

In VIA 
La Solución desde 1912

XAVIER VIA GUASP
NIF. 46633649E

Avda. Tarragona 148. Pol.Ind. Domenys II
08720 Vilafranca del Penedés. Barcelona
Tel. 93 890 24 18 Fax. 93 817 28 44
e-mail: info@invia1912.com

JAULA INOX



PRENSA MANUAL

ÍNDICE

INFORMACIONES GENERALES

Observaciones

pág. 03

pág. 03

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción del equipo

Componentes principales

Descripción de los componentes

Datos técnicos

Despiece

pág. 04

pág. 04

pág. 04

pág. 05

pág. 05

pág. 06

MEDIDAS DE SEGURIDAD

Uso indebido

Transporte

pág. 07

pág. 07

pág. 07

INSTALACIÓN

Colocación

Antes de la puesta en marcha

Puesta en marcha

pág. 08

pág. 08

pág. 08

pág. 09

FUNCIONAMIENTO

Advertencias

Modo de empleo

Desmontaje y montaje de la máquina

Mantenimiento

Secuencia de uso

pág. 10

pág. 10

pág. 10

pág. 10

pág. 10

pág. 11

VENTAJAS/INCONVENIENTES

pág. 12

INFORMACIONES GENERALES

OBSERVACIONES

El presente manual contiene la descripción de las características técnicas y funcionales de la prensa, así como las instrucciones para la instalación, empleo y mantenimiento.

El manual tiene que ser custodiado por la persona responsable, en un lugar idóneo, para que siempre esté disponible y en el mejor estado de conservación posible.

En caso de extravío o deterioro se podrá solicitar directamente al distribuidor

Leer atentamente y completamente todas las informaciones contenidas en este manual. Prestar particular atención a las normas de uso escritas en negrita indicadas en el manual con el texto: “ATENCIÓN” ya que si no se cumplen se puede causar daño a la máquina y/o personas o cosas.

Es absolutamente prohibido remover o modificar la etiqueta de identificación sobre la prensa, considerará de otro modo la garantía y la aprobación PED no válidos.

Para anomalías no contempladas en este manual, llamar al servicio de asistencia técnica de la zona o a InVIA 1912.

InVIA 1912 declina toda responsabilidad por cualquier daño debido al uso impropio de la máquina, debido o no a una lectura parcial o superficial de la información contenida en este manual.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO

Prensa a palanca con jaula INOX. Denominada también prensa racional, es por excelencia el instrumento fundamental para la enología, ya que permite exprimir los hollejos después de la fermentación alcohólica. Completamente fabricado por nuestra empresa con materiales de primera calidad.

- Husillo de acero trefilado
- Jaula de acero INOX con pernos pasantes
- Recipiente de recogida del mosto de acero con refuerzos angulares



COMPONENTES PRINCIPALES

- | | |
|-------------------------|-------------------------------|
| 1 – Base-Plato prensado | 2 – Sistema cerramiento jaula |
| 3 – Jaula | 4 – Talones |
| 5 – Eje | 6 – Grupo Prensador |
| 7 – Palanca | |

DESCRIPCIÓN DE LOS COMPONENTES

1- BASE-PLATO PRENSADOR

Su función es la de soportar todo el peso de la máquina en vacío o en funcionamiento. Tiene forma de plato para la recogida del mosto que va exprimiendo de las uvas, y lo canaliza con una boca para que pueda ser conducido hasta otro recipiente que se sitúa debajo.

2- SISTEMA CERRAMIENTO JAULA

Es el que nos permite que toda la estructura cilíndrica esté fija. Tiene la finalidad de permitir fácilmente la extracción de la uva pisada y facilita la limpieza de la jaula i todo el conjunto.

3- JAULA

Es donde se tira la uva para prensar. Formada por láminas de acero horizontales i de madera verticales, con una separación entre sí que permite la extracción del mosto pero no la de la uva

4- TALONES

A medida que se va exprimiendo la uva, su tamaño también va disminuyendo y los talones nos facilitan que todo el rato se trabaje de una forma cómoda. Así pues sirven para transmitir la fuerza de compresión.

5- EJE

Gracias a él, transformamos la fuerza que aplicamos a la palanca (de rotación) en fuerza de compresión.

6- GRUPO PRENSADOR

Sistema de unión entre el eje i la palanca. Es muy resistente y tiene dos posiciones de funcionamiento (sentido horario i contra horario) para exprimir el mosto o soltar-lo para añadir más uva pisada.

Está formada por tres cuerpos principales que tienen la finalidad de unirse entre sí i permitir que el trabajador trabaje desde la posición más cómoda.

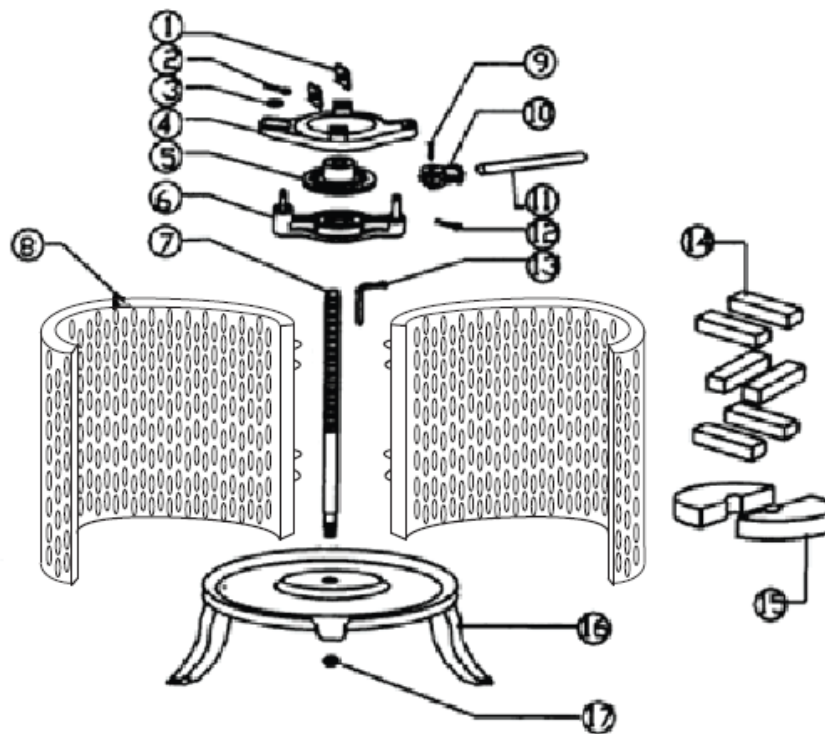
7- PALANCA

Es el elemento mediante el cual se ejerce la fuerza a la máquina. No está unido solidariamente al grupo prensador.

DATOS TÉCNICOS

MODELO	TIPO DE JAULA	DIÁMETRO JAULA	ALTURA JAULA	PESO
30x40	INOX	300mm	400mm	30 kg
45x55	INOX	450mm	550mm	70 kg
50x65	INOX	500mm	650mm	125 kg

DESPIECE



Marca	Denominación	Nº Piezas
1	Trinquete	2
2	Pasador	1
3	Lavadora	1
4	Calza de soporte	1
5	Corona	1
6	Compresor	1
7	Eje roscado	1
8	Jaula	2
9	Soporte pasador de palanca	1
10	Soporte palanca	1
11	Leva	1
12	Pasador	1
13	Gancho jaula	4
14	Bloques Talones	6
15	Bloques anillos (medias lunas)	2
16	Base	1
17	Desagüe	1

MEDIDAS DE SEGURIDAD

USO INDEBIDO

El fabricante no se hace responsable cuando la máquina ha sido usada de manera impropia, no conforme con el trabajo para el cual ha sido realizada.

Es necesario respetar escrupulosamente las normas de seguridad y las instrucciones presentes en el manual, particularmente los límites operativos indicados.

No permitir que personas no autorizadas se acerquen a la máquina.

El uso, el mantenimiento y las reparaciones están permitidas sólo a los operadores adecuadamente instruidos, dotados del equipamiento contra accidentes.

El fabricante no se hace responsable en el caso de:

- Instalación no correcta.
- Mantenimiento no adecuado.
- Alteraciones.
- Uso de repuestos no originales.
- Falta de respeto de las indicaciones suministradas.
- Acontecimientos excepcionales.

Está prohibido utilizar la máquina:

- En ambientes de acceso público.
- En ambientes con riesgo de explosión o incendio.
- En ambientes donde se detecten agentes contaminantes, como polvos, ácidos, gases corrosivos, etc.
- En ambientes donde exista la posibilidad de radiaciones.

Eventuales variaciones de las condiciones de empleo de la máquina ya sea en términos de operaciones ejecutadas así como materiales trabajados, deben ser consideradas como una nueva puesta en servicio en sentido de la directiva 2006/42/CE y por tanto eximen al constructor del cualquier responsabilidad.

TRANSPORTE

La máquina se suministra sin embalaje. Solo retractilada.

La prensa debe ser transportada cuidadosamente haciendo uso de una carretilla elevadora, evitando colisiones o caídas accidentales que pudieran comprometer la integridad de la máquina.

Los módulos de la máquina ya han sido totalmente equipados en la fábrica; Por lo que no es necesario el montaje ni la puesta a punto de la máquina.

INSTALACIÓN

COLOCACIÓN

El entorno de trabajo de la máquina debe ser un lugar seco y protegido.

La temperatura de funcionamiento del medio ambiente de la máquina es de entre 0 °C y 30 °C.

Traslado de la máquina al lugar de operación y garantizar que todas las patas están firmemente en el suelo. Verifique que el suelo sobre el que va a ir a posicionar la máquina es capaz de soportar el peso a plena carga y no tiene una pendiente de más del 10%.

Para llevar a cabo el ciclo de prensado debe proceder a las siguientes operaciones de limpieza:

1. Quitar el grupo prensador
2. Llenar de uva semi-pisada
2. Colocar talones hasta la altura necesaria.
3. Estrujar la uva
4. Repetir el ciclo hasta que se termine el prensado o la máquina este llena de uva totalmente pisada.
5. Después de su utilización limpie la máquina

Una vez que la máquina se haya secado, vuelva a montar la máquina siguiendo el procedimiento de montaje.

ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA

Antes de la puesta en marcha se aconseja tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Estabilidad: la máquina montada sobre ruedas giratorias puede ser movida accidentalmente, por lo tanto, poner atención en los movimientos i proceder al bloqueo de las ruedas.
- No verter en la jaula una cantidad de producto superior a su capacidad.
- El gato, si no se instala de inmediato, hay que tenerlo en un lugar seco y protegido de los elementos.
- La máquina debe colocarse lejos de fuentes de calor, llamas o máquina explosiva. Debe mantenerse en posición vertical, y siempre evitando que se apilen.
- Antes de usar la prensa es oportuno eliminar con un cepillo y/o un chorro de aire posibles rastros de polvo presentes en las partes internas (que entrarán en contacto con la vendimia) y utilizar un paño húmedo para limpiar: jaula, medias lunas y tacos de madera.

PUESTA EN MARCHA

FASE DE LLENADO DE LA PRENSA

- Eliminar todas las piezas de madera internas y asegurarse de que la jaula esté cerrada mediante los pasadores en dotación.
- Levantar el trinquete hacia arriba a lo largo del husillo (girándolo en el sentido contrario a las agujas del reloj), llenar la jaula con el producto a prensar (como en la foto) y colocar las medias lunas (los dos robustos semidiscos de madera de haya evaporada) que una vez unidos irán a coincidir con el diámetro de la jaula misma y en el centro dejarán un espacio solo para el tornillo central. Por encima de estas se colocarán los tacos, perpendicularmente al sentido en el que se han colocado las medias lunas, como se ve en la foto.
- Cuando el trinquete habrá bajado hasta el nivel de los bordes superiores de la jaula, es necesario interrumpir la acción, para volver a llenar la jaula con uva.
- Una vez acabado el último prensado, llevar el trinquete hacia arriba (girándolo en el sentido contrario a las agujas del reloj), quitar todos los tacos, sacar la jaula, extraer la torta de orujos que ha quedado en la prensa y proceder con una cuidadosa limpieza.

PREPARACIÓN PARA EL PRENSADO

- Bajar el trinquete, haciéndolo girar en el sentido de las agujas del reloj, hasta que se apoye sobre los tacos (los tacos superiores tendrán que colocarse cerca de la tuerca de husillo, como en la foto).
- Colocar los topes, teniendo cuidado de que las puntas entren en los orificios redondos de la corona (la corona se encuentra en el movimiento a trinquete).
- Introducir la palanca en el agujero presente en el trinquete y bloquearla con la palomilla.

PRENSADO

- Colocarse delante de la palanca y agarrándola con las dos manos, mover la palanca adelante y atrás. Este movimiento provocará el desplazamiento a ambos lados de la parte superior del movimiento a trinquete.
- La acción ejercida sobre la palanca, además, determina un avance de los topes del agujero en el que están, al inmediatamente sucesivo; esto produce el movimiento de rotación del trinquete hacia abajo, con la consiguiente acción de prensado de las maderas sobre el producto.

FUNCIONAMIENTO

ADVERTENCIAS

El usuario debe observar escrupulosamente las normas de seguridad en los distintos países y debe observar todas las especificaciones contenidas en este manual

No extraer ningún dispositivo de seguridad y no tratar de desactivar su función de prevención y seguridad.

Mantener la máquina siempre eficiente y en buen estado de mantenimiento.

Controlar regularmente, al menos una vez al año, el ajuste de los pernos de las estructuras portantes, de las tapas, de los portillos y de los talones i medias lunas.

Lavar la prensa sólo con productos atóxicos y de uso alimentario.

El usuario debe observar escrupulosamente las normas de seguridad en los distintos países y debe observar todas las especificaciones contenidas en este manual.

Evitar mover la maquina mientras esté en funcionamiento

La puesta en marcha de la máquina no debe realizarse descalzo, con las manos mojadas o sumergido en líquido.

Se recomienda el uso de guantes, botas y un devantal impermeable durante el uso de la máquina.

El operador debe utilizar sólo DPI conforme con la directriz 89/686/CEE, relativa a los dispositivos de protección individual obligatoriamente de marca CE, y debe respetar la directriz 89/656/CEE que define las modalidades de uso de las protecciones individuales durante el trabajo.

MODO DE EMPLEO

Durante el funcionamiento se le pide al operador realizar las siguientes tareas:

- Alimentar la máquina con el producto.
- Controlar en la pila de salida del producto que no se encuentren pequeños restos.
- Si ello sucediese se debe variar la velocidad de la máquina, aunque si no siempre se obtienen buenos resultados. Cuenta mucho la experiencia del operador porque el tipo de producto es muy diferente de zona a zona y depende del tipo de elaboración que se efectúe.
- Controlar y recoger en el recipiente de recolección los residuos que produce el estrujado con un filtro. Tener en cuenta que habrán filtrados posteriores para mejorar la finura del mosto.

DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA MÁQUINA

No comenzar las operaciones de desmontaje de la máquina sin haberse asegurado que esté completamente parada y que las partes peligrosas se hayan asegurado.

Indicar con carteles la situación de reparación y/o mantenimiento en curso.

MANTENIMIENTO

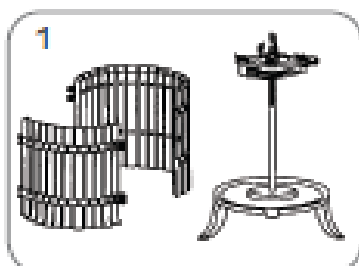
Al final de cada uso, de la temporada o después de un gran periodo de inactividad de la máquina, es recomendado hacer:

Cuidadosamente limpie y seque el equipo. Las piezas de madera deben estar completamente secas.

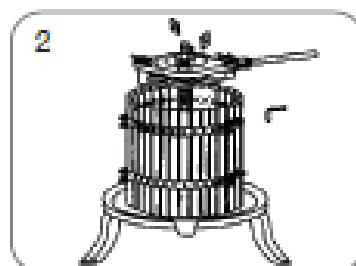
Comprobar con cuidado el equipo y sustituya las piezas dañadas y/o desgastadas.

Apriete todas las tuercas, pernos y tornillos. Engrase con cuidado el equipo, y la cubierta de la unidad completa (no utilice una cubierta de nylon) y colocarlo en un ambiente seco.

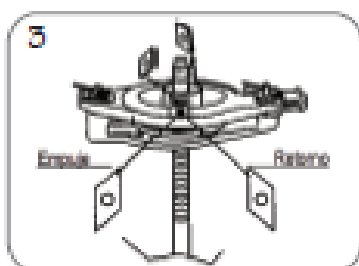
SECUENCIA DE USO



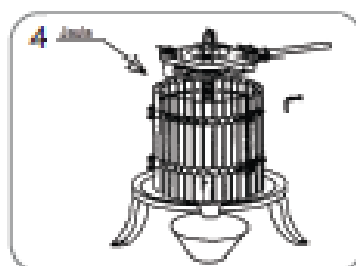
1
Inserte la jaula en la base de la prensa.



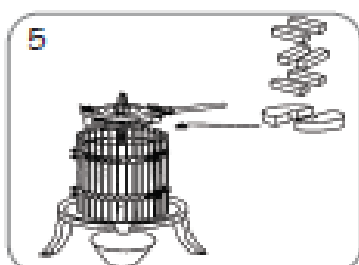
2
Cierre los ganchos de la jaula e inserte los conectores en la posición de empuje.



3
Disposición de los conectores de empuje.



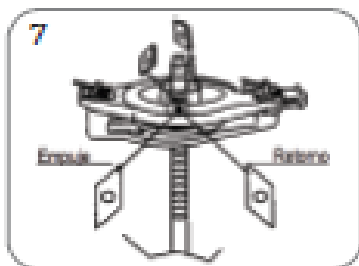
4
Ponga la uva en la jaula después de situar un recipiente debajo de la salida de líquido de la base.



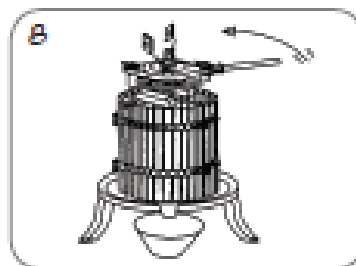
5
Coloque las dos medias lunas dentro de la jaula y construya sobre ella el castillo de talones como se expresa en la figura.



6
Actuar sobre la palanca horizontalmente (sentido horario) para obtener el exprimido del producto.



7
Después de presionar a volver a los conectores en la posición inicial.



8
Retire el talón y la media luna. Abra la jaula y los ganchos de elevación y límpielo todo antes de un nuevo ciclo de prensado.

VENTAJAS/INCONVENIENTES

TIPO DE PRENSA	VENTAJAS	INCONVENIENTES
Prensa vertical	<ul style="list-style-type: none">- La presión se realiza sin excesiva rotura de los granos- El mosto o vino obtenido es muy limpio, con pocos fangos o turbios.- Posibilidad de prensado de racimos enteros sin estrujar.	<ul style="list-style-type: none">- El gran espesor de la masa de vino, obliga a presiones elevadas y a veces a colocar esteras de drenaje.- Desmenuzado manual con peligro de oxidaciones.- Necesidad de numerosos prensados sucesivos, que alargan el tiempo de presado. Vaciado manual

