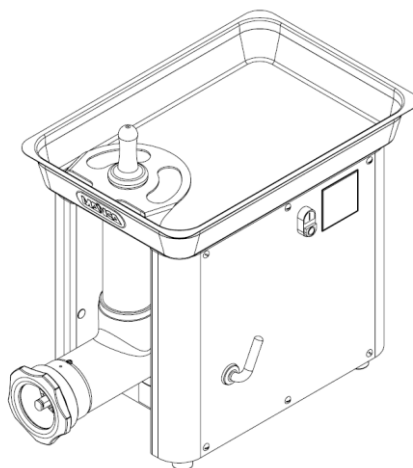




EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L.
C.I.F. ES B-59553750

PC-98/ PK-98



1	- ESPAÑOL	1
2	- ENGLISH	4



**MAQUINARIA INDUSTRIA CÁRNICA
EQUIPAMIENTOS CÁRNICOS, S.L.**

N.I.F.ES B-59553750

Carretera Nacional 152 Km. 24.B

Polígono Industrial "COLL DE LA MANYA"

Jaume Ferrán, s/n. – Tels. 849 18 22 – 849 17 54

Fax: 849 71 76

08400 GRANOLLERS (Barcelona) SPAIN

CORTADORAS DE CHULETAS
CONFEC. DE HAMBURGUESAS
EMBUTIDORAS AMASADORAS
CORTADORAS DE FILETAS
PICADORAS Y CUTTERS

IMPORTANTE

Al hacer los pedidos de recambios de material eléctricos, rogamos indiquen la marca y referencia completa tomada del aparato.

ATENCIÓN

La máquina debe conectarse a la red, obligatoriamente, a través de un protector diferencial de calibre adecuado a las características técnicas indicadas en la placa de la máquina.

IMPORTANT

When placing an order of any electric components, please advice us of the reference number indicated in the parts to be exchanged and its trade mark.

WARNING

The machine must be connected to a power breaker (combined overload and earth leakage detector) rated as per the details on the machine data plate.

PICADORA

ÍNDICE

- INSTALACIÓN.
- CONDICIONES DE UTILIZACIÓN.
- INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN.
- COLOCACIÓN DE PLACAS Y CUCHILLAS.
- LIMPIEZA.
- MANTENIMIENTO.
- NIVEL SONORO.
- GRAFICO 1
- ESQUEMAS ELÉCTRICOS.
- LISTADO DE MATERIAL ELÉCTRICO.
- PLANO DE CONJUNTO.
- LISTA DE RECAMBIOS.

INSTRUCCIONES

Antes de cualquier manipulación de la máquina deberán observarse todas las indicaciones de este manual de instrucciones.

El uso de la máquina con cualquier modificación de los elementos relativos a la seguridad que incorpora, puede provocar accidentes y viola la Directiva Social 89/655/CEE. Equipamientos Cárnicos S.L no se hace responsable del uso de la máquina en estas circunstancias.

INSTALACIÓN

La picadora viene embalada en posición de trabajo. Conviene conservar esta posición durante el desembalado e instalación. Situar la máquina sobre una superficie fija y sólida de modo que el borde superior de la bandeja quede a una altura cómoda para trabajar. Aproximadamente entre 100 y 140 cm.

Comprobar que la tensión y la frecuencia de la red se corresponden con las indicadas en la placa de características técnicas de la máquina, así como el tipo de alimentación de la red y de la máquina (monofásica, trifásica, con o sin neutro). La máquina debe conectarse a la red, obligatoriamente, a través de un protector diferencial de calibre adecuado a las características técnicas indicadas en la placa de la máquina.

El instalador deberá adecuar la conexión macho (clavija) de la máquina a la base portadora de la red, de modo que se correspondan perfectamente.

Comprobar el correcto montaje del grupo de placas y cuchillas. Ver gráfico 1.

Destornillar la tuerca frontal (A) y sacar todo el grupo. Al montar de nuevo el husillo, obsérvese el perfecto encaje de la ranura (véase colocación de placas y cuchillas). Al atornillar nuevamente la tuerca (A) hágalo con suavidad al final del recorrido para no apretar excesivamente el grupo de placas/cuchillas.

Conecte la máquina a la red y pulse el botón verde de marcha para comprobar el sentido de giro del husillo que deberá ser antihorario (mirándolo frontalmente). En caso de girar al revés, invierta una fase en la clavija.

CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

La picadora está prevista para ser utilizada en el procesamiento de carnes sin hueso.

La temperatura de la carne no deberá ser inferior a los 2°C.

Jamás se utilizará la máquina sin la bandeja (B), ni podrá modificarse el protector boca.

Téngase en cuenta las indicaciones del montaje de placas y cuchillas. Tampoco podrá ponerse en marcha sin el grupo de corte colocado y la tuerca frontal correctamente apretada.

INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

El proceso de picado es muy simple. Coloque el género cortado a trozos sobre la bandeja. Pulse el botón verde de marcha y vaya introduciendo la carne por el tubo de la bandeja para que caiga sobre el husillo (C) y sea transportada hasta el grupo placas/cuchillas. En función del género a picar, será preciso o no utilizar el pisón (D) a modo de empujador vertical para ayudar a que la carne sea transportada por el husillo.

Compruebe de vez en cuando que la tuerca (A) no esté floja.

En las picadoras equipadas con interruptor inversor poner el interruptor en posición 1 de marcha para funcionamiento de picado, al mover el interruptor a la posición 2 la máquina gira al revés.

COLOCACIÓN DE PLACAS Y CUCHILLAS

La máquina puede ser suministrada con el sistema de corte ENTERPRISE o con sistema UNGER.

A - Sistema ENTERPRISE de simple corte mediante cuchilla simple, placa y aro suplementario. (No disponible para versión PM/PK-114/114L).

B - Sistema UNGER de simple corte mediante cuchilla simple, placa y aro suplementario.

C - Sistema UNGER de doble corte mediante placa de 3 ojos, cuchilla doble corte, placa de corte final y aro suplementario.

D - Sistema UNGER de triple corte mediante placa de 3 ojos, cuchilla de doble corte, placa intermedia, cuchilla de doble corte, placa de corte final y aro suplementario. (No disponible para versión PM/PK-70).

A/B- SISTEMA ENTERPRISE/UNGER DE SIMPLE CORTE:

Se utiliza para picar género fresco que no requiera ningún trato especial.

La disposición del grupo de corte es la siguiente: una vez el husillo está en su lugar, se coloca la cuchilla con la cara de corte orientada hacia nosotros. A continuación se coloca la placa teniendo la precaución de que encaje el chavetero con la chaveta de la boca. (parte superior).

Como norma general debe tenerse en cuenta que es conveniente colocar la placa de corte siempre con la misma cara en contacto con las cuchillas para así conservar el perfecto ajuste que se produce al rozar la cuchilla contra la placa.

Por último se colocará el aro suplementario y se atornillará la tuerca sin apretarla en exceso. Es preferible que al llegar al final del roscado se efectúe un ligero reapriete para dejarla así bien ajustada.

C- SISTEMA UNGER DE DOBLE CORTE:

Se utiliza cuando se requieren unas mejores prestaciones en la labor de picado, es decir, para carne semi/congelada y cuando se pretende mayor producción y un trato menos brusco de la carne en su proceso de picado. Cabe destacar, que el sistema de doble corte hace un picado más progresivo de la carne, puesto que al pasar por la placa de tres ojos se hace un primer troceado o precorte, de modo que cuando la carne llega a la placa final se requiere un menor esfuerzo para hacerla pasar por ella. Ello redundará en un mejor aspecto de la carne debido a que se la expone a un trato más suave.

La disposición de placas y cuchillas es la siguiente:

La primera pieza a colocar después del husillo, será la placa de 3 ojos, teniendo en cuenta que su parte más abierta quede mirando hacia el husillo (hacia atrás). A continuación se colocará la cuchilla de doble corte de modo que el tetón central mire hacia nosotros, para que al colocar la placa final, se encaje con el orificio central de ésta y a su vez se consiga una orientación de las palas en sentido antihorario (mirando a la máquina de frente). Colóquese el aro suplementario y atorníllese la tuerca según se ha descrito anteriormente. La máquina estará lista para trabajar.

En picadoras con boca de salida 100mm. de diámetro o inferior debe colocarse en ella la indicación "PELIGRO"

No usar una placa final con agujeros igual o mayores a 8mm. de diámetro o de forma oval, a menos que se instale una protección adicional.

Consulte a su distribuidor en caso de precisarlo.

D- SISTEMA UNGER DE TRIPLE CORTE:

Del mismo modo que anteriormente, se utiliza cuando se requieren unas mejores prestaciones en la labor de picado, es decir, para carne semi/congelada y cuando se pretende mayor producción y un trato menos brusco de la carne en su proceso de picado. Con el sistema de triple corte se obtiene un picado aún más progresivo de la carne, puesto que a pesar de sufrir un primer troceado o precorte al pasar por la placa de tres ojos, a continuación se la somete al corte consecutivo de dos juegos de cuchilla y placa. Ello redundará en un mejor aspecto de la carne debido a que se la expone a un trato más suave.

La disposición de placas y cuchillas es la siguiente:

La primera pieza a colocar después del husillo, será la placa de 3 ojos, teniendo en cuenta que su parte más abierta quede mirando hacia el husillo (hacia atrás). A continuación se colocará la primera cuchilla de doble corte, la placa intermedia, la segunda cuchilla de corte y la placa final. Téngase en cuenta que la orientación del sentido de giro de las palas de las cuchillas sea antihorario (mirando a la máquina de frente). Por último, colóquese el aro suplementario y la tuerca según se ha descrito anteriormente. La máquina estará lista para trabajar.

En picadoras con boca de salida 100mm. de diámetro o inferior debe colocarse en ella la indicación "PELIGRO"

No usar una placa final con agujeros igual o mayores a 8mm. de diámetro o de forma oval, a menos que se instale una protección adicional.

Consulte a su distribuidor en caso de precisarlo.

LIMPIEZA

Para proceder a la limpieza del aparato deberá desenchufar la clavija de la red. Seguidamente saque la tuerca (A) y con la ayuda del extractor (E) que se entrega con la máquina, tire del husillo. Para ello inserte el extractor en la ranura que lleva el arrastre cuchillas (F).

El grupo de husillo, placas y cuchillas, será fácilmente lavable en un cubo con agua caliente, jabón neutro y la ayuda de un cepillo y un trapo.

En cuanto a la boca (G), deberá desenroscar los pomos o manetas (H) y tirar de ella para sacarla y lavarla según el modo descrito anteriormente.

La bandeja y el protector pueden limpiarse utilizando trapos húmedos con agua caliente y jabón neutro. Preste especial atención a la limpieza del interior del tubo de la bandeja.

Cuando todos los elementos estén enjuagados y secados, podrá volver a montarlos para una próxima utilización.

El uso de grupos de limpieza a presión es desaconsejable para el equipo eléctrico de la máquina

MANTENIMIENTO

El principal punto de atención relativo al mantenimiento es el buen estado de las placas y cuchillas. Cuando observe que la presencia del género picado no es el deseado, reemplace las placas y cuchillas o bien hágalas afilar (siempre por grupos).

Engrase: (No válido para PM/PK/70)

Es necesario por lo menos una vez al año verificar el nivel de aceite de la caja reductora de la máquina. Para ello deberá retirar la bandeja destornillando los tornillos (I) a continuación retirar el tapón de entrada superior (J) y por último destornillar el tapón del nivel (K). Si sale el aceite, significa que el nivel es correcto, si no, levantar la máquina con precaución por el lado opuesto es porque falta el lubricante, por lo que deberán añadir aceite por el orificio de entrada hasta que empiece a salir por el orificio de nivel. Una vez efectuado todo el reglaje , vuelva a tapar con seguridad.

Consulte a EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L el tipo de lubricante a utilizar.

Si por cualquier circunstancia tuviese que cambiar el aceite de la caja reductora, deberá purgarla retirando el tapón de vaciado (L).

Mantenimiento de la correa: (Solo válido para PM/PK-70)

Si por cualquier circunstancia tuviese que realizarse un tensado de la correa (M), deberá hacerse por parte de personal conocedor de los sistemas de transmisión por correa Poly-V.

Para realizar la operación de tensaje, deberá aflojar la tuerca (N), mientras sujeta el tornillo (O). A continuación, atornillando el tornillo (O), observará como por su acción directa sobre el muelle (S), la correa va adquiriendo tensión a medida que se comprime el muelle, para calibrar la tensión precisa, poner la galga (T) entre las caras de los componentes en que se soporta el muelle (S) y atornillar paulatinamente hasta que la galga (T) está en ligero contacto con las caras de los componentes en que se soporta el muelle .

Es conveniente que el tensaje sea correcto y no excesivo, para no sobrecargar los rodamientos (Q) ni el rodillo tensor (R); ni que sea insuficiente, ya que patinaría.

NIVEL SONORO

El nivel de presión acústico continuo equivalente ponderado "A" en el puesto de trabajo y sin carga es de como máximo 62 dB(A).

ADVERTENCIA

No está permitido que el espesor de la ultima placa hacia la salida (V) después de rectificad, sea menor de 5mm.

MINCER/GRINDER

INDEX

- INSTALLATION.
- CONDITIONS FOR USE.
- INSTRUCTIONS FOR USE.
- INSTALLING OF PLATES AND BLADES.
- CLEANING.
- MAINTENANCE.
- SOUND LEVEL.
- DIAGRAM 1
- ELECTRICAL SCHEMATICS.
- LIST OF ELECTRICAL MATERIALS.
- ASSEMBLY DRAWING.
- SPARE PARTS LIST.

INSTRUCTIONS

Before handling the machine, all indications in this Instruction Manual must be observed.

The use of the machine with any modification of the safety elements that it includes may cause accidents and violate Council Directive 89/655/EEC. Equipamientos Cárnicos S.L. may not be held liable for using the machine under said circumstances.

INSTALLATION

The grinder comes packed in the working position. It is advisable to keep this position during unpacking and installation. Place the machine on a permanent and solid surface so that the top edge of the tray is at a comfortable working height, which is approximately 100 to 140 cm.

Ensure that the voltage and frequency of the mains correspond to the specifications on the machine's nameplate. Also ensure that the type of power supply of the mains and of the machine (single-phase, three-phase, with or without neutral) is correct. It is mandatory that the machine be connected to the mains through a differential protector with an adequate gauge for the technical specifications indicated on the machine's nameplate.

The installer should adapt the male connection (plug) of the machine to the socket of the mains so that they match perfectly.

Check that correct assembly of the plate and blade group. See diagram 1.

Unscrew the front nut (**A**) and remove the entire assembly. When installing the auger again, observe that it fits perfectly into the groove (see the placement of the plates and blades). When screwing on the nut (**A**) again, do so gently down to the end so that the plate/blade assembly is not excessively tight.

Connect the machine to the mains and press the green On button to verify the rotation direction of the auger, which should be counter-clockwise (looking at it from in front). If it rotates in the opposite direction, swap the phases on the plug.

CONDITIONS FOR USE

The grinder is designed to be used for processing boneless meats.

The meat temperature should not be below 2° C.

Never use the machine without the tray (**B**), and the opening guard may never be modified.

Keep in mind the plate and blade assembly indications. The machine also must not be started without the cutting group installed and the front nut tightened correctly.

INSTRUCTIONS FOR USE

The grinding process is very simple. Place cut product in the tray. Press the green On button and introduce the meat through the tray's tube so that it falls onto the auger (**C**), which takes it to the plate/blade assembly. Depending on the product to be ground, it may or may not be necessary to use the piston (**D**) as a vertical pusher to help the auger move the meat.

Occasionally check to ensure that the nut (**A**) is not loose.

INSTALLATION OF PLATES AND BLADES

The machine can be supplied with the ENTERPRISE cutting system or with the UNGER system.

A - The ENTERPRISE simple cutting system consists of a single blade, a plate and a supplementary collar (not available for the PM/PK-114/114L version).

B - The UNGER simple cutting system consists of a single blade, a plate and a supplementary collar.

C - The UNGER double cutting system consists of a 3-hole plate, a double cutting blade, a final cutting plate and a supplementary collar.

D - The UNGER triple cutting system consists of a 3-hole plate, a double cutting blade, an intermediate plate, a double cutting blade, a final cutting plate and a supplementary collar. (Not available for the PM/PK-70 version).

A/B- ENTERPRISE/UNGER SIMPLE CUTTING SYSTEM:

It is used to grind fresh product that requires no special processing.

The arrangement of the cutting assembly is the following: once the auger is in place, the blade is installed with the cutting face directed towards you. Then the plate is put on. Ensure that the keyway fits into the mincing head key (top part).

As a general rule, keep in mind that it is advisable to install the cutting plate always with the same side in contact with the blades to thus maintain the perfect fit that occurs as the blade rubs against the plate.

Finally, install the supplemental collar and screw on the nut without tightening it excessively. It is preferable, when the end of the thread is reached, to slightly re-tighten it and thus leave it adjusted well.

C- UNGER DOUBLE CUTTING SYSTEM:

It is used when better results are required during the mincing operation, meaning for semi-frozen and frozen meat and when greater production is required or less rough handling of the meat is required during the mincing process. It should be pointed out that the double cutting system minces the meat progressively, given that by passing through the three-hole plate, it is initially pre-cut into pieces, so that when the meat reaches the final plate, it requires less effort to go through. The result is that the meat has a better look due to the fact that it is exposed to smoother processing.

The arrangement of the plates and blades is the following:

The first piece to be put on after the auger will be the 3-hole plate. Keep in mind that the widest part of the plate must remain facing the auger (towards the back). Then the double cutting blade is put on with the central pin facing you so that when the final plate is positioned, the pin fits into the central orifice of the plate. This installation likewise orients the paddles in the counter-clockwise direction (looking at the machine from in front). Put on the supplemental collar and tighten the nut as previously described. The machine is ready to operate.

For grinders with a 100-mm diameter or smaller mincing head, a sign must be placed on it stating "DANGER. Do not use a final plate with holes that are equal to or greater than 8-mm in diameter or oval-shaped, unless an additional guard is installed".

Consult your distributor if one is required.

D- UNGER TRIPLE CUTTING SYSTEM:

Similar to the preceding system, it is used when better results are required during the mincing operation, meaning for semi-frozen and frozen meat, for when production is going to be increased and when the meat requires smoother handling during the mincing process. The triple cutting system provides even more progressive meat mincing, given that even though it is initially cut into pieces or pre-cut when going through the three-hole plate, it is then subject to consecutive cutting by two sets of blades and the plate. The result is that the meat has a better look due to the fact that it is exposed to smoother processing.

The arrangement of the plates and blades is the following:

The first piece to be put on after the auger will be the 3-hole plate. Keep in mind that its most open part must remain facing the auger (towards the back). Then the first double cutting blade is installed, then the intermediate plate, then second cutting blade and then the final plate. Keep in mind that the orientation of the rotation direction of the blade paddles is counter-clockwise (looking at the machine from in front). Finally, install the supplemental collar and the nut as previously described. The machine is ready to operate.

For grinders with a 100-mm diameter or smaller mincing head, a sign must be placed on it stating "DANGER. Do not use a final plate with holes that are equal to or greater than 8-mm in diameter or oval-shaped, unless an additional guard is installed".

Consult your distributor if one is required.

CLEANING

The appliance must be unplugged from the mains for cleaning. Then remove the nut **(A)**, and use the extractor **(E)** that is delivered with the machine to pull out the auger. To do so, insert the extractor in the groove on the blade stop **(F)**.

The auger, plate and blade assembly can be easily washed in a bucket full of hot water and neutral soap and using a brush and a cloth.

With respect to the mincing head **(G)**, the knobs or handles **(H)** must be unscrewed, then pull on it to remove it and wash as described above.

The tray and guard can be cleaned using cloths to wash with hot water and neutral soap. Pay special attention to cleaning the interior of the tray's tube.

When all the elements are rinsed and dried, they can be re-assembled to be used again.

It is not advisable to use pressure cleaners because of the machine's electrical equipment.

MAINTENANCE

The main point regarding maintenance is the good condition of the plates and blades. Whenever it is observed that the minced product does not have the desired appearance, replace the plates and blades or have them sharpened (always by groups).

Lubrication: (Not valid for the PM/PK/70).

At least once year the oil level in the machine's transmission must be checked. To do so, remove the tray by unscrewing the bolts **(I)**, then remove the upper inlet cap **(J)**, and finally unscrew the oil level cap **(K)**. If oil comes out, it means that the level is correct. If not, carefully lift the machine by the opposite side, because it needs lubricant. Oil must be added through the inlet opening until it starts to come out through the oil level opening. After making all adjustments, put the covers back on securely.

Ask EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L. about the type of lubricant to use.

If, for any reason, the transmission oil had to be changed, it must first be purged by removing the drain plug **(L)**.

Belt maintenance: (Only valid for the PM/PK-70).

If the drive belt **(M)** had to be tightened for any reason, it should be done by personnel who know the Poly-V belt transmission systems.

To perform the tightening operation, the nut **(N)** must be loosened while holding bolt **(O)**. By screwing in the bolt **(O)**, it can be observed how it acts directly on the spring **(S)**. The belt will become tighter as the spring is compressed. In order to calibrate the tension precisely, place the gauge **(T)** between the faces of the components where the spring is supported **(S)**. Screw in slowly until the gauge **(T)** is in slight contact with the faces of the components on which the spring is supported.

The tension should be correct and not excessive so that the neither the bearings **(Q)** nor the idler roller **(R)** are overloaded. The tension also must not be insufficient, otherwise the belt will slip.

SOUND LEVELS

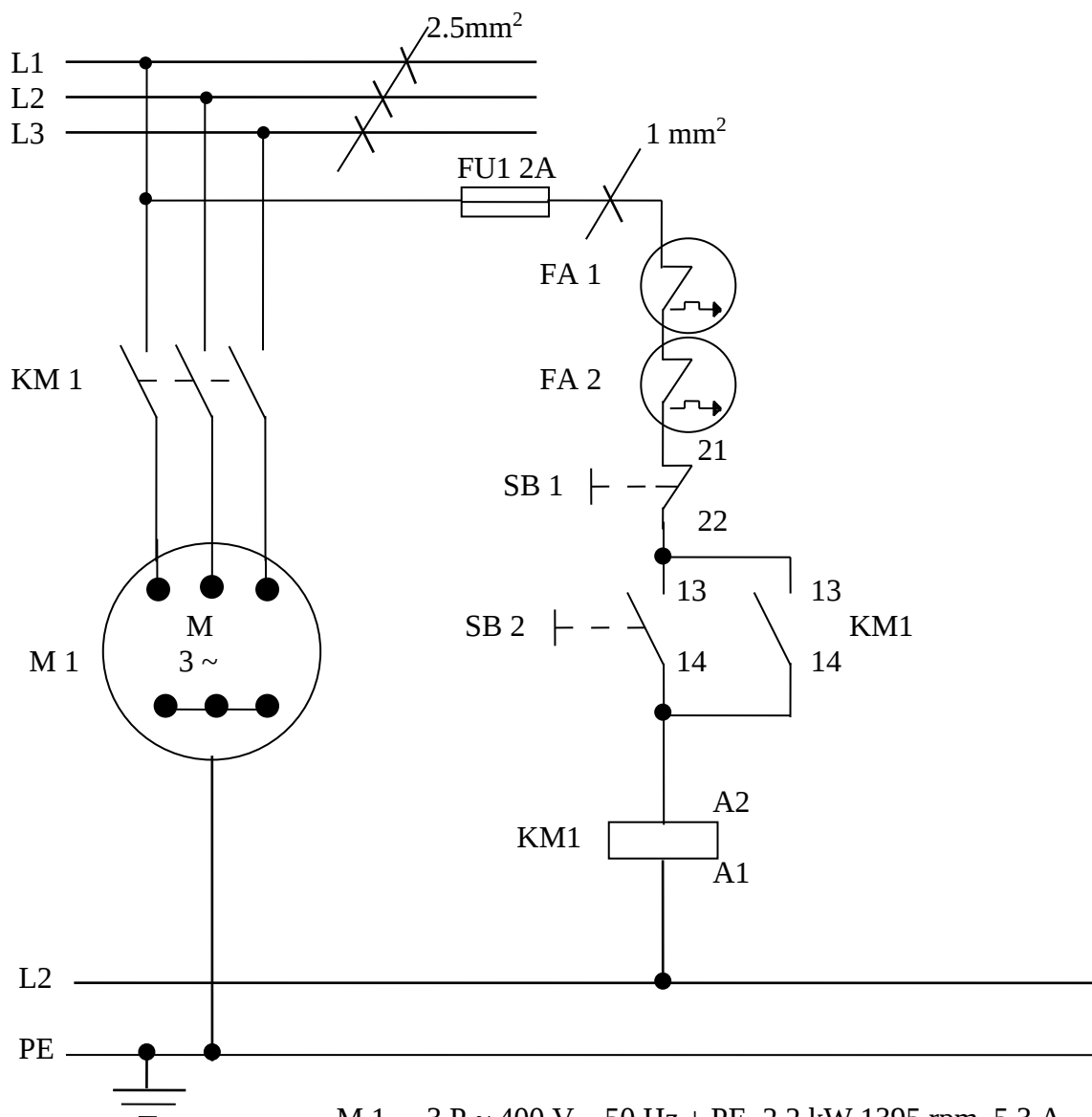
The weighted and continuous, equivalent acoustic pressure level "A" at the work station and with no load is a maximum of 62 dB(A).

ATTENTION

Plates with smaller thickness than 5mm are not allowed to be placed as a final plate **(V)**.

Tabla 1

	11/80	37	84	1	83	120	34
PC-98A3	2P ~230V/50 + PE 2,21 kW	DILM17-10 (230V 50/60Hz)		5PC31124			4GCM
PC-98A3I	2P ~230V/50 + PE 2,21 kW	DILM17-10 (230V 50/60Hz)		5PC31124			4GEUK
PC-98A3K	2P ~230V/50 + PE 2,21 kW	DILM17-10 (230V 50/60Hz)		5PC31124			4GCMK
PC-98A3P	2P ~230V/50 + PE 2,21 kW	LC1D18B7 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31124	----	----	4GCM
PC-98F3	2P ~220V/60 + PE 2,21 kW	DILM17-10 (230V 50/60Hz)		5PC31121			4GCM
PC-98F3I	2P ~220V/60 + PE 2,21 kW	DILM17-10 (230V 50/60Hz)		5PC31121			4GEUK
PC-98F3K	2P ~220V/60 + PE 2,21 kW	DILM17-10 (230V 50/60Hz)		5PC31121			4GCMK
PC-98F3P	2P ~220V/60 + PE 2,21 kW	LC1D18B7 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31121	----	----	4GCM
PC-98O3	3P ~230V/50 + PE 2,21 kW	DILM12-10 (230V 50/60Hz)		5PC31124			4XX41469C
PC-98O3K	3P ~230V/50 + PE 2,21 kW	DILM12-10 (230V 50/60Hz)		5PC31124			4XX41469CK
PC-98O3P	3P ~230V/50 + PE 2,21 kW	DIL M12-10 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31124	----	6DILAXHI11	4XX41469C
PC-98O5	3P ~230V/50 + PE 3,68 kW	DILM17-10 (24V 50/60Hz)		5PC31124			4XX41469C
PC-98O5K	3P ~230V/50 + PE 3,68 kW	DILM17-10 (24V 50/60Hz)		5PC31124			4XX41469CK
PC-98O5P	3P ~230V/50 + PE 3,68 kW	DILM17-10 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31124	6P132EASVB	6DILAXHI11	4XX41469C
PC-98P3	3P ~220V/60 + PE 2,21 kW	DILM12-10 (230V 50/60Hz)		5PC31121			4XX41469C
PC-98P3K	3P ~220V/60 + PE 2,21 kW	DILM12-10 (230V 50/60Hz)		5PC31121			4XX41469CK
PC-98P3P	3P ~220V/60 + PE 2,21 kW	DIL M12-10 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31121	----	6DILAXHI11	4XX41469C
PC-98P5	3P ~220V/60 + PE 3,68 kW	DILM17-10 (24V 50/60Hz)		5PC31121			4XX41469C
PC-98P5K	3P ~220V/60 + PE 3,68 kW	DILM17-10 (24V 50/60Hz)		5PC31121			4XX41469CK
PC-98P5P	3P ~220V/60 + PE 3,68 kW	DILM17-10 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31121	6P132EASVB	6DILAXHI11	4XX41469C
PC-98R3	3P ~400V/50 + PE 2,21 kW	DIL EM-10 (400V 50Hz)		5PC31124			4XX41469C
PC-98R3K	3P ~400V/50 + PE 2,21 kW	DIL EM-10 (400V 50Hz)		5PC31124			4XX41469CK
PC-98R3P	3P ~400V/50 + PE 2,21 kW	LC1D0910B7 (24V 50/60Hz)	6FU04T	5PC31124	----	----	4XX41469C
PC-98R5	3P ~400V/50 + PE 3,68 kW	LC1D1210B7 (24V 50/60Hz)	6FU04T	5PC31124			4XX41469C
PC-98R5K	3P ~400V/50 + PE 3,68 kW	LC1D1210B7 (24V 50/60Hz)	6FU04T	5PC31124			4XX41469CK
PC-98R5P	3P ~400V/50 + PE 3,68 kW	LC1D1210B7 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31124	6P132EASVB	----	4XX41469C
PC-98S3	3P ~380V/60 + PE 2,21 kW	DIL EM-10 (380V 60Hz)		5PC31121			4XX41469C
PC-98S3K	3P ~380V/60 + PE 2,21 kW	DIL EM-10 (380V 60Hz)		5PC31121			4XX41469CK
PC-98S3P	3P ~380V/60 + PE 2,21 kW	LC1D0910B7 (24V 50/60Hz)	6FU04T	5PC31121	----	----	4XX41469C
PC-98S5	3P ~380V/60 + PE 3,68 kW	LC1D1210B7 (24V 50/60Hz)	6FU04T	5PC31121			4XX41469C
PC-98S5K	3P ~380V/60 + PE 3,68 kW	LC1D1210B7 (24V 50/60Hz)	6FU04T	5PC31121			4XX41469CK
PC-98S5P	3P ~380V/60 + PE 3,68 kW	LC1D1210B7 (24V 50/60Hz)	6FUS19195	5PC31121	6P132EASVB	----	4XX41469C
PC-98T3	3P ~440V/60 + PE 2,21 kW	DIL EM-10 (440V 60Hz)		5PC31121			4XX41469C
PC-98T3K	3P ~440V/60 + PE 2,21 kW	DIL EM-10 (440V 60Hz)		5PC31121			4XX41469CK
PC-98V5	3P ~200V/50 + PE 3,68 kW	DIL M25-10 (24V 50Hz)		5PC31124			4XX41469C
PC-98V5K	3P ~200V/50 + PE 3,68 kW	DIL M25-10 (24V 50Hz)		5PC31124			4XX41469CK



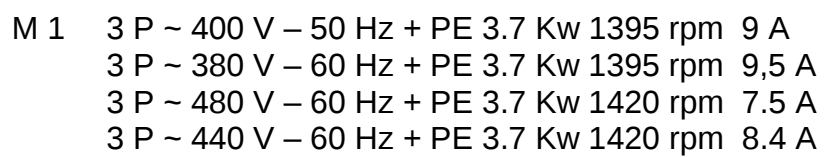
M 1	3 P ~ 400 V – 50 Hz + PE	2.2 kW	1395 rpm	5,3 A
	3 P ~ 230 V – 50 Hz + PE	2.2 kW	1395 rpm	9,2 A
	3 P ~ 380 V – 60 Hz + PE	2.2 kW	1395 rpm	5,6 A
	3 P ~ 220 V – 60 Hz + PE	2.2 kW	1395 rpm	9,6 A
	3 P ~ 575 V – 60 Hz + PE	2.2 kW	1395 rpm	3,6 A
	3 P ~ 440 V – 60 Hz + PE	2.2 kW	1395 rpm	4,8 A
	3 P ~ 200 V – 50 Hz + PE	2.2 kW	1395 rpm	10,6 A



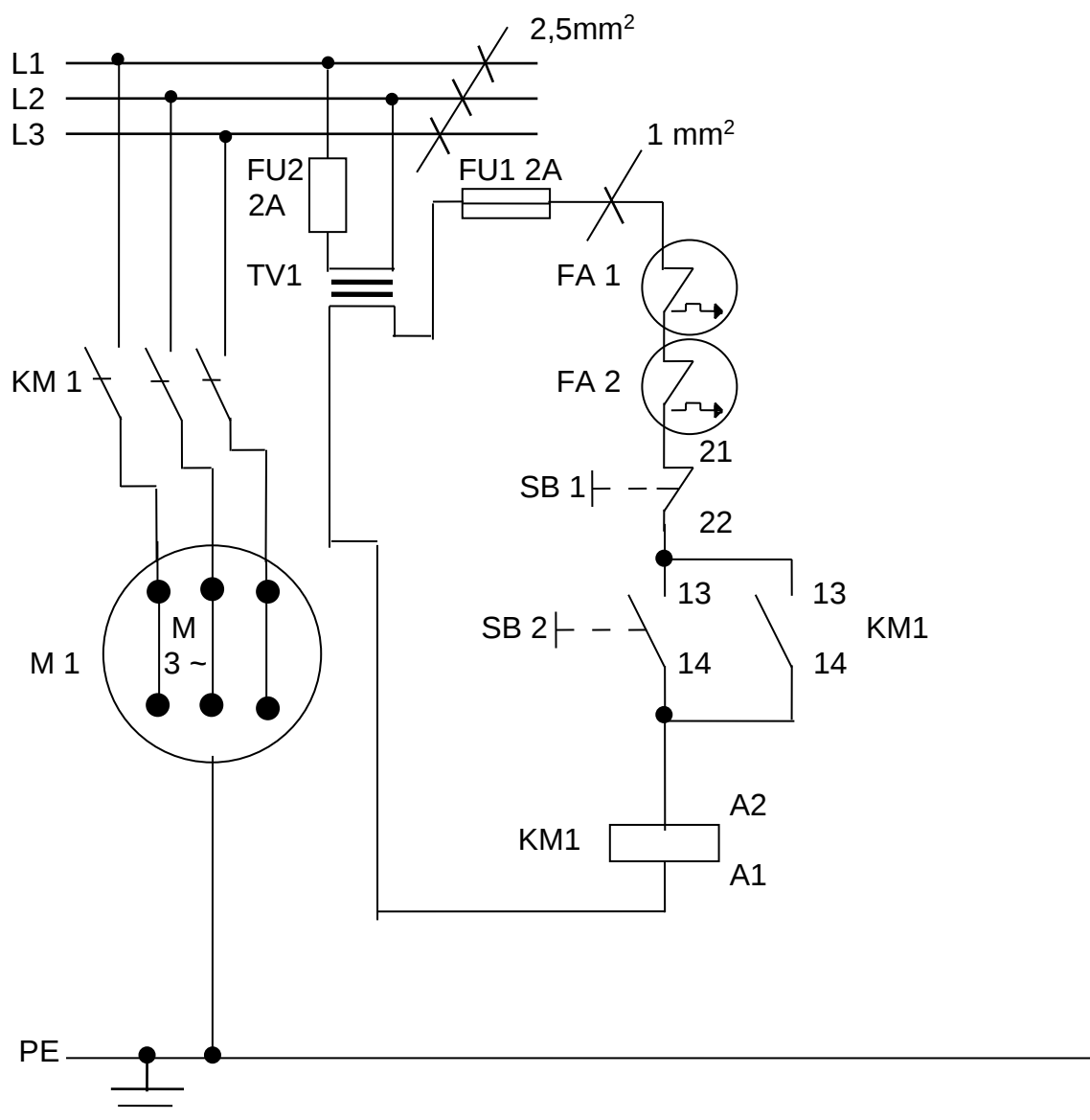
PM-98 / PM-98L

10-08

Nº 41583-J

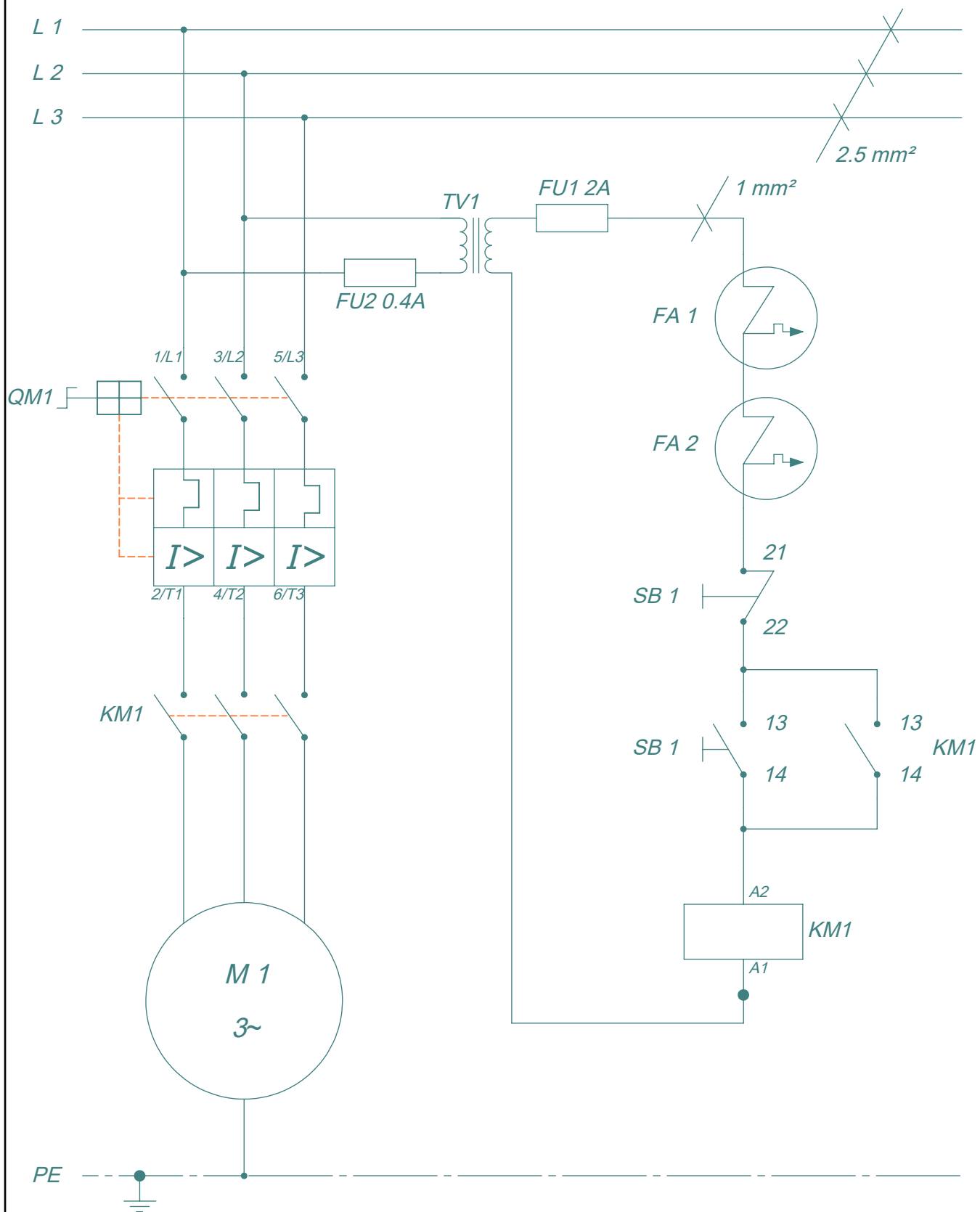


	PM-114 3P ~ 380/400/440/480 V + PE 3.7 Kw	05-06
		N° 41658-R



M 1 3 P ~ 230 V 50 Hz+ PE 3.7 Kw 1395 rpm 15,6 A
 3 P ~ 220 V 60 Hz+ PE 3.7 Kw 1395 rpm 16.3 A
 3 P ~ 200 V 50 Hz+ PE 3.7 Kw 1450 rpm 18 A

	PC-114 3P~ 200/220/230V +PE 3,7Kw	05-06
PC-114 O-V		Nº 41658-O

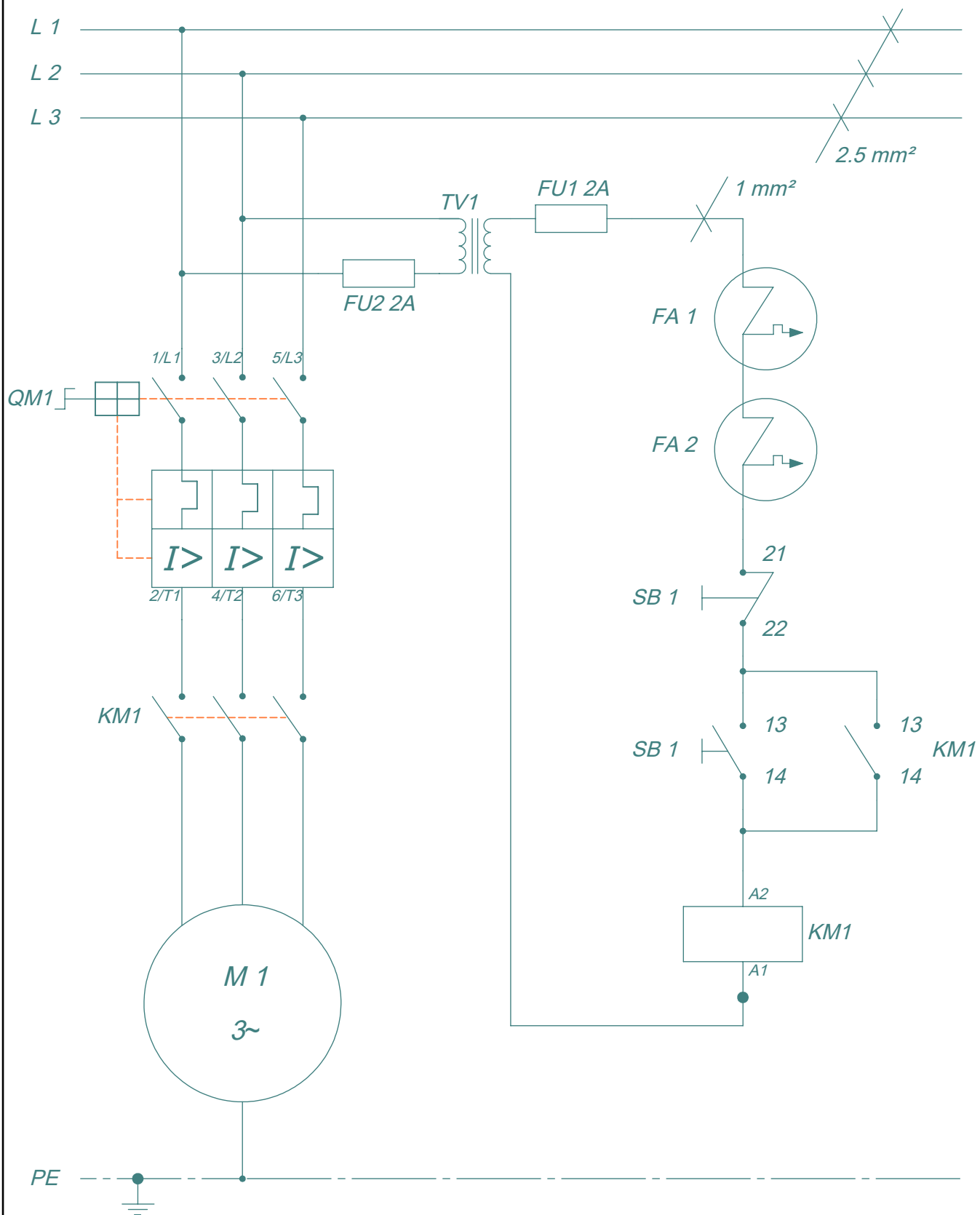


PC-114 R-H-T

**OPCION
GUARDAMOTOR**

06/22

n°45034



M1 3P ~ 230V ~ 50 Hz + PE 3.7Kw 1395 rpm 15.6A
 3P ~ 220V ~ 60 Hz + PE 3.7Kw 1395 rpm 16.3A
 3P ~ 200V ~ 50 Hz + PE 3.7Kw 1450 rpm 18A

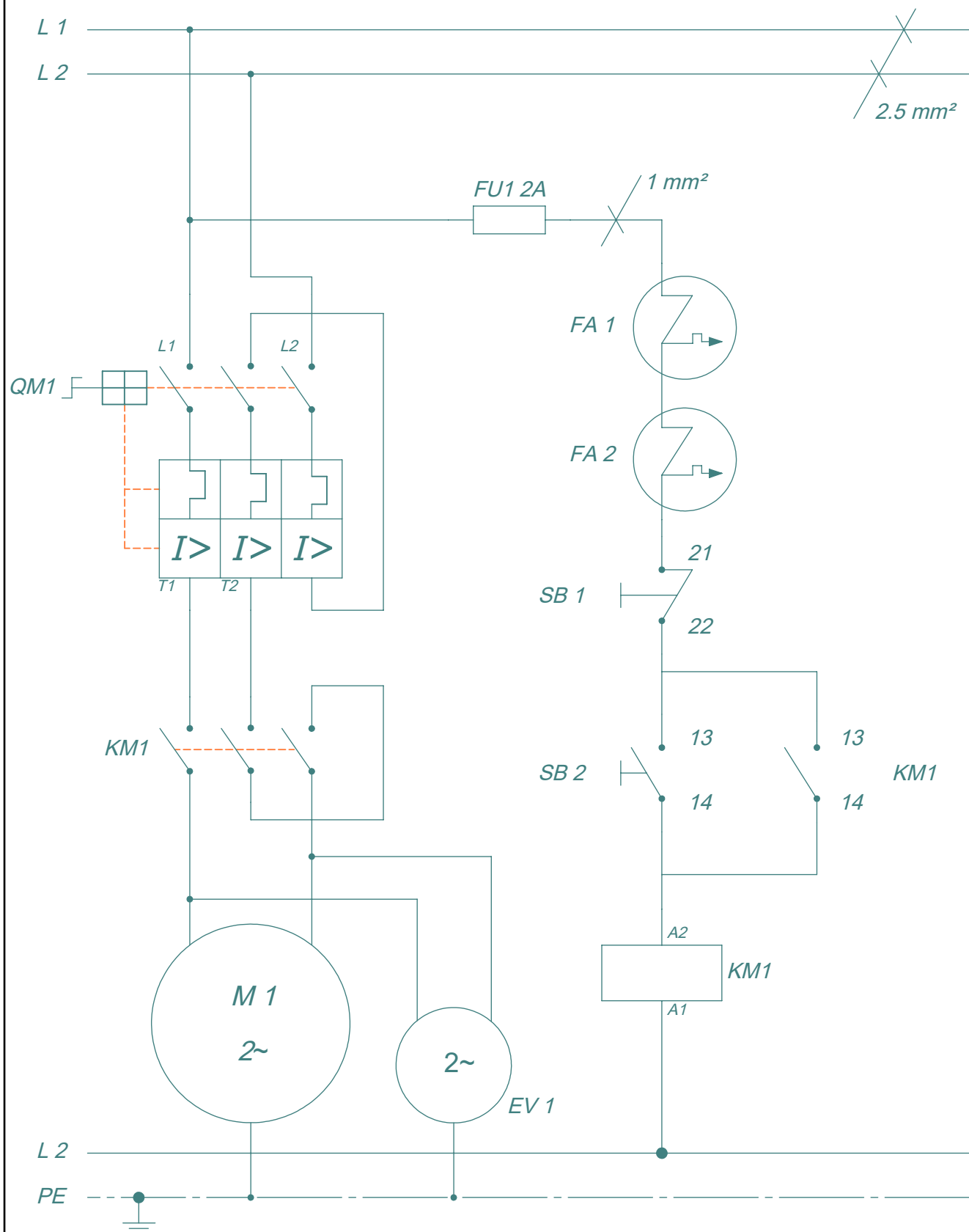


PC-98-114 O-V

**OPCION
GUARDAMOTOR**

06/22

n°45035



M1 2P ~ 230V ~ 50 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 15.6A
 2P ~ 220V ~ 60 Hz + PE 2.2Kw 1650 rpm 16.3A

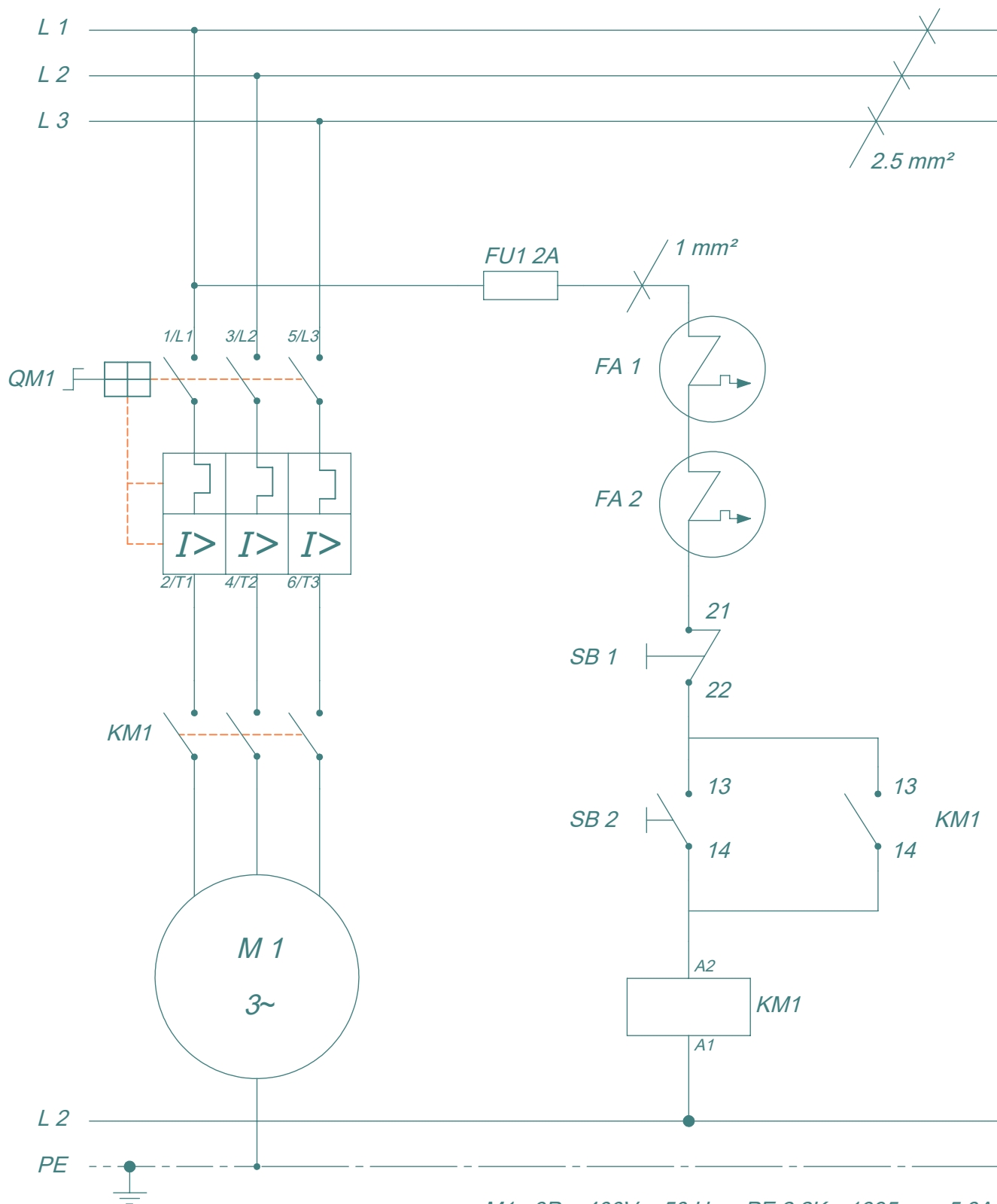


PC-98 A

**OPCION
 GUARDAMOTOR**

06/22

n°45036



M1 3P ~ 400V ~ 50 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 5.3A
 3P ~ 230V ~ 50 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 9.2A
 3P ~ 380V ~ 60 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 5.6A
 3P ~ 220V ~ 60 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 9.6A
 3P ~ 575V ~ 60 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 3.6A
 3P ~ 440V ~ 60 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 4.8A
 3P ~ 440V ~ 50 Hz + PE 2.2Kw 1395 rpm 10.6A



PC-98 O-R

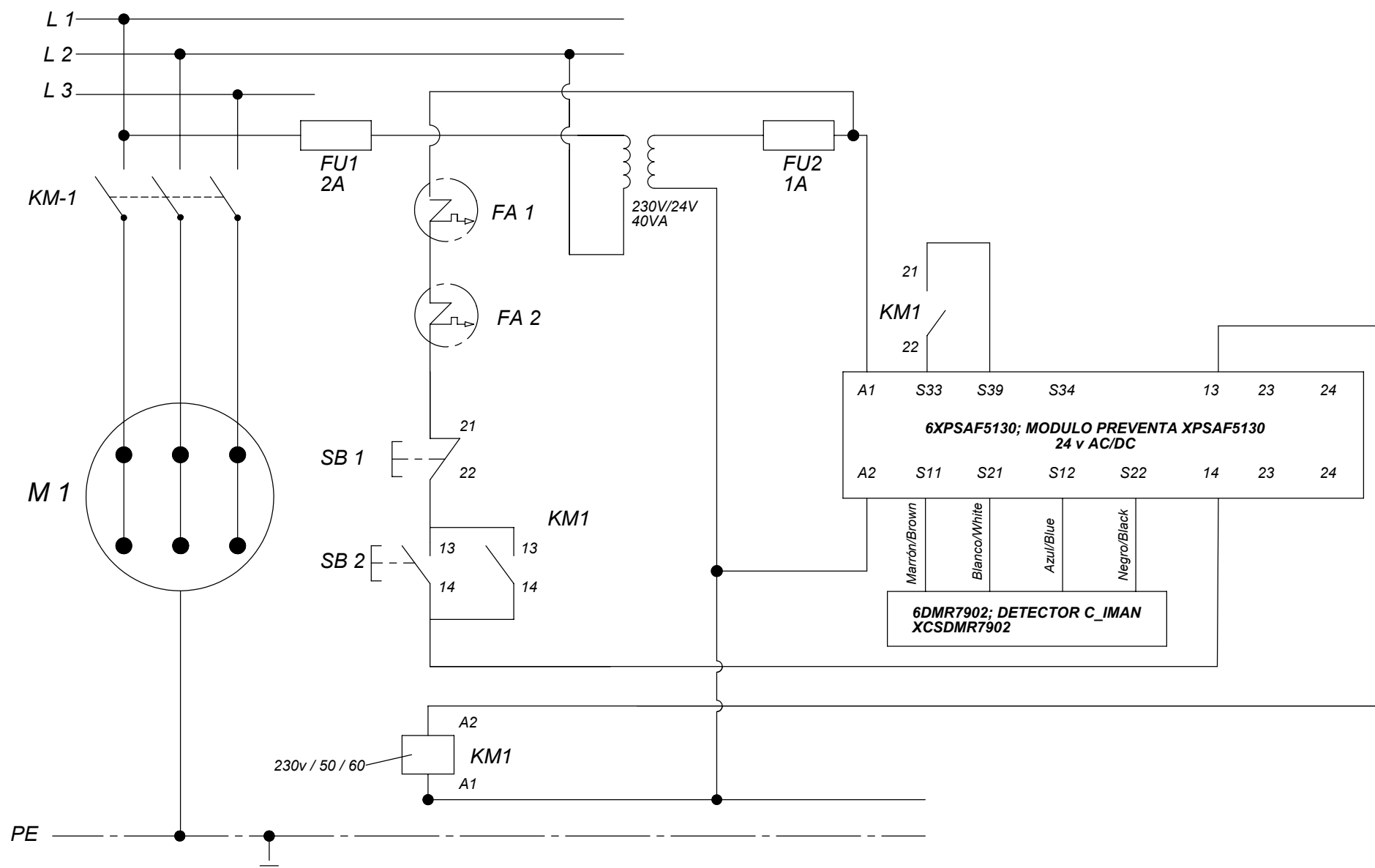
OPCION
GUARDAMOTOR

06/22

n°45037

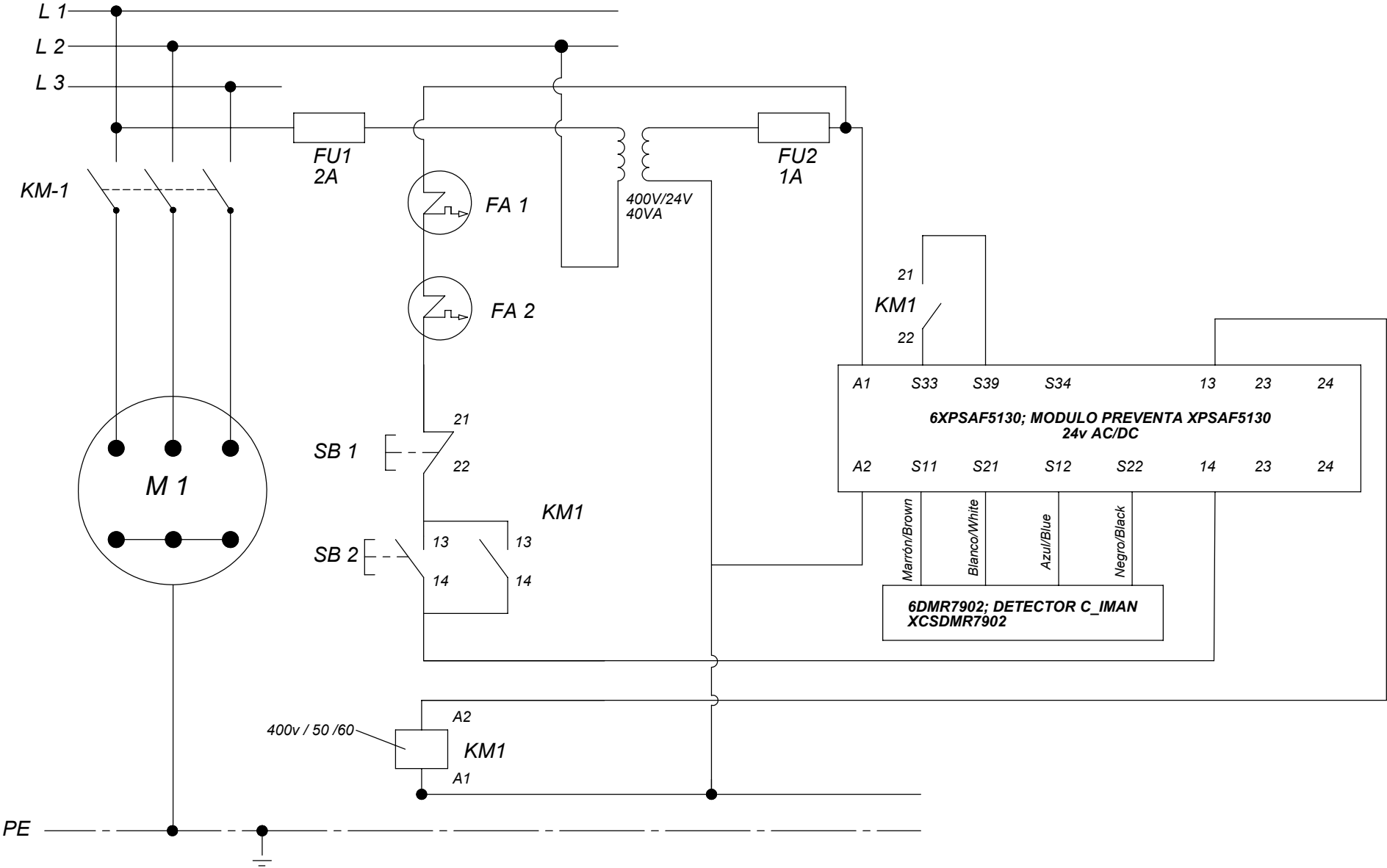
PC-98/114

ESQUEMA ELECTRICO 230v / 24v PROTECTOR BOCA



PC-98/114

ESQUEMA ELECTRICO 400v / 24 v PROTECTOR BOCA

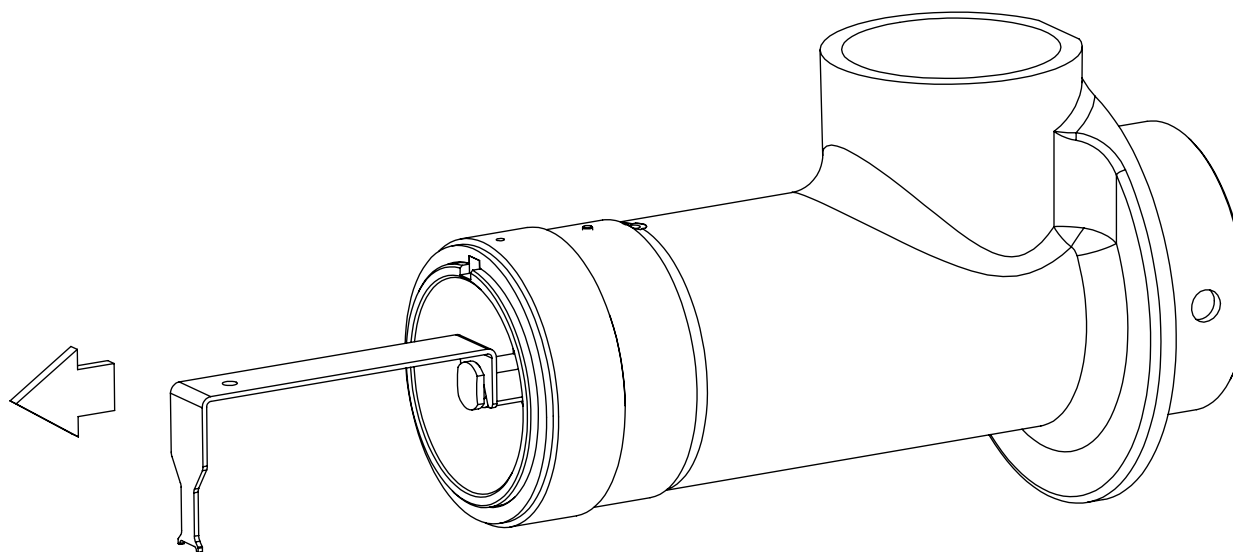


PC-98

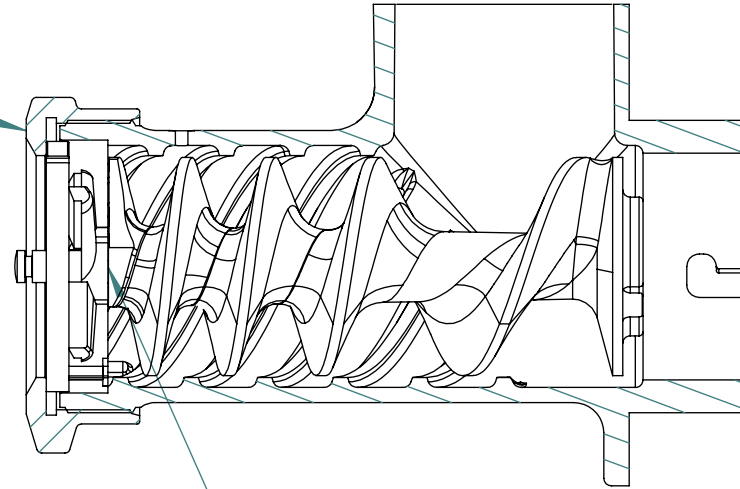
01

SCREW / WORM REMOVAL
EXTRACCION HUSILLO

11/2022



When the product starts coming out,
the nut must be lightly tighten again
Dar un ligero reapriete a la tuerca
boca cuando empiece a salir producto

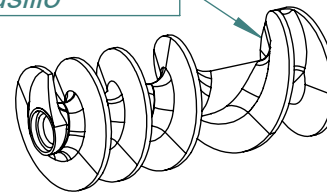


The nut must be tightened
by means of only one hand
La tuerca boca debe apretarse
con una sola mano

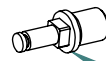
The top wing of the knife, the
edge of cut, must face to the left
El filo de ala superior de la cuchilla
debe orientarse hacia la izquierda

The face where the plate applies,
must be totally clean
La cara del asiento de la cuchilla
debe estar totalmente limpia

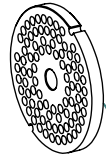
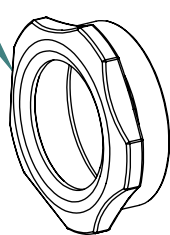
Screw / Worm
Husillo



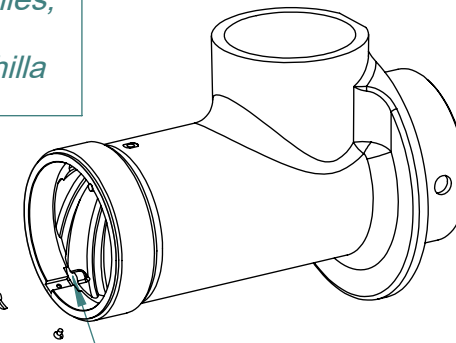
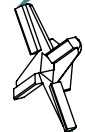
Drag Knife
Arrastre cuchilla



Simple cut Knife
Cuchilla simple corte



Final plate
Placa final



The face where the plate applies,
must be totally clean
La cara del asiento de la cuchilla
debe estar totalmente limpia

Always use the set of tools in the same
order and disposition for a long life of
the system.

Usar siempre el mismo conjunto de
placas-cuchillas montadas en el mismo
orden para una mayor duración.

PC-98

03

SIMPLE CUT SYSTEM ASSEMBLY MONTAJE SISTEMA SIMPLE CORTE

11/2022



When the product starts coming out,
the nut must be lightly tighten again
Dar un ligero reapriete a la tuerca
boca cuando empiece a salir producto

The nut must be tightened
by means of only one hand
La tuerca boca debe apretarse
con una sola mano

Hub knives inserted in the plates
Cuchilla encajada en la placa

The top wing of the knife, the
edge of cut, must face to the left
El filo de ala superior de la cuchilla
debe orientarse hacia la izquierda

The face where de plate applies,
must be totally clean
La cara del asiento de la cuchilla
debe estar totalmente limpia

Screw / Worm
Husillo

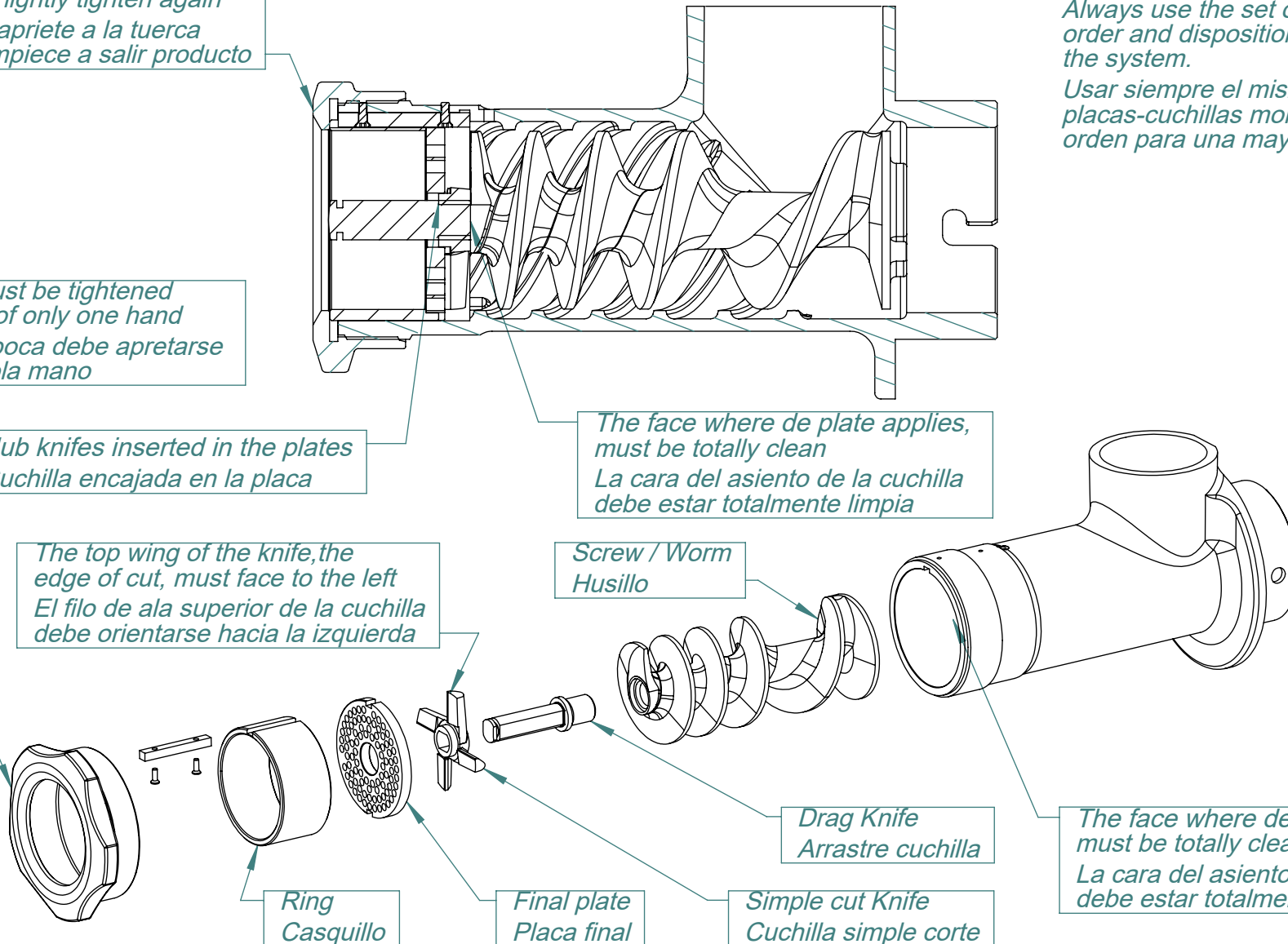
Drag Knife
Arrastre cuchilla

Simple cut Knife
Cuchilla simple corte

Always use the set of tools in the same
order and disposition for a long life of
the system.

Usar siempre el mismo conjunto de
placas-cuchillas montadas en el mismo
orden para una mayor duración.

The face where de plate applies,
must be totally clean
La cara del asiento de la cuchilla
debe estar totalmente limpia



When the product starts coming out, the nut must be lightly tighten again
 Dar un ligero reapriete a la tuerca boca cuando empiece a salir producto

Hub knives inserted in the plates
 Cuchilla encajada en la placa

The nut must be tightened by means of only one hand
 La tuerca boca debe apretarse con una sola mano

The biggest dimension of the hole, must face the worm
 El agujero de mayor abertura debe estar en el lado del husillo

The top wing of the knife, the edge of cut, must face to the left
 El filo de ala superior de la cuchilla debe orientarse hacia la izquierda

The face where the plate applies, must be totally clean
 La cara del asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia

Screw / Worm
 Husillo

Drag Knife
 Arrastre cuchilla

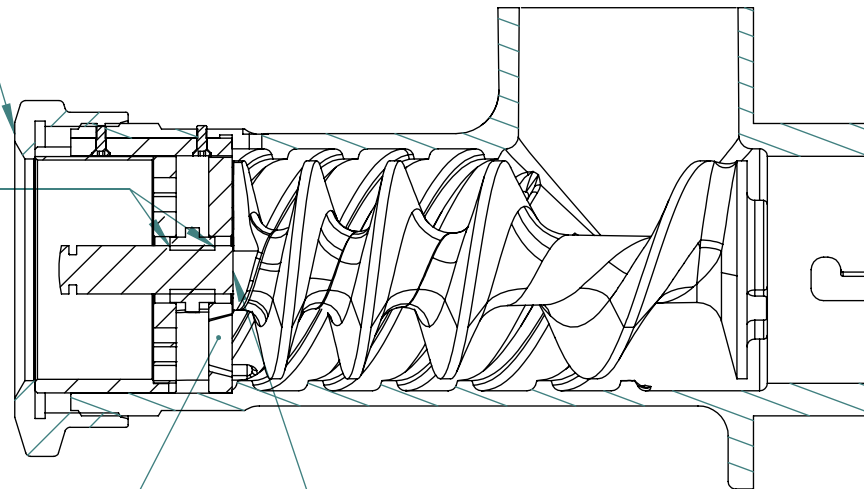
The face where the plate applies, must be totally clean
 La cara del asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia

Pre-cutting plate
 Placa de precorte o de 3 ojos

Ring
 Casquillo

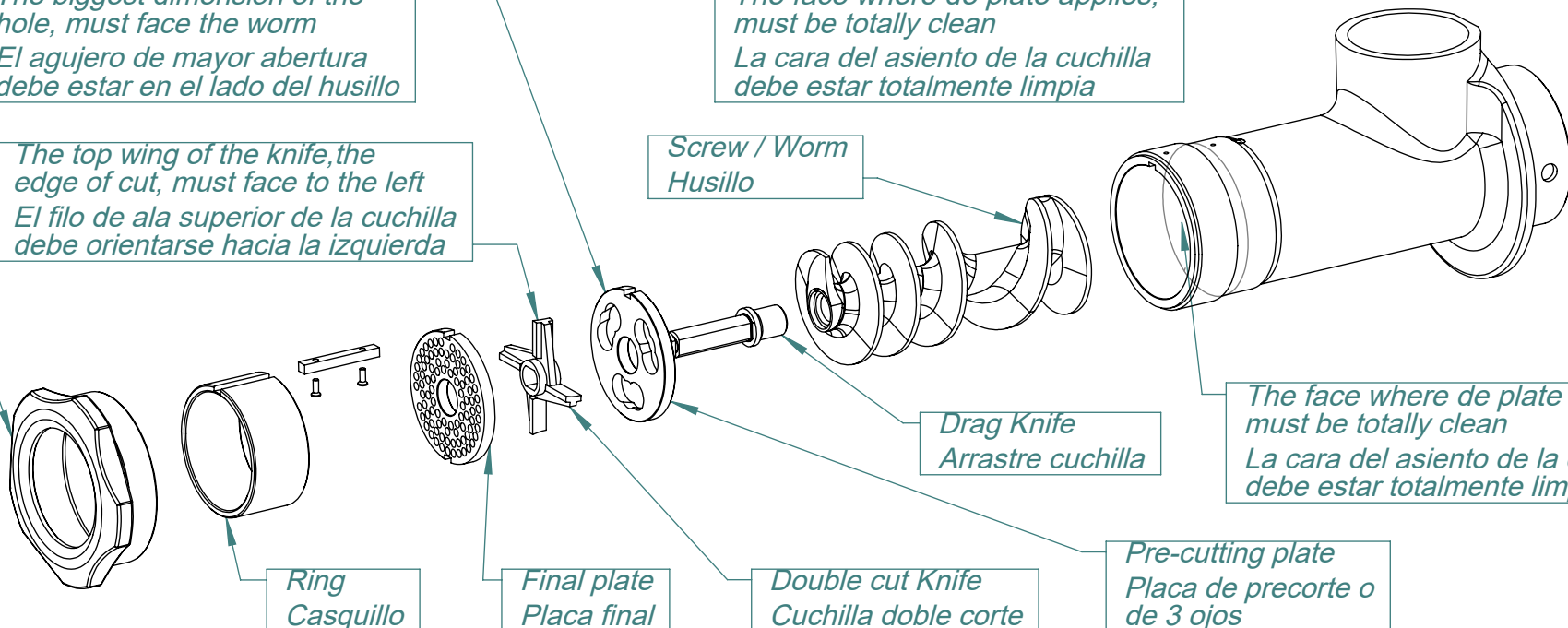
Final plate
 Placa final

Double cut Knife
 Cuchilla doble corte



Always use the set of tools in the same order and disposition for a long life of the system.

Usar siempre el mismo conjunto de placas-cuchillas montadas en el mismo orden para una mayor duración.



When the product starts coming out,
the nut must be lightly tighten again
*Dar un ligero reapriete a la tuerca
boca cuando empiece a salir producto*

Hub knives inserted in the plates
Cuchilla encajada en la placa

The nut must be tightened
by means of only one hand
*La tuerca boca debe apretarse
con una sola mano*

The biggest dimension of the
hole, must face the worm
*El agujero de mayor abertura
debe estar en el lado del husillo*

The top wing of the knife, the
edge of cut, must face to the left
*El filo de ala superior de la cuchilla
debe orientarse hacia la izquierda*

The face where the plate applies,
must be totally clean
*La cara del asiento de la cuchilla
debe estar totalmente limpia*

Screw / Worm
Husillo

Drag Knife
Arrastre cuchilla

Pre-cutting plate
*Placa de precorte o
de 3 ojos*

Double cut Knife
Cuchilla doble corte

Ring
Casquillo

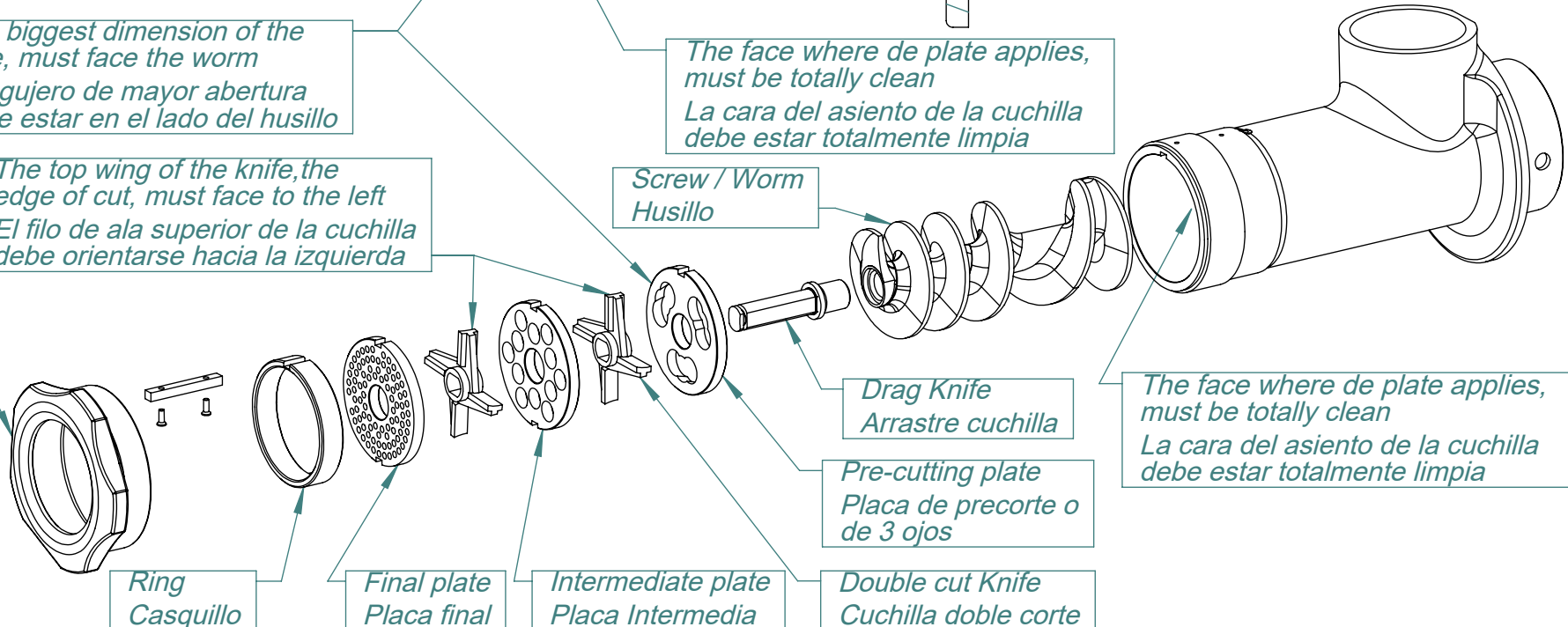
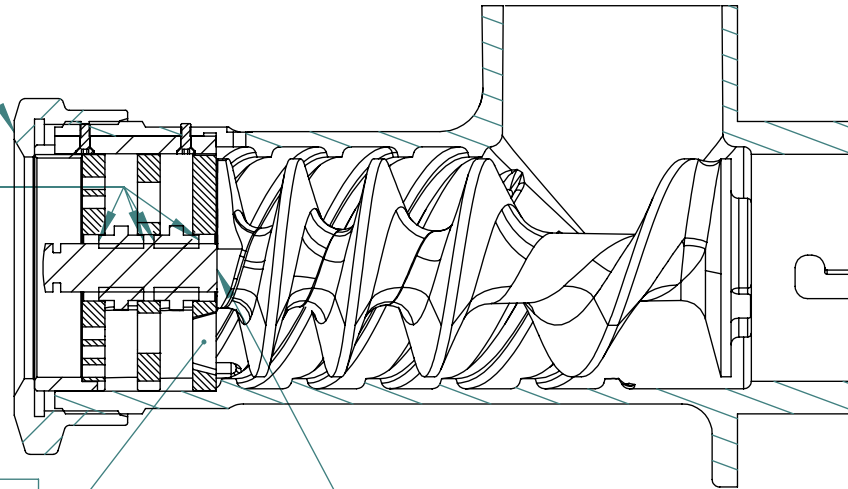
Final plate
Placa final

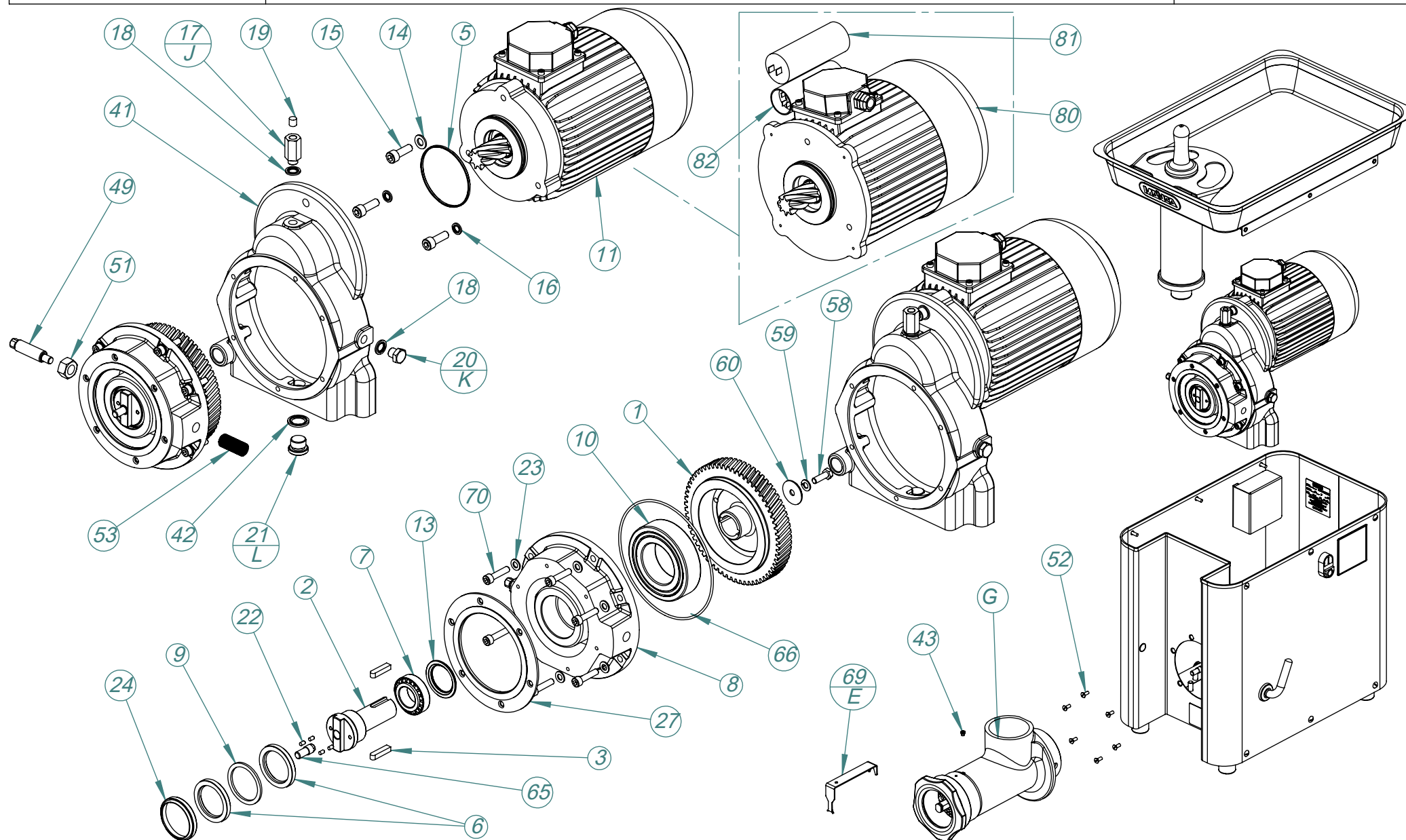
Intermediate plate
Placa Intermedia

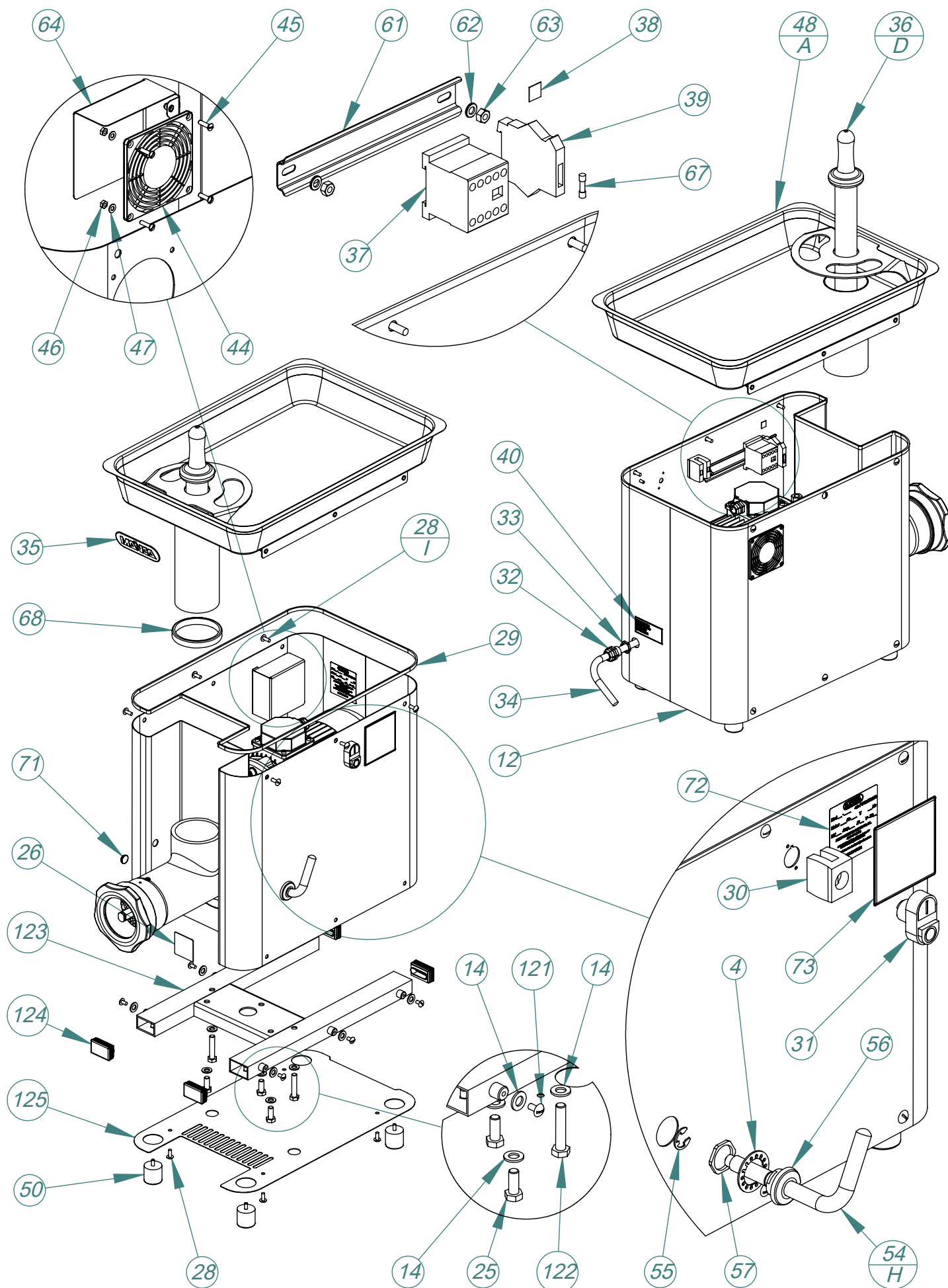
Always use the set of tools in the same
order and disposition for a long life of
the system.

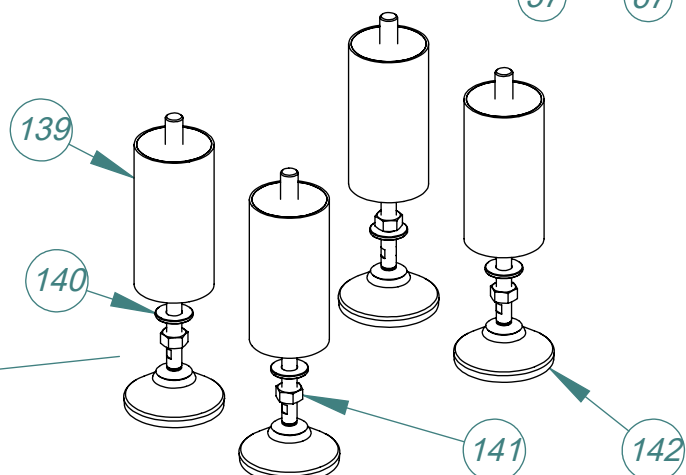
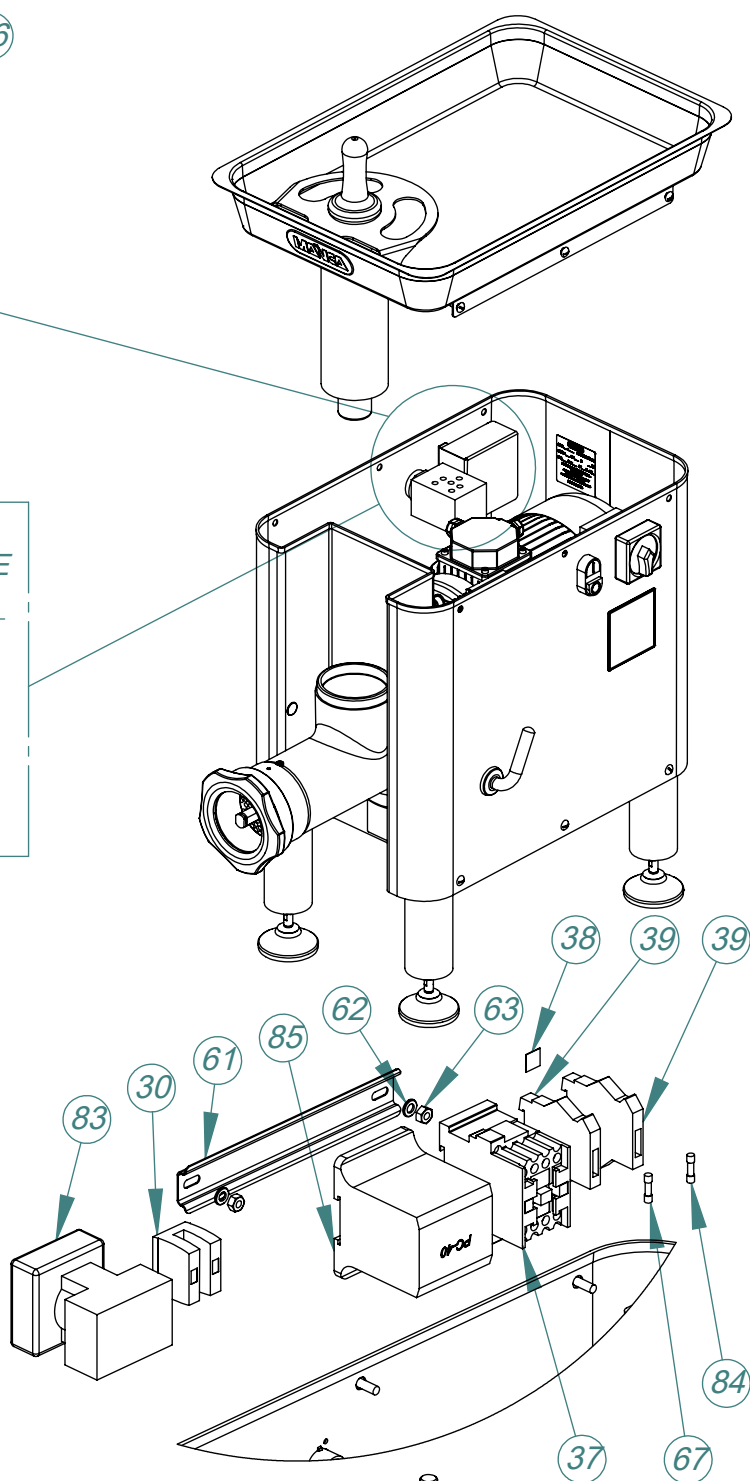
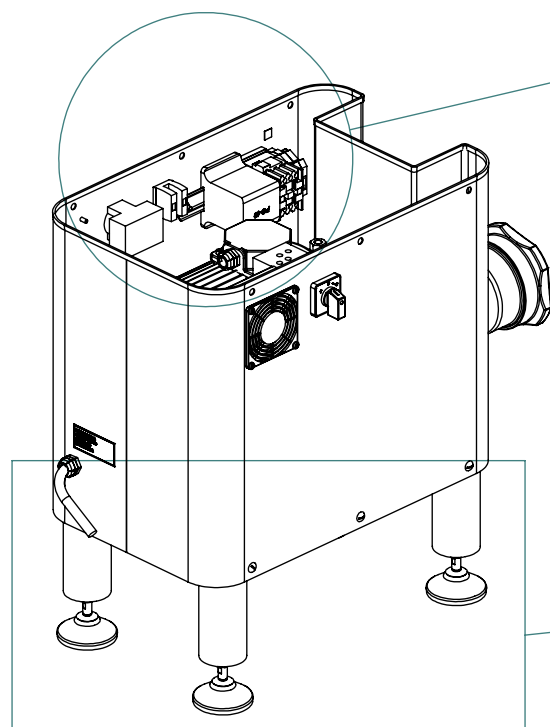
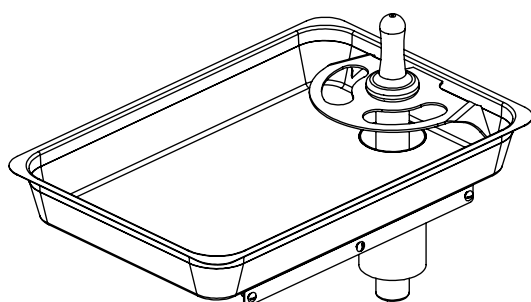
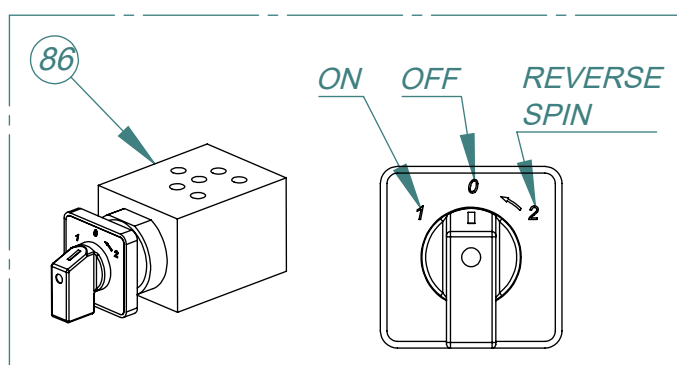
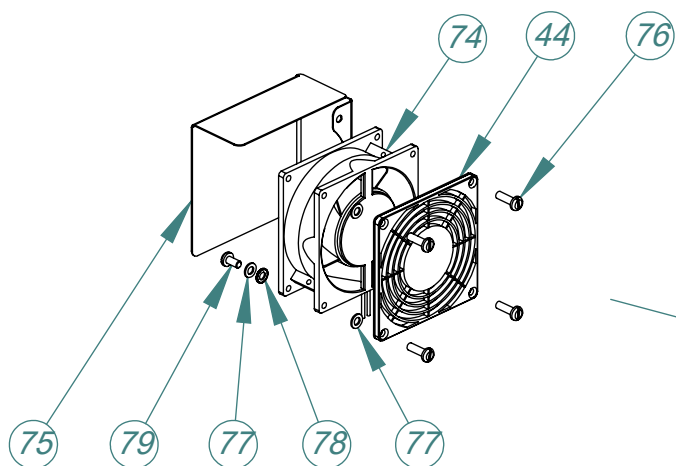
Usar siempre el mismo conjunto de
placas-cuchillas montadas en el mismo
orden para una mayor duración.

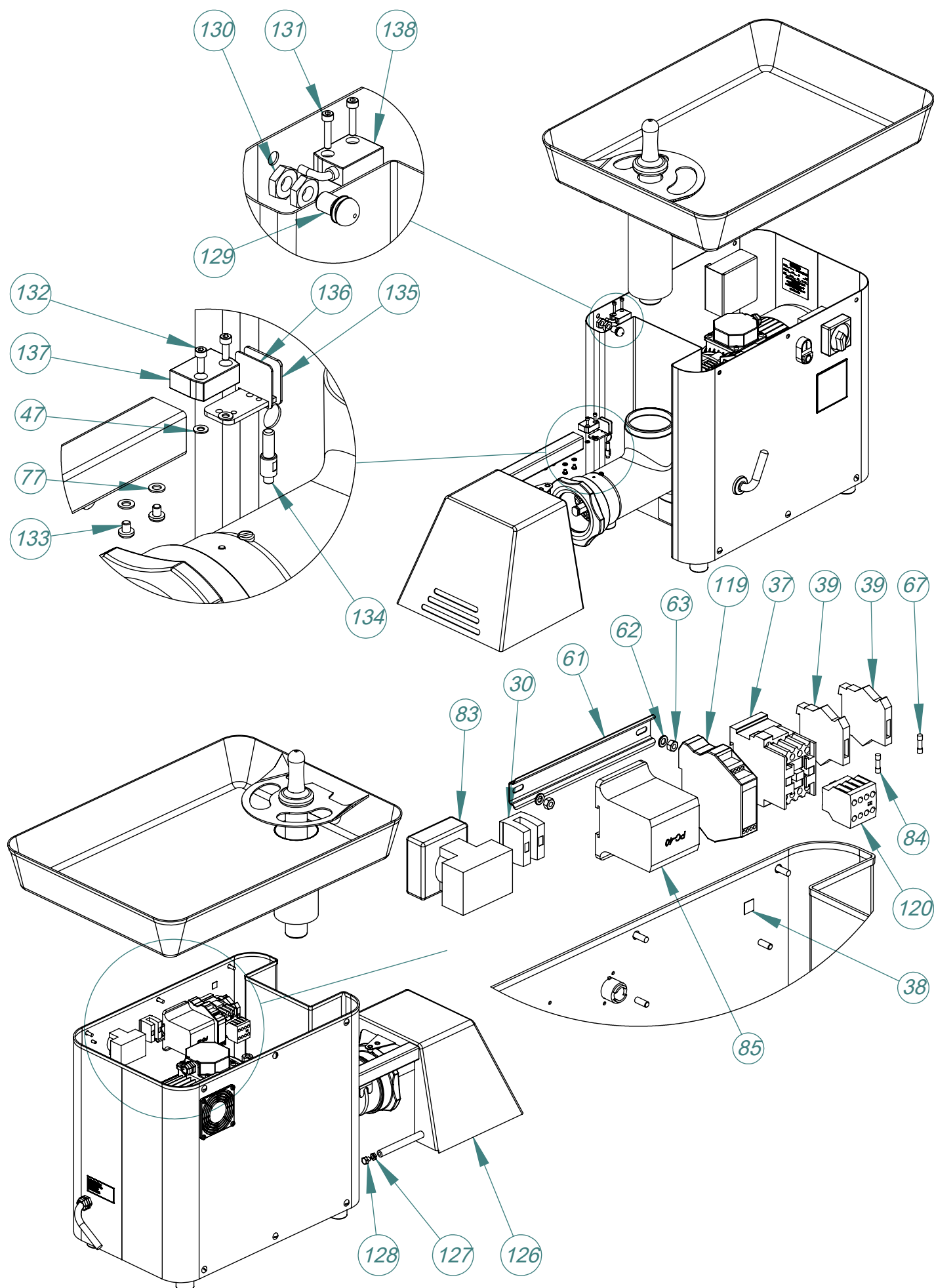
The face where the plate applies,
must be totally clean
*La cara del asiento de la cuchilla
debe estar totalmente limpia*

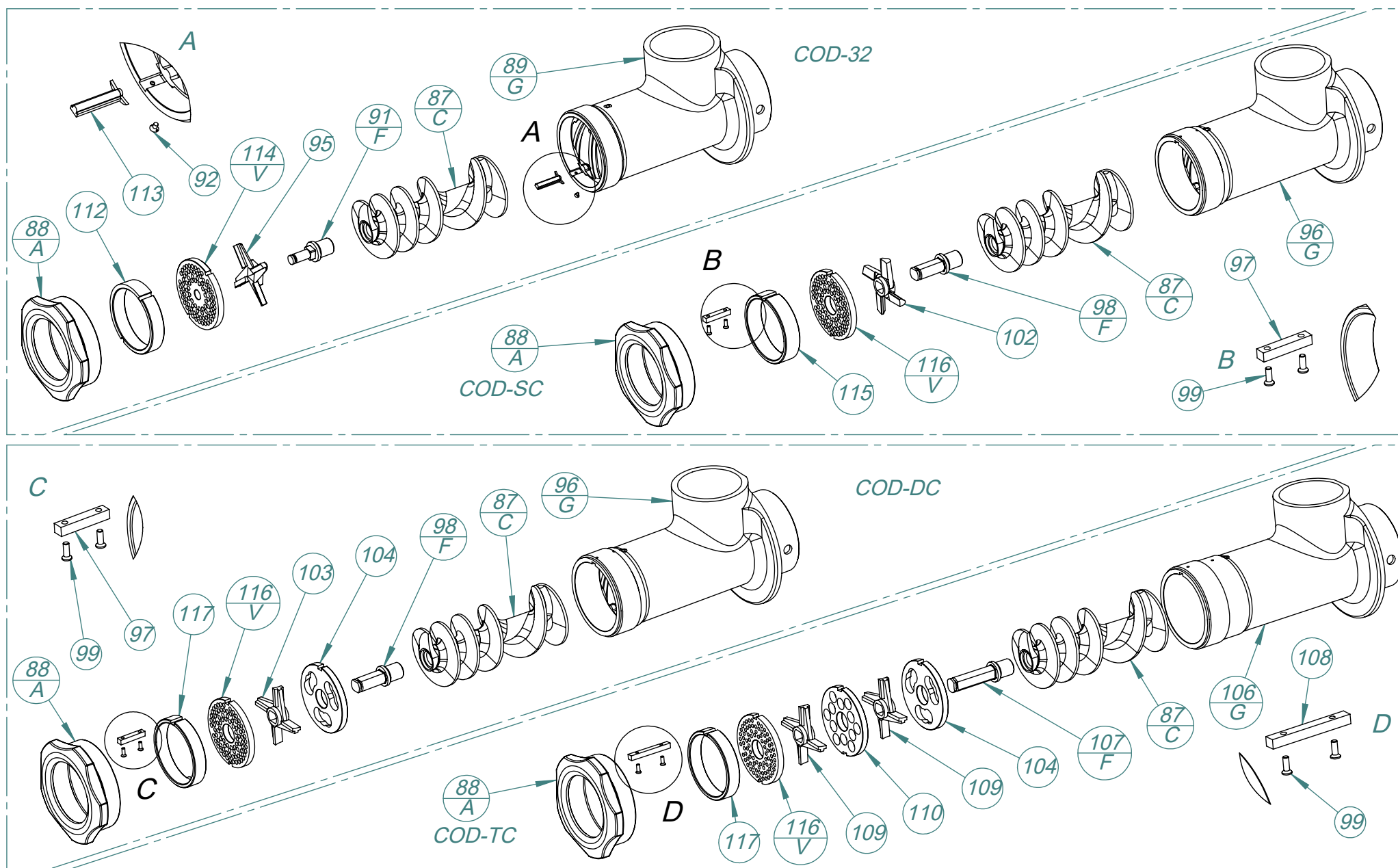


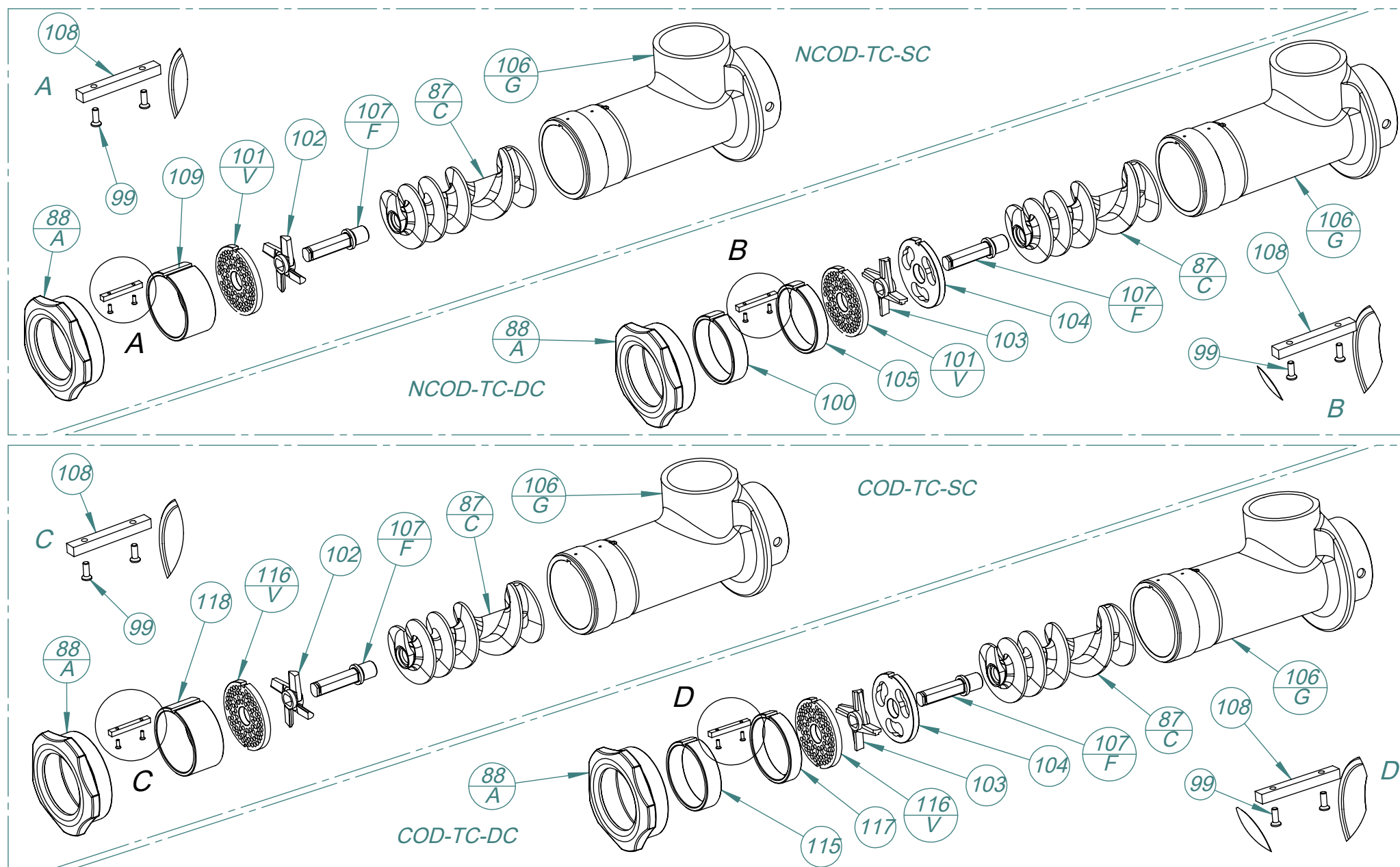












ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
1	S/TABLA 1	CORONA CONDUCTIDA	DRIVEN CROWN GEAR	1
2	5PC43715	EJE ARRASTRE PC-98	DRAGGING AXLE PC-98	1
3	6CT8735AB	CHAVETA AB 08x07x35	AB PIN 08x07x25	2
4	66798J127	ARANDELA DENT. M27 INOX	S.STEEL SERRATED WASHER M27	1
5	6PTT085	TORICA 85x2,5	O-RING 85x2,5	1
6	6PT456207	RETEN 45x62x07 RDL MUELLE INOX	OIL SEAL WITH SPRING 45x62x07 G-1	2
7	6RD32006X	RODAMIENTO CONICO 32006X	CONICAL BEARING 32006X	1
8	5PC31169	SOPORTE FRONTAL EXCENTRICA PC-98	FRONTAL SUPPORT PC-98	1
9	5PC43717	ARO TOPE RETÉN PC-98	END RING FOR WASHER SEAL PC-98	1
10	6RD4212	RODAMIENTO 4212 BTV	BEARING 4212 BTV	1
11	S/TABLA 1	MOTOR III	MOTOR III	1
12	5PC10205	ENVOLVENTE PC-98	PC-98 BODY	1
13	5PC43729	ARO SEPARADOR	SPACER RING	1
14	6125I10	ARANDELA 10 INOX	S.STEEL WASHER 10	12
15	6912I1030	TORNILLO ALLEN 10x30 INOX	ALLEN SCREW 10x30 S.STEEL	3
16	60480002	JUNTA METAL BUNA 1- 8	METAL GASKET BUNA 1-8	2
17	5PC44297	TAPON FILTRO BRONFIL PC PM	BRONFIL FILTER PLUC PC PM	1
18	60480004	JUNTA METAL BUNA 1-4	METAL GASKET BUNA 1-4	2
19	6FB851010	FILTRO BRONFIL FB-85 10x10	BRONFIL FILTER FB-85 10x10	1
20	60520004	TAPON 1-4	PLUG 1-4	1
21	6TP1084	TAPON VACIADO PT 1-2 ALLEN	EMPTYING PLUG PT 1-2 ALLEN	1
22	5PM41892	TAPON EJE ARRASTRE 4,5x8	4,5x8 DRAGGING AXLE PLUG	4
23	6125I08	ARANDELA 08 INOX	S.STEEL WASHER 08	6
24	6PT526207	RASCADOR 52x62x7 - 10 DRS PM-98	SCRAPER 52x62x7 - 10 DRS PM-98	1
25	6933I1025	TORNILLO 6 CANTOS 10x25 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 10x25	3
26	5PC43797	PLAQUITA MONTAJE BOCA	MINCING HEAD ASSEMBLY LABEL	1
27	5PC43716	ARANDELA FRONTAL PC-98	FRONTAL WASHER SEAL PC-98	1
28	6POEI0616	TORNILLO POELIER 06x16 INOX	POELIER SCREW 06x16 S.STEEL	10
29	6XX41294	JUNTA BURLETE SIL.NEGRO 6x1	BLACK SIL. WEATHERSTRIP SEAL 6x1	2 mt
30	6PL004	CAMARA DE CONTACTOS 4001+4002	CONTACT CHAMBER 4001+4002	1
31	6PPDNCL	PULSADOR DOBLE CMEM PPDNCL+PCD	DOUBLE SWITCH RUBBER COV. PPDNCL+PCD	1
32	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	CABLE GLANDS PG-13,5 CAP-TOP	1
33	6PEPG13TN	TUERCA PG-13 METAL	METAL GLAND NUT 13	1
34	S/TABLA 1	GRUPO CABLE	CABLE SET	1
35	5XX41368M	PLAQUITA MEDIANA R/S MAINC3LSM	MEDIUM PLATE R/S MAINC3LSM	1
36	5PM42759L	PISON PM-98-114	PUSHER PC-98-114	1
37	S/TABLA 1	CONTACTOR	CONTACTOR	1
38	6PQTT6301M	PLAQUITA TOMA TIERRA 13MM	EARTH CONNECTION PLATE	1
39	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	FUSE HOLDER TERMINAL W S 16mm	1
40	6CONECT	ETIQ."CONECT A." 76x36	"CONECT A" LABEL 76x36	1
41	5PC31119	CARTER PC-98	CARTER PC-98	1
42	6RAC604800	JUNTA METAL BUNA 6048 1-2 BSP	METAL GASKET BUNA 6048 1-2 BSP	1
43	5PC44089	TAPON BOCA PC-98	MINCING HEAD PLUC PC-98	1
44	4BM42802	GRUPO TAPA VENTILADOR 92x92	FAN LID GROUP 92x92	1
45	6964I0416	TORNILLO GOTA SEBO 04x16 INOX	OVAL HEAD S.STEEL SCREW 04x16	4
46	6934I04	TUERCA M-04 INOX	NUT M-04 S.STEEL	2
47	6125I04	ARANDELA 04 INOX	S.STEEL WASHER 04	2
48	5PC10194	BANDEJA PC-98 REF.900.51	PC-98 TRAY REF.900.51	1
49	5PC44083	PASADOR EXCENTRICO PC-98	FASTENER FOR FRONTAL SUPPORT PC-98	1
50	5PM42327	TACO BASE PM-98	BASE FOOT PM-98	4
51	6934I16PF	TUERCA M-16 INOX.PASO FINO(1,5)	FINE PITCH (1,5) NUT M-16 S.STEEL	1
52	6963I0616	TORNILLO CAB PLANA M6x16	SLOTTED COUNTERSUNK SCREW M6x16	6
53	6HELI1640	HELICOIL M16x40	HELICOIL M16x40	1
54	5PC43719	MANETA BOCA	MINCING HEAD HANDLE	1
55	66799RS12	SEEGER SEGURIDAD 12 INOX	S. STEEL SECURITY SEEGER RING 12	1
56	5PC43720	TUERCA MANETA PC-98	HANDLE NUT PC-98	1
57	6PEPG21T	TUERCA PRENSAESTOPA PG-21 METAL	METAL GLAND NUT 21	1
58	6933I0825	TORNILLO 6 CANTOS 08x25 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 08x25	1
59	6127I08	ARANDELA GROWER 08 INOX	GROWER WASHER /08 S.STEEL	1
60	5PC43718	VOLANDERA PC-98	DISC PC-98	1
61	5PC44168	GUIA CONTACTOR	CONTACTOR GUIDE	1
62	6125I06	ARANDELA 06 INOX	S.STEEL WASHER 06	2
63	6934I06	TUERCA M-06 INOX	NUT M-06 S.STEEL	2
64	5PC44622	PROTECTOR TAPA REJILLA ROSC.	THREADED GRILLED COVER PROTECTOR	1
65	5PC44315	CENTRADOR HUSILLO ROSC PC-98	SCREWED WORM CENTRATOR PC-98	1
66	6EBTO17003	TORICA 170x3 NBR	O-RING 170x3 NBR	1
67	6FUS19195	FUSIBLE 19195 2A WICHMAN	FUSE 19195 2A WICHMAN	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
68	5PC44317	JUNTA BANDEJA PC-98	TRAY SEAL PC-98	1
69	5PM41871	EXTRACTOR HUSILLO	WORM EXTRACTOR	1
70	691210835	TORNILLO ALLEN 08x35 INOX	ALLEN SCREW 08x35 S.STEEL	6
71	6GPN910217	TAPON GPN910/2179	PLUG GPN910/2179	1
72	6XXECTMA3M	ETIQUETA 7x7 C.TEC.MAINCA	LABEL 7x7 C.TEC. MAINCA	2
73	5XX44124	ETIQUETA PROT.GOTA RESINA 90x90	MAINCA LABEL 90X90	1
121	6POEI0612	TORNILLO POELIER 06x12 INOX	POELIER SCREW 06x12 S.STEEL	6
122	693311050	TORNILLO 6 CANTOS 10x50 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 10x50	2
123	5PC31088	BASE CARTER PC-98	CARTER BASE PC-98	1
124	6PCXXX	CONTERA 50x30	CORNER 50x30	4
125	5PC31083	TAPA INFERIOR PC-98	BOTTOM LID PC-98	1
		GRUPO VENTILADOR	FAN GROUP	
44	4BM42802	GRUPO TAPA VENTILADOR 92x92	FAN LID GROUP 92x92	1
74	5XX44212	VENTILADOR 92	FAN 92	1
75	5PC44028	PROTECTOR TAPA REJILLA PC-98L	GRILLED COVER PROTECTOR PC-98L	1
76	608510516	TORNILLO CAB. ALOMADA 05x16 INOX	SCREW 05x16 S STEEL	4
77	6125105	ARANDELA 05 INOX	S.STEEL WASHER 05	3
78	66798105	ARANDELA DENTADA M5 INOX	S.STEEL SERRATED WASHER M5	1
79	608510510	TORNILLO CAB. ALOMADA 05x10 INOX	SCREW 05x10 S STEEL	1
		GRUPO MONOFÁSICO	SINGLE PHASE OPTION	
80	S/TABLA 1	MOTOR II	MOTOR II	1
81	6CO045	CONDENSADOR 45uf 400-450v	CONDENSER 45uf 400-450v	1
82	6CO315400	CONDENSADOR 315-400uf 250v	CONDENSER 315-400uf 250v	1
		OPCION 5HP	5HP OPTION	
30	6PL004	CAMARA DE CONTACTOS 4001+4002	CONTACT CHAMBER 4001+4002	1
37	S/TABLA 1	CONTACTOR	CONTACTOR	1
38	6PQTT6301M	PLAQUITA TOMA TIERRA 13MM	EARTH CONNECTION PLATE	1
39	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	FUSE HOLDER TERMINAL W S 16mm	1
61	5PC44168	GUIA CONTACTOR	CONTACTOR GUIDE	1
62	6125106	ARANDELA 06 INOX	S.STEEL WASHER 06	2
63	6934106	TUERCA M-06 INOX	NUT M-06 S.STEEL	2
67	6FUS19195	FUSIBLE 19195 2A WICHMAN	FUSE 19195 2A WICHMAN	1
83	6P132EASVB	INTERRUPTOR GENERAL P1-32/EA/SVB	GENERAL SWITCH P1-32/EA/SVB	1
84	S/TABLA 1	FUSIBLE	FUSE	1
85	6PC40	TRANSFO PC40 VA 230-400/24v.	TRANSFORMER PC40 VA 230-400/24v.	1
		OPCION INVERSOR	INVERTER OPTION	
86	6T3455278E	INTERRUPTOR INVERSOR	INVERTER SWITCH	1
		SISTEMAS DE CORTE	CUTTING SYSTEM	
		SISTEMA DE CORTE / NCOD-32	CUTTING SYSTEM / NCOD-32	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
89	5PC43744	BOCA PC-98 B32	MINCING HEAD PC-98 B32	1
90	5PM41798	CASQUILLO E32 20mm	DISTANCE RING E32 20mm	1
91	5PT40843	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 32	PM-98 32 BLADES DRAGGING	1
	5PT40843U	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 32 USA	PM-98 32 USA BLADES DRAGGING	1
92	696310305	TORNILLO CAB PLANA M3x05	SLOTTED COUNTERSUNK SCREW M6x05	1
93	5PC44138	CHAVETA B-32 PC-98	PIN B-32 PC-98	1
94	6PL032060	PLACA B-32 / 06	PLATE B-32 / 06	1
95	6PM98CSCBF	CUCHILLA SC B-32 L&W L.LIFE	BLADE SC B-32 L&W L.LIFE	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
		SISTEMA DE CORTE / NCOD-SC	CUTTING SYSTEM / NCOD-SC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
96	5PC10196	BOCA PC-98	MINCING HEAD PC-98	1
97	5PM43240	CHAVETA BOCA PM-98	MINCING HEAD PIN PM-98	1
98	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98	PM-98 BLADES DRAGGING	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
100	5PM43239	CASQUILLO B98 24mm	DISTANCE RING B98 24mm	1
101	6PL098060L	PLACA PM-98 / 06	PLATE PM-98 / 06	1
102	6PT98CSC	CUCHILLA SC PM-98	SC PM-98 BLADE	1
		SISTEMA DE CORTE / NCOD-DC	CUTTING SYSTEM / NCOD-DC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
96	5PC10196	BOCA PC-98	MINCING HEAD PC-98	1
97	5PM43240	CHAVETA BOCA PM-98	MINCING HEAD PIN PM-98	1
98	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98	PM-98 BLADES DRAGGING	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
101	6PL098060L	PLACA PM-98 / 06	PLATE PM-98 / 06	1
103	6PT98CDCL	CUCHILLA DC PM-98	DC PM-98 BLADE	1
104	6PL0983	PLACA 3 OJOS PM-98 / 26	PRE-CUT PLATE PM-98	1
105	5PC43740	CASQUILLO B98 19mm	DISTANCE RING B98 19mm	1
		SISTEMA DE CORTE / NCOD-TC-SC	CUTTING SYSTEM / NCOD-TC-SC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
101	6PL098060L	PLACA PM-98 / 06	PLATE PM-98 / 06	1
102	6PT98CSC	CUCHILLA SC PM-98	SC PM-98 BLADE	1
106	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	TRIPLE CUT MINCING HEAD PC-98	1
107	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	PM-98 TC BLADES DRAGGING	1
108	5PM43238	CHAVETA BOCA PM-98 TC	MINCING HEAD PIN PM-98 TC	1
109	5PM43237	CASQUILLO B98 47mm	DISTANCE RING B98 47mm	1
		SISTEMA DE CORTE / NCOD-TC-DC	CUTTING SYSTEM / NCOD-TC-DC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
100	5PM43239	CASQUILLO B98 24mm	DISTANCE RING B98 24mm	1
101	6PL098060L	PLACA PM-98 / 06	PLATE PM-98 / 06	1
103	6PT98CDCL	CUCHILLA DC PM-98	DC PM-98 BLADE	1
104	6PL0983	PLACA 3 OJOS PM-98 / 26	PRE-CUT PLATE PM-98	1
105	5PC43740	CASQUILLO B98 19mm	DISTANCE RING B98 19mm	1
106	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	TRIPLE CUT MINCING HEAD PC-98	1
107	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	PM-98 TC BLADES DRAGGING	1
108	5PM43238	CHAVETA BOCA PM-98 TC	MINCING HEAD PIN PM-98 TC	1
		SISTEMA DE CORTE / NCOD-TC	CUTTING SYSTEM / NCOD-TC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
101	6PL098060L	PLACA PM-98 / 06	PLATE PM-98 / 06	1
104	6PL0983	PLACA 3 OJOS PM-98 / 26	PRE-CUT PLATE PM-98	1
106	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	TRIPLE CUT MINCING HEAD PC-98	1
107	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	PM-98 TC BLADES DRAGGING	1
108	5PM43238	CHAVETA BOCA PM-98 TC	MINCING HEAD PIN PM-98 TC	1
109	6PT98CDC	CUCHILLA DC PM-98	DC PM-98 BLADE	2
110	6PL098160	PLACA PM-98 / 16	PLATE PM-98 / 16	1
111	5PM43241	CASQUILLO B98 19mm	DISTANCE RING B98 19mm	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
		SISTEMA DE CORTE / COD-32	CUTTING SYSTEM / COD-32	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
89	5PC43744	BOCA PC-98 B32	MINCING HEAD PC-98 B32	1
91	5PT40843	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 32	PM-98 32 BLADES DRAGGING	1
	5PT40843U	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 32 USA	PM-98 32 USA BLADES DRAGGING	1
92	696310305	TORNILLO CAB PLANA M3x05	SLOTTED COUNTERSUNK SCREW M6x05	1
95	6PM98CSCBF	CUCHILLA SC B-32 L&W L.LIFE	BLADE SC B-32 L&W L.LIFE	1
112	5PC43785	CASQUILLO E32 20mm cod	CODED DISTANCE RING E32 20mm	1
113	4PC44137	CHAVETA CODIFICADA 32 CON TAPA	CODED 32 PIN WITH LID	1
114	6PK032060	PLACA CODIF. B-32 06	CODED PLATE B-32 / 06	1
		SISTEMA DE CORTE / COD-SC	CUTTING SYSTEM / COD-SC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
96	5PC10196	BOCA PC-98	MINCING HEAD PC-98	1
97	5PM43240	CHAVETA BOCA PM-98	MINCING HEAD PIN PM-98	1
98	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98	PM-98 BLADES DRAGGING	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
102	6PT98CSC	CUCHILLA SC PM-98	SC PM-98 BLADE	1
115	5PC43741	CASQUILLO B98 24mm cod	CODED DISTANCE RING B98 24mm	1
116	6PK098060	PLACA CODIF. PC-98 06	CODED PLATE PC-98 06	1
		SISTEMA DE CORTE / COD-DC	CUTTING SYSTEM / COD-DC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
96	5PC10196	BOCA PC-98	MINCING HEAD PC-98	1
97	5PM43240	CHAVETA BOCA PM-98	MINCING HEAD PIN PM-98	1
98	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98	PM-98 BLADES DRAGGING	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
103	6PT98CDCL	CUCHILLA DC PM-98	DC PM-98 BLADE	1
104	6PL0983	PLACA 3 OJOS PM-98 / 26	PRE-CUT PLATE PM-98	1
116	6PK098060	PLACA CODIF. PC-98 06	CODED PLATE PC-98 06	1
117	5PC43740	CASQUILLO B98 19mm cod	CODED DISTANCE RING B98 19mm	1
		SISTEMA DE CORTE / COD-TC-SC	CUTTING SYSTEM / COD-TC-SC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
102	6PT98CSC	CUCHILLA SC PM-98	SC PM-98 BLADE	1
106	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	TRIPLE CUT MINCING HEAD PC-98	1
107	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	PM-98 TC BLADES DRAGGING	1
108	5PM43238	CHAVETA BOCA PM-98 TC	MINCING HEAD PIN PM-98 TC	1
116	6PK098060	PLACA CODIF. PC-98 06	CODED PLATE PC-98 06	1
118	5PC43742	CASQUILLO B98 47,2mm cod	CODED DISTANCE RING B98 47,2mm	1
		SISTEMA DE CORTE / COD-TC-DC	CUTTING SYSTEM / COD-TC-DC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
103	6PT98CDCL	CUCHILLA DC PM-98	DC PM-98 BLADE	1
104	6PL0983	PLACA 3 OJOS PM-98 / 26	PRE-CUT PLATE PM-98	1
106	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	TRIPLE CUT MINCING HEAD PC-98	1
107	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	PM-98 TC BLADES DRAGGING	1
108	5PM43238	CHAVETA BOCA PM-98 TC	MINCING HEAD PIN PM-98 TC	1
115	5PC43741	CASQUILLO B98 24mm cod	CODED DISTANCE RING B98 24mm	1
116	6PK098060	PLACA CODIF. PC-98 06	CODED PLATE PC-98 06	1
117	5PC43740	CASQUILLO B98 19mm cod	CODED DISTANCE RING B98 19mm	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
		SISTEMA DE CORTE / COD-TC	CUTTING SYSTEM / COD-TC	
87	5PC31295	HUSILLO ROSCADO PC-98	PC-98 SCREWED WORM	1
88	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	MINCING HEAD NUT PM-98	1
99	5PT40934	TORNILLO CHAVETA	PIN'S SCREW	2
104	6PL0983	PLACA 3 OJOS PM-98 / 26	PRE-CUT PLATE PM-98	1
106	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	TRIPLE CUT MINCING HEAD PC-98	1
107	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	PM-98 TC BLADES DRAGGING	1
108	5PM43238	CHAVETA BOCA PM-98 TC	MINCING HEAD PIN PM-98 TC	1
109	6PT98CDC	CUCHILLA DC PM-98	DC PM-98 BLADE	2
110	6PL098160	PLACA PM-98 / 16	PLATE PM-98 / 16	1
116	6PK098060	PLACA CODIF. PC-98 06	CODED PLATE PC-98 06	1
117	5PC43740	CASQUILLO B98 19mm cod	CODED DISTANCE RING B98 19mm	1
		GRUPO ELECT. OP. PROT. BOCA	ELECT. GRP. MINCING HEAD PROT.	
30	6PL004	CAMARA DE CONTACTOS 4001+4002	CONTACT CHAMBER 4001+4002	1
37	S/TABLA 1	CONTACTOR	CONTACTOR	1
38	6PQTT6301M	PLAQUITA TOMA TIERRA 13MM	EARTH CONNECTION PLATE	1
39	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	FUSE HOLDER TERMINAL W S 16mm	1
61	5PC44168	GUIA CONTACTOR	CONTACTOR GUIDE	1
62	6125I06	ARANDELA 06 INOX	S.STEEL WASHER 06	2
63	6934I06	TUERCA M-06 INOX	NUT M-06 S.STEEL	2
67	6FUS19195	FUSIBLE 19195 2A WICHMAN	FUSE 19195 2A WICHMAN	1
83	S/TABLA 1	INTERRUPTOR GENERAL P1-32/EA/SVB	GENERAL SWITCH P1-32/EA/SVB	1
84	S/TABLA 1	FUSIBLE	FUSE	1
85	6PC40	TRANSFO PC40 VA 230-400/24v.	TRANSFORMER PC40 VA 230-400/24v.	1
119	6CSAR46	MODULO DE SEGURIDAD CSAR46	SAFETY MODULE CSAR46	1
120	S/TABLA 1	CAMARA AUXILIAR DILA-XHI11	AUXILIARY CONTACT DILA-XHI11	1
		OPCION PROTECTOR BOCA	MINCING HEAD PROTECTION OPT.	
47	6125I04	ARANDELA 04 INOX	S.STEEL WASHER 04	2
77	6125I05	ARANDELA 05 INOX	S.STEEL WASHER 05	2
126	5PC20415	PROTECTOR BOCA PC-98/114	MINCING HEAD PROTECTOR PC-98/114	1
127	6439I08	TUERCA BAJA M-08 INOX	THIN NUT M-08 S.STEEL	1
128	6933P0810	TORNILLO 6C 08x10 PLASTICO	PLASTIC 6 SIDES SCREW 08x10	1
129	5PC44086	TETON PROTECTOR BOCA PC-98/114	MINCING HEAD PROTECTION PIN PC-98/114	1
130	6439I12	TUERCA BAJA M-12 INOX	THIN NUT M-12 S.STEEL	2
131	6912I0420	TORNILLO ALLEN 04x20 INOX	ALLEN SCREW 04x20 S.STEEL	2
132	6912I0412	TORNILLO ALLEN 04x12 INOX	ALLEN SCREW 04x12 S.STEEL	2
133	6085I0506	TORNILLO CAB. ALOMADA 05x06 INOX	SCREW 05x06 S STEEL	2
134	5PC44090	CENTRADOR PROT. BOCA PC-98	MINCING HEAD PROT. ALIGNMENT PC-98/114	1
135	5PC44172	TAPA SOPOR.PROT.BOCA PC-98/114	MINCING HEAD PROT. LID SUPPORT PC-98/114	1
136	5PC44173	JUNTA TAPA PROT.BOCA PC-98/114	MINCING HEAD PROTECTOR LID SEAL PC-98/114	1
137	6SRAD40A1N	DETECTOR ACTUADOR SRAD40A01N	ACTUATOR DETECTOR SRAD40A01N	1
138	6SRAD40AN2	DETECTOR CONECTOR SRAD40AN2	CONNECTOR DETECTOR SRAD40AN2	1
		OPCION PATAS PS98	PS98 BASE FOOT OPTION	
139	5PC31151	PIE BASE PC-98L	BASE FOOT PC-98L	4
140	5CM41836	ARANDELA PIVOTE INOX	S STEEL WASHER SEAL	4
141	6934I12	TUERCA M-12 INOX	NUT M-12 S.STEEL	4
142	6HMF80M12L100	PIE MÁQUINA INOX+NBR D80 M12 L100	S.STEEL+NBR MACHINE FOOT D80 M12 L100	4