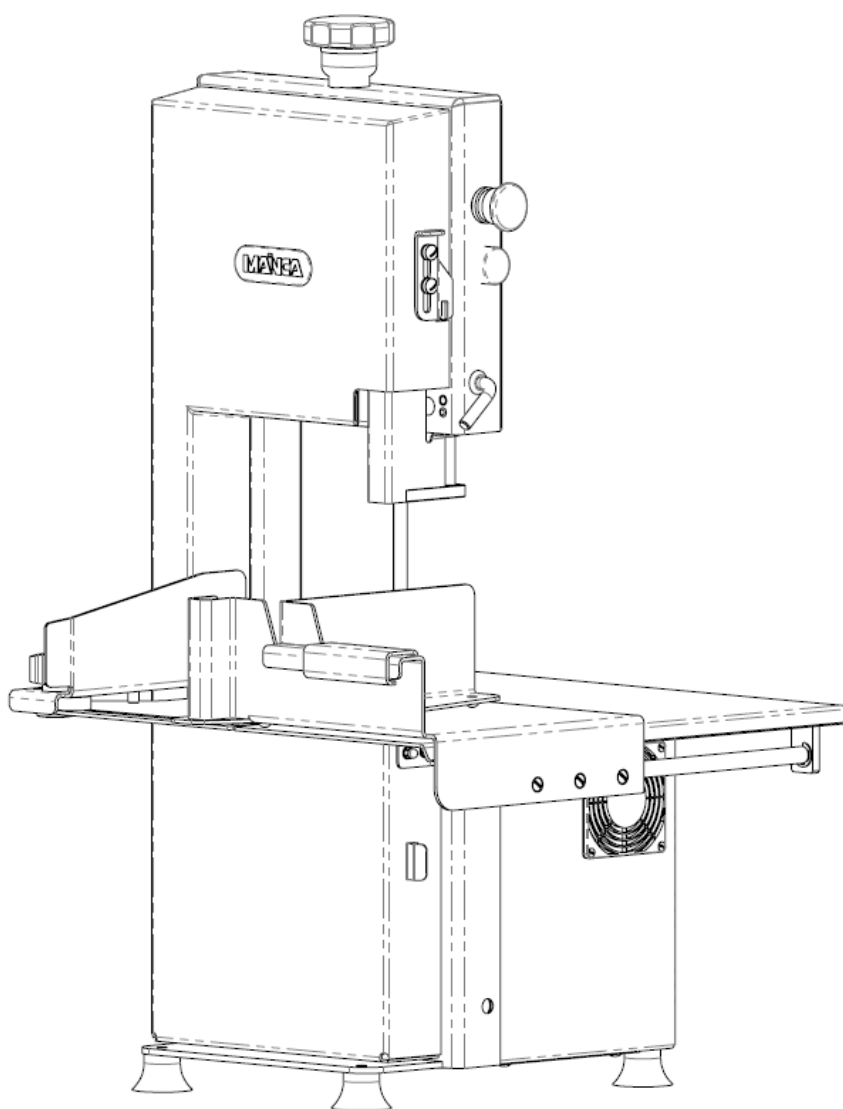




EQUIPAMIENTOS CARNICOS, S.L.
C.I.F. ES B-59553750

BC-1800



1 - ESPAÑOL

1

2 - ENGLISH

8

P. I. "Coll de la Manyà" - Jaume Ferrà, 1-7. E-08403 Granollers (Barcelona) SPAIN
☎ (+34) 93 849 18 22 / 17 54 – Fax: (+34) 93 849 71 76. www.mainca.com / E-mail: mainca@mainca.com

Version 9IBC18001 / 15-09-2022



**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.

IMPORTANTE

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

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.

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.

SIERRA CINTA BM

ÍNDICE

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

INSTRUCCIONES

Antes de cualquier manipulación de la máquina, deberán observarse todas las indicaciones del Manual de Instrucciones.

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

INSTALACIÓN

La máquina viene de fábrica en posición de trabajo (vertical). Conservar esta posición incluso durante el desembalaje, instalación o almacenaje.

Situar la máquina sobre una superficie fija y sólida en un emplazamiento con un espacio mínimo de 1.5 m de longitud, 1m de anchura y 2.1 m de altura (Ver figura 1).

-Compruebe que la máquina asienta perfectamente. En caso contrario, ajuste los tacos base **(A)**. Obsérvese la posición de trabajo en las figuras 1 / 2 / 3.

-La altura de la mesa o superficie de corte debe quedar entre 800 y 1050 mm del suelo.

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

- Comprobar que la iluminación en la zona de corte es como mínimo de 750 Lux.

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

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

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

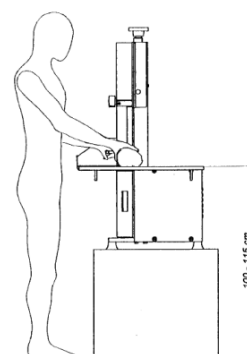
Cierre la tapa, conecte la clavija a la red y:

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

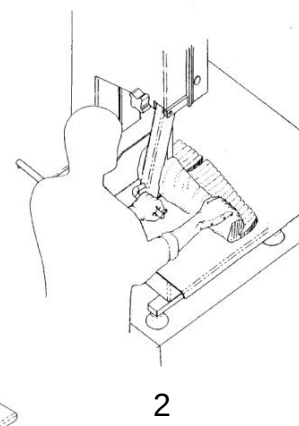
Con ello Vd. debe observar:

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

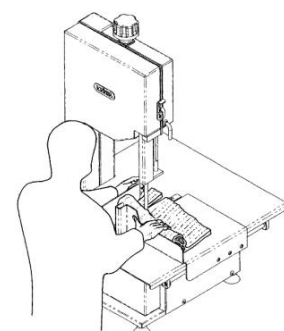
A partir de este punto, la máquina se considera instalada para su uso.



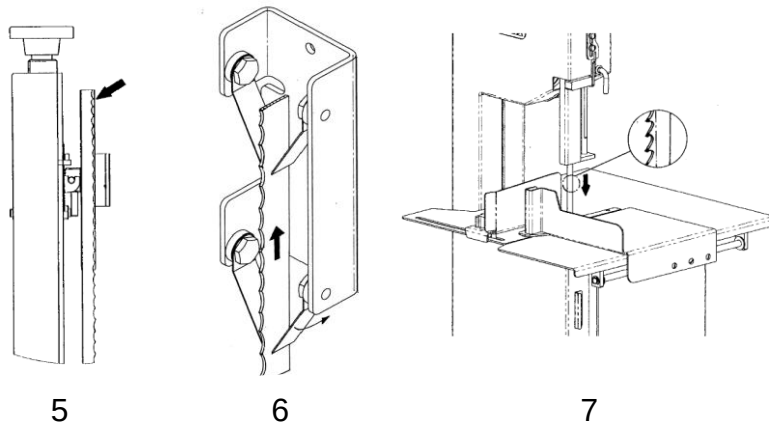
1



2



3



DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

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

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

- a). Apretador basculante, formado por un semitubo rectangular montado verticalmente en la parte anterior de la cinta en toda su altura de corte, con un eje articulado por su parte superior y una maneta de manipulación por la inferior.
 - b). Media mesa desplazable, formada por una plataforma metálica, con la correspondiente protección vertical en la zona anterior de la cinta, unida a una guía que permite su desplazamiento longitudinal.
- Para cualquiera de las dos versiones, la sierra está equipada con una placa tope de gruesos regulable transversalmente, con la finalidad de garantizar la protección de la mano del operario al recoger la loncha o chuleta obtenida del corte.

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

Se puede disponer de un recipiente colocado debajo del volante motriz inferior, de tal forma que la merma producida por la operación de corte quede recogida en su interior.

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

CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

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

El usuario de la máquina debe ser mayor de edad. Antes de usar la máquina debe recibir formación específica de uso y leer el manual de instrucciones.

El operario de la máquina debe ser personal formado y cualificado para el uso correcto de la máquina.

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

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

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

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

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

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

INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

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

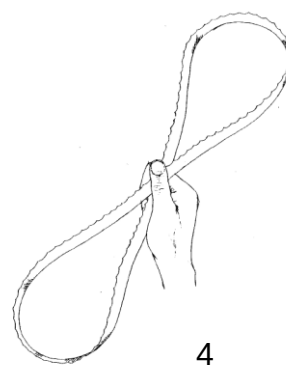
Siempre que la pieza lo permita, procure cortar primero la zona con carne y luego la parte del hueso.

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

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

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

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



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

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

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

(MODELO CON MESA FIJA Y APRETADOR BASCULANTE)

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

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

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

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

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

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

(MODELO CON MESA DESPLAZABLE)

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

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

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

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

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

Para usar correctamente la sierra cinta al cortar carne con hueso, deberá desplazar la media mesa de forma más rápida al cortar la carne y por contra disminuir la

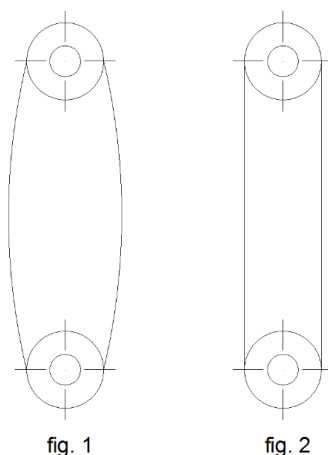
velocidad al cortar el hueso. En caso contrario, forzaría el motor y la cinta se estropearía al cabo de pocas operaciones.

CAMBIO DE CINTA

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

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

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



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

REGULACIÓN DE LA CINTA

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

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

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

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

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

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

LIMPIEZA

Para proceder a la limpieza de la sierra deberá desconectar la clavija de la red eléctrica. Abra la tapa **(B)**, afloje el tensor **(H)** y saque la cinta. Podrá sacar la rueda conducida tirando de ella hacia arriba. Desenrosque la empuñadura rasquetes para extraer el grupo rasquetes **(O)**. Desmonte los rascadores cinta **(E)** tirando de los resortes de retención y retire los rascadores ruedas **(X)** tirando de ellos mientras presiona su muelle.

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

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

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

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

Evite el goteo de agua en la zona del tensor.

MANTENIMIENTO

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

También debe verificarse periódicamente el correcto funcionamiento de parada de la máquina en caso de apertura de la Tapa bancada. Cada día, antes de utilizar la máquina, pongala en marcha y compruebe que la cinta se detiene en menos de 3 segundos al abrir la tapa bancada mas de 10mm.

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

NIVEL SONORO

Según el test de sonido declaramos que el nivel de ruido sin carga es de 69dB(A) y bajo carga es de 76dB(A).

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

La máquina no emite ninguna radiación ionizante.

BANDSAW BM

INDEX

- INSTALLATION
- DESCRIPTION OF MACHINE
- CONDITIONS OF USE
- USER INSTRUCTIONS
- CHANGING THE SAW BLADE
- ADJUSTING THE SAW BLADE
- CLEANING
- SOUND LEVEL
- WIRING DIAGRAM. II
- WIRING DIAGRAM III
- ELECTRIC COMPONENTS
- FIGURE 01
- FIGURE 02
- FIGURE 03
- LIST OF SPARE PARTS

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 arrives from the factory in a ready to use position (vertical). Conserve this position during the unpacking and installation.

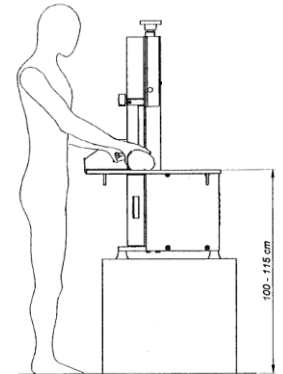
Situate a machine over a level and strong surface in an area minimum of 1,5m long x 1m wide x 2.1m high (Fig. 1).

-Ensure that the machine is properly seated, if not; adjust the rubber feet to suit (**A**). Observe the working position in figures 1 / 2 / 3.

-The top of the table or the cutting surface must be about 800 y 1050 mm of the floor.

-Check that voltage and frequency are the same as shown on the machine nameplate, as well as whether it is single or three-phase, with or without neutral. The machine must be wired to an earth leakage circuit breaker of the appropriate rating.

-Ensure the lighting of the cutting area above 750 Lux.



1

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

Open the door of the machine and visually check the band saw is properly fitted on both the bottom and top pulley. The teeth of the blade should be level with the edge of the pulley. See Fig. 5 and 7.

Check the saw blade tension (see part **CHANGING THE SAW BLADE**).

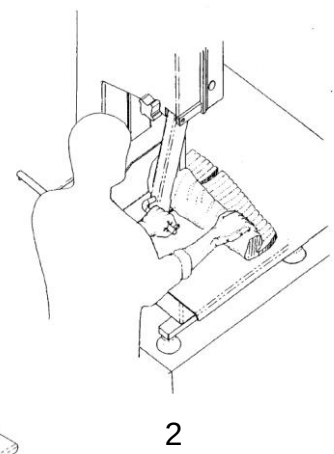
Shut the door, plug the machine to the mains and:

- press the green start button
- and immediately the red stop button.

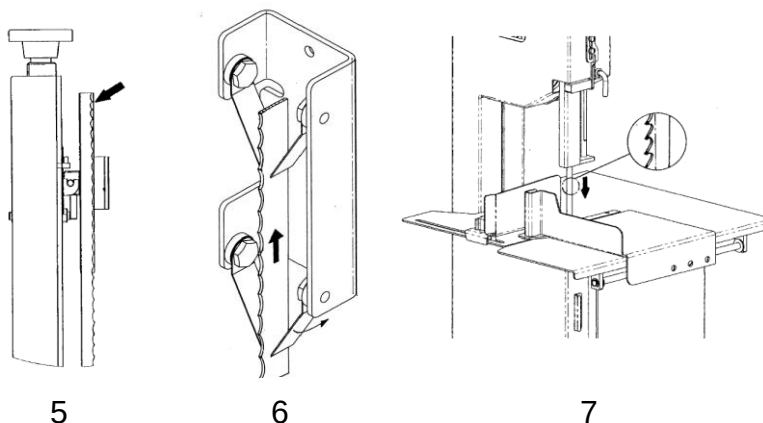
In this way you should observe:

- a. If it is rotating correctly, that is clockwise when facing the machine.
On three phase machines, reserve a phase if it is rotating anti-clockwise.
- b. Make sure the band is running correctly on the pulleys

From this point onwards the machine is considered ready for use.



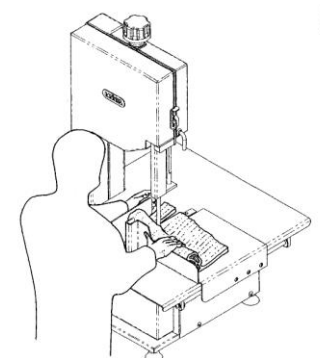
2



5

6

7



3

DESCRIPTION OF MACHINE

The bandsaw consists of an electric motor, driving a drive pulley, which connects via, to the top pulley through the blade. A stainless steel frame supports the whole assembly, with fixed covers at the back and a hinged removable door at the front for ease of access for cleaning. This door incorporates a safety device, which cuts the power, if the door is opened accidentally.

Please check the function of safety switches before putting into operation.

For the operators protection the machine incorporates the following devices.

- a) Hinged meat pusher, this is a metal U piece hinged at the top of the exposed blade area with a pusher knob at the bottom of the U shaped guard.
- b) Half-sliding table comprises a metal platform with a raised vertical component that covers the lower exposed part of the blade, connected to a guide bar to facilitate lateral movement.

On both versions the bandsaw is supplied with an adjustable slice thickness stop plate that moves transversally to the direction of cut.

Two buttons are situated on the left of the bedplate: the green button is the on switch and the red button is the off and emergency switch.

Before using machine, check the operation of emergency stop button.

CONDITIONS OF USE

This machine must not be applied for domestical use.

The user of the machine must be of legal age. Before to operate the machine he must received a specific formation of use and read the instruction manual. The machine operator must be instructed personal and qualified to operate the machine correctly.

The band saw is designed to cut fresh meat, bone and frozen meat as long as the correct band for, meat, bone or frozen meat is fitted. It is also acceptable to cut fresh meat with a bone blade, if it is lamb, pork or veal.

For other cutting applications we do not recommend its use without prior consultation with the manufacturer. Likewise, the machine must be used as described in the instructions contained in this manual.

The longevity of the band depends on what is being cut and to the amount of pressure exerted on it. Nevertheless, as guide one should expect it to last between 1000 and 2000 Kg of cut product. In the case of meat saws, you can obtain a longer life because you can reverse the band and benefit by using the other side of the tooth.

To switch the machine on, it is essential to have read the instructions and follow them step by step. If in any doubt contact your local dealer or Equipamientos Carnicos SL directly. The machine cannot be operated with the door open or without the follow through guard in case of being the model with fixed table or, for the model with folding moving table, will be obligatory the use of the follow through guard while the

table is folded and the use of the moving table with front protector in superior position and blade protector regulated to the suitable height.

To use the machine, it is essential to have read at all the instructions and to follow the indications of installation and use. In case of needing some explanation please, not doubt in contacting with its supplier, or, with Equipamientos Cárnicos, S.L. directly.

The machine will never be used with moving table folded and/or follow through guard disassembled, depending on model.

INSTRUCTIONS FOR USE

Before working on machine ensure it is placed on a sound level surface at the correct working height. Check the alignment and tension of the blade (Fig. 5). The door is locked (B).

When slicing meat with bone one should take care by exerting greater pressure when slicing meat as against bone, in order to protect the band and avoid excessive strain on the motor.

Never try to alter the direction of the cut once you are cutting as you run the risk of snapping the blade and cause it to whip.

Likewise, when cutting bone or frozen meat, do not attempt to reverse your action as you may slip the band from its pulley.

Whenever possible, try to position the product so that the meat side is cut before the bone.

When working with bone or frozen meat blades, ensure the scrapers (E) are forced backwards so that the blade teeth do not touch.

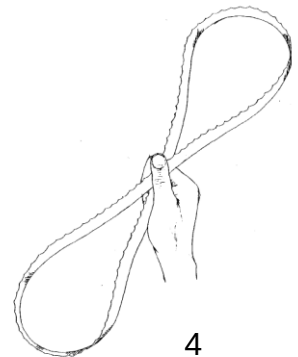
When refitting the meat band, position the scrapers again close to the teeth, so that it nears the tip. This is very important to leave a clean and perfect cut.

IN CASE OF EMERGENCY, PRESS THE RED STOP BUTTON (D)

In case of any doubts contact the manufacturer Equipamientos Carnicos SL.

Important observation:

After long use or because the saw blade has been forced, the band may develop a twist. This is clearly visible, simply hold the band at its middle and observe that it does not look straight, but rather it has developed a twist like in figure 4.



(WITH FIXED TABLE AND HINGED PUSHER)

First check the condition of the hinged pusher (C).

Place the product to between the blade and the adjustable portioner (C). From the working position and with your right hand place the product between the blade and the pusher held by handle with the left hand. From there on, with the right hand holding the piece to be cut and the left hand the pusher, start to exert steady pressure on the pusher which will force the blade onto the product, resulting in a sliced portion. (Fig. 2)

Only when the pusher reaches the end of its travel and remains in a vertical position, can you remove the sliced product with your left hand. Once again, place your hand on the pusher and lift it towards you, allowing the operation to move the main product sideways to the stop, in preparation of the next slice.

(MOVING TABLE)

First check working of the sliding table (F).

With the machine switched off, place the piece to be cut on the table (F) and adjust the intermediate slot guide (G) to be 10mm above the high of the cut piece. Next, press firmly the product held in your right hand against the vertical surface of the moving table (fig.3). Switch the saw on and push the assembly forward to the end of its travel. Thereon, remove the sawn piece with your left hand and return the table to the forward position.

When slicing meat with bone you should take care by exerting greater pressure when slicing meat as against bone, in order to protect the band and avoid excessive strain on the motor.

CHANGING THE SAW BLADE

To remove the band it is necessary to unscrew tensioner (H) (Anti-clockwise when looking from above the machine), which will loosen the blade and allow its removal. When refitting the blade, ensure that it is well positioned with the scrapers (E) (figure 6), top pulley (I) and lower pulley (J), central plate (K) and that it passes through the intermediate slot guide (L).

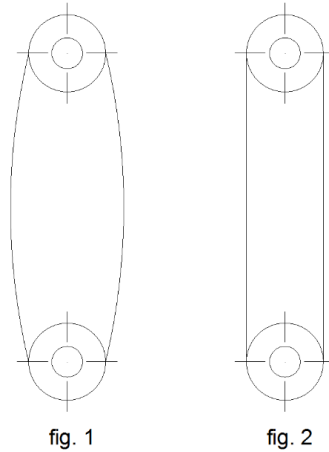
-If your machine is equipped with Automatic blade tensioner (04), turn the knob clockwise until the ratchet slips, indicating the saw blade is correctly tensioned.

-If your machine in equipped with Manual blade tensioner, follow the next steps:

1st.- Put the saw blade on pulleys as shown in fig. 1 (check sign located in inner side of the door).

2nd.- Turn the manual tensioner until the saw blade reaches position shown in fig.2 (without tension).

3rd.- Then, turn the Manual tensioner 3 complete rounds to reach the right tension.



After replacing the band, one should check if any further adjustments are required as follows:

ADJUSTING THE BLADE

To ensure that the machine is running properly, one must check that the band is running true on the pulleys. To be correct, the band has to rest with the rim of the blade aligned with the front end of the pulley. See Figure 5.

If it is not aligned, proceed to correct the alignment, by adjusting the inclination assembly knob (M) as follows.

Unscrew the cap (S) to accede to the knob (M). Loosen the nut by means of lever (N) to free the inclination knob (M). You will observe that by screwing the knob when at the same time turning the band by hand, the blade will move backwards. Similarly, when we unscrew it, the blade moves forward. The centring operation must be carried out by screwing and unscrewing the knob so that the deviation of the band is minimal and does not drop off (M). Remember to turn the pulley by hand each time you adjust the inclination knob (M).

After replacing a band, you must ensure the blade is running true, before you run the machine.

CLEANING

To proceed with cleaning the band saw, disconnect the plug from the mains. Open the door (B), loosen the tensioner (H) and remove the band. Unscrew the scraper securing knob, remove the scrapers (O). Disassemble the scrapers (E) throwing of the retention rings and retire the scrapers wheels (X) throwing of them while it presses its spring.

To clean scrapers and wheels, use a stiff brush and hot water.

With a damp cloth, hot water and a neutral detergent, clean the inside of the door and body, as well as the exterior, together with the blade and guards, etc. Finally, dry it off with a cloth.

Pay special attention to residues that can accumulate on the corners, pulleys, pulley grooves, lower scrapers and the back bearing covers.

To remove the lower pulley you must extract bolt (P). To loosen, unscrew clockwise as these are left handed threads, pay attention to o-rings placed between pulley (J) and bolt (P)

Avoid dripping water onto the electrical zone.

MAINTENANCE

After 200 hours of work, it is advisable to grease with edible grease the guides (Q) of the tensioner, removing the cap (S) and the rear top cover (T). Likewise, remove the tensioner; grease the spring (V) and the thread of the tensioner.

Periodically, check the machine's stop proper functioning in case of opening of the chassis lid. Every day, before machine's use, check the saw blade stops in less than 3 seconds opening the chassis lid more than 10mm.

We recommend changing the bearing (R) after 10.000 hours of use.

SOUND LEVEL

According to the noise's test, we declare herewith that the noise level with no load is 69 dB (A) and under load is 76 dB(A).

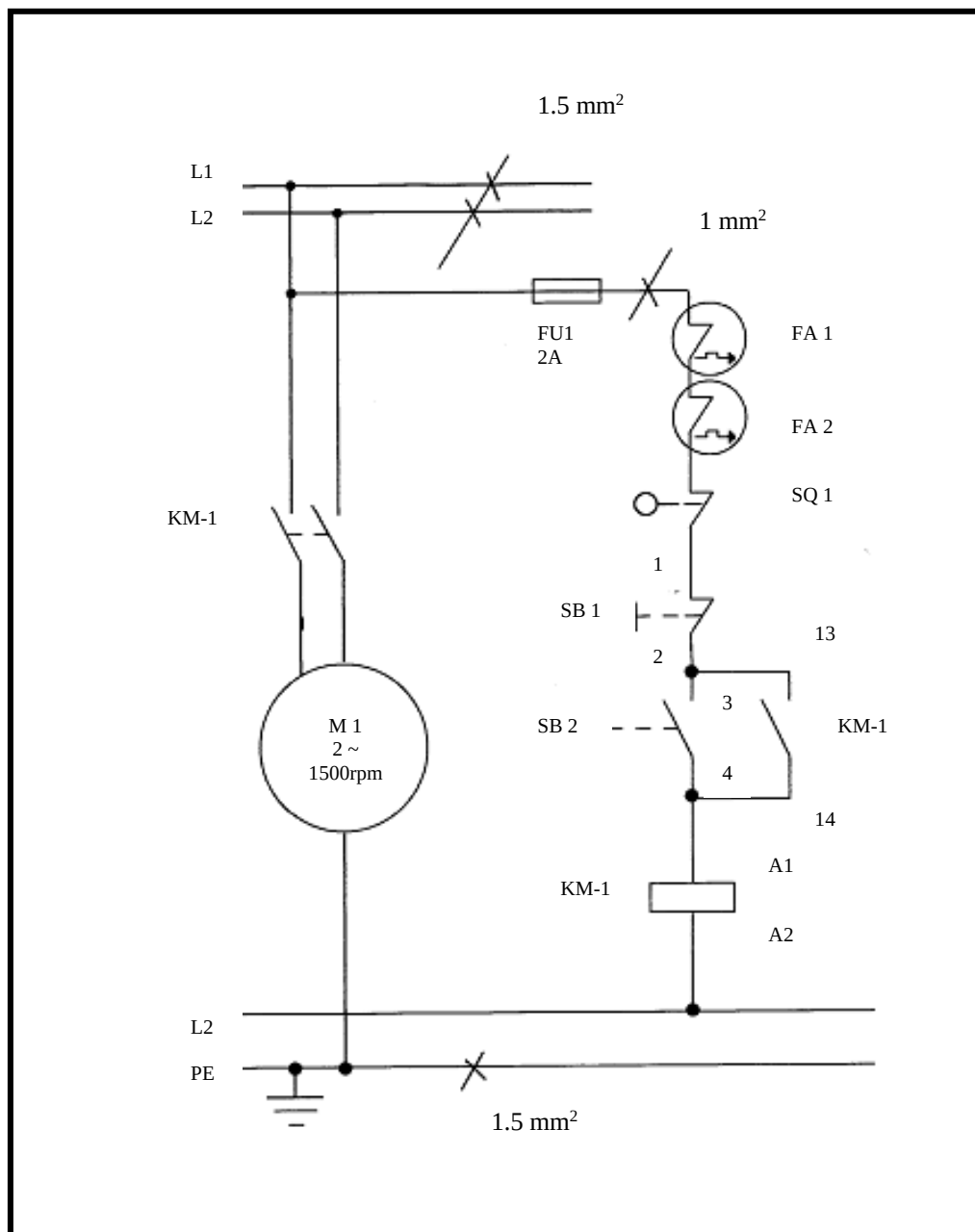
The uncertainly KPA and KWA values are 3 dB for both operating conditions.

The machine does not emit any ionising radiation.

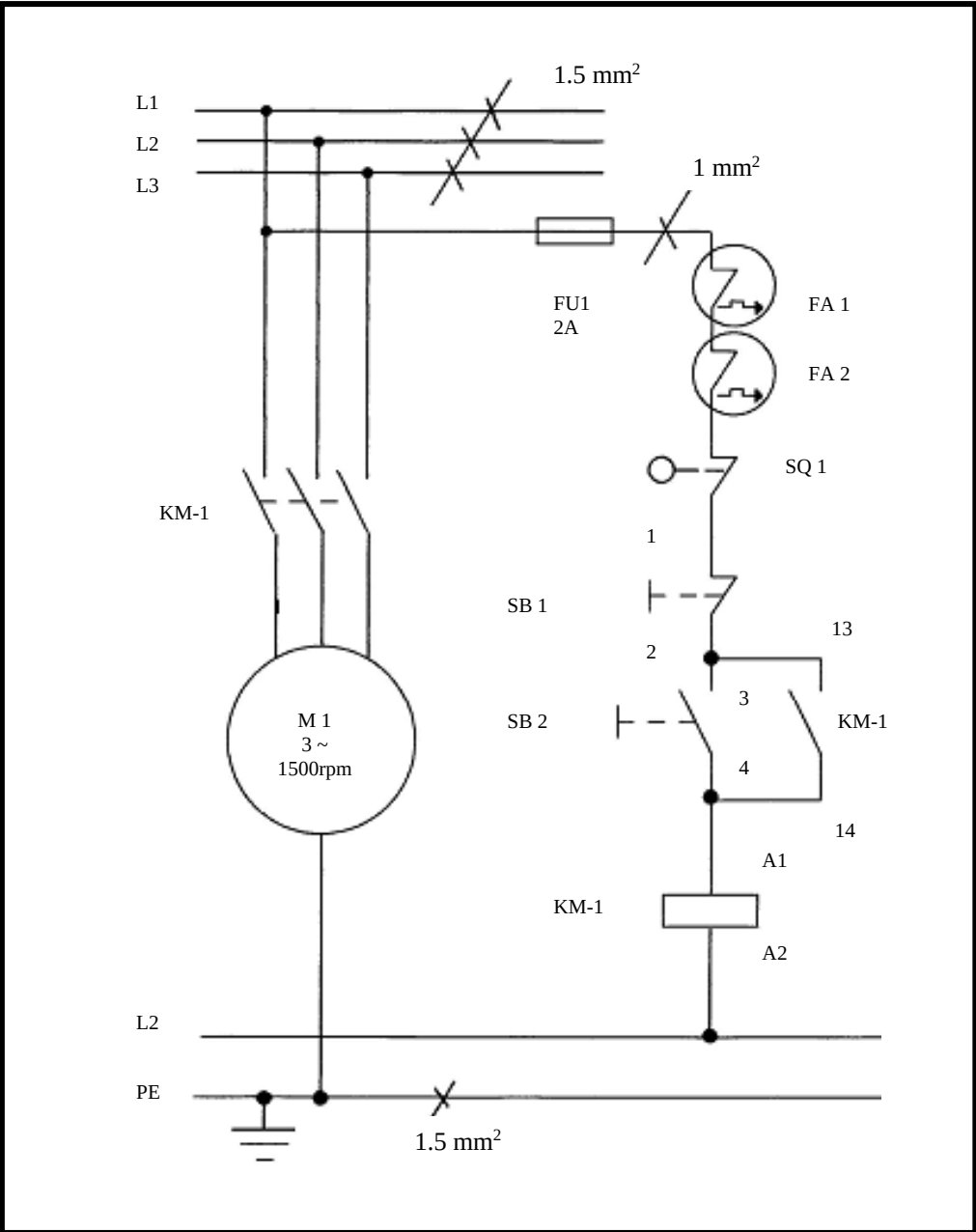
Tabla 1

	100/203		20/205	204
BC-1800-R	3P ~400V/50 Hz + PE 0.93 kW	BC-1800 III	LC1K0910 Q7 (380V/400V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-O	3P ~230V/50 Hz + PE 0.93 kW	BC-1800 III	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-S	3P ~380V/60 Hz + PE 0.93 kW	BC-1800 III	LC1K0910 Q7 (380V/400V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-P	3P ~220V/60 Hz + PE 0.93 kW	BC-1800 III	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-W	3P ~400V/50 Hz + PE 1.11 kW	BC-1800 III	LC1K0910 Q7 (380V/400V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-T	3P ~230V/50 Hz + PE 1.11 kW	BC-1800 III	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-Q	3P ~220V/60 Hz + PE 1.11 kW	BC-1800 III	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-U	3P ~380V/60 Hz + PE 1.11 kW	BC-1800 III	LC1K0910 Q7 (380V/400V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	-
BC-1800-C	2P ~230V/50 Hz + PE 0.93 kW	BC-1800 II	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	35μF 450V
BC-1800-H	2P ~220V/60 Hz + PE 0.93 kW	BC-1800 II	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	35μF 450V
BC-1800-A	2P ~230V/50 Hz + PE 1.11 kW	BC-1800 II	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	40μF 450V
BC-1800-F	2P ~220V/60 Hz + PE 1.11 kW	BC-1800 II	LC1K0910 M7 (220V/230V 50Hz/60Hz) (TELEMECANIQUE)	40μF 450V

BC-1800 II



BC-1800 III

The logo for MANCA, featuring the word "MANCA" in a bold, stylized, sans-serif font, enclosed within a rounded rectangular border.

<u>II 1,1 230 / 50</u>		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	2P~	1,1	230 / 50	7,2
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATN	AC3 230V(50-60Hz) 3 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 230	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910M7	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	ISKRA	K07M10220	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		

<u>II 1,1 220 / 60</u>		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	2P~	1,1	220 / 60	7,6
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATN	AC3 230V(50-60Hz) 3 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 230	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910M7	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	ISKRA	K07M10220	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		

<u>III 1,1 230 / 50</u>		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	5,6
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATN	AC3 230V(50-60Hz) 3 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 230	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910M7	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	ISKRA	K07M10220	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		

<u>III 1,1 220 / 60</u>		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	5,8
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATN	AC3 230V(50-60Hz) 3 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 230	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910M7	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	ISKRA	K07M10220	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		

<u>III 1,1 400 / 50</u>		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	3,2
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATU	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910Q7	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	ISKRA	K07M10400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		

<u>III 1,1 380 / 60</u>		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	3,4
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATT	AC3 380V(50-60Hz) 4 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910Q7	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	ISKRA	K07M10400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		

III 1,3 230 / 50		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	6,4
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATN	AC3 230V(50-60Hz) 3 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 230	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910M7	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	ISKRA	K07M10220	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		

III 1,3 400 / 50		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	3,7
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATU	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910Q7	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	ISKRA	K07M10400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		

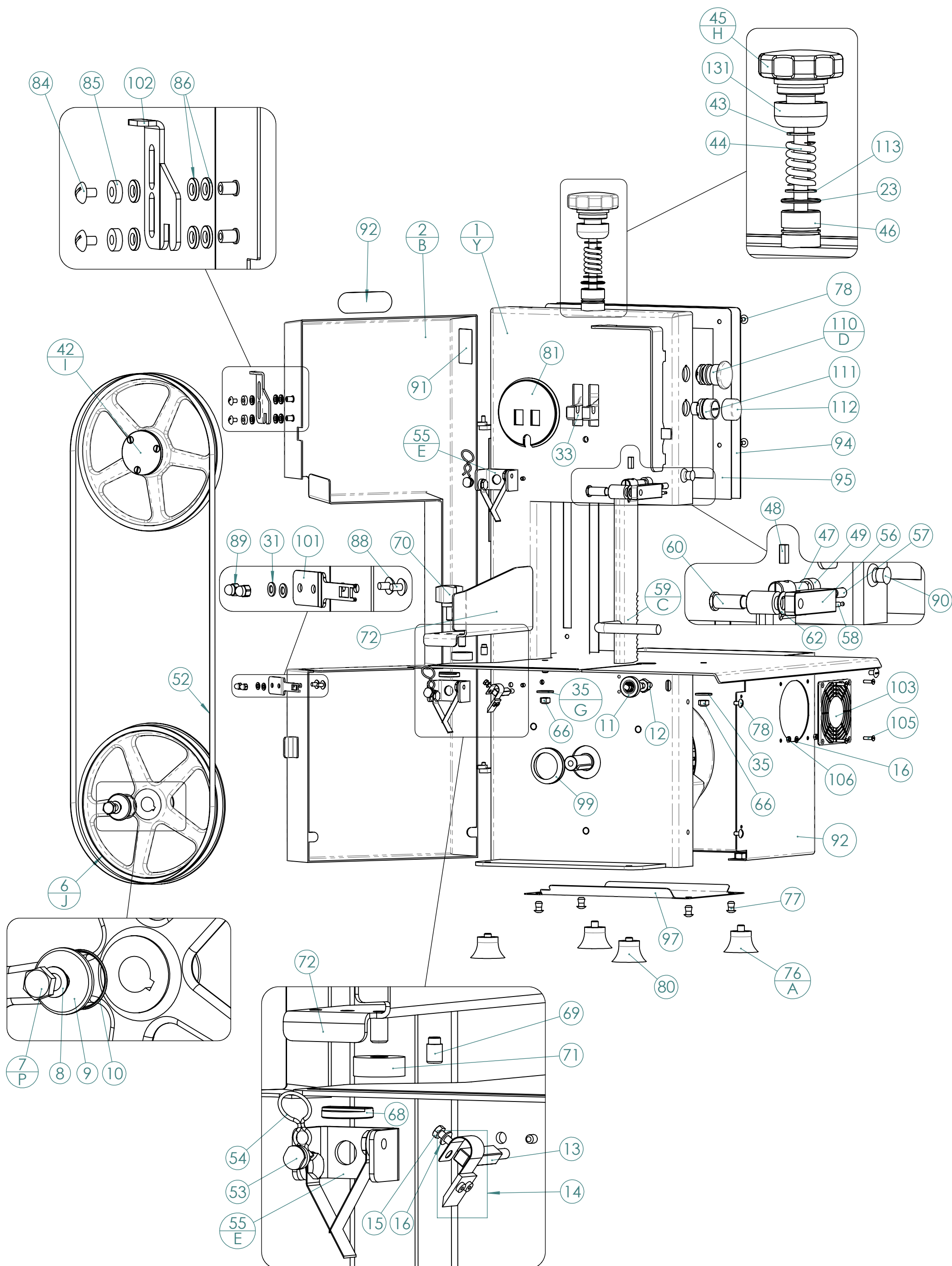
III 1,5 230 / 50		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	6,6
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATN	AC3 230V(50-60Hz) 3 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 230	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910M7	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		
	ISKRA	K07M10220	AC3 230V(50-60Hz) 2,2 Kw		

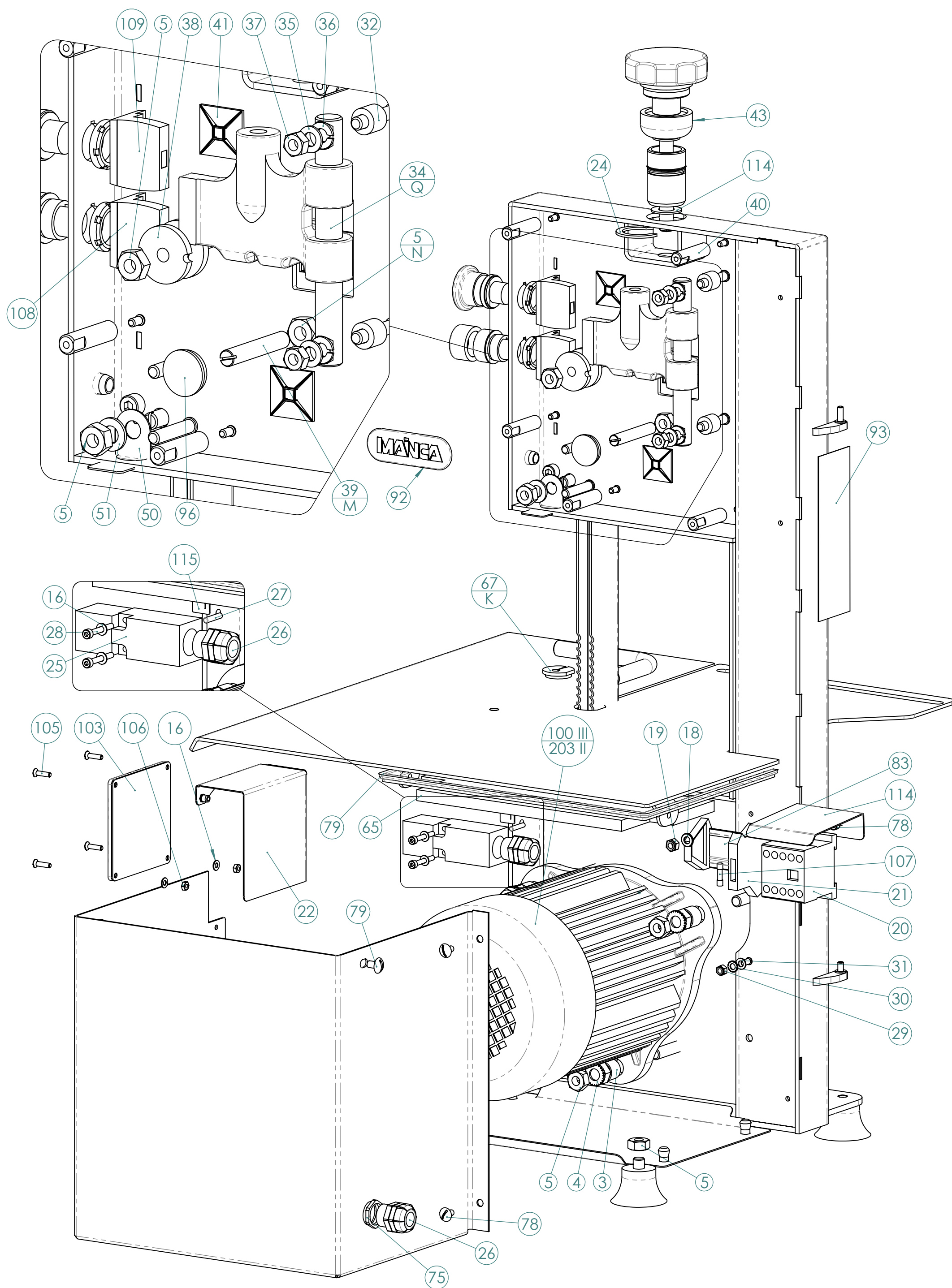
III 1,5 400 / 50		Ph	kW	V / Hz	A
M1 (17)	T. ZEPOL	3P~	1,1	230 / 50	3,8
KM-1 (63)	GENERAL ELECTRIC	MC1A310ATU	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	MÖELLER	DIL EM-10 400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	TELEMECANIQUE	LC1-K0910Q7	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		
	ISKRA	K07M10400	AC3 400V(50-60Hz) 4 Kw		

FU-1	WICKMAN WERTE	19195	2 A. 2 A.
-------------	---------------	-------	--------------

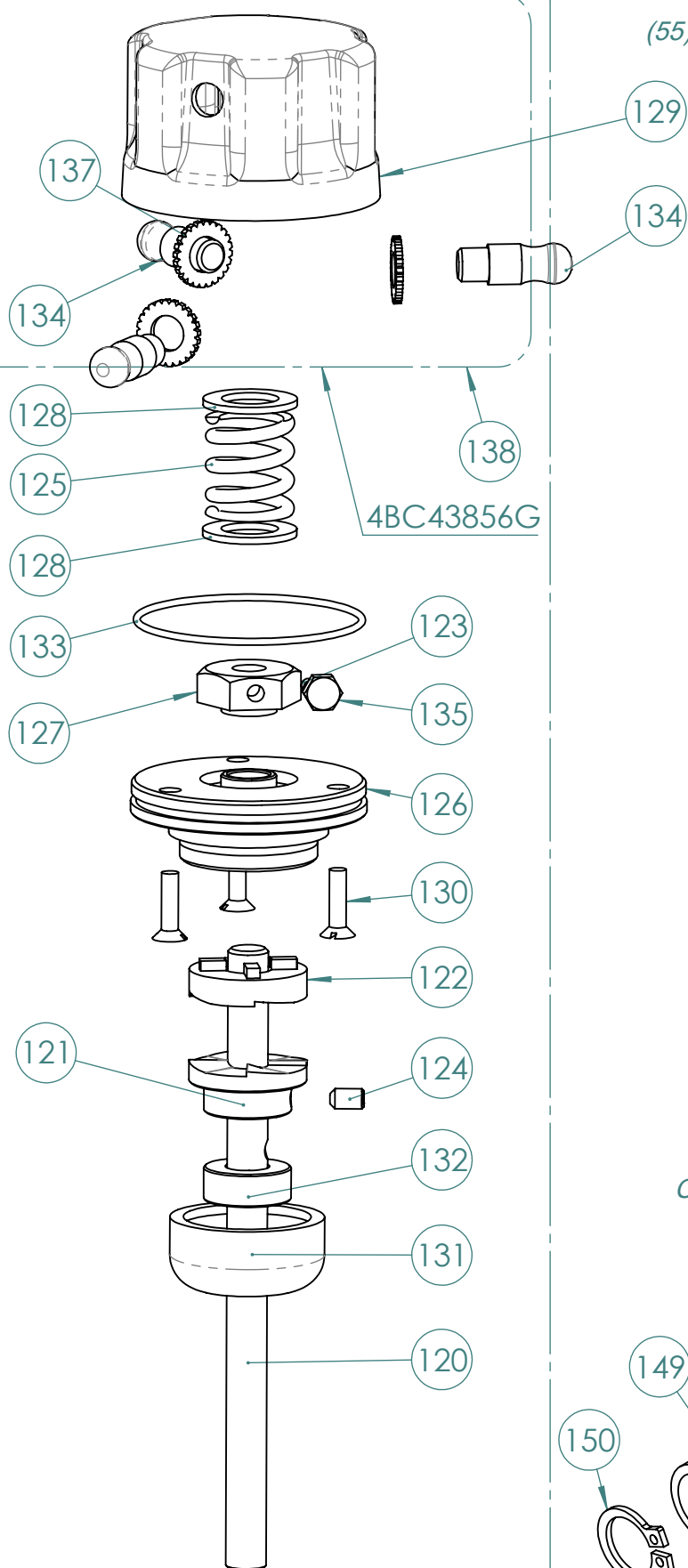
SQ-1	OMRON	D4DS-15FS	IEC 947-5-1
	MÖELLER	AT 4/11-1/i/ZB	IEC 947-5-1
	PIZZATO	FR-690	IEC 947-5-1

SB-1 / SB-2	GENERAL ELECTRIC	P9B01VN + P9B10VN	AC 10A/500V
	MÖELLER	M22-DD-GR K11	AC 10A/500V
	TELEMECANIQUE	ZB4-BA 9234	AC 10A/500V
	BACO	V62QB02	AC 10A/500V

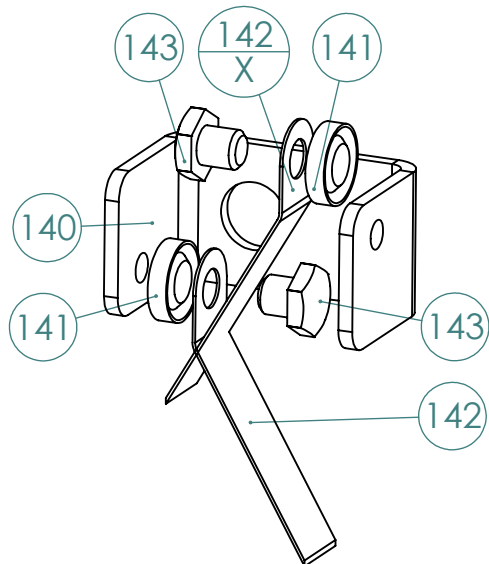




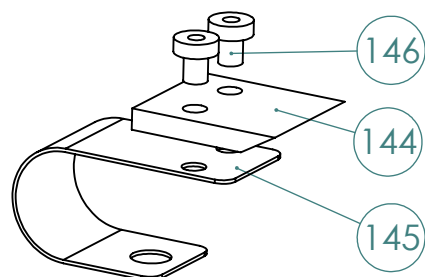
4BC44079R OPCION GRUPO TENSOR
AUTOMATICO BC-1800



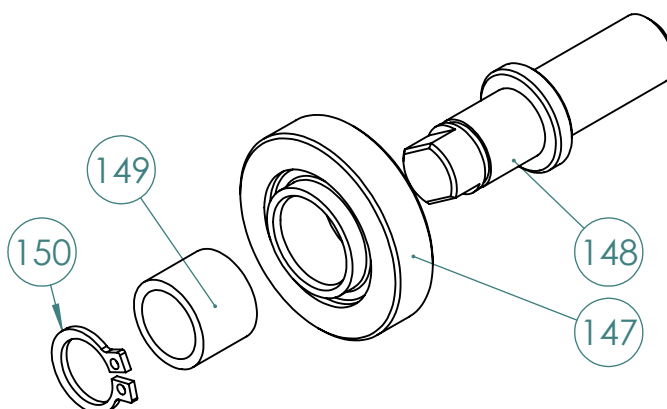
(55) 4BC44214 GRUPO RASQUETES BC-1800



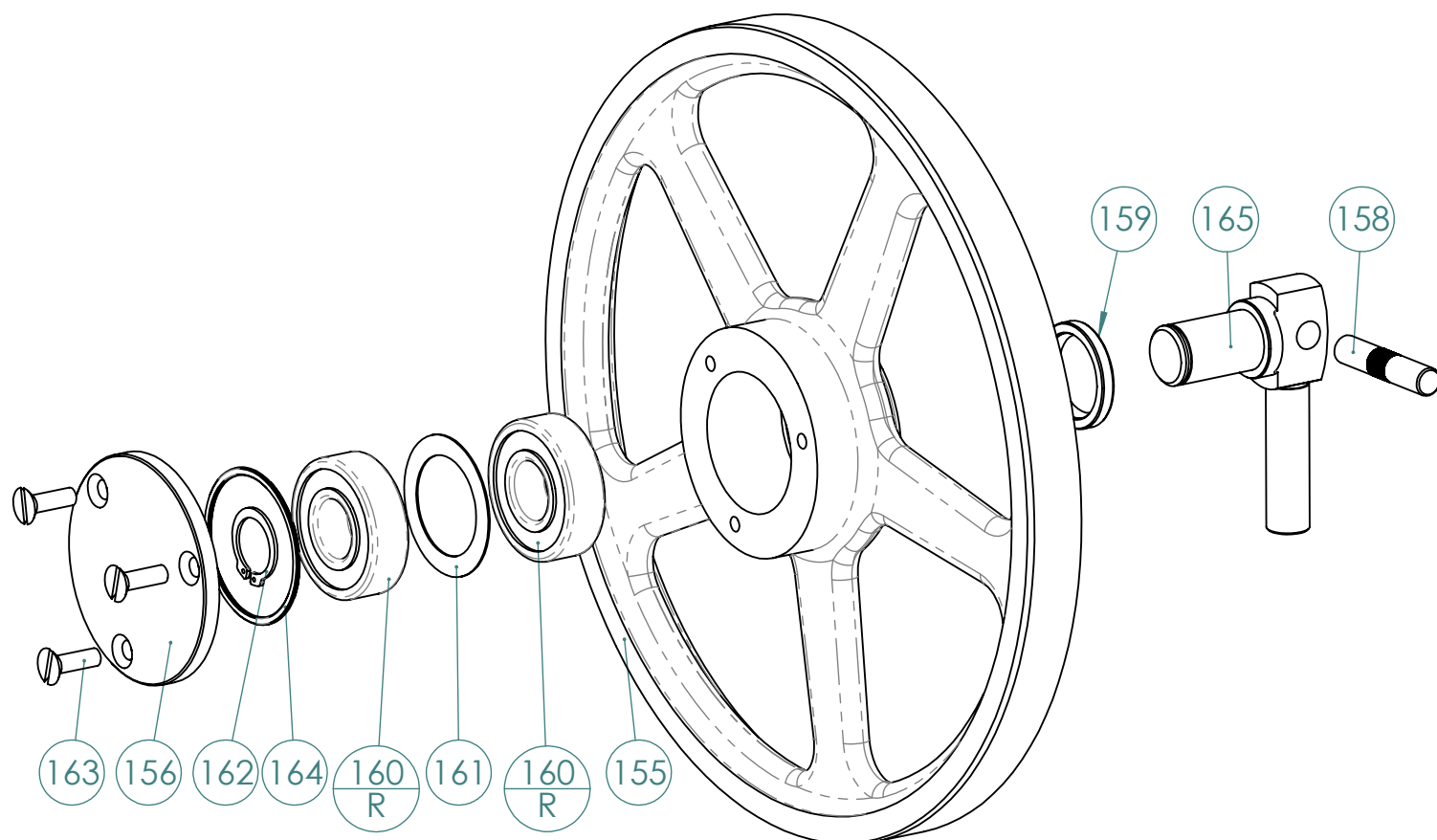
(14) 4BM43038 GRUPO RASQUETE
RUEDA INF BM



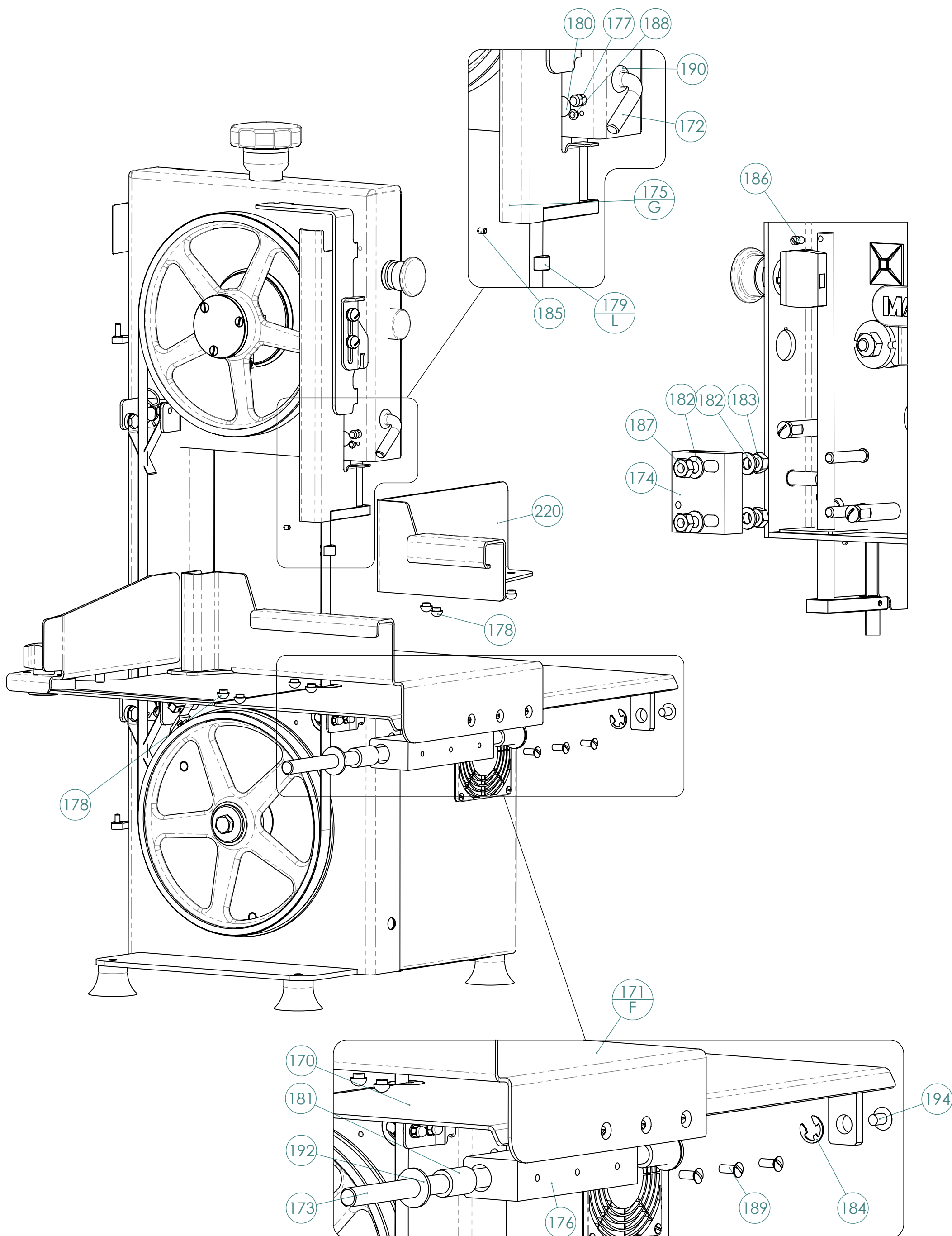
(11) 4BC43810 GRUPO
CUBRERODAMIENTOS BC-2500



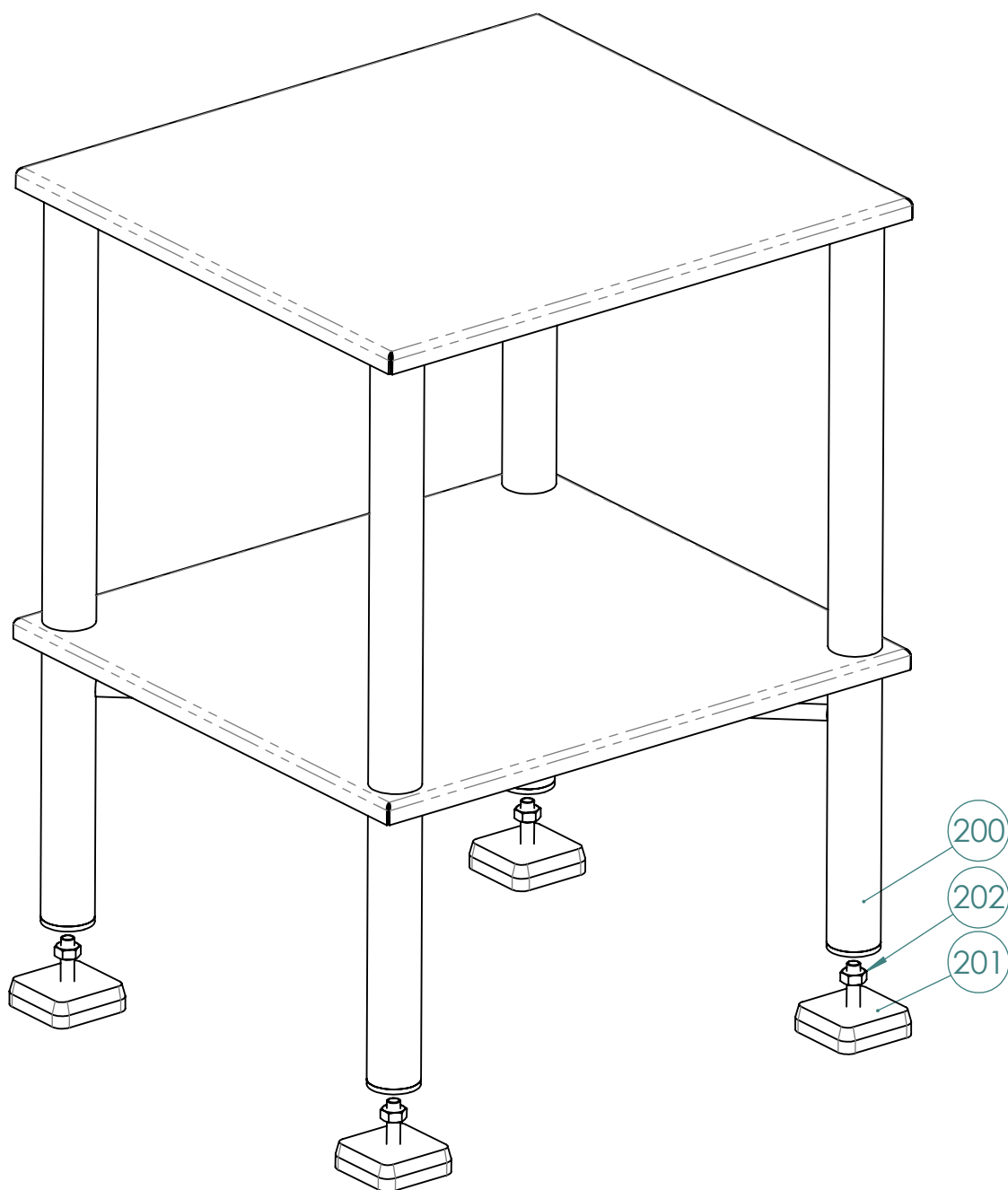
(42) 4BM30915 GRUPO RUEDA COND BM-1800

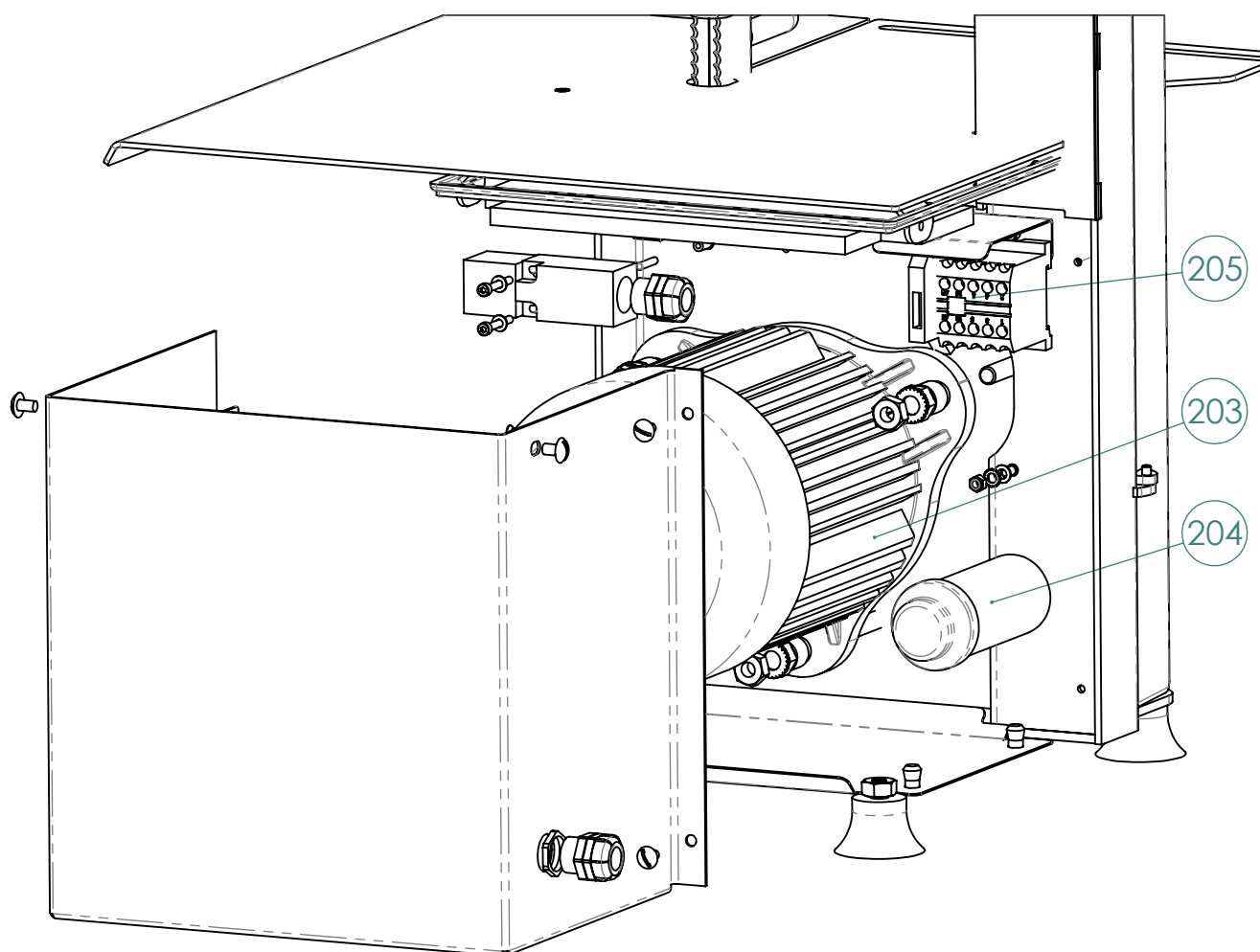


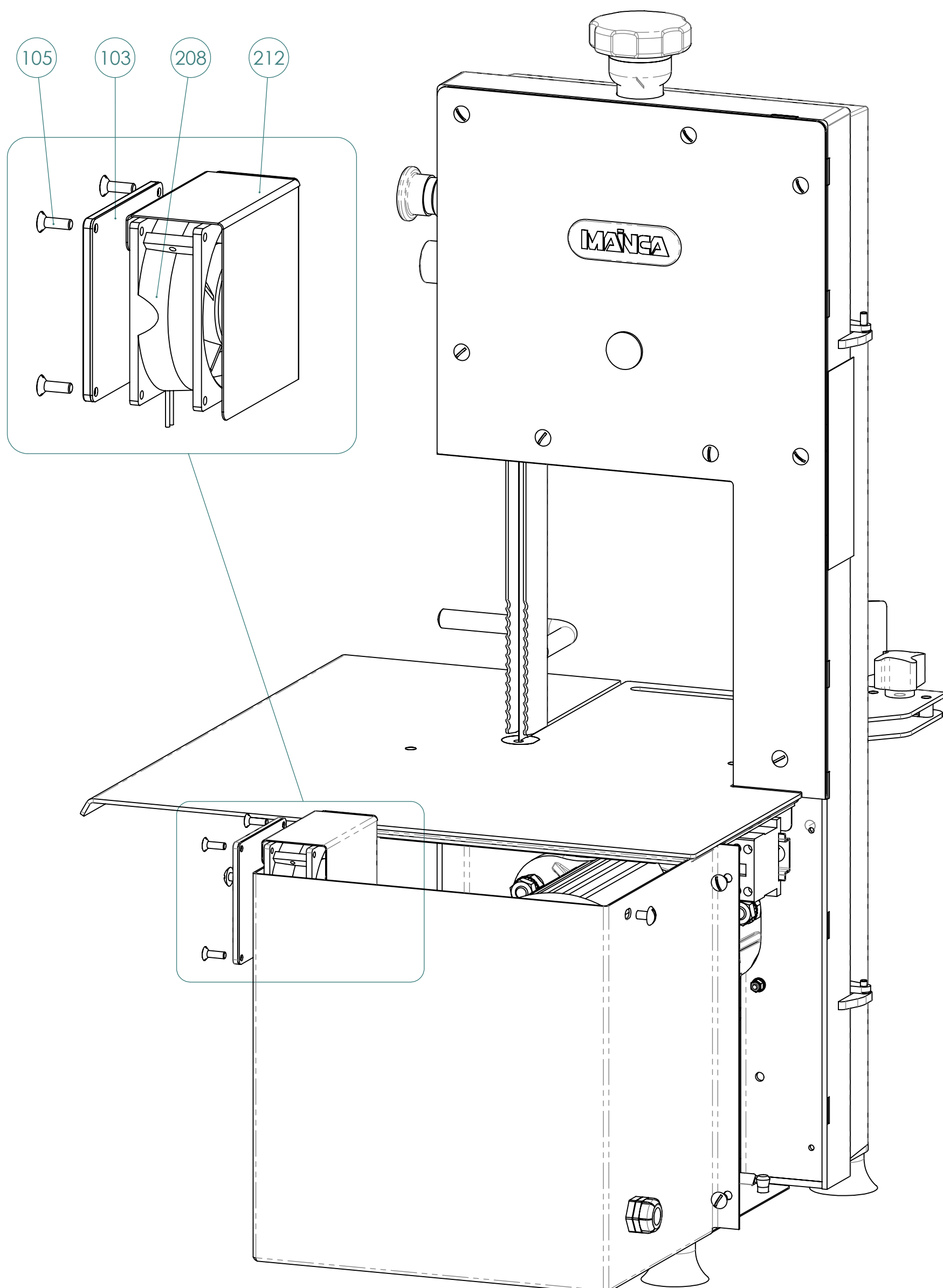
4BM20258; OPCION MEDIA MESA DESPLAZABLE



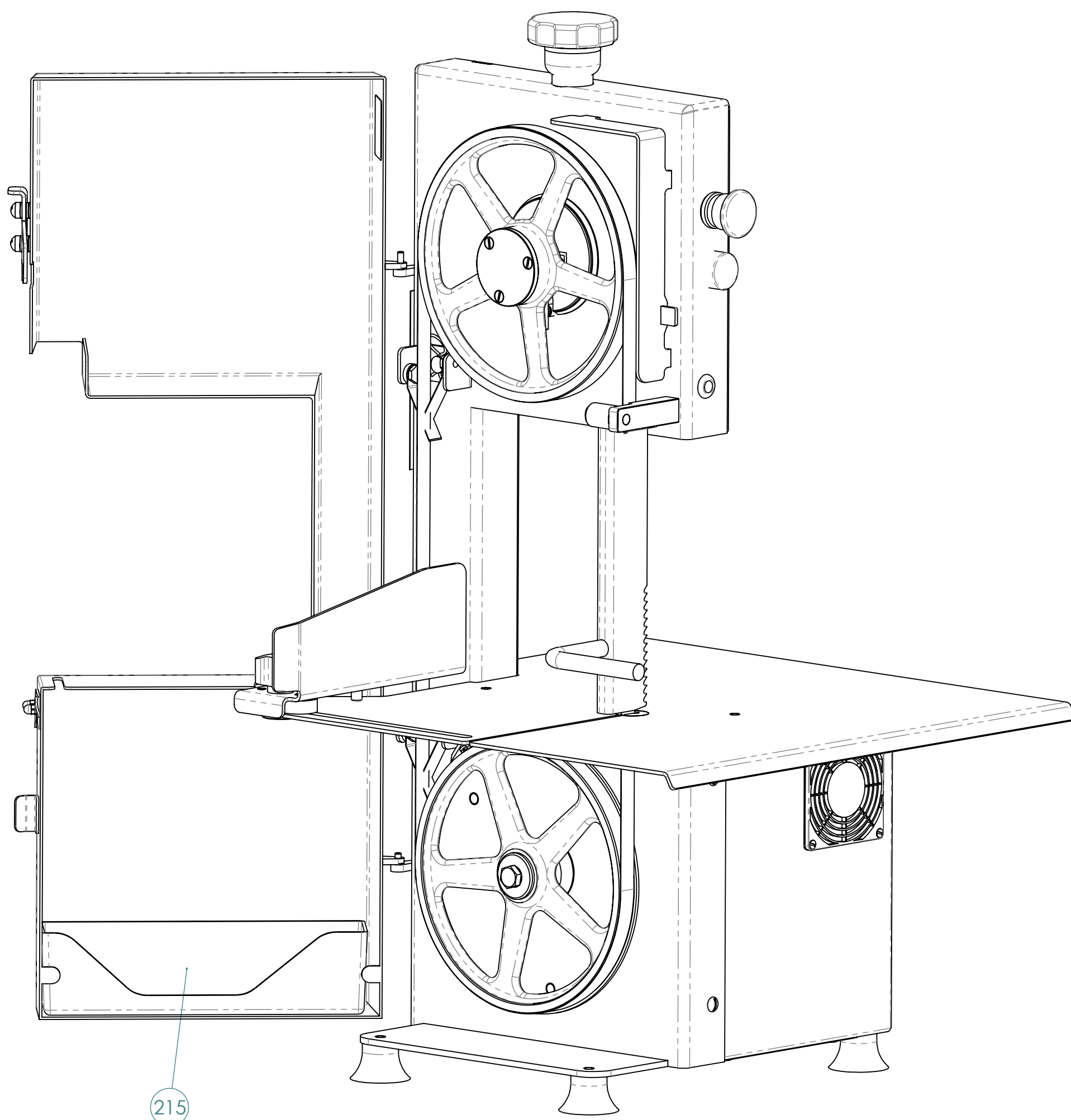
4BM20258; GRUPO MESA DESPLAZABLE

2MSP OPCION MESA SOPORTE PEQUEÑA

OPCION MOTOR MONOFASICO BC-1800

3BM18V; OPCION GRUPO VENTILADOR

OPCION CAJETIN MERMA



ene-19

ORDEN	CODIGO	DENOMINACION	CANTIDAD	R
1	5BC00092	BANCADA BC-1800	1	
2	5BC20463	TAPA BANCADA BC-1800	1	
3	5CC41761	GRADUADOR TRAPECIO NG	3	
4	66798I10	ARANDELA ESTRELLA 10 INOX	3	
5	6934I10	TUERCA M-10 INOX	9	
6	5BM30914	RUEDA MOTRIZ BM-1800	1	
7	5CC42254	TORNILLO EJE MOTOR M-10 ROSCA IZQUIERDA	1	1
8	5SM42255	ARANDELA COBRE 10,2x18x1	1	
9	5SM42256	ARANDELA 39 EJE MOTOR M-10	1	
10	6TO29515	TORICA 29,5x1,5 EJE MOTOR NG-SM	1	
11	4BC43810	GRUPO CUBRERODAMIENTOS BC-2500	1	1
13	5BM43010	SOPORTE RASQUETE RUEDA BM-1800	1	
14	4BM43038	GRUPO RASQUETE RUEDA INF BM	1	1
15	6933I0410	TLLO 6C M-4x10 INOX.SLDPRT	1	
16	6125I04	ARANDELA 04 INOX	5	
18	6125I06	ARANDELA 06 INOX	1	
19	6985I06	TUERCA M-6 INOX	1	
20	6EM10400	CONTACTOR DIL EM-10 400v	1	
21	6WSI6	BORNE PORTAFUSIBLE W S I 6mm	1	
22	5PC44622	PROTECTOR TAPA REJILLA ROSC PC-98L	1	
23	6TO2825262	TORICA 28.25 x 2.62	1	
24	5BC43960	ANILLO DE SEGURIDAD BC-2500	1	
25	6CCS-15FS	MICRO OMRON D4NS1AF	1	1
26	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	2	
27	67343I0420	PASADOR CILINDRICO 04x20 INOX	2	
28	6912I0430	TORNILLO ALLEN 04x30 INOX	2	
29	6985I05	TUERCA AUTOBLOCANTE M-5 INOX	2	
30	66798I05	ARANDELA DENTADA EXT M5 INOX	2	
31	6125I05	ARANDELA 05 INOX	4	
32	5BM43036	DISTANCIAL GUIA TIRANTE BM-1800	2	
33	5BM30830	TIRANTE BM-1800	1	1
34	5BM43034	GUIA TIRANTE BM-1800	1	
35	6125I08	ARANDELA ALA ANCHA 08 INOX	2	
36	6127I08	ARANDELA GROWER 08 INOX	2	
37	6934I08	TUERCA M-8 INOX	6	
38	5BM43037	RODILLO TIRANTE BM-1800	1	
39	5BM42240	ESPARRAGO REGUL. RUEDA COND BM-170	1	
40	5BM42991	SEPARADOR TAPA BM-1800	5	
41	6AB1256	BASE ADHESIVA UNEX 30x30	2	
42	4BM30915	GRUPO RUEDA COND BM-1800	1	
43	6CC241215	ARANDELA MUELLE TENSOR SUPERIOR	1	
44	5CC40280	MUELLE TENSOR INFERIOR	1	1
45	4BM43633	GRUPO TENSOR ESP- BM.	1	
46	5BM43334	BASE TENSOR BM-1800	1	
47	5BM42304	SOPORTE INTERMEDIO FIJO BM-	1	1(*)
48	5SM41339	APOYO CINTA	1	1(*)
49	5BM43025	GRUESO SOPORTE FIJO BM-1800	1	

50	5BM43023	TAPA VENTANA APOYO INT BM-1800	1	
51	6125I10	ARANDELA 10 INOX	1	
52	6CI17505CE	CINTA SIERRA CARNE 1750x05x16	1	1
53	5BC44209	TETON RASQUETES 14 BC	2	
54	5BM42779	RESORTE EJE APRETADOR BM-3000JV	2	1
55	4BC44214	GRUPO RASQUETES BC-1800	2	
56	5BM31393	SOPORTE APRETADOR BASCULANTE BC-1800	1	
57	6912I0820	TORNILLO ALLEN 08x20 INOX	1	
58	6007I0414	PASADOR CILIN. 04x14 INOX	1	
59	4BC31392	CONJUNTO APRETADOR BASCULANTE BC-1800	1	
60	5BC44568	EJE APRETADOR BASCUL BC-2200	1	
62	5BM42889	ARANDELA APRETADOR BM-3000JV	1	
64	5BM20306A	MESA FIJA BM-1800 C/APRETADOR	1	
65	5BM30828	AISLANTE ETAFOAM BM-1800	1	
66	6985I08	TUERCA AUTOBLOCANTE M-8 INOX	2	
67	5XX42198	PLAQUITA CENTRAL NG-SM ACTUAL	1	1
68	5BM42465	TUERCA TOPE BM	1	1
69	5BM42585	PIVOTE TOPE BM	1	1
70	611204M8X	POMO FORZA M8X25 INOX 112045XX	1	1
71	5BM43217	ARANDELA TOPE BM-	1	1
72	5BM30905	PLACA TOPE BM-1800	1	
73	5BM20303	CAMPANA MOTOR BM-1800	1	
74	5XX42980	JUNTA BURLETE BM-1800 CAMPANA	0,7	
75	6PEPG13TN	TUERCA PG-13 METAL	1	
76	5CC40267	TACO ASIEN TO MAQUINA	2	1
77	6MS0893017	REMACHE A PRESION D8x13 MOSS 093017000002	4	
78	6POEI0510	TRNLLO POELIER M5x10 INOX	14	
79	6POEI0610	TRNLLO POELLER M6x10 INOX	2	
80	5RM42403	TACO ASIEN TO MAQUINA RM-20	2	1
81	5BC31134	TAPA TIRANTE BC-2500	1	
82	6125PL05	ARANDELA 05 PLASTICO	2	
84	6POEI0508	TRNLLO POELLER M5x8 INOX	4	
85	5BM42617	ARANDELA 5,5x13x4	2	
86	5SM41334	ARANDELA GUIA SM-182	6	
89	61587I05	TUERCA CIEGA M-5 INOX	2	
90	6TAP1215	CONTERA ISC D12x15 GRIS 00300700250G	1	
91	6XXELC18	ETIQUETA LONG. CINTA 1750	1	
92	5XX41368P	PLAQUITA PEQUEÑA R-S MAINCA 3M	2	
93	6XXEDEST	ETIQUETA DESTENS.50x150 42602	1	
94	5BC31421	TAPA TRASERA BC-1800	1	
95	5BC31422	JUNTA SILICONA TAPA TRASERA BC-1800	1	
96	6GPN910401	TAPON GPN 910 4105	1	
97	5BC31214	TAPA INF MOTOR BC-1800	1	
98	5BC44076	JUNTA PROTECCION MICRO BC-1800	1	
99	5BM42516	RASCADOR RUEDA BM-170	1	
100	5BM30821	MOTOR III 400v 50Hz 1,25HP BM-1800	1	
101	5BC44056	LLAVE MICRO BC-1800	1	1
102	5BM42835	CIERRE BM-3000JV	1	
103	4BM42802	GRUPO TAPA VENTILADOR 92x92	1	
105	6964I0416	TORNILLO GOTA SEBO M4X16	4	
106	6934I04	TUERCA M-4 INOX	2	
107	6FUS19195	FUSIBLE T 2A REF-19195 CR-GS	1	1

108	6333E10	BLOQUE DE CONTACTOS NO	1	1
109	6333E01	BLOQUE DE CONTACTO NC CON EST 3 POS 333E01	1	1
110	6L21AD001	PULSADOR PARO ROJO SIN ENCLAV L21AD01	1	1
111	6L21AA02	PULSADOR MARCHA BACO L21AA02	1	1
112	6LWA0228	MEMBRANA PROTECCION PULSADOR LWA0228	1	2
113	6CC271415	ARANDELA MUELLE TENSOR INFERIOR	1	
114	5BC44280	PROTECTOR CONTACTOR BC-1800/2000	1	
115	5BC44076	JUNTA PROTECTION MICRO BC-1800	1	
4BC44079 OPCION GRUPO TENSOR AUTOMATICO BC-1800			1	
120	5BC44078	EJE TENSOR BC-1800	1	
121	5BC44399	TRINQUETE MACHO	1	
122	5CC44398	TRINQUETE HEMBRA	1	
123	5CC40872	PIVOTE APRIETE CCH	1	
124	6916I0610	ESPARRAGO ALLEN M6x10 INOX	1	
125	5CC40287	MUELLE TENSOR TRINQUETE	1	1(*)
126	5BM42456	BASE TENSOR AUTOMATICO BM-2000	1	
127	5CC40870	TUERCA TENSOR CCH-1500-2000	1	
128	6172802	ARANDELA LATON TENSOR 17x28x02	2	
129	4BC43856	EMPUÑADURA TENSOR BM	1	
130	6963I0520	TORNILLO CAB PLANA M5x20 INOX	3	
131	5BM42440	RASCADOR TENSOR BM	1	
132	5BM42450	GRUESO TENSOR AUTOMATICO BM-	1	
133	6TO652	TORICA 65x2	1	
134	5BM42794	TETON POMO TENSOR BM-3000	3	
135	6933I0606	TLLO 6C M-6x06 INOX	1	
136	6439I10	TUERCA BAJA M-10 INOX	3	
137	66798I10	ARANDELA ESTRELLA 10 INOX	3	
138	4BC43856G	SUBGRUPO EMPUÑADURA TENSOR	1	
(55) 4BM43121 GRUPO SOPORTE RASQUETES BC-1800			2	
140	5BC44211	SOP. RASQUETES 14 BC-1800	2	
141	6ARDUBO08	ARANDELA DUBO-8	2	
142	5BM43420	RASQUETE BM	2	4
143	5SM41374	TORNILLO RASQUETES SM-182	2	
(14) 4SM43038 GRUPO RASQUETE RUEDA INF SM			1	
144	5CC40257	CELOTEX RASQUETE INFERIOR CCH	1	
145	5BM43038	RASQUETE RUEDA INFERIOR BM	1	
146	67337I0306	REMACHE TUBULAR 03x06	2	
(11) 4BC43810 GRUPO CUBRERODAMIENTOS BC-2500			1	
147	5BC43810	CUBRERODAMIENTO BC-2500	1	
148	5BM42595	EJE CUBRERODAMIENTO BM-2000	1	
149	6A101310	CASQUILLO A101310	1	
150	6471 E10I	SEEGER E-10 INOX	1	

(42) 4BM30915 GRUPO RUEDA COND BM-1800**1**

156	5BM30915	RUEDA CONDUCTIDA BM-1800	1	
157	5CC40720	PLATINA COJINETE RUEDA CONDUCTIDA	1	
158	5BM43011	PASADOR EJE CONDUCTIDO BM-1800	1	
159	6G223004	RASCADOR G22 30 04	1	1
160	6RD62032RS	RODAMIENTO 6203-2RS(CCH) NSK	2	2
161	6PS2854005	ARANDELA PS-28,5x40x0,5	1	
162	6471E17	SEEGER E-17	1	
163	6963I0516	TORNILLO CAB PLANA M5x16	3	
164	6SMT037,1	TORICA 37,1x1,6	1	
165	5BC43884	EJE-PASADOR RUEDA CONDUCTIDA	1	

OPCIONES**3BC18MD OPCION MEDIA MESA DESPLAZABLE BC-1800**

170	5BC20452	MESA FIJA BC-1800	1	
171	5BM30902	MEDIA MESA DESPLAZABLE BM-1800	1	
172	5BM42218	MANETA APOYO INTER.BM-1800	1	
173	5BC44569	EJE MESA DESPLAZABLE BC-1800	1	
174	5BM42306	SOPORTE GUIA BM-1800/2000	1	
175	4BC31423	CONJUNTO APOYO INTERMEDIO MESA BC-1800	1	
176	5BM43024	TACO MEDIA MESA BM-180	1	
177	5CM42695	TAPON PLETINA FRONTAL	1	
178	5SM41387	PIVOTE MESA DESPLAZABLE BM	4	
179	5SM41851	PLAQUITA APOYO INTERMEDIO	1	1(*)
180	6TAP1215	CONTERA ISC D12x15 NEGRE 0030070025	1	
181	6SM142030	CASQUILLO 14x20x30 MESA DESPL.	2	2(*)
182	6125I08	ARANDELA / 08 INOX	4	
184	66799RS10	SEEGER SEGURIDAD RS10 INOX.	1	
185	6551I0406	ESPARRAGO RANURADO M4x06 INOX.	1	
186	5BC44543	TOPE SOPORTE GUIA BC-1800	1	
187	6934I08	TUERCA M-08 INOX	4	
188	6GPN500B41	TAPON GPN500B-41 BM-1800	1	
189	6964I0616	TORNILLO GOTA SEBO 06x16 INOX.	3	
190	6CR200	PASACABLES REF-200	1	
191	6CC291401	ARANDELA GOMA MESA DESPLAZ. 1	2	
192	6CC2914025	ARANDELA GOMA MESA DESPLAZ. 2,5	2	
194	6POEI0812	TORNILLO POELLER M8x12 INOX	1	
195	5BC44542	JUNTA APOYO INTERMEDIO		

2MSP OPCION MESA SOPORTE PEQUEÑA

200	5XX10155	MESA SOPORTE MAQUINA PEQUEÑA	1	
201	5RM41989	TACO BASE RM-35	4	
202	6934I10	TUERCA M-10 INOX	4	

4BM18AZ OPCION MOTOR MONOFASICO

203	5BM30821A	MOTOR II 1,5HP 230-50Hz BC-1800	1
204	6CO040	CONDENSADOR 40 uF 450 V	1
205	6EM10230	CONTACTOR DIL EM-10 230 v	1

3BM18V OPCION GRUPO VENTILADOR

208	5XX44212	VENTILADOR 92 ROSCA A M5	1
209	4EB40913	GRUPO CABLE VENTILADOR	1
210	6BM00191	TERMINAL FASTON HEMBRA 6,2	2
211	6FH640	FUNDA HELICE NEGRA 640	0,3
212	5PC44028	PROTECTOR TAPA REJILLA PC-98L.	1
103	4BM42802	GRUPO TAPA VENTILADOR 92x92	1
105	6964I0516	TORNILLO GOTA SEBO M5X16	4

OPCION CAJETIN MERMA

215	5BM43195	CAJETIN MERMA BM-1800	1
-----	----------	-----------------------	---