



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

PM-70 / PK-70

1-ESPAÑOL	1
2-ENGLISH	4
3-FRANÇAIS	7
4-DEUTSCH	10
5-DANSK	14
6-ITALIANO	16
7-PORTUGUES	19
8-SVENKA	22
9-NEDERLANDS	24
10-SUOMI	27
11-ΕΛΛΗΝΙΚΑ	29
12-РУССКИЙ	32
13-TÜRKÇE	35

МЯСОРУБКА

СОДЕРЖАНИЕ

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

ИНСТРУКЦИИ

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

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

УСТАНОВКА

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

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

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

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

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

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

УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Мясорубка предназначена для переработки мяса без костей.

Мясо должно иметь температуру не менее 2°C.

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

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

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

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

Время от времени следует проверять чтобы болт (A) не ослабевал.

УСТАНОВКА ЛИСТОВ И НОЖЕЙ

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

D- Система ENTERPRISE простой нарезки при помощи простого ножа, листа и дополнительного кольца. (Недоступен для модели PM/PK-114/114L).

E- Система UNGER простой нарезки при помощи простого ножа, листа и дополнительного кольца.

F- Система UNGER двойной нарезки при помощи листа с 3-мя отверстиями, ножа двойной нарезки, листа финальной нарезки и дополнительного кольца.

E- Система UNGER тройной нарезки при помощи листа с 3-мя отверстиями, ножа двойной нарезки, промежуточного листа, ножа двойной нарезки, листа финальной нарезки и дополнительного кольца. (Недоступен для модели PM/PK-70).

A/B- СИСТЕМА ENTERPRISE/UNGER ПРОСТОЙ НАРЕЗКИ:

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

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

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

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

C- СИСТЕМА UNGER ДВОЙНОЙ НАРЕЗКИ:

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

Расположение листов и ножей:

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

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

Обратитесь к своему дистрибьютеру при необходимости поставки этой детали.

D- СИСТЕМА UNGER ТРОЙНОЙ НАРЕЗКИ:

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

Расположение листов и ножей:

Первым после раструба устанавливается лист с 3-мя отверстиями, открытая часть должна быть направлена в сторону раструба (назад). Затем устанавливается первый нож двойной нарезки,

промежуточный лист, второй режущий лист и последний лист. Имейте ввиду, что направление лопастей - против часовой стрелки (гляда на машину спереди). Установите дополнительное кольцо и закрутите болт следуя вышеуказанному. Машина готова к работе.

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

Обратитесь к своему дистрибьютеру при необходимости поставки этой детали.

ЧИСТКА

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

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

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

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

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

Не рекомендуется мытье под давлением для электрооборудования машины.

ПРОФИЛАКТИКА

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

Смазка: (Не для РМ/РК/70)

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

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

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

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

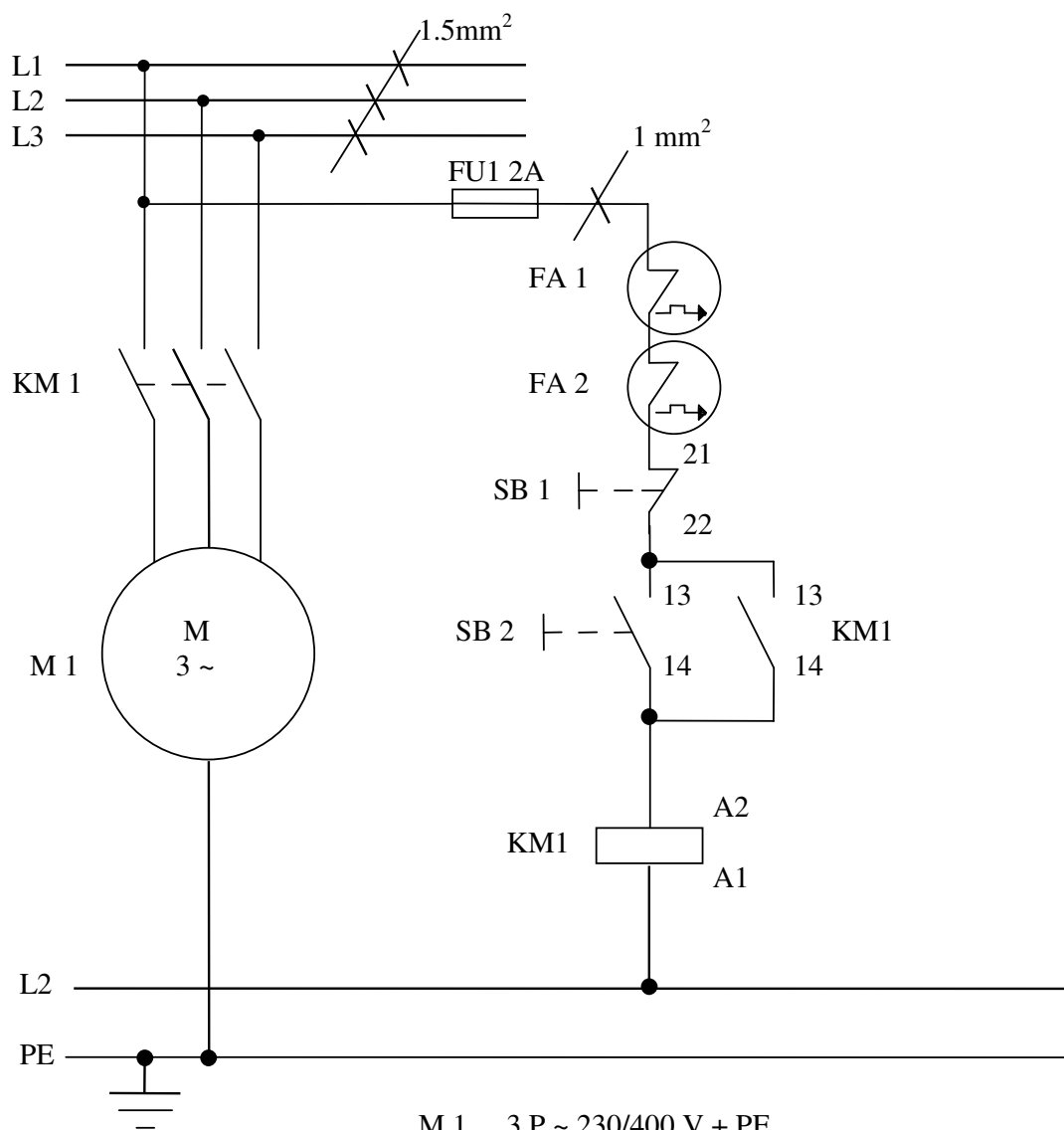
Если по какой-либо причине необходимо натянуть ремень (M), следует обратиться к специалистам по системам трансмиссии Poly-V.

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

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

ЗВУКОВОЙ УРОВЕНЬ

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



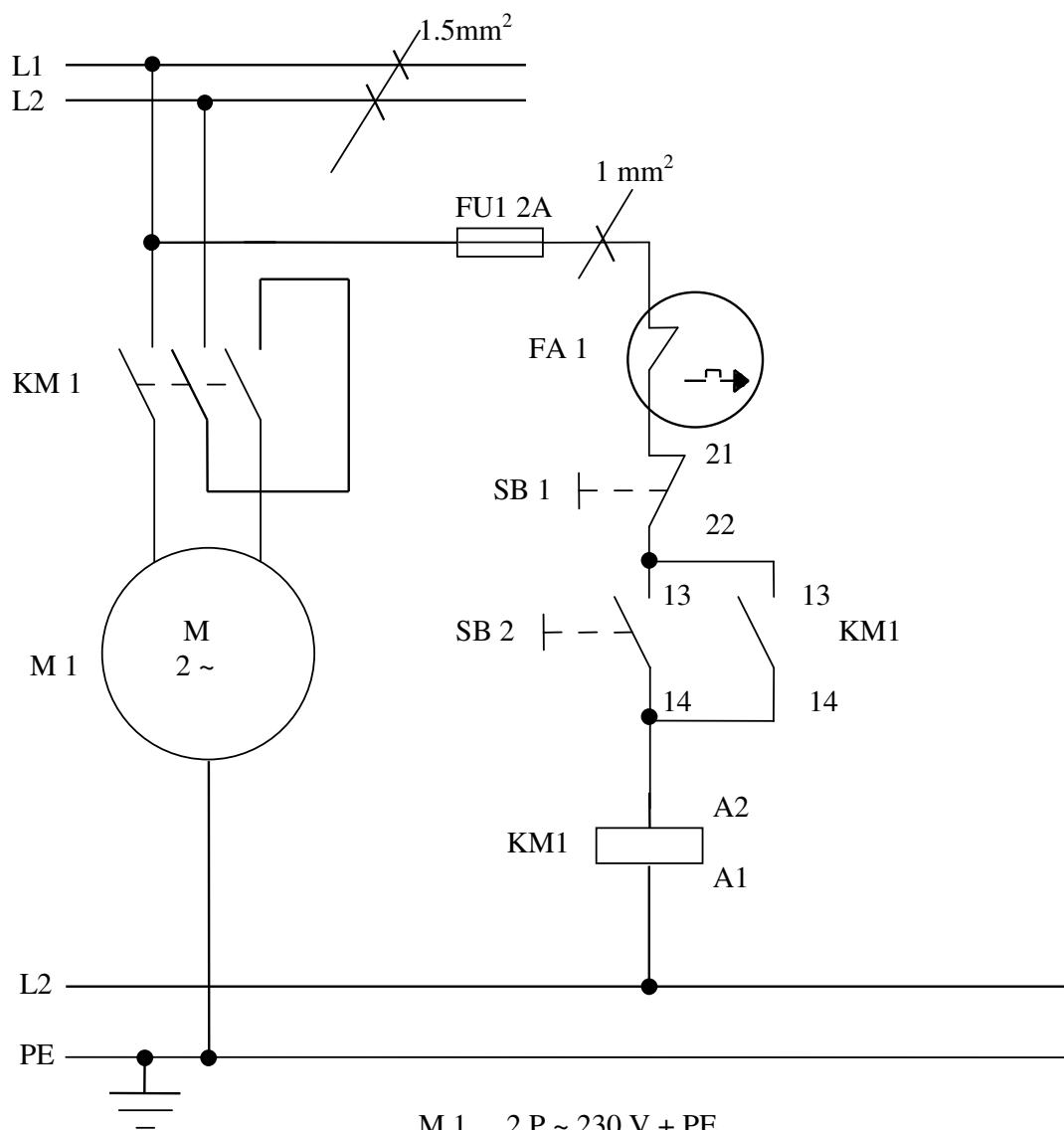
M 1 3 P ~ 230/400 V + PE
 0,55 kW
 1420 rpm
 2.7 / 1.55 A



PM-70 RZ

31.05.00

N° 42307



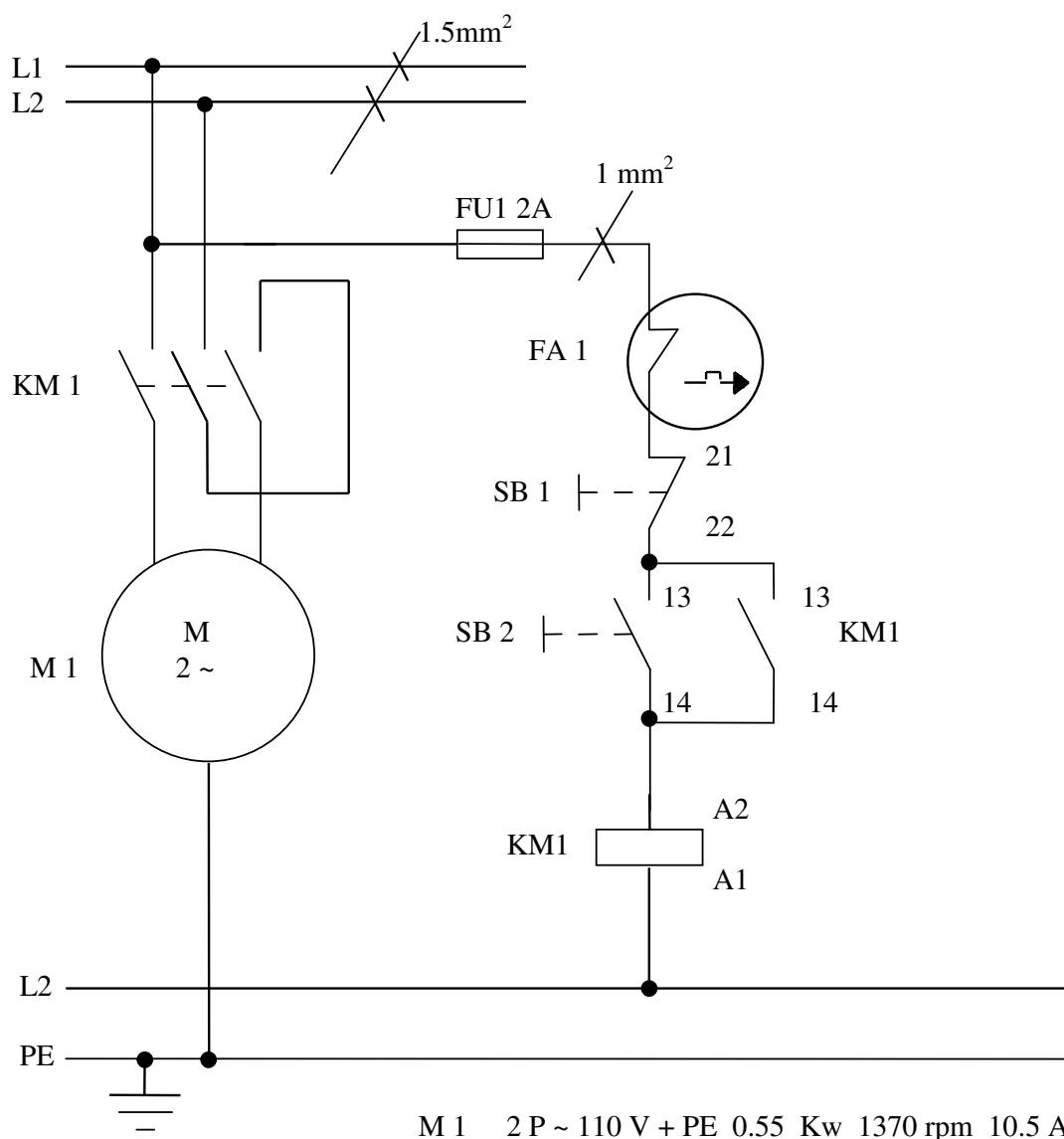
M 1 2 P ~ 230 V + PE
 0,55 kW
 1420 rpm
 4.2 A



PM- 70 A

31.05.00

N° 42308



MANCA

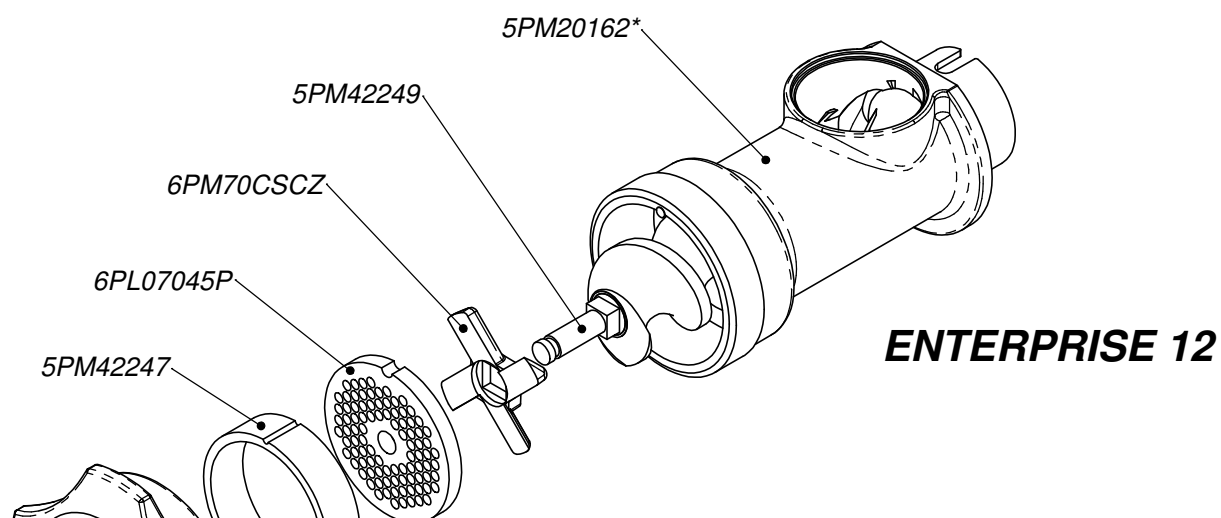
PM- 70 EZ

1-01

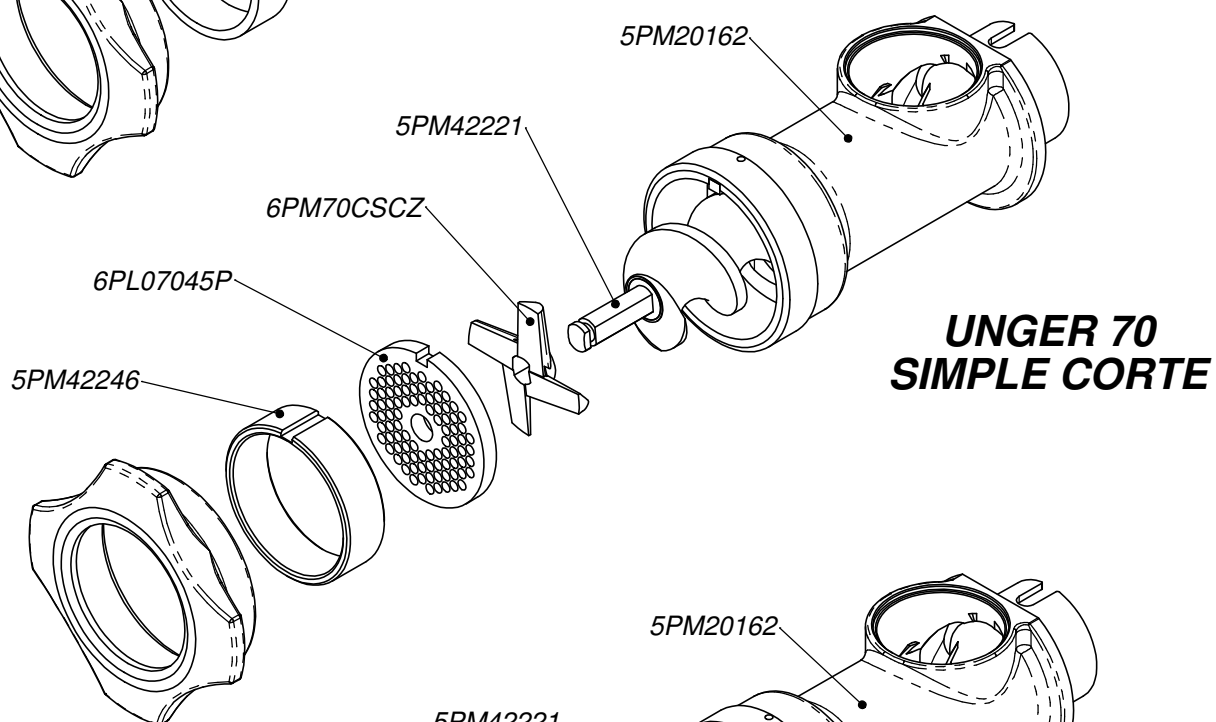
N° 42308 E

Tabla 1

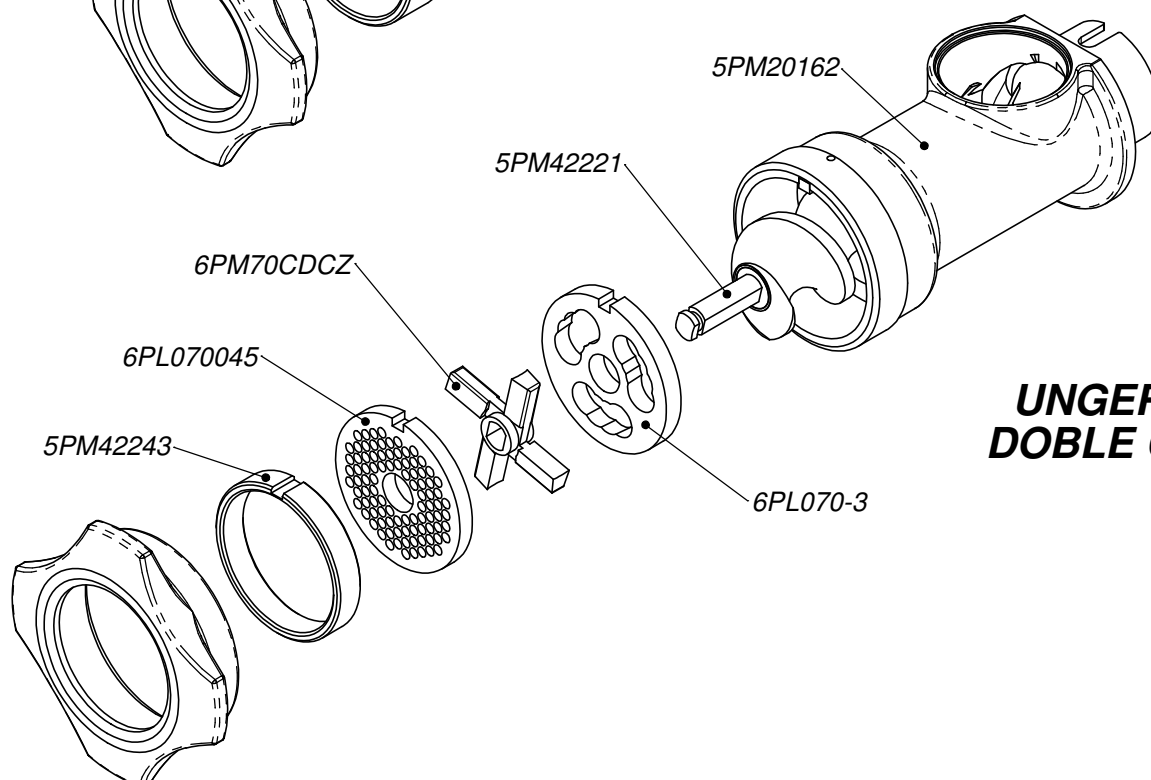
	18 ; 105	Esq elèctric	23	106
PM-70 A	2P ~230V/50 + PE 0.6 kW	42308	LC1 K091 M7 (230V 50/60Hz)	18µF 450V
PM-70 C	2P ~230V/50 + PE 0.7 kW	42308	LC1 K091 M7 (230V 50/60Hz)	25µF 450V
PM-70 E	2P ~110V/60 + PE 0.6 kW	42308 E	DILM12-10 (110V 60Hz)	70µF 450V
PM-70 F	2P ~220V/60 + PE 0.6 kW	42308	LC1 K091 M7 (230V 50/60Hz)	18µF 450V
PM-70 O	3P ~230V/50 + PE 0.6 kW	42307	LC1 K091 M7 (230V 50/60Hz)	-
PM-70 P	3P ~220V/60 + PE 0.6 kW	42307	LC1 K091 M7 (230V 50/60Hz)	-
PM-70 R	3P ~400V/50 + PE 0.6 kW	42307	LC1 K0910 Q7 (400V 50Hz)	-
PM-70 S	3P ~380V/60 + PE 0.6 kW	42307	LC1 K0910 Q7 (380V 60Hz)	-
PM-70 V	3P ~200V/50 + PE 0.6 kW	42307	DIL EM-10 (190V 50Hz)	-
PM-70 W	3P ~400V/50 + PE 0.7 kW	42307	LC1 K0910 Q7 (400V 50Hz)	-



ENTERPRISE 12



**UNGER 70
SIMPLE CORTE**

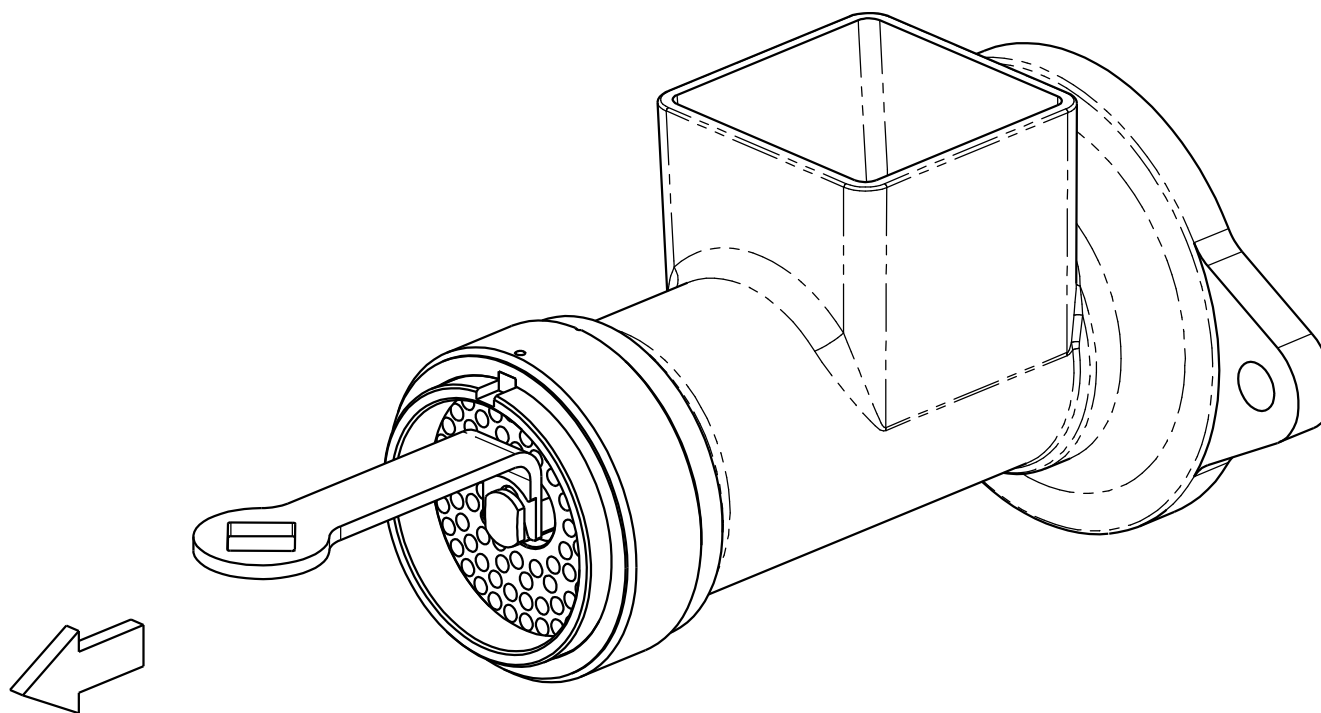


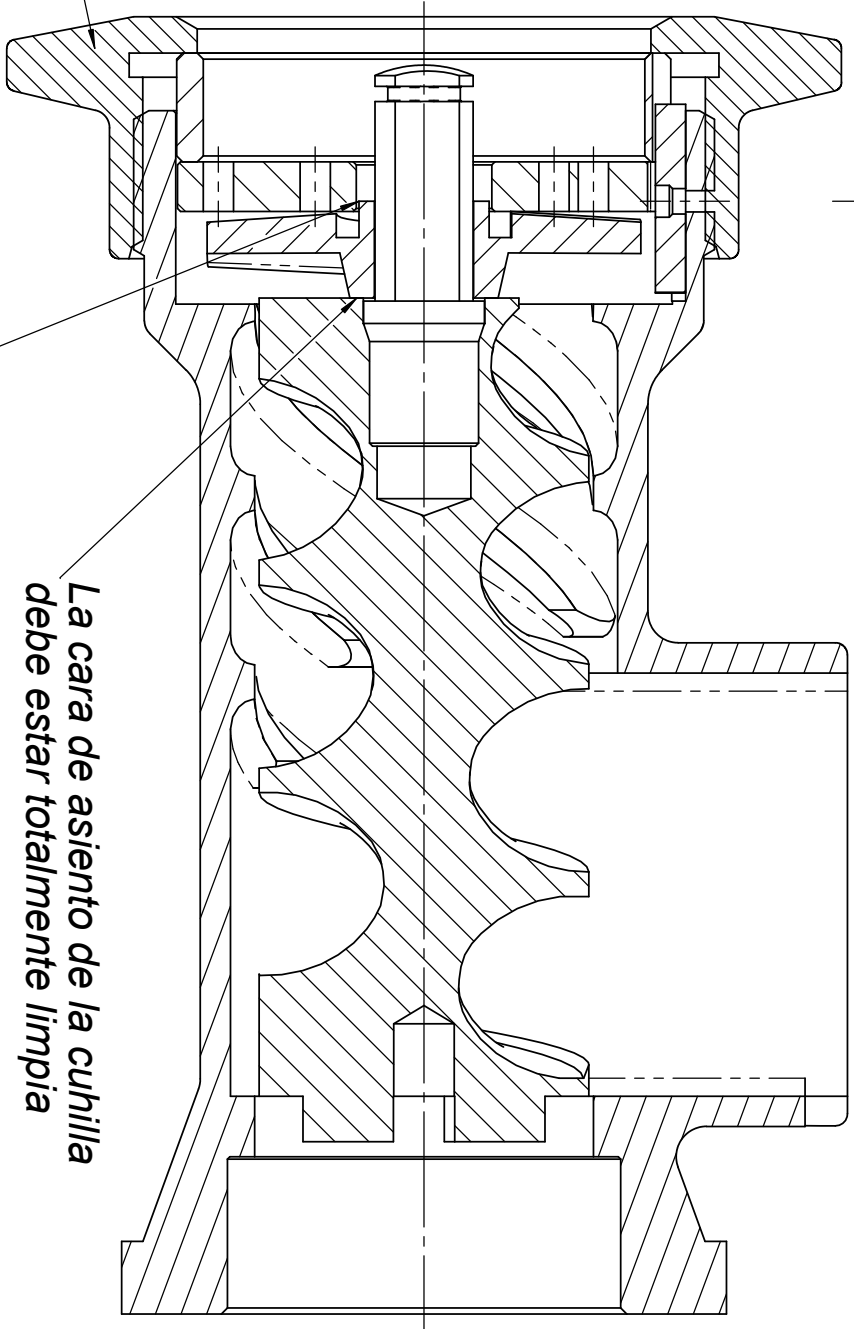
**UNGER R 70
DOBLE CORTE**

PM - 70

**EXTRACCIÓN DEL HUSILLO
WORM EXTRACTION**

01 - 2009





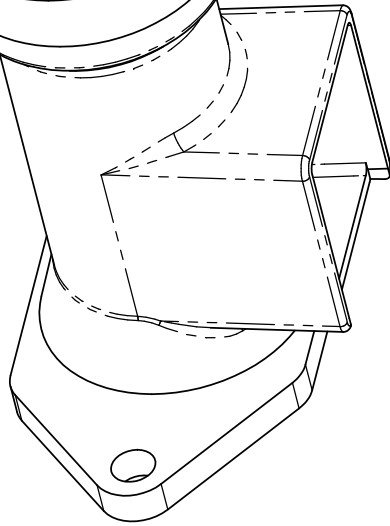
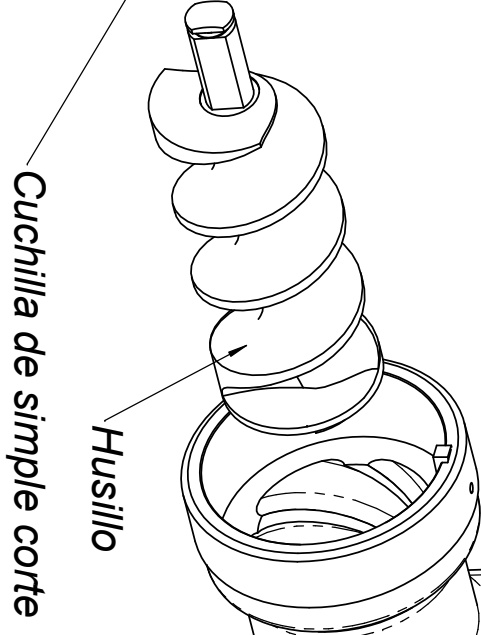
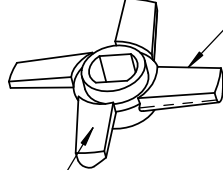
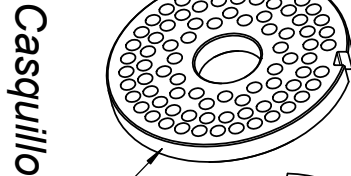
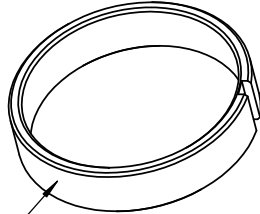
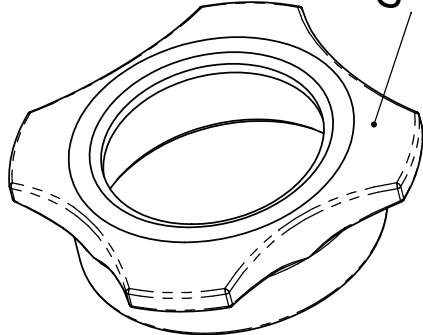
Dar un ligero reapriete a la Tuerca boca cuando empiece a salir producto

Cuchillas encajadas en las placas

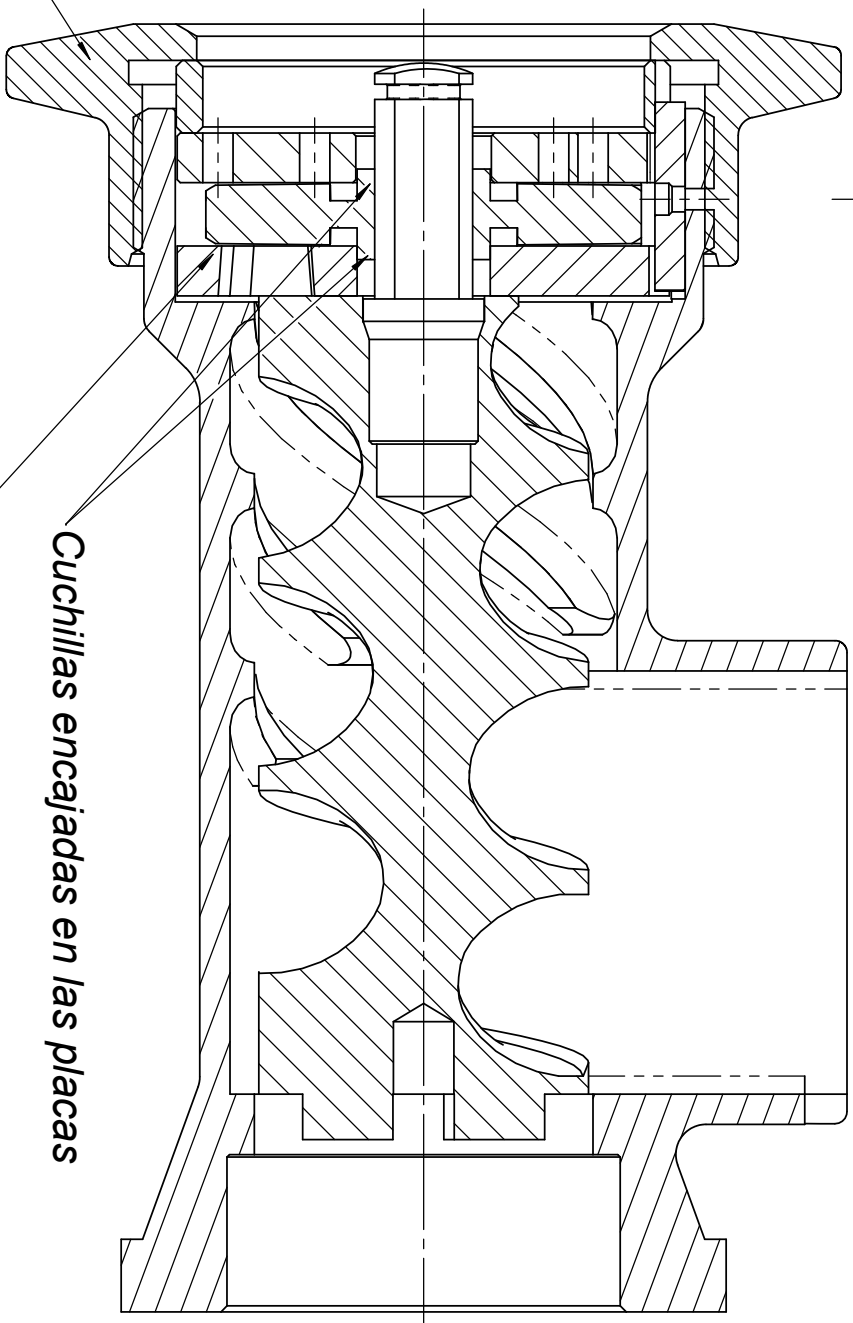
La cara de asiento de la cuchilla debe estar totalmente limpia

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

La Tuerca boca debe apretarse con una sola mano



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



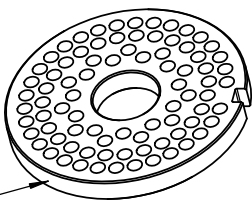
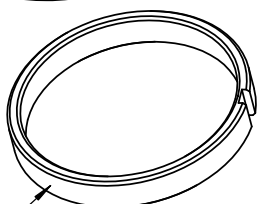
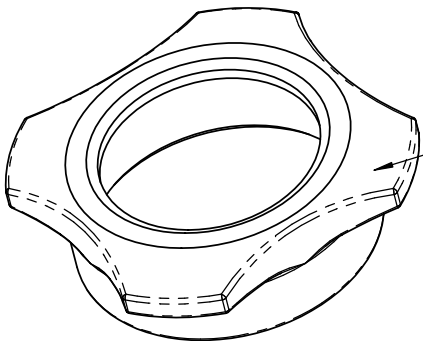
Dar un ligero reapriete a la Tuerca boca cuando empiece a salir producto

Cuchillas encajadas en las placas

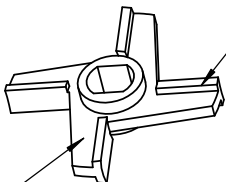
El agujero de mayor abertura debe estar en el lado del husillo

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

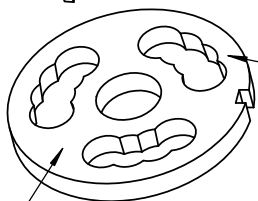
La Tuerca boca debe apretarse con una sola mano



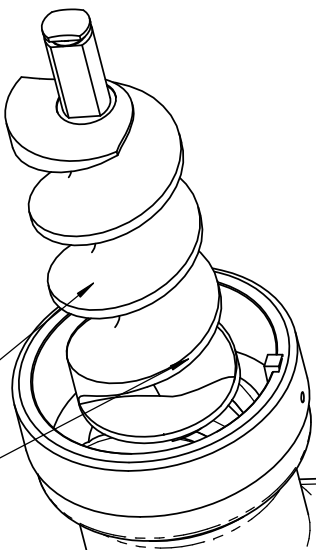
Casquillo Placa final



Cuchilla de doble corte



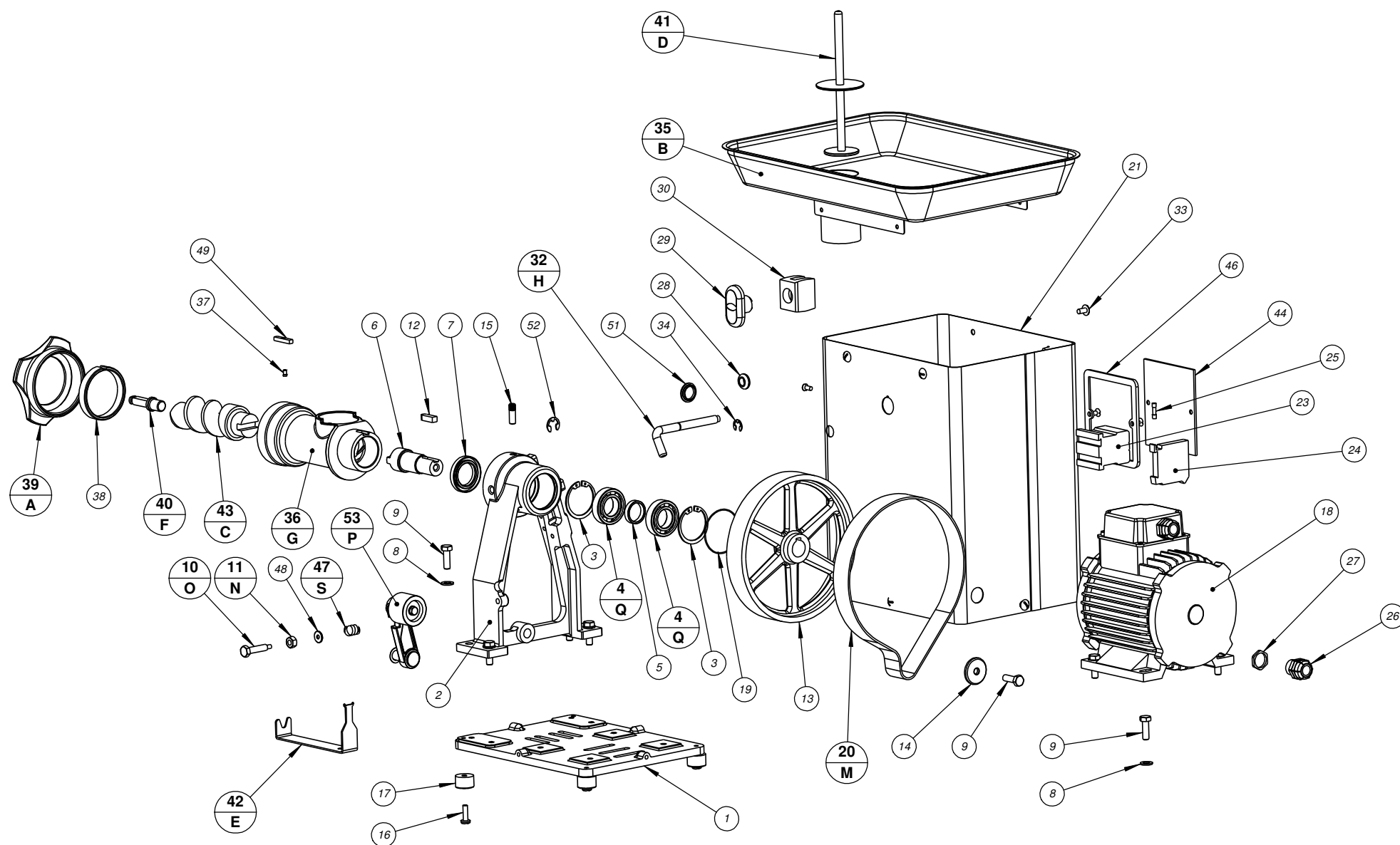
Placa de precorte o placa 3 ojos

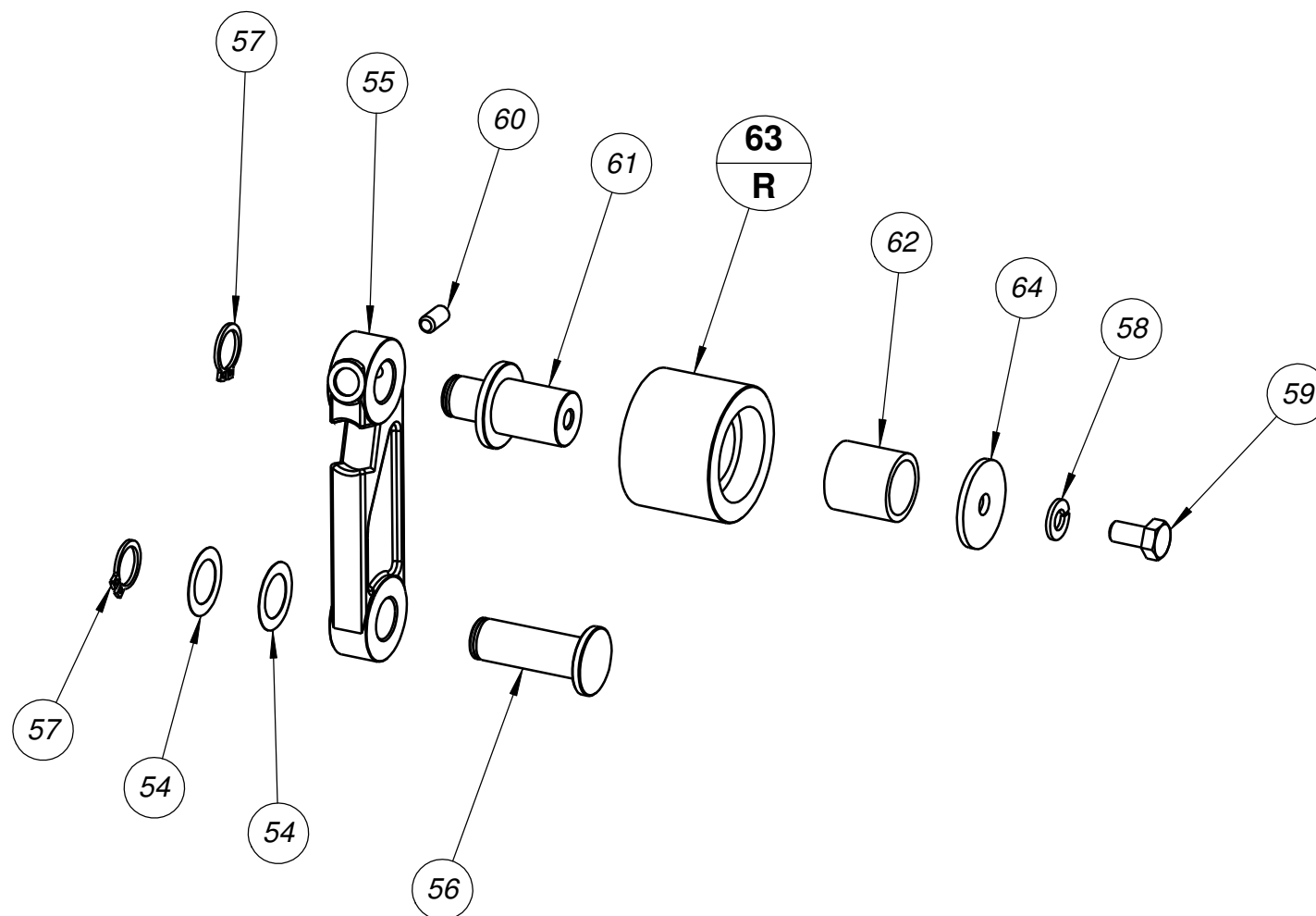


Husillo

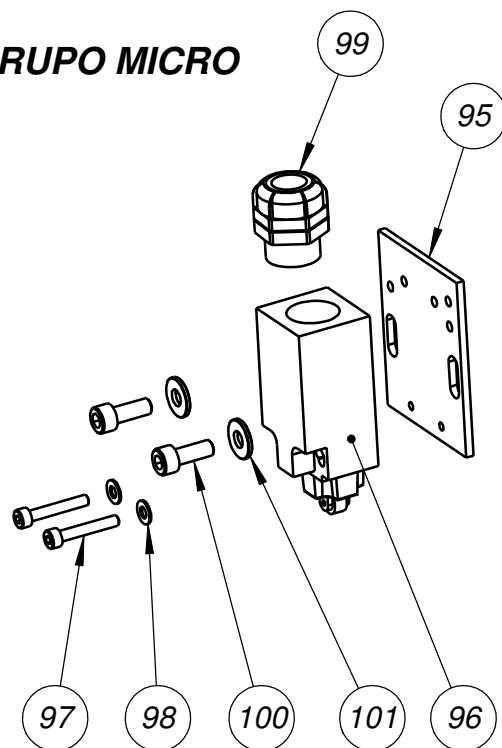
La cara de asiento de las placas debe estar totalmente limpia

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

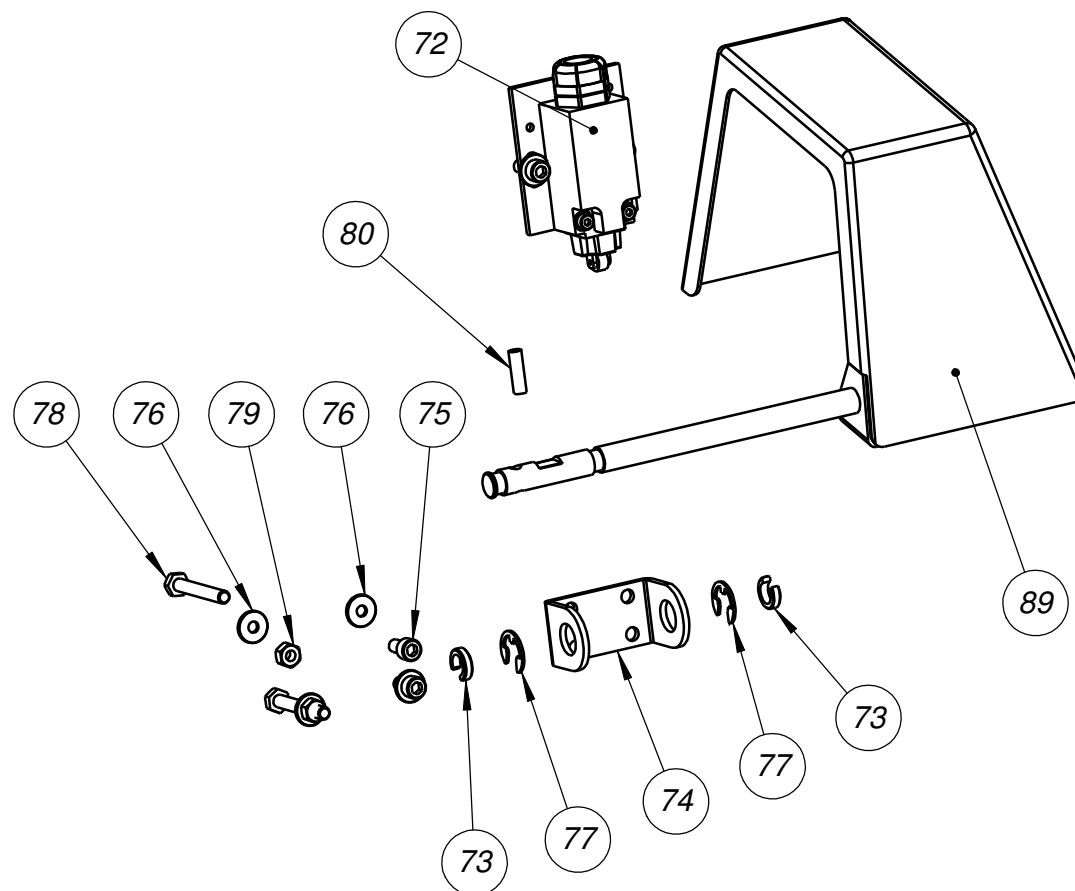


53 - 4PM43274 GRUPO MUELLE TENSOR

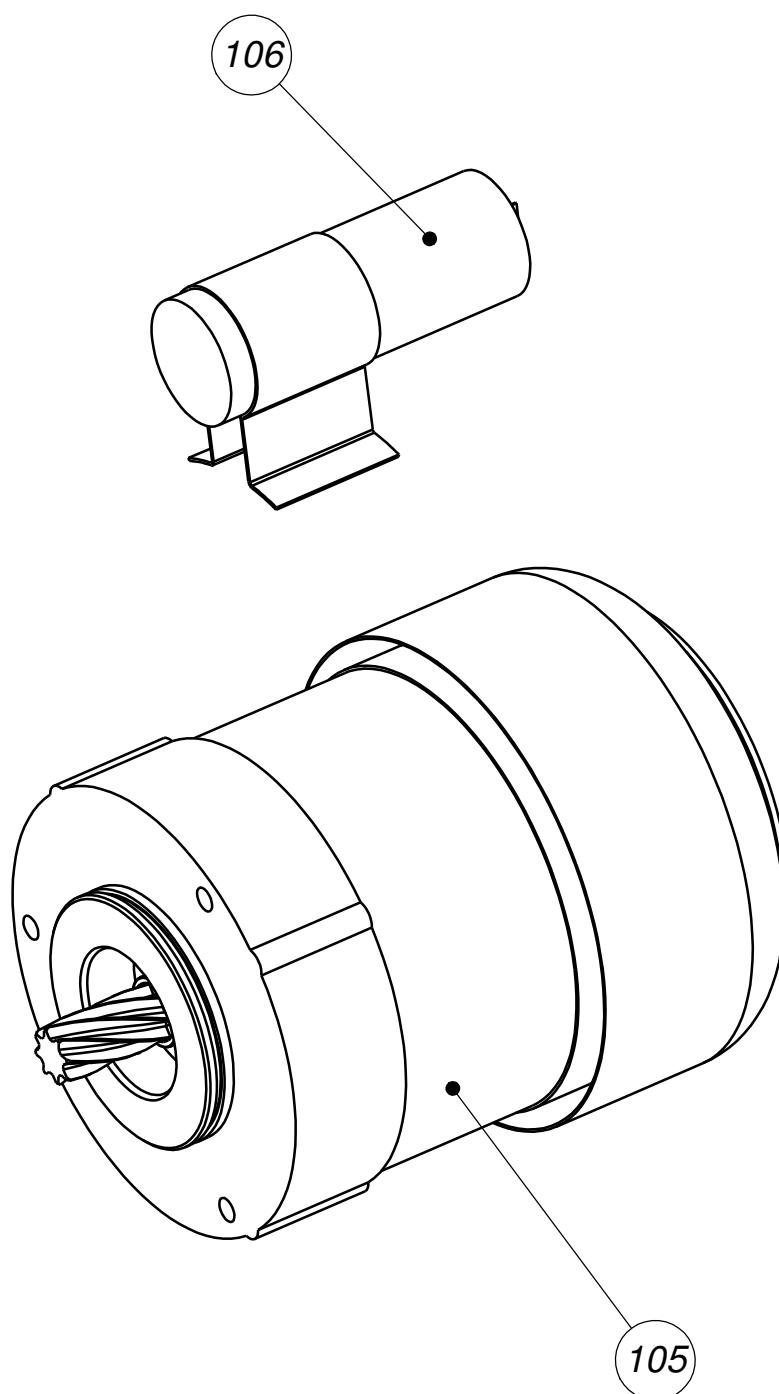
72 - GRUPO MICRO



**OPCIÓN
PROTECTOR BOCA**



OPCIÓN MOTOR MONOFÁSICO



ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
1	5PM20120	PLACA BASE PM	1
2	5PM20175	SOPORTE RODAMIENTOS PM-70	1
3	6472I47	SEEGER I-47	2
4	6RD60052RS	RODAMIENTO RADIAL 6005 2RS	2
5	5PM42225	ARO SEPARADOR PM-70	1
6	5PM42220	EJE ARRASTRE PM-70	1
7	6RT304707	RETENEDOR 30-47 -7	1
8	6125I08	ARANDELA 08 INOX	8
9	6933I0825	TORNILLO 6C 08x25INOX	9
10	5PM42945	TORNILLO 6C TENSOR MUELLE	1
11	6934I08	TUERCA M-8 INOX	1
12	6CT8725AB	CHAVETA AB 08x07x25	1
13	5PM30554	POLEA CONDUCIDA PM-70	1
14	5SM41335	ARANDELA 35 SM-182-224	1
15	5PM42301	PASADOR CIL 08x25	1
16	6085I0620	TORNILLO CAB CILIN 06x20 INOX	4
17	5PM42227	TACO MÁQUINA PM-70	4
18	5PM30555K	MOTOR III 0,75 HP	1
19	6TO5515	JUNTA TÓRICA 55x1,5	1
20	6PV660PJ12	CORREA POLY-V 660	1
21	5PM20176	ENVOLVENTE PM-70	1
22	6963I0512	TORNILLO CAB PLANA M5x12	7
23	6MC1A31400	CONTACTOR GE MC 1A 10E 380 v	1
24	6CG120	BORNE PORAFUSIBLES CSFL4U	1
25	6FUS19195	FUSIBLE T 2A REF-19195 CR-GS	1
26	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	1
27	6PEPG13TN	TUERCA PRENSAESTOPAS 13.5 METAL	1
28	6CR200	PASACABLES REF-200	1
29	6M22DDGRX	PULSADOR P-M M-22-DD-GR-X1-X0	1
30	6M22AK11	CAMARA A+K01+K10	1
31	6POEI0610	TORNILLO POELLER M6x10 INOX	4
32	5PM42270	MANETA BOCA PM-70	1
33	6POEI0612	TRNLLO POELLER M6x12 INOX	4
34	66799RS08	SEEGER SEGURIDAD 08 INOX	1
35	5PM20122	BANDEJA PM-70	1
36	5PM20162	BOCA PM-70	1
37	5PT41102	TORNILLO CHAVETA BOCA	1
38	5PM42243	CASQUILLO DC PM-70	1
39	5PM42219	TUERCA BOCA PM-70	1
40	5PM42221	ARRASTRE CUCHILLA PM-70	1
41	5PM42402	PISÓN	1
42	5PM41871	EXTRACTOR HUSILLO PM-82-70	1
43	5PM30552	HUSILLO 70	1
44	5CM41432P	TAPA CHAFLAN PLASTICO CM-CT	1
45	6964I0510	TORNILLO GOTA SEBO M5x10 INOX	2
46	5CM41433	JUNTA TAPA CHAFLAN CM-CT	1
47	5PM42939	MUELLE PIVOTE TENSOR	1
48	69021I05	ARANDELA ALA ANCHA 05 INOX	1
49	5PM41806	CHAVETA BOCA PM	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
50	5PM42970	GALGA MUELLE 15,7	1
51	6GPN9100076	TAPÓN GPN 910-0766	1
52	66799RS10	SEEGER SEGURIDAD 10 INOX	1
53	4PM43274	GRUPO MUELLE TENSOR PM-70	1

53 - 4PM43274 GRUPO MUELLE TENSOR

54	6AR132005	ARANDELA LATON 13x20x05	2
55	5PM42971	PALANCA MUELLE TENSOR PM-70	1
56	5PM42975	TURRIÓN MUELLE TENSOR PM-70	1
57	6471E12I	SEEGER E-12 INOX	2
58	6127F06	ARANDELA GROWER	1
59	6933I0612	TORNILLO M6x12 INOX	1
60	6916I0510	ESPARRAGO ALLEN M5x10 INOX	1
61	5PM43417	EJE PALANCA MUELLE TENSOR PM-70	1
62	6SEL162020	CASQUILLO 16x20x20 SELFOIL	1
63	5PM43416	RODILLO TENSOR PM-70	1
64	5PM42226	ARANDELA TENSOR PM-70	1

OPCIÓN PROTECTOR BOCA

70	5PM20122	BANDEJA PM-70	1
71	6963I0512	TORNILLO CAB PLANA M5x12	3
72		GRUPO MICRO	1
73	5PM42658	CASQUILLO EJE PROTECTOR PM-70	2
74	5PM42659	SOPORTE PROTECTOR PM-70	1
75	6912I0612	TORNILLO ALLEN M6x12 INOX	2
76	69021I05	ARANDELA ALA ANCHA 05 INOX	4
77	66799RS10	SEEGER SEGURIDAD 10 INOX	2
78	6933I0645	TORNILLO 6C M6x45 INOX	2
79	6934I06	TUERCA M-6 INOX	2
80	6007I0620	PASADOR CILIN 06x20 INOX	1
81	5CM41432P	TAPA CHAFLAN PLASTICO CM-CT	1
82	6964I0510	TORNILLO GOTA SEBO M5x10 INOX	1
83	5CM41433	JUNTA TAPA CHAFLAN CM-CT	1
84	8PM30793A	TACO BASE PM-70	1
85	8PM30793B	TACO BANDEJA PM-70	1
86	6GPN9100076	TAPÓN GPN 910-0766	1
87	8PM70PRC-E	CAJA EMBALAJE PM-70 PROTECTOR	1
88	5PM43068	TACO ADICIONAL	1
89	5PM20220	PROTECTOR BOCA PM-70.	1

72 - GRUPO MICRO

95	5CM42351	PLACA FIJACIÓN MICRO CM-21	1
96	6XX1532N	MICRO OMRON D4D 1532N	1

ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	CANTIDAD
97	6912I0425	TORNILLO ALLEN 04x25 INOX	2
98	6125I04	ARANDELA 04 INOX	2
99	6PEPG13,5C	PRENSA ESTOPA PG-13,5 CAP-TOP	1
100	6912I0616	TORNILLO ALLEN M6x16 INOX	2
101	69021I06	ARANDELA ALA ANCHA 06 INOX	2

OPCIÓN MOTOR MONOFÁSICO

105	5PM30555A	MOTOR II PM-70	1
106	s/ <i>Tabla</i>	CONDENSADOR	1