



---

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

**PC-98L**

<b>1</b>	<b>- ESPAÑOL</b>	<b>1</b>
<b>2</b>	<b>- ENGLISH</b>	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>- FRANÇAIS</b>	<b>7</b>
<b>4</b>	<b>- DEUTSCH</b>	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>- DANSK</b>	<b>13</b>
<b>6</b>	<b>- ITALIANO</b>	<b>16</b>
<b>7</b>	<b>- PORTUGUES</b>	<b>19</b>
<b>8</b>	<b>- SVENKA</b>	<b>22</b>
<b>9</b>	<b>- NEDERLANDS</b>	<b>25</b>
<b>10</b>	<b>- SUOMI</b>	<b>28</b>
<b>11</b>	<b>- ΕΛΛΗΝΙΚΑ</b>	<b>31</b>
<b>12</b>	<b>- РУССКИЙ</b>	<b>34</b>
<b>13</b>	<b>- TÜRKÇE</b>	<b>37</b>



**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.
- 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 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 precisar.

### 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 precisar.

## 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 maquina. 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 rectificada, sea menor de 5mm.

# **MINCER/GRINDER**

## **TABLE OF CONTENTS**

- 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 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).

## ATTENTION

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

# **HACHOIR**

## **INDEX**

- INSTALLATION.
- CONDITIONS D'UTILISATION.
- MODE D'EMPLOI.
- INSTALLATION DES PLAQUES ET DES LAMES.
- NETTOYAGE.
- ENTRETIEN.
- NIVEAU SONORE.
- GRAPHIQUE 1.
- SCHÉMAS ÉLECTRIQUES.
- LISTE DE MATÉRIEL ÉLECTRIQUE.
- 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 mise 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 pour la version PM/PK-114/114L).
- B- Système UNGER de simple coupe par lame simple, plaque et anneau supplémentaire
- C- Système UNGER de double coupe par plaque de 3 orifices, lame double de coupe, plaque de coupe finale et anneau supplémentaire.
- 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 pour la version PM/PK-70).

### **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).

Graissage : (Non valable pour le modèle PM/PK/70)

Il est nécessaire de vérifier le niveau d'huile de la boîte réductrice de la machine, au moins une fois par an. Pour ce faire, vous devrez retirer la plaque en dévissant les vis (**I**), puis retirer le bouchon de l'entrée supérieure (**J**) et, à travers cette dernière, dévisser le bouchon de la jauge (**K**). Si de l'huile sort, cela signifie que le niveau est correct. Dans le cas contraire, lever la machine avec précaution du côté opposé pour en vérifier le niveau. En général, cela signifie qu'il manque de l'huile. Vous devrez alors ajouter de l'huile à travers l'orifice d'entrée jusqu'à ce qu'elle déborde et sorte de l'orifice de la jauge. Après le réglage, remettez le couvercle et bien le fixer.

Veuillez consulter EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L pour connaître le type de lubrifiant à utiliser.

Si l'huile de la boîte de réduction doit être changée, quelle qu'en soit la raison, purger l'huile en retirant le bouchon de vidange (**L**).

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).

## ATTENTION

Grilles avec épaisseur inférieure de 5 mm ne sont pas autorisés à être mis comme une grille finale (**V**).

# **FLEISCHWOLF**

## **INHALTSÜBERSICHT**

- AUFSTELLUNG DER MASCHINE
- BETRIEBSBEDINGUNGEN UND ANWENDUNGSBEREICHE
- BEDIENUNG
- EINSETZEN DER SCHEIBEN UND MESSER
- REINIGUNG
- WARTUNG
- GERÄUSCHPEGEL
- ABB. 1
- ELEKTRISCHER SCHALTPLAN
- LISTE DER ELEKTRISCHEN BESTANDTEILE
- 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: Einfeldschnittsystem mit Einfachmesser, Scheibe und Beilagering (nicht lieferbar für Modell PM/PK 114/114L).

B- System UNGER: Einfeldschnittsystem mit einfachem Messer, Scheibe und Beilagering.

C- System UNGER: Doppelschnittsystem mit 3-Lochscheibe, Doppelschneidmesser, Endschnitt-Scheibe und Beilagering.

D- System UNGER: Dreifachschnittsystem mit 3-Lochscheibe, Doppelschneidmesser, Zwischenscheibe, Doppelschneidmesser, Endschnitt-Scheibe und Beilagering (nicht lieferbar für Modell PM/PK-70).

### **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 Wolfleistungen 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 Wolfleistungen 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).

Schmierung (gilt nicht für PM/PK-70.):

Mindestens einmal jährlich muss der Ölstand im Nachschaltgetriebe der Maschine überprüft werden. Zu diesem Zweck nehmen Sie zunächst die Einfüllschale durch Lösen der Schrauben (**I**) ab, nehmen anschließend den Deckel am oberen Eingang (**J**) ab und entfernen zum Schluss die Ölstandsschraube (**K**). Wenn Öl herausläuft, ist der Füllstand in Ordnung. Tritt kein Öl aus, liegt ein Mangel an Schmiermittel vor. Heben Sie die Maschine vorsichtig an der gegenüberliegenden Seite an und füllen Sie die Getriebeeinheit über die Einfüllöffnung, bis das Schmiermittel bei der Ölstandsöffnung überfließt. Nachdem das Schmiermittel bis zum korrekten Stand aufgefüllt ist, werden alle Schrauben wieder ordnungsgemäß eingesetzt und festgedreht.

Wenden Sie sich an EQUIPAMIENTOS CÁRNICOS, S. L., um zu erfahren, welches Schmiermittel Sie verwenden sollen.

Muss das Öl in der Getriebeeinheit aus irgendeinem Grund gewechselt werden, müssen Sie es vollständig von der Einheit ablassen. Nehmen Sie zu diesem Zweck die Ölablassschraube (**L**) ab.

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).

## **ACHTUNG**

Loch-Scheiben mit Dicke weniger als 5mm sind nicht erlaubt als Endscheibe (**V**)



# HAKKEMASKINE

## INDHOLDSFORTEGNELSE

- INSTALLATION
- BRUGSBETINGELSER
- BRUGSVEJLEDNING
- ANBRINGELSE AF PLADER OG KNIVE
- RENGØRING
- VEDLIGEHOLDELSE
- LYDNIVEAU
- DIAGRAM 1
- ELEKTRISK DIAGRAM
- LISTE OVER ELEKTRISK MATERIALE
- OVERSIGTSPLAN
- LISTE OVER RESERVEDELE

## INSTRUKTIONER

FØR maskinen tages i brug, bør samtlige instruktioner i den herværende håndbog omhyggeligt gennemlæses. En hvilken som helst forandring af komponenterne i maskinens indbyggede sikkerhedsmekanismer kan forårsage ulykker og er i strid med det sociale EU-Direktiv: 89/655/CEE. Equipamientos Carnicos S.L. frasiger sig ethvert ansvar for brugen af maskinen under sådanne betingelser.

## INSTALLATION

Hakkemaskinen leveres fra fabrikken, emballeret i arbejdspositionen. Det anbefales at bevare denne position under udpakning og installation af maskinen. Denne anbringes på en fast og solid overflade, således at den øverste kant på bakken befinder sig i en behagelig arbejds højde for operatøren. Ca. imellem 100 og 140 cm fra gulvhøjde.

Det kontrolleres, at lysnettets spænding og frekvens stemmer overens med de data, som fremgår af maskinens identifikationsplade. Ligeledes kontrolleres lysnettets og maskinens type af strømtilførsel, (enfaset/trefaset og med/uden nul-potentiale). Installatøren bør tilpasse maskinens hanstik, (forbindelsesstik), til lysnettets bærende stikkontakt, således at disse er perfekt tilpasset. Maskinen bør tilsluttes lysnettet, med en OBLIGATORISK brug af et differential-relæ med en trådtykkelse, der svarer til de tekniske data, der fremgår af maskinens identifikationsplade.

Kontroller, at plade- og knivsamlingen er korrekt monteret. (Se venligst diagram 1).

Den frontale møtrik (A) løsnes og hele samlingen tages ud. Når spindelen atter monteres, kontrolleres, at der foretages en perfekt tilpasning til rillen. (Se venligst "anbringelse af plader og knive"). Når møtrikken (A) atter strammes til, gøres dette med forsigtighed til sidst for ikke at overstramme plade-/knivenheden.

Maskinen tilsluttes lysnettet og der trykkes på den grønne startknop for at kontrollere spindelens omdrejningsretning, som bør være imod urets visere, (når denne ses forfra). Hvis den drejer med urets visere, skal der vendes en fase om i kontakten.

## BRUGSBETINGELSER

Hakkemaskinen er beregnet til at hakke kød uden ben.

Kødets temperatur bør ikke være under 2 C.

Maskinen må ALDRIG anvendes uden bakken (B), og der må ALDRIG foretages ændringer i mundstykkets beskyttelsesmekanisme.

Vær opmærksom på retningslinierne angående montering af plader og knive. Maskinen må heller ikke sættes igang, hvis ikke skæringsenheden er korrekt anbragt og skruet fast med den frontale møtrik.

## BRUGSVEJLEDNING

Hakkeprocessen i sig selv er ganske enkel. Kødvaren, skåret i stykker, lægges i bakken. Der trykkes på den grønne starttast og kødet ledes ind i bakkens påfyldningsrør, således at det falder ned på spindelen (C) og bliver transporteret hen til plade-/knivenheden. Alt afhængigt af hvilken vare, der skal hakkes, kan der være behov for at anvende presseren (D), som lodret skubbemekanisme, for at lettere gøre spindelens transport af kødvaren.

Det kontrolleres med jævne mellemrum, at møtrikken (A) er fuldstændig spændt fast.

## ANBRINGELSE AF PLADER OG KNIVE

Maskinen kan leveres med skæringssystemerne: ENTERPRISE eller UNGER.

- A- System "ENTERPRISE" med enkelt snit med enkel kniv, plade og ekstra ring. (Ikke disponible til udgaven: PM/PK-114/114L).
- B- System "UNGER" med enkelt snit med enkel kniv, plade og ekstra ring.
- C- System "UNGER" med dobbelt snit med plade med 3 øjne, kniv med dobbelt snit, plade med endesnit og ekstra ring.
- D- System "UNGER" med tresnit med plade med 3 øjne, kniv med dobbelt snit, mellemlade, kniv med dobbelt snit, plade med endesnit og ekstra ring. (Leveres ikke til modellen: PM/PK-70).

### A/B- SYSTEM "ENTERPRISE/UNGER" MED ENKELT SNIT:

Dette system bruges, når der skal hakkes friske varer, der ikke kræver nogen særlig behandling.

Skæringsenhedens komponenter anbringes som forklaret nedenstående: Når spindelen er på sin plads, anbringes kniven med skærepladen rettet ud imod os. Derefter anbringes pladen, idet der sørges for tilpasning af kilen i mundstykkets kilespor, (den øverste del).

Som almindelig hovedregel anbefales altid at anbringe skærepladen med den samme flade i kontakt med knivene for således at bevare den perfekte tilpasning, som opstår når kniven berører pladen.

Til sidst anbringes den ekstra ring og der strammes til med møtrikken uden at foretage en overstramning. Det er bedre at skulle foretage en let genstramning ved gevindudløbet, for at stramme møtrikken helt til.

### C- SYSTEM UNGER MED DOBBELT SNIT:

Dette system anvendes, når varen, der skal hakkes, kræver en mere omfattende behandling. Dvs. at denne hakningsproces bruges ved behandling af kød, der er helt eller delvist frossent, og når der er tale om en større produktion og en mindre hårdhændet behandling af kødet under hakkeprocessen. Det er værd at bemærke, at systemet med dobbelt snit foretager en mere gradvis hakning af kødet, eftersom der afvikles en forskæring af kødet gennem den treøjede plade, således at der, når kødet når frem til endepladen, kræves en mindre ydelse for at tvinge kødet gennem denne. Denne behandling giver det hakkede kød et bedre udseende, eftersom kødet har været udsat for en mildere behandling.

Plade- og knivenhedens komponenter anbringes som forklaret nedenstående:

Det første element, der skal anbringes efter spindelen, er pladen med de tre øjne, idet den del, der er mest åben, skal vende imod spindelen, (bagud). Derefter anbringes kniven med dobbelt snit, så centerknoppen vender ud imod os, således at når endepladen anbringes, vil den passe til midterhullet på pladen og samtidigt opnås en indstilling af skovlene imod urets visere, (når maskinen ses forfra). Den ekstra ring anbringes og møtrikken strammes til, således som det er forklaret ovenstående. Nu er maskinen klar til at blive taget i brug.

Hakkemaskiner med et udløb på 100mm Ø eller mindre, bør være afmærket med "FARE". Der må ikke anvendes en endeplade med huller, der er større end eller lig med 8 mm. Ø eller med oval facon, medmindre der installeres en ekstra beskyttelsesanordning. Såfremt De måtte være interesseret i denne mulighed, bør De kontakte forhandleren af maskinen.

### D- SYSTEM "UNGER" MED TRE SNIT:

Ligesom den ovenstående hakkeproces, bruges dette system, når varen, der skal hakkes, kræver en mere omfattende behandling. Dvs. at denne hakkeproces bruges ved behandling af kød, der er helt eller delvist frossent og når der er tale om en større produktion og en mindre hårdhændet behandling af kødet under hakkeprocessen. Med systemet med tre snit opnås der en endnu mere progressiv hakning, idet kødet til trods for at have gennemgået en forskæring under dets gennemgang gennem pladen med tre øjne, herefter udsættes for et sekventielt snit med to sæt af kniv og plade.

Denne behandling giver det hakkede kød et bedre udseende, eftersom kødet har været udsat for en mildere behandling.

Plader og knive anbringes som forklaret nedenstående:

Det første element, der skal anbringes efter spindelen, er pladen med de tre øjne, idet den del, der er mest åben, skal vende imod spindelen, (bagud).

Derefter anbringes den første kniv med dobbelt snit, mellemladen, derpå den anden kniv og som afslutning anbringes endepladen. Det første element, der skal anbringes efter spindelen, er pladen med de tre øjne, idet den del, der er mest åben, skal vende imod spindelen, (bagud). Knivenes skovle drejer i retningen imod urets visere, (når maskinen ses forfra). Til sidst anbringes den ekstra ring, og møtrikken strammes til som forklaret ovenstående. Nu er maskinen klar til at blive taget i brug.

Hakkemaskiner med et udløb på 100mm Ø eller mindre, bør være afmærket med "FARE". Der må ikke anvendes en endeplade med huller der er større end eller lig med 8 mm. Ø eller med oval facon, medmindre der installeres en ekstra beskyttelsesanordning. Såfremt De måtte være interesseret i denne mulighed, bør De kontakte forhandleren af maskinen.

## RENGØRING

FØR der foretages en rengøring af maskinen, bør dennes stik tages ud af stikkontakten. Dernæst tages møtrikken (**A**) ud med udtagelsesnøglen, der leveres sammen med maskinen (**E**); Der trækkes nu i spindelen. Denne operation udføres ved at indsætte udtagelsesnøglen i den rille, som sidder på knivtrækkeren (**F**).

Rengøringen af enheden med spindel, plader og knive er nem at foretage med varmt vand, neutral sæbeopløsning, en børste og en klud.

Mht. udløbet (**G**) bør knopper eller håndtag (**H**) skrues af, der trækkes i udløbsrørets udmunding for at afmontere dette og rengøre det som forklaret ovenstående.

Bakken og beskyttelsesanordningen afvaskes med en fugtig klud, vredet op i varmt vand og neutral sæbe. Vær særlig omhyggelig med den indvendige rengøring af bakkens rør.

Når de samtlige elementer er skyllet af og tørret, kan de genmonteres, så de er klar til brug.

Det frarådes at bruge rengøringsmetoder med tryk af hensyn til maskinens elektriske udstyr.

## VEDLIGEHOLDELSE

Det vigtigste punkt indenfor vedligeholdelse af maskinen er at plader og knive befinder sig i en optimal tilstand. Når præsentationen af den hakkede vare ikke længere er af den ønskede kvalitet, udskiftes plader og knive seler der foretages en slibning af disse. (ALTID pr. sæt).

Smøring: (ikke beregnet til modellen: PM/PK/70).

Det er nødvendigt at kontrollere olieniveauet i maskinens sekundære transmissionskasse mindst een gang om året. Denne operation udføres ved at fjerne bakken, idet der løsnes for skrueene (**I**). Derefter fjernes den øverste indløbsprop (**J**), og til sidst skrues niveaupropen af (**K**). Hvis der løber olie ud, betyder det, at olieniveauet er korrekt. Hvis dette ikke er tilfældet, mangler der smøremiddel og maskinen løftes forsigtigt op i den modsatte side og derefter hældes olie på gennem indløbshullet, indtil olien begynder at løbe ud af niveauhullet. Når denne regulering er afsluttet, sættes proppen sikkert i igen.

De bør rette henvendelse til EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L mht. hvilket smøremiddel, der skal anvendes.

Hvis De af en eller anden årsag skal udskifte olien i den sekundære transmissionskasse, bør De tage luften af denne ved at fjerne udtømningsproppen (**L**).

Vedligeholdelse af drivremmen: (Kun beregnet til modellen: PM/PK-70).

Hvis De af en eller anden årsag er nødt til at foretage en stramning af drivremmen (**M**), bør denne operation udføres af kvalificeret personale, der har kendskab til transmissionssystemer med drivremme af typen: Poly-V.

Spændingsoperationen udføres ved at løsne møtrikken (**N**), imens De holder på skruen (**O**). Derefter, ved at stramme skruen (**O**) vil De kunne se, takket være dennes direkte virkning på fjederen (**S**), at remmen spændes op efterhånden som fjederen trykkes sammen. For at kalibrere den nøjagtige spænding, anbringes bremsehåndtaget (**T**), imellem pladerne på de komponenter, som fjederen hviler på (**S**), og dernæst strammes gradvist til, indtil bremsehåndtaget (**T**) er i let berøring med komponenternes flader, på hvilke fjederen hviler.

Det er vigtigt, at stramningen er korrekt og at der ikke overspændes, for ikke at overbelaste lejerne (**Q**) og strammingsrullen (**R**); Spændingen må heller ikke være for løs, da dette vil medføre et hjulslip.

## LYDNIVEAU

Maskinens ækvivalerende kontinuerlige A-vægtede lydtryksniveau på arbejdspladsen i tomgang er på max. 62 dB(A).

# TRITACARNE

## INDICE

- INSTALLAZIONE.
- CONDIZIONI DI UTILIZZO.
- ISTRUZIONI PER L'USO.
- SISTEMAZIONE DI PIASTRE E LAME.
- PULIZIA.
- MANUTENZIONE.
- LIVELLO SONORO.
- GRAFICO 1
- SCHEMI ELETTRICI.
- LISTA DEL MATERIALE ELETTRICO.
- DISEGNO D'INSIEME.
- LISTA DEI RICAMBI.

## ISTRUZIONI

Prima di eventuali manipolazioni della macchina si prega di leggere le indicazioni contenute in questo manuale di ISTRUZIONI.

L'uso del macchinario con eventuali modifiche degli elementi relativi alla sicurezza di cui dispone può provocare incidenti e viola la direttiva sociale 89/655/CEE. La ditta Equipamientos Cárnicos S.L non si assume alcuna responsabilità per danni causati dall'uso del macchinario in tali condizioni.

## INSTALLAZIONE

La macchina TRITACARNE è stata imballata in posizione operativa. Si consiglia di mantenerla in questa posizione quando si apre l'imballaggio e la si installa. Sistemare la macchina su una superficie stabile e solida in modo tale che il bordo superiore del vassoio rimanga ad un'altezza adeguata per operare. Tra i 100 ed i 140 cm.

Verificare se la tensione e la frequenza della rete corrispondono con quelle indicate nella targhetta delle caratteristiche tecniche del macchinario, oltre al tipo di alimentazione elettrica e della macchina (monofasica, trifasica, con o senza neutro). La macchina obbligatoriamente si deve collegare alla rete attraverso un protettore differenziale del calibro adeguato alle caratteristiche tecniche indicate nella targhetta del macchinario.

L'installatore deve adattare il connettore maschio (spina) del macchinario alla rete di alimentazione, in maniera tale che corrispondano perfettamente.

Verificare il corretto montaggio del gruppo PIASTRE e LAME. Vedasi grafico 1.

Svitare il dado frontale (**A**) e rimuovere l'intero gruppo. Nel rimontare la spina dentata, fare attenzione al perfetto incasso della scanalatura (vedasi sistemazione di piastre e lame). Avvitare nuovamente il dado (**A**) delicatamente alla fine del percorso per non stringere eccessivamente il gruppo di piastre/lame.

Collegare il macchinario alla rete e spingere il pulsante verde di avviamento per verificare il senso di rotazione della spina dentata che deve essere antiorario (visto frontalmente). Se gira al rovescio, invertire una fase nella chiavetta.

## CONDIZIONI DI UTILIZZO

La macchina tritacarne deve essere utilizzata per l'elaborazione di carni prive di ossi.

È necessario che la temperatura della carne sia inferiore ai 2°C.

Non utilizzare mai il macchinario senza il vassoio (**B**), non modificare il protettore della bocca.

Fare attenzione alle indicazioni di montaggio delle piastre e delle lame. Non mettere in funzione la macchina se il gruppo di taglio non è al suo posto ed il dado frontale non è stato stretto nella maniera dovuta.

## ISTRUZIONI PER L'USO

Il processo di macinazione è molto semplice. Riporre il prodotto tagliato a pezzi sul vassoio. Premere il pulsante verde di avviamento ed iniziare ad introdurre la carne nel tubo del vassoio perché cada sulla spina dentata (**C**) e venga trasportata fino al gruppo piastre/lame. Secondo il prodotto da tritare, si dovrà utilizzare il pestello (**D**) come convogliatore verticale per fare in modo che la carne avanzi verso la spina dentata.

Verificare periodicamente che il dado (**A**) non si allenti.

## SISTEMAZIONE DI PIASTRE E LAME

Il macchinario può essere fornito con il sistema di taglio ENTERPRISE oppure con il sistema UNGER.

- A- Sistema ENTERPRISE di solo taglio con l'aiuto della lama semplice, piastra e anella supplementare. (Non disponibile nella versione PM/PK-114/114L).
- B- Sistema UNGER di solo taglio con l'aiuto della lama semplice, piastra e anella supplementare.
- C- Sistema UNGER di doppio taglio con l'aiuto della piastra a 3 fori, lama a doppio taglio, piastra di taglio finale ed anella supplementare.
- D- Sistema UNGER a triple taglio grazie alla piastra a 3 fori, lama a doppio taglio, piastra intermedia, lama a doppio taglio, piastra di taglio finale ed anella supplementare. (Non disponibile nella versione PM/PK-70).

### A/B- SISTEMA ENTERPRISE/UNGER DI SOLO TAGLIO:

Si utilizza per macinare prodotti freschi che non richiedono trattamenti speciali.

La disposizione del gruppo di taglio è la seguente: quando la spina dentata è stata collocata, sistemare la lama in maniera che il lato tagliente sia orientato verso l'operatore. Successivamente collocare la piastra facendo in modo che la scanalatura della chiavetta coincida con la chiavetta della bocca. (Parte superiore).

In generale si deve tenere conto del fatto che è opportuno sistemare la piastra di taglio in maniera che la parte a contatto con le lame sia sempre la stessa per ottenere così un'aderenza perfetta quando la lama sfiora la piastra.

Nel terminare collocare l'anella supplementare ed avvitare il dado senza stringere eccessivamente. È preferibile stringerlo nuovamente dopo aver terminato l'avvitamento perché sia saldamente avvitato.

### C- SISTEMA UNGER A DOPPIO TAGLIO:

Si utilizza quando si ha bisogno di prestazioni più sofisticate nella macinazione, cioè, in caso di carne semi/congelata, quando si necessita una maggiore produzione ed un trattamento meno brusco della carne nel corso della macinazione. È opportuno sottolineare che con il sistema a doppio taglio si ottiene una macinazione progressiva della carne, dato che quando la carne passa attraverso la piastra a tre fori si realizza una macinazione preliminare o pretaglio, in maniera tale che quando la carne arriva alla piastra finale lo sforzo perché passi attraverso di essa sia minore. Questo fatto fa sì che la carne abbia una consistenza migliore, più delicata.

La disposizione di piastre e lame è la seguente:

Il primo pezzo da sistemare dopo la spina dentata, è la piastra a 3 fori, tenendo conto del fatto che la parte più aperta deve essere rivolta verso la spina dentata (si muove all'indietro). Successivamente collocare la lama a doppio taglio in maniera tale che il troncone centrale sia rivolto verso l'operatore, perché nel sistemare la piastra finale, incassi con il foro centrale di quest'ultima ed allo stesso tempo le pale siano orientate in senso antiorario (guardando la macchina frontalmente). Collocare l'anella supplementare ed avvitare il dado come indicato in precedenza. La macchina è pronta per essere utilizzata.

In macchine tritacarne con bocca di fuoriuscita da 100 mm di diametro o inferiore è necessario apporre l'indicazione "PERICOLOSO". Non usare una piastra finale con fori uguali o superiori a 8 mm di diametro o di forma ovale, a meno che si installi una protezione addizionale.

Rivolgersi al distributore di fiducia qualora se ne abbia bisogno.

### D- SISTEMA UNGER a TRIPLE TAGLIO:

Come nel caso precedente, si utilizza quando si ha bisogno di prestazioni più sofisticate nella macinazione, cioè, per carni semi/congelate e quando si desidera una maggiore protezione ed un trattamento meno brusco della carne nel corso della macinazione. Con il sistema a triplo taglio si ottiene una macinazione ancora più progressiva della carne, dato che oltre a disporre di una macinazione preliminare o un pretaglio passa attraverso tre fori, successivamente la si sottopone al taglio consecutivo grazie a due set di lame e piastre. Questo fatto fa sì che la carne abbia una consistenza migliore, più delicata.

La disposizione di piastre e lame è la seguente:

Il primo pezzo da sistemare dopo la spina dentata, è la piastra a 3 fori, tenendo conto del fatto che la parte più aperta deve essere rivolta verso la spina dentata (all'indietro). Successivamente collocare la prima lama a doppio taglio, la piastra intermedia, la seconda lama di taglio e la piastra finale. Si consideri che l'orientazione del senso di rotazione delle pale delle LAME deve essere antiorario (guardando la macchina frontalmente). Per terminare collocare l'anella supplementare ed il dado come indicato in precedenza. La macchina è pronta per essere utilizzata.

Nelle macchine tritacarne con bocca di fuoriuscita da 100 mm di diametro o inferiore è necessario apporre l'indicazione "PERICOLOSO". Non usare una piastra finale con fori uguali o superiori a 8 mm di diametro o di forma ovale, a meno che non installare una protezione addizionale.

Rivolgersi al distributore di fiducia in caso di necessità.

## **PULIZIA**

Per realizzare la pulizia dell'apparecchio è necessario staccare la spina dalla presa. Successivamente estrarre il dado (A) e con l'estrattore (E) in dotazione con la macchina, estrarre la spina dentata. Per farlo inserire l'estrattore nella scanalatura dotata di raschialama (F).

È possibile lavare facilmente il gruppo formato dalla spina dentata, PIASTRE e LAME in un recipiente con acqua calda, sapone neutro utilizzando una spazzola e uno strofinaccio.

Per quanto riguarda la bocca (G), è necessario svitare i pomelli o le impugnature (H) e tirarla per estrarla, lavandola come indicato in precedenza.

Il vassoio ed il protettore si possono pulire utilizzando strofinacci inumiditi con acqua calda e sapone neutro. Fare attenzione alla pulizia della parte interna del tubo del vassoio.

Quando tutti gli elementi sono stati insaponati ed asciugati, si potranno collocare nuovamente e riutilizzarli.

Si sconsiglia l'uso di utensili di pulizia a pressione per la parte elettrica della macchina

## **MANUTENZIONE**

Uno dei fattori di maggiore importanza per la manutenzione della macchina è verificare che le piastre e le lame siano in buono stato. Qualora il prodotto macinato non sia della qualità desiderata, si raccomanda di sostituire le PIASTRE e le LAME o di affilarle ( per gruppi ).

Lubrificazione: (non valido per PM/PK/70)

È necessario verificare almeno una volta all'anno il livello dell'olio della trasmissione ausiliaria della macchina. Per farlo è necessario rimuovere il vassoio svitando le viti (I) successivamente ritirare il coperchio di accesso superiore (J) ed infine svitare il coperchio del livello (K). Se fuoriesce dell'olio, significa che il livello è quello corretto, altrimenti è necessario sollevare la macchina con cautela dalla parte opposta ed aggiungere il lubrificante attraverso il foro di entrata finché esce dal foro di livello. Una volta effettuata la regolazione richiudere saldamente.

Rivolgersi a EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L per informarsi su quale tipo di lubrificante si debba utilizzare.

Qualora fosse necessario cambiare l'olio della trasmissione ausiliaria, è necessario spurgarla rimuovendo il coperchio di svuotamento (L).

Manutenzione della cinghia: (Valido solo per PM/PK-70)

Qualora si dovesse effettuare il tensionamento della cinghia (M), sarà necessario rivolgersi a personale specializzato in sistemi di trasmissione con cinghia Poly-V.

Per realizzare l'operazione di tesatura, è necessario allentare il dado (N) mentre si sostiene la vite (O). Successivamente, avvitando la vite (O), si noterà che, per azione diretta sulla molla (S), la tensione della cinghia aumenterà nel comprimere la molla, per calibrare esattamente la tensione, collocare il calibro (T) tra i lati dei componenti sui quali si sostiene la molla (S) ed avvitare lentamente finché il calibro (T) entra leggermente in contatto con i lati dei componenti sui quali si sostiene la molla .

È opportuno che la tesatura sia quella corretta, non in eccesso, per non sovraccaricare i cuscinetti (Q) o il rullo di tensione (R); e neanche insufficiente, dato che slitterebbe.

## **LIVELLO SONORO**

Il livello di pressione acustico continuo equivalente ponderato "A" nel posto di lavoro e senza carico è pari a un massimo 62 dB(A).

## **ATTENZIONE**

Piastre con spessore più piccole di 5 mm non possono essere disposti come una piastra finale (V).

# **PICADORA**

## **ÍNDICE**

- INSTALAÇÃO.
- CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO.
- INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO.
- COLOCAÇÃO DE PLACAS E LÂMINAS.
- LIMPEZA.
- MANUTENÇÃO.
- NÍVEL SONORO.
- GRÁFICO 1
- ESQUEMAS ELÉCTRICOS.
- LISTA DE MATERIAL ELÉCTRICO.
- PLANO DE CONJUNTO.
- LISTA DE SOBRESSELENTES.

## **INSTRUÇÕES**

Antes de qualquer manipulação da máquina deverão respeitar-se todas as indicações deste Manual de instruções.

O uso da máquina com qualquer modificação dos elementos que incorpora relativos à segurança, pode provocar acidentes e viola a directiva 89/655/CEE. Equipamientos Carnicos S.L declina qualquer responsabilidade derivada do uso da máquina nestas circunstâncias.

## **INSTALAÇÃO**

A picadora é fornecida embalada em posição de trabalho. É conveniente conservar esta posição durante a desembalagem e a instalação. Situar a máquina sobre uma superfície sólida e estável de modo que a borda superior do tabuleiro fique a uma altura cómoda para trabalhar. Aproximadamente entre 100 e 140 cm.

Comprovar que a tensão e a frequência da rede eléctrica correspondem às indicadas na placa de características técnicas da máquina, assim como o tipo de alimentação da rede e da máquina (monofásica, trifásica, com ou sem neutro). A máquina deve conectar-se à rede, obrigatoriamente, através de um protector de diferencial de calibre adequado às características técnicas indicadas na placa da máquina.

O instalador deverá adequar a conexão (ficha) da máquina à base portadora da rede, de modo a que se correspondam perfeitamente entre si.

Comprovar que a montagem do grupo de placas e lâminas está correcta. Ver gráfico 1.

Desaparafusar a porca frontal (**A**) e extrair todo o grupo. Ao montar de novo o perno, ter o cuidado de encaixar perfeitamente a ranhura (ver colocação de placas e de lâminas). Ao aparafusar novamente a porca (**A**) fazer isso com suavidade no final do percurso para não apertar excessivamente o grupo de placas/lâminas.

Conecte a máquina à rede e prima o botão verde de funcionamento para comprovar o sentido de rotação do perno que deverá ser ao contrário dos ponteiros de um relógio (olhando-o frontalmente). No caso de girar ao contrário, inverta uma fase na ficha.

## **CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO**

A picadora está prevista para ser utilizada no processamento de carnes sem ossos.

A temperatura da carne não deverá ser inferior a 2 °C.

Nunca se deverá utilizar a máquina sem o correspondente tabuleiro (**B**), nem se poderá modificar o protector do bocal.

Há que ter em conta as indicações para a montagem de placas e de lâminas. Também não se poderá fazer funcionar a máquina se o grupo de corte não estiver colocado e se a porca frontal não estiver apertada correctamente.

## INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

O processo para picar a carne é muito simples. Colocar a carne cortada a troços sobre o tabuleiro. Premer o botão verde de funcionamento e ir introduzindo a carne pelo tubo do tabuleiro para que caia sobre o perno (C) e seja transportada até ao grupo placas/lâminas. Em função da carne a picar, será preciso ou não utilizar o pilão (D) a modo de empurrador vertical para ajudar a que a carne seja transportada pelo perno. Há que comprovar de vez em quando que a porca (A) não se tenha afrouxado.

## COLOCAÇÃO DE PLACAS E DE LÂMINAS

A máquina pode ser fornecida com o sistema de corte ENTERPRISE ou com o sistema UNGER.

- A- Sistema ENTERPRISE de corte simples mediante lâmina simples, placa e aro suplementar. (Não disponível para versão PM/PK-114/114L).
- B- Sistema UNGER de corte simples mediante lâmina simples, placa e aro suplementar.
- C- Sistema UNGER de corte duplo mediante placa de 3 olhos, lâmina de corte duplo, placa de corte final e aro suplementar.
- D- Sistema UNGER de corte triple mediante placa de 3 olhos, lâmina de corte duplo, placa intermédia, lâmina de corte duplo, placa de corte final e aro suplementar. (Não disponível para versão PM/PK-70).

### A/B- SISTEMA ENTERPRISE/UNGER DE CORTE SIMPLES:

Utiliza-se para picar carne fresca que não requeira nenhum tratamento especial.

A disposição do grupo de corte é a seguinte: quando o perno estiver no seu lugar, colocar a lâmina com o lado de corte voltado para nós. À continuação colocar a placa tendo a precaução de fazer encaixar o porta-chaveta com a chaveta do bocal. (parte superior).

Como norma geral deve ter-se em conta que é conveniente colocar a placa de corte sempre com o mesmo lado em contacto com as lâminas para poder conservar o ajuste perfeito que se produz quando a lâmina roça contra a placa.

Por último deverá colocar-se o aro suplementar e aparafusar-se-á a porca sem apertá-la em excesso. É preferível que ao terminar de enroscar se volte a apertar ligeiramente a porca para a deixar bem ajustada.

### C- SISTEMA UNGER DE CORTE DUPLO:

Utiliza-se quando se requer uma melhor performance no trabalho de picar a carne, como por exemplo no caso de carne semi/congelada e quando se pretende maior produção e um tratamento menos brusco da carne ao ser picada. Há que destacar, que o sistema de corte duplo pica a carne de uma forma mais progressiva, já que ao passar pela placa de três olhos faz-se um primeiro corte em troços ou pré-corte da carne, de modo que quando a carne chega à placa final é necessário um esforço menor para fazer passar a carne pela placa. Isto favorece a que a carne tenha um melhor aspecto devido a que é exposta a um tratamento mais suave.

A disposição de placas e de lâminas é a seguinte:

A primeira peça a colocar depois do perno, será a placa de 3 olhos, tendo em conta que a sua parte mais aberta deve ficar voltada para o perno (para trás). À continuação colocar-se-á a lâmina de corte duplo de modo que a saliência central fique voltada para nós, para que ao colocar a placa final, a lâmina encaixe com o orifício central da placa e que ao mesmo tempo se consiga uma orientação das pás no sentido dos ponteiros dum relógio (olhando para a máquina de frente). Colocar o aro suplementar e aparafusar a porca de acordo com as instruções acima mencionadas. A máquina estará pronta para trabalhar.

Em picadoras com bocal de saída de 100 mm de diâmetro ou inferior deve colocar-se nele a indicação "PERIGO". Não utilizar uma placa final que tenha orifícios com um diâmetro igual ou superior a 8 mm ou de forma oval, a menos que se instale uma protecção adicional.

Consultar o distribuidor da máquina se precisar de mais detalhes.

### D- SISTEMA UNGER DE CORTE TRIPLE:

Do mesmo modo que o anterior, este sistema utiliza-se quando se requer uma melhor performance no trabalho de picar a carne, como por exemplo no caso de carne semi/congelada e quando se pretende maior produção e um tratamento menos brusco da carne ao ser picada. O sistema de corte triple pica a carne de uma forma ainda mais progressiva, já que apesar de sofrer um primeiro corte em troços ou pré-corte ao passar pela placa de três olhos, a carne é depois submetida ao corte consecutivo de dois jogos de lâmina e placa. Isso favorece a que a carne tenha um melhor aspecto devido a que é exposta a um tratamento mais suave.

A disposição de placas e de lâminas é a seguinte:

A primeira peça a colocar depois do perno, será a placa de 3 olhos, tendo em conta que a sua parte mais aberta deve ficar voltada para o perno (para trás). À continuação colocar-se-á a primeira lâmina de corte duplo, a placa intermédia, a segunda lâmina de corte e a placa final. Há que ter em conta que a orientação do sentido de



rotação das pás das lâminas seja ao contrário dos ponteiros dum relógio (olhando para a máquina de frente). Por último, colocar o aro suplementar e a porca de acordo com as instruções acima mencionadas. A máquina estará pronta para trabalhar.

Em picadoras com bocal de saída de 100 mm de diâmetro ou inferior deve colocar-se nele a indicação "PERIGO". Não utilizar uma placa final que tenha orifícios com um diâmetro igual ou superior a 8 mm ou de forma oval, a menos que se instale uma protecção adicional.

Consultar o distribuidor da máquina se precisar de mais detalhes.

## LIMPEZA

Para efectuar a limpeza da máquina primeiro desconectar a ficha da rede eléctrica. Seguidamente retirar a porca (A) e com a ajuda do extractor (E) que é entregue com a máquina, puxar pelo perno. Para isso inserir o extractor na ranhura que tem a rosca de lâminas (F).

O conjunto de perno, placas e lâminas, poderá ser lavado facilmente num balde com água quente, detergente neutro e com a ajuda de uma escova e de um trapo.

Em quanto ao bocal (G), deverá desenroscar os botões ou manetes (H) e puxar o bocal para extraí-lo e lavá-lo de acordo com as instruções acima mencionadas.

O tabuleiro e o protector podem ser limpos utilizando trapos humedecidos com água quente e detergente neutro. Prestar atenção especialmente à limpeza do interior do tubo do tabuleiro.

Quando todos os elementos estiverem enxaguados e secos, poderão voltar a ser montados para uma próxima utilização.

A utilização de grupos de limpeza à pressão não é aconselhável para o equipamento eléctrico da máquina

## MANUTENÇÃO

O principal ponto de atenção relativo à manutenção é o bom estado das placas e das lâminas. Quando observar que o aspecto da carne picada não é o desejado, substituir as placas e as lâminas ou então afiá-las (sempre por grupos).

Lubrificação: (Não válida para PM/PK/70)

É necessário, pelo menos uma vez ao ano, verificar o nível de óleo da caixa redutora da máquina. Para isso retirar o tabuleiro desaparafusando os parafusos (I) e à continuação retirar o tampão de entrada superior (J) e, finalmente, desenroscar o tampão do nível (K). Se sair óleo, o nível é correcto; se assim não for é porque falta óleo, que deverá ser acrescentado introduzindo-o pelo orifício de entrada até que comece a sair pelo orifício de nível. Depois de efectuar esta operação, voltar a colocar tudo (tabuleiro, tampões, etc.) correctamente.

Consultar EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L sobre o tipo de lubrificante a utilizar.

Se por qualquer circunstância o óleo da caixa redutora tiver que ser mudado, deverá purgá-la retirando o tampão de esvaziamento (L).

Manutenção da correia: (Só válida para PM/PK-70)

Se por qualquer circunstância a correia (M) tivesse que ser esticada, esta operação deverá ser efectuada por pessoal conhecedor dos sistemas de transmissão por correia Poly-V.

Para esticar a correia, afrouxar a porca (N), enquanto se segura no parafuso (O). À continuação, ao aparafusar o parafuso (O), observar como pela sua acção directa sobre a mola (S), a correia se vai esticando à medida que se comprime a mola; para calibrar a tensão precisa, colocar o calibrador (T) entre as faces dos componentes em que se apoia a mola (S) e aparafusar paulatinamente até o calibrador (T) ficar em ligeiro contacto com as faces dos componentes em que se apoia a mola.

É conveniente que a correia fique correctamente esticada e não excessivamente esticada, a fim de não sobrecarregar os rolamentos (Q) nem o rolo tensor (R); por outro lado também não é conveniente que a correia fique insuficientemente esticada porque patinaria.

## NÍVEL SONORO

O nível de pressão acústica contínua equivalente ponderado "A" no lugar de trabalho e sem carga é de um máximo de 62 dB (A).

# HACKMASKIN

## INNEHÅLL

- INSTALLATION.
- TILLÄMPNINGAR.
- BRUKSANVISNINGAR.
- PLACERING AV PLATTOR OCH KNIVAR.
- RENGÖRING.
- UNDERHÅLL.
- LJUDNIVÅ.
- BILD 1
- ELEKTRISKA SCHEMA.
- FÖRTECKNING ÖVER ELEKTRISKT MATERIAL.
- HELHETSPLAN.
- FÖRTECKNING ÖVER RESERVDELAR.

## INSTRUKTIONER

Innan någon som helst manipulering sker av maskinen, bör samtliga anvisningar i denna Handbok studeras noggrant.

Bruk av maskin, i vilken ändringar gjorts av element som hör till den inkorporerade säkerhetsanordningen, kan ge upphov till olyckor och strider mot EG-direktivet 89/655/EEG. Equipamientos Cárnicos S.L ansvarar inte för användningen av maskinen i sådana omständigheter.

## INSTALLATION

Hackmaskinen anländer emballerad i arbetsposition. Behåll denna position under upppackning och installation. Placera maskinen på en fast och solid yta, så att överkanten av brickan befinner sig på en bekväm arbetshöjd, ungefär mellan 100 och 140 cm.

Kontrollera att spänningen och frekvensen av elektriska nätet motsvarar dem som anges på plattan med tekniska uppgifter på maskinen, likaså nätets och maskinens typ av strömtillförsel (enfas-, trefasssystem, med eller utan neutral). Maskinen måste obligatoriskt anslutas till elnätet genom ett differentialskydd av en lämplig kaliber som passar av tekniska egenskaperna angivna på.

Installatören bör avpassa maskinens anslutningsdel (stickkontakten) till nätets vägguttag, så att av stämmer ihop perfekt.

Kontrollera den korrekta monteringen av setet med plattor och knivar. Se bild 1.

Skruva av den frontala muttern (**A**) och ta ur hela setet. När ni återigen monterar spindel, uppmärksamma den perfekta inpassningen i skåran (se placering af plattor och knivar). När ni återigen skruvar fast muttern (**A**), var försiktig vid slutet av löpet för att undvika för hård åtskruvning av platt- och knivsetet.

Anslut maskinen till elnätet och tryck in den gröna startknappen och kontrollera att spindelns rotationsriktning är motsols (sett framifrån). Skulle den rotera medsols, invertera en fas i stickkontakten.

## TILLÄMPNINGAR

Hackmaskinen är ämnad för att användas vid bearbetning av kött utan ben.

Temperaturen av köttet bör inte understiga 2°C.

Använd aldrig maskinen utan brickan (**B**), och modifiera inte skyddet av mynningen.

Ta hänsyn till anvisningarna för monteringen av plattor och knivar. Maskinen får inte heller startas utan att skärsetet placerats och den frontala muttern dragits åt ordentligt.

## BRUKSANVISNINGAR

Hackningsprocessen är mycket enkel. Lägg materialet skuret i bitar på brickan. Tryck in den gröna startknappen och börja föra in köttet i röret i brickan för att falla ned över spindel (**C**) och transporteras fram till setet med plattor eller knivar. Beroende på materialet att hacka, är det nödvändigt eller inte att använda handrammen (**D**) som vertikal påskjutare för att hjälpa köttet att transporteras av spindel.

Se till då och då att muttern (**A**) inte sitter för löst.

## PLACERING AV PLATTOR OCH KNIVAR

Maskinen kan levereras med hacksystemet ENTERPRISE eller med hacksystemet UNGER:

- A- Systemet ENTERPRISE för enkelskärning med enkel kniv, platta och supplementring. (Ej tillgänglig för version PM/PK-114/114L).
- B- Systemet UNGER för enkelskärning med enkel kniv, platta och supplementring.
- C- Systemet UNGER för dubbelskärning med 3-hålig platta, kniv för dubbelskärning, platta för slutskärning och supplementring.
- D- Systemet UNGER för trippelskärning med 3-hålig platta, kniv för dubbelskärning, mellanplatta, kniv för dubbelskärning, platta för slutskärning och supplementring. (Ej tillgänglig för version PM/PK-70).

### A, B - SYSTEMET ENTERPRISE/UNGER FÖR ENKEL SKÄRNING:

Att användas för hackning av färsk råvara som inte behöver någon särskild behandling.

Monteringen av skärningssetet är den följande: När spindeln är på plats, placerar vi kniven med skärningssidan riktad mot oss. Försättningsvis placerar vi plattan och ser efter att sprinthålet passar in med sprinten i mynningen (övre delen).

I allmänhet är det att föredra att alltid placera skärningsplattan med samma sida i kontakt med knivarna, för att på så sätt bevara den perfekta justeringen som uppstår när kniven vidrör plattan.

Till sist sätter vi i supplementringen och skruvar fast muttern utan att dra åt för hårt. Det är bättre att vi vid slutet av gängningen gör en lätt extraåtdragning för att få en ordentlig justering.

### C - SYSTEMET UNGER FÖR DUBBELSKÄRNING:

Att användas när vi önskar uppnå bättre prestationer av hackningsarbetet, till exempel för halvfruset kött, samt en större produktion och en finare bearbetning av köttet under hackningsprocessen. Nämnas bör att systemet med dubbelskärning erbjuder en mer progressiv hackning av köttet, eftersom en första styckning eller förskärning sker när köttet passerar genom den 3-håliga plattan, med följden att passagen genom slutplattan kräver en mindre ansträngning. Detta resulterar i en bättre aspekt av köttet eftersom det utsätts för en mildare behandling.

Monteringen av plattor och knivar är den följande:

Det första elementet att placera efter spindeln är den 3-håliga plattan, men man bör se till att dess mer öppna del riktas mot spindeln (bakåtriktad). Därefter sätter man in kniven för dubbelskärning med den centrala nappen riktad mot oss, så att den vid placeringen av slutplattan passar ihop med mitthålet i denna och i sin tur erhåller en orientering av bladen i motsols riktning (sett med maskinen framför er). Placera supplementringen och skruva fast muttern i enlighet med tidigare beskrivning. Maskinen är klar att arbeta.

På hackmaskiner med slutmynningar av 100 mm i diameter eller mindre, bör sättas en skylt med varningen "FARA". Använd inte slutplattor med hål som är lika med eller större än 8 mm i diameter eller av oval form, förutom att installering av extraskydd görs.

Rådfråga leverantören vid behov.

### D - SYSTEMET UNGER FÖR TRIPPELSKÄRNING:

Precis som i ovanstående exempel, används detta system när man önskar bättre prestationer i hackningsarbetet, till exempel för halvfryst kött och vid behov av en större produktion tillsammans med en finare bearbetning av köttet under hackningsprocessen. Med systemet för trippelskärning erhåller man en ännu progressivare hackning av köttet eftersom det, efter den första styckningen eller förskärningen vid passerandet genom den 3-håliga plattan, genomgår ännu en skärning med två set bestående av kniv och platta. Detta resulterar i att köttet får en bättre aspekt eftersom det utsätts för en mildare behandling.

Monteringen av plattor och knivar är den följande:

Det första elementet att placera efter spindeln är den 3-håliga plattan; se efter att dess mer öppna del riktas mot spindeln (bakåt). Därefter sätter man i den första kniven för dubbelskärning, mellanplattan, den andra kniven för dubbelskärning och slutplattan. Tänk på att orienteringen av knivbladen bör vara motsols (sett med maskinen framför er). Slutligen placerar man supplementringen och muttern enligt tidigare beskrivning. Maskinen är klar för arbete.

På hackmaskiner med slutmynningar av 100 mm i diameter eller mindre, bör sättas en skylt med varningen "FARA". Använd inte slutplattor med hål som är lika med eller större än 8 mm i diameter eller av oval form, förutom att installering av extraskydd görs.

Rådfråga leverantören vid behov.

## RENGÖRING

Innan rengöringen av apparaten påbörjas, ska man koppla bort stickkontakten från elnätet. Skruva därefter av muttern (**A**) och dra i spindeln med hjälp av utdragsnyckeln (**E**) som medföljer leveransen av maskinen. Passa därefter in utdragsnyckeln i skåran som sitter på knivsläpet (**F**).

Setet med spindel, plattor och knivar är lätttvättat i en hink med varmt vatten, neutral tvål och med hjälp av en borste och en tygtrasa.

Vad munnen (**G**) beträffar, bör man skruva av knopparna eller handtagen (**H**) och dra i den. Väl avtagen tvättas den som beskrivits ovan.

Brickan och skyddet kan rengöras med hjälp av trasor fuktade med varmt vatten och neutral tvål. Ägna särskild uppmärksamhet åt rengöringen av insidan av röret på brickan.

När alla delar är sköljda och torkade, kan de återigen monteras för nästa användning.

Bruket av tryckrengöring är inte att rekommendera för den elektriska utrustningen av maskinen.

## UNDERHÅLL

Den huvudsakliga faktorn vad gäller underhållet är det goda skicket av plattorna och knivarna. När ni observerar att utseendet av hackningsprodukten inte är det önskade, byt antingen ut plattor och knivar eller få dem slipade (alltid per set).

Olja: (Gäller ej modell PM/PK/70)

Det är nödvändigt att kontrollera oljenivån på maskinens reduceringslåda åtminstone en gång om året. Till detta bör ni avlägsna brickan genom att skruva av skruvarna (**I**), därefter avlägsna locket till den övre ingången (**J**) och till sist skruva av tappen till nivåpasset (**K**). Om oljan rinner ut, betyder detta att nivån är KORREKT, om inte, är det tecken på brist på olja. Lyft då försiktigt upp maskinen i den motsatta sidan och håll i olja i tanköppningen tills olja börjar rinna ut genom nivåpasset. När oljeregleringen har genomförts, stäng till igen med precision.

Konsultera EQUIPAMIENTOS CÁRNICOS S.L om vilken typ av olja som bör användas.

Skulle ni av någon anledning behöva byt ut oljan i reduceringslådan, bör denna tömmas genom att dra ur tömningstappen (**L**).

Underhåll av drivrem: (Gäller endast modell PM/PK-70)

Om ni av någon anledning måste spänna drivremmen (**M**), bör detta göras av personal som känner till transmissionssystem genom drivrem Poly-V.

För att utföra åtspänningen, lossar man muttern (**N**) medan man håller fast skruven (**O**). Därefter, vid åtdragning av skruven (**O**), kan man observera hur dennas direktverkan på spiralfjädern (**S**) får drivremmen att spännas mer och mer allteftersom fjädern trycks samman. För att kalibrera spänningen, är det nödvändigt att använda vinkelmätaren (**T**) mellan de tre komponenternas sidor, på vilka fjädern (**S**) sitter fast, och långsamt skruva tills vinkelmätaren (**T**) är i lätt kontakt med komponentsidorna där fjädern sitter fast.

Det är nödvändigt att spänningen av drivremmen är KORREKT och inte för hård, för att inte överbelasta lagren (**Q**) eller spännkaveln (**R**), men inte heller för lös, vilket får bandet att slira.

## LJUDNIVÅ

Nivån av det fortsatta akustiska trycket, motsvarande värdering "A", på arbetsplatsen och utan last ligger på maximalt 62 dB(A).

# HAKMACHINE

## INDEX

- INSTALLATIE.
- GEBRUIKSCONDITIES.
- GEBRUIKSINSTRUCTIES.
- PLATEN EN MESSEN AANBRENGEN
- REINIGING.
- ONDERHOUD.
- LAWAAINIVEAU.
- ELEKTRISCHE SCHEMA'S.
- LIJST VAN ELEKTRISCH MATERIAAL.
- ALGEMEEN SCHEMA.
- LIJST VAN ONDERDELEN.

### INSTRUCTIES

Voordat men de machine manipuleert, moeten alle instructies van deze handleiding gelezen worden. Het gebruik van de machine als deze veranderd is in het bijzonder de veiligheidsonderdelen, kan een ongeluk veroorzaken en breek de norm Sociale Richtlijn 89/655/CEE. Equipamientos Cárnicos S.L is niet verantwoordelijk voor het gebruik van de machine in die condities.

### INSTALLATIE

De hakmachine is verpakt in werkpositie. Altijd in deze positie laten staat, zelfs bij het ontpakken en installeren. Plaats de machine om een vaste en vlakke plaats. Controleer dat het stevig staat en zo niet, draai de pootjes zo in of uit zodat het gewenste resultaat bereikt wordt, aangeraden wordt de hoogte van de werkplaats op 100 - 140 cm in te stellen.

Controleer dat de stroomspanning en frequentie die juiste zijn voor de eisen die op de plaat van de machine staat, evenals het soort stroom (monofase, trifase, met of zonder aarde). De installateur moet de stekker aanpassen aan het stopcontact, en is verplicht een differentiële beveiliging te gebruiken, met voldoende kaliber dat bij de specificaties van de machine past.

Controleer dat de platen en messen groep goed gemonteerd is. Zie afbeelding 1.

Draai de frontale moer (**A**) los en verwijder de hele groep. Bij het opnieuw monteren let op dat het perfect in elkaar past (zie verder hoofdstuk Platen en messen aanbrengen). Bij het aandraaien van de moer (**A**) doe dit langzaam tegen het einde, om de platen en messen niet te hard aan te draaien.

Sluit de machine aan de stroom aan en druk op de groene knop om de draairichting te controleren, deze moet tegen de kloksrichting draaien (van de voorkant af gezien). Als deze in tegengestelde richting werkt: draai een fase van de stekker om en probeer opnieuw.

Nu is de machine geïnstalleerd en klaar om te gebruiken, maar eerst moet het gereinigd worden.

### GEBRUIKSCONDITIES

De hakmachine is ontworpen om vlees zonder botten te verwerken.

De temperatuur van het vlees mag niet lager dan 2°C zijn.

Nooit de machine zonder de bak gebruiken (**B**) of de mondbeschermer veranderen.

Let op de instructies voor het aanbrengen van de platen en messen. Nooit de machine starten zonder de messengroep of zonder dat de frontale moer goed vastgedraaid is.

### GEBRUIKSINSTRUCTIES

Het hakproces is uiterst simpel. Plaats het in stukjes gesneden vlees op de bak. Druk op de groene startknop en begin met het introduceren van het vlees in de pijp van de bak, zodat het op de wormschroef valt (**C**) en naar de

messen getransporteerd wordt. In functie van het soort vlees, moet men de stamper (D) wel of niet gebruiken, deze helpt tijdens het transport van het vlees.  
Controleer regelmatig dat de moer (A) niet los is.

## **PLATEN EN MESSEN AANBRENGEN**

De machine wordt met een messensysteem geleverd dat van het type ENTERPRISE of UNGER kan zijn.

- A- Het ENTERPRISE systeem is een simpel mes, een plaat en een extra ring (niet ter vervoeging bij model PM/PK-114/114L).
- B- Het UNGER systeem met een simpel mes, een plaat en een extra ring.
- C- Het UNGER systeem met dubbel mes, heeft een plaat met 3 ogen, een dubbel mes, een plaat voor het proceseinde en een extra ring.
- D- Het UNGER systeem met tripel snijder: een plaat met 3 ogen, dubbel mes, tussenplaat, dubbel mes, eindproces plaat en extra ring (niet ter vervoeging bij model PM/PK-70).

### **A/B- ENTERPRISE/UNGER SYSTEEM VOOR EENVOUDIG MES:**

Wordt gebruik om vers vlees te hakken, dat geen speciale behandeling nodig heeft.

De samenstelling van de hakgroep is als volgt: zodra de wormschroef in plaats is wordt het mesje geplaatst in onze richting. Daarna plaatst men de plaat. Daarbij opletten dat de verankeringen goed in het mondstuk komen (bovenkant).

Als algemene norm, er op achten dat de snijvlak altijd met de zelfde zijde in contact met de messen komt te staan en zo altijd perfect past als het mes over de plaat beweegt.

Ten einde, plaats de extra ring en draai de moer aan, maar niet te hard. Het is beter dat als men aan het einde van de schroefdraad komt het enkel een lichte laatste draai geeft.

### **C- UNGER SYSTEEM VOOR DUBBEL MES:**

Wordt gebruik om hogere prestatie te geven bij het hakken, zo als half ontdooid/diepvries vlees en als de productie hoger moet of men een minder agressief proces wenst. Belangrijk is dat dit dubbel mes systeem hakt het vlees wat progressiever want als het door de plaat met drie ogen gaat is er eerst een voor-hak, en als het vlees bij de laatste plaat aankomt is het gemakkelijker te hakken. Dit geeft het vlees een beter aspect daar het proces zachter is.

De platen en messen staan als volgt opgesteld:

Het eerste onderdeel na de wormschroef is de plaat met drie ogen, daarbij het open deel naar de wormschroef richten (naar achteren). Daarna het dubbele mes plaatsen zodat de central knop naar ons kijkt. Daarna het eindstuk dat perfect in het centrale oog moet passen. De oriëntatie moet dan zijn dat de scheppen tegen de kloksrichting kijken en draaien (gezien van voren). Plaats de extra ring en draai de moer aan, op de wijze als boven beschreven, De machine is nu klaar voor gebruik.

Bij hakmachines met een uitgangsopening van 100 mm diameter moeten de waarschuwing "GEVAAR" dragen. Niet het eindstuk met gaten die 8 mm diameter of groter zijn gebruiken of ovale gaten, want deze hebben een extra bescherming nodig.

Vraag uw leverancier zo nodig in deze gevallen.

### **D- UNGER SYSTEEM VOOR TRIPEL MES:**

Net als het vorige systeem, wordt het gebruik om hogere prestatie te geven bij het hakken, zo als half ontdooid/diepvries vlees en als de productie nog hoger moet of men een nog minder agressief proces wenst. Belangrijk is dat dit tripel mes systeem hakt het vlees nog progressiever want als het door de plaat met drie ogen gaat is er eerst een voor-hak, en daarna gaat het door twee messen en als het vlees bij de laatste plaat aankomt, is het gemakkelijker te hakken. Dit geeft het vlees een beter aspect daar het proces zachter is.

De platen en messen staan als volgt opgesteld:

Het eerste onderdeel na de wormschroef is de plaat met drie ogen, daarbij het open deel naar de wormschroef richten (naar achteren). Daarna het eerste mes en de centrale plaat, dan het tweede mes en dan het eindstuk dat perfect in het centrale oog moet passen. De oriëntatie moet dan zijn dat de scheppen tegen de kloksrichting kijken en draaien (gezien van voren). Plaats de extra ring en draai de moer aan, op de wijze als boven beschreven, De machine is nu klaar voor gebruik.

Bij hakmachines met een uitgangsopening van 100 mm diameter moeten de waarschuwing "GEVAAR" dragen. Niet het eindstuk met gaten die 8 mm diameter of groter zijn gebruiken of ovale gaten, want deze hebben een extra bescherming nodig.

Vraag uw leverancier zo nodig in deze gevallen.

## REINIGING

Om de machine te reinigen moet u de stekker uit het stopcontact halen. Daarna verwijder de moer (**A**) en met het hulpstuk (**E**) dat bij de machine geleverd wordt verwijder de wormschroef. Doe het hulpstuk in de gleuf van de messenrail (**F**).

De groep van wormschroef, platen en messen is eenvoudig te wassen in een emmer met warm water, neutrale zeep en een borstel en lap.

Nu het mondstuk (**G**). Schroef de handgrepen (**H**) los en trek aan haar er uit, was het zoals boven.

De plaat en de bescherming kunnen met vochtige lappen gereinigd worden, met wat warm water en neutrale zeep. Let op dat de binnenkant van de pijp perfect schoon wordt.

Als alle elementen gewassen en droog zijn, monteer alles in plaats om de machine gereed te stellen.

Het gebruiken was waterdrukssystemen is niet aangeraden wegens de elektrische onderdelen in de machine.

## ONDERHOUD

Het belangrijkste punt van onderhoud is dat de platen en messen goed onderhouden worden. Als u merkt dat het gehakte vlees niet tevredenstellend uitziet, vervang de platen en messen of laats ze slijpen (altijd de hele groep samen laten slijpen).

Invetten: (niet voor het model PM/PK/70)

Het is nodig minstens één keer per jaar het olie niveau in de reductiekamer van de machine te controleren. Verwijder de bak door de schroeven (**I**) los te draaien, daarna open de bovenmoer (**J**) en daarna de oliemoer (**K**). Als er olie uitkomt, is het niveau goed, zo niet, hef de machine een beetje naar de tegenoverliggende kant om te zien hoeveel olie er toegevoegd moet worden. Giet de nodige olie in het oliegat totdat het overvloeit. Daarna alle onderdelen stevig terug in plaats schroeven.

Vraag EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L naar het type olie dat gebruikt wordt.

Mocht het nodig zijn de olie uit de machine te halen, kan dat gedaan worden met de leeglooppod (**L**).

Onderhoud van de riem: (alleen voor model PM/PK-70)

Mocht het nodig zijn de riem te spannen (**M**) moet dat door expert personeel gedaan worden die het transmissiesysteem Poly-V kennen.

Om te spannen, maak moer (**N**) los, terwijl de moer (**O**) vast gehouden wordt. Daarna, draai de moer (**O**) weer aan en u zult zien hoe deze de riem spant en de veer indrukt. U kunt een precieze spanning instellen met de fijnregeling (**T**) naast de veer (**S**) en langzaam aandraaien totdat de fijnregeling in contact komt met de kanten van de componenten waarop de veer rust (**S**).

Het juiste instellen van de spanning is belangrijk, en het moet niet te los of te vast zijn, zodat de lagers (**Q**) of de spanner (**R**) niet slijpen of uitglijden.

## LAWAAINIVEAU

De equivalente lawaainiveaus (A-gewogen) op de werkplaats en zonder last bedraagt maximaal 62 dB(A). Het gebruik van gehoorbescherming wordt aangeraden.

# LIHAMYLLY

## SISÄLTÖ

- ASENNUS
- KÄYTTÖEHDOT
- KÄYTTÖOHJEET
- LEVYJEN JA TERIEN SIOITTAMINEN PAIKALLEEN
- PUHDISTAMINEN
- HUOLTO
- MELUTASO
- KUVA 1
- SÄHKÖKAAVIOT
- SÄHKÖKOMPONENTTILISTA
- KOKONAISKAAVIO
- VARAOSALISTA

## OHJEET

Ennen laitteen käyttöä tulee noudattaa kaikkia tässä käyttöohjeessa annettuja ohjeistuksia.

Jos laitteeseen tehdään mitä tahansa sen sisältämiin turvakomponentteihin liittyviä muutoksia, laitteen käyttö tällaisissa olosuhteissa voi aiheuttaa tapaturmavaaran ja on Euroopan yhteisön direktiivin 89/655/ETA vastaista. Valmistaja Equipamientos Cárnicos S.L. ei ota vastuuta laitteen käytöstä tällaisissa olosuhteissa.

## ASENNUS

Lihamyllly on pakattu käyttöasentoon. Laite tulee pitää kyseisessä asennossa sen pakkauksesta purkamisen ajan sekä asennuksen aikana. Sijoita kone kiinteälle ja tukevalle alustalle siten, että syöttötason yläreuna on sopivalla työskentelykorkeudella, noin 100 – 140 cm.

Varmista, että verkkojännite ja frekvenssi vastaavat laitteen tekniset ominaisuudet sisältävässä tunnistelevyissä ilmoitettuja arvoja, samoin kuin verkkovirran ja laitteen virtatyyppit (yksivaiheinen, kolmivaiheinen, varaamattomalla tai ilman). Laite tulee kytkeä verkkovirtaan ehdottomasti käyttäen differentiaalisuojainta, jonka kaliiberin tulee olla oikean suuruinen laitteen tekniset ominaisuudet sisältävän tunnistelevyn ilmoittaman arvon mukaisesti.

Asentajan tulee kytkeä laitteen uroskytkin (pistoke) virtaverkon pistorasiaan varmistaen, että ne ovat täysin yhdenmukaiset.

Varmista, että levyt ja terät sisältävä yksikkö on oikein asennettu. Katso kuva 1.

Irrota etupuolen mutteri (**A**) ja vedä koko työstöyksikkö ulos. Kun asennat karan takaisin, varmista että ura on kunnolla kohdallaan (katso levyjen ja terien asentaminen). Kun ruuvaat uudelleen mutterin (**A**) paikalleen, ruuvauksen loppuvaiheessa väännä mutteria pehmeästi niin ettei levy/teräyksikkö puristu liikaa.

Kytke laite virtaverkkoon ja painaa vihreää käynnistysnappia ja varmista samalla, että kara pyörii oikeaan suuntaan, toisin sanoen vastapäivään (suoraan edestä katsottuna). Jos pyörimissuunta on väärä, vaihda vaiheiden paikkaa pistokkeessa.

## KÄYTTÖEHDOT

Lihamyllly on tarkoitettu käytettäväksi luuttoman lihan käsittelyyn.

Lihan lämpötila ei saa olla alhaisempi kuin 2°C.

Laitetta ei saa koskaan käyttää ilman syöttötasoa (**B**), eikä syöttöaukon suojainta saa muuttaa millään tavalla.

Huomioi levyjen ja terien asennusohjeet. Laitetta ei myöskään saa käynnistää ilman leikkausyksikköä ja myös etumutterin tulee olla kunnolla kiristetty.

## KÄYTTÖOHJEET

Lihan jauhatusprosessi on hyvin yksinkertainen. Sijoita palasiksi leikattu liha syöttötasolle. Paina vihreää käynnistysnappia ja syötä lihaa vähän kerrallaan syöttötasossa olevasta putkesta niin että se putoaa karalle (**C**) ja siirtyy sieltä levy/teräyksikköön. Riippuen jauhettavan lihan laadusta, työstön aikana voidaan tarvita työntösauvaa (**D**) pystysuorana apuvälineenä lihan työntämiseksi sisään karan kuljetettavaksi.

Varmista silloin tällöin että mutteri (**A**) ei ole löystynyt.



## LEVYJEN JA TERIEN SIOITTAMINEN PAIKALLEEN

Laite toimitetaan joko ENTERPRISE-jauhatusjärjestelmällä tai UNGER-järjestelmällä.

- A- ENTERPRISE-järjestelmä tuottaa yksinkertaisen jauhatustuloksen, ja siihen kuuluu yksinkertainen terä, levy ja lisärenkas (lukuunottamatta mallia PM/PK-114/114L).
- B- UNGER-järjestelmä tuottaa yksinkertaisen jauhatustuloksen, siihen kuuluu yksinkertainen terä, levy ja lisärenkas.
- C- Kaksinkertaisen jauhatustuloksen tuottava UNGER-järjestelmä käsittää 3-reikäisen levyn, kaksinkertaisen terän, viimeistelyjauhatuslevyn ja lisärenkaan.
- D- Kolminkertaisen jauhatustuloksen tuottava UNGER-järjestelmä käsittää 3-reikäisen levyn, kaksinkertaisen terän, välilevyn, toisen kaksinkertaisen terän, viimeistelyjauhatuslevyn ja lisärenkaan (lukuunottamatta mallia PM/PK-70).

### A/B- ENTERPRISE/UNGER –JÄRJESTELMÄT KERTA-JAUHATUKSELLE:

Käytetään tuoreen lihan jauhamiseen, jossa ei tarvita minkäänlaista erikoiskäsittelyä.

Jauhatusosan sijoitus on seuraava: sen jälkeen kun kara on asetettu paikalleen, sijoitetaan terä siten, että leikkauspinta on käsittelijään päin. Seuraavaksi sijoitetaan levy paikalleen varmistaen, että tappiura osuu suuaukon tappiin (yläosa).

Yleissääntönä tulee huomioida, että jauhatuslevy tulisi aina sijoittaa niin, että sama puoli osuu jauhatusteriin, sillä näin säilytetään terän ja levyn kosketuksen aiheuttava täydellinen säätö.

Ja lopuksi sijoitetaan paikalleen lisärenkas ja ruuvataan mutteri kiinni kiristämättä sitä kuitenkaan liikaa. On suotavaa, että ruuvauksen loppuvaiheessa kierrettä tiukennetaan uudelleen, jotta voidaan varmistaa sen olevan kunnolla kiristetty.

### C- UNGER-JÄRJESTELMÄ KAKSINKERTAISELLA JAUHATUKSELLE

Tätä järjestelmää käytetään kun tarvitaan hienompaa jauhatustulosta. Se on näin ollen tarkoitettu puoliksi sulaneelle tai syväjäädetylle lihalle, ja sitä käytetään myös silloin kun tarvitaan suurempaa tuotantoa ja lihan hienompaa käsittelyä jauhatusprosessin aikana. On myös aiheellista huomauttaa, että kaksinkertaisessa jauhatuksessa lihan käsittely tapahtuu progressiivisesti, sillä kun jauhettava materiaali kulkee kolmireikäisen levyn läpi, tapahtuu ensimmäinen käsittely, eli esijauhatus, minkä ansiosta kun liha päätyy viimeistelylevyyn, tarvitaan sen käsittelyyn vähemmän voimaa lihan puristumiseksi levyn läpi. Kaiken tämän ansiosta lihan ulkonäkö on parempi johtuen hienommasta käsittelystä.

Reikälevyjen ja terien sijoitus on seuraava:

Ensimmäinen osa, joka tulee sijoittaa paikalleen karan jälkeen on 3-reikäinen levy, joka sijoitetaan siten että avoimempi puoli on karaan päin (taaksepäin). Sen jälkeen sijoitetaan kaksinkertainen terä siten, että keskinipukka osoittaa käsittelijään päin, jotta sitten kun sijoitetaan viimeistelylevy paikalleen, se osuu levyssä olevaan keskireikään, ja samanaikaisesti saadaan aikaan lapojen vastapäiväinen pyörimissuunta (kun laitetta katsotaan edestäpäin). Sen jälkeen sijoitetaan paikalleen lisärenkas ja ruuvataan mutteri kiinni edelläkuvatun mukaisesti. Näin laite on käyttövalmis.

Lihamylyissä, joiden poistoaukon läpimitta on enintään 100mm, tulee poistoaukon kohdalle sijoittaa varoitusmerkki "VAARA". Viimeistelylevynä ei saa käyttää levyä, jonka reikien läpimitta on 8mm tai enemmän, tai jonka reiät ovat soikeat, paitsi mikäli laitteeseen asennetaan lisäsuojus.

Pyydä lisätietoja jälleennyjältä tarvittaessa.

### D- UNGER-JÄRJESTELMÄ KOLMINKERTAISELLA JAUHATUSTULOSELLE

Kuten edellä esitettyssä tapauksessa, kolminkertaista jauhatumenetelmää käytetään silloin kun jauhatukselta vaaditaan enemmän, toisin sanoen silloin kun kyseessä on puoliksi sulanut tai syväjäädetytty liha, ja silloin kun tarvitaan enenmmän tuotantokapasiteettia ja lihan hienompaa käsittelyä jauhatusprosessin aikana. Kolminkertaisella jauhatuksella saadaan vielä edellistä progressiivisempi jauhatus, sillä vaikka liha ensin esikäsitellään tai esijauhetaan kolmireikäisen levyn läpi kulkiessaan, sen jälkeen jauhatus suoritetaan vielä kaksilla terillä ja viimeistelylevyllä. Kaiken tämän tuloksena on entistä parempi jauhelihan ulkonäkö, johtuen sen hienommasta käsittelystä.

Reikälevyjen ja terien sijoitus on seuraava:

Ensimmäinen osa, joka tulee sijoittaa paikalleen karan jälkeen on 3-reikäinen levy, joka sijoitetaan siten että avoimempi puoli on karaan päin (taaksepäin). Sen jälkeen sijoitetaan paikalleen ensimmäinen kaksinkertainen terä, sitten välilevy, sitten toinen terä ja lopulta viimeistelylevy. Muista, että terien lapojenn pyörimissuunnan tulee olla vastapäivään (kun laitetta katsotaan edestäpäin). Lopuksi sijoita paikalleen lisärenkas ja mutteri edelläkuvatun mukaisesti. Näin laite on käyttövalmis.

Lihamylyissä, joiden poistoaukon läpimitta on enintään 100mm, tulee poistoaukon kohdalle sijoittaa varoitusmerkki "VAARA". Viimeistelylevynä ei saa käyttää levyä, jonka reikien läpimitta on 8mm tai enemmän, tai jonka reiät ovat soikeat, paitsi mikäli laitteeseen asennetaan lisäsuojus. Pyydä lisätietoja jälleenmyyjältä tarvittaessa.

## PUHDISTAMINEN

Ennen laitteen puhdistamista tulee pistoke irrottaa pistorasiasta ja virtaverkosta. Sen jälkeen irrota mutteri (**A**) ja vedä kara ulos erityisen laitteen mukana toimitettavan poistotyökalun (**E**) avulla. Tätä varten tulee poistotyökalu työntää uraan, joka sijaitsee teräpidikkeessä (**F**).

Karaykikkö, levyt ja terät on helppo puhdistaa harjaa ja puhdistusliinaa käyttäen astiassa, jossa on lämmintä vettä ja neutraalia pesuainetta.

Mitä tulee syöttöaukkoon (**G**), tulee kääntöpyörät eli nupit (**H**) ruuvata irti ja vetää niistä ulospäin suuosan irrottamiseksi. Suuosa pestään myös edellä kuvatulla tavalla.

Syöttötaso ja suojus voidaan puhdistaa käyttämällä kosteaa liinaa, lämmintä vettä ja neutraalia pesuainetta. Puhdista erityisen huolellisesti syöttötason putken sisäpuoli.

Kun kaikki eri osat on huuhdeltu ja kuivattu, voidaan laite koota uudelleen seuraavaa käyttökertaa varten.

Paineistettujen puhdistustyökalujen käyttö ei ole suositeltavaa laitteen sähköosissa.

## HUOLTO

Huoltoon liittyvä ensimmäinen seikka, johon tulee kiinnittää huomiota, on reikälevyjen ja terien kunto. Kun havaitset, että jauhetun lihan jauhatustulos ei ole toivotunlainen, tulee reikälevyt ja terät vaihtaa tai terottaa uudelleen (aina jauhatusyksiköittäin).

Voitelu: (ei sovellettavissa mallille PM/PK/70)

Laitteen hidastusvaihteen öljynpinta tulee tarkistaa vähintään kerran vuodessa. Tätä varten poista laitteesta syöttötaso irrottamalla ruuvit (**I**), poista sen jälkeen yläaukon tappi (**J**) ja lopuksi ruuvaa irti öljysäiliön tappi (**K**). Jos öljyä tulee ulos aukosta, tarkoittaa se sitä että öljymäärä on oikea. Mikäli näin ei ole, nosta laitetta varovasti vastakkaisesta päästä, koska se tarkoittaa sitä että voiteluainetta on liian vähän. Tätä varten tulee öljyä lisätä sisäänottoaukosta kunnes sitä alkaa valua ulos öljyntasoaукosta. Kun säätö on suoritettu loppuun, sulje aukot huolellisesti.

Pyydä lisätietoja valmistajalta EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L käytettävän voiteluaineen tyypistä.

Jos mistä tahansa syystä joudut vaihtamaan vaihdelaatikon öljyn kokonaan, tulee säiliö puhdistaa tyhjennystulpan kautta (**L**).

Hihnan huolto: (vain mallissa PM/PK-70)

Jos joudut jostakin syystä kiristämään hihnan (**M**), tulee kiristys suorittaa Poly-V välityshihnajärjestelmän asiantuntijoiden toimesta.

Kiristystä suoritettaessa tulee löysätä mutteria (**N**), samalla kun pidät paikallaan ruuvia (**O**). Sen jälkeen kun väännät ruuvia (**O**), näet kuinka se vaikuttaa suoraan jouseen (**S**), hihna alkaa kiristyä sitä mukaan kun jousi paineistuu. Oikean jännityksen kalibroimiseksi aseta rakotulkki (**T**) josta (**S**) kannattavien komponenttien vastakkaisten pintojen väliin ja väännä ruuvia asteittain kunnes rakotulkki (**T**) koskettaa kevyesti josta kannattavien komponenttien pintoja.

Suosittelaa, että jännitys on riittävä mutta ei kuitenkaan liiallinen, jotta laakerit (**Q**) tai jännitystela (**R**) eivät rasitu liikaa. Jännitys ei myöskään saa olla liian löysä, sillä muuten laite luistaa.

## MELUTASO

Akustinen painetaso jatkuvassa käytössä vastaa työpisteessä painotettua arvoa "A" ilman kuormaa, ja on enintään 62 dB(A).

# ΜΗΧΑΝΗ ΚΙΜΑ

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝ

- ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
- ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΧΡΗΣΗΣ
- ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
- ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΔΙΣΚΩΝ ΚΑΙ ΛΕΠΙΔΩΝ
- ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ
- ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ
- ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΡΥΒΟΥ
- ΕΙΚΟΝΑ 1
- ΗΛΕΚΤΡΙΚΑ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ.
- ΛΙΣΤΑ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΥΛΙΚΟΥ
- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ
- ΛΙΣΤΑ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ

## ΟΔΗΓΙΕΣ

Πριν από οποιοδήποτε χειρισμό της μηχανής πρέπει να ακολουθηθούν πιστά όλες οι υποδείξεις αυτού του εγχειριδίου οδηγιών χρήσης.

Η χρήση της μηχανής με οποιαδήποτε τροποποίηση των στοιχείων ασφάλειας που διαθέτει, ενδέχεται να προκαλέσει ατυχήματα και υποπίπτει σε παράβαση της οδηγίας 89/655/CEE. Η εταιρία Equipamientos Carnicos S.L δεν ευθύνεται για τη χρήση της μηχανής σε τέτοιες συνθήκες.

## ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η μηχανή παραδίδεται συσκευασμένη στη θέση εργασίας από το εργοστάσιο. Διατηρήστε αυτή τη θέση ακόμα και κατά την αφαίρεση της συσκευασίας και την εγκατάσταση. Τοποθετήστε τη μηχανή επάνω σε μια σταθερή και στερεή επιφάνεια ώστε το πάνω μέρος της μηχανής να βρίσκεται σε κατάλληλο ύψος για εργασία, στα 100 με 140 εκατοστά περίπου.

Βεβαιωθείτε ότι η τάση και η συχνότητα του δικτύου ταυτίζονται με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναγράφονται σε αυτήν, καθώς και τον τύπο τροφοδοσίας δικτύου και της μηχανής (μονοφασικό, τριφασικό, με ή χωρίς ουδέτερο). Το προσωπικό εγκατάστασης πρέπει να προσαρμόσει το βύσμα της μηχανής στη βάση ρεύματος, έτσι ώστε να αντιστοιχούν απόλυτα. Η μηχανή πρέπει να συνδεθεί στο ρεύμα υποχρεωτικά μέσω ενός συστήματος διαφορικής προστασίας βαθμονομημένο σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που υποδεικνύονται στο πλαίσιο της μηχανής.

Το προσωπικό εγκατάστασης πρέπει να προσαρμόσει το βύσμα της μηχανής στη βάση ρεύματος, έτσι ώστε να αντιστοιχούν απόλυτα.

Ελέγξτε αν είναι σωστή η συναρμολόγηση των δίσκων και λεπίδων. Δείτε την εικόνα 1.

Ξεβιδώστε το μπροστινό παξιμάδι (**A**) και απομακρύνετε όλο το σύνολο. Όταν τοποθετήσετε τον αγωγό ξανά, φροντίστε να ταιριάζει απόλυτα στη θέση (βλ. Τοποθέτηση δίσκων και λεπίδων). Όταν βιδώσετε ξανά το παξιμάδι (**A**) μην ασκήσετε υπερβολική πίεση για να μην σφίξετε πάνω από όσο πρέπει το σύστημα δίσκων και λεπίδων.

Συνδέστε τη μηχανή στο ηλεκτρικό ρεύμα και πατήστε το πράσινο κουμπί λειτουργίας για να ελέγξετε τη φορά περιστροφής του αγωγού που πρέπει να είναι αντίθετη προς τους δείκτες του ρολογιού (όπως το κοιτάτε από μπροστά). Σε περίπτωση που περιστρέφεται ανάποδα, αντιστρέψτε μία φάση στο βύσμα.

## ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΧΡΗΣΗΣ

Η μηχανή προορίζεται για χρήση για επεξεργασία κρέατος χωρίς οστά.

Η θερμοκρασία του κρέατος δεν πρέπει να είναι χαμηλότερη από τους 2°C.

Ποτέ δεν πρέπει να χρησιμοποιείται η μηχανή χωρίς τον δίσκο (**B**), και δεν επιτρέπεται η τροποποίηση του προστατευτικού του στομίου.

Έχετε υπόψη τις υποδείξεις συναρμολόγησης των δίσκων και των λεπίδων. Δεν είναι δυνατή η λειτουργία χωρίς να είναι τοποθετημένο το σύστημα κοπής και αν δεν είναι σωστά τοποθετημένο το μπροστινό παξιμάδι.

## ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Η διαδικασία κοπής κιμά είναι πολύ απλή. Τοποθετήστε το τεμαχισμένο προϊόν επάνω στον δίσκο. Πατήστε το πράσινο κουμπί λειτουργίας και συνεχίστε να εισάγετε κομμάτια κρέατος από τον σωλήνα του δίσκου ώστε να πέφτει επάνω στον αγωγό (C) και να μεταφέρεται στους δίσκους/λεπίδες. Ανάλογα με το προϊόν επεξεργασίας, εξαρτάται η χρήση ή μη του εργαλείου (D) για την κάθετη προώθηση ώστε να υποβοηθείται η διέλευση του κρέατος από τον αγωγό.

Ελέγχετε τακτικά το παξιμάδι (A) ώστε να είναι σωστά βιδωμένο.

## ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΔΙΣΚΩΝ ΚΑΙ ΛΕΠΙΔΩΝ

Η μηχανή παρέχεται με το σύστημα κοπής ENTERPRISE ή με το σύστημα UNGER.

1. Σύστημα ENTERPRISE απλής κοπής με απλή λεπίδα, δίσκο ή συμπληρωματικό δακτύλιο. (Δεν είναι διαθέσιμο για το μοντέλο PM/PK-114/114L).
2. Σύστημα UNGER απλής κοπής με απλή λεπίδα, δίσκο και συμπληρωματικό δακτύλιο.
3. Σύστημα UNGER διπλής κοπής με δίσκο 3 οπών, λεπίδα διπλής κοπής, δίσκο τελικής κοπής και συμπληρωματικό δακτύλιο.
4. Σύστημα UNGER τριπλής κοπής με δίσκο 3 οπών, λεπίδα διπλής κοπής, ενδιάμεσο δίσκο, λεπίδα διπλής κοπής δίσκο τελικής κοπής και συμπληρωματικό δακτύλιο. (Δεν είναι διαθέσιμο για το μοντέλο PM/PK-70).

### 1/2 - ΣΥΣΤΗΜΑ ENTERPRISE/UNGER ΑΠΛΗΣ ΚΟΠΗΣ:

Χρησιμοποιείται για την κοπή φρέσκου προϊόντος που δεν απαιτεί ειδική επεξεργασία.

Η διάταξη του σετ κοπής είναι η ακόλουθη: αφού τοποθετήσετε τον αγωγό στη θέση του, τοποθετήστε τη λεπίδα με την όψη κοπής προς το μέρος σας. Στη συνέχεια, τοποθετήστε τον δίσκο προσέχοντας να ταιριάζει σωστά στο στόμιο. (επάνω μέρος).

Ως γενικός κανόνας, πρέπει να έχετε υπόψη ότι είναι καλό να τοποθετείτε τον δίσκο κοπής πάντα με την ίδια όψη σε επαφή με τις λεπίδες ώστε να διατηρείται η άψογη προσαρμογή που προκύπτει από την τριβή της λεπίδας με τον δίσκο.

Στο τέλος τοποθετείτε τον συμπληρωματικό δακτύλιο και βιδώνετε το παξιμάδι χωρίς να το σφίξετε υπερβολικά. Είναι προτιμότερο, στο τέλος του βιδώματος, να το ξανασφίξετε ελαφρά για να το προσαρμόσετε καλύτερα.

### 3- ΣΥΣΤΗΜΑ UNGER ΔΙΠΛΗΣ ΚΟΠΗΣ:

Χρησιμοποιείται όταν απαιτείται καλύτερη απόδοση κατά τις εργασίες κοπής, δηλαδή, για κρέας ημι/κατεψυγμένο και όταν απαιτείται μεγαλύτερη παραγωγή και πιο φίνα επεξεργασία του κρέατος κατά την παραγωγή κιμά. Πρέπει να τονίσουμε ότι στο σύστημα διπλής κοπής η παραγωγή κιμά γίνεται πιο προοδευτικά, καθώς γίνεται ένας πρώτος τεμαχισμός όταν το κρέας περνάει από τον δίσκο 3 οπών, έτσι ώστε όταν φτάνει στον τελικό δίσκο απαιτείται λιγότερη ισχύς για να περάσει από αυτόν. Αυτό έχει ως αποτέλεσμα την καλύτερη όψη του κρέατος καθώς υπόκειται σε πιο ήπια επεξεργασία.

Η διάταξη των δίσκων και των λεπίδων είναι η ακόλουθη:

Το πρώτο κομμάτι που πρέπει να τοποθετηθεί μετά τον αγωγό, είναι ο δίσκος 3 οπών, έχοντας υπόψη ότι το πιο ανοιχτό μέρος του πρέπει να κοιτάει προς τον αγωγό (προς τα πίσω). Στη συνέχεια, τοποθετήστε τη λεπίδα διπλής κοπής ώστε το κεντρικό μέρος να κοιτάει προς το μέρος σας, κι έτσι ώστε όταν τοποθετήσετε τον τελικό δίσκο, να ταιριάζει στην κεντρική του οπή και ο προσανατολισμός των λεπίδων να είναι αντίθετος προς τη φορά των δεικτών του ρολογιού (όπως κοιτάτε τη μηχανή από μπροστά). Τοποθετήστε τον συμπληρωματικό δακτύλιο και βιδώστε το παξιμάδι σύμφωνα με την προηγούμενη περιγραφή. Η μηχανή είναι έτοιμη για λειτουργία.

Στις μηχανές κιμά με στόμιο εξαγωγής διαμέτρου 100mm. ή μικρότερο πρέπει να τοποθετείται η ένδειξη «KINΔΥΝΟΣ». Μην χρησιμοποιείτε τελική πλάκα με οπές διαμέτρου 8mm. ή μεγαλύτερες ή σχήματος οβάλ, εκτός αν εγκαταστήσετε επιπρόσθετο προστατευτικό.

Απευθυνθείτε στον αντιπρόσωπό μας σε περίπτωση που το χρειάζεστε.

### 4- ΣΥΣΤΗΜΑ UNGER ΤΡΙΠΛΗΣ ΚΟΠΗΣ:

Όπως και στο παραπάνω σύστημα, χρησιμοποιείται όταν απαιτείται καλύτερη απόδοση κατά τις εργασίες κοπής, δηλαδή, για κρέας ημι/κατεψυγμένο και όταν απαιτείται μεγαλύτερη παραγωγή και πιο φίνα επεξεργασία του κρέατος κατά την παραγωγή κιμά. Με το σύστημα τριπλής κοπής η παραγωγή κιμά γίνεται ακόμα πιο προοδευτικά, καθώς, παρόλο που τεμαχίζεται όταν περνάει από τον δίσκο τριών οπών, στη συνέχεια υπόκειται σε διαδοχική κοπή δύο συστημάτων λεπίδων και δίσκων. Αυτό έχει ως αποτέλεσμα την καλύτερη όψη του κρέατος καθώς υπόκειται σε πιο ήπια επεξεργασία.

Η διάταξη των δίσκων και των λεπίδων είναι η ακόλουθη:

Το πρώτο κομμάτι που πρέπει να τοποθετηθεί μετά τον αγωγό, είναι ο δίσκος 3 οπών, έχοντας υπόψη ότι το πιο ανοιχτό μέρος του πρέπει να κοιτάει προς τον αγωγό (προς τα πίσω). Στη συνέχεια, τοποθετήστε την πρώτη λεπίδα διπλής κοπής, τον ενδιάμεσο δίσκο, τη δεύτερη λεπίδα κοπής και τον τελικό δίσκο. Έχετε υπόψη ότι ο προσανατολισμός των λεπίδων πρέπει να είναι αντίθετος προς τη φορά των δεικτών του ρολογιού (όπως κοιτάτε τη μηχανή από μπροστά. Στο τέλος, τοποθετήστε τον συμπληρωματικό δακτύλιο και βιδώστε το παξιμάδι σύμφωνα με την προηγούμενη περιγραφή. Η μηχανή είναι έτοιμη για λειτουργία.

Στις μηχανές κιμά με στόμιο εξαγωγής διαμέτρου 100mm. ή μικρότερο πρέπει να τοποθετείται η ένδειξη «ΚΙΝΔΥΝΟΣ». Μην χρησιμοποιείτε τελική πλάκα με οπές διαμέτρου 8mm. ή μεγαλύτερες ή σχήματος οβάλ, εκτός αν εγκαταστήσετε επιπρόσθετο προστατευτικό.

Απευθυνθείτε στον αντιπρόσωπό μας σε περίπτωση που το χρειάζεστε.

## ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

Για να προχωρήσετε στον καθαρισμό της συσκευής πρέπει να την αποσυνδέσετε από το ρεύμα βγάζοντας το βύσμα. Στη συνέχεια αφαιρέστε το παξιμάδι (A) και με τη βοήθεια του εργαλείου εξαγωγής (E) που παραδίδεται με τη μηχανή, τραβήξτε τον αγωγό. Για τον σκοπό αυτό, εισάγετε το εργαλείο εξαγωγής στη εγκοπή που υπάρχει στη βάση λεπίδων (F).

Ο αγωγός, οι δίσκοι και οι λεπίδες, πλένονται εύκολα σε κουβά με ζεστό νερό και ουδέτερο απορρυπαντικό με τη βοήθεια μιας βούρτσας κι ενός πανιού.

Όσο για το στόμιο (G), θα πρέπει να ξεβιδώσετε τις λαβές (H) και να το τραβήξετε για να το βγάλετε και να το καθαρίσετε με τον τρόπο που περιγράφεται παραπάνω.

Η επιφάνεια και το προστατευτικό μπορούν να καθαριστούν με βρεγμένο πανί σε ζεστό νερό και ουδέτερο απορρυπαντικό. Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στον καθαρισμό του εσωτερικού του σωλήνα.

Αφού ξεπλύνετε και στεγνώσετε όλα τα στοιχεία, μπορείτε να τα τοποθετήσετε στη θέση τους για μια επόμενη χρήση.

Δεν συνιστάται η χρήση συστημάτων καθαρισμού με πίεση για τον ηλεκτρικό εξοπλισμό της μηχανής.

## ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Το σημαντικότερο σημείο στο οποίο πρέπει να δώσετε ιδιαίτερη προσοχή όσον αφορά τη συντήρηση είναι η καλή κατάσταση των δίσκων και των λεπίδων. Αν παρατηρήσετε ότι η ποιότητα του προϊόντος δεν είναι η επιθυμητή, αντικαταστήστε τις λεπίδες ή ακονίστε τις (πάντα ανά ομάδες).

Λίπανση: (Δεν ισχύει για το μοντέλο PM/PK/70)

Είναι απαραίτητο τουλάχιστον μια φορά τον χρόνο να ελέγχετε το επίπεδο λιπαντικού στον μειωτή της μηχανής. Για τον σκοπό αυτό, πρέπει να αφαιρέσετε την επιφάνεια δίσκου ξεβιδώνοντας τις βίδες (I) . Στη συνέχεια, αφαιρέστε το καπάκι της επάνω εισόδου (J) και στο τέλος ξεβιδώστε το καπάκι επιπέδου (K). Αν βγαίνει λιπαντικό, σημαίνει ότι το επίπεδο είναι σωστό. Διαφορετικά, σηκώστε με προσοχή τη μηχανή από την αντίθετη πλευρά, καθώς λείπει λιπαντικό. Πρέπει συνεπώς να προσθέσετε λιπαντικό από την οπή εισαγωγής μέχρι να αρχίσει να βγαίνει από την οπή επιπέδου. Μετά τη συμπλήρωση, κλείστε ξανά το καπάκι με προσοχή.

Απευθυνθείτε στην EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L σχετικά με τον τύπο λιπαντικού που πρέπει να χρησιμοποιήσετε.

Αν, για οποιονδήποτε λόγο πρέπει να αλλάξετε το λιπαντικό του μειωτή, θα πρέπει να το απομακρύνετε βγάζοντας το καπάκι εκκένωσης (L).

Συντήρηση του ιμάντα: (Μόνο για το μοντέλο PM/PK-70)

Αν, για οποιονδήποτε λόγο, πρέπει να τεντώσετε τον ιμάντα (M), αυτό πρέπει να γίνει από προσωπικό εξειδικευμένο στα συστήματα μετάδοσης με ιμάντα Poly-V.

Για την πραγματοποίηση της λειτουργίας τάνυσης, πρέπει να λασκάρете το παξιμάδι (N), ενώ στηρίζετε τη βίδα (O). Στη συνέχεια, καθώς βιδώνετε τη βίδα (O), θα παρατηρήσετε ότι λόγω της άμεσης δράσης της επάνω στο ελατήριο (S), ο ιμάντας αρχίζει να τεντώνεται ενώ ταυτόχρονα πιέζεται το ελατήριο. Για να ρυθμίσετε την ακριβή τάση, τοποθετήστε το εργαλείο ρύθμισης (T) ανάμεσα στις όψεις των στοιχείων που στηρίζουν το ελατήριο (S) και βιδώστε σταδιακά μέχρι το εργαλείο ρύθμισης (T) να είναι μόλις σε επαφή με τις όψεις των στοιχείων που στηρίζουν το ελατήριο.

Συνιστάται η σωστή και όχι υπερβολική τάνυση, ώστε να μην υπερφορτώνονται τα ρουλεμάν (Q) και το ράουλο (R). Επίσης δεν πρέπει να είναι μικρότερη από την κανονική ώστε να μην πατινάρει.

## ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΡΥΒΟΥ

Το μέγιστο επίπεδο συνεχούς ακουστικής πίεσης στη θέση εργασίας «Α» και χωρίς φορτίο είναι 62 dB(A).

# **МЯСОРУБКА**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

- УСТАНОВКА
- УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
- ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
- УСТАНОВКА ЛИСТОВ И НОЖЕЙ
- ЧИСТКА
- ПРОФИЛАКТИКА
- ЗВУКОВОЙ УРОВЕНЬ
- РИСУНОК 1
- ЭЛЕКТРОСХЕМЫ
- СПИСОК ЭЛЕКТРОМАТЕРИАЛОВ
- ПЛАН МАШИНЫ
- СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

## **ИНСТРУКЦИИ**

Прежде чем производить какое-либо действие с машиной, внимательно прочтите все указания Руководства по Эксплуатации.

Эксплуатация машины с любыми изменениями элементов безопасности, которые она содержит, может стать причиной несчастного случая и нарушает Социальную Директиву 89/655/СЕЕ. В этом случае, Экипаментос Карникос S.L., не несет ответственности за эксплуатацию машины.

## **УСТАНОВКА**

Машина поставляется с фабрики в рабочем положении. Следует соблюдать это положение даже в течение распаковки, установки или складирования. Установить машину на гладкой и твердой поверхности таким образом, что бы поднос оказался на высоте удобной для работы. Приблизительно 100 или 140 см.

Убедитесь в том, что напряжение и частота электросети соответствует указанным в таблице характеристик машины, также проверьте питание сети и машины (монофазное, трехфазное или без заземления). Машина обязательно должна быть подсоединена к электросети используя дифференциальную защиту соответствующего техническим характеристикам указанным в таблице характеристик машины калибра.

Установщик должен соединить вилку машины с розеткой электросети так, чтобы оба элемента абсолютно соответствовали друг другу.

Убедиться в правильности монтажа узлов листов и ножей. См. рис. 1.

Отвинтить передний винт (**A**) и вынуть весь узел. При монтаже следите чтобы раструб правильно располагался в прорези (см. установка листов и ножей ). При заворачивании винта (**A**) следует действовать осторожно и не сдавливать чрезмерно группу листов/ножей.

Включите машину в сеть и нажмите на зеленую кнопку пуска, проверьте направление движения раструба, оно должно быть против часовой стрелки (глядя спереди ). При неверном направлении следует изменить фазу в вилке.

## **УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

Мясорубка предназначена для переработки мяса без костей.

Мясо должно иметь температуру не менее 2°C.

Не следует использовать машину без подноса (**B**), не следует изменять защитное устройство выходного отверстия.

Обратите внимание на инструкции по сборки листов и ножей. Не следует запускать машину без правильно установленной режущей группы и хорошо завинченного фронтального болта.

## ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Процесс помола очень прост. Поместите продукты порезанные кусками на поднос. Нажмите зеленую кнопку пуска и закладывайте мясо в трубу подноса для того что бы оно попадало в раструб (C) и передавалось к группе листов/ножей. В зависимости от типа мяса используется штифт (D) в качестве вертикального подталкивателя для транспортировки мяса по раструбу. Время от времени следует проверять чтобы болт (A) не ослабевал.

### УСТАНОВКА ЛИСТОВ И НОЖЕЙ

Машина может быть поставлена с системой нарезки ENTERPRISE или с системой UNGER.

- A- Система ENTERPRISE простой нарезки при помощи простого ножа, листа и дополнительного кольца. (Недоступен для модели PM/PK-114/114L).
- B- Система UNGER простой нарезки при помощи простого ножа, листа и дополнительного кольца.
- C- Система UNGER двойной нарезки при помощи листа с 3-мя отверстиями, ножа двойной нарезки, листа финальной нарезки и дополнительного кольца.
- D- Система UNGER тройной нарезки при помощи листа с 3-мя отверстиями, ножа двойной нарезки, промежуточного листа, ножа двойной нарезки, листа финальной нарезки и дополнительного кольца. (Недоступен для модели PM/PK-70).

#### A/B- СИСТЕМА ENTERPRISE/UNGER ПРОСТОЙ НАРЕЗКИ:

Используется для помола свежих продуктов, которые не требуют особой обработки.

Расположение режущего узла следующее: как только раструб установлен на надлежащем месте, устанавливается нож режущей поверхностью к нам. Затем устанавливается лист, таким образом что бы шпонка вошла в свое отверстие. (верхняя часть).

Обычно следует обращать внимание на то, что бы резательный лист был установлен одной и той же стороной к ножам для сохранения подгонки, которая образуется при трении ножа о лист.

В завершении, установить дополнительное кольцо и завинтить болт, не зажимая его чрезмерно. Лучше, дойдя до конца резьбы осуществить небольшую корректировку для правильной подгонки болта.

#### C- СИСТЕМА UNGER ДВОЙНОЙ НАРЕЗКИ:

Используется когда необходима более сложная переработка, т.е. для полузамороженного или замороженного мяса и когда необходимо менее грубое обращение с мясом в процессе помола. Следует отметить, что система двойной нарезки обеспечивает более поступательный помол мяса, т.к. при прохождении через лист с 3-мя отверстиями осуществляется первая нарезка, таким образом когда мясо поступает к финальному листу оно требует меньшего усилия для прохода через него. Таким образом достигается лучший внешний вид мяса, т.к. оно подверглось очень мягкой обработке.

Расположение листов и ножей:

Первым после раструба устанавливается лист с 3-мя отверстиями, открытая часть должна быть направлена в сторону раструба (назад). Затем устанавливается нож двойной нарезки, выступающей частью к нам, для того чтобы при установке последнего листа она вошла в отверстие и таким образом будет достигнуто направление лопастей против часовой стрелки (гляда на машину спереди). Установите дополнительное кольцо и завинтите болт следуя вышеуказанному. Машина готова к работе.

В мясорубках с выходным отверстием в 100 мм диаметром или менее этого следует устанавливать предупреждение "ОПАСНО". Не использовать последний лист с отверстиями равными или более 8 мм в диаметре или овальной формы без установки соответствующей защиты.

Обратитесь к своему дистрибьютеру при необходимости поставки этой детали.

#### D- СИСТЕМА UNGER ТРОЙНОЙ НАРЕЗКИ:

Как и в предыдущем случае, используется когда необходима более сложная переработка, т.е. для полузамороженного и замороженного мяса и когда необходимо менее грубое обращение с мясом в процессе помола. С системой тройной нарезки достигается более поступательный помол мяса, т.к. несмотря на первую нарезку при прохождении через лист с 3-мя отверстиями в последствие оно подвергается последовательной резке двумя ножами и листом. Это улучшает внешний вид мяса т.к. оно подверглось очень мягкой обработке.

Расположение листов и ножей:

Первым после раструба устанавливается лист с 3-мя отверстиями, открытая часть должна быть направлена в сторону раструба (назад). Затем устанавливается первый нож двойной нарезки, промежуточный лист, второй режущий лист и последний лист. Имейте ввиду, что направление лопастей -

против часовой стрелки (гляда на машину спереди). Установите дополнительное кольцо и закрутите болт следуя вышеуказанному. Машина готова к работе.

В мясорубках с выходным отверстием в 100 мм диаметром или менее этого следует устанавливать предупреждение "ОПАСНО". Не использовать последний лист с отверстиями равными или более 8 мм в диаметре или овальной формы без установки соответствующей защиты.

Обратитесь к своему дистрибьютеру при необходимости поставки этой детали.

## ЧИСТКА

Для чистки аппарата необходимо отключить его от электросети. Затем вынуть болт (А) и при помощи экстрактора (Е), который поставляется вместе с машиной, потянуть за раструб. Для этого поместите экстрактор в прорезь несущую ножи (F).

Группа раструба, листов и ножей легко чистится в ведре с горячей водой и нейтральным мылом при помощи щетки и тряпки.

Что касается выхода (G), необходимо отвинтить рукоять и болты (H) и потянуть, вынуть и промыть как описано выше.

Поднос и защитное устройство могут быть вымыты при помощи смоченной в горячей воде тряпки и нейтрального мыла. Обратите особое внимание на чистку внутренности трубы внутри подноса.

Когда все элементы промыты и высушены следует собрать машину для последующего использования.

Не рекомендуется мытье под давлением для электрооборудования машины.

## ПРОФИЛАКТИКА

Основное внимание следует отдать профилактике хорошего состояния листов и ножей. Если качество помола не удовлетворительное, следует заменить листы и ножи, либо наточить их (всегда группами).

Смазка: (Не для РМ/РК/70)

Необходимо, по крайней мере один раз в год проверять уровень масла в коробке редуктора машины. Для этого следует убрать поднос отвинтив болты (I) и затем снять пробку верхнего отверстия (J) напоследок следует отвинтить пробку уровня (K). Если масло вытекает, значит уровень достаточен, если нет, то следует осторожно приподнять машину с противоположного края, добавлять масло до тех пока оно не начнет вытекать из отверстия уровня. Завершив процедуру закрыть машину.

Проконсультируйтесь в Экипаментос Карникос S.L., какой тип смазки использовать.

Если по какой-либо причине необходимо заменить масло в коробке редуктора необходимо очистить ее, отвинтив пробку опорожнения (L).

Профилактика для ремня: (Только для РМ/РК-70)

Если по какой-либо причине необходимо натянуть ремень (M), следует обратиться к специалистам по системам трансмиссии Poly-V.

Для подтяжки ремня необходимо ослабить болт (N), поддерживая винт (O). Затем, закручивая винт (O) наблюдать за эффектом отражающимся на пружине (S), ремень будет натягиваться по мере сжатия пружины, для калибровки натяжения следует установить пластину (T) между лицевыми частями компонентов поддерживающих пружину (S) и постепенно закручивать, до тех пор, пока пластина (T) не будет находиться в легком контакте с лицевыми частями поддерживающими пружину.

Натяг не должен быть чрезмерным, в противном случае увеличивается нагрузка на подшипники (Q) колесо (R); также он не должен быть слишком слабым во избежание проскальзывания.

## ЗВУКОВОЙ УРОВЕНЬ

Уровень акустического давления соответствует уровню "А" на рабочем месте и без загрузки и составляет максимум 62 dB (A).



# **KIYMA MAKİNESİ/ÖĞÜTÜCÜ**

## **İÇİNDEKİLER**

- KURULUM.
- KULLANIM KOŞULLARI.
- KULLANIM TALİMATLARI.
- PLAKA VE BIÇAKLARIN TAKILMASI.
- TEMİZLİK.
- BAKIM.
- SES SEVİYESİ.
- ŞEMA 1
- ELEKTRİK ŞEMASI.
- ELEKTRİKLİ MALZEME LİSTESİ.
- AKSAM ÇİZİMİ.
- YEDEK PARÇA LİSTESİ.

## **TALİMATLAR**

Makineyi kullanmadan önce, bu Kullanım kılavuzundaki tüm talimatlar incelenmelidir.

Makinenin emniyet parçalarında herhangi bir değişiklik ile kullanılması kazalara sebep olabilir ve Konsey Direktifi 89/655/EEC'yi ihlal edebilir. Yukarıdaki şartlarda makine kullanımı sebebiyle Equipamientos Cárnicos S.L. sorumlu tutulamaz.

## **KURULUM**

Kıyma makinesi, çalışma pozisyonunda paketli olarak gelir. Ambalajı açarken ve kurulumda bu konumu korumanız önerilir. Makineyi sağlam ve sert yüzeye yerleştirerek, tepsinin üst köşesinin rahat çalışma yüksekliği olan yaklaşık 100 - 140 cm olmasını sağlayın.

Ana şebeke voltaj ve frekansının, makine plakasındaki bilgilere uymasına dikkat edin. Ana şebeke güç kaynağı ve makinenin (tek fazlı, üç fazlı, nötr olan veya olmayan) doğru olduğuna emin olun. Makine isim plakasındaki teknik bilgilere uygun kalibreli diferansiyel koruyucuyla, makinenin ana şebekeye bağlanması zorunludur.

Kurucu, makine erkek bağlantısını (kablo) tam oturacak şekilde ana şebeke soketine takmalıdır.

Plaka ve bıçak grubunun doğru monte edildiğini kontrol edin. Bkz. şema 1.

Ön somunu (A) çıkarın ve tüm aksamı sökün. Burguyu tekrar takarken, kanala tam oturmasına dikkat edin (plaka ve bıçakların yerleşimine bakın). Somunu (A) tekrar takarken, plaka/bıçak takımının çok sıkı olmaması için sonuna kadar yavaşça sıkın.

Makineyi ana şebekeye bağlayın ve saatin ters istikametinde (önden bakıldığında) olması gereken burğu dönüş yönünü doğrulamak için yeşil On (Açma) düğmesine basın. Ters yönde dönüyorsa, kablo fazlarını değiştirin.

## **KULLANIM KOŞULLARI**

Kıyma makinesi, kemiksiz etlerin işlenmesi için kullanmak üzere tasarlanmıştır.

Et sıcaklığı 2°C'den az olmamalıdır.

Tepsi (B) olmadan makineyi asla kullanmayın ve açış koruması değiştirilmemelidir.

Plaka ve bıçak montaj talimatlarını uygulayın. Kesim grubu takılmadan ve ön somun doğru sıkılmadan makine çalıştırılmamalıdır.

## **KULLANIM TALİMATLARI**

Kıyma işlemi çok basittir. Kesilen ürünü tepsiye koyun. Yeşil On (Açma) düğmesine basın ve burguya (C) gelmesi için eti tepsi borusundan verin, oradan da plaka/bıçak takımına geçer. Öğütülecek ürüne bağlı olarak, burgudaki etin hareket etmesini kolaylaştırmak için dikey itici olarak pistonu (D) kullanmak gerekebilir.

Somunun (A) gevşek olmadığını ara sıra kontrol edin.

Endüstri makinelerinde kıyma için konum 1'e anahtarı yerleştirin, anahtarı konum 2'ye çevirdiğinizde makine diğer tarafa döner.

## PLAKA VE BIÇAKLARIN TAKILMASI

Makine, ENTERPRISE kesim sistemi ya da UNGER sistemiyle çalışabilir.

- A- ENTERPRISE basit kesim sistemi, tek bıçak, bir plaka ve ek bilezikten (PM/PK-114/114L modellerinde yoktur) oluşur.
- B- UNGER basit kesim sistemi, tek bıçak, bir plaka ve ek bilezikten oluşur.
- C- UNGER ikili kesim sistemi, 3 delikli bir plaka, ikili kesme bıçağı, son kesme plakası ve ek bilezikten oluşur.
- D- UNGER üçlü kesim sistemi, 3 delikli bir plaka, ara plaka, ikili kesme bıçağı, son kesme plakası ve ek bilezikten oluşur. (PM/PK-70 modellerinde yoktur).

### A/B- ENTERPRISE/UNGER BASİT KESİM SİSTEMİ:

Özel işlem gerektirmeyen taze ürünlerin öğütülmesinde kullanılır.

Kesim montaj düzenlemesi aşağıdadır: burgu yerleştirildikten sonra, kesen yüzey size doğru bakacak şekilde bıçak takılır. Ardından plaka yerleştirilir. Kamanın, kıyma başlığına (üst kısım) oturmasını sağlayın.

Genel kural olarak, bıçak plakaya sürtünürken mükemmel oturmasını sağlamak üzere kesim plakasını, daima bıçaklarla aynı tarafta temas eder şekilde takmanızın önerildiğini unutmayın.

Son olarak, ek bileziği ve fazla sıkmadan somunu takın. Vida sonuna geldiğinizde daha iyi takmak için hafifçe tekrar sıkmanız önerilir.

### C- UNGER İKİLİ KESİM SİSTEMİ:

Yarı donmuş ya da donmuş et için kıyma işlemlerinde ve etin daha kolay işlenmesi gereken büyük üretim çalışmalarında daha iyi sonuçlar elde etmek üzere kullanılır. İkili kesim sisteminde etin aşamalı olarak öğütülmesi, önce üç delikli plakadan geçerek parçalara ayrılması ve son plakaya geldiğinde daha kolay ilerlemesinin sağlanmasına işaret edilmelidir. Daha kolay işleme olduğundan ette daha düzgün bir görüntü elde edilir.

Plakalar ve bıçakların düzenlenmesi aşağıdadır:

Burgunun üzerine konacak ilk parça, 3 delikli plakadır. Plakanın en geniş kısmının, burguya (arkaya doğru) karşı bakar şekilde durması gerektiğini unutmayın. Ardından ikili kesim bıçağı, merkezi pimle birlikte yerleştirilerek son plaka yerleştirildiğinde pimin, plaka merkez menfezine oturması temin edilir. Bu kurulum aynı şekilde denetim kollarını saatin ters istikametine (makineye önden bakarken) uyarlar. Ek bileziği takın ve somunu önceden açıklandığı gibi sıkın. Makine çalışmaya hazırdır.

100 mm ya da daha küçük çaplı kıyma başlığı için, üzerine işaret takılmalıdır "TEHLİKELİDİR. Ek koruma takılmadıysa 8mm'ye eşit ya da daha büyük çaplı veya oval yapılı delikleri olan son plaka kullanmayın".

Bir tane gerekirse distribütörünüze danışın.

### D- UNGER ÜÇLÜ KESİM SİSTEMİ:

Önceki sisteme benzer olarak, yarı donmuş ya da donmuş et için kıyma işlemlerinde ve etin daha kolay işlenmesi gereken büyük üretim çalışmalarında daha iyi sonuçlar elde etmek üzere kullanılır. Üçlü kesim sistemi, et öğütmede daha fazla aşama sağlar öncelikle et, parçalar halinde kesilir ya da önceden kesilenler üç delikli plakadan geçer, sonra ardışık iki set bıçak ve plakayla kesim yapılır.

Daha kolay işleme olduğundan ette daha düzgün bir görüntü elde edilir.

Plakalar ve bıçakların düzenlenmesi aşağıdadır:

Burgunun üzerine konacak ilk parça, 3 delikli plakadır.

En açık kısmın, burguya karşı (arkaya doğru) bakar şekilde durması gerektiğini unutmayın.

Ardından ilk ikili kesim bıçağı, ara plaka, ikinci kesme bıçağı ve son plaka takılır.

Burgu denetim kolları dönüş yönünün, saatin ters istikametine (makineye önden bakıldığında) olacağını unutmayın.

Son olarak ek bileziği ve somunu önceden açıklandığı gibi takın.

Makine çalışmaya hazırdır.

100 mm ya da daha küçük çaplı kıyma başlığı için, üzerine işaret takılmalıdır "TEHLİKELİDİR.

Ek koruma takılmadıysa 8mm'ye eşit ya da daha büyük çaplı veya oval yapılı delikleri olan son plaka kullanmayın".

Bir tane gerekirse distribütörünüze danışın.

## TEMİZLİK

Cihazı temizlemek için, ana şebeke kablo bağlantısı çıkarılmalıdır. Ardından somunu (A) çıkarın ve makineyle gelen sökücü (E) kullanarak burguyu dışarı çıkartın. Bunun için, bıçak durma noktasındaki kanala (F) sökücü takın.

Burgu, plaka ve bıçak, sıcak su ve saf sabun ile fırça ve bez kullanılarak kolaylıkla temizlenebilir.

Kıyma başlığı (G) için, düğmeler ya da tutamaklar (H) sökülmeli, ardından çekilerek çıkarılmalı ve yukarıda açıklandığı gibi yıkanmalıdır.

Tepsi ve koruması, sıcak su ve saf sabunla yıkamak için bezlerle silinebilir. Tepsi borusu iç tarafının temizliğine özen gösterin.

Tüm parçalar yıkanıp kurutulduktan sonra, tekrar kullanmak üzere yerine monte edilebilir.

Makinenin elektrikli donanımı sebebiyle basınçlı temizleyicilerin kullanılması önerilmez.

## **BAKIM**

Bakımda en önemli nokta, plakalar ve bıçakların iyi durumudur. Öğütülen ürünün istenen görüntüde olmaması gözlemlendiğinde, plakalar ve bıçakları değiştirin ya da bileyin (her zaman gruplar halinde).

Yağlama: (PM/PK/70 modelleri için gerekmez).

Yılda en az bir kere makine transmisyonundaki yağ seviyesi kontrol edilmelidir. Bunun için, civataları (I) çıkararak tepsiyi sökün, ardından üst iç kapağını (J) ve son olarak yağ seviyesi kapağını (K) çıkartın. Yağ dışarı çıkıyorsa, seviye doğru demektir. Değilse yağlayıcı gerektiğinden, makineyi karşı taraftan kaldırın. Yağ seviyesi aralığından dışarı çıkana kadar giriş açıklığından yağ eklenmelidir. Tüm ayarlamaları yaptıktan sonra, kapakları tekrar yerlerine sabitleyin.

Kullanılacak yağ tipi için EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L. ile temas kurun.

Herhangi bir sebeple transmisyon yağının değiştirilmesi gerekirse, öncelikle tahliye tapası (L) çıkarılarak tasfiye edilmelidir.

Kayış bakımı: (Sadece PM/PK/-70 modelleri için gerekir).

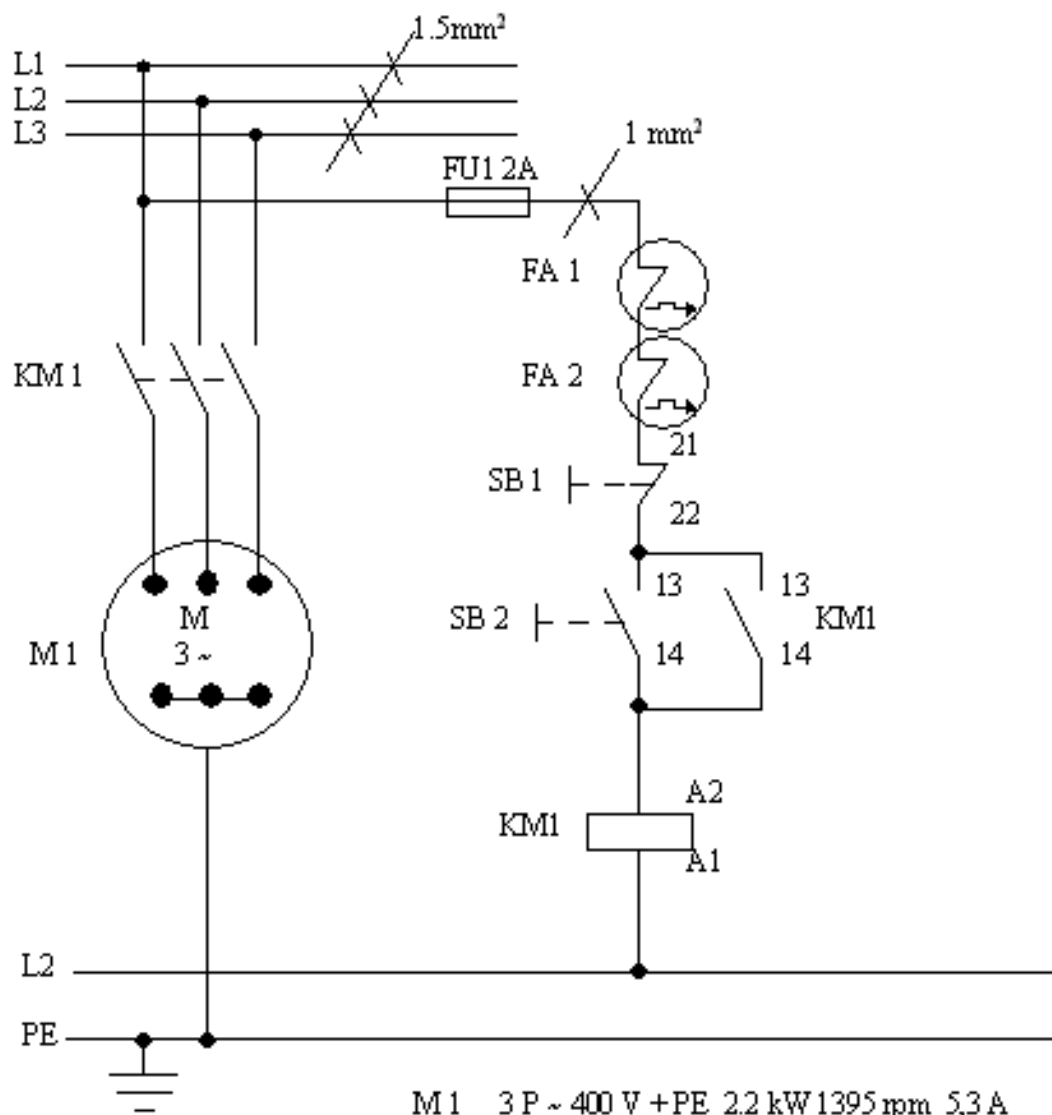
Tahrik kayışının (M) sıkıştırılması gerektiğinde, Poly-V kayış transmisyon sistemlerini bilen personel tarafından yapılmalıdır.

Sıkıştırma işlemini gerçekleştirmek için, civata (O) tutulurken somun (N) gevşetilmelidir. Civatayı (O) takarken, yay (S) üzerindeki etkisi doğrudan gözlenebilir. Yay sıkıştırılırken kayış daha çok gerilir. Gerilimi hassas ayarlamak için, yayın desteklendiği bileşenlerin (S) yüzleri arasına kalibreyi (T) yerleştirin. Yayın desteklendiği bileşenlerin yüzleri, kalibre (T) ile hafifçe temas eder şekilde gelene kadar yavaşça sıkın.

Yataklar (Q) ya da boş silindirin (R) fazla gerilmiş olmaması için gerilim, doğru ve aşırı olmadan ayarlanmalıdır. Gerilim fazla gevşek olursa da kayış çıkabilir.

## **SES SEVİYESİ**

İş istasyonunda ağırlıklı ve sürekli, eşdeğer akustik basınç seviyesi "A" ve yüksüz ses seviyesi maksimum 62 dB(A) değerindedir.



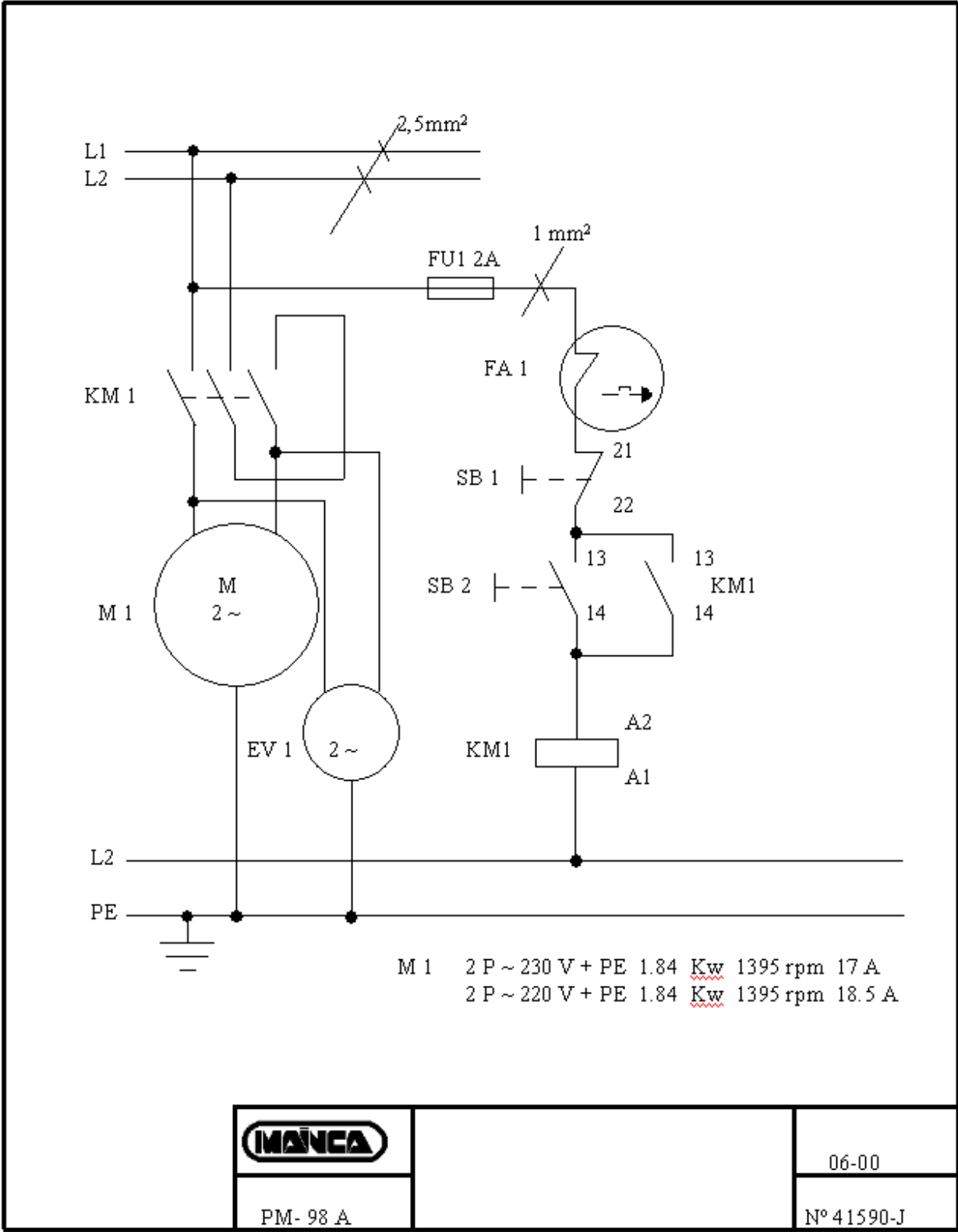
M1 3 P ~ 400 V +PE 2.2 kW 1395 rpm 5,3 A  
 3 P ~ 230 V +PE 2.2 kW 1395 rpm 9,2 A  
 3 P ~ 380 V +PE 2.2 kW 1395 rpm 5,6 A  
 3 P ~ 220 V +PE 2.2 kW 1395 rpm 9,6 A  
 3 P ~ 575 V +PE 2.2 kW 1395 rpm 3,6 A

**MANCA**

PM-98 R

06-00

N° 41583-J



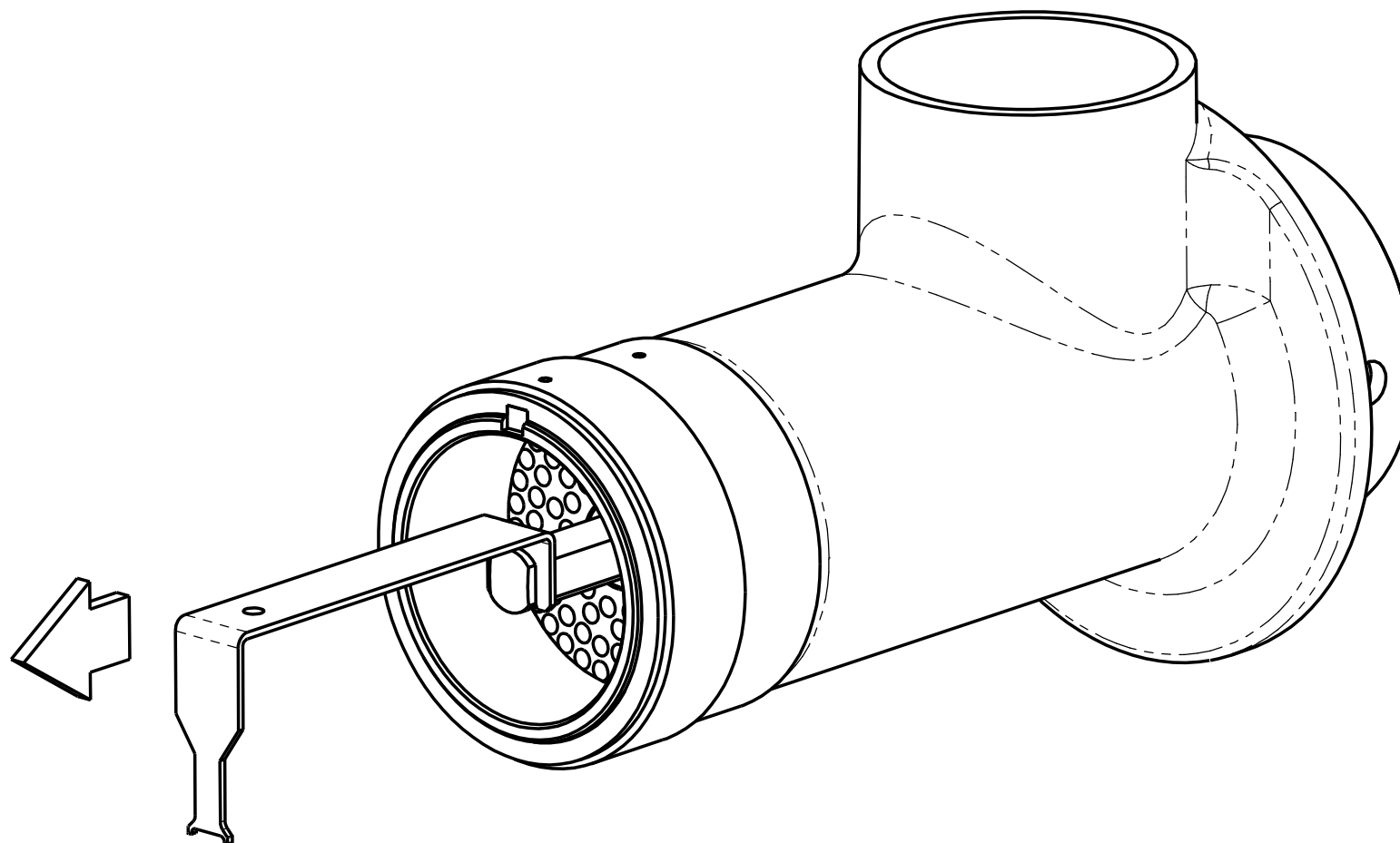
<b>HP</b>	<b>kW</b>	<b>P~</b>	<b>V/Hz</b>	<b>CONTACTOR</b>	<b>BOBINA</b>	<b>PROVEEDOR</b>
3	2.2	II	230/50	LC1D18P7	230(50/60) P7	Telemecanique
3	2.2	II	220/60	LC1D18P7	230(50/60) P7	Telemecanique
2	1.5	III	230/50	DIL EM-10	230(50/60)	Telemecanique
2	1.5	III	400/50	DIL EM-10	400(50)	Telemecanique
2	1.5	III	380/60	DIL EM-10	380(60)	Telemecanique
3	2.2	III	200/50	LC1-K12107	200/280(50/60)	Telemecanique
3	2.2	III	230/50	DILM12-10	230(50/60)	Telemecanique
3	2.2	III	400/50	DIL EM-10	400(50)	Telemecanique
3	2.2	III	220/60	DILM12-10	230(50/60)	Telemecanique
3	2.2	III	380/60	DIL EM-10	380(60)	Telemecanique
3	2.2	III	575/60	DIL EM-10		Telemecanique
5	3.7	III	400/50	LC1D12B7	230(50/60)	Telemecanique
5	3.7	III	230/50	LC1D18P7	230(50/60) P7	Telemecanique
5	3.7	III	220/60	LC1D18P7	230(50/60) P7	Telemecanique

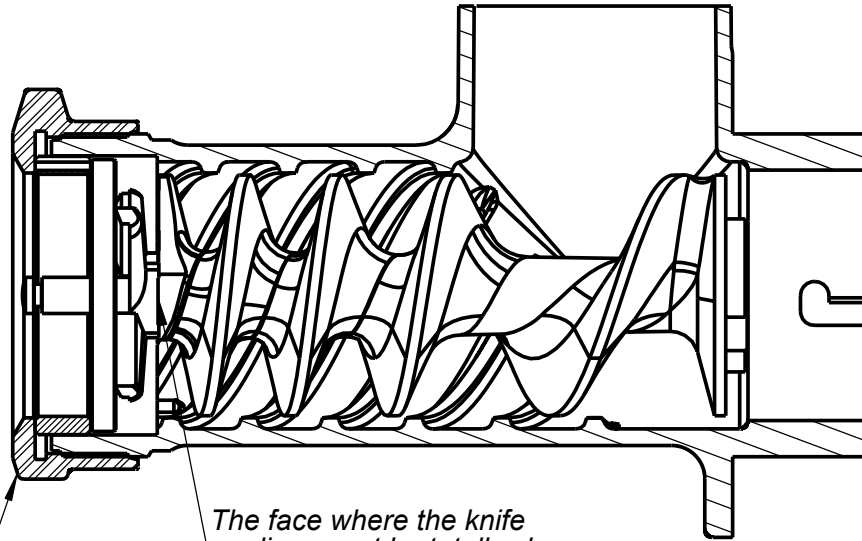
PC-98L

01

EXTRACCION HUSILLO

01-03-2013





*When the product starts coming out, the nut must be lightly tightened again.*

*The face where the knife applies, must be totally clean*

*In the top wing of the knife the edge of cut, must face to the left*

*The nut must be tightened by means of only one hand.*

*Ring*

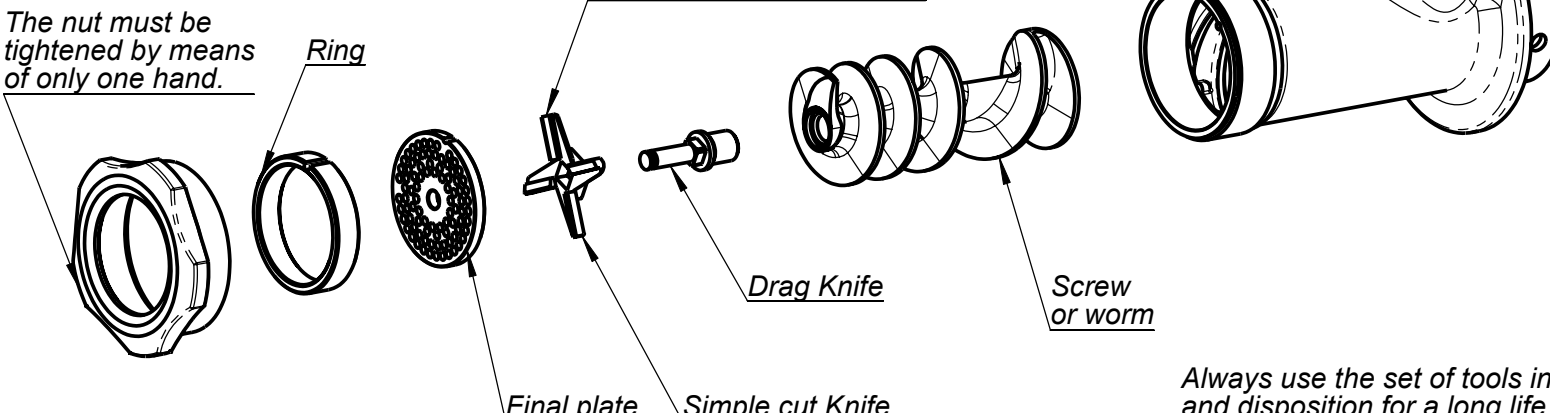
*Drag Knife*

*Screw or worm*

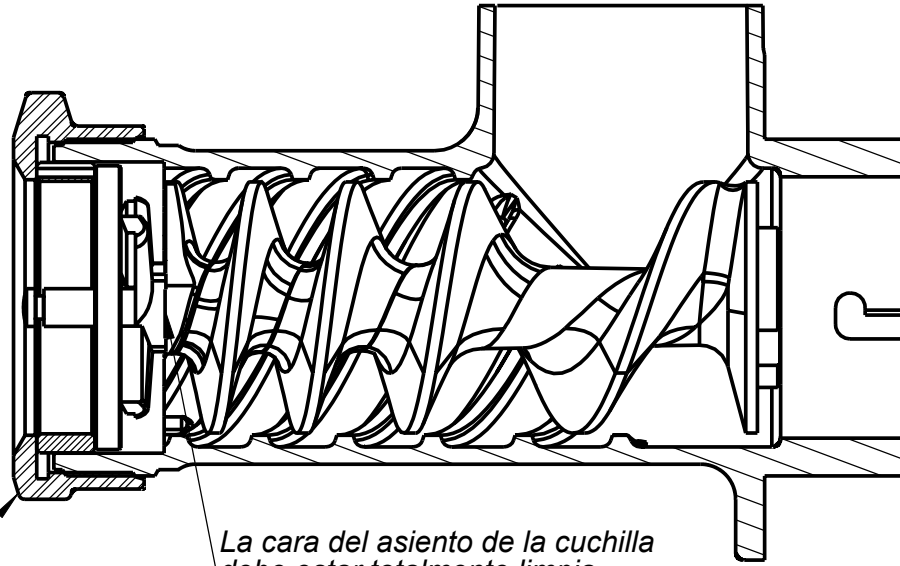
*Final plate*

*Simple cut Knife*

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







*Dar un ligero reapriete a la tuerca boca cuando empiece a salir producto*

*La cara del asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia*

*La tuerca boca debe apretarse con una sola mano*

*Casquillo*

*El filo de ala superior de la cuchilla debe orientarse hacia la izquierda*

*Arrastre cuchilla*

*Husillo*

*La cara de asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia*

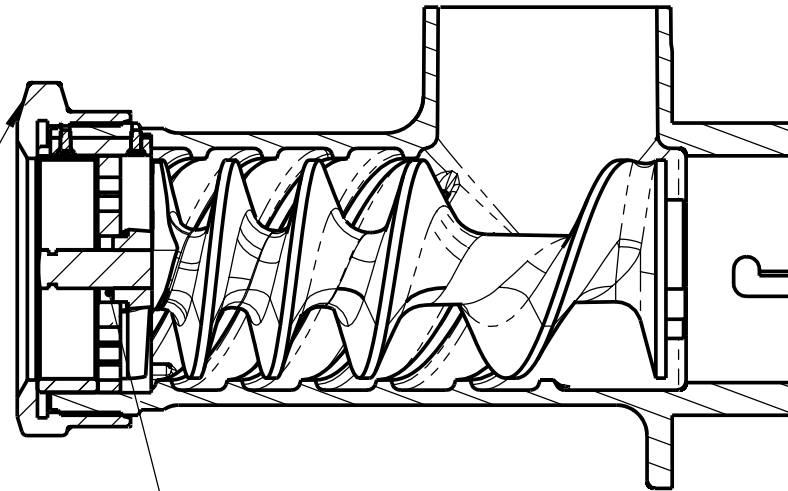
*Placa final*

*Cuchilla simple corte*

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



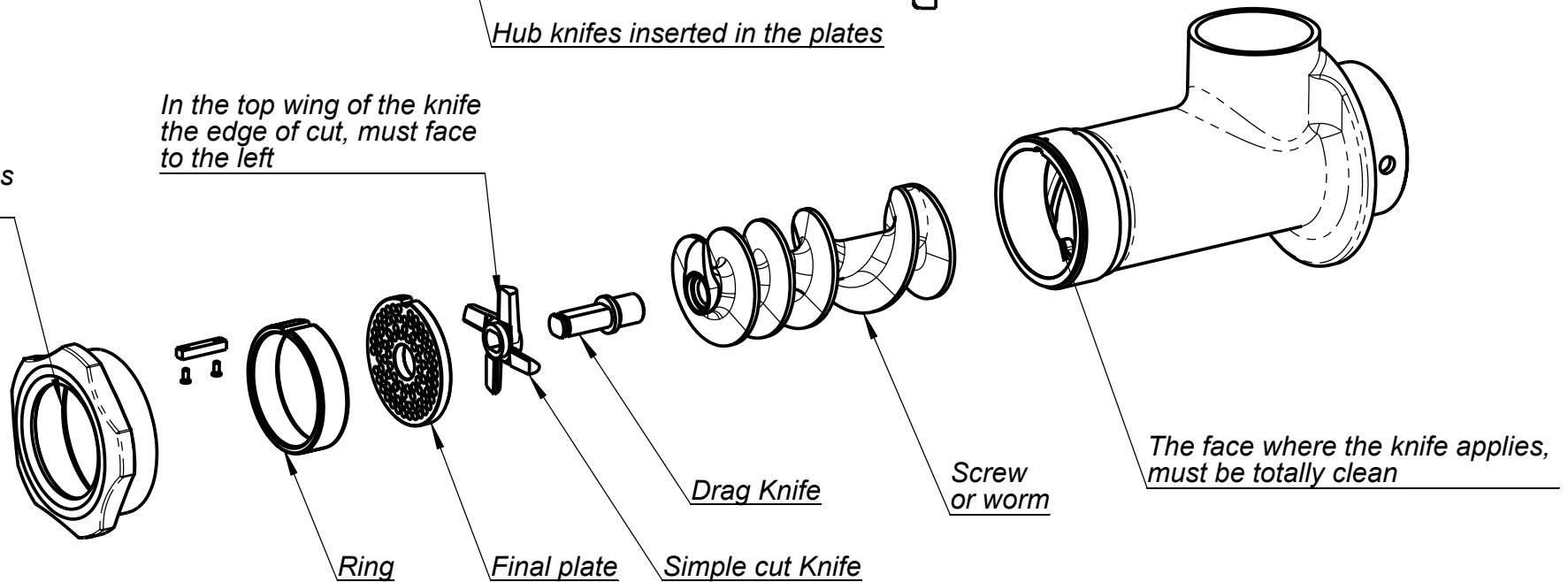
*When the product starts coming out, the nut must be lightly tighten again.*



*Hub knives inserted in the plates*

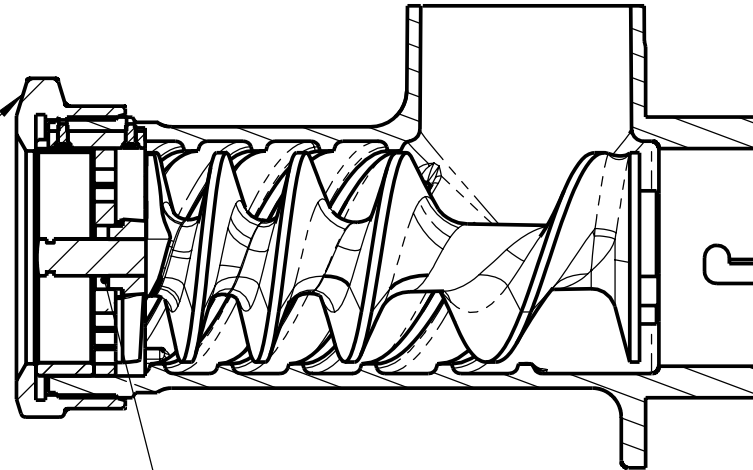
*In the top wing of the knife the edge of cut, must face to the left*

*The nut must be tightened by means of only one hand.*



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

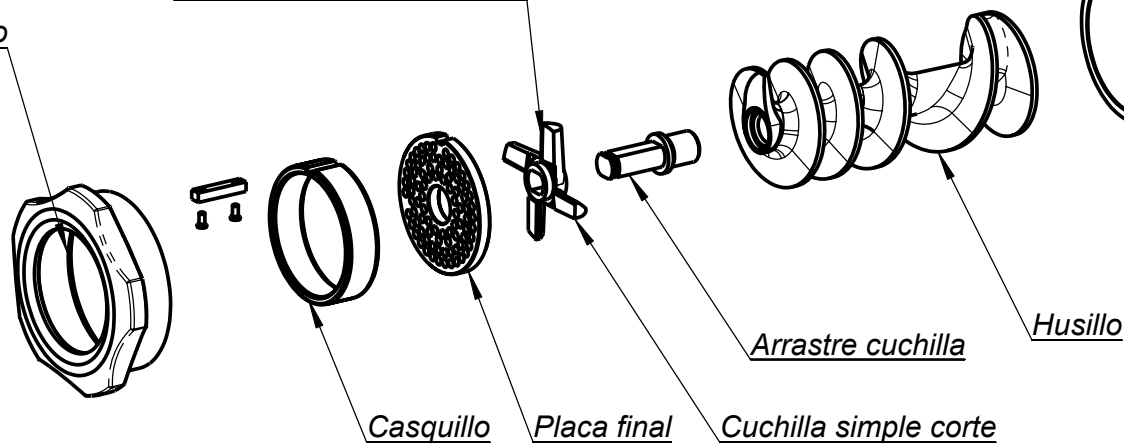
*Dar un ligero reapriete a la tuerca boca cuando empiece a salir producto*



*Cuchilla encajada en la placa*

*La tuerca boca debe apretarse con una sola mano*

*El filo de ala superior de la cuchilla debe orientarse hacia la izquierda*



*Casquillo*

*Placa final*

*Cuchilla simple corte*

*Arrastre cuchilla*

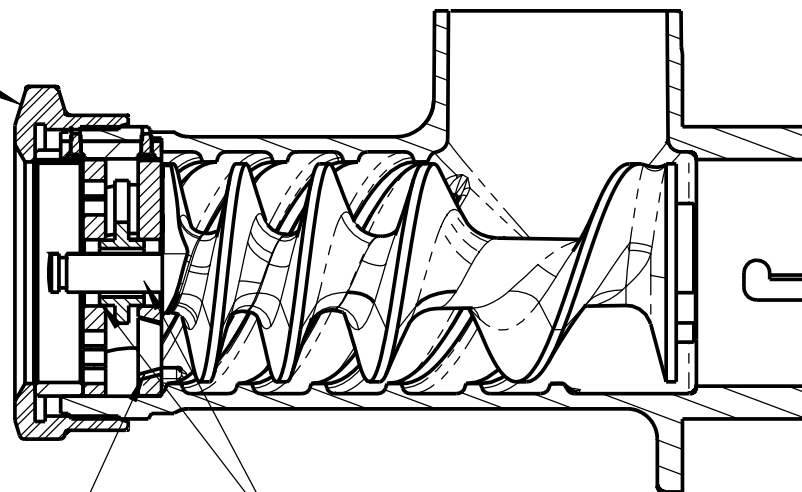
*Husillo*

*La cara de asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia*

*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.

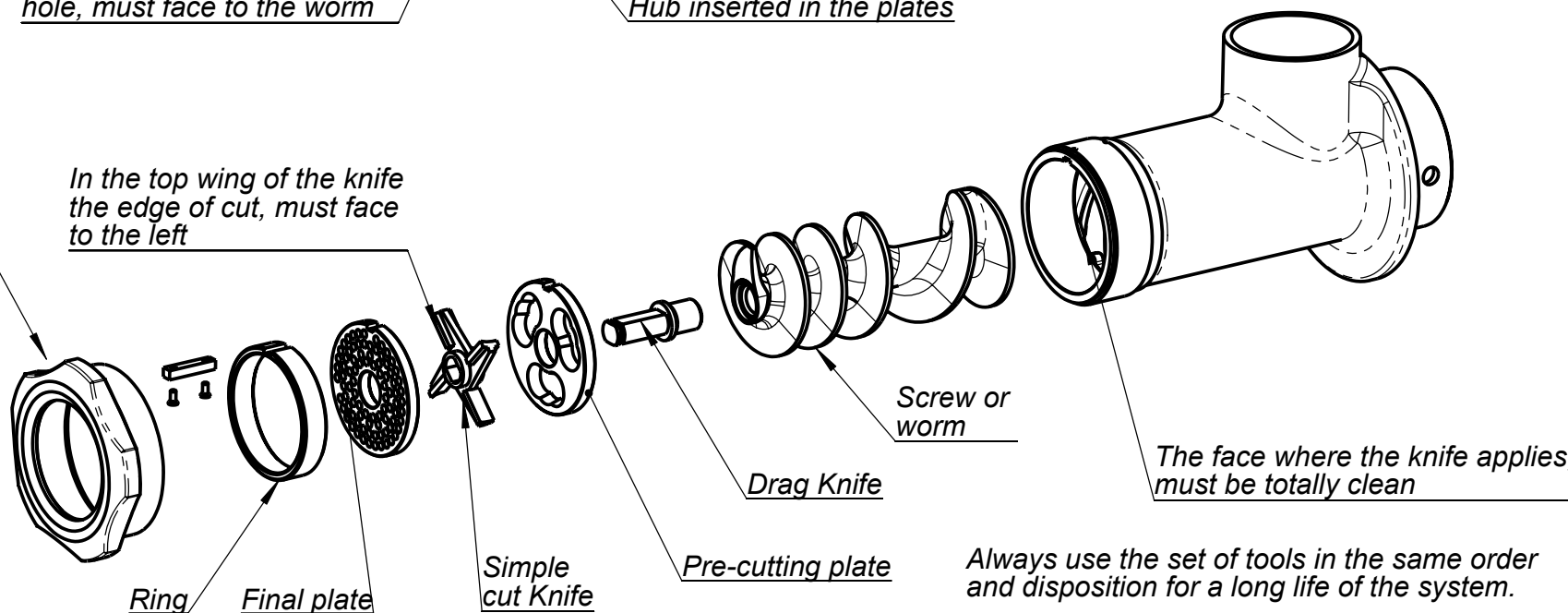


The biggest dimension of the hole, must face to the worm

Hub inserted in the plates

The nut must be tightened by means of only one hand.

In the top wing of the knife the edge of cut, must face to the left



Ring

Final plate

Simple cut Knife

Pre-cutting plate

Drag Knife

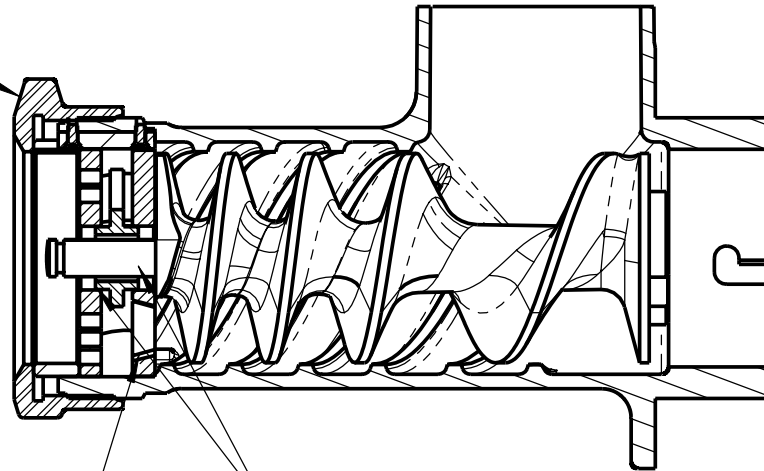
Screw or worm

The face where the knife applies, must be totally clean

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



*Dar un ligero reapriete a la tuerca boca cuando empiece a salir producto*

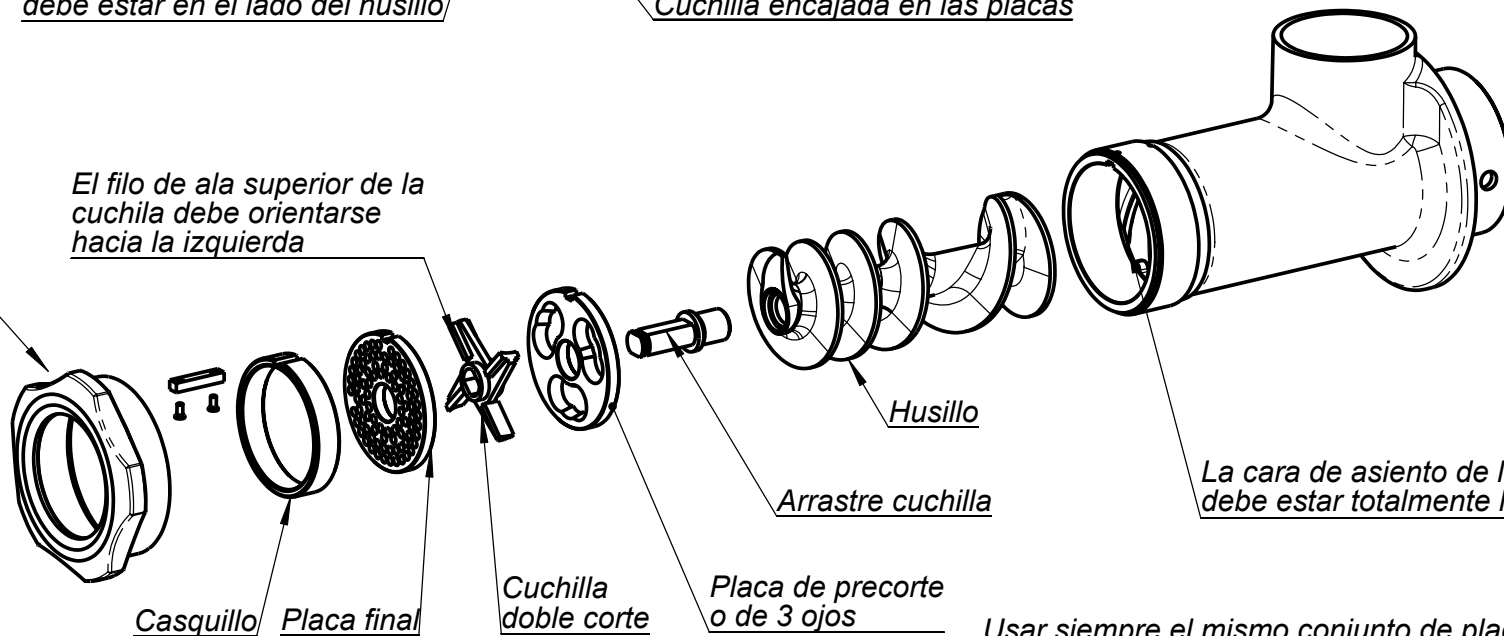


*El agujero de mayor abertura debe estar en el lado del husillo*

*Cuchilla encajada en las placas*

*La tuerca boca debe apretarse con una sola mano*

*El filo de ala superior de la cuchilla debe orientarse hacia la izquierda*



*Casquillo Placa final*

*Cuchilla doble corte*

*Placa de precorte o de 3 ojos*

*Husillo*

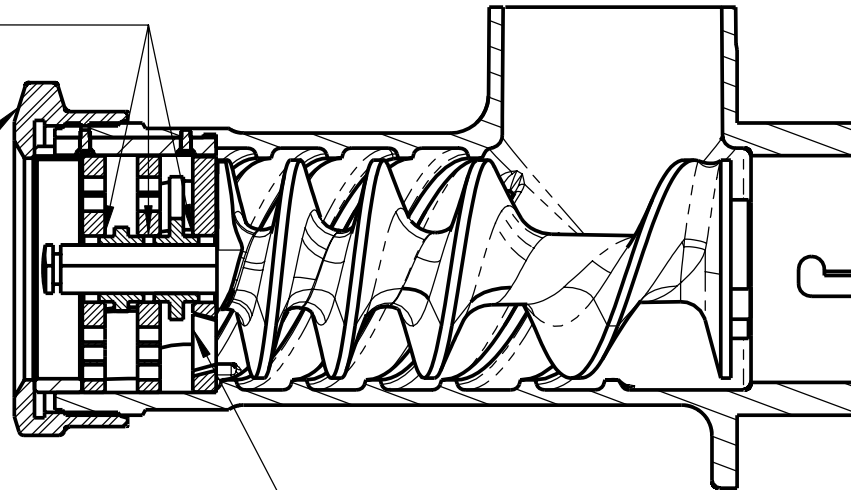
*Arrastre cuchilla*

*La cara de asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia*

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

*Hub inserted in the plates*

*When the product starts coming out, the nut must be lightly tightened again.*

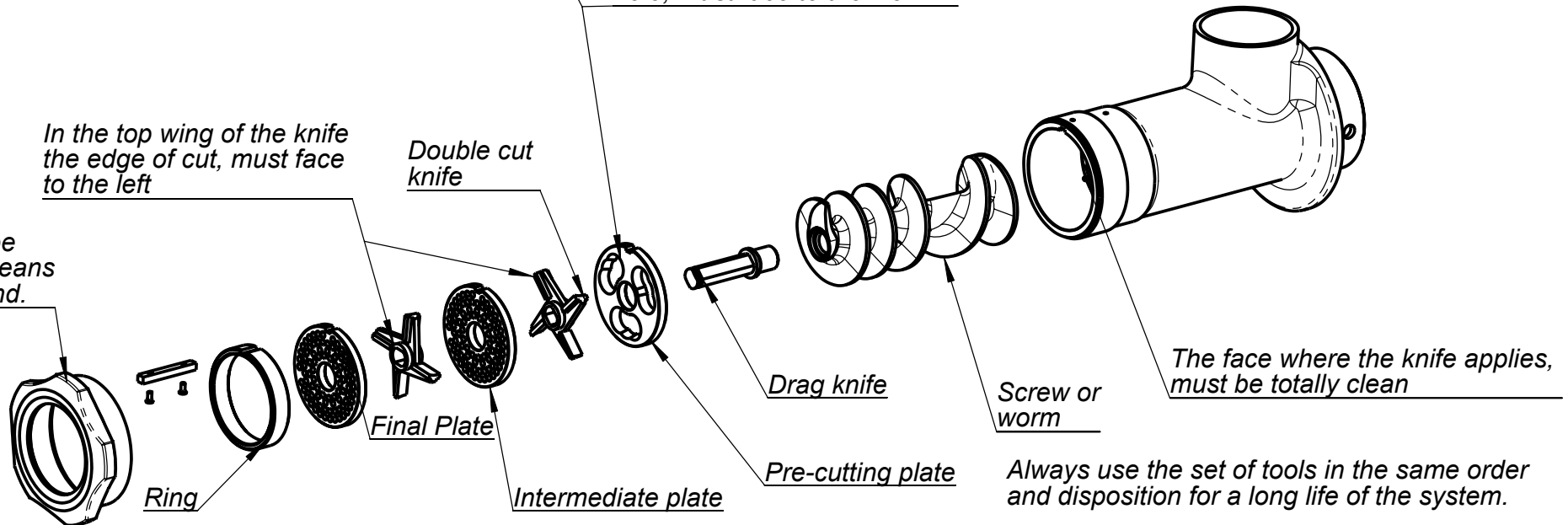


*The biggest dimension of the hole, must face to the worm*

*In the top wing of the knife the edge of cut, must face to the left*

*Double cut knife*

*The nut must be tightened by means of only one hand.*

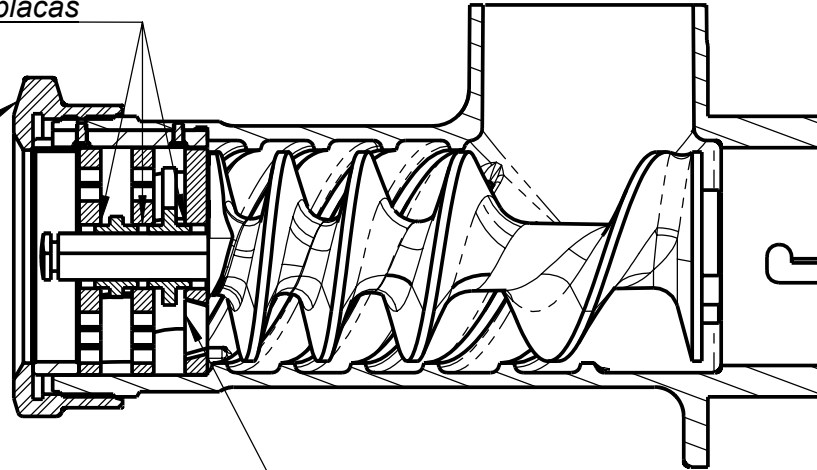


*The face where the knife applies, must be totally clean*

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

*Cuchillas encajadas en las placas*

*Dar un ligero reapriete a la tuerca boca cuando empiece a salir producto*

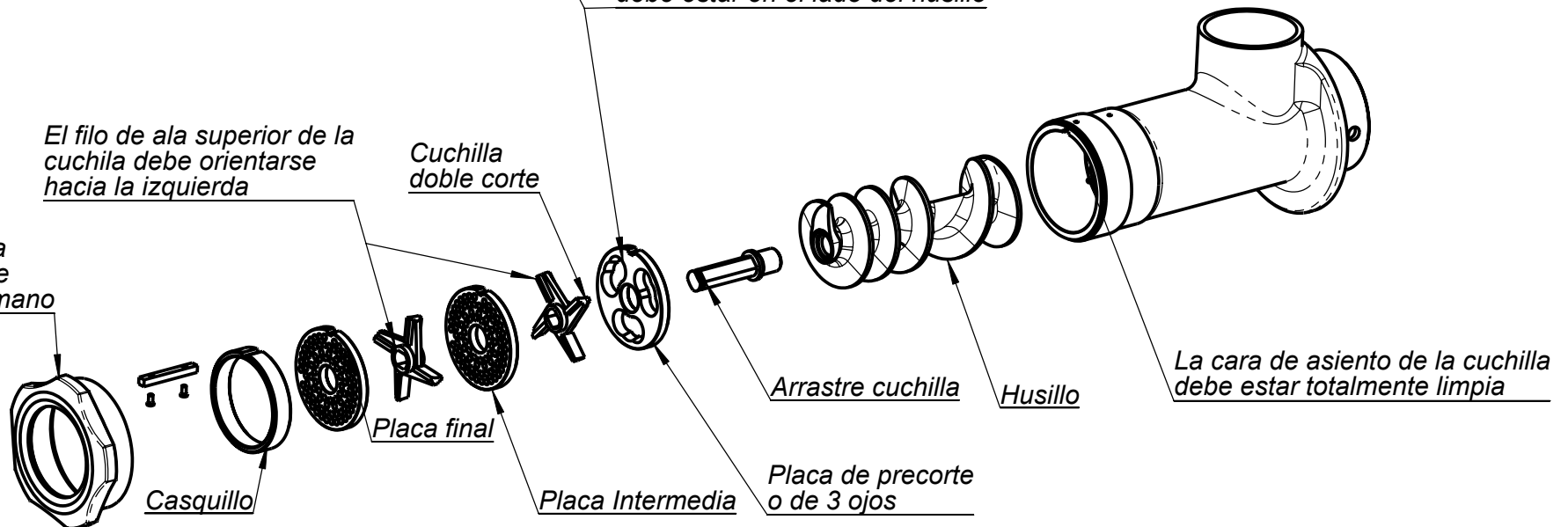


*El agujero de mayor abertura debe estar en el lado del husillo*

*El filo de ala superior de la cuchilla debe orientarse hacia la izquierda*

*Cuchilla doble corte*

*La tuerca boca debe apretarse con una sola mano*



*La cara de asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia*

*Arrastre cuchilla Husillo*

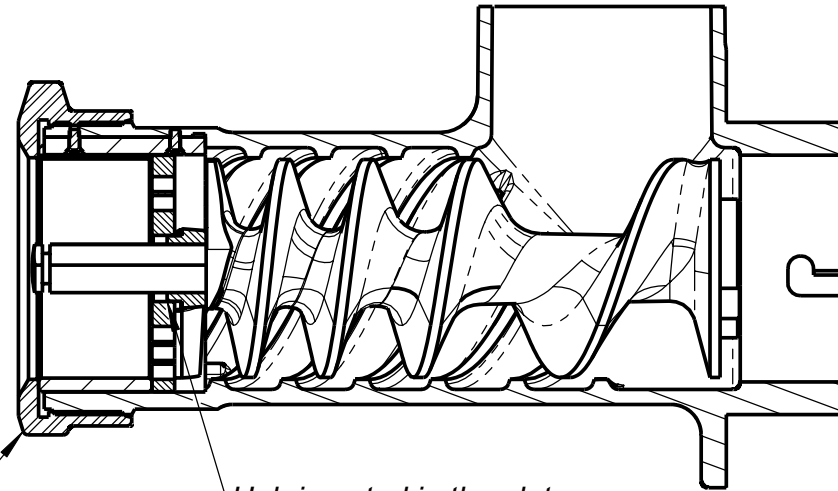
*Placa final*

*Placa de precorte o de 3 ojos*

*Placa Intermedia*

*Casquillo*

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

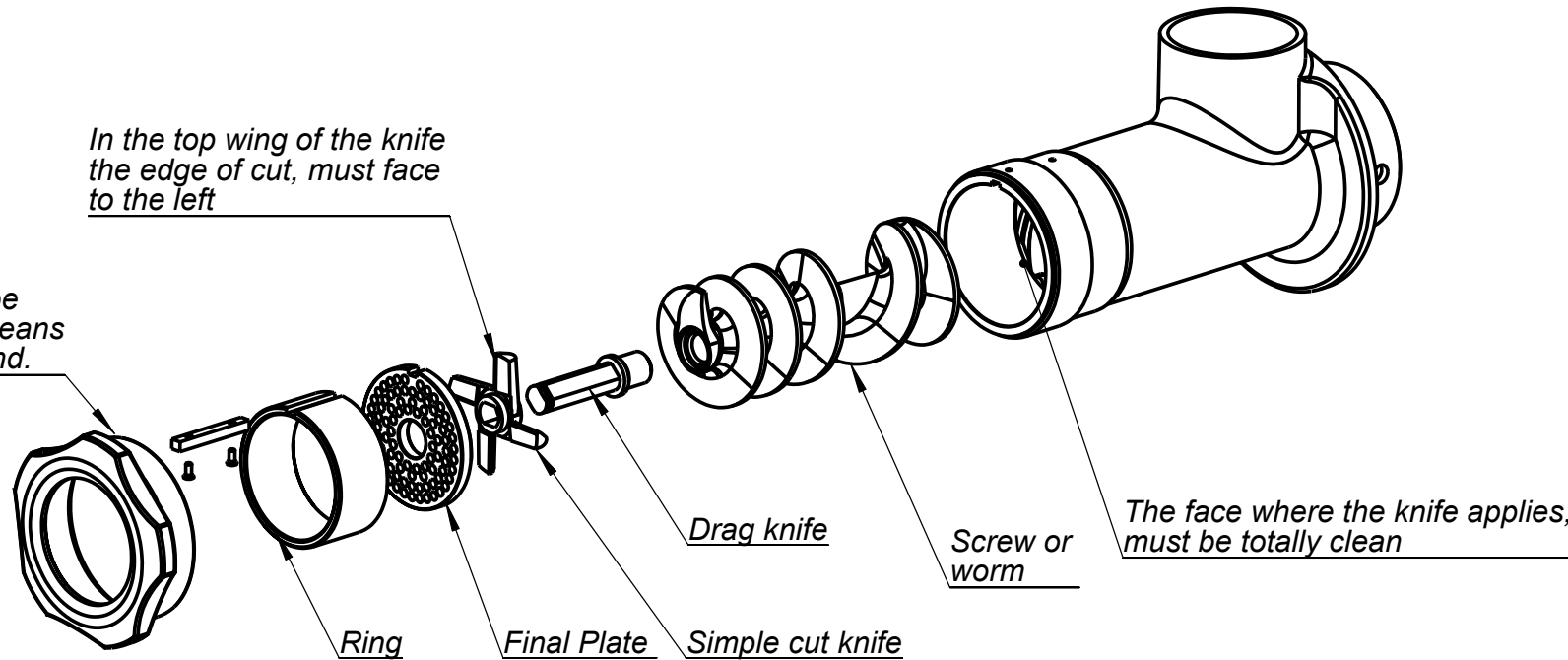


*When the product starts coming out, the nut must be lightly tighten again.*

*Hub inserted in the plate*

*In the top wing of the knife the edge of cut, must face to the left*

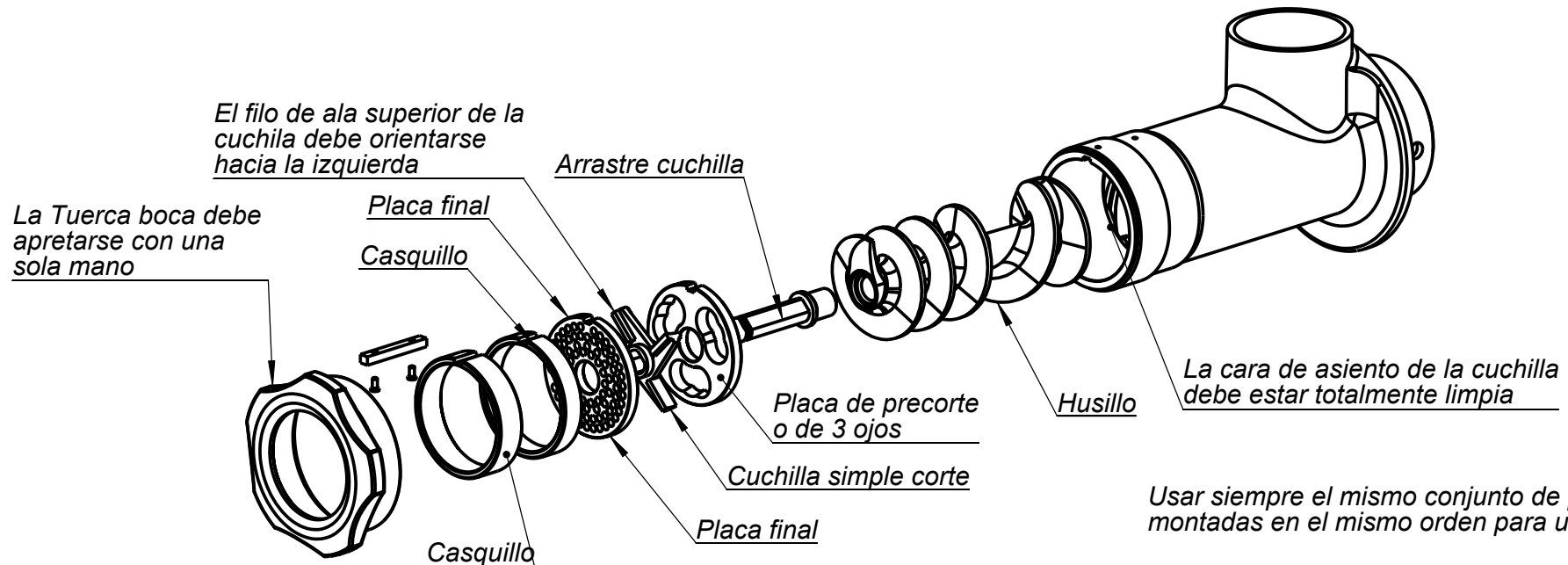
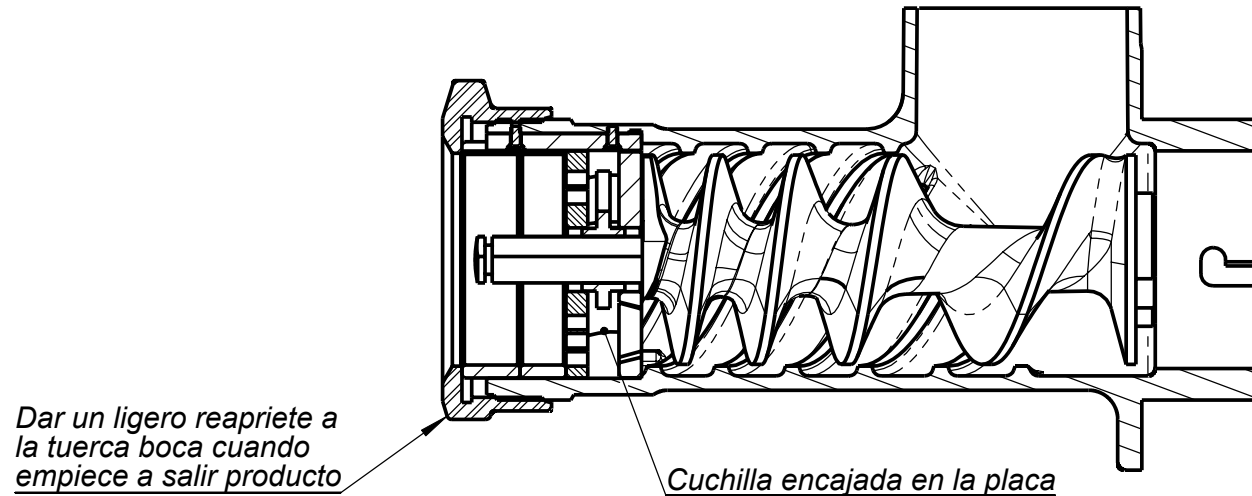
*The nut must be tightened by means of only one hand.*



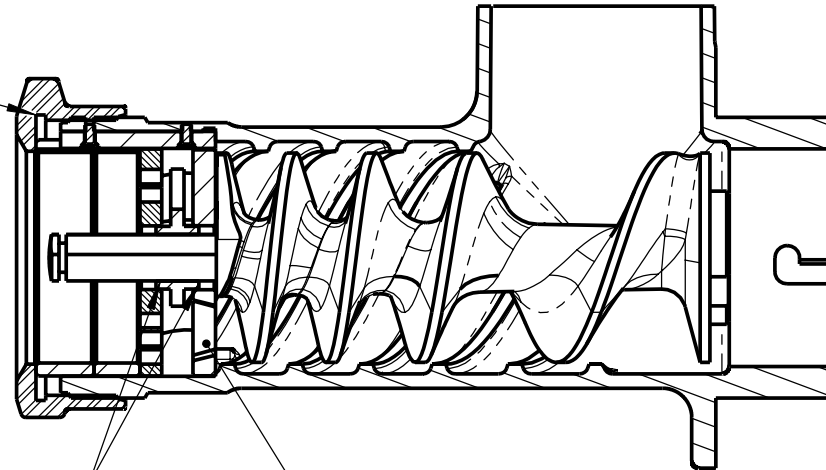
*The face where the knife applies, must be totally clean*

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





*When the product starts coming out, the nut must be lightly tightened again.*

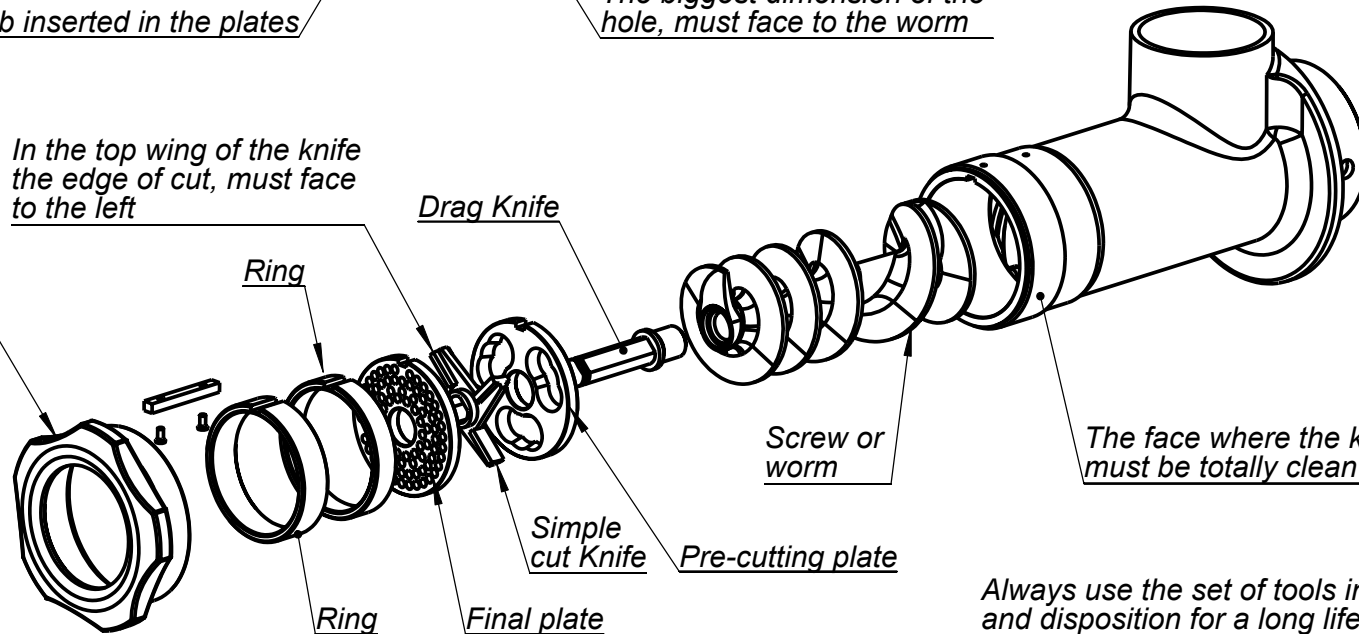


*Hub inserted in the plates*

*The biggest dimension of the hole, must face to the worm*

*In the top wing of the knife the edge of cut, must face to the left*

*The nut must be tightened by means of only one hand.*



*Drag Knife*

*Ring*

*Screw or worm*

*Simple cut Knife*

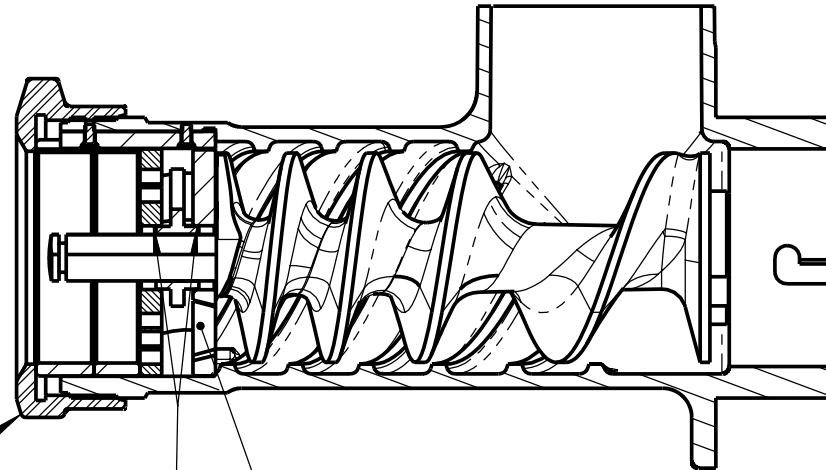
*Pre-cutting plate*

*Ring*

*Final plate*

*The face where the knife applies, must be totally clean*

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



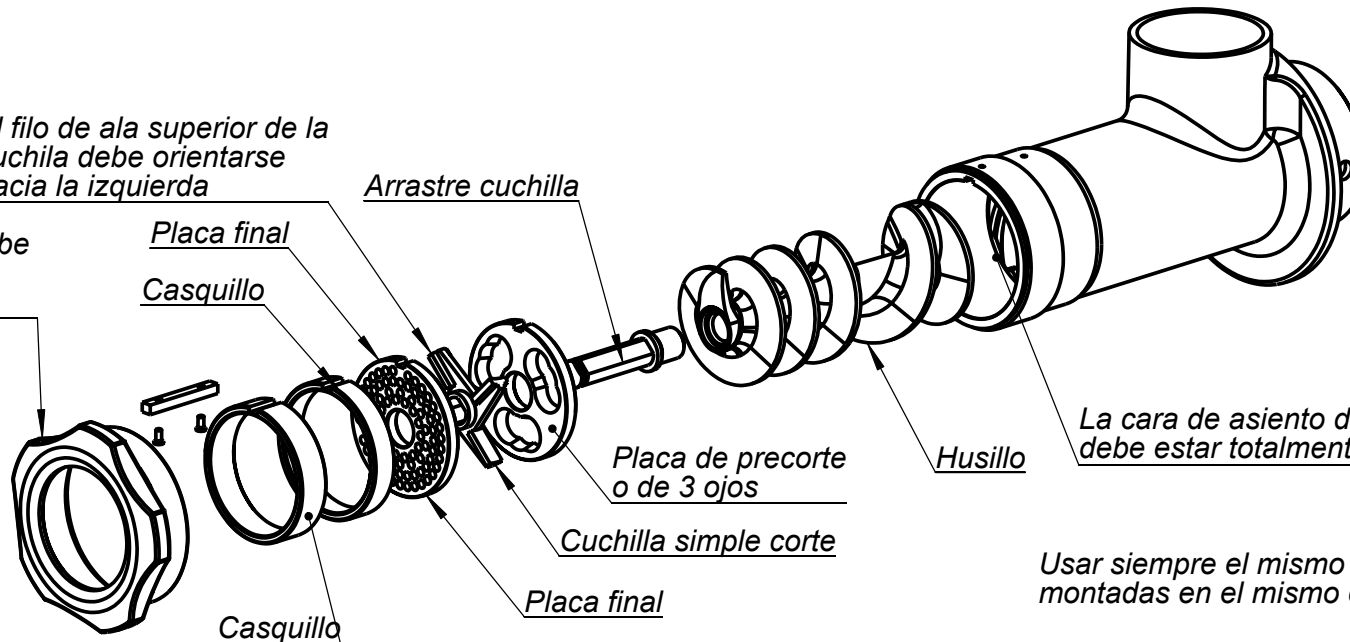
*Dar un ligero reapriete a la tuerca boca cuando empiece a salir producto*

*Cuchilla encajada en la placa*

*El agujero de mayor abertura debe estar en el lado del husillo*

*El filo de ala superior de la cuchilla debe orientarse hacia la izquierda*

*La Tuerca boca debe apretarse con una sola mano*



*Arrastre cuchilla*

*Placa final*

*Casquillo*

*Placa de precorte o de 3 ojos*

*Cuchilla simple corte*

*Placa final*

*Casquillo*

*Husillo*

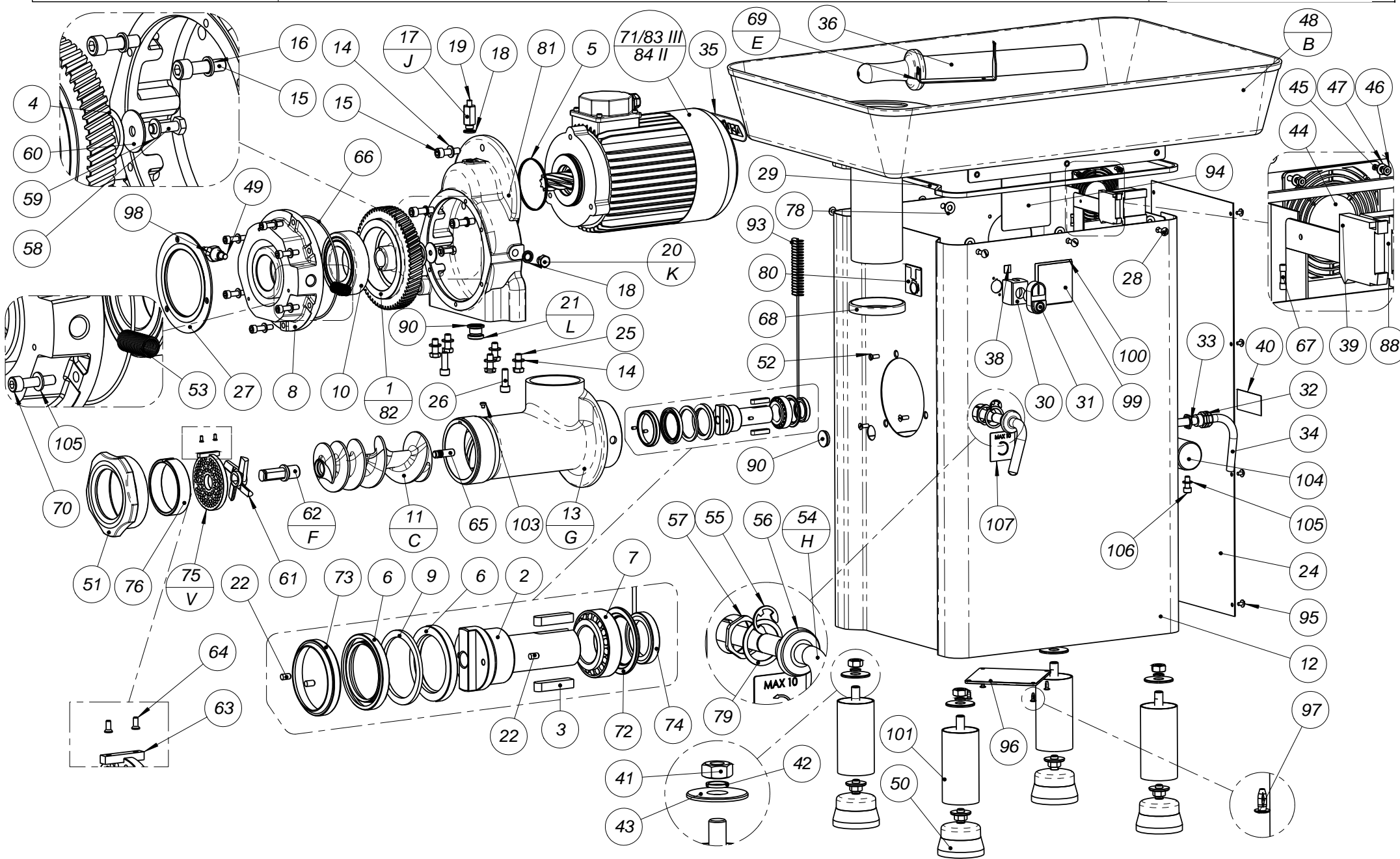
*La cara de asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia*

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

1PC98L

# 08 EXPLOSIONADO

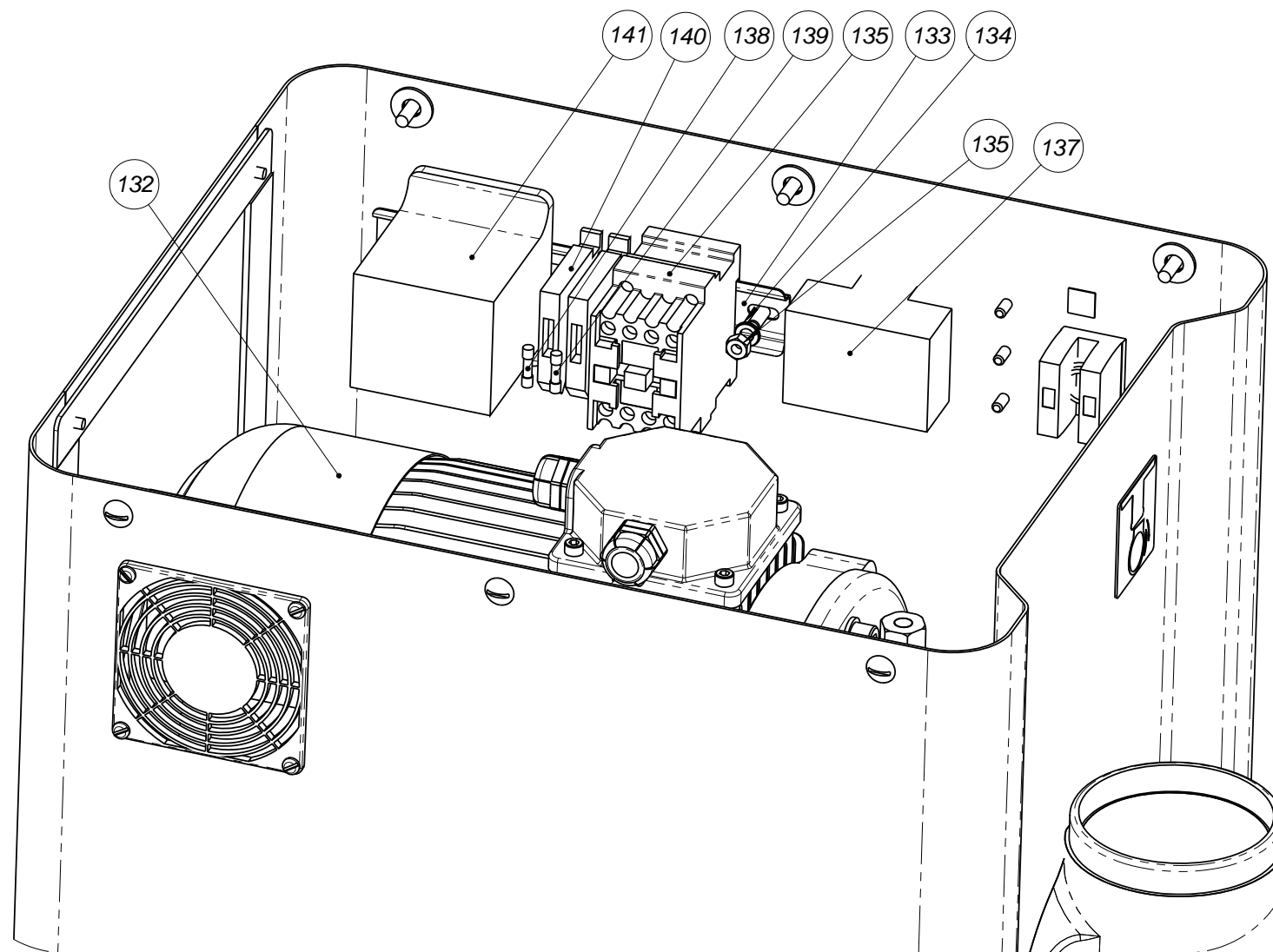
18-06-2015



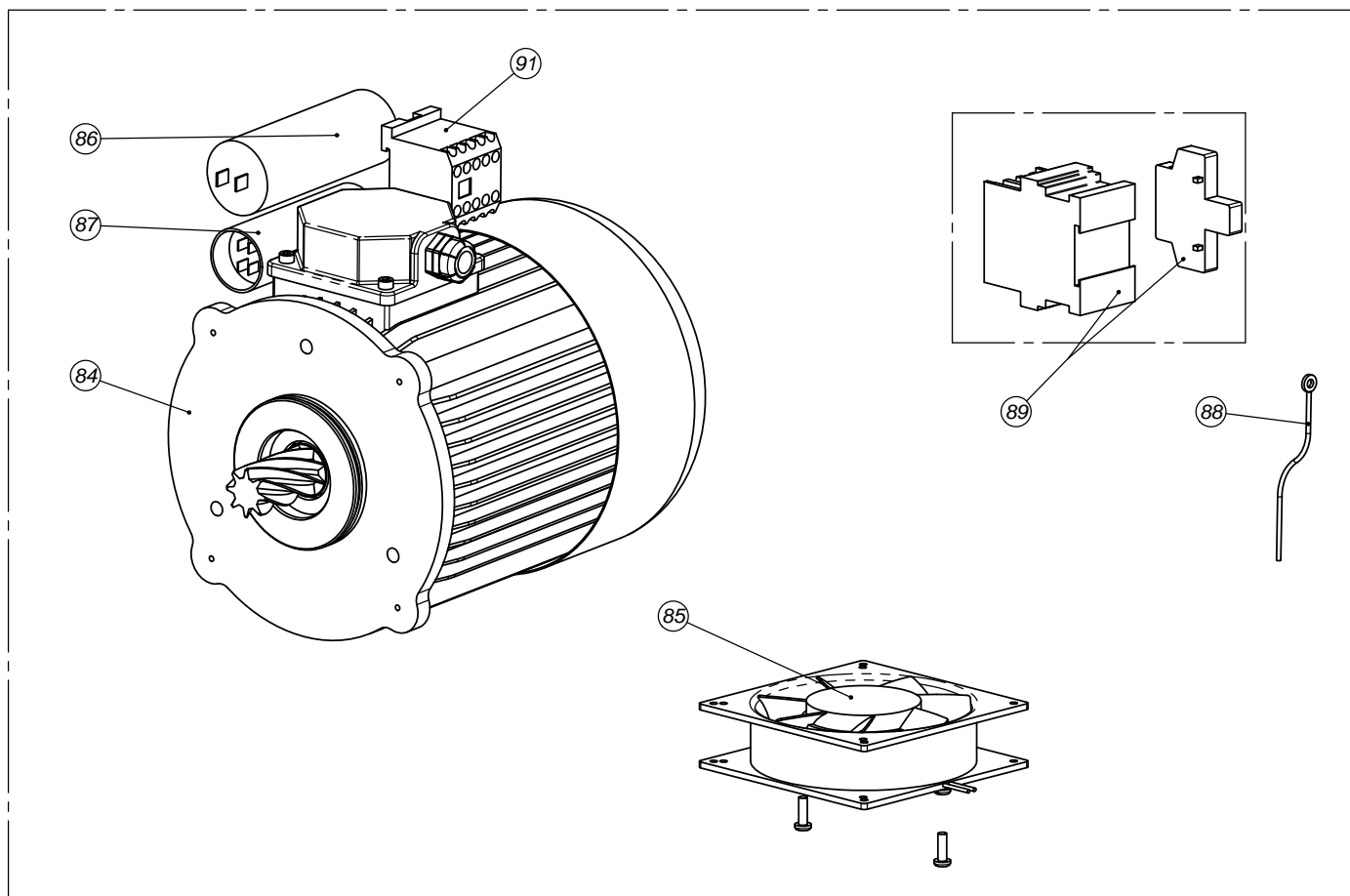
PC-98L

# 09 OPCION MOTOR 5Hp

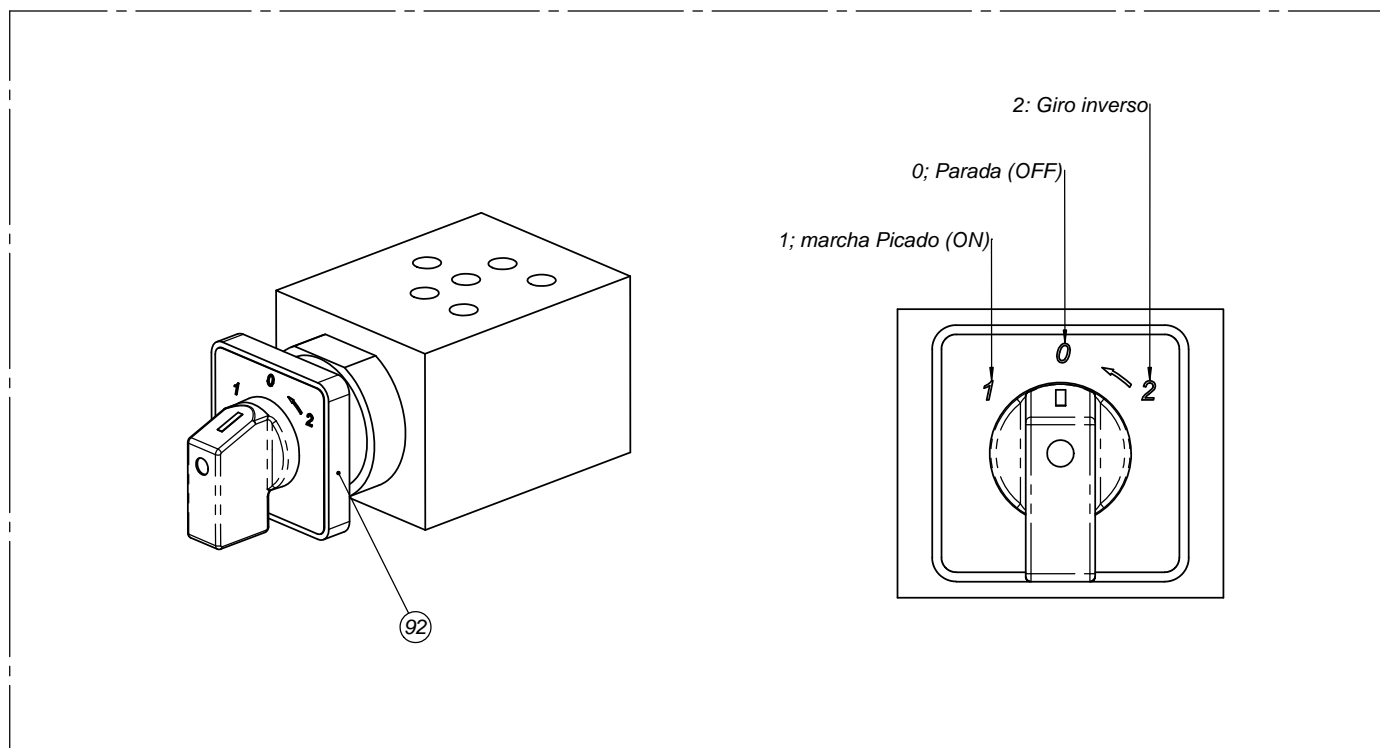
16-06-2015



OPCIÓN MONOFÁSICA



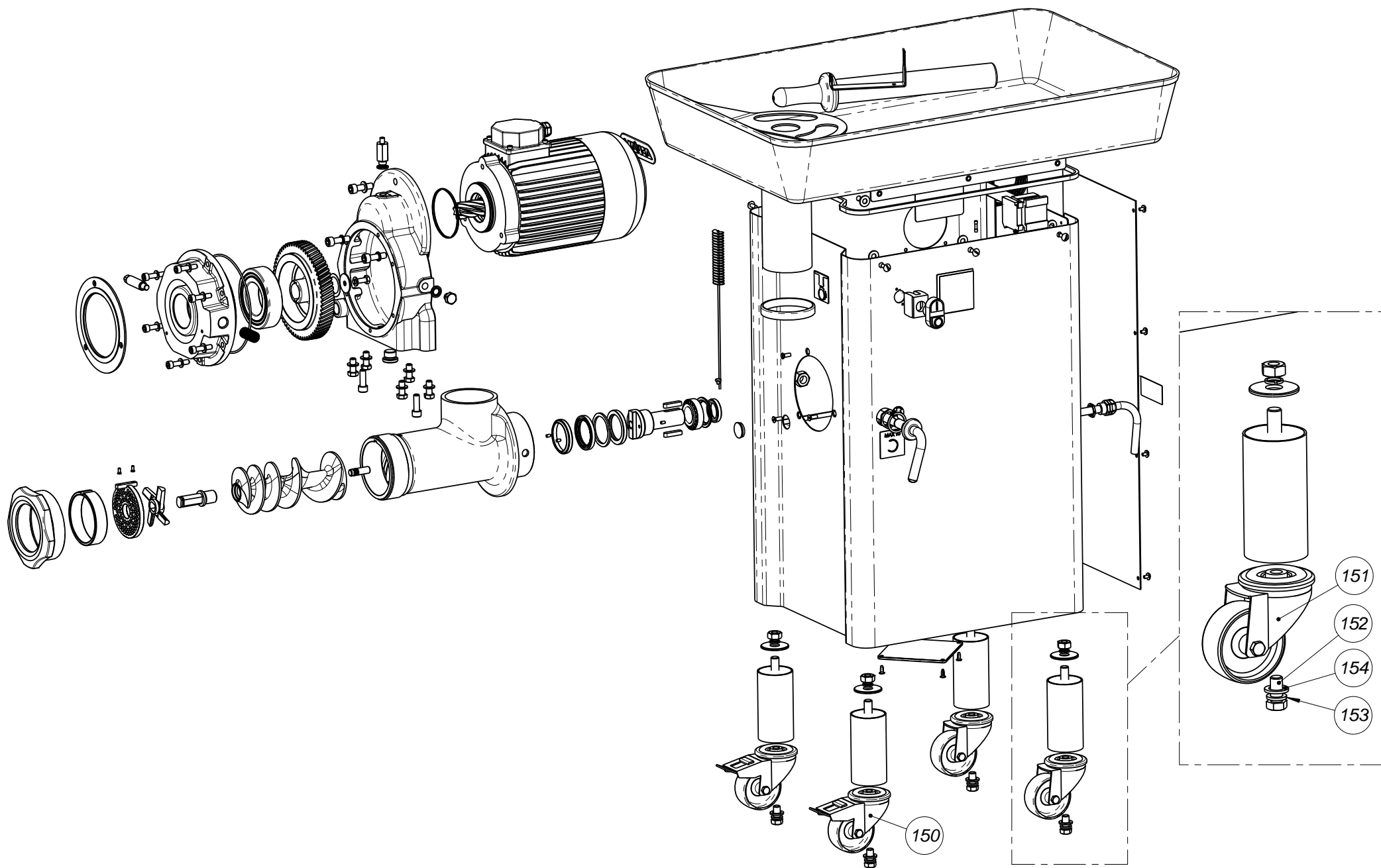
OPCIÓN INVERSOR SENTIDO DE GIRO



PC-98L

# 11 OPCION RUEDAS

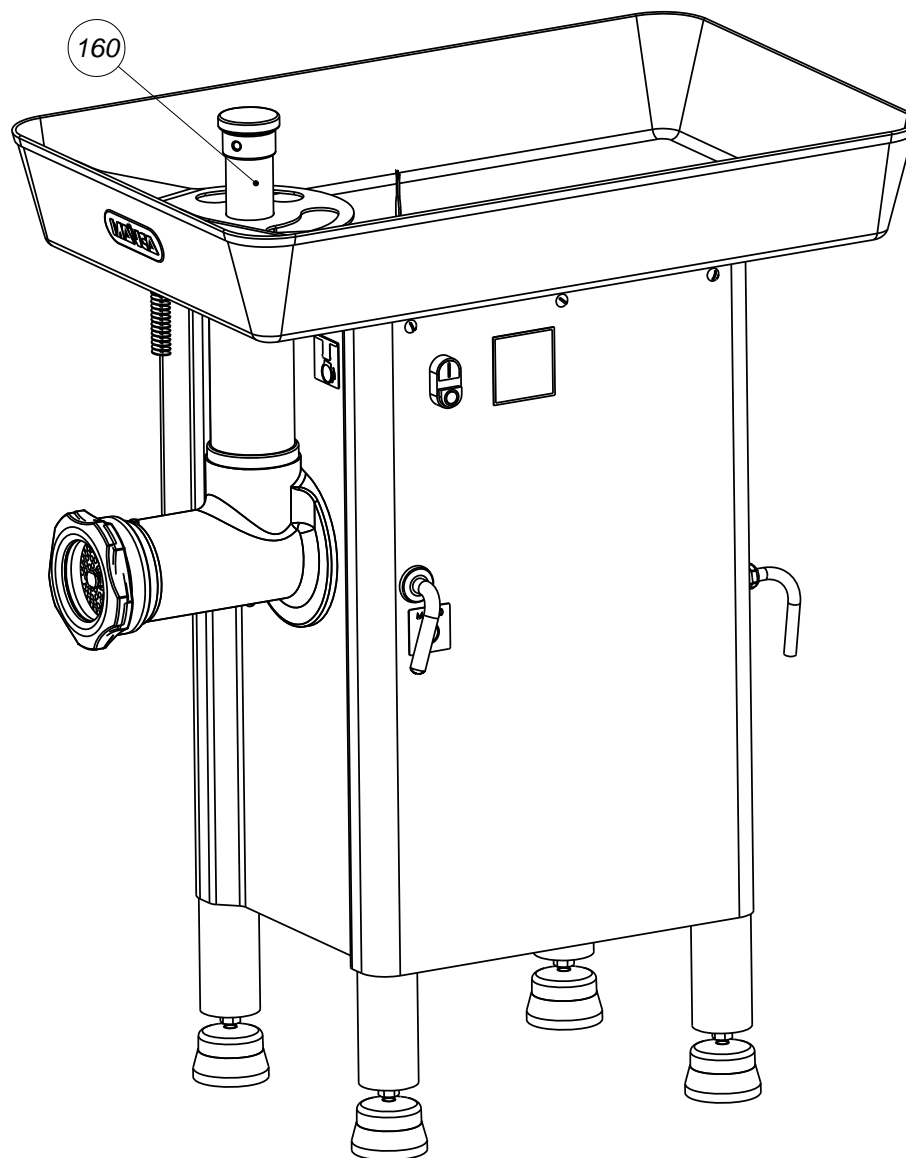
18-06-2015



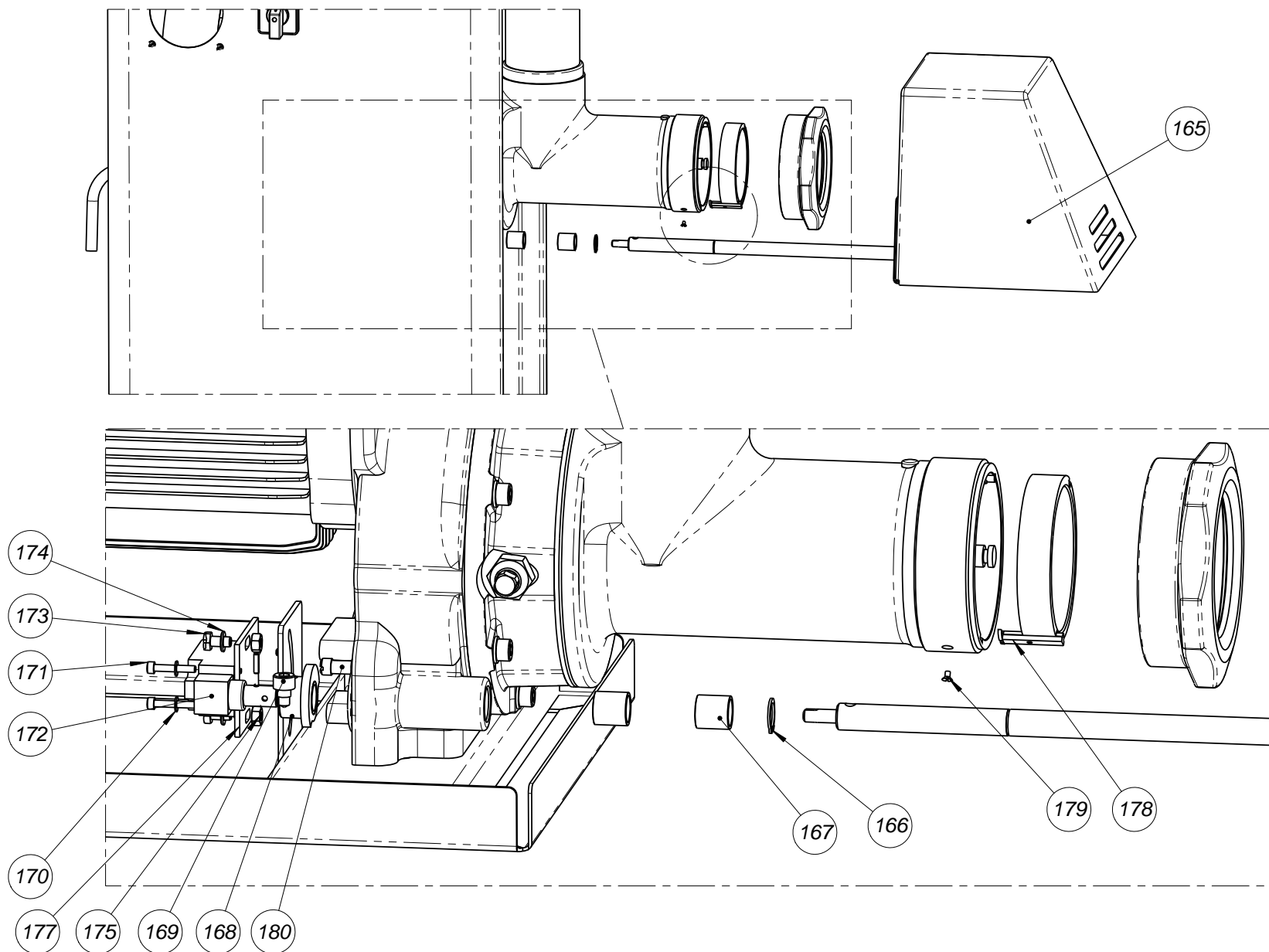
PC-98L

## 12 OPCION PISON MACIZO

18-06-2015







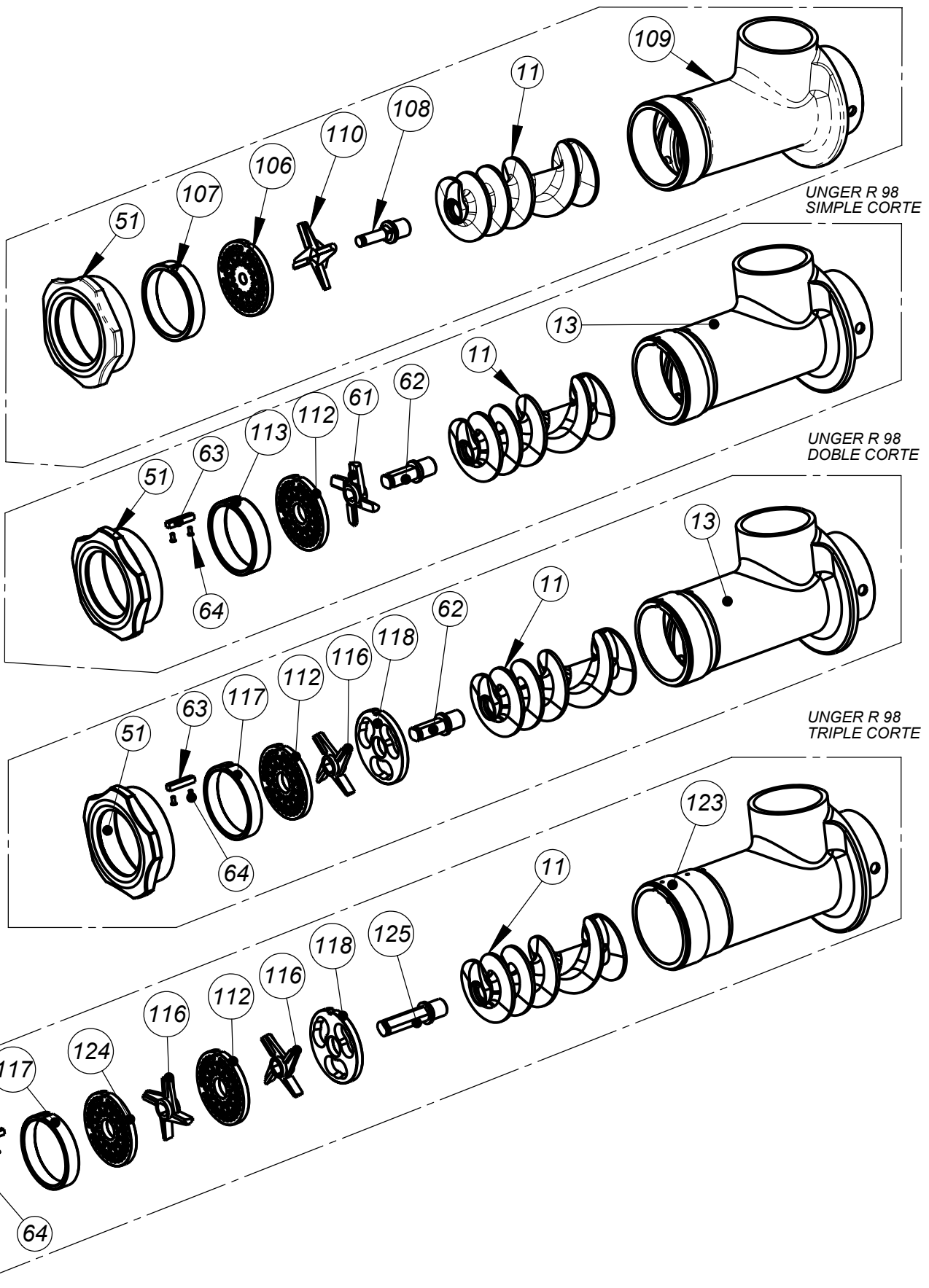
PC-98L

# 14 CONFIGURACION BOCAS

01-03-2013



ENTERPRISE 32



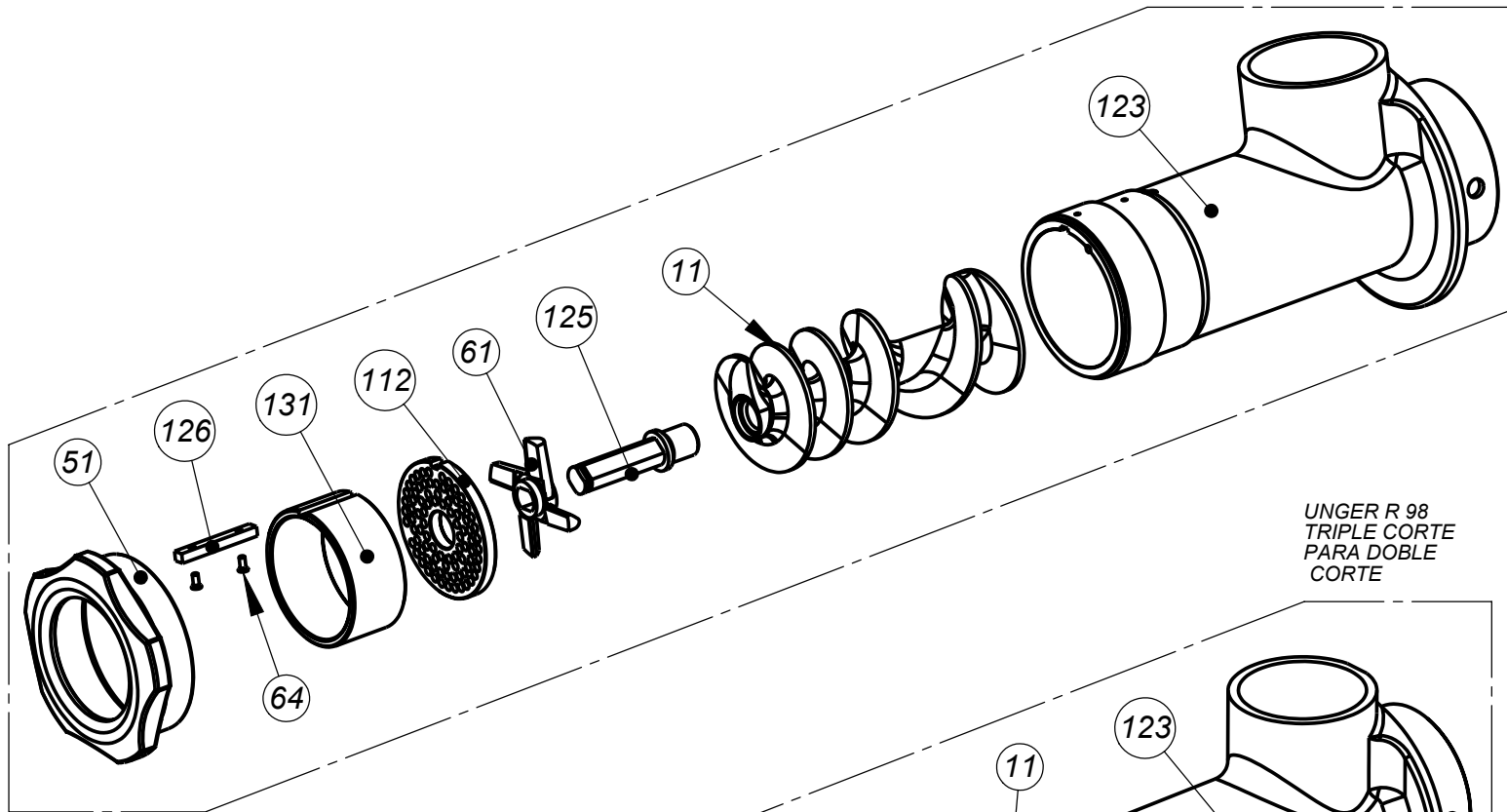
PC-98L

# 15 CONFIGURACION BOCAS

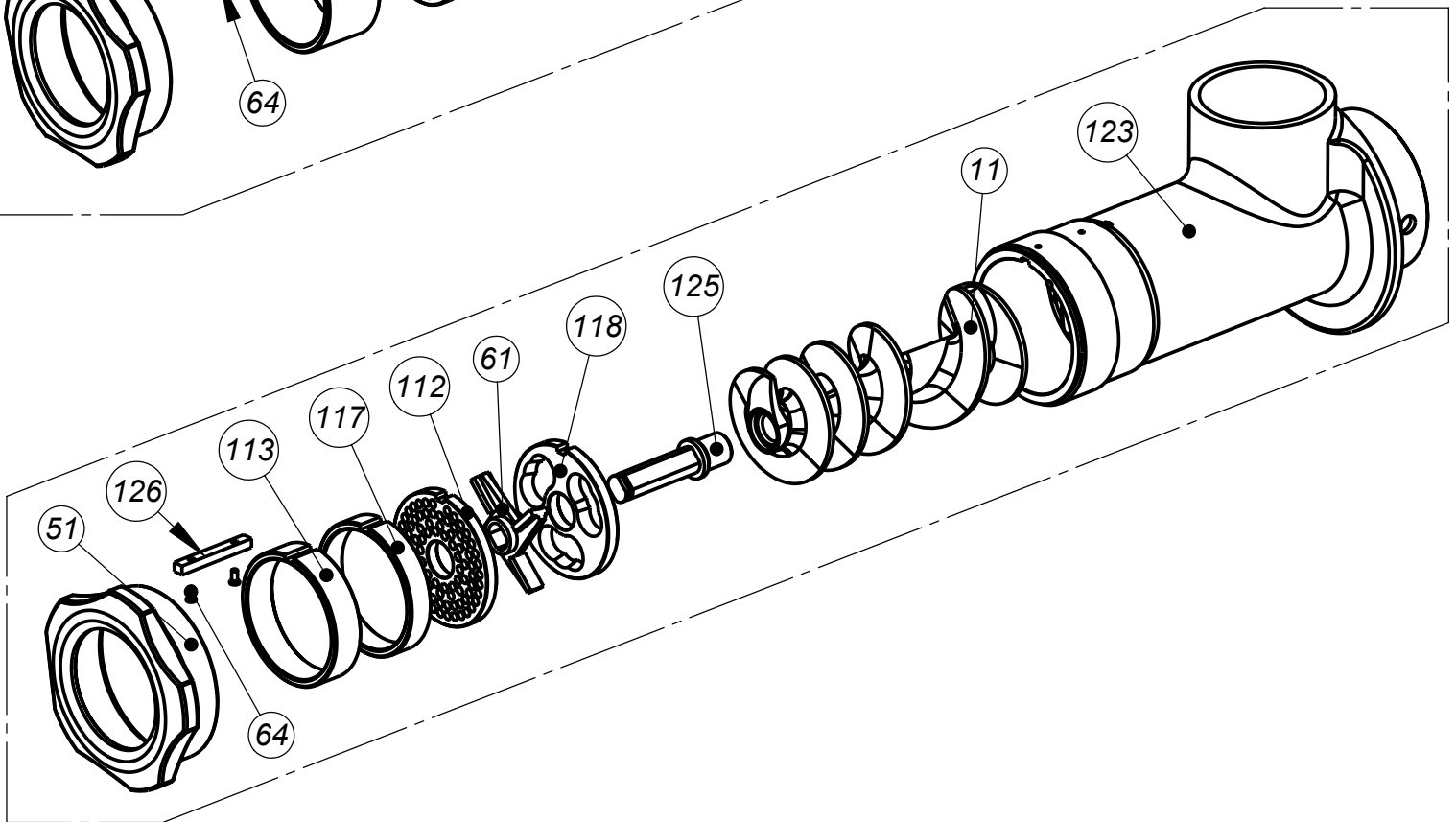
01-03-2013



UNGER R 98  
TRIPLE CORTE  
PARA SIMPLE  
CORTE



UNGER R 98  
TRIPLE CORTE  
PARA DOBLE  
CORTE



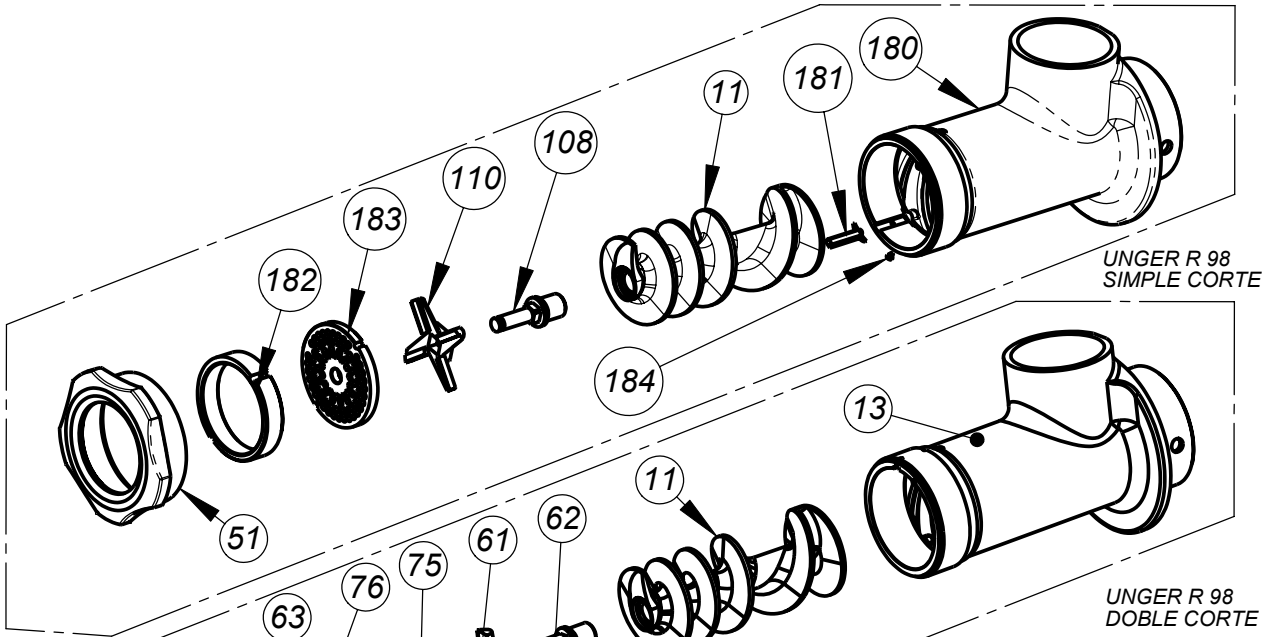
PC-98L

16 CONFIGURACION BOCAS CODIFICADAS

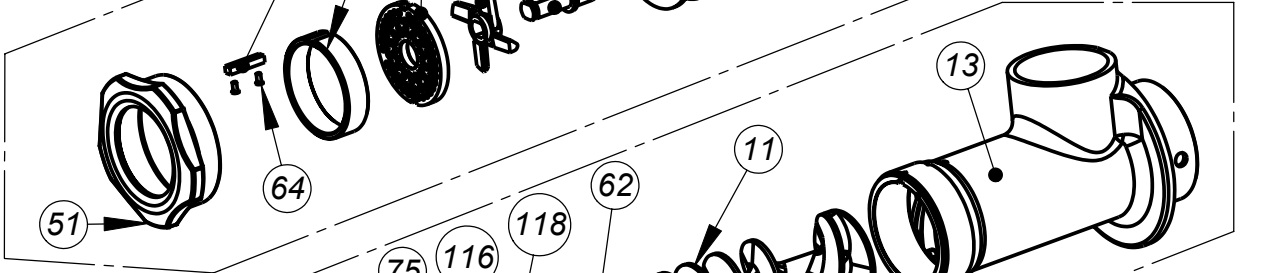
30-06-14



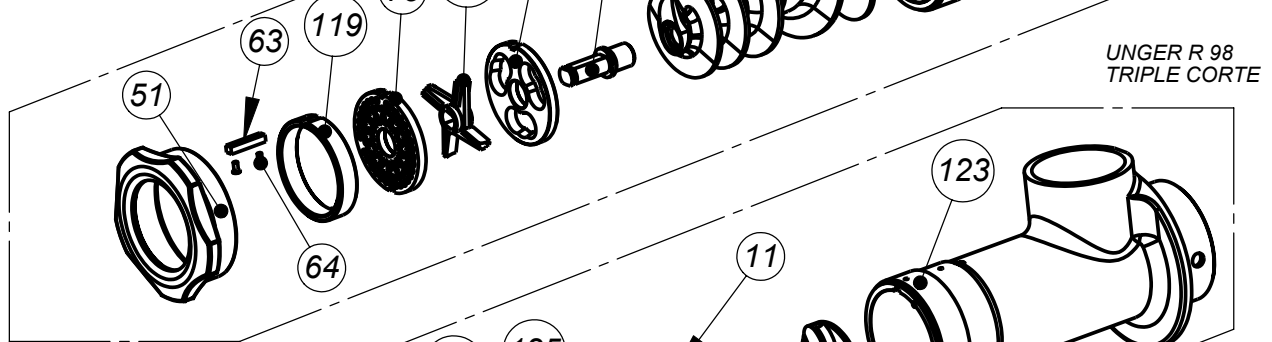
ENTERPRISE 32



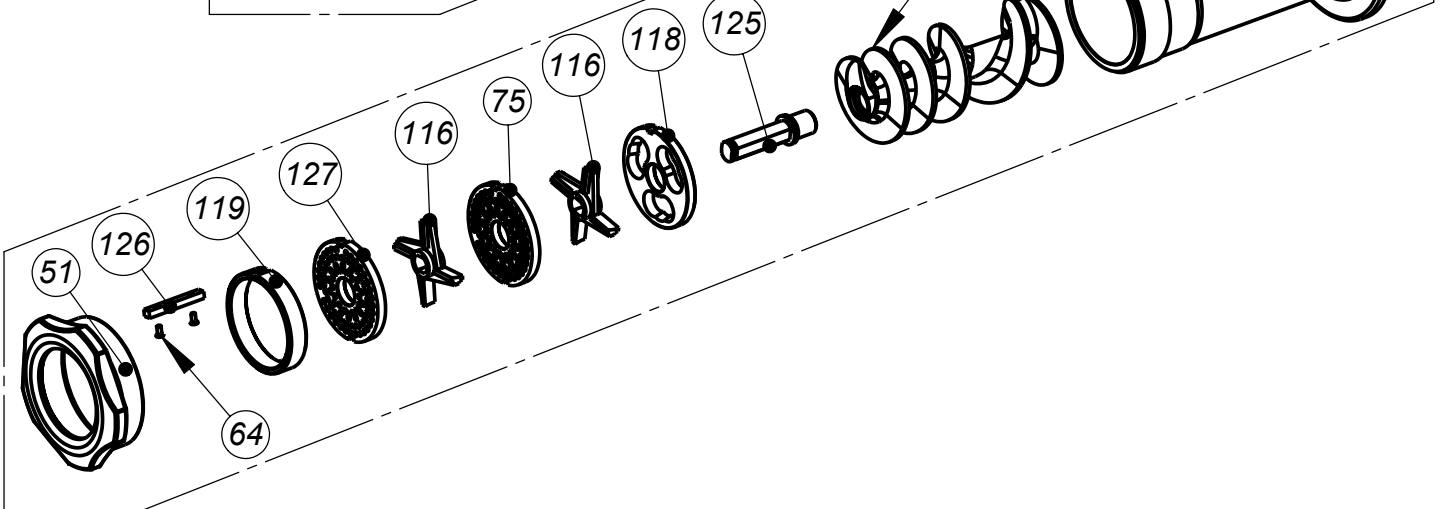
UNGER R 98  
SIMPLE CORTE



UNGER R 98  
DOBLE CORTE



UNGER R 98  
TRIPLE CORTE



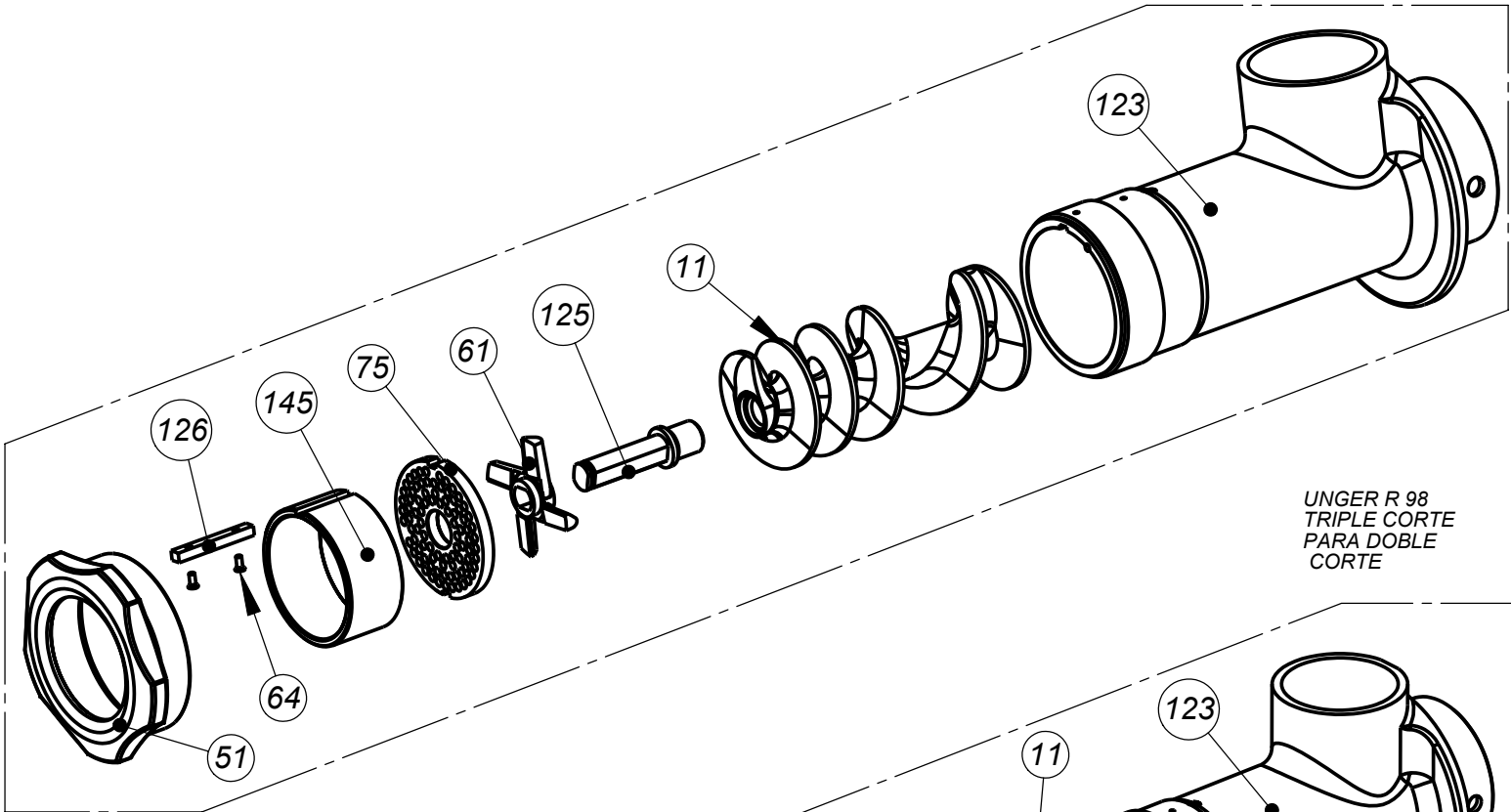
PC-98L

17 CONFIGURACION BOCAS CODIFICADAS

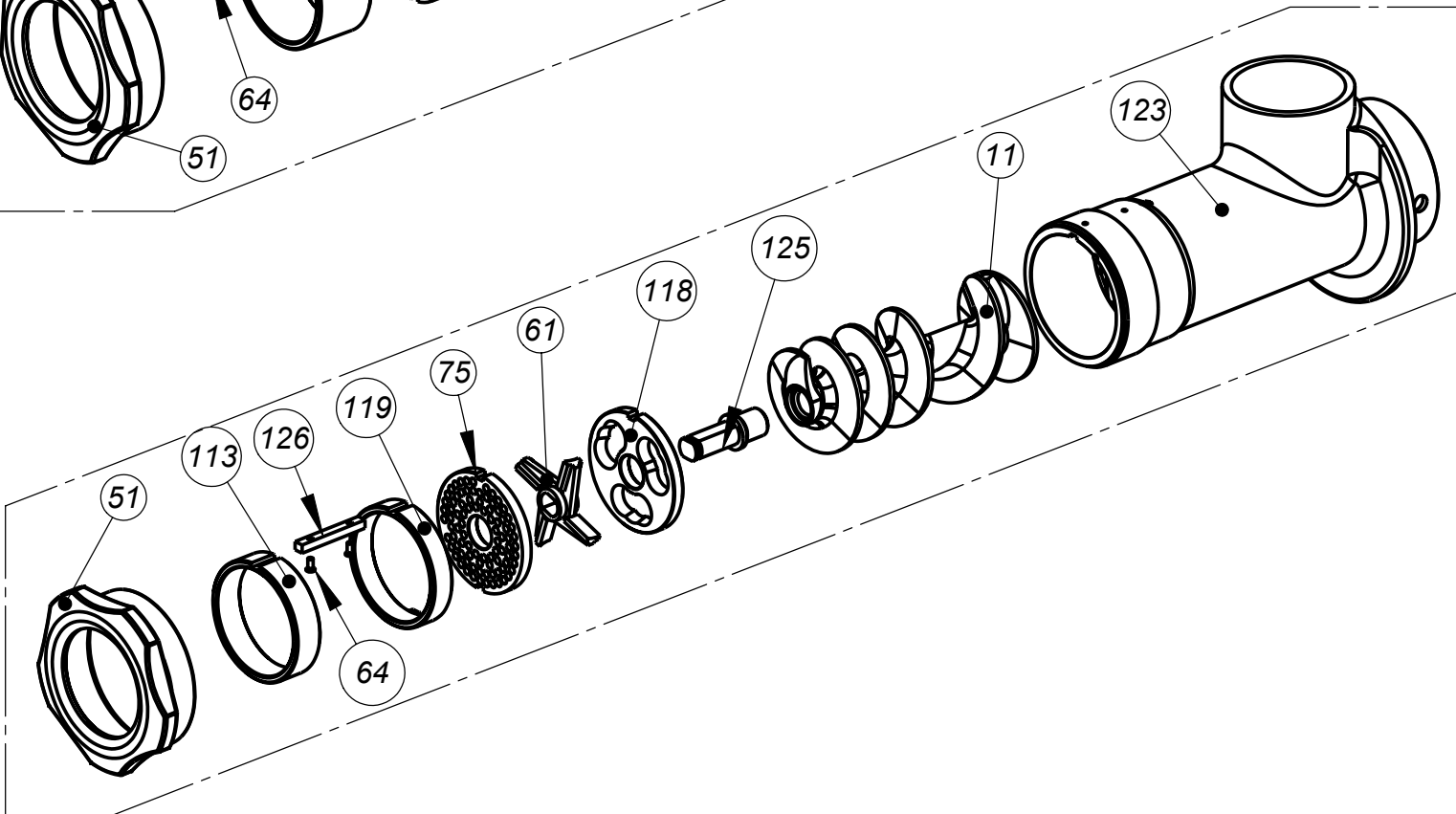
30-06-14



UNGER R 98  
TRIPLE CORTE  
PARA SIMPLE  
CORTE



UNGER R 98  
TRIPLE CORTE  
PARA DOBLE  
CORTE



<b>ORDEN</b>	<b>CODIGO</b>	<b>DENOMINACION</b>	<b>CANTIDAD</b>
1	5PC31124	CORONA CONDUcida z63 60Hz PC-98-114	1
2	5PC43715	EJE ARRASTRE PC-98	1
3	6CT8735AB	CHAVETA AB 08x07x35	2
4	6PS304201	ARANDELA PS-30-42-0,1	1
5	6PTT085	TORICA 85,00x2,50 (OR)	1
6	6PT456207	RETEN 45x62x7 G-1 MUELLE INOX	2
7	6RD32006X	RODAMIENTO CONICO 32006X	1
8	5PC31169	SOPORTE FRONTAL EXCENT PC-98	1
9	5PC43717	ARO TOPE RETÉN PC-98	1
10	6RD4212	RODAMIENTO 4212 BTV	1
11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
12	5PC00077	ENVOLVENTE PC-98	1
13	5PC10196	BOCA PC-98 UNGER	1
14	6125110	ARANDELA 10 INOX	6
15	691211030	TORNILLO ALLEN 10x30 INOX	3
16	60480002	JUNTA METAL BUNA 1- 8	2
17	5PC44297	TAPON FILTRO BRONFIL PM-PC	1
18	60480004	JUNTA METAL BUNA 1-4	2
19	6FB850810	FILTRO BRONFIL FB-85 08x10	1
20	60130004	TAPON 1-4	1
21	6TP108-4	TAPON VACIADO PT 140008 1-2 ALLEN	1
22	5PM41892	TAPON EJE ARRASTRE 4,5x8 PM-82	4
23	6125108	ARANDELA 08 INOX	6
24	5PC31153	TAPA TRASERA PC-98-114L	1
25	693311025	TLLO 6C M-10x25 INOX	5
26	69121030	TORNILLO ALLEN 10x30 INOX	2
27	5PC43716	ARANDELA FRONTAL PC-98	1
28	6POEI0616	TRNLLLO POELLER M6x16 INOX	6
29	6XX41294	JUNTA BURLETE SIL.NEGRO 6x1	2,5mt
30	6PL004	CAMARA DE CONTACTOS 4001+4002	1
31	6PPDNCL	PULSADOR DOBLE CMEM PPDNCL+PCD	1
32	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	1
33	6PEPG13TN	TUERCA PRENSAESTOPAS 13.5 METAL	1
34	4XX41469C	GRUPO CABLE ELECTR. 4x2,5	1
35	5XX41368M	PLAQUITA MEDIANA R - S MAINCA 3M	1
36	5PM42759	PISON PM-98-114	1
37	6EM10400	CONTACTOR DIL EM-10 400v	1
38	6PQTT6301M	PLAQUITA TOMA TIERRA 13mm	1
39	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	1
40	6CONECT	ETIQUETA CONECTADO A ...	1
41	6934114	TUERCA M-14 INOX	4
42	6127114	ARANDELA GROWER 14 INOX	4
43	69021116	ARANDELA ALA ANCHA M16	4
44	6EMLZ232	TAPA VENTILADOR 12-20	1
45	608510416	TORNILLO CAB CILIN 04x16 INOX	4
46	6934104	TUERCA M-4 INOX	4
47	6125104	ARANDELA 04 INOX	4
48	5PC10217	BANDEJA GIGANTE PC-98L	1

<b>ORDEN</b>	<b>CODIGO</b>	<b>DENOMINACION</b>	<b>CANTIDAD</b>
49	5PC44083	PASADOR EXCENTRICO PC-98	1
50	4XX42437	TACO BASE PM-98	4
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
52	6963I0616	TORNILLO CAB PLANA M6x16 INOX	3
53	6HELI1640	HELICOIL 16x40	1
54	5PC43974	MANETA BOCA PC-98-114L	1
55	66799RS12	SEEGER SEGURIDAD 12 INOX	1
56	5PC43720	TUERCA MANETA PC-98	1
57	6PEPG21T	TUERCA PRENSAESTOPAS PG-21 METAL	1
58	6933I0825	TLLO 6C 08x25INOX	1
59	6127I08	ARANDELA GROWER 08 INOX	1
60	5PC43718	VOLANDERA PC-98	1
61	6PT98CSCL	CUCHILLA SC PM-98 L&W	1
62	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 SC	1
63	5PM43240	CHAVETA PLACA PM-98	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
65	5PC43754	CENTRADOR HUSILLO PC-98	1
66	6EBTO17003	TORICA 170x3 EB-12	1
67	6FUS19195	FUSIBLE T 2A REF-19195 CR-GS	1
68	5PC43722	JUNTA BANDEJA PC-98	1
69	5PM41871	EXTRACTOR HUSILLO PM-82-70	1
70	6912I0835	TORNILLO ALLEN 08x35 INOX	6
71	5PC31092K5	MOTOR III,230-400v.50Hz.5HP	1
72	5PC43729	ARO SEPARADOR	1
73	6PT526207	RASCADOR 52x62x7 - 10 DRS PT-98	1
74	6RT304207	RETEN 30 - 42 - 07 G-25	1
75	6PK070060P	PLACA CODIF. AG.PEQ. 06	1
76	5PC43741	CASQUILLO SIMPLE CORTE CODIF PC-98	1
77	6PMTEMPRES	ACEITE TEMPRESS 128 CT PM	0,82
78	5SM42009	ARANDELA GOMA PM-70	6
79	6AR303810	ARANDELA BAJO PISTO 30x38x10	1
80	5PC43797	PLAQUITA MONTAJE BOCA	1
81	5PC31119	CARTER PC-98-114 60Hz z=63 66	1
82	5PC31121	CORONA CONDUCIDA z66 PC-98	1
83	5PC31087K3	MOTOR III,230-400v.50Hz.3HP	1
84	5PC31092A3	MOTOR II 220v 50Hz 3HP	1
85	5XX44212	Ventilador 92 PM-70 / PC-98	1
86	6GIS300350	CONDENSADOR 300-350 u 250-290V	1
87	6CO045	CONDENSADOR 45 Uf 400-450 V	1
88	4XX41035A	GRUPO CABLE TOMA TIERRA	1
89	6O0BM10230	CONTACTOR DIL OO-BM 10 230v	1
90	6RAC604800	JUNTA METAL BUNA 6048 1/2" BSP	1
91	63RT151723	CONTACTOR SIEMENS 3RT1517-1AP00	1
92	6T345278EE	INTERRUPTOR INVERSOR	1
93	5XX44052	CEPILLO ESPIRAL INOX D20	1
94	5PC44028	PROTECTOR TAPA REJILLA PC-98L	1
95	6POEI0508	TRNLLO POELIER M5x08 INOX	8

<b>ORDEN</b>	<b>CODIGO</b>	<b>DENOMINACION</b>	<b>CANTIDAD</b>
96	4PM41912	GRUPO TAPA VENTILADOR PM-98 L	1
97	6EM27PIF53	CLIP 27PIF0053 -BLACK-	4
98	6GPN910401	TAPON GPN 910 4105	1
99	6XXECTMA3M	ETIQ 7x7 CARACT TEC MAINCA CE	1
100	6XXEPMAINC	ETIQ PROTECTORA MAINCA	1
101	5PC31151	PIE BASE PC-98L-114L	4
102	6439I16	TUERCA BAJA M-16 INOX	1
103	5PC44089	TAPON BOCA PC-98	1
104	5PC43973	CONTRAPESO PC-98-114L	1
105	6125I08	ARANDELA 08 INOX	2
106	6912I0820	TORNILLO ALLEN 08x20 INOX	2
107	5PC44213	PLAQUITA MANETA	1

### **CONFIGURACIONES DE LOS SISTEMAS DE CORTE**

#### **ENTERPRISE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
106	6PL03206L	PLACA B-32 /06	1
107	5PM41798	CASQUILLO PM-98-32 ENTERPRISE	1
108	5PT40843	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 32	1
109	5PC43830	BOCA PC-98 ENTERPRISE	1
110	6PM98CSCBL	CUCHILLA SC B-32 L&W	1

#### **UNGER R98 SIMPLE CORTE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
13	5PC10196	BOCA PC-98 UNGER	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
61	6PT98CSCL	CUCHILLA SC PM-98 L&W	1
62	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 SIMPLE CORTE	1
63	5PM43240	CHAVETA PLACA PM-98	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
112	6PL09806L	PLACA PT-98 /06	1
113	5PM43239	CASQUILLO PM-98 SIMPLE CORTE	1

#### **UNGER R98 DOBLE CORTE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
62	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 SIMPLE CORTE	1
63	5PM43240	CHAVETA PLACA PM-98	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
112	6PL09806L	PLACA PT-98 /06	1
13	5PC10196	BOCA PC-98 UNGER	1
116	6PT98CDCL	CUCHILLA DC PM-98	1
117	5PM43241	CASQUILLO PM-98 DOBLE CORTE	1
118	6PL098-3	PLACA 3 OJOS PM-98	1



<b>ORDEN</b>	<b>CODIGO</b>	<b>DENOMINACION</b>	<b>CANTIDAD</b>
<b><u>UNGER R98 TRIPLE CORTE</u></b>			
11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
112	6PL09806L	PLACA PT-98 /06	1
116	6PT98CDC	CUCHILLA DC PM-98	2
117	5PM43241	CASQUILLO PM-98 DOBLE CORTE	1
118	6PL098-3	PLACA 3 OJOS PM-98	1
123	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	1
124	6PL09805L	PLACA PT-98 /05	1
125	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	1
126	5PM43238	CHAVETA PLACA PM-98 TRIPLE CORTE	1

**UNGER R98 TRIPLE CORTE CON SIMPLE CORTE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
61	6PT98CSCL	CUCHILLA SC PM-98 L&W	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
112	6PL09806L	PLACA PT-98 /06	1
123	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	1
125	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	1
126	5PM43238	CHAVETA PLACA PM-98 TRIPLE CORTE	1
131	5PM43237	CASQUILLO TC PARA SC PM-98	1

**CONFIGURACIONES DE LOS SISTEMAS DE CORTE CODIFICADO**

**ENTERPRISE CODIFICADO**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
108	5PT40843	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 32	1
110	6PM98CSCBL	CUCHILLA SC B-32 L&W	1
180	5PC43744	BOCA PC-98 ENTERPRISE	1
181	4PC44137	CHAVETA CODIFICADA 32 CON TAPA	1
182	5PC43785	CASQUILLO ENTERPRISE CODIF PC-98 - 32	1
183	6PK032060	PLACA CODIF. B-32 06	1
184	696310305	TORNILLO CAB PLANA M3x5 INOX	1

**UNGER R98 SIMPLE CORTE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
13	5PC10196	BOCA PC-98 UNGER	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
61	6PT98CSCL	CUCHILLA SC PM-98 L&W	1
62	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 SIMPLE CORTE	1
63	5PM43240	CHAVETA PLACA PM-98	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
75	6PK070060P	PLACA CODIF. AG.PEQ. 06	1
76	5PC43741	CASQUILLO SIMPLE CORTE CODIF PC-98	1

<b>ORDEN</b>	<b>CODIGO</b>	<b>DENOMINACION</b>	<b>CANTIDAD</b>
<b><u>UNGER R98 DOBLE CORTE</u></b>			
11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
62	5PT40844	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 SIMPLE CORTE	1
63	5PM43240	CHAVETA PLACA PM-98	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
75	6PK070060P	PLACA CODIF. AG.PEQ. 06	1
13	5PC10196	BOCA PC-98 UNGER	1
116	6PT98CDCL	CUCHILLA DC PM-98	1
118	6PL098-3	PLACA 3 OJOS PM-98	1
119	5PC43740	CASQUILLO DOBLE CORTE CODIF PC-98	1

**UNGER R98 TRIPLE CORTE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
75	6PK070060P	PLACA CODIF. AG.PEQ. 06	1
116	6PT98CDC	CUCHILLA DC PM-98	2
118	6PL098-3	PLACA 3 OJOS PM-98	1
119	5PC43740	CASQUILLO DOBLE CORTE CODIF PC-98	1
123	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	1
125	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	1
126	5PM43238	CHAVETA PLACA PM-98 TRIPLE CORTE	1
127	6PK070050P	PLACA CODIF. AG.PEQ. 05	1

**UNGER R98 TRIPLE CORTE CON SIMPLE CORTE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
61	6PT98CSCL	CUCHILLA SC PM-98 L&W	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
75	6PK070060P	PLACA CODIF. AG.PEQ. 06	1
123	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	1
125	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	1
126	5PM43238	CHAVETA PLACA PM-98 TRIPLE CORTE	1
145	5PC43742	CASQUILLO TC PARA SC CODIF PC-98	1

**UNGER R98 TRIPLE CORTE CON DOBLE CORTE**

11	5PC31086	HUSILLO PC-98	1
51	5PM30843	TUERCA BOCA PM-98	1
61	6PT98CSCL	CUCHILLA SC PM-98 L&W	1
64	5PT40934	TORNILLO CHAVETA PT-98	2
75	6PK070060P	PLACA CODIF. AG.PEQ. 06	1
113	5PM43239	CASQUILLO SIMPLE CORTE PM-98	1
119	5PC43740	CASQUILLO DOBLE CORTE CODIF PC-98	1
123	5PC43745	BOCA PC-98 TRIPLE CORTE	1
125	5PT40890	ARRASTRE CUCHILLA PM-98 TC	1
126	5PM43238	CHAVETA PLACA PM-98 TRIPLE CORTE	1

<b>ORDEN</b>	<b>CODIGO</b>	<b>DENOMINACION</b>	<b>CANTIDAD</b>
<b><u>OPCION MOTOR 5CV</u></b>			
132	5PC31092	MOTOR III,230-400v.50Hz.5HP	1
133	5PC44168	GUÍA CONTACTOR	1
134	6125I06	ARANDELA 06 INOX	3
135	6934I06	TUERCA M-6 INOX	2
136	6LC1D12B7	CONTACTOR LC1D1210B7 24v. 50-60	1
137	6P132EASVB	INTERRUPTOR GENERAL P1-32/EA/SVB	1
138	6FUS19195	FUSIBLE T 2A WICKMANN	1
139	6FU063T	FUSIBLE T 0,63A WICKMANN	1
140	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	2
141	6PC40	TRANSFORMADOR 40VA 24V	1
<b><u>OPCION RUEDAS</u></b>			
150	6SR802706	RUEDA DIAMETRO 80 CON FRENO	2
151	6SR80270	RUEDA DIAMETRO 80 SIN FRENO	2
152	6933I1225	TLLO 6C M12x25 INOX	4
153	6127I12	ARANDELA GROWER 12 INOX	4
154	6125I12	ARANDELA 12 INOX	4
<b><u>OPCION PISON MACIZO</u></b>			
160	5PC43710	PISÓN PC-98	1
<b><u>OPCION PROTECTOR BOCA</u></b>			
165	5PC20391	PROTECTOR BOCA PC98-114L	1
166	6471E16	SEEGER E-16 INOX	1
167	5PM42651	CASQUILLO CARTER PM-98-114	2
168	5PM42652	LEVA PROTECTOR PM-98-114	1
169	5PM42654	TORNILLO EJE PROTECTOR PM-98-114	1
170	6125I04	ARANDELA 04 INOX.SLDPRT	2
171	6912I0425	TORNILLO ALLEN 04x25 INOX	2
172	6D4NH4BAS	MICRO OMRON D4NH-4BAS	1
173	6933I0612	TLLO 6C M6x12 INOX	2
174	6125I06	ARANDELA 06 INOX	2
175	6934I06	TUERCA M-6 INOX	2
176	61481I0312	PASADOR ELASTICO 3x12 INOX	1
177	5CM42351	PLACA FIJACION MICRO CM-21	1
178	5PC44138	CHAVETA 32 CON TAPA	1
179	6963I0305	TORNILLO CAB PLANA M3x5 INOX	1
180	5PM42653	TOPE LEVA PM-98-114	1