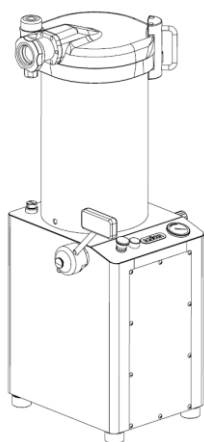




EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L.
C.I.F. ES B-59553750

FC-30



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



**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 Lieferantennamen 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.

EMBUTIDORA

ÍNDICE

- INSTALACIÓN.
- CONDICIONES DE UTILIZACIÓN.
- INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN.
- LIMPIEZA.
- MANTENIMIENTO.
- NIVEL SONORO.
- ESQUEMA HIDRÁULICO.
- ESQUEMA ELÉCTRICO.
- LISTADO DE MATERIAL ELÉCTRICO.
- LISTA DE RECAMBIOS.
- PLANO DE CONJUNTO.

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 89/655/CEE. Equipamientos Carnicos S.L no se hace responsable del uso de la máquina en estas circunstancias.

INSTALACIÓN

La embutidora viene embalada en posición de trabajo (vertical), la caja de accesorios y la junta tapa. Conservar siempre esta posición incluso durante el desembalaje e instalación.

Situar la máquina sobre una superficie fija y sólida. Compruebe que la máquina asienta perfectamente y en caso contrario corrija el error mediante los tacos base (A) roscando o desenroscando según necesidad.

(Obsérvese la posición de trabajo en las figuras 1 y 2).

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

Abra la tapa cilindro carne y compruebe que no hay nada en el interior del cilindro.

A continuación, conecte la máquina para ponerla en marcha y accione la rodillera (B) en dirección horizontal contra la bancada (C). Al cabo de breves segundos el pistón (D) deberá subir. En caso contrario, si el motor funciona y el pistón no se mueve, será porque aquel gira en sentido contrario; invierta una fase en la clavija y repita la comprobación.

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

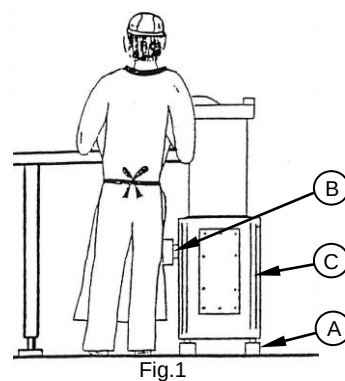


Fig.1

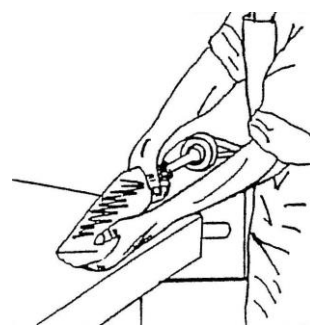


Fig. 2

CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

La embutidora en cuestión es apta para producir embutido de carne picada o de pastas finas de cutter.

La temperatura del género a embutir no será inferior a los 2°C.

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

Para poner en marcha la máquina es imprescindible haber leído detenidamente todas las instrucciones y seguir todas las indicaciones de instalación y utilización.

La presión máxima de trabajo no debe superar los 120 bar.

INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

Antes de iniciar el proceso de embutición, asegúrese de que están perfectamente limpios el interior del cilindro carne (E), la tapa (F), los embudos (G) y la junta tapa (H).

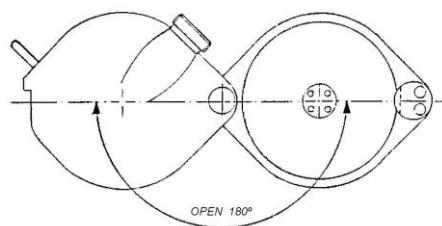
Abra la tapa (F), humedezca la junta (H) con agua (para facilitar el cierre y prevenir roturas de junta) y colóquela en la ranura de la parte superior del cilindro (ver posición (H) en el plano de conjunto).

Compruebe que el pistón se halla en la parte inferior del cilindro y empiece a introducir el género en su interior de forma que quede bien amoldado, sin vacíos, para no producir bolsas de aire que luego podrían romper la tripa.

Cierre la tapa, coloque el embudo seleccionado y rosque el porta embudos (I).

Una vez colocada la tripa en el embudo, ponga la máquina en marcha, sujete ligeramente el inicio de la tripa en la punta del embutido con la mano derecha y presione la rodillera (B) con la pierna derecha. En breves segundos empezará a salir pasta, la cual arrastrará la tripa produciendo así el embutido. Si el género sale demasiado rápido, disminuya la presión (desenroscando) con el mando de regulación (J) situado en la parte lateral derecha de la máquina. Si la salida fuese demasiado lenta, actúe a la inversa, atornillando el mando.

Cuando el pistón haya llegado al final superior de su recorrido, abra la tapa y accione la rodillera hacia la izquierda para que el pistón baje (para la FC-50 no es necesario que sujete la rodillera, ya que en esta posición queda enclavada automáticamente). Tenga la precaución de volver la rodillera a la posición neutra cuando el pistón haya llegado a su posición más baja. En este punto, apreciará que el nivel sonoro aumenta ligeramente y vuelve a su nivel normal al colocar la rodillera en posición neutra.



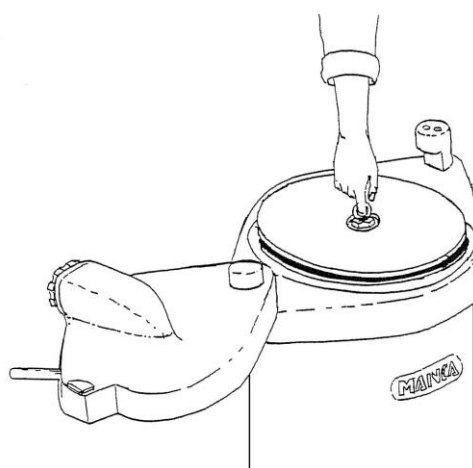
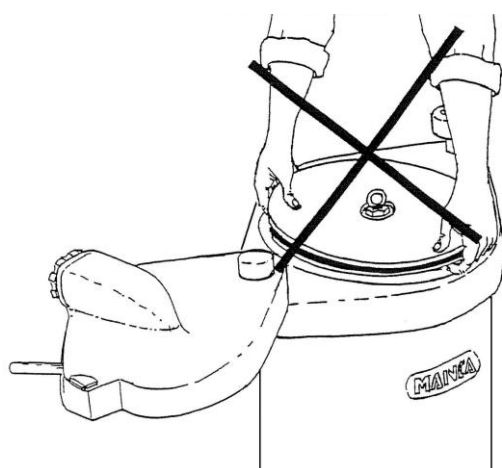
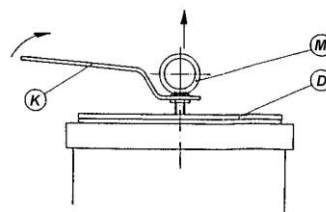
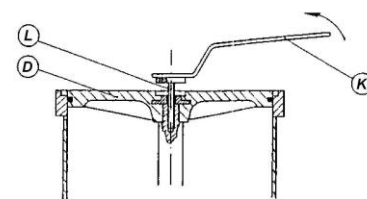
LIMPIEZA

Para proceder a la limpieza de la embutidora, deberá desconectar la clavija de la red eléctrica, teniendo en cuenta de dejar el pistón en la posición inferior.

Utilice agua caliente y jabón neutro para limpiar el interior del cilindro carne, parte superior del pistón, tapa cilindro, embudos y portaembudos - aparte de las zonas exteriores de la máquina -.

Para proceder a la limpieza total del pistón, deberá extraerse de la máquina.

Para ello, conéctela y posicione el pistón en su límite máximo superior con la tapa cilindro abierta 180°. A continuación, mediante la llave extractora (K), que se entrega con la máquina, destornille el turrión central (L).



(Esta operación debe realizarse colocando los dos pivotes de la llave en los orificios del turrión y dando un golpe seco en el extremo de la llave. En el caso de que el pistón gire, presione la palanca rodillera mientras hace fuerza con la llave. Es imprescindible desconectar la máquina una vez el turrión se ha aflojado) .

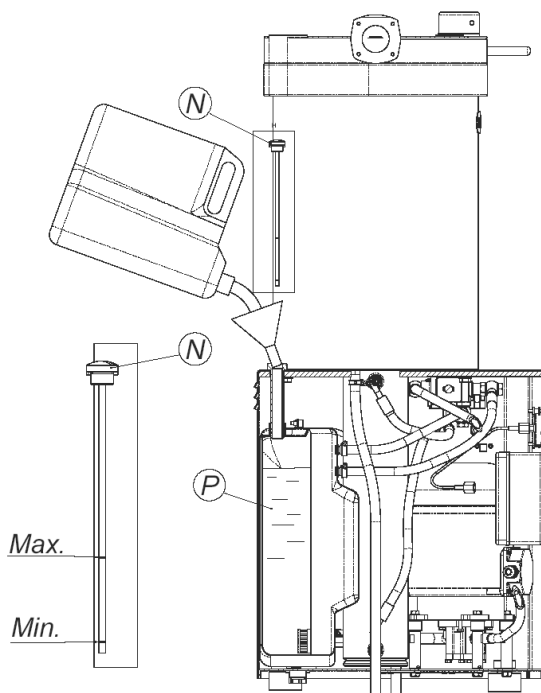
Extraiga el turrión y coloque el tornillo extractor (**M**) (ver figura extracción pistón) en el orificio central del pistón y atorníllelo con la misma llave extractora. Observará que el pistón sale.

Para volver a colocarlo, proceda a la inversa. Cuando atornille el turrión, quedará encajado en su posición.

MANTENIMIENTO

Una vez al año, deberá comprobarse el nivel de aceite (**P**). Para ello, desenrosque el tapón (**N**) y verifique si la marca de aceite queda comprendida entre las dos ranuras (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 -13 l.-).

El cambio de aceite se hará cada 2500 horas de trabajo.



NIVEL SONORO

El nivel de presión acústica continuo equivalente ponderado " A " en el puesto de trabajo y sin carga es de como máximo 60 dB(A).

Cuando el pistón está en el límite superior al dar presión con la rodillera (manómetro marcando 100 Atm) el valor anterior pasa a ser de 62 dB(A).

FILLER

INDEX

- INSTALLATION
- CONDITIONS OF USE
- INSTRUCTIONS FOR USE
- CLEANING
- SOUND LEVEL
- HYDRAULIC LAYOUT
- WIRING DIAGRAM
- ELECTRIC COMPONENTS
- SPARE PARTS LIST
- ASSEMBLY DRAWINGS

INSTRUCTIONS

Before any operation of the machine, the operator must observe all instructions contained within this manual. The use of this machine with any of the safety devices removed or modified, can cause serious injury and violates Social Directive 89/655 EWG. EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L does not accept responsibility for the operation of the machine under those circumstances.

INSTALLATION

The machine comes packed in vertical position, with appropriate containers of oil, a box of accessories and the lid seal. Maintain a vertical position at all times including when unpacking.

Position the machine on a firm, stable and level surface. If the machine is not standing level, adjust by screwing or unscrewing plastic feet (A). (Observe the working position as illustrated in figures 1 and 2).

Check that voltage and frequency are the same as shown on the machine name-plate, as well as whether it is single or three-phase, with or without neutral.

The installer must ensure the plug is adequately fitted to the mains supply to cope with the conditions existing in the work area.

Swing the lid open and verify that there is nothing inside the cylinder. Then switch the machine on and push the knee pad (B) forward towards the main casing (C). After a few seconds, the piston (D) should start to rise. However, on a three phase machine, if you hear the motor is running, but the piston is not moving, reverse a phase in the plug and check again.

From this point on, the machine is ready to be used previous cleaning.

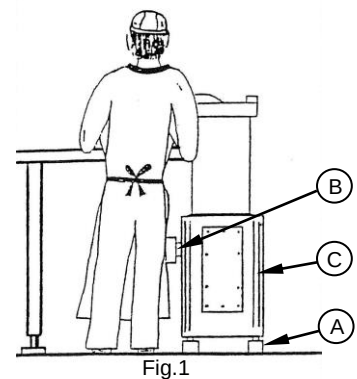


Fig.1

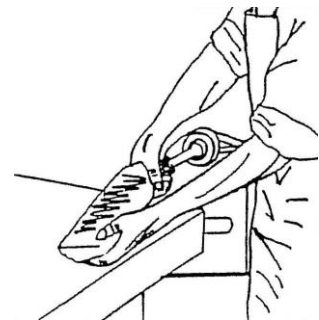


Fig. 2

CONDITIONS FOR USE

The mincer is designed to extrude minced meat or fine pastes produced by a bowl cutter.

The temperature of products being filled should not go below 2°C.

For any other application, one should consult the manufacturer prior to using the filler. Likewise, the machine can only be operated as described in this manual.

The maximum work pressure must not pass 120 bar.

INSTRUCTIONS FOR USE

Prior to commencing the filling process, ensure that the funnel (G), cylinder (E), lid (F) and seal (H) are well cleaned.

Swing the lid (F), open and moisten the seal (H) with water (to enable the lid to slide easily, otherwise you may tear the seal) and place it in the recess of the cylinder (see position H of the assembly drawing).

Verify that the piston is at the top of its travel and then introduce the mix, taking care to compress the product without leaving air pockets., which can cause the casing to split.

Close the lid, fit the appropriate funnel and secure it with securing nut (I). With the casing on the funnel, switch the machine, then gently hold the tip of the casing at the funnel end with the right hand whilst at the same time, depressing the knee pad (B). Within short seconds the mix will start to extrude and drag the casing onto it, producing the sausage. If it is filling too quickly, reduce speed (unscrew the knob) by means of pressure regulator (J), situated in the right lateral part of the machine.

Similarly, screw the knob inwards if the speed is too low.

When the piston has reached the top of its travel, open the lid and pull the knee pad lever towards you and it will lock in that position, this action brings the piston down ready to be refilled. When the piston is at the bottom of the cylinder, ensure you move the knee pad to the neutral position, note the sound will momentarily increase and then revert to normal once in the neutral position. (for FC-50 is not necessary to hold the kneepad, because is locked in this position automatically). Take care to return the kneepad to the neutral position when the piston has arrived at its lower position. In this point, is appreciable that the sound level increases slightly and returns to its normal level when placing the kneepad on neutral position.

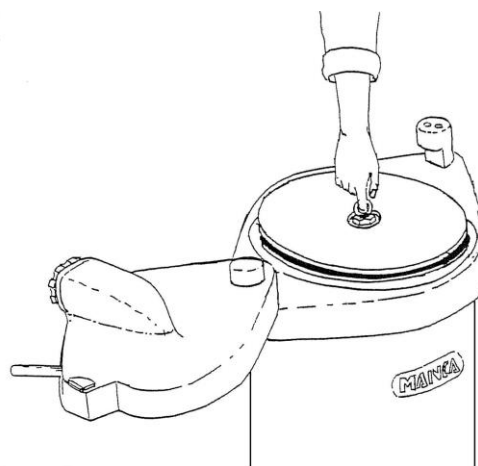
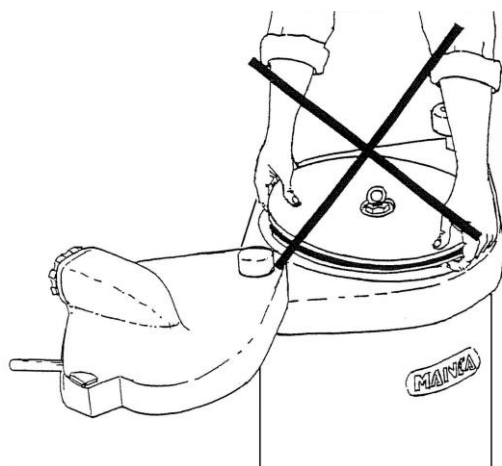
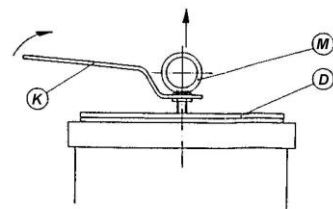
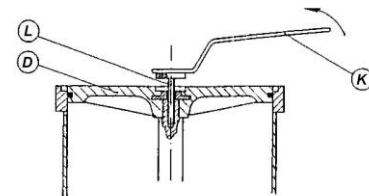
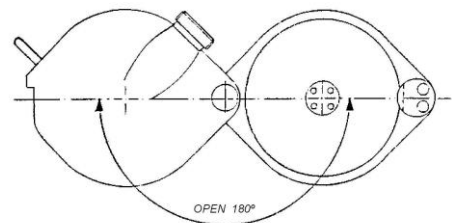
CLEANING

To proceed with cleaning the machine, you must unplug it from the mains, making sure the piston is at the bottom.

Use warm water with a sanitizing agent in compliance to 21 cfr 178,10,10 to clean the cylinder top of the piston, lid, funnels and securing nut and the outside.

To clean the piston thoroughly it will need to be removed. Raise the piston to the top and swing the lid open 180° . With extractor key (K) remove locking bolt (L). This operation is achieved by placing the spigots of the removal key in the holes on the bolt and giving the key a short sharp knock). If the piston turns when doing this, press the knee pad down whilst at the same time knocking the extractor key. Remove the locking bolt and insert the instructor bolt (M). (See sketch piston removal) and screw it down which will lift the piston. In case it does not, press the knee pad down again.

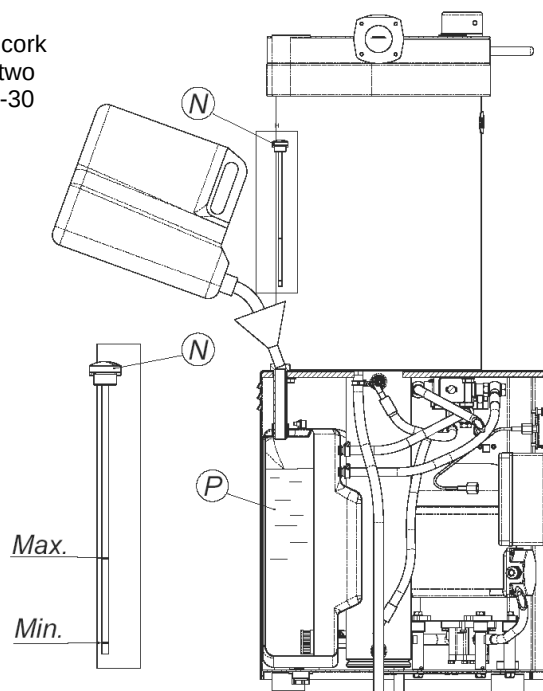
To refit, proceed in reverse. When the bolt is tight, press the knee pad to ensure the piston ram is at the top and again tighten firmly, but without excess pressure.



MAINTENANCE

Once per year, the oil level must be verified (**P**), Unscrew the cork (**N**) and verify if the oil mark is included/understood between two grooves (FC-12 – **4,5 l.-**; FC-20 - **9 l.-** ; FC-25 - **11,5 l.-** ; FC-30 -**11,5 l.-** ; FC-50 -**13 l.-**).

The oil change will become every 2500 working hours.



SOUND LEVELS

The level of noise of the machine with or without product is at maximum 60 dB(A). At maximum pressure (100 bar) the filler will pass 62dB(A).

MACHINE A FABRIQUER LA SAUCISSE

TABLE DES MATIERES

- INSTALLATION
- CONDITIONS D'UTILISATION
- INSTRUCTIONS D'UTILISATION
- NETTOYAGE
- NIVEAU SONORE
- SCHEMA HYDRAULIQUE.
- SCHEMA ELECTRIQUE
- LISTE DU MATÉRIEL ELECTRIQUE
- LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE
- PLAN D'ENSEMBLE

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 bourseuse hydraulique est livrée en position de travail (verticale) avec les récipients d'huile, la boîte d'accessoires et le joint du couvercle. Conserver toujours cette position, même lors du déballage et de l'installation de la machine. Placer la machine sur une surface fixe et solide. S'assurer que la machine est bien stable, et dans le cas contraire, corriger l'erreur à l'aide des chevilles de la base (A), en les serrant ou en les desserrant selon le cas.

(Respecter la position de travail des figures 1 et 2).

Après avoir remis en place le bouchon d'entrée d'huile et l'avoir vissé manuellement, le niveau d'huile existant apparaîtra sur la tige de niveau. Retirer à nouveau le bouchon et s'assurer que la marque d'huile se situe bien entre les deux rainures figurant sur la tige. Remettre le bouchon en place.

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).

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

Ouvrir le couvercle du cylindre de came et vérifier qu'il n'y a rien dans le cylindre. Brancher ensuite la machine pour la mettre en marche et actionner la genouillère (B) dans le sens horizontal contre le banc (C). Après quelques secondes, le piston (D) montera. Dans le cas contraire, si le moteur fonctionne et que le piston ne bouge pas, ceci est dû au fait qu'il tourne dans le sens contraire; inverser une phase de la fiche et répéter la vérification.

La machine est alors prête à être utilisée.

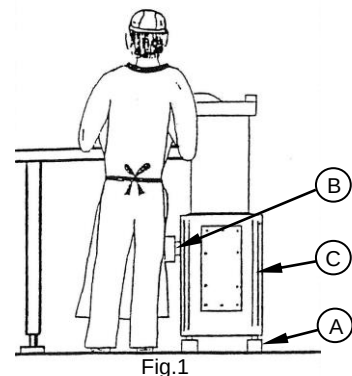


Fig.1

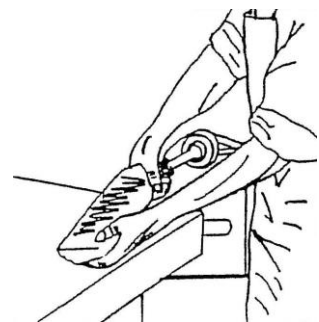


Fig. 2

CONDITIONS D'UTILISATION

Cette machine est destinée à fabriquer des saucisses à partir de viande hachée ou de pâtes fines traitées au cutter.

La température de la matière à traiter ne sera pas inférieure à 2°C.

On s'abstiendra d'utiliser la machine pour tout autre application sans consulter au préalable le fabricant. La machine ne devra être utilisée que suivant la description faite dans cette notice.

Pour mettre la machine en marche, il est nécessaire d'avoir lu attentivement toutes les instructions et de suivre les indications d'installation et l'utilisation.

La pression maximum de travail ne doit pas passer 120 bar

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Avant de commencer le processus de fabrication de la saucisse, on s'assurera que l'intérieur du cylindre à viande (E), le couvercle (F), les embouts (G) et le joint du couvercle (H) sont parfaitement propres.

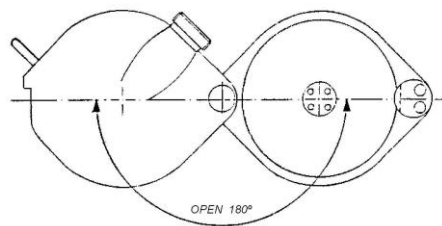
Ouvrir le couvercle (F), humidifier le joint (H) avec de l'eau (pour en faciliter la fermeture et éviter sa rupture), et le placer dans la rainure de la partie supérieure du cylindre (voir position (H) du plan d'ensemble).

Vérifier que le piston se trouve dans la partie inférieure du cylindre et commencer à introduire la matière première à l'intérieur, de façon qu'elle soit bien moulée, sans laisser de vide, afin qu'il n'y ait pas de poches d'air qui pourraient ensuite rompre la tripe.

Fermer le couvercle, mettre en place l'embout sélectionné et visser le porte-embout (I).

Après avoir placé la tripe autour de l'embout, mettre la machine en marche, soutenir légèrement le début de la tripe avec la main droite et appuyer sur la genouillère (B) avec la jambe droite. Au bout de quelques secondes, la pâte commencera à sortir, entraînant la tripe et formant ainsi la saucisse. Si la viande sort trop rapidement, réduire la pression en desserrant la commande de réglage (J) située sur la partie latérale droite de la machine. Si la viande sort trop lentement, effectuer l'opération inverse, en resserrant la commande.

Lorsque le piston arrive à la fin supérieure de sa course, ouvrir le couvercle et actionner la genouillère vers la gauche afin que le piston descende. Il n'est pas nécessaire de soutenir la genouillère, car elle reste bloquée automatiquement dans cette position. Prendre la précaution de ramener la genouillère sur la position neutre lorsque le piston atteint sa position la plus basse. Arrivé à ce point, on observera que le niveau sonore augmente légèrement et qu'il revient à son niveau normal lorsque la genouillère est ramenée sur la position neutre. (pour FC-50 n'est pas nécessaire pour tenir la genouillère, parce qu'est maintenu en cette position automatiquement). Faites attention pour remettre la genouillère en position neutre quand le piston est arrivé à sa position inférieure. Dans ce point, est l'appréciable que le niveau sonore augmente légèrement et revient à son niveau normal en plaçant la genouillère sur la position neutre.



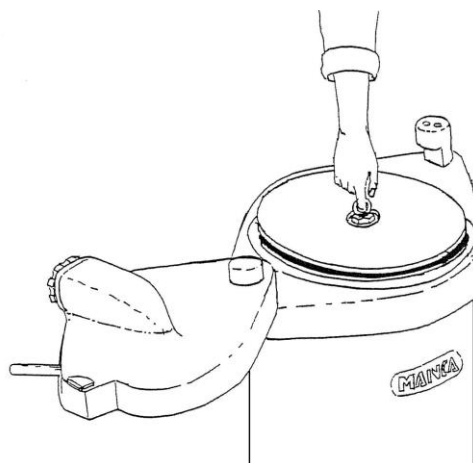
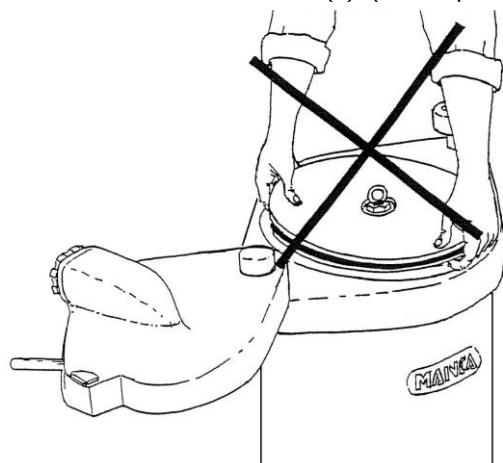
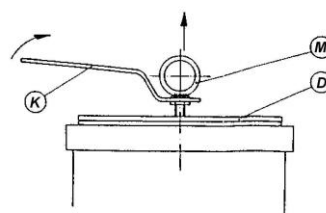
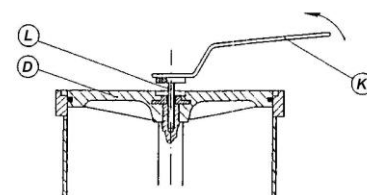
NETTOYAGE

Pour procéder au nettoyage de la machine, il faudra la débrancher, en veillant à bien laisser le piston sur la position inférieure.

Utiliser de l'eau chaude et un savon neutre pour nettoyer l'intérieur du cylindre à viande, la partie supérieure du piston, le couvercle du cylindre, les embouts et le porte-embout - ainsi que les parties externes de la machine.

Pour effectuer le nettoyage total du piston, il faudra le retirer de la machine.

Pour faire cela, brancher la machine et amener le piston sur sa limite supérieure maximum, couvercle du cylindre ouvert 180°. A l'aide de la clé d'extraction (K) qui est livrée avec la machine, dévisser ensuite le boulon central (L). (Cette opération s'effectuera



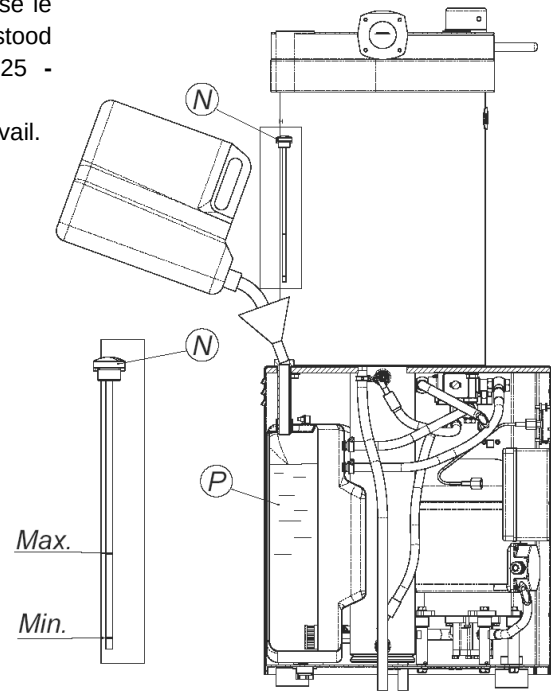
en situant les deux pivots de la clé dans les orifices du boulon et en donnant un coup sec sur l'extrémité de la clé. Si le piston tourne, on appuiera sur le levier de la genouillère pendant que l'on fera pression avec la clé. Retirer le boulon, placer le boulon extracteur (**M**) (voir figure d'extraction du piston) dans l'orifice central du piston et le visser avec la même clé d'extraction. S'assurer que le piston sort. Dans le cas contraire, appuyer sur la genouillère.

Pour le remettre en place, répéter l'opération en sens inverse. En resserrant le boulon, il s'emboîtera parfaitement.

ENTRETIEN

Une fois par an, le niveau d'huile doit être (**P**) vérifié, dévisse le liège (**N**) et le vérifie si la marque d'huile est included/understood entre deux cannelures (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 -13 l.-).

Le changement d'huile deviendra chaque 2500 heures de travail.



NIVEAU SONORE

Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré "A" dans le poste de travail et sans charge est de 60 dB (A).

À la pression maximum (100 bar) le remplisseur passera 62dB(A).

FÜLLMASCHINE

INHALTSÜBERSICHT

- AUFSTELLUNG DER MASCHINE
- BETRIEBSBEDINGUNGEN UND ANWENDUNGSBEREICHE
- BEDIENUNG
- REINIGUNG
- WARTUNG
- GERÄUSCHPEGEL
- HYDRAULISCHER SCHALTPLAN
- ELEKTRISCHER SCHALTPLAN
- LISTE DER ELEKTRISCHEN BESTANDTEILE
- ERSATZTEIL-LISTE
- ZUSAMMENBAUZEICHNUNG

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 Cárnicos, S.L. übernimmt keine Haftung für den Gebrauch der Maschine unter diesen Umständen.

AUFSTELLUNG DER MASCHINE

Die Füllmaschine ist in der Arbeitsposition (senkrecht) und zusammen mit dem Zubehörkasten und der Deckeldichtung verpackt. Behalten Sie diese Position auch beim Auspacken und Aufstellen der Maschine stets bei.

Stellen Sie die Maschine auf eine feste und stabile Fläche. Vergewissern Sie sich, dass das Gerät fest auf der Unterlage steht. Sollte dies nicht der Fall sein, gleichen Sie den Mangel aus, indem Sie die Füße (A) entsprechend hinauf- oder hinunterschrauben.

(Beachten Sie die Arbeitsposition in den Abb. 1 und 2.)

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. Der Elektriker muss den Netzstecker der Maschine so an die Netzsteckdose anpassen, dass beide perfekt zusammenpassen. Die Maschine muss unbedingt mit Differenzialschutz an das Stromnetz angeschlossen werden; die Art des Differenzialschutzes muss mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen.

Öffnen Sie den Deckel des Zylinders und stellen Sie sicher, dass sich nichts im Zylinderinneren befindet.

Schalten Sie die Maschine nun ein und drücken Sie dann den Kniehebel (B) horizontal in Richtung Untergestell (C). Nach wenigen Sekunden muss sich der Kolben (D) nach oben bewegen. Wenn das nicht der Fall sein sollte, d.h. wenn der Motor läuft, der Kolben sich aber nicht bewegt, liegt der Grund vermutlich darin, dass der Motor in die falsche Richtung dreht; kehren Sie eine Phase im Stecker um und wiederholen Sie die Überprüfung.

Nach diesen Überprüfungen und Einstellungen und nach erfolgter Reinigung ist die Maschine betriebsbereit installiert.

BETRIEBSBEDINGUNGEN UND ANWENDUNGSBEREICHE

Die Füllmaschine ist für die Herstellung von Würsten aus Hackfleisch oder feiner Cutter-Masse bestimmt. Die Temperatur der zu verwurstenden Produkte darf nicht unter 2 °C liegen.

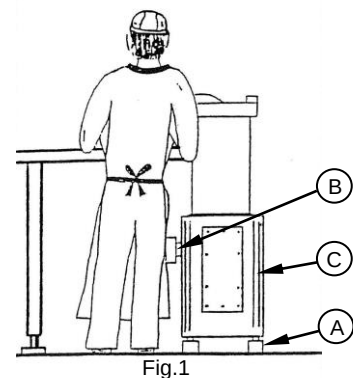


Fig.1

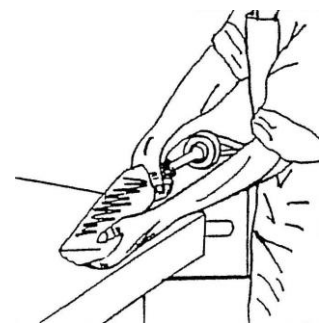


Fig. 2

Die Maschine darf nicht für andere Zwecke verwendet werden; fragen Sie gegebenenfalls den Hersteller. Verwenden Sie das Gerät darüber hinaus ausschließlich gemäß den Anweisungen in diesem Handbuch. Vor Inbetriebnahme der Maschine müssen Sie unbedingt sämtliche Anweisungen gelesen und sämtliche Angaben zu Installation und Gebrauch befolgt haben. Der maximale Betriebsdruck darf 120 bar nicht überschreiten.

BEDIENUNG

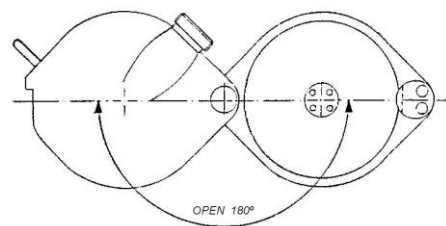
Bevor Sie mit dem Füllen beginnen, stellen Sie sicher, dass das Innere des Zylinders (E), die Deckel (F), die Füllrohre (G) und die Deckeldichtung (H) vollkommen sauber sind.

Öffnen Sie den Deckel (F), befeuchten Sie die Dichtung (H) mit Wasser (um das Schließen zu erleichtern und Risse in der Dichtung zu vermeiden) und setzen Sie diese dann genau in die Nut am Oberteil des Zylinders ein (siehe Position H in der Zusammenbauzeichnung).

Stellen Sie sicher, dass sich der Kolben im Unterteil des Zylinders befindet und beginnen Sie mit dem Einfüllen der Wurstmasse, wobei darauf zu achten ist, diese gut anzudrücken, damit sich keine Luftaschen bilden, die später das Darmmaterial zum Platzen bringen könnten.

Schließen Sie den Deckel, setzen Sie das gewünschte Füllrohr auf und schrauben Sie den Füllrohrhalter (I) fest. Nachdem Sie den Darm auf das Füllrohr gesetzt haben, schalten Sie die Maschine ein; halten Sie den Darmanfang mit der rechten Hand an der Rohrspitze fest und betätigen Sie den Kniehebel (B) mit dem rechten Bein. Nach wenigen Sekunden tritt Wurstmasse aus und zieht den Darm mit, wodurch eine gefüllte Wurst entsteht. Sollte die Masse zu schnell austreten, verringern Sie den Druck, indem Sie den Regler (J) am rechten Seitenteil der Maschine herausdrehen. Falls die Masse zu langsam austritt, gehen Sie umgekehrt vor, indem Sie den Regler hineindrehten.

Wenn der Kolben seine höchste Position erreicht hat, öffnen Sie den Deckel und drücken Sie den Kniehebel nach links, damit sich der Kolben nach unten bewegt (beim Modell FC-50 brauchen Sie den Kniehebel nicht festzuhalten, da er automatisch in der Feststellposition verbleibt). Achten Sie der Vorsicht halber darauf, den Kniehebel in die Neutralposition zurückzustellen, nachdem der Kolben seine niedrigste Position erreicht hat. An dieser Stelle werden Sie feststellen, dass sich der Geräuschpegel leicht erhöht; wenn der Kniehebel in die Neutralposition geht, kehrt er wieder auf sein normales Niveau zurück.



REINIGUNG

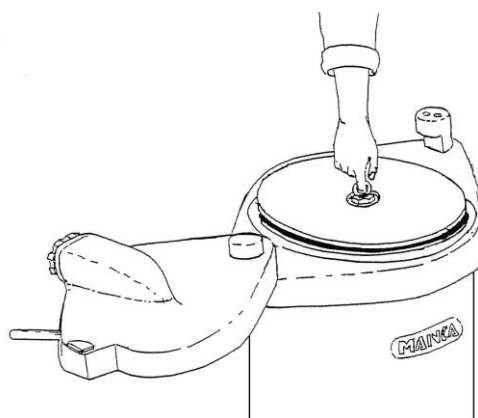
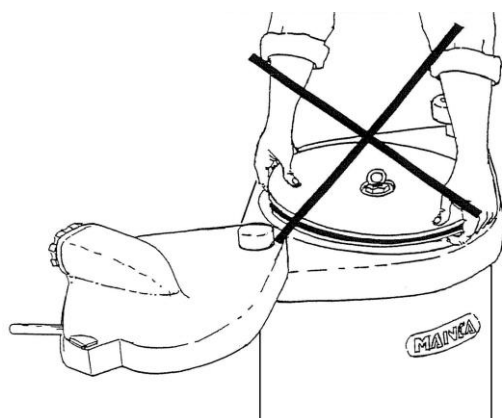
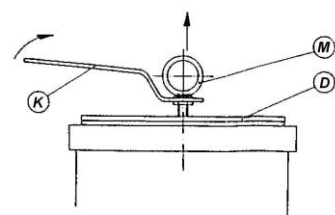
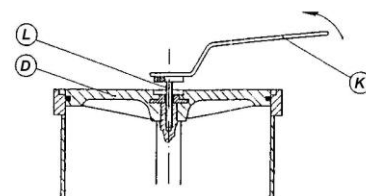
Zur Reinigung der Füllmaschine muss der Netzstecker vom Stromnetz getrennt werden. Achten Sie darauf, dass sich der Kolben in der unteren Position befindet.

Reinigen Sie das Zylinderinnere, den Kolbenteller, den Zylinderdeckel, die Füllrohre und die Füllrohrhalter mit warmem Wasser und einem neutralen Reinigungsmittel, und sparen Sie die äußeren Bereiche der Maschine dabei aus.

Zur vollständigen Reinigung des Kolbens muss dieser aus der Maschine gezogen werden.

Schalten Sie dazu die Maschine ein, bringen Sie den Kolben in seine höchste Position und öffnen Sie den Zylinderdeckel um 180°. Lösen Sie dann mit Hilfe des mitgelieferten Extraktionsschlüssels

(K) den in der Mitte des Kolbentellers befindlichen Arretierbolzen (L).



(Dabei müssen Sie die beiden Einsteck-Enden des Schlüssels in die Bolzenöffnungen einsetzen und dem Schlüssel anschließend einen kurzen, kräftigen Schlag versetzen. Sollte sich der Kolben drehen, betätigen Sie den Kniehebel und üben Sie gleichzeitig mit dem Schlüssel Kraft aus. Sobald sich der Bolzen gelockert hat, muss die Maschine unbedingt ausgeschaltet werden.)

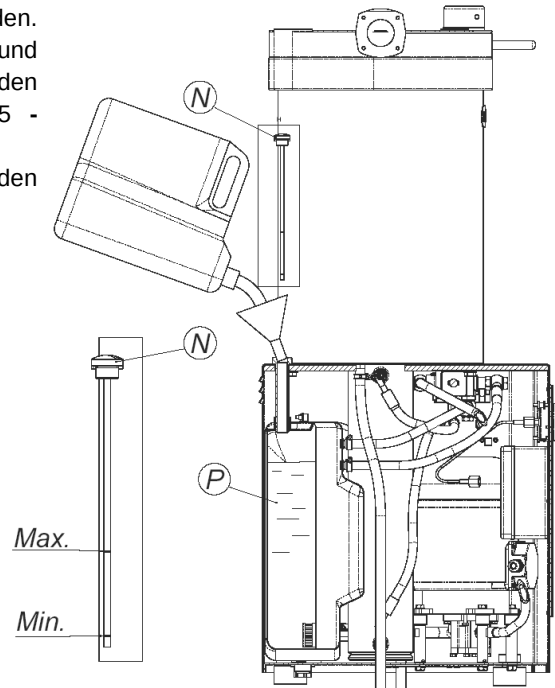
Ziehen Sie den Arretierbolzen heraus und führen Sie die Extraktionsschraube (**M**) (siehe Abb. vom Herausziehen des Kolbens) in die zentrale Öffnung des Kolbens ein und ziehen Sie die Schraube mit dem Extraktionsschlüssel fest. Der Kolben kann nun herausgenommen werden.

Um den Kolben wieder einzuführen, gehen Sie umgekehrt vor. Wenn Sie den Arretierbolzen anziehen, rastet er in seiner Position ein.

WARTUNG

Einmal jährlich muss der Ölstand (**P**) überprüft werden. Schrauben Sie dazu die Ölstandsschraube (**N**) ab, und überprüfen Sie, ob die Ölmarke zwischen den beiden Markierungsrillen liegt (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 -13 l.-).

Ein Ölwechsel ist nach jeweils 2.500 Betriebsstunden vorzunehmen.



GERÄUSCHPEGEL

Der äquivalente Schalldruckpegel (A-gewichtet) am Arbeitsplatz und ohne Last beträgt maximal 60 dB(A).

Wenn der Kolben nach Drücken des Kniehebels seine höchste Position erreicht hat (das Druckmesser zeigt 100 atm an), steigt der zuvor genannte Wert auf 62 dB(A).

CHARCUTERIMASKINE

INDHOLDSFORTEGNELSE

- INSTALLATION
- BRUGSBETINGELSER
- BRUGSVEJLEDNING
- RENGØRING
- VEDLIGEHOLDELSE
- LYDNIVEAU
- HYDRAULISK DIAGRAM
- ELEKTRISK DIAGRAM
- LISTE OVER ELEKTRISK MATERIALE
- LISTE OVER RESERVEDELE
- OVERSIGTSPLAN

INSTRUKTIONSVEJLEDNING

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

Charcuterimaskinen leveres fra fabrikanten emballeret i arbejdsposition, (lodret), med kassen med tilbehør og tætningsdæksel. Denne position bør altid bevares, også under udpakning og installation af maskinen.

Maskinen anbringes ovenpå et fast og solidt underlag. Maskinen skal stå fast uden af vippe og såfremt dette ikke er tilfældet, foretages en højderregulering med maskinens regulerbare fødder (A) ved at stramme eller løsne disse, alt efter behov.

(Den korrekte arbejdsposition fremgår af Fig. 1 og 2).

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.

Tag dækslet af kødbeholderen og se efter, at denne er fuldstændigt tom.

Dernæst sættes maskinen i gang og knæbeskytteren (B) aktiveres i vandret retning imod maskinfundamentet (C). Efter få sekunders forløb, bør stemplet (D) hæve sig. Når motoren er i gang og stemplet ikke bevæger sig, skyldes dette sandsynligvis at det drejer i modsat retning; en af faserne i stikket vendes modsat og efterprøvelse af maskinens funktionsdygtighed gentages.

Når denne maskinkontrol er foretaget, betragtes maskinen som installeret og klar til brug, dog efter en komplet rengøring.

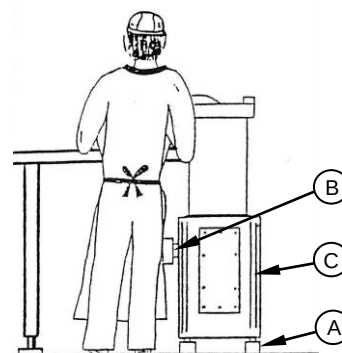


Fig.1

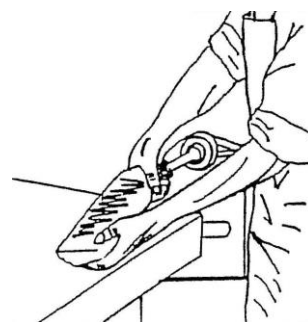


Fig. 2

BRUGSBETINGELSER

Denne charcuterimaskine er beregnet til at fremstille pølser af hakket kød eller af finthakkede blandinger, skåret med cutter.

Temperaturen på de kødvarer, der skal omdannes til pølser, bør ikke være under 2° C.

Til forberedelse af en hvilken som helst anden vare, bør denne maskine IKKE bruges eller der bør rettes henvendelse til fabrikanten vedrørende denne anden anvendelse af maskinen.

Charcuterimaskinen bør UDELUKKENDE anvendes som beskrevet i denne håndbog.

For at starte maskinen op er det et UFRAGELIGT krav, at samtlige retningslinier omhandlende installation og brugen af maskinen er omhyggeligt gennemlæste. Det max. arbejdsstryk bør ikke overstige 120 bar.

BRUGSVEJLEDNING

FØR fremstillingen af pølser indledes, kontrolleres, at kødbeholderen (E), dækslet (F), påfyldningstragtene (G), og tætningslåget (H), er perfekt rengjorte.

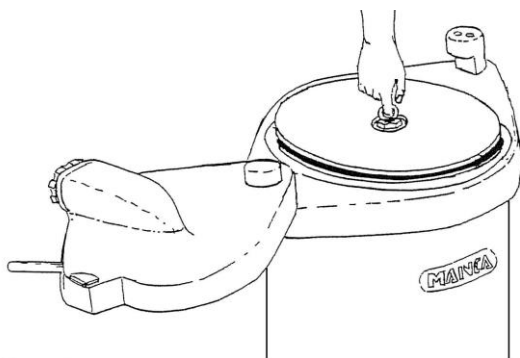
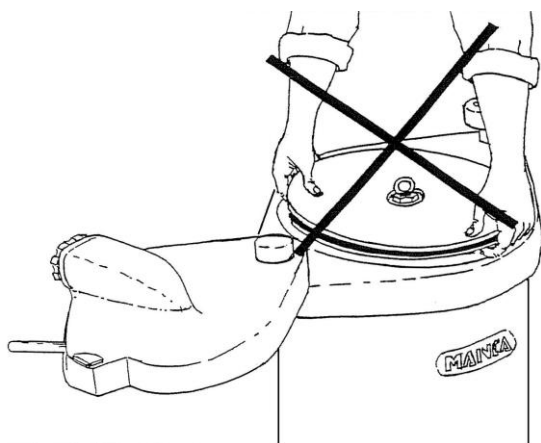
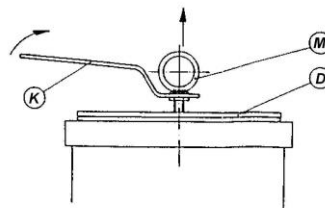
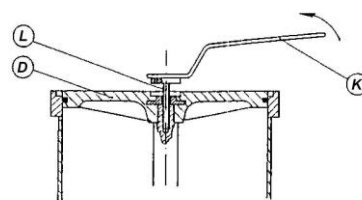
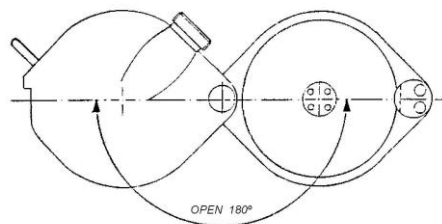
Dækslet (F) åbnes, samlingen (H) fugtes med vand, (for at lettere lukningen og undgå revner i samlingen), og denne abringes i rillen, der befinder sig øverst på beholderen. (Se position (H) på oversigtsplanen).

Se efter, at stemplet befinder sig i den nederste del af beholderen; Derpå indledes påfyldningen af varen i beholderen, således at massen ligger tætpakket uden luftrum, for at undgå, at der opstår luftposer, der vil kunne sprænge pølsetarmene.

Dækslet lukkes, den valgte påfyldningstragt anbringes, og transporttragtrøret skrues fast (I).

Når pølsetarmen er anbragt på påfyldningstragten, startes maskinen, begyndelsen på pølsetarmen fastholdes let på påfyldningspunktet med højre hånd og knæværnet (B) trykkes ind med højre ben. Efter få sekunders forløb begynder massen at komme ud, og den bliver ført ind i tarmen, hvorved pølsen dannes, idet tarmen strækker sig ud i samme omfang, som der kommer kødmasse ud af tragten. Hvis massen kommer for hurtigt ud, formindskes trykket, (ved at løsne), med reguleringstasten (J), der befinder sig på højre side af maskinen. Hvis udgangen af massen er for langsom, handles omvendt, ved at stramme tasten til.

Når stemplet har nået det øverste endepunkt af dets forløb, åbnes dækslet og knæværnet aktiveres til venstre for at sænke stemplet ned. (Ved maskinmodellerne: FC-50, er det ikke nødvendigt at fastholde knæværnet, idet denne position bliver automatisk fastholdt). Vær opmærksom på, at knæværnet føres tilbage til dets udgangsposition, når stemplet er nået ned til dets laveste punkt. Støjniveauet vil forøges en anelse på dette tidspunkt, men vil vende tilbage til dets normale niveau, når knæværnet er ført tilbage til dets udgangsposition.



RENGØRING

FØR der foretages rengøring af charcuterimaskinen, bør maskinens stik tages ud af lysnettet, samtidigt med, at det kontrolleres, at stemplet befinder sig i dets nederste position.

Rengøringen af kødbeholderens indre, den øverste del af stemplet, beholderens dæksel, påfyldningstragte og transporttragtrør foretages med lunkent vand og en neutral sæbeopløsning –rengøringen foretages også af maskinen udvendigt -.

For at foretage en fuldstændig rengøring af stemplet, bør dette tages ud af maskinen.

Udtagningen foretages ved at tilslutte maskinen og anbringe stemplet i dets øverste position med kødbeholderens dæksel stående åbent, 180°. Dernæst, ved hjælp af optagelsesnøglen (K), der leveres sammen med maskinen, skrues midterknoppen af (L).

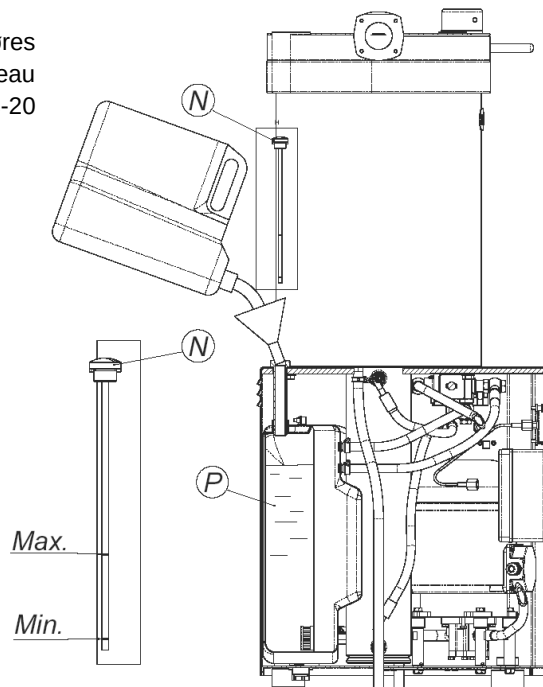
(Denne operation foretages ved at anbringe nøglens to tapper i ringen på midterknoppen og derefter slå med lette slag på enden af nøglen. Hvis stemplet begynder at dreje, holdes det fast med knæværnet, imens nøglen bruges. Maskinen skal ALTID være slukket, når midterproppen er løsnet). Proppen tages op og derefter anbringes bolteoptrækkeren (**M**), (se figuren vedr. fjernelse af stemplet), i åbningen midt på stemplet og der skrues med den samme udtaglesesnøgle. Stemplet vil nu kunne fjernes.

Når stemplet igen skal anbringes på sin plads i kødbeholderen, følges ovenstående fremgangsmåde, blot i omvendt rækkefølge. Når midterproppen skrues til, vil stemplet lægge sig i dets position.

VEDLIGEHOLDELSE

En gang om året, bør olieniveauet (**P**) kontrolleres. Dette gøres ved at løsne proppen (**N**) og se efter, om oliens højdeniveau ligger imellem de to afmærkede riller, (FC-12 – **4,5 l.-**; FC-20 – **9 l.-** ; FC-25 – **11,5 l.-** ; FC-30 – **11,5 l.-** ; FC-50 – **13 l.-**).

Udskiftning af olien foretages hver 2500. arbejdstime.



LYDNIVEAU

Maskinens ækvivalerende kontinuerlige a-vægtede lydtryksniveau på arbejdspladsen i tomgang ligger max. på 60 dB(A).

Når stemplet er i dets øverste endeposition, idet der foretages et tryk med knæværnet, (manometer, der viser 100 Atm), vil denne værdi stige til 62 dB(A).

INSACCATRICE

INDICE

- INSTALLAZIONE
- CONDIZIONI DI UTILIZZO
- ISTRUZIONI PER L'USO.
- PULIZIA.
- MANUTENZIONE.
- LIVELLO SONORO.
- SCHEMA IDRAULICO.
- SCHEMA ELETTRICO.
- LISTA DEL MATERIALE ELETTRICO.
- LISTA DEI RICAMBI.
- DISEGNO D'INSIEME.

ISTRUZIONI

Prima di eventuali manipolazioni del macchinario si prega di osservare le indicazioni contenute nel presente manuale di istruzioni.

L'uso del macchinario con eventuali modifiche degli elementi relativi alla sicurezza, potrebbe provocare incidenti e violare la direttiva 89/655/CEE. La ditta Equipamientos Carnicos S.L non si assume alcuna responsabilità per danni causati dall'uso del macchinario in tali circostanze.

INSTALLAZIONE

L'INSACCATRICE è imballata in posizione di lavoro (verticale), la scatola di accessori ed il giunto coperchio. Mantenere in questa posizione anche durante il disassemblaggio e l'installazione.

Sistemare il macchinario su una superficie stabile e solida. Verificare se il macchinario è stato sistemato nella maniera dovuta ed in caso contrario correggere l'errore servendosi dei piedini della base (A) avvitando o svitando in base secondo i casi.

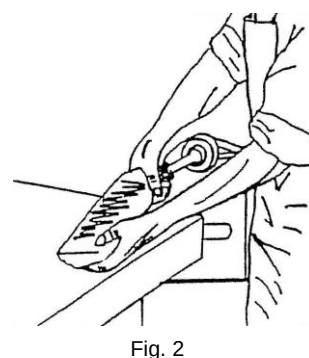
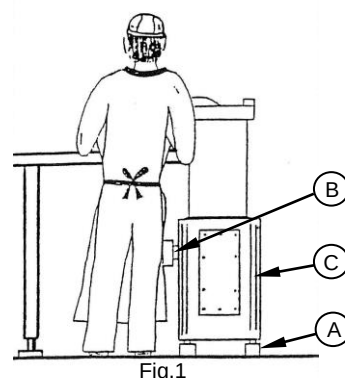
(Osservare la posizione di lavoro nelle figure 1 e 2).

Verificare se la tensione e la frequenza della rete corrispondono a quelle indicate nella targhetta delle caratteristiche tecniche del macchinario e se il tipo di alimentazione elettrica e del macchinario (monofasica, trifasica, con o senza neutro). L'installatore dovrà adattare la connessione maschio (spina) del macchinario alla base d'alimentazione della rete in maniera tale che vi sia una esatta corrispondenza. Si deve obbligatoriamente collegare il macchinario alla rete attraverso un protettore differenziale dal calibro adatto alle caratteristiche tecniche indicate nella targhetta del macchinario.

Sollevare il coperchio cilindro carne e verificare che non ci sia niente all'interno del cilindro.

Successivamente collegare il macchinario per avviarlo ed azionare la ginocchiera (B) in direzione orizzontale contro il banco (C). Dopo qualche secondo il pistone (D) dovrebbe sollevarsi. In caso contrario, se il motore funziona e il pistone non si muove, sarà perché quest'ultimo gira in senso contrario; invertire una fase nella chiavetta e verificare nuovamente.

Da questo momento, dopo un'accurata pulizia, il macchinario è pronto per l'uso.



CONDIZIONI DI UTILIZZO

L'insaccatrice in questione è adatta alla produzione di insaccati di carne macinata o a pasta fine elaborati con il cutter.

La temperatura del prodotto da insaccare non sarà inferiore ai 2°C.

Per usi diversi non utilizzare questo macchinario oppure rivolgersi al fabbricante. L'insaccatrice potrà essere utilizzata unicamente nella maniera indicata nel presente manuale.

Per avviare il macchinario è imprescindibile l'attenta lettura delle ISTRUZIONI e l'osservanza delle indicazioni per l'installazione e l'uso.

La pressione massima di lavoro non deve superare i 120 bar.

ISTRUZIONI PER L'USO

Prima di iniziare il processo di imbutitura, assicurarsi che l'interno del cilindro carne (E), il coperchio (F) gli imbusti (G) ed il giunto coperchio (H) siano perfettamente puliti.

Aprire il coperchio (F), inumidire il giunto (H) con dell'acqua (per facilitarne la chiusura e prevenire rotture del giunto) e collocarlo nella scanalatura della parte superiore del cilindro (vedasi posizione (H) nel disegno d'insieme).

Verificare se il pistone si trova nella parte inferiore del cilindro ed iniziare ad introdurre il prodotto all'interno in maniera che rimanga ben modellato senza vuoti per non produrre bolle d'aria che potrebbero in seguito rompere le budella.

Chiudere il coperchio, collocare l'imbuto selezionato ed avvitare il portaimbuto (I).

Dopo aver collocato le budella nell'imbuto, avviare il macchinario, sostenere leggermente l'inizio delle budella alla punta dell'insaccato con la mano destra e fare pressione sulla ginocchiera (B) con la gamba destra. Dopo pochi secondi inizia ad uscire la pasta che trascina le budella producendo in questo modo l'insaccato. Se il prodotto fuoriesce troppo velocemente, diminuire la pressione (svitando) sul comando di regolazione (J) che si trova sul lato destro del macchinario. Se la fuoriuscita è troppo lenta, far ruotare il comando in senso contrario, avvitandolo. Quando il pistone arriva al punto di finecorsa superiore, sollevare il coperchio e far ruotare la ginocchiera verso sinistra perché il pistone si abbassi (per la FC-50 non è necessario sostenere la ginocchiera dato che in questa posizione si blocca automaticamente). Riporre la ginocchiera nella posizione neutra quando il pistone raggiunge la posizione più bassa. Nel farlo si avvertirà che il livello sonoro aumenta leggermente e ritorna al livello normale sistemando nuovamente la ginocchiera nella posizione neutra.

PULIZIA

Per pulire l'insaccatrice, scollegare la spina dall'impianto elettrico lasciando però il pistone nella posizione inferiore.

Utilizzare dell'acqua calda e del sapone neutro per pulire l'interno del cilindro carne, la parte superiore del pistone, il coperchio cilindro, imbusti e portaimbuto - separatamente le parti esterne del macchinario -

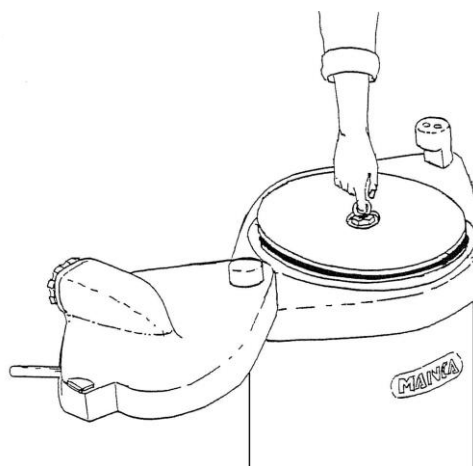
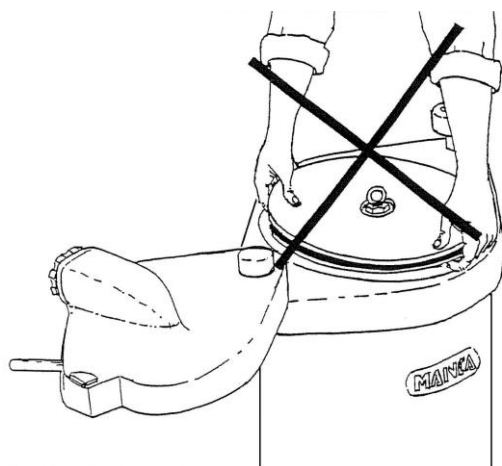
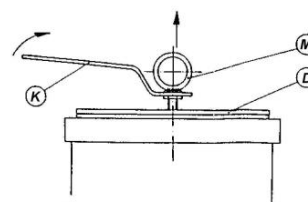
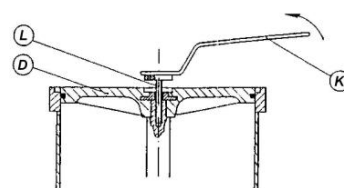
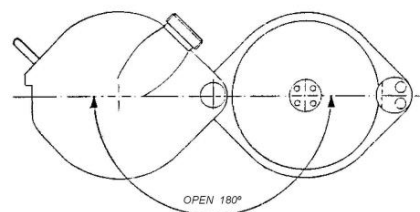
Per pulire completamente il pistone, lo si deve estrarre dalla macchina.

Per farlo, collegare la macchina e riporre il pistone al limite massimo superiore con il coperchio cilindro aperto a 180°. Successivamente con l'aiuto della chiave d'estrazione (K) in dotazione con il macchinario, svitare la torre centrale (L).

(questa operazione si deve realizzare collocando i due perni della chiave nei fori della torre e dando un colpo secco nell'estremità della chiave. Qualora il pistone giri, fare pressione sulla leva ginocchiera mentre si fa forza con la chiave. È necessario scollegare il macchinario quando la torretta si è allentata).

Estrarre la torretta e collocare la vite d'estrazione (M) (vedasi figura d'estrazione pistone) nel foro centrale del pistone e avvitare con la stessa chiave d'estrazione. Si noterà la fuoriuscita del pistone.

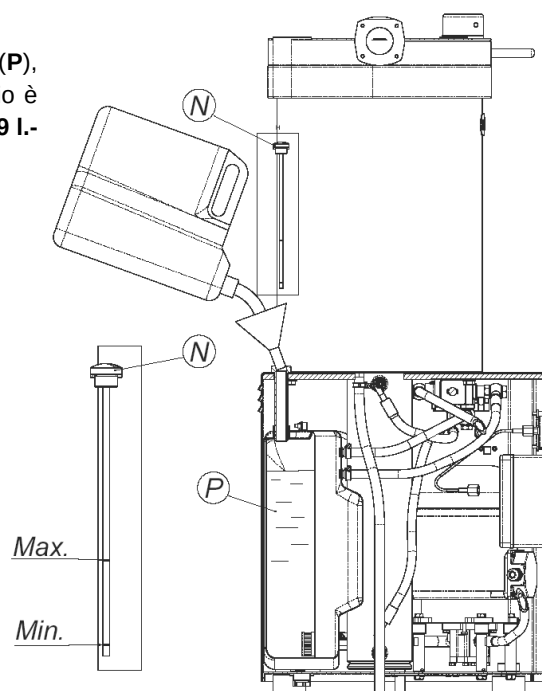
Per ricollocarlo seguire le istruzioni nell'ordine inverso. Nell'avvitare la torretta rimarrà incassata in sede



MANUTENZIONE

È necessario verificare una volta all'anno il livello dell'olio (**P**), per farlo, svitare il tappo (**N**) e verificare se il livello dell'olio è compreso tra le due scanalature (FC-12 – **4,5 l.**; FC-20 - **9 l.** ; FC-25 - **11,5 l.** ; FC-30 - **11,5 l.** ; FC-50 - **13 l.**).

Il cambio dell'olio si deve realizzare ogni 2500 ore di lavoro.



LIVELLO SONORO

Il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato "A " nel posto di lavoro e senza carico è pari ad un massimo di 60 dB(A).

Quando il pistone si trova nel limite superiore, nell'esercitare pressione sulla ginocchiera (manometro a 100 Atm), il valore precedente arriva a 62 dB(A).

MÁQUINA PARA ENCHIDOS

ÍNDICE

- INSTALAÇÃO
- CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO.
- INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO.
- LIMPEZA.
- MANUTENÇÃO.
- NÍVEL SONORO.
- ESQUEMA HIDRÁULICO.
- ESQUEMA ELÉCTRICO.
- LISTA DE MATERIAL ELÉCTRICO.
- LISTA DE PEÇAS SOBRESSELENTES.
- PLANO DE CONJUNTO.

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 máquina para enchidos é fornecida embalada na posição de trabalho (vertical), juntamente com a caixa de acessórios e a junta da tampa. Conservar sempre esta posição inclusive durante a desembalagem e instalação.

Situar a máquina sobre uma superfície sólida e estável. Comprovar que a máquina assenta perfeitamente e, no caso contrário, corrigir o erro mediante os tacos de base (A), enroscando-os ou desenroscando-os consoante for necessário.

(Observar a posição de trabalho nas figuras 1 e 2).

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

Abrir a tampa do cilindro para carne e comprovar que no há nada no interior do cilindro.

À continuação, ligar a máquina para iniciar o seu funcionamento e accionar a joalheira (B) em direcção horizontal contra a bancada (C). Passados alguns segundos o pistão (D) deverá subir. Se isso não suceder, se o motor funcionar e o pistão não se mover, será porque o motor gira em sentido contrário; inverta uma fase na ficha e repita a comprovação.

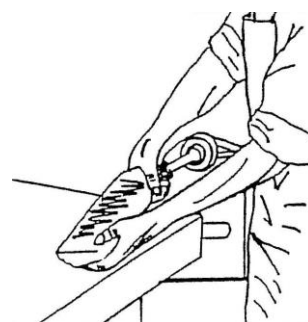
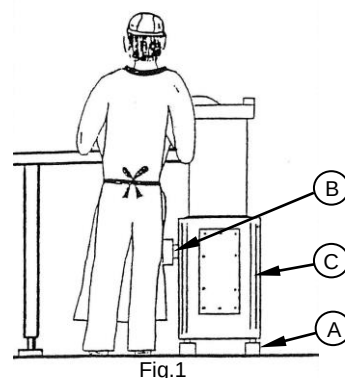
A partir deste ponto considera-se que a instalação da máquina foi completada e que portanto a máquina está preparada para ser utilizada, depois de ter sido limpa.

CONDIÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Esta máquina para enchidos destina-se a produzir enchidos de carne picada ou de pastas finas de *cutter*.

A temperatura do produto para o enchido não será inferior aos 2 °C.

Para qualquer outra aplicação deverão abster-se de utilizar a máquina ou então consultar previamente com o fabricante. A máquina só poderá ser utilizada no modo descrito neste manual.



Para colocar a máquina em funcionamento primeiro é imprescindível ler todas as instruções e entendê-las bem e depois seguir todas as indicações de instalação e de utilização.
A pressão máxima de trabalho não deve ser superior a 120 bar.

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Antes de iniciar o processo de fazer os enchidos, comprovar que o interior do cilindro para carne (E), a tampa (F), os bocais (G) e a junta da tampa (H) estão perfeitamente limpos.

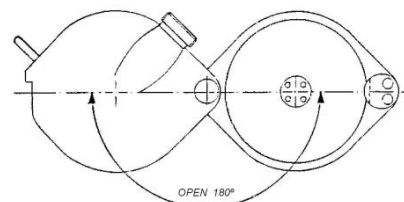
Abrir a tampa (F), humedecer a junta (H) com água (para facilitar o fecho e prevenir roturas de junta) e colocá-la na ranhura da parte superior do cilindro (ver posição (H) no plano de conjunto).

Comprovar que o pistão se encontra na parte inferior do cilindro e começar a introduzir os alimentos no seu interior, de forma que fiquem bem amoldados, sem espaços vazios, para não produzir bolsas de ar que depois poderiam romper a tripa.

Fechar a tampa, colocar o funil seleccionado e enroscar o porta-funis (I).

Depois de colocar a tripa no funil, colocar a máquina em funcionamento, segurar ligeiramente o início da tripa na ponta do enchido com a mão direita e pressionar a joalheira (B) com a perna direita. Em breve a pasta começará a sair e arrastará a tripa produzindo assim o enchido. Se o produto sair demasiado rápido, diminuir a pressão (desenroscando) com o comando de regulação (J) situado na parte lateral direita da máquina. Se a saída do produto for demasiado lenta, actuar ao contrário, ou seja enroscando o comando.

Quando o pistão tiver chegado ao final superior do seu percurso, abrir a tampa e accionar a joalheira para a esquerda para que o pistão baixe (para a FC-50 não é necessário premer a joalheira, já que nesta posição fica premida automaticamente). Ter a precaução de voltar a colocar a joalheira na posição neutra quando o pistão tiver chegado à sua posição mais baixa. Neste ponto, o nível sonoro aumentará ligeiramente mas voltará ao seu nível normal ao colocar a joalheira na posição neutra.



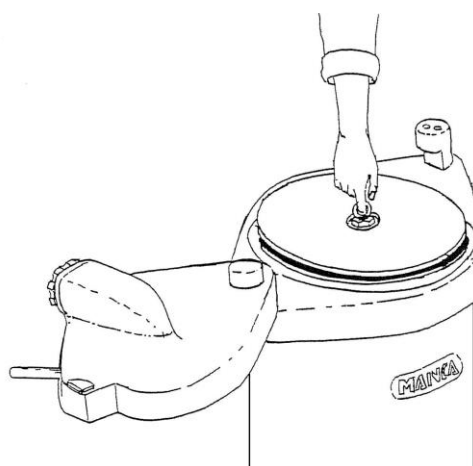
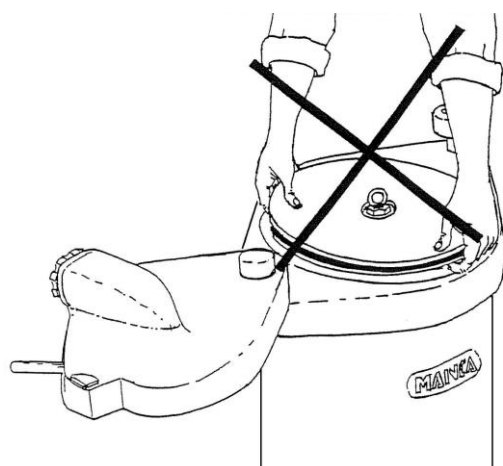
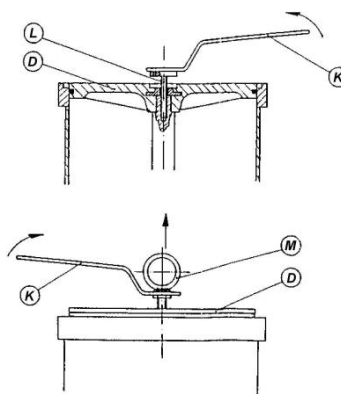
LIMPEZA

Para efectuar a limpeza da máquina para enchidos, desligar a ficha da rede eléctrica, tendo o cuidado de deixar o pistão na posição inferior.

Utilizar água quente e detergente neutro para limpar o interior do cilindro para carne, a parte superior do pistão, a tampa do cilindro, os funis e o porta-funis – bem como as zonas exteriores da máquina -.

Para proceder à limpeza total do pistão, este deve ser extraído da máquina.

Para isso, ligar a máquina e posicionar o pistão no seu limite máximo superior com a tampa do cilindro aberta em 180°. À continuação, mediante a chave de extracção (K), que se entrega com a máquina, desaparafusar o parafuso central (L).



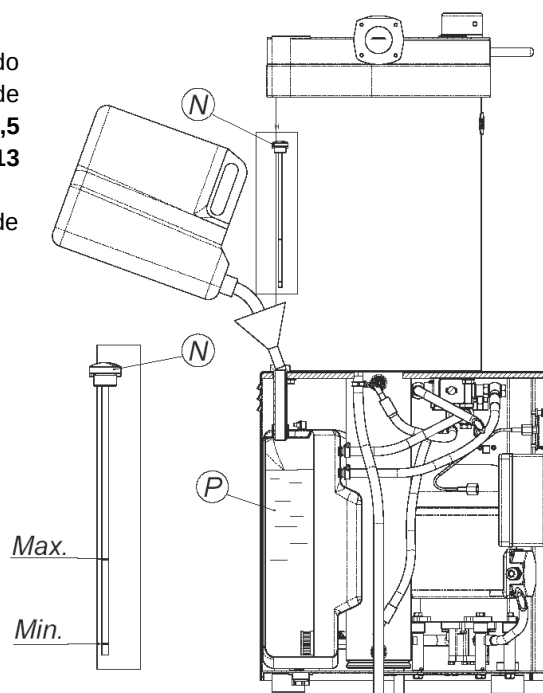
(Esta operação deve ser realizada colocando os dois pernos da chave nos orifícios do parafuso central e dando um golpe seco na extremidade da chave. Se o pistão girar, pressionar a joalheira enquanto se estiver a fazer força com a chave. É imprescindível desligar a máquina logo que o parafuso central se tenha afrouxado).

Extrair o parafuso central, colocar o parafuso de extracção (**M**) (ver figura extracção pistão) no orifício central do pistão e aparafusá-lo com a mesma chave de extracção. Observar que o pistão sai.
Para voltar a colocá-lo, proceder ao contrário. Quando aparafusar o parafuso central, o pistão ficará encaixado na sua posição.

MANUTENÇÃO

Uma vez ao ano, o nível de óleo (**P**) deverá ser comprovado. Para isso, desenroscar o tampão (**N**) e verificar se a marca de óleo está compreendida entre as duas ranhuras (FC-12 – **4,5 l.**; FC-20 – **9 l.**; FC-25 – **11,5 l.**; FC-30 – **11,5 l.**; FC-50 – **13 l.**).

A mudança de óleo deverá ser efectuada cada 2.500 horas de trabalho.



NÍVEL SONORO

O nível de pressão acústica contínuo equivalente ponderado " A " no lugar de trabalho e sem carga é de um máximo de 60 dB(A).

Quando o pistão estiver no limite superior, ao fazer pressão com a joalheira (manómetro marcando 100 Atm), o valor anterior passa a ser de 62 dB(A).

KORVSTOPPNINGSMASKIN

INNEHÅLL

- INSTALLATION.
- TILLÄMPNING.
- BRUKSANVISNINGAR.
- RENGÖRING.
- UNDERHÅLL.
- LJUDNIVÅ.
- HYDRAULISKT SCHEMA.
- ELEKTRISKT SCHEMA.
- FÖRTECKNING AV ELEKTRISKT MATERIAL.
- FÖRTECKNING AV RESERVDELAR.
- HELHETSPLAN.

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

INSTALLATION

I leveransen anländer korvstoppningsmaskinen emballerad i arbetsposition (vertikalt), samt lådan med tillbehör och packningen till locket. Bibehåll alltid denna position, till och med under upppackningen och installationen.

Placera maskinen på en fast och solid yta. Kontrollera att maskinen står perfekt stadigt och, om inte, korrigerar klackarna på maskinbenen (A) genom att skruva dem fram eller tillbaka enligt behov.

(Observera arbetspositionen på bilderna 1 och 2).

Kontrollera att spänningen och frekvensen av elektriska nätet motsvarar de som anges på plattan med tekniska uppgifter som sitter på maskinen, likaså nätets och maskinens typ av strömtillförsel (enfas-, trefassystem, med eller utan neutral). Installatören bör avpassa maskinens anslutningsdel (stickkontakten) till nätets vägguttag på så sätt att de stämmer ihop perfekt. Maskinen måste obligatoriskt anslutas till elnätet genom ett differentialskydd av lämplig kaliber som passar till de tekniska egenskaperna som anges på maskinplattan.

Öppna locket till köttcylindern och se efter att det inte finns någonting inuti den.

Anslut därefter maskinen för att sätta igång den och aktivera knämekanismen (B) i horisontal riktning mot maskinsockeln (C). Efter några få sekunder bör kolven (D) höja sig. I motsatt fall, om motorn fungerar men kolven inte rör sig, beror detta på att motorn roterar i motsatt riktning. Invertera då en av faserna i stickkontakten och upprepa provet.

Från och med detta moment anses maskinen installerad för att sättas i drift, efter en allmän rengöring.

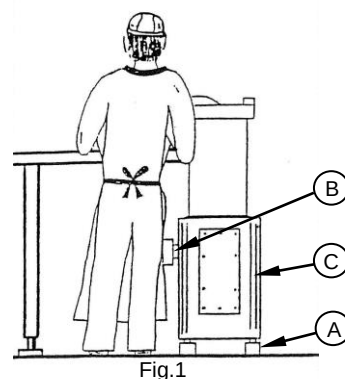


Fig.1

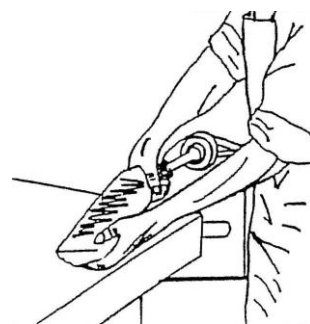


Fig. 2

TILLÄMPNING

Denna korvstoppningsmaskin är lämpad för tillverkning av charkuterivaror på bas av hackat kött eller en fin massa från skärmaskinen.

Temperaturen av stoppningsmassan bör inte understiga 2°C.

Avstå att använda denna maskin för annan slags tillämpning eller rådfråga fabrikören innan. Maskinen bör dessutom användas uteslutande på det sätt som beskrivs i denna instruktionsbok.

För att sätta igång maskinen, är det nödvändigt att ha läst igenom alla bruksanvisningarna och noggrant följa instruktionerna om installation och användning.

Det maximala arbetstrycket bör inte överstiga 120 bar.

BRUKSANVISNINGAR

Innan ni inleder tillverkningsprocessen, försäkra er om att de inre delarna av köttcylindern (E), locket (F), trattarna (G) och lockpackningen (H) är fullständigt rena.

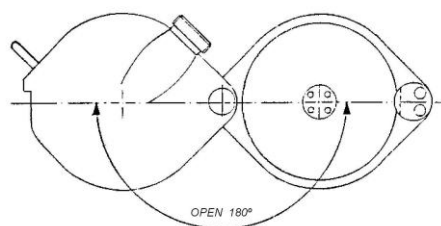
Öppna locket (F), fukta packningen (H) med vatten (för att underlätta stängningen och förebygga att packningen går sönder) och placera den i skåran på överdelen av cylindern (se position (H) på helhetsplanen).

Se efter att kolven befinner sig inuti cylindern och börja därefter att föra in charkuterimassan i dess inre, på så sätt att den ligger jämn och kompakt, utan tomrum, för att undvika luftrum som senare kan orsaka brott i korvslangen.

Stäng locket, sätt på utvald tratt och skruva åt trathållaren (I).

När fjälstret placerats på tratten, kör igång maskinen, stöd lätt den första delen av fjälstret i mynningen av korven med höger hand och tryck in knämekanismen (B) med högra benet. Efter några få sekunder börjar massan att komma ut, varvid fjälstret dras med och charkuterivaran produceras. Skulle varan komma ut med för stor hastighet, minska trycket genom avskruvning av regleringsanordningen (J), som befinner sig på den högra sidan av maskinen. Skulle hastigheten vara alltför långsam, handla på motsatt vis genom att skruva åt regleringsanordningen.

När kolven har nått dess löpsträckas högsta slutpunkt, öppna locket och aktivera knämekanismen åt vänster för att kolven ska gå ned (för FC-50 är det inte nödvändigt att fixera knämekanismen, eftersom denna position intas automatiskt). Var noga med att föra tillbaka knämekanismen till dess neutrala position när kolven har nått dess lägsta position. Vid denna punkt kommer ni att märka att ljudnivån ökar lätt och återgår till normal nivå när knämekanismen placeras i dess neutrala position.

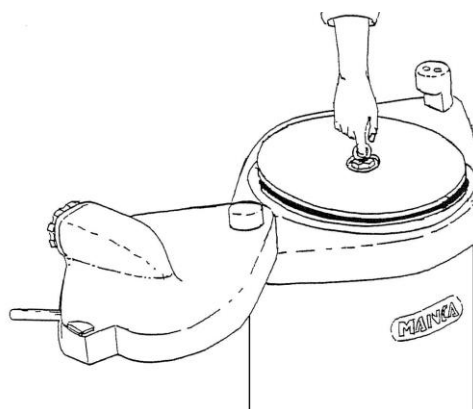
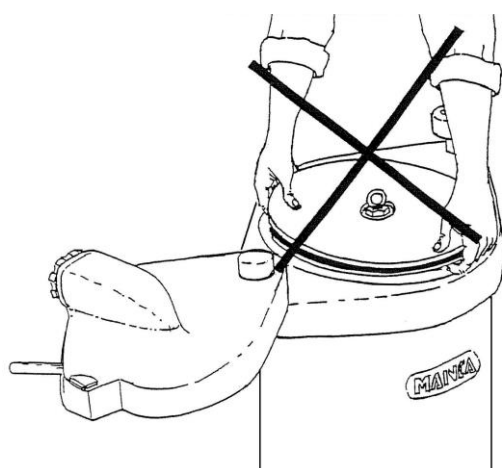
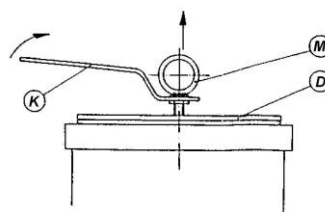
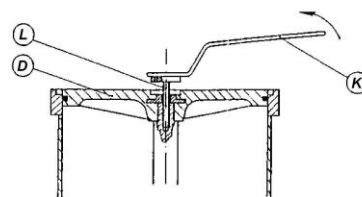


RENGÖRING

För att rengöra korvstoppringsmaskinen drar ni ur stickkontakten från elnätet och kontrollerar att kolven står i dess nedre position. Använd varmt vatten och neutral tvål för att rengöra innerdelarna av köttcylindern, överdelen av kolven, cylinderlocket, trattar och trathållare, förutom maskinens ytterdelar.

För att genomföra en totalrengöring av kolven, bör denna tas ur maskinen.

För att göra detta, koppla på kolven och positionera den i dess maximala övre läge, med cylinderlocket öppet i 180°. Skruva därefter av centralbulten (L) med hjälp av en utdragsnyckel (K) som levereras med maskinen.



(Denna operation bör genomföras genom att placera nyckelns två gripändar i centralbultens öppningar och ge ett fast slag på nyckelhandtaget. Skulle kolven börja rotera, tryck in knämekanismen medan ni utför trycket med nyckeln. Det är absolut nödvändigt att stänga av maskinen när centralbulten väl lossats).

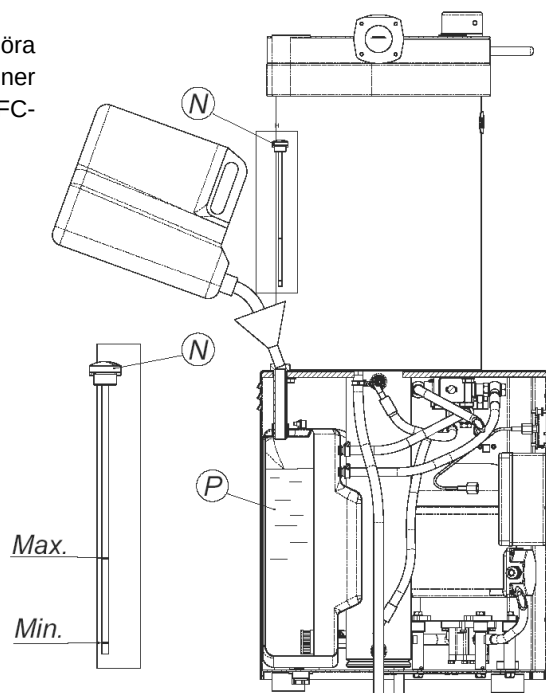
Tag ut centralbulten och placera utdragsskruven (M) (se bilden på utdragning av kolven) i den centrala öppningen i kolven och skruva fast den med samma nyckel, varefter kolven kan tas ur.

För att åter sätta i kolven, gå tillväga i motsatt följd. När ni skruvar fast centralbulten kommer kolven att fixeras i sitt rätta läge.

UNDERHÅLL

En gång om året bör man kontrollera oljenivån (**P**). För att göra detta, skruva av tappen (**N**) och se efter om oljemärket befinner sig mellan de två skårorna (FC-12 – **4,5 l.-**; FC-20 - **9 l.-** ; FC-25 - **11,5 l.-** ; FC-30 - **11,5 l.-** ; FC-50 - **13 l.-**).

Byte av olja bör göras var 2500 arbetstimmar.



LJUDNIVÅ

Nivån av det akustiska trycket, med motsvarande värdering " A ", på arbetsplatsen och utan last ligger på max. 60 dB (A).

När kolven når dess övre gränsläge vid tryck av knämekanismen (med manometern markerande 100 Atm), stiger föregående värde till 62 dB (A).

DIEPTREKPERS

INDEX

- INSTALLATIE
- GEBRUIKSPRINCIPES
- GEBRUIKSINSTRUCTIES.
- REINIGING.
- ONDERHOUD.
- LAWAAI.
- HYDRAULISCH SCHEMA.
- ELEKTRISCH SCHEMA.
- ELEKTRISCHE ONDERDELEN.
- ONDERDELENLIJST.
- TEKENINGEN.

INSTRUCTIES

Voor dat de machine gebruikt wordt dienen alle instructies gevold te worden die in deze handleiding staat. De machine gebruiken als er veranderingen van de veiligheidselementen gemaakt zijn, kan ongelukken veroorzaken en breekt de 89/655/EEG norm. Equipamientos Carnicos S.L is niet verantwoordelijk voor het gebruik van de machine onder die omstandigheden.

INSTALLATIE

De dieptrekpers is verpakt in werkpositie (verticaal), samen met de onderdelen en de dekselafsluiting. Altijd in deze positie laten staan, zelfs bij het ontpakken en installeren.

Plaats de machine op 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 (A).

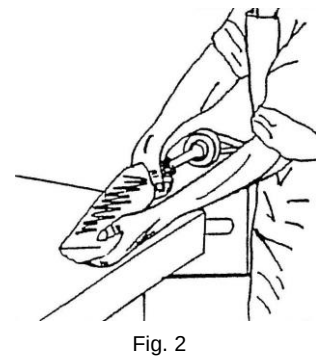
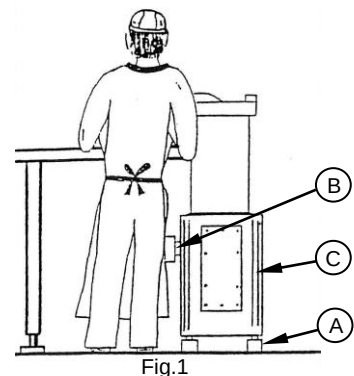
(Zie de werkpositie in illustratie 1 y 2).

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.

Open de deksel vlees cilinder en controleer dat niets in de cilinder is.

Daarna sluit de machine aan en gebruik het kniestuk (B) in horizontale richting tegen de bank (C). Na enkele seconden zal de zuiger (D) stijgen. Zo niet, als de motor werkt maar de zuiger niet, is dit omdat 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.



GEBRUIKSPRINCIPES

De pers is geschikt om worst van gehakt vlees om fijne cutter pasta te maken.

De temperatuur van deze ingrediënten moet niet lager dan 2°C zijn.

Voor andere doelen is de machine niet geschikt of moet de fabrikant gevraagd worden. Tevens moet de machine alleen op de aard en wijze zoals in de instructies beschreven gebruikt worden. Daarom is het noodzakelijk dat deze instructies eerst gelezen worden en alle installatie en gebruik instructies gevolgd worden.

De maximum werkdruk mag niet hoger dan 120 bar zijn.

GEBRUIKSIINSTRUCTIES

Voor te beginnen met persen let op dat de binnenkant van de cilinder (E), de deksel (F), de vulpijpen (G) en de afsluitingsring (H) perfect schoon zijn.

Open de deksel (F), maakt de ring (H) vochtig met water (om de afsluiting te helpen en het uitdrogen te verhinderen).

Controleer dat de zuiger in de laagste stand is en start met het introduceren van de ingrediënten, zodat het goed opstapelt, zonder holtes, zodat er geen lucht tussen is die later de darm kapot kan maken.

Sluit de deksel, plaats de gekozen trechter en draai de drager van de trechter aan (I).

Nadat de darm in de trechter is, start de machine en houdt het begin van de arm een beetje vast met de rechte hand en druk op het kniestuk (B) met het rechter been. In een paar seconden zal de pasta beginnen te verschijnen, die de darm mee zal trekken en de trechter produceert. Als de substantie te snel er uit komt, verminder de druk door de kraan (J) los te draaien, deze bevindt zich aan de rechterkant. Als de substantie te langzaam er uit komt, draai deze kraan in de andere richting.

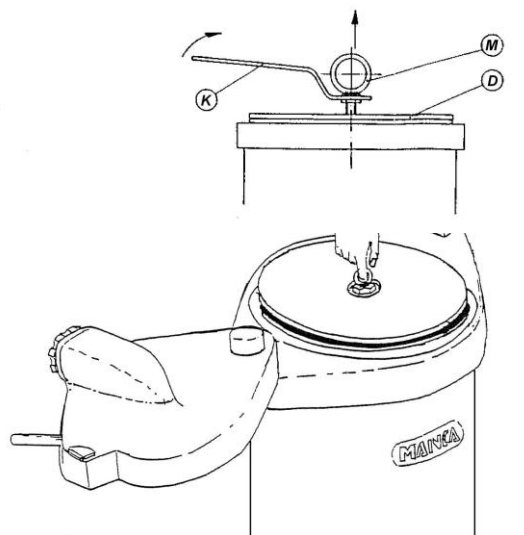
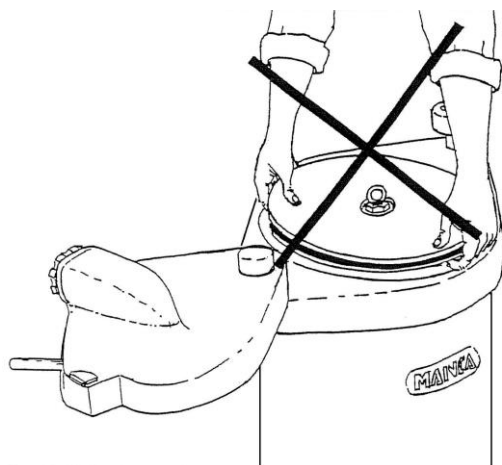
Als de zuiger niet verder bewegen kan, open de deksel en druk het kniestuk naar links om de zuiger te dalen (voor de FC-50 is het niet nodig dat u het kniestuk vast houdt, daar dat automatische gebeurt). Let op dat het kniestuk daarna weer in neutrale stand teruggaat. Op dit ogenblik zal de machine iets meer geluid maken, totdat het kniestuk in neutrale positie terug is.

REINIGING

Om de pers te reinigen moet de stekker uit het stopcontact genomen worden en de zuigen in de laagste stand zijn.

Gebruik warm water en neutrale zeep om de binnenkant van de cilinder, de deksel, de trechters en de trechterhouders, evenals de buitenkant van de machine, te wassen.

Om de zuiger volkomen te reinigen moet deze verwijderd worden. Sluit de machine aan en beweeg de zuiger tot aan de hoogste stand, open de deksel 180°. Daarna gebruik de speciale sleutel (K) die met de machine geleverd is, en draai de centrale schroef los (L).



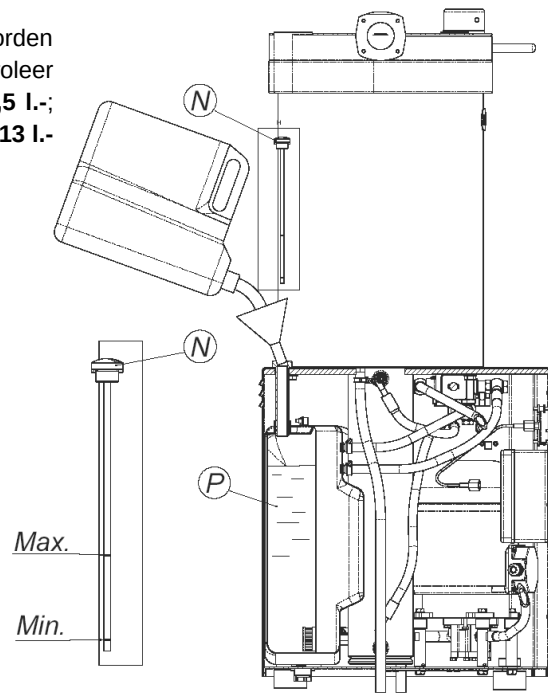
(Doe dit door de twee punten van de sleutel in de twee gaten van de zuiger te doen en kort en krachtig te draaien. Als de zuiger mee draait, druk op het kniestuk terwijl u de sleutel draait. Daarna schakel de machine weer uit.) Verwijder de zuiger en gebruik de oogschroef (M), draai deze aan met de zelfde sleutel. Dan zal de zuiger eruit komen.

Om alles weer te monteren doe het zelfde in tegenovergestelde volgorde. Als de zuiger aangedraaid wordt zal deze in de juiste positie terecht komen.

ONDERHOUD

Een keer per jaar moet het olie niveau gecontroleerd worden (P). Doe dit door de afsluitmoer los te draaien (N) en controleer of het olieniveau tussen de beide tekens is (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 -13 l.-).

De olie moet vervangen worden ieder 2500 werkuren.



LAWAAI

Het lawaainiveau is continue een 'A' equivalent om de werkplaats, zonder lasten, maximum 60 dB(A).

Als de zuiger in de hoogste positie is terwijl het kniestuk gebruikt wordt (manometer toont 100 Atm) wordt deze waarde 62 dB(A).

MAKKARANTÄYTTÖKONE

SISÄLTÖ

- ASENNUS
- KÄYTTÖEHDOT
- KÄYTTÖOHJEET
- PUHDISTAMINEN
- HUOLTO
- MELUTASO
- HYDRAULIIKKAKAAVIO
- SÄHKÖKAAVIO
- SÄHKÖKOMONENTTILISTA
- VARAOSALISTA
- KOKONAISKAAVIO

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

Makkarantäyttökone toimitetaan pakattuna käyttöasentoonsa (pystysuora), lisäosineen ja kansineen. Pidä laite aina tässä asennossa, myös pakkauksesta purkamisen ja asentamisen aikana.

Sijoita laite kiinteälle ja tukevalle alustalle. Varmista, että laite on kunnolla tasapainossa, päinvastaisessa tapauksessa korjaa asento tukijalkojen (A) avulla kiertämällä niitä korkeammalle tai matalammalle tarpeen mukaan.

(Huomioi työasento kuvien 1 ja 2 mukaisesti).

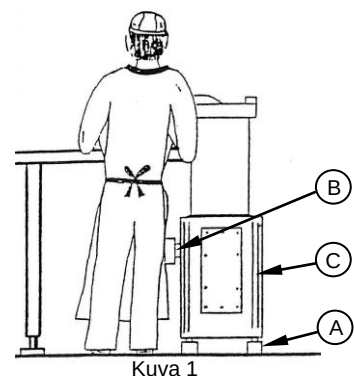
Varmista, että verkkojännite ja frekvenssi vastaavat laitteen tekniset ominaisuudet sisältävässä tunnistelevyssä ilmoitettuja arvoja, samoin kuin verkkovirran ja laitteen virtatyytit (yksivaiheinen, kolmivaiheinen, varaamattomalla tai ilman). Asentajan tulee kytkeä laitteen uroskytkin (pistoke) virtaverkon pistorasiaan varmistaen, että ne ovat täysin yhdenmukaiset.

Laite tulee kytkeä virtaverkkoon ehdottomasti käyttäen differentiaalisuojainta, jonka kaliiberin tulee olla oikean suuruinen laitteen tekniset ominaisuudet sisältävän tunnistelevyn ilmoittaman arvon mukaisesti.

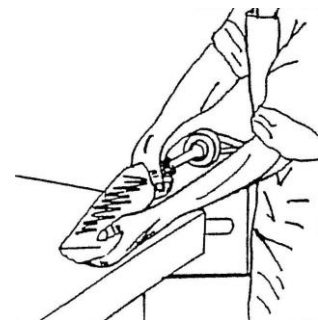
Avaa lihasylinterin kansi ja varmista, ettei sylinterin sisällä ole mitään.

Sen jälkeen kytke laite käyntiin ja aktivoi myös polvipainike (B) vaakasuoraan työpenkkiin (C) nähden. Muutaman sekunnin kuluttua männän (D) tulisi nousta ylös. Mikäli näin ei tapahdu, jos moottori on käynnissä ja mäntä ei liiku, moottori todennäköisesti pyörii vastakkaiseen suuntaan. Vaihda vaiheiden paikkaa pistokkeessa ja kokeile käynnistämistä uudelleen.

Tämän jälkeen laite on käyttövalmis, vaikka se tulee ensin puhdistaa.



Kuva 1



Kuva 2

KÄYTTÖEHDOT

Makkarantäyttökone on tarkoitettu jauhetulla lihalla täytettyjen makkaroiden valmistamiseen, tai leikkurilla työstetyille hienoksi jauhetuille massoille.

Täytteen lämpötila ei saa olla alle 2°C.

Laitetta ei saa käyttää mihinkään muihin käyttötarkoituksiin, ja tarvittaessa on kysyttävä lisäohjeita valmistajalta. Makkarantäyttökonea ei myöskään saa käyttää millään muulla kuin tässä käyttöohjeessa kuvatulla tavalla.

Ennen laitteen käynnistämistä tulee kaikki ohjeet ehdottomasti lukea huolellisesti, ja myös kaikkia asennus- ja käyttöohjeita tulee noudattaa.

Käyttöpaine ei saa ylittää 120 barin rajaa.

KÄYTTÖOHJEET

Ennen täyttöprosessin aloittamista, varmista että lihasylinterin **(E)** sisäpuoli, kansi, **(F)**, suppilot **(G)** ja kannen liitos **(H)** ovat täysin puhtaita.

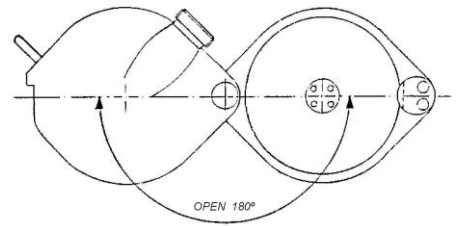
Avaa kansi **(F)**, kostuta liitos **(H)** vedellä (sulkemisen helpottamiseksi ja liitoksen rikkoutumisen estämiseksi) ja sijoita se sylinterin yläosassa olevaan uraan (katso asento **(H)** kokonaiskaaviossa).

Varmista, että mäntä on sylinterin alaosassa ja aloita täyteen työntäminen sylinterin sisään siten, että se sijoittuu sylinteriin tasaisesti ja tiiviisti, niin että seokseen ei jää ilmataskuja, jotka voisivat rikkoa makkaran kuoren.

Sulje kansi, sijoita valitsemasi suppilo paikalleen ja kierrä suppilonpidike **(I)** paikalleen.

Sen jälkeen kun makkaran kuori on sijoitettu suppiloon, käynnistä laite, pidä kevyesti kiinni kuoren alkupäästä suppilon kärjessä oikealla kädellä, ja paina polvipainiketta **(B)** oikealla jalalla. Muutaman sekunnin kuluttua alkaa täytettä tulla ulos vetäen mukanaan kuorta sen täyttyessä. Jos täytettä pursuaa ulos liian nopeasti, vähennä painetta (löysää kierrettä) säätimestä **(J)**, joka sijaitsee laitteen oikealla sivulla. Jos taas täytettä tulee liian hitaasti, tarkista säätö päinvastoin ruuvaamalla säädintä kiinnipäin.

Kun mäntä saavuttaa liikeratansa ylärajan, avaa kansi ja käytä polvipainiketta vasemmalle niin että mäntä laskeutuu alas (mallissa FC-50 ei ole tarpeen käyttää polvipainiketta, sillä tässä asennossa se jää automaattisesti paikalleen). Muista aina palauttaa polvipainike neutraaliin asentoon silloin, kun mäntä on saavuttanut alimman ääriasentonsa. Tässä vaiheessa huomaat, että laitteen toimintaa nousee hiukan ja palautuu sitten normaalitasolle kun polvipainike palautetaan neutraaliin asentoon.



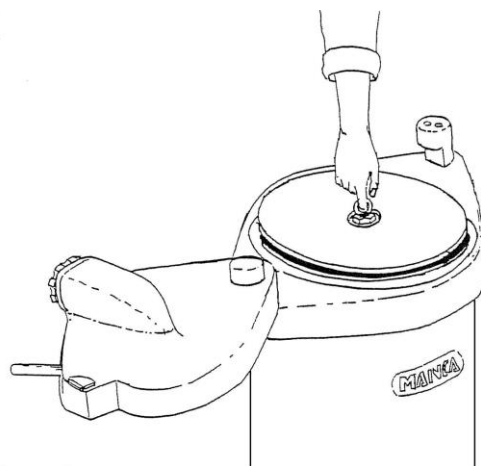
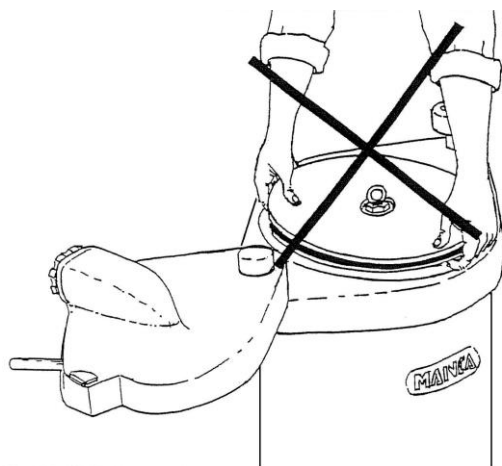
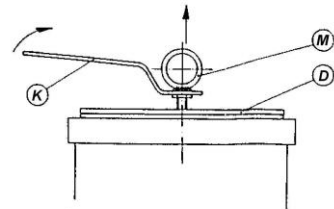
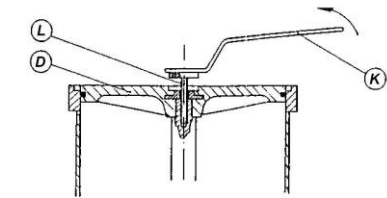
PUHDISTAMINEN

Ennen makkarantäyttökoneen puhdistamista, muista irrottaa pistoke virtaverkosta tarkistamalla kuitenkin ensin, että mäntä jää ala-asentoonsa.

Käytä lämmintä vettä ja neutraalia pesuainetta lihasylinterin sisäpuolen puhdistamiseen, sekä männän yläosan, sylinterin kannen, suppiloiden ja suppilonpidikkeen puhdistamiseen unohtamatta myöskään laitteen ulkokuoren puhdistamista.

Jos haluat puhdistaa männän kokonaisuudessaan, tulee se irrottaa laitteesta.

Tätä varten käynnistä laite ja sijoita mäntä sen ylimpään ääriasentoon siten, että sylinterin kansi on 180° auki. Tämän jälkeen laitteen mukana toimitettua vetoavainta **(K)** käyttäen ruuvaa irti kannen keskustappi **(L)**.



(Tämä toimenpide tulee suorittaa siten, että poistotyökalun kaksi tappia sijoitetaan keskustappin reikiin ja sen jälkeen poistotyökalun kärkeen suunnataan terävä isku. Siinä tapauksessa että mäntä kääntyy, paina polvipainiketta samanaikaisesti kun väännät poistotyökalusta. Sen jälkeen kun keskustappi on löystynyt, tulee laite ehdottomasti kytkeä pois päältä).

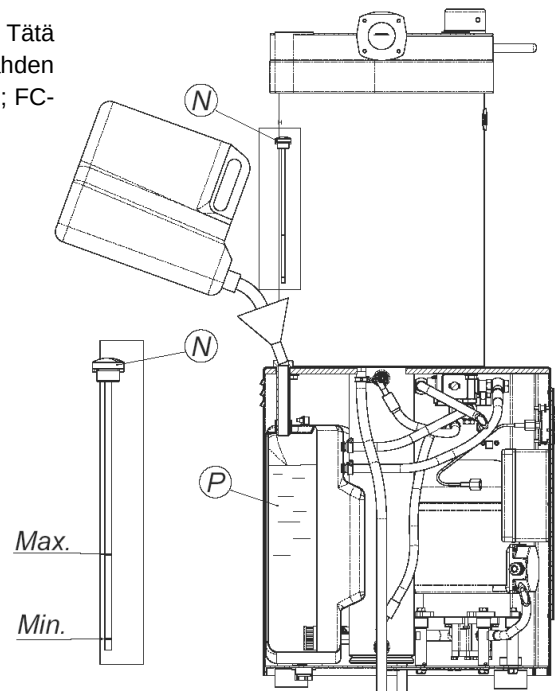
Poista keskustappi ja sijoita poistoruuvi (**M**) (katso kuva männän poistosta) männän keskusreikään ja ruuvaa sitä samalla poistotyökalulla. Näin näet kuinka mäntä tulee ulos.

Männän sijoittamiseksi takaisin paikalleen toimi päinvaistaisessa järjestyksessä. Kun keskustappi ruuvataan takaisin paikalleen, mäntä sijoittuu oikeaan asentoonsa.

HUOLTO

Kerran vuodessa täytyy tarkastaa öljynpinnan taso (**P**). Tätä varten ruuvaa auki tulppa (**N**) ja varmista onko öljymerkki kahden uran välillä (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 -13 l.-).

Öljyn vaihto tulee suorittaa joka 2500 käyttötunnin välein.



MELUTASO

Akustinen painetaso jatkuvassa käytössä vastaa painotettua arvoa "A" työpisteessä ilman kuormaa, ja on enintään 60 dB(A).

Kun mäntä on äärimmäisessä yläasennossaan ja painetta syötetään polvipainikkeella (painemittari näyttää 100 Atm), edellä annettu arvo nousee arvoon 62 dB(A).

ΜΗΧΑΝΗ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗΣ ΑΛΛΑΝΤΙΚΩΝ

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

- ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
- ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΧΡΗΣΗΣ
- ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
- ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ
- ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ
- ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΡΥΒΟΥ
- ΥΔΡΑΥΛΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ.
- ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ.
- ΛΙΣΤΑ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΥΛΙΚΟΥ.
- ΛΙΣΤΑ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ.
- ΓΕΝΙΚΟ ΣΧΕΔΙΟ.

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 (κάθετη), μαζί με το κουτί εξαρτημάτων και τη φλάντζα καπακιού. Διατηρήστε αυτή τη θέση ακόμα και κατά την αφαίρεση της συσκευασίας και την εγκατάσταση.

Τοποθετήστε τη μηχανή επάνω σε μια σταθερή και στερεή επιφάνεια. Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή είναι τέλεια τοποθετημένη και σε αντίθετη περίπτωση διορθώστε την τυχόν κλίση χρησιμοποιώντας τους τάκους της βάσης (A) βιδώνοντας ή ξεβιδώνοντας τους, ανάλογα με την περίπτωση.

(η θέση εργασίας υποδεικνύεται στις εικόνες 1 και 2).

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.

Ανοίξτε το καπάκι του κυλίνδρου και βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει τίποτα στο εσωτερικό του κυλίνδρου.

Στη συνέχεια, συνδέστε τη μηχανή για να τη θέσετε σε λειτουργία και ενεργοποιήστε τον γονατομοχλό (B) σε οριζόντια κατεύθυνση κόντρα στην βάση της μηχανής (C). Μετά από λίγα δευτερόλεπτα κανονικά ανεβαίνει το έμβολο (D). Σε αντίθετη περίπτωση, αν το μοτέρ λειτουργεί και το έμβολο δεν κινείται, αυτό οφείλεται στο ότι στρέφεται στην αντίθετη κατεύθυνση. Αντιστρέψτε μία φάση στο βύσμα και επαναλάβετε τον έλεγχο.

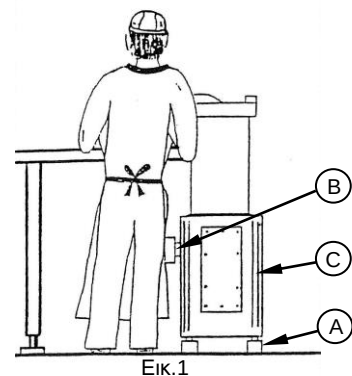
Από αυτό το σημείο, η μηχανή θεωρείται εγκατεστημένη και έτοιμη για χρήση μετά τον καθαρισμό της.

ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΧΡΗΣΗΣ

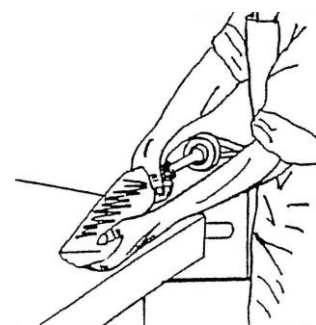
Η μηχανή αυτή είναι κατάλληλη για την παραγωγή αλλαντικών από κιμά ή από κρέας που έχει περάσει από τον πολτοποιητή.

Η θερμοκρασία του προϊόντος που θα χρησιμοποιηθεί για την παραγωγή δεν πρέπει να είναι χαμηλότερη από τους 2°C.

Η μηχανή δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για οποιαδήποτε άλλη εφαρμογή ή πρέπει πρώτα να απευθυνθείτε στον κατασκευαστή. Επίσης, η μηχανή πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο με τον τρόπο που περιγράφεται σε αυτό το εγχειρίδιο.



Εικ.1



Εικ. 2

Για να θέσετε σε λειτουργία τη μηχανή είναι απαραίτητο να διαβάσετε προσεκτικά όλες τις οδηγίες και να ακολουθήσετε όλες τις υποδείξεις εγκατάστασης και χρήσης.

Η μέγιστη πίεση εργασίας δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 120 bar

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Πριν ξεκινήσετε τη διαδικασία παραγωγής, βεβαιωθείτε ότι είναι απόλυτα καθαρά το εσωτερικό του κυλίνδρου κρέατος (E), το καπάκι (F), οι χοάνες (G) και η φλάντζα καπακιού (H).

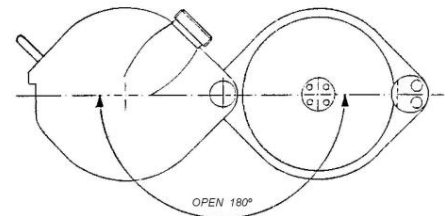
Ανοίξτε το καπάκι (F), βρέξτε τη φλάντζα (H) με νερό (για τη διευκόλυνση του κλεισίματος και για την αποφυγή ρήξης της φλάντζας) και τοποθετήστε την στη εγκοπή στο πάνω μέρος του κυλίνδρου (δείτε θέση (H) στο γενικό σχεδιάγραμμα).

Βεβαιωθείτε ότι το έμβολο βρίσκεται στο κάτω μέρος του κυλίνδρου και ξεκινήστε την εισαγωγή του προϊόντος στο εσωτερικό του έτσι ώστε να μην υπάρχουν κενά στο προϊόν, διαφορετικά υπάρχει περίπτωση να προκληθούν κενά αέρος που θα μπορούσαν να σπάσει το έντερο.

Κλείστε το καπάκι, τοποθετήστε τη χοάνη που έχετε επιλέξει και βιδώστε τη βάση της χοάνης (I).

Αφού τοποθετήσετε τα εντόσθια στη χοάνη, τοποθετήστε τη μηχανή σε λειτουργία, κρατήστε ελαφρά την αρχή του εντέρου στην άκρη του αλλαντικού με το δεξί χέρι και πιέστε τον γονατομοχλό (B) με το δεξί πόδι. Σε λίγα δευτερόλεπτα θα αρχίσει να βγαίνει πολτός, ο οποίος θα συμπαρασύρει το έντερο παράγοντας με αυτόν τον τρόπο το αλλαντικό. Αν το προϊόν βγαίνει υπερβολικά γρήγορα, μειώστε την πίεση ξεβιδώνοντας τον μηχανισμό ρύθμισης (J) που βρίσκεται στο δεξιό πλαϊνό μέρος της μηχανής. Αν η έξοδος είναι υπερβολικά αργή, κάντε το αντίθετο, βιδώνοντας τον μηχανισμό.

Όταν το έμβολο φτάσει στο τέλος της διαδρομής του (επάνω), ανοίξτε το καπάκι και πιέστε τον γονατομοχλό προς τα αριστερά για να κατεβεί το έμβολο (στο μοντέλο FC-50 δεν είναι απαραίτητο να συγκρατείτε τον γονατομοχλό, καθώς σε αυτή τη θέση στερεώνεται αυτόματα). Φροντίστε να επιστρέψετε τον γονατομοχλό στην ουδέτερη θέση όταν το έμβολο φτάσει στην κατώτερη θέση του. Σε αυτό το σημείο, το επίπεδο θορύβου αυξάνεται ελαφρά και επιστρέφει σε κανονικά επίπεδα μόλις τοποθετήσετε τον γονατομοχλό στην ουδέτερη θέση.



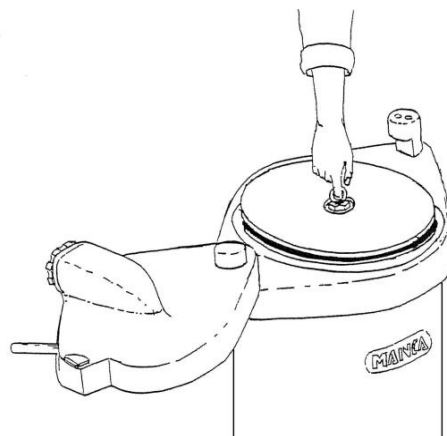
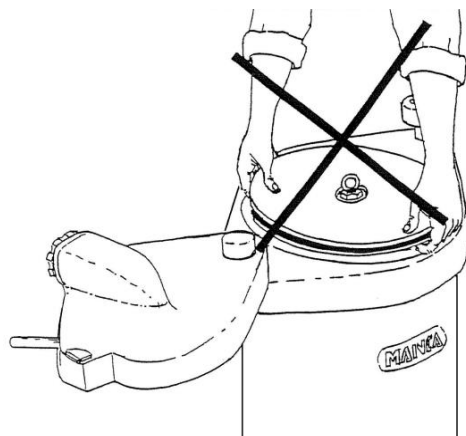
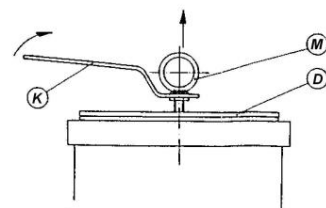
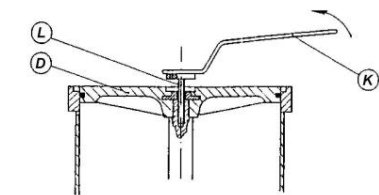
ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

Για να καθαρίσετε τη μηχανή, πρέπει πρώτα να την αποσυνδέσετε από το ηλεκτρικό ρεύμα, προσέχοντας το έμβολο να βρίσκεται στην κάτω θέση.

Χρησιμοποιήστε ζεστό νερό και ουδέτερο απορρυπαντικό για να καθαρίσετε το εσωτερικό του κυλίνδρου κρέατος, το επάνω μέρος του εμβόλου, το καπάκι του κυλίνδρου, τις χοάνες και τις βάσεις τους, καθώς και την εξωτερική επιφάνεια της μηχανής.

Για τον πλήρη καθαρισμό του εμβόλου, πρέπει να το βγάλετε από τη μηχανή.

Για να γίνει αυτό, συνδέστε την στο ρεύμα και τοποθετήστε το έμβολο στην ανώτερη θέση έχοντας το καπάκι του κυλίνδρου ανοιχτό 180°. Στη συνέχεια, με τη βοήθεια του ειδικού κλειδιού (K), που παρέχεται με τη μηχανή, ξεβιδώστε το κεντρικό κοχλία (L).



(Αυτή η ενέργεια πρέπει να πραγματοποιηθεί τοποθετώντας τους δύο άξονες του κλειδιού στις οπές του κοχλία και δίνοντας ένα απότομο χτύπημα στην άκρη του κλειδιού. Σε περίπτωση που το έμβολο περιστρέφεται, πιέστε τον γονατομοχλό ενώ ταυτόχρονα ασκείτε πίεση με το κλειδί. Είναι απαραίτητο να αποσυνδέσετε τη μηχανή από το ρεύμα όταν λασκάρει ο κοχλίας).

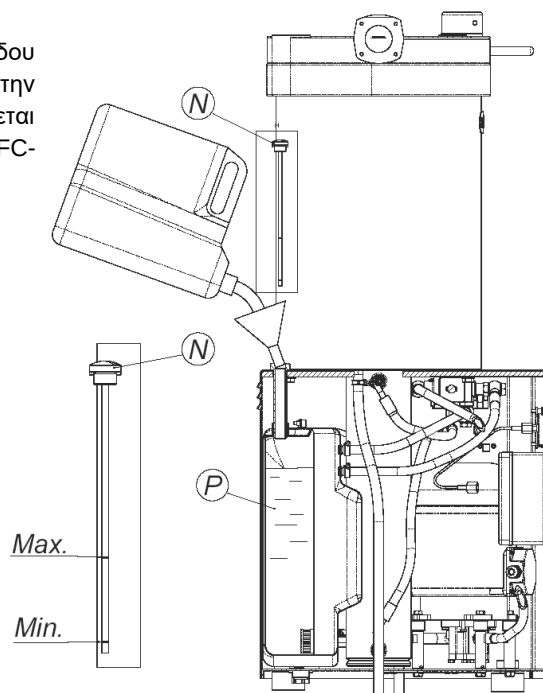
Αφαιρέστε τον κοχλία και τοποθετήστε τη βίδα εξαγωγής (**M**) (βλ. εικόνα εξαγωγής εμβόλου) στην κεντρική οπή του εμβόλου και βιδώστε την με το ίδιο κλειδί εξαγωγής. Τότε θα βγει το έμβολο.

Για να το τοποθετήσετε ξανά, ακολουθήστε την ίδια διαδικασία με την αντίστροφη σειρά. Όταν βιδώσετε τον κοχλία, θα προσαρμοστεί στη θέση του.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Μία φορά τον χρόνο, πρέπει να γίνεται έλεγχος του επιπέδου λαδιού (**P**). Για τον έλεγχο αυτό, πρέπει να ξεβιδώσετε την τάπα (**N**) και να ελέγξετε αν η ένδειξη του λαδιού βρίσκεται ανάμεσα στις δύο σχισμές (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 -13 l.-).

Πρέπει να γίνεται αλλαγή λαδιού κάθε 2500 ώρες εργασίας.



ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΡΥΒΟΥ

Το μέγιστο επίπεδο συνεχούς ακουστικής πίεσης στη θέση εργασίας «Α» και χωρίς φορτίο είναι 60 dB(A).

Όταν το έμβολο βρίσκεται στο μέγιστο όριο πίεσης με τον γονατομοχλό (το μανόμετρο υποδεικνύει 100 Atm) η προηγούμενη τιμή γίνεται 62 dB(A).

КОЛБАСОПОЛНИТЕЛЬ

СОДЕРЖАНИЕ

- УСТАНОВКА
- УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
- ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
- ЧИСТКА
- ПРОФИЛАКТИКА
- ЗВУКОВОЙ УРОВЕНЬ
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА
- ЭЛЕКТРОСХЕМА
- СПИСОК ЭЛЕКТРОМАТЕРИАЛОВ
- СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ
- ПЛАН МАШИНЫ

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/CEE. В этом случае, Экипаментос Карникос S.L., не несет ответственности за эксплуатацию машины.

УСТАНОВКА

Колбасопополнитель поступает упакованным в рабочем положении (вертикально), также включает коробку с аксессуарами и стык крышки. Следует всегда сохранять это положение, даже во время распаковки и установки.

Установить машину на твердой и ровной поверхности. Убедитесь, что машина абсолютно устойчива, в обратном случае, отрегулируйте положение при помощи ножек (A) закручивая или развинчивая их по необходимости.

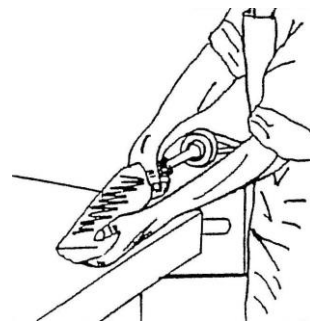
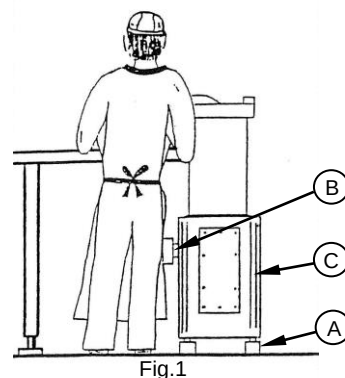
(см. рабочее положение на рис. 1 и 2).

Убедитесь в том, что напряжение и частота электросети соответствует указанным в таблице характеристик машины, также проверьте питание сети и машины (однофазное, трехфазное или без заземления). Установщик должен соединить вилку машины с розеткой электросети так, чтобы оба элемента абсолютно соответствовали друг другу. Машина обязательно должна быть подсоединена к электросети используя дифференциальную защиту соответствующего технического характеристикам указанным в таблице характеристик машины калибра.

Откройте крышку цилиндра для мяса и убедитесь, что внутри цилиндра нет посторонних предметов.

Затем включите машину и приведите в действие колесо (B) в горизонтальном направлении относительно корпуса (C). Через несколько секунд поршень (D) должен подняться. В обратном случае, если мотор работает, а поршень не движется, то это значит, что мотор движется в обратном направлении; поменяйте фазу и повторите пробу.

Начиная с этого момента машина считается установленной для эксплуатации; предварительная чистка.



УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Данный колбасопополнитель предназначен для производства колбас из молотого мяса или мелкой массы, выработанной куттером.

Температура исходного продукта не должна быть менее 2° C.

Для любых других операций не следует применять машину, либо следует проконсультироваться с производителем. Таким образом, колбасонаполнитель должен применяться только методом, описаном в этой инструкции.

Для запуска машины необходимо внимательно ознакомиться со всеми инструкциями и следовать всем указаниям по установке и эксплуатации.

Максимальное рабочее давление не должно превышать 120 бар.

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Прежде чем начать процесс наполнения, убедитесь, что внутренность цилиндра для мяса (E), крышка (F), воронки (G) и стык крышки (H) абсолютно чистые.

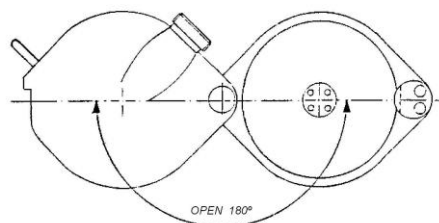
Откройте крышку (F), смочите стык (H) водой (для облегчения закрывания и для избежания разрывов стыка) и установите его в прорезь на верхней части цилиндра (см. положение (H) на плане машины).

Убедитесь, что поршень находится в верхней части цилиндра и приступите к заполнению, следите, чтобы продукт равномерно заполнял емкость, без пустот, которые заполняясь воздухом, могут привести в последствие к разрыву оболочки.

Закройте крышку, установите выбранную воронку и закрутите носитель воронок (I).

Когда оболочка истановлена на воронке, включите машину, правой рукой слегка придерживайте начало оболочки на конце воронки и нажмите на колено (B) правой ногой. Через несколько секунд начнет выходить масса, которая будет входить в оболочку, формируя колбасу. Если продукт выходит слишком быстро, уменьшите давление (развинчивая) ручку регулятора (J), находящуюся на боковой части машины. Если выход слишком медленный, действуйте наоборот, т.е. закручивайте ручку.

Когда поршень завершил свой пробег, откройте крышку и нажмите колено влево для того чтобы поршень опустился (для FC-50 не нужно удерживать колено, т.к. оно примет необходимое положение автоматически). Будьте внимательны и верните колено в нейтральную позицию, когда поршень дошел до своего нижнего положения. В этот момент Вы заметите, что звуковой уровень слегка увеличился; он вернется на свой обычный уровень после того, как колено окажется в нейтральном положении.

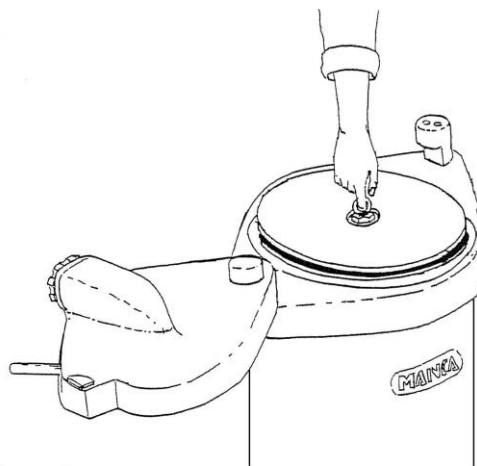
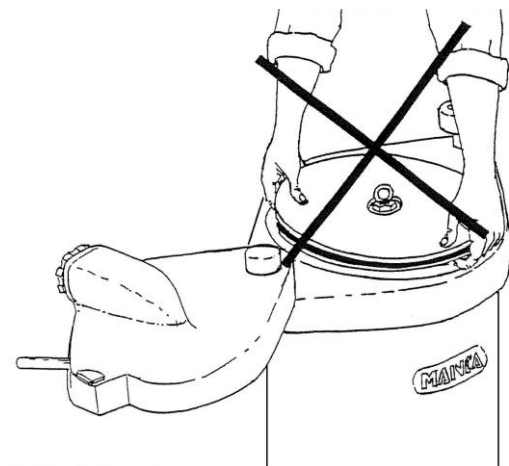
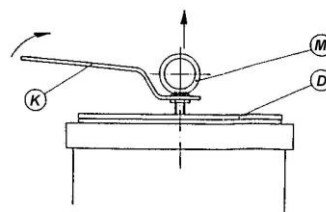
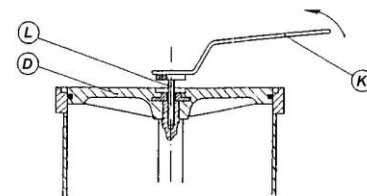


ЧИСТКА

Для чистки колбасонаполнителя необходимо отключить машину от электросети, поршень должен оставаться в нижней позиции.

Используйте горячую воду и нейтральное мыло для мытья внутренней части цилиндра для мяса, верхней части поршня, крышки цилиндра, воронок и носителя воронок, также как и для внешних частей машины.

Следует включить машину и установить поршень на максимально высоком уровне относительно открытой на 180° крышки цилиндра. Затем, при помощи специального ключа (K), который входит в комплект машины, отвинтите центральный болт (L).



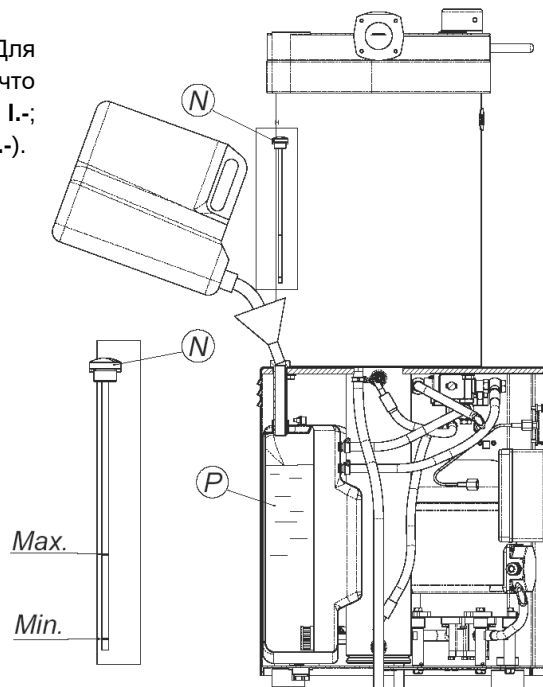
(Эту операцию следует производить помещая ключ в отверстия болта и ударяя по ручке ключа. В случае, если поршень повернется, нажмите на колено одновременно с нажатием на ключ. Обязательно следует отключить машину после ослабления болта) .

Выньте центральный болт и установите болт (М) (см. рис. изъятия поршня) в центральное отверстие поршня и закрутите его при помощи того же самого ключа. Поршень должен выниматься.

Для установки поршня, сделайте все операции в обратном порядке.

ПРОФИЛАКТИКА

Один раз в год следует проверять уровень масла (P). Для этого следует отвинтить крышку (N) и убедиться в том, что уровень масла находится между прорезями (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 -13 l.-). Следует менять масло каждые 2500 часов работы.



ЗВУКОВОЙ УРОВЕНЬ

Уровень акустического давления соответствует уровню "А" на рабочем месте и без загрузки и составляет максимум 60 dB (A).

Когда поршень находится в верхнем положении при нажатии на колено (манометр указывает 1000 Атм) вышеуказанное значение поднимется до 62 dB(A).

DOLDURUCU

İÇİNDEKİLER

- KURULUM
- KULLANIM KOŞULLARI
- KULLANIM TALİMATLARI
- TEMİZLİK
- SES SEVİYESİ
- HİDROLİK YERLEŞİM DÜZENİ
- KABLO ŞEMASI
- ELEKTRİKLİ PARÇALAR
- YEDEK PARÇA LİSTESİ
- AKSAM ÇİZİMLERİ

TALİMATLAR

Makineyi kullanmadan önce operatör, bu kılavuzdaki tüm talimatları incelemelidir.

Kaldırılan ya da değiştirilen güvenlik cihazlarıyla birlikte bu makinenin kullanımı, ciddi yaralanmalara sebep olabilir ve Sosyal Direktif 89/655 EWG'yi ihlal eder. EQUIPAMIENTOS CARNICOS S.L, bu şekilde makinenin kullanımından sorumlu değildir.

KURULUM

Makine dikey konumda, uygun yağ kapları, aksesuar kutusu ve kapakla teslim edilir. Ambalaj açılırken daima dikey konumu koruyun.

Makineyi düzgün ve sabit bir yüzeye yerleştirin. Makine istenen seviyede durmuyorsa, plastik ayağın (A) vidasını gevşeterek ve sıkarak ayarlayın. (Şekiller 1 ve 2'de gösterilen çalışma pozisyonunu inceleyin).

Makine isim plakasındaki voltaj ve frekans tek ya da üç fazlı, nötr olan veya olmayan özelliklerinin aynı olduğunu kontrol edin.

Kuran kişi, mevcut çalışma alanındaki koşullarla uyumlu kablonun ana şebekeye doğru şekilde takıldığından emin olmalıdır.

Kapağı açın ve silindir içinde hiçbir şey olmadığını doğrulayın. Ardından makineyi açın ve dizliği (B) ana mahfazaya (C) doğru ileri itin. Birkaç saniye sonra piston (D) yükselmelidir. Ancak üç fazlı makinede motorun çalıştığını ama pistonun hareket etmediğini gördüğünüzde, kablo fazını değiştirin ve tekrar deneyin.

Bu noktadan sonra makine, temizlik öncesinde kullanıma hazırdır.

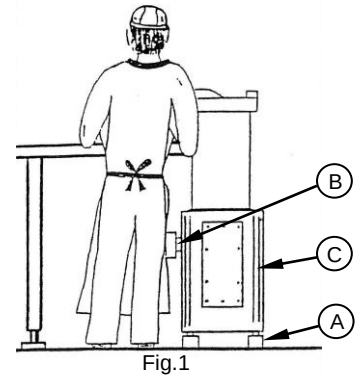


Fig.1

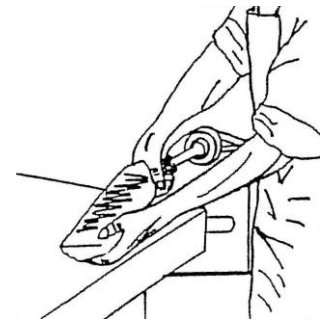


Fig. 2

KULLANIM KOŞULLARI

Kıyma makinesi, kase keskiyle oluşan ince ya da kıyılmış etin ayrılması için tasarlanmıştır.

Doldurulan ürünlerin sıcaklığı 2°C'den az olmamalıdır.

Doldurucunun başka bir uygulamayla kullanılması için üretici firmaya danışılmalıdır. Aynı şekilde makine, sadece bu kılavuzda açıklandığı şekilde kullanılabilir.

Maksimum iş basıncı 120 barı geçmemelidir

KULLANIM TALİMATLARI

Doldurma işlemine geçmeden önce huni (G), silindir (E), kapak (F) ve contanın (H) iyi temizlenmiş olmasına dikkat edin.

Kapağı (F) açın ve contayı (H) suyla ıslatın (kapağın kolay açılması için, aksi durumda conta yırtılabilir) ve silindir girintisine yerleştirin (aksam çiziminde bkz. pozisyon H).

Pistonun son noktasına geldiğini kontrol edin ardından, mahfazanın ayrılmasına sebep olabilecek hava boşluğu bırakmadan ürünü bastırarak karışımı ekleyin.

Kapağı kapatın, uygun huniyi takın ve somunla (I) sabitleyin. Huni üzerinde mahfaza ile makineyi açın ve ardından, huni ucundaki mahfazanın kenarından sağ elle tutarken aynı anda dizliğe (B) bastırın. Birkaç saniye sonra karışım çıkmaya başlar, mahfazayı üzerine tutarak sosis oluşturun. Çok hızlı doluyorsa, makinenin sağ yanında bulunan basınç regülatörüyle (J) hızı (döğmeyi gevşetin) düşürün.

Aynı şekilde, hız düşükse döğmeyi içeri doğru çevirin.

Piston son noktasına geldiğinde kapağı açın ve dizlik kolunu kendinize doğru çekin, bu işlemle o pozisyonda kilitlenerek piston geride doluma hazır hale gelir. Piston, silindirin altındaysa, dizliğı boş konuma getirdiğimize emin olun, sesin derhal arttığını ve boş konumda ise normale döndüğünü not edin. (FC-50 modellerinde dizliğı tutmak gerekmez, çünkü bu konumda otomatik olarak kilitlenir). Piston en alt pozisyona geldiğinde dizliğı boş konuma getirmeye dikkat edin. Bu noktada sesin hafifçe arttığı ve dizlik boş konuma getirilince normale döndüğü fark edilir.

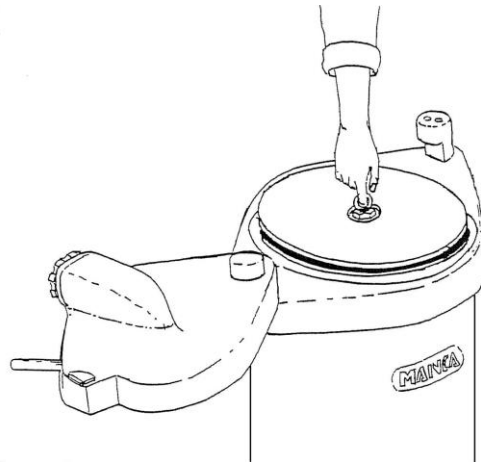
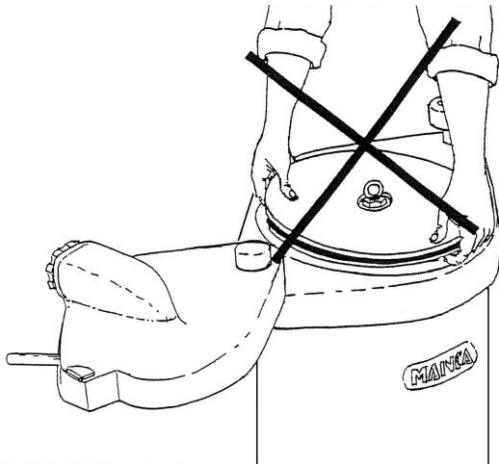
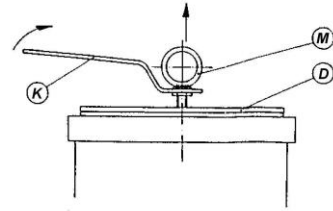
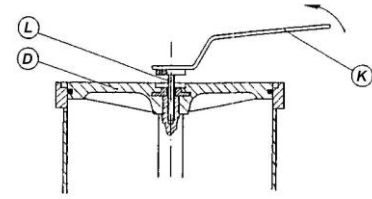
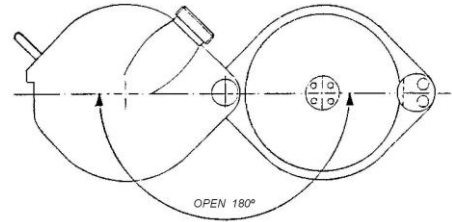
TEMİZLİK

Makine temizliğine geçmek için, piston aşağıdayken ana şebeke kablo bağlantısını çıkarmalısınız.

21 cfr 178,10,10'a uyumlu bir yardımcı deterjanla sıcak su kullanarak silindir, piston üstü, kapak, borular ve somunla dış tarafları temizleyin.

Pistonu tamamen temizlemek için çıkarmanız gerekebilir. Pistonu en yukarı kaldırın ve kapağı 180° açık bırakın. Sökme anahtarıyla (K), kilit civatasını (L) çıkarın. Bu işlem, sökme anahtarının tapasını, civata üzerindeki deliklere yerleştirerek anahtara kuvvetli kısa bir darbe yaparak gerçekleştirilir. Bunu yaparken piston dönerse, aynı anda sökme anahtarına vurarak dizliğı aşağı bastırın. Kilit civatasını sökün ve civatayı (M) takın. (Bkz. piston sökme planı) ve pistonu kaldıran vidayı takın. Yapamazsanız dizliğı tekrar aşağı bastırın.

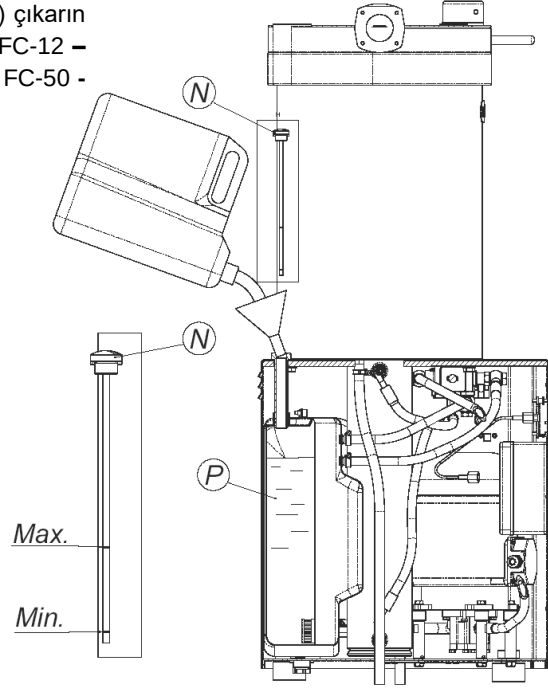
Tekrar takmak için tersinden ilerleyin. Civata sıkıysa, piston koçunun yukarıda olmasını sağlamak için dizliğı basın ve tekrar kuvvetli sıkın ama fazla basınç uygulamayın.



BAKIM

Yılda bir kez yağ seviyesi doğrulanmalıdır (P). Tapayı (N) çıkarın ve yağ işaretinin iki yiv arasında olduğunu/görüldüğünü (FC-12 – 4,5 l.-; FC-20 - 9 l.- ; FC-25 - 11,5 l.- ; FC-30 -11,5 l.- ; FC-50 - 13 l.-).

Her 2500 iş saatinde yağ değiştirilmelidir.



SES SEVİYELERİ

Ürün olsun ya da olmasın maksimum makine ses seviyesi 60 dB(A)'dır. Maksimum basınçta (100 bar), doldurucu 62dB(A)'ya ulaşır.

EQUIVALENCIAS DE ACEITES HIDRÁULICOS

F.L. IBERIA	REPSOL	CEPSA
HLP-46	TELEX 46 EP	HIDROMAX 46

SHELL	ESSO	TOTAL	MOBIL
TELLUS OIL-46	NUTO H-46	AZOLLA-46	DTE-25

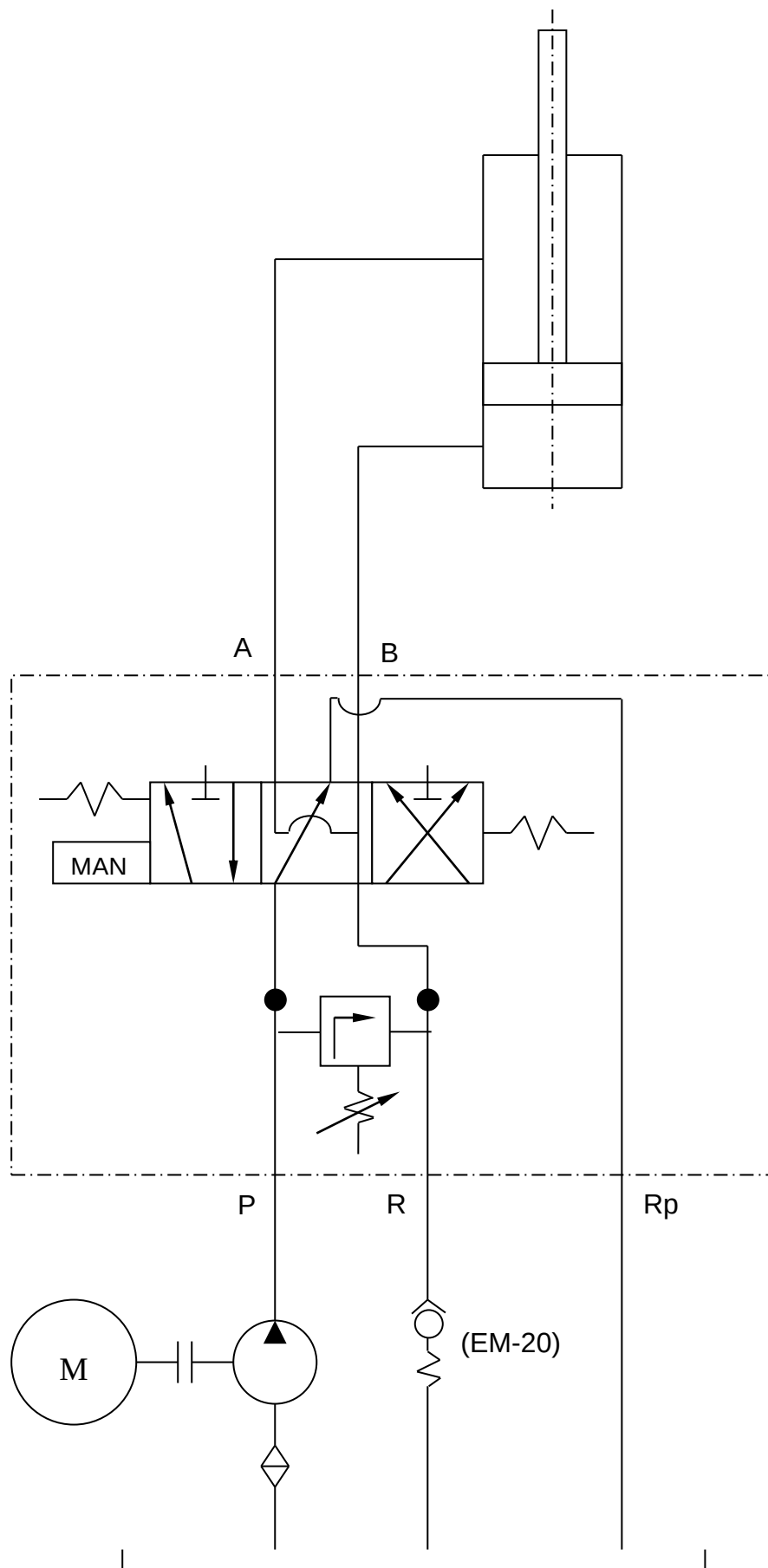
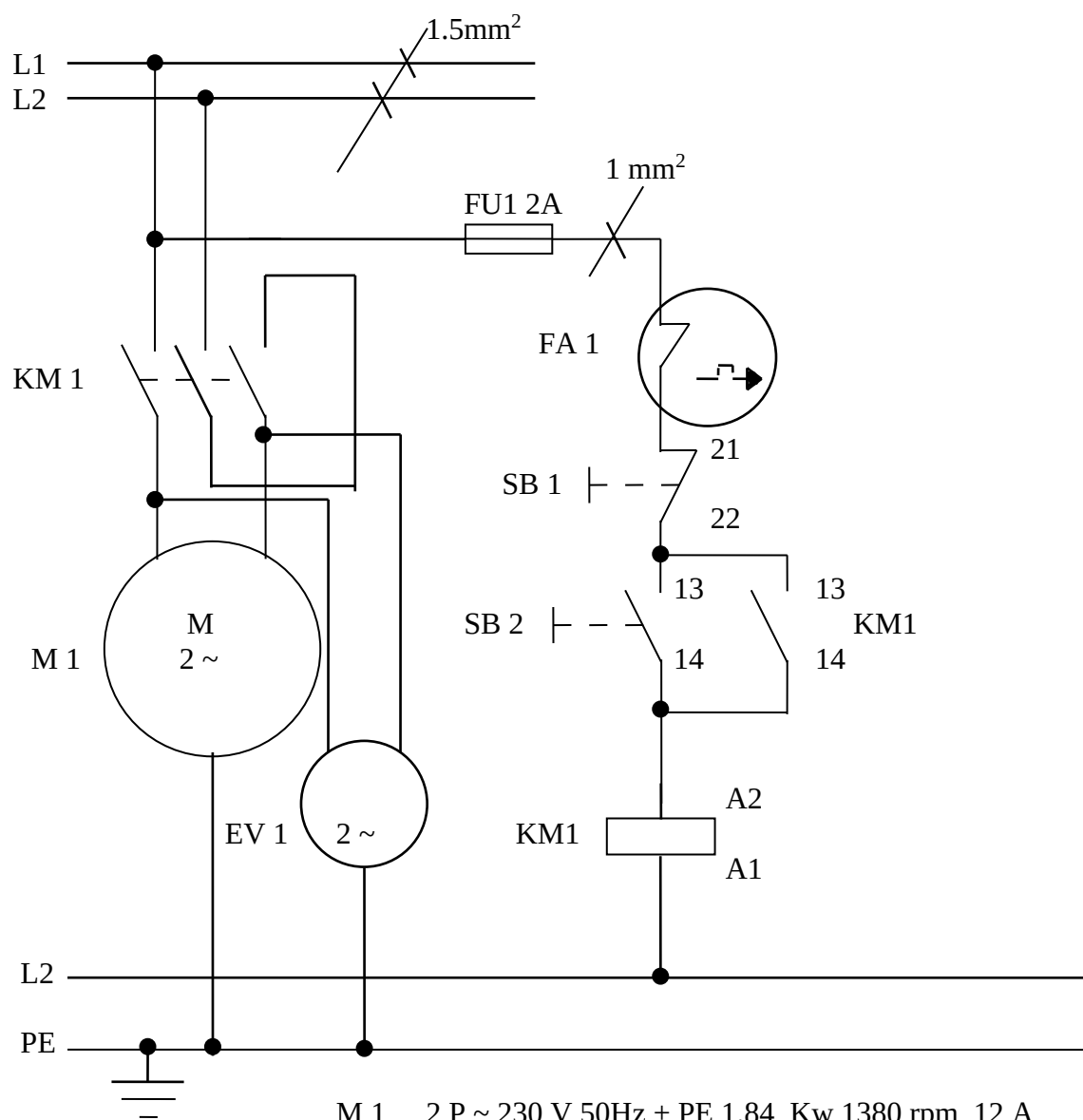


Tabla 1

	28 / 183		37	91	182	84
FC-30-A	2P ~230V/50 + PE 1.84 kW	41.678-J	DIL M17-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	50μF 450V	4GCM
FC-30-AI	2P ~230V/50 + PE 1.84 kW	41.678-J	DIL M17-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	50μF 450V	4GEUK
FC-30-F	2P ~220V/60 + PE 1.84 Kw	41.678-J	DIL M17-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	50μF 450V	4GCM
FC-30-FI	2P ~220V/60 + PE 1.84 Kw	41.678-J	DIL M17-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	50μF 450V	4GEUK
FC-30-FK	2P ~220V/60 + PE 1.84 Kw	41.678-J	DIL M17-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	50μF 450V	4GCMK
FC-30-E	2P ~110V/60 + PE 1.47 kW	41.678-J	DIL M25-10 (110V 60Hz)	5606S (EBM)	400-450μF 125V	4GCLI
FC-30-EK	2P ~110V/60 + PE 1.47 kW	41.678-J	DIL M25-10 (110V 60Hz)	5606S (EBM)	400-450μF 125V	4GCMK
FC-30-O	3P ~230V/50 + PE 1.28 kW	41.677-J	DIL EM-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A
FC-30-OM	3P ~230V/50 + PE 1.28 kW	41.674-J	DIL EM-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A
FC-30-R	3P ~400V/50 + PE 1.28 kW	41.677-J	DIL EM-10 (400V 50Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A
FC-30-RM	3P ~400V/50 + PE 1.28 kW	41.674-J	DIL EM-10 (400V 50Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A
FC-30-P	3P ~220V/60 + PE 1.28 kW	41.677-J	DIL EM-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A
FC-30-PM	3P ~220V/60 + PE 1.28 kW	41.674-J	DIL EM-10 (230V 50/60Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A
FC-30-S	3P ~380V/60 + PE 1.28 kW	41.677-J	DIL EM-10 (380V 60Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A
FC-30-V	3P ~200V/50 + PE 1.28 kW	41.677-J	DIL EM-10 (190V 50Hz)	5859 (EBM)	-	4XX41469A



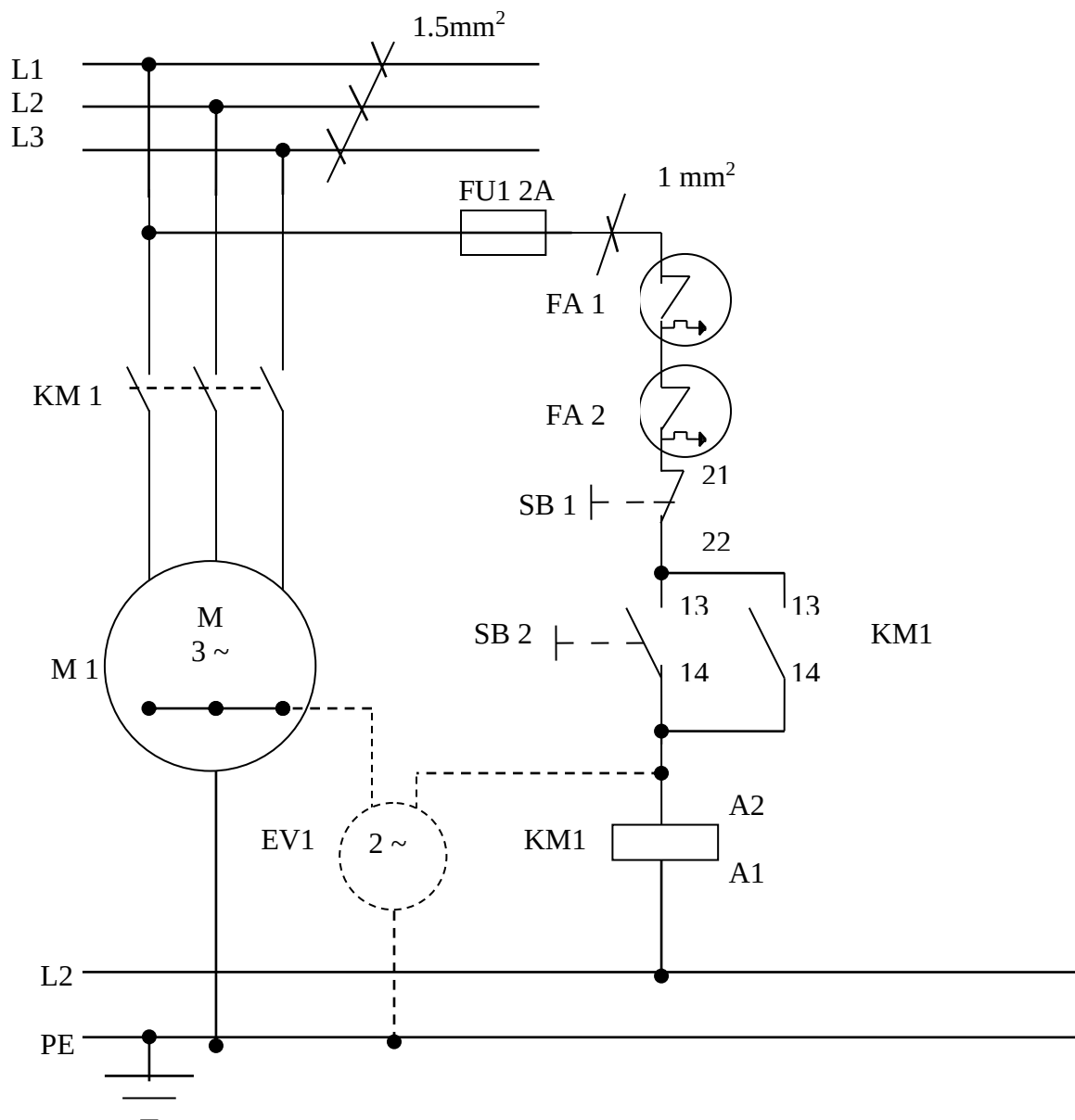
M 1 2 P ~ 230 V 50Hz + PE 1.84 Kw 1380 rpm 12 A
 2 P ~ 220 V 60Hz + PE 1.84 Kw 1380 rpm 11.5 A
 2 P ~ 110 V 60Hz + PE 1.47 Kw 1380 rpm 26 A
 2 P ~ 110 V 50Hz + PE 1.47 Kw 1380 rpm 23.8 A



EM - 30

10 / 2008

41678-J



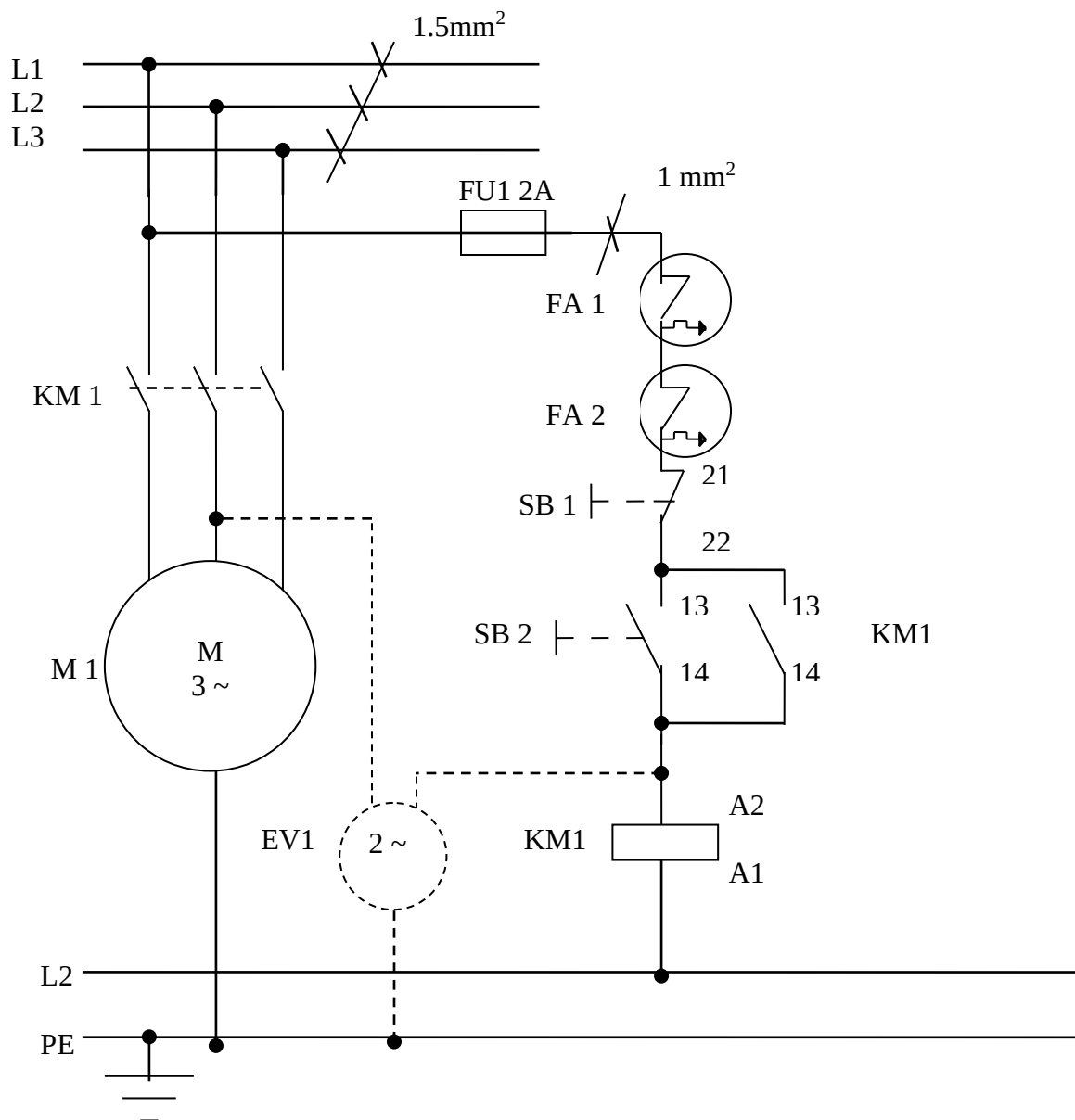
M 1 3 P ~ 400 V 50Hz+ PE 1.3 kW 1420 rpm 3,1 A
 3 P ~ 380 V 50Hz+ PE 1.3 kW 1420 rpm 3.2 A



EM-30

10 / 2008

41677-J (400)



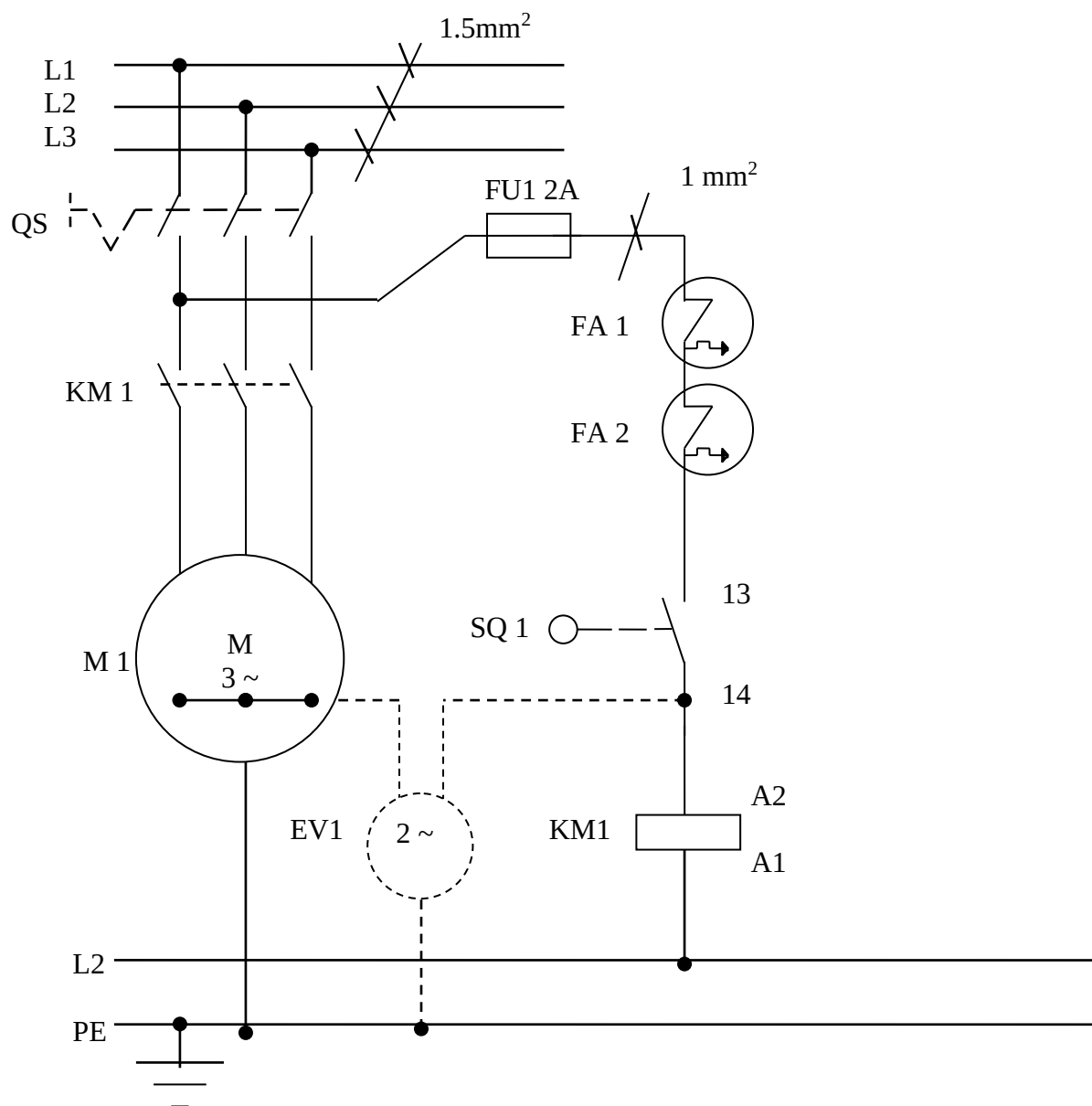
M 1 3 P ~ 230 V 50Hz + PE 1.28 kW 1380 rpm 5.2 A
 3 P ~ 220 V 60Hz + PE 1.28 kW 1380 rpm 5.6 A
 3 P ~ 200 V 50Hz + PE 0.92 kW 1380 rpm 6 A
 3 P ~ 208 V 60Hz + PE 1.28 kW 1380 rpm 6.3 A



EM-30

10 / 2008

41677-J (230)



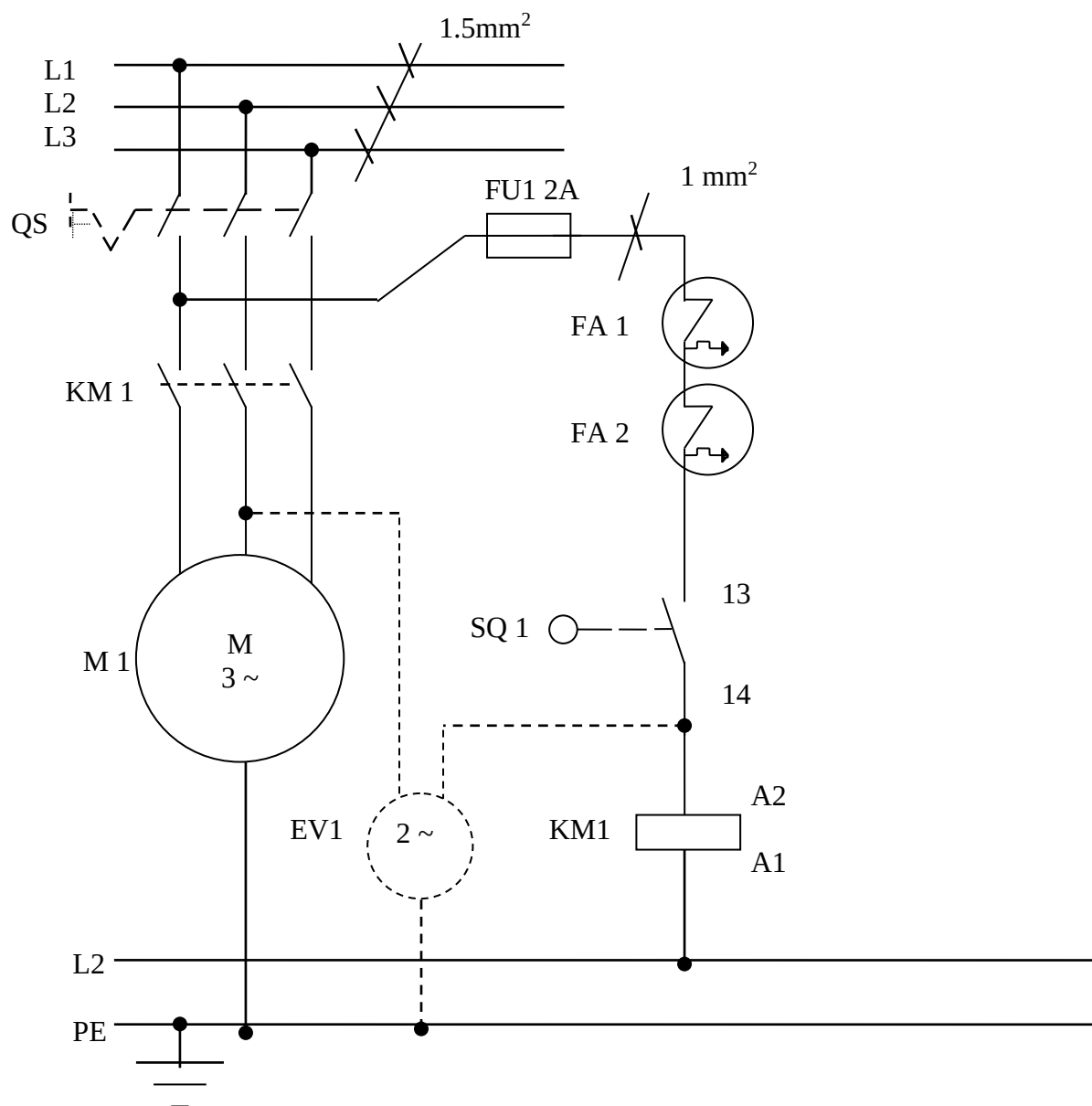
M 1 3 P ~ 400 V 50Hz+ PE 1.28 kW 1380 rpm 3 A
 3 P ~ 380 V 60Hz+ PE 1.28 kW 1380 rpm 3.2 A



EM-30

10 / 2008

41674-J (400)



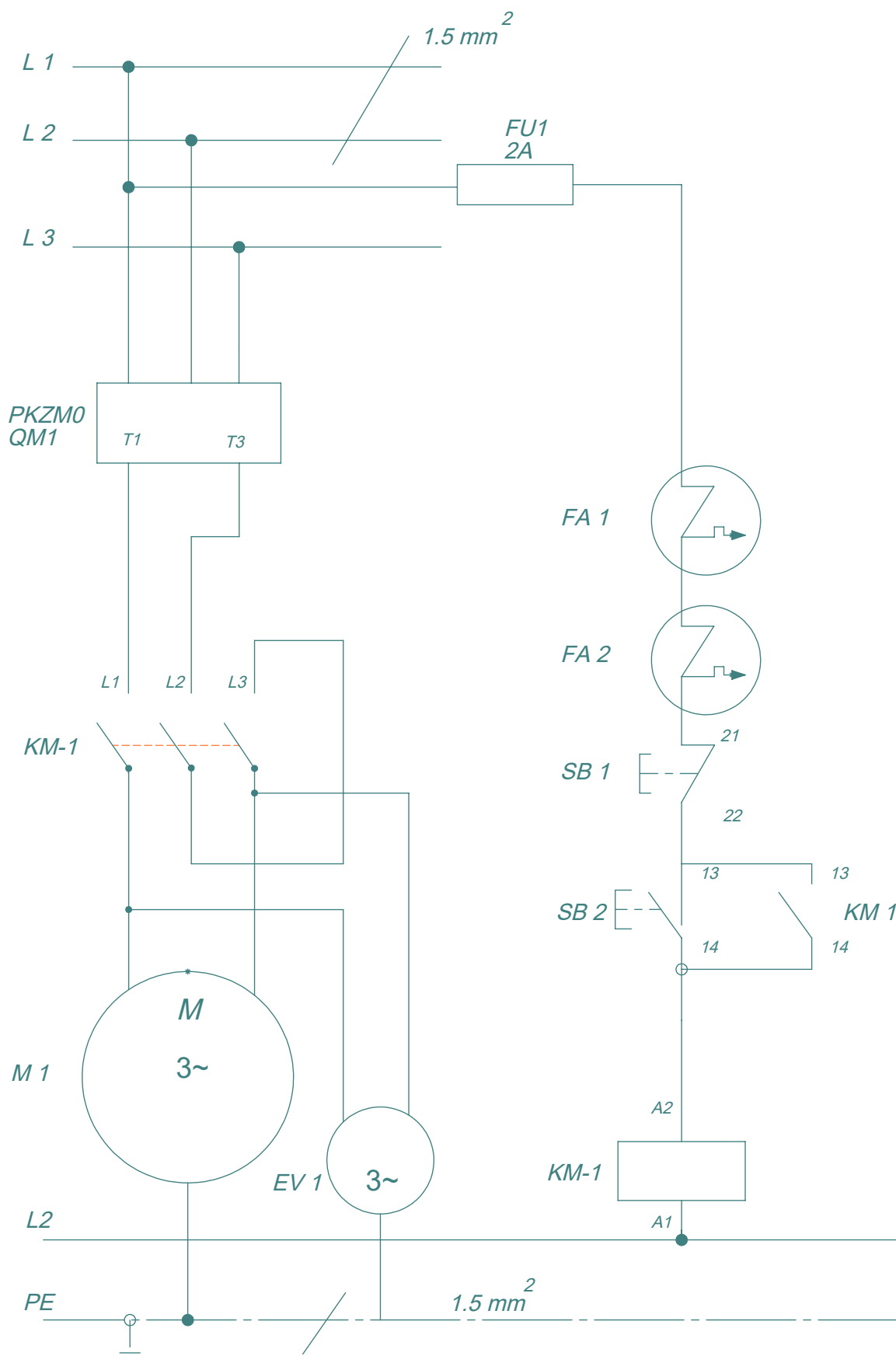
M 1 3 P ~ 230 V 50Hz+ PE 1.28 kW 1380 rpm 5.2 A
 3 P ~ 220 V 60Hz+ PE 1.28 kW 1380 rpm 5.6 A



EM-30

10 / 2008

41674-J (230)



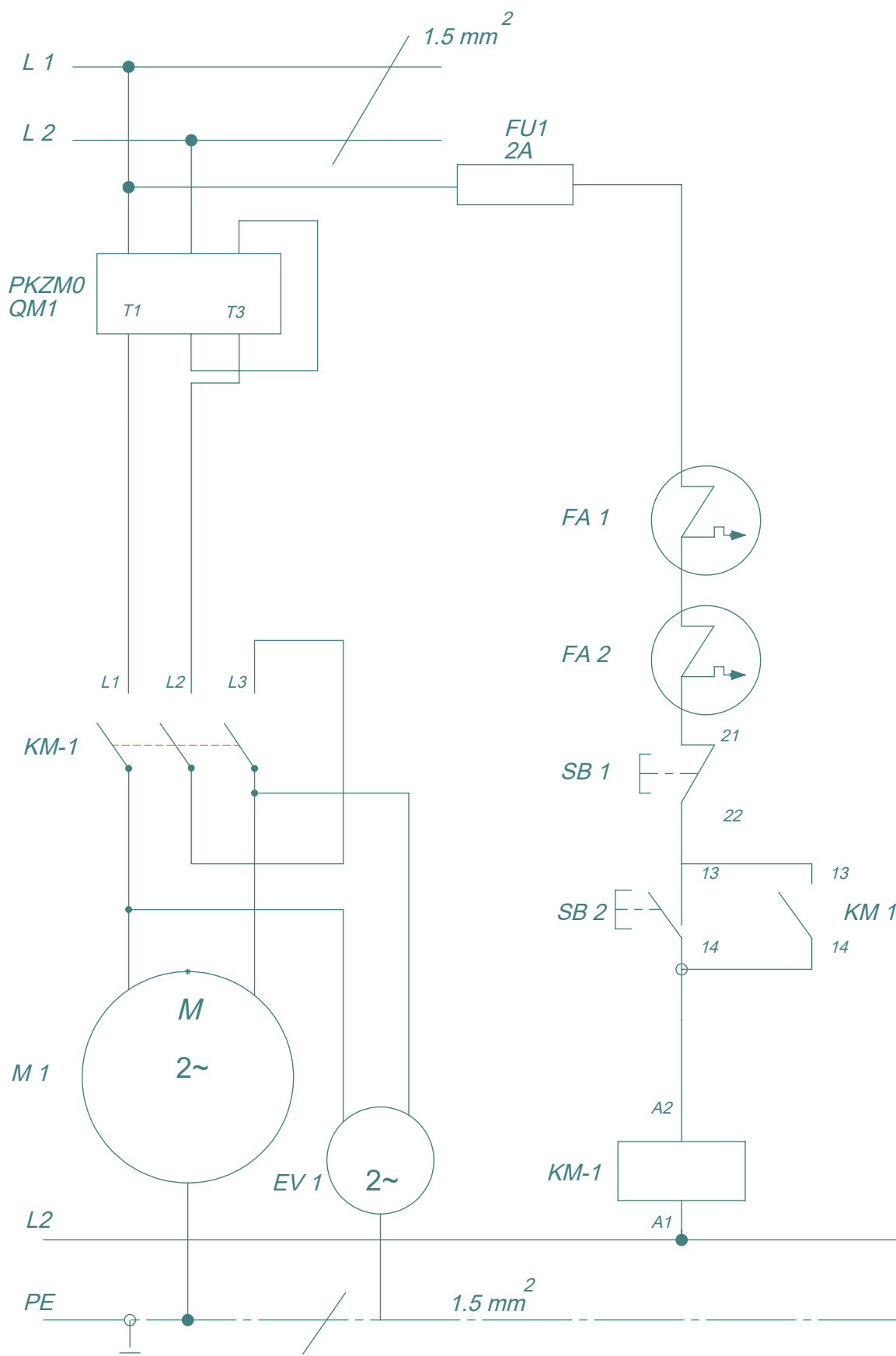
MANCA

FC-25-30

**OPCION
GUARDAMOTOR**

07/2015

EM44179 III



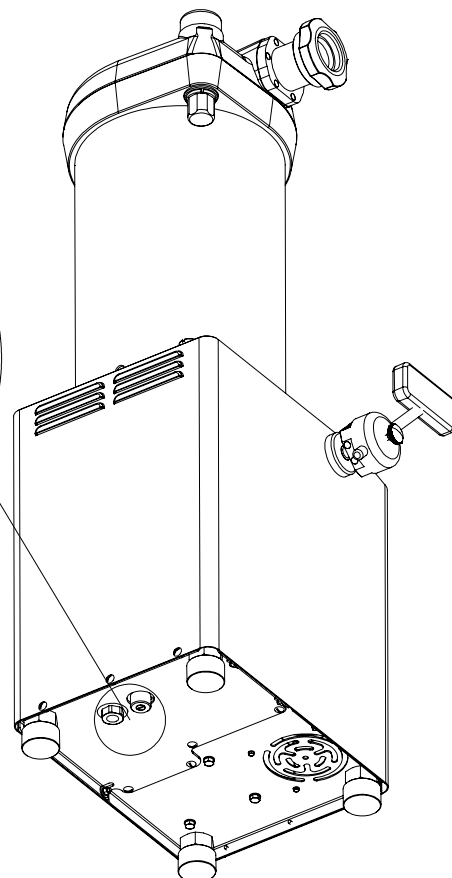
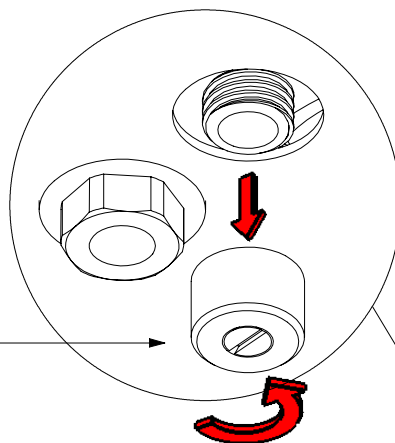
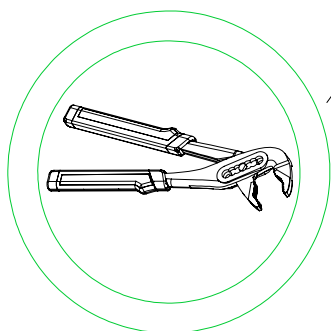
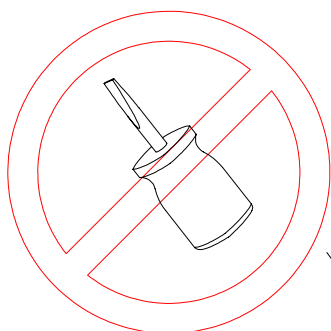
FC-25-30

OPCION
GUARDAMOTOR

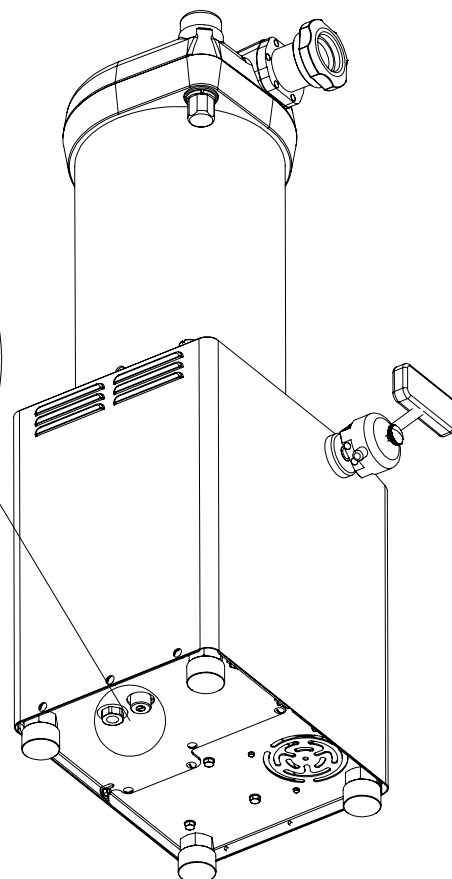
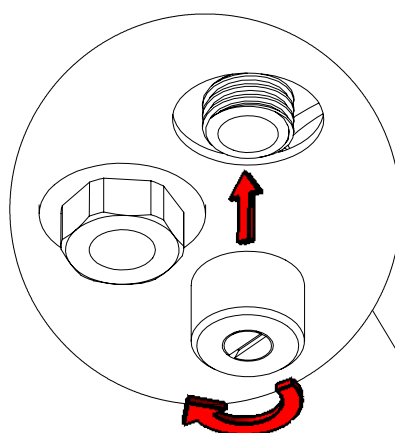
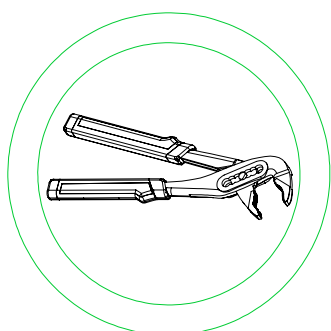
07/2015

EM44042 II

1



2

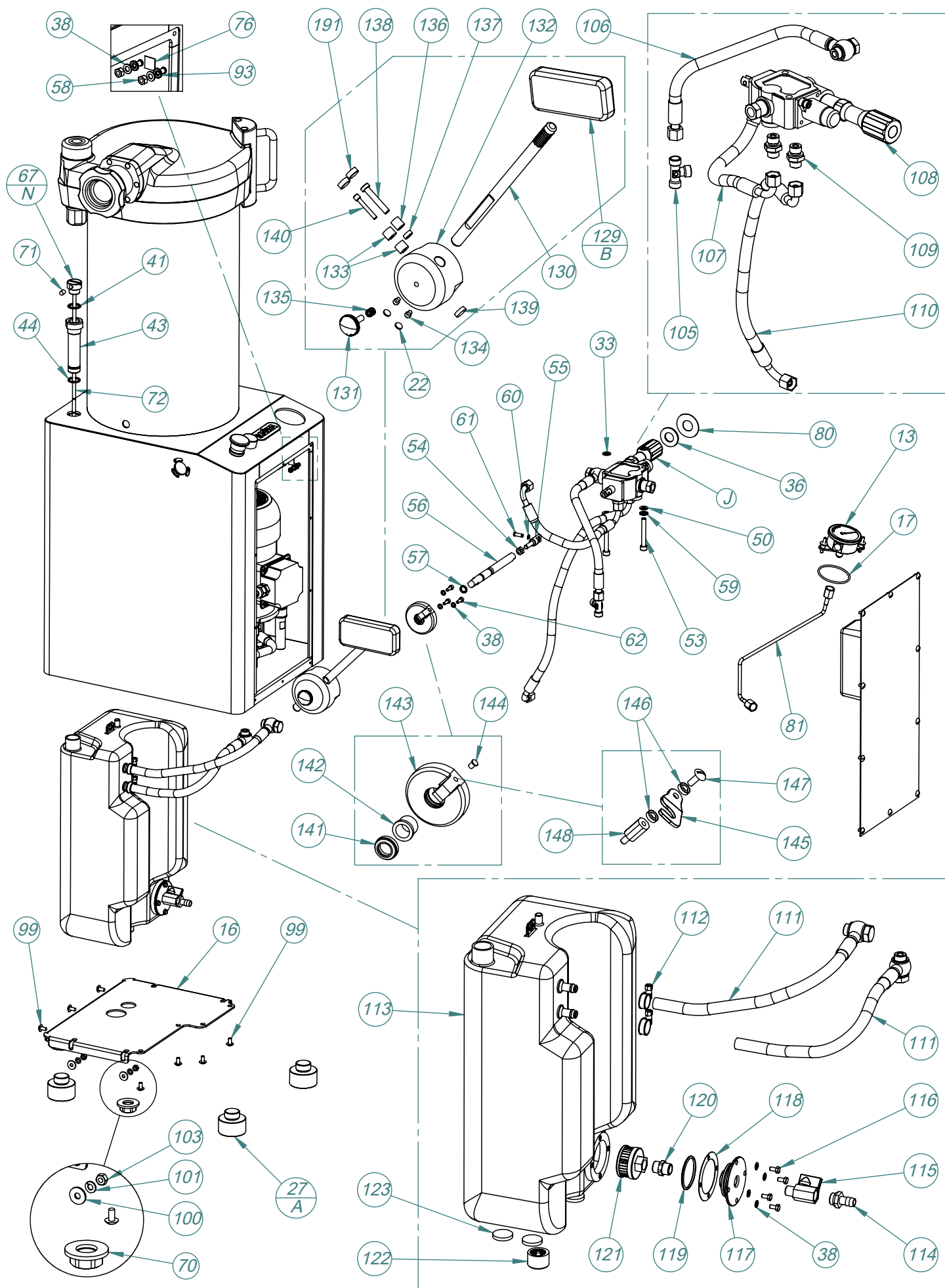


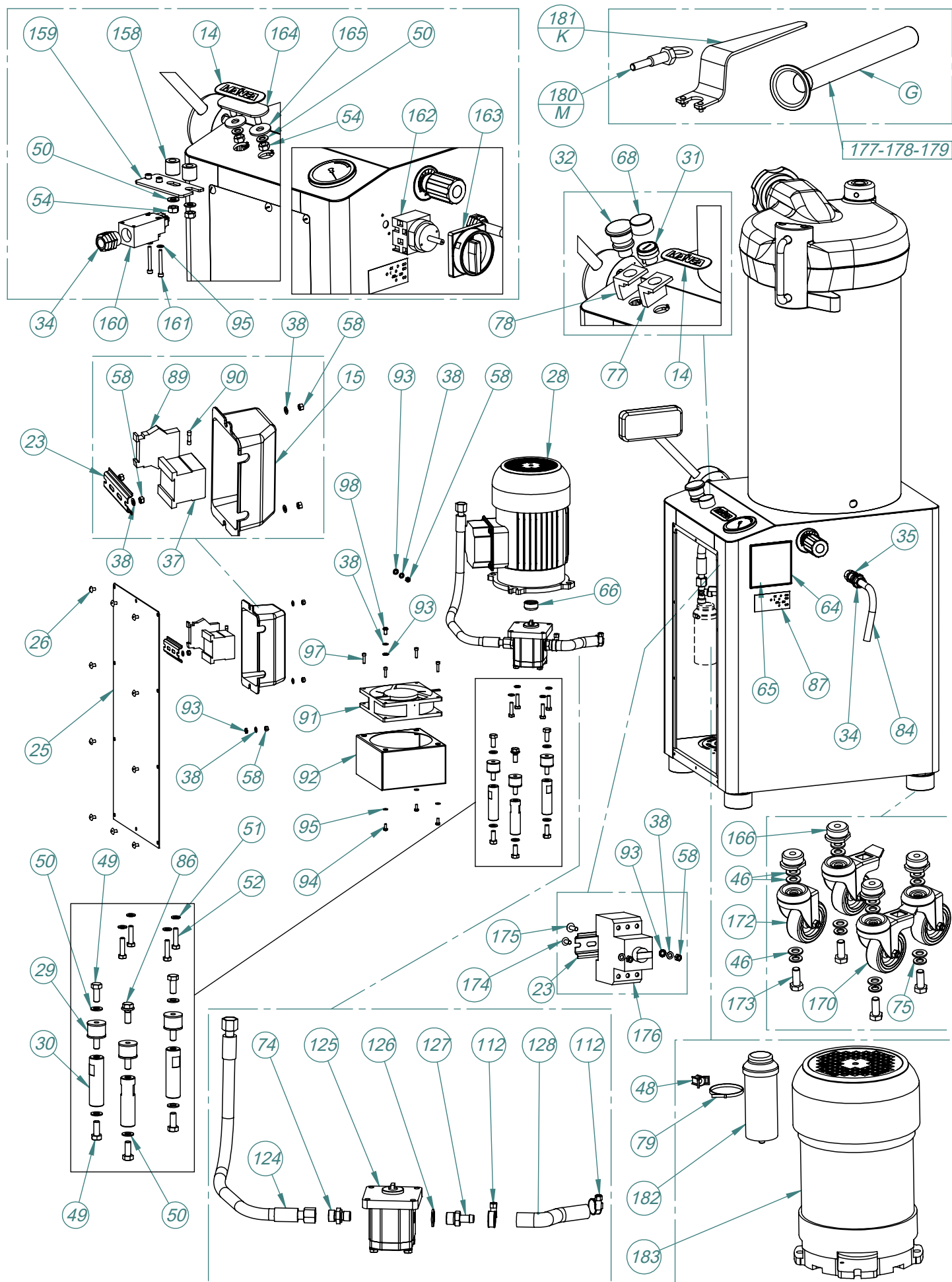
IMPORTANTE:

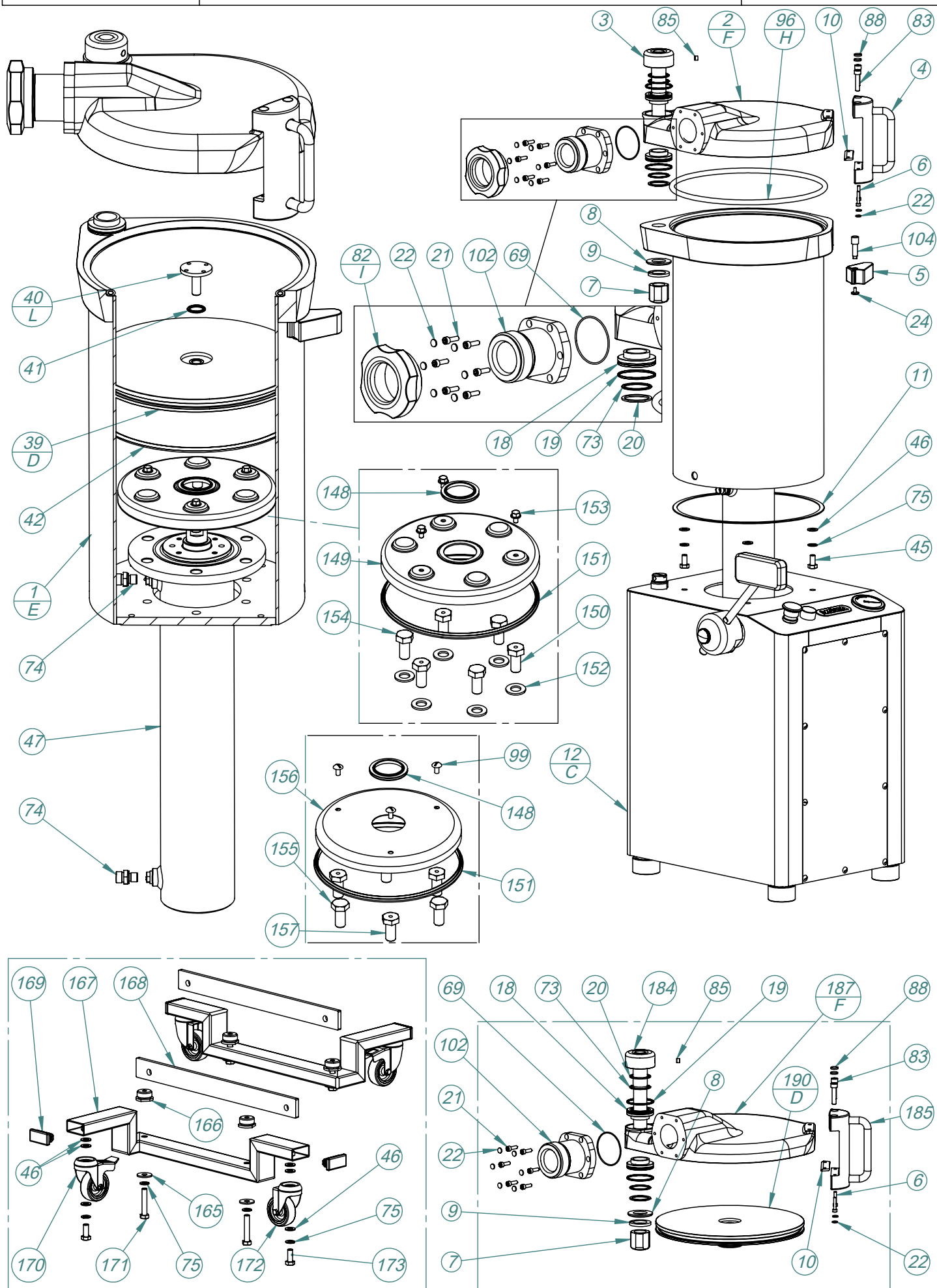
Roscar hasta ajustar las juntas.
Podría dañar la rosca del depósito hidráulico.

IMPORTANT:

Screw until the o-rings are adjusted.
It could damage the hydraulic reservoir's thread.







ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
1	5FC20440	CILINDRO CARNE FC-30	FC-30 MEAT CYLINDER	1
2	5FC20438	TAPA CILINDRO FC-30 ALUMINIO	FC-30 ALUMINUM LID	1
3	5FC44339	BULÓN GIRO FC-30	FC-30 SWIVEL BOLT	1
4	4FC31318	CIERRE TAPA ALUMINIO FC-30	FC-30 ALUMINUM LID HANDLE	1
5	5FC44545	TOPE CIERRE FC-25/30	FC-25/30 LID STOP	1
6	6912I0525	TORNILLO ALLEN 05x25 INOX	ALLEN SCREW 05x25 S.STEEL	2
7	5FC44411	TUERCA M-27x2 INOX FC-30	FC-30 M-27x2 INOX PIVOT BOLT NUT	1
8	6125I27	ARANDELA 27 INOX	S.STEEL WASHER 27	1
9	6127I27	ARANDELA GROWER 27 INOX	GROWER WASHER /27 S.STEEL	1
10	5FC44364	PLAQUITA CIERRE FC-30	FC-30 LID HANDLE SHIM	1
11	5EB41255	JUNTA INFERIOR CILINDRO EB-25	CYLINDER LOWER SEAL EB-25	1
12	5FC00094	BANCADA FC-30	FC-30 BENCH	1
13	6MGS103B	MANOMETRO EM MAINCA NVFIMA	MAINCA EM GAUGE NVFIMA	1
14	5XX41368M	PLAQUITA MEDIANA R/S MAINCAC3LSM	MEDIUM PLATE R/S MAINC3LSM	1
15	5EM30393	CAJA CONTACTOR	CONTACTOR COVER	1
16	5FC31428	TAPA INFERIOR BANCADA FC-30	FC-30 BENCH BOTTOM COVER	1
17	6TO4503VI	TORICA 45x3 VITON	O-RING Ø45x3 VITON	1
18	5EM42861	CASQUILLO BULON EM-30	EM-30 PIVOT BOLT BUSHING	2
19	6TO4820VI	TORICA 48x2 VITON	O-RING Ø48x2 VITON	2
20	5EM42853	ANILLO CASQUILLO EM-30	EM-30 PIVOT BOLT BUSHING SEAL	2
21	6912I0620	TORNILLO ALLEN 06x20 INOX	ALLEN SCREW 06x20 S.STEEL	6
22	5CR41403	TAPON 10,5x1,8	PLUG 10.5x1.8	8
23	5XX41076	GUIA CONTACTOR EC/RC	CONTACTOR GUIDE	1
24	6912I0510	TORNILLO ALLEN 05x10 INOX	ALLEN SCREW 05x10 S.STEEL	1
25	5FC31427	TAPA DELANTERA FC-30	FC-30 BODY FRONT LID	1
26	6POEI0608	TORNILLO POELIER 05x08 INOX	POELIER SCREW 05x08 S.STEEL	10
27	5FC44379	TACO BASE	BASE FOOT	4
28	S/TABLA 1	MOTOR III	MOTOR III	1
29	5EB40887	SILENT BLOCK	SILENT BLOCK	3
30	5EM43482	COLUMNA SOPORTE MOTOR EM-55	ENGINE SUPPORT COLUMN EM-55	3
31	6M22DGX1	PULSADOR MARCHA I	ON SWITCH I	1
32	6L21AD01	PULSADOR PARO S/ENCL. L21AD01	RED STOP BUT. WITHOUT INTERLOCK L21AD01	1
33	5EB40456	ARANDELA NYLON 9x16x1	NYLON WASHER 9x16x1	2
34	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	CABLE GLAND PG-13,5 CAP-TOP	1
35	6PEPG13TN	TUERCA PRENSAESTOPAS 13,5 METAL	METAL GLAND NUT 13.5	1
36	5EB402003	ARANDELA GOMA DISTRIB 40 20 03	CONTROL VALVE RUBBER WASHER 40 20 03	1
37	S/TABLA 1	CONTACTOR	CONTACTOR	1
38	6125I05	ARANDELA 05 INOX	S.STEEL WASHER 05	12
39	5EM30506	PISTON CARNE 30 ALU	MEAT PISTON 30 ALU	1
40	5EB40419	TURRION PISTON	PISTON BOLT	1
41	6EBTO3561	TORICA 16 x 3 TURRION	O-RING 16x3 FOR MEAT PISTON BOLT	2
42	5FC44699	TORICA PISTON FC-25/30 CE	FC-25/30 PISTON SEAL	1
43	5EM43281	GUIA VARILLA EM-30	EM-30 GUIDE ROD	1
44	6EMTO202	TORICA 20x2 EM-12-25	O-RING Ø20x2 EM-12-25	1
45	6933I1020	TORNILLO 6 CANTOS 10x20 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 10x20	4
46	6125I10	ARANDELA 10 INOX	S.STEEL WASHER 10	4
47	5FC31332R11	CILINDRO HIDRAULICO FC-30	FC-30 HYDRAULIC CYLINDER	1
48	5EM41421	BASE ROSCABLE UNEX	THREADABLE BASE UNEX	1
49	6933I0820	TORNILLO 6 CANTOS 08x20 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 08x20	5
50	6125I08	ARANDELA 08 INOX	S.STEEL WASHER 08	7
51	6125I06	ARANDELA 06 INOX	S.STEEL WASHER 06	4
52	6933I0625	TORNILLO 6 CANTOS 06x25 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 06x25	4
53	6912I0860	TORNILLO ALLEN 08x60 INOX	ALLEN SCREW 08x60 S.STEEL	2
54	6934I08	TUERCA M-08 INOX	NUT M-08 S.STEEL	1
55	5EB40656	UNION CORREDERA	PIN JOINT	1
56	5EM41493B	EJE RODILLERA EM-25	KNEE AXLE EM-25	1
57	6TO0925	TORICA 9x2,5	O-RING Ø9x2,5	1
58	6934I05	TUERCA M-05 INOX	NUT M-05 S.STEEL	7
59	66798AI08	ARANDELA ESTRELLA M8 INOX	STAR WASHER M8 S.STEEL	2
60	66799RS04	SEEGER SEGURIDAD 04 INOX	S. STEEL SEEGER SECURITY RING 04	1
61	5EB40638	PASADOR CORREDERA	SLIDING PIN	1
62	6912I0514	TORNILLO ALLEN 05x14 INOX	ALLEN SCREW 05x14 S.STEEL	3
63	6HIDROMAX46	ACEITE HIDROMAX 46 (185 K)	HIDROMAX 46 (185 K) HYDRAULIC OIL	11,5
64	5XX44124	ETIQUETA PROT.GOTA RESINA 90x90	MAINCA LABEL 90X90	1
65	6XXECTMA3M	ETIQUETA 7x7 C.TEC.MAINCA	LABEL 7X7 C.TEC. MAINCA	2
66	5FC44658	CRUCETA FC 8	MOTOR-PUMP COUPLING	1
67	5EM41723	TAPON NIVEL	PLUG LEVEL	1
68	6M22TD	MEMBRANA PULSADOR	PUSH-BUTTON MEMBRANE	1
69	6TO652	TORICA 65x2	O-RING Ø65x2	1
70	5EM44122	TUERCA HEX. + ARANDELA M20	HEX NUT + WASHER M20	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
71	6FB850810	FILTRO BRONFIL FB-85 8x10	BRONFIL FILTER FB-85 8x10	1
72	5FC44424	VARILLA NIVEL FC-30	ROD LEVEL FC-30	1
73	6TO3030VI	TORICA 30x3 VITON	O-RING Ø30x3 VITON	2
74	61111004C	CUERPO RECTO XGE-10LR 1-4 ED	STRAIGHT FITTING XGE-10LR 1-4 ED	2
75	6127110	ARANDELA GROWER 10 INOX	GROWER WASHER /10 S.STEEL	4
76	6PQTT6301M	PLAQUITA TOMA TIERRA 13mm	GROUND PLATE 13mm	1
77	6MK10	CAMARA A+K10	CHAMBER A+K10	1
78	6333E01	BLOQUE CONT.NC 3POSIC.333E01	CONTACT BLOCK NC 3 POS. 333E01	1
79	6BR22440	BRIDA UNEX 2244-0	FLANGE UNEX 2244-0	1
80	5FC44403	PLACA PRESION	PRESSURE PLATE	1
81	5FC44328	TUBO FLEX MANOMETRO 122030 FC-30	FEXIBLE TUBE FOR MANOMETER FC-30	1
82	5EM43308	PORTAEMBUDOS	NOZZLE NUT EM	1
83	6912I0835	TORNILLO ALLEN 08x35 INOX	ALLEN SCREW 08x35 S.STEEL	2
84	S/TABLA 1	GRUPO CABLE LINEA	WIRE GROUP	1
85	5CM42695	TAPON PLATINA FRONTAL	FRONT PLATE PLUG	1
86	66921I0820	TLLO HEX. COLLAR LISO 08x20	HEXAG. FLANGE SCREW 02x20	1
87	6CONECT	ETIQ."CONECT A." 76x36	"CONECT A" LABEL 76X36	1
88	5CM42286	TAPON 14.5x3	PLUG 14.5x3	2
89	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	FUSE HOLDER TERMINAL W S 16mm	1
90	6FUS19195	FUSIBLE 19195 2A WICHMAN	FUSE 19195 2A WICHMAN	1
91	S/TABLA 1	VENTILADOR	FAN	1
92	5FC31329	SOPORTE VENTILADOR FC-30	FAN SUPPORT FC-30	1
93	66798I05	ARANDELA ESTRELLA M5 INOX	STAR WASHER M5 S.STEEL	5
94	6933I0410	TORNILLO 6 CANTOS 04x10 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 04x10	3
95	6125I04	ARANDELA 04 INOX	S.STEEL WASHER 04	3
96	4EM42093	JUNTA TAPA CILINDRO EM-30	LID SEAL EM-30	1
97	6912I0416	TORNILLO ALLEN 04x16 INOX	ALLEN SCREW 04x16 S.STEEL	4
98	6085I0510	TORNILLO CAB. ALOMADA 05x10 INOX	SCREW 05x10 S STEEL	1
99	6POEI0612	TORNILLO POELIER 06x12 INOX	POELIER SCREW 06x12 S.STEEL	7
100	69021I06	ARANDELA ALA ANCHA 06 INOX	WIDE WASHER 06 S.STEEL	4
101	6127I06	ARANDELA GROWER 06 INOX	GROWER WASHER /06 S.STEEL	4
102	5FC31372	ROSCA TAPA	THREAD COVER	1
103	6985I06	TUERCA AUTOBLOCANTE M6 INOX	SELF LOCKING NUT M-6 INOX	4
104	5FC44541	ESPARRAGO TOPE CIERRE FC-25/30	FC-25/30 LID STOP SET SCREW	1

GRUPO DISTRIBUIDOR

CONTROL VALVE ASSEMBLY

105	6734102	CUERPO T XT-10L	BODY T XT-10L	1
106	5EM42824	TUBO T A DISTRIBUIDOR EM-30	T TUBE TO DISTRIBUTOR EM-30	1
107	5EM42825	TUBO TOMA SUPERIOR CIL EM-30	UPPER CYLINDER CONNECTION TUBE EM-30	1
108	6EC315	DISTRIBUIDOR 102Z1SA23G-315	CONTROL VALVE 102Z1SA23G-315	1
	6EM314	DISTRIBUIDOR 102Z8SA22X-314	CONTROL VALVE 102Z8SA22X-314	
109	61111006C	CUERPO RECTO XGE-10LR 3-8 ED	STRAIGHT FITTING XGE-10LR 3-8 ED	2
110	5EM42826	TUBO TOMA INFERIOR CIL EM-30	LOWER CYLINDER CONNECTION TUBE EM-30	1

4FC443193

GRUPO DEPOSITO FC-30

OIL RESERVOIR GROUP FC-30

38	6125I05	ARANDELA 05 INOX	S.STEEL WASHER 05	4
111	5FC44374B	TUBO RETORNO DIRECTO FC-30	FC-30 DIRECT RETURN PIPE	2
112	6NZ001	ABRAZADERA SINFIN SF 10x16x9 W4	WORM CLAMP SF 10x16x9 W4	2
113	5EM20290	DEPOSITO HIDRAULICO EM	HYDRAULIC RESERVOIR EM	1
114	6RVALVB	RACOR RW80140610E HEX.19+JUNTA	FITTING RW80140610E HEX.19+JOINT	1
115	6VBOLA38	VALVULA BOLA MINI MH 3/8	MINI BALL VALVE MH 3/8	1
116	6933I0510	TORNILLO 6 CANTOS 05x10 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 05x10	4
117	5EM43406	PLATINA FILTRO DEPOSITO	PLASTIC RESERVOIR FILTER PLATE	1
118	5EM44114	JUNTA PLATINA FILTRO DEP.EM	PLASTIC RESERVOIR FILTER PLATE GASKET EM	1
119	6TO4203VI	TORICA 42x3 VITON	O-RING Ø42x3 VITON	1
120	628038	MACHO LATON	BRASS FITTING	1
121	6EBFA	FILTRO ACEITE 2FASR125N	OIL FILTER 2FA5R125N	1
122	4EM43443	CONJUNTO TAPON DEPOSITO EM	OIL RESERVOIR DRAIN PLUG EM	1
123	5EM42135	DISCO DEPOSITO GOMA	RUBBER RESERVOIR DISK	4

GRUPO BOMBA

OIL PUMP ASSEMBLY

74	61111004C	CUERPO RECTO XGE-10LR 1-4 ED	STRAIGHT FITTING XGE-10LR 1-4 ED	1
112	6NZ001	ABRAZADERA SINFIN SF 10x16x9 W4	WORM CLAMP SF 10x16x9 W4	2
124	5EM43970	TUBO ELECTROVALVULA EM-50	ELECTROVALVE PIPE	1
125	6EML375	BOMBA 3,75 1L03,7IBo1R-MA1	PUMP 3.75 1L03,7IB01R-MA1	1
	6EBLO5	BOMBA 5L ENG. 1L05IB01R-MA1	PUMP 5L ENG. 1L05IB01R-MA1	
126	60480006	JUNTA METAL BUNA 3-8	3-8 BONDED SEAL WASHER	1
127	680130610	RACOR RW80130610E HEX.22	FITTING RW80130610 HEX.22	1
128	5EM43297	TUBO DEPOSITO A BOMBA EC-12	EC-12 RESERVOIR TUBE TO PUMP	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
		GRUPO RODILLERA	KNEE LEVER ASSEMBLY	
22	5CR41403	TAPON 10,5x1,8	PLUG 10.5x1.8	2
129	5FC44348	RODILLERA FC	KNEE LEVER FC	1
130	5FC44349	BARRA RODILLERA FC	KNEE LEVER BAR FC	1
131	4FC44515	GRUPO POMO RODILLERA FC	KNOB SET FOR FC-30	1
132	5FC31323	ARTICULACION RODILLERA FC	SUPPORT KNEE LEVER FC	1
133	5EB40630	HORQUILLA ARTICULACION ROD.	KNEE LEVER STUD FORK	2
134	6915I0810	ESPARRAGO ALLEN 08x10 INOX	GRUB SCREW 08x10 S. STEEL	2
135	6HELI0812	HELICOIL M8x12	HELICOIL M8x12	1
136	5EB40770	CASQUILLO SUPERIOR	UPPER BUSHING	1
137	5EB40769	CASQUILLO INFERIOR	LOWER BUSHING	1
138	67984I0845	TORNILLO ALLEN BAJO 08x45 INOX	08x 45 INOX LOW CAP ALLEN BOLT	1
139	5RM42066	TAPON 17x5	PLUG 17x5	1
140	5EB40633	PASADOR ARRASTRE CORREDERA	SLIDING TOW PIN	1
191	5FC44523	TAPON 17x7	PLUG 17x7	2
		GRUPO SOPORTE RODILLERA	KNEE LEVER SUPPORT ASSEMBLY	
141	5EB40631	RASCADOR EJE SOP.ART.RODILLERA	KNEE LEVER AXLE SCRAPER	1
142	5EB40628	CASQUILLO SOP.ART.RODILLERA	KNEE LEVER SUPPORT BRUSHING	1
143	5FC44343	SOP.ARTICULACION RODILLERA FC-30	SUPPORT KNEE LEVER JOINT FC-30	1
144	5CR40691	PIVOTE TAPA SEGURIDAD	SECURITY COVER PIVOT	1
		4FC44502 OPCIÓN FIJACIÓN RODILLERA	KNEE LEVER LOCK OPTION	
145	5FC44502	FIJADOR RODILLERA FC	KNEE LEVER FASTENING FC	1
146	6ARDUBO06	ARANDELA DUBO / 06	DUBO WASHER / 06	2
147	6POEI0616	TORNILLO POELIER 06x16 INOX	POELIER SCREW 06x16 S.STEEL	1
148	5FC44434	EJE FIJADOR FC-30	FASTENING SHAFT FC-30	1
		4FC20450 GRUPO PROTECTOR FONDO PL.	PLASTIC BOTTOM PROTECTOR GRP.	
148	5EB40564B	JUNTA H	BOTTOM PROTECTOR CENTER SEAL	1
149	5FC20450	PROTECTOR FONDO FC-25/30	BOTTOM PROTECTOR FOR FC-25/30	1
150	5FC44560	TLLO 6C M14x30 INOX	6S M14x30 INOX BOLT	3
151	5XX42980	JUNTA BURLETE ALA BAJA	BURLETE SEAL	1
152	6125I14	ARANDELA 14 INOX	S.STEEL WASHER 14	6
153	66921I0610	TLLO HEX. COLLAR LISO 06x10	HEXAG. FLANGE SCREW 06x10	3
154	6933I1430	TORNILLO 6 CANTOS 14x30 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 14x30	3
		OP. GRUPO PROT. FONDO INOX	OP. S.STEEL GROUP BOTTOM PROT.	
99	6POEI0612	TORNILLO POELIER 06x12 INOX	POELIER SCREW 06x12 S.STEEL	3
148	5EB40564B	JUNTA H	BOTTOM PROTECTOR CENTER SEAL	1
151	5XX42980	JUNTA BURLETE ALA BAJA	BURLETE SEAL	1
155	5EM43947	TLLO 6C M14x30 INOX REBAJADO	6S M14x30 INOX SHORTER BOLT	3
156	5FC31412	PROT.FONDO INOX FC-25/30	S.STEEL BOTTOM PROTECTOR FOR FC-25/30	1
157	5FC44606	TLLO 6C M14x30 INOX REB. M6 EN CAB.	6S M14x30 INOX LOW CAP BOLT	3
		OPCIÓN AUTOMÁTICA	AUTOMATIC OPTION	
34	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	CABLE GLAND PG-13,5 CAP-TOP	1
50	6125I08	ARANDELA 08 INOX	S.STEEL WASHER 08	4
54	6934I08	TUERCA M-08 INOX	NUT M-08 S.STEEL	4
95	6125I04	ARANDELA 04 INOX	S.STEEL WASHER 04	2
158	5CC41770	CASQUILLO EJE GIRO	PIVOT SHAFT BUSHING	2
159	5FC44513	BASE MICRO FC-30	MICRO BASE FC-30	1
160	4XX43055A	GRUPO MICRO INOX 1A32N	MICRO SWITCH GROUP 1A32 S.STEEL	1
161	6912I0435	TORNILLO ALLEN 04x35 INOX	ALLEN SCREW 04x35 S.STEEL	2
162	6INT021E	INTERRUPTOR T0.2-1/E	SWITCH T0.2-1/E	1
163	6CRSVBT0	ENCLAVAMIENTO SVB-T0	INTERLOCK SVB-T0	1
164	5FC44617	TAPA PULSADOR FC-30	SWITCH LID FC-30	1
165	69021I10	ARANDELA ALA ANCHA 10 INOX	WIDE WASHER 10 S.STEEL	2

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
		OPCIÓN RUEDAS ANTIVUELCO	ANTI-TILT TROLLEY OPTION	
46	6125I10	ARANDELA 10 INOX	S.STEEL WASHER 10	12
75	6127I10	ARANDELA GROWER 10 INOX	GROWER WASHER /10 S.STEEL	8
165	6902I110	ARANDELA ALA ANCHA 10 INOX	WIDE WASHER 10 S.STEEL	4
166	5EM42125	CASQUILLO RUEDA EM	WHEEL BUSHING EM	4
167	5FC31326	SOPORTE RUEDAS ANTIVUELCO FC-30	ANTI-TILT TROLLEY SUPPORT FC-30	2
168	5FC44892	TIRANTE SOPORTE RUEDAS FC-30	REINFORCE BAR FC-30	2
169	6CO5025	CONTERA 50x25	CORNER 50x25	4
170	6338407F	GJTO RUEDA 60 POL.ROJO C/F	RED WHEEL WITH BRAKE (60MM)	2
171	6933I1055	TORNILLO 6 CANTOS 10x55 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 10x55	4
172	6338407	GJTO RUEDA 60 POL.ROJO S/F	RED WHEEL WITHOUT BRAKE (60MM)	2
173	6933I1025	TORNILLO 6 CANTOS 10x25 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 10x25	4
		OPCIÓN GUARDAMOTOR	CIRCUIT BREAKER OPTION	
23	5XX41076	GUIA CONTACTOR EC/RC	CONTACTOR GUIDE	1
38	6125I05	ARANDELA 05 INOX	S.STEEL WASHER 05	2
58	6934I05	TUERCA M-05 INOX	NUT M-05 S.STEEL	2
93	66798I05	ARANDELA ESTRELLA M5 INOX	STAR WASHER M5 S.STEEL	1
174	6POEI0512	TORNILLO POELIER 05x12 INOX	POELIER SCREW 05x12 S.STEEL	1
175	6POEI0516	TORNILLO POELIER 05x16 INOX	POELIER SCREW 05x16 S.STEEL	1
176	6PKZM0	GUARDAMOTOR PKZM0	MOTOR BREAKER PKZM0	1
		ACCESORIOS EB-HE	EXTRA OPTIONS GROUP	
177	5EM42344	EMBUDO 15x12 INOX	NOZZLE 15x12 S. STEEL	1
178	5EM42345	EMBUDO 20x17 INOX	NOZZLE 20x17 S. STEEL	1
179	5EM42346	EMBUDO 30x27 INOX	NOZZLE 30x27 S. STEEL	1
180	5EB40708	TLLO EXTRACCION PISTON	PISTON REMOVAL SCREW	1
181	5EB30246	LLAVE EXTRACCION PISTON	PISTON REMOVAL KEY	1
		OPCIÓN MONOFÁSICA	SINGLE PHASE OPTION	
48	5EM41421	BASE ROSCABLE UNEX	THREADABLE BASE UNEX	1
79	6BR22440	BRIDA UNEX 2244-0	FLANGE UNEX 2244-0	1
182	S/TABLA 1	CONDENSADOR	CONDENSER	1
183	S/TABLA 1	MOTOR II	MOTOR II	1
		3FC30I	S.STEEL LID OPTION	
6	6912I0525	TORNILLO ALLEN 05x25 INOX	ALLEN SCREW 05x25 S.STEEL	2
7	5FC44411	TUERCA M-27x2 INOX FC-30	FC-30 M-27x2 INOX PIVOT BOLT NUT	1
8	6125I27	ARANDELA 27 INOX	S.STEEL WASHER 27	1
9	6127I27	ARANDELA GROWER 27 INOX	GROWER WASHER /27 S.STEEL	1
10	5FC44364	PLAQUITA CIERRE FC-30	FC-30 LID HANDLE SHIM	1
18	5EM42861	CASQUILLO BULON EM-30	EM-30 PIVOT BOLT BUSHING	2
19	6TO4820VI	TORICA 48x2 VITON	O-RING Ø48x2 VITON	2
20	5EM42853	ANILLO CASQUILLO EM-30	EM-30 PIVOT BOLT BUSHING SEAL	2
21	6912I0620	TORNILLO ALLEN 06x20 INOX	ALLEN SCREW 06x20 S.STEEL	6
22	5CR41403	TAPON 10,5x1,8	PLUG 10.5x1.8	8
69	6TO652	TORICA 65x2	O-RING Ø65x2	1
73	6TO3030VI	TORICA 30x3 VITON	O-RING Ø30x3 VITON	2
83	6912I0835	TORNILLO ALLEN 08x35 INOX	ALLEN SCREW 08x35 S.STEEL	2
85	5CM42695	TAPON PLATINA FRONTAL CM-41	FRONT PLATE PLUG CM-41	1
88	5CM42286	TAPON 14.5x3	PLUG 14.5x3	2
102	5FC31372	ROSCA TAPA	THREAD COVER	1
184	5FC44340	BULÓN GIRO INOX FC-30	S.STEEL FC-30 SWIVEL BOLT	1
185	4FC31320	CIERRE TAPA INOX FC-30	FC-30 STAINLESS STEEL LID HANDLE	1
187	5FC20439	TAPA CILINDRO INOX FC-30	FC-30 S. STEEL LID	1
190	5FC31430	PISTON CARNE INOX FC-30	S.STEEL MEAT PISTON EM-30	1
		OPCIÓN RUEDAS	WHEELS OPTION	
46	6125I10	ARANDELA 10 INOX	S.STEEL WASHER 10	12
75	6127I10	ARANDELA GROWER 10 INOX	GROWER WASHER /10 S.STEEL	4
166	5EM42125	CASQUILLO RUEDA EM	WHEEL BUSHING EM	4
170	6338407F	GJTO RUEDA 60 POL.ROJO C/F	RED WHEEL WITH BRAKE (60MM)	2
172	6338407	GJTO RUEDA 60 POL.ROJO S/F	RED WHEEL WITHOUT BRAKE (60MM)	2
173	6933I1025	TORNILLO 6 CANTOS 10x25 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 10x25	4