

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПАНИРОВЩИК

Мод. MINI



GASER

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. INDUSTRIAS GASER.....	4
2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ НОРМАМ ЕС.....	5
3. ГИГИЕНИЧЕСКИЙ СЕРТИФИКАТ.....	6
4. ВВЕДЕНИЕ.....	7
4.1 Безопасность.....	7
4.2 Гигиена.....	7
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	8
6. ПРИЕМ И ЗАПУСК.....	9
6.1 Прием.....	9
6.2 Сборка.....	9
6.3 Запуск.....	11
6.4 Примечания.....	12
7. МОЙКА.....	13
8. ТЕКУЩИЙ УХОД.....	16
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ ПРИЧИНЫ.....	17
10. ОБЩАЯ СХЕМА.....	18
10.1 Общая схема.....	18
10.2 Ведущая ось ленты панировки.....	23
10.2.1 Ведущая шестерня ленты панировки.....	24
10.3 Ведущая ось ленты льезона.....	25
10.3.1 Ведущая шестерня ленты льезона.....	26
10.4 Комплект подшипника ленты панировки.....	27
10.5 Комплект подшипника ленты льезона.....	28

10.6 Комплект оси ведущих валиков ленты панировки	29
10.7 Ось натяжения ленты панировки.....	30
10.8 Ось натяжения ленты льезона.....	31
10.9 Нижняя ось ленты льезона.....	32
10.10 Ось спуска ленты льезона.....	33
10.11 Комплект панировщик MINI	34
10.12 Редуктор.....	35
10.13 Пульт управления.....	36
10.14 Электрический шкаф.....	37
12. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ.....	39

1. INDUSTRIAS GASER

Компания INDUSTRIAS GASER с самого своего основания в 1969 году — специализируется на производстве оборудования для мясной промышленности из нержавеющей стали.

С 1985 года мы начали производство аппаратов для формовки гамбургеров под торговой маркой GASER, нашей целью стало производство ПРОСТОЙ, ЭФФЕКТИВНОЙ И ЭКОНОМИЧНОЙ техники.

В девяностых годах компания INDUSTRIAS GASER вышла со своим оборудованием для производства гамбургеров на мировой рынок.

Мы понимаем, что наша работа не имела бы никакого смысла без доверия, оказанного нам нашими клиентами и партнерами, а также без тех, кто станет ими.

Наша благодарность всем им.



INDUSTRIAS GASER

Salt, Girona, SPAIN

INDUSTRIAS GASER Ctra, Bescanó, 15, Pol. Torre Mirona 17190 Salt (Girona) - España

Tel. 34 972 23 65 72 | Fax 34 972 23 63 66 | Whatsapp: 34 679 49 65 06

email: gaser@gaser.com

Для получения более детальной информации о нашей продукции заходите на наш сайт:
www.gaser.com

2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ НОРМАМ ЕС

Мы заявляем со всей ответственностью, что аппарат:

Марка: GASER

Модель: MINI

серийный №:

Год изготовления:

соответствует нормативам:

UNE-EN ISO 12100:2012

UNE-EN ISO 14120:2016

UNE-EN ISO 14121-1:2008

UNE-EN ISO 13849-1:2008/AC:2009

UNE-EN ISO 4414:2011

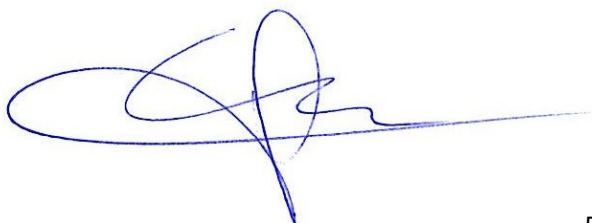
аппарат изготовлен согласно Директивам:

Директива оборудования: 2006/42/CE

Не разрешается каким-либо образом модифицировать данный аппарат без письменного разрешения нашего технического отдела. Использование аппарата в результате модификаций может привести к несчастному случаю, за которое предприятие INDUSTRIAS GASER S.L. не будет нести ответственности.

Сальт, 20

CARLOS GARGANTA SERRAMITJA
ТЕХНИЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР INDUSTRIAS GASER S.L.



3. ГИГИЕНИЧЕСКИЙ СЕРТИФИКАТ

Заявляем со всей ответственностью, что аппарат:

Марка: GASER

Модель: MINI

серийный №:

Год изготовления:

соответствует нормативам:

Регламент (CE) № 1935/2004, касательно материалов и предметов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами согласно Директивам 80/590/CEE и 89/109/CEE.

Все типы нержавеющей стали и пластика, из которых изготовлен аппарат и которые контактируют с пищевыми продуктами соответствуют регламентам и действующим санитарным нормам*:

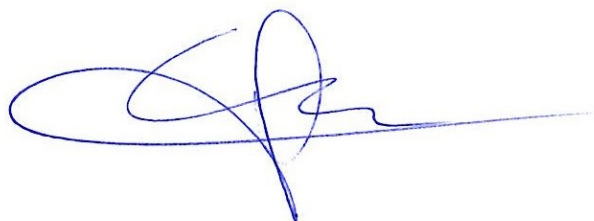
* Пищевой пластик: polyethylenterephtalat (PETP), цвет белый, плотность 1,37 г/см³,
Изготовлен согласно DIN 50014.

* Нержавеющая сталь: AISI 304, изготовлена согласно европейской норме EN-10088,
Химический состав: C≤0,07% Si≤0,75% Mn≤2% Cr=18-19% Ni=8-10%

Сальт,

20

CARLOS GARGANTA SERRAMITJA
ТЕХНИЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР INDUSTRIAS GASER S.L.



4. ВВЕДЕНИЕ

Перед началом эксплуатации аппарата оператор должен внимательно изучить данную инструкцию.

Все инструкции будут сопровождаться детальными схемами, чтобы максимально облегчить запуск, эксплуатацию и уход за оборудованием.

В данной инструкции возможны изменения.

4.1 Безопасность

Не разрешается вносить какие-либо изменения в данный аппарат без письменного разрешения нашего технического отдела. Использование аппарата в результате модификаций может привести к несчастному случаю, за которое предприятие INDUSTRIAS GASER S.L. не будет нести ответственности.

Аппарат предназначен для использования в пищевой промышленности и должен применяться по назначению. Любое альтернативное использование оборудования может привести к риску для того, кто будет его использовать, либо другим лицам, а также к поломке оборудования, предприятие INDUSTRIAS GASER S.L. не будет нести ответственности за последствия.

4.2 Гигиена

Все материалы, из которых изготовлен аппарат, и которые находятся в контакте с продуктами, соответствуют Регламенту 1935/2004, о чем свидетельствует знак CE на аппарате.

Не рекомендуется использование моющих средств, содержащих хлор, либо любого другого продукта, который может нанести вред материалу, из которого сделан аппарат.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Автоматическое лъезонирование и панировка продукта
2. Аппарат полностью разбирается, что облегчает его мойку
3. Легкий уход
4. Изготовлен из нержавеющей стали и пищевого пластика
5. Аппарат устанавливается на 4 ножки с колесами из нержавеющей стали
6. Наличие опоры для подноса на выходе продукта
7. Обдув для излишков лъезона
8. Обратный ход ленты для высыпания сухарей
9. Регулируемая скорость транспортировочной ленты от 9 до 15 метров / мин
10. Производительность от 2000 до 3000 шт / час
11. Полезная ширина 150 мм
12. Мощность мотора (монофазный) 370W
13. Размеры машины в собранном виде: 1440 x 500 x 1100 мм
14. Размеры машины в упаковке: 1300 x 700 x 700 мм
15. Вес машины: 110 кг

6. ПРИЕМ И ЗАПУСК

6.1 Прием

При приемке аппарата, в первую очередь нужно проверить, что упаковка не повреждена, что аппарат не имеет внешних дефектов.

В случае обнаружения повреждений при транспортировке рекомендуем сообщить о этом дилеру либо связаться напрямую с производителем — компанией INDUSTRIAS GASER S.L.

6.2 Сборка

Универсальные панировочные аппараты модель MINI поставляются в разобранном виде. Эти аппараты состоят из основных 9 частей (Фото 1).

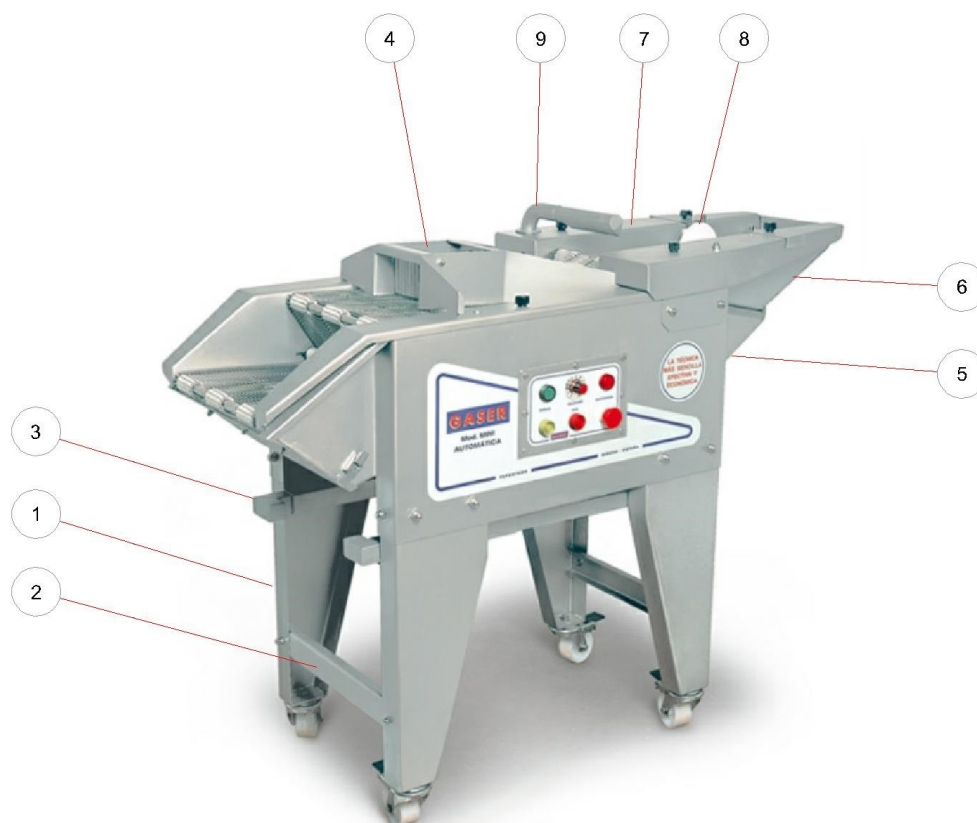


Фото 1, Основные части

Далее следует детальное описание процесса сборки аппарата.

1. Прикрутить ножки (Поз. 1, Фото 1) используя 3 болта и 3 гайки M10. На ножках имеются направляющие опоры для подноса.

2. После того, как ножки будут прикручены, прикрепить перекладины (Поз. 2, Фото 1), используя болты и гайки М8.

3. Прикрепить две опоры для подноса (Поз. 3, Фото1).

3.1 Вставить опоры для подноса в направляющие (Поз. 41 и 42, Общая схема) так, как показано на Фото 2. На задних частях опор, которые крепятся внизу машины, есть резьба.

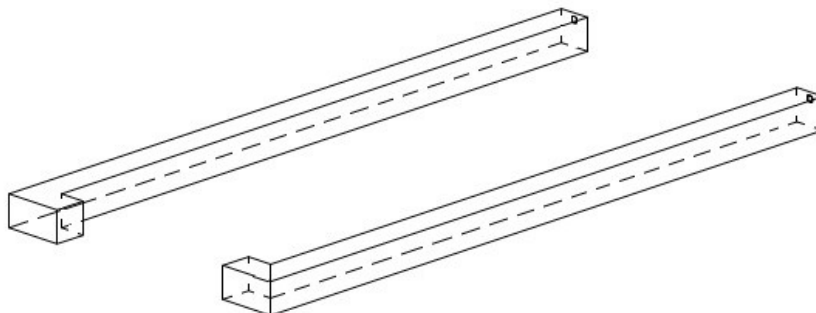


Фото 2, Опоры подноса

3.2 Вставить опоры для подноса, поставить шайбы и прикрутить опоры к машине при помощи болтов М6.

4. Установить панировщик (Поз. 4, Фото1) прорезями в изогнутую часть панировочной чаши, вставив оси в соответствующие отверстия.

5. Собрать опору чаши льезона (Поз. 5, Фото1). Прикрутить 4 болта М8 с внутренней части машины.

6. Установить чашу льезона (Поз. 6, Фото 1), закрепив ее выступающую часть в нужное отверстие.

7. Установить транспортировочную ленту льезона. (Поз. 7, Фото1). Она ставится на чашу панировки, и закрепляется двумя набалдашниками. (Поз. 34, общая схема).

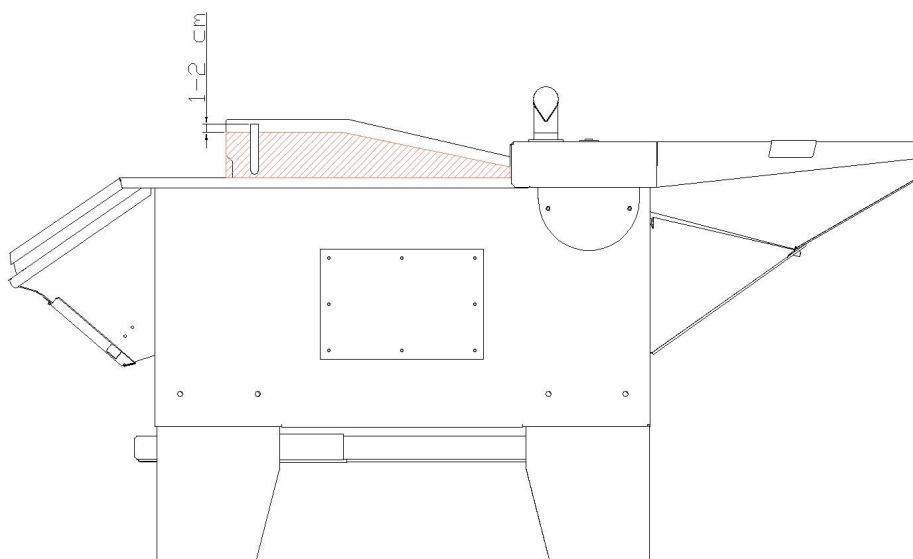
8. Установить вал погружения (Поз. 8, Фото1), вставляя его в пазы, которые находятся на чаше льезона.

9. Установите обдув (Поз. 9., Фото 1). Поставьте колено выхода воздуха (Поз. 44, Общая схема) в соответствующее отверстие, а затем прикрепите трубку для выхода воздуха (Поз. 45, общая схема), наклонив ее в сторону льезонной части.

6.3 Запуск

1. Перед началом работы убедитесь, что машина чистая.
2. Панировка мод. MINI работает при однофазном переменном токе 220V и 50 Hz
3. Для запуска аппарата включить машину нажав кнопку ON/OFF (Поз. 54, общая схема). После нажатия кнопки ON , нажать зеленую кнопку MARCHA (Поз. 6, пульт управления) и отрегулировать скорость ленты с помощью регулятора скорости (Поз.7, пульт управления).
4. Убедиться, что транспортерная лента едет вперед, по направлению от лезона к панировке, а не в обратную сторону. Для того, чтобы изменить направление хода транспортерной ленты используйте инвертор (Поз. 55, общая схема).
5. Необходимое кол-во лезона — 4-5 л., следите за его уровнем в чаше, уровень лезона не должен опускаться ниже, чем на половину вала погружения (Поз. 46, общая схема).
6. Насыпать 8-10 кг панировочных сухарей в панировщик, сухари насыпать всегда при работающей транспортерной ленте. Очень важно, чтобы уровень сухарей всегда был не ниже 1-2 см. от от верхней части палочек шторки (Поз. 3, комплект панировки MINI). Излишки сухарей мешают работе аппарата.
7. Аппарат готов к эксплуатации.

Фото 3, Уровень панировочных сухарей



6.4 Примечания

1. Транспортные ленты лезона и панировки должны быть плотно натянуты. Также нужно учитывать, что в процессе работы натяжка ослабевает. Поэтому на баках имеется ось (Поз. 11 и 12, общая схема), которая служит для натяжки ленты с обеих сторон и в нужном направлении. Работа с плохо натянутой или слишком натянутой лентой может привести к поломке аппарата.



Фото 4, Ось натяжки ленты лезона



Фото 5, Ось натяжки ленты панировки

2. Пульт управления (Поз.16, общая схема) может быть размещен с любой стороны машины, чтобы переставить пульт на другую сторону, нужно отсоединить его от соответствующей розетки, перенести его на другую сторону и подключить, а отверстие закрыть глухой крышкой (Поз. 19, общая схема).

7. МОЙКА

После окончания работы машину нужно вымыть, для этого нужно осуществить следующие манипуляции:

1. Снять трубку выхода воздуха (Поз. 45, Общая схема) и колено обдува (Поз. 44, Общая схема)

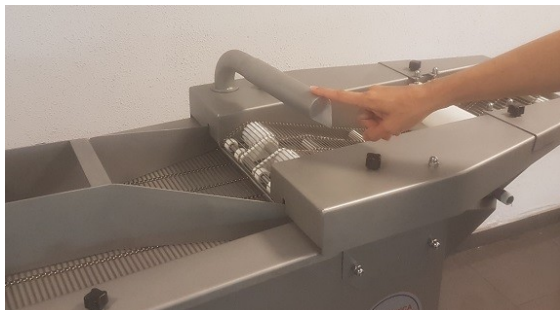


Фото 6, Снять трубку

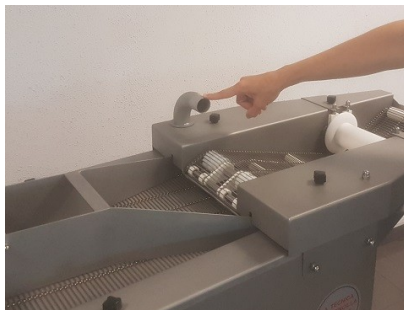


Фото 7, Снять колено

2. Снять вал погружения (Поз. 46, общая схема).



Фото 8, Снять вал погружения

3. Слить лезон при помощи крана (Поз. 40, Общая схема), снять корпус ленты лезона (Поз. 35, Общая схема), сняв два набалдашника (Поз. 36, Общая схема)



Фото 9, Кран для сливания лезона



Фото 10, Набалдашники



Фото 11, Поднять ленту лезона



Фото 12, Достать ленту лезона

4. Снять панировщик (Поз. 15, общая схема).



Фото 13, Снять панировщик

5. Высыпать из машины лишние сухари можно при помощи инвертора (Поз. 55, Общая схема) через специальную дверку (Поз. 26, общая схема). Сначала необходимо запустить ленту в обычном направлении, чтобы уменьшить накопление сухарей, потом нужно открыть дверку и включить инвертор.



Фото 14, Открыть дверку



Фото 15, Включить инвертор

6. Снять панировочную ленту (Поз. 29, Общая схема), сняв два набалдашника (Поз. 34, Общая схема).



Фото 16, Снять набалдашники



Фото 17, Снять панировочную ленту

7. Вымыть при помощи шланга с водой под давлением снятые части машины и тщательно высушить их, желательно при помощи воздуха. Корпус машины протереть влажной тряпкой, ни в коем случае не использовать воду под давлением.



Фото 18, Корпус готов к мойке

8. Собрать машину по инструкции в обратном порядке.

8. ТЕКУЩИЙ УХОД

1. Периодически проверять состояние всех подвижных элементов: сетки, валиков, шестеренок и подшипников.
2. Периодически проверять состояние редуктора.
3. Периодически проверять общее состояние машины.
4. В случае поломки одной из звеньев сетки транспортной ленты, заменить ее на новую с помощью соединительной палочки. Соединительная палочка устанавливается всегда на то место, где нет валов.

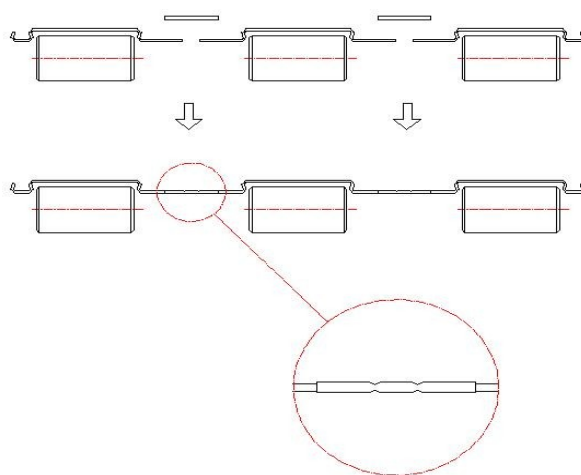


Фото 20, Ремонт звена в ленте

5. При монтаже транспортировочной ленты на соответствующий каркас нужно учитывать, что ее ровная часть должна находиться наверху, и что концы проволоки всегда должны смотреть в сторону противоположную движению ленты.



Фото 21, Сборка сетки.

9. ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ НЕПОЛАДОК

В продолжении можно увидеть список проблем, которые могут возникнуть в процессе работы и их решение.

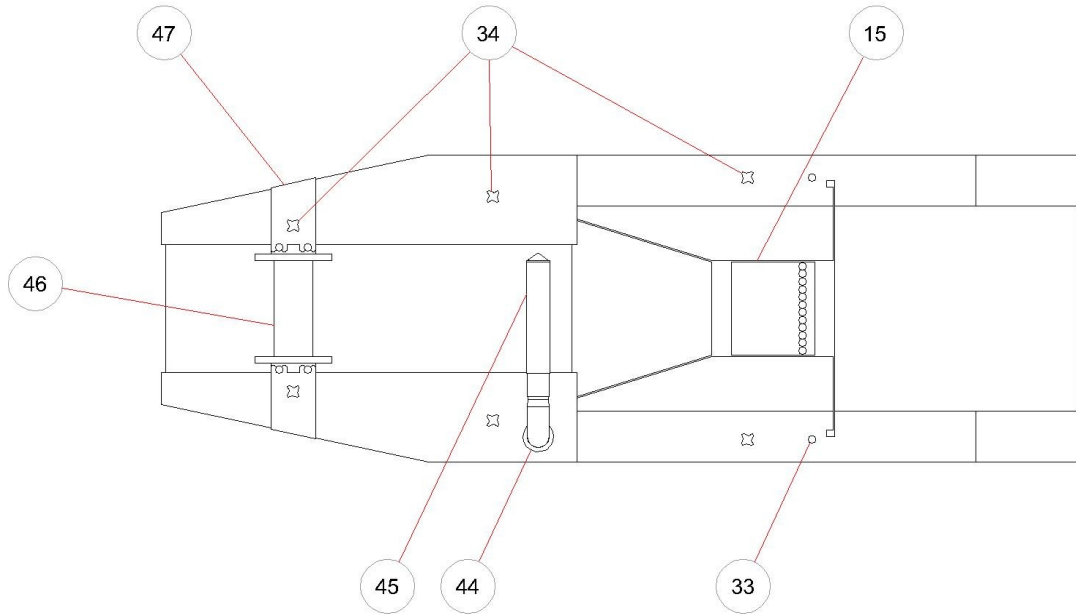
Проблема	Причина	Решение
Машина не запускается	Машина отключена от сети	См. инструкцию “6.2. Запуск”, пункт 4
	Чаша лезона плохо установлена	Установить ее правильно по центру
	Проблема в электрике	Полностью отключить машину от сети на 5-10 секунд
Сетка шумит	Недостаточно натянута или перетянута сетка	См. инструкцию, “6.3. Примечания”, пункт1
	Сетка перегнута	Распрямить, починить или заменить поврежденную часть. См. инструкцию, “8. Текущий уход”, пункты 4 и 5
	Зубчатые валы изношены	См инструкцию, “8. Текущий уход”, пункт 1
Продукт деформируется при прохождении через панировщик	Мало панировочных сухарей	См. инструкцию, “6.2. Запуск”, пункт 6
	Фарш не подходит	Фарш должен быть более холодный либо более густой и хорошо вымешанный
Сухари превращаются в комки	Слишком много лезона и он попадает в сухари	См. инструкцию “6.2. Запуск”, пункт 5

10. КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

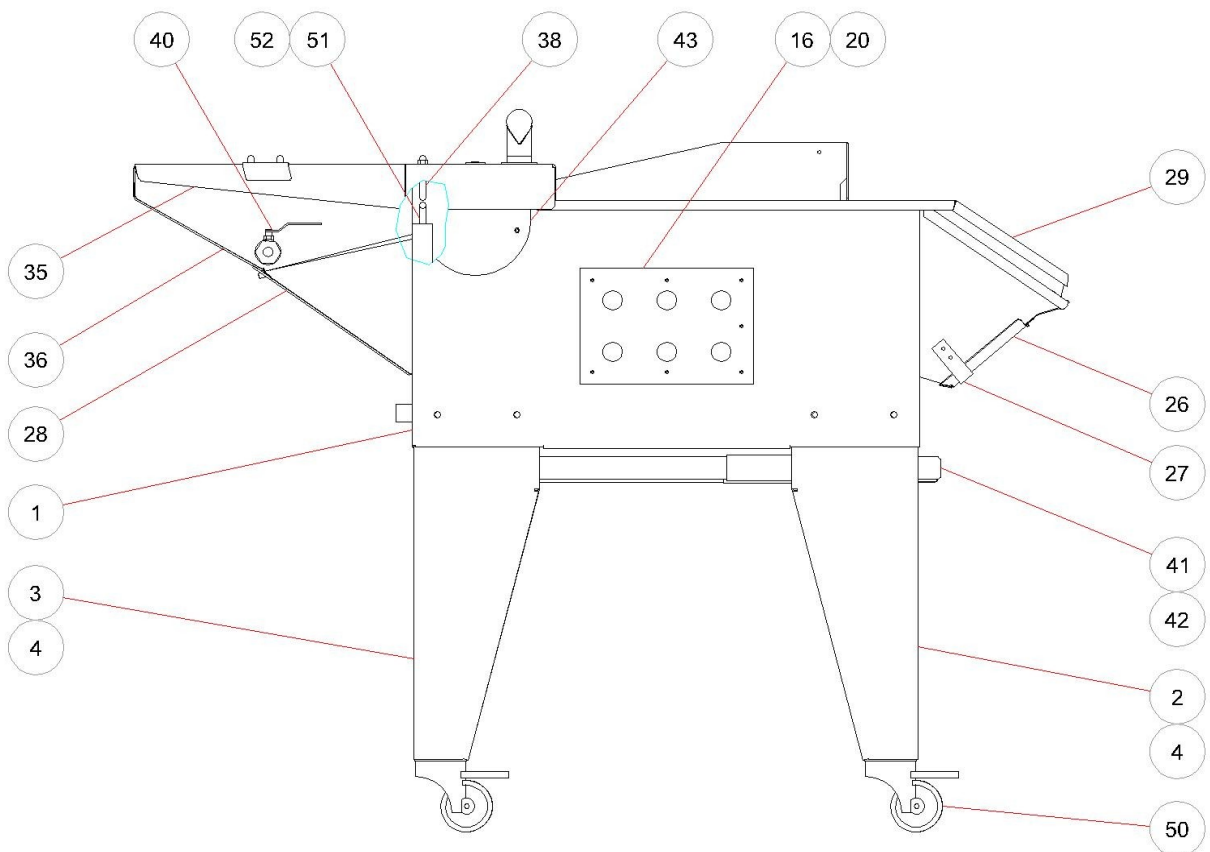
10.1 Общая схема

Позиция	Описание	Код	Шт
1	КОРПУС ПАНИРОВКИ MINI	40010100	1
2	ПЕРЕДНЯЯ НОЖКА	40130100	2
3	ЗАДНЯЯ НОЖКА	40130200	2
4	ПЕРЕКЛАДИНА НОЖЕК	40130300	2
5	ВЕДУЩАЯ ОСЬ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	44670000	1
6	ВЕДУЩАЯ ОСЬ ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	44680000	1
7	КОРПУС ЛЕВОГО ПОДШ. ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	44620000	1
8	КОРПУС ПРАВОГО ПОДШ. ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	44630000	1
9	КОМПЛЕКТ ПОДШИПНИК ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	44640000	2
10	ОСЬ ВЕДУЩИХ ВАЛОВ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	44760000	3
11	ОСЬ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	44560000	1
12	ОСЬ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	44770000	2
13	НИЖНЯЯ ОСЬ ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	44790000	2
14	ОСЬ СПУСКА ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	44780000	1
15	КОМПЛЕКТ ПАНИРОВЩИКА	44820000	1
16	ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ	40250000	1
17	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ЯЩИК	40260000	1
18	МОТОРЕДУКТОР	A CONSULTAR	1
19	КРЫШКА ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ	40160800	1
20	ВНУТРЕННЯЯ ЗАЩИТА ЯЩИКА	40250200	1
21	ЗАЩИТА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЕЙ	40250500	1
22	НИЖНЯЯ ТУРБИНА	40300000	1
23	ВЕДУЩАЯ ШЕСТЕРНЯ	40091000	1
24	ВЕДУЩАЯ ОСЬ	40091100	1
25	УПОРНАЯ ШАЙБА ШЕСТЕРЕН	40000500	5
26	ДВЕРКА ЧАШИ ПАНИРОВКИ	40160600	1
27	ЗАМОК ДВЕРКИ ЧАШИ	40160700	2
28	ОПОРА ЧАШИ ЛЬЕЗОНА	40161000	1
29	КОРПУС ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40030100	2
30	ПЛАТФОРМА ТРАНСПОРТЕРНОЙ ЛЕНТЫ	40030200	1
31	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	40031200	1
32	СЕТКА ТРАНСПОРТИРОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ	44710000	1
33	НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШАРНИР ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40010500	2
34	НАБАЛДАШНИК M8	00040200	6

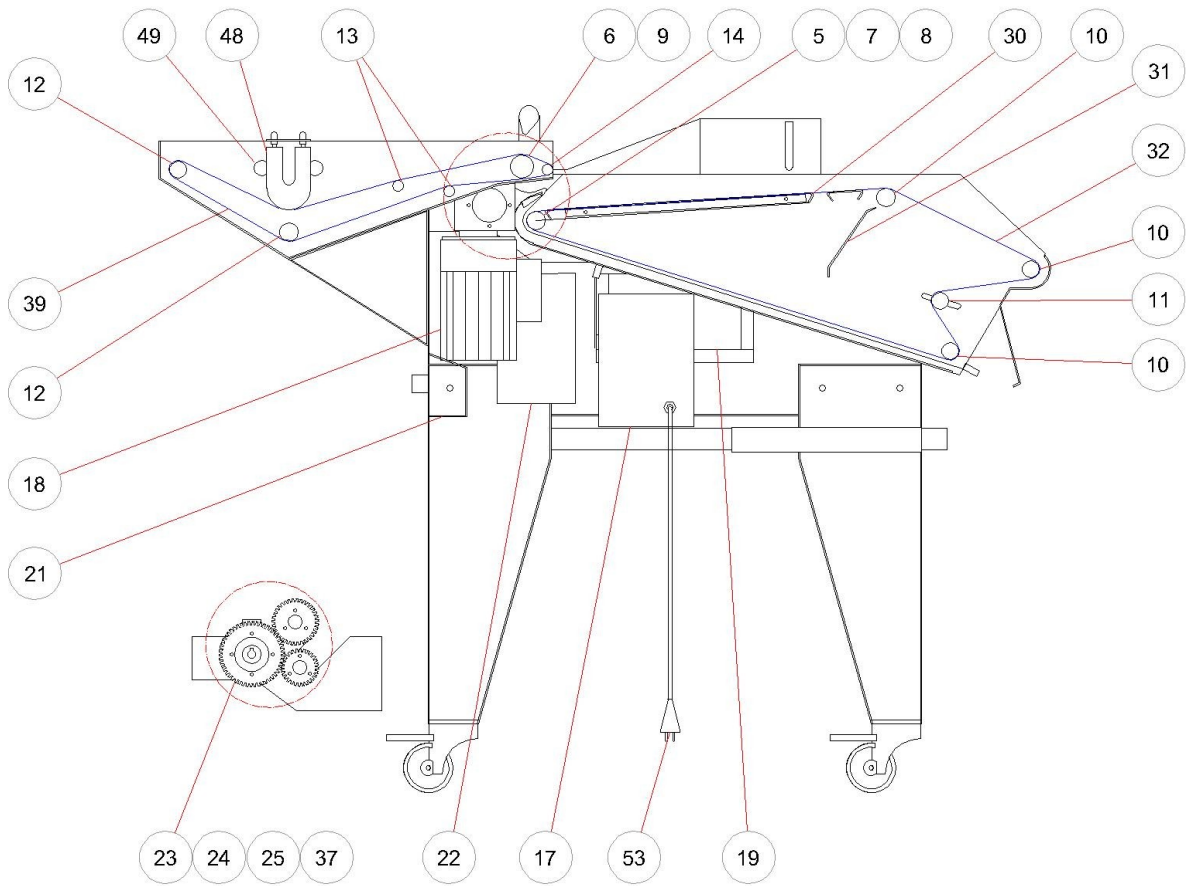
35	КОРПУС ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40040100	2
36	ЧАША ЛЬЕЗОНА	40020100	1
37	БОКОВОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ ВЕДУЩЕЙ ШЕСТЕРНИ	40040300	
38	КНОПКА АВАРИЙНАЯ	40041500	1
39	СЕТКА ТРАНСП. ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	44720000	1
40	КЛЮЧ НЕРЖ INOX G1/2" Н-Н	SI0136LP12	1
41	ПРАВАЯ ЧАСТЬ ОПОРЫ ПОДНОСА	40130500	1
42	ЛЕВАЯ ЧАСТЬ ОПОРЫ ПОДНОСА	40130600	1
43	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА ШЕСТЕРЕН	40160500	1
44	КОЛЕНО ВОЗДУХОДУВА	A CONSULTAR	1
45	ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ ВОЗДУХОДУВА	A CONSULTAR	1
46	ВАЛ ПОГРУЖЕНИЯ	40190100	1
47	ОПОРА ВАЛА ПОГРУЖЕНИЯ	40190200	2
48	НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАНАВКИ ВАЛА ПОГРУЖЕН.	44570000	2
49	ОСЬ БОКОВОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ	40190400	4
50	КОЛЕСО ПОЛИАМИД С ТОРМОЗОМ НЕРЖ.	SI0125NOX9RX	4
51	КОНЦЕВИК БЕЗОПАСНОСТИ LS-11	EL0220LS11	1
52	ЗАЖИМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	EL0220PMA20G	1
53	ВИЛКА РОЗЕТКИ МОНОФАЗНОЙ 1409-19	EL0220CEM	1
54	ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	EL1320IL20A	1
55	КНОПКА ИНВЕРСОРА	44970000	1
56	НАКЛЕЙКА OFF-ON ПАНИРОВКИ	PA023040OFON	1
57	НАКЛЕЙКА КРУГЛАЯ D-120	PA0230D120	2
58	НАКЛЕЙКА ТРЕУГОЛЬНАЯ ФРОНТАЛЬНАЯ MINI	PA0230FT40	2
59	НАКЛЕЙКА НА ЗАДНЮЮ КРЫШКУ	PA0230TP40	1
60	ЗНАК CE		1



Вид сверху 1, Общая схема 1



Вид сбоку 2, Общая схема 2



Вид сбоку 3, Общая схема 3



Общая схема 4



60

55

54

56

Схема 5

10.2 Ведущая ось ленты панировки

Ref. 44670000

Поз	Наименование	Код	Шт
1	ВЕДУЩАЯ ШЕСТЕРНЯ ПАНИРОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ	44580000	1
2	ВЕДУЩАЯ ОСЬ ПАНИРОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ	40030400	1
3	ЗУБЧАТЫЙ ВАЛ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40000100-R	3
4	РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ВАЛ ОСИ	40031400	2
5	УПОРНАЯ ШАЙБА ШЕСТЕРНИ	40000500	1
6	ЭЛАСТИЧНОЕ КОЛЬЦО INOX E-15 DIN 471	SI0109E150471	2
7	ПРОКЛАДКА VITÓN FPM 70 SHА Ø13x2,5mm	SI06090132.5	4

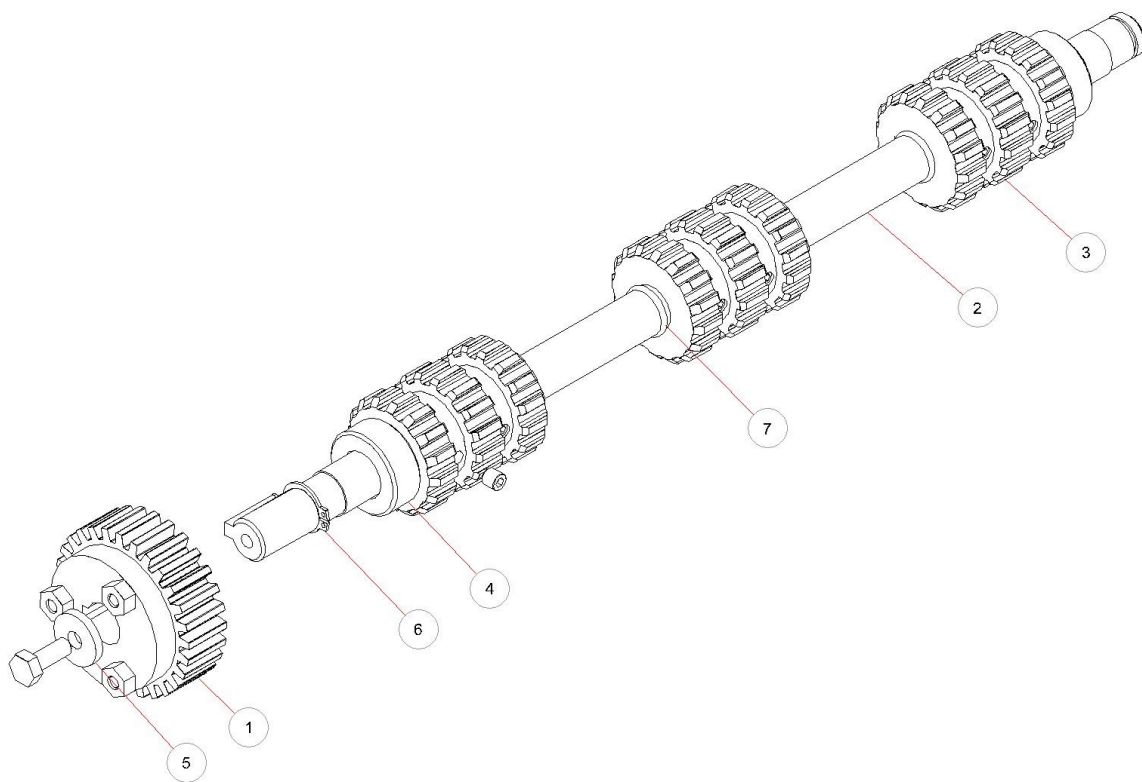


Рис 8. Комплект ведущей оси ленты панировки

10.2.1 Комплект ведущей шестерни панировки

Ref. 44580000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ВЕДУЩАЯ ШЕСТЕРНЯ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40031000	1
2	РАЗДЕЛИТЕЛЬ ШЕСТЕРНИ	40001100	1
3	БОЛТ INOX C/PL M6x30 DIN963	FE0108M060300963	3
4	ГАЙКА INOX HEXAGONAL M6 DIN934	FE0108M060000934	3

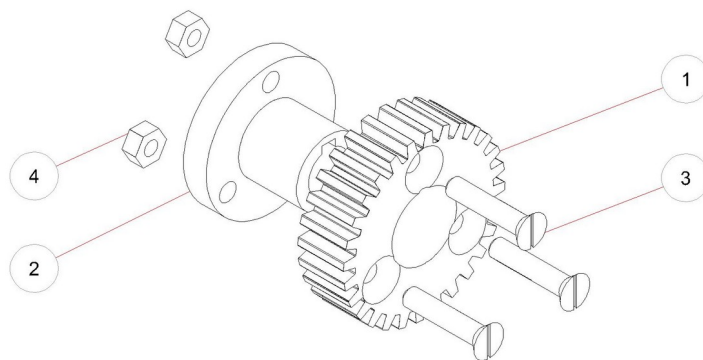


Рис 9, Комплект ведущей шестерни ленты панировки

10.3 Комплект ведущей шестерни ленты лъезона

Ref. 44680000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ВЕДУЩАЯ ШЕСТЕРНЯ ЛЕНТЫ ЛЪЕЗОНА	44590000	1
2	ВЕДУЩАЯ ОСЬ ЛЕНТЫ ЛЪЕЗОНА	40040400	1
3	ЗУБЧАТЫЙ ВАЛ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40000100-R	2
4	ЗАДНИЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ ШАТУНА	40041300	1
5	ШАТУН ЛЕНТЫ ЛЪЕЗОНА	40041400	2
6	УПОРНАЯ ШАЙБА ШЕСТЕРЕН	40000500	1
7	ЭЛАСТИЧНОЕ КОЛЬЦО INOX E-15 DIN 471	SI0109E150471	2
8	ПРОКЛАДКА VITÓN FPM 70 SHА Ø13x2,5mm	SI06090132.5	4

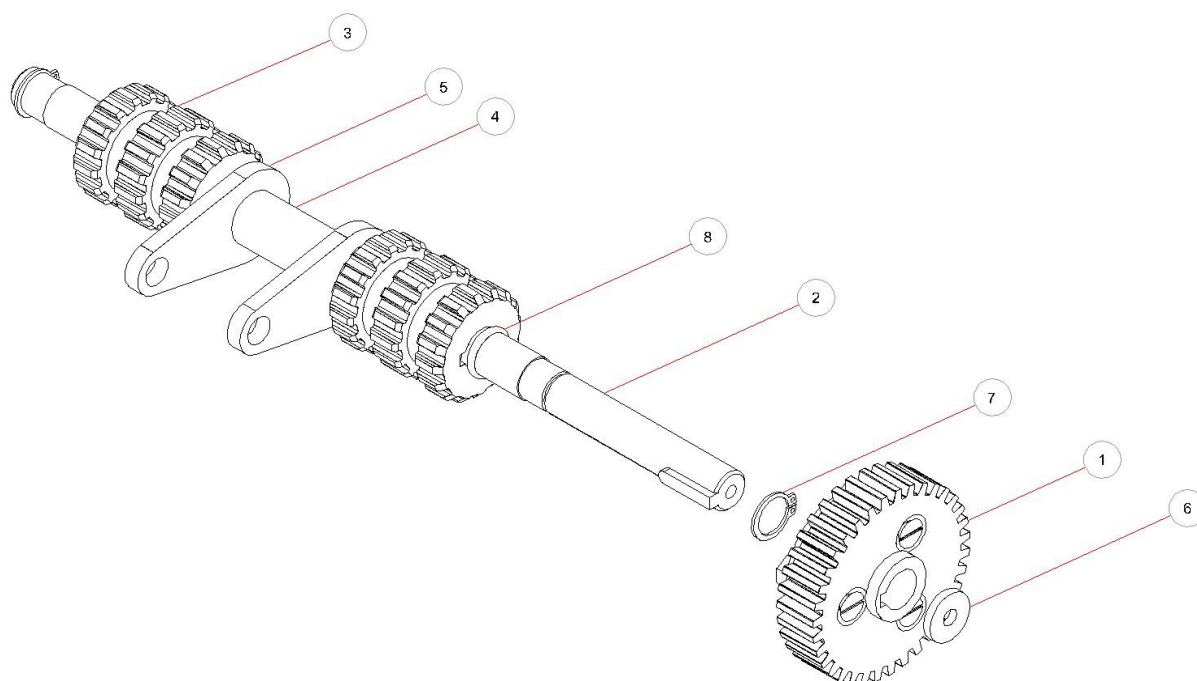


Рис 10, Комплект ведущей оси ленты лъезона

10.3.1 Комплект ведущей шестерни ленты лъезона

Ref. 44590000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ВЕДУЩАЯ ШЕСТЕРНЯ ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40041000	1
2	РАЗДЕЛИТЕЛЬ ШЕСТЕРНИ	40001100	1
3	БОЛТ INOX C/PL M6x30 DIN963	FE0108M060300963	3
4	ГАЙКА INOX HEXAGONAL M6 DIN934	FE0108M060000934	3

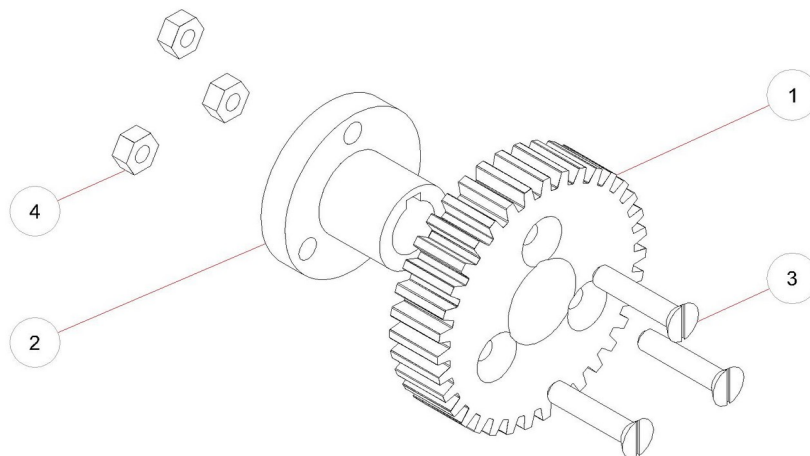


Рис 11, Комплект ведущей шестерни ленты лъезона

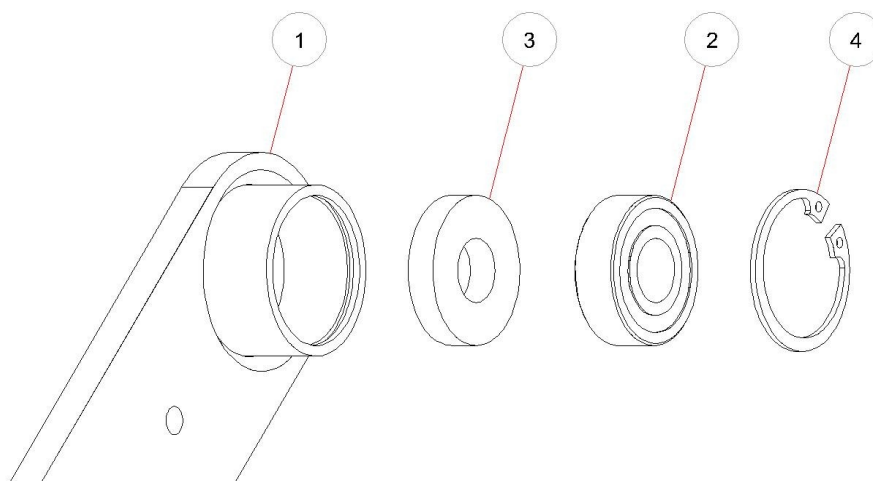
10.4 Комплект подшипников ленты панировки

Комплект левого подшипника, код. 44620000

Комплект правого подшипника, код. 44630000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	КОРПУС ПРАВОГО ПОДШИПНИКА ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40030700	1
	КОРПУС ЛЕВОГО ПОДШИПНИКА ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40030800	1
2	ПОДШИПНИК	SI010962022RS	1
3	САЛЬНИК	SI0209R351607	1
4	КОЛЬЦО ЭЛАСТИЧНОЕ INOX	SI0109I350472	1

Вид 12, Комплект подшипника левого/правого панировки



10.5 Комплект подшипников ленты лезона

Ref. 44640000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	КОРПУС ПОДШИПНИК ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40040700	1
2	ПОДШИПНИК	SI010962022RS	1
3	САЛЬНИК	SI0209R351607	1
4	ЭЛАСТИЧНОЕ КОЛЬЦО INOX	SI0109I350472	1

Рис 13, Комплект подшипников ленты лезона

10.6 Комплект валов оси

Ref. 44760000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ОСЬ ВАЛОВ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40030500	1
2	ВАЛ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40000300	3
3	ПРОКЛАДКА VITÓN FPM 70 SHА Ø13x2,5mm	SI06090132.5	6

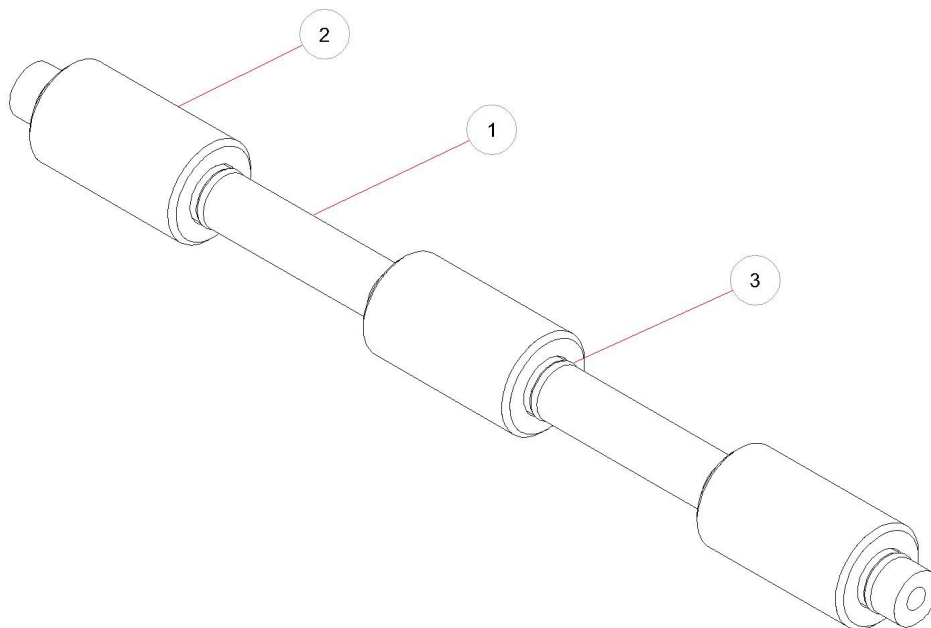


Рис 14, Комплект валов оси ленты панировки

10.7 Ось натяжения ленты панировки

Ref. 44560000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ОСЬ ВАЛОВ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40030500	1
2	ВАЛ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ ПАНИРОВКИ	40031500	3
3	ПРОКЛАДКА VITÓN FPM 70 SHА Ø13x2,5mm	SI06090132.5	6

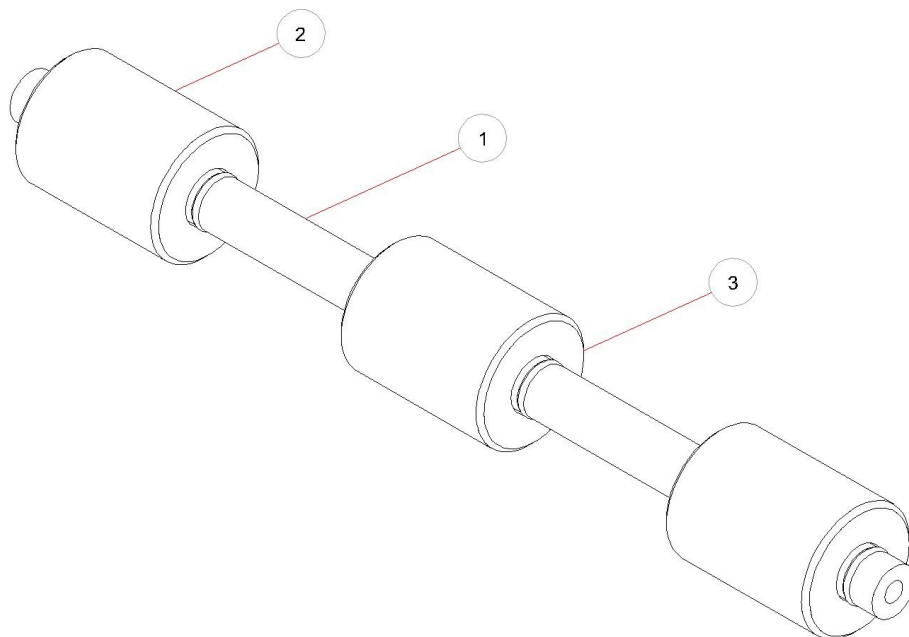


Рис 15, Ось натяжения ленты панировки

10.8 Ось натяжения ленты льеzona

Ref. 44770000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ОСЬ ВАЛОВ ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40040500	1
2	ВАЛ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	C3000300	2
3	ПРОКЛАДКА VITÓN FPM 70 SHА Ø13x2,5mm	SI06090132.5	4

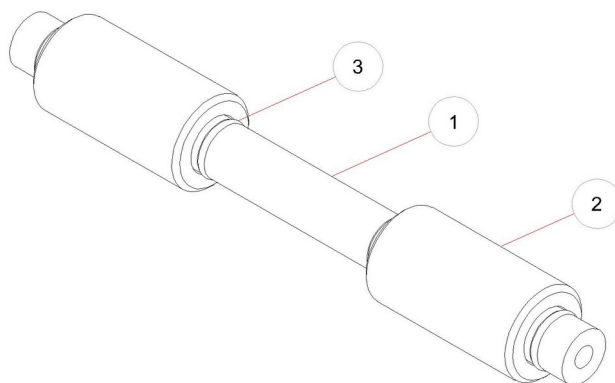


Рис 16, Ось натяжения ленты льеzona

10.9 Нижняя ось ленты лезона

Ref. 44790000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	НИЖНЯЯ ОСЬ ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40040800	1
2	НИЖНИЙ ВАЛИК ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40040900	2
3	ПРОКЛАДКА VITÓN FPM 70 SHА Ø6x2,5mm	SI06090062.5	4

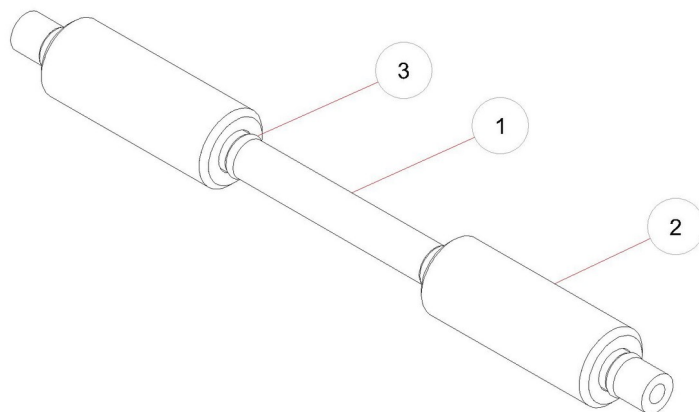


Рис 17, Нижняя ось ленты лезона

10.10 Ось спуска ленты льезона

Ref. 44780000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ОСЬ СПУСКА ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40041700	1
2	ПЕРЕДНИЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬ ШАТУНА	40041200	1
3	ВАЛ СПУСКА ЛЕНТЫ ЛЬЕЗОНА	40041800	4
4	ПРОКЛАДКА VITÓN FPM 70 SHА Ø6x2,5mm	SI06090062.5	8

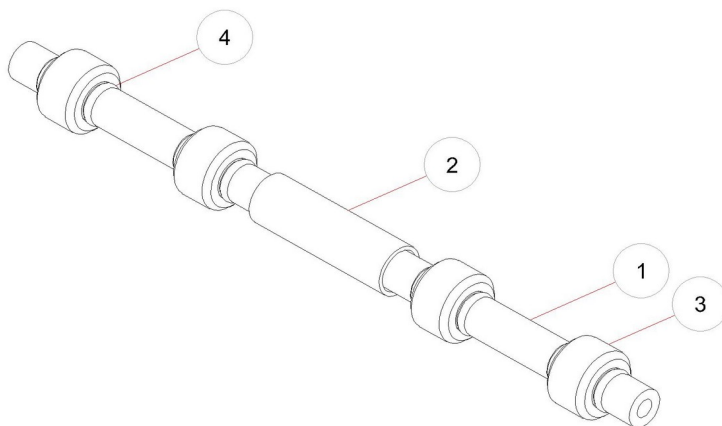


Рис 18, Ось спуска ленты льезона

10.11 Панировщик MINI

Ref. 44820000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ПАНИРОВЩИК MINI	40180100	1
2	ОПОРА ШТОРКИ	40180200	1
3	ПАЛОЧКИ ШТОРКИ ВЫХОДА ПРОДУКТА	40180300	12

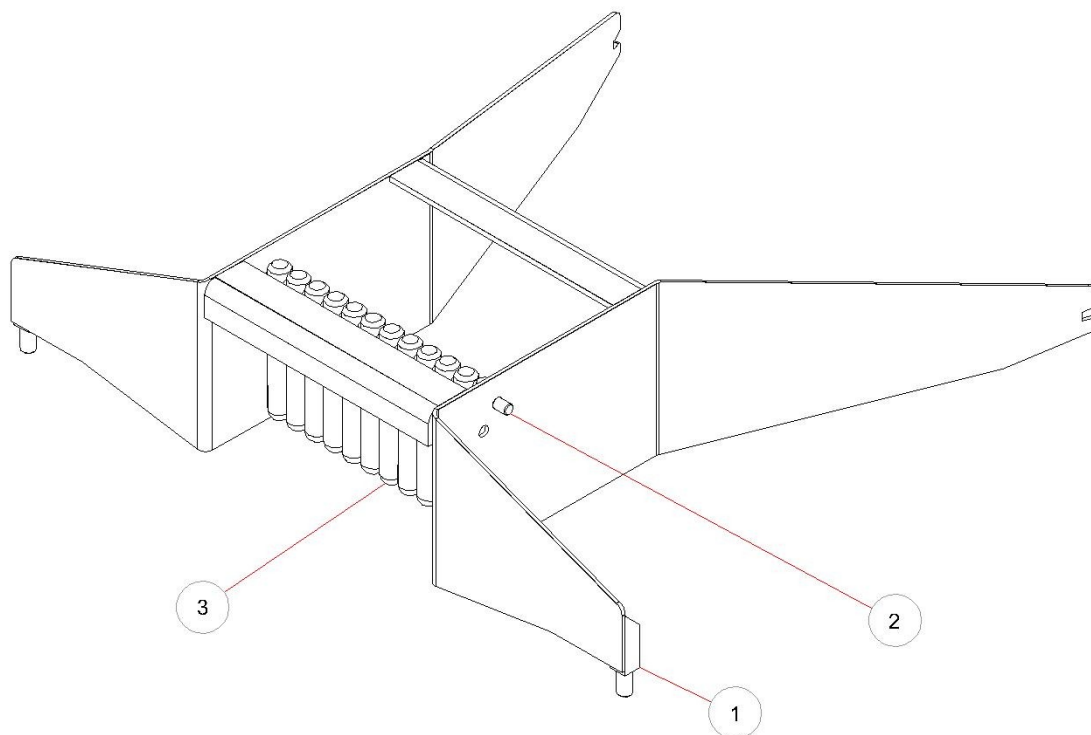


Рис 19, Панировщик MINI

10.12 Моторедуктор

Ref. Запросить на заводе

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	МОТОР MINI	запросить	1
2	РЕДУКТОР MINI	40090500	1

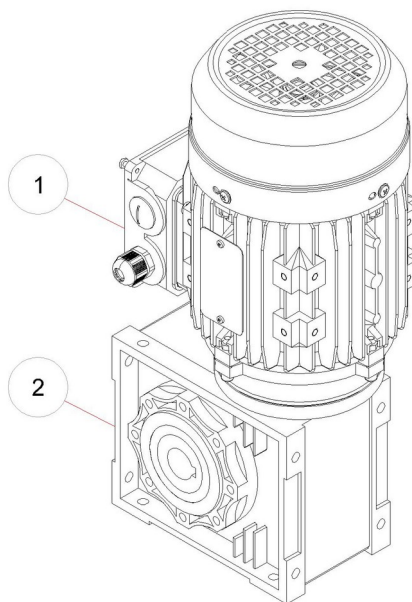


Рис 20, Моторедуктор

10.13 Пульт управления

Ref. 40250000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ	PA0230COM40	1
2	ЛАМПОЧКА КРАСНАЯ D-22 24V	EL2120PRD2224V	1
3	ЛАМПОЧКА ЗЕЛЕНАЯ D-22 24V	EL2120PVD2224V	1
4	АВАРИЙНАЯ КНОПКА	44930000	1
5	КНОПКА КРАСНАЯ Ø22	44920000	1
6	КНОПКА ЗЕЛЕНАЯ VERDE Ø22	44910000	1
7	ПОТЕНЦИОМЕТР	EL102010KM22	1
8	ЗАЩИТА ПОТЕНЦИОМЕТРА	EL1020PPD22	1

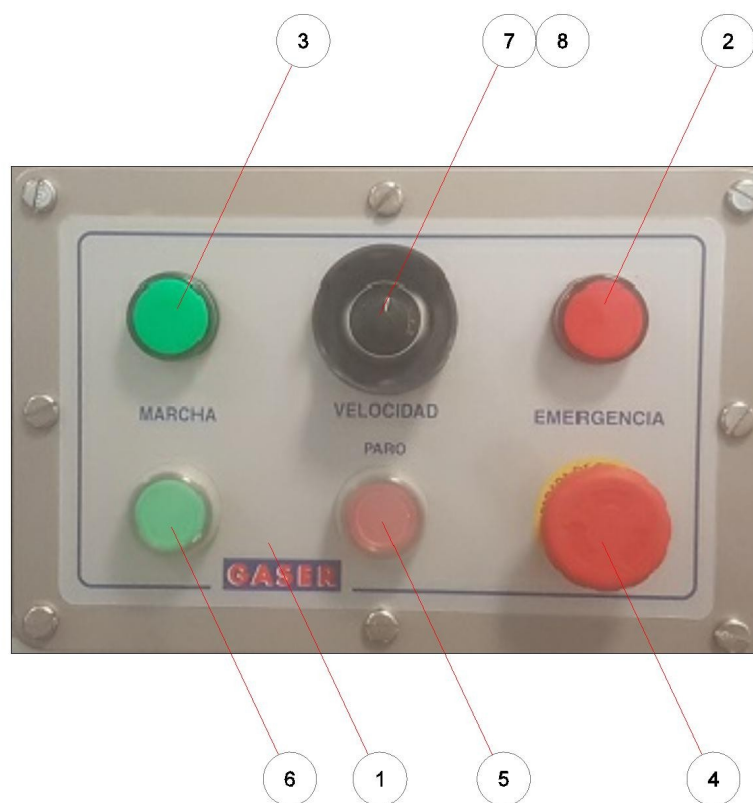


Рис 21, Пульт управления

10.14 Электрический шкаф

Ref. 40260000

Поз.	Наименование	Код	Шт
1	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ	EL0220UCP320	1
2	ПРИЖИМНАЯ ВТУЛКА РМ-20	EL0208RPM20	2
3	ПРИЖИМНАЯ ГАЙКА РМ-20	EL0208TPM20	2
4	КЛЕММА 4mm ² ЗАЗЕМЛЕНИЕ	EL0220BWPE04	1
5	МИНИ-КОНТАКТ	EL0220MCGMC6	1
6	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 6А "С" I+N	EL0402MG6ACIN	1
7	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 2А "С" 1Р	EL0402MGI02A	1
8	ЧАСТОТНИК	A CONSULTAR	1
9	ТРАНСФОРМАТОР 40W	EL1420TP401S	1
10	КОНТАКТ 8 ПОЛЮСОВ М-Н	EL0220C08P	1
11	КОНТАКТ 12 ПОЛЮСОВ М-Н	EL0220C12P	1
12	КОНТАКТ 12 ПОЛЮСОВ	EL0220C12PHN	1
13	КЛЮЧ ELDON LSK502	EL0220LSK502	1
14	БАЗА ПОДКЛЮЧЕНИЯ МУ 7А 8 PINS	EL0220PYF08AN	1
15	БАЗА ПОДКЛЮЧЕНИЯ МУ 5А 15 PINS	EL0220PYF14AN	1
16	МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ САЛЬНИК M20	EL0808M20	1
17	ГАЙКА САЛЬНИКА M20	EL0820PM20	1
18	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ 3Р	EL0821CHE3P	1
19	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ 3Р RS	EL0821CHE3PRS	1
20	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ 5Р	EL0821CHE5P	1
21	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ 3Р RS	EL0821CMA3PRS	1
22	РЕЛЕ МУ2IN 24АС	EN0920RMY214N24	1
23	РЕЛЕ МУ4IN 24АС	EN0920RMY414N24	1

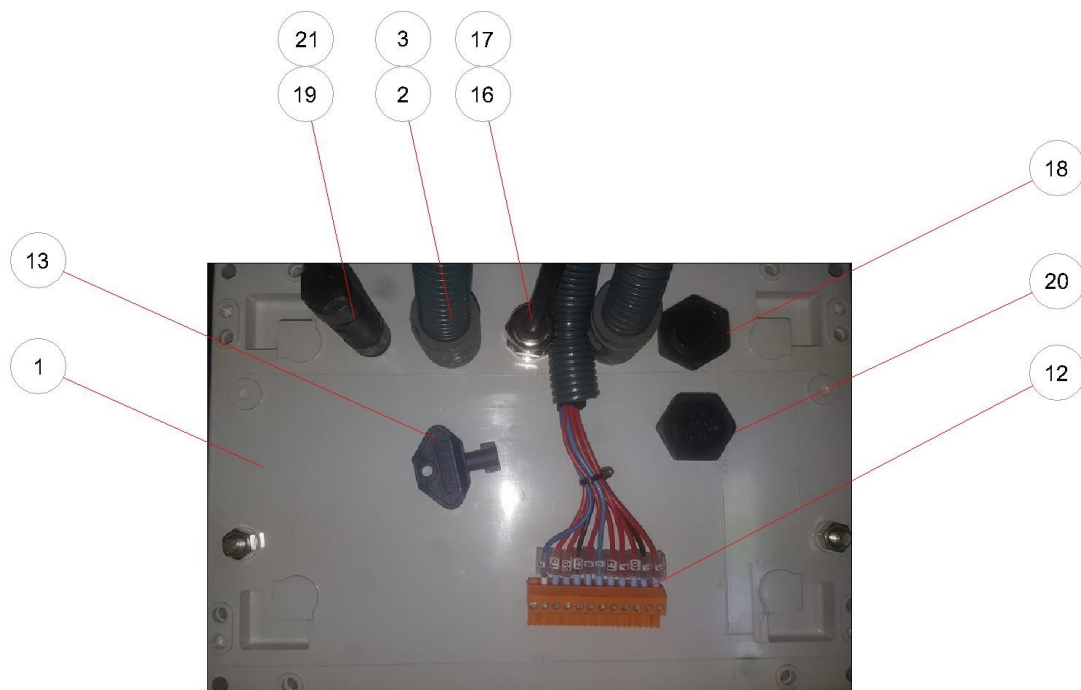


Рис 22, Электрический шкаф 1

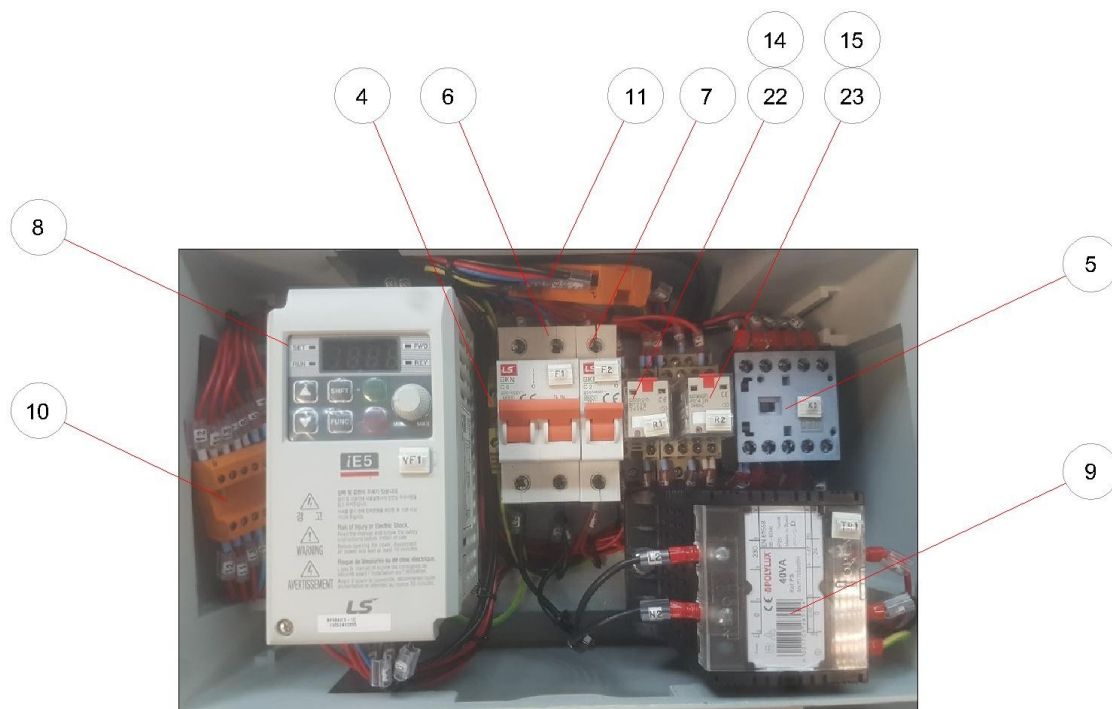


Рис 23, Электрический шкаф 2

12. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ