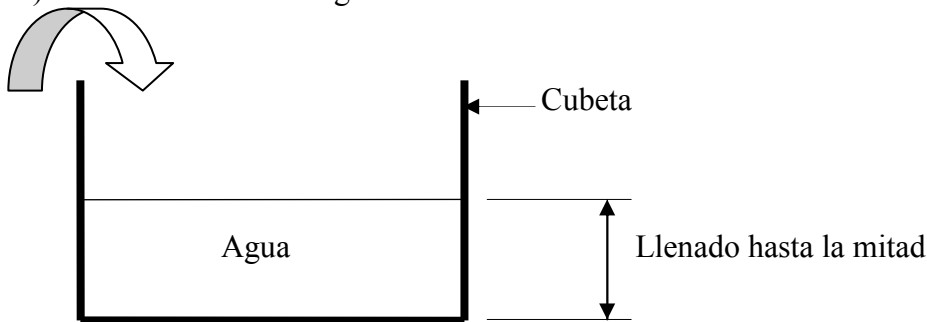


C/Bach, 2-B (Pol. Ind. Foinvasa)  
 08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain  
 Tel.: +34 93 572 41 61 – Fax: +34 93 572 41 65  
 E-mail: g.benmayor@benmayor.com  
 www.benmayor.com

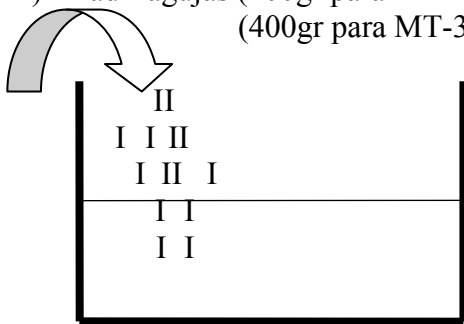
## PULIDORA MAGNETICA MT-165 y MT-300

En primer lugar, comprobar que la tensión de la red eléctrica sea la adecuada para la máquina y conectarla a red. Una vez conectada la máquina y siguiendo los pasos que se indican en los gráficos que se muestran a continuación, comenzaremos con el proceso de pulido.

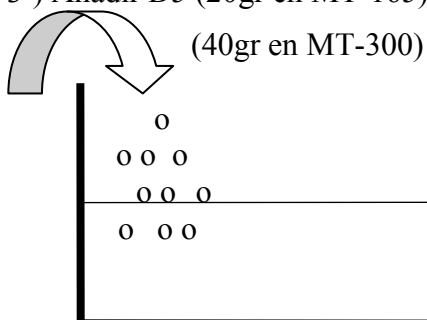
1º) Llenar la cubeta con agua corriente hasta la mitad.



2º) Añadir agujas (200gr para MT-165)  
 (400gr para MT-300)

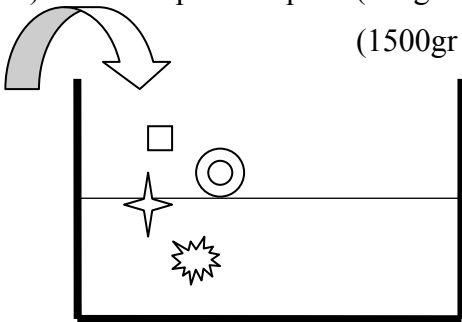


3º) Añadir D5 (20gr en MT-165)



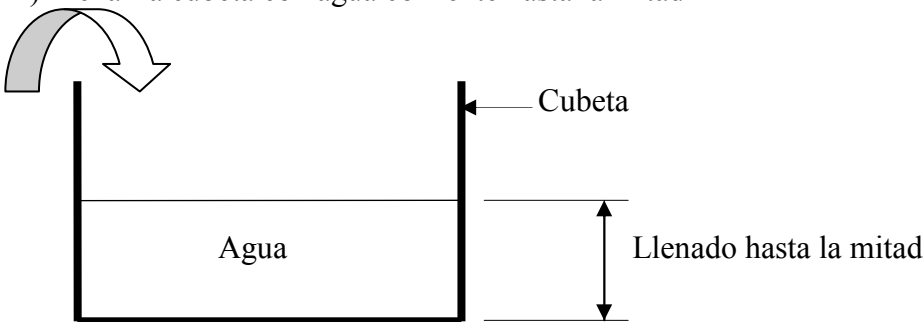
C/Bach, 2-B (Pol. Ind. Foinvasa)  
 08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain  
 Tel.: +34 93 572 41 61 – Fax: +34 93 572 41 65  
 E-mail: g.benmayor@benmayor.com  
 www.benmayor.com

4º Añadir la piezas a pulir (500gr máximo en MT-165)  
 (1500gr máximo en MT-300)

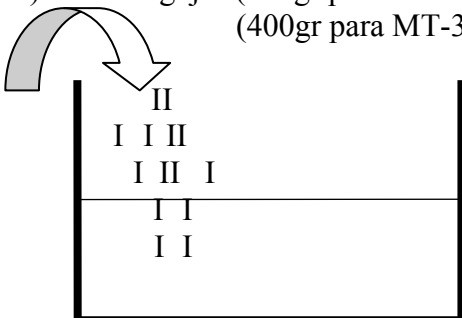


Si se observa oxidación en las agujas o empiezan a tomar un color oscuro, se deberá realizar un proceso de limpieza con producto PM (Technoflux). Para realizar el proceso de limpieza de las agujas, seguiremos los pasos que se indican en los gráficos que se muestran a continuación.

1º Llenar la cubeta con agua corriente hasta la mitad



2º Añadir agujas (200gr para MT-165)  
 (400gr para MT-300)





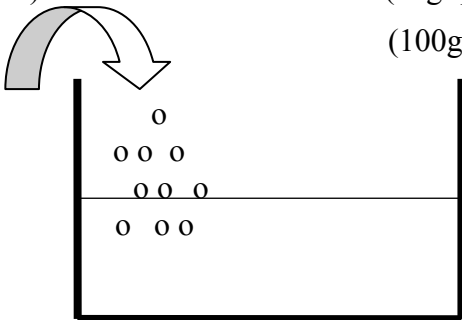
■ Técnica

■ Calidad

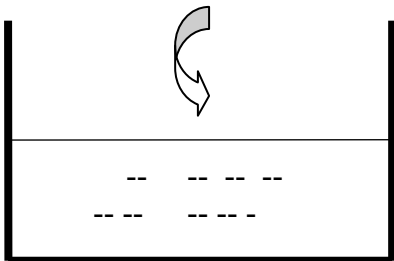
■ Diseño

C/Bach, 2-B (Pol. Ind. Foinvasa)  
08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain  
Tel.: +34 93 572 41 61 – Fax: +34 93 572 41 65  
E-mail: g.benmayor@benmayor.com  
www.benmayor.com

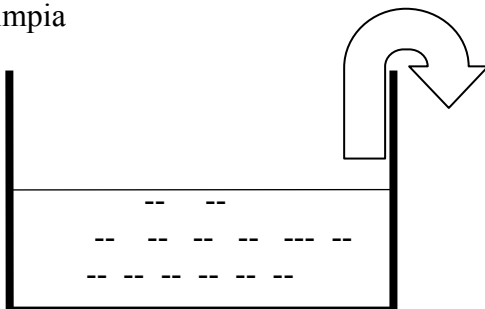
3º) Añadir PM “Technoflux” (50gr para MT-165)  
(100gr para MT-300)



4º) Poner en marcha la máquina y poner el temporizador para que esté funcionando durante 20 minutos



5º) Una vez la máquina ha acabado el ciclo, sacar el agua de la cubeta y enjuagar las agujas con agua limpia



Las agujas tienen que brillar, en caso contrario repetir el proceso de limpieza de agujas una vez más.



■ Técnica

■ Calidad

■ Diseño

C/Bach, 2-B (Pol. Ind. Foinvasa)  
08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain  
Tel.: +34 93 572 41 61 – Fax: +34 93 572 41 65  
E-mail: g.benmayor@benmayor.com  
www.benmayor.com

Para el perfecto funcionamiento de la máquina es aconsejable la limpieza de la cuba y las agujas aproximadamente cada 20 horas de trabajo.

La pulidora magnética es una máquina concebida para el pulido de los interiores de piezas metálicas, tales como cobre, latón, platino, oro, plata, cromo-níquel, cromo-cobalto, acero inoxidable, titanio.

#### **NUNCA SE DEBEN PONER A PULIR PIEZAS METÁLICAS FERRICAS**

La pulidora magnética tiene muchas ventajas respecto al pulido convencional con desmoldeo químico. En primer lugar, los productos químicos que se emplean son biodegradables y respetan el medioambiente. Por otro lado, no existe pérdida de material en el pulido.

Elimina el óxido, limpia, pule y abrillanta las piezas, consiguiendo un gran acabado en tiempos muy cortos, entre 15 minutos y 1 hora aproximadamente dependiendo del metal y la superficie del mismo. Gracias a las agujas de acero inoxidable y de diámetro minúsculo, consigue llegar a los rincones más escondidos, así como a los interiores de cualquier pieza. De esta manera pule y abrillanta piezas con piedras, tubos rectos y torcidos, cadenas, implantes dentales, esqueléticos, estructuras metálicas, etc.

Este aparato está fabricado según la normativa de seguridad eléctrica de la comunidad económica europea (CEE), por lo cual todos los materiales que intervienen en su fabricación, están homologados y por ello se ofrece una garantía de un año contra cualquier defecto de fabricación.

#### PANEL DE MANDOS MT-165 Y MT-300

El panel de mandos de la MT-165 y la MT-300 está formado por 2 interruptores y un botón de mando.

**Interruptor de encendido:** debe estar pulsado siempre que queramos trabajar con la máquina.

**Interruptor automático/manual:** si queremos trabajar en continuo con la máquina, colocaremos el interruptor hacia la zona manual (MAN) y si por el contrario, queremos trabajar por ciclos de un tiempo determinado, colocaremos el interruptor hacia la zona automático (AUT) y a continuación colocaremos el temporizador en el tiempo deseado (0 a 60 minutos). Cada vez que acabe un ciclo en automático, la máquina se para y para volver a iniciar el ciclo deberemos volver a colocar el interruptor en automático ( al acabar el ciclo, este interruptor vuelve a su estado inicial manual).

**Botón de mando (temporizador):** para temporizar el tiempo deseado que hayamos elegido para el ciclo de trabajo de la máquina, giraremos el botón de mando en sentido horario hasta el valor numérico deseado (los números indican minutos).



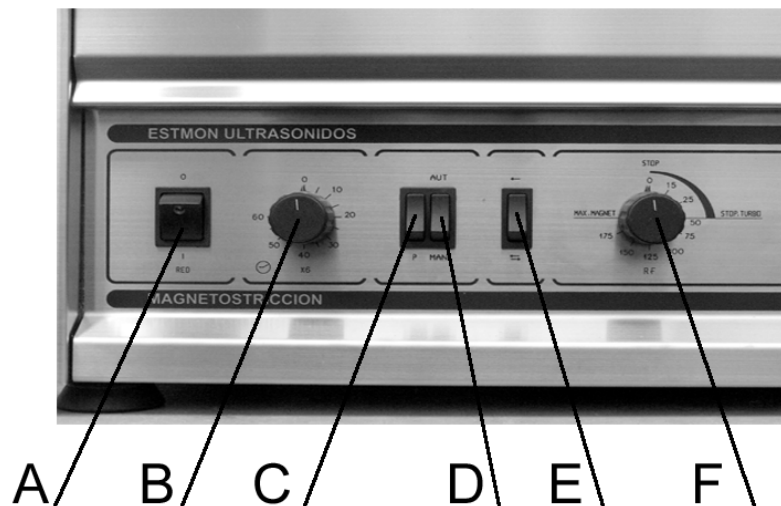
■ Técnica

■ Calidad

■ Diseño

C/Bach, 2-B (Pol. Ind. Foinvasa)  
08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain  
Tel.: +34 93 572 41 61 – Fax: +34 93 572 41 65  
E-mail: g.benmayor@benmayor.com  
www.benmayor.com

### PANEL DE MANDOS MT-300A Y MT-400A



#### PANEL DE MANDOS

- A\_ Interruptor general
- B\_ Temporizador
- C\_ Pulsador para inicio de ciclo
- D\_ Conmutador de sentido de giro
- E\_ Conmutador de potencia y velocidad
- F\_ Variador de potencia y velocidad

#### ESCALA DE TEMPORIZACION

A continuación podemos observar la relación que existe entre la posición del botón B (ver dibujo) y el tiempo seleccionado.

- Posición .....0 (5 minutos)
- Posición .....10 (60 minutos)
- Posición .....20 (120 minutos)
- Posición .....30 (180 minutos)
- Posición .....40 (240 minutos)
- Posición .....50 (300 minutos)
- Posición .....60 (360 minutos)



■ Técnica

■ Calidad

■ Diseño

C/Bach, 2-B (Pol. Ind. Foinvasa)  
08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain  
Tel.: +34 93 572 41 61 – Fax: +34 93 572 41 65  
E-mail: g.benmayor@benmayor.com  
www.benmayor.com

Para empezar a trabajar con la máquina, pulsaremos el interruptor A (ver dibujo).

si queremos trabajar en continuo con la máquina, colocaremos el interruptor D hacia la zona manual (MAN) y si por el contrario, queremos trabajar por ciclos de un tiempo determinado, colocaremos el Interruptor D la zona automático (AUT) y a continuación colocaremos el temporizador B (ver dibujo) en el tiempo deseado (ver escala de temporización).

Cada vez que se acabe ciclo en automático, la máquina se para y para volver a iniciar el ciclo deberemos volver a pulsar el interruptor C.

Si deseamos cambiar el sentido de giro de las micropúas, lo haremos a través del conmutador E (ver dibujo) de forma que podemos tener siempre el mismo sentido de giro (conmutador en una posición) o podemos optar por giros alternados en intervalos de 150 segundos, es decir, las micropúas girarán en sentido horario durante 150 segundos y automáticamente se invertirá el sentido de giro y volverán a girar durante 150 segundos, repitiéndose así esta operación durante todo el tiempo programado (conmutador en la otra posición). Esta opción es válida tanto para el modo manual como para el automático. Para seleccionar la velocidad de giro de las micropúas, lo haremos a través del variador con el botón F (ver dibujo). Para que funcione la opción de pulido con temporizador, el conmutador D (ver dibujo) debe estar en posición “AUT” (automático), de lo contrario la maquina funcionará de forma continua hasta que la paremos.

Una vez configuradas las opciones y habiéndose seleccionado la opción “AUT”, pulsaremos el interruptor C (fig.4,pág.4) para iniciar el ciclo.

Finalizado el proceso y para recuperar las piezas pulidas, utilizar el extractor y depositar las micropúas en un recipiente con agua para evitar su pérdida.

Las indicaciones para el proceso de pulido con la cubeta de la máquina MT-300A, son las mismas que para la MT-165 y MT-300 (descritas anteriormente), mientras que para el proceso de pulido con la cubeta de la MT-400A, la única variación que existe, es que añadiremos 500gr de agujas en vez de 400gr como hacíamos para la MT-300. Así pues, para la MT-400A, la cantidad máxima de piezas para pulir que añadiremos a la cubeta, será de 2600gr.