

MANUAL DE OPERACIÓN

Maquina Briquetadora para Carbón

Zhengzhou Dong Fang Heavy Machinery Co.,Ltd.

Serie WLXM

REV. 1

Declaración

Este documento es una traducción de documentos publicados por el FABRICANTE para el MODELO de equipo señalados en la caratula, aun así no sustituye a las publicaciones del FABRICANTE como: MANUAL DE OPERACIÓN, GUIAS DE INSTALACIÓN, GARANTÍAS, ACUERDO DE RESPOSAVILIDAD o cualquier otro documento con información relacionada equipó.

COSALTOR S.A. de C.V.

Av. 24 Norte #221, Col. Los Remedios, C.P. 72344. Puebla, Pue. México.

email: contacto@cosaltor.com.mx

web: www.cosaltor.com.mx

tel: +521 (222) 2 34 02 88

tel: +521 (222) 6 90 21 77

Instalación, Procedimientos e Instrucciones

Maquina Briquetadora para Carbón - Serie WLXM

1. Estructura principal

La serie WLXM de máquinas briquetadoras incluyen: Un motor principal, Banda transportadora, Moto-reductor, Acoplamiento del Motoreductor, Eje principal, Rodillos y Los engranes de sincronizado (Sincronizan la velocidad en dirección opuesta de los rodillos). Los rodillos están fabricados en acero resistente a la presión producida por la materia prima. En condiciones de operación normal la máquina es alimentada constantemente, produciendo briquetas de manera uniforme y a una velocidad constante, después de ser prensado el material de la briqueta, por los rodillos, la briqueta se precipita a la banda transportadora.

2. Instalación y Depuración

2.1. Instalación

1. Prepare previamente la base para anclar el equipo, Según las dimensiones de este.
2. Coloque tacones de amortiguamiento en las bases del equipo asegurando que el equipo quede nivelado.
3. Atornille el equipo a las anclas de la base previamente preparados.
4. Complete la instalación de los equipos circundantes a la briquetadora (Banda de alimentación)
5. Llene el deposito de aceite del motoreductor con aceite (grado 30)
6. Verifique el estado de las partes móviles y en caso de ser necesario lubriquelas
7. Limpie la zona de instalación y compruebe los equipos circundantes en la línea de producción

2.2. Antes de Arrancar

1. Verifique lubricación y Aceite.
2. Compruebe la sujeción los tornillos y partes móviles.
3. Compruebe que la instalación eléctrica halla realizada por personal calificado.
4. Complete la instalación de los equipos circundantes a la briquetadora (Banda de alimentación)
5. Realice un prueba de toda la línea de producción si carga alguna durante un tiempo razonable, compruebe si hay algún sonido anormal.
6. Verifique el estado de las partes móviles y en caso de ser necesario lubriquelas
7. Limpie la zona de instalación y compruebe los equipos circundantes en la línea de producción operan correctamente
8. Después de verificar el funcionamiento de la línea, Prepare un ensayo de materia prima con una humedad de 8-12 %.

3. Puesta en servicio y Operación

1. Para arrancar la máquina, utilice 300 Kg de carbón en polvo previamente preparado o cualquier otra materia prima. La materia prima debe ser correctamente tratada antes de ser utilizada (sin gránulos).
2. Ponga especial atención a la hora de encender los equipos circundantes a la briquetadora evitando sobre alimentar al equipo y tener un excedente en la producción.
3. El material tratado es introducido y a su vez comprimido por la máquina.
4. La materia prima tiene que ser controlada, (si es demasiada materia prima la presión de la máquina se eleva), por lo general se debe tratar de mantener suficiente materia prima sobre el rodillo del molino de briquetas, hasta encontrar un equilibrio entre este y la presión.
5. La humedad en la materia prima ser controlada, entre 8-12 % se requiere de un ajuste, ya que la condición de la briqueta pudiera llegar a ser demasiada húmeda o demasiada seca, (el agua afecta directamente a la fuerza del producto, el tamaño, la velocidad de briqueta, además del desmoldeo) esto, con la finalidad de garantizar un funcionamiento normal y la calidad del producto.
6. Deben eliminarse todos los grumos en la materia prima antes de entrar en el alimentador, la instalación original de alimentación del equipo contiene un removedor de hierro, con el fin de evitar grumos duros o hierro en la línea de producción y daños en el equipo.
7. En la etapa de puesta en marcha, se debe contar con un control estricto, para evitar que haya piezas sueltas, detectar cualquier situación inmediatamente, detener la producción, checar la falla y repararla, después volver a arrancar el equipo.
8. Después de obtener una producción normal en la prueba de arranque, el orden de apagado, es inverso a la secuencia de arranque.
9. El tiempo de inactividad debe ser en el que momento que el usuario considere oportuno, al final de cada día de producción, las partes del equipo deben ser limpiadas al igual que los objetos adhesivos, también se debe evitar que la materia prima se solidifique y esto pueda afectar la producción normal del día siguiente.

4. Fallos comunes y método de eliminación

1. Evite introducir objetos metálicos, piedra y otros solidos pesados dentro de la máquina.
2. Evite operar con cargas muy pesadas.
3. Evite que personal no capacitado realice ajustes la máquina.
4. Mantenga vigilancia las partes móviles (engranes, reductor, etc..) y mantenerlos lubricados.
5. Por ningún motivo mezcle los diferentes tipos de lubricantes en el motoreductor.

5. Fallas comunes y método de eliminación

Falla	Solución
Moldes de briqueta Desalineados briquetas sin simetría horizontal.	Aflojar el par de pernos que fijan la placa ajustable del rodillo, aflojar las bandas y cadenas distribución, para permitir que los rodillos se muevan libremente (la dirección relativa de la placa ajustable con los agujeros de tornillo) en la sección de engranes (eliminación de manchas. Luego, gire la briqueta del rodillo primario y haga que el rodillo secundario. (nota: verifique que la distancia entre ambos rodillos de entre 1-2 mm) y luego apriete la placa ajustable a 1-2 mm del perno, el engranaje giratorio será con dirección positiva, compruebe si la briqueta cubre con sus expectativas. (si alcanza el estado ideal, sino es así, afloje los tornillos y ajústelos nuevamente) los tornillos deben quedar bien apretados al final.
Bajo rendimiento de briquetas logradas Muy pocas briquetas son formadas .	Ajuste la humedad del material y cantidad de la materia prima.
Dureza de briqueta insuficiente Las briquetas se dehacen .	Ajuste la humedad del material, la cantidad de la materia prima, y la separación entre rodillos.
Ajuste de separación entre rodillos Se requieren briqueta mas anchas.	Afloje los tornillos que fijan los rodamientos de los rodillos, ajuste la varilla roscada, hasta lograr la separación entre rodillos deseada. Tenga especial cuidado en que los rodillos queden paralelos y no en un ángulo diferente, en caso de no quedar paralelos ajústelos de manera individual cada uno hasta que queden simétricos.

6. Recomendaciones de Seguridad

1. Instale las guardas en las partes móviles evitando accesos accidentales o intencionales a las partes móviles y peligrosas.
2. Antes de la puesta en marcha de la máquina, revisar y limpiar los componentes de la máquina.
3. No permita que trepen a la máquina, en caso de un accidente.
4. No permita que el personal opere el equipo con ropa holgada, cabello suelto, corbata.
5. El centro de carga debe contar con un dispositivo de protección contra cortos, así como contar con conexión a tierra física.
6. Nunca repare el equipo mientras se encuentra operando, encuentre las fallas y detenga el equipo.
7. Requiere un interruptor para activar la máquina.
8. Después de un mes de uso cambiar el aceite del reductor.
9. Mantenimiento regular.