



Art. 390/A
con central electrohidráulica
INSTRUCCIONES DE USO,
MANTENIMIENTO Y RECAMBIOS

Antes del uso, aplicar en la máquina las placas adhesivas adjuntas al presente manual, siguiendo la disposición del esquema indicado abajo.



ADVERTENCIA

LA FALTA DE APLICACIÓN DE LAS PLACAS CAUSA LA DECADENCIA DE LAS CONDICIONES DE GARANTÍA Y DECLINA AL FABRICANTE DE TODA RESPONSABILIDAD POR EVENTUALES DAÑOS POR EL USO DE LA PRESA.

En caso de daño, por ilegibilidad o desaparición de una o más etiquetas presentes en la prensa, solicitar el N° de posición necesario para la sustitución. Volver a colocar la nueva etiqueta en el punto indicado en la mesa de abajo.



2A

PRESSIONE IDRAULICA DI LAVORO MAX: 250 BAR

1

NORME D'USO E SICUREZZA

- L'uso della schiaccia-barattoli è consentito solamente a personale autorizzato.
- È assolutamente vietato schiacciare qualsiasi oggetto che non sia un barattolo aperto e vuoto.
- Controllare che durante i movimenti operativi non vi sia nessun oggetto dimenticato nella camera di compattazione.
- È consentito esclusivamente l'uso di ricambi originali OMCN. Il costruttore non si ritiene responsabile dei danni causati dall'utilizzo di ricambi non originali.
- La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza comporta una violazione delle norme europee sulla sicurezza.
- Lo smaltimento dei barattoli pressati e dei residui degli stessi deve essere fatto secondo le leggi vigenti.
- L'alimentazione elettrica (230 V) deve provenire da un interruttore dotato di salvavita da 30 mA.

MANUTENZIONE

- Ogni 1000 ore di lavoro sostituire l'olio seguendo le indicazioni riportate al capitolo manutenzione del libretto delle istruzioni.
- Periodicamente controllare il livello dell'olio nel serbatoio della pompa.
- Mantenere la macchina in perfetto stato di pulizia.

Leggere attentamente il libretto delle istruzioni-uso e manutenzione prima dell'utilizzo della presa.
art. 390 - 390A - 390B

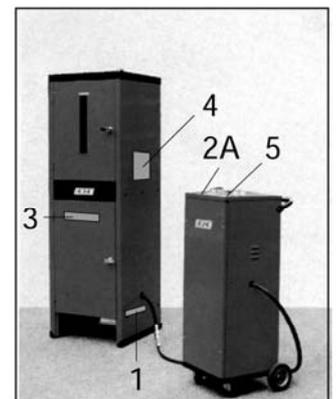
4

4 Ton

3



5



ADVERTENCIA

La falta de aplicación de las placas de advertencia y uso comporta una violación de las Normas Europeas sobre la Seguridad.

Atención durante la consulta del manual cuando se encuentre una de las siguientes señales de **peligro**:



PELIGRO



ADVERTENCIA



CAUTELA

Dicha señal indica la presencia de condiciones o situaciones de **peligro** más o menos relevante.

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



PELIGRO

El incumplimiento de esta señal causa graves riesgos para la salud; muerte, daños permanentes a medio o largo plazo.



ADVERTENCIA

El incumplimiento de esta señal causa graves riesgos muy graves para la salud; muerte, daños permanentes a medio o largo plazo.



CAUTELA

El incumplimiento de esta señal puede causar accidentes o daños a la máquina.

TERMINOLOGÍA Y DEFINICIONES (Anexo I, directiva 98/37/CE)

- "**Operador**": la o las personas encargadas de instalar, de poner en funcionamiento, de regular, de llevar a cabo el mantenimiento, la limpieza, de reparar y de transportar la prensa.
- "**Persona expuesta**": cualquier persona que se encuentre enteramente o en parte en una zona peligrosa.
- "**Zona peligrosa o de riesgo**": cualquier zona en el interior y/o cerca de una máquina en donde la presencia de una persona expuesta constituya un riesgo para la seguridad y la salud de dicha persona.
- "**Técnico especializado**": persona encargada por el constructor de efectuar especiales operaciones de mantenimiento que requieren una preparación y competencias específicas en el campo de la mecánica, de la electrotécnica, de la electrónica, de la oleodinámica y de la neumática. El técnico especializado está informado de los eventuales riesgos presentes en la máquina y en las modalidades a efectuar para evitar daños a sí mismo o a otros durante dichas intervenciones de mantenimiento.
- "**Usuario**": cualquier persona que adquiera o conserve bajo cualquier forma (préstamo de uso, alquiler, etc...) la prensa con el fin de usarla en los límites establecidos por el fabricante.

Libro de instrucciones

ÍNDICE:

- 1.0 GENERALIDADES
- 2.0 DESTINO DE USO
 - 2.1 Identificación de la máquina
 - 2.2 Certificación CE
- 3.0 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD
 - 3.1 Dispositivos de seguridad
 - 3.2. Indumentaria
- 4.0. TRANSPORTE
- 5.0. DESEMBALAJE
- 6.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PRINCIPALES
 - 6.1 Nivel sonoro
- 7.0 CONEXIONES ELÉCTRICAS
- 8.0 PUESTA EN SERVICIO
- 9.0 USO
 - 9.1 SUBIDA
 - 9.2 BAJADA
- 10.0 MANTENIMIENTO ORDINARIO
- 11.0 TABLA BÚSQUEDA AVERÍAS
- 12.0 ALMACENAMIENTO
- 13.0 DESGUACE
- 14.0 PRUEBAS DE ENSAYO
- 15.0 ESQUEMA ELÉCT. DISPOS. DE SEGURIDAD EN LA COMPUERTA
- 16.0 ESQUEMA OLEODINÁMICO Y COMPONENTES
- 17.0 ESQUEMA ELÉCTRICO Y COMPONENTES
 - 17.1 CAJA ELÉCTRICA Y COMPONENTES
- 18.0 MESA RECAMBIO PRENSA CON PARTES Y COMPONENTES
- 19.0 MESA RECAMBIO CENTRAL ELECTROHIDRÁULICA
- 20.0 ACCESORIOS POR ENCARGO

1.0 GENERALIDADES

El presente manual contiene todas las informaciones necesarias para utilizar en seguridad y efectuar las normales operaciones de limpieza, lubricación y mantenimiento de las prensa compactadora de latas producida por:

OMCN S.p.A. Via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (BG) Italia.

Leer atentamente las advertencias e instrucciones contenidas en el presente manual pues suministra importantes indicaciones relativas a la **SEGURIDAD DE USO** y **MANTENIMIENTO**.

El presente manual constituye parte integrante del producto y se conservará con atención para permitir su consulta durante toda la vida del mismo producto. En caso de pérdida o daño solicite ulteriores copias del presente libro a:

OMCN S.p.A. Via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (BG) Italia.



ADVERTENCIA

OMCN S.P.A. DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR DAÑOS DIRECTOS O INDIRECTOS CAUSADOS A PERSONAS, ANIMALES O COSAS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL.

2.0 DESTINO DE USO

Las prensas Art. 390/A se han realizado para ser destinadas al prensado de envases y latas de la capacidad comprendida entre 1 y 30 litros.

Las prensas no se han concebido y no son idóneas para elaboraciones cíclicas para producciones diferentes del prensado de latas.

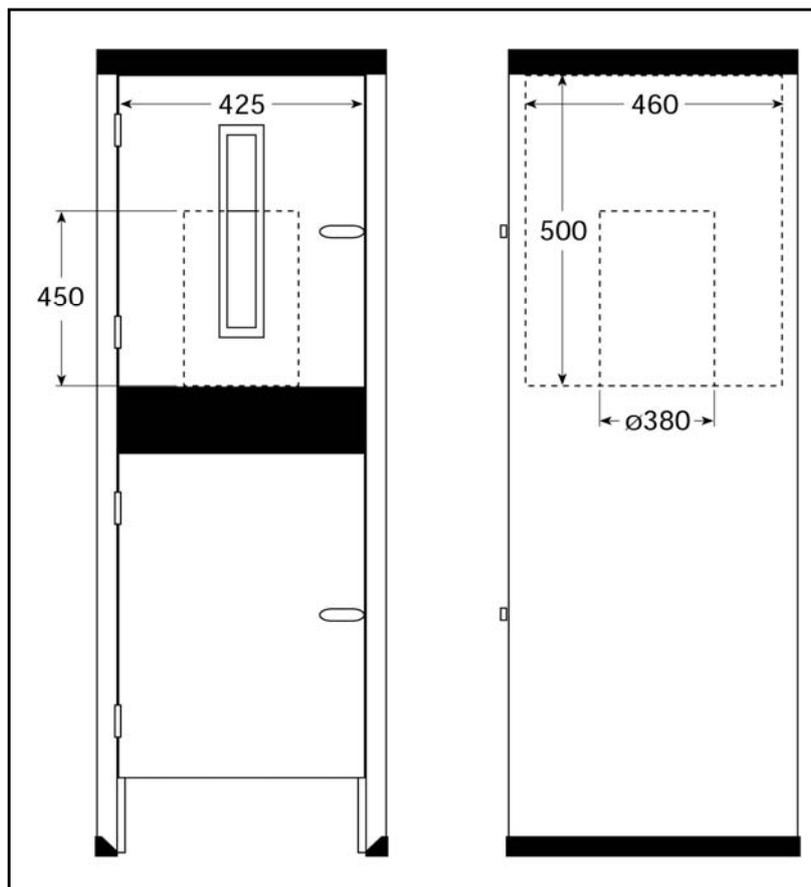
Las dimensiones máximas de las latas a prensar están determinadas por la DIS. 1.



ADVERTENCIA

Los usos no expresamente indicados en el presente manual se consideran impropios y están prohibidos taxativamente. El fabricante declina toda responsabilidad por daños directos o indirectos a personas, animales o cosas causados por un uso impropio de la prensa.

DIS. 1





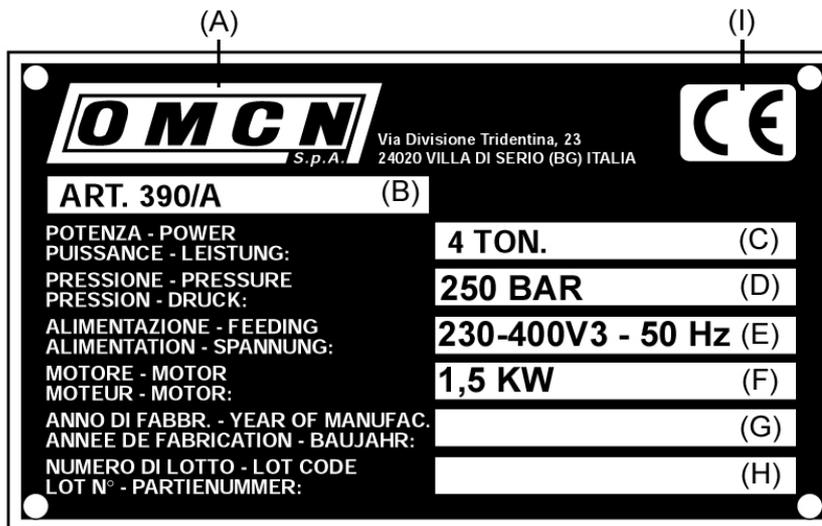
PELIGRO

Evitar esfuerzos gravosos durante las operaciones de carga y descarga manual de las piezas en elaboración.

Eventuales movimientos de partes que requieren gravosos esfuerzos (superiores a 30 kg) deberán efectuarse mediante el uso de los medios apropiados.

Las elaboraciones efectuadas en la prensa deben desarrollarse por un solo operador.

2.2 IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA



Cada prensa está dotada de una placa de identificación (POS. 2A Figura PAG. 2) del fabricante en la cual están indicados los siguientes datos:

- A). Generalidades, dirección completa del constructor.
- B). Modelo de la prensa.
- C). Potencia (fuerza de empuje en TON.).
- D). Presión de ejercicio en bar.
- E). Tensión de alimentación en Volt.
- F). Potencia motor kw.
- G). Año de fabricación
- H). Número de lote de fabricación.
- I). Marca CE.

2.3

CERTIFICACIÓN CE

La prensa se ha proyectado y construido respetando las prescripciones contenidas en la directiva 98/37/CE (directiva máquinas).

Antes de la entrada en el mercado de la máquina el fabricante ha provisto construir el fascículo técnico provisto del anexo V, comprobando la aptitud de la máquina a los requisitos esenciales de seguridad y salud contenidos en el anexo I de la directiva 98/37/CE.

Para la comprobación de la conformidad de la máquina a los requisitos esenciales de seguridad el fabricante ha hecho referencia y ha tenido en cuenta las siguientes normas:

NORMA	AÑO	TÍTULO
EN 292-1	1992	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Conceptos fundamentales, principios generales de proyectación – Terminología, metodología de base
EN 292-2	1992	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Conceptos fundamentales; principios generales de proyectación – Especificaciones y principios técnicos
EN 294	1992	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Distancias de seguridad para impedir el alcance de zonas peligrosas con los miembros superiores
EN 349	1993	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Distancias mínimas para evitar el aplastamiento de partes del cuerpo humano.
EN 414	1993	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Reglas para la proyectación y la presentación de normas de seguridad
EN 954-1	1996	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Categoría de los sistemas de control unidos a la seguridad, Parte 1 Principios generales para la proyectación
EN 982	1996	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Requisitos de seguridad para el sistema de energía fluida para sus componentes - Oleodinámica
EN 1050	1997	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Principios para la valoración de los riesgos
EN 60204-1	1997	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Equipamiento eléctrico de las máquinas, Parte 1: reglas generales
EN 60947-5-1	1991	SEGURIDAD DE LA MAQUINARIA: Conmutación para circuito de control electromecánico de baja tensión
EN ISO 3746	1995	ACÚSTICA: Determinación del nivel de potencia sonora de fuentes de ruido por medio de la presión sonora – Método de control encima de un plano reflector mediante medida sobre una superficie de envolvente
EN 50081-2	1993	COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA: Norma genérica de emisión; - Parte 2: Ambiente industrial
EN 50082-2	1995	COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA: Norma genérica de inmunidad - Parte 2: Ambiente industrial
EN 10025	1995	Productos laminados en caliente de aceros no unidos a usos estructurales - Condiciones de suministro.

El fabricante, cumplidas las prescripciones previstas por las disposiciones legislativas indicadas anteriormente, provee a introducir en el mercado UE la máquina acompañada de:

- Manual de instrucciones de uso
- Marca CE
- Declaración CE de conformidad.

Además, el fabricante también ha comprobado la aptitud del equipo eléctrico de la máquina a los requisitos solicitados por las directivas Europeas indicadas abajo:

- 73/23/CEE (Baja tensión).
- 89/336/CEE (compatibilidad electromagnética).



RESPECTAR RIGUROSAMENTE LAS NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN ACCIDENTES INDICADAS A CONTINUACIÓN:

**3.0
NORMAS
GENERALES DE
SEGURIDAD**

- **El uso de la máquina está permitido** solo a personal en buen estado de salud, responsable y entrenado especialmente sobre los usos permitidos y riesgos presentes en la prensa.
- **El uso de la máquina está permitido** solo a operadores que hayan leído completamente, comprendido y asimilado perfectamente el contenido del presente manual.
- **Es obligatorio** antes de empezar a trabajar con la prensa asegurarse de que las personas expuestas no se encuentren cerca de las zonas de riesgo de la máquina.
- **Está prohibido la eliminación de las compuerta anterior o la manipulación de los dispositivos de seguridad instalados en la máquina.**
- **Es obligatorio** antes de empezar a trabajar, asegurarse del perfecto funcionamiento de los dispositivos de seguridad instalados: en caso de mal funcionamiento **está prohibido** trabajar con la máquina.
- **Es obligatorio** controlar que durante el funcionamiento no se comprueben condiciones de peligro para personas expuestas. En caso de que se manifestaran dichas condiciones parar inmediatamente la máquina y alejar a las personas.
- **Es obligatorio** cada vez que se deba acceder a la zona de riesgo apagar la máquina actuando en el correspondiente interruptor.
- **Está prohibido** abandonar la máquina por cualquier motivo, sin haber quitado tensión antes actuando en el interruptor correspondiente.
- **Es obligatorio** después de que se haya terminado de trabajar con la prensa, parar la central extrayendo tensión conmutando el relativo interruptor.
- **Es obligatorio** cuando se detectan ruidos no habituales o anomalías de funcionamiento interrumpir inmediatamente todo accionamiento en curso y buscar la causa de dichas irregularidades. En caso de duda evitar operaciones impropias dirigiéndose al servicio de asistencia técnica del fabricante (OMCN).
- Cualquier manipulación o cambio de la máquina comportan automáticamente la inmediata pérdida de la garantía y liberan al constructor de toda responsabilidad por daños directos o indirectos causados por dichas manipulaciones.
- **Es obligatorio** comprobar que el ambiente donde se instala la prensa esté aireado y correctamente iluminado. El suelo sobre el que se instala la máquina debe ser sólido, plano y perfectamente nivelado.
- **Es obligatorio** durante las operaciones de carga, descarga, movimiento y puesta en obra utilizar aparatos de elevación y movimiento de capacidad adecuada a la masa (peso) de la prensa (Véase DIS. 3 – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS), empleando dispositivos y accesorios de elevación de características y estado de uso perfectamente idóneos para la finalidad.
- **El uso de la máquina está permitido** solamente en el interior de locales cerrados: está prohibido el uso en ambientes en el que puedan producirse mezclas de gas o vapores inflamables o explosivos.
- **Se aconseja** en las operaciones de manutención el uso exclusivamente de recambios originales OMCN. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños causados por el uso de accesorios no originales. El uso de recambios no originales comporta la automática pérdida de la garantía.
- **Es obligatorio** colocar la prensa lejos de fuentes de calor o de dispositivos que puedan emitir radiaciones electromagnéticas que podrían provocar el mal funcionamiento de los dispositivos presentes en el cuadro eléctrico.

3.1 Dispositivos de seguridad

En la máquina están presentes los siguientes dispositivos de seguridad:

- Compuerta para la cámara de prensado con final de carrera de seguridad que inhibe el movimiento si dicha compuerta no estuviese cerrada perfectamente.
- Válvula de máxima presión en el grupo hidráulico, que determina la máxima presión operativa.
- Mandos de acción mantenida, soltando los mandos se obtiene la inmediata parada de los movimientos en curso.
- En la instalación hay una electroválvula de seguridad contra el accionamiento involuntario de la prensa.

3.2 Indumentaria

Para trabajar en la prensa en condiciones de seguridad es obligatorio utilizar indumentaria adecuada a la máquina y al ambiente de trabajo.

- No use ropa ancha o con adornos, corbatas, bufandas y otra indumentaria similar que podría engancharse en las partes móviles de la máquina.
- El cabello largo se recogerá, las extremidades de las mangas deben ser estrechas evitando el uso de relojes, anillos, collares y otros objetos que puedan provocar daños a la persona que los lleva.
- Utilizar guantes apropiados y calzado contra accidentes y, en caso de presencia en el ambiente de un nivel de ruido no inferior a 85 dB (A), auriculares u otros dispositivos de protección del oído.
- En cualquier caso haga referencia a las disposiciones de seguridad previstas para el ambiente de trabajo del país en donde usará la máquina.

4.0 TRANSPORTE

El transporte de la máquina embalada deberá efectuarse siguiendo las instrucciones indicadas a continuación:

- Proteger las esquinas en las extremidades con material idóneo (Pluriboll – Cartón)
- No utilice cables metálicos para la elevación.
- Proteger la central oleodinámica de la exposición a la intemperie cubriéndola con nylon o material equivalente.
- Durante el transporte el aceite necesario para el funcionamiento está contenido en un bidón unido externamente a la central.
- Es posible efectuar el desplazamiento con un medio de elevación enganchando la máquina mediante un cable o una cadena para que pase en las dos anillas colocadas en el plano alto de la prensa (DIS. 2A).
- En cambio la central de mando se eleva siempre con carro de brazos o muleto, como se muestra en (DIS. 2).



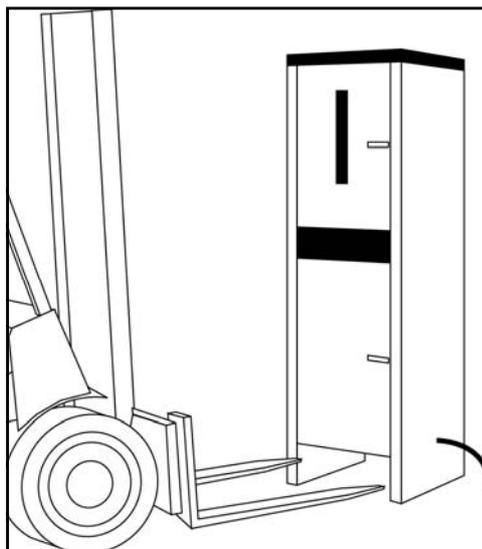
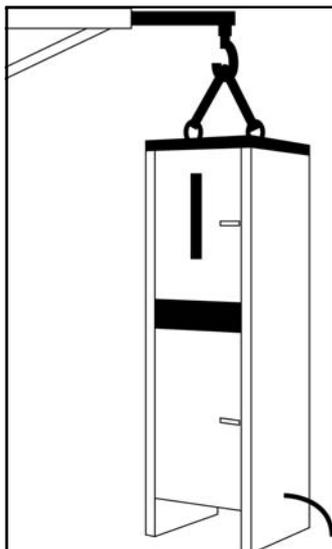
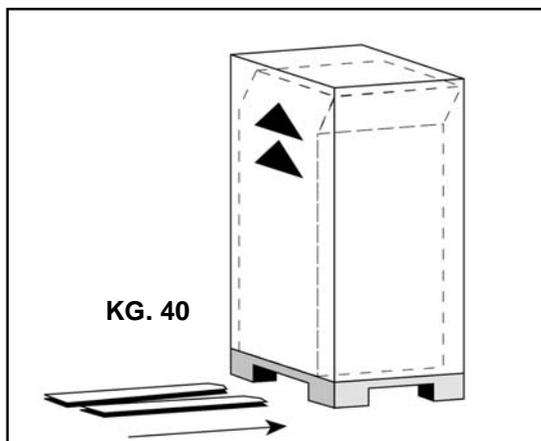
PELIGRO

EN EL CASO DE DESPLAZAMIENTOS A EFECTUAR CON CARROS DE HORQUILLAS LLEVAR A CABO LA EXTRACCIÓN Y LA ELEVACIÓN COMO SE INDICA EN (DIS. 2B).



CAUTELA

ES OBLIGATORIO PARA EL TRANSPORTE FIJAR ADECUADAMENTE LA MÁQUINA DE MANERA QUE SE EVITEN DESPLAZAMIENTOS EN LA PLATAFORMA DEL VEHÍCULO O DEL MEDIO DE TRANSPORTE.



Después de haber quitado el embalaje asegúrese de la integridad de la máquina controlando que no haya partes dañadas y controlar la integridad del dispositivo de mando.

En caso de duda no utilice la máquina y diríjase a personal profesionalmente cualificado (al propio vendedor).

Los elementos del embalaje (bolsas de plástico, poliesterol expandido, etc) deben mantenerse fuera del alcance de los niños, pues son potenciales fuentes de peligro.

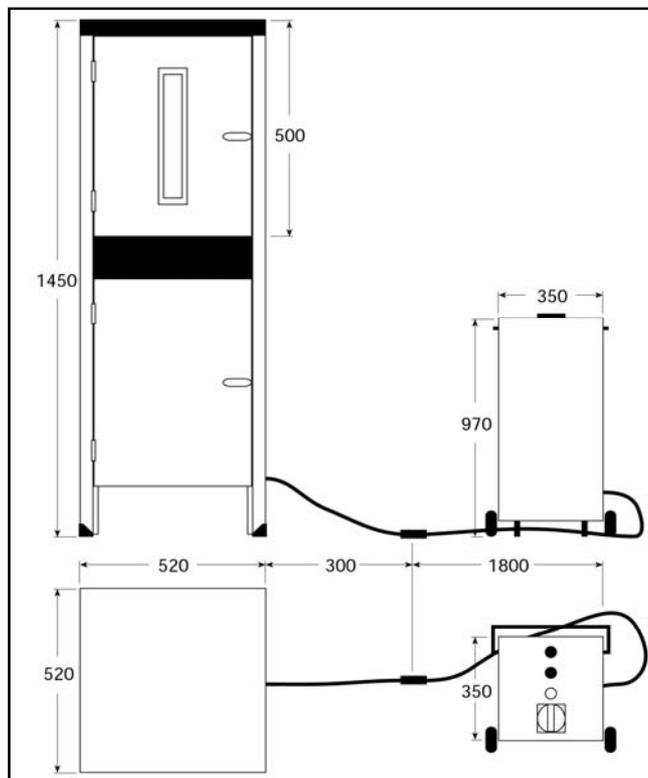
Guardar dichos materiales en los correspondientes lugares de recogida pues no son biodegradables,

La prensa se suministra con el aceite necesario para el funcionamiento presente en el bidón unido por separado a la máquina.

Comprobar la presencia en la prensa de las placas como se muestra en la pág. 2 del presente manual. En el caso en el que las placas adhesivas estén adjuntas a la máquina en un sobre, determinar a su posicionamiento en la máquina como se indica en la pág. 2 del presente manual.

5.0 DESEMBALAJE

6.0
CARACTERÍSTICAS
TÉCNICAS
PRINCIPALES
DIS. 3



Carrera Máx.	500 mm.
Tiempo prensado:	20 Sec.
Potencia:	1,5 Kw.
Alimentación:	230 - 400 V3 - 50 Hz.
Presión:	250 BAR
Potencia:	4 Ton.

6.1
NIVEL SONORO

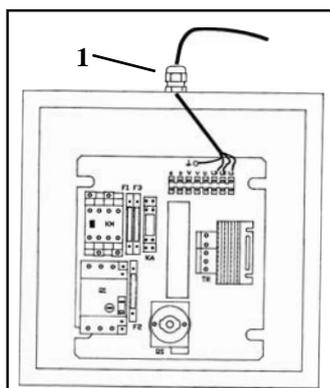
La máquina se ha sometido a pruebas de nivel de ruido por parte de un laboratorio competente. Las pruebas se han efectuado con la máquina en movimiento de vacío, y está equipada con los suministros de serie con las modalidades previstas por las norma EN 3746: 1996.

Las pruebas han dado los siguientes resultados:

- Nivel de presión acústica media ponderada: $L_{pAm} = 70,6 \text{ dB (A)}$.
- Nivel de presión acústica en el lugar de trabajo $L_{pAm} = 75,8 \text{ dB (A)}$.
- Nivel de potencia acústica $L_{wA} = 88,1 \text{ dB (A)}$.

7.0
CONEXIONES
ELÉCTRICAS

DIS. 4



En la parte posterior de la central de mando (1 DIS 4) sale un cable eléctrico por una longitud de unos 2 m que se conecta a un interruptor de pared provisto de salva vidas de 30 mA.

Si no fuera necesaria la sustitución del cable por una longitud mayor, utilizar para la alimentación un cable con sección mínima de 4 mm^2 de 3 polos + tierra.

a conectar a las bornas L1 - L2 - L3 del panel eléctrico (DIS. 4), **está prohibido efectuar uniones en el cable de línea.**

Bloquear el cable en el prensacable después de haber efectuado la conexión (1 DIS. 4).



PELIGRO

LAS INTERVENCIONES EN LA PARTE ELÉCTRICA INCLUSO DE LEVE ENTIDAD, REQUIEREN LA AYUDA DE PERSONAL PROFESIONALMENTE CUALIFICADO.

La prensa funciona normalmente a 400 Volt.

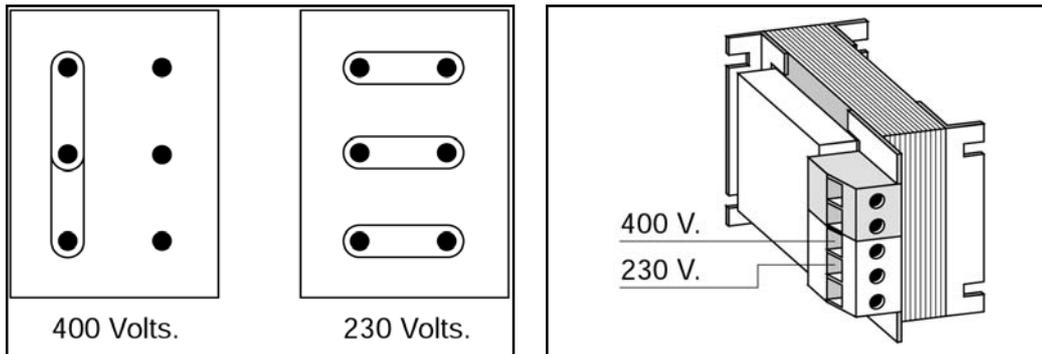
Las conexiones están predispuestas para dicha tensión.

En el caso en el que fuera necesario utilizar una alimentación con tensión de 230 Volt (3Ph) efectuar las siguientes operaciones:

ELIMINAR TENSIÓN A LA PRENSA.

- Desconectar, en el transformador, el cable de la borna marcado con el valor 230 (DIS. 5).
- Extraer la tapa de la caja de conexiones del motor.
- Extraer las tuercas de bloqueo de las baterías de contacto en la caja de conexiones del motor y colocarlas en posición horizontal (DIS. 6).
- Reajustar el cierre de las tuercas.
- Sustituir la térmica del telerruptor con una análoga de valor adecuado, suministrada por encargo, por el reparto de asistencia técnica de la empresa OMCN.

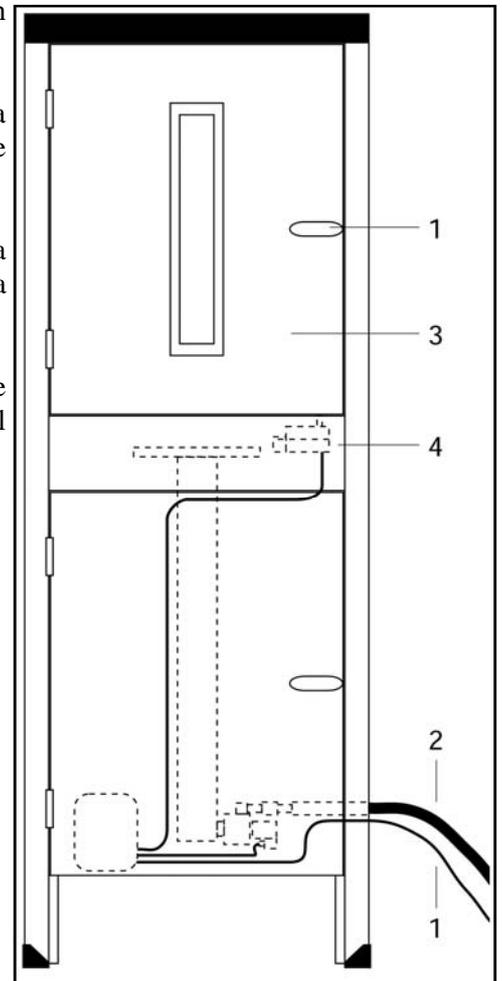
DIS. 5 - 6



Controlado el estado de integridad y la falta de eventuales anomalías, observar las siguientes instrucciones para mantener en funcionamiento la prensa.

**8.0
PUESTA EN
SERVICIO
DIS. 8**

- Conectar al cable eléctrico del armazón prensa (1 DIS. 8) una alimentación eléctrica de 230 Volt monofase, la alimentación debe provenir de un interruptor dotado de protección salvavida calibrado a 30 mA.
- El cable de alimentación debe tener una sección de $1,5 \text{ mm}^2 \times 3$, la conexión debe ser efectuada a conector o una toma-enchufe conforme a las normativas de seguridad eléctricas EN/60204-1.
- Conectar el tubo de conducción oleodinámico (2 DIS. 8) a la correspondiente conexión del tubo oleodinámico proveniente de la central de mando.
- Verificar que cuando se cierre la compuerta (3 DIS. 8) el final de carrera de seguridad (4 DIS. 8) se presione desde la compuerta con el fin de habilitar el movimiento del plano móvil.



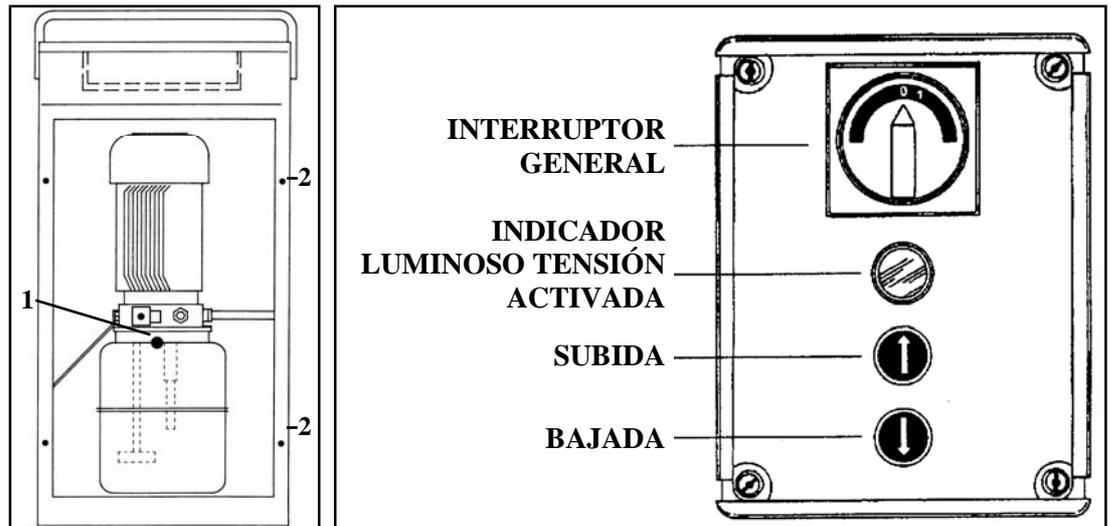
- Extraer el panel anterior de la central de mando, aflojando los tornillos de fijación (2 DIS. 9).
- Extraer el tapón del depósito (1 DIS. 9).
- Llenar de aceite, que se encuentra unido a la prensa en un bidón, el depósito de la central, la cantidad de aceite debe ser de unos 6 litros.
- Enroscar el tapón del depósito.
- Volver a colocar el panel de cierre del armario cerrando los 4 tornillos de fijación.
- Con la correspondiente activación rápida, conectar entre ellos los tubos oleodinámicos que llegan de la central con el que llega del cilindro.
- Girar el interruptor general (DIS. 10) en posición "ON" para dar tensión al cuadro eléctrico, el enchufe blanco de señalización de la tensión debe encenderse.
- Presionar el pulsador **SUBIDA** (DIS. 10), esperar algún segundo (con el pulsador presionado) que las tuberías se llenen de aceite, antes de que el plano de trabajo empiece a subir.
- Si después de haber presionado el pulsador **SUBIDA** durante algún segundo con la compuerta de la cámara de compactación cerrada el plano de trabajo no comenzara la subida es necesario invertir el sentido de rotación del motor, para efectuar dicha operación es necesario invertir las dos fases del cable de alimentación.



ADVERTENCIA

Cada daño que deriva de la falta de observación de dichas indicaciones no se cargará al fabricante y podrá causar la decadencia de la garantía.

DIS. 9 - 10



- La prensa puede utilizarse exclusivamente por personal autorizado, adecuadamente cualificado, responsable, competente y en buen estado de salud. Se recuerda que eventuales usos por parte de personas que no estén informadas de los procedimientos específicos en el presente manual es causa de peligro para las personas expuestas y para el mismo operador.
- Antes de utilizar la máquina el operador debe haber leído completamente, comprendido y asimilado las instrucciones contenidas en el presente manual.



ADVERTENCIA

EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD POR DAÑOS DIRECTOS O INDIRECTOS CAUSADOS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL.



ADVERTENCIA

ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER OPERACIÓN EN LA MÁQUINA ES NECESARIO HABER LEÍDO Y COMPRENDIDO CLARAMENTE LAS INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL.

9.1 - Subida:

- Después de haber colocado el envase a comprimir en el plano móvil de la prensa, cerrar perfectamente la compuerta de la boca de prensado de manera que se presione el final de carrera de seguridad.
- Girar el interruptor general en posición "ON", el indicador luminoso blanco de línea para la señalización de la tensión debe encenderse.
- Presionar el pulsador **Subida** (DIS. 12) hasta completar el prensado.

9.2 – Bajada:

- Presionar el pulsador **Bajada** (DIS. 12) hasta que termine la carrera del plano móvil.
- La velocidad del movimiento de descenso se regula automáticamente de modo que queda contenida en los límites prescritos por la normativa vigente.

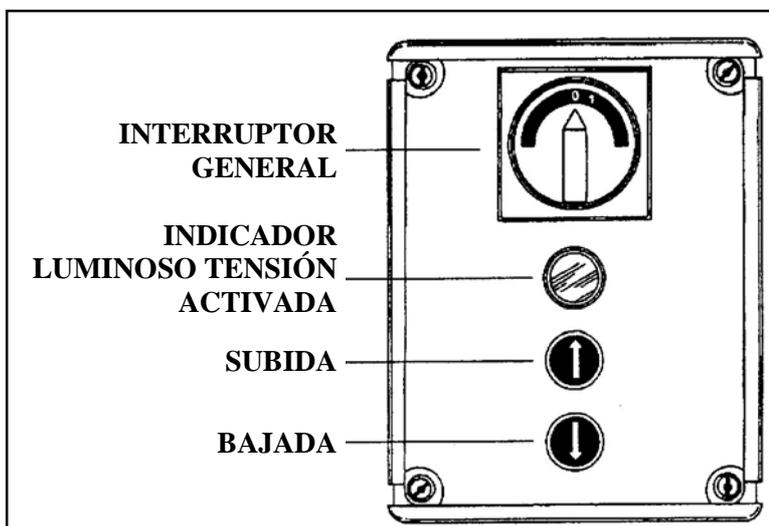
N.B.: ANTES DE ABRIR LA COMPUERTA GIRAR EL INTERRUPTOR GENERAL EN POSICIÓN “OFF” (APAGADO).



ADVERTENCIA

ESTÁ PROHIBIDO INSISTIR EN EL ACCIONAMIENTO DEL PISTÓN CUANDO EL MISMO HA AGOTADO SU CARRERA DE SUBIDA Y DE BAJADA: PELIGRO DE DAÑOS DEL CILINDRO.

DIS. 12



10.0 MANTENIMIENTO ORDINARIO

El mantenimiento ordinario comprende todas las operaciones de limpieza, lubricación, engrase y regulación que deben efectuarse periódicamente a intervalos preestablecidos para garantizar el correcto funcionamiento de las funcionalidades de la máquina y la perfecta eficiencia de los dispositivos de seguridad.

Las operaciones no indicadas a continuación deben considerarse de tipo extraordinario y deben ser efectuadas exclusivamente por el fabricante.



ADVERTENCIA

LAS OPERACIONES DESCRITAS A CONTINUACIÓN DEBEN SER EFECTUADAS POR PERSONAL TÉCNICO ESPECIALIZADO EN LOS SECTORES ESPECÍFICOS DE MECÁNICA, ELECTROTÉCNICA Y OLEODINÁMICA.

Para garantizar la eficiencia de la prensa y su correcto funcionamiento es indispensable atenerse a las instrucciones indicadas, efectuando la limpieza y todas las operaciones de ordinario mantenimiento en los tiempos abajo indicados .



ADVERTENCIA

LAS OPERACIONES DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DEBEN SER EFECTUADAS EN CONDICIONES DE SEGURIDAD. PARA DICHO FIN GIRAR EL INTERRUPTOR GENERAL EN POSICIÓN OFF ANTES DE INICIAR LAS OPERACIONES DE LIMPIEZA Y MANUTENCIÓN.

- A) Cada 1000 horas de trabajo efectuar el cambio del aceite en el depósito de la central de mando, utilizando aceite hidráulico "AGIP ACER 46" o equivalentes.
- B) Para la sustitución rápida del aceite en el depósito, usar una bomba de aspiración manual. Aspirar el aceite del depósito del grupo hidráulico a través del orificio del tapón de carga. Llenar con aceite nuevo, unos 6 litros.
- C) La válvula de máxima presión está calibrada por la empresa constructora y no debe ser tocada ni manipulada.
- D) Para eventuales intervenciones en la misma, solicitar la intervención del vendedor autorizado.
- E) Mantener limpiar y engrasadas las 4 columnas de guía del plano móvil.
- F) Mantener limpio y libre de cada parte extraña la superficie de apoyo del envase en el plano móvil.
- G) Colocar el tubo de transporte de las descargas líquidas en el bidón especial de recogida.
- H) Eliminar según las leyes vigentes los restos líquidos de los envases prensados recogidos en el bidón de debajo de la cámara de prensado.

11.0 - TABLA BÚSQUEDA AVERÍAS

INCONVENIENTE:	CAUSAS POSIBLES:	SOLUCIONES:
Con el indicador luminoso encendido ningún funcionamiento.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Fusibles de protección del transformador, o fusibles de línea interrumpidos. 2) Avería en la instalación eléctrica. 3) Electroválvula en el fondo del pistón bloqueada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Sustituir los fusibles dañados. Si el sustituido se interrumpe nuevamente solicitar la asistencia técnica del distribuidor autorizado. 2) Controlar la funcionalidad de los diferentes componentes por un técnico profesionalmente cualificado. 3) Con el plano prensa todo bajado desmontar el cuerpo válvula y limpiarlo, eventualmente sustituir toda la válvula.
El plano móvil de la prensa funciona solo en subida y no en bajada.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Avería en la electroválvula de descenso. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Verificar la excitación de la bobina presionando el pulsador, atornillar el mango de latón para el accionamiento manual y sustituir la electroválvula.
El plano móvil no logra suministrar la presión nominal	<ol style="list-style-type: none"> 1) Avería de la válvula de máxima presión. 2) Electroválvula de descenso parcialmente abierta. 3) Bomba desgastada o insuficiente. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) solicitar la intervención del servicio de asistencia técnica del vendedor autorizado. 2) Verificar en el cuerpo de la central oleodinámica la condición de la electroválvula, en caso de que estuviera dañada sustituirla. 3) Sustituir la bomba en el interior de la central de mando.
El descenso del plano móvil se efectúa muy lentamente.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Válvula de control velocidad de bajada sucia o estropeada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Limpiar la válvula con aire comprimido o gasolina, como se describe en el capítulo "MANUTENCIÓN".
El motor gira regularmente pero la velocidad de subida es lenta.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Electroválvula de descenso abierta. 2) Junta del cilindro desgastada o dañada. 3) Filtro de aspiración bomba obstruido 4) Bomba desgastada o dañada. 5) Tornillos descenso manual abierta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Controlar el funcionamiento de la electroválvula 2) Cambiar por el servicio de asistencia técnica la junta dañada. 3) Sustituir el filtro dentro del depósito. 4) Sustituir la bomba 5) Controlar el buen estado del asiento del tornillo, y atornillar hasta el final.
La velocidad de descenso del plano móvil es excesiva.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Válvula de control bajada sucia o dañada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Limpiar con aire comprimido y gasolina y controlar el buen estado del asiento de la válvula.

12.0 ALMACENAMIENTO

- En caso de almacenamiento durante un largo periodo es necesario desconectar la máquina de las fuentes de alimentación, vaciar el depósito del aceite hidráulico y proteger las partes que pueden dañarse a causa del polvo y de los agentes atmosféricos.
- Los tubos flexibles y las partes que pueden ser dañadas a causa del secado deben estar engrasadas adecuadamente.
- Cuando la prensa se pone en funcionamiento después de un largo período de parada de la misma es necesario comprobar que los tubos flexibles estén perfectamente íntegros sin presentar cortes o incisiones o ranuras en la superficie.

13.0 DESGUACE

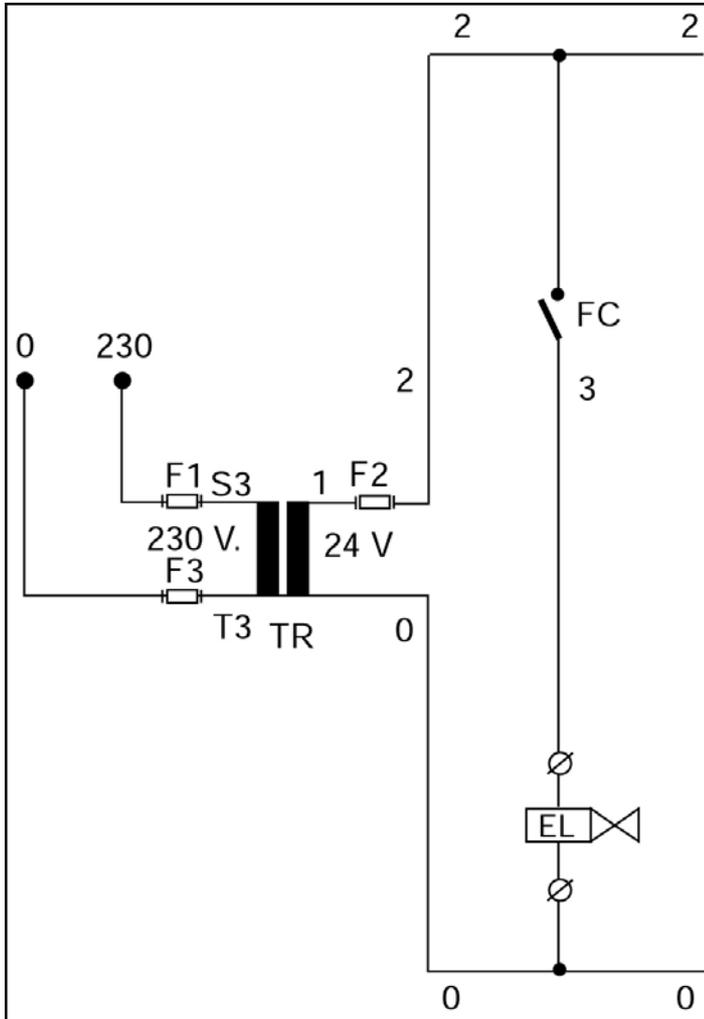
- Al final del ciclo de vida de la prensa o cuando decida no utilizar más la máquina, se aconseja hacerla inoperante eliminando el aceite hidráulico contenido en el depósito y en el cilindro de accionamiento.
- En el caso de cesión de la prensa, esta debe ser tratada como los desechos especiales. Por lo tanto deberá descomponerse en partes homogéneas, y dichas partes eliminarlas según las leyes vigentes.

14.0 PRUEBA DE ENSAYO

Antes del embalaje la prensa compactadora de latas se ha sometido a ensayo funcional efectuando los controles en los puntos indicados a continuación:

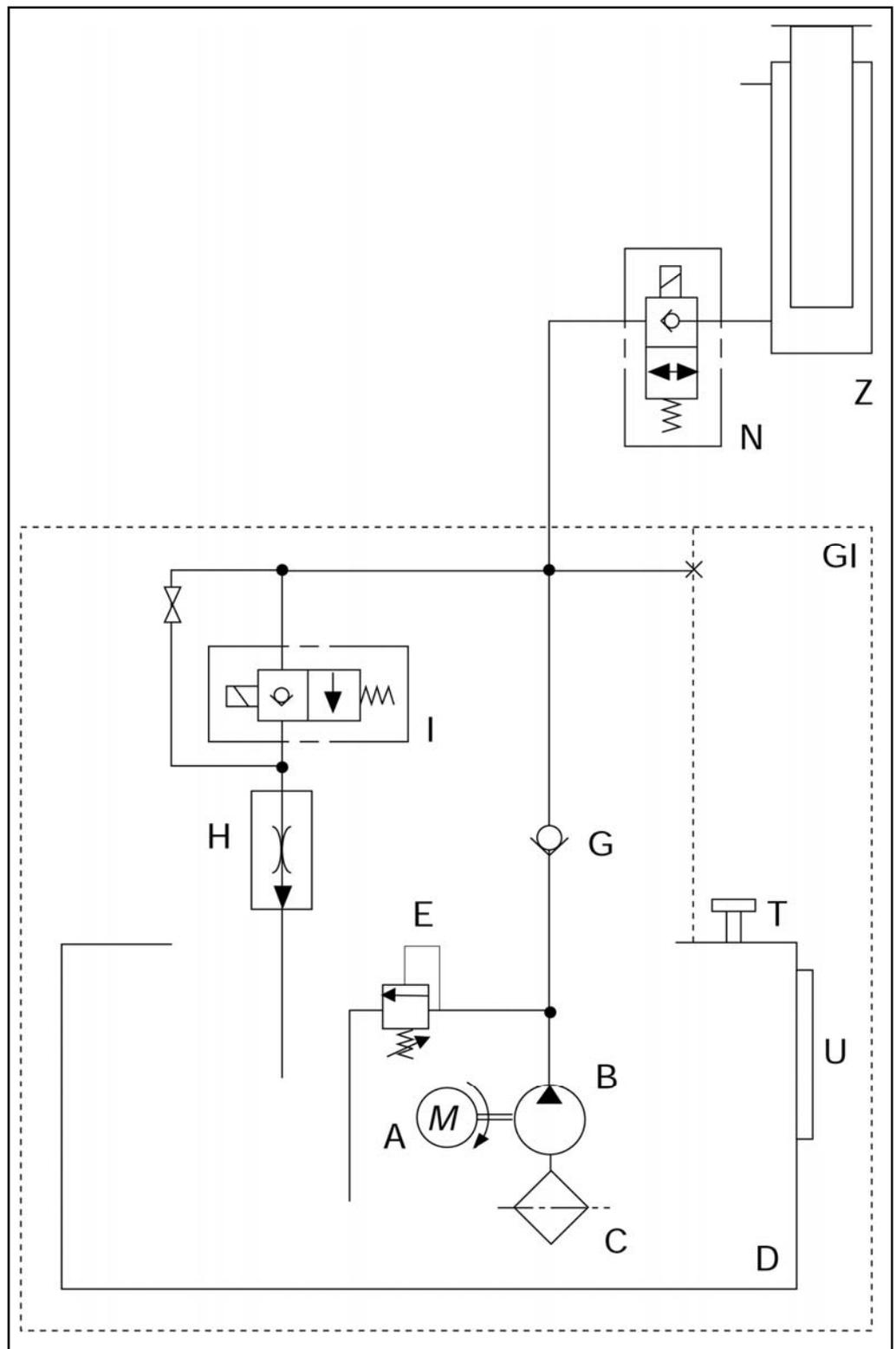
- Control funcional prensa y sus partes en general.
- Control de la ausencia de pérdidas de aceite o estrechamientos.
- Control funcional válvulas control descenso.
- Control y calibrado válvula de máx. presión.
- Control funcional final de carrera seguridad cierre compuerta.

15.0
ESQUEMA ELÉCTRICO
DISPOSITIVO DE SEGURIDAD EN
LA COMPUERTA
DIS. 14



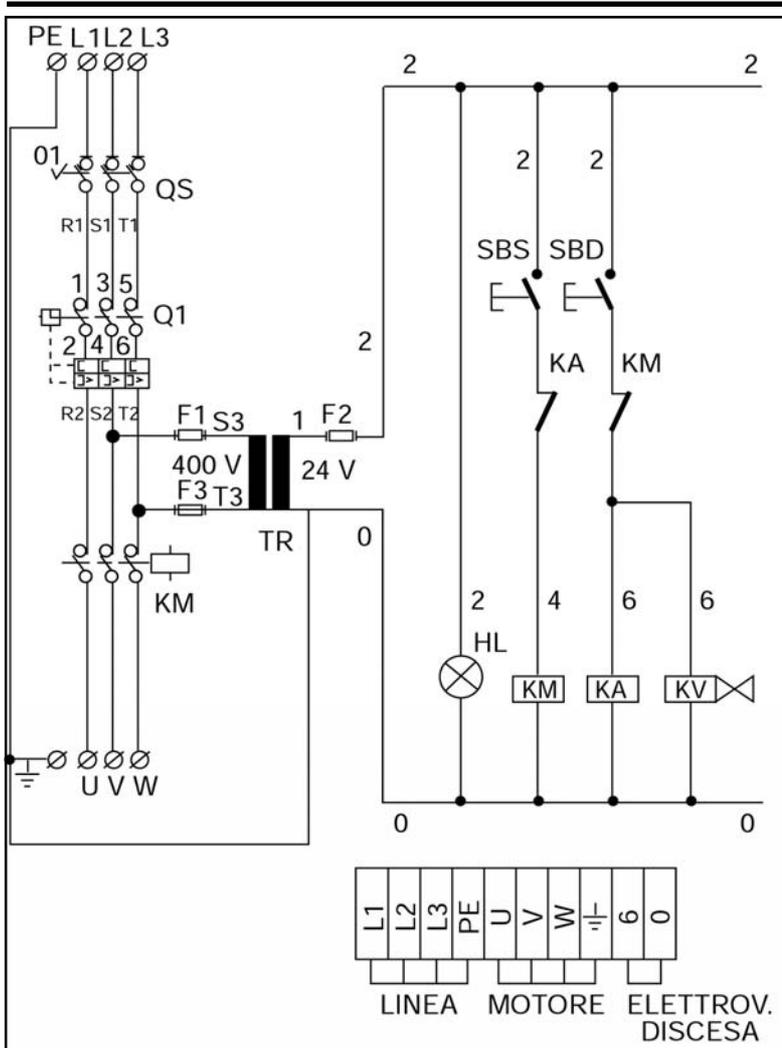
L - N	Línea 220 Volt 3 x 1,5 mm ²
TR	Transformador 230 - 24 Volt
F1 - F3	Fusibles primarios
F2	Fusible secundario
EL	Electroválvula
FC	Final de carrera compuerta

16.0
ESQUEMA
OLEODINÁMICO Y
COMPONENTES
DIS. 15



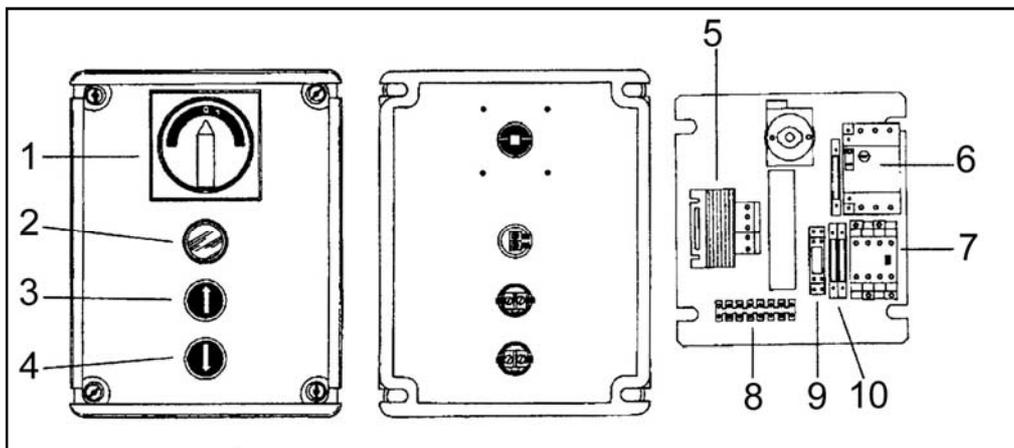
- | | |
|----------|-----------------------------------|
| A | Motor eléctrico |
| B | Bomba |
| C | Filtro de aspiración |
| D | Depósito 8 l Máx |
| E | Válvula de máx. calibrado 250 BAR |
| G | Válvula de retención |
| H | Regulador de descenso compensado |
| H | Electroválvula con by pass |
| N | Electroválvula de seguridad |
| T | Tapón de carga |
| Z | Cilindro de elevación |

17.0
ESQUEMA ELÉCTRICO Y
COMPONENTES
DIS. 16



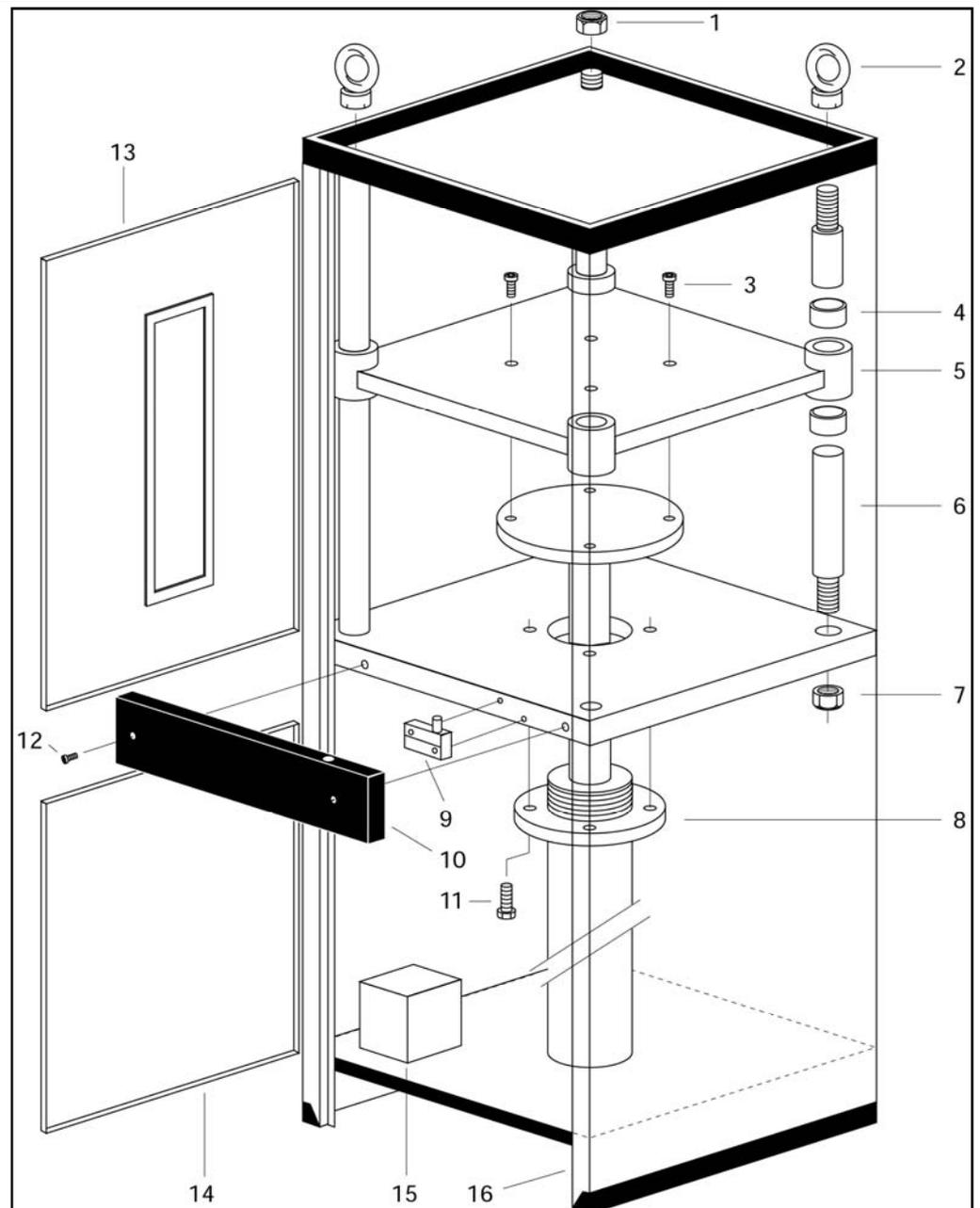
- | | |
|--------------|-------------------------------|
| QS | Interruptor general |
| Q1 | Magnetotérmico |
| KM | Telerruptor subida |
| TR | Transformador |
| HL | Indicador luminoso de tensión |
| KA | Relé |
| SBS | Pulsador subida |
| SBD | Pulsador descenso |
| KV | Electroválvula descenso |
| F1-F3 | Fusible primario |
| F2 | Fusible secundario |

17.1
CAJA ELÉCTRICA Y
COMPONENTES
DIS. 16A

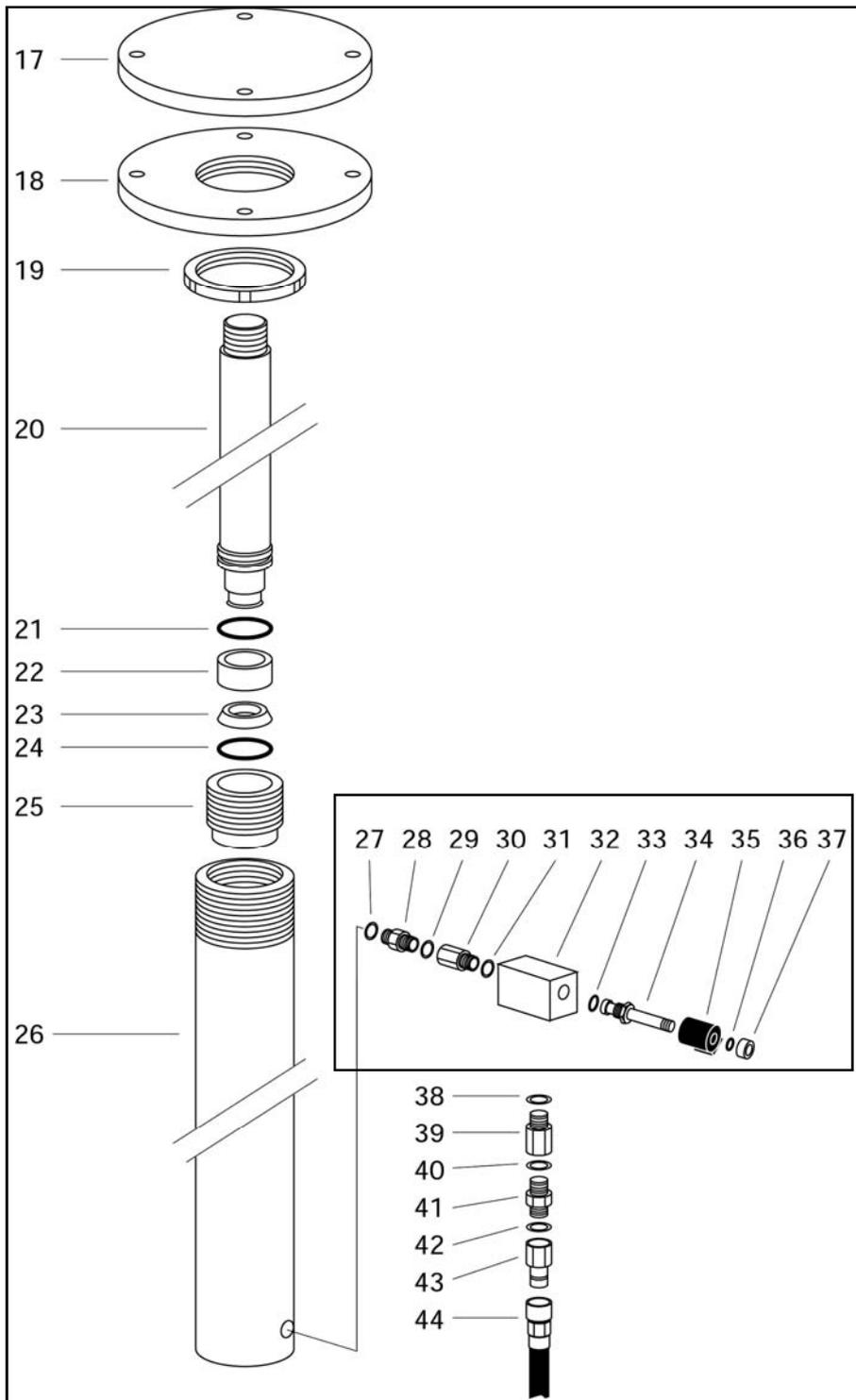


- | | |
|-----------|----------------------------|
| 1 | Interruptor general |
| 2 | Lámpara indicador luminoso |
| 3 | Pulsador subida |
| 4 | Pulsador descenso |
| 5 | Interruptor de protección |
| 6 | Transformador |
| 7 | Telerruptor |
| 8 | Caja de conexiones |
| 9 | Relé |
| 10 | Fusibles |

18.0
MESA RECAMBIOS
PRENSA CON PARTES
Y COMPONENTES
DIS. 18

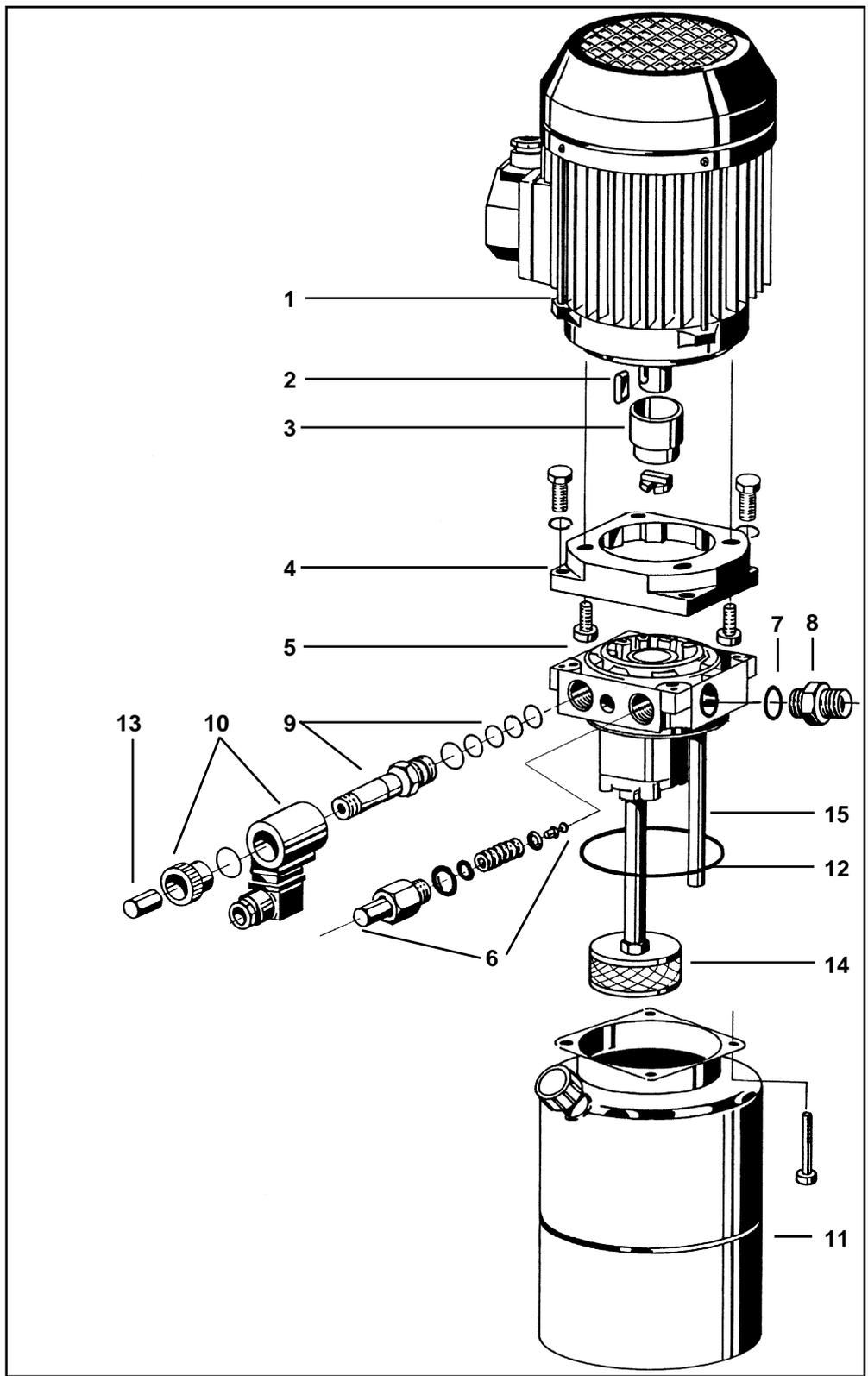


1	Tuerca	10	Panel
2	Bulón	11	Tornillo
3	Tornillo	12	Tornillo
4	Manguito	13	Compuerta superior
5	Plano móvil	14	Compuerta inferior
6	Columna	15	Caja eléctrica (Art. 390/A)
7	Tuerca	16	Bastidor
8	Pistón (DIS. 18/A)	17	Plato
9	Micro seguridad		



18	Plato fija pistón	32	Cuerpo valvula
19	Abrazadera bloquea pistón	33	Anillo OR
20	Varilla	34	Válvula
21	Anillo OR	35	Bobina
22	Anillo guía pistón	36	Anillo OR
23	Junta	37	Abrazadera
24	Anillo OR	38	Junta de cobre
25	Tapón guía pistón	39	Reducción
26	Cilindro	40	Junta de cobre
27	Junta de cobre	41	Niple
28	Niple	42	Junta de cobre
29	Junta de cobre	43	Conexión rápida
30	Reducción	44	Tubo flexible
31	Junta de cobre		

19.0
MESA RECAMBIOS
CENTRAL
ELECTROHIDRÁULICA
CON PARTES Y
COMPONENTES
DIS. 19



1	Motor	9	Electroválvula
2	Llave	10	Imán
3	Junta	11	Depósito
4	Cuerpo	12	OR
5	Cuerpo bomba	13	Tornillo emergencia
6	Válvula de maxima	14	Filtro
7	OR	15	Tubo con válvula descenso
8	Niple		

Con el fin de mejorar las prestaciones de la máquina y al mismo tiempo hacer más seguro y funcional el uso de la misma, **OMCN** suministra por encargo una serie de accesorios adaptables a los modelos de máquina del presente manual.

Los tipos de accesorios utilizables para cada modelo de máquina están indicados en el catálogo comercial **OMCN**.

Las específicas instrucciones para el uso en seguridad del accesorio se suministran conjuntamente con el accesorio mismo, y por lo tanto no se señalan por motivos de brevedad en el presente manual.



RELACIÓN DE INSTALACIÓN Y PRUEBA FUNCIONAL

ART. _____

MATRÍCULA: _____ FECHA DE INSTALACIÓN: _____

- 1) La presente relación tiene el objetivo de permitir el ajuste de las operaciones efectuadas durante la puesta en servicio de la prensa al final de su positivo ensayo funcional y aceptación.
- 2) La presente relación está compilada de manera exclusiva por parte del instalador en triple copia, una para cada constructor, el distribuidor y el usuario; el cual firma junto con el instalador para la aceptación de la prensa arriba indicada.
- 3) Las firmas conjuntas tienen valor para la fecha de efecto del contrato de garantía de la prensa.
- 4) Con la presente relación el instalador garantiza haber efectuado correctamente las operaciones de instalación y ensayo a continuación indicadas en el integral respeto de las instrucciones contenidas en el manual de instrucciones de uso, mantenimiento y recambios al que se adjunta el presente documento.

5.0	OPERACIONES DE PRUEBA Y CONTROL	EFFECTUADO
5.1	FUNCIONALIDAD INTERRUPTOR GENERAL	
5.2	FUNCIONALIDAD INDICADOR LUMINOSO DE TENSION	
5.3	FUNCIONALIDAD PULSADOR SUBIDA	
5.4	FUNCIONALIDAD PULSADOR BAJADA	
5.5	CONTROL CORRECTO FUNCIONAMIENTO PRENSA Y DE SUS PARTES EN GENERAL	
5.6	CONTROL DE LA AUSENCIA DE REDUCCIONES Y PERDIDAS DE ACEITE	
5.7	CONTROL FUNCIONAL VALVULAS CONTROL DESCENSO	
5.8	CONTROL Y CALIBRADO VALVULA DE MAX PRESION	
5.9	CONTROL FINAL DE CARRERA SEGURIDAD CIERRE COMPUERTA	
5.10	CONTROL NIVEL ACEITE EN EL DEPOSITO DE LA BOMBA	
5.11	CONTROLAR DEFECTOS VISIBLES COMO: DEFORMACIONES, ROTURAS Y SEÑALES DE DESGASTE	
5.12	COMPROBACION DE DATOS PLACA CE	
5.13	CONTROL APTITUD DATOS PLACA CE CON DECLARACION DE CONFORMIDAD	
5.14	COMPROBACION POSICION PLACAS ADHESIVAS	

NOTAS::

Timbre y firma usuario

Timbre y firma instalador

**RELACIÓN DE INSTALACIÓN Y PRUEBA FUNCIONAL**

ART. _____

MATRÍCULA: _____ FECHA DE INSTALACIÓN: _____

- 1) La presente relación tiene el objetivo de permitir el ajuste de las operaciones efectuadas durante la puesta en servicio de la prensa al final de su positivo ensayo funcional y aceptación.
- 2) La presente relación está compilada de manera exclusiva por parte del instalador en triple copia, una para cada constructor, el distribuidor y el usuario; el cual firma junto con el instalador para la aceptación de la prensa arriba indicada.
- 3) Las firmas conjuntas tienen valor para la fecha de efecto del contrato de garantía de la prensa.
- 4) Con la presente relación el instalador garantiza haber efectuado correctamente las operaciones de instalación y ensayo a continuación indicadas en el integral respeto de las instrucciones contenidas en el manual de instrucciones de uso, mantenimiento y recambios al que se adjunta el presente documento.

5.0	OPERACIONES DE PRUEBA Y CONTROL	EFFECTUADO
5.1	FUNCIONALIDAD INTERRUPTOR GENERAL	
5.2	FUNCIONALIDAD INDICADOR LUMINOSO DE TENSION	
5.3	FUNCIONALIDAD PULSADOR SUBIDA	
5.4	FUNCIONALIDAD PULSADOR BAJADA	
5.5	CONTROL CORRECTO FUNCIONAMIENTO PRENSA Y DE SUS PARTES EN GENERAL	
5.6	CONTROL DE LA AUSENCIA DE REDUCCIONES Y PERDIDAS DE ACEITE	
5.7	CONTROL FUNCIONAL VÁLVULAS CONTROL DESCENSO	
5.8	CONTROL Y CALIBRADO VÁLVULA DE MÁX PRESIÓN	
5.9	CONTROL FINAL DE CARRERA SEGURIDAD CIERRE COMPUERTA	
5.10	CONTROL NIVEL ACEITE EN EL DEPÓSITO DE LA BOMBA	
5.11	CONTROLAR DEFECTOS VISIBLES COMO: DEFORMACIONES, ROTURAS Y SEÑALES DE DESGASTE	
5.12	COMPROBACIÓN DE DATOS PLACA CE	
5.13	CONTROL APTITUD DATOS PLACA CE CON DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD	
5.14	COMPROBACIÓN POSICIÓN PLACAS ADHESIVAS	

NOTAS::

Timbre y firma usuario

Timbre y firma instalador

RELACIÓN DE INSTALACIÓN Y PRUEBA FUNCIONAL**ART.** _____**MATRÍCULA:** _____ **FECHA DE INSTALACIÓN:** _____

- 1) La presente relación tiene el objetivo de permitir el ajuste de las operaciones efectuadas durante la puesta en servicio de la prensa al final de su positivo ensayo funcional y aceptación.
- 2) La presente relación está compilada de manera exclusiva por parte del instalador en triple copia, una para cada constructor, el distribuidor y el usuario; el cual firma junto con el instalador para la aceptación de la prensa arriba indicada.
- 3) Las firmas conjuntas tienen valor para la fecha de efecto del contrato de garantía de la prensa.
- 4) Con la presente relación el instalador garantiza haber efectuado correctamente las operaciones de instalación y ensayo a continuación indicadas en el integral respeto de las instrucciones contenidas en el manual de instrucciones de uso, mantenimiento y recambios al que se adjunta el presente documento.

5.0	OPERACIONES DE PRUEBA Y CONTROL	EFFECTUADO
5.1	FUNCIONALIDAD INTERRUPTOR GENERAL	
5.2	FUNCIONALIDAD INDICADOR LUMINOSO DE TENSIÓN	
5.3	FUNCIONALIDAD PULSADOR SUBIDA	
5.4	FUNCIONALIDAD PULSADOR BAJADA	
5.5	CONTROL CORRECTO FUNCIONAMIENTO PRENSA Y DE SUS PARTES EN GENERAL	
5.6	CONTROL DE LA AUSENCIA DE REDUCCIONES Y PÉRDIDAS DE ACEITE	
5.7	CONTROL FUNCIONAL VÁLVULAS CONTROL DESCENSO	
5.8	CONTROL Y CALIBRADO VÁLVULA DE MÁX PRESIÓN	
5.9	CONTROL FINAL DE CARRERA SEGURIDAD CIERRE COMPUERTA	
5.10	CONTROL NIVEL ACEITE EN EL DEPÓSITO DE LA BOMBA	
5.11	CONTROLAR DEFECTOS VISIBLES COMO: DEFORMACIONES, ROTURAS Y SEÑALES DE DESGASTE	
5.12	COMPROBACIÓN DE DATOS PLACA CE	
5.13	CONTROL APTITUD DATOS PLACA CE CON DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD	
5.14	COMPROBACIÓN POSICIÓN PLACAS ADHESIVAS	

NOTAS::

*Timbre y firma usuario**Timbre y firma instalador*



24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA

Via Divisione Tridentina, 23

Tel:035/423.44.11 r.a.

-Fax comercial Italia 035/423.44.41 - 035/423.44.42

- Fax Export: +39/035/423.44.49

OMCN/INTERNET:

[http:// www.omcn.com](http://www.omcn.com)

[http:// www.omcn.it](http://www.omcn.it)

e-mail: info@omcn.com

e-mail: info@omcn.it

Sello del distribuidor: