



oñate

CIADEL S.A.

Manual de Uso y Mantenimiento

Planchadoras PCN₂₅₀ PCN₃₅₀ PCN₅₀₀ PCN₆₀₀

Índice

1. Advertencias de seguridad.....	3
2. Introducción.....	5
Inspección de entrega.....	5
Ubicación de la placa de número de serie y modelo.....	5
Especificaciones generales.....	6
Servicio al cliente.....	7
3. Instalación del equipo.....	7
4. Operación y funcionamiento.....	7
Recomendaciones de uso.....	7
Referencias de la máquina.....	8
Tableros de comando.....	9
Preparación del proceso de planchado:	
- Encender el piloto.....	10
- Encender la planchadora.....	10
- Iniciar el proceso.....	10
- Encender el quemador.....	10
- Seleccionar la temperatura del proceso.....	11
- Ingresar / retirar la prendas.....	11
- Finalizar el proceso.....	12
5. Mantenimiento.....	12
Información general.....	12
Irregularidades generales.....	13
Mantenimiento diario.....	14
Mantenimiento semanal.....	14
Mantenimiento mensual.....	15
Mantenimiento trimestral.....	15

Cuidado del acero inoxidable.....	16
Sustitución de las bandas de planchado.....	16
Planilla de mantenimiento.....	18
6. Soluciones.....	20
El piloto no enciende.....	20
El piloto no se mantiene encendido.....	20
El piloto enciende pero el quemador no.....	20
El quemador funciona pero la llama es amarilla.....	20
La máquina no enciende.....	21
La máquina no marcha.....	21
Secado insuficiente.....	21
7. Cómo reciclar el equipo.....	22

1. Advertencias de seguridad

Lea el “Manual de Instalación” y el “Manual de Uso” antes de instalar y utilizar la máquina respectivamente.

No use un cable de extensión ni un adaptador para conectar la planchadora a la fuente de energía eléctrica, para así reducir el riesgo de sufrir una descarga eléctrica o de causar un incendio.

No permita que este aparato sea utilizado por niños o personas enfermas sin supervisión.

No use la planchadora calandra para otro propósito que no sea el de secar-planchar tejidos destinado a ser planchados a máquina, previamente lavados con agua y centrifugados.

No rocíe la máquina con agua.

No realice modificaciones al aparato.

No anule el corte automático “guarda manos” de la máquina bajo ninguna circunstancia, el mismo impide la introducción de las manos en los sectores indebidos de la máquina.

No deje gasolina ni otro líquido o gas inflamable cerca de la planchadora.

No planche productos que hayan sido tratados o que desprendan vapores o elementos inflamables.

No limpie la planchadora con fluidos volátiles ni inflamables tales como acetona, adelgazantes de lacas, reductores de esmaltes, tetracloruro de carbono, gasolina, benceno, naftaleno, etc.

No planche mantas, ni objetos de espuma de caucho o materias cauchutadas.

Tenga especial cuidado con los tejidos sintéticos y con la ropa estampada, ya que es posible que se derritan debido al calor del cilindro y queden pegados al mismo.

Tenga siempre en cuenta las instrucciones descritas en las etiquetas de los materiales a planchar.

No deje la planchadora funcionando sin atención.

No deje que se acumule pelusa, polvo o suciedad alrededor de la máquina.

No se debe utilizar una máquina a gas en recintos donde se usa PER (Percloroetileno) como disolvente, ya que el contacto con llamas produce gases tóxicos y corrosivos.

Limpie diariamente las bandejas de admisión y recepción.

El mantenimiento sólo deberá realizarlo personal especializado.

Utilice solamente piezas de repuesto originales provistas por Oñate.

Desconecte la alimentación eléctrica a la hora de realizar el mantenimiento o de reemplazar piezas.

No efectúe tareas de mantenimiento si el equipo se encuentra a temperatura de trabajo.



Si detecta olor a gas cierre la alimentación principal de gas y ventile la sala. No encienda ninguna luz o conecte un equipo eléctrico. No use el teléfono en la misma sala.

2. Introducción

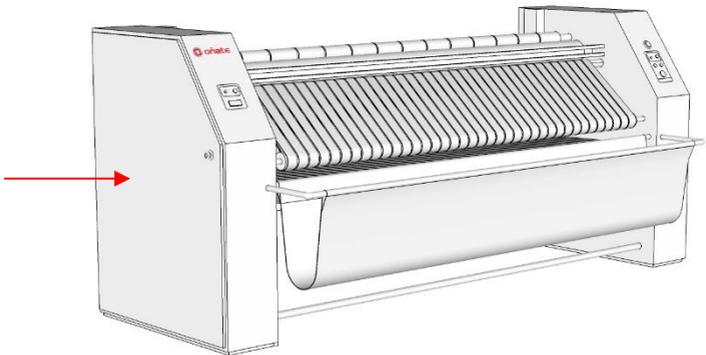
Inspección de entrega

En el momento de entrega inspeccione visualmente la unidad para detectar si se han producido daños visibles durante el transporte. Si existen señales evidentes de posibles daños, pida al transportista que deje constancia escrita de los mismos en los documentos de envío antes de firmar el recibo de envío.

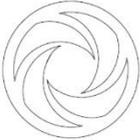
Ubicación de la placa de número de serie y modelo

Todas las planchadoras Oñate poseen una placa de identificación de modelo, número de serie y fecha de fabricación ubicada dentro del gabinete lateral izquierdo de la máquina. Es importante no remover la misma para poder identificar la unidad ante cualquier eventualidad.

*Placa de
Identificación
(en el interior)*



Modelo de placa de identificación

		<h1 style="margin: 0;">oñate</h1>	
INDUSTRIA ARGENTINA			
MOD. / AÑO	-----/----	N° MÁQUINA	-----
MOTOR N°	-----	HP	-----

Especificaciones generales

Modelo		PCN ₂₅₀	PCN ₃₅₀	PCN ₅₀₀	PCN ₆₀₀
Capacidad	Kg/h	60	100	150	180
Diámetro Cilindro	mm	325	350	500	600
Longitud Cilindro	mm	1.600	2.200	2.600	3.050
Motor	HP	3/4	3/4	1	1
Conexión de Gas	Pulg.	1/2	1/2	3/4	3/4
Consumo de Gas	Kcal/h	30.000	70.000	100.000	120.000
Alto	mm	1.305	1.380	1.515	1.515
Ancho	mm	815	1.500	1.860	1.860
Largo	mm	2.440	3.160	3.610	4.110
Peso Neto	mm	300	740	1.100	1.600
Peso Bruto	Kg	360	840	1.230	1.860

Servicio al cliente

Si necesita asistencia técnica o piezas de repuesto comuníquese directamente con Industrias Oñate:

OÑATE – Ciadel S.A.
Caudillos Federales n°1951
Villa María 5900 – Córdoba – Argentina
www.industriasonate.com
info@industriasonate.com
Teléfono: +54 0353 4534920



3. Instalación del equipo

Previo a la manipulación y conexión remitirse al “Manual de Instalación” provisto junto con la planchadora.

4. Operación y funcionamiento

Recomendaciones de uso

Esta máquina está diseñada y concebida para el planchado y secado de textiles. Su empleo en propósitos ajenos a lo indicado será considerado como indebido y peligroso.

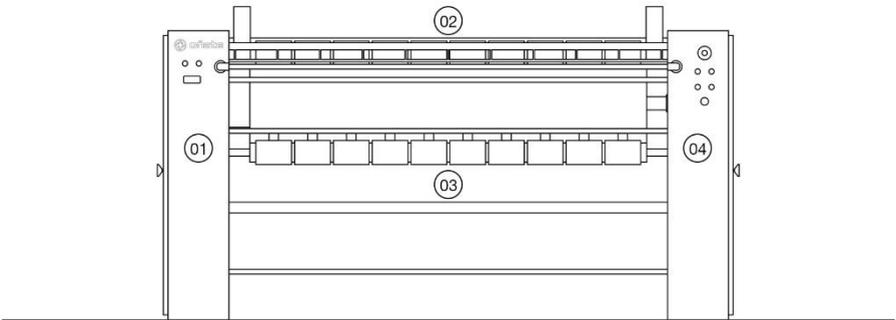
No utilizar con prendas que no hayan sido previamente lavadas con agua y centrifugadas.

Previo a su utilización controlar que la instalación de la máquina sea la correcta según se especifica en el “Manual de Instalación” y que el mantenimiento periódico haya sido realizado según se especifica en el presente manual.

Referencias de la máquina

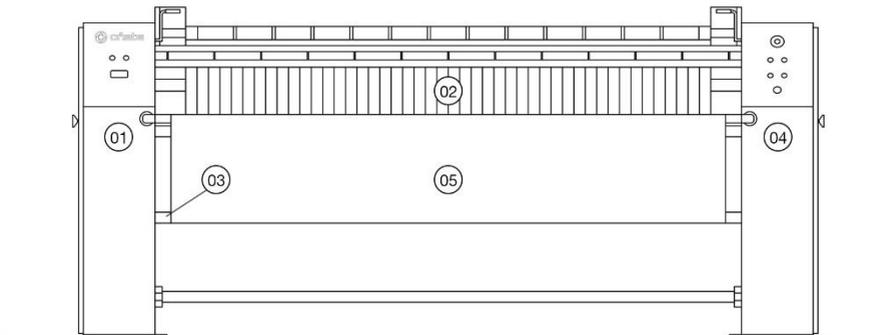
Vista Frontal

Referencia a Planchadoras PCN₂₅₀



Vista Frontal

Referencia a Planchadoras PCN₃₅₀ PCN₅₀₀ PCN₆₀₀



- 01- Gabinete lateral izquierdo
- 02- Admisión de prendas
- 03- Recepción de prendas
- 04- Gabinete lateral derecho
- 05- Saco porta prendas a planchar

Tableros de comando

Tablero en lateral izquierdo



Tablero en lateral derecho



- 01- Llave de encendido del quemador
- 02- Luz indicadora de llama de quemador encendida
- 03- Control de temperatura de planchado
- 04- Indicaciones generales
- 05- Parada de emergencia
- 06- Llave de encendido general
- 07- Luz indicadora de máquina encendida
- 08- Pulsador de inicio de marcha de la máquina
- 09- Pulsador de parada de marcha de la máquina
- 10- Regulador de velocidad de planchado
- 11- Indicaciones generales

Realización del proceso de planchado

1. Encender el piloto (*modelos a gas únicamente*).

Antes de iniciar concretamente el proceso de planchado corrobore que la llave de paso de gas correspondiente a la planchadora se encuentre abierta y encienda el piloto de la máquina ubicado en el interior del gabinete izquierdo de la misma. Para ello presione el botón rojo de la válvula de seguridad, acerque un hisopo encendido al piloto y mantenga apretado el botón durante aproximadamente 20 segundos. Al soltarlo el piloto deberá quedar encendido.

2. Encender la planchadora.

Encienda la máquina mediante la llave de encendido general, ubicada en el tablero de comando derecho de la planchadora, en posición "SI". Se encenderá la luz correspondiente, ubicada en el mismo tablero, indicando que el equipo se encuentra encendido.

3. Iniciar el proceso.

Presione el pulsador de "Inicio" ubicado en el tablero de comando derecho para que la planchadora comience a marchar.

4. Encender el quemador.

Encienda el quemador utilizando la perilla correspondiente ubicada en el tablero de comando izquierdo de la máquina.

5. Seleccionar la temperatura del proceso

Seleccione la temperatura requerida utilizando el control correspondiente ubicado en el tablero de comando izquierdo de la máquina, presionando ▲ para aumentar la temperatura o ▼ para disminuirla.



Los niveles de temperatura de la planchadora oscilan entre los 10 °C (mínimo) y 160 °C (máximo). Para su correcta elección se recomienda leer las etiquetas de las prendas a secar/planchar, por lo general no se recomienda superar los 120 °C para prolongar la vida útil de las bandas de planchado.

6. Ingresar / retirar las prendas.

Introduzca las prendas a planchar sobre las bandas de admisión en la parte delantera del equipo (ver ubicación en pág. n°8). Las prendas deben estar correctamente centrifugadas (40% de humedad máximo). Las bandas dirigirán automáticamente las prendas al cilindro de secado/planchado y serán expulsadas por la bandeja de recepción ubicada en el frente de la máquina o en la parte posterior según el modelo.



Antes de ingresar las prendas es esencial esperar a que el cilindro de la máquina alcance la temperatura deseada para que el planchado sea efectivo.

7. Finalizar el proceso.

Una vez que haya finalizado el planchado de sus prendas apague el quemador utilizando la perilla correspondiente ubicada en el tablero de comando izquierdo. Espere que la temperatura de la máquina descienda a 50 °C y luego presione el pulsador de “Parada” ubicado en el tablero de comando derecho de la máquina para detener la marcha. Por último apague el encendido general de la máquina posicionando la perilla correspondiente en “NO”.



Nunca detenga la máquina si la temperatura es superior a los 50 °C, lo cual causará el deterioro de las bandas de Nomex® que se encuentran en contacto con el cilindro.



No deje ropa húmeda en el interior de la máquina lo cual provocará la corrosión del cilindro.

5. Mantenimiento

Información general

Se deben realizar de forma rigurosa y obligatoria las tareas de mantenimiento descritas a continuación, las cuales garantizarán el funcionamiento del equipo además de prolongar su duración y ayudar a prevenir accidentes. Paralelamente las rutinas de mantenimiento le ayudarán a aumentar al máximo la eficiencia de operación y a reducir al mínimo el tiempo de inactividad.



La falta de mantenimiento puede deteriorar el funcionamiento de la máquina y estropear los componentes.

Toda tarea de mantenimiento debe realizarse con la máquina apagada y el cilindro frío. Utilice indumentaria y herramientas adecuadas al momento de realizar las tareas de mantenimiento de forma de prevenir accidentes y lesiones graves. Use lentes de seguridad y guantes. Los intervalos de tiempo entre los servicios de mantenimiento descritos en el presente manual son los recomendados, no obstante según el uso de la máquina se pueden necesitar intervalos más cortos.



Finalizado el procedimiento de servicio y mantenimiento, vuelva a colocar todos los paneles que se hayan removido para poder efectuarlo. No opere la máquina con protectores o piezas que falten o se encuentren rotas.

Irregularidades generales

Antes de llamar al “Servicio de Asistencia Técnica” compruebe:

- Que la corriente eléctrica llegué a la máquina.
- El correcto estado de los fusibles.
- Que la tensión eléctrica coincida con la de la máquina.
- Que no existan fugas de gas en la cañería de alimentación.
- El correcto funcionamiento del quemador (ver detalle en “Manual de Instalación”).

Si necesita repuestos o asistencia técnica respecto a las tareas de mantenimiento comuníquese directamente con Industrias Oñate:

OÑATE – Ciadel S.A.
 Caudillos Federales n°1951
 Villa María 5900 – Córdoba – Argentina
 www.industriasonate.com
 info@industriasonate.com
 Teléfono: +54 0353 4534920



Mantenimiento diario

Limpie las partes exteriores de la máquina sin rociarlas con agua, lo cual puede ocasionar corto circuitos y daños considerables. No use productos que contengan alcohol sobre el tablero de comando.

Verifique que esté intacto el aislamiento en todos los cables externos y que estén sujetas todas las conexiones. Si se ven cables sin aislamiento, llame a un técnico de servicio.

Mantenimiento semanal

Lubrique las cajas porta cojinetes utilizando grasa para alta temperatura. Según el modelo de la planchadora las cajas porta cojinetes se disponen como indica el siguiente cuadro.

	PCN ₂₅₀	PCN ₃₅₀	PCN ₅₀₀	PCN ₆₀₀
Gabinete Derecho	3	5	5	5
Gabinete Izquierdo	3	5	5	5
Total en máquina	6	10	10	10

Nota: Si no logra ubicar y reconocer las cajas porta cojinetes utilice el "Manual de Instalación" provisto con la máquina el cual posee los planos específicos de su modelo de planchadora.

Lubrique el buje del piñón, en el modelo **PCN**250, ubicado en el gabinete lateral derecho utilizando aceite SAE 90.

Para el modelo **PCN**350, engrase los dos rodillos ubicados en el gabinete lateral izquierdo de la máquina. En el gabinete lateral derecho de la misma, engrase la caja del eje del tubo principal y lubrique con aceite SAE 90 los piñones tensores superior e inferior (“tensa cadena”).

Mantenimiento mensual

Lubrique los dientes de todos los engranajes utilizando grasa para alta temperatura en escasa cantidad. Aplique la grasa sobre las cadenas de transmisión, la cual la distribuirá hacia los dientes de los engranajes.

Engrasar los bolilleros de la máquina utilizando grasa para alta temperatura.

Controle el nivel de aceite de la caja reductora de velocidad la cual posee a sus ejes montados sobre bolilleros. Agregar aceite SAE 140 G-GEAR en caso de que el nivel se encuentre por debajo del indicado. Cambiar el aceite a los primeros seis meses de uso para drenar cualquier impureza que hubiera quedado del maquinado.

Compruebe que la ventilación de los gases de combustión no se encuentre obstruida, desde la conexión al equipo hasta la salida al exterior (modelos a gas).

Mantenimiento trimestral

Limpie las rejillas de ventilación de los motores con una aspiradora.

Revise las conexiones de gas, controle que no existan fugas (solo en modelos correspondientes).

Revise las conexiones eléctricas, controle que no estén sueltas.

Revise las conexiones de vapor, controle que no existan fugas (solo en modelos correspondientes).

Cuidado del acero inoxidable

Quite la suciedad y grasa con detergente y agua. Enjuague completamente y seque después de lavar.

Evite el contacto con metales diferentes para evitar la corrosión galvánica cuando estén presentes soluciones salinas o ácidas.

No permita que las soluciones salinas o ácidas se evaporen y sequen sobre el acero inoxidable. Limpie todos los residuos.

Frote en el sentido de las líneas de pulido o “veteado” del acero inoxidable para evitar ralladuras al usar productos de limpieza abrasivos. Use lana de acero inoxidable o cepillos de cerdas suaves no metálicas. No use lana de acero o cepillos de acero normales.

Si parece que se oxida el acero inoxidable, el origen de la oxidación puede ser una pieza de hierro o acero que no sea inoxidable, tal como un clavo o un tornillo.

Elimine las zonas descoloridas o las termocoloraciones debido a recalentamiento restregando con un polvo o empleando soluciones químicas especiales.

No deje soluciones de esterilización en los equipos de acero inoxidable durante períodos prolongados.

Sustitución de las bandas de planchado

En caso de que necesite reemplazar las bandas de planchado de su equipo asegúrese de utilizar bandas de repuesto provistas por OÑATE® evitando alternativas de distintas medidas y materiales. Para dicho

caso de debe reemplazar el juego completo de bandas. En el momento de la colocación de las nuevas bandas de planchado cerciórese de colocarla de la misma forma en que se encuentran originalmente, es decir con el lado de NOMEX® (lado más oscuro) contra el cilindro de planchado.

6. Soluciones

Antes de comunicarse con el Servicio de Asistencia Técnica compruebe las siguientes soluciones a posibles fallas.

Falla	Causa	Solución
El piloto no enciende	Falta de gas	Abra la llave de paso general. Presione correctamente la válvula de seguridad.
	Aire en la tubería	Mantenga apretado el botón de la válvula de seguridad hasta que purgue totalmente el aire.
	El orificio está obstruido	Limpie el orificio del piloto con aire comprimido. Si esto no lo soluciona, reemplácelo.
El piloto no se mantiene encendido	Insuficiente calent. de la termocupla	Espere 30 segundos como mínimo para calentar la termocupla.
	Termocupla defectuosa	Reemplace.
	Válvula de seguridad defectuosa	Reemplace.
	Llama del piloto muy pequeña	Aumente el diámetro del orificio o reemplace.
El piloto enciende pero el quemador no	Termostato defectuoso	Reemplace
	Válvula solenoide no acciona	Revise conexiones o reemplace.
	Obstrucción en tubería	Revise. Disminuya el caudal de aire. Aumente el diámetro del pico.

Falla	Causa	Solución
El quemador funciona pero la llama es amarilla	Poco caudal de aire	Aumente el caudal. Limpie el filtro de pelusas.
	Demasiado gas	Reemplace el pico del quemador por uno de menor diámetro.
La máquina no enciende	Falta corriente	Revise las conexiones de alimentación eléctrica.
	Falta neutro	Ídem. anterior
La máquina no marcha	Parada de emergencia activada	Desactivar la parada de emergencia desde el tablero de comando.
	Llave de encendido general en NO	Active el encendido general mediante la llave correspondiente en posición SI.
	Protector de manos defectuoso	Reemplace el micro del protector.
	Contactador defectuoso	Revise los contactores y reemplace.
Secado insuficiente	Temperatura muy baja	Seleccione una temperatura superior para el proceso
	Ropa muy húmeda	Centrifugue mayor tiempo la ropa.

7. Cómo reciclar el equipo

Este producto no debe tratarse como un desecho doméstico, sino que deberá entregarse al lugar de recolección correspondiente para reciclar equipo eléctrico y electrónico. El asegurarse de que este producto se deseché correctamente ayudará a evitar potenciales consecuencias negativas para el medio ambiente y la salud humana, que de otro modo podrían producirse si se desecha de manera inapropiada. El reciclado de materiales ayudará a conservar los recursos naturales. Para obtener información más detallada sobre cómo reciclar este producto, comuníquese con la oficina local de su ciudad para servicios de desechos o con el lugar donde lo adquirió.

