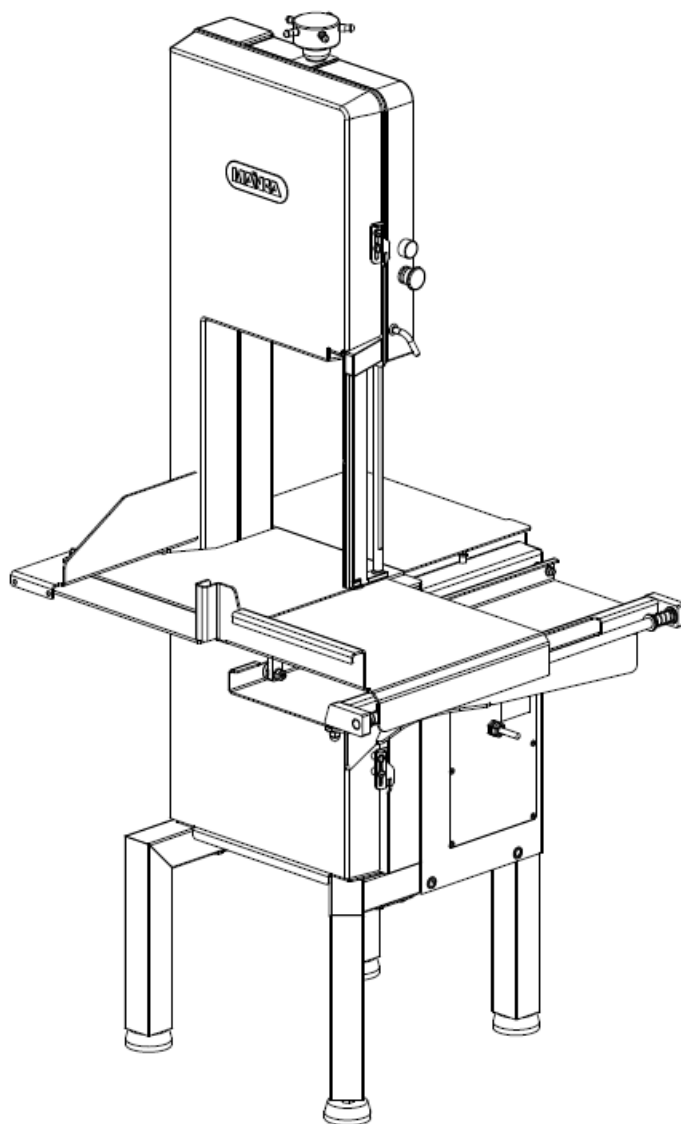




EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L.  
C.I.F. ES B-59553750

BC-3200JV



1	-	ESPAÑOL	1
2	-	FRANÇAIS	7



**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.



**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.

## **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.

## **SIERRA CINTA BC**

### **ÍNDICE**

- INSTALACIÓN.
- DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA.
- CONDICIONES DE UTILIZACIÓN.
- INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN.
- CAMBIO DE CINTA.
- REGULACIÓN DE LA CINTA.
- LIMPIEZA.
- MANTENIMIENTO.
- NIVEL SONORO.
- ESQUEMA ELÉCTRICO II.
- ESQUEMA ELÉCTRICO III
- LISTADO DE MATERIAL ELÉCTRICO.
- FIGURA 01
- FIGURA 02
- FIGURA 03
- FIGURA 04
- LISTA DE RECAMBIOS.

### **INSTRUCCIONES**

Antes de cualquier manipulación de la máquina, deberán observarse todas las indicaciones del 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 máquina viene desde fábrica en posición de trabajo (vertical). Conservar esta posición incluso durante el desembalaje, instalación o almacenaje.

- Situar la máquina sobre una superficie fija y sólida en un emplazamiento con un espacio mínimo de 1.5 m de longitud, 1m de anchura y 2.1 m de altura. (Ver figura 1).
- Compruebe que la máquina asienta perfectamente. En caso contrario, ajuste los tacos base **(A)**. Obsérvese la posición de trabajo en las figuras 1 / 2 / 3.
- La altura de la mesa o superficie de corte debe quedar entre 800 y 1050 mm del suelo.
- 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.
- Comprobar que la iluminación en la zona de corte es como mínimo de 750 Lux.

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

A continuación, abra la tapa frontal de la máquina y compruebe visualmente que la cinta esté correctamente colocada tanto en la rueda superior como en la inferior (las puntas de los dientes de la cinta de carne deben llegar a nivel de la llanta). Ver fig. 5 y 7.

Compruebe la correcta tensión de la cinta (ver apartado CAMBIO DE CINTA).

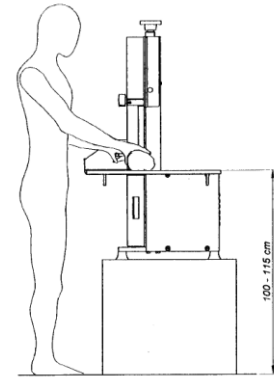
Cierre la tapa, conecte la clavija a la red y:

- pulse el botón verde de marcha
- e inmediatamente el rojo de paro,

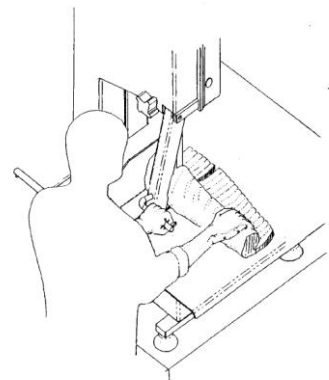
con ello Vd. debe observar:

- a/ si el sentido de giro (desde la posición de trabajo) es correcto (si es horario) o incorrecto (si es antihorario), en cuyo caso debería invertirse una fase en la clavija macho de la máquina para que gire a derechas.
- b/ compruebe que la cinta sigue rotando correctamente colocada en las ruedas.

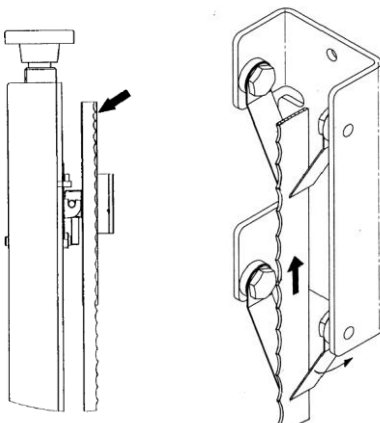
A partir de este punto, la máquina se considera instalada para su uso.



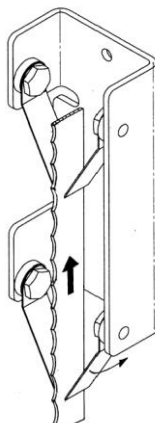
1



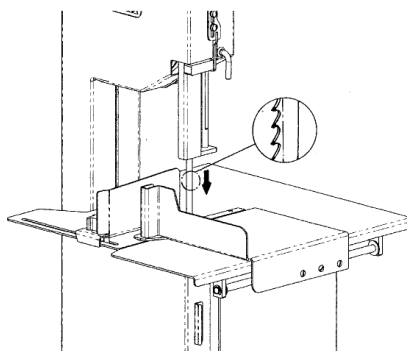
2



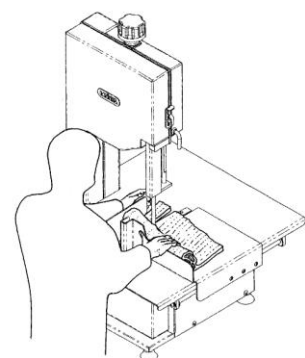
5



6



7



3

## **DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA.**

Esta sierra cinta esta formada por un motor eléctrico, que transmite su potencia mediante un volante motriz y otro conducido a la cinta de corte. Todo el conjunto está sustentado por una bancada de acero inoxidable, con sus correspondientes tapas fijas en la parte posterior y una tapa abatible en la anterior, la cual permite la limpieza de la cinta de corte, de los dos volantes y de los rasquetes destinados a la limpieza permanente de la cinta durante el corte. Dicha tapa incorpora un interruptor de seguridad que corta la alimentación eléctrica del motor, evitando así el funcionamiento accidental de la máquina mientras la tapa se encuentra abierta.

La máquina incorpora un sistema de tensaje automático de cinta.

En cuanto a protecciones de seguridad para evitar el contacto accidental del operario con la cinta durante la operación de corte, la máquina dispone de dos opciones:

- a). Apretador basculante, formado por un semitubo rectangular montado verticalmente en la parte anterior de la cinta en toda su altura de corte, con un eje articulado por su parte superior y una maneta de manipulación por la inferior.
- b). Media mesa desplazable, formada por una plataforma metálica, con la correspondiente protección vertical en la zona anterior de la cinta, unida a una guía que permite su desplazamiento longitudinal.

Para cualquiera de las dos versiones, la sierra está equipada con una placa tope de gruesos regulable transversalmente, con la finalidad de garantizar la protección de la mano del operario al recoger la loncha o chuleta obtenida del corte.

En el lateral izquierdo de la bancada se monta dos pulsadores, uno de paro o emergencia y otro de marcha. El de color verde se utiliza para poner la máquina en funcionamiento, mientras que el de color rojo y saliente está destinado al paro normal y de emergencia.

Se puede disponer de un recipiente colocado debajo del volante motriz inferior, de tal forma que la merma producida por la operación de corte quede recogida en su interior. En el modelo BC-3200JV dicho recipiente está incluido.

Antes de operar con la maquina comprobar el funcionamiento del paro de seguridad abriendo la tapa frontal.

## **CONDICIONES DE UTILIZACIÓN.**

El uso de esta sierra cinta está destinado a la industria ligera. No puede utilizarse para uso doméstico.

El usuario de la máquina debe recibir una formación específica de utilización y haber leído del manual de instrucciones antes de usar la sierra-cinta.

La máquina sierra cinta en cuestión es apta para cortar carne fresca, hueso, o congelado, dependiendo de que incorpore la correspondiente cinta de carne, hueso o congelado.

También es válida su utilización con cinta de carne para cortar carne fresca con hueso de cordero, cerdo y chuleta de ternera.

Para cualquier otra utilización, deberán abstenerse de utilizar la máquina o bien consultarlo con el fabricante. Asimismo, solo podrá utilizarse la cortadora en el modo descrito en este manual.

La duración de la cinta depende del género que corta, así como de la presión que se ejerce sobre ella. De todas formas, puede establecerse a título orientativo una duración de 1000 a 2000 Kg. de género cortado. En el caso de las cintas de carne, puede Vd. aprovechar mejor la cinta, ya que después de un cierto tiempo de uso, la puede sacar y girar al revés de modo que corte con la parte del filo que no había usado. Las cintas para hueso y para congelado solo pueden usarse en la posición indicada en la fig. 7.

Para poner en marcha la máquina, es imprescindible haber leído detenidamente todas las instrucciones y seguir las indicaciones de instalación y de utilización. En caso de precisar alguna aclaración no dude en contactar con su proveedor, o bien, con Equipamientos Cárnicos, S.L. directamente.

La máquina no podrá utilizarse con la tapa abierta, ni sin apretador basculante o sin la mesa desplazable y el protector cinta (en función del modelo).

## INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN.

Antes de poner la máquina en marcha es preciso controlar su correcta colocación sobre la superficie fija y sólida en la que se encuentra, el correcto posicionamiento y tensaje de la cinta en los volantes (Fig. 5), el cierre de la tapa bancada **(B)**.

Siempre que la pieza lo permita, procure cortar primero la zona con carne y luego la parte del hueso.

Al trabajar con cinta de huesos o congelados deberá apartar los dos rasquetes **(E)** hacia el fondo de la máquina para que haya espacio suficiente como para que el diente no los toque.

Al volver a colocar la cinta de carne, acerque los rasquetes hacia el diente procurando que queden justo al final de la media luna que forma el cliente. Esto es muy importante para dejar un perfecto acabado y limpieza de corte.

No intente nunca variar la dirección del corte cuando esté a medio cortar puesto que la cinta corre el riesgo de pandearse\* y podría llegar a romperse.

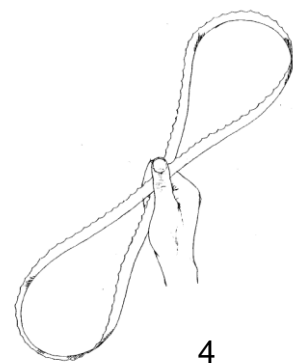
Asimismo al cortar hueso o congelado no retroceda en el corte porque podría provocar que la cinta saltara de la rueda.

EN CASO DE NECESIDAD DE PARO URGENTE, PULSAR EL BOTÓN ROJO **(D)**.

En caso de precisar alguna aclaración no dude en contactar con su proveedor, o bien, con Equipamientos Cárnicos, S.L. directamente.

La maquina BC-3200JV dispone de rampa de descarga, en caso de ser necesario su uso, levantar la tapa **(Z)** acompañandola hasta superar los 90° y bloqueandola en esta posición por medio de la balda **(O)**.

\* Aclaración del término pandear: cuando por efecto del uso, o por haber forzado la presión de corte, una cinta se tuerce, decimos que se ha pandeado. Esto es fácilmente observable. Si tomamos una cinta pandeada e intentamos unirla por el centro con los dedos, al observarla lateralmente veremos que adopta forma de ocho (figura 4).



4

### ( MODELO CON MESA FIJA Y APRETADOR BASCULANTE ).

Antes de poner la máquina en marcha es preciso revisar el estado del apretador basculante **(C)**.

A continuación, desde la posición de trabajo, coloque con la mano derecha la pieza a cortar entre la cinta y el apretador **(C)** que debe sostener por la maneta con la mano izquierda.

A partir de este momento y con la mano derecha asiendo la pieza a cortar y la izquierda en la maneta apretador, empiece a presionar ligeramente con una fuerza uniforme sobre la maneta del apretador basculante, de este modo, la pieza a cortar será oprimida contra la cinta, la cual cortará una loncha o chuleta (Fig. 2).

Solo cuando el apretador llega al final de su recorrido y queda en posición vertical, puede retirar con la mano izquierda la pieza cortada.

Acto seguido coloque nuevamente la mano sobre la maneta apretador, desplácela hacia usted para apartarla de la cinta, haga avanzar la pieza con la derecha hasta lograr el nuevo grosor de corte, y empuje de nuevo con el apretador.

Para usar correctamente la sierra cinta al cortar carne con hueso, deberá actuar el apretador de forma más rápida al cortar la carne y por contra disminuir la velocidad al cortar el hueso. En caso contrario, forzaría el motor y la cinta se estropearía al cabo de pocas operaciones.

### ( MODELO CON MESA DESPLAZABLE ).

Antes de poner la máquina en marcha es preciso revisar el estado de la media mesa desplazable **(F)**.

En primer lugar y con la máquina parada, coloque la pieza a cortar encima de la media mesa desplazable **(F)** y ajuste el apoyo intermedio **(G)** convenientemente (aproximadamente 10 mm por encima de la altura máxima de la pieza).

Acto seguido apoye firmemente la pieza contra la superficie vertical de la media mesa desplazable y sujetelas como un solo bloque mediante su mano derecha (desde la posición de trabajo) (fig. 3).

A continuación, poner en marcha la máquina y empujar todo el conjunto hacia la cinta hasta notar que se llega al final de recorrido de la propia media mesa desplazable. Una vez realizado el corte, apartar la loncha o chuleta con la mano izquierda y hacer retroceder la media mesa hasta su tope anterior. Desplazar la pieza hasta lograr el nuevo grosor de corte y repetir la operación descrita.

Puede utilizar la Placa tope para conseguir piezas del mismo grosor. Para ello debe situar la Placa en la posición deseada y fijarla roscando el pomo.

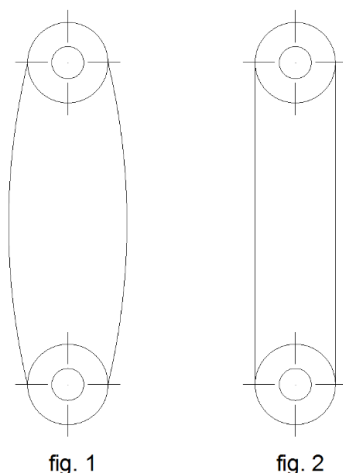
Para usar correctamente la sierra cinta al cortar carne con hueso, deberá desplazar la media mesa de forma más rápida al cortar la carne y por contra disminuir la velocidad al cortar el hueso. En caso contrario, forzaría el motor y la cinta se estropearía al cabo de pocas operaciones.

## CAMBIO DE CINTA

Para sacar la cinta, deberá desenroscar el tensor (**H**) (giro antihorario visto desde encima de la máquina) con lo cual la cinta quedará floja y podrá sacarla de la máquina.

Al volver a colocar la cinta procure que quede bien posicionada en la parte de los rasquetes (**E**) (fig 6), rueda superior (**I**) e inferior (**J**), plaquita central (**K**) y asegure que pasa por la ranura del apoyo intermedio (**L**).

- Si su tensor es de tipo automático (04), deberá darle vueltas en el sentido horario hasta que el dispositivo de tensión haga saltar el trinquete con lo cual habrá dado la tensión correcta a la cinta.
- Si su tensor es manual proceda según el siguiente orden:
  - 1º- Colocar la cinta según figura 1 (ver placa en máquina).
  - 2º- Dar vueltas al tensor hasta que la cinta adopte la posición de la figura 2, pero sin tensión.
  - 3º- A continuación, dar tres vueltas al pomo negro del tensor para que la cinta adquiera la tensión correcta.



Después de cambiar la cinta deberá comprobar si es necesario hacer una regulación según se describe a continuación.

## REGULACIÓN DE LA CINTA

Para el buen funcionamiento de la máquina, se deberá comprobar el centraje de la cinta en la rueda. Para ser correcto, la cinta deberá estar alineada con la llanta de la rueda (ver figura 5).

De no ser así, se deberá corregir mediante la espiga graduación cinta (**M**), según se describe a continuación:

Aflojar la tuerca (**N**) para desbloquear la espiga (**M**). Atornillándola, observaremos como al hacer girar la rueda con la mano., la cinta se desplaza hacia atrás.

Por contra, si destornillamos, la cinta tendrá tendencia a venir hacia nosotros.

La operación de regulación del centraje de la cinta debe efectuarse atornillando y destornillando mediante medias vueltas de la espiga (**M**) para que los desplazamientos de cinta sean pequeños y no salga la cinta. Además, recuerde hacer girar la rueda un par de vueltas, para observar el centrado de la cinta, después de cada movimiento de la espiga (**M**).



Después de cambiar una cinta deberá comprobarse si su centrado es correcto, antes de ponerla en funcionamiento.

## **LIMPIEZA**

Para proceder a la limpieza de la sierra deberá desconectar la clavija de la red eléctrica. Abra la tapa **(B)**, afloje el tensor **(H)** y saque la cinta. Podrá sacar la rueda conducida tirando de ella hacia arriba. Desenrosque la empuñadura rasquetes para extraer el grupo rasquetes **(O)**, en el modelo BC-3200JV deberá desmontar la rueda conducida **(I)** con una llave allen 8, deberá desenroscarlo en sentido horario (eje con rosca a izquierda). Desmunte los rascadores cinta **(E)** tirando de los resortes de retención y retire los rascadores ruedas **(X)** tirando de ellos mientras presiona su muelle.

Para limpiar rascadores y ruedas use un cepillo duro y agua caliente.

Con la ayuda de paños humedecidos con agua caliente y jabón neutro proceda a la limpieza del interior de la tapa **(B)** y bancada **(Y)** así como del exterior junto con mesa, tope, etc. Al final séquelo todo con un paño.

En la BC-3200JV, para vaciar y limpiar el cajetín merma retirelo hacia atrás desde su parte inferior y levántelo hasta su posición horizontal dejando caer la merma, para su limpieza use paños humedecidos con agua caliente y jabón neutro.

Preste especial atención a los residuos que pudiesen acumularse en las esquinas, superficie ruedas, ranuras de rodaje de la cinta, rasquete inferior y parte trasera del cubre rodamientos.

Para sacar la rueda inferior deberá extraer la tuerca **(P)**. Para aflojar, deberán girar la llave en sentido horario ya que se trata de tornillos con rosca a izquierda. Preste especial atención a las juntas montadas entre tuerca **(P)** y rueda **(J)**.

Evite el goteo de agua en la zona del tensor.

## **MANTENIMIENTO**

Cada 200 horas de funcionamiento, es aconsejable engrasar con grasa alimentaria las guías **(Q)** del tirante. Asimismo, saque el tensor y engrase el muelle y la rosca del tensor.

También debe verificarse periódicamente el correcto funcionamiento de parada de la máquina en caso de apertura de la Tapa bancada.

Aconsejamos un cambio de rodamientos **(R)** al cabo de 10.000 horas de trabajo.

## **NIVEL SONORO**

Según el test de sonido declaramos que el nivel de ruido sin carga es de 73dB(A), y bajo carga es de 79dB(A).

Los valores de incertidumbre KPA y KWA son 3dB para ambas condiciones de operación.

La máquina no emite ninguna radiación ionizante.

## **SCIE A RUBAN BC-**

### **TABLE DES MATIERES**

- INSTALLATION.
- DESCRIPTION DE MACHINE
- CONDITIONS D'UTILISATION.
- INSTRUCTIONS D'UTILISATION
- CHANGEMENT DE RUBAN.
- REGLAGE DU RUBAN.
- NETTOYAGE.
- ENTRETIEN
- NIVEAU SONORE.
- SCHEMA ELECTRIQUE.
- LISTE DU MATERIEL ELECTRIQUE.
- FIGURE 1.
- FIGURE 2.
- FIGURE 3.
- FIGURE 4.
- LISTE DES PIECES DE RECHANGE.

### **NOTICE D'EMPLOI**

Toutes les indications de la Notice d'Emploi devront être scrupuleusement observées avant toute manipulation de la machine.

L'utilisation d'une machine sur laquelle aurait été effectuée une quelconque modification des éléments de sécurité l'équipant peut provoquer des accidents et enfreint la Directive Sociale 89/655/CEE.

Equipamientos Cárnicos S.L. n'est pas responsable de l'utilisation de la machine dans ces conditions.

## INSTALLATION

La machine est livrée en position de travail (verticale). Maintenir cette position, même lors du déballage et de l'installation.

- Placer la machine sur une surface fixe et solide, dans un espace minime de 1.5 m de longueur, 1 mètre de largeur et 2,1 m d'hauteur, en respectant les cotes indiquées sur la figure 1.
- S'assurer que la machine est bien stable. Dans le cas contraire, régler les chevilles de la base (A). Respecter la position de travail des figures 1, 2 et 3. L'hauteur de la table ou surface de coupe doit rester entre 800 et 1050 mm du sol.
- Vérifier que la tension et la fréquence du réseau correspondent à celles indiquées sur la plaque des caractéristiques techniques de la machine, ainsi que les types d'alimentation du réseau et de la machine (monophasé, triphasé, avec ou sans neutre).
- La machine doit se brancher au réseau obligatoirement à travers d'un protecteur différentiel de calibre approprié aux caractéristiques techniques indiquées sur la plaque de la machine.
- Vérifier que l'illumination sur la zone de coupe est d'un minime de 750 lux.

L'installateur devra adapter la connexion mâle (fiche) de la machine au socle porteur du réseau, de façon qu'ils s'assemblent parfaitement.

Ouvrir ensuite le couvercle frontal de la machine et vérifier visuellement que le ruban est bien placé et bien tendue, tant dans la roue supérieure comme dans la roue inférieure (les pointes des dents du ruban à viande doivent arriver au niveau de la jante). Voir fig. 5 et 7.

Vérifier la bonne tension du ruban (voir CHANGEMENT DU RUBAN serré).

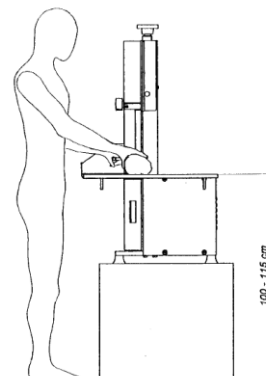
Fermer le couvercle, brancher la fiche au réseau et:

- enfoncer le bouton vert de mise en marche
- et immédiatement le bouton rouge d'arrêt,

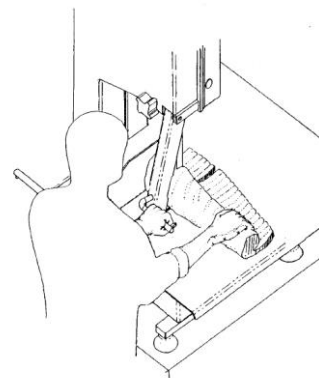
ceci permet d'observer:

- a) si le sens de rotation (depuis la position de travail) est correct (s'il va dans le sens des aiguilles d'une montre) ou incorrect (sens contraire des aiguilles d'une montre), dans ce cas, il faudra inverser une phase de la fiche mâle de la machine pour qu'elle tourne vers la droite.
- b) vérifier que le ruban continue à tourner correctement dans les roues.

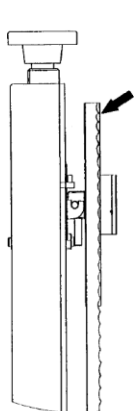
La machine est alors prête à être utilisée.



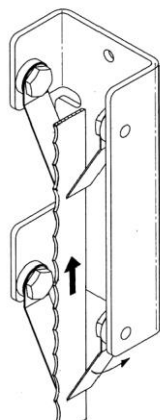
1



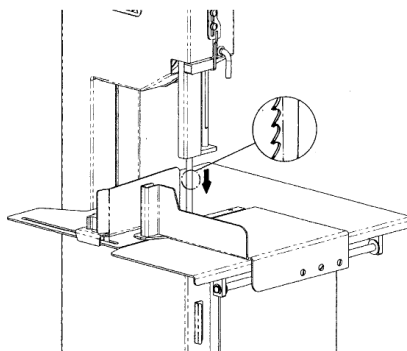
2



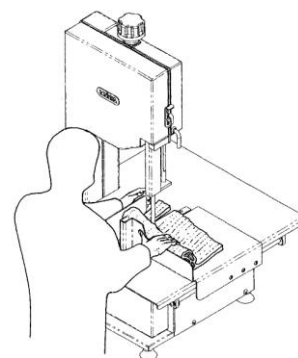
5



6



7



3

## DESCRIPTION DE MACHINE

Le scie a ruban se compose d'un moteur électrique, celui transmet sa puissance à l'aide d'une roue de direction de moteur et mène autre à la ruban. Tout ensemble être soutenir par un châssis d'acier antirouille, avec son correspondre couverture fixes a la postérieure partie et une pliage couvercle au frontal, un qui permettre le nettoyage la ruban, poulies et rasquetes destiné le permanent nettoyage le ruban. Cette couverture incorpore un commutateur de secours qui coupe que l'alimentation d'énergie en moteur, évitant donc le fonctionnement accidentel de la machine tandis que la porte est ouverte accidentellement.

La machine intègre un système de tension automatique du ruban.

Pour la protection d'opérateurs la machine incorpore les dispositifs suivants.

- a) Le presseur basculant de viande, ceci est un morceau métal en U articulé, au dessus du secteur exposé de ruban avec un bouton de poussoir au fond de la garde en U.
- b) Le table mobile comporte une plateforme en métal avec un composant vertical augmenté qui couvre la partie exposée inférieure de la ruban, relié à une barre de guide pour faciliter le mouvement latéral.

Sur les deux versions le scie a ruban est assuré avec un plat d'arrêt réglable d'épaisseur de tranche qui se déplace transversal à la direction de la coupe.

Veuillez vérifier la fonction de la commande de sécurité avant de rendre opérationnel.

À gauche du châssis, il y a deux boutons: le bouton vert c'est le interrupteur marche et le rouge c'est l'interrupteur d'arrêt et d'urgence.

Un plateau de déchets est disponible pour rassembler la perte de la poulie inférieure, incluse dans BC-3200JV.

Avant d'utiliser la machine, vérifier le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence.

## CONDITIONS D'UTILISATION.

L'utilisation de cette scie est destinée à l'industrie légère. Ne peut être utilisée à l'usage domestique.

Les utilisateurs de la machine doivent recevoir confirmation spécifique et avoir lu le Notice d'Emploi avant de l'usage de la scie.

Cette scie à ruban est conçue pour découper de la viande fraîche, des os ou de la viande congelée, selon que l'on utilise un ruban à viande, à os ou à congelé.

Elle peut être également utilisée avec son ruban à viande pour découper de la viande fraîche d'agneau, de porc ou de boeuf avec os.

Cependant, on s'abstiendra d'utiliser la machine pour toute autre application sans consulter au préalable le fabricant. La scie ne pourra être utilisée que suivant la description faite dans cette notice.

La durée de vie du ruban dépend de la matière que l'on découpe, ainsi que de la pression exercée sur celle-ci. Cependant, à titre indicatif, on peut estimer que la durée de vie est de 1000 à 2000 kg de viande découpée. On tirera un meilleur parti des rubans à viande, car après un certain temps d'utilisation, ceux-ci peuvent être retirés et retournés à l'envers, ce qui permet de découper la viande avec la partie du fil n'ayant pas encore été utilisée.

Les lames à os qu'on a congelé peuvent seulement être utilisées selon la position indiqué sur la figure 7.

Avant de mettre en marche la machine, on lira attentivement toutes les instructions et on suivra les indications d'installation et d'utilisation. Dans le cas de préciser quelconque éclaircissement n'hésitez pas de contacter avec votre fournisseur ou bien avec Equipamientos Cárnicos, S.L, directement.

Ne pas utiliser la machine lorsque le couvercle est ouvert, ni sans le compresseur basculant (selon modèle), ni sans la table mobile et le protecteur de ruban (selon le modèle).

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION.

Avant de mettre en marche la machine, il faut contrôler que sa position sur la surface fixe et solide sur laquelle se trouve soit correcte, ainsi que le tension du ruban (fig. 5), la fermeture de la porte (B).

Ne jamais essayer de modifier la direction de la découpe lorsque celle-ci est effectuée à moitié, car le ruban pourrait se déformer, et même casser.

Lors de la découpe d'os ou de viande congelée, on ne fera jamais marche arrière, le ruban pouvant alors sauter hors de la roue.

Lorsque la pièce le permet, commencer toujours par découper la viande et ensuite l'os.

Lorsque l'on travaille avec le ruban pour os ou congelés, on ramènera les 4 peignes (E) vers le fond de la machine, afin qu'il y ait suffisamment d'espace pour que les dents ne les touchent pas.

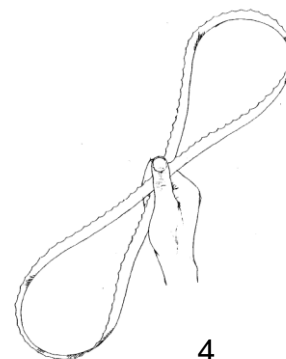
Lorsque le ruban à viande est remis en place, ramener les peignes vers les dents, en veillant à ce qu'ils se trouvent juste à la fin de la demi-lune formant les dents. Cette opération est très importante pour obtenir une finition parfaite et une coupe nette.

EN CAS D'URGENCE, APPUYER SUR LE BOUTON ROUGE (D).

Dans le cas de préciser quelconque éclaircissement n'hésitez pas de contacter avec votre fournisseur ou bien avec Equipamientos Cárnicos, S.L, directement.

Dans BC-3200JV, au besoin la machine a une rampe de déchargement, à son utilisation doit se lever à la couverture (z) jusqu'à 90°.

\* Eclaircissement du terme déformer: Lorsqu'un ruban se tord par usure, ou parce que l'on a forcé la pression de découpe, on dit que le ruban est déformé. Ceci peut éter facilement observé. Si l'on prend un ruban déformé et que l'on essaie de l'unir par le centre avec les doigts, en l'observant latéralement, on verra qui prend la forme d'un huit (figure 4).



### ( MODELE AVEC PRESSEUR BASCULANT )

Premier réviser l'état du presseur basculant (C).

Depuis la position de travail et à l'aide de la main droite, placer la pièce entre le ruban et le compresseur (C) que l'on soutiendra par la poignée avec la main gauche. A partir de cet instant, la main droite soutenant la pièce à découper et la main gauche tenant la poignée du compresseur, commencer à appuyer légèrement en appliquant une force uniforme sur la manette du compresseur basculant, afin que la pièce à découper soit comprimée contre le ruban, qui découpera une tranche ou une côtelette (fig. 2).

Ce n'est que lorsque le compresseur arrivera en fin de course et qu'il se trouvera en position verticale que l'on pourra retirer la pièce coupée avec la main gauche. On remettra ensuite la main sur la poignée du compresseur, en la déplaçant vers soi pour l'éloigner de la vue, on fera avancer la pièce avec la main droite jusqu'à obtenir la nouvelle épaisseur de coupe, avant d'appuyer avec le compresseur. Pour une utilisation correcte de la scie à ruban pour découper de la viande avec os, il faudra manipuler rapidement le compresseur pour couper la viande, et réduire la vitesse pour couper l'os. Dans le cas contraire, on forcerait le moteur et le ruban serait abîmé au bout de quelquesopérations.

### ( MODELE AVEC TABLE MOBILE )

Avant de mettre en marche la machine, réviser l'état de la table mobile (F).

Premièrement et avec la machine arrêté, placez la pièce a couper sur la table mobile (F) et réglez la guide (G) a convenance ( approximativement 10 mm par dessus l'hauteur maximale de la pièce ).

A continuation, appuyez fermement la pièce contre la surface verticale de la table mobile et fixez-les comme un seul bloc avec la main droite ( depuis la position de travail fig. 3 ).

A continuation faire démarrer la machine et pressez l'ensemble vers la ruban jusqu'à la fin du parcours. Lors de la découpe retirer la tranche ou la côtelette à la main gauche et faire reculer la table jusqu'à l'arrêt antérieur.

Vous pouvez utiliser la plaque de régulation d'épaisseur de tranches afin d'obtenir pièces du même épaisseur. Placez la plaque d'épaisseur sur la position désiré et visez la poignée pour la fixer. Pour utiliser correctement la

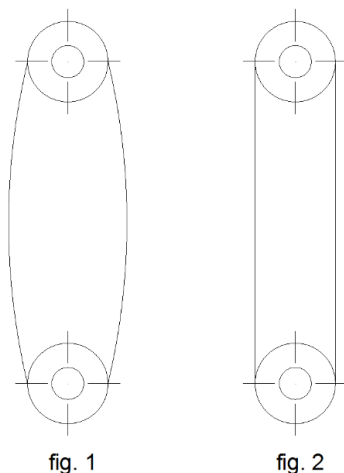
machine pour couper viande avec os il faudra déplacer la table plus rapidement quand on coupe la viande que quand on coupe de l'os. En cas contraire le moteur serait forcé et le ruban s'abîmerait depuis peu d'opérations. N'essayez jamais de changer la direction de la découpe lorsque celle-ci est effectuée à moitié, car le ruban pourrait se déformer et même casser.

## CHANGEMENT DE RUBAN

Pour retirer le ruban, deverser le tenseur (H) (faire tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre en regardant la machine depuis le dessus), le ruban sera alors lâche et pourra le être retiré de la machine.

Lorsque l'on replacera le ruban, on veillera à ce qu'il soit bien positionné dans la zone des peignes (E), figure 6 des roues supérieure (I) et inférieure (J), de la plaquettecentrale (K1), et on s'assurera qu'il passe bien par la rainure de l'appui intermédiaire (L).

- Si le tenseur est de type automatique (04), il faudra le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le dispositif de tension fasse sauter le cliquet; le ruban sera alors correctement tendu.
- Si le tenseur est manuel, procédez selon l'ordre suivant:
  1. Placer le ruban selon figure 1 (et voir plaque sur la machine)
  2. Viser le tenseur jusqu'à le ruban soit comme ce-ci indiqué dans la figure 2, mais sans tension
  3. A continuation viser trois tours la poignée noire du tenseur afin que le ruban soit correctement tendu.



Après avoir changé le ruban, vérifier si un réglage, suivant la description faite ci-après, est nécessaire.

## REGLAGE DU RUBAN

Pour le bon fonctionnement de la machine, vérifier le centrage du ruban dans la roue. Pour obtenir un centrage correct, le ruban devra être aligné avec la jante de la roue (voir figure 5).

Si tel n'était pas le cas, on corrigera la position à l'aide du goujon (M), en agissant comme suit:

Desserrer l'écrou (N) afin de débloquer le goujon (M). En le serrant, on observera que le ruban se déplace vers l'arrière lorsque l'on fait tourner la roue avec la main.

Par contre, en le desserrant, le ruban aura tendance à se déplacer vers l'avant.

L'opération de réglage du centrage du ruban doit être effectuée en serrant et desserrant le goujon (M), et en lui faisant faire des demi-tours, afin que les déplacements du ruban soient courts et que le ruban ne sorte pas. Après chaque mouvement du goujon (M), on se rappellera de faire tourner la roue deux fois, afin de pouvoir vérifier le centrage du ruban.

Après avoir changé le ruban et avant de faire fonctionner la scie, on vérifiera que le centrage est correct.

## **NETTOYAGE**

Pour procéder au nettoyage de la scie, débrancher la machine. Ouvrir le couvercle (B), desserrer le tenseur (H) et retirer le ruban. Enlevez la roue supérieure pour la retirer de la machine. Dévisser la poignée des peignes pour extraire le groupe des peignes (O). Pour la BC-3200JV démonte à la poulie supérieure (I), dévisser la couverture (T), cet accès à la partie arrière de l'axe, avec la clef allen 8, le dévisser dedans dans le sens des aiguilles d'une montre. Démontez le lancement des peignes (E) des anneaux de conservation et retirez le lancement de peignes des roues (X) de eux tandis qu'il serre son ressort.

Pour nettoyer des peignes et des roues, employer une brosse dure et de l'eau chaude.

Avec un chiffon humide imprégné d'eau chaude et de savon neutre, procéder au nettoyage de l'intérieur du couvercle et du banc, ainsi que de l'extérieur de la machine, de la table, de la butée, etc... Sécher tout avec un linge.

Dans BC-3200JV, pour vider et nettoyer de plateau de déchets mouvement propre il vers l'arrière et le tirer vers le haut de sa partie inférieure dans sa position horizontale laissant tomber la perte, nettoyant elle avec un tissu humide, l'eau chaude et un détergent neutre et en conclusion, le sèchent au loin avec un tissu.

Prêter une attention spéciale aux résidus qui auraient pu s'accumuler dans les coins, sur la surface des roues, dans les rainures de roulement du ruban, dans le grattoir inférieur et sur la partie arrière du couvre-roulements.

Pour retirer la roue inférieure, on retirera le boulon (P). Pour le desserrer, on fera tourner la clé dans le sens des aiguilles d'une montre, car il s'agit d'un boulon avec filetage à gauche. Prêter l'attention aux bagues placées entre la poulie (J) et le boulon (P)

Eviter l'entrée d'eau dans la zone du tenseur.

## **ENTRETIEN**

Toutes les 200 heures de fonctionnement, il est recommandé de graisser les guides (Q) du tirant avec une graisse alimentaire. Sortir le tenseur et graisser le ressort et le filetage. On devra aussi vérifier périodiquement le correcte fonctionnement d'arrêt de la machine en cas d'ouverture du couvercle (B). Nous conseillons un changement des roulements (R) au bout de 10.000 heures de travail.

## **NIVEAU SONORE**

Selon le test sonore, nous déclarons que le niveau de bruit sans charge est de 73 dB(A) et sous charge, il est de 79 dB(A).

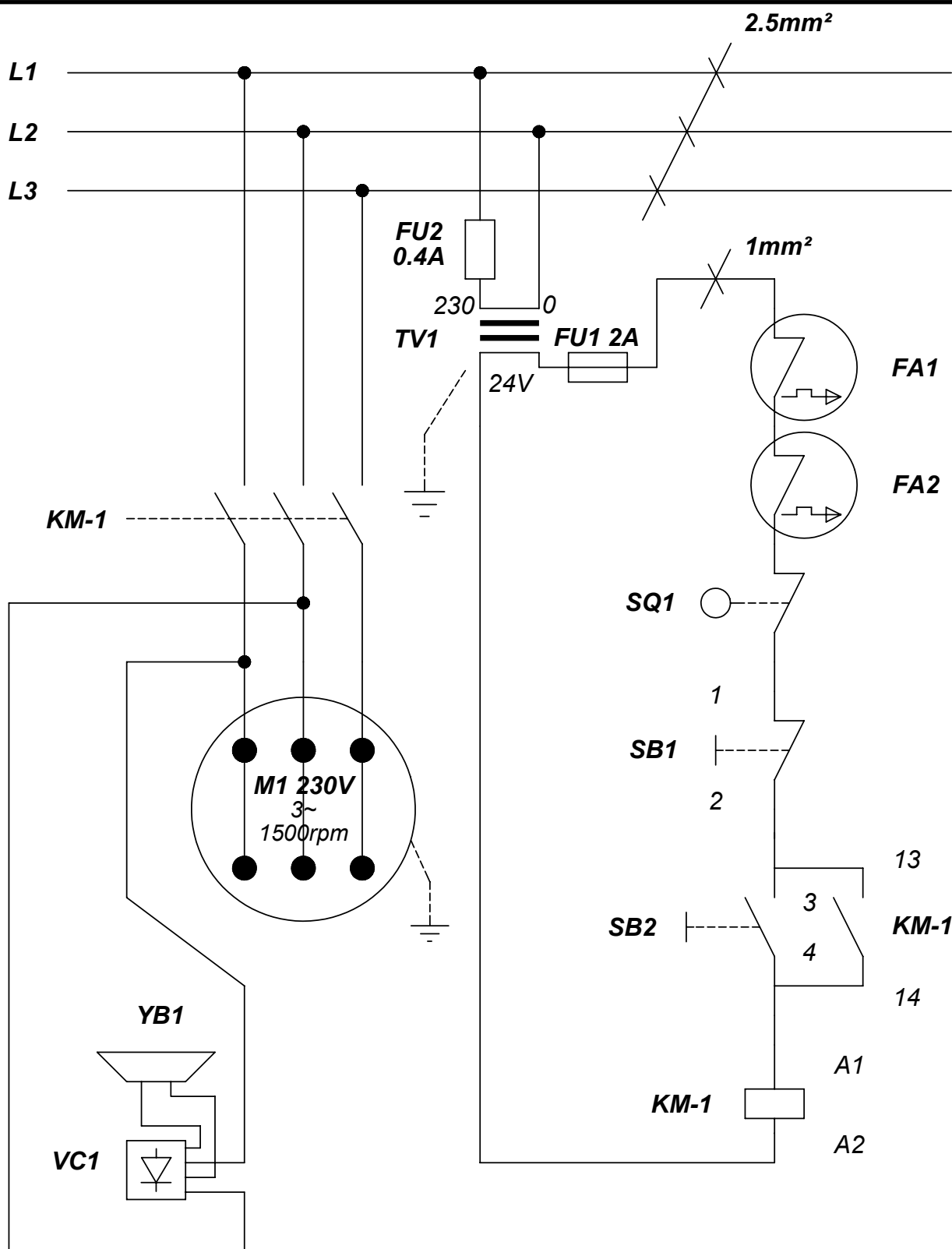
Les valeurs d'incertitude KPA et KWA sont de 3 dB pour les deux conditions de fonctionnement.

La machine n'émet aucun rayonnement ionisant.

# TABLA 1

Modelo	Pos. 280	II / III	Pos. 313	Pos. 281	Pos. 308	IGA
BC-3200JV-Ñ	3P ~208V/60 Hz + PE 2.94 kW	BC-3200JV III	CONTACTOR LC1D18B7 230/24v. (SCHNEIDER ELECTRIC)	-	-	20 A
BC-3200JV-O	3P ~230V/50 Hz + PE 2.94 kW	BC-3200JV III	CONTACTOR LC1K1210B7 24v 50/60 (SCHNEIDER ELECTRIC)	-	PC40	15 A
BC-3200JV-P	3P ~220V/60 Hz + PE 2.94 kW	BC-3200JV III	CONTACTOR LC1K1210B7 24v 50/60 (SCHNEIDER ELECTRIC)	-	PC40	20 A
BC-3200JV-R	3P ~400V/50 Hz + PE 2.94 kW	BC-3200JV III	CONTACTOR LC1K0910B7 24v 50-60 (SCHNEIDER ELECTRIC)	-	PC40	10 A
BC-3200JV-S	3P ~380V/60 Hz + PE 2.94 kW	BC-3200JV III	CONTACTOR LC1K0910B7 24v 50-60 (SCHNEIDER ELECTRIC)	-	PC40	10 A
BC-3200JV-A	2P ~230V/50 Hz + PE 2.57 kW	BC-3200JV II	CONTACTOR LC1D18B7 230/24v. (SCHNEIDER ELECTRIC)	80µF 450V	PC100	20 A
BC-3200JV-F	2P ~220V/60 Hz + PE 2.57 kW	BC-3200JV II	CONTACTOR LC1D18B7 230/24v. (SCHNEIDER ELECTRIC)	80µF 450V	PC100	20 A
BC-3200JV-P5	3P ~220V/60 Hz + PE 3.68 kW	BC-3200JV III	CONTACTOR LC1K1210B7 24v 50/60 (SCHNEIDER ELECTRIC)	-	PC40	15 A
BC-3200JV-T5	3P ~440V/60 Hz + PE 3.68 kW	BC-3200JV III	CONTACTOR LC1K0910B7 24v 50-60 (SCHNEIDER ELECTRIC)	-	PC40	10 A



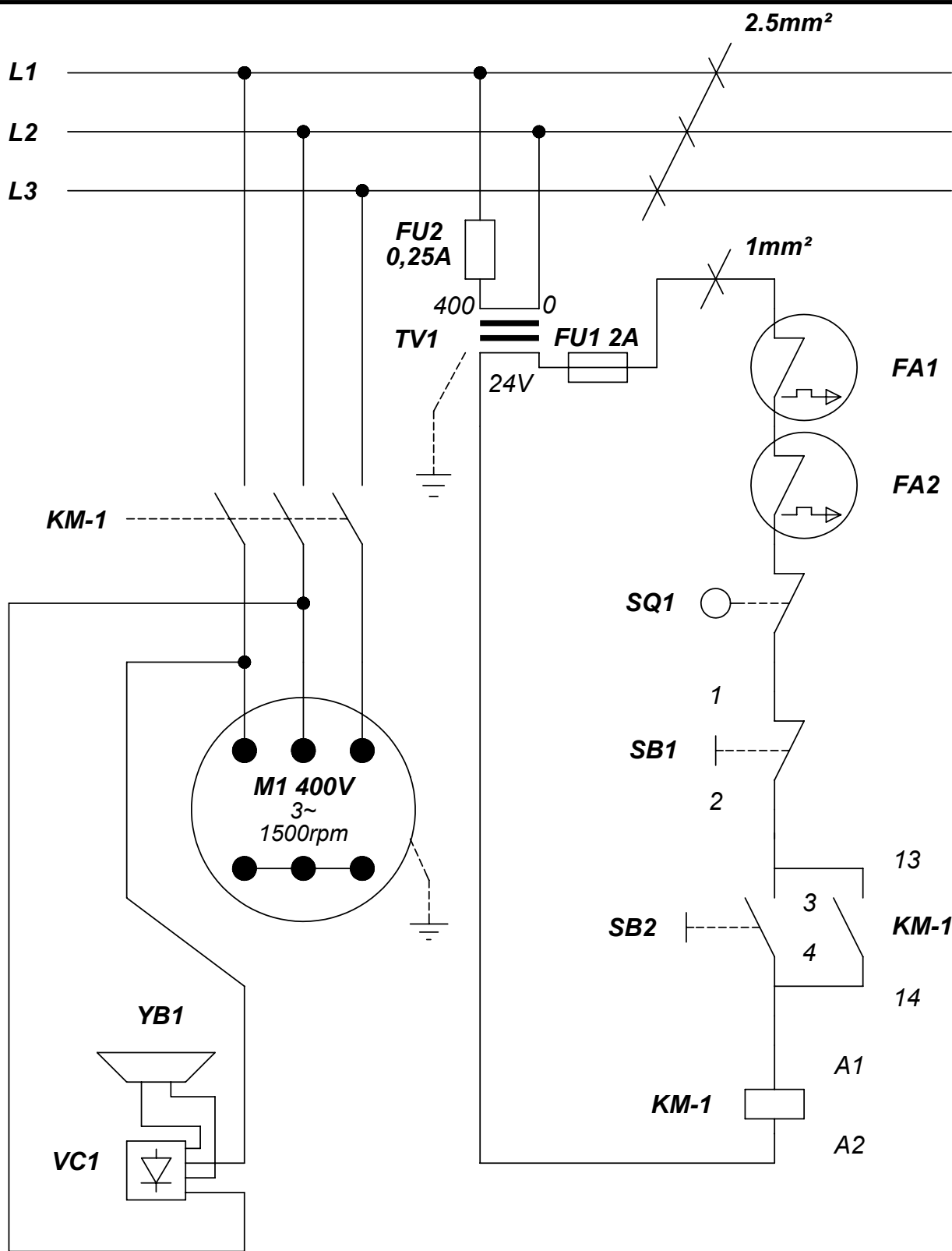


3P~ 4Kw 230V - 50Hz  
 3P~ 4Kw 220V - 60Hz

26-01-09

BM-3000JV

N° 42.805

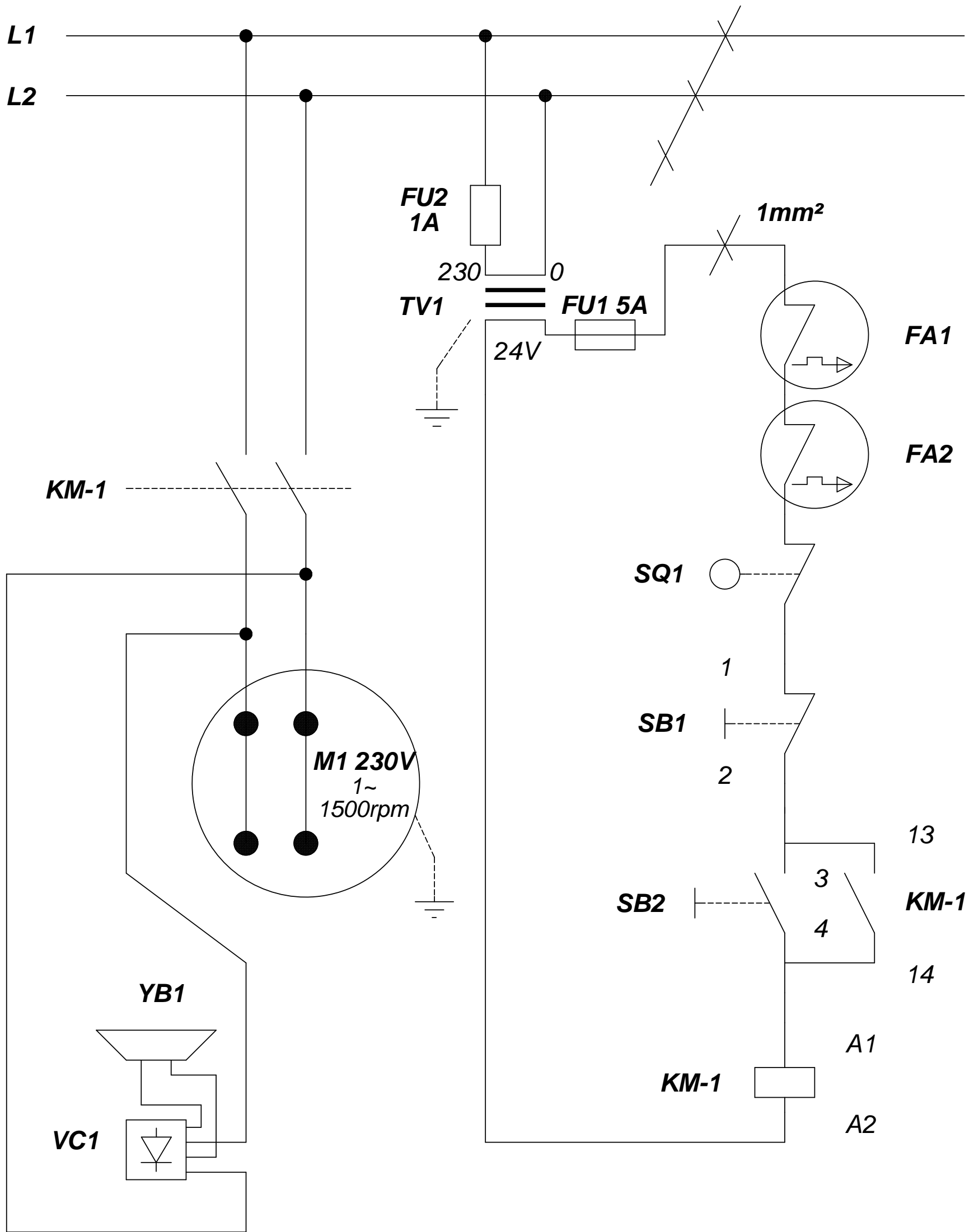


3P~ 4Kw 400V - 50Hz  
 3P~ 4Kw 380V - 60Hz

26-01-09

BM-3000JV

N° 42.806



**MANCA**

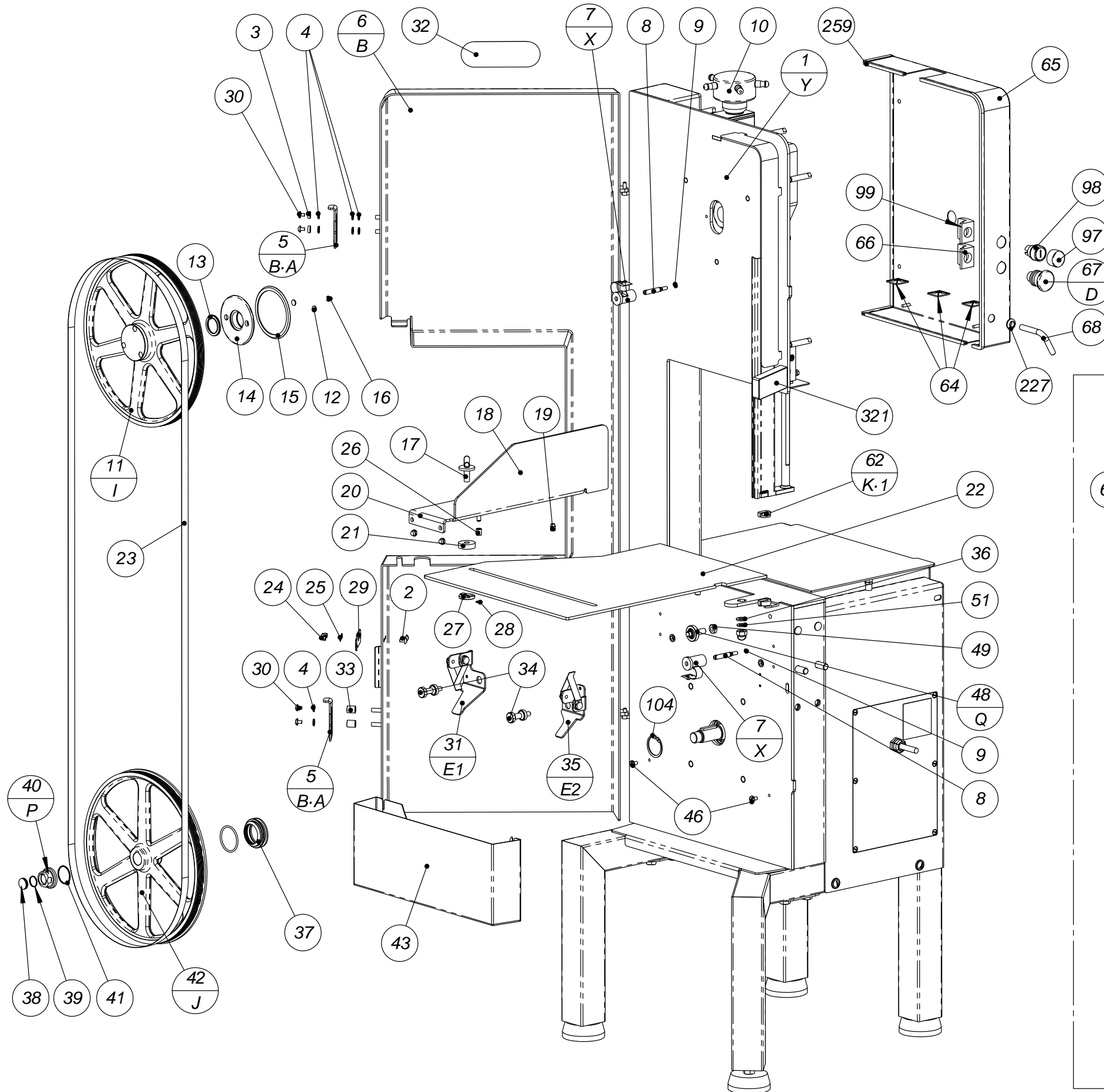
1P~ 2,6Kw 230V - 50Hz  
 1P~ 2,6Kw 220V - 60Hz

29-05-15

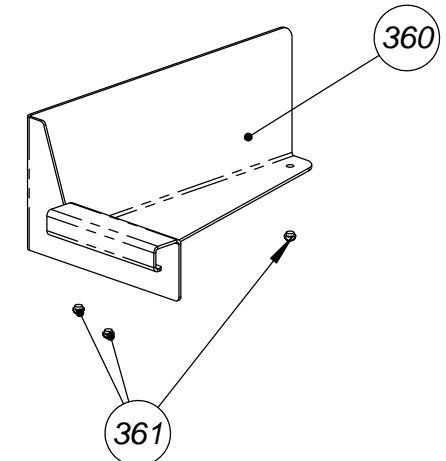
BM-3000JV

N° 42.981

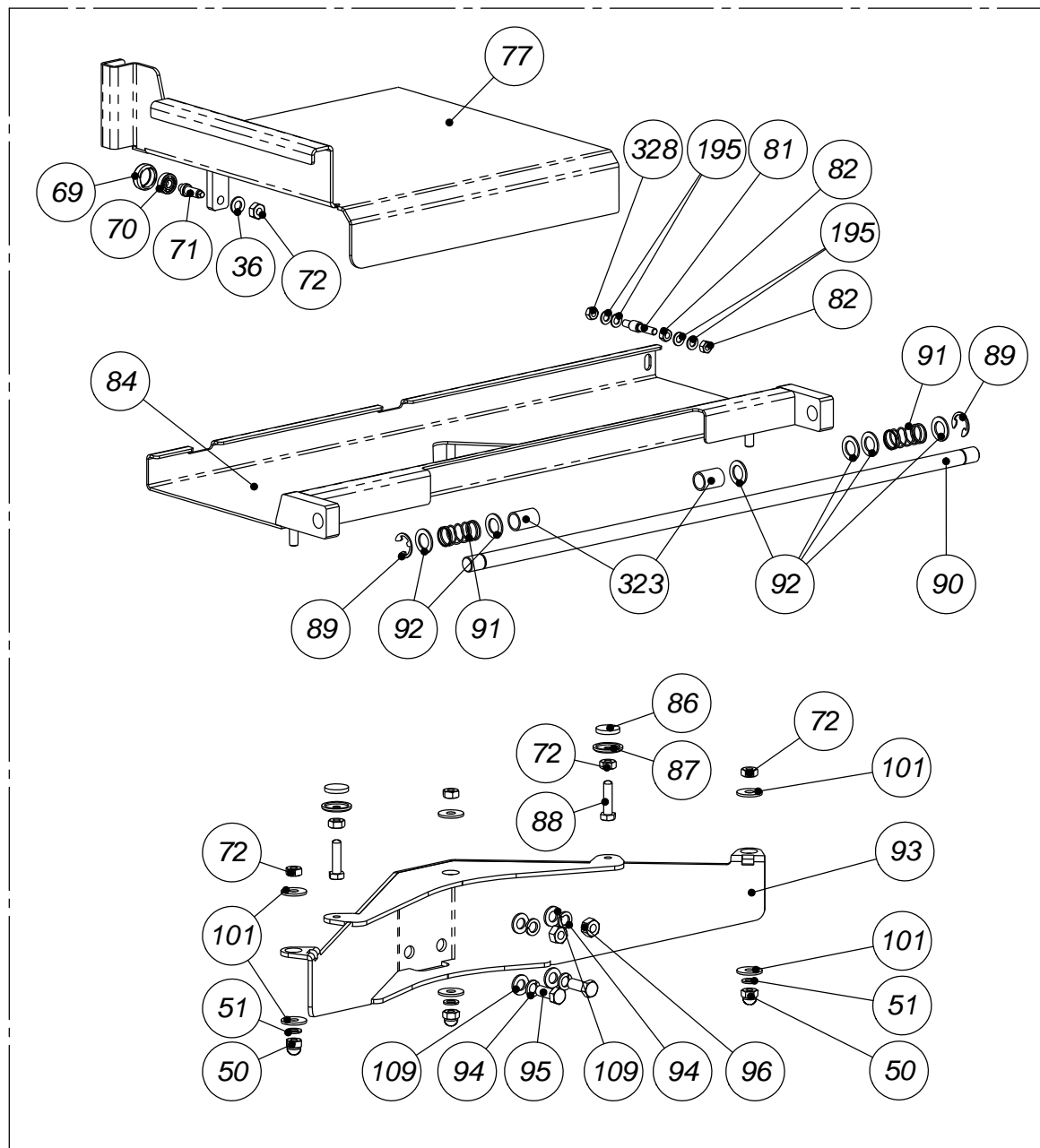
2.5mm<sup>2</sup>



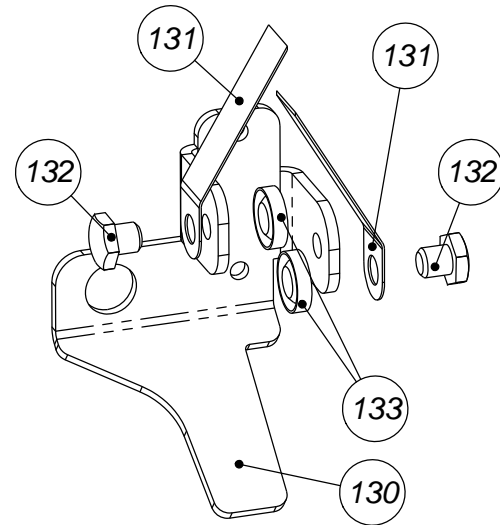
(337)OPCION ACCESORIO MESA DESPLAZABLE BM-3000JV  
 4BM31404 GRUPO ACCESIRIO MEDIA MESA BM-3000JV



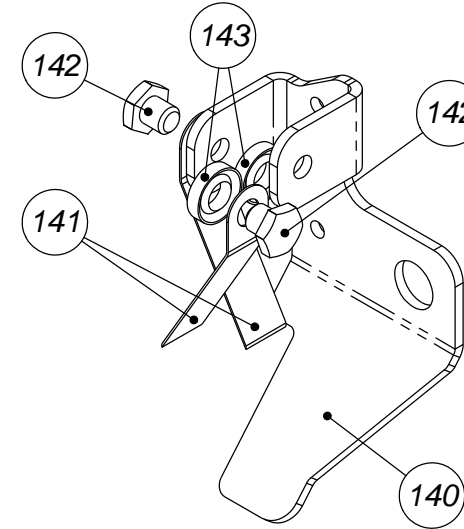
OPCION MESA DESPLAZABLE BM-3200JV  
 3BC32JVMD GRUPO MESA DESPLAZABLE BC-3200JV



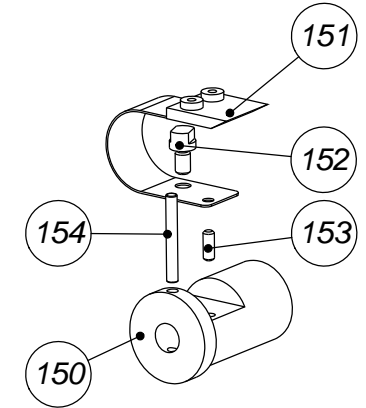
(35) 4BC44223 GRUPO RASQUETES DERECHO BM-3000JV



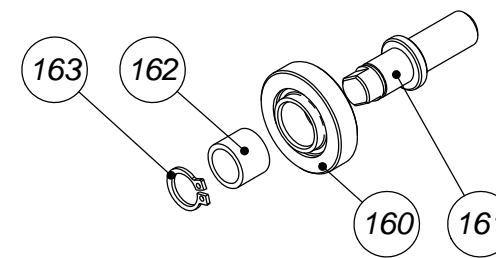
(31) 4BM44222 GRUPO RASQUETES IZQDO BM-3000JV



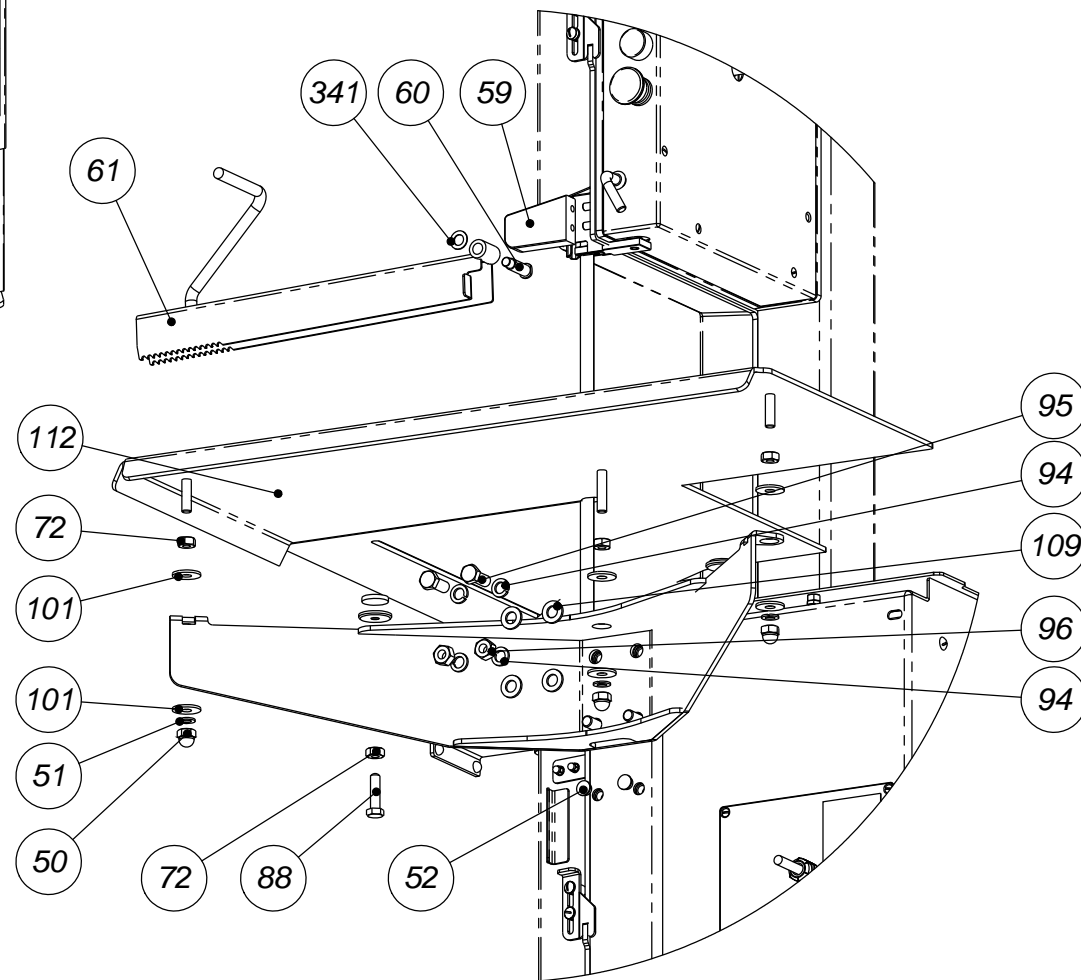
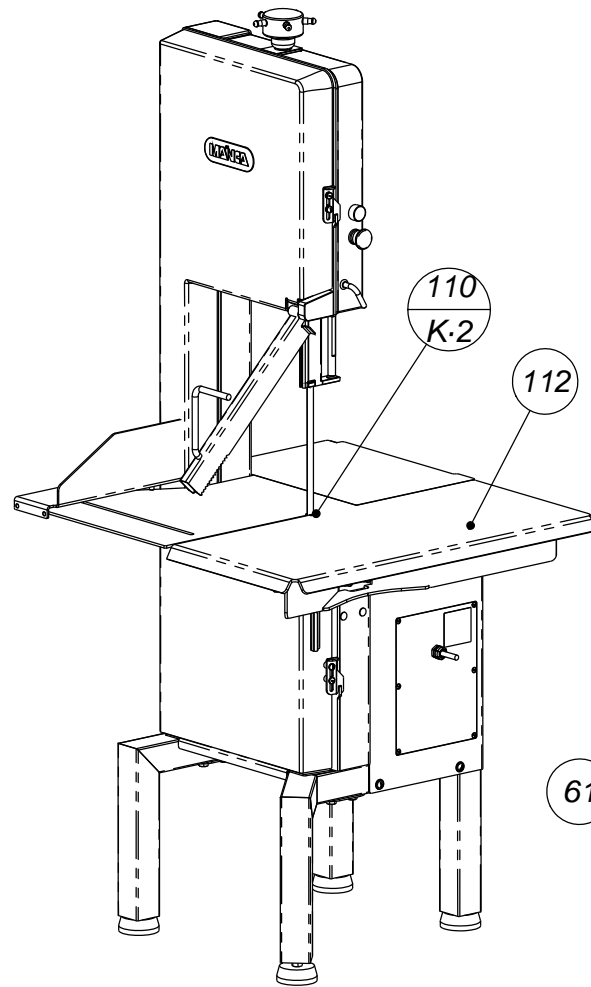
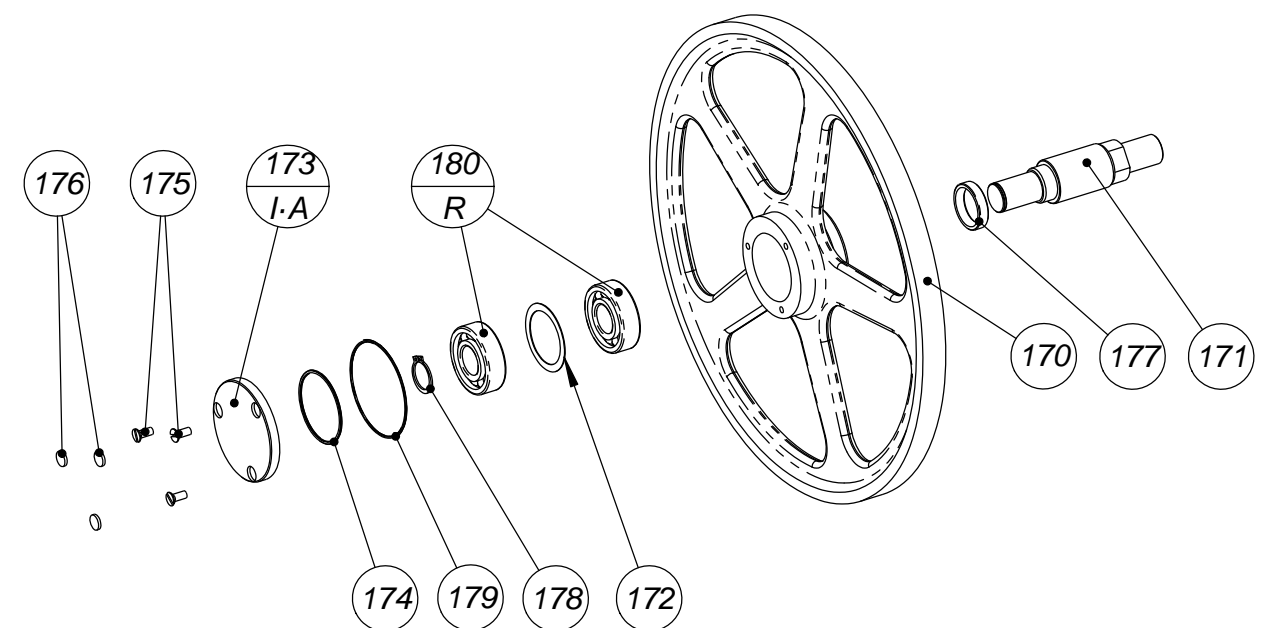
(7) 4BM42809 GRUPO TETON RASQUETE BM-



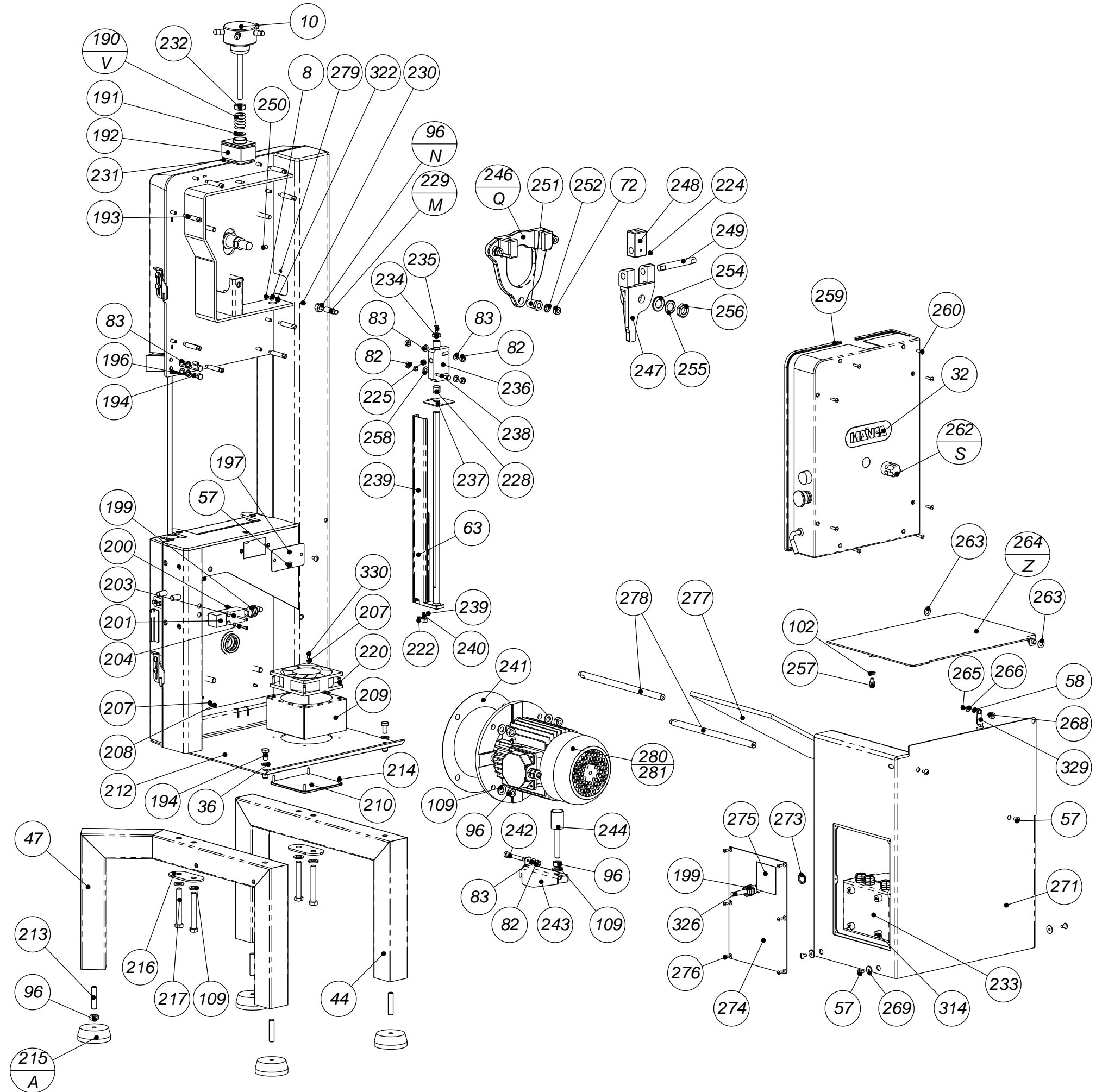
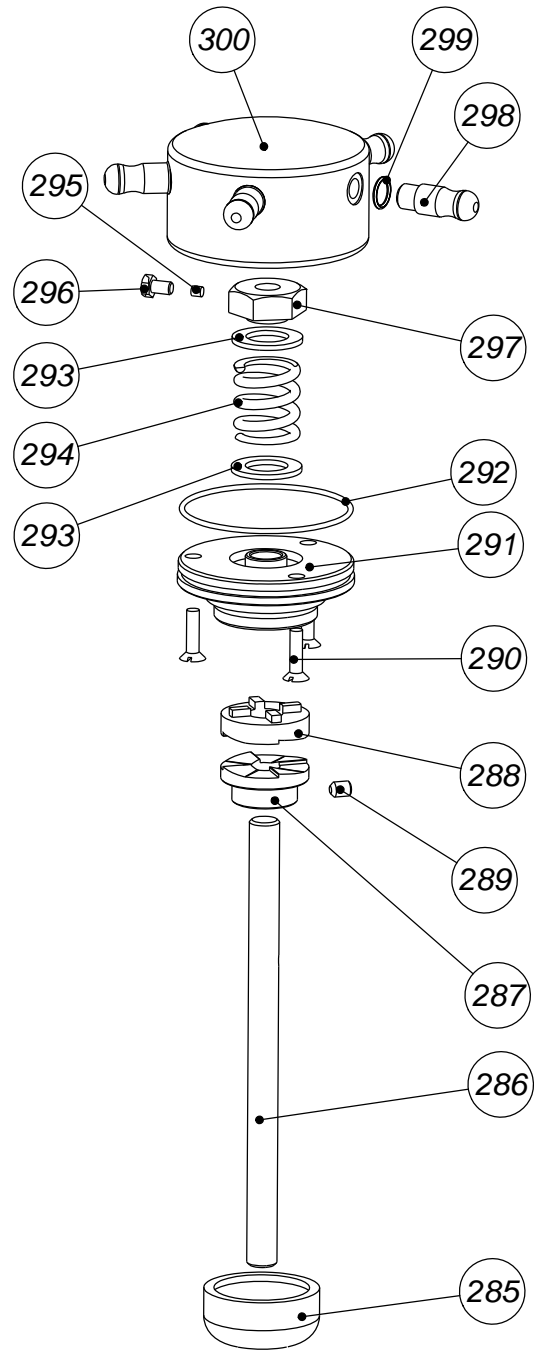
(48) 4BC43810 GRUPO CUBRERODAMIENTOS BC-2500



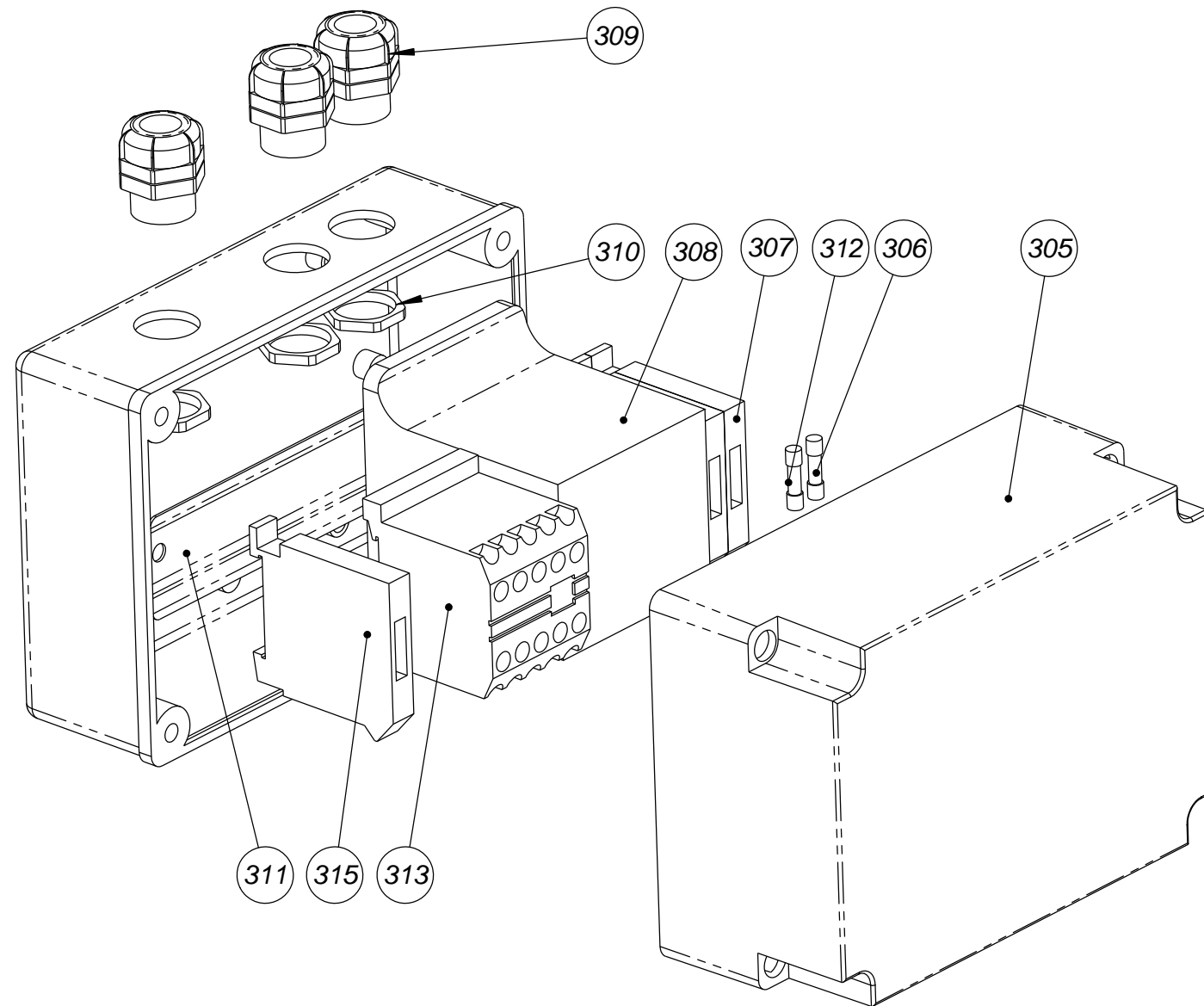
(11) 4BC31441; GRUPO RUEDA CONDUCIDA BC-3200JV



(10) GRUPO T



(233) 66011316 CAJA 180X130X125(\* TABLA 1)



## ene-19

ORDEN	CODIGO	DENOMINACION	CANTIDAD
1	5BC00097	BANCADA BC-3200JV	1
2	6POEI0510	TRNLLO POELIER M5x10 INOX	2
3	5BM42617	ARANDELA 5.5x13x4 PE-500	2
4	5SM41334	ARANDELA GUIA SM-182	8
5	5BM42835	CIERRE BM-3000JV	2
6	5BM00097	TAPA BANCADA BM-3000JV	1
7	4BM42809	GRUPO TETON RASQUETE BM-	2
8	5BM42812	PERN SUBJECCIO RASQUET BM-3000JV	2
9	6TO4515	TORICA 4,5x1,5 (eje central)	2
10	4BM30732	GRUPO POMO TENSOR BM-3000JV	1
11	4BM31441	GRUPO RUEDA CONDUCTIDA BC-3200JV	1
12	5XX40694	TAPON 10,6x1,8	2
13	5SM41925	RASCADOR EJE CONDUCTIDO SM-182	1
14	5BM42697	DISCO PROTECCION BM-3000JV	1
15	5SM41429	JUNTA DISCO PROTECCION SM	1
16	5SM41438	TORNILLO GUIA DISCO SM	1
17	5BM42789	POMO TOPE BM-3000JV	1
18	5BM30791	PLACA TOPE BM-3000JV	1
19	5BM42799	PIVOTE TOPE BM-3000JV	1
20	5BM42897	PIVOTE MESA DESPLAZABLE BM-3000JV	2
21	5BM42798	ARANDELA FRICCIÓN BM-3000JV	1
22	5BM20222	MESA FIJA BM-3000JV	1
23	6CI30605CE	CINTA SIERRA CARNE 3060x5x16	1
24	61587105	TUERCA CIEGA M-5 INOX	2
25	6125I05	ARANDELA 05 INOX	6
26	5BM42724	CASQUILLO TOPE INOX BM-3000JV	1
27	5BM42772	TUERCA TOPE BM-3000JV	1
28	66799RS05	SEEGER SEGURIDAD 05 INOX	1
29	5BM42836	LLAVE MICRO BM-3000JV	1
30	6POEI0508	TRNLLO POELIER M5x08 INOX	4
31	4BM44222	GRUPO RASQUETES IZQDO BM-3000JV	1
32	5XX41368G	PLAQUITA GRANDE R-S MAINCA 3M	1
33	5XX42838	CASQUILLO 7x13x16	2
34	5BM44441	SUPLEMENTO POMO RASQUETES BC-2000	2
35	4BM44223	GRUPO RASQUETES DERECHO BC-2500	1
36	6125I10	ARANDELA 10 INOX	7
37	5BM43389	RASCADOR RUEDA MOTRIZ BM-3000	1
38	5BM42804	TAPON TUERCA RUEDA MOTRIZ BM-3000JV	1
39	6TO1815	TORICA 18 x 1,5	1
40	5BM42796	TUERCA RUEDA MOTRIZ BM-3000JV	1
41	6TO29515	TORICA 29,5x1,5 EJE MOTOR NG-SM	1
42	5BM31440	RUEDA MOTRIZ BC-3200JV INOX	1
43	5BM31444	CAJETIN MERMAS BM-3200JV	1
44	5BC20466	LARGUERO PIE IZQUIERDO BC-3200JV	1
46	6085I0610	TORNILLO CAB.ALOMADA.06x10 INOX	2
47	5BM20465	LARGUERO PIE DERECHO BM-3000JV	1



48	4BC43810	GRUPO CUBRERODAMIENTOS BC-2500	1
49	5CC41767	TUERCA M-10 REBAJADA BM	1
50	61587110	TUERCA CIEGA M-10 INOX	6
51	6127I10	ARANDELA GROWER 10 INOX	6
52	5SM41495	TAPON APOYO FIJO SM-182	2
57	6POEI0612	TRNLLO POELLER M6x12 INOX	8
58	5BM42731	ARANDELA CLIP APRETADOR BM-3000JV	1
59	5BM31397	SOPORTE APRETADOR BASCULANTE BM-3000JV	1
60	5BM44575	EJE APRETADOR BM-3000JV	1
61	4BM31443	CONJUNTO APRETADOR BASCULANTE BC-3200JV	1
62	5BM42768	PLAQUITA CENTRAL BM-3000JV	1
63	4BC31442	CONJUNTO APOYO INTERMEDIO BC-3200JV	1
64	6AB1256	BASE ADHESIVA UNEX 30x30	4
65	5BM20467	TAPA POSTERIOR BM-3200JV	1
66	6333E01	BLOQUE DE CONTACTO NC CON ESTRIBO 3 POSICION	1
67	6L21AD01	<i>PULSADOR PARO ROJO SIN ENCLAV BACOL21AD01</i>	1
68	5BM42452	MANETA APOYO INTERMEDIO BM-2000	1
69	5BM42911	CUBIERTA ROD+ MESA DESPL BM-3000JV	2
70	6RD6092RSI	RODAMIENTO RADIAL 609 2RS AISI 404	2
71	5BM42774	EXCENTR RUEDA MESA DESPL BM-3000JV	2
72	6934I10	TUERCA M-10 INOX	8
73	5BM42909	TORNILLO CUADRANTE BM-3000JV	2
77	5BM20445	MESA DESPLAZABLE BM-3000JV	1
81	5BM42896	TIRANTE GUIA MESA BM-3000JV	1
82	6934I08	TUERCA M-8 INOX	8
83	6125I08	ARANDELA 08 INOX	7
84	5BM10228	GUIA MESA DESPLAZABLE BM-3000JV	1
86	5EM42135	DISCO DEPOSITO GOMA	2
87	5BM42886	ARANDELA 35 SM-182-224	2
88	5BM42849	TNLLO M10 TOPE MESA DESPLAZABLE	2
89	66799RS15	SEEGER SEGURIDAD 15 INOX	2
90	5BM42905	EJE MESA DESPLAZABLE BM-3000JV	1
91	5CH40315	MUELLE PISTON CARNE	2
92	6XX182902	ARANDELA GOMA 18x29x2	5
93	5BM20226	SOPORTE MESA DESPLAZABLE BM-3000JV	1
94	6127I12	ARANDELA GROWER 12 INOX	4
95	6933I1230	TORNILLO 6 CANTOS 12x30 INOX	2
96	6934I12	TUERCA M-12 INOX	9
97	6LWA0228	MEMBRANA PROTECCION PULSADOR LWA0228	1
98	6L21AA02	PULSADOR MARCHA BACO L21AA02	1
99	633E10	BLOQUE DE CONTACTOS NO	1
101	69021I10	ARANDELA PLANA ALA ANCHA 10	6
102	6439I08	TUERCA BAJA M-8 INOX	1
104	6472I41	SEEGER I-41	1
109	6125I12	ARANDELA 12 INOX	13
110	5BM42750	PLAQUITA CTR MESA FIJA BM-3000JV	1
112	5BM10146	MESA FIJA ENTERA BM-3000JV	1

**4BM43089; GRUPO RASQUETES DERECHO BM-3000JV**

130	5BC31274	SOPORTE RASQUETES DERECHO BC-3000JV	1
131	5BM43420	RASQUETE BM	2
132	5SM41374	TORNILLO RASQUETES SM-182	2
133	6ARDUBO08	ARANDELA DUBO-8	2

**4BM4308; GRUPO RASQUETES IZQDO BM-3000JV**

140	5BM44224	SOPORTE RASQUETES IZQUIERDO BM-3000JV	1
141	5BM43420	RASQUETE BM	2
142	5SM41374	TORNILLO RASQUETES SM-182	2
143	6ARDUBO08	ARANDELA DUBO-8	2

**4BM42809; GRUPO TETON RASQUETE BM-**

150	5BM42809	TETON FIJACION RASQUETE BM-	1
151	5CC40257	CELOTEX RASQUETE INFERIOR CCH	1
152	5BM42811	TORNILLO RESORTE RASQUETE BM-	1
153	6007I0308	PASADOR CILIN 03x08 INOX	1
154	6007I0324	PASADOR CILIN 03x24 INOX	1

**4BC43810; GRUPO CUBRERODAMIENTOS BC-2500**

160	5BC43810	CUBRERODAMIENTO BC-2500	1
161	5BM42595	EJE CUBRERODAMIENTO BM-2000	1
162	6A101310	CASQUILLO A101310	1
163	6471 E10I	SEEGER E-10 INOX	1

**4BC31441; GRUPO RUEDA CONDUCIDA BM-3200JV**

170	5BC31441	RUEDA CONDUCIDA BC-3200JV	1
171	5BM43415	EJE RUEDA CONDUCIDA BM-3000JV	1
172	6PS374705	ARANDELA PS-37-47-0,5	1
173	5BM42753	PLATINA RODAMIENTO BM-3000JV	1
174	6TO451.5	TORICA 45x1,5	1
175	6963I0512	TORNILLO CAB PLANA M5x12	3
176	5CR41403	TAPON 10.5x1.8 BISAGRA CR-40	3
177	6RT243207	RETEN 24-32 -7 muelle inox	1
178	6471E20I	SEEGER E-20 INOX	1
179	6TO01515	TORICA 15x1,5	1
180	6RD62042RS	RODAMIENTO RADIAL 6204 2RS	2

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
190	5CC40280	MUELLE TENSOR INFERIOR	1
191	6CC271415	ARANDELA MUELLE TENSOR INFERIOR	1
192	5BM42672	CUADRADO MUELLE TENSOR BM-3000JV	1
193	5BM42766	TURRION TAPA POSTERIOR BM-3000JV	8
194	6933I0825	TLLO 6C 08x25INOX	2
196	66798AI08	ARANDELA ESTRELLA M-8 INOX	2
197	5BM44616	TAPETA FIJACION MESA BM-3000JV	1
198	6933I1020	TORNILLO 6C M10x20 INOX	2
199	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	5
200	67343I0420	PASADOR CILINDRICO 04x20 INOX	2
201	6CCS-15FS	MICRO OMRON D4D S-15FS	1
203	6125I04	ARANDELA 04 INOX	4
204	6912I0430	TORNILLO ALLEN 04x30 INOX	2
207	66798F05	ARANDELA ESTRELLA 05 FE	2
208	6985I05	TUERCA AUTOBLOCANTE M5 INOX	1
209	5FC31329	SOPORTE VENTILADOR FC-30	1
210	4PM41912	GRUPO TAPA VENTILADOR 127x127	1
211	6085I0510	TORNILLO CAB CILIN 05x10 INOX	1
212	5BC31445	TAPA INFERIOR BC-3200JV	1
213	5CC41883	ESPIGA TACO BASE SM-182 2000 NG	4
214	6964I0420	TORNILLO GOTA SEBO M4x20	4
215	5XX40582	TACO BASE AS-CR	4
216	5BM42892	PLETINA REFUERZO BM-3000JV	2
217	6933I1290	TLLO 6C M12x90 INOX	4
220	6XX5958	VENTILADOR 127x127x38 230V	1
222	5BC44623	PLAQUITA APOYO INTERMEDIO BC-2200	1
224	6916I0608	ESPARRAGO ALLEN 06x08 INOX	2
225	6CCHELI1010	HELICOIL M10x10	1
226	6985I06	TUERCA AUTOBLOCANTE M6 INOX	2
227	6CR200	PASACABLES REF-200	1
228	6DU1515	CASQUILLO 1515DU	2
229	5BM42698	ESPIGA GRADUACION CINTA BM-3000JV	1
230	5SM41379	TOPE EMPUÑADURA SM-EC	1
231	6TO5225	TORICA 52x2,5 CUADRADO MUELLE TENSOR	1
232	5BM42450	GRUESO TENSOR AUTOMATICO BM-2000	1
233	66011316	CAJA FIBOX MNX 180x130x125	1
234	5BM42530	ARANDELA FIJACION TAPA TIRANTE	1
235	6963I0516	TORNILLO CAB PLANA M5x16	1
236	5BM42704	SOPORTE GUIA BM-3000JV	1
237	5BC44478	JUNTA APOYO INTERMEDIO BM-3000	1
238	6933I0640	TORNILLO 6 CANTOS 06x40 INOX	1
239	6551I0406	ESPARRAGO RANURADO M4x6	1
240	5BM42797	TOPE CINTA BM-3000JV	1
241	5BM42776	AISLANTE MOTOR BM-3000JV	1
242	6933I0860	TLLO 6C M8x60INOX	1
243	5BM42780	SOPORTE APOYO MOTOR BM-3000JV	1
244	5CR405812	APOYO MOTOR CM-22-40	1
246	5SM30439	TRAPECIO SM-182 240	1

247	5BM30769	PORTARODAMIENTOS BM-3000JV	1
248	5SM41314	DADO TENSOR SM-182 224	1
249	5SM41312	EJE TIRANTE SM-182 224	1
250	6916I0816	ESPARRAGO ALLEN 08x16 INOX	1
251	5SM41345	GRADUADOR TRAPECIO SM-182 224	3
252	66798110	ARANDELA ESTRELLA 10 INOX	3
254	6125I20	ARANDELA 20 INOX	1
255	66798120	ARANDELA ESTRELLA 20 INOX	1
256	6439I20	TUERCA BAJA M20 INOX	1
257	5BM43122	TACO TAPA RAMPA BM-3000JV	1
258	6934I06	TUERCA M-6 INOX	3
259	5XX42980	JUNTA BURLETE ALA BAJA BC-3200JV	1
260	6964I0520	TRNLLO GOTA SEBO M5x20 INOX	8
262	5SM42187	TAPON ESPIGA GRAD. CINTA	1
263	5CC41920	ARANDELA APRETADOR	2
264	5BM20294	TAPA RAMPA DESCARGA BM-3000JV	1
265	6POEI0410	TRNLLO POELIER M4x10 INOX	1
266	5CC409012	ARANDELA BISAGRA CCH 2mm	1
268	5BM42894	CASQUILLO TAPA RAMPA BM-3000JV	1
269	5CH40306	ARANDELA FIJACION EJE CENTRAL	4
271	5BC20468	CAMPANA MOTOR BV-3200JV	1
273	6PEPG13TN	TUERCA PRENSAESTOPAS 13.5 METAL	4
274	5BC31446	TAPA CAMPANA BC-3200JV	1
275	6XXECTMA3M	ETIQ 7x7 CARACT TEC MAINCA CE	1
276	6964I0510	TRNLLO GOTA SEBO M5x10 INOX	6
277	5BM42910	AISLANTE ETAFOAM BM-3000JV	1
278	5BM42786	EJE FIJACION CAMPANA BM-3000JV	2
279	6125I06	ARANDELA 06 INOX	2
280	<b>S/TABLA 1</b>	MOTOR BM-3000JV	1
281	<b>S/TABLA 1</b>	CONDENSADOR	1

**(10) 4BM30732R; GRUPO POMO TENSOR BM-3000JV**

285	5BM42440	RASCADOR TENSOR BM	1
286	5BM42427	EJE TENSOR AUTOMATICO	1
287	5BC44399	TRINQUETE MACHO	1
288	5BC44398	TRINQUETE HEMBRA	1
289	6916I0608	ESPARRAGO ALLEN M6x08 INOX.SLDPRT	1
290	6963I0520	TORNILLO CAB PLANA M5x20 INOX	3
291	5BM42456	BASE TENSOR AUTOMATICO BM	1
292	6TO652	TORICA 65x2	1
293	6172802	ARANDELA LATON TENSOR 17x28x02	2
294	5CC40287	MUELLE TENSOR TRINQUETE.SLDPRT	1
295	5CC40872	PIVOTE APRIETE	1
296	6933Z0508	TLLO 6C M-5x8 Z 8-8	1
297	5CC40870	TUERCA TENSOR CCH-1500-2000	1
298	5BM42794	TETON POMO TENSOR BM-3000	5
299	6TO1015	TORICA 10x1.5	5
300	5BM30732	POMO TENSOR AUTOMATICO	1

**(233)66011316; CAJA FIBOX MNX 180x130x125**

305	66011316	CAJA FIBOX MNX 180x130x125	1
306	6FUS19195	FUSIBLE T 2A REF-19195 CR-GS	2
307	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	2
308	6PC40	TRANSFO PC40 VA 230/400V III	1
309	6PEPG13,5	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	3
310	6PEPG9T	TUERCA PRENSAESTOPAS PG-9 METAL	1
311	5PM42642	GUIIA CONTACTOR PM-114 220-230	1
312	6FUS1919516	FUSIBLE 19195 1,6A WICHMAN	1
313	6LC1D18B7	CONTACTOR LC1D181B7 230V 50-60	1
314	5CR40888	CASQUILLO CAJA ELECTRICA CR	4
315	6CSAR46	MODULO DE SEGURIDAD CSAR46	1