

**In VIA**   
*La Solución desde 1912*

**In VIA**

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: administracion@invia1912.com

## PRENSA HIDRÁULICA MANUAL



**JAULA DE MADERA**

# 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

**pág. 08**

pág. 08

pág. 08

## **FUNCIONAMIENTO**

Advertencias

Modo de empleo

Desmontaje y montaje de la máquina

Mantenimiento

Instrucciones de uso

**pág. 09**

pág. 09

pág. 09

pág. 09

pág. 09

pág. 10

## **VENTAJAS/INCONVENIENTES**

**pág. 11**

# **INFORMACIONES GENERALES**

## **OBSERVACIONES**

El presente manual contiene la descripción de las características técnicas y funcionales de la prensa hidráulica manual, 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.**

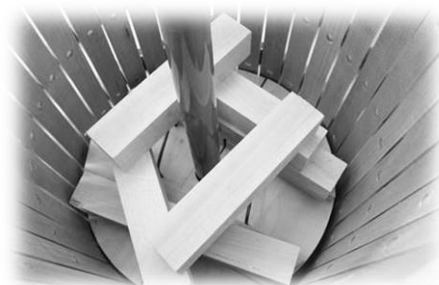
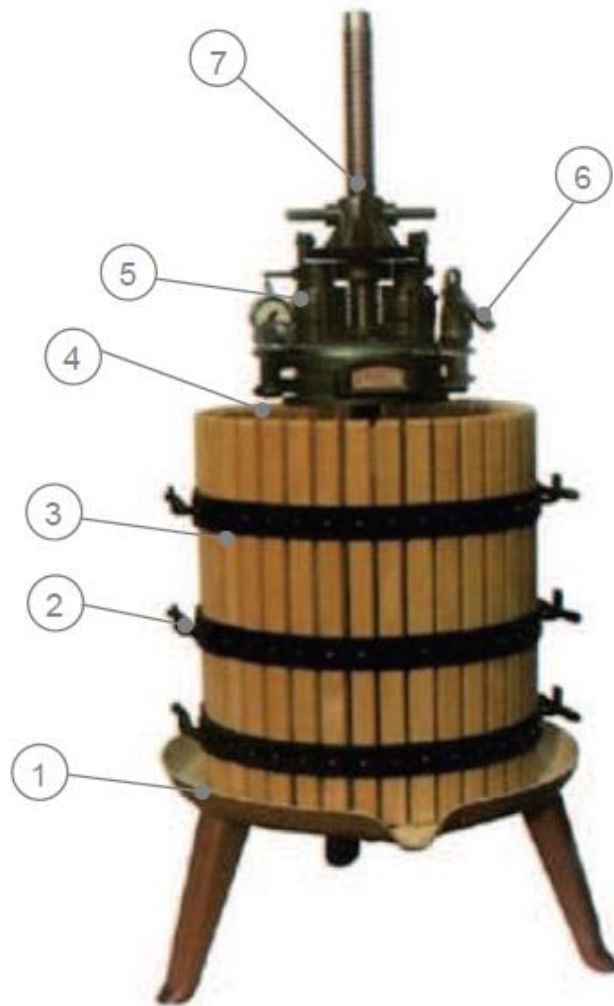
**Es absolutamente prohibido remover o modificar la etiqueta de identificación sobre la prensa, considerará de otro modo la garantía y la aprobación PED no válidos.**

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



## COMPONENTES PRINCIPALES

1 – Base-Plato prensado

3 – Jaula

5 – Sistema hidráulico

7 – Eje

2 – Sistema cerramiento jaula

4 – Talones

6 – 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- SISTEMA HIDRÁULICO

Sistema que nos permite aumentar la presión del líquido hidráulico del interior de los pistones con una palanca. Par facilitar y minimizar el esfuerzo que tiene que realizar el usuario.

El sistema se bloquea en un punto y a partir de allí los pistones se encargan de pisar la uva y desplazar los talones hacia abajo (prensar).

### 6- PALANCA

Es el elemento mediante el cual se ejerce un esfuerzo, la finalidad del cual es aumentar la presión del líquido hidráulico al interior de los pistones para que estos actúen presionando la uva.

No está unido solidariamente al sistema hidráulico.

### 7- EJE

Gracias a él, podemos fijar el sistema hidráulico a la altura deseada.

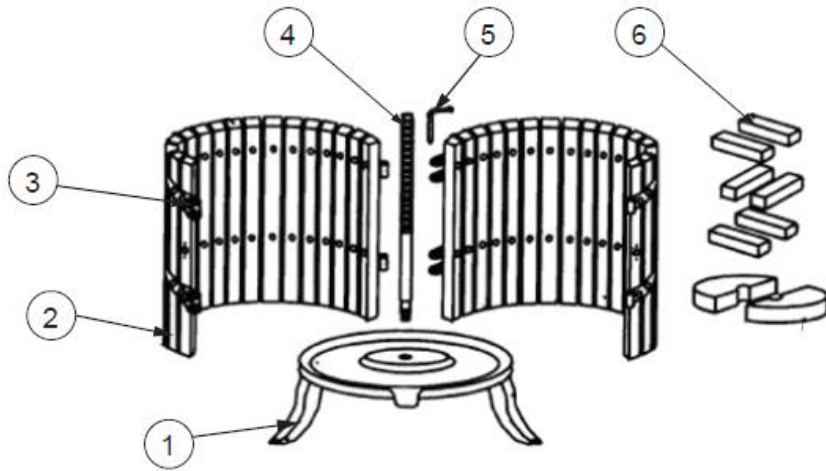
Es el sistema de guía del mecanismo, para que el esfuerzo se realice verticalmente.

## DATOS TÉCNICOS

MODELO	TIPO DE JAULA	DIÁMETRO JAULA	ALTURA JAULA	PESO
60	Madera	600mm	750mm	210 kg
70	Madera	700mm	850mm	315 kg
80	Madera	800mm	950mm	475 kg

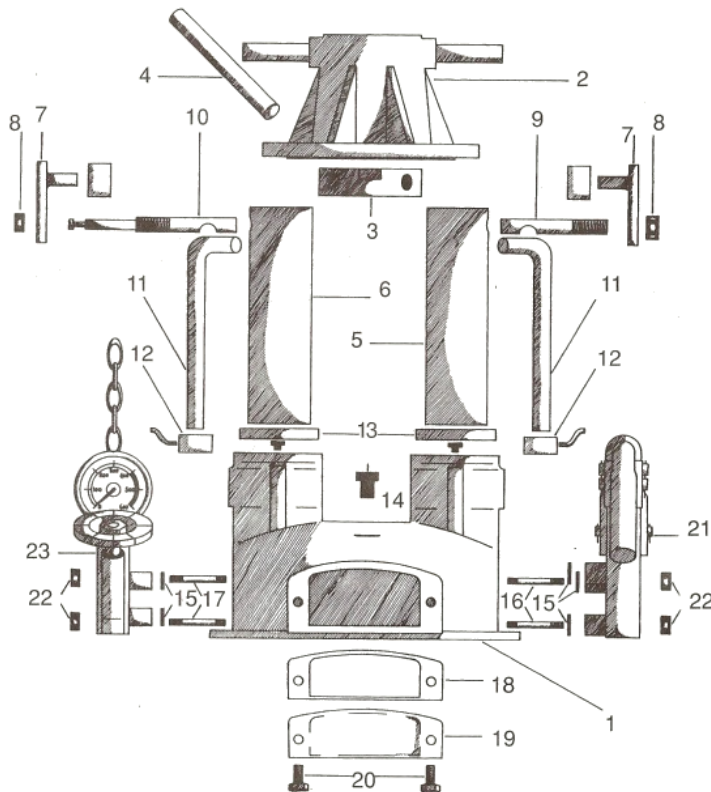
# DESPIECE

## JAULA



Marca	Denominación	Nº Piezas
1	Base	1
2	Jaula	1
3	Soporte Gancho Jaula	6
4	Eje roscado	1
5	Gancho Jaula	6
6	Bloques Talones i Anillos	8

## SISTEMA HIDRÁULICO



1. Cuerpo del cabezal
2. Tuerca
3. Anillo de bloqueo
4. Cierre de anillo de bloqueo
5. Pistón del cabezal DX
6. Pistón del cabezal SX
7. Cierre del rodillo completo
8. Fijación del cierre de rodillo
9. Pasador estriado corto
10. Pasador estriado largo
11. Varilla curvada
12. Cierre completo de varilla curvada
13. Junta collarín del pistón
14. tapón del depósito de aceite
15. Arandela de estanqueidad
16. Presos por la bomba
17. Presos por la unidad de descarga
18. Junta de la tapa del depósito
19. Tapa del depósito
20. Tornillos
21. Bomba completa
22. Tuercas de fijación de la bomba y el grupo de escape
23. Escape completo

# 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.



# 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 en 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.

## INSTRUCCIONES DE USO

- 1- Llenar el depósito de aceite hidráulico (Aceite de Vaselina Atóxico OB22) a través del agujero cerrado por el tapón.
- 2- Posicionar el cabezal en la posición más alta de la rosca central girando la parte superior del cabezal, para mayor rapidez usar la barra e insertarla en el agujero lateral de la parte superior del cabezal i hacerla encajar en alguno de los encajes del anillo, así girando la parte superior del cabezal se hace girar también el anillo.
- 3- Rellenar la gavia de uva, o uva a prensar, distribuyéndola uniformemente para evitar posibles torceduras del eje central roscado.
- 4- Posicionar las medias lunas sobre la uva tapándola y por encima posicionar los troncos para un efecto de prolongación del cabezal, roscar el cabezal hasta que el paquete quede ajustado.
- 5- Cerrar el volante correctamente.
- 6- Aflojar los topes de seguridad y acompañarlos hasta la parte inferior.
- 7- Empezar a bombear con el brazo de la bomba hidráulica, los pistones empiezan a bajar, hasta alcanzar su máxima carrera cuando la cadenita se encuentra tensa. Entonces es el momento de recuperar los pistones para repetir de nuevo las operaciones. Pero primeramente, es necesario apretar el anillo contra el cabezal, evitando así que el cabezal se levante por la presión y elasticidad de la uva prensada.
- 8- Abrir el volante para quitar la presión en el cabezal y girar la parte superior del cabezal hasta que los pistones retornen dentro de su cámara, en este momento cerrar de nuevo el volante y se puede volver a iniciar el proceso de bombear con la bomba hidráulica hasta un máximo de 400 atmósferas de presión., cuando llegue el caso (400 atmosferas) dejar reposar, y rebombear otra vez para tener la línea de prensado al máximo. Con dos o tres carreras del pistón normalmente se acostumbra a finalizar el ciclo de prensado, momento en el que si se quiere descargar la gavia de la uva prensada, no hace falta apretar el anillo de modo que el cabezal se levanta un poco aprovechando el muelle de la uva prensada. Otra vez hacer entrar pistones en su cámara, remontar los topes de seguridad en la posición más alta y apretándolos, posibilitando aflojar el volante sin que se produzca el descenso de los pistones. Girar la parte superior del cabezal hasta llevarlo en la posición más alta del eje central roscado preparada para un nuevo ciclo de prensado.

Atención de no superar las 400 atmósferas, pues el dispositivo de seguridad la válvula con su muelle interno esta tarado de forma que si se supera dicha presión, se libera el muelle de seguridad bajando la presión , para evitar posibles subidas si se sigue bombeando.

## VENTAJAS/INCONVENIENTES

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

