

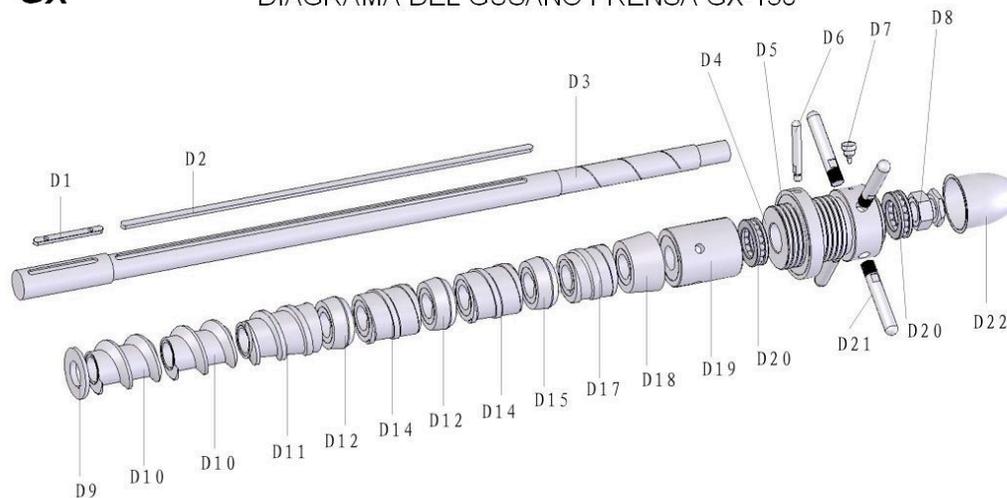
## RECOMENDACIONES PARA LA PUESTA EN MARCHA EXTRUSADO – PRENSADO

### Prensa GX-130 y GX-140

- 1) Conecte el motor y compruebe el sentido de giro de la polea principal, la misma deberá coincidir con la flecha.-
- 2) Controle el nivel de aceite de la caja.
- 3) Haga funcionar en vacío unos minutos para comprobar que no existan ruidos extraños.
- 4) Detenga la máquina y ajuste la manija de espesor de” **ROSCA IZQUIERDA**” de expeller hasta que haga tope, luego afloje 5 vueltas completas.
- 5) **Para prensas nuevas.** Ponga en marcha la prensa cargando de a poco soja en la tolva. Comenzará a salir aceite y luego expeller. Junte uno o dos baldes de este expeller y vuelva pasarlo por la prensa con un 10% de arena fina o polvo de ladrillo. Continúe repasando este expeller humedeciéndolo con agua y controlando que el amperímetro se mantenga debajo de los 40 Amperes. Esta operación pulirá el interior de la máquina evitando posibles bloqueos. Haga trabajar la prensa de este modo por un lapso de 40 minutos antes de enviar soja extrusada. Esta operación se debe realizar solamente cuando **la prensa sea nueva**, al iniciar por primera vez la operación.
- 6) Una vez que la prensa esté pulida, las veces subsiguientes solamente precalentar la prensa pasando expeller solo.
- 7) Lubrique el **engrasador D7** que se encuentra entre las manijas de ajuste. Este enviará la grasa hacia el interior del eje hasta el **rodamiento interno D20**. Quite el capuchón y engrase el rodamiento externo.
- 8) Puede utilizar un caño prolongador para regular el espesor del expeller, no lo utilice para aflojar la contra tuerca.
- 9) El espesor de expeller adecuado de trabajo es de **2 a 3 mm**.
- 10) Ajuste la **tuerca D19** para evitar el ingreso de aceite de soja a la caja reductora a través de la **chaveta D2**. Pare ello utilice la barra provista y ajuste a mano la polea. Esta tuerca es rosca izquierda.
- 11) Lubrique el engranaje de la tolva de alimentación una vez por día solo con aceite de soja.

**GX**

## DIAGRAMA DEL GUSANO PRENSA GX-130



### **Extrusor E-1000-S**

- 1) Ponga en marcha el extrusor en vacío y verifique el sentido de giro y tensión de las correas.
- 2) Detenga la marcha y ajuste el pico de salida con la llave provista hasta el fondo, es rosca izquierda. Luego afloje 6 vueltas completas.
- 3) Ponga en marcha el extrusor. Ponga en marcha el alimentador, agregue un chorro de aceite comestible junto con la soja y alimente normalmente. Para la puesta en marcha del extrusor nuevo no utilice soja con menos del 10% de humedad. Coloque una chapa frente a la salida del extrusor y manténgase alejado. Verá que el chorro se convertirá en un material espumoso.
- 4) Quite la termocupla colóquela sobre el chorro de soja de salida, cuando la temperatura llegue a 130 grados puede ya enviar el extrusado a la prensa.

### **Importante:**

-La desactivación requiere humedad por lo cual esta es necesaria en el extrusor. Pero el mayor contenido de agua implicará una menor extracción de aceite.

-Un incremento del 1% de humedad en el poroto significará una caída de la temperatura de aproximadamente 10 Grados. Si bien una soja con el 13% de humedad se desactivará a menor temperatura, digamos unos 125 Grados, este contenido de humedad dificultará la extracción de

aceite y la correcta formación del expeller. En el otro extremo una soja con el 9% de humedad requerirá para su correcta desactivación mayores temperaturas, cercanas a los 145 Grados.

-De esto se desprende que una **humedad del 10%** permitirá una mayor capacidad, una correcta desactivación y un buen rendimiento de aceite.

**Los modos de ajuste del extrusor son los siguientes.**

**Como aumento la temperatura de trabajo ?:**

- 1-Reduciendo la alimentación.
- 2-Utilizando un pico de salida de menor diámetro y/o ajustándolo.
- 3- Bajando la humedad.

**Como bajo la temperatura ?:**

- 1-Aumentando la alimentación.
- 2-Utilizando un pico de salida de mayor diámetro y/o aflojándolo.
- 3-Aumentando la humedad.

**Parada de los equipos.**

**Extrusor E-1000-S:**

- 1)Para la parada del equipo, es recomendable tener preparada soja húmeda y alimentar con ella el extrusor, una vez que se llenó el cañón detenga el extrusor.
- 2)Aguarde que la temperatura descienda a 90 grados y quite la primer sección y de un golpe de arranque hasta que este se vacíe. De no mover quite una segunda sección y así sucesivamente hasta que logre vaciarlo. Si será utilizado en pocas horas vuelva a colocar las secciones. En caso de quedar parado varios días deberá desarmarlo para limpiar.
- 3)En el caso de interrupción de energía eléctrica aguarde unos minutos a que baje la temperatura y comience el desarmado y limpieza. Utilizar el gato hidráulico para desmontar las partes bloqueadas, limpiar y volver a armar. No utilizar martillos de acero puesto que los metales interiores son muy frágiles.

**Prensa GX-130 y GX-140**

- 1)Corte la alimentación.

2) Afloje y ajuste un par de vueltas las manijas de regulación de espesor hasta que deje de salir expeller.

3) Detenga la prensa.

4) Quite la compuerta debajo de la tolva

5) Gire en sentido inverso la polea principal a mano unas 10 vueltas. Por debajo de la tolva caerá material desde el interior de la prensa. Si la prensa quedara parada por mas de 4 horas deberá extraer el tornillo y limpiar.