

Betriebsanleitung P 10/280



Inhaltsverzeichnis

Betriebsanleitung	Seite
Garantiebestimmungen	4
Abnahmeprotokoll	5
Sicherheitsbestimmungen	6
Beschreibung des Pökomat	7
Einsatz und Arbeitsweise	7
Bedienung	8
Maschinenansicht, Hauptfunktionsgruppen	8
Lakeschema	9
Daten	10
Kennzeichnung	10
Technische Daten	11
Bescheinigungen	12
Installation	13
Aufstellung und Handling	13
Transport	14
Innerbetrieblicher Transport	14
Details	14
Lagerung	14
Anwendung	15
Produktion mit dem Pökomat	15
Sicherheitsanforderungen	15
Inbetriebnahme	16
Arbeitsweise und Einstellungen	17
Arbeitsablauf	18
Schaltschema	19
Reinigung	20
Wartung	21
Vorbeugende Instandhaltung	21
Wartungsarbeiten	22
Werkzeuge	22
Wartungsprotokoll	23
Störungsbehebung und Entsorgung	24
«Erste Hilfe»	25

Inhaltsverzeichnis

Baugruppe.....	EDV-#.....	Seite
Gehäuse.....	#9500	26
Fussgestell.....	#9501	28
Stützrahmen.....	#9502	30
Schutzhaube	#9503	32
Kurbeltrieb	#9504	34
Nadelführung.....	#9505	36
Verteilrohr	#9508	38
Antriebseinheit 50Hz	#9511	40
Antriebseinheit 60Hz.....	#9512	42
Vorschubantrieb.....	#9513	44
Vorschubgestänge.....	#9514	46
Vorschub	#9515	48
Transportschlitten INTRALOX.....	#9516	50
Einbau Jabsco Pumpe	#9517	52
Pumpe Jabsco	#9518	54
Einbau INOX Pumpe.....	#9519	56
INOX Pumpe	#9520	58
Einbau Membranpumpe.....	#9521	60
Membranpumpe	#9522	62
Druckeinstellventil	#9523	64
Lakeführung.....	#9525	66
Bedienungstableau.....	#9526	68
Zubehör		70
Optionen.....		71
Richtttabelle zur Druckeinstellung.....		72

Forschung und technische Weiterentwicklung des Pökomat führen zu ständigen Verbesserungen der Produktequalität. Daher behält sich die Josef Koch AG das Recht vor, ohne Vorankündigung an ihren Produkten erforderliche Modifikationen und Verbesserungen vorzunehmen.

COPYRIGHT Dieses Handbuch ist urheberrechtlich geschützt. Ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung darf das Handbuch weder in Teilen noch als Ganzes vervielfältigt werden

COPYRIGHT © 2002 Josef Koch AG, 6102 Malters/Switzerland

Garantiebestimmungen



P 10/280

Maschinen #.:

Pumpen #.:

Volt:

Leistung:

Frequenz:

Vertreter:

Garantie

Für den gelieferten Pökomat übernehmen wir eine Betriebssicherheits-Garantie von 6 Monaten. Alle Teile, die infolge Materials oder mangelhafter Ausführung schadhaft oder unbrauchbar geworden sind, werden von uns so rasch wie möglich in unserem Werk oder in einer Werkstätte eines von uns autorisierten Vertreters kostenlos ersetzt. Ist dies nicht möglich, so gehen die entstehenden Mehrkosten zu Lasten des Bestellers.

- Von der Garantie ausgeschlossen sind Schäden infolge natürlicher Abnutzung (beachten Sie Kapitel «Wartung» auf Seite 21/22), mangelhafter Wartung und Reinigung, Missachtung von Betriebsvorschriften und falscher Handhabung.
- Für Fremdlieferungen übernehmen wir die Gewähr lediglich im Rahmen der Garantieverpflichtungen unserer Untertieranten.
- Für sekundäre Schäden, die aus einem Garantieanspruch entstanden sind, übernehmen wir keine Haftung.
- Die Garantie ist nur gültig nach Einsendung der Garantiekarte an den Hersteller.
- Es wird keine Haftung für weitere Schäden übernommen.

Abnahmeprotokoll

Kunde:

wurde der **Pöckmat P 10/280** mit folgenden Optionen übergeben:

.....

.....

.....

.....

Bei der Vorführung/Inbetriebnahme wurden alle Schutzeinrichtungen und Sicherheitsvorschriften anhand der Betriebsanleitung an der Maschine erklärt und erläutert.

Die Bedienung, Wartung und Pflege wurde anhand der Betriebsanleitung an der Maschine instruiert.

Bei der Vorführung der Maschine mit Produkt wurden folgende Personen eingewiesen:

.....

.....

Ort, Datum: 20

Die Maschine wurde in Betrieb genommen und die Betriebsanleitung ausgehändigt.

Unterschrift
Kunde/Bevollmächtigter

Unterschrift
Vertreter/Instruktor

Sicherheitsbestimmungen

Information zur allgemeinen Sicherheit

Während des Betriebes hat diese Maschine gefährliche, spannungsführende, bewegende oder rotierende Teile. Diese können deshalb, z.B. bei unzulässigem Entfernen der erforderlichen Abdeckungen oder unzureichender Wartung, schwere gesundheitliche oder materielle Schäden verursachen. Die für die Sicherheit der Anlage verantwortlichen Personen müssen deshalb gewährleisten, dass

- nur qualifiziertes Personal mit Arbeiten an der Maschine beauftragt wird,
- diese Personen die Betriebsanleitung und die übrigen Unterlagen der Produktdokumentation bei allen entsprechenden Arbeiten stets verfügbar haben und verpflichtet werden, diese Unterlagen konsequent zu beachten,
- Arbeiten an der Maschine, oder in der Nähe, für nichtqualifiziertes Personal untersagt werden.

Qualifiziertes Personal sind Personen, die aufgrund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung sowie ihrer Kenntnisse über einschlägige Normen, Bestimmungen, Unfallverhütungsvorschriften und Betriebsverhältnisse von dem für die Sicherheit der Anlage Verantwortlichen berechtigt worden sind, die jeweils erforderlichen Tätigkeiten auszuführen und dabei mögliche Gefahren erkennen und vermeiden können (Definitionen für Fachkräfte laut VDE 105 oder IEC 364).

Mit diesen Sicherheitshinweisen wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben. Bei Fragen und Problemen sprechen Sie bitte die für Sie zuständige Pökomat-Vertretung an. Die Angaben in dieser Betriebsanleitung beziehen sich auf die angegebenen Hard- und Softwareversionen der Geräte.

Symbolerklärung



- Dieses Symbol steht für Hinweise die Ihnen die Bedienung erleichtern soll.

- Hinweise, deren Missachtung ein Beschädigen oder Zerstören des Gerätes zur Folge haben können.



- Hinweise, deren Missachtung eine gesundheitliche Gefahr für den Benutzer bedeuten.

- Hinweise **«vor Operation Netzverbindung lösen»**.



- Hinweise für den Transport.

Pöckomat P 10/280

Pökelspritzmaschine Pöckomat P 10/280

Pökelspritzmaschinen dienen zum Pökeln und Marinieren von Fleisch, Fisch und Geflügel. Sie haben einen mechanischen Antrieb für den Nadelbalken sowie eine elektrische oder elektronische Steuerung. Das Pökelfut wird dem Nadelbalken über eine Fördereinrichtung zu- und von dort wieder abgeführt.

Das Reinigen mit Hochdruckgeräten ist untersagt.

Der Pöckomat ist nach dem geltenden Stand der Technik, und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.

Folgen bei unsachgemässer Verwendung des Pöckomat:



- Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter.
- Beeinträchtigung der Maschine und anderer Sachwerte.

Verwendung des Pöckomat:

- zum Veredeln und Verarbeiten von fachgerecht zugeschnittenem Fleisch, Geflügel und Fisch.
- im Speziellen zum Pökeln, Marinieren und Würzen von oben genannten oder ähnlichen Produkten.

Benutzung des Pöckomat:

- nur durch geschultes und instruiertes Personal
- nur in technisch einwandfreiem Zustand
- sicherheits- und gefahrenbewusst
- unter Beachtung der Betriebsanleitung
- im störungsfreien und sicheren Umfeld
- unter Einhaltung der Instandhaltungsbedingungen



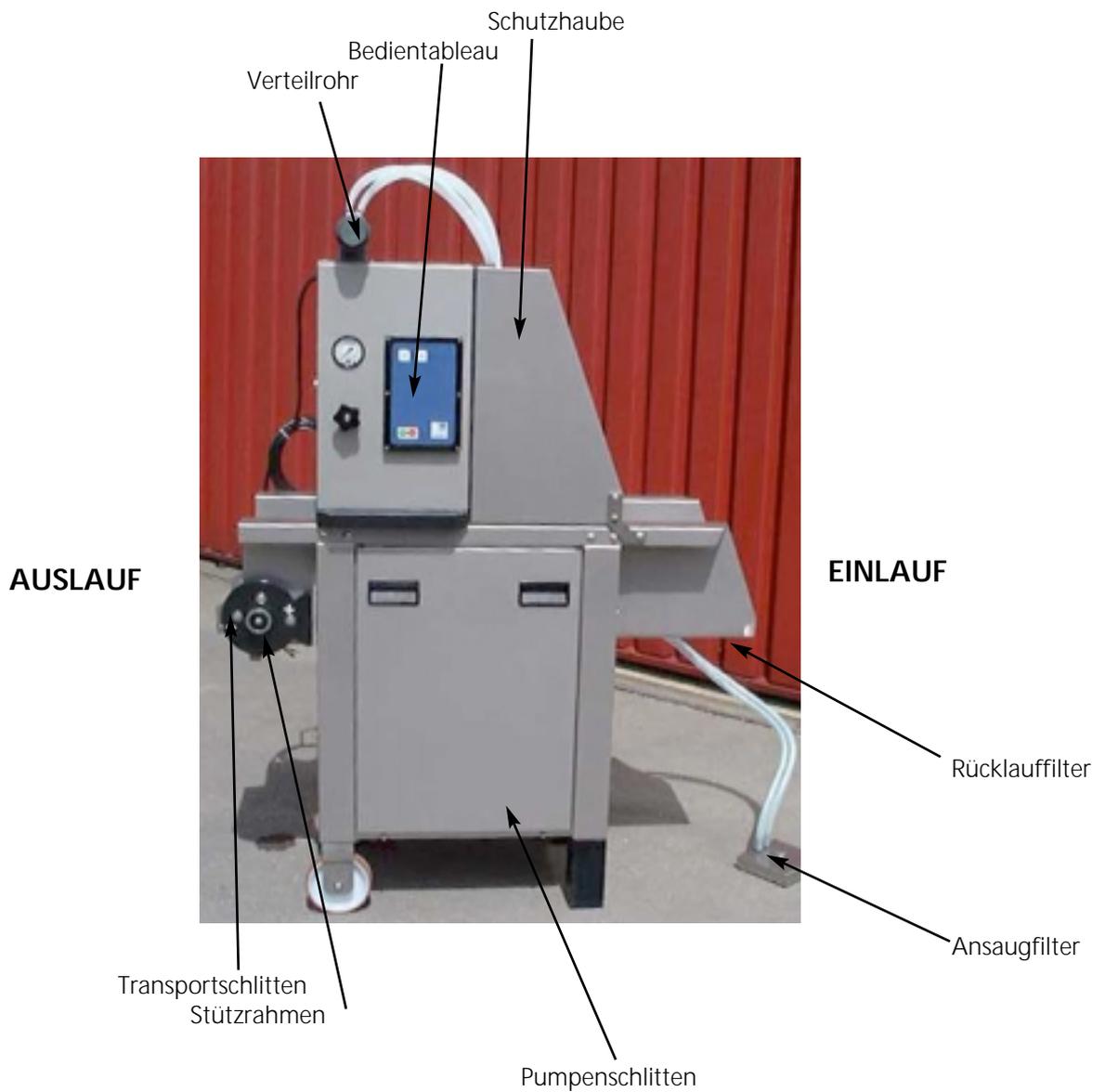
Organisatorische Massnahmen

- Eine andere als die bestimmte Benützung ist nicht erlaubt.
- Wird die Maschine für andere als die aufgeführten Einsätze verwendet, haftet der Hersteller oder Anbieter für hieraus resultierende Schäden nicht! Derartige Risiken trägt allein der Anwender.

Pökomat P 10/280

Maschinenansicht

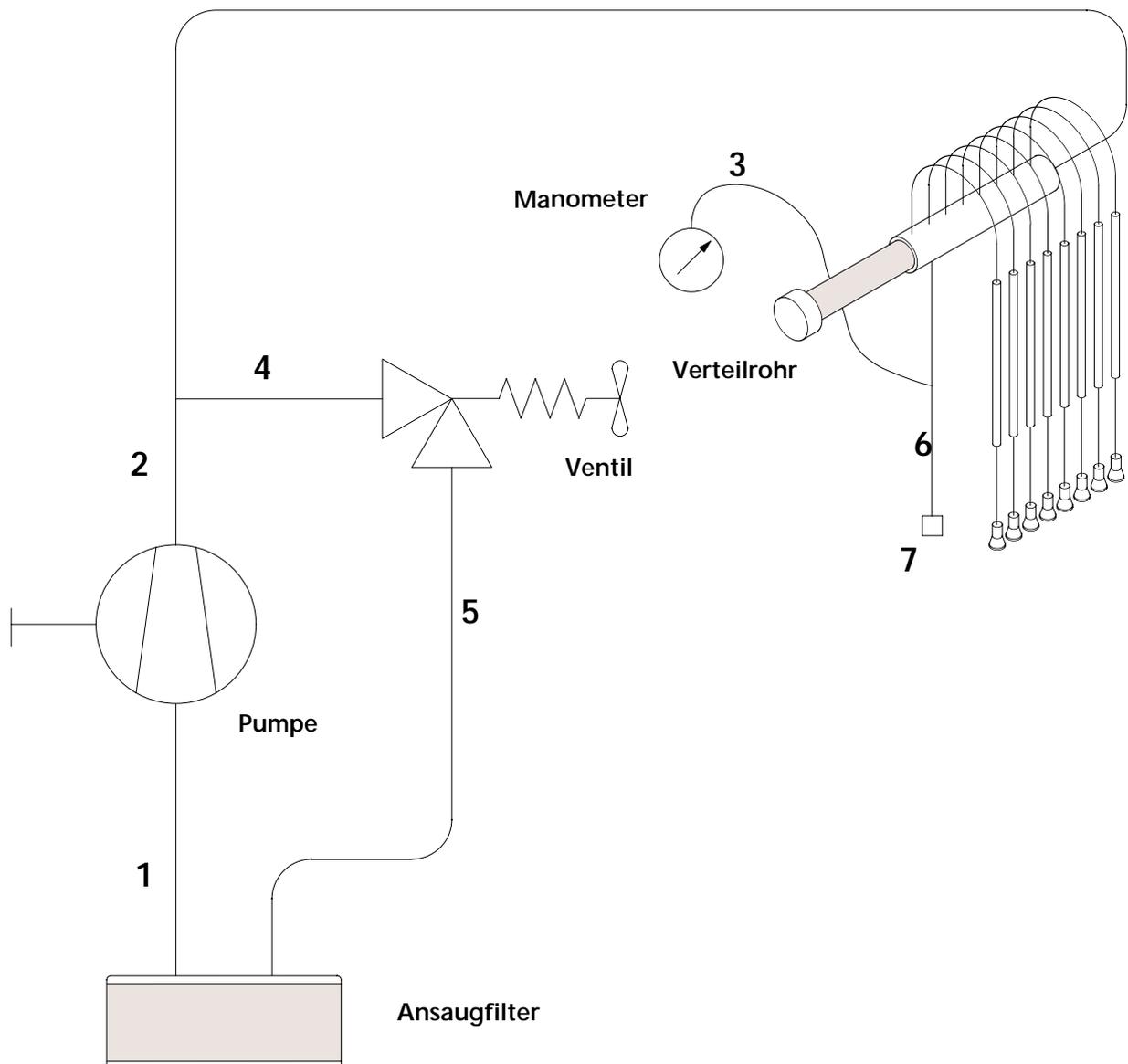
Anhand des untenstehenden Bildes werden die wichtigsten Funktionsgruppen, Bedienelemente und Sicherheitsvorrichtungen erläutert.



Lakeschema P10/280

Lakeschema

Die folgende Skizze erläutert das Lakeschema.



Die Lake wird durch den Ansaugfilter über die Leitung «1» in die Pumpe angesaugt. Die Leitung «2» fördert die Lake durch die Verzweigung in das Verteilrohr vor den Nadeln. Über die Leitung «4» gelangt die Lake in das Ventil, das soviel Lake über die Leitung «5» ablässt, dass der eingestellte Druck konstant bleibt. Durch die Leitung «3» gelangt die Lake an das Manometer. Der Schlauch «6» ist eine sogenannte Blindleitung, die mit dem Stopfen «7» verschlossen ist. Anfallende Sinkstoffe (Fleisch- und Gewürzreste) können sich dort ablagern. Einmal im Monat oder nach Bedarf sollte der Stopfen bei laufender Maschine geöffnet werden, um die Sinkstoffe auszuspülen (siehe auch Seite 62/63 Lakeführung).

Kennzeichnung

		Josef Koch AG 6102 Malters Tel. +41/41 / 499 90 00 Fax +41/41/ 499 90 08 Made in Switzerland	
<hr/>			
TYP Model	P 10/280	DATUM Date	00.00.00
FABR.-#. Serial No	00	LEISTUNG Power	2x750 W
GEWICHT Weight	100 kg	SPANNUNG Voltage	400 V
LAKE Brine	4 bar	STROM Current	2x2.0 A
PRESSLUFT Airpressure	/min		

Herstelleradresse

Josef Koch AG
 Werkstrasse 6
 6102 Malters

Schweiz

Tel. +41 / 41 / 499 90 00
 Fax +41 / 41 / 499 90 08
 email: info@josefkoch.ch

Vertreteranschrift

Wir verweisen auf das Kapitel «Abnahmeprotokoll» Seite 5.



Technische Daten

Aussenabmessungen

Höhe inkl. Schläuche.....	1800 mm
Länge	1230 mm
Breite.....	450 mm

Gewicht

Total	100 kg
-------------	--------

Arbeitsabmessungen

Einlegetiefe	I	180 mm
.....	II	280 mm

Leistung Antriebsmotor

Motorleistung	P	0.75 kW
Spannung	U	220V-400 V
Strom	J	1.9 A / 3.3 A
Frequenz	Hz	50 Hz

Leistung Pumpenmotor

Motorleistung	P	0.75 kW
Spannung	U	220V // 220V -400 V
Strom	J	4 A // 1.9 A / 3.3 A
Frequenz	Hz	60 Hz // 50 Hz

Pumpe

Fördermenge pro Pumpe.....	V	22 l/Min. bei 3 bar
Druck	p	0-3 bar

Nadeln

Hub.....	n	44 Hübe/Min.
Anzahl	i	10 Stück

Transportband

Vorschub.....	I	17 mm
.....	II	24 mm

Bescheinigungen

Atteste

Auf der folgenden Seite finden Sie eine Auflistung der Prüfbescheinigungen oder CE-Erklärungen zu der verwendeten Bauteile oder Komponenten. Diese können auf Verlangen am Ort des Herstellers eingesehen werden.

Komponenten	Bauteil	Hersteller
Fett für Fittinge	Schrauben / Gewinde	Klüber
Fett für Gleitlager oder Gleitbahnen	Lager / Führungen	Klüber
Getriebeöl	Getriebe	Klüber
Öl zur Wartungseinheit	Wartungseinheit	Klüber
	Membranpumpe	
Lakesystem		
	Pumpen	Wilden / Jabsco / Hübner
	Schläuche	Diverse

Die gesamte Maschine wird beim Hersteller in der Endkontrolle druckgeprüft. Die Maschine wird für den max. Betriebsdruck von 4 bar geprüft.

Elektrobauteile	Schützen	Klöckner Möeller
	Schalter	Klöckner Möeller
	Sicherheitselemente	Elobau
	Frequenzumformer	ABM

Installation

Standort

Der Einsatzort des Pökomat muss folgende Anforderungen erfüllen, um einen sicheren und störungsfreien Betrieb zu gewährleisten.

- Die Maschine muss auf einem ebenen, rutschfesten, vibrationsfreien Boden aufgestellt werden.
- Die Nivellierfüsse müssen montiert und so ausgerichtet werden, dass die Maschine über beide Achsen im Lot steht.
- Das Anschlusskabel sowie der Luftschlauch sind so zu verlegen, dass keine Stolperstellen entstehen.
- Die Umgebungstemperatur sollte möglichst konstant gehalten werden.
- Es sollte vor der Maschine genügend Platz für Rollencontainer eingeplant werden.
- Der Ort ist so zu wählen, dass alle Bedienungsseiten direkt erreichbar sind. Ein Mindestabstand von 1,5 m zu anderen Objekten muss eingehalten werden.



Versorgungsanschluss

Der Pökomat wird mit elektrischer Energie und Pressluft betrieben. Es muss sichergestellt sein, dass die örtliche Spannung und die Frequenz mit den im Kapitel «Technische Daten» auf Seite 11 angegebenen Installationsdaten übereinstimmen. Das Anschlusskabel der Maschine ist 3.5 m lang (3Ph + 1E). Der Stecker ist gemäss den örtlichen Vorschriften anzuschliessen. Die Steckdose muss gegen Fehlerstrom (FI-Schalter) gesichert sein. Anlagen mit einem Anschlusswert über 3kW oder 16 Ampere sind mit einem Anlageschalter zu installieren. Elektrische Arbeiten sind von einer ausgewiesenen Fachkraft auszuführen



Allgemeines zu Transport und Handhabung

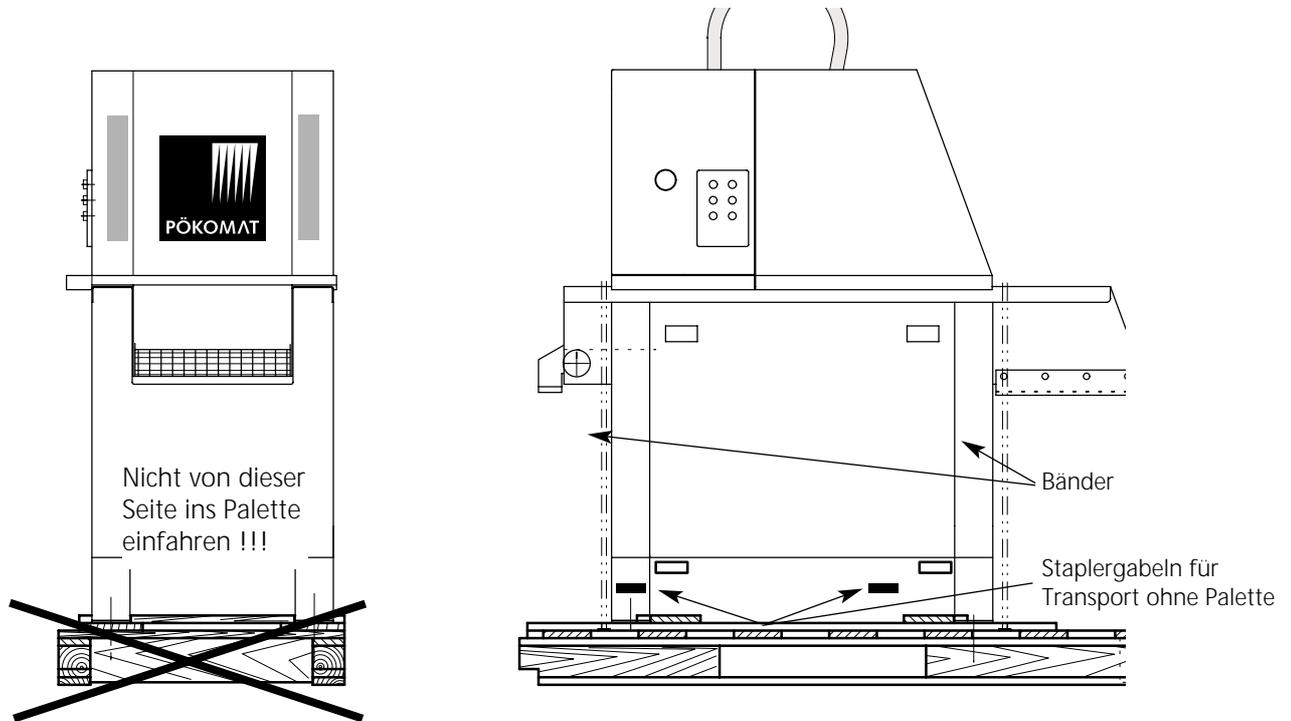
- Für den Transport ist der Pumpenschlitten und die Schutzhaube gegen Verschieben zu sichern.
- Der Nadelschlitten ist in die Position «Spülen» zu fahren.
- Vor dem Einpacken sind alle Anschlüsse vom Netz zu trennen.
- Alle losen Teile oder überstehenden Teile, z.B. Schläuche, sind abzukoppeln oder zu entfernen und separat zu verpacken.
- Die Maschine darf nur mit der Originalverpackung speditiert werden.
- Damit sich an der Maschine keine Schäden, z.B. Kratzer, ergeben, ist auf eine sachgemässe Verpackung zu achten (neuer Schaumstoff oder Stretchfolie).
- Die Maschine muss gemäss Skizze verpackt sein. (Seite 14)
- Die Zurrmittel bzw. Bänder müssen eine Reissfestigkeit von mindesten. 260 kg haben und mit geeignetem Werkzeug gespannt und verschlossen werden.

Auch bei geringfügigem Standortwechsel ist der Pökomat von jeder externen Energiezufuhr zu trennen! Vor einer Wiederinbetriebnahme ist die Maschine wieder ordnungsgemäss über beide Achsen im Lot zu stellen und an das Netz anzuschliessen!

Abmessungen und Gewichte

Technische Informationen entnehmen Sie bitte dem Kapitel «Technische Daten» auf Seite 11.

Transport



Transport Details

Ohne Spezialpalette:



- Mit Gabelstapler (Tragkraft mindestens 500 kg) mit einer Mindesthubhöhe von 450mm
- Die Gabeln sind so weit wie möglich auseinander zu stellen.
- Die Maschine nicht unnötig weit vom Boden abheben.
- Die Maschine mit einem Zurrmittel am Hubmast sichern.

Mit Spezialpalette:



- Gleiche Punkte zu beachten wie bei «ohne Spezialpalette».
- **Nivellierfüsse** sind zu **demontieren** und separat zu verpacken.
- Die Palette darf nicht auf der schmalen, **verschlossenen** Seite angehoben werden.
- Nur die Front- oder Seitenöffnung zum Heben verwenden.

Frachtverkehr

Die Maschine kann mit allen gängigen Transportmitteln transportiert werden. Es sind die jeweiligen Bestimmungen des ausführenden Frachtführers zu beachten.

- Gleiche Punkte zu beachten wie bei «mit Spezialpalette».
- Für den Land und Luftverkehr genügt die Spezialpalette mit Kartonbox.
- Für den Seeweg ist eine Spezialpalette mit Holzverschlag vorgeschrieben.
- Die Ladung ist zuverlässig zu sichern.

Im Allgemeinen sind nur geeignete Hebemittel wie Stapler, Kran und Lift zu verwenden.

Lagerung

Die Maschine ist in der Originalverpackung und trocken zu lagern.

Anwendung

Ausführen von Arbeiten am Pökomat

Benutzeranforderungen/Bedienungspersonal

- Der Pökomat ist nur von geschultem und unterwiesenem Personal zu bedienen. Der Hauptverantwortliche der Maschine muss durch Personal des Herstellers oder dessen Vertreter für diese Aufgabe geschult werden. Weiteres Personal ist vom Hauptverantwortlichen zu schulen.
- Das gesetzlich zulässige Mindestalter ist zu beachten.
- Grundsätzlich ist das zu schulende, anzulernende, einzuweisende oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliche Personal unter ständiger Aufsicht einer geschulten und erfahrenen Person zu stellen.
- Zuständigkeiten des Personals für das Bedienen, Rüsten, Warten und Instandsetzen sind klar festzulegen. Zudem ist sicherzustellen, dass nur das dazu beauftragte Personal an der Maschine tätig ist.

Mechanische und elektrische Arbeiten am Pökomat und dessen Steuerung dürfen nur vom Fachpersonal des Herstellers, des Vertreters oder von Fachkräften nach Rücksprache mit dem Hersteller ausgeführt werden. Allen anderen Personen ist es untersagt, Reparaturen oder Aenderungsarbeiten an der Maschine auszuführen.



- Ersatzteile müssen den vom Hersteller festgelegten technischen Anforderungen entsprechen.
- Es sind nur Originalersatzteile einzusetzen. Ansonsten erlischt jeder Garantieanspruch.
- Es müssen die von uns angegebenen lebensmitteltauglichen Oele und Fette eingesetzt werden.
- Vorhandene Sicherheitseinrichtungen dürfen nie unwirksam gemacht werden.



Falls Unklarheiten bezüglich des Pökomat auftreten, wenden Sie sich unverzüglich an den Hersteller oder an Ihren zuständigen Fachhändler.

Inbetriebnahme

Inbetriebnahme



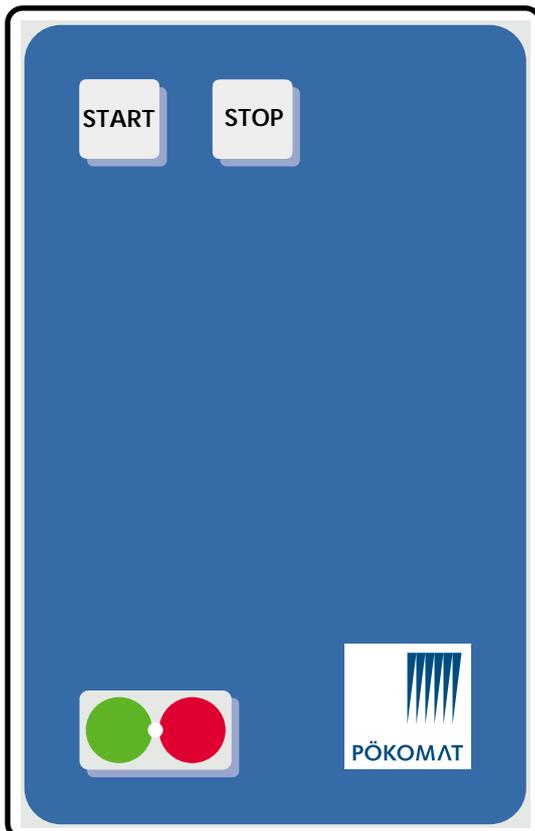
- Gerät nur nach Aufstellung gemäss Betriebsanleitung in Betrieb nehmen (Seite 13).
- Anschlussleitungen auf Beschädigungen kontrollieren.
- Alle Schläuche und Verschlüsse auf Dichtheit im drucklosen Zustand prüfen.



- Netzkabel mittels Stecker am Netz anschliessen.
- Die Luftwarteinheit gemäss Betriebsanleitung einstellen.
- Vor dem ersten Einsatz die Maschine mit klarem Wasser spülen.

Gerät einschalten

- Anlage «AUS» bzw. «STOP» (rot) entspricht Kategorie EN 60204-1 zum Ausschalten der Maschine.
Schalteneinrichtung zum Verhindern von Personen- und Sachschäden.



Der Pökomat wird mit einer Drucktaste in Betrieb gesetzt.

Maschine **START**
 STOP

LED-Anzeige zur Kontrolle

Maschine **EIN**
 AUS

Arbeitsweise

Arbeitsablauf

Die für ein bestimmtes Produkt notwendige Einspritzmenge wird durch Erhöhen oder Reduzieren des Lakedrucks oder des Stichbildes (Bandvorschub) eingestellt. Der Lakedruck kann zur Kontrolle auf dem Manometer abgelesen werden.

Geschwindigkeit

Die Veränderung der Geschwindigkeit bewirkt, dass sich die Verweilzeit der Nadel im Produkt ändert. Je schneller sich die Nadel durch das Produkt bewegt, desto weniger Lake kann die Nadel ins Produkt einbringen.

Lakedruck

Ein minimaler Druck ist nötig, um die Lake in das Produkt einzubringen. Zur Schonung des Produktes sollte der Lakedruck 3 bar nicht übersteigen. Dies ist eine Empfehlung und kann je nach Produkt und Anwendung abweichen.

Bandvorschub

Der Vorschub des Bandes je Takt ist variabel einstellbar (17 mm; 24 mm). Durch diese Einstellungen ist ein immer gleichmässiges Stichbild garantiert. Durch die Veränderung des Stichbilds bzw. des Vorschubs wird bei gleicher Druckeinstellung unterschiedliche Einspritzmenge und unterschiedliche Kapazität erreicht.

Einstellmöglichkeiten

Lakedruck

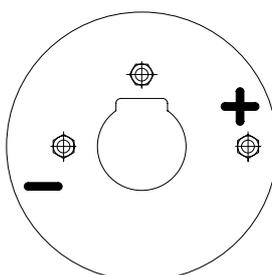
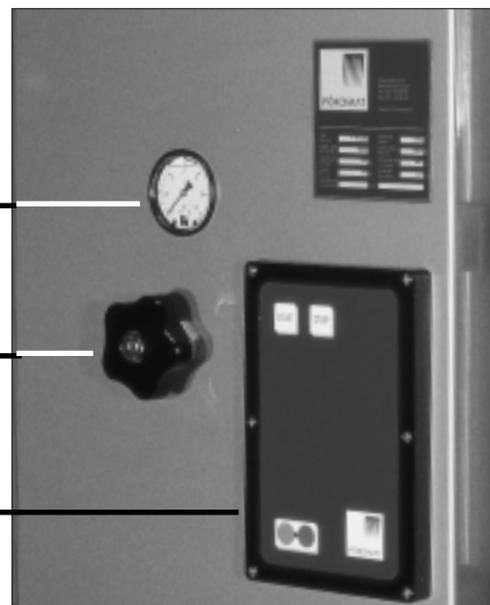
Das Manometer dient zur Kontrolle sowie zur Reproduktion des gewünschten Lakedrucks.

Ventil

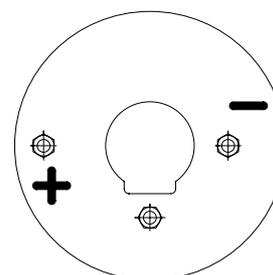
niedriger Lakedruck = niedrigere %-Einspritzung
 schonendere Verarbeitung
 hoher Lakedruck = hohe %-Einspritzung

Bedienungstableau

EIN / AUS; START / STOP



feines Stichbild
 17 mm Vorschub
 höhere Einspritzung



grobes Stichbild
 24 mm Vorschub
 niedrige Einspritzung

Arbeitsablauf

Einstellung der Maschinenparameter

- Test-Produktstücke wiegen.
- Mittlere oder vorhandene Produktionswerte einstellen.
- Das zu spritzende Produktstück auf das Förderband legen und durch die Maschine bearbeiten lassen. Die Testcharge sollte aus mehr als einem Stück bestehen.
- Test-Produktstücke wieder wiegen und die prozentuelle Einspritzmenge nach einer der beiden folgenden Formeln berechnen:

$(\text{gespritztes Gewicht} - \text{Rohgewicht}) \times 100 : \text{Rohgewicht} = \text{Einspritzmenge in \%}$

Bsp.: $(10 \text{ kg} - 8 \text{ kg}) \times 100 : 8 \text{ kg} = 25 \%$

$\text{gespritztes Gewicht} : \text{Rohgewicht} = 1, \dots$ (z.B. $1,155 = 15,5 \%$) Einspritzmenge in %
(Als 100% gilt das «grüne» bzw. das ungespritzte Gewicht)

Bsp.: $10 \text{ kg} : 8 \text{ kg} = 1,25 = 25 \%$

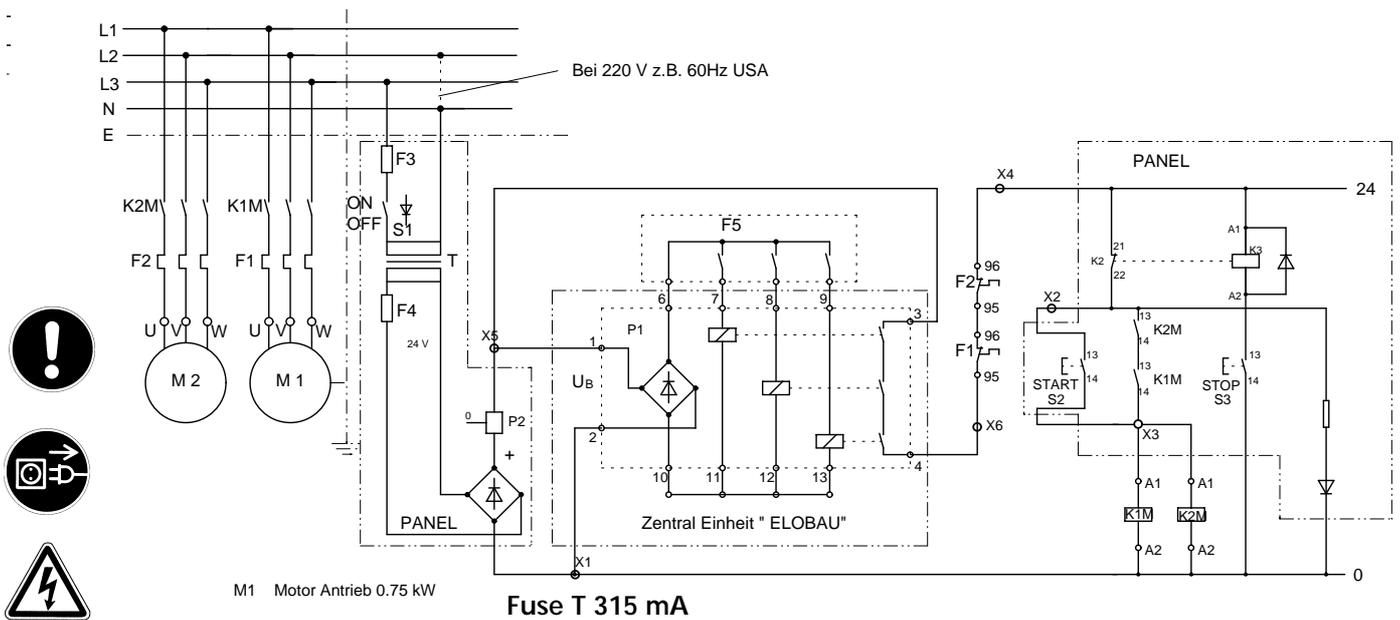
- Entsprechend dem Ergebnis ist der Lakedruck zu erhöhen oder zu senken.

Die Praxis zeigt, dass Fleisch mit Knochen zweimal durch die Maschine laufen sollte, wobei beim zweiten Durchgang das Fleischstück gewendet wird.

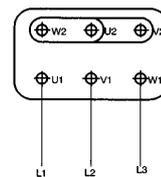
Schaltschema

Schaltschema #9668

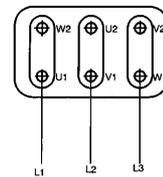
Es sind die erwähnten Sicherheitsbestimmungen zu beachten.



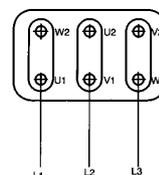
- M1 Motor Antrieb 0.75 kW
- M2 Motor Pumpe 0.75 kW
- K1M Leistungsschütz
- K2M Leistungsschütz
- F1 Motorschutzschalter ZE -2.4
- F2 Motorschutzschalter ZE -2.4
- F3 Feinsicherung 315 mA
- F4 Feinsicherung 315 mA
- F5 Sensor / Magnetschalter
- P1 Zentraleinheit
- T Transformator
- S1 Hauptschalter
- S2 Taster " START "
- S3 Taster " STOP "
- P2 Spannungsregler
- X.. Klemme



Anschluss 400V ; 575V ; 1.9 A



Anschluss 220V ; 3.3 A



Pumpenmotor USA Anschluss 220V ; 4 A ; 60 Hz

Reinigung

Nach jedem Gebrauch ist die Maschine gründlich zu reinigen. Für die Lebensdauer und die Betriebssicherheit ist eine sorgfältige und regelmässige Reinigung eine wichtige Voraussetzung.

Folgendes Vorgehen gewährt eine einwandfreie Reinigung:

Allgemeine Maschinenreinigung



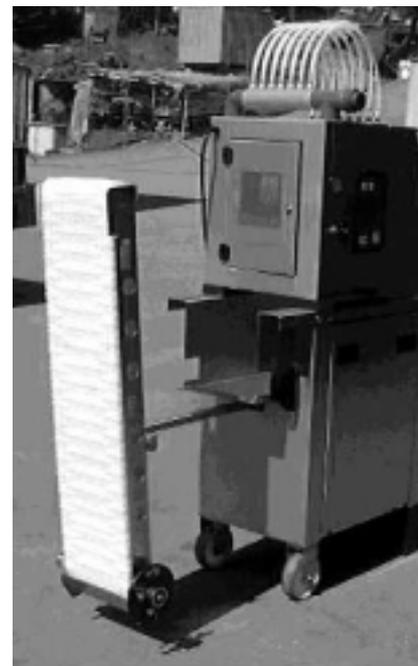
- Die Maschine ist nach Arbeitsende bzw dem «Spülen» auszuschalten und zu sichern (d.h. stromlose Anlage / Stecker an der Steckdose herausziehen).
- Nur lebensmitteltaugliche Reinigungsmittel verwenden.
- Keine Scheuermittel verwenden.
- Schutzhaube, Verteilrohr und Transportband müssen zum Reinigen geöffnet werden und sind anschliessend wieder zu schliessen.
- Der Filtereinsatz im Verteilrohr ist durch Oeffnen und Herausnehmen zu reinigen. **ACHTUNG** die Anlage muss druckfrei sein, d.h. kein Druck auf dem Manometer angezeigt sein. Gegebenenfalls Reinigungsblock einlegen und das Wasser abfliessen lassen.
- Ansaugfilter ist durch Lösen der Flügelmutter zu öffnen. Das Zusammensetzen muss sorgfältig geschehen, damit keine Oeffnungen bleiben.
- Der elektrische Schaltschrank darf vom Reinigungspersonal nicht geöffnet werden.

Reinigung von Pumpe, Nadeln und Schlauchsystem

- Verwenden Sie eine Reinigungslösung, die Eiweiss, Fett, Kalk löst.
- Beachten Sie genau die Herstellerangaben des Reinigungsmittels.
- Geben Sie den Ansaugfilter in die Reinigungslösung.
- Setzen Sie den Reinigungsblock unter die Nadelreihen.
- Starten Sie die «**Spülfunktion**» und lassen Sie anschliessend die Maschine einige Minuten laufen. So werden die Pumpen, die Nadeln und das Schlauchsystem von Salz-, Kalk und Produkteresten schonend gereinigt.
- Nach jeder Reinigung und bei längerem Stillstand ist die Maschinen mit klarem Wasser zu spülen oder zu desinfizieren.

Reinigung des Transportbandes

- Nachdem Sie die Maschine abgestellt («positionierter Stop») haben, nehmen Sie das Transportband aus der Maschine. Verwenden Sie dazu den Hilfsrahmen.
- Ziehen Sie den Hilfsrahmen, der unter dem Transportschlitten ist, ca. 50 cm heraus.
- Der Transportschlitten lässt sich durch leichtes Anheben aus der Wanne ziehen.
- Nun den Hilfsrahmen bis zum Anschlag herausziehen.
- Ziehen Sie den Transportschlitten bis zum ersten Anschlag heraus.
- Um das Transportband ganz nach unten bewegen zu können, muss es über den ersten Anschlag angehoben werden, dann zum zweiten Anschlag ausziehen. Das Band lässt sich nun frei bewegen. So können Sie das Transportband von jeder Seite gut reinigen.
- Der Transportschlitten ist so gesichert, dass dieser mit einem Hochdruckreiniger bearbeitet werden kann.
- Der Einbau des Transportschlittens erfolgt in umgekehrter Reihenfolge oben genannter Punkte.



Wartung

Nach der Reinigung

- Nach jeder Reinigung ist die Maschine mit klarem Wasser zu spülen.
- Der Stecker der Maschine ist an der Steckdose einzustecken.
- Festgestellte Mängel am Pökomat wie:
Beschädigungen, Kratzer, verletzte Schläuche, festklemmen der Schutzhaube, defektes Anschlusskabel, etc. sind **unverzüglich** dem Verantwortlichen zu melden. Es ist ein Hinweis an der Maschine anzubringen.



Führungsstangen

- Wöchentlich sind die Führungsstangen sowie die Schubstange mit lebensmittelzulässigem Fett leicht einzufetten. Nur folgendes Fett verwenden:

Qualität: Klübersynth UH1 14-151 (USDA H1 zertifiziert)
Bestellnummer: #5634 **1 kg Gebinde** (Klübersynth UH1 14-151)

Getriebe

Das Getriebe ist auf Lebensdauer mit einem synthetischen USDA-H1 Öl gefüllt. Sollte ein Ölwechsel trotzdem, aus irgend einem Grund nötig sein, so gelten folgende Daten zwingend:

Inhalt: 0.4 Liter
Qualität: Klüber Öl 4 UH1 220 (USDA H1 zertifiziert)
Bestellnummer: #5635 **5 Liter Gebinde** (Klüber Öl 4 UH1 220)
#5636 **20 Liter Gebinde** (Klüber Öl 4 UH1 220)

Wartung

Wartungsarbeiten

Folgende Wartungsarbeiten müssen ausgeführt werden:



Wartungsarbeit	Was	Wo	Wann
Schmieren:	Führungsstangen Verteilrohrgewinde Bestellnummer:	Nadelschlitten: Seite 36: Pos. 2+3 Verteilrohr: Seite 38: Pos. 1 #5634 1 kg Dose (Klübersynth UH1 14-151)	1 x Woche 1x Woche
Oelen	Luftwarteinheit Bestellnummer:	Extern #5637 20 Liter Gebinde (Airpress 21 USDA H2)	Sichtkontrolle

Vorbeugende Instandhaltung



Schläuche	Nadelführung: Seite 36	bei Bedarf
Vorschub	Es sind die Vorschubwerte je Takt zu kontrollieren	alle 6 Monate
Druck	Das Manometer sowie der Drucksensor sind mit kalibrierten Messgeräten zu prüfen	alle 12 Monate

Werkzeug

Für die Wartung der Maschine ist folgende Werkzeugausrüstung empfohlen:

Maschine:	Gabelschlüssel Gr. 10/13/17/19, Schraubenzieher Gr. 2-5, Zange
Pumpe:	3/4" Imbus / 1/2 " Knarre / Innensicherungsring-Zange
Elektrisch:	Volt und Ampere Meter; Schraubenzieher Gr. 0-2 ACHTUNG Die verwendeten Klemmen haben einen Federklemmverschluss.

Störungsbehebung und Entsorgung

Störungsbehebung

Die Fachkraft muss durch Personal des Herstellers für diese Aufgabe geschult oder eine ausgewiesene Fachkraft sein. Die Fachkraft muss vor der Behebung der Gerätestörung mit dem Fachpersonal des Herstellers Kontakt aufnehmen.

- Die Verantwortung über das Beheben der Gerätestörung trägt die Fachkraft, die die Störung behebt.
- Hände oder andere Körperteile nicht in bewegte Teile halten.

Bei Reparaturen und Instandhaltungsarbeiten am Pökomat verweisen wir auf die gesamte technische Dokumentation:



- Kontaktadresse des Herstellers oder Ihre Pökomat-Vertriebsstelle
- Schutzeinrichtungen
- Stromlaufplan & Geräteliste
- Betriebsanleitung mit allg. Sicherheitsbestimmungen



Der Pökomat ist vor Instandhaltung auszuschalten, und zu sichern (d.h. stromlose Anlage).

- Die Maschine ist mit einem Warnschild am Hauptschalter zu kennzeichnen.
- Treten bei Instandhaltung Fragen auf, so hat sich die unterwiesene Person unverzüglich mit der Kontaktstelle des Herstellers oder ihres Lieferanten in Verbindung zu setzen.
- Bei allen Arbeiten, die den Betrieb, die Produktion oder die Einstellung der Maschine/Anlage und ihrer sicherheitsbedingten Einrichtungen sowie Inspektion, Wartung und Reparatur betreffen, sind Ein- und Ausschaltvorgänge gemäss der Betriebsanleitung zu beachten!
- Instandhaltungsbereich, soweit erforderlich, weiträumig absichern!
- Instandhaltung an elektrischen Teilen ist durch eine Elektrofachkraft auszuführen.
- Die Stromlaufpläne sind verbindlich.
Es dürfen keine Aenderungen gegenüber den beigelegten Stromlaufplänen vorgenommen werden.
- Es sind Originalersatzteile entsprechend der Geräteliste zu verwenden.
- Gelöste Schraubenverbindungen sind stets festzuziehen.
das max/min. Drehmoment der jeweiligen Schraubengrösse ist zu beachten.
- Für allfällige Folgeschäden, in denen der Hersteller nicht miteinbezogen wurde, haftet der Hersteller nicht!

Gemeldete Mängel von anderen Personen (Reinigungspersonal, etc.) sind unverzüglich zu beheben. Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen für Instandhaltungsarbeiten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluss dieser Arbeiten, die Montage und Ueberprüfung der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen. Jede Abänderung beeinträchtigt die Sicherheitsfunktion des Pökomat. Die Verantwortung für allfällige Folgeschäden an Leib und Leben von Mensch, Tier und Sachwerten trägt allein die Fachperson, die diese Instandhaltung und Aenderung vornimmt.

Entsorgung

Die Maschine ist am Ende ihrer Lebensdauer entsprechend den nationalen Bestimmungen zu entsorgen. Es empfiehlt sich, mit einer auf Entsorgung spezialisierten Firma Kontakt aufzunehmen. Es kann beim Hersteller eine Teilmaterielliste unter Angabe von Maschinen-Nr., Baujahr und Rechnungskopie angefordert werden.

«Erste Hilfe»

Die folgenden Informationen sind dazu bestimmt bei einem Schadensfall einige einfache Ueberprüfungen selbst vorzunehmen.

Vorsicht Pumpe nicht trocken laufen lassen!!

Wenn



...die Maschine nicht startet ...

...überprüfen Sie ...

1. ... ob der Stecker richtig in der Steckdose sitzt.
2. ... ob die Schutzeinrichtungen korrekt an der Maschine angebracht sind.

...die Maschine läuft, aber die Pumpe saugt nicht an...

1. ... ob sich der Filter im Laketank befindet.
2. ... ob der Filter verstopft ist.
3. ... ob der Ansaugschlauch nicht beschädigt ist und die Pumpe Luft saugt (beschädigt durch Alter- oder Unfall, brüchig)

...Maschine läuft, Pumpe schöpft, aber Einspritzung ist nicht genau...

1. ... ob alle Filter frei sind.
2. ... ob alle Nadeln spritzen (bei allen Löchern des Reinigungsblocks muss Wasser fließen).

Wenn diese Ueberprüfungen zu keiner Schadensbehebung führen, rufen Sie bitte Ihren zuständigen Pökomat-Service an.

Gehäuse

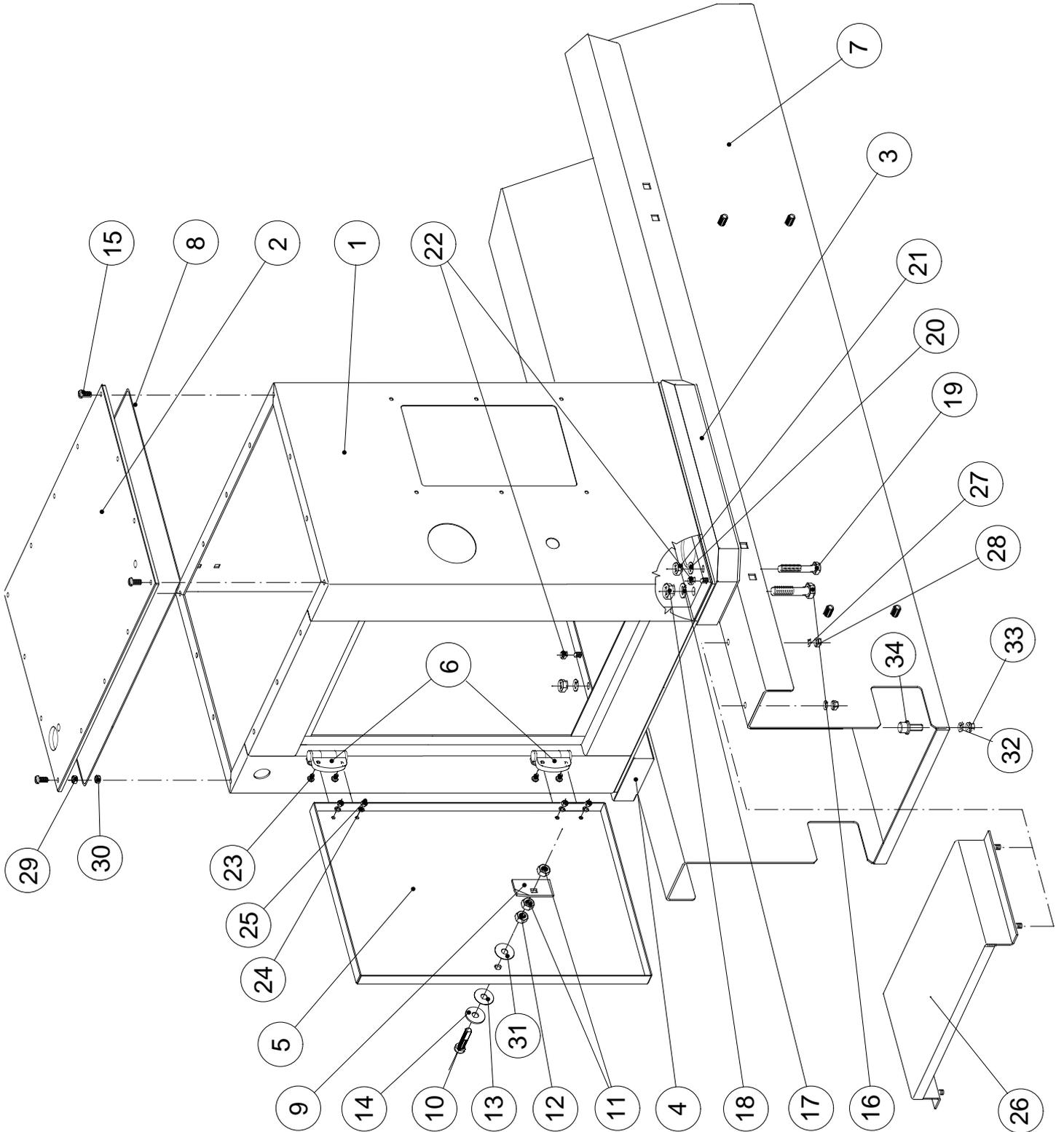
Housing

#9500

P 10/280

P 14/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standard
1	9550	Gehäuse kompl.	<i>housing</i>	1	-	-
2	9555	Gehäusedeckel	<i>cover plate</i>	1	-	-
3	9556	Schutzleiste Front	<i>guard strip</i>	1	-	-
4	9557	Schutzleiste Rücksl.	<i>guard strip</i>	1	-	-
5	9558	Türe	<i>cabinet door</i>	1	-	-
6	9559	Scharnier	<i>hinge</i>	2	-	-
7	9560	Wanne	<i>conveyor housing</i>	1	-	-
8	9654	Dichtung	<i>sealing</i>	1	-	-
9	3315	Riegel	<i>door lock</i>	1	-	-
10	1219	Schraube	<i>screw</i>	1	-	-
11	5235	Mutter	<i>nut</i>	2	M 8	DIN 934
12	5250	Stoppmutter	<i>locknut</i>	1	M 8	DIN 985
13	1330	Scheibe	<i>disk</i>	1	-	-
14	5288	U-Scheibe	<i>washer</i>	1	M 8	DIN 9021B
15	5543	Flachkopfschraube	<i>pan-head screw</i>	14	M 5x20	DIN 85A
16	5102	6kt Schraube	<i>bolt</i>	5	M 10x50	DIN 931
17	5296	Federring	<i>spring washer</i>	6	M 10	DIN 127B
18	5236	Mutter	<i>nut</i>	6	M 10	DIN 934
19	5088	6kt Schraube	<i>bolt</i>	6	M 8x45	DIN 931
20	5295	Federring	<i>spring washer</i>	6	M 8	DIN 127B
21	5235	Mutter	<i>nut</i>	6	M 8	DIN 934
22	5248	Stoppmutter	<i>locknut</i>	14	M 5	DIN 985
23	5130	Flachkopfschraube	<i>pan-head screw</i>	8	M 4x08	DIN 85A
24	5292	Federring	<i>spring washer</i>	8	M 4	DIN 127B
25	5232	Mutter	<i>nut</i>	8	M 4	DIN 934
26	9676	Schutzblech	<i>plate</i>	1	-	-
27	5294	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 6	DIN 127B
28	5234	Mutter	<i>nut</i>	4	M 6	DIN 934
29	5241	Mutter 0,5d	<i>nut</i>	1	M 5	-
30	5248	Stoppmutter	<i>nut</i>	4	M 5	-
31	10603	Scheibe	<i>washer</i>	4	-	-
32	5295	Federring	<i>springwasher</i>	1	-	-
33	5235	Mutter	<i>nut</i>	1	M8	-
34	0951	Zentrierbolze	<i>bolt</i>	1	-	-



Fussgestell

Legs

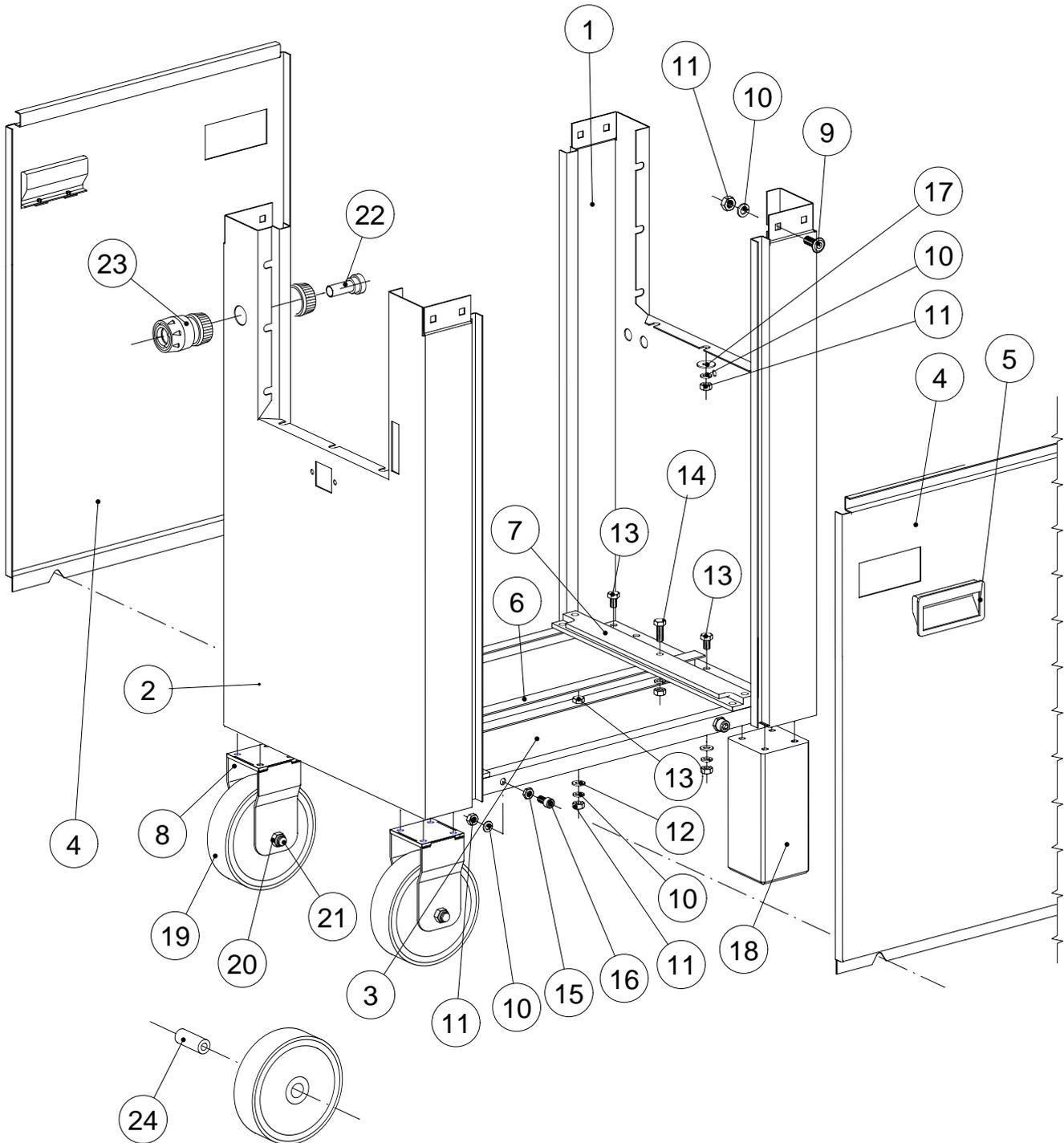
#9501

P 10/280

P 14/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9561	Fussblech Einlauf	<i>leg husing</i>	1	-	-
2	9562	Fussblech Auslauf	<i>leg housing</i>	1	-	-
3	9563	Bodenplatte	<i>baseplate</i>	1	-	-
4	9564	Hängetüre	<i>door</i>	2	-	-
5	3198	Schalengriff	<i>handle</i>	4	-	-
6	9565	Verstärkungsprofil	<i>bracket</i>	1	-	-
7	9566	Gleitschiene	<i>slideplate</i>	2	-	-
8	9568	Radgabel	<i>support</i>	2	-	-
9	5224	Flachrundschrabe	<i>mushroom head</i>	8	M 8x20	DIN 603
10	5295	Federring	<i>spring washer</i>	54	M 8	DIN 127B
11	5235	Mutter	<i>nut</i>	38	M 8	DIN 934
12	5280	U-Scheibe	<i>washer</i>	38	M 8	DIN 125A
13	5024	6kt Schraube	<i>bolt</i>	22	M 8x16	DIN 933
14	5026	6kt Schraube	<i>bolt</i>	6	M 8x25	DIN 933
15	5243	Mutter	<i>nut</i>	4	M 8x0.5d	DIN 439B
16	5405	Imbusschruabe	<i>allen screw</i>	4	M 8x20	DIN 912
17	5288	U-Scheibe	<i>washer</i>	18	M 8	DIN 9021
18	9616	Fuss	<i>leg</i>	2	-	-
19	9569	Rad	<i>wheel</i>	2	-	-
20	5251	Stoppmutter	<i>nut</i>	2	M10	-
21	5106	6kt Schraube	<i>bolt</i>	2	M10x80	-
22	9980	Schnellkuppung	<i>connector</i>	1	-	-
23	2535	Wasser Stopp	<i>connector stop</i>	1	-	-
24	9669	Laufbüchse	<i>bush</i>	2	-	-

#9501



Stützrahmen

Support Frame

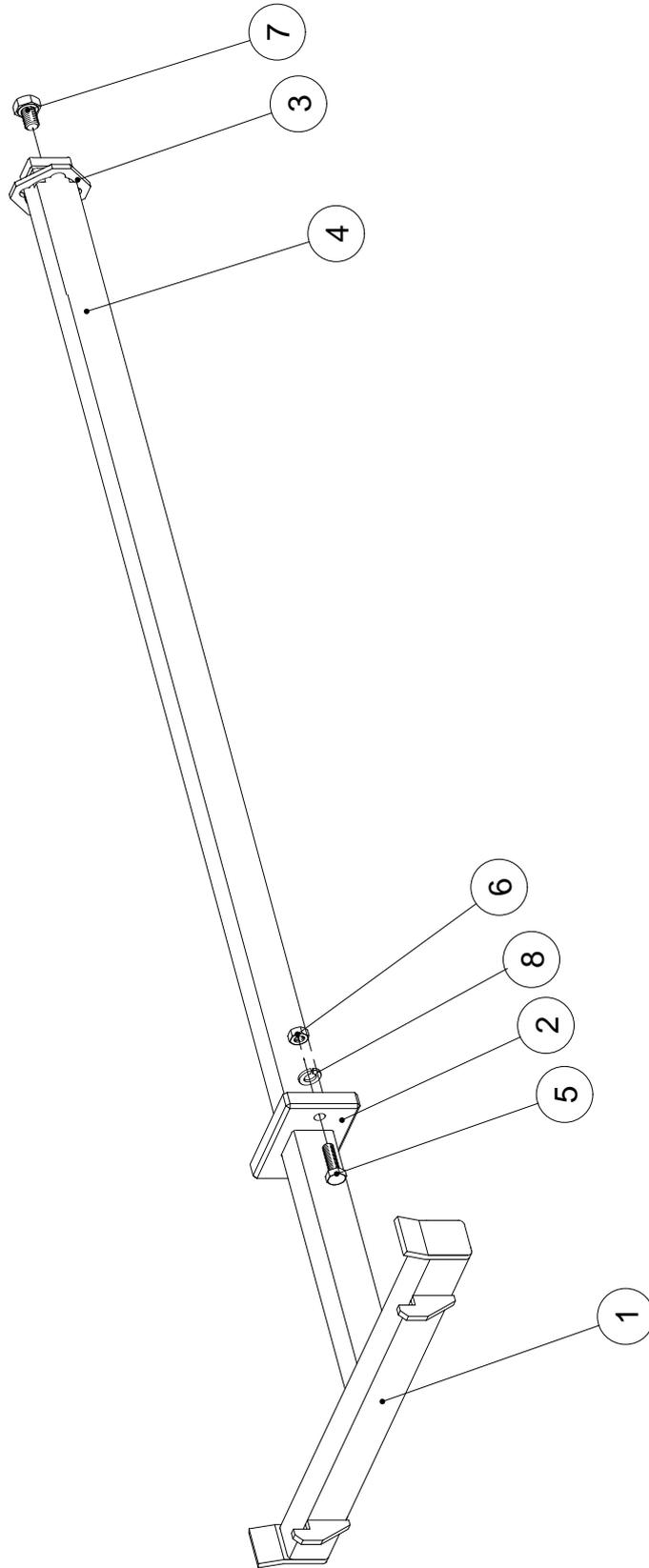
#9502

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9630	Auflagerohr	<i>support plate</i>	1	-	-
2	9626	Führungsplatte	<i>plate</i>	1	-	-
3	9635	Sicherungsring	<i>locking washer</i>	1	-	-
4	9627	Führungsrohr	<i>tube</i>	1	-	-
5	5005	6kt Schraube	<i>bolt</i>	2	M 6x20	DIN 933
6	5234	Mutter	<i>nut</i>	2	M 6	DIN 934
7	5023	6kt Schraube	<i>bolt</i>	1	M 8x12	DIN 933
8	5294	Federring	<i>spring washer</i>	2	M 6	-



#9502



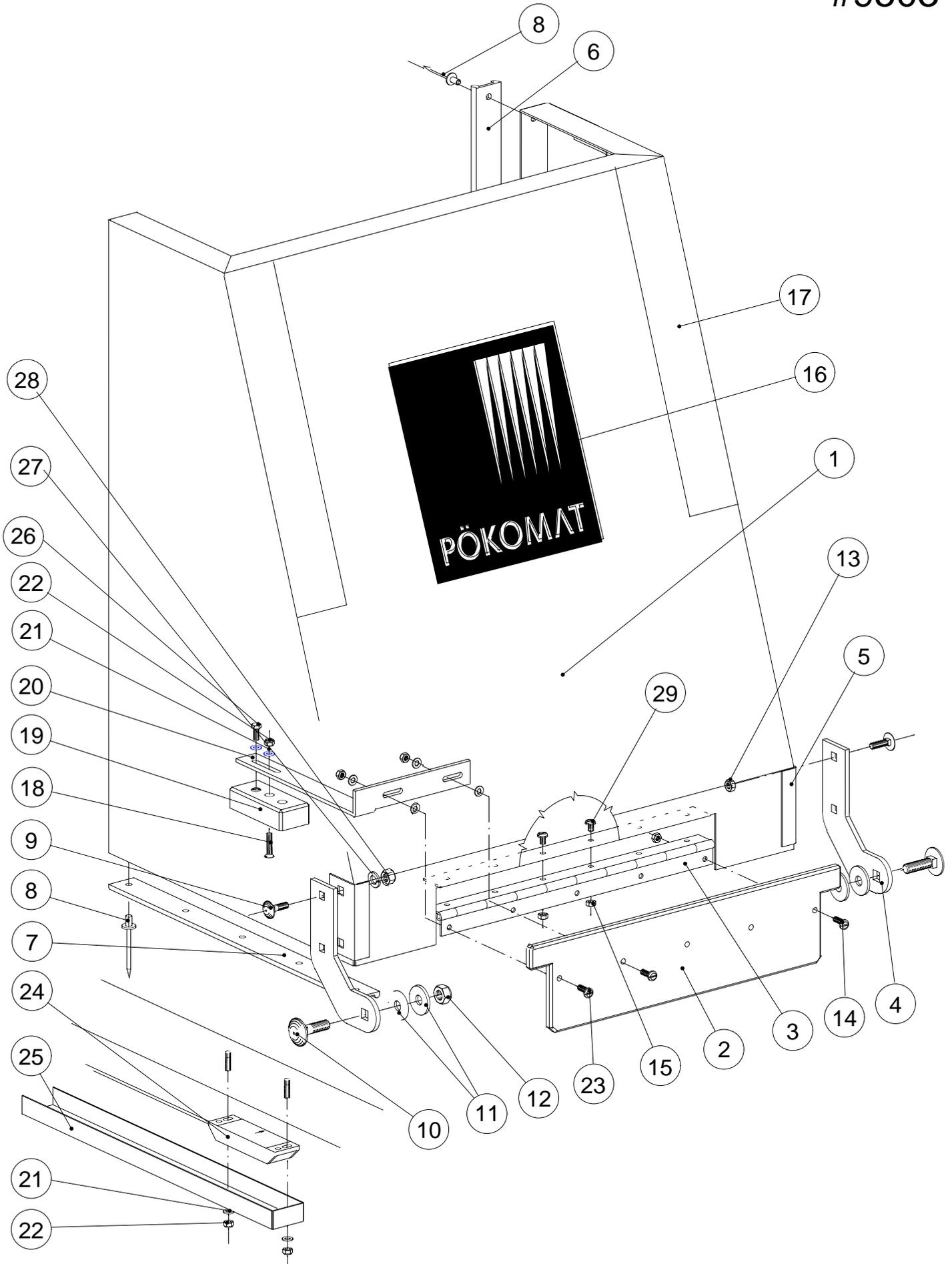
Schutzabdeckung *Guard*

#9503

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9570	Schutzhaube	<i>guard</i>	1	-	-
2	9571	Schutzklappe	<i>guard lid</i>	1	-	-
3	9572	Scharnierband	<i>hinge</i>	1	-	-
4	9619	Schwinghebel	<i>rockerarm</i>	2	-	-
5	9651	Unterlagsblech	<i>plate</i>	2	-	-
6	2698	Profilgummi	<i>profil rubber</i>	2	540 mm	-
7	2698	Profilgummi	<i>profil rubber</i>	2	325 mm	-
8	5445	Kunststoffniete	<i>rivet</i>	26	5x8	-
9	5543	Flachrundschraube	<i>mushroom head</i>	4	M 5x20	DIN 603
10	5224	Flachrundschraube	<i>mushroom head</i>	2	M 8x20	DIN 603
11	5525	Scheibe	<i>washer</i>	2	-	-
12	5250	Stopfmutter	<i>nut</i>	2	M 8	DIN 985
13	5233	Mutter	<i>nut</i>	6	M 5	DIN 934
14	5132	Flachkopfschraube	<i>pan-head screw</i>	3	M 4x12	DIN 85A
15	5232	Mutter	<i>nut</i>	11	M 4	DIN 934
16	5356	Logo Pökomat	<i>logo pökomat</i>	1	165 mm	-
17.1	5700	Farbcode P 10	<i>color-code P 10</i>	1	-	-
17.2	5701	Farbcode P 14	<i>color-code P 14</i>	1	-	-
18	5186	Senkschraube	<i>C/s screw</i>	1	M 4x30	DIN 963A
19	2555	Magnet	<i>magnet</i>	1	-	-
20	9677	Magnethaltewinkel	<i>plate</i>	1	-	-
21	5277	U-Scheibe	<i>washer</i>	8	M 4	DIN 125A
22	5247	Stopfmutter	<i>lock nut</i>	6	M 4	DIN 985
23	5133	Flachkopfschraube	<i>pan-head screw</i>	2	M 4x16	DIN 85A
24	2684	Maschinenschutzschalter	<i>magnetic switch</i>	1	-	-
25	2863	Abdeckblech	<i>coverinplate</i>	1	-	-
26	5058	6kt-Schraube	<i>bolt</i>	1	M 4x10	DIN 933
27	5294	Federring	<i>washer spring</i>	4	M6	-
28	5234	Mutter	<i>nut</i>	4	M6	-
29	5130	Panheadschraube	<i>Pan-head screw</i>	6	M 4x8	-

#9503



Kurbeltrieb

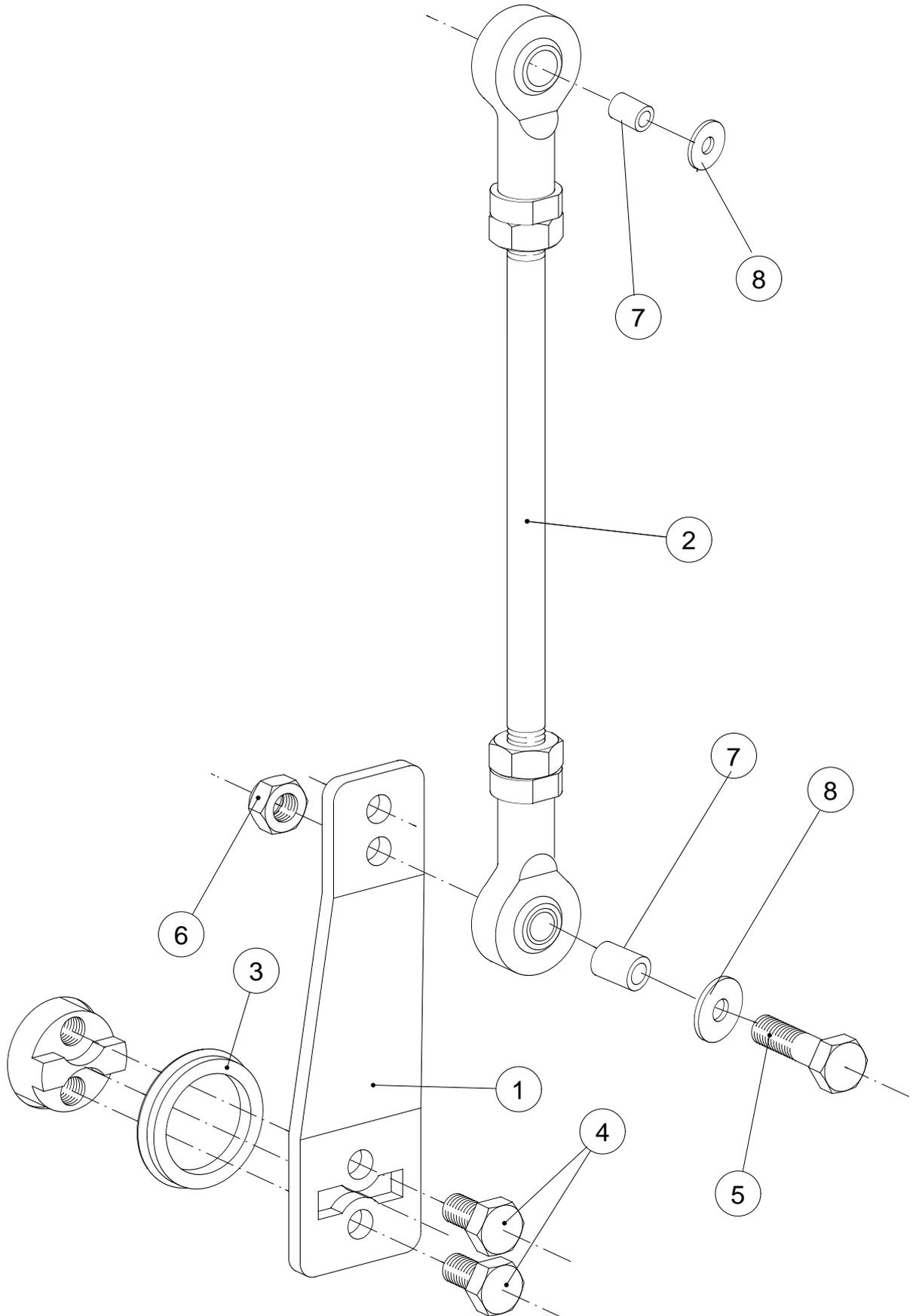
Crank lever unit

#9504

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9575	Kurbelhebel	<i>crank lever</i>	1	-	-
2	9576	Schubstange kompl.	<i>push rod</i>	1	-	-
3	9579	V-Ring	<i>v-ring</i>	-	V-28A	-
4	5024	6kt Schraube	<i>bolt</i>	2	M 8x16	DIN 933
5	5027	6kt Schraube	<i>bolt</i>	1	M 8x30	DIN 933
6	5250	Stopfmutter	<i>lock nut</i>	1	M 8	DIN 985
7	9578	Büchse	<i>Bush</i>	2	-	-
8	5288	U-Scheibe	<i>Washer</i>	2	M 8	-

#9504

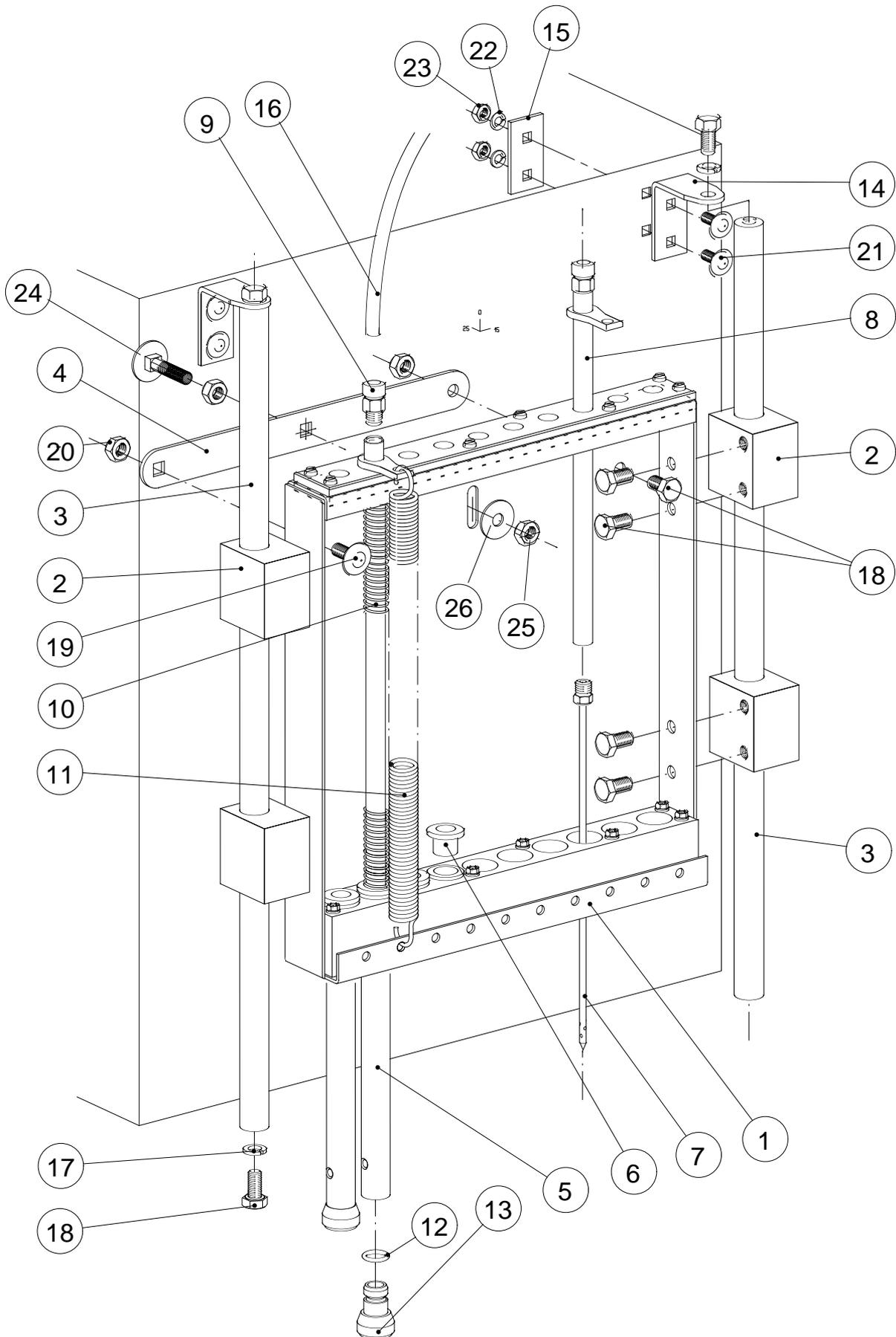


Nadelführung *Needle Frame*

#9505

P 10/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9580	Nadelführung	<i>needle frame</i>	1	-	-
2	1241	Führungsklotz	<i>guide block</i>	4	-	-
3	9657	Führungsstange	<i>guide rod</i>	2	-	-
4	9656	Einstellhebel	<i>adjusting plate</i>	1	-	-
5	1205	Niederhalterrohr	<i>downholder tube</i>	10	-	-
6	0538	Gleitbüchse	<i>bush</i>	10	-	-
7.1	0650	Injektionsnadel	<i>inject needle</i>	10	ø 4 mm	-
7.2	1108	Injektionsnadel	<i>inject needle</i>	10	ø 3 mm	-
7.3	4508	Injektionsnadel	<i>inject needle</i>	10	ø 4 mm	blauer ring
8	0535	Spritzrohr	<i>inject tube</i>	10	-	-
9	5430	Steckverbinder	<i>push in</i>	10	ø 8-G 1/8"	-
10.1	0564	Druckfeder	<i>return spring</i>	10	standard	-
10.2	4500	Druckfeder	<i>return spring</i>	10	soft	-
11.1	0705	Zugfeder	<i>tension spring</i>	10	standard	-
11.2	1212	Zugfeder	<i>tension spring</i>	10	hart	-
11.3	1271	Zugfeder	<i>tension spring</i>	10	soft	-
11.4	1288	Zugfeder	<i>tension spring</i>	10	soft	-
12	5359	O-Ring	<i>o-ring</i>	10	12x2.5	-
13.1	3085	Niederhalter	<i>downholder</i>	10	ø 4 mm	-
13.2	1504	Niederhalter	<i>downholder</i>	10	ø 3 mm	-
14	1237	Haltewinkel	<i>bracket</i>	2	-	-
15	1238	Unterlegplatte	<i>plate</i>	2	-	-
16	0653	Flexschlauch	<i>tube</i>	10	8/6x	-
17	5295	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 8	DIN 127B
18	5024	6kt Schraube	<i>bolt</i>	13	M 8x16	DIN 933
19	5224	Flachrundschaube	<i>mushroom head</i>	1	M 8x20	DIN 603
20	5250	Stopfmutter	<i>lock nut</i>	2	M 8	DIN 985
21	5216	Flachrundschaube	<i>mushroom head</i>	4	M 6x16	DIN 603
22	5294	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 6	DIN 127B
23	5234	Mutter	<i>nut</i>	4	M 6	DIN 934
24	5224	Flachrundschaube	<i>mushroom head</i>	4	M 8x20	DIN 603
25	5250	Mutter	<i>nut</i>	4	M 8	DIN 127B
26	5234	Scheibe	<i>washer</i>	4	M 8	DIN 934



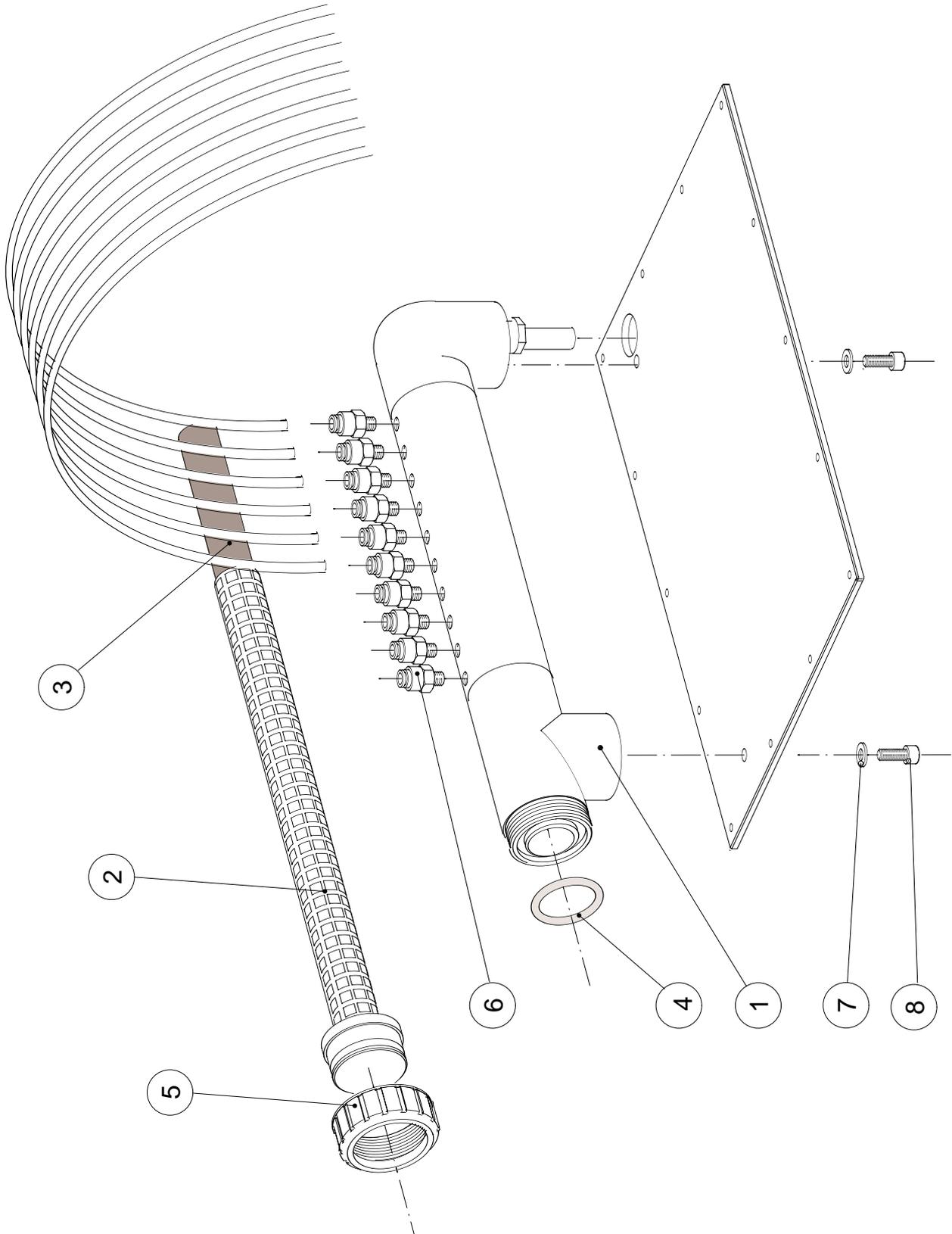
Verteilrohr

Distribution Pipe

#9509

P 10/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9659	Verteilrohr	<i>distribution pipe</i>	1	-	-
2	9664	Filterrohr	<i>filter tube</i>	1	-	-
3	9666	Filtereinsatz	<i>filter</i>	1	-	-
4	5380	O-Ring	<i>o-ring</i>	1	-	-
5	1152	ueberwurfmutter	<i>capnut</i>	1	-	-
6	5430	Steckverbinder	<i>push in</i>	10	ø 8-G 1/8"	-
7	5280	U-Scheibe	<i>washer</i>	2	M 8	DIN 125A
8	5524	Zylinderschraube	<i>screw</i>	2	M 8x25	DIN 912

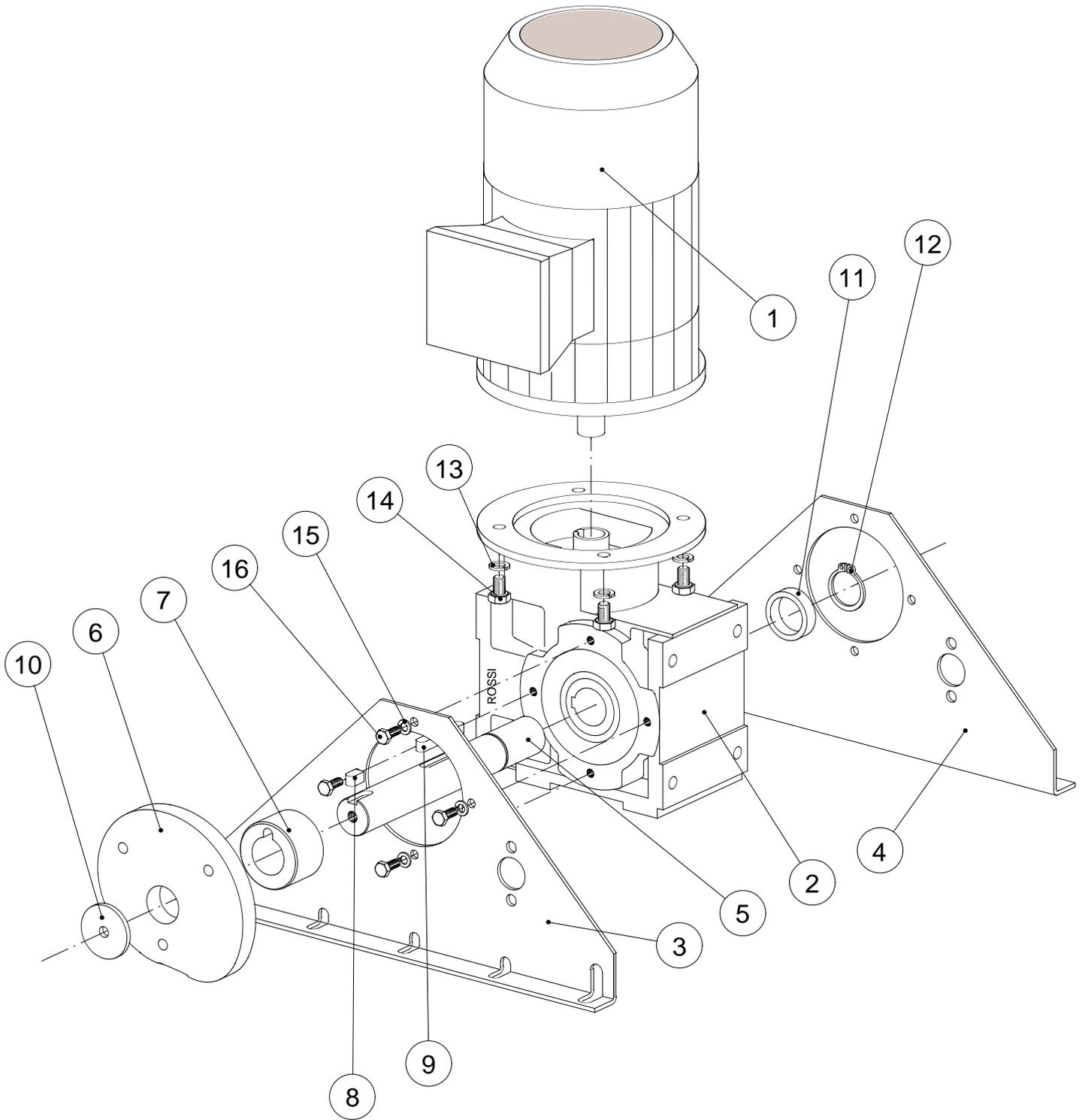


Antriebseinheit 50 Hz *Drive Motor*

#9511

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standard
1	9590	Flanschmotor	<i>motor</i>	1	-	-
2	9591	Schneckenradgetriebe	<i>gear box</i>	1	i=1:32 50Hz	-
3	9700	Befestigungswinkel	<i>support</i>	1	-	-
4	9593	Befestigungswinkel	<i>support</i>	1	-	-
5	9594	Antriebswelle	<i>boss</i>	1	-	-
6	9595	Kurvenscheibe	<i>cam</i>	1	-	-
7	9596	Distanzscheibe	<i>spacer</i>	1	-	-
8	9597	Passfeder	<i>key</i>	1	8x7x50	DIN 6885A
9	9598	Passfeder	<i>key</i>	1	8x7x14	DIN 6885A
10	9599	Scheibe	<i>washer</i>	1	-	-
11	9636	Distanzring	<i>washer</i>	1	-	-
12	9637	Seegering	<i>circlip</i>	1	-	DIN 471 verstärkt
13	5295	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 8	DIN 127B
14	5023	6kant-Schraube	<i>bolt</i>	4	M 8x12	DIN 933
15	5294	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 6	DIN 127B
16	5003	6kant-Schraube	<i>bolt</i>	4	M 6x12	DIN 933



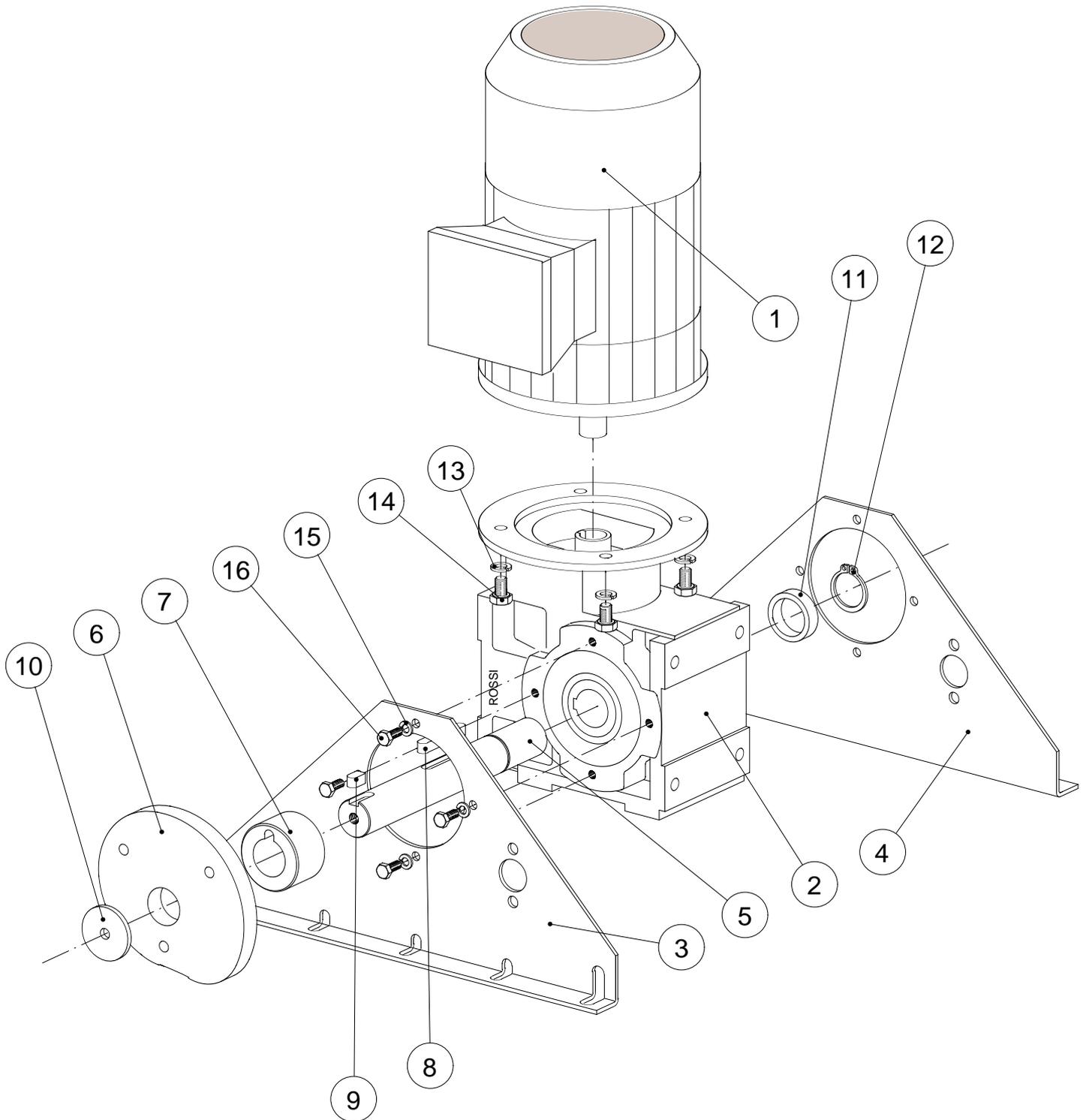
Antriebseinheit 60 Hz *Drive Motor*

#9512

P 10/280

P 14/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9590	Flanschmotor	<i>motor</i>	1	-	-
2	9592	Schneckenradgetriebe	<i>gear box</i>	1	i=1:40 60Hz	-
3	9700	Befestigungswinkel	<i>support</i>	1	-	-
4	9593	Befestigungswinkel	<i>support</i>	1	-	-
5	9594	Antriebswelle	<i>boss</i>	1	-	-
6	9595	Kurvenscheibe	<i>cam</i>	1	-	-
7	9596	Distanzscheibe	<i>spacer</i>	1	-	-
8	9597	Passfeder	<i>key</i>	1	8x7x50	DIN 6885A
9	9598	Passfeder	<i>key</i>	1	8x7x14	DIN 6885A
10	9599	Scheibe	<i>washer</i>	1	-	-
11	9636	Distanzring	<i>washer</i>	1	-	-
12	9637	Seegering	<i>circlip</i>	1	-	DIN 471 verstärkt
13	5295	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 8	DIN 127B
14	5023	6kant-Schraube	<i>bolt</i>	4	M 8x12	DIN 933
15	5294	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 6	DIN 127B
16	5003	6kant-Schraube	<i>bolt</i>	4	M 6x12	DIN 933

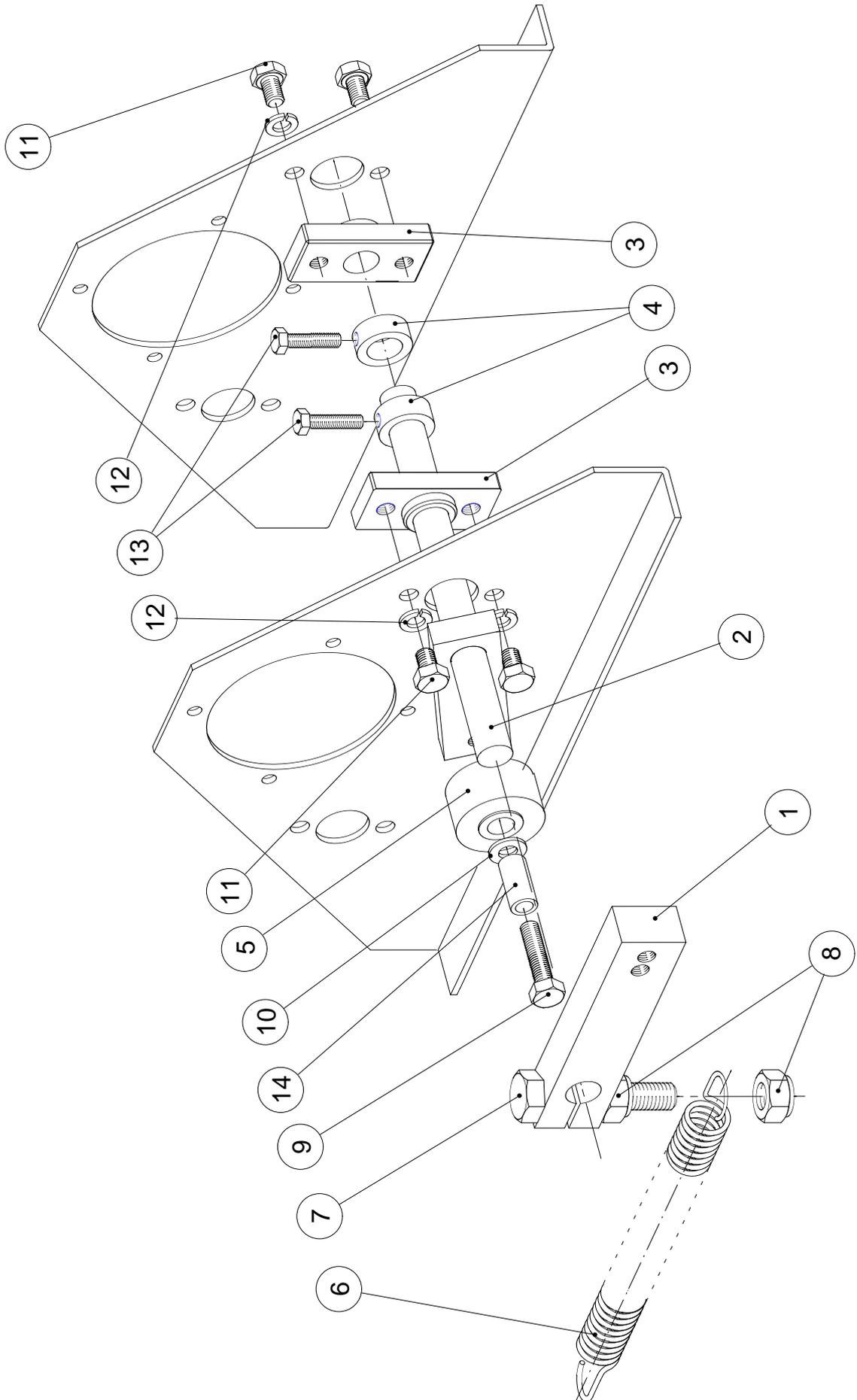


Vorschubantrieb *conveyor belt drive*

#9513

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9642	Schwinghebel <i>crank lever</i>		1	-	-
2	9639	Wippe <i>rocker arm</i>		1	-	-
3	9638	Lagerblock <i>bearing block</i>		2	-	-
4	0586	Stelling <i>adjusting plate</i>		2	-	-
5	1256	Rolle <i>roller</i>		1	-	-
6	0588	Rückholfeder <i>tension spring</i>		1	-	-
7	5069	6kt Schraube <i>bolt</i>		1	M 12x60	DIN 933
8	5252	Stopfmutter <i>lock nut</i>		2	M 12	DIN 985
9	5028	6kt Schraube <i>bolt</i>		1	M 8x35	DIN 933
10	5288	U-Scheibe <i>washer</i>		1	M 8	DIN 9021
11	5024	6kt Schraube <i>bolt</i>		4	M 8x16	DIN 933
12	5295	Federring <i>spring washer</i>		4	M 8	DIN 127B
13	5007	6kt Schraube <i>bolt</i>		2	M 6x30	DIN 933
14	3278	Büchse <i>bush</i>		1	-	-

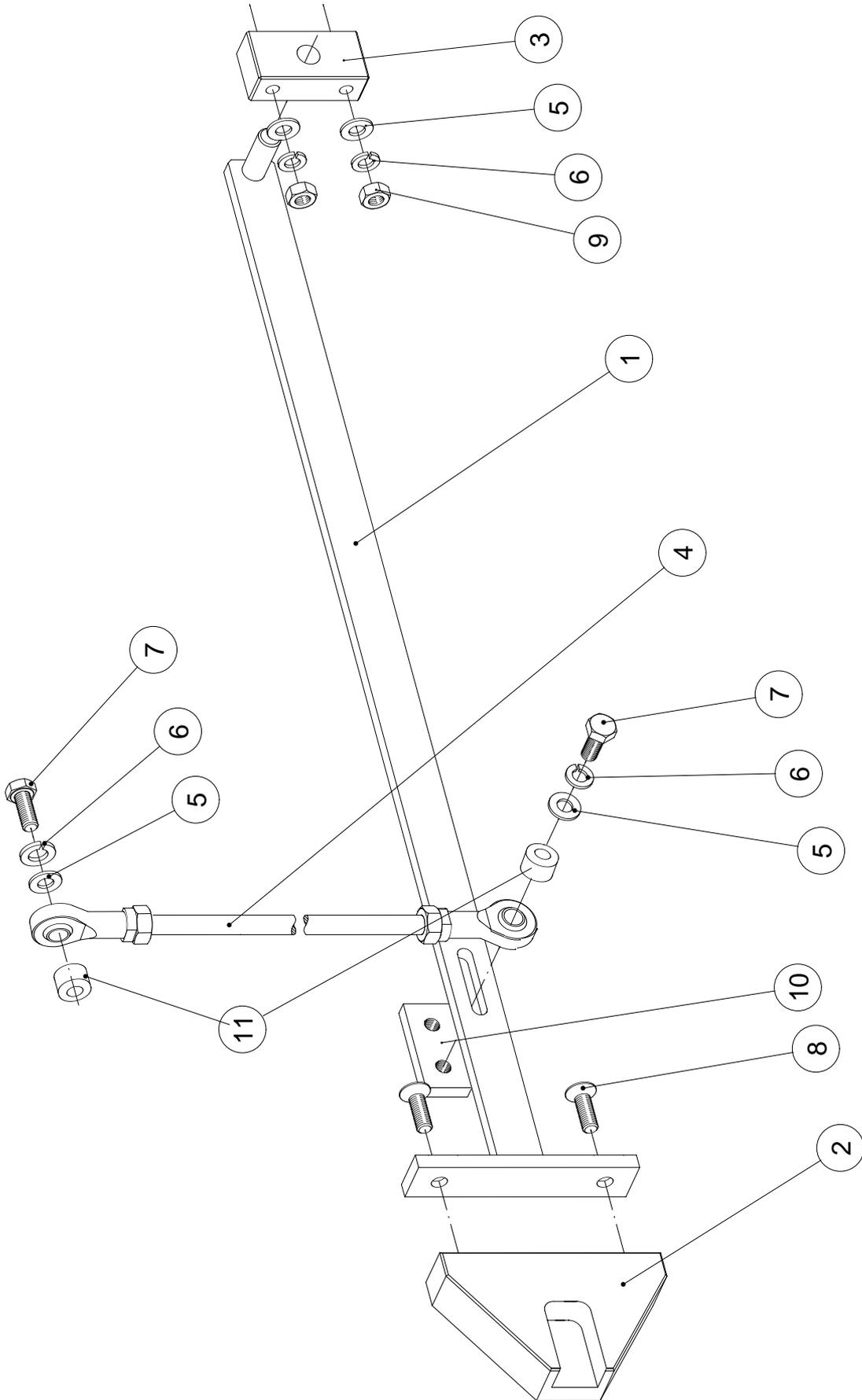


Vorschubgestänge *Conveyor belt drive*

#9514

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9644	Schwenkhebel kompl. <i>lever</i>		1	-	-
2	9648	Schwenkgabel <i>drive leverfork</i>		1	-	-
3	9643	Lagerblock <i>bearing block</i>		1	-	-
4	9649	Zugstab <i>push rod</i>		1	-	-
5	5280	U-Scheibe <i>washer</i>		4	M 8	DIN 125A
6	5295	Federring <i>spring washer</i>		5	M 8	DIN 127B
7	5025	6kt Schraube <i>bolt</i>		2	M 8x35	DIN 933
8	5171	Senkschraube <i>C/s screw</i>		2	M 8x25	DIN 963A
9	5235	Mutter <i>nut</i>		2	M 8	DIN 934
10	9699	Gewindeplatte <i>plate</i>		1	-	-
11	9578	Büchse <i>bush</i>		2	-	-



Vorschub

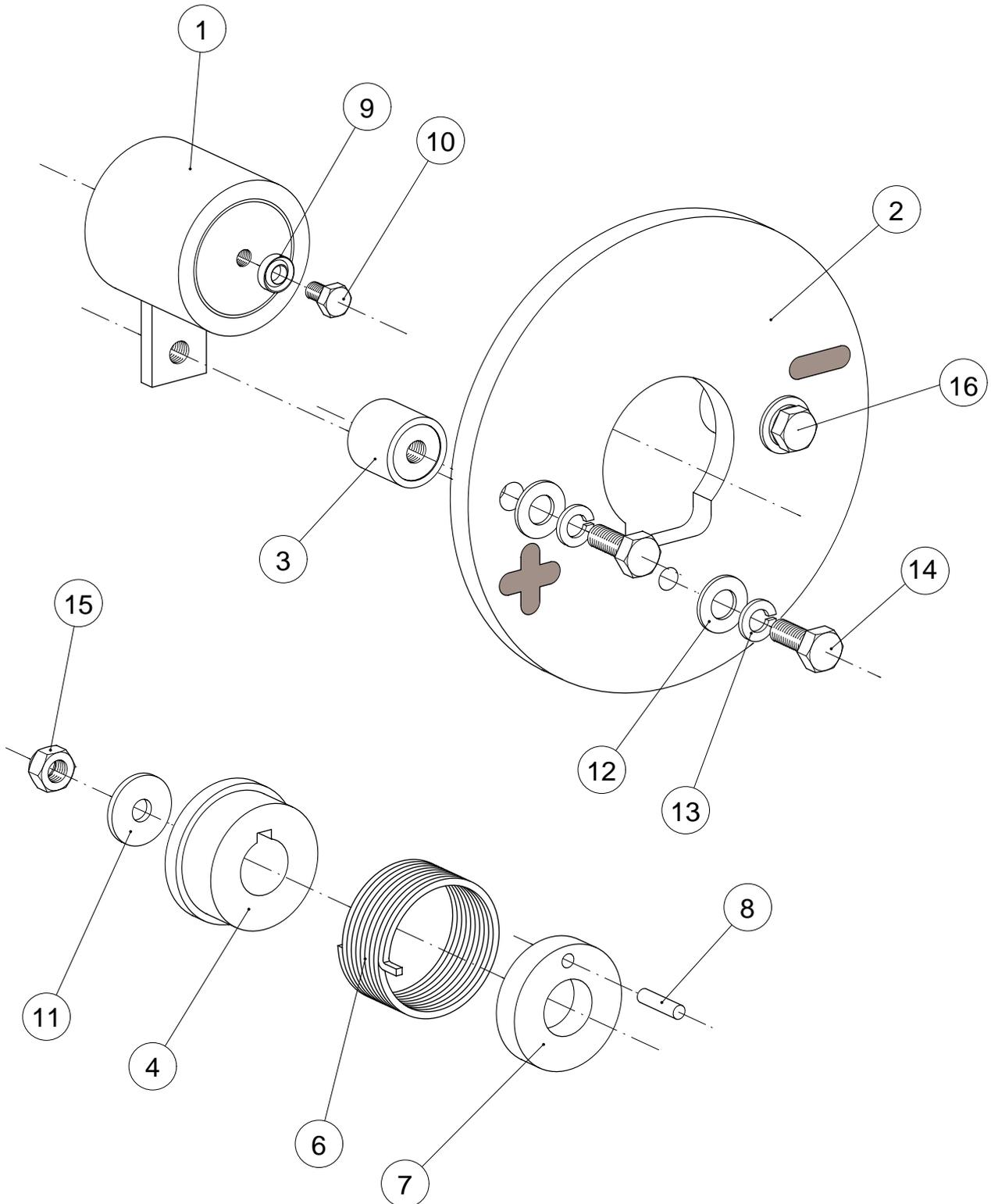
Drive return

#9515

P 10/280

P 14/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	1289	Vorschub kompl.	<i>free wheel unit</i>	1	-	-
2	4841	Scheibe	<i>disk</i>	1	-	-
3	4847	Bolzen	<i>bolt</i>	2	-	-
4	1253	Kupplungsbüchse	<i>coupling</i>	1	-	-
6	1252	Schlingfederkupplung	<i>sling spring</i>	1	-	-
7	1254	Scheibe	<i>disk</i>	1	-	-
8	1265	Verdrehsicherung	<i>bolt</i>	1	-	-
9	5343	Dichtring	<i>washer</i>	1	-	-
10	5002	6kt Schraube	<i>bolt</i>	1	M 6x12	DIN 933
11	5288	U-Scheibe	<i>washer</i>	1	M 8	M 8
12	5280	U-Scheibe	<i>washer</i>	3	M 8	DIN 125A
13	5295	Federring	<i>spring washer</i>	3	M 8	DIN 127B
14	5025	6kt Schraube	<i>bolt</i>	1	M 8x20	DIN 933
15	5250	Stopfmutter	<i>lock nut</i>	1	M 8	DIN 985
16	5026	6kt Schraube	<i>bolt</i>	2	M 8x25	DIN 933

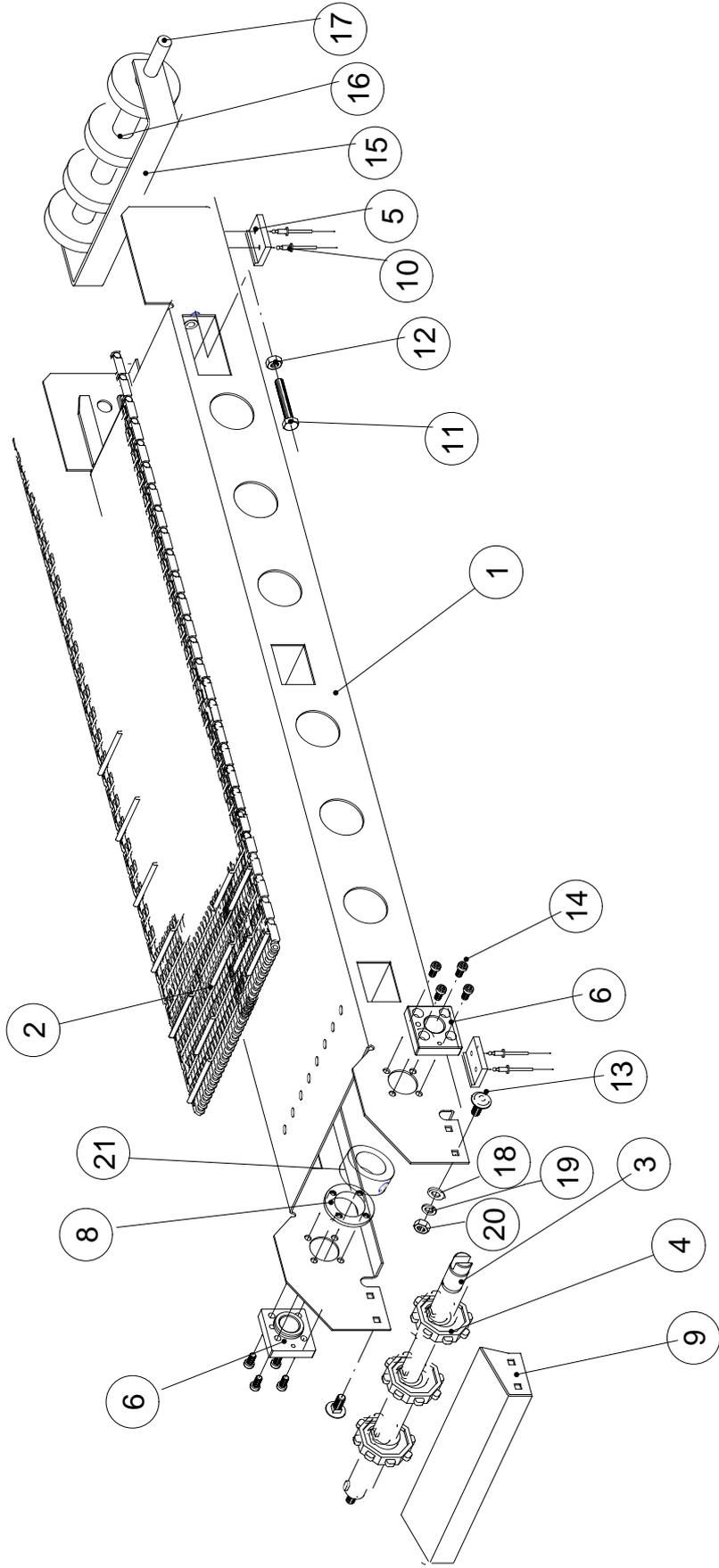


Transportschlitten *Conveyor belt Intralox* #9516

P 10/280

P 14/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item	Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9600	Transportschlitten <i>conveyor braket</i>	1	-	-
2	9610	Transportband <i>conveyor belt</i>	1	-	-
3	9652	Antriebswelle <i>drive roller</i>	1	-	-
4	9612	Antriebsrad <i>weehl drive</i>	3	-	-
5	3136	Gleitplatte <i>slide plate</i>	4	-	-
6	9613	Lagerblock <i>bearing block</i>	2	-	-
8	9615	Befestigungsscheibe <i>plate</i>	2		
9	9607	Auslaufrutsche <i>run-out tray</i>	1	-	-
10	5453	Blindniete <i>rivet</i>	4	-	-
11	5034	6kt Schraube <i>bolt</i>	2	M 8x70	DIN 933
12	5235	Mutter <i>nut</i>	2	M 8	DIN 934
13	5216	Flachrundschrabe <i>mushroom head</i>	4	M 6x16	DIN 603
14	5406	Imbusschraube <i>allen screw</i>	8	M 6x12	DIN 912
15	9685	Spannbügel <i>roller bracket</i>	1	-	-
16	9687	Umlenkwalze <i>roller</i>	1	-	-
17	9686	Achse <i>spindle</i>	1	-	-
18	5287	U-Scheibe <i>washer</i>	4	M6	-
19	5294	Federring <i>spring washer</i>	4	M6	-
20	5234	Mutter <i>nut</i>	4	M6	-
21	3937	Stellring <i>adjusting plate</i>	2	-	-



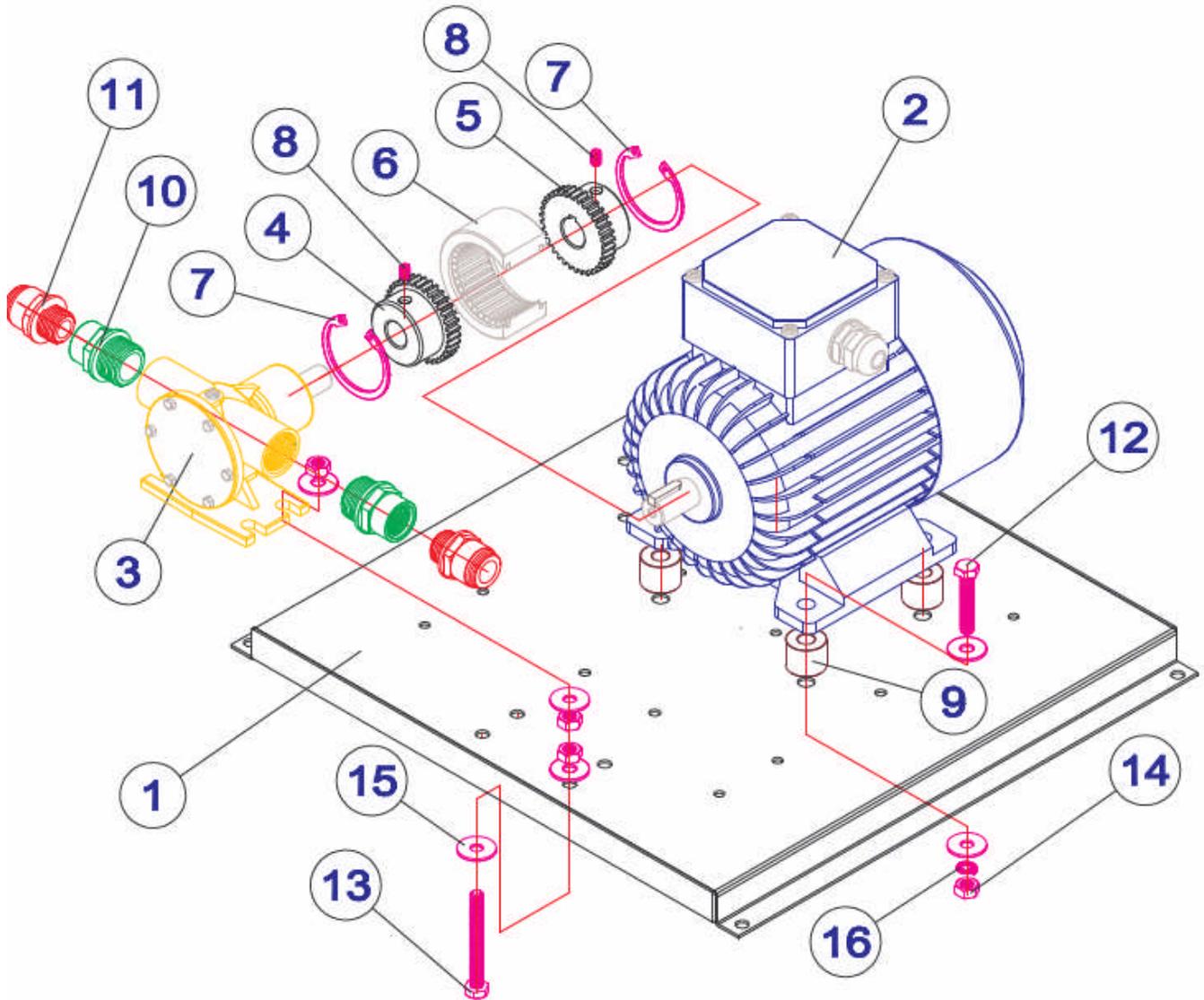
Einbau Pumpe Jabsco Unit diaph. Pumpe #9517

P 10/280

P 14/280

Pos	#	Bezeichnung		Stück	Grösse	DIN/Güte
Key	#		Item	Qty.	Dimension	Standard
1	9620	Pumpenschlitten	Pump sledge	1	-	-
2	4748	Fussmotor	Motor	1	-	-
3	4748	Jabsco Pumpe	Jabsco pump	1	-	-
4	12007	Kupplungshälfte Pumpe	Pump clutch	1		
5	12008	Kupplungshälfte Motor	Motor clutch	1		
6	1117	Kupplung	Clutch ring	1		
7	5481	Seegering J56	Circlip	2		
8	5222	Gewindestift M6x10	Set screw	3		
9	11022	Füsse Motor	Bush	4		
10	12002	Reduziernippel	Reduction nipple	2		
11	9976	Einschraubverbinder	Screwing connector	2		
12	5030	Sechskantwschraube M8x45	Bolt	4		
13	5034	Sechskantwschraube M8x70	Bolt	4		
14	5235	Mutter M8	Nut	16		
15	5288	U-Scheibe M8	Washer	24		
16	5295	Federring M8	Spring washer	4		

Einbau Pumpe Jabsco #9517

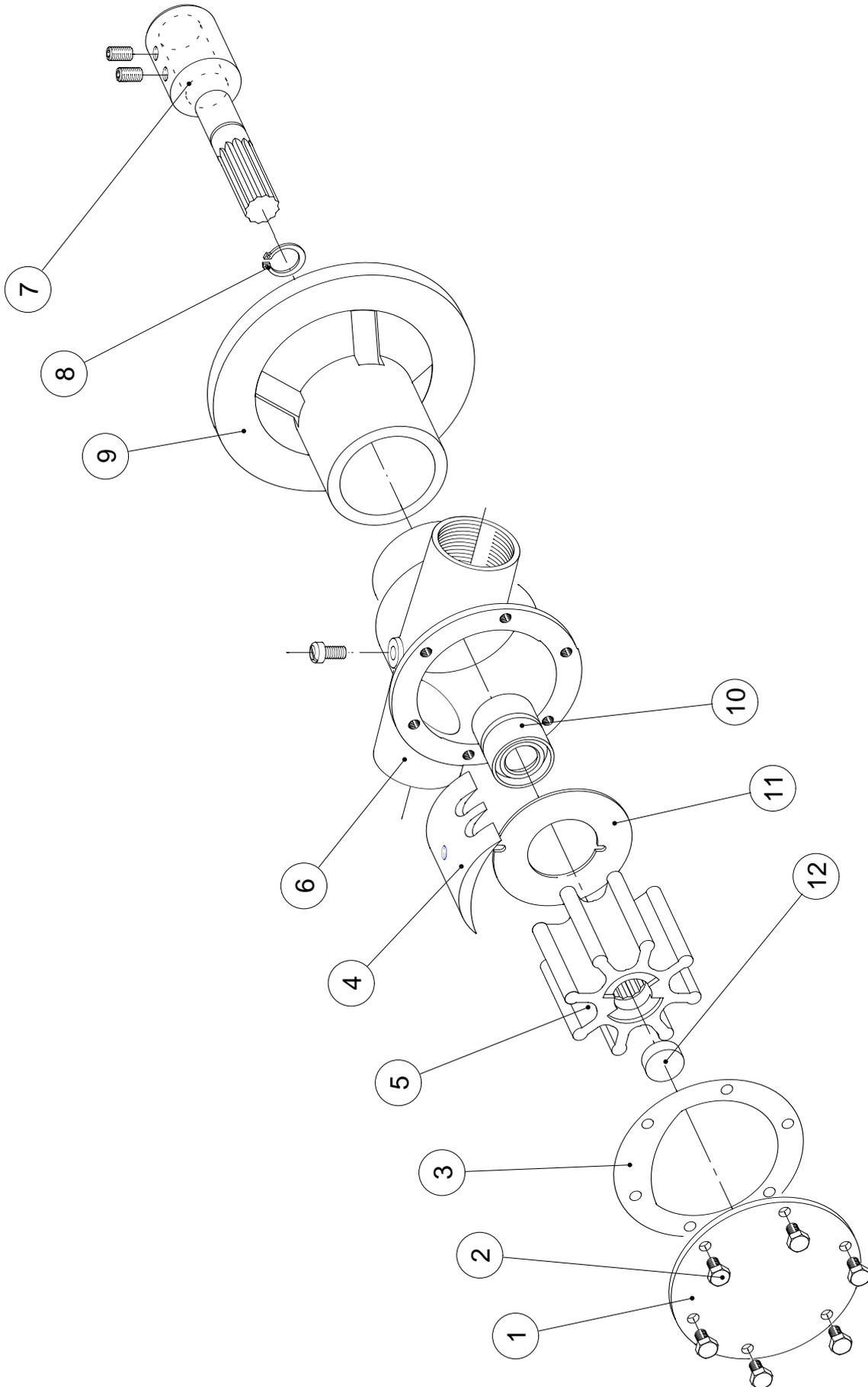


Jabsco Pumpe *Jabsco Pump*

#9518

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standard
1	3201	Deckel	<i>endcover</i>	1	-	-
2	5000	6kt Schraube	<i>bolt</i>	6	M 5x8	DIN 933
3	1625	Dichtung	<i>gasket</i>	1	-	-
4	1629	Keil	<i>cam</i>	1	-	-
5	9671	Impeller	<i>impeller</i>	1	-	-
6	9670	Pumpenkörper	<i>body</i>	1	-	-
7	9672	Wellenverlängerung	<i>shaft extension</i>	1	-	-
8	9673	Seegering	<i>retaining Ring</i>	1	-	-
9	9674	Adaptor	<i>adaptor</i>	1	-	-
10	9675	Wellendichtung	<i>seal assembly</i>	1	-	-
11	1640	Anlaufplatte	<i>wearplate</i>	1	-	-
12	4666	Dichtscheibe	<i>spline seal</i>	1	-	-

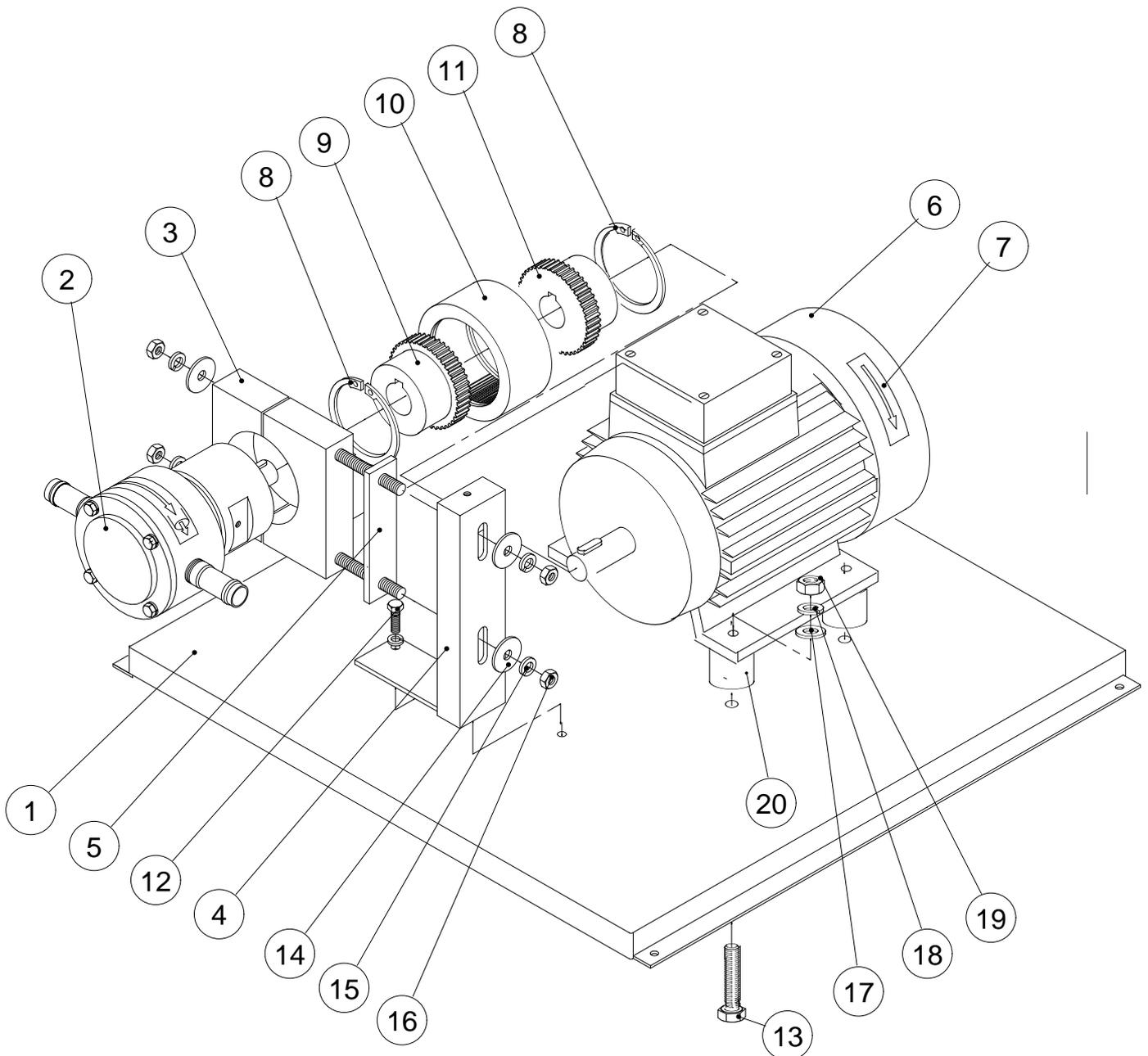


Einbau INOX Pumpe *INOX Pump*

#9519

*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item	Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9620	Pumpenschlitten <i>pump sledge</i>	1	-	-
2	0647	Rollenexenterpumpe <i>pump</i>	1	-	-
3	2893	Pumpenhalterung -	2	-	-
4	2890	Pumpenwinkel <i>lever</i>	1	-	-
5	2903	Grundplatte <i>plate</i>	1	-	-
6	2808	Motor <i>motor</i>	1	-	-
7	0233	Drehrichtungspfeil -	1	-	-
8	5481	Seegering <i>circlip</i>	2	-	DIN 471
9	0904	Kupplungshälfte -	1	-	-
10	1117	Kupplung -	1	-	-
11	0907	Kupplungshälfte -	1	-	-
12	5004	6kt Schraube <i>bolt</i>	2	M 6x16	DIN 933
13	5032	6kt Schraube <i>bolt</i>	4	M 8x35	DIN 933
14	5288	U-Scheibe <i>washer</i>	4	ø25/8.4x2	DIN 9021B
15	5295	Federring <i>spring washer</i>	4	M 8	DIN 127B
16	5235	Mutter <i>nut</i>	4	M 8	DIN 934
17	5280	U-Scheibe <i>washer</i>	4	M 10	DIN 934
18	5295	Federring <i>spring washer</i>	4	M 8	DIN 127B
19	5232	Mutter <i>nut</i>	4	M 8	DIN 934
20	11022	Fuss <i>bush</i>	4	-	-



Pumpe Inox Inox pump

#9520

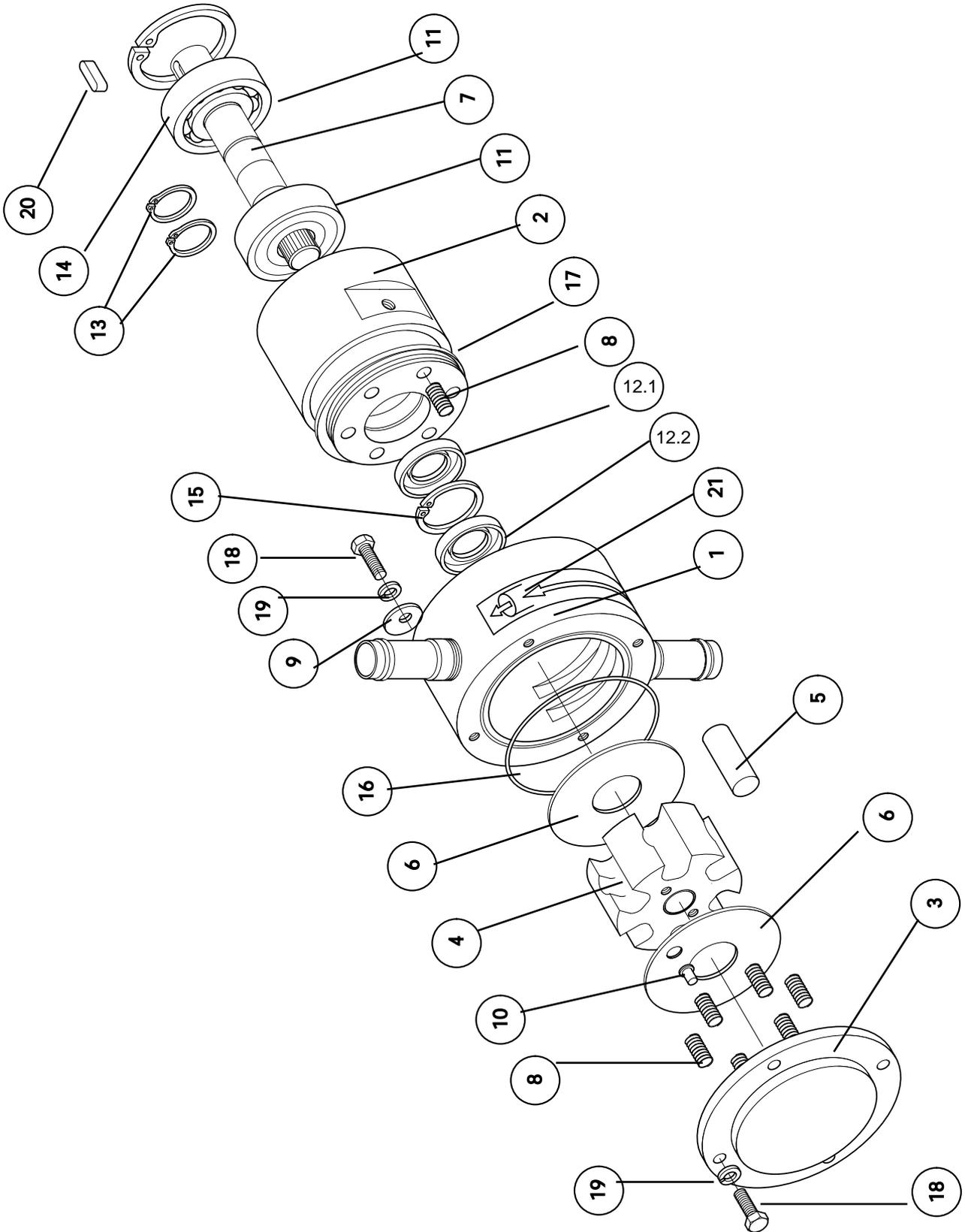
P 10/280

P 14/280

Pos	#	Bezeichnung		Stück	Grösse
Key	#		Item	Qty.	Dimension
1	648	Pumpengehäuse	body	1	-
2	227	Lagergehäuse	body	1	-
3	645	Deckel	endcover	1	-
4	169	Rotor	rotor	1	-
5	170	Walzen	rollers	6	-
6	643	Dichtscheibe	gasket	2	-
7	167	Welle	assembly	1	-
8	646	Feder	spring	12	-
9	1120	U-Scheibe	washer	1	-
10	230	Mitnehmerbolzen	bolt	2	-
11	5527	Kugellager	ball bearing	2	-
12.1	5435	Wellendichtung	seal assembly	2	-
12.2	5730	Wellendichtung	seal assembly		
13	5462	Seegering	retaining ring	2	-
14	5476	Seegering	retaining ring	1	-
15	5478	Seegering	retaining ring	1	-
16	5368	O-Ring	o-ring	1	55x2
17	5367	O-Ring	o-ring	1	48x2
18	5004	6kt-Schraube	bolt	12	M 6x16
19	5294	Federring	spring washer	12	M 6
20	5494	Passfeder	key	1	5x5x20
21	232	Drehrichtungspfeil	arrow	1	-



#9520



Ventil

Valve

#9523

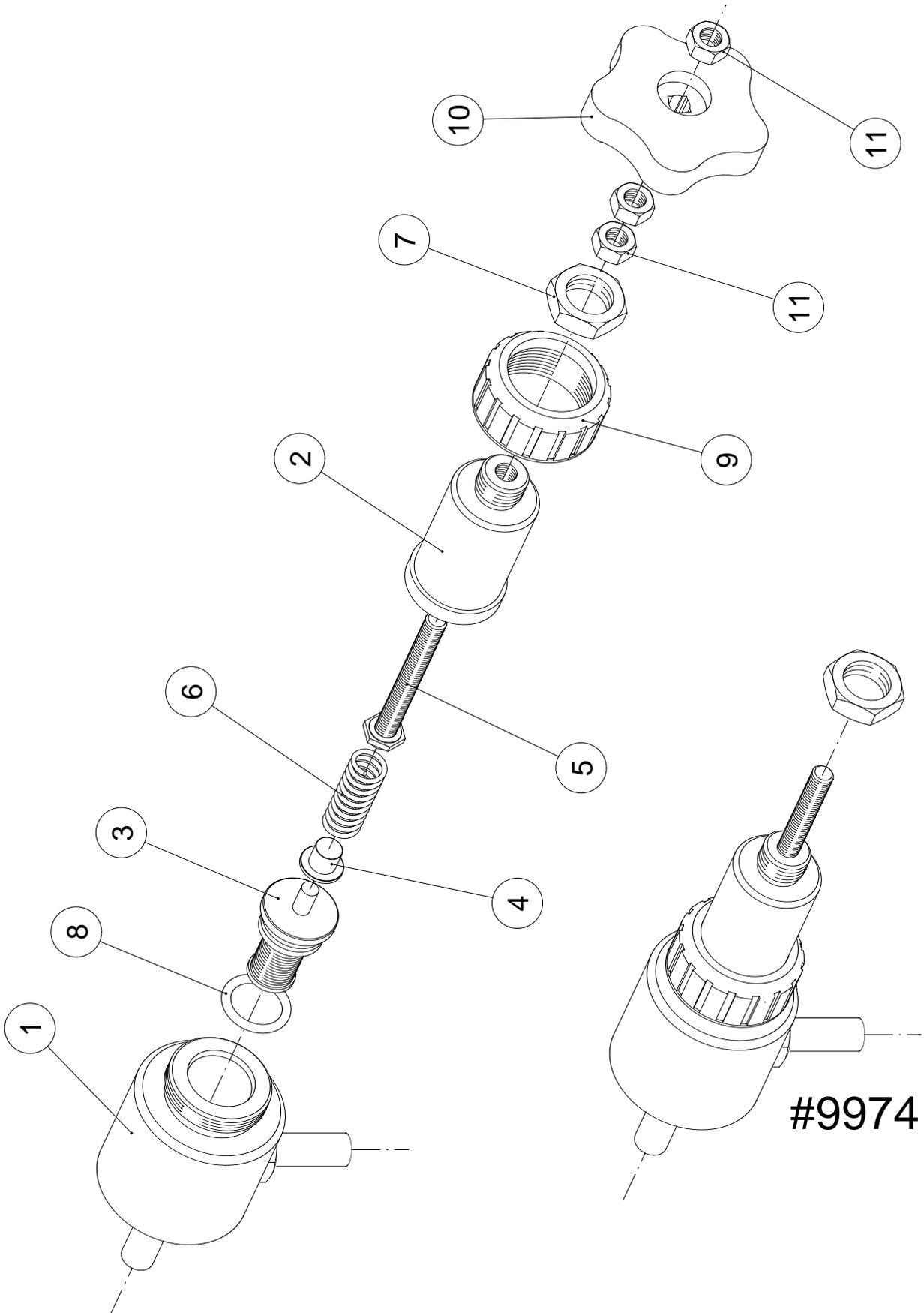
P 10/280

P 14/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9981	Ventilkörper	<i>valve piece</i>	1	-	-
2	0602	Ventildeckel	<i>cover</i>	1	-	-
3	1032	Ventileinsatz	-	1	-	-
4	0606	Federkappe	-	1	-	-
5	0607	Gewindebolzen	<i>bolt</i>	1	-	-
6	0608	Druckfeder	<i>return spring</i>	1	-	-
7	0181	Mutter	<i>nut</i>	1	-	-
8	5361	O-Ring	<i>o-ring</i>	1	16x2	-
9	0657	Überwurfmutter	<i>nut</i>	1	-	-
10	1335	Handrad	<i>wing nut</i>	1	-	-
11	5235	Mutter	<i>nut</i>	3	M 8	DIN 934
12	9974	Ventil Komplet	<i>Valve complete</i>	1	-	-



#9523



Lakeführung

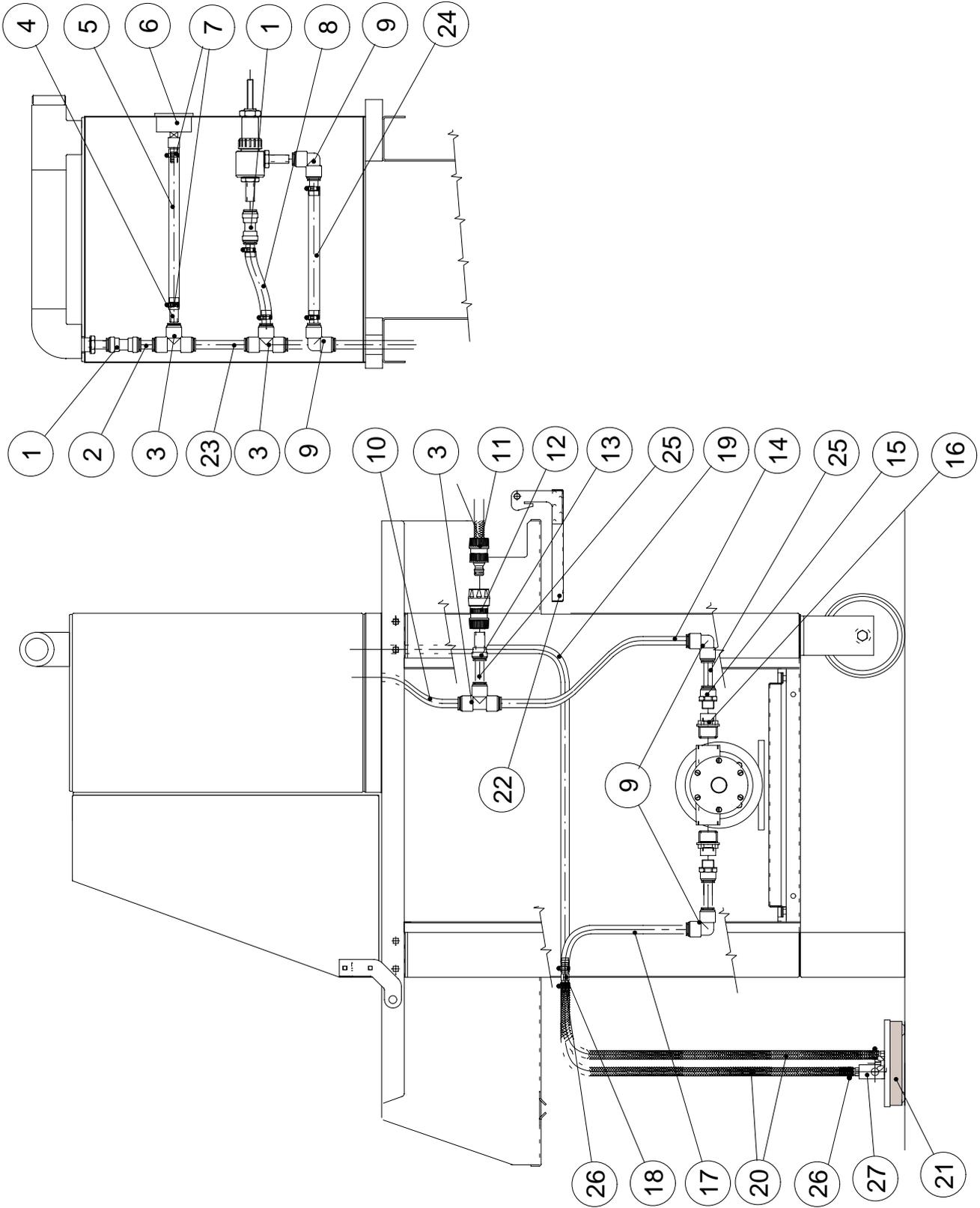
Piping

#9525

P 10/280

P 14/280

Pos. Key	# #	Bezeichnung Item		Stück Qty.	Grösse Dimension	DIN/Güte Standart
1	9975	Gerader-Verbinder	<i>hose adaptor</i>	2	-	-
2	9704	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø 15x150	-
3	9979	T-Verbinder	-	3	ø 15	-
4	9989	Schlauchverbinder	-	11	-	-
5	9705	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø 21x310	-
6	0618	Manometer	<i>pressure gauge</i>	1	-	-
7	5346	Schneckengewindeschelle	<i>jubilee clip</i>	8	-	-
8	9706	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø 21x170	-
9	9977	Winkel-Verbinder	-	4	ø 15	-
10	9707	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø 15x240	-
11	2536	Schlauchübergangstecker	-	1	-	-
12	2535	Schnellwasserstopp	-	1	-	-
13	9980	Reduzierfitting	-	3	ø18 auf ø15	-
14	9708	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø21x370	-
15	9976	Einschraub-Verbinder	-	2	-	-
16	9984	Reduzierfitting	-	2	-	-
17	9709	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø 15x310	-
18	3576	Schlauchverbinder	-	6	-	-
19	9710	Schlauch	<i>pipe</i>	2	ø 21x730	-
20	2686	Schlauch	<i>pipe</i>	2	ø 19x170	-
21	1673	Ansaugfilter	-	1	-	-
22	9621	Rücklauffilter	<i>filter</i>	1	-	-
23	9720	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø 21x100	-
24	9721	Schlauch	<i>pipe</i>	1	ø 21x240	-
25	9722	Schlauch	<i>pipe</i>	3	ø 21x70	-
26	2324	Schlauchklemme	<i>pipe clip</i>	16	-	-
27	11023	Rücklaufstutzen	<i>return pipe</i>	1	-	-

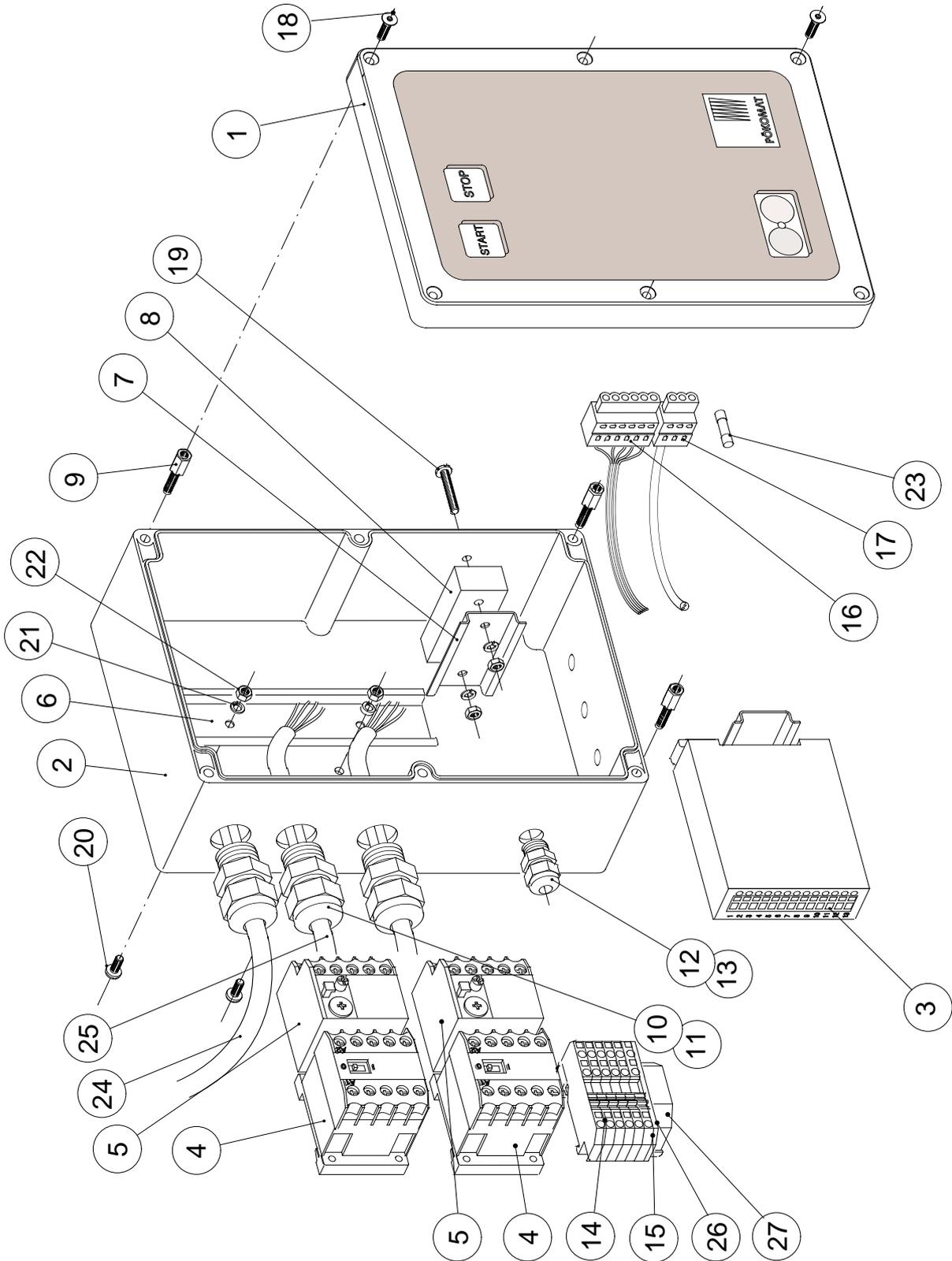


Bedientableau *Control panel*

#9526

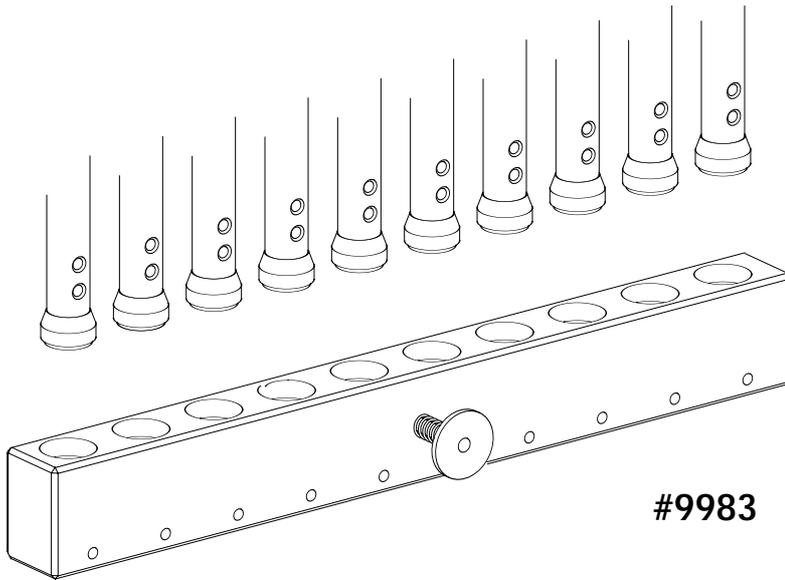
*P 10/280**P 14/280*

Pos. Key	# #	Bezeichnung <i>Item</i>		Stück <i>Qty.</i>	Grösse <i>Dimension</i>	DIN/Güte <i>Standart</i>
1	4999	Bedientableau	<i>control panel</i>	1	-	-
2	9703	Schaltkasten	<i>controlpanel box</i>	1	-	-
3	2593	Zentraleinheit	<i>central unit</i>	1	-	-
4	9678	Schütz DILEEM 10-G	-	1	24V DC	-
5	9679	Thermorelais	<i>relais</i>	2	2-2.4 A	-
5.1	6288	Thermorelais USA	<i>relais USA</i>	1	4-6 A	-
6	4418	Tragschiene	<i>block base</i>	1	-	-
7	4915	Tragschiene	<i>block base</i>	1	-	-
8	4916	Unterlage	<i>plate</i>	1	-	-
9	4417	Spezialschraube	<i>screw</i>	6	-	-
10	6005	Kabelverschraubung	<i>cable gland</i>	3	PG 13	-
11	6025	Gegenmutter	<i>nut</i>	3	PG 13	-
12	6008	Kabelverschraubung	<i>cable gland</i>	1	PG 7	-
13	6022	Gegenmutter	<i>nut</i>	1	PG 7	-
14	6315	3-Leiter-Erdklemme	<i>eart connector</i>	1	-	-
15	6306	3-L Durchgangsklemme	<i>connector</i>	5	-	-
16	4918	Anschlusskabel	<i>cable</i>	1	-	-
17	4919	Verbindungskabel	<i>cable</i>	1	-	-
18	5562	Imbussenkschraube	<i>allen screw</i>	6	M 4x12	DIN 7991
19	5135	Flachkopfschraube	<i>pan-head screw</i>	2	M 4x25	DIN 85A
20	5131	Flachkopfschraube	<i>pan-head screw</i>	2	M 4x10	DIN 85A
21	5292	Federring	<i>spring washer</i>	4	M 4	DIN 127B
22	5232	Mutter	<i>nut</i>	4	M 4	DIN 934
23	2673	Sicherung 250mA	<i>fuse</i>	2	ø 5x20	-
24	4886	Anschlusskabel	<i>cable</i>	1	-	-
25	4885	Motorkabel	<i>motor cable</i>	2	-	-
26	6302	Abschlussplatte	<i>endplate</i>	1	-	-
27	6305	Endklammer	<i>end connector</i>	2	-	-



Zubehör

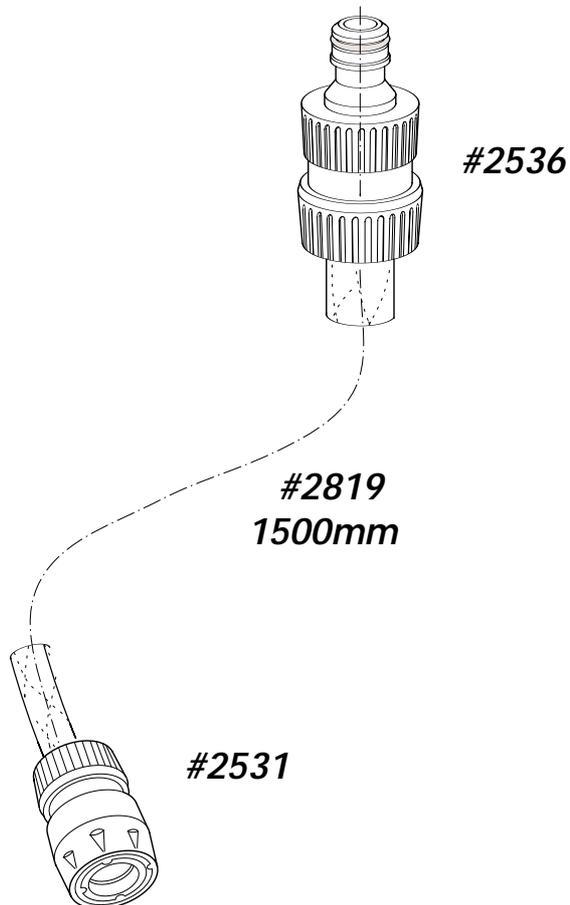
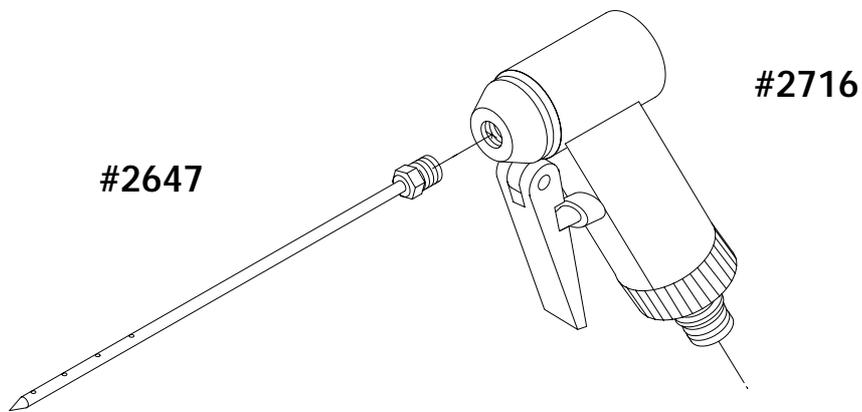
Pos.	#	Bezeichnung / Description	Stück/Pcs.
1	9982	Reinigungsblock / Cleaningblock	1



#9983

Optionen

Pos.	#	Bezeichnung / Description	Stück/Pcs.
3	2716	Handspritze / Handgun	1
3.1	2647	Muskel-Nadel / Muscle needle	1
4	2536	Anschluss-Schlauch / Pipe connector	1
4.1	2819	Schlauch 19/13 / Pipe 19/13	1
4.2	2531	Schnell Schlauch Stecker / Pipe connector	1



Richttabelle zur Druckeinstellung

Fleischstück		Vorschub klein = 17 mm / mittel = 24 mm						
		15.00 %	17.50 %	20.00 %	25.00 % % % %
Schinken	17							
	24							
	40							
Beinschinken	17							
	24							
	40							
Rippli / Kassler	17							
	24							
	40							
Bauchspeck	17							
	24							
	40							
Zunge	17							
	24							
	40							