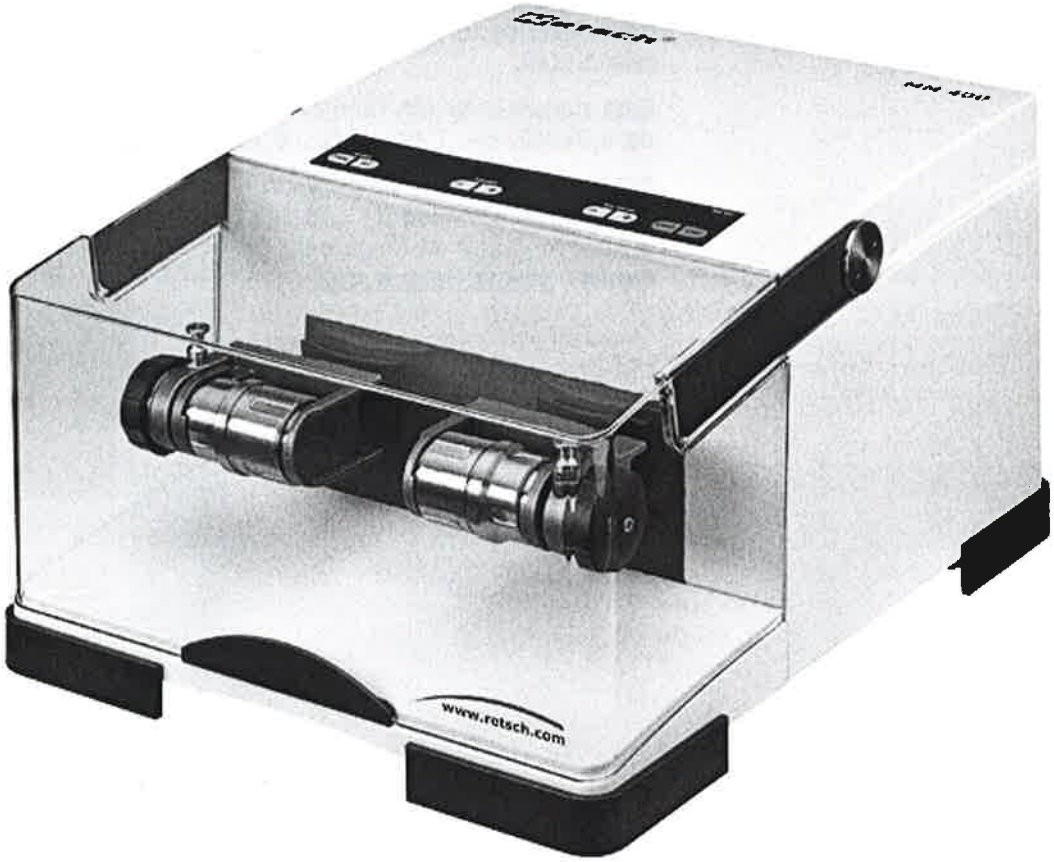
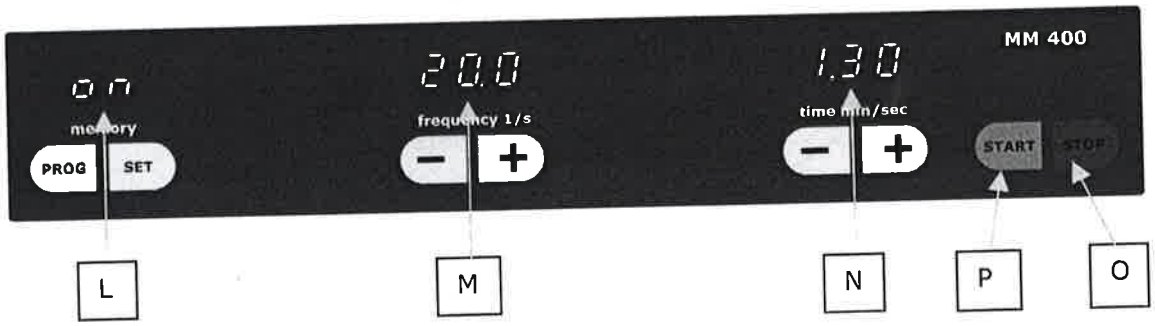


Instrucciones de servicio – Molino mezclador MM400

Retsch®

© Retsch GmbH, 42781 Haan, Rheinische Str.36, Germany Doc.Nr. D 98.745.9999

Unidad de pantalla y operación



Elemento	Descripción	Función
L	Memoria, modo de servicio y modo Stand-by	Aquí se puede visualizar diferentes modos de servicio, como "on", programas y modo Stand-by.
	PROG	Recupera los programas memorizados
	SET	Guarda los parámetros de molienda configurados
M	Indicador de frecuencia	Aquí se puede configurar la frecuencia progresivamente de 3 a 30 Hz.
	Frecuencia – Tecla 'Menos'	En el modo "on" y en el modo de servicio: Reduce la duración de la molienda programada en un minuto. Pulsando de forma continua, se conecta el ajuste rápido.
	Frecuencia – Tecla 'Más'	En el modo de configuración y en el modo de servicio: Aumenta la duración de la molienda programada en un minuto. Pulsando de forma continua, se conecta el ajuste rápido.
N	Indicador del tiempo	Indica la duración de molienda programada o bien el tiempo restante en caso de estar en funcionamiento. Gama de ajuste: 10 segundos a 99 minutos.
	Tiempo – Tecla 'Menos'	En el modo "on" y en el modo de servicio: Reduce la duración de la molienda programada en un minuto. Pulsando de forma continua, se conecta el ajuste rápido.
	Tiempo – Tecla 'Más'	En el modo "on" y en el modo de servicio: Aumenta la duración de la molienda programada en un minuto. Pulsando de forma continua, se conecta el ajuste rápido.
P	Tecla de arranque LED verde	Arranca el proceso de molienda Indica el proceso de molienda
O	Tecla de parada LED rojo y ENCENDIDO (ON)	Interrumpe o finaliza el proceso de molienda, pone la máquina en el modo Stand-by

 © Retsch GmbH Doc.Nr.D98.745.9999

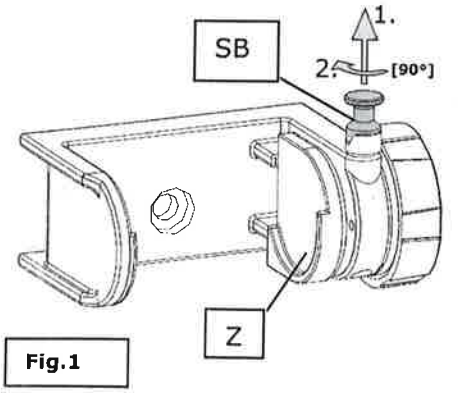


Fig.1

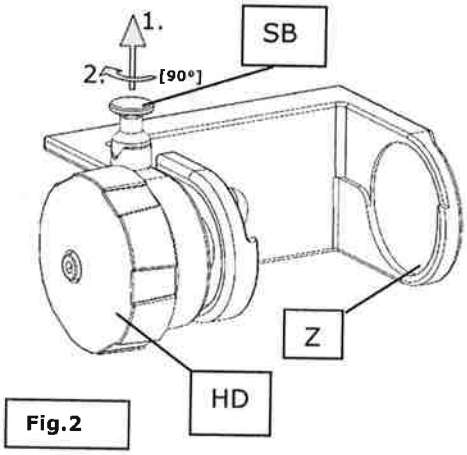


Fig.2

Colocar/sustituir los vasos de molienda

Colocar los vasos de molienda cargados con el material a moler y las bolas de trituración en los puntos de centraje **Z** del dispositivo de fijación, y fijarlos. **Fig.1/2**

- Extraer hacia arriba el perno de bloqueo **SB** de la ranura y girarlo 90°. **Fig.1/2**

Con ello se libera el bloqueo.

- Girar el volante de mano **HD** en el sentido contrario de las agujas del reloj hasta disponer de un margen de fijación máx. **Fig.1/2**
- Volver a girar 90° el perno de bloqueo **SB** hasta que encaje de nuevo en la ranura de su posición inicial.
- Colocar el vaso de molienda y presionarlo ligeramente en el punto de centraje **Z**.
- Girar el volante de mano **HD** con dos dedos en el sentido de las agujas del reloj hasta que el vaso de molienda quede ajustado sin holgura en el soporte. A continuación, seguir girando el volante de mano en el sentido de las agujas del reloj, lo que produce entre 8 y 12 veces un "clic" audible. El perno de bloqueo **SB** sube y baja mientras se perciben claramente estos "clics".

El perno de bloqueo enclavado impide con seguridad que el soporte del vaso de moliendo se abra automáticamente.
En caso de que no fuera posible extraer hacia arriba el perno de bloqueo **SB** para su desbloqueo, no se debe forzar el mismo con ayuda de un martillo u otra herramienta similar para liberar el bloqueo. **De lo contrario, el perno de bloqueo templado podría romperse.**
Volver a fijar el volante de mano **HD** en el sentido de las agujas del reloj y, a continuación, el perno de bloqueo es libremente movible.

Levantar el perno de bloqueo y girar el volante de mano en sentido contrario a la fijación para sacar el vaso de molienda.

Los dos puestos de molienda se deben cargar con aproximadamente el mismo peso, para garantizar una marcha regular del MM 400.

Prestar atención a que los vasos de molienda encajen correctamente en las guías.

De lo contrario, los vasos de molienda se pueden dañar durante el arranque del aparato.

Es imprescindible llevar guantes de protección para extraer y abrir los vasos de molienda calientes.
¡Peligro por quemaduras en las manos!

N -

N +

Configurar el tiempo de molienda

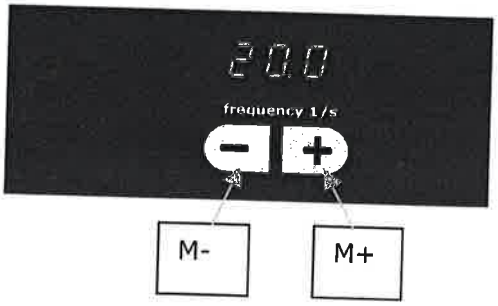
- Conectar el MM 400 con el interruptor **D.**

Preseleccionar el tiempo:

- Configurar la duración de molienda deseada con las teclas + / - **N+** y **N-** .
- Una breve pulsación de las teclas N+ ó N– modifica el tiempo de molienda en un segundo o bien un minuto. Con pulsación continua la pantalla avanza sin pausa.

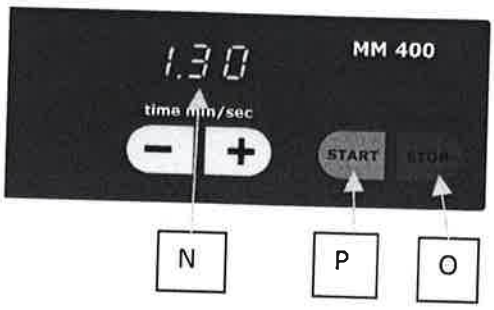
© Retsch GmbH Doc.Nr.D98.745.9999

Al superar 99.0 minutos, la pantalla **L** visualiza de nuevo 0.10 segundos.



Configurar la frecuencia

- Configurar la frecuencia deseada con las teclas + / - **M+** y **M-**.
- Una breve pulsación de las teclas + ó – modifica la frecuencia en pasos de 1. Con pulsación continua la pantalla avanza más de prisa. Se puede seleccionar la frecuencia entre 3 y 30 Hz.



Arrancar el proceso de molienda

- Cerrar la tapa.
- Configurar una frecuencia.
- Configurar el tiempo.
- Pulsando la tecla de arranque **P** se arranca el proceso de molienda.
- El aparato detecta la duración de la molienda y en la pantalla **N** se visualiza el tiempo restante.

Sólo es posible arrancar el proceso de molienda con la tapa cerrada.

Interrumpir el proceso de molienda

- Pulsar la tecla de parada **O**.
- Con una única pulsación se interrumpe el proceso de molienda, p. ej. para valorar el material molido. Se sigue visualizando el tiempo restante en la pantalla **N**. Pulsando nuevamente la tecla de arranque, el molino sigue funcionando hasta que el tiempo programado haya terminado completamente.
- Con dos pulsaciones de la tecla de parada se interrumpe el proceso de molienda. A continuación, la máquina se encuentra en el modo Stand-by.
- Pulsando la tecla de arranque se vuelve a activar la pantalla y se reinicia el tiempo de molienda con el último valor de arranque.

Es posible modificar el tiempo durante el proceso de moliendo pulsando las teclas **N+** ó **N**.

El proceso de molienda finaliza automáticamente una vez transcurrido el tiempo programado. La pantalla se reinicia con el último valor de arranque.

© Retsch GmbH Doc.Nr.D98.745.9999