

MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO.

OPERACIÓN.

- 1.- Asegurarse que el switch de control este en posición de apagado.
- 2.- La tolva no debe tener cebollas.

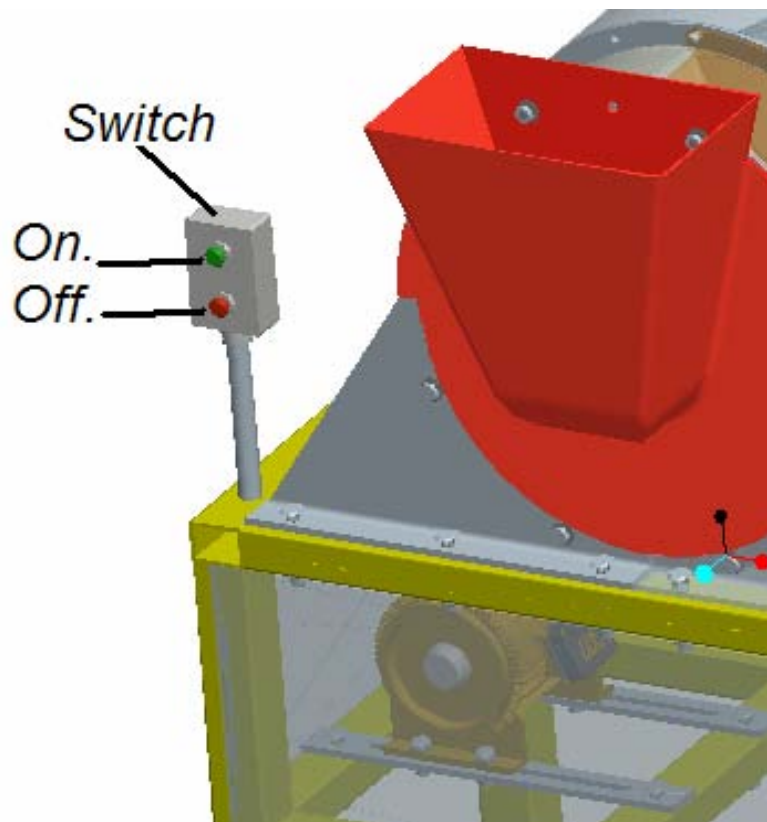


Figura B.1 Ubicación del switch en la máquina.

- 2.-Asegurarse que la máquina se encuentre limpia de polvo y libre de otro material diferente de la cebolla.

3.-Asegurarse que la máquina esté conectada a la corriente eléctrica (220 Volts).

4.-Calibrar la tapa ajustable y asegurarse que el tornillo calibrador este bien sujeto con sus respectivas contratuercas (ver figura B.2), para ello es necesario contar con dos llaves españolas de medida 9/16. Para modificar la apertura que dará el corte en rodajas se deberá sujetar la tuerca del tornillo ajustable con una llave 9/16 y a aflojar la contratuerca con otra llave española, después si se requiere que la compuerta tenga más separación se deberá aflojar la contratuerca y al mismo tiempo apretar la tuerca del tornillo ajustable, una vez que la distancia sea correcta, se deberá apretar tanto la contratuerca y la tuerca del tornillo ajustable.

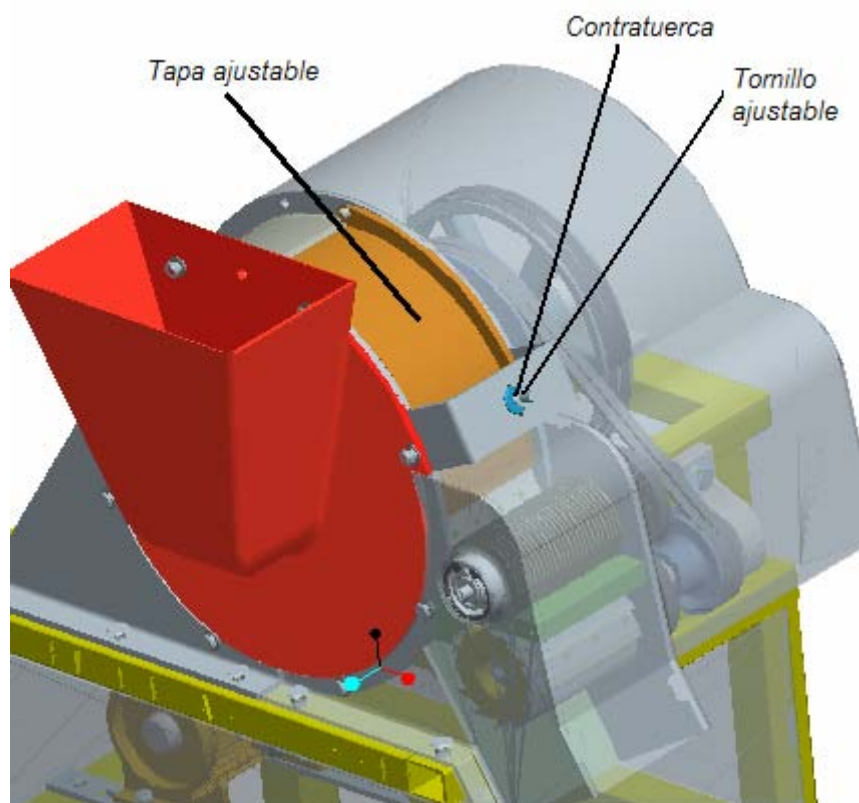


Figura B.2 Ubicación del tornillo calibrador.

5.-Asegurarse que las cuchillas de los corte número 2 y número 3 estén bien sujetas, para las cuchillas circulares, se deberá revisar solamente que el anillo de

retención se encuentre bien puesto, para las cuchillas tipo, es recomendable que se verifique diariamente la sujeción individual de cada cuchilla, para ello se deberá quitar la tapa del sistema de cubicado (ver figura B.3) y revisar que las cuchillas estén bien sujetas al corazón de Nylamid®

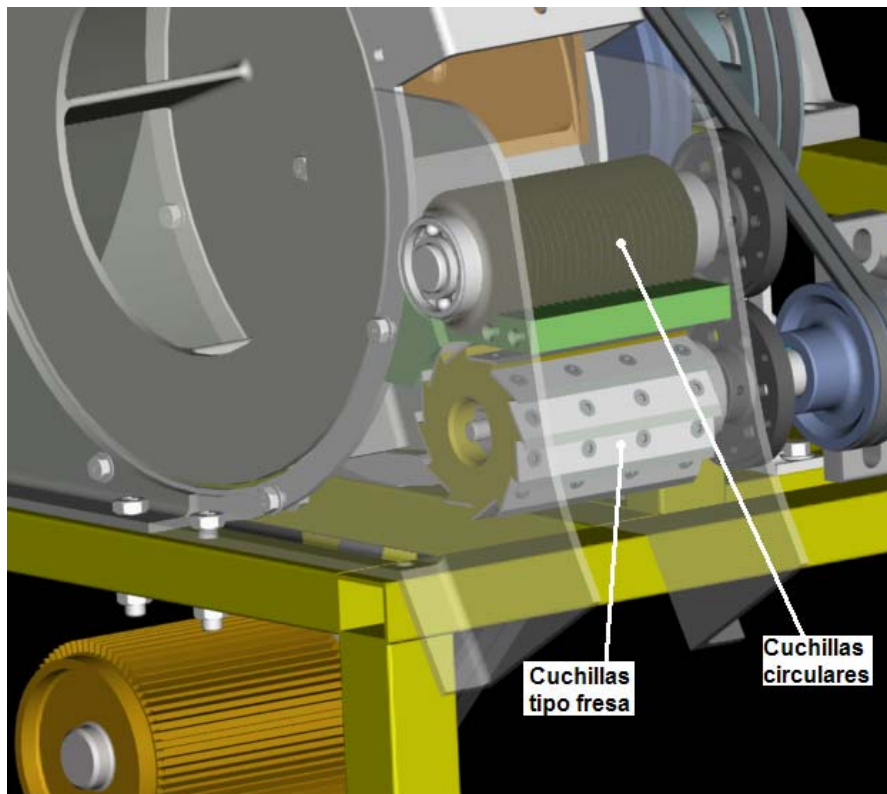


Figura B.3 Sistema de cubicado sin tapa.

6.-Asegurarse que la tolva de alimentación se encuentre bien apretada.

7.-Introducir 4 cebollas a la tolva de entrada.

8.-Poner un contenedor de material higiénico en la parte de la salida de la máquina (ver figura B.4).

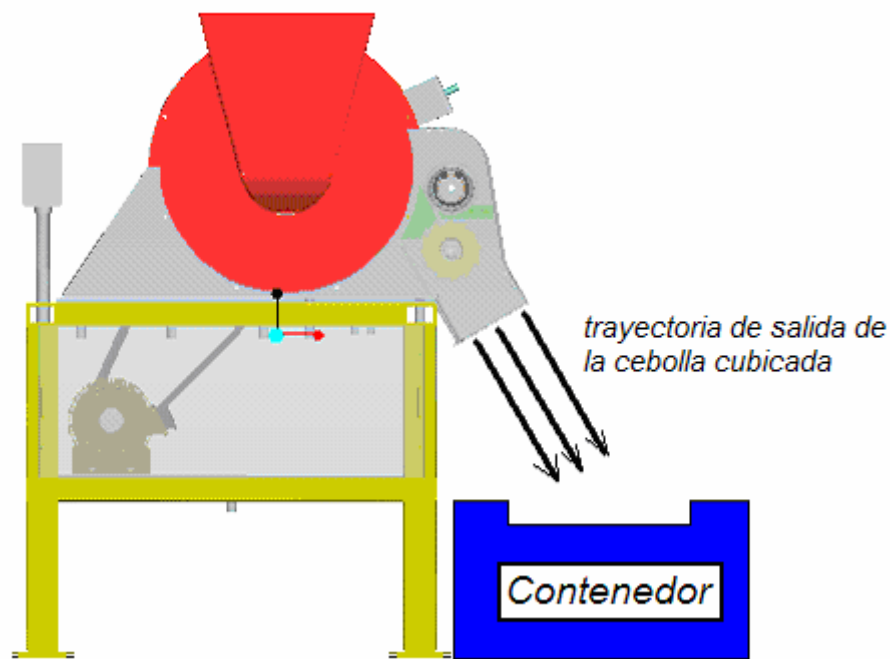


Figura B.4 Ubicación del contenedor.

9.-Cambiar el switch de control en posición de encendido.

10.-Esperar que la máquina termine de cubicar las cebollas introducidas y después cambiar la posición del switch de control en posición de apagado.

11.-Repetir el proceso del 7 al 10 las veces que sean necesarias para cubicar la cantidad deseada.

12.- Después de terminar el ciclo de trabajo de un día asegurarse de dejar limpia la cámara de alimentación y el sistema de cubicado, por ningún motivo encender la máquina cuando se este limpiando, ya que podría ocasionar serios daños al operador o al encargado de la limpieza de la misma, para evitar tales daños es necesario seguir esta recomendación de limpieza:

1. Desconectar la máquina cubicadora de la corriente eléctrica
2. Calibrar la compuerta ajustable para que quede totalmente abierta.
3. Desmontar la tolva.
4. Con mucho cuidado dar movimiento con la mano a la turbina centrífuga, si existieran pedazos de cebolla atrapados sin cubicar retirarlos manualmente
5. Proyectar un chorro de agua al centro de la turbina centrífuga por medio de una manguera de agua, hasta que la turbina se encuentre limpia.
6. Proyectar un chorro de agua al mecanismo de cubicado mientras la máquina se encuentra “apagada” y dar movimiento a la turbina, para que las cuchillas giren y se limpien.

Para mejores resultados en la limpieza se recomienda la utilización de una hidrolavadora.

MANTENIMIENTO

1.- Engrase las chumaceras manualmente con una pistola de inyección cada 40 hrs de servicio y revisar que los tornillos que las sujetan estén bien apretados (ver figura B.5), de lo contrario apretar. Al reemplazar una chumacera se deberá comprar la tuerca de seguridad de los tornillos y nunca se deberá poner una tuerca de seguridad usada.

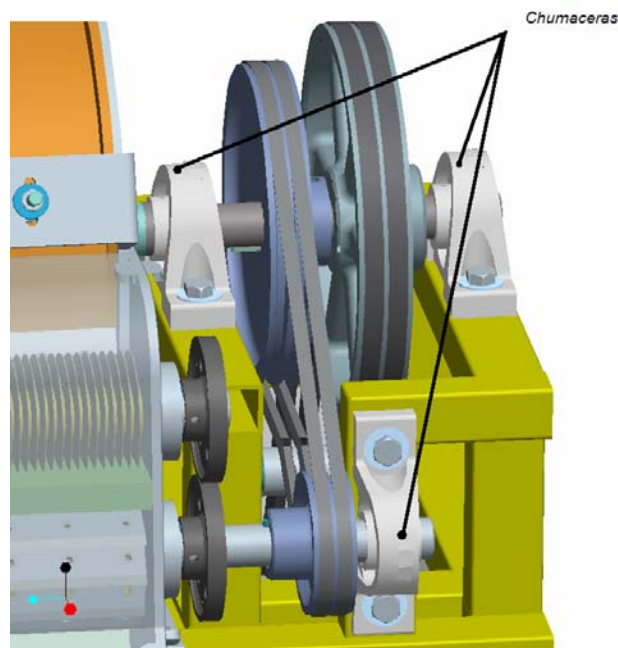


Figura B.5 Disposición de las chumaceras.

2.-Verificar que los tres rodamientos se encuentren en perfecto estado cada 160 hrs de servicio, si éstos empiezan a zumbar o producen ruido diferente a lo normal, cambiar inmediatamente, debido a que esos tipos de rodamientos son cerrados y no es posible darles mantenimiento preventivo (ver figura B.6).

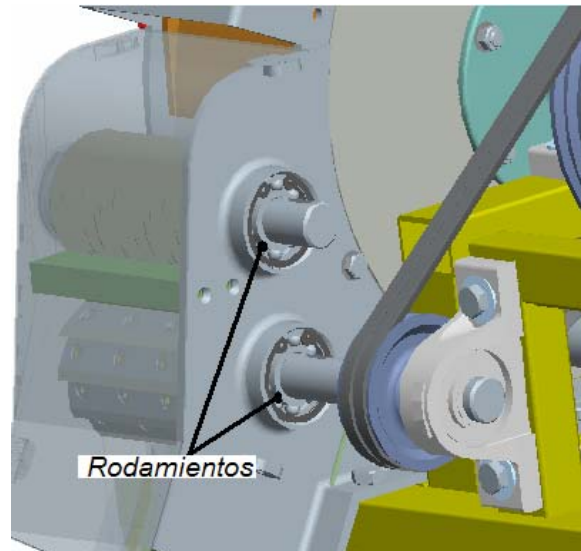


Figura B.6 Ubicación de los rodamientos.

3.-Verificar que las bandas estén en buen estado y bien tensas cada 80 hrs de servicio (ver figura B.7).

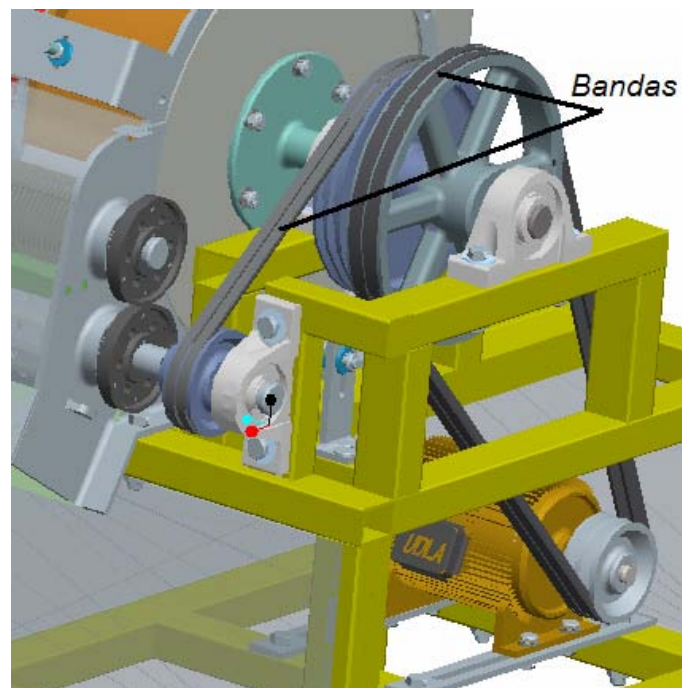


Figura B.7 Bandas montadas al sistema de transmisión.

4.-Verificar que todos los tornillos del cope y la turbina estén bien apretados cada 160 hrs de servicio (ver figura B.8).

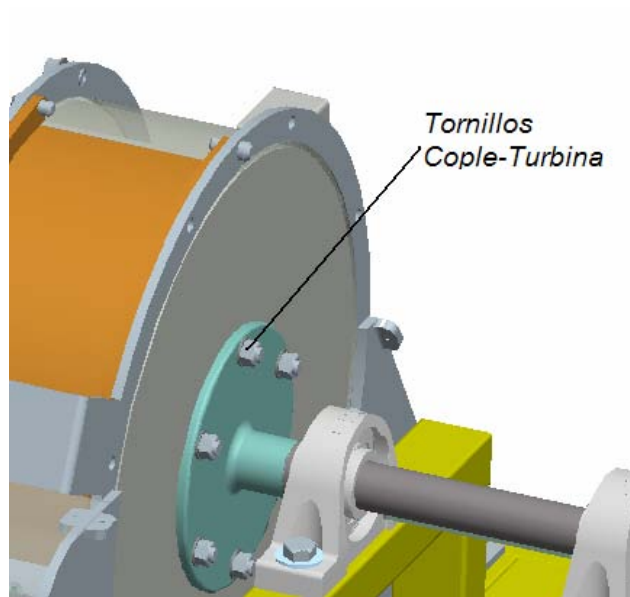


Figura B.8. Tornillos del cople.

5.-Verificar que todos los prisioneros de los engranes y las poleas estén bien apretados cada 80 hrs de servicio. Para esta operación basta con una simple inspección manual, si las poleas están flojas o tienen un juego axial, se deberá apretar los prisioneros.

6.-Verificar que los dos engranes estén perfectamente sujetos cada 80 hrs de servicio (ver figura B.9).

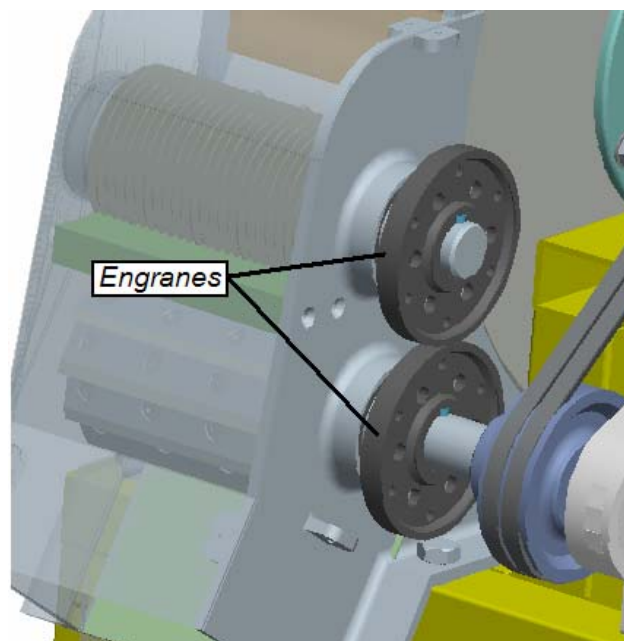


Figura B.9 Ubicación engranes.

7.-Verificar que la cuchilla principal este bien afilada cada 80 hrs de trabajo (ver figura (B.10), de ser necesario afilarlas manualmente, para ello se deberá referirse al plano MC-03-10.

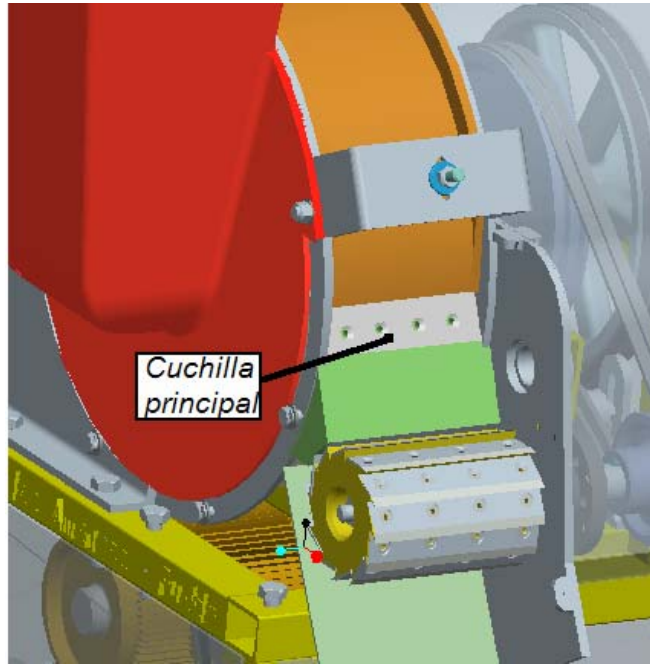


Figura. B.10 Ubicación de las cuchillas

8.-Verificas que las cuchillas de los cortes número 2 y número 3 estén afiladas cada 160 hrs de servicio, si en el corte final no presenta ningún tipo de variación, ignorar este paso, de lo contrario referirse al plano MC-02-06 para el afilado.