



# Manual de Instrucciones, Uso y Mantenimiento

## PRENSA NEUMÁTICA PARA REPARACIÓN DE CALZADO

### **VeraGAZ Máquinas**

C/ Cañaveral, s/n

18003 Granada

☎ (+34) 958 372 697

✉ reparacionespepevera@gmail.com

[www.pepevera.com](http://www.pepevera.com)

## INDICE

1.	INTRODUCCIÓN.....	3
1.1.	RESPONSABILIDAD. ....	4
2.	DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO. ....	5
2.1.	CARACTERÍSTICAS GENERALES.....	8
3.	DESCRIPCIÓN DE LA PUESTA EN SERVICIO.....	9
3.1.	CONDICIONES PREVIAS A LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO.....	10
3.1.1.	Transporte y alojamiento.....	10
3.1.2.	Trabajos de preparación antes de la instalación.....	10
3.1.2.1.	Requisitos ambientales. ....	10
3.1.2.2.	Fuente de alimentación de aire presurizado.....	11
3.1.3.	Examen de las partes internas de la máquina.....	11
3.2.	PUESTA EN MARCHA.....	11
4.	MODO DE USO. ....	12
5.	EXIGENCIAS DE SEGURIDAD.....	15
5.1.	SISTEMA DE SEGURIDAD PRINCIPAL. ....	16
5.2.	SEGURIDAD EN EL EMPLEO DEL EQUIPO. ....	16
5.3.	PARA EL USUARIO, MANTENIMIENTO. ....	18
5.4.	REQUISITOS PARA OPERACIONES BÁSICAS.....	18
5.5.	TRABAJOS DE PREPARACIÓN ANTES DEL USO Y MANTENIMIENTO. ....	18
5.6.	OPERACIONES DE MANTENIMIENTO.....	19
5.7.	OPERACIONES DESPUÉS DEL MANTENIMIENTO.....	19
6.	LIMITES DE LA MÁQUINA POR USO PREVISTO Y MAL USO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE.....	20
7.	MEDIDAS DE PREVENCIÓN CONTRA LOS RIESGOS.....	21
7.1.	SEÑALIZACIÓN.....	21
7.2.	EPI'S OBLIGATORIOS. ....	22
8.	OPERACIONES DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO. ....	23
8.1.	LIMPIEZA. ....	23
8.2.	MANTENIMIENTO. ....	24
8.2.1.	TAREAS PARA REALIZAR UN CORRECTO MANTENIMIENTO.....	25
9.	FORMACIÓN.....	26
10.	RESPONSABILIDADES.....	27



11.	CONDICIONES DE GARANTÍA.....	30
12.	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD.....	31
13.	ACTA DE ENTREGA Y PUESTA EN MARCHA.....	32

## 1. INTRODUCCIÓN.

Gracias por comprar la prensa neumática **VeraGaz Compact 50**. Con un cuidado y mantenimiento adecuado, su prensa llevará a cabo innumerables trabajos de forma segura, rápida y duradera. Su operación y control son completamente neumáticos y no requiere energía eléctrica.

Con este manual se pretende proporcionar al cliente las pautas de operación, mantenimiento e instrucciones en el uso del presente producto suministrado por el fabricante.

**SE RECOMIENDA AL USUARIO QUE LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL Y QUE SIGA LAS INSTRUCCIONES GENERALES.**

**ESTE DOCUMENTO ES UNA HERRAMIENTA NECESARIA PARA EL CONOCIMIENTO PREVIO DEL PRODUCTO QUE SE VA A UTILIZAR.**

**SU LECTURA Y ENTENDIMIENTO ES OBLIGATORIO ANTES DE HACER USO DEL PRODUCTO, YA QUE ES NECESARIO CONOCER TODOS SUS ASPECTOS DE FUNCIONAMIENTO, REVISIÓN, MANTENIMIENTO Y SEGURIDAD.**



EL BUEN FUNCIONAMIENTO VENDRÁ DETERMINADO POR SU CORRECTA INSTALACIÓN Y USO.

EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD EN LOS DAÑOS O DETERIOROS CAUSADOS POR MODIFICACIONES NO AUTORIZADAS EFECTUADAS EN LA MAQUINARIA POR PARTE DEL USUARIO.

SE RECOMIENDA UTILIZAR ÚNICAMENTE PIEZAS DE REPUESTO RECOMENDADAS POR EL FABRICANTE. EN CASO DE DETECTAR CUALQUIER DEFICIENCIA, PONER EN CONOCIMIENTO DEL FABRICANTE PARA SUBSANARLA.

LA REPARACIÓN DE ESTA MÁQUINA, ASÍ COMO EL MANTENIMIENTO PERIÓDICO, DEBE SER REALIZADO POR PROFESIONALES CUALIFICADOS.

SE ACONSEJA QUE ESTE EQUIPO DE TRABAJO NO SEA UTILIZADO POR PERSONAS MENORES DE 18 AÑOS SIN LA SUPERVISIÓN DE PERSONAS ADULTAS, QUEDANDO BAJO SU RESPONSABILIDAD EL POSIBLE MAL USO O DAÑOS DERIVADOS DEL MISMO.

ANTES DE PONER EN MARCHA, LIMPIAR O REALIZAR ALGÚN AJUSTE EN EL EQUIPO DE TRABAJO, ASEGÚRESE QUE TODAS LAS PIEZAS MÓVILES ESTÉN EN REPOSO.

EN CASO DE DETECTAR CUALQUIER DEFICIENCIA, SE DEBERÁ PONER EN CONOCIMIENTO DEL FABRICANTE PARA SUBSANARLA.

SE PROPORCIONARÁ A LOS TRABAJADORES QUE MANEJEN ESTE EQUIPO DE TRABAJO LA INFORMACIÓN NECESARIA Y LA FORMACIÓN ESPECÍFICA PARA SU MANEJO.

SE PONDRÁ OBLIGATORIAMENTE A DISPOSICIÓN DE LOS TRABAJADORES ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES.

SE FACILITARÁ A CADA TRABAJADOR, LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL ADECUADOS.

SE REALIZARÁ EL MANTENIMIENTO PERIÓDICO RECOMENDADO POR EL FABRICANTE Y SE LLEVARÁ UN REGISTRO DOCUMENTAL DE LOS MANTENIMIENTOS, REVISIONES Y AVERÍAS DE ESTE EQUIPO.

### 1.1. RESPONSABILIDAD.

VeraGAZ Máquinas, en adelante VeraGAZ, no se responsabiliza de cualquier tipo de daño o perjuicio que pueda ocasionar el uso o mal uso de sus productos, y su garantía cubre exclusivamente los términos expresados en la misma. Cualquier otro caso no documentado en la garantía, no está contemplado ni cubierto por la empresa.

## 2. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO.

En la presente documentación se definen las características técnicas, así como soluciones adoptadas por el fabricante para la fabricación de una prensa neumática que permite la reparación de calzado de hasta el número 47 con suelas tipo casco.

La prensa **VeraGAZ Compact 50** es de tipo neumática. Es decir, su trabajo lo lleva a cabo a través de aire a presión. Sin embargo, este aire no es presurizado en la propia máquina y tiene que ser suministrado desde el exterior a través de un compresor o botella de aire comprimido. Puede conectarlo a cualquier fuente de aire presurizado, siempre y cuando limite la presión de entrada a un máximo de 8 atmósferas. La máquina se suministra con una toma de rosca de ¼" gas.

La prensa consta de dos partes claramente diferenciadas. Por un lado, el cuerpo principal, donde se encuentran los mandos de control y la bañera con una bandeja superior y, por otro lado, los brazos verticales bifurcados donde se ubican las barras que sirven de sujeción al calzado.

En los mandos, localizados en el panel frontal, se encuentra un presostato (1), un manómetro (2) y en la derecha el botón de inflado de aire (3) y el mando tipo seta de descarga (4). Una descripción más detallada de los mismos se incluye a continuación:

- **Presostato (1):** Este mando regula la presión máxima a la que va a funcionar la máquina. Aunque esta viene limitada de fábrica a 2 atmósferas, la mayoría de los trabajos se realizan correctamente entre 1 y 1.5 atmósferas. Girando el presostato en el sentido de las agujas del reloj se aumenta la presión máxima y en sentido contrario se disminuye dicha presión.
- **Manómetro (2)** (escala 0 a 4 atm): Muestra la presión máxima de trabajo de la prensa neumática.
- **Botón de inflado (3):** Este botón realiza el llenado de aire del interior de la bañera. Es un botón tipo pulsador, lo que implica que es necesario tenerlo pulsado mientras dura el proceso de llenado. Si se deja de pulsar, el llenado se detiene. Esta manera de actuar permite un mayor control del operario sobre la presión que necesita para cada trabajo, además de proporcionar mayor seguridad al evitar que la bañera se sobrepresione de forma accidental.
- **Seta de descarga (4):** Este mando tiene dos posiciones: presionada hacia dentro y hacia afuera. Cuando la seta se encuentra hacia afuera, se cierra la válvula de descarga y permite llenar la bañera al presionar el botón de inflado (3). Una vez que sea necesario vaciar la bañera, se pulsa la seta hacia adentro y el aire sale por la válvula de descarga hacia el exterior. Esta seta también funciona como parada de seguridad al ser de fácil y rápido accionamiento.

Por otro lado, se tiene la entrada de aire desde el compresor (5). Es la clavija que permite conectar el tubo que viene del calderín o compresor (no incluido en la prensa). Esta entrada es de ¼" gas.

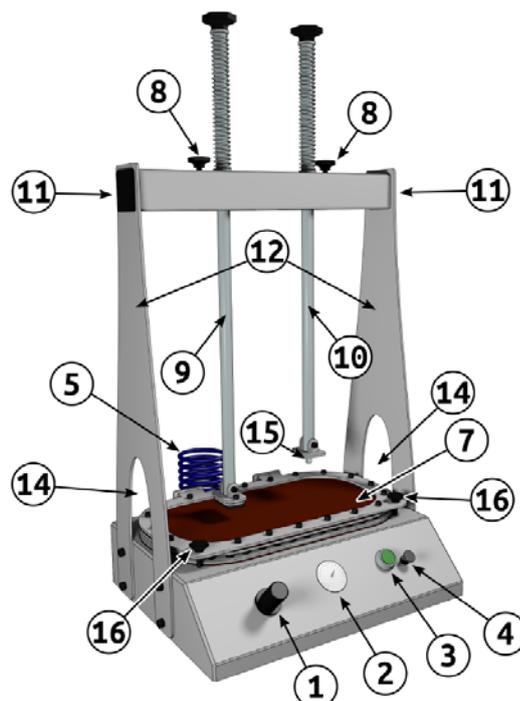
La bañera (6) es donde se produce el prensado del calzado, y va provista con una bandeja superior (7) que también sirve para ejercer presión en plano.

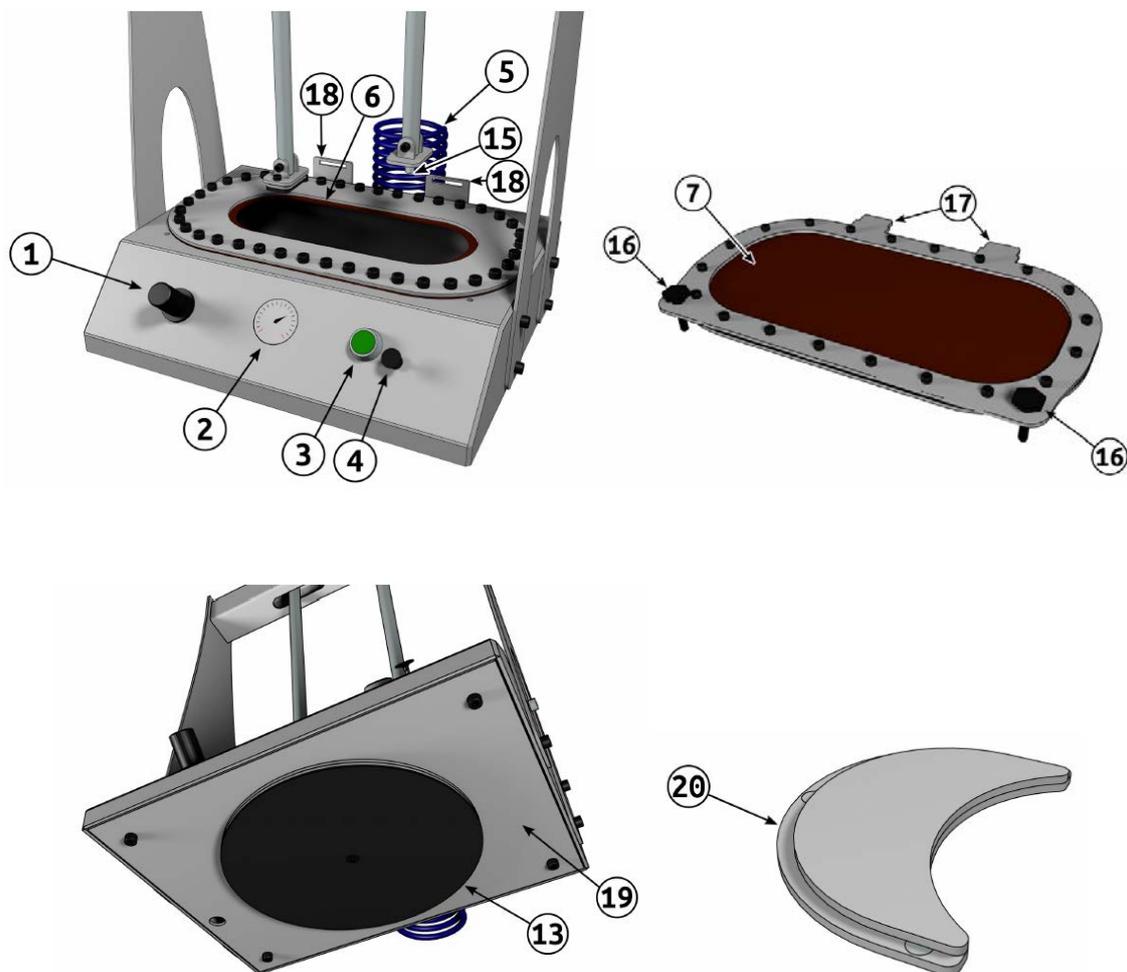
La parte superior de la máquina está formada por dos brazos bifurcados (12) que soportan la barra horizontal donde se localizan y deslizan a izquierda y derecha dos barras de acero (9 y 10) con sendos muelles. Al lado de cada barra se encuentra su correspondiente pomo de liberación (8). La barra de la derecha (10) tiene en su extremo inferior una clavija (15) que puede ser encajada en las hormas que disponen de tubo metálico en el talón. En caso de no ser necesario o si las hormas no contienen agujero, es posible desenroscarlo.

La prensa dispone, asimismo, de una base giratoria (13) que permite su orientación en la posición más idónea para marcar las suelas o, simplemente, para operar con ella de forma más cómoda según las circunstancias. Aunque físicamente es posible girar la máquina 360° de forma continuada, hay que prevenir que se retuerza el tubo de suministro de aire. Usualmente, para orientar la máquina a la posición más cómoda, es suficiente con vaivenes a un lado y otro de sólo 90°.

En ambos laterales del cuerpo principal, se alzan los dos brazos bifurcados (12) que sostienen el sistema de barras superior. En estas columnas se encuentran unos huecos (14) cuyo objetivo es permitir una cómoda visión tanto de la puntera como del talón del calzado para comprobar que la suela está correctamente alineada antes de llevar a cabo el prensado.

La bañera de **VeraGAZ Compact 50** ha sido diseñada para colocar suelas de tipo casco de hasta el número 47 de forma cómoda. No obstante, esta gran abertura puede hacer que la membrana se salga más de lo debido al usarla en un calzado pequeño que no rellena lo suficiente el interior de la bañera. Para estas situaciones se dispone de un reductor (20) que permite alcanzar la misma presión en trabajos con calzado pequeño.





CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	Presostato	11	Tapas de plástico
2	Manómetro	12	Brazos bifurcados
3	Botón de inflado	13	Base giratoria
4	Seta de descarga	14	Huecos de los brazos bifurcados
5	Entrada de aire	15	Clavija para enganche de la horma
6	Bañera	16	Pomos de la bandeja superior
7	Bandeja superior	17	Pestañas de la bandeja superior
8	Pomos de liberación de las barras	18	Ranuras posteriores
9	Barra de sujeción de la puntera	19	Tapa inferior
10	Barra de sujeción del talón	20	Reductor del hueco

**2.1. CARACTERÍSTICAS GENERALES.**

<b>Características generales</b>	
<b>Marca</b>	VeraGAZ
<b>Modelo</b>	VeraGAZ Compact 50
<b>Longitud (mm)</b>	490
<b>Ancho (mm)</b>	375
<b>Altura (mm)</b>	715
<b>Peso total (kg)</b>	50
<b>Presión máxima (atm)</b>	2
<b>Requisitos de aire, presión máxima (atm)</b>	8
<b>Línea de aire</b>	¼" GAS
<b>Temperatura ambiente (°C)</b>	5 a 40
<b>Humedad ambiente (%)</b>	30 a 70

### 3. DESCRIPCIÓN DE LA PUESTA EN SERVICIO.

A la recepción de la máquina, comprobar que todos sus componentes no presenten deterioros producidos durante el transporte, en caso contrario, hay que reponer las piezas defectuosas.

Para el correcto funcionamiento de la máquina se le debe suministrar el debido caudal de aire comprimido.

Después del uso de la máquina es necesaria su limpieza, así como un mantenimiento adecuado. Estas acciones son descritas en el apartado destinado al mantenimiento de este manual.

**PARA LA PUESTA EN SERVICIO DEBERÁ COMPROBAR PREVIAMENTE QUE TODOS LOS COMPONENTES SE ENCUENTRAN EN PERFECTAS CONDICIONES.**

**ES NECESARIO QUE SU INSTALACIÓN SE REALICE EN UNA SUPERFICIE TOTALMENTE HORIZONTAL A UNA ALTURA ADECUADA Y ASEGURARSE DE QUE EL CONJUNTO SE APOYA EN TODA SU SUPERFICIE DE APOYO CON FIRMEZA.**

**EL CLIENTE ES EL RESPONSABLE DE QUE CUMPLAN LAS NORMAS VIGENTES EN LA INSTALACIÓN DE LA FUENTE DE AIRE COMPRIMIDO PORQUE EN ÉL RECAE LA RESPONSABILIDAD DE DICHO MONTAJE.**

**SOLAMENTE PERSONAL AUTORIZADO DEBE PONER EN MARCHA, OPERAR O DETENER EL FUNCIONAMIENTO NORMAL DEL EQUIPO.**

El montaje de esta máquina debe ser realizado por personal cualificado de la empresa fabricante. De no ser así, deberán seguirse las instrucciones del fabricante para que no exista ningún problema con posterioridad a la hora de poner en marcha la máquina.

El proceso de puesta en servicio debe ser llevado a cabo por personal cualificado, **estando la máquina en todo momento desconectada de cualquier fuente de alimentación**, y quedando enteramente bajo su responsabilidad los daños que se deriven de sus acciones, tanto a la máquina en sí como a los trabajadores o al técnico.

Antes de la puesta en servicio, lea las instrucciones de uso del presente manual de instrucciones, entendiendo perfectamente todas las instrucciones dadas.

Si el usuario altera alguna parte de la máquina, el fabricante no tendrá ninguna responsabilidad derivada del mal funcionamiento que esto pudiera causar.

El proceso de puesta en servicio consiste en:

1. Coloque la prensa en alguna mesa de trabajo que disponga del suficiente espacio para que pueda rotar sobre la base. No la acerque demasiado a una pared para que quede espacio para la toma de aire y pueda girar libremente. Asegúrese que la mesa sea lo suficientemente robusta para el peso de la máquina (aproximadamente 50 kg) y una altura no inferior a los 80 cm. Asegúrese también que la superficie de la mesa esté horizontal y sea estable.
2. Verificar que no existen componentes sueltos o piezas sueltas encima de la máquina.
3. La prensa es de tipo neumática. Sin embargo, el aire presurizado debe ser suministrado desde el exterior a través de un compresor o botella de aire comprimido. Puede conectarlo a cualquier fuente de aire presurizado siempre y cuando limite la presión de entrada a un máximo de 8 atmósferas como máximo. La máquina se suministra con una toma de rosca de ¼" gas. Asegúrese de que la instalación neumática se realiza de forma correcta.
4. Comprobar que no exista algún objeto extraño en la máquina, algún bloqueo o algo que pueda poner en riesgo a los operarios o la máquina.

**Siempre que se vaya a realizar un ajuste interno de la máquina, realizarlo con la máquina apagada y desconectada de cualquier fuente de alimentación.**

### 3.1. CONDICIONES PREVIAS A LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO.

Antes de iniciar la instalación, revisar el número de piezas tal y como se muestran en el manual y albarán de entrega. Vigilar el estado de todas y cada una de las piezas/componentes que se instalan.

#### 3.1.1. Transporte y alojamiento.

Asegure firmemente el dispositivo durante su transporte. Evite que la máquina se desequilibre o reciba golpes. Instale la máquina en un área seca.

#### 3.1.2. Trabajos de preparación antes de la instalación.

##### 3.1.2.1. Requisitos ambientales.

- No instale la máquina en los siguientes ambientes:
  - Donde exista una fuente de vibración.
  - Superficies de trabajo blandas o poco firmes, que soporten el peso de la máquina.
- La temperatura ambiental con el funcionamiento de la máquina debe estar entre 5°C y 40°C.
- La humedad deberá ser inferior al 75%.

### 3.1.2.2. Fuente de alimentación de aire presurizado.

Prepare la fuente de alimentación de aire presurizado de acuerdo con los parámetros técnicos de la máquina. Presión máxima de 8 atmósferas y toma de rosca de ¼" gas.

### 3.1.3. Examen de las partes internas de la máquina.

Cuando se haya finalizado el trabajo de ajuste de nivelación de la máquina, se deberá realizar lo siguiente:

- Asegúrese de que las conexiones a la fuente de alimentación de aire presurizado son correctas.
- Asegure los tornillos del terminal.
- Realice las siguientes comprobaciones:
  - Daños y accesorios perdidos.
  - Señalizar la máquina si ha estado parada durante un largo periodo de tiempo.

## 3.2. PUESTA EN MARCHA.

Antes de la puesta en marcha se deberá de proceder a las siguientes operaciones:

- Efectuar un control visual de la instalación para asegurarse de que está conforme con la previsión de la máquina.
- Revisar y reapretar los elementos de fijación.
- Comprobar de que se dispone de todos los accesorios que son necesarios para realizar el trabajo.
- Se dispondrá de ropa de trabajo adecuada, y de las protecciones personales que sean adecuadas.
- Efectuar giros sobre la plataforma de la máquina de 90° en ambos sentidos y comprobar que se desliza de forma suave y que el tubo de suministro de aire no se retuerce.
- Asegurarse que no tiene la tapa superior o bandeja puesta, de forma que pueda verse el interior de la bañera. Comprobar que no existe ningún cuerpo extraño dentro de la bañera.
- Girar el mando presostato en sentido horario hacia una presión de media atmósfera.
- Tirar de la seta de descarga hacia afuera para permitir el llenado de la cámara de aire de la bañera.
- Pulsar con cuidado el botón de llenado y comprobar que la membrana de la bañera comienza a elevarse como un globo.

**NO LLENAR DEMASIADO LA BAÑERA EN VACÍO (SIN CALZADO DENTRO). UNA ALTA PRESIÓN SIN CALZADO SOBRE LA MEMBRANA PODRÍA PROVOCAR SU ROTURA.**

- Pulsar la seta de descarga la expulsión del aire y vaciar por completo la membrana. Facilite su vaciado ejerciendo presión con la mano hacia abajo.

#### 4. MODO DE USO.

A continuación se detallará el modo de uso de la prensa neumática para un prensado prototipo de unas suelas de tipo casco en la bañera inferior:

- 1) Quite la bandeja superior (7) y apártela en un lugar seguro.
- 2) Asegúrese que el presostato marca 1 atm o un valor inferior. Podrá aumentarla más adelante si fuera necesario. Es mejor partir desde una presión baja.
- 3) Introduzca la horma apropiada en la bota. Es importante que la horma rellene por completo la bota. Compruebe que ajusta bien tanto en la puntera como en el talón.
- 4) Introduzca la bota en la bañera de forma horizontal con la suela hacia abajo y la puntera hacia la izquierda.
- 5) Baje la barra de la derecha (10) hacia abajo hasta que tope en la talonera de la horma. Podrá deslizar la barra hacia la derecha o izquierda si es necesario. Algunas hormas llevan un tubo metálico en la parte superior del talón. En tal caso, encaje la clavija (15) dentro del agujero metálico de la horma.
- 6) A continuación, baje la barra de la izquierda (9) hasta que tope con la puntera de la bota. Procure no acercarse el extremo de la barra demasiado a la punta de la bota porque podría escaparse (deje al menos 2 cm de margen). También es importante no apoyar la barra demasiado hacia el empeine de la bota, ya que éste está inclinado y no proporcionaría un buen apoyo. Puede ver la mejor posición en la siguiente imagen.
- 7) Una vez bajadas a mano ambas barras, quedarán bloqueadas y no podrán subirse a menos que se presionen sus pomos de liberación (8).



- 8) Tire de la seta (4) hacia fuera y pulse el botón de llenado (3). Al hincharse la goma, la bota queda presionada en todo su perímetro. Deje de pulsar el botón de llenado cuando vea que la membrana ya ha rodeado completamente la bota y la presión es suficiente. Si necesitara más presión, gire el presostato hacia la derecha ligeramente comprobando siempre en el manómetro (2) que no supera las 1,5 atm y pulse de nuevo el botón de llenado (3).
- 9) Deje actuar durante unos 20 o 30 segundos y despresurice la bota tirando hacia afuera de la seta de descarga (4).
- 10) Una vez despresurizada totalmente la bañera, puede pulsar los pomos (8) que hay a ambos lados de las barras para liberar el bloqueo. Comprobará que las barras suben por acción de los muelles. En caso necesario, puede subir aún más las barras a mano, siempre y cuando tenga pulsado el pomo (8) al mismo tiempo que empuja hacia arriba.

**LA LIBERACIÓN DEL BLOQUEO DE LOS POMOS (8) PODRÍA PRODUCIRSE DE FORMA VIOLENTA. TENGA CUIDADO DE QUE NINGÚN MIEMBRO DEL CUERPO SE ENCUENTRA EN LA ZONA DE MOVIMIENTO DE LAS BARRAS.**

- 11) La prensa queda libre para un nuevo ciclo de prensado.

Pasos a seguir en un prensado prototípico de unas suelas de tipo black en la tapadera superior:

- 1) Asegúrese que se encuentra colocada la junta de goma EVA sobre el borde de la bañera y por dentro de la fila de tornillos. Esta junta será la encargada de que una vez colocada la tapa superior (7), el sistema sea estanco.
- 2) Infle ligeramente la membrana para evitar que ésta quede arrugada.
- 3) Coloque la tapadera superior (7) de modo que las pestañas (17) se queden introducidas en las ranuras posteriores (18). Apriete los pomos (16).
- 4) Coloque la bota hormada de la misma forma que ya se describió en el procedimiento anterior para la bañera.
- 5) Tire de la seta (4) y pulse el botón de llenado (3). Compruebe que la piel de la bandeja superior no esté muy tensa. Sea conservador e incremente la presión lentamente.



6) Una vez prensado, despresurice presionando la seta de descarga (4).

La prensa **VeraGAZ Compact 50**, no sólo dispone del sistema de bañera para suelas black, también permite el prensado de suelas planas, por ejemplo, en zapatillas de deporte. Para ello, seguir el protocolo de funcionamiento descrito anteriormente.

## 5. EXIGENCIAS DE SEGURIDAD.

Como principales exigencias de seguridad que deben cumplir las diferentes partes de este equipo de trabajo podemos resaltar:

- **Órganos de Accionamiento:**
  - Deben ser claramente visibles, con señalización adecuada, situados fuera de zonas peligrosas y donde no sea factible su manipulación involuntaria.
  - La orden de parada tiene prioridad sobre las de puesta en marcha, y debe interrumpir el suministro de energía a los órganos de accionamiento.
  - El operador del equipo, desde el puesto de mando, debe poder cerciorarse de la ausencia de personas en zonas peligrosas, o en su defecto, hará una advertencia acústica o visual automática antes de la puesta en marcha.
  - Deberá haber un órgano de accionamiento que permita la parada total, en condiciones de seguridad de todo el equipo o parte del mismo.



- Antes de poner en marcha el equipo, se deberá comprobar el estado de los dispositivos de seguridad.
- La verificación del estado de las piezas únicamente debe realizarse con la máquina parada y aislada de su fuente de alimentación.
- Se deberá prestar atención a las disposiciones generales vigentes sobre seguridad y protección al trabajador como la adecuación de equipos de trabajo al R.D. 1215/97 y tener un plan de riesgos laborales.
- Se comprobarán periódicamente todos los elementos de seguridad del dispositivo, tales como órganos de accionamiento, resguardos, elementos de fijación etc.
- Todas las operaciones de vuelta a poner en marcha el equipo que ha estado fuera de servicio a causa de una parada de emergencia o accidental, debe ir precedida de una inspección al objeto de:
  - Determinar la causa de la parada de emergencia o accidental.
  - Reparación del defecto.
- No verter líquido sobre sus componentes.
- El usuario no debe modificar el diseño o la configuración del equipo sin consultar al fabricante o a su representante autorizado.
- Los accesos a los puntos de mantenimiento e inspección deben mantenerse libres de obstáculos.



**CUALQUIER ALTERACIÓN, ELIMINACIÓN O SUSTITUCIÓN EN LA CONFIGURACIÓN DEL DISPOSITIVO O DE CUALQUIERA DE SUS ELEMENTOS DE SEGURIDAD O ESTRUCTURA, PUEDE SER CAUSA DE LESIONES GRAVES O DE MUERTE.**



**BAJO NINGÚN CONCEPTO UNA PERSONA SE PODRÁ SUBIR A LA MÁQUINA.**

**EL FABRICANTE NO SE RESPONSABILIZARÁ DE LOS CAMBIOS REALIZADOS EN LOS ELEMENTOS DE LA MÁQUINA QUE NO SE HAYAN REALIZADO CON AUTORIZACIÓN PREVIA DEL FABRICANTE.**

### 5.1. SISTEMA DE SEGURIDAD PRINCIPAL.

El equipo dispone de seta de descarga, accesible desde el puesto de mando y que mediante su pulsación despresuriza la máquina de manera instantánea, de modo que en caso de emergencia su rápida pulsación puede evitar daños mayores para el operario o personas que se encuentren alrededor de la máquina.

Asimismo, dispone de una presostato extra instalado en el interior del equipo que limita la presión máxima a 2 atmósferas en caso de incremento desmedido de la presión mediante el presostato localizado en el cuadro de mandos del equipo. Esto evita daños mayores para el operario o personas que se encuentren alrededor de la máquina.

### 5.2. SEGURIDAD EN EL EMPLEO DEL EQUIPO.

Antes de que vaya a ser utilizado se debe inspeccionar el equipo, comprobando las partes más esenciales del funcionamiento. Reemplazar las piezas, componentes o recambios defectuosos y no esperar a que lleguen a romperse, ya que ello podría ocasionar un daño mayor e irreparable según la pieza.

No debe proceder a reparación alguna si no está perfectamente familiarizado con el equipo y los componentes, así como no debe colocar recambios no originales que podrían dañar la mecánica del equipo.

- El equipo tiene que ser maniobrado por un solo operador cada vez. Durante las maniobras, el operador debe tener siempre al alcance de la mano los dispositivos de mando y de paro. Está prohibido pararse o transitar en el radio de acción del equipo.

- Está prohibido trabajar sin la visibilidad suficiente para una perfecta visual de todo el radio de acción de la máquina y de los dispositivos de mando, emergencia y de seguridad.
- No manipular por ningún motivo los elementos instalados en el equipo, así como los dispositivos de seguridad (seta de descarga, tornillos, resguardos, pasadores, estructura soporte, etc.).

**ATENCIÓN: LIBERAR EL AIRE PULSANDO LA SETA DE DESCARGA (4) Y ESPERAR A UN VACIADO DE LA BAÑERA O LA BANDEJA SUPERIOR ANTES DE DESBLOQUEAR LAS BARRAS (9) Y (10) CON LOS POMOS DE LIBERACIÓN.**

**ATENCIÓN: NO INFLAR LA MEMBRANA A ALTA PRESIÓN SIN QUE HAYA CALZADO DENTRO DE LA BAÑERA. LA MEMBRANA PUEDE ROMPERSE.**

**ATENCIÓN: LA PRENSA VIENE LIMITADA DE FÁBRICA PARA EVITAR SU OPERACIÓN A MÁS DE 2 ATMÓSFERAS. POR SU SEGURIDAD, NO MODIFIQUE ESTE LÍMITE.**

**ATENCIÓN: NO ES NECESARIO NI ACONSEJABLE ENGRASAR LA PARTE SUPERIOR DONDE ESTÁN LOS BLOQUEOS DE LAS BARRAS, YA QUE CUALQUIER SUSTANCIA ENGRASANTE DISMINUIRÁ LA CAPACIDAD DE BLOQUEO DEL SISTEMA.**

**ATENCIÓN: EL MONTAJE DE LA MEMBRANA DE GOMA DE LA BAÑERA ES UNA OPERACIÓN DELICADA Y COMPLEJA. NO SE RECOMIENDA INTENTAR DESMONTARLA Y MONTARLA SIN LAS HERRAMIENTAS Y LOS CONOCIMIENTOS ADECUADOS. EN CASO DE ROTURA CONTACTE CON SU DISTRIBUIDOR.**

**ATENCIÓN: VIGILE CADA CIERTO TIEMPO O ANTES DE CADA USO QUE NO HAYA NADA DENTRO DE LA CÁMARA, EN ESPECIAL PARTÍCULAS METÁLICAS PUNZANTES.**

**ATENCIÓN: USE EXCLUSIVAMENTE ADHESIVOS PARA VULCANIZADO O DE CONTACTO. NO USE NUNCA EN ESTA MÁQUINA ADHESIVOS TIPO CIANOACRILATOS, YA QUE SU DERRAME PUEDE MANCHAR LA MEMBRANA, VOLVERLA RÍGIDA Y ROMPERSE FINALMENTE POR ESA ZONA.**

### 5.3. PARA EL USUARIO, MANTENIMIENTO.

Antes de trabajar con la máquina, el usuario deberá ser entrenado y obtener la correcta cualificación de uso de este tipo de máquinas. Deberá leer las instrucciones de uso detalladamente. Cuando se tenga la suficiente habilidad para operar, el usuario podrá hacer uso de la máquina.

El operario de mantenimiento deberá tener la cualificación profesional adecuada, de manera que se puedan evitar posibles accidentes derivados del uso de la máquina.

### 5.4. REQUISITOS PARA OPERACIONES BÁSICAS.

- Advertencias:
  - Se debe estar familiarizado con la posición de los sistemas de parada de la máquina.
  - Cortar cualquier fuente de alimentación, cuando ocurra un accidente.
- Avisos:
  - Evitar golpes en el equipo, el panel de operación y el panel de control de funcionamiento del equipo.
  - No mueva o quite las advertencias de seguridad. En caso de que estén dañadas o se pierdan, se deberán de sustituir.

### 5.5. TRABAJOS DE PREPARACIÓN ANTES DEL USO Y MANTENIMIENTO.

- Advertencias:
  - Asegúrese de que coinciden los parámetros, tamaños y herramientas.
  - La iluminación debe ser la suficiente para poder realizar correctamente estas tareas.
  - Mantener un ambiente de trabajo limpio y en orden.
  - Estar listo para registrar las precauciones y los métodos de mantenimiento adecuados.
- Avisos:
  - La longitud de las herramientas de trabajo deberá estar en el rango de trabajo.
  - Antes de trabajar, se deberá ensayar de que la máquina funciona correctamente.
  - Lea atentamente y entienda las medidas de protección marcadas en el manual de instrucciones.

## 5.6. OPERACIONES DE MANTENIMIENTO.

- Peligro.
  - Sólo el operador experto puede realizar las tareas de mantenimiento de la máquina; además, antes de comenzar las tareas de mantenimiento, se deberán haber realizado las tareas de preparación comentadas anteriormente.
  - Cuando se realicen tareas de mantenimiento en la máquina, cualquier fuente de alimentación debe ser desconectada.
- Advertencias.
  - Sólo un operador habilitado puede tener contacto directo con la máquina; no obstante, él debe consensuar las decisiones sobre la máquina.

## 5.7. OPERACIONES DESPUÉS DEL MANTENIMIENTO.

- Peligros.
  - Revisar que los anclajes de la máquina están bien asegurados y que todas las protecciones están colocadas correctamente.
  - Ensayar la máquina en vacío con el fin de detectar posibles fallos de funcionamiento.
- Advertencias.
  - Después de terminar el mantenimiento, debe limpiar las partes manchadas.
  - Poner y retirar los desechos en un lugar correcto.
- Avisos.
  - Revisar si el uso de la máquina es seguro.
  - Registrar los datos de mantenimiento y el examen de la máquina.

## 6. LIMITES DE LA MÁQUINA POR USO PREVISTO Y MAL USO RAZONABLEMENTE PREVISIBLE.

Una vez preparado el equipo para trabajar, se deben seguir las siguientes recomendaciones:

- El recorrido que ha de realizar el equipo o sus partes han de estar libre de obstáculos.
- La carga debe repartirse lo más uniformemente posible por la superficie.
- Si la superficie del equipo está sucia o resbaladiza se debe limpiar antes de utilizarlo.
- No entrar o salir de la zona de acción del equipo, mientras no esté garantizada su inmovilidad.

### **Prohibiciones.**

Al utilizar este tipo de equipos, tener en cuenta las siguientes prohibiciones que deben conocer los trabajadores que vayan a utilizarlos:

- Modificar el diseño de la máquina sin la autorización previa por escrito del fabricante.
- Sobrepresionar el equipo por encima de los límites marcados.
- Realizar funciones con el equipo que no están certificadas por el fabricante.
- Utilizar el equipo con productos para los que no está preparado.
- Extraer o modificar la disposición de elementos del equipo.
- Verter cualquier tipo de material corrosivo o no indicado sobre el equipo.

## 7. MEDIDAS DE PREVENCIÓN CONTRA LOS RIESGOS.

Durante la utilización de esta máquina se deberán tener en cuenta las siguientes medidas de prevención:

- **LOS BULONES, PASADORES, RESGUARDOS Y DISTANCIADORES ESTARÁN EN PERFECTAS CONDICIONES DE SEGURIDAD.**
- **LEA SIEMPRE EL MANUAL Y LA ETIQUETA DEL PRODUCTO ANTES DE EMPEZAR A USARLO. SI NO ENTIENDE ALGUNA INSTRUCCIÓN, BUSQUE UN TÉCNICO QUE LE ASESORE PREVIAMENTE.**

Para evitar cualquier riesgo derivado del uso de estas máquinas, se ha colocado en las diferentes partes de estos equipos que entran un riesgo, señales que permiten indicar y advertir al usuario acerca de los peligros que se pueden derivar de una mala utilización.

Es muy importante que se entienda y comprenda la información que en las señales se reflejan para minimizar al máximo la exposición a los peligros existentes.

### 7.1. SEÑALIZACIÓN.

La máquina tiene la señalización necesaria en relación con los órganos de accionamiento para que se pueda funcionar de manera segura.

**EL OPERADOR DEBERÁ VER SIN DIFICULTAD DESDE EL PUESTO DE MANDO LAS INDICACIONES DE SEÑALIZACIÓN DE LAS ZONAS PELIGROSAS.**

**DESDE EL PUESTO DE MANDO PRINCIPAL, EL OPERADOR DEBE ASEGURARSE DE QUE NINGUNA PERSONA SE HALLA EXPUESTA EN LAS ZONAS PELIGROSAS.**

A continuación, se muestran las advertencias y señalizaciones que el usuario deberá tener en cuenta a la hora de utilizar la máquina:



**PELIGRO PROYECCIÓN DE OBJETOS.  
DEJAR LIBRE ZONA DE  
DESPLAZAMIENTO DE LAS BARRAS DE  
SUJECIÓN POR LIBERACIÓN  
INTEMPESTIVA.**



**PELIGRO PROYECCIÓN DE FLUIDOS A  
PRESIÓN.**

## 7.2. EPI'S OBLIGATORIOS.

Se presentan a continuación los EPI's obligatorios a la hora de hacer uso de este equipo de trabajo durante su funcionamiento en las labores de tratamiento:

- Es obligatorio el uso de guantes de seguridad en las operaciones de trabajo y en las operaciones de limpieza y mantenimiento.



- Calzado de seguridad con suela antideslizante.



- Es obligatorio el uso de ropa ajustada.



- Es obligatorio el uso de gafas de seguridad en las operaciones de limpieza y mantenimiento.



## 8. OPERACIONES DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO.

**Las operaciones de reglaje, mantenimiento, reparación, limpieza y las intervenciones sobre la máquina deberán efectuarse con LA MÁQUINA TOTALMENTE DESCONECTADA DE SUS FUENTES DE ALIMENTACIÓN.**



La prensa **VeraGAZ Compact 50** ha sido diseñada para un bajo mantenimiento. No obstante, toda máquina necesita de unos mínimos cuidados para que se alargue la vida útil de la misma.

### 8.1. LIMPIEZA.

Para las tareas de limpieza de esta máquina no se necesitan productos de limpieza especiales, pero no se podrán utilizar disolventes ni productos de limpieza agresivos ni tóxicos que puedan atacar la pintura. No obstante, este modelo ha sido pintado al horno, lo que le confiere una mayor durabilidad en su uso diario. Idealmente, use jabón neutro y esponja ligeramente húmeda. Aclarar finalmente.

Igualmente es importante que cuando no se use la máquina, ésta tenga la tapa superior colocada para evitar que entren cuerpos extraños dentro de la bañera. En un taller de reparación de calzado es muy fácil que salten pequeñas partículas de puntillas o grapas que, de quedar dentro de la bañera, pueden llegar a pinchar la membrana de goma cuando ésta se presurice.

Aunque no es imprescindible para su correcto funcionamiento, es aconsejable que el aire que venga del compresor tenga un filtro anti-humedad y aceite. De este modo, el interior de la bañera estará siempre limpio.

**EL MONTAJE DE LA MEMBRANA DE GOMA DE LA BAÑERA ES UNA OPERACIÓN DELICADA Y COMPLEJA. NO SE RECOMIENDA INTENTAR DESMONTARLA SIN LAS HERRAMIENTAS Y LOS CONOCIMIENTOS ADECUADOS. EN CASO DE ROTURA, CONTACTE CON SU DISTRIBUIDOR.**

## 8.2. MANTENIMIENTO.

Es imprescindible que se efectúen el mantenimiento y las revisiones necesarias de los equipos de trabajo, así como que se registren documentalmente los resultados de estas actividades en un libro de mantenimiento.

El libro de mantenimiento proporcionará información para una futura planificación y facilitará la información del personal de mantenimiento y a otras personas sobre las acciones realizadas en estos equipos de trabajo.

Dentro del mantenimiento diferenciaremos el PREVENTIVO, que recogerá tareas como el engrase de los componentes del equipo, el cambio de aceite, limpieza, etc.; CORRECTIVO, realizado tras una avería, desajuste, etc.



Es aconsejable engrasar la base giratoria (13) al menos una vez al año. La mejor opción es usar grasa en spray. También se deben engrasar los pequeños pomos (16) de la bandeja superior. de esta forma aumentamos la durabilidad de las roscas. Procure no forzar dichas roscas.

**ATENCIÓN: NO ES NECESARIO NI ACONSEJABLE ENGRASAR LA PARTE SUPERIOR DONDE ESTÁN LOS BLOQUEOS DE LAS BARRAS YA QUE CUALQUIER SUSTANCIA ENGRASANTE DISMINUIRÍA LA CAPACIDAD DE BLOQUEO DEL SISTEMA.**

Al sustituir piezas de trabajo con elementos cortantes, utilice herramientas adecuadas y guantes. Las piezas de repuesto deben corresponder con los requisitos técnicos del fabricante de la máquina, lo cual viene asegurado, por ejemplo, gracias al empleo de piezas de recambio originales.

### TAREAS A REALIZAR PARA UN CORRECTO MANTENIMIENTO:

PARA LLEVAR A CABO TODAS ESTAS TAREAS DE MANTENIMIENTO SE DEBERÁ DE TENER UNA FICHA DE MANTENIMIENTO DONDE SE TOME NOTA DE TODAS LAS ACCIONES REALIZADAS.

Las inspecciones periódicas consistirán en una inspección visual antes de su primera utilización y semanalmente de cada uno de los elementos.

Las inspecciones comprenderán principalmente los siguientes aspectos:

- La tornillería tiene que estar en buen estado y, en caso contrario, solicitar al fabricante que revise la tornillería para proceder a su cambio en condiciones de seguridad.
- Revisar las diferentes soldaduras de elementos del equipo.
- Existencia de deformaciones, sobre todo en las zonas de unión de los componentes.
- Correcto estado de los pasadores y elementos de unión.

**Cualquier anomalía debe subsanarse por los servicios técnicos correspondientes antes de iniciar los trabajos.**

### 8.2.1. TAREAS PARA REALIZAR UN CORRECTO MANTENIMIENTO.

- Rodamientos.
  - Los rodamientos se extraerán, por principio, con la herramienta adecuada. Los espacios adyacentes se rellenarán con grasa del mismo tipo usada en los rodamientos.
  - Se recomienda que al cambiar los rodamientos también se reemplacen elementos de obturación sometidos a desgaste.
- Inspección diaria de los pulsadores de descarga.
- Comprobar periódicamente los elementos de fijación de la máquina, en caso de deterioro se deberá avisar a los servicios técnicos oficiales de VeraGAZ.
- Sustituya cualquier pegatina indicativa que se encuentre deteriorada o se haya extraviado.
- Si tuviera que desmontar las protecciones para realizar cualquier operación de mantenimiento, no olvide volver a colocarlas.
- Revisar que no existen fugas de aire en ninguno de los componentes de la máquina.

**ATENCIÓN: VIGILE CADA CIERTO TIEMPO O ANTES DE CADA USO QUE NO HAYA NADA DENTRO DE LA CÁMARA, EN ESPECIAL PARTÍCULAS METÁLICAS PUNZANTES.**

**ATENCIÓN: USE EXCLUSIVAMENTE ADHESIVOS PARA VULCANIZADO O DE CONTACTO. NO USE NUNCA EN ESTA MÁQUINA ADHESIVOS TIPO CIANOACRILATOS, YA QUE SU DERRAME PUEDE MANCHAR LA MEMBRANA, VOLVERLA RÍGIDA Y ROMPERSE FINALMENTE POR ESA ZONA.**

## 9. FORMACIÓN.

La formación debe impartirse tanto a los montadores como a los usuarios de este tipo de equipos.

### **Sobre los montadores.**

Los montadores deben estar formados para hacer este tipo de trabajos, principalmente en lo referente a:

- Identificación de los materiales, elementos y sus aplicaciones concretas.
- Comprensión del Plan de montaje, utilización y desmontaje (PMUD).
- Verificar la idoneidad del equipo a las condiciones del lugar de instalación.
- Conocer los riesgos del lugar donde debe utilizar el equipo.
- Preparar, balizar y controlar la zona de trabajo con el fin de que nadie ajeno a las tareas de trabajo pueda sufrir un accidente.
- Verificar el estado de todos los componentes del equipo.
- Efectuar las pruebas de funcionamiento y reglajes.

### **Sobre los usuarios.**

La formación necesaria que deben tener los usuarios deberá incluir la interpretación del plan de montaje, utilización y desmontaje y las medidas de seguridad a seguir en cada caso, debiendo conocer principalmente los siguientes aspectos:

- Conocer las normas de utilización del equipo.
- Conocer el funcionamiento de los sistemas de seguridad.
- Acceder y circular por la zona de trabajo de forma segura.
- Respetar los límites de carga del equipo (carga máxima de utilización y reparto de cargas).
- Utilizar los EPI´s adecuados a cada circunstancia o tipo de trabajo.
- Señalizar situaciones peligrosas.
- Paralizar los trabajos en caso de condiciones meteorológicas adversas.
- Conocer y aplicar los procedimientos de emergencia en caso de necesidad.

## 10. RESPONSABILIDADES.

Es responsabilidad del distribuidor o vendedor de la máquina entregar toda la documentación al comprador, propietario de la máquina; así como, se deberán de realizar todas las explicaciones necesarias para la correcta comprensión del manual y de las características de la máquina.

Es responsabilidad del propietario, asegurar que las personas que manejan la máquina o trabajan con ella, lean antes este manual o reciban las recomendaciones pertinentes, para conocer la mejor forma de utilizarla y los riesgos a los que están expuestos, además de la manera de evitarlos.

Es responsabilidad del operador de la máquina, leer y comprender las instrucciones de uso, seguridad y mantenimiento de la misma, así como la de respetar, comunicar, hacer comprender y cumplir los requisitos marcados en la presente documentación a las personas que lo rodean.

Los operarios que trabajen con la máquina deben conocer los riesgos derivados del uso de ésta para así evitar cualquier accidente.

VeraGAZ no se hace responsable de cualquier operación inadecuada o infracción realizada sin haber tenido en cuenta las recomendaciones explicadas en la presente documentación sobre seguridad y mantenimiento. Esto también se aplica a todas las modificaciones realizadas sobre la máquina sin el previo consentimiento del fabricante. Por tanto, es indispensable el conocimiento de toda información presentada en la presente documentación.

## 11. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS.

En la tabla que se muestra a continuación se enumeran los posibles problemas que pueden surgir durante el funcionamiento de la prensa neumática:

	<b>Problemas</b>	<b>Posibles causas y soluciones</b>
1	Al pulsar el botón de inflado (3), la membrana de la bañera no se infla.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise que el tubo (5) de entrada de aire desde el compresor está realmente conectado y no tiene fugas.</li> <li>• Compruebe que el compresor o el calderín tienen realmente presión y están funcionando correctamente.</li> <li>• Compruebe que la seta de descarga (4) no se encuentra pulsada haciendo que el aire que entra se vuelva a salir de la bañera. En tal caso, tire ligeramente hacia afuera de ella.</li> <li>• Compruebe que el presostato deja pasar la suficiente presión en el sistema. Si la aguja del manómetro marca 0 o un valor muy bajo, es necesario que lo gire en el sentido de las agujas del reloj para aumentar este valor. Póngalo inicialmente en 1 atm y pruebe a subirlo poco a poco hasta que se encuentre con una presión de trabajo cómoda (generalmente entre 1 y 1.5 atm).</li> </ul>
2	La membrana de la bañera se llena y presiona correctamente, pero no mantiene la presión mucho tiempo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Es posible que se deba a alguna pequeña fuga en algún manguito. Para ello, quite la tapa inferior de la máquina y compruebe que no hay fugas con un spray con jabón. Eso le permitirá ver fácilmente si hay alguna fuga de aire. En muchas ocasiones, se soluciona sacando el tubo y volviéndolo a encajar de nuevo. Para sacarlo debe primero empujar hacia dentro el pequeño anillo que llevan todas las uniones. En caso contrario, y si la pérdida es muy acentuada, deberá contactar con el distribuidor.</li> <li>• Es posible que algo haya pinchado la membrana. Puede inflar ligeramente y detectar la zona del pinchazo con spray y jabón para su reparación.</li> </ul>
3	Las barras (9 y 10) no se desbloquean con los pulsadores (8).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Es posible que no haya despresurizado antes la bañera. <b>ATENCIÓN:</b> Es importante liberar el aire pulsando la seta (4) y esperar a un vaciado de la bañera o la bandeja superior antes de liberar las barras.</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Es posible que los mandos (8) no estén bien ajustados. Para ello, quite las dos tapas de plástico cuadradas (11) y afloje ligeramente el tornillo Allen pequeño que se encuentra en el interior. Con ello, se libera el pulsador (8) que ahora sí podrá girar. Pruebe a girar este pomo (8) en una dirección o en otra hasta que compruebe que apretando este pomo (8) hasta abajo completamente, la barra se libera fácilmente y el muelle se estira. Si la barra sube y de repente se vuelve a bloquear, es porque necesitamos cambiar ligeramente el giro del pomo (8). Pruebe en diferentes posiciones hasta que funcione bien. Después de ello, sólo tiene que volver a apretar el tornillo Allen y poner de nuevo la tapa de plástico (11). Este calibrado se realiza en fábrica y usualmente no es necesario hacerlo.</li> </ul>
4	La máquina en su conjunto no gira sobre la mesa o hace ruidos al girarla.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe que no se ha introducido o ha quedado atrapado ningún cuerpo extraño debajo de la prensa, como trozos de goma o alguna herramienta pequeña que hubiera en la mesa.</li> <li>• Realice un correcto engrasado de la base giratoria.</li> </ul>

## 12. PIEZAS DE REPUESTO RECOMENDADAS.

El uso continuado de la máquina puede hacer que sea necesario el cambio de determinadas piezas. En VeraGAZ Máquinas estamos a favor de la reparabilidad fácil y total de nuestras máquinas.

El único elemento consumible de la máquina es el cuero de la bandeja superior (7), que tras un uso prolongado puede sufrir desgaste o un estiramiento exagerado. Si nota que está deteriorada o tiene pequeñas grietas, es necesario su sustitución. Para ello sólo tiene que desmontar todos los tornillos del aro y poner otra piel que no sea muy rígida ni gruesa. Use el propio aro como plantilla para recortar una nueva.

La prensa **VeraGAZ Compact 50** está formada por elementos estándares del mercado, lo que permitirá cambiar cualquier parte de forma sencilla y fácilmente accesible (exceptuando la membrana de la bañera). Sustituya por elementos de la misma calidad para tener el mismo nivel de desempeño en el trabajo.

En el caso de que la membrana sufra un pinchazo, puede repararla fácilmente como lo haría con una cámara de automóvil o bicicleta. Para ello, infle ligeramente la membrana y proceda a la colocación del parche. En caso de rotura más grave, consulte con su distribuidor.

### 13. CONDICIONES DE GARANTÍA.

Por la presente VeraGAZ Máquinas garantiza su prensa neumática con dos años a partir de la de compra, en las condiciones que se indican a continuación:

- VeraGAZ garantiza el equipo referenciado contra cualquier defecto de fabricación.
- Los portes y los desplazamientos no están incluidos en la garantía.
- Tampoco están incluidas las piezas desgastadas por el uso.
- La garantía quedará anulada cuando el usuario no cumpla las indicaciones de mantenimiento que figuran en el libro de instrucciones.
- Cada caso de garantía ha de ser reconocido por miembros de nuestra marca, desechando cualquier responsabilidad para los casos en que la garantía haya sido manipulada por terceros.
- La garantía no cubre las averías debidas al mal uso de la máquina o errores de acoplamiento neumático de la prensa, o al uso de ésta distinto al que le corresponde.
- Las reparaciones realizadas durante el período de garantía no prolongarán la duración de la misma.
- La garantía quedará sin efecto si las piezas de repuesto o de desgaste no son suministradas por VeraGAZ.

Es responsabilidad del distribuidor o vendedor de la máquina entregar toda la documentación al comprador, propietario de la máquina; así como, se deberán de realizar todas las explicaciones necesarias para la correcta comprensión del manual y de las características de la máquina.

14. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD.



El abajo firmante, en representación de la empresa:



**ANTONIO ROMÁN RECHE**

C/ Cañaveral, s/n

18003 Granada

☎ (+34) 958 372 697

✉ reparacionespepevera@gmail.com

Declaro que el diseño y fabricación del PRODUCTO/  
Declares that the design and construction of the  
PRODUCT/  
Déclare que le dessin et construction du produit:

**TIPO DE PRODUCTO:** PRENSA NEUMÁTICA PARA  
REPARACIÓN DE CALZADO

**MARCA:** VeraGAZ

**MODELO:** VeraGAZ Compact 50

**Nº DE SERIE:**

**AÑO DE FABRICACIÓN:**

ES CONFORME A LAS DISPOSICIONES DE LAS DIRECTIVAS EUROPEAS/  
Complies with the regularion of the EUROPEAN DIRECTIVES/  
Est conforme aux dispositions de las DIRECTIVES EUROPÉENNES:

**2006/42/CE - Máquinas**

NORMAS DE REFERENCIA/ Standars of reference/ Normes de reference:

**UNE-EN ISO 12100:2012**

**UNE-EN 614-1:2006+A1:2009**

**UNE-EN ISO 14120:2016**

**UNE-EN ISO 7010:2012**

**FIRMA (Nombre y cargo del firmante)**

**FECHA**

## 15. ACTA DE ENTREGA Y PUESTA EN MARCHA.

En el día de la fecha,

Como responsable de la fabricación de la máquina representada en esta documentación, **ANTONIO ROMÁN RECHE**, empresa dedicada a la fabricación de maquinaria industrial con domicilio en C/Cañaveral, s/n, C.P. 18003 Granada.

### **HACE ENTREGA:**

A D.  
con DNI  
con domicilio  
de la máquina:

- Marca:
- Modelo:
- Nº Serie:

Con la entrega se le explica el funcionamiento de la máquina, así como la necesidad de que siga las instrucciones del manual, siendo muy importante tanto el mantenimiento como conservar el estado original de la máquina.

Además D.

aquí firmante, afirma recibir la siguiente documentación de la maquinaria:

- MANUAL DE INSTRUCCIONES

En GRANADA, a            de            del 201

Firmado por el responsable de la empresa:

Enterado y conforme.