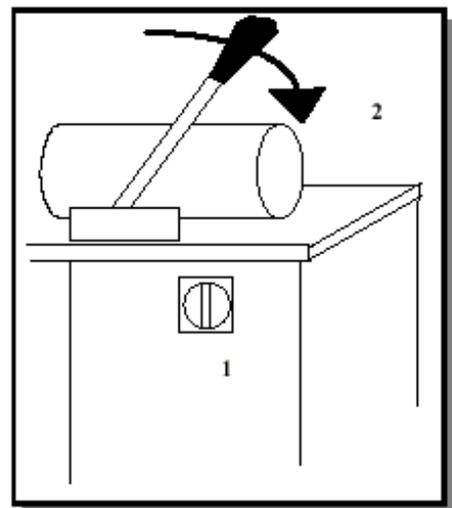
- Quitar el panel lateral de la central de mando, aflojando los tornillos de sujeción (2 TAV.8). Quitar el tapón del depósito (1 TAV.8). Colocar el aceite del bidón en el depósito de la centralita. La cantidad de aceite debe ser aproximadamente de 6 litros.
- Reponer el tapón del depósito.
- Colocar el panel de cierre del armario y atornillar los 4 tornillos de sujeción.
- Girar el interruptor general (1 TAV.9) en posición "ON" para dar tensión al cuadro eléctrico, el luz blanca de tensión debe encenderse.
- Mover hacia delante (2 TAV.9), esperar unos segundos (con la palanca mantenida) que los tubos se llenen de aceite, antes de que se inicie el trabajo.
- Si después de haber movido la palanca hacia delante durante unos segundos, no comienza a moverse es necesario invertir el sentido de rotación del motor, para hacer esto es suficiente con invertir los cables de alimentación.



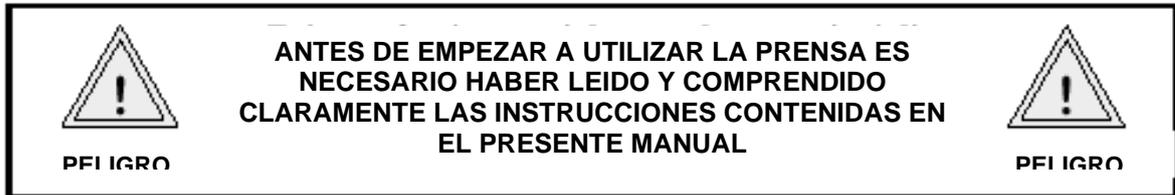
TAV. 8



TAV. 9



## 9.0 FUNCIONAMIENTO



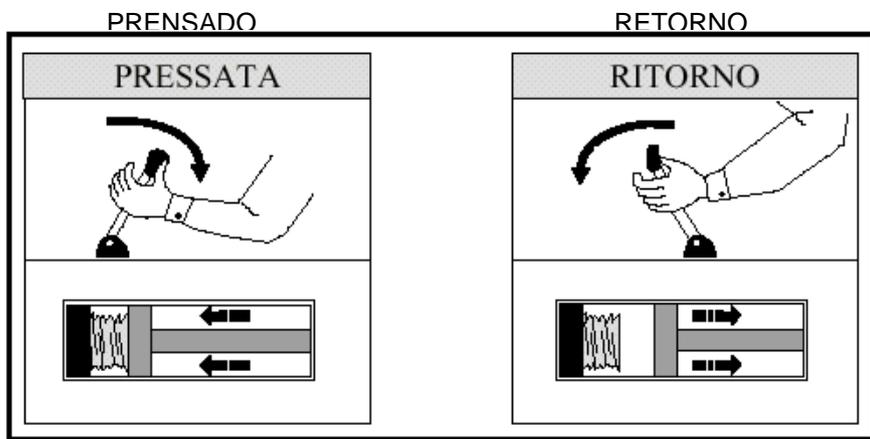
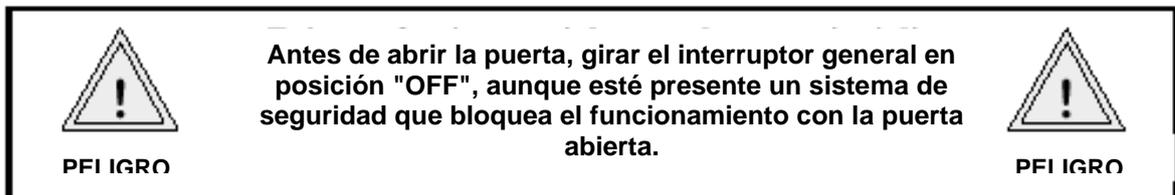
### 9.1 Prensado



- Después de haber colocado el filtro a aplastar en la cámara de compactación de la prensa.
- Cerrar perfectamente la puerta de la boca de la prensa.
- Girar el interruptor general en posición "ON".
- Se debe encender la luz blanca de señalización de tensión conectada.
- Mover la palanca de mando el dirección al operario (TAV.10) hasta completar el prensado, la velocidad de prensado es constante a la capacidad fija de la bomba hidráulica.

### 9.2 Retorno

- Mover la palanca de mando hacia delante (TAV.10) hasta el completo retorno del pistón de prensado.
- La velocidad de retorno está automáticamente regulada de modo que está dentro de los límites prescritos por las normativas vigentes.



TAV. 10

## 10.0 MANTENIMIENTO ORDINARIO



**Las operaciones indicadas en el presente párrafo son las únicas que pueden ser efectuadas por el operario o por la persona autorizada. Las operaciones no comprendidas en el presente párrafo deben considerarse de tipo extraordinario y deben ser efectuadas por personal cualificado o por el fabricante.**

**ATENCIÓN**

Para garantizar la eficacia de la prensa y para su correcto funcionamiento es indispensable atenerse a las instrucciones abajo indicadas, efectuando la limpieza y el periódico mantenimiento ordinario cada 1000 horas aproximadamente de funcionamiento.



**Las operaciones de limpieza deben ser efectuadas en condiciones de máxima seguridad, a tal efecto girar siempre el interruptor general en posición "OFF" antes de iniciar las operaciones de limpieza o de mantenimiento.**

**ATENCIÓN**



- A) Cada 1000 horas de trabajo efectuar el cambio del aceite del depósito de la central de mando, utilizando aceite hidráulico "AGIP ACER 46" o equivalente.

Para efectuar el cambio de aceite seguir las siguientes instrucciones:

- Desenroscar el tapón situado en la parte posterior del depósito.
- Vaciar el depósito completamente.
- Colocar nuevamente el tapón del depósito.
- Rellenar el depósito a través del tapón colocado en la parte superior del mismo. La cantidad de aceite a colocar en el depósito es de aproximadamente 30 litros.

- B) Cada tres cambios de aceite (aprox. 3000 horas de trabajo) es necesario sustituir el filtro de aspiración.

Para efectuar ésta operación es necesario:

- Desconectar los dos tubos flexibles del bloque de válvulas situado en la tapa de la central oleodinámica.
- Levantar la tapa del grupo bomba y retirar el filtro, aflojando los tornillos de fijación.
- Posicionar el nuevo filtro y fijarlo con los tornillos.
- Recolocar la posición de cierre de la tapa del grupo bomba.
- Reconectar los tubos flexibles del bloque de válvulas.

- C) Cuando se ha sustituido el filtro de aspiración es necesario proceder a la limpieza del cartucho del filtro de descarga situado en la tapa de la central oleodinámica (3 TAV.11)

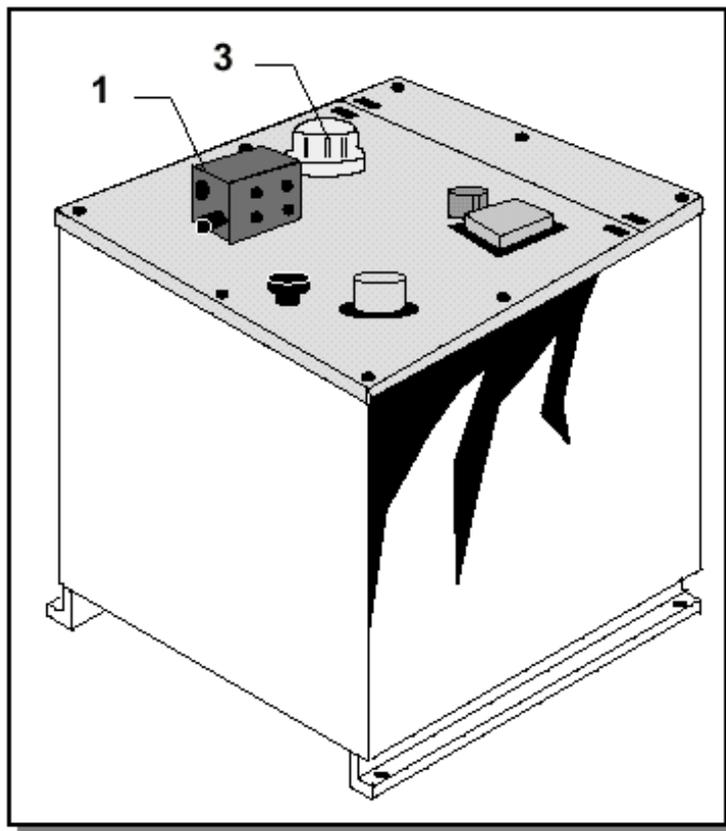
Para efectuar ésta operación proceder como se indica:

- Retirar la tapa del filtro aflojando los tornillo de fijación.
- Deshilar el cartucho del filtro.
- Limpiarlo con aire comprimido y colocarlo nuevamente en el filtro.
- Reponer la tapa fijándola con los correspondientes tornillos.

- D) Efectuar la limpieza de la válvula de regulación de presión (1 TAV.11), siguiendo las instrucciones siguientes:
- Extraer la válvula de su alojamiento.
  - Limpiarla utilizando gasolina y aire comprimido, manejándola con cuidado y prestando mucha atención para no dañarla durante la operación de montaje y desmontaje.
  - Volver a colocarla en su alojamiento.
- E) Mantener limpias y engrasadas las piezas móviles del distribuidor.
- F) Mantener limpia la superficie de apoyo del filtro en la cámara de compresión.
- G) Colocar el tubo de descarga de líquido en el depósito de recogida.
- H) Tratar según las leyes vigentes los filtros prensados y el líquido recogido en el depósito situado bajo la cámara de prensado.

---

TAV. 11



## 11.0 - TABLA LOCALIZACIÓN EVENTUALES AVERIAS

| INCONVENIENTE:  | POSIBLE CAUSA:   | SOLUCION:  |
|---|--|--|
| Con la bomba en marcha<br>Ningún movimiento del Cilindro. | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 El motor gira en sentido contrario</li> <li>2 Válvula de exclusión bomba primaria funciona mal o está rota</li> </ol>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Invertir el sentido de rotación del motor girando las dos fases del cable de alimentación.</li> <li>2 Controlar el muelle de la válvula de exclusión.</li> </ol>  |
| Poca presión  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Presencia de burbujas de aire en El cilindro o circuito.</li> <li>2 Filtro de aspiración obstruido.</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Efectuar el recorrido completo de subida y bajada con el vástago del cilindro.</li> <li>2 Levantar la tapa de la central oleodinámica (como se describe en el capítulo de mantenimiento) y sustituir el filtro.</li> </ol>  |
| La presión no reúne los valores prefijados.               | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Falta de aceite en el depósito.</li> <li>2 Pérdida de aceite en el circuito.</li> <li>3 Válvula de máxima presión obstruida.</li> <li>4 Grupo bomba funciona mal.</li> <li>5 Componentes del cilindro dañados.</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Controlar el nivel del aceite mediante el nivel situado sobre el tapón del depósito.</li> <li>2 Controlar que los rácores del circuito y del distribuidor no pierdan aceite.</li> <li>3 Sacar la válvula de máxima presión, limpiarla con aire comprimido y gasolina, controlar el estado del muelle.</li> <li>4 Sustituir después de haber quitado el panel de la central oleodinámica, la bomba dañada.</li> <li>5 Sustituir el cilindro o hacer intervenir al servicio de asistencia técnica, para la sustitución de los componentes.</li> </ol> |
| La presión del circuito disminuye excesivamente           | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Impurezas en el cursor o en el alojamiento del distribuidor.</li> <li>2 Componentes del cilindro dañados.</li> </ol>  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1 Sacar el cursor de la sede del distribuidor limpiar el alojamiento y el cursor, si está dañado sustituir el interior del distribuidor.</li> <li>2 Sustituir el cilindro o hacer intervenir al servicio de asistencia técnica, para la sustitución de los componentes.</li> </ol>  |



PFI IGRO

**Nota: La válvula de máxima presión viene sellada por el fabricante, para eventuales disfunciones amputadas a la misma, enviarla al centro de mantenimiento autorizado del distribuidor**



PFI IGRO

---

## **12.0 UTILIZACION**

La prensa debe usarse sólo por personal autorizado.

Se recuerda que la utilización por parte de personal no conocedor del presente manual puede causar situaciones de peligro.

El sistema operativo de la prensa es de tipo "hombre presente", el movimiento se interrumpe inmediatamente al dejar la palanca.

En caso de necesidad de asistencia, dirigirse a los centros autorizados y utilizar piezas originales. La lista de recambios se incluyen en el presente manual.

---

## **13.0 DESUSO TEMPORAL**

En caso de desuso por un largo periodo de tiempo es necesario desconectar la fuente de alimentación, vaciar el aceite del depósito de la bomba y proteger todas las partes que pudieran resultar dañadas, así como la acumulación de polvo.

---

## **14.0 DESUSO INDEFINIDO**

En el momento en que se decida no utilizar más la máquina, se recomienda mantenerla inoperativa vaciando el aceite hidráulico contenido en el depósito y en el cilindro de accionamiento.

En caso de desuso indefinido de la prensa, ésta debe ser tratada como residuo especial, deber ser desmontada en partes homogéneas y tratadas según las leyes vigentes.

---

## 15.0 TARJETA TIPO

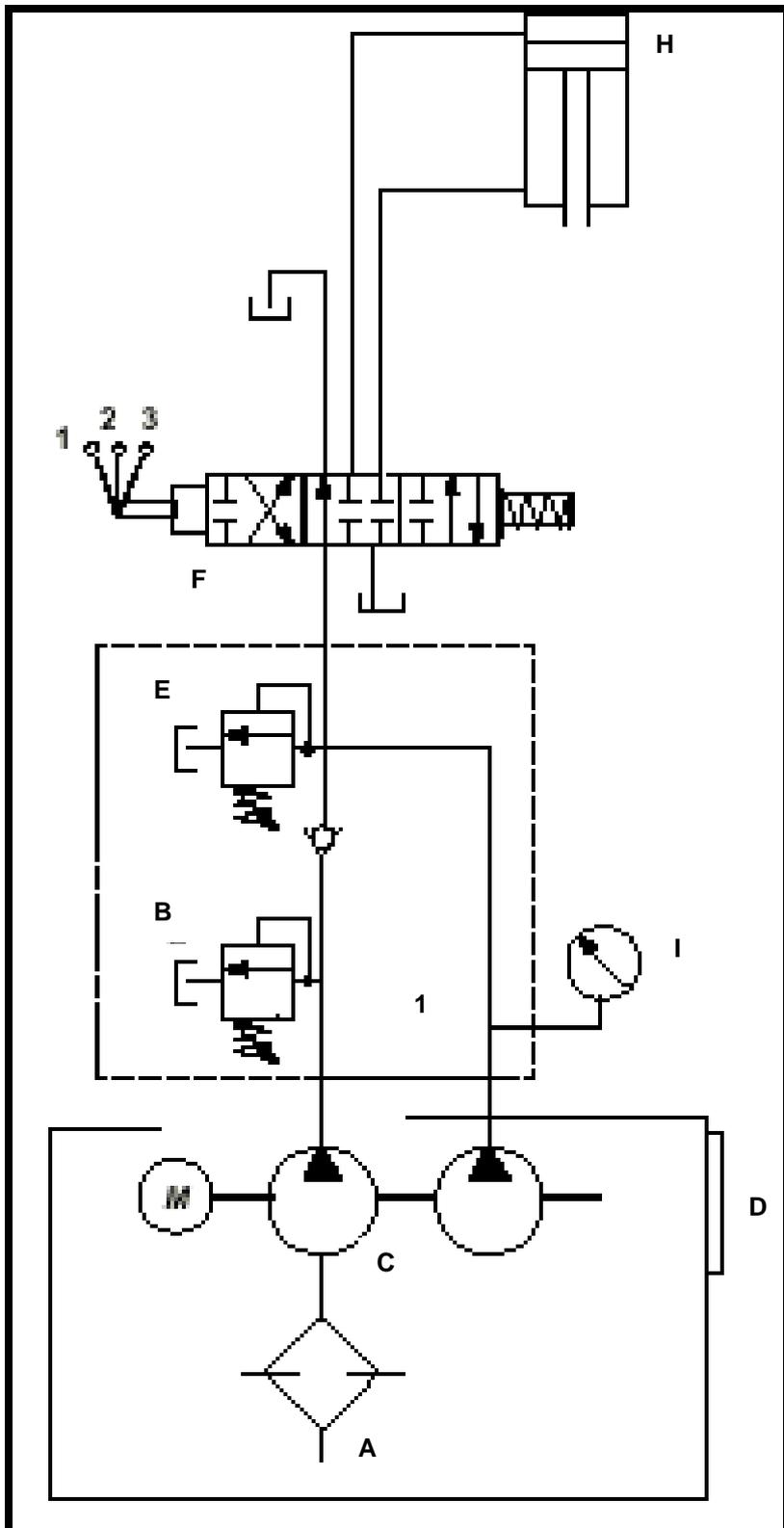
|   |                         |  |           |
|---|-------------------------|--|-----------|
| <b>OMCN</b>   |                         | Via Divisione Tridentina, 23<br>24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA | <b>CE</b> |
| <b>ART. 389/A</b>   |                         |  |           |
| Potenza - Power<br>Puissance - Leistung :                             | <b>40 TON</b>           |  |           |
| Anno di fabbr. - Year of maufact.<br>Annee de fabrication - Baujahr : | <b>1996</b>             |  |           |
| Alimentazione - Feeding<br>Alimentation - Spannung :                  | <b>230-400V3 - 50HZ</b> |  |           |
| Motore - Motor<br>Moteur - Motor :                                    | <b>1,5 KW.</b>          |  |           |
| Pressione - Pressure<br>Pression - Druck :                            | <b>400 BAR</b>          |  |           |
| Numero di lotto - Lot code<br>Lot N° - Partienummer :                 | <b></b>                 |  |           |

---

## 16.0 PRUEBAS DE CONEXIÓN

Antes de embalar la prensa "Aplasta-filtros". Ha sido sometida a una conexión funcional según se indica a continuación:

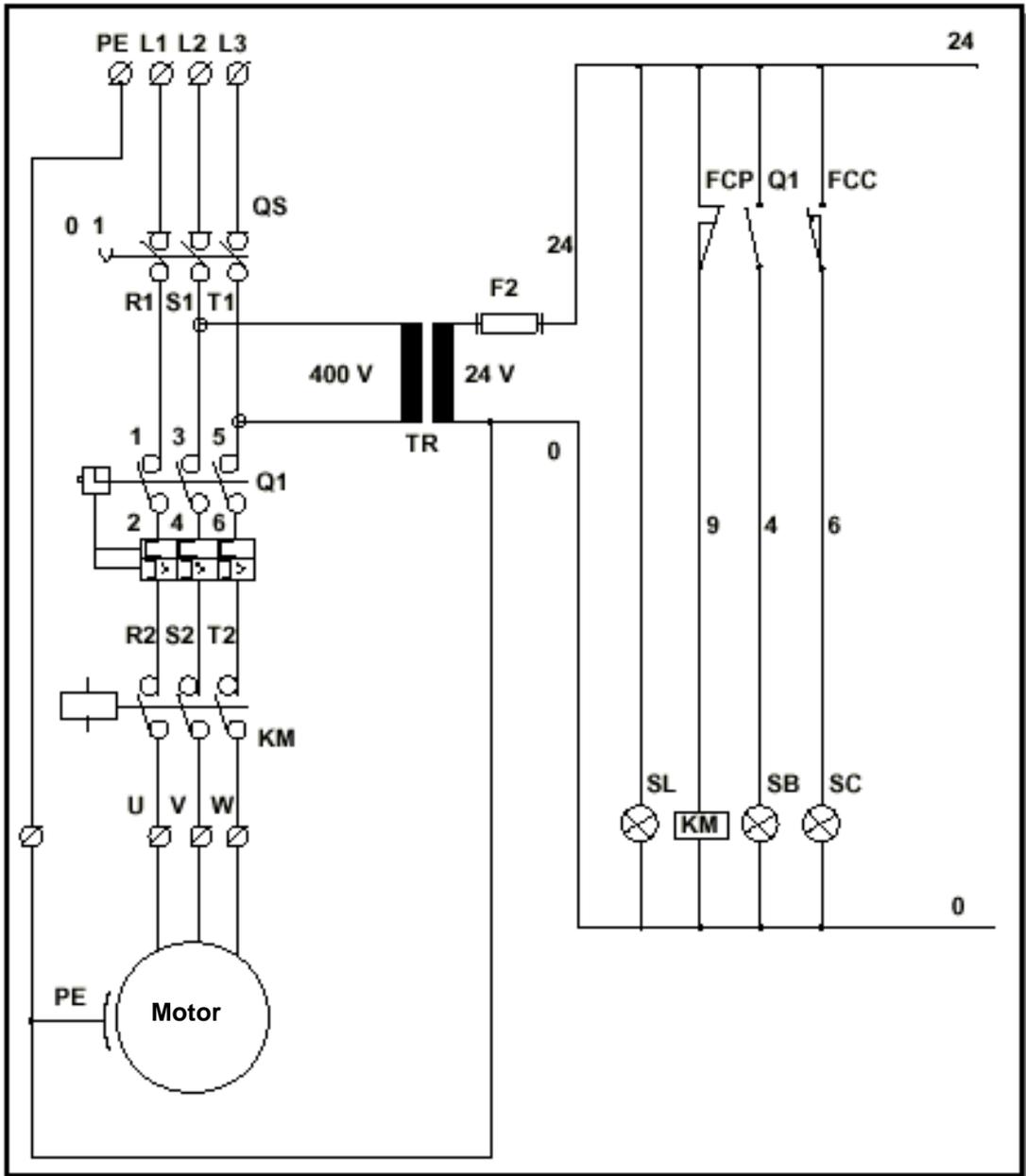
- Control funcional de la prensa, cilindro de prensado y partes en general.
- Control de ausencia de fisuras y perdidas de aceite.
- Control de funcionamiento de válvula.
- Control y tarado de válvula de máxima presión.
- Control del final de carrera de seguridad de cierre de la puerta.



17.0  
**ESQUEMA HIDRÁULICO**  
**y componentes**

- A Filtro aspiración
- B Válvula exclusión 20 Kg/cm<sup>2</sup>
- C Bomba
- D Depósito aceite
- E Válvula de máx. 400 Kg/cm<sup>2</sup>
- F Distribuidor manual
- H Cilindro
- I Manómetro
- M Motor eléctrico

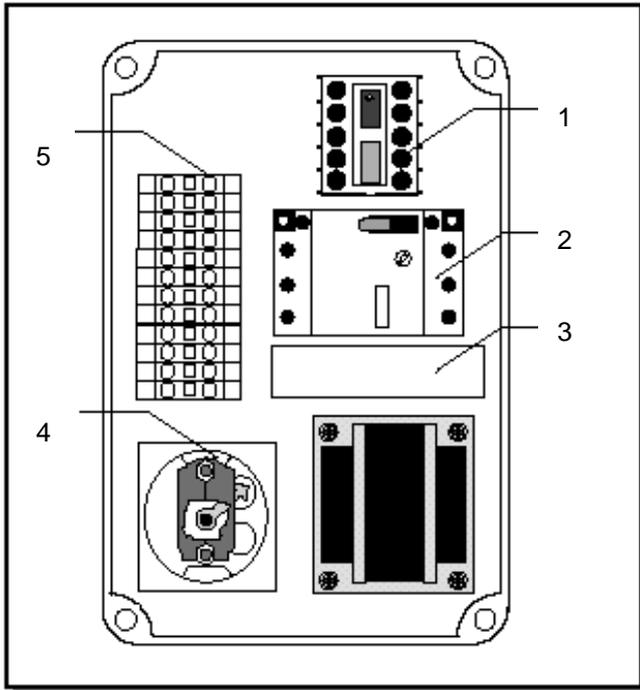
18.0  
**ESQUEMA ELECTRICO**  
 y componentes



QS Interruptor General  
 Q1 Magnetotérmico 4 Am  
 KM Contactor  
 MOTOR 1,5 Kw. 400 V  
 TR Transformador

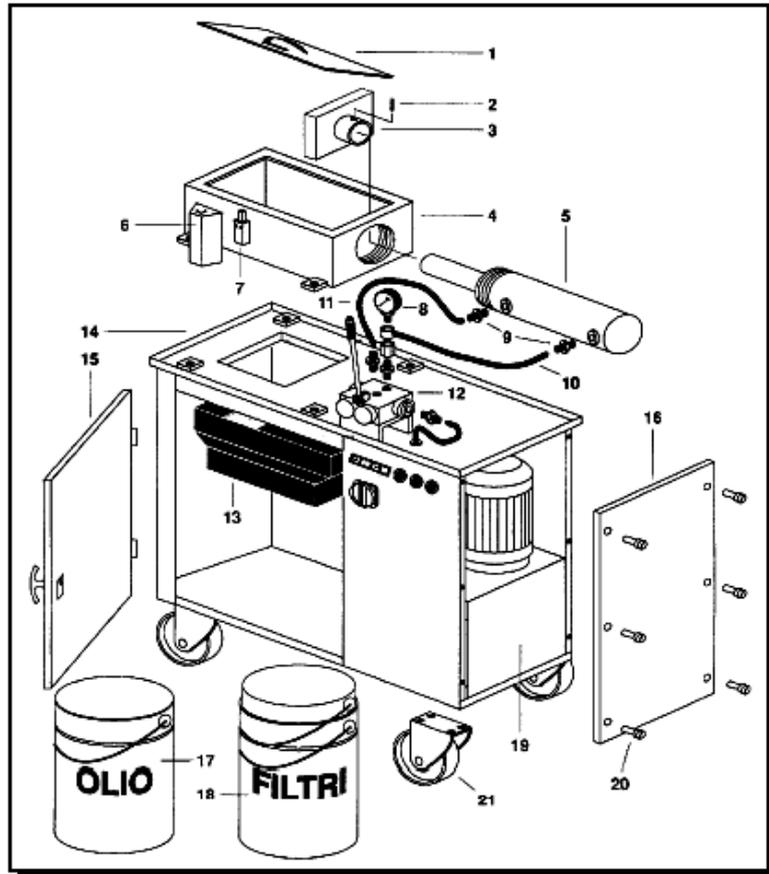
FCP Final de carrera puerta  
 FCC Final de carrera cilindro  
 SL Led línea  
 SB Led bloqueo motor  
 SC Led aciona cilindro

19.0  
ESQUEMA CAJA ELECTRICA  
y componentes



- 1 Telerruptor
- 2 Magnetotérmico
- 3 Transformador
- 4 Interruptor General
- 5 Regleta

**20.0**  
**DESPIECE PRENSA**  
**y componentes**

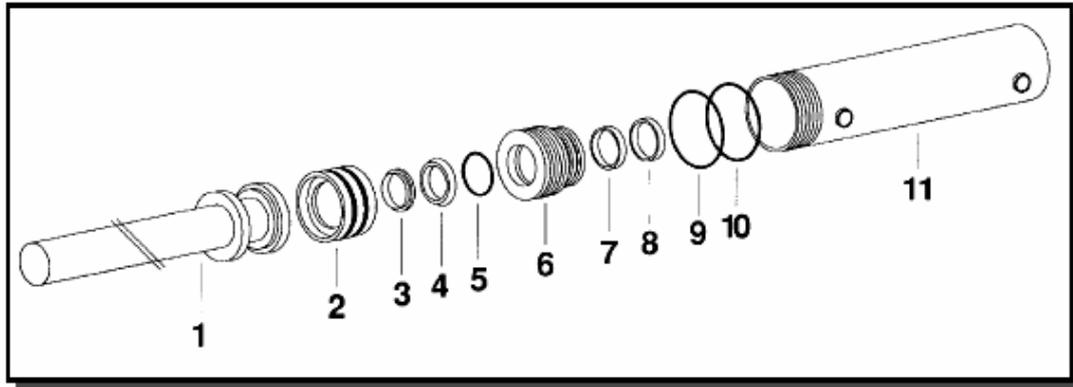


1 Puerta cámara de compactación  
 2 Pasador  
 3 Chapa de compactación  
 4 Cámara de compactación  
 5 Pistón  
 6 Protección final de carrera  
 7 Final de carrera  
 8 Manómetro

9 Ràcor de conexi3n  
 10 Tubo  
 11 Tubo  
 12 Distribuidor  
 13 Cámara de clasificado  
 de aceite - filtros

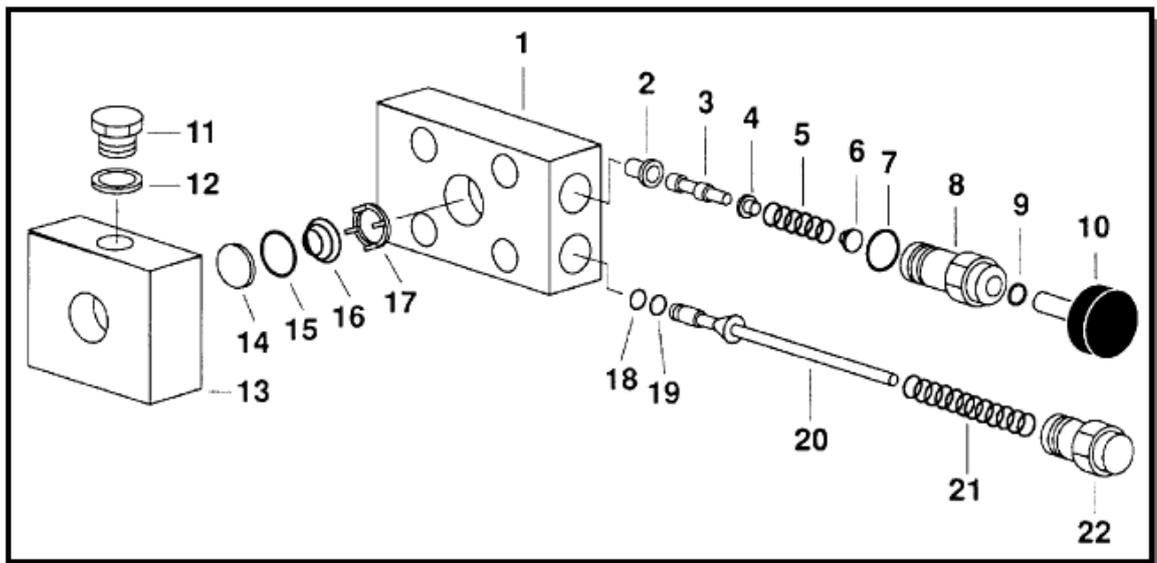
14 Bastidor prensa  
 15 Puerta acceso bid3n  
 16 Panel inspecci3n bomba  
 17 Bid3n recogida aceite  
 18 Bid3n recogida filtro + aceite  
 19 Central oleodinàmica  
 20 Tornillos de fijaci3n panel  
 21 Ruedas prensa

**21.0**  
**DESPIECE PISTON**  
**y componentes**



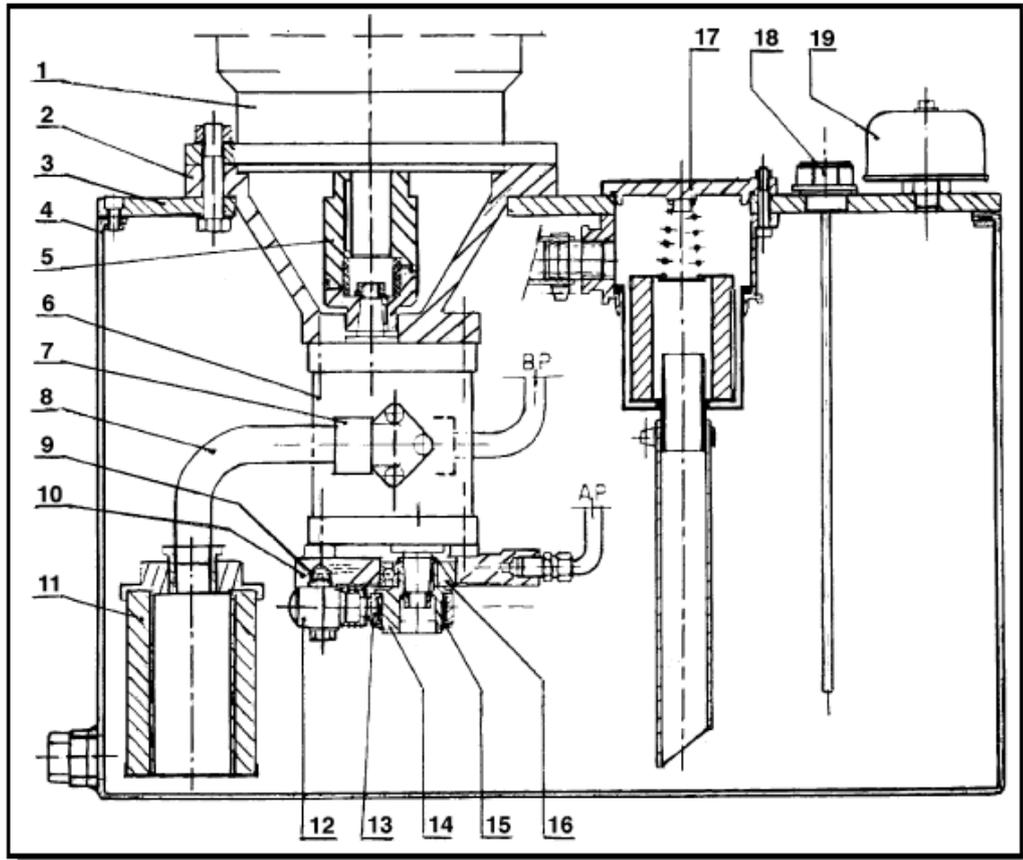
- |                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| 1 Vástago cilindro | 6 Abrazadera       |
| 2 Junta            | 7 Patín            |
| 3 Raspador         | 8 Patín            |
| 4 Patín            | 9 Junta OR         |
| 5 Junta OR         | 10 Junta OR        |
|                    | 11 Camisa cilindro |

**22.0**  
**DESPIECE VALVULA DE MAXIMA**  
**y componentes**



- |                  |               |             |                 |           |
|------------------|---------------|-------------|-----------------|-----------|
| 1 Cuerpo válvula | 6 Guía muelle | 11 Tapón    | 16 Muelle       | 21 Muelle |
| 2 Vasito         | 7 Junta OR    | 12 Arandera | 17 Porta-muelle | 22 Tapa   |
| 3 Cursor         | 8 Tapón       | 13 Cuerpo   | 18 Junta OR     |           |
| 4 Guía muelle    | 9 Junta OR    | 14 Platillo | 19 Junta OR     |           |
| 5 Muelle         | 10 Rueda      | 15 Junta OR | 20 Pistoncillo  |           |

**23.0**  
**DESPIECE CENTRAL ELECTRO HIDRÁULICA**  
**y componentes**



- |                         |                        |
|-------------------------|------------------------|
| 1 Motor                 | 11 Filtro aspiración   |
| 2 Arandela acoplamiento | 12 Bomba               |
| 3 Tapa depósito         | 13 Rodamiento Bomba    |
| 4 Depósito              | 14 Junta excéntrica    |
| 5 Junta                 | 15 Distanciador        |
| 6 Bomba engranaje       | 16 Rodamiento Colector |
| 7 Rácor                 | 17 Filtro de descarga  |
| 8 Tubo aspiración       | 18 Leva de nivel       |
| 9 Válvula envío         | 19 Respiradero aire    |
| 10 Colector             |                        |

