



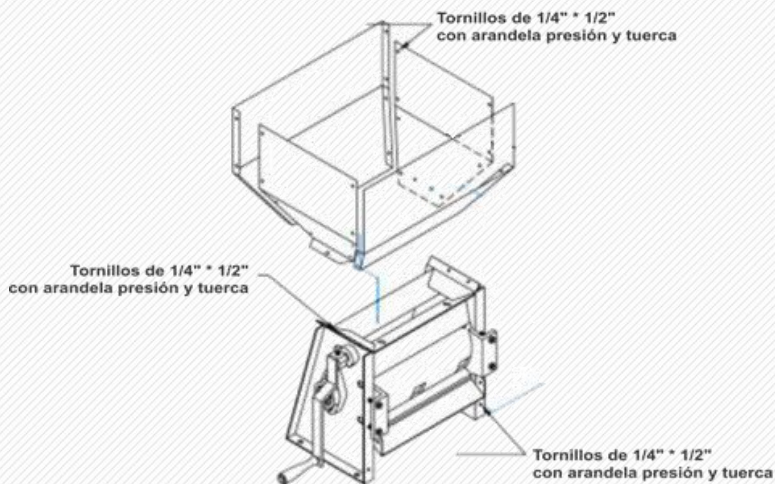
MANUAL TÉCNICO

MÓDULO CLASIFICADOR

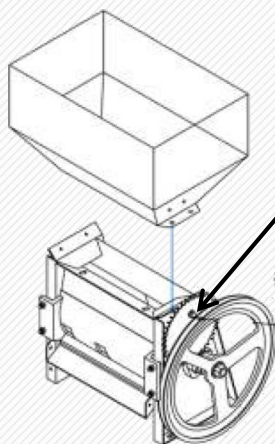
MC-6

INSTALACIÓN

Armado y posicionamiento de la tolva



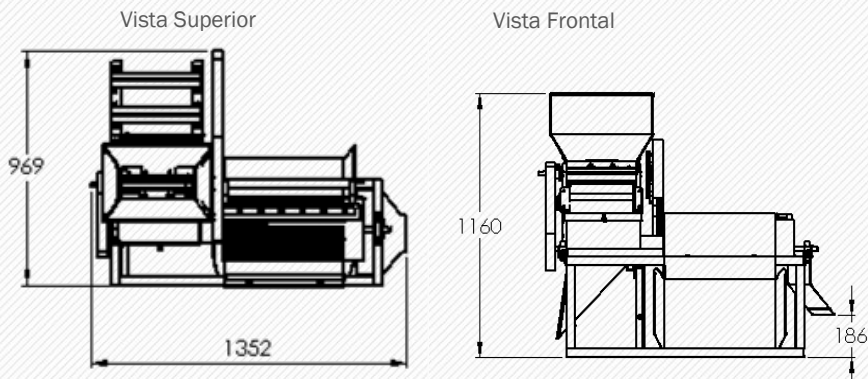
Ensamble de la tolva al cuerpo



1. Desenrosque el tornillo y retire el plato
2. Proceda a colocar la tolva asegurándola con un tornillo de 1/4" * 1/4" en cada lado del cuerpo de la máquina.
3. Coloque el plato en la cadena fijándose que la cadena este engranada al piñón inferior..
4. Inserte el plato en el buje de arrastre y coloque el tornillo con la arandela presión y ajústelo.

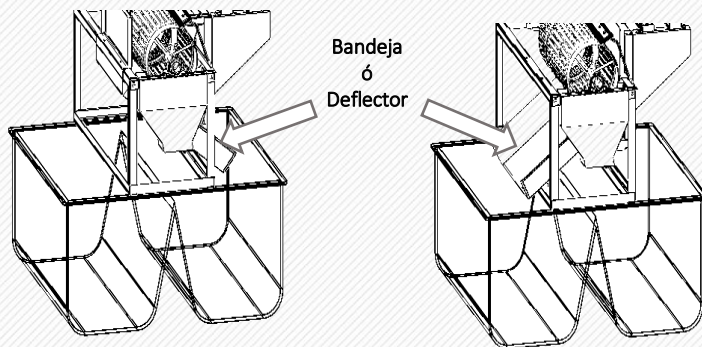
INSTALACIÓN

Dimensiones



Nota: Los tamaños están dados en milímetros.

Cambio de la Bandeja o Deflector



Una vez se haya llenado uno de los tanques de almacenamiento ejecute el siguiente procedimiento:

1. Apague la máquina y espere hasta que esté completamente detenida
2. Retire la bandeja o deflector de la posición actual.

3. Ubíquela 180° respecto a la posición inicial, como se muestra en la figura.
4. Encienda la máquina
5. Continúe el proceso de despulpado.

NOTA: El tanque de almacenamiento de la figura no está incluido dentro de la máquina, es solo con fines de visualización.

OPERACIÓN

Pecheros

Debido a las nuevas variedades de café, las cuales producen granos de mayor tamaño, Penagos tiene a su disposición tres clases de pecheros de modo que puedan adaptarse a su condición.



Se debe utilizar esta clase cuando:

- Tamaño de café cereza promedio de 12 mm
- Tamaño de café cereza entre 12 y 15mm. (si al inicio y final de la cosecha el tamaños del grano esta por debajo de 12mm. Utilice el tipo G)
- En el intermedio de la cosecha para granos entre 12 y 15mm.
- Tamaño de café cereza mayor a 15mm. (si al inicio y final de la cosecha el tamaños del grano esta por debajo de 15mm. Utilice el tipo G)
- Ejemplo: para variedades como castilla
- El rango en que debe oscilar la distancia entre el pechero y el diente de la camisa es de 0.7mm. a 1.2mm. Esta calibración permite disminuir la trilla, si aumenta esta distancia puede pasar grano a la pulpa.
- Si la trilla se mantiene es conveniente utilizar el siguiente tipo de pechero. Ej: si esta usando el tipo G use el tipo C.
- Si existe alto porcentaje de cascaneo, lo recomendable es utilizar el tipo de pechero anterior. Ej: si esta utilizando el tipo C utilice el tipo G.
- La galga recomendada para efectuar la calibración es calibre 22 (0.7mm) y/o calibre 18 (1.2mm)

OPERACIÓN

Identificación del tipo de pechero:

Para identificar el tipo de pechero que tiene su despulpadora se ha ubicado la letra de golpe que identifica el tipo de pechero en los dos costados del mismo como lo muestra la fotografía a continuación:



MANTENIMIENTO

Diariamente

- Terminado el despulpe vierta agua a la tolva de la despulpadora verificando que no queden granos dentro. y a la criba.
- Remueva los residuos que puedan haber quedado adheridos.
- Retire la guarda posterior del cilindro y lávela con agua limpia y lave el cilindro.
- Retire la bandeja o deflector y lávela
- Retire la tapa superior del canal criba y lávela

Semanalmente

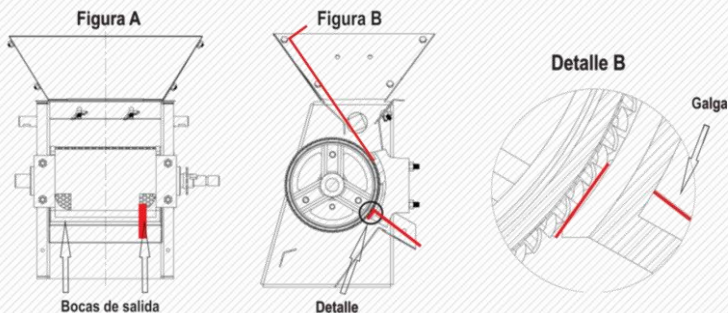
- Lave completamente la máquina.
- Engrase la cadena mando alimentador, engrase los rodamientos del eje horizontal.
- Engrase los bujes del eje alimentador.

Calibración del pechero

La distancia normal entre el pechero y la camisa es de 0.7 mm. Use la galga enviada junto con el equipo para asegurarse que este correctamente calibrado. Con una llave de boca fija de 9/16" afloje los tornillos que sujetan y separan el pechero para realizar este ajuste (0.7 mm de espesor)

La galga (resaltada en la figura) se debe ubicar por el frente del pechero en las bocas de salida (fig. A) entre la camisa y el borde del pechero (fig. B) y por encima calibre el pechero sin retirar el alimentador en los sitios indicados en la figura B..

Nota: las imágenes consignadas en el manual son de carácter informativo, pueden variar sin previo aviso con respecto al equipo que usted reciba sin afectar su funcionamiento.



MANTENIMIENTO

Cambio de camisa despulpadora horizontal

- Desenrosque la tuerca que ajusta el volante, bloqueando el volante.
- Retire la arandela de presión de $\frac{3}{4}$ " Ø.
- Retire el volante.
- Extraiga el pin de $\frac{3}{16}$ "Ø que esta incrustado en el eje principal.
- Suelte la unión de la cadena y retírela.
- Con un madero golpee suavemente el eje principal por el lado roscado.
- Retire el eje principal.
- Retire el conjunto cilindro camisa del bastidor.
- Suelte las tuercas de los tres pernos tensores del cilindro.
- Retire los platos laterales del cilindro.
- Cambie el cilindro camisa, utilice repuestos originales.
- Verifique que los bordes que sobrasen de la camisa con respecto al tubo no estén deformados hacia dentro del tubo, en caso de estarlo, enderézalos con un martillo para lograr que el borde de los platos ingrese correctamente en el tubo.
- Coloque los platos laterales en el nuevo cilindro, tenga en cuenta el sentido de giro.
- Asegure los 3 pernos tensores de los platos laterales.
- Lime las sobranes de los bordes de la camisa si los hay con respecto a los platos.
- Coloque nuevamente el cilindro despulpador dentro del bastidor, sosteniéndolo con el conjunto eje principal, haciendo coincidir el eje con los agujeros de los platos laterales.
- Lleve el eje hasta su posición haciendo coincidir la cara plana del eje con la cara plana del plato derecho.
- Reposicione el buje de arrastre.
- Incruste nuevamente el pin de $\frac{3}{16}$ "Ø en el eje.
- Coloque la polea haciendo coincidir el pin del buje de arrastre con la ranura que tiene la polea.
- Coloque la arandela de presión de $\frac{3}{4}$ "Ø.
- Rosque y ajuste la tuerca.

Re gradúe el pechero de acuerdo al tamaño y variedad de grano que se esté procesando, para obtener un excelente despulpado, sin trilla y ni mordedura de grano, con la galga