

**INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACION, PUESTA EN MARCHA Y
MANTENIMIENTO, DE LA MAQUINA LAVADORA "BAUFOR", TIPO TUNEL DE
DOS CAMARAS MODELO TB/WT, CON CINTA TRANSPORTADORA TIPO "VICO-
TR" EN ACERO INOXIDABLE. CALEFACCION ELECTRICA.**

CLIENTE:	ALCA, S. A.
NUM. DE FABRICACION:	13.04.29
NUM. DE SU PEDIDO:	7996
TENSION DE TRABAJO:	400 V. 50 Hz. + N +T
TENSION MANIOBRA:	24 V. 50 Hz.
TENSION DISCO SEPARADOR ACEITE:	220 V. 50 Hz. (monofásico)
TENSION VENTILADOR E ILUMINACION ARMARIO:	220 V. 50 Hz. (monofásico)
TENSION BASE ENCHUFE:	220 V. 50 Hz. (monofásico)
POTENCIA ELECTRICA INSTALADA:	64 Kw.
FECHA DE ENTREGA:	Junio 2.013

1.- Aplicación:

Esta máquina ha sido especialmente diseñada para el lavado-desengrase, soplado a voluntad con aire comprimido "presencia pieza" y secado en caliente de **BLISTERS Y PIEZAS RECTIFICADAS** en proceso continuo, situados directamente sobre la cinta transportadora.

El lavado-desengrase se realiza por proyección de una solución de detergente alcalino (concentración máxima admisible 5%) en caliente a **40° ÷ 45° C.**

Presión de trabajo en boquillas superiores: **2 bar.** (regular con válvula).

Presión de trabajo en boquillas inferiores: **0,75 bar.** (regular con válvula).

Observación: Si se igualan presiones las piezas pequeñas se desplazan y se vuelcan.

A la entrada de la cámara de secado (zona abierta), se puede realizar un soplado con aire comprimido por "presencia de pieza", que ayuda a eliminar el agua que pueden retener los BLISTER en su superficie, facilitando el secado de los mismos. Para ello en el armario de control se instala un selector para trabajar cuando se desee con el citado soplado mediante aire comprimido.

La presión de servicio para el aire comprimido, es de **5,5 bar.**

El secado se efectúa mediante aire caliente recirculado a: **45° ÷ 50° C.**

La máquina está preparada para realizar una producción de **21 blisters/hora + 1.152 piezas/hora de 6 en 6 (Pieza 1)**, realizándose a la velocidad nominal de la cinta transportadora, **0,38 mts/min.** Variable entre **0,31 y 1,34 mts/min.** mediante variador de velocidad electrónico instalado en el interior del armario eléctrico.

Los tiempos de tratamiento a la velocidad nominal de **0,38 mts/min.**, son los siguientes:

- 1.- LAVADO-DESENGRASE (Aspersión) : 1 min. 30 sg.
Temperatura : **40° ÷ 45° C.**
- 2.- ESCURRIDO : 1 min. 20 sg.
- 3.- SOPLADO (Aire comprimido, a voluntad) para los Blíster, se realiza por presencia pieza.
- 4.- SECADO AIRE CALIENTE : 1 min. 30 sg.
Temperatura : **45° ÷ 50° C.**

DIMENSIONES DE LAS PIEZAS A LAVAR:

Pieza 1: Ø 41,15 x 25 mm., según plano nº 145210

Pieza 2: 87 x 60 mm. x altura 25 mm., según plano nº 04L145188

Blisters : 600 x 400 mm. x altura 60 mm.

Material pieza 1 y pieza 2 : Acero sinterizado.

Material Blíster : Plástico.

Contaminación a eliminar : Ligera capa de aceite y partículas de rectificado.

Contaminación residuos después del lavado de las piezas rectificadas :

Tamaño máximo de partículas 700 micras, paso máximo partículas 1,5 mg/cada 10 piezas.

2.- Descripción:

(Ver plano nº 13.04.29-1).

La máquina se sustenta mediante un bastidor, construido a base de perfiles laminados, los cuales llevan pies antivibrantes (46) regulables en altura, haciendo innecesaria clase alguna de fijaciones, ni fundaciones.

La máquina está construida en chapa de acero inoxidable AISI-304 (18/8) de 3 mm. de espesor soldada eléctricamente, totalmente aislada térmica y acústicamente, mediante fibra de vidrio de 40 mm. de espesor, protegida mediante faldones de chapa de acero inoxidable de 2 mm. de espesor, y con acabado superficial pulido.

El depósito está calorifugado para evitar pérdidas innecesarias de calor y lleva instalados los siguientes elementos:

- Válvula vaciado 2" (1).
- Compuerta de limpieza (2).
- Válvula entrada de agua, 3/4" (5).
- Válvula axial neumática reposición agua (3).
- Entrada agua 3/4" (4).
- Dosificador proporcional de producto detergente (44).
- Detector de nivel capacitivo (6).
- Rebosadero (7).
- Grupo motor-bomba lavado (10).