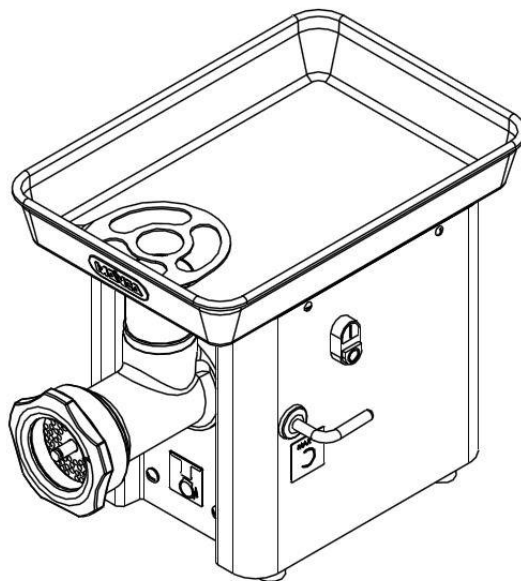




EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L.
C.I.F. ES B-59553750

PX-32



1	- ESPAÑOL	1
2	- ENGLISH	4
3	- FRANÇAIS	7
4	- DEUTSCH	10



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

N.I.F.E.S 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.

IMPORTANT

Pour les commandes de matériel électrique, indiquez s'il vous plait, la marque et la référence complète, prise de l'appareil.

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.

ACHTUNG

Für elektrische Bauersatzteil-Bestellungen, geben Sie uns bitte den Lieferrantennamen und die genaue Referenznummer der zu austauschenden Teile an.



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

N.I.F.E.S 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

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.

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.

ATTENTION

La machine devra se brancher, obligatoirement, a la prise générale moyennant un interrupteur de sécurité calibré selon les renseignements techniques de la machine, les quelles sont détaillées sur la petite plaque de caractéristiques.

ACHTUNG

Das Gerät muss an das Stromnetz geschaltet werden. Dabei ist vorschriftsmässig ein Differenzial-Schutz zu verwenden, welcher nach den auf dem Typenschild ausgewiesenen technischen Eigenschaften arbeitet.

PICADORA

ÍNDICE

- INSTALACIÓN.
- CONDICIONES DE UTILIZACIÓN.
- INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN.
- COLOCACIÓN DE PLACAS Y CUCHILLAS.
- LIMPIEZA.
- MANTENIMIENTO.
- NIVEL SONORO.
- ESQUEMAS ELÉCTRICOS.
- 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 2ªC.

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 modelos PM/PK-114/114L).
- B- Sistema UNGER de simple corte mediante cuchilla simple, placa y aro suplementario.(No disponible para modelos PX-32)
- C- Sistema UNGER de doble corte mediante placa de 3 ojos, cuchilla doble corte, placa de corte final y aro suplementario.(No disponible para modelos PX-32)
- 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 modelos PM/PK-70 i PX-32).

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 atornílese 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).

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).

MINCER/GRINDER

TABLE OF CONTENTS

- INSTALLATION.
- CONDITIONS FOR USE.
- INSTRUCTIONS FOR USE.
- INSTALLING OF PLATES AND BLADES.
- CLEANING.
- MAINTENANCE.
- SOUND LEVEL.
- ELECTRICAL SCHEMATICS.
- 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 on PM/PK-114/114L models).
- B- The UNGER simple cutting system consists of a single blade, a plate and a supplementary collar.(Not available on PX-32 models)
- C- The UNGER double cutting system consists of a 3-hole plate, a double cutting blade, a final cutting plate and a supplementary collar.(Not available on PX-32 models)
- 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 on PM/PK-70 and PX-32 models).

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).

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 LEVEL

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

HACHOIR

INDEX

- INSTALLATION.
- CONDITIONS D'UTILISATION.
- MODE D'EMPLOI.
- INSTALLATION DES PLAQUES ET DES LAMES.
- NETTOYAGE.
- ENTRETIEN.
- NIVEAU SONORE.
- SCHÉMAS ÉLECTRIQUES.
- PLAN D'ENSEMBLE.
- LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE.

INSTRUCTIONS

Avant toute manipulation de la machine, vous devrez suivre toutes les indications données dans le Manuel d'Instructions.

L'apport de toute modification aux éléments de sécurité de la machine peut être la cause de la production d'accidents lors de son usage et viole donc la Directive Sociale 89/655/CEE.

Equipamientos Cárnicos, S.L décline toute responsabilité résultant de l'usage de la machine dans de tels cas et conditions.

INSTALLATION

Le hachoir est emballé en position de travail. Il convient de le laisser dans cette position, y compris lors du déballage et de l'installation. Placer la machine sur une surface plane et solide de sorte que le bord supérieur du plateau soit situé à une hauteur telle que l'opérateur puisse travailler commodément, soit environ à une hauteur d'entre 100 et 140 cm.

Vérifiez que la tension et la fréquence du réseau correspondent bien à celles indiquées sur la plaque de caractéristiques techniques de la machine. De même, vérifiez le type d'alimentation du réseau et de la machine (monophasé, triphasé, avec ou sans neutre). La machine doit être branchée au réseau et doit obligatoirement l'être à travers un disjoncteur différentiel dont le calibre répond aux caractéristiques techniques indiquées sur la plaque de la machine.

L'installateur doit adapter la prise mâle (fiche) de la machine à la base porteuse du réseau de sorte qu'elles s'épousent parfaitement.

Vérifier que le groupe de plaques et de lames est correctement monté. Voir graphique 1.

Dévisser l'écrou frontal (**A**) et extraire tout le groupe. En remontant la broche, veiller à ce qu'elle s'encastre bien dans la rainure (voir pose des plaques et des lames). Revisser doucement l'écrou (**A**) jusqu'en fin de course afin de ne pas trop serrer le groupe de plaques / lames.

Branchez la machine au réseau et appuyer sur le bouton vert de marche pour vérifier le sens de rotation de la broche. Cette dernière doit normalement tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (en la regardant de face). Si celle-ci tourne dans le sens contraire, inversez une phase de la fiche.

CONDITIONS D'UTILISATION

Le hachoir est conçu pour un usage dans le cadre du traitement de viandes désossées.

La température de la viande ne doit pas être inférieure à 2°C.

La machine ne doit jamais être utilisée sans le plateau (**B**) et le protecteur de la bouche ne doit jamais faire l'objet de modifications.

Bien suivre les indications de montage des plaques et des lames. De même, la machine ne doit jamais être mises en marche sans le groupe de coupe et alors que l'écrou frontal n'est pas correctement serré.

MODE D'EMPLOI

Le processus de hachage est très simple. Placer le produit coupé en morceaux sur le plateau. Appuyez sur le bouton vert de marche et introduisez peu à peu la viande dans le tube du plateau pour qu'elle tombe sur la broche (**C**) et soit transportée jusqu'au groupe plaques / lames. En fonction du produit à hacher, l'utilisation de

l'enfonceur (pilon) (D) pourra être requise comme poussoir vertical pour aider la viande à être transportée à travers la broche.

Vérifiez de temps en temps le serrage de l'écrou (A) et si nécessaire, la serrer.

POSE DES PLAQUES ET DES LAMES

La machine peut être dotée du système de coupe ENTERPRISE ou du système de coupe UNGER.

- A- Système ENTERPRISE de simple coupe par lame simple, plaque et anneau supplémentaire (Non disponible sur les modèles PM/PK-114/114L).
- B- Système UNGER de simple coupe par lame simple, plaque et anneau supplémentaire. (Non disponible sur les modèles PX-32)
- C- Système UNGER de double coupe par plaque de 3 orifices, lame double de coupe, plaque de coupe finale et anneau supplémentaire. (Non disponible sur les modèles PX-32)
- D- Système UNGER de triple coupe par plaque de 3 orifices, lame double de coupe, plaque intermédiaire, double lame de coupe, plaque de coupe finale et anneau supplémentaire (Non disponible sur les modèles PM/PK-70 et PX-32).

A/B- SYSTÈME ENTERPRISE/UNGER DE SIMPLE COUPE :

Il est utilisé pour hacher des produits frais ne demandant aucun traitement ou soin particulier.

L'agencement du groupe de coupe est le suivant : après avoir mis la broche en place, placer la lame de sorte que la face de coupe soit située vers nous. Placer ensuite la plaque en prenant soin que la rainure de clavetage s'encastre bien dans la rainure de la bouche (partie supérieure).

En général, il faut prendre soin que la plaque de coupe soit toujours montée de telle sorte que la face en contact avec les lames soit toujours la même. Cela permet de garantir le parfait ajustement qui se produit lorsque la lame glisse sur la plaque.

Enfin, nous devons placer l'anneau supplémentaire et visser l'écrou sans trop le serrer. Il est préférable de procéder à un léger serrage en fin de course afin de bien le serrer.

C- SYSTÈME UNGER DE DOUBLE COUPE :

Il est utilisé lorsque de meilleures performances sont requises dans le travail de hachage, c'est-à-dire pour de la viande semi-congelée ou congelée et lorsqu'il est prétendu à une plus grande production et à un traitement moins brusque de la viande dans le cadre du processus de hachage. Il convient de souligner que le système de double coupe permet un hachage plus progressif de la viande dans la mesure où, en passant par la plaque de trois orifices, il est procédé à un premier découpage ou pré-découpage de la viande, de sorte que lorsque la viande arrive à la plaque finale, un moindre effort est requis pour la faire passer à travers celle-ci. Cela se traduit par un meilleur aspect de la viande puisque cette dernière fait l'objet d'un traitement plus doux.

L'agencement des plaques et des lames est le suivant :

La première pièce à poser après la broche est la plaque de 3 orifices, en prenant soin de la placer de telle sorte que la partie la plus ouverte soit située vers la broche (vers l'arrière). Il faudra ensuite installer la lame double de coupe de façon à ce que le téton central soit placé vers nous, de sorte qu'à la pose de la plaque finale, il s'encastre à l'orifice central de celle dernière et que les pales puissent tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (en se plaçant devant la machine). Placer l'anneau supplémentaire et visser l'écrou en suivant les indications données précédemment. La machine est prête à travailler.

Lorsque les hachoirs sont dotés de bouches de sortie d'un diamètre inférieur ou égal à 100 mm, ils doivent porter l'indication de « DANGER ». Ne pas utiliser de plaque finale pourvue de d'orifices d'un diamètre égal ou supérieur à 8 mm ou de forme ovale, à moins d'installer une protection supplémentaire.

En cas de besoin, veuillez consulter votre distributeur.

D- SYSTÈME UNGER DE TRIPLE COUPE :

Tout comme le système précédent, ce système est utilisé lorsque de meilleures performances sont requises dans le travail de hachage, c'est-à-dire pour de la viande semi-congelée ou congelée et lorsqu'il est prétendu à une plus grande production et à un traitement moins brusque de la viande dans le cadre du processus de hachage. Le système de triple coupe permet un hachage encore plus progressif de la viande puisque, malgré le fait que la viande soit soumise à un premier découpage ou à un pré-découpage en passant par la plaque de trois orifices, elle est ensuite soumise à la coupe consécutive de deux jeux de lames et de plaques. Cela se traduit par un meilleur aspect de la viande puisque cette dernière fait l'objet d'un traitement plus doux.

L'agencement des plaques et des lames est le suivant :

La première pièce à poser après la broche est la plaque de 3 orifices, en prenant soin de la placer de telle sorte que la partie la plus ouverte soit située vers la broche (vers l'arrière). Il faudra ensuite installer la première lame double de coupe, la plaque intermédiaire, la deuxième lame de coupe et la plaque finale. Notez que la rotation des pales des lames doit se faire dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (en se plaçant devant la

machine). Enfin, placer l'anneau supplémentaire et visser l'écrou en suivant les indications données précédemment. La machine est prête à travailler

Lorsque les hachoirs sont dotés de bouches de sortie d'un diamètre inférieur ou égal à 100 mm, ils doivent porter l'indication de « DANGER ». Ne pas utiliser de plaque finale pourvue de d'orifices d'un diamètre égal ou supérieur à 8 mm ou de forme ovale, à moins d'installer une protection supplémentaire.

En cas de besoin, veuillez consulter votre distributeur.

NETTOYAGE

Pour procéder au nettoyage de l'appareil, la prise secteur doit avoir été débranchée du réseau électrique. Retirer ensuite l'écrou (**A**) et, à l'aide de l'extracteur (**E**) livré avec la machine, tirez de la broche. Pour ce faire, insérez l'extracteur dans la rainure que porte le système d'entraînement des lames (**F**).

Le groupe de la broche, des plaques et des lames est facilement lavable dans une cuvette d'eau chaude et de savon neutre et à l'aide d'une brosse et d'un chiffon.

Quant à la bouche (**G**), dévisser les pommeaux ou manettes (**H**) et tirer de celle-ci jusqu'à son extraction, puis la laver tel que décrit précédemment.

Le plateau et le protecteur peuvent être nettoyés au moyen de linges humides, avec de l'eau et du savon neutre. Prendre un soin particulier dans le nettoyage de l'intérieur du tube du plateau.

Après avoir rincé et séché toutes les pièces, les remonter en vue d'une prochaine utilisation de la machine.

L'usage de groupes de nettoyage à pression est déconseillé pour l'équipement électrique de la machine.

ENTRETIEN

Le point essentiel se rapportant à l'entretien de la machine concerne le bon état des plaques et des lames. Si le hachage du produit n'est pas de la qualité désirée, changez les plaques et les lames ou faites-les aiguiser (toujours par groupes).

Entretien de la courroie : (Valable uniquement pour le modèle PM/PK-70)

Si, pour une raison quelconque, la courroie (**M**) devait être tendue, cette opération devra être réalisée par des experts dans les systèmes de transmission par courroie Poly-V.

Pour réaliser l'opération de tension, desserrer l'écrou (**N**) en maintenant la vis (**O**). Ensuite, en vissant la vis (**O**), vous observerez comment, par son action directe sur le ressort (**S**), la courroie se tend à mesure que le ressort se comprime. Pour calibrer la tension avec précision, placer la jauge (**T**) entre les faces des pièces qui supportent le ressort (**S**) et visser doucement jusqu'à ce que la jauge (**T**) soit légèrement en contact avec les faces des pièces qui supportent le ressort.

La tension doit être correcte. En effet, la courroie ne doit pas être trop tendue afin d'éviter toute surcharge des roulements (**Q**) ou du rouleau tendeur (**R**) et doit être suffisamment tendue pour éviter tout patinage.

NIVEAU SONORE

Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré sur le poste de travail A et sans charge est au plus de 62 dB (A).

FLEISCHWOLF

INHALTSÜBERSICHT

- AUFSTELLUNG DER MASCHINE
- BETRIEBSBEDINGUNGEN UND ANWENDUNGSBEREICHE
- BEDIENUNG
- EINSETZEN DER SCHEIBEN UND MESSER
- REINIGUNG
- WARTUNG
- GERÄUSCHPEGEL
- ELEKTRISCHER SCHALTPLAN
- ZUSAMMENBAUZEICHNUNG
- ERSATZTEIL-LISTE

WICHTIGE HINWEISE

Bevor Sie Einstellungen an der Maschine vornehmen, müssen Sie sämtliche Anweisungen dieses Benutzerhandbuches gelesen und verstanden haben.

Jegliche Veränderung der sicherheitsrelevanten Bestandteile der Maschine kann bei ihrem Gebrauch Unfälle hervorrufen und verletzt die Arbeitsmittel-Benutzungs-Richtlinie 89/655/EWG. EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L. übernimmt keine Haftung für den Gebrauch der Maschine unter diesen Umständen.

AUFSTELLUNG DER MASCHINE

Der Fleischwolf ist in der Arbeitsposition verpackt. Es empfiehlt sich, diese Position beim Auspacken und Aufstellen der Maschine beizubehalten. Stellen Sie die Maschine auf eine feste und stabile Fläche, so dass der obere Rand der Einfüllschale eine bequeme Arbeitshöhe zwischen ca. 100 und 140 cm erreicht.

Überprüfen Sie, ob die Netzspannung und Netzfrequenz sowie die Versorgungsart des Stromnetzes und der Maschine (einphasig, dreiphasig, mit oder ohne Nullleiter) mit den Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.

Die Maschine muss unbedingt mit Differenzialschutz an das Stromnetz angeschlossen werden; die Art des Differenzialschutzes muss mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen.

Der Elektriker muss den Netzstecker der Maschine so an die Netzsteckdose anpassen, dass beide perfekt zusammenpassen.

Überprüfen Sie die korrekte Montage der Schneideeinheit (siehe Abb. 1).

Schrauben Sie die vordere Mutter (**A**) ab und ziehen Sie die ganze Baueinheit heraus. Achten Sie beim erneuten Einsetzen der Schnecke auf das ordnungsgemäße Einrasten der Nut (siehe Einsetzen der Scheiben und Messer). Achten Sie beim erneuten Aufschrauben der Mutter (**A**) darauf, diese nicht zu fest anzuziehen, da sonst die Scheiben und Messer zu stark zusammengedrückt werden könnten.

Schließen Sie die Maschine an das Stromnetz an und drücken Sie den grünen Startknopf, um die Drehrichtung der Schnecke zu überprüfen (diese muss sich von vorne gesehen gegen den Uhrzeigersinn drehen). Bei falscher Drehrichtung kehren Sie eine Phase im Stecker um.

BETRIEBSBEDINGUNGEN UND ANWENDUNGSBEREICHE

Der Fleischwolf ist für die Verarbeitung von knochenlosem Fleisch vorgesehen.

Die Fleischtemperatur darf nicht unter 2 °C liegen.

Die Maschine darf niemals ohne Einfüllschale (**B**) verwendet werden; auch darf die Schutzabdeckung des Haschierkopfes unter keinen Umständen abgeändert werden.

Beachten Sie die Anweisungen zum Einsetzen der Scheiben und Messer. Die Maschine darf nur dann eingeschaltet werden, wenn die Schneideeinheit eingesetzt und die vordere Mutter ordnungsgemäß angezogen ist.

BEDIENUNG

Das Wolfen ist sehr einfach durchzuführen. Geben Sie die in Stücke geschnittene Ware in die Einfüllschale. Drücken Sie den grünen Startknopf und drücken Sie das Fleisch nach und nach durch den Einfüllstutzen hinunter, so dass es auf die Schnecke (C) fällt und zur Schneideeinheit geführt wird. Je nach den zu zerkleinernden Produkten müssen Sie zusätzlich den Stößel (D) als Einschiebehilfe verwenden, damit die Masse von der Schnecke weiter befördert wird.

Vergewissern Sie sich von Zeit zu Zeit, dass sich die Mutter (A) nicht gelockert hat.

EINSETZEN DER SCHEIBEN UND MESSER

Die Maschine kann sowohl mit dem Schneidesystem ENTERPRISE als auch mit dem System UNGER geliefert werden.

A- System ENTERPRISE: Einfachschnittsystem mit Einfachmesser, Scheibe und Beilagering (Nicht verfügbar bei modellen PM/PK 114/114L).

B- System UNGER: Einfachschnittsystem mit einfachem Messer, Scheibe und Beilagering. (Nicht verfügbar bei modellen PX-32)

C- System UNGER: Doppelschnittsystem mit 3-Lochscheibe, Doppelschneidmesser, Endschnitt-Scheibe und Beilagering. (Nicht verfügbar bei modellen PX-32)

D- System UNGER: Dreifachschnittsystem mit 3-Lochscheibe, Doppelschneidmesser, Zwischenscheibe, Doppelschneidmesser, Endschnitt-Scheibe und Beilagering (Nicht verfügbar bei modellen PM/PK-70 und PX-32).

A/B – SYSTEM ENTERPRISE/UNGER EINFACHSCHNITT:

Dieses System wird zum Wolfen von Frischfleisch verwendet, das keine besondere Behandlung verlangt.

Die Schneideeinheit wird wie folgt eingesetzt: Nachdem die Schnecke ordnungsgemäß montiert ist, setzen Sie das Messer mit der Schnittfläche auf Sie selbst gerichtet ein. Anschließend wird die Scheibe eingesetzt, wobei darauf zu achten ist, dass der Keil am Haschierkopf (Oberteil) in die Keilnut eingebracht wird.

Als allgemeine Regel gilt, dass die Schneidescheibe die Messer stets mit derselben Seite berühren sollte, damit das perfekte Zusammenspiel, das sich zwischen Messer und Scheibe ergibt, gewährleistet ist.

Abschließend wird der Beilagering eingelegt und die Mutter angeschraubt, ohne sie zu stark anzuziehen. Wenn die Schraube am Ende des Gewindes angelangt ist, sollte sie noch einmal leicht angezogen werden.

C – SYSTEM UNGER-DOPPELSCHNITT:

Dieses System wird benötigt, wenn höhere Wölfleistungen gefordert sind, wie z. B. bei halb- und tiefgefrorenem Fleisch, und wenn eine höhere Produktion und eine schonendere Behandlung des Fleisches beim Zerkleinerungsvorgang angestrebt werden sollen. Das Doppelschnittsystem wölft das Fleisch in mehreren Schritten, da beim Durchlaufen der 3-Lochscheibe eine Vorzerkleinerung vorgenommen wird, so dass das Fleisch beim Erreichen der Endscheibe leichter bearbeitet werden kann. Dank der schonenderen Behandlung weist die Ware ein appetitlicheres Aussehen auf.

Die Schneideeinheit wird wie folgt eingesetzt:

Nach Montage der Schnecke setzen Sie zuerst die 3-Lochscheibe ein, wobei darauf zu achten ist, dass die Seite mit der größeren Öffnung in Richtung Schnecke (nach hinten) zeigt. Anschließend setzen Sie das Doppelschneidmesser so ein, dass sein in der Mitte befindlicher Vorsprung auf Sie selbst gerichtet ist, damit dieser beim Einsetzen der Endscheibe in deren Öffnung in der Mitte eingebracht werden kann und damit sich die Messerschaukeln gegen den Uhrzeigersinn drehen (wenn man von vorne auf die Maschine blickt). Setzen Sie den Beilagering ein und schrauben Sie die Mutter wie oben beschrieben auf. Nun ist die Maschine betriebsbereit.

Bei Fleischwölfen mit einem Ausgangsdurchmesser von 100 mm oder weniger muss ein Warnhinweis („GEFAHR“) angebracht werden. Verwenden Sie keine Endscheibe mit Öffnungen von 8 mm Durchmesser oder mehr und keine Endscheibe mit ovalen Öffnungen, außer Sie installieren eine zusätzliche Schutzvorrichtung.

Fragen Sie dazu bei Bedarf Ihren Lieferanten.

D – SYSTEM UNGER DREIFACHSCHNITT:

Auch dieses System kommt zum Einsatz, wenn höhere Wölfleistungen gefordert sind, wie z. B. bei halb- und tiefgefrorenem Fleisch, und wenn eine höhere Produktion und eine schonendere Behandlung des Fleisches beim Zerkleinerungsvorgang erzielt werden sollen. Mit dem Dreifachschnittsystem durchläuft das Fleisch noch mehr Zerkleinerungsschritte. Nach der Vorzerkleinerung beim Durchlaufen der 3-Lochscheibe wird das Fleisch durch zwei weitere Messer- und Scheibensysteme bewegt. Dank der schonenderen Behandlung weist die Ware ein appetitlicheres Aussehen auf.

Die Schneideeinheit wird wie folgt eingesetzt:

Nach Montage der Schnecke setzen Sie zuerst die 3-Lochscheibe ein, wobei darauf zu achten ist, dass die Seite mit der größeren Öffnung in Richtung Schnecke (nach hinten) zeigt. Danach wird das erste

Doppelschneidmesser eingesetzt, dann die Zwischenscheibe, dann das zweite Schneidmesser und zum Schluss die Endscheibe. Achten Sie darauf, dass sich die Messerschaukeln gegen den Uhrzeigersinn drehen (wenn man von vorne auf die Maschine blickt). Zuletzt wird der Beilagering eingesetzt und die Mutter wie zuvor beschrieben aufgeschraubt. Nun ist die Maschine betriebsbereit.

Bei Fleischwölfen mit einem Ausgangsdurchmesser von 100 mm oder weniger muss ein Warnhinweis („GEFAHR“) angebracht werden. Verwenden Sie keine Endscheibe mit Öffnungen von 8 mm Durchmesser oder mehr und keine Endscheibe mit ovalen Öffnungen, außer Sie installieren eine zusätzliche Schutzvorrichtung. Fragen Sie dazu bei Bedarf Ihren Lieferanten.

REINIGUNG

Zur Reinigung der Maschine muss zunächst der Netzstecker vom Stromnetz getrennt werden.

Anschließend schrauben Sie die Mutter (**A**) ab und ziehen die Schnecke mit Hilfe des mitgelieferten Extraktionsschlüssels (**E**) heraus. Setzen Sie zu diesem Zweck den Extraktionsschlüssel in der Nut des Messerzapfens (**F**) an.

Die Gruppe, bestehend aus Schnecke, Scheiben und Messern, lässt sich in einem Kübel Warmwasser mit einem neutralen Reinigungsmittel, einer Bürste und einem Lappen einfach reinigen.

Was den Haschierkopf (**G**) betrifft, so schrauben Sie zunächst die Griffe oder Knöpfe (**H**) ab und nehmen dann den Haschierkopf ab, indem Sie daran ziehen. Die Reinigung erfolgt wie oben beschrieben.

Einfüllschale und Schutzvorrichtung können mit Lappen, die zuvor mit warmem Wasser befeuchtet wurden, und einem neutralen Reinigungsmittel gereinigt werden. Achten Sie besonders darauf, dass das Innere des Einfüllstutzens nach Gebrauch stets sorgfältig gereinigt wird.

Wenn alle Einzelteile gereinigt und getrocknet sind, können Sie sie für den nächsten Gebrauch wieder einsetzen.

Von der Verwendung von Druckreinigern ist abzusehen, da dadurch die Elektrik der Maschine Schaden nehmen kann.

WARTUNG

Der wichtigste Punkt bei der Wartung ist der einwandfreie Zustand der Scheiben und Messer. Sobald Sie nicht mehr die gewünschte Qualität bei Ihren verarbeiteten Produkten erzielen, erneuern Sie das Schneidwerkzeug oder lassen Sie alle Scheiben und Messer nachschleifen (immer als Einheit).

Wartung des Keilriemens (gilt nur für PM/PK-70.):

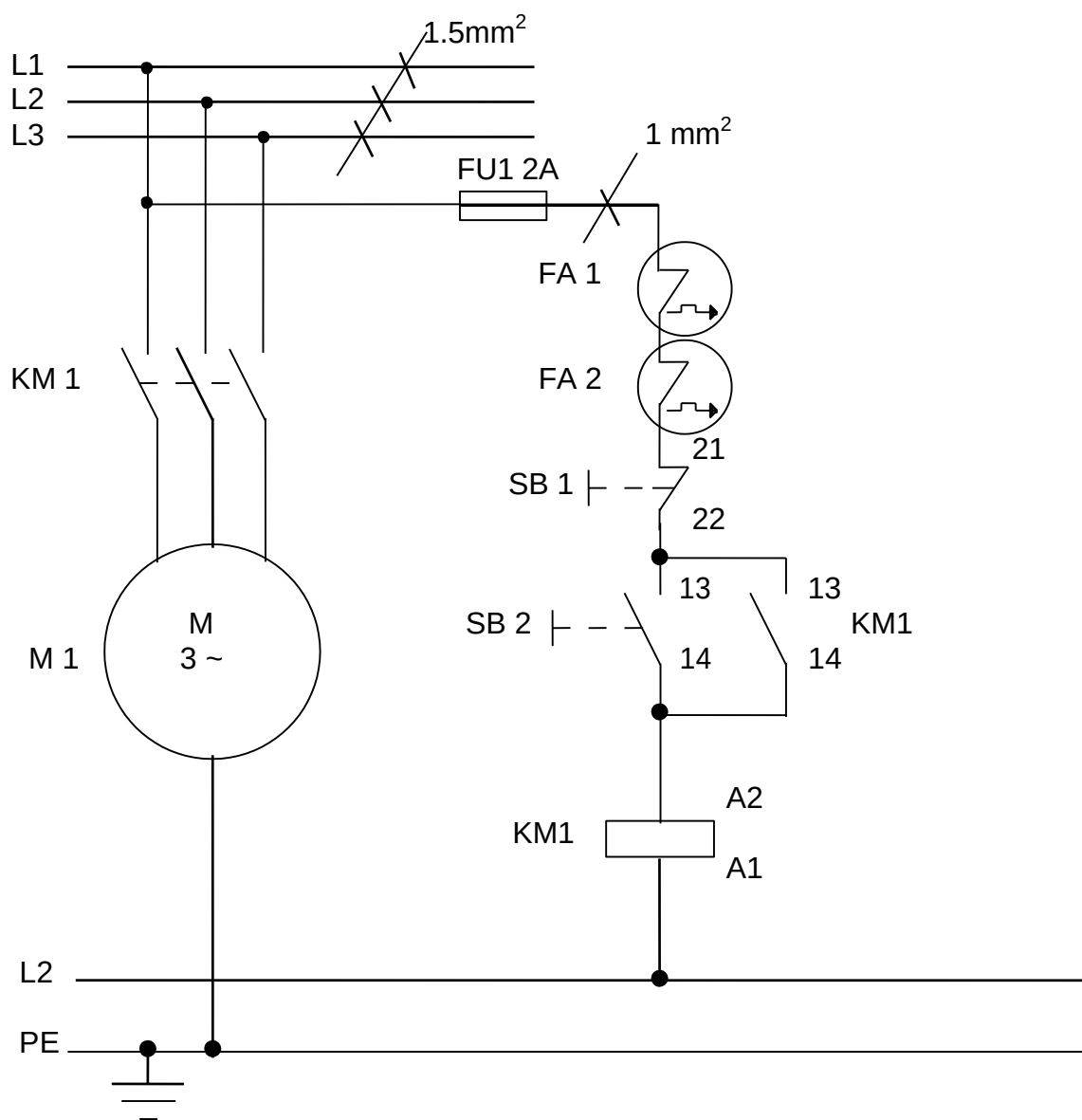
Muss der Keilriemen (**M**) aus irgendeinem Grund nachgespannt werden, lassen Sie diese Arbeit von Fachpersonal, das über eine entsprechende Kenntnis von Poly-V-Keilriemen verfügt, durchführen.

Zum Nachspannen des Keilriemens muss zunächst die Mutter (**N**) unter Festhalten der Schraube (**O**) gelockert werden. Beim anschließenden Festziehen der Schraube (**O**) können Sie beobachten, wie über den direkten Druck, den diese auf die Feder (**S**) ausübt, eine Spannung des Keilriemens erzielt wird. Um die Spannung zu kalibrieren, legen Sie eine Fühlerlehre (**T**) zwischen die Teile, die die Feder (**S**) halten, und ziehen Sie nach und nach an, bis die Fühlerlehre (**T**) die Teile, die die Feder (**S**) halten, leicht berührt.

Es ist darauf zu achten, dass der Keilriemen ordnungsgemäß und nicht übermäßig gespannt wird, um eine Überlastung der Kugellager (**Q**) und der Spannrolle (**R**) zu vermeiden. Die Spannung darf auch nicht zu schwach sein, da sonst der Keilriemen durchrutschen kann.

GERÄUSCHPEGEL

Der äquivalente Schalldruckpegel (A-gewichtet) am Arbeitsplatz und ohne Last beträgt maximal 62 dB(A).



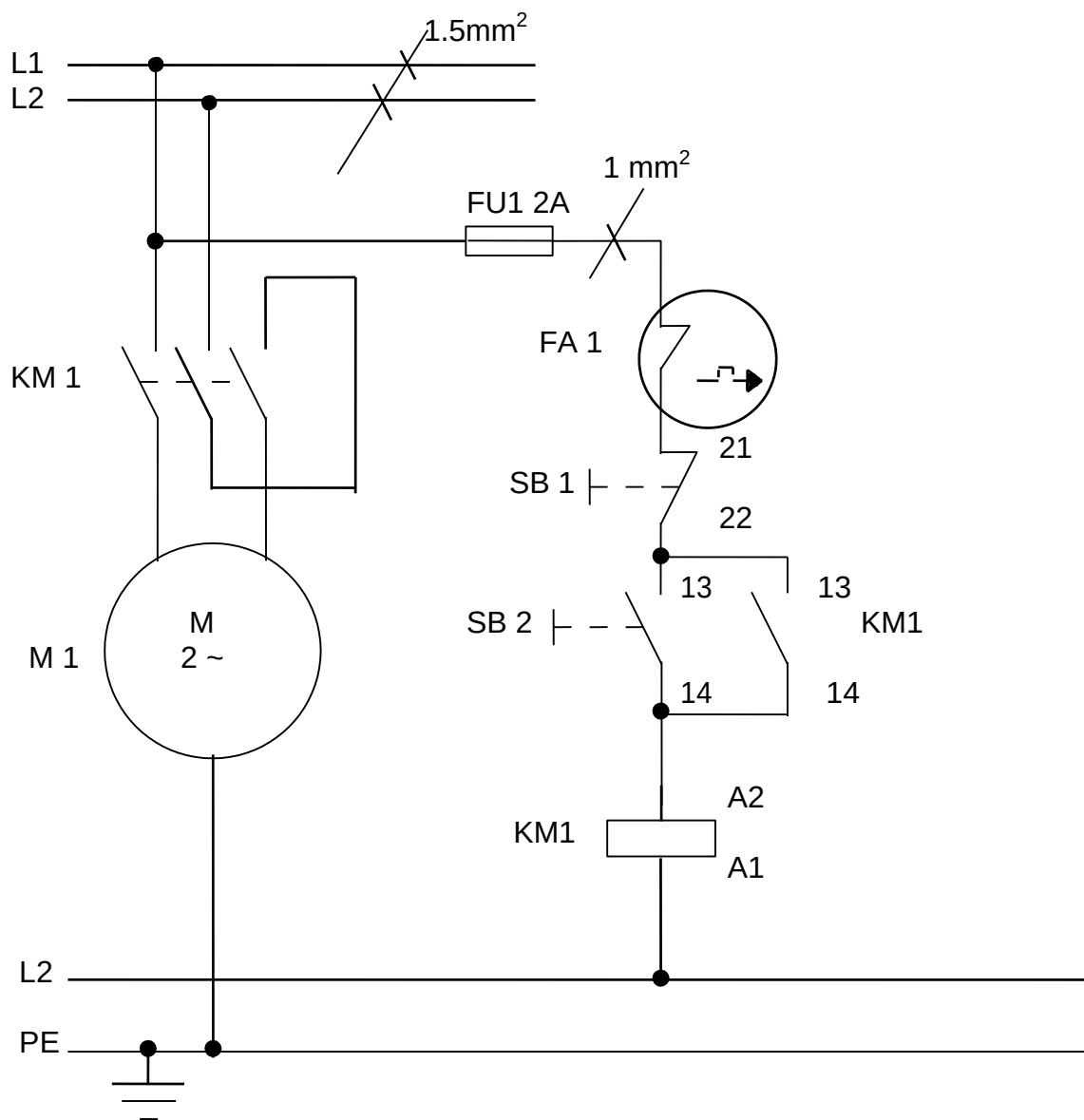
M1 3P ~ 230V/50Hz + PE 1.1 kW 1420 rpm 4.8A
 3P ~ 400V/50Hz + PE 1.1 kW 1420 rpm 2.8 A



PC-82

13-10-2010

N° 43700



M1 2 P ~ 230V/50Hz + PE 1.1 Kw 1405 rpm 10.2 A



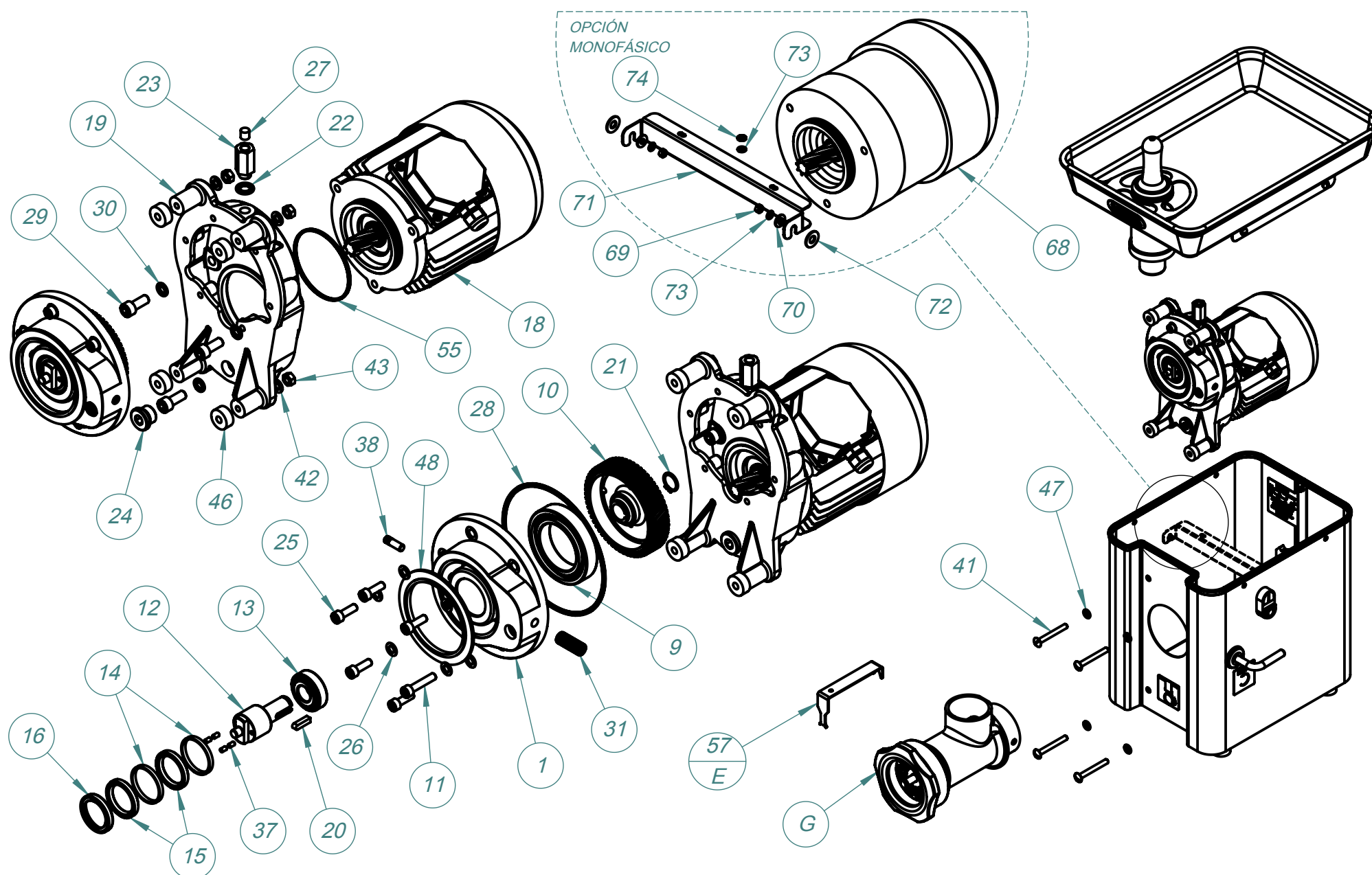
PC-82

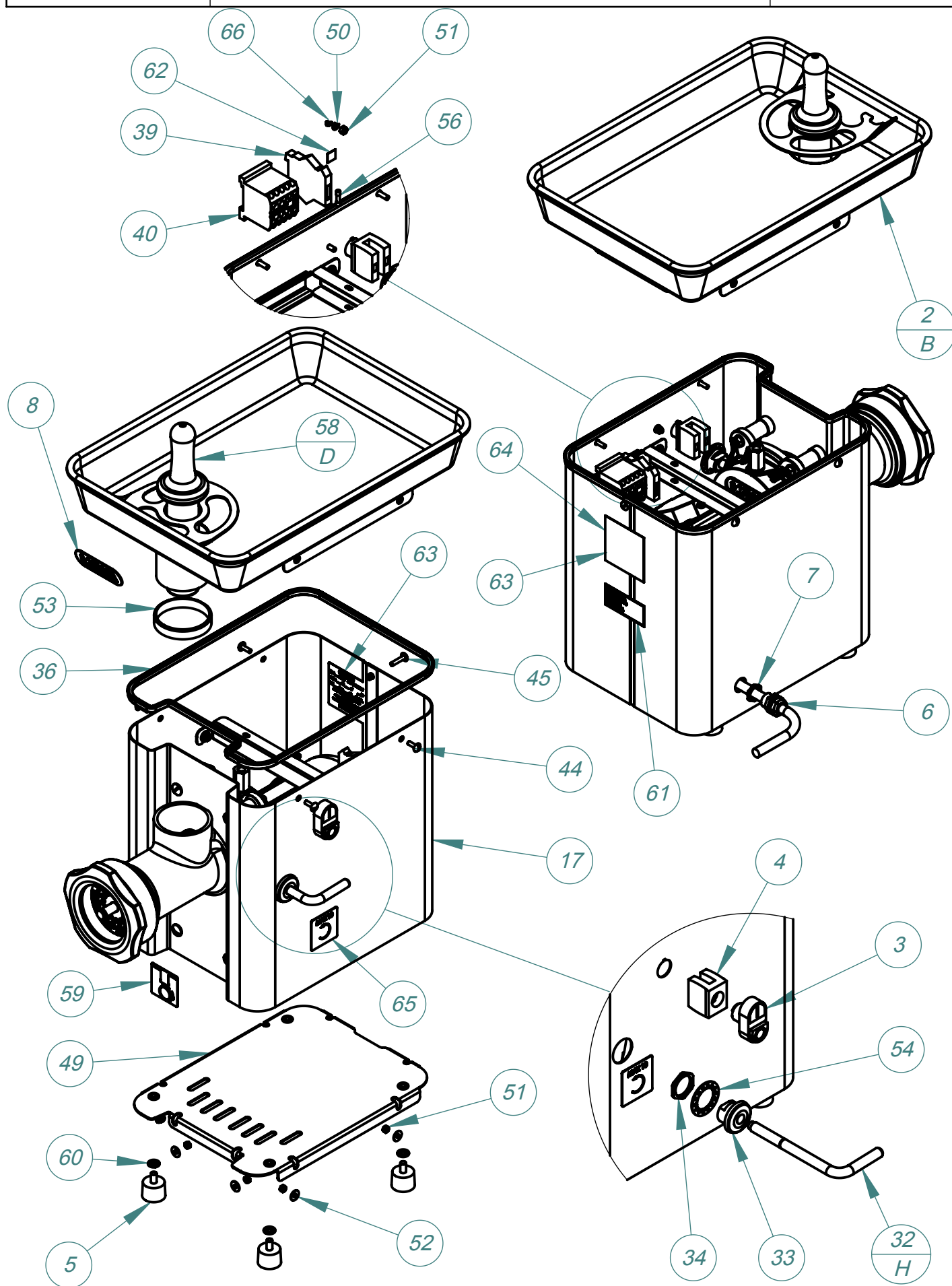
13-10-2010

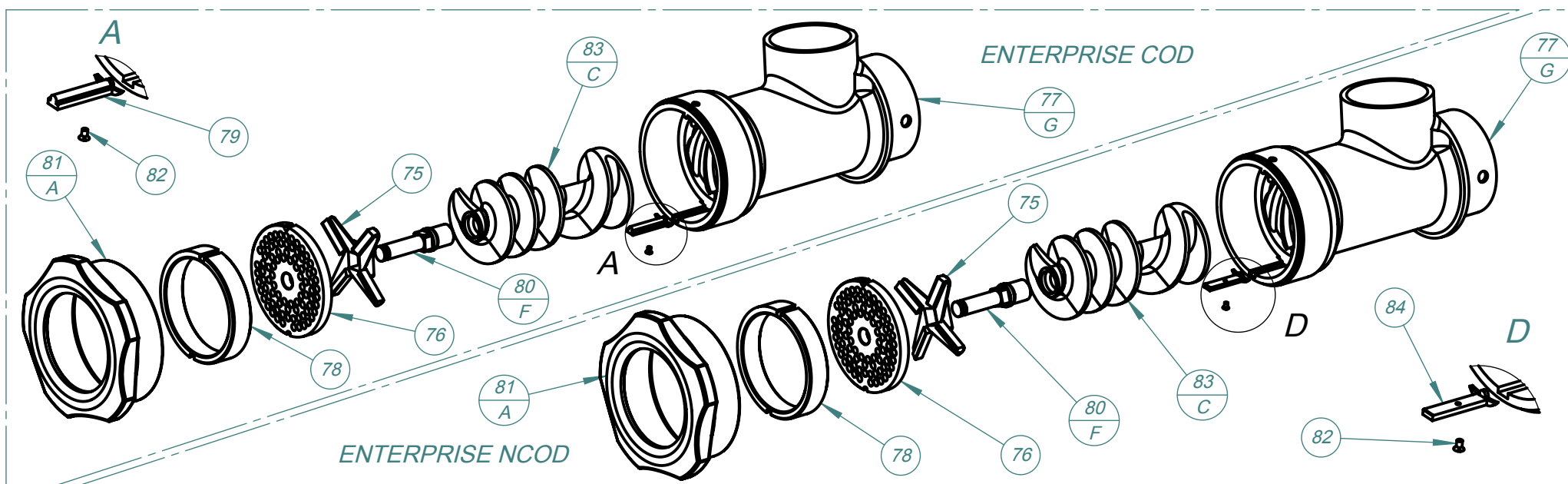
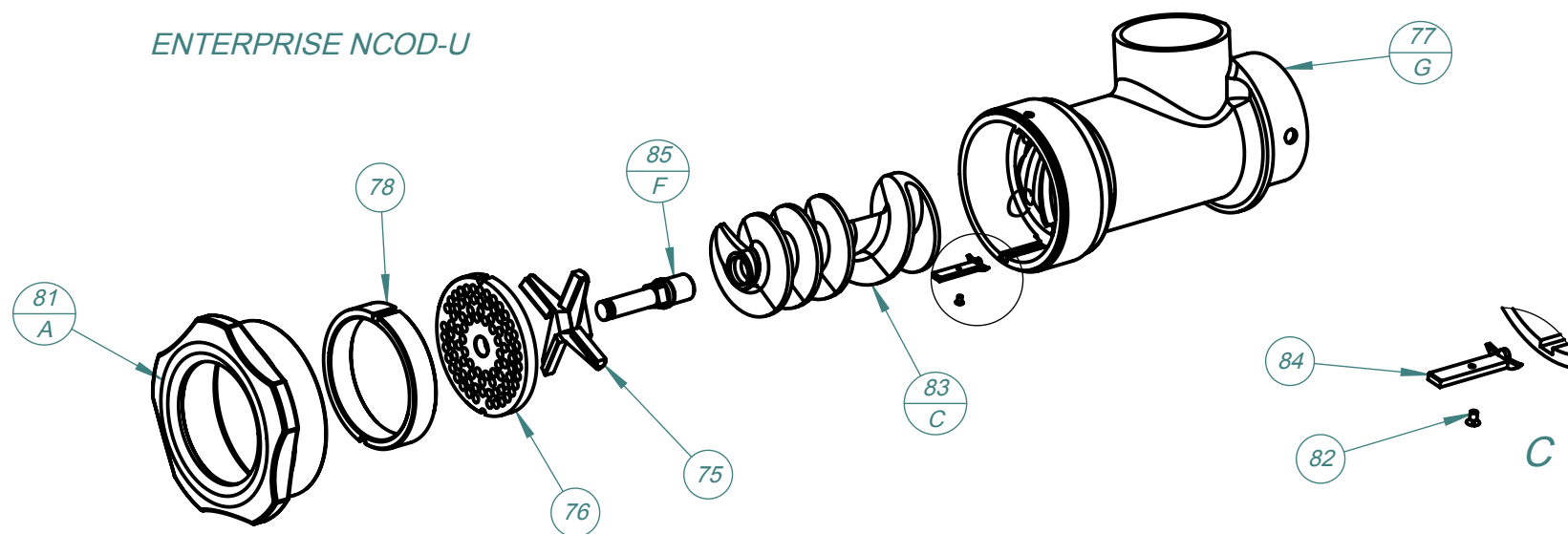
N° 43701

PC-82							
	HP	kW	P~	V / Hz	CONTACTOR	BOBINA	PROVEEDOR
A	1.65	1.21	II	230/50	DIL EM-10	230 (50/60)	MOELLER
B	1.65	1.21	II	230/50	DIL EM-10	230 (50/60)	MOELLER
F	1.65	1.21	II	220/60	DIL EM-10	230 (50/60)	MOELLER
O	1.75	1.29	III	230/50	DIL EM-10	230 (50/60)	MOELLER
P	1.75	1.29	III	220/60	DIL EM-10	230 (50/60)	MOELLER
S	1.75	1.29	III	380/60	DIL EM-10	400/440 (50/60)	MOELLER
T	1.75	1.29	III	440/60	DIL EM-10	400/440 (50/60)	MOELLER
W	1.75	1.29	III	400/50	DIL EM-10	400/440 (50/60)	MOELLER

TABLA 1





**ENTERPRISE NCOD-U**

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
1	5PC31118	SOPORTE FRONTAL PC-82	1
2	5PC20486	BANDEJA PC-82	1
3	6PPDNCL	PULSADOR DOBLE CMEM PPDNCL+PCD	1
4	6PL004	CAMARA DE CONTACTOS 4001+4002	1
5	5PM42608	TACO BASE PM-82	4
6	6PEPG13,5C	PRENSAESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	1
7	6PEPG13TN	TUERCA PRENSAESTOPAS 13,5 METAL	1
8	5XX41368P	PLAQUITA PEQUEÑA R-S MAINCA 3M	1
9	6RD6012	RODAMIENTO 6012 CR-40	1
10	5PC31042	CORONA CONDUCCIDA PC-82 50Hz	1
	5PC31046	CORONA CONDUCCIDA PC-82 60Hz	1
11	691210850	TORNILLO ALLEN M8x50 INOX	1
12	5PC44631	EJE ARRASTRE PC-82	1
13	6RD30204	RODAMIENTO CONICO 30204	1
14	5PC43549	ARO TOPE RETÉN PC-82	2
15	6RT354706	RETEN 35x47x06 BA MUELLE INOX	2
16	5PC43562	RASCADOR 354707	1
17	5PC20485	ENVOLVENTE PC-82	1
18	5PC31298	MOTOR PX-32 III (según TABLA 1)	1
19	5PC20342	CARTER PC-82	1
20	5PC43589	CHAVETA AB 06x06x24	1
21	6471E20I	SEEGER E-20 INOX	1
22	60480004	JUNTA METAL BUNA 1-4	1
23	5PC44297	TAPON FILTRO BRONFIL	1
24	6TP108-4	TAPON VACIADO PT 140008 1-2 ALLEN	1
25	691210825	TORILLO ALLEN 08x24 INOX	5
26	6ALU08	ARANDELA ALUMINIO 8x14x1,5	6
27	6FB851010	FILTRO BRONFIL FB-85 10x10	1
28	6TO15803	TORICA 158x3	1
29	691211025	TORNILLO ALLEN 10x25 INOX	3
30	60480002	JUNTA METAL BUNA 1-8	3
31	6HELI1236	HELICOLI M12x36	1
32	5PC43561	MANETA BOCA	1
33	5PC43563	TUERCA MANETA PC-82	1
34	6PEPG21T	TUERCA PRENSAESTOPAS PG-21 METAL	1
36	5PC43560	JUNTA ENVOLVENTE PC-82	1
37	5PM41892	TAPON EJE ARRASTRE 4,5x8	4
38	5PM42301	PASADOR CILIN 08x25	1
39	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	1
40	S/TABLA 1	CONTACTOR	1
41	6POEI0570	TORNILLO POELIER M8x70 INOX	4
42	6127I08	ARANDELA GROWER 08 INOX	4
43	6985I08	TUERCA AUTOBLOCANTE M8 INOX	4
44	6POEI0516	TORNILLO POELIER M5x16 INOX	4
45	6POEI0525	TORNILLO POELIER M5x25 INOX	1
46	5PC43664	CASQUILLO AMORTIGUACION	4
47	5EB40456	ARANDELA NLON 9x16x1	4
48	5PC44121	ARANDELA FRONTA SIMETRICA PC-82	1
49	5PC31478	TAPA INFERIOR PC-82	1
50	6125I05	ARANDELA 05 INOX	1
51	6934I05	TUERCA 05 INOX	9
52	69021I05	ARANDELA ALA ANCHA M5	8
53	5PC43707	JUNTA BANDEJA-BOCA	1
54	66797J127	ARANDELA DENTADA 6797 J M27	1
55	6PTTO85	TORICA 85x2,5 (OR)	1
56	6FUS19195	FUSIBLE 19195 2A WICHMAN	1
57	5PM41871	EXTRACTOR HUSILLO PM-82-70	1
58	5PM42759C	PISON PM-82	1
59	5PC43797	PLAQUITA MONTAJE BOCA PC	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
60	6125I08	ARANDELA 08 INOX	4
61	6CONECT	ETIQ. "CONECT A." 76x76 229/3	1
62	6PQTT6301M	PLAQUITA TOMA TIERRA 13mm	1
63	6XXECTMA3M	ETIQUETA 7x7 C.TEC. MAINCA 268/3	2
64	6XXEPMAINC	ETIQUETA PORTECT MAINCA 268/4	1
65	5PC44213	PLAQUITA MANETA PC	1
66	66798I05	ARANDELA DENTADA EXT M5 INOX	1
67	6PMTEMPRES	ACEITE TEMPRES 128 ct PM	0,46

OPCION MONOFASICO

68	5PC31299	MOTOR PX-32 II (según TABLA 1)	1
69	6934I05	TUERCA M5 INOX	2
70	6MA060715	MANGUITO AISLAMIENTO MOSS 34915	2
71	5PC44675	TIRANTE II PC-82	1
72	5SM42009	ARANDELA DE GOMA PM-70	2
73	6125I05	ARANDELA 05 INOX	1
74	66798I05	ARANDELA DENTADA EXT M5 INOX	1

SISTEMAS DE CORTE**ENTERPRISE 22 COD**

75	6PT98CSCB4	CUCHILLA SC B-32 4P	1
76	6PL098045C	PLACA B-32 - 04,5 CODIF.	1
77	5PC20420	BOCA PX-32 CODIF.	1
78	5PC43785	CASQUILLO E32 20mm CODIF.	1
79	5PC44137	CHAVETA CODIF. B-32	1
80	5PC44299	ARRASTRE CUCHILLA PC-82/B-32	1
81	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
82	6963I0305	TORNILLO CAB. PLANA 03x05 INOX	1
83	5PC31448	HUSILLO PC-82	1

ENTERPRISE 22 NCOD

75	6PT98CSCB4	CUCHILLA SC B-32 4P	1
76	6PL098045C	PLACA B-32 - 04,5 CODIF.	1
77	5PC20420	BOCA PX-32 CODIF.	1
78	5PC43785	CASQUILLO E32 20mm CODIF.	1
80	5PC44299	ARRASTRE CUCHILLA PC-82/B-32	1
81	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
82	6963I0305	TORNILLO CAB. PLANA 03x05 INOX	1
83	5PC31448	HUSILLO PC-82	1
84	5PC44138	CHAVETA B-32 PC-98	1

ENTERPRISE 22 NCOD-U

75	6PT98CSCB4	CUCHILLA SC B-32 4P	1
76	6PL098045C	PLACA B-32 - 04,5 CODIF.	1
77	5PC20420	BOCA PX-32 CODIF.	1
78	5PC43785	CASQUILLO E32 20mm CODIF.	1
81	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
82	6963I0305	TORNILLO CAB. PLANA 03x05 INOX	1
83	5PC31448	HUSILLO PC-82	1
84	5PC44138	CHAVETA B-32 PC-98	1
85	5PC44299U	ARRASTRE CUCHILLA PC-82/B-32 US	1