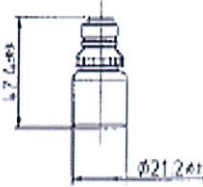
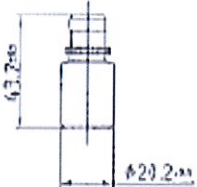

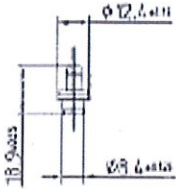
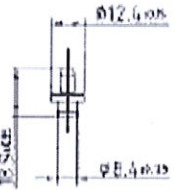

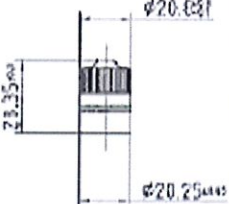




# CERTIFICADO DE PRUEBAS

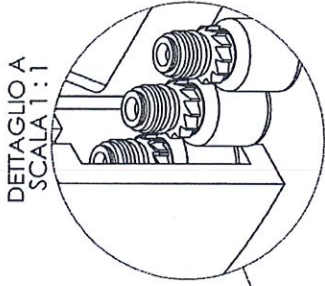
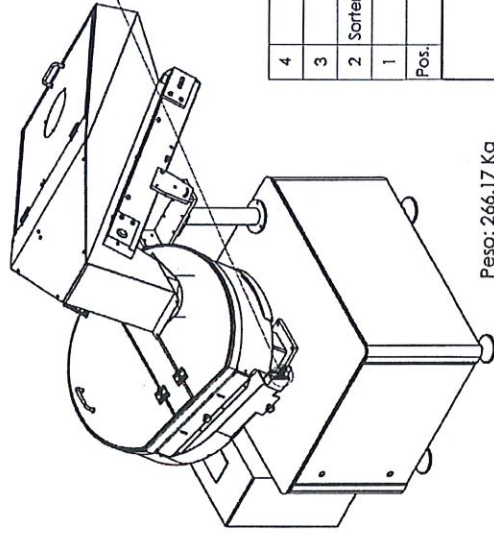
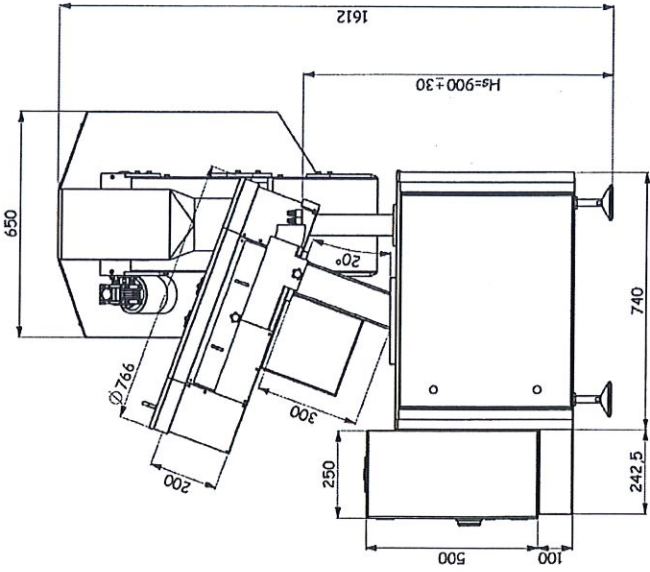
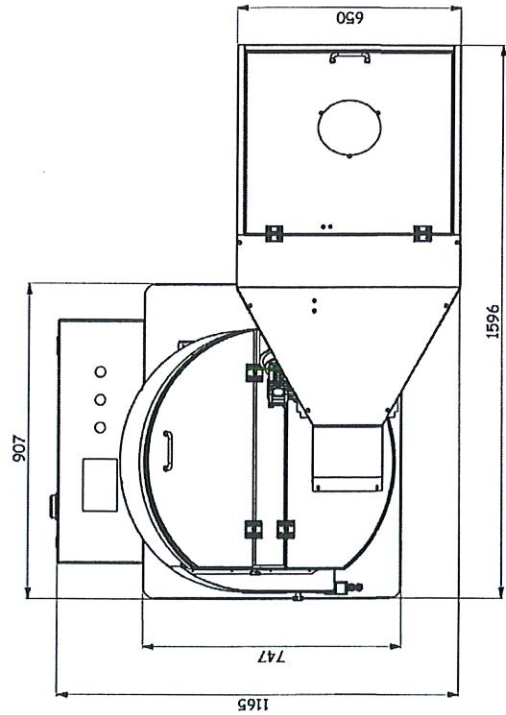
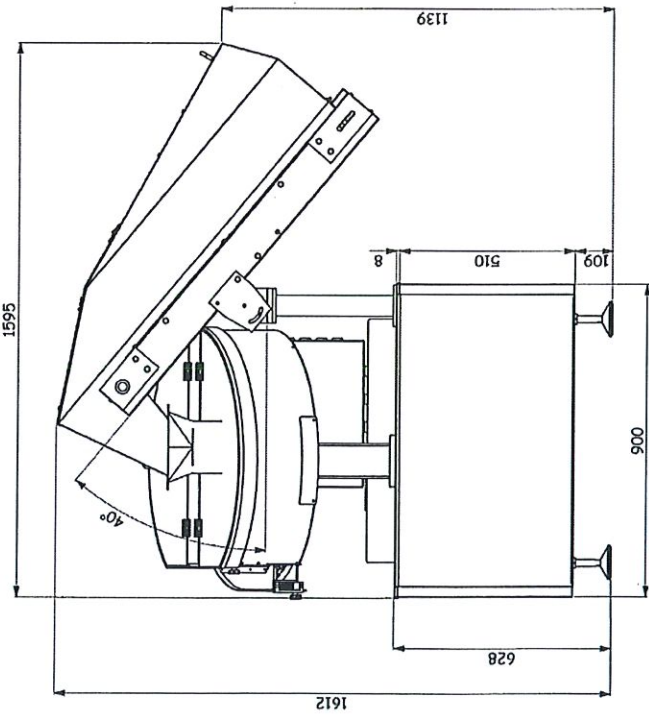


|  |  |
|--|--|
| <b>CERTIFICADO DE CONFORMIDAD</b>  | <b>Número:</b> 10822   |
| <b>Suministrador</b><br>GMS (GENERAL DE MOTORES DE SABADELL)   | <b>Modelo de la maquina</b><br>-Alimentación de frascos transparentes<br>-Tolva de carico MOT. TRT 100<br>-Micro de seguridad de la tolva<br>-Columna de sujeción<br>-Alimentador mecánico Ø750 mm SX<br>FIN.FARM.<br>-Enganche rápido aplicado AI<br>-Bancada fija<br>-Cuadro eléctrico en INOX |
| <b>Destinatario</b><br>DARA  | <b>Opciones Instaladas</b>   |
| <b>Nº Pedido</b> 11.095  | <b>Matricula de la Maquina</b><br>13/14947 13/14948<br><b>Año de Fabricación</b> 2013  |
| <b>Norma de referencia</b><br>2006/42 / CE y sucessivas enmiendas - 2006/ 24/ CE and subsequent amendaments<br>Directiva de baja tension (2006/95/EC)<br>Directiva EMC (2004/108/EC)   |  |
| <p><i>THE SUPPLIER OF THE MACHINE REFERRED TO IN THIS CERTIFICATE HAS CERTIFIED, BY PLACING A MARK ON THE FINISHED PRODUCT, THAT THE LATTER CONFORMS TO THE STANDARDS AND LAWS APPLICABLE THERETO, AND THAT IT HAS SUCCSSFULLY PASSED ALL INSPECTIONS AND INDIVIDUAL TESTS PRESCRIBED BY THE AFOREMENTIONED EUROPEAN STANDARDS AND LAWS. THE TECHINICAL DOCUMENTATION AVAILABLE AT THE MANUFACTURES RE</i></p> <p><i>EL PROVEEDOR DE LA MÁQUINA MANDADA HA CERTIFICADO, COLOCANDO UNA MARCA EN EL PRODUCTO ACABADO, QUE ÉSTE SE CONFORMA CON LOS ESTÁNDARES Y LEYES APLICABLES, Y QUE HA PASADO CON ÉXITO TODAS LAS INSPECCIONES Y PRUEBAS INDIVIDUALES PRESCRIBIDAS POR LOS ESTÁNDARES EUROPEOS MENCIONADOS Y LEYES. LA DOCUMENTACIÓN TÉCNICA DISPONIBLE EN LA FABRICACIÓN RE</i></p> |  |
| <b>Fecha</b><br>03/04/2013   |  |

# FORMATOS EXISTENTES EN MÁQUINA

| TABLA DE FORMATOS OFERTADOS (12990) GADEA<br>V-3 04/11/2014 |   | 1   | 2  | 3   | 4 |
|---|---|---|--|---|---|
| RECETA  | A   | B   | C  | D   |   |
| FORMATO ESTRELLA Y GUIA                                     | F-1   |   | F-2  | F-3   |   |
| FRASCO  |  <p>Ref. 3503001</p>   |   | <p>Formato realizado con el nº de proyecto 130187</p>  <p>Ref. 60115</p> |  <p>Ref. 3503001</p>   |   |
| DOSIS   | 2.5 ml  | 5 ml  | 5 ml   | 10 ml   |   |
|   | PLASTICO  |   | PLASTICO   | PLASTICO  |   |
| GOTERO  |  <p>Ref. 1410201</p> |   | N/A  |  <p>Ref. 1418201</p> |   |
| TAPON   |  <p>Ref. 3503001</p> |   |  <p>Ref. 60115</p>   |  <p>Ref. 3503001</p> |   |
| ACEPTACIÓN: <b>SEDA, RMA, YAMBO</b>                         | CLIENTE:  | VERSIÓN: <b>V3</b>  | FECHA: <b>04/11/2014</b>   | DIBUJADO POR: <b>REVISADO POR:</b>  |   |
|   | PROYECTO: <b>12990</b>  |  |  |   |   |

Dibujo 1 : Formatos Existentes



|      |                                |      |                     |              |
|------|--------------------------------|------|---------------------|--------------|
| 4    | Tramoggia TRT100 II            | 1    | 11095-TRT100        |              |
| 3    | Quadro elettrico               | 1    | 11095-QE700x500x250 | Acciaio Fe37 |
| 2    | Sarfer meccanico Ø750 AISI 316 | 1    | 11095-200           |              |
| 1    | Banchetto fisso                | 1    | 11095-100           |              |
| Pos. | Descrizione                    | Q.tà | Num. parte/codice   | Materiale    |

Peso: 266.17 Kg  
Codice: ..

**PER ACCETTAZIONE**  
 Timbro  
 Firma

# MANUAL ALIMENTADOR MECÁNICO

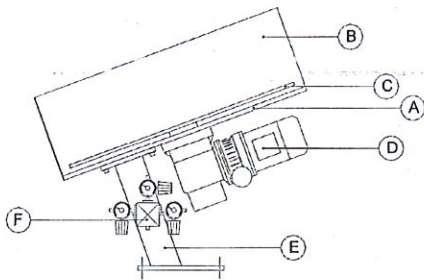


**EL MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO ES PARTE INTEGRANTE DE LA MÁQUINA, POR LO TANTO ASEGÚRENSE DE QUE ACOMPAÑE SIEMPRE LA MISMA INCLUSO EN CASO DE TRANSIMISIÓN DE PROPIEDAD.**

## 1. GENERALIDADES

Los alimentadores mecánicos son aparatos para colocar cápsulas insertadas a granel en la cinta de retención, según una orientación predeterminada, por lo tanto se utilizan principalmente en máquinas de proceso automático y elevada productividad. Están formados por:

- A) N.1 Disco fijo de base
- B) N.1 Cinta de retención en la que se insertan las piezas a granel
- C) N.1 Disco rotativo para la selección de las piezas
- D) Soporte de apoyo
- E) Grupo de manómetros



El funcionamiento es el siguiente:

El disco rotativo arrastra hacia arriba las cápsulas insertadas a granel en la cinta de retención; las cápsulas colocadas correctamente se trasladan hacia la salida, las demás son recicladas dentro del clasificador mecánico.

### **Cuidado:**

Para asegurar una constante alimentación de las piezas en línea, los alimentadores mecánicos necesitan un "pulmón" en la zona de aguas abajo.

Este pulmón se puede componer de:

- Plano inclinado
- Vibrador rectilíneo
- Cinta transportadora

## 2. INSTALACIÓN

### **A) COLOCACIÓN**

El alimentador mecánico se debe montar sobre la apropiada bancada. Si se utilizan otras bancadas, éstas se deben dimensionar al fin de evitar peligros para los operadores.

Para desplazar el alimentador mecánico se aconseja utilizar medios mecánicos (Puente-grúa/ Carretilla elevadora).

### **B) AJUSTE**

Es necesario hacer 4 agujeros pasantes de 11mm de diámetro en el plano de apoyo a la altura de los 4 agujeros que se encuentran en el soporte de apoyo.

## 3. INSTRUCCIONES

### **A) CONEXIÓN ELÉCTRICA**

Antes de conectar a la red el alimentador mecánico asegúrense de que el voltaje y la frecuencia de la red sean iguales a las indicadas en la documentación técnica.

### **B) CARGA DEL ALIMENTADOR**

El alimentador mecánico tiene únicamente la función de orientar piezas procesadas. Los varios diámetros comercializados han sido desarrollados en función de los productos a alimentar y de la producción que necesite el cliente.

Una carga "correcta" del alimentador mecánico garantiza su buen funcionamiento y optimiza la productividad. Por lo tanto es necesario equipar el alimentador mecánico con fotocélulas temporizadas las cuales deben interactuar con una tolva de carga o un elevador para asegurar que se mantenga la carga "correcta"-

### **C) PUESTA EN MARCHA Y FUNCIONAMIENTO**

Una vez efectuadas las operaciones arriba mencionadas, se puede conectar el alimentador mecánico. Antes de cargar el alimentador, asegúrense de que:

- el disco rotativo gire en el sentido correcto
- la velocidad sea la indicada en la ficha de pruebas
- los manómetros ajustados a las presiones indicadas en los mismos

## 4. MANTENIMIENTO

Los alimentadores mecánicos no precisan un mantenimiento especial. Controlen semanalmente la limpieza de las toberas de chorros de aire y periódicamente las condiciones del grupo motorización/fricción.

## 5. LIMPIEZA DEL ALIMENTADOR

Periódicamente (según la calidad del ambiente en que esté ubicada la máquina) es necesario limpiar el alimentador:

- Limpieza de las toberas de chorros de aire
- Limpieza del contenedor con eliminación de la posible pátina que se haya formado en el interior

## 6. PRUEBAS Y GARANTÍA

Todos los alimentadores mecánicos han sido sometidos a pruebas en los talleres. Durante las pruebas, los alimentadores se calibran en función del voltaje, de la frecuencia que necesite el cliente. La garantía de la máquina se entiende en nuestra planta y dentro de 12 meses a partir de la fecha de entrega para todos los detalles comerciales y de construcción.

La garantía no incluye los daños originados por mala gestión o caídas de la máquina por maniobras incorrectas del operador y por la inobservancia de las normas de mantenimiento e instalación.

Cualquier manipulación del producto y de los dispositivos de seguridad, hará decaer la garantía y eximirá a PMZ COMATRANS de cualquier responsabilidad.



# MANUAL TOLVA MOTORIZADA



**EL MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO ES PARTE INTEGRANTE DE LA MÁQUINA, POR LO TANTO ASEGÚRENSE DE QUE ACOMPAÑE SIEMPRE LA MISMA INCLUSO EN CASO DE TRANSIMISIÓN DE PROPIEDAD.**

## 1. GENERALIDADES

Las tolvas motorizadas son máquinas proyectadas y fabricadas con materiales de primera calidad, nacidas para suministrar más autonomía a los alimentadores. Mediante la instalación de micronivel o fotocélula, es posible mantener casi constante la cantidad de material que se encuentra dentro de la planta alimentada. Las tolvas motorizadas PMZ se emplean principalmente para elevar piezas ligeras.

Están compuestas por:

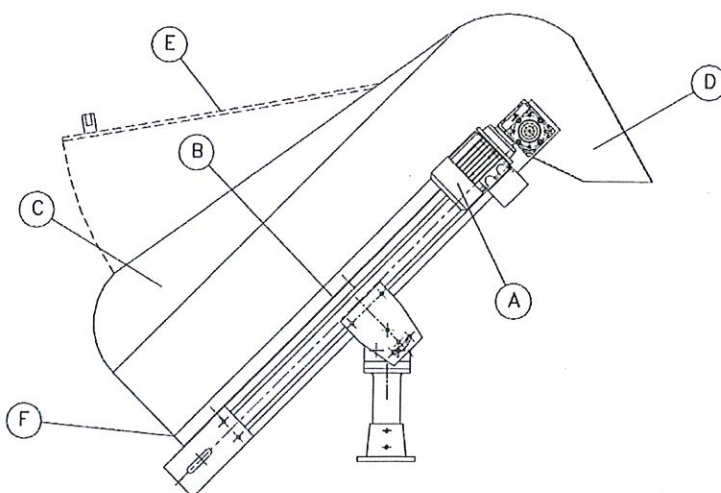
- A) N.1 Motorreductor
- B) N.1 Correa transportadora de PVC
- C) N.1 Tolva de carga
- D) N.1 Boca para descarga de piezas en el alimentador
- E) N.1 Revestimiento de lexan (opcional)
- F) Ventanilla para descarga rápida de piezas desde la tolva (opcional)

El funcionamiento es el siguiente:

El rodillo motor accionado por el motorreductor, hace funcionar la correa la cual subiendo recoge las piezas de la tolva y las descarga en el alimentador.

### NOTAS

Nunca hacer girar el motor en sentido contrario al de avance porque, haciéndolo así, se perjudicarían la correa y las piezas contenidas en la tolva.



## 2. INSTALACIÓN

Durante la instalación de la máquina, llevada a cabo por el personal cualificado, además de observar las normas de seguridad, es necesario no remover o perjudicar las protecciones, especialmente:

- Cáster de protección
- Eventual revestimiento superior
- Retenes de seguridad

Las tolvas motorizadas se deben colocar a tierra cerca del alimentador por medio de la columna de apoyo especial, o bien, si es posible, se deben fijar directamente en el mismo plano de apoyo del alimentador.

Es necesario que la pavimentación sea adecuada a la instalación de la máquina y, de todos modos, los cuatro pies de apoyo autoestabilizadores y articulados proporcionan una válida ayuda.

Todas las operaciones de desplazamiento se deben llevar a cabo por personal culificado, con sumo cuidado para evitar daños a la máquina.

### **NOTAS:**

- No dejar la máquina descubierta
- Desplazar la máquina con adecuada carretilla elevadora

## 3. INSTRUCCIONES

Estás son las operaciones que se deben llevar a cabo antes de cargar la tolva:

### **TOLVA MOTORIZADA CON TABLERO DE MANDOS:**

- Después de transportar y colocar la máquina, verificar que la tolva motorizada no se haya perjudicado
- Verificar que el voltaje de la red sea compatible con él del tablero de mandos de la tolva motorizada
- Hacer efectuar las conexiones eléctricas a personal cualificado
- Controlar las conexiones eléctricas
- Alimentar el tablero
- Girar el interruptor general y controlar la luz testigo de encendido
- Girar el interruptor luminoso verde, verificando que la máquina se haya puesto en funcionamiento
- Verificar que la correa gire de abajo a arriba

Una vez llevadas a cabo las operaciones arriba mencionadas, si todo resulta en regla, cargar la tolva.

### **TOLVA MOTORIZADA SIN TABLERO DE MANDOS:**

- Después de transportar y colocar la máquina, verificar que la tolva motorizada no se haya perjudicado
- Verificar que el voltaje de la red sea compatible con él del motor de la tolva motorizada
- Hacer efectuar las conexiones eléctricas a personal cualificado
- Controlar las conexiones eléctricas
- Alimentar el motor
- Verificar que la correa gire de abajo a arriba

Una vez llevadas a cabo las operaciones arriba mencionadas, si todo resulta en regla, cargar la tolva.

### **En caso contrario en presencia de:**

- Anomalías de funcionamiento
- Ruidos extraños al correcto funcionamientos
- Olores que proceden de la máquina

### **DESCONECTAR DE INMEDIATO LA MÁQUINA DE LA RED Y LLAMAR AL SERVICIO DE ASISTENCIA COMUNICANDO EL NÚMERO DE MATRÍCULA:**

Para asegurar la continuidad en el plan de fabricación se puede instalar en la tolva una fotocélula de carga mínima que hará accionar una bocina de luz intermitente que llama la atención del operador para que cargue la misma.

## 4. MANTENIMIENTO

Las tolvas motorizadas no necesitan intervenciones especiales si se prestan periódicamente los servicios de mantenimiento rutinario que consisten en:

- Control y eventual ajuste de la tensión de la correa: activar las dos varillas que se encuentren en las placas posteriores de soporte del rodillo loco
- Limpieza: periódicamente, en función de las condiciones reales de funcionamiento de la tolva motorizada, limpiar el interior de la zona de carga para remover eventuales impurezas que podrían perjudicar la correa.

## 5. ENSAYO Y GARANTÍA

Todas las tolvas motorizadas han sido sometidas a ensayo en el taller PMZ.

La garantía de la máquina se entiende en nuestra fábrica y hasta 12 meses a partir de la fecha de entrega para todos los detalles comerciales y de fabricación.

La garantía no incluye los daños originados por mala gestión o caídas de la máquina por maniobras incorrectas del operador y por la inobservancia de las normas de mantenimiento e instalación. Cualquier manipulación del producto y de los dispositivos de seguridad, hará decaer la garantía y eximirá a PMZ de cualquier responsabilidad.

### ALIMENTADOR FRASCOS

| Modelo QE | Opción | Opción | Opción | Opción | Matrícula |
|-----------|--------|--------|--------|--------|-----------|
| Q-ECO     | Q.INOX | -      | -      | -      | 21856G    |

### SENSORES

| TIPOLOGIA        | FUNCIÓN                              | MARCA | CÓDIGO            | Nº |
|------------------|--------------------------------------|-------|-------------------|----|
| Microinterruptor | Micro seguridad tapadera alimentador | OMRON | D4NS-4CF          | 1  |
| Microinterruptor | Micro seguridad tapa alimentador     | OMRON | D4NS-4CF          | 1  |
| Microinterruptor | Micro seguridad tapa tolva           | OMRON | D4NH-4AAS         | 1  |
| Llave            | Llave para final de carrera          | OMRON | D4DS-K3           | 2  |
| Sensor inductivo | Sensor de rotación alimentador       | OMRON | E2A-M18LS08-M1-B1 | 1  |
| Sensor inductivo | Demasiado lleno alimentador          | OMRON | E2A-S08KS02-M1-B1 | 1  |
| Cable            | Demasiado lleno pista                | -     | Solo Cable        | 1  |
| Cable            | Cable 3 poli M8 5 Mt                 | -     | -                 | -  |
| Cable            | Cable 4 poli M12 5 Mt                | -     | -                 | 2  |

### NEUMÁTICA

| TIPOLOGIA      | FUNCIÓN                            | MARCA | CÓDIGO            | Nº |
|----------------|------------------------------------|-------|-------------------|----|
| Filter         | Filter aire                        | SMC   | AW20-F02          | 1  |
| Presostato     | Control presión aire en entrada    | SMC   | GP46-10-01-X207-Q | 1  |
| Electroválvula | Electroválvula aire general        | SMC   | EPV342-5Y0        | 1  |
| Electroválvula | Electroválvula aire para FTC lleno | SMC   | VQ21A1-5Y0-C6-F-Q | 1  |

### MOTORIZACIONES

| TIPOLOGIA | FUNCIÓN           | POTENCIA | CÓDIGO                             | Nº |
|-----------|-------------------|----------|------------------------------------|----|
| TRT100    | Motor elevador    | Kw 0,09  | T56B4 B14+NMRV30<br>R 1:80         | 1  |
| STM075    | Motor alimentador | Kw 0,22  | T63C4 B5+SWL/040<br>FA PC63 R 1:40 | 1  |