

Garantieschein und Abnahmeprotokoll für

PÖKOMAT

Type: P 10 / 300,1

Maschinen No.:

Spannung: V

Pumpen No.:

Lieferant: Stempel



Für den gelieferten Pökomat übernehmen wir vom Tage der Auslieferung an gerechnet eine sechsmonatige Betriebsgarantie. Alle Teile, die infolge schlechten 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, mangelhafter Wartung, Missachtung von Betriebsvorschriften und falscher Handhabung.

Für Fremdlieferungen übernehmen wir die Gewähr lediglich im Rahmen der Garantieverpflichtungen unseres Unterlieferanten.

Für sekundäre Schäden, die aus einem Garantieanspruch entstanden sind, übernehmen wir keine Haftung.

Aufstellungsdatum:

Unterschrift des Vertreters

.....

TECHNISCHE DATEN

a) Aussenabmessungen

Höhe	H =	1670	mm
Länge	L =	1080	mm
Breite	B =	420	mm

b) Gewichte

Gesamtgewicht	G =	128	kg
Gewicht des Transportschlitten	G =	16	kg

c) Arbeitsabmessungen

Einlegehöhe	h =	180	mm
Einlegebreite	b =	300	mm

d) Leistungen

Motor:	Leistung	N =	1,0	PS
			0,75	kW
	Spannung	U =	220/380	V
	Strom	I =	3,1/1,8	A
	Frequenz	f =	50	Hz

Pumpe:	Fördermenge	V' =	18	l/min
	Druck	p =	0 - 3	bar

Nadeln:	Hübe	n =	52	Hübe/min
	Anzahl	i =	10	Stück

Transportband	Vorschub	gross =	24	mm
		klein =	15	mm

INBETRIEBNAHME

1) Aufstellen der Maschine

Der Pökomat kann auf einem Tisch oder auf dem mitgelieferten Fussgestell aufgestellt werden.

Als Tischmodell ist die Maschine so zu plazieren, dass auf der Rücklaufseite ein Ueberhang von 20 cm entsteht und der Rücklauffilter mühelos bedient werden kann.

Bei Verwendung mit Fussgestell wird zuerst das Gestell gemäss Zeichnung Seite 23 zusammengestellt und dann die Maschine daraufmontiert. Die Räder sind unter die Antriebsseite zu setzen.

2) Elektrischer Anschluss

Das Anschlusskabel der Maschine ist 5 m lang. Der Stecker ist gemäss den örtlichen Vorschriften anzuschliessen. Dabei ist vom Elektromonteur auf die Drehrichtung, die auf der Pumpe angegeben ist, zu achten.

Bei falscher Drehrichtung fördert die Pumpe nicht und die Funktionsabläufe sind nicht mehr aufeinander abgestimmt.

Pole zweier Phasen tauschen.

3) Probelauf

Vor dem ersten Einsatz muss die Maschine nochmals mit warmen Wasser gereinigt werden. Damit die Pumpe keinen Schaden leidet, wird ein Lakebehälter mit warmen Wasser gefüllt und das Ansaugsieb darin eingetaucht.

4) Bedienung

Der Pökomat wird mit einem Drucktastenschalter in Betrieb gesetzt.

Grün bedeutet: EIN

Rot bedeutet: AUS

Im Schalter ist ein thermischer Auslöser eingebaut, der bei Ueberlastung des Motors anspricht.

Nach Ansprechen des thermischen Auslösers kann nach Abkühlung des Motors wieder gestartet werden.

Bei wiederholtem Auslösen ist ein Elektromonteur zu Rate zu ziehen.

Der für eine bestimmte Einspritzmenge notwendige Druck wird am Handrad des Ventils eingestellt. Der Druck kann am Manometer abgelesen werden. Ueber 3 bar sollte zur Schonung des Fleisches der Druck nicht steigen.

Der Vorschub des Bandes je Takt kann zwischen 15 und 24 mm eingestellt werden. Dies geschieht am unteren Handrad. Die entsprechende Einstellung wird durch das Schaufenster an der Schiebetüre an den Stellungen 1 bis 5 abgelesen. Dabei bedeutet 1 eine kleine Einspritzmenge (grosse Schrittfolge) und 5 eine grosse Einspritzmenge (kleine Schrittfolge).

5) Arbeitsablauf

- a) Ein Test-Fleischstück wird gewogen.
- b) Gemäss der Richtwerttabelle wird am Ventil der Druck und am Handrad der Vorschub eingestellt.
- c) Das zu spritzende Fleischstück wird auf das Förderband gelegt und durch die Maschine gelassen.
- d) Das Test-Fleischstück wird wieder gewogen und die prozentuelle Einspritzmenge nach der Formel berechnet.

$$\frac{\text{Gepritztes Gewicht} - \text{Rohgewicht}}{\text{Rohgewicht}} \times 100 \% = \text{Einspritz \%}$$

oder

$$\frac{\text{Gespritztes Gewicht}}{\text{Rohgewicht}} = 1, \dots \dots \dots = \text{Einspritz \%}$$

- f) Entsprechend dem Ergebnis Druck erhöhen oder senken.
- g) Es ist von Vorteil, den Wert in die Tabelle auf der Seite 30 (Rückseite der Betriebsanleitung) einzutragen.

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

6) Reinigung

Nach dem Gebrauch ist die Maschine von Fett- und Fleischresten gründlich zu reinigen. Dazu empfehlen wir folgende Reihenfolge.

- 1) Filter an der Maschinenoberseite durch Aufschrauben der Ueberwurfmutter herausnehmen. Nylonfitereinsatz herausziehen und reinigen. Anschliessend wieder zusammensetzen und einbauen.

- 2) Pumpen- und Schlauchsystem reinigen. Setzen Sie dazu eine Reinigungslösung von ca. 15 bis 20 Liter an. Wir empfehlen hierzu auf 100 Teile handwarmen Wassers 5 Teile Pökelex. Geben Sie jetzt den Ansaugfilter in die Reinigungslösung und lassen Sie anschliessend die Maschine nochmals einige Minuten laufen. Unter die Nadelreihe setzen Sie jetzt den Reinigungsblock. So wird die Pumpe, das Schlauchsystem und die Nadeln von Salz-, Kalk- und Fleischresten schonend gereinigt.
- 3) Nachdem Sie die Maschine abgestellt haben, nehmen Sie den Transportschlitten heraus und reinigen die übrige Maschine.
- 4) Der Rücklaufreiniger ist als Syphon ausgebildet und ist durch Ausspritzen leicht zu reinigen.
- 5) Der Ansaugfilter kann durch Lösen der Flügelmutter geöffnet werden. So lassen sich alle Teile einwandfrei reinigen. Das Zusammensetzen muss sorgfältig geschehen, damit keine Oeffnungen bleiben, die bei späterem Betrieb Verunreinigungen in die Maschine lassen.

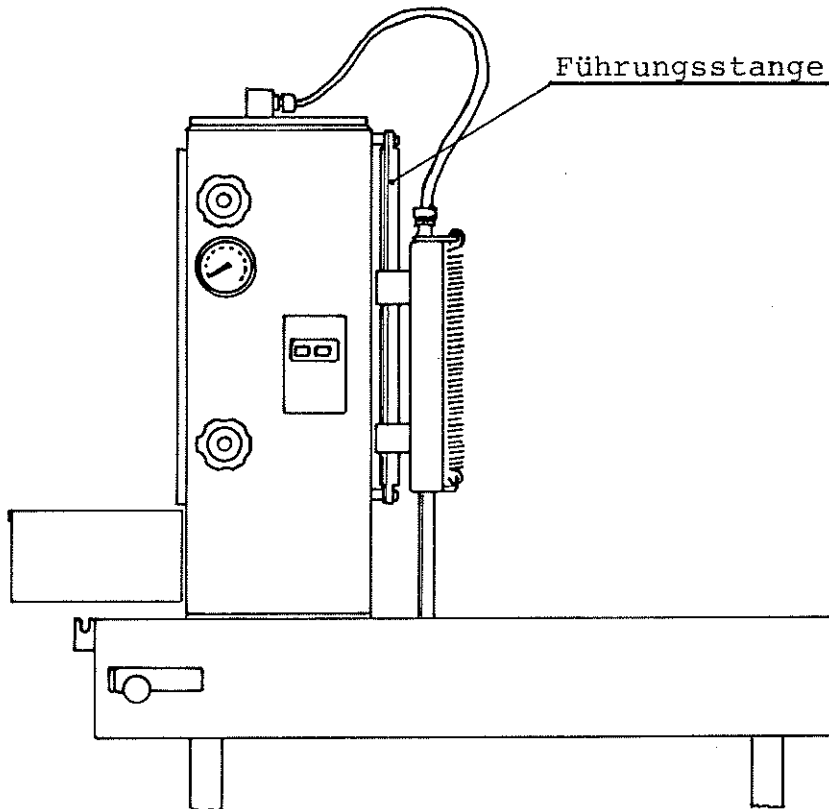
Für die Lebensdauer und die Betriessicherheit ist eine sorgfältige und regelmässige Reinigung eine wichtige Voraussetzung.

SCHMIERPLAN

1) Führungsstangen

Alle 4 Wochen mit einem lebensmittelzulässigen Fett leicht einfetten.

Zum Beispiel: Nontrop PLB DR , Artikel No. 001 019 der Fa. Klüber



2) Getriebe

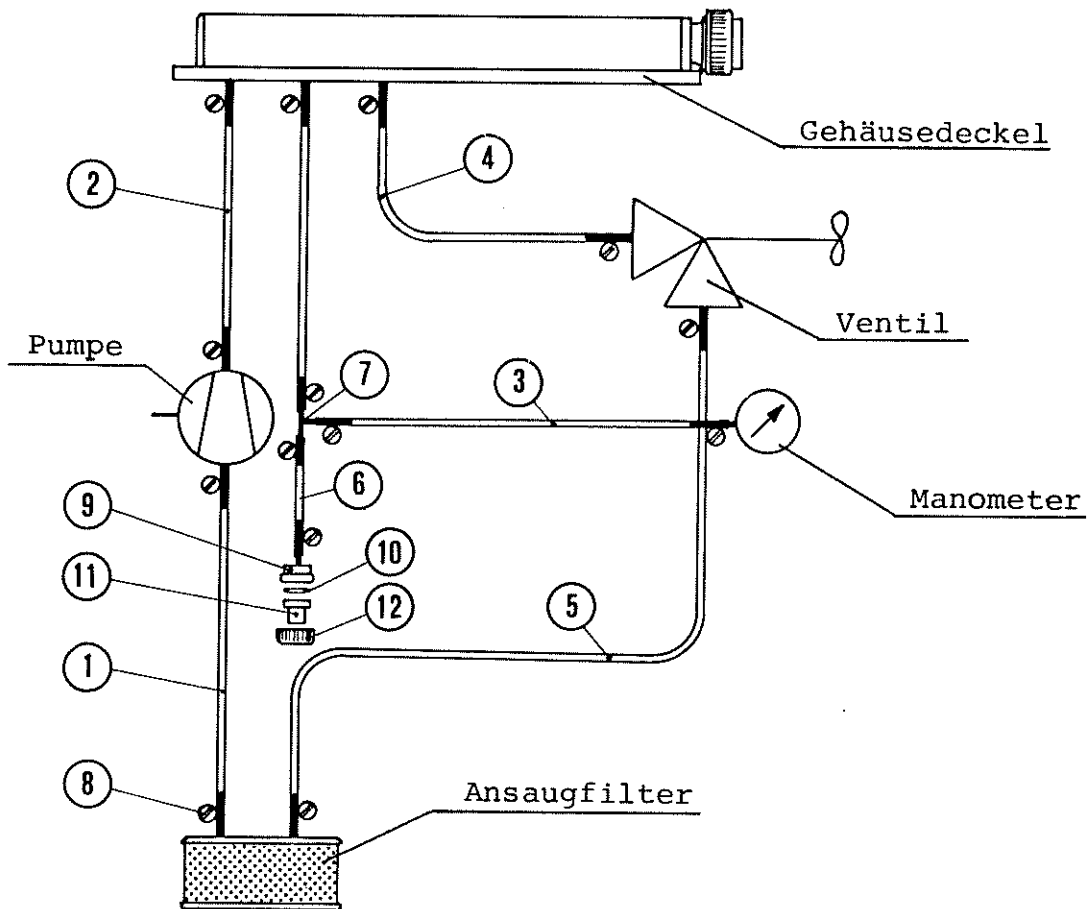
Das Getriebe ist auf Lebensdauer mit einem synthetischen Oel gefüllt. Sollte ein Oelwechsel trotzdem aus irgend einem Grunde nötig sein, so gelten folgende Daten:

Inhalt: 0,17 Liter

Qualität: Syntheso D 460 EP Fa. Klüber Lubrication

Achtung: Mineralöle und synthetische Oele vertragen sich nicht. Deshalb vor Verwendung anderer Oele Getriebe gut vom vorherigen Oel reinigen.

LEITUNGSSCHEMA



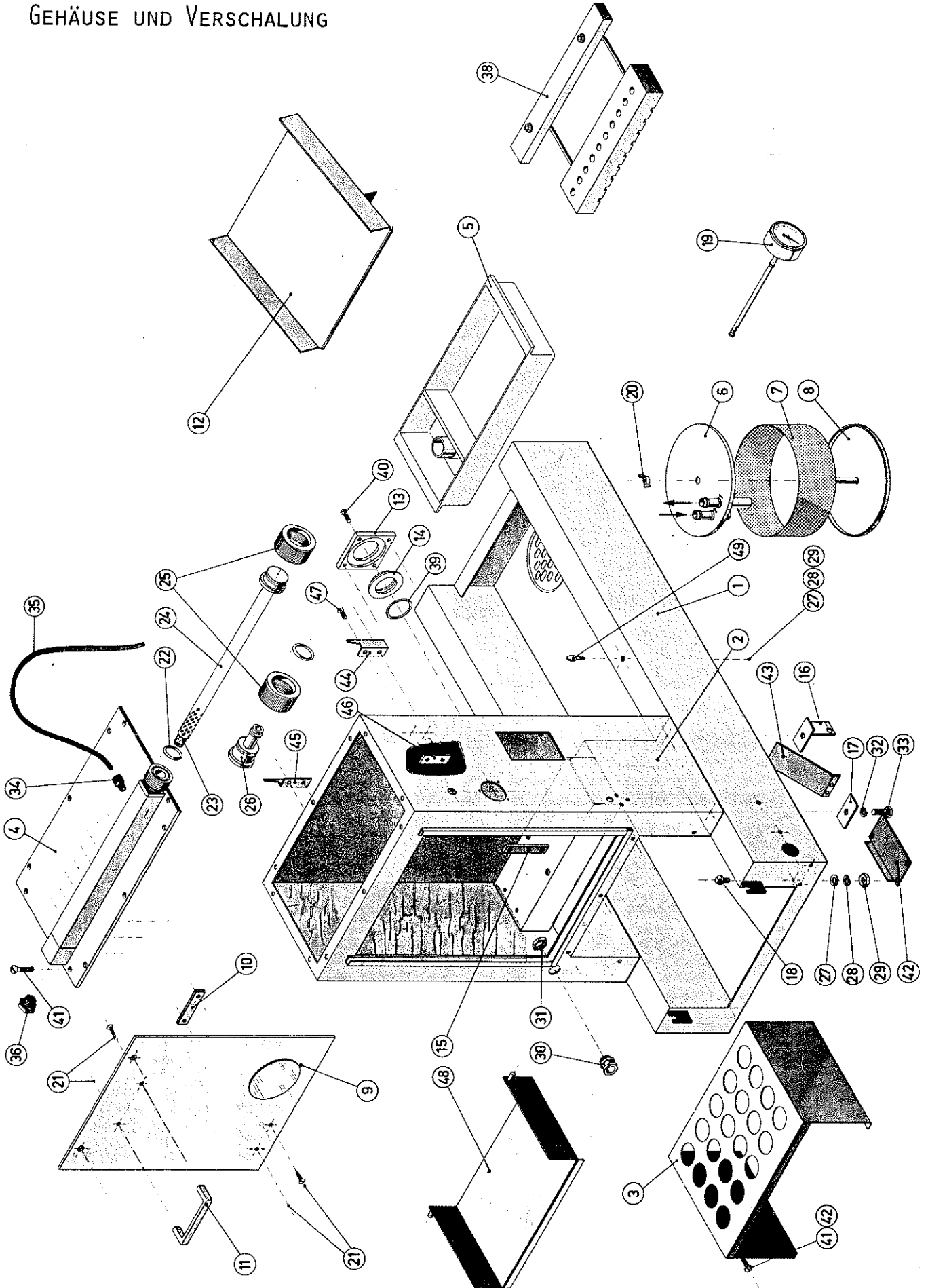
Baugruppe P 10 / 300 - 0 -					Seite :
LEITUNGSSCHEMA					Datum :
Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Ansaugschlauch		797-1	
2	1	Druckschlauch		797-2	
3	1	Schlauch zu Manometer		797-3	
4	1	Schlauch zu Ventil		797-4	
5	1	Rücklaufschlauch		797-5	
6	1	Blindschlauch		797-6	
7	1	Y-Stück		YS - 14	
8	14	Schneckengewindeschelle		SGL 12 - 20	
9	1	Druckschlauchtülle		993	
10	2	O - Ring	OR	Ø 15,5 x 2,6	
11	1	Blindstopfen		994	
12	1	Ueberwurfmutter	G 3/4"	1145	

GEHÄUSE UND VERSCHALUNG

Datum : Dez. 81

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Wanne		714	
2	1	Gehäuse		482	
3	1	Schutzhaube		724	
4	1	Gehäusedeckel		677	
5	1	Rücklauffilter		505	
6	1	Sieboberteil		582	
7	1	Siebteil		583	
8	1	Siebunterteil		581	
9	1	Schiebetüre		483	
10	1	Anschlagleiste		484	
11	1	Handgriff		1352	
12	1	Einlaufrutsche		518	
13	1	Abdeckplatte		550	
14	1	Dichtungsring		549	
15	2	Gegenplatte		574	
16	1	Unterlegplatte		585	
17	3	Unterlegplatte		584	
18	1	Zentrierbolzen		569	
19	1	Manometer	komplett	618	
20	1	Flügelmutter		M 6	
21	4	Senkschraube	DIN 7972	Ø 4,2 x 16	
22	4	O - Ring	OR	28 x 3,5	
23	1	Siebeinsatz		691	
24	1	Filtereinsatz		688	
25	2	Ueberwurfmutter	G 1 1/4"	1115	
26	1	Schlauchanschluss		700	
27	3	U - Scheibe	DIN 125	M 6	
28	3	Federring	DIN 127	M 6	
29	3	Mutter	DIN 934	M 6	
30	1	Kabelverschraubung		PG 11	
31	1	Gegenmutter		PG 11	
32	4	Federring	DIN 127	M 8	
33	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 25	
34	10	Schlauchnippel	EG 8 x 1	M 10 x 1	
35	10	Flexschlauch		653	
36	1	Stopfen		G 3/8"	
37					
38	1	Reinigungseinsatz	komplett	659	
39	1	O - Ring	OR	40 x 2	
40	4	Panheadschraube	DIN 85 A	M 4 x 12	
41	20	Panheadschraube	DIN 85 A	M 5 x 16	
42	1	Schutzblech		694	
43	1	Schutzwinkel		778	
44	1	Schutzhaubenhaken	links	738	
45	1	Schutzhaubenhaken	rechts	739	
46	2	Gewindplatte		924	
47	4	Senkschraube	DIN 963 A	M 6 x 10	
48	1	Auslaufrutsche		719	
49	2	Zentrierbolzen		737	

GEHÄUSE UND VERSCHALUNG

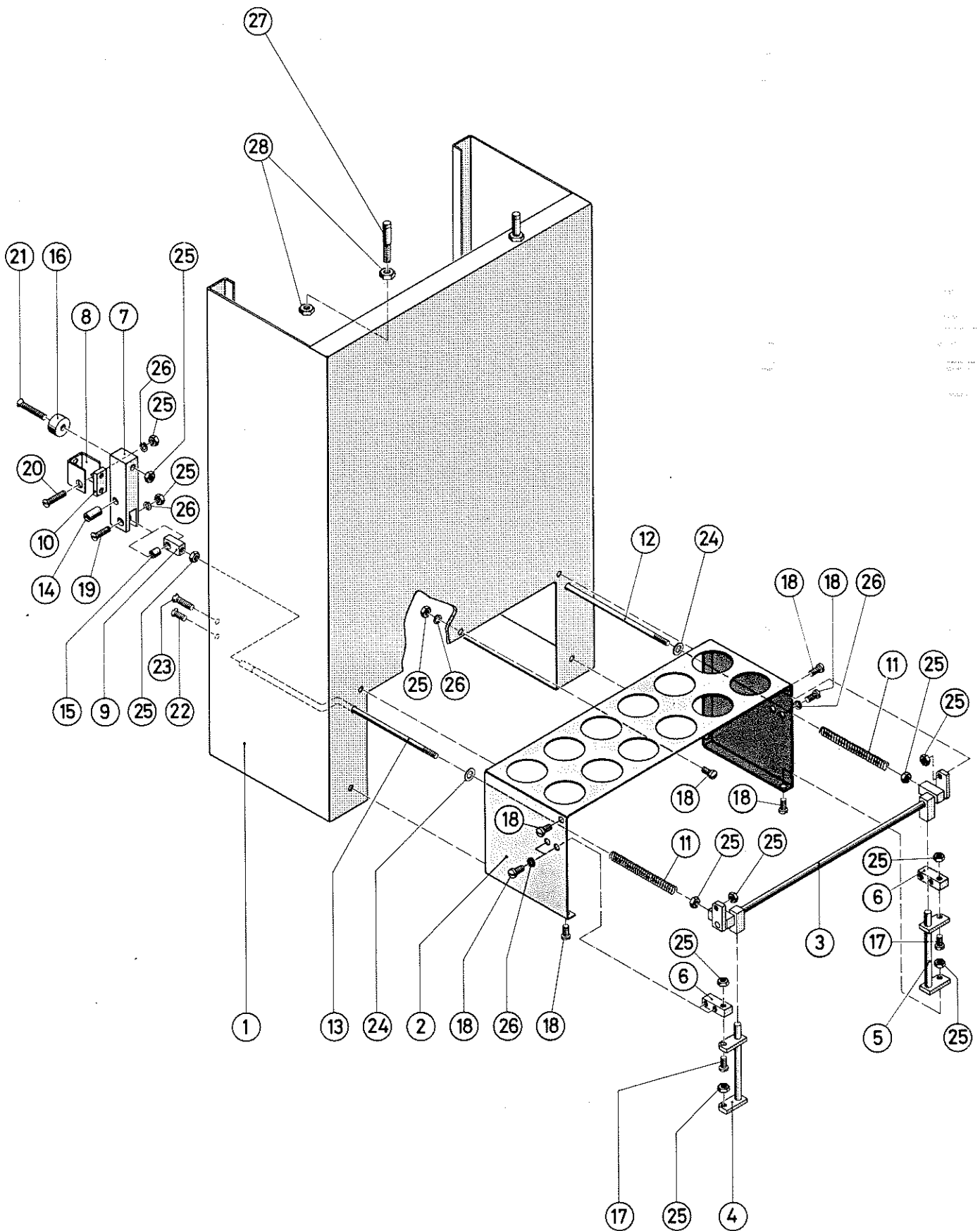


SCHUTZHAUBE

Datum : Dez. 81

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Schutzhaube		720	
2	1	Schutzhaube Einlauf		725	
3	1	Sicherung horizontal		734	
4	1	Sicherung vertikal	links	735 - 1	
5	1	Sicherung vertikal	rechts	735 - 2	
6	2	Befestigungsplatte		730	
7	1	Hebel		729	
8	1	U-Profil		727	
9	1	Stangenkopf		732	
10	1	Gewindeplatte		728	
11	2	Druckfeder		780	
12	1	Führungsstab		491	
13	1	Schubstange		492	
14	1	Lagerbüchse		493	
15	1	Lagerbüchse		494	
16	1	Magnet	Kü - M2		
17	2	Panheadschrauben	DIN 85 A	M 5 x 16	
18	13	Panheadschrauben	DIN 85 A	M 5 x 12	
19	1	Senkschraube	DIN 963 A	M 5 x 25	
20	1	Senkschraube	DIN 963 A	M 5 x 30	
21	1	Senkschraube	DIN 963 A	M 5 x 40	
22	1	Senkschraube	DIN 963 A	M 5 x 6	
23	1	Senkschraube	DIN 963 A	M 5 x 12	
24	2	U - Scheibe	DIN 9021	M 5	
25	14	Mutter	DIN 934	M 5	
26	11	Federring	DIN 127 B	M 5	
27	2	Bolzen		496	
28	2	Mutter	DIN 934	M 8	

Schutzhaube

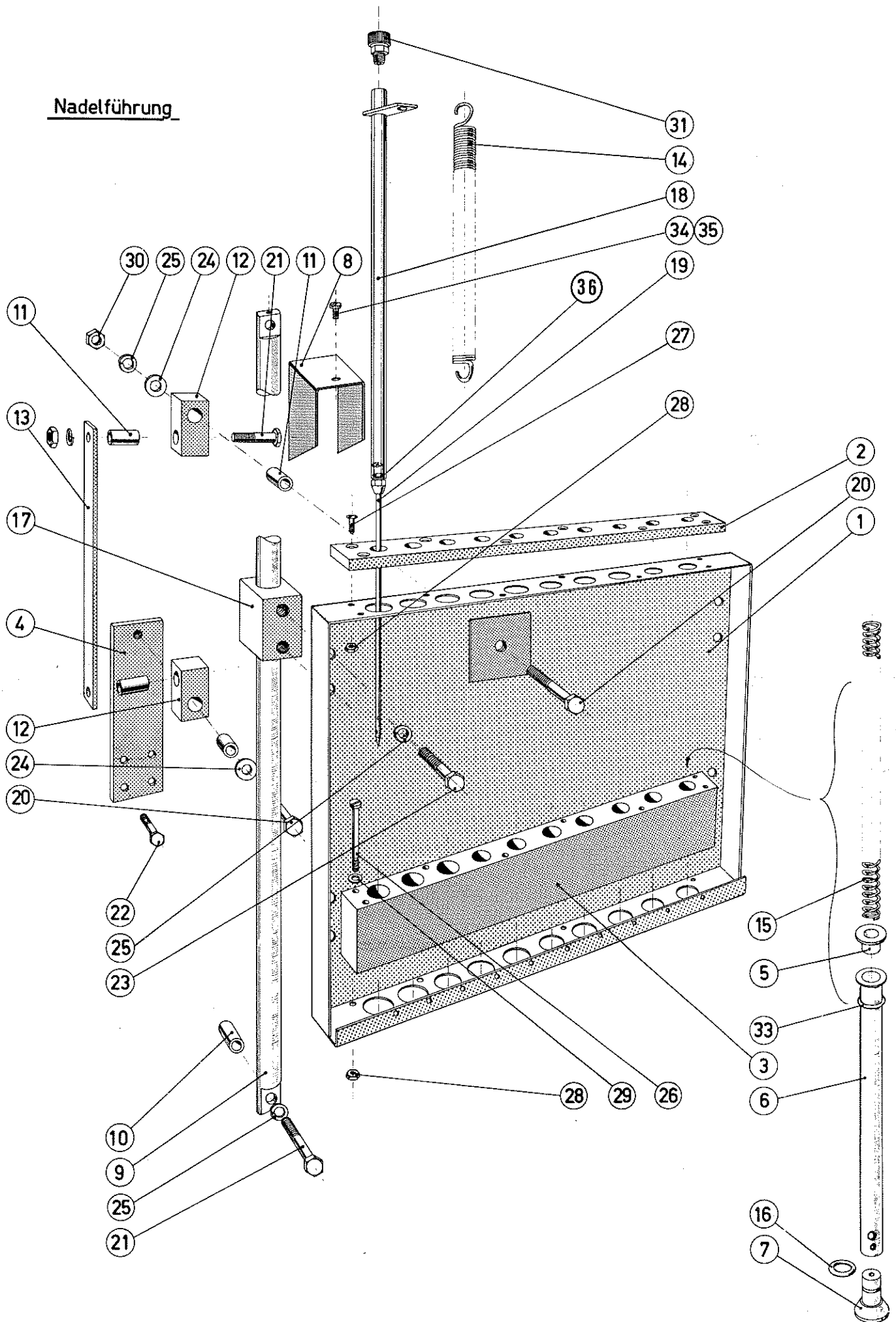


NADELFÜHRUNG

Datum: Dez. 81

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Schlittenplatte		703	
2	1	obere Führungsleiste		509	
3	1	Führungsleiste		698	
4	1	Kurbelhebel		527	
5	10	Gleitbüchse		538	
6	10	Niederhalterrohr		539	
7	10	Niederhalter		1151	
8	2	Schutzblech		779	
9	2	Führungsstange		542	
10	4	Distanzbüchse		543	
11	4	Büchse		546	
12	2	Kreuzgelenk		547	
13	2	Schubstange		548	
14	10	Zugfeder		705	
15	10	Druckfeder		564	
16	10	O - Ring	OR ~	12 x 2,5	
17	4	Führungsklotz		704	
18	10	Spritzrohr		535	
19	10	Injektionsnadel		650	
20	2	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 50	
21	4	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 45	
22	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 20	
23	8	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 16	
24	2	U - Scheibe		∅ 25/8 x 2	
25	16	Federring	DIN 127 B	M 8	
26	8	Zylinderschraube	DIN 84	M 4 x 60	
27	8	Panheadschraube	DIN 85 A	M 4 x 16	
28	16	Mutter	DIN 934	M 4	
29	8	U - Scheibe	DIN 125 B	M 4	
30	3	Mutter	DIN 934	M 8	
31	10	Schlauchnippel	EG 8 x 1	M 10 x 1	
32					
33	10	O - Ring	OR	17 x 3,5	
34	2	Panheadschraube	DIN 85 A	M 5 x 6	
35	2	Federring	DIN 125 A	M 5	
36	10	O - Ring	OR	7 x 2	

Nadelführung

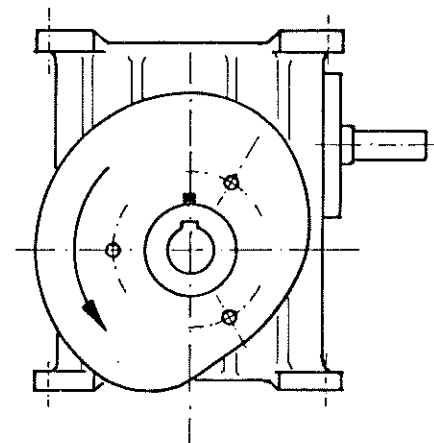


ANTRIEBSEINHEIT

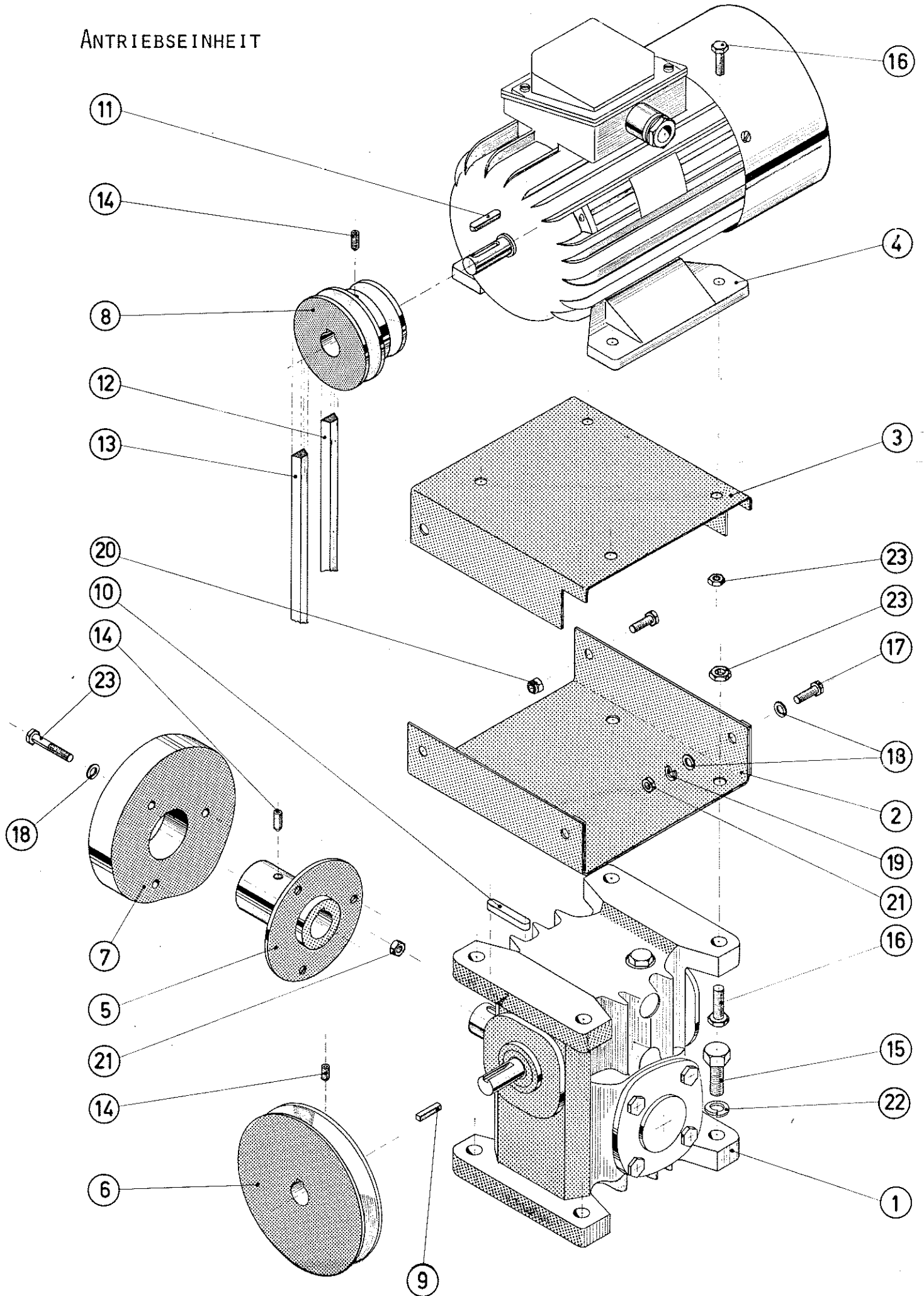
Datum: Dez. 81

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Getriebe		616	
2	1	Getriebeplatte		664	
3	1	Motorplatte		663	
4	1	Motor 0,75 kW	80 A - 2		
5	1	Nabe		521	
6	1	Keilriemenscheibe		500	
7	1	Kurvenscheibe		565	
8	1	Motorriemenscheibe		499	
9	1	Passfeder	DIN 6885	5 x 5 x 18	
10	1	Passfeder	DIN 6885	6 x 6 x 40	
11	1	Passfeder	DIN 6885	5 x 5 x 25	
12	1	Keilriemen Getriebe		10 x 630	
13	1	Keilriemen Pumpe		10 x 670	
14	3	Gewindestift	DIN 914	M 6 x 10	
15	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 10 x 30	
16	8	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 25	
17	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 12	
18	7	U - Scheibe	DIN 125 A	M 6	
19	2	Federring	DIN 127 B	M 6	
20	2	Sicherheitsmutter	DIN 985	M 6	
21	9	Mutter	DIN 934	M 6	
22	4	Federring	DIN 127 B	M 10	
23	3	Sechskantschraube	DIN 931	M 6 x 30	

Beim Auswechseln der Kurvenscheibe (7) ist darauf zu achten, dass die Kurvenscheibe gemäss der Stellung, wie auf dem nebenstehenden Bild gezeigt, auf die Nabe (5) montiert wird. Das Bild gilt für Blick auf das Getriebe.



ANTRIEBSEINHEIT

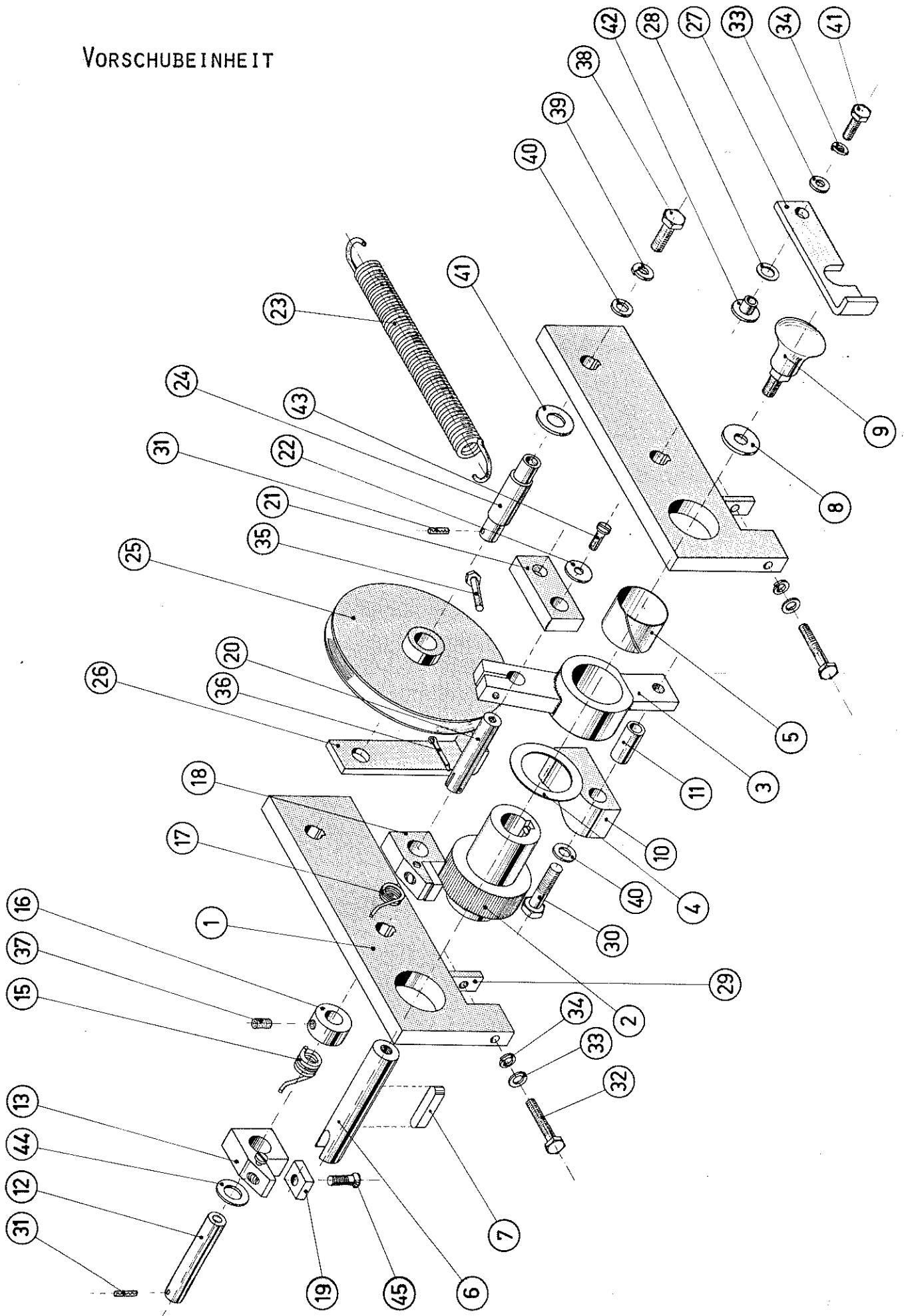


VORSCHUBEINHEIT

Datum: Dez. 81

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	2	Lagerplatte		556	
2	1	Vorschubritzel		629	
3	1	Schwinghebel		630	
4	1	Axiallager		631	
5	1	Folienlager		555	
6	1	Kupplungsbolzen		554	
7	1	Passfeder		613	
8	1	Anschlagscheibe		567	
9	1	Pilzknopf		632	
10	1	Gelenk		591	
11	1	Lagerbüchse		594	
12	1	Befestigungsbolzen		573	
13	1	Rücklaufsperre		1201	
14					
15	1	Torsionsfeder		596	
16	1	Stellring		597	
17	1	Torsionsfeder		635	
18	1	Klinke		1201	
19	2	Hartmetallplatte		723	
20	1	Stellbolzen		633	
21	1	Gelenkstück		637	
22	1	Scheibe		636	
23	1	Rückholfeder		588	
24	1	Lagerbolzen		627	
25	1	Umlenkrolle		639	
26	1	Befestigungswinkel		628	
27	1	Falle		568	
28	1	Anlaufscheibe		570	
29	2	Rechteckmutter		612	
30	1	Sechskantschraube		640	
31	2	Schwerspannstift	Connex	∅ 4 x 10	
32	2	Sechskantschraube	DIN 931	M 6 x 30	
33	3	U - Scheibe	DIN 125 A	M 6	
34	3	Federring	DIN 127 B	M 6	
35	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 20	
36	1	Splint	DIN 94	∅ 2,5 x 16	
37	1	Gewindestift	DIN 914	M 6 x 10	
38	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 16	
39	1	Federring	DIN 127 B	M 8	
40	2	U - Scheibe	DIN 125 A	M 8	
41	1	U - Scheibe	DIN 125 A	M 12	
42	1	Distanzring		571	
43	1	Panheadschraube	DIN 85 A	M 5 x 12	
44	1	Anlaufscheibe		697	
45	2	Senkschraube	DIN 963 A	M 5 x 8	
46	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 20	

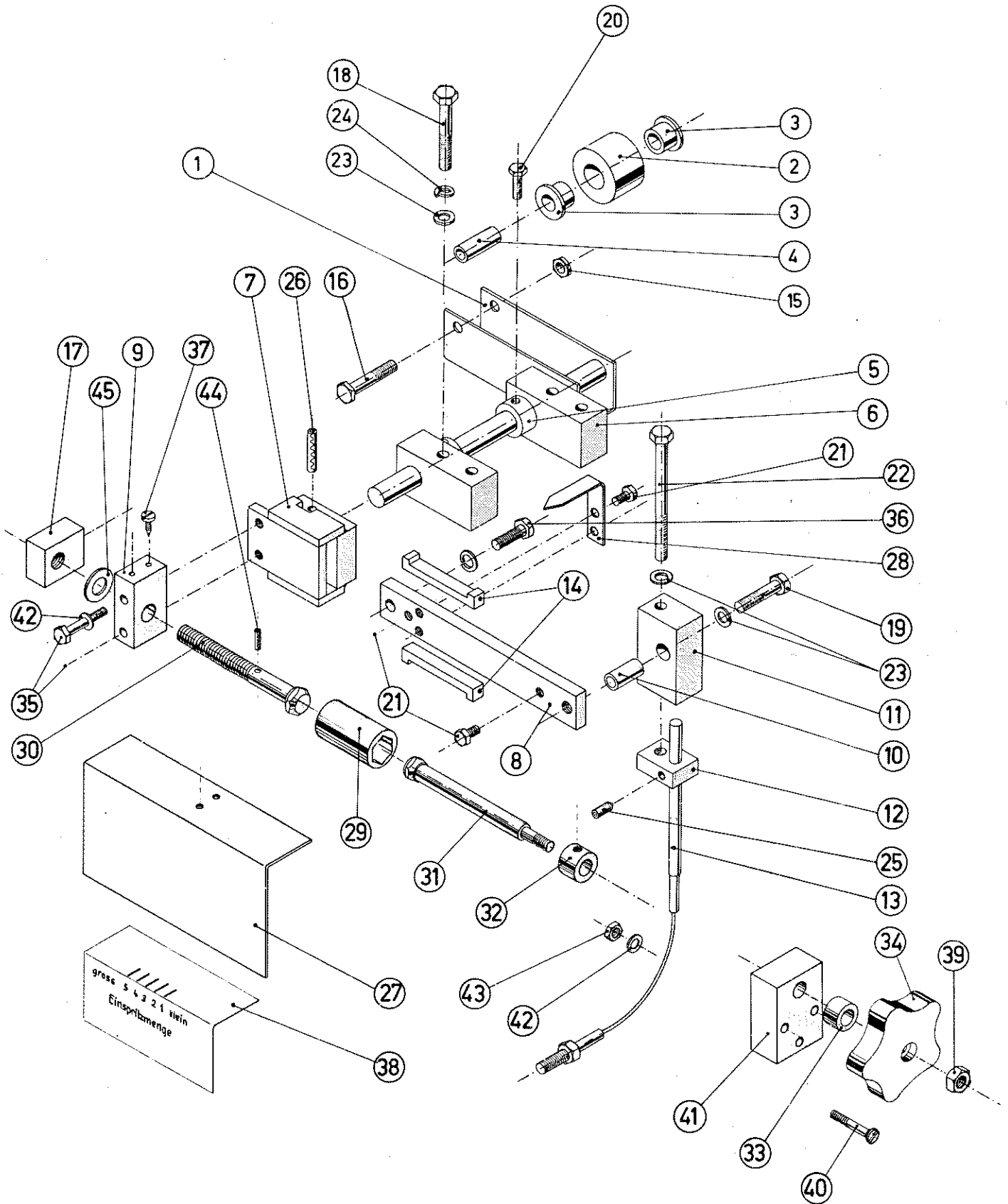
VORSCHUBEINHEIT



VORSCHUBVERSTELLEINHEIT

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Wippe		507	
2	1	Laufrolle		530	
3	2	Lagerbüchse		531	
4	1	Laufbüchse		532	
5	2	Stellring		586	
6	2	Lagerblock		553	
7	1	Verstellplatte		773	
8	1	Schwinghebel		740	
9	1	Lagerblock		764	
10	1	Lagerbüchse		594	
11	1	Einstellblock		590	
12	1	Jochblock		626	
13	1	Zugseil		587	
14	2	Gleitplatte		672	
15	1	Sechskantmutter		615	
16	1	Sechskantschraube		614	
17	1	Gewindemutter		762	
18	4	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 45	
19	1	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 30	
20	2	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 20	
21	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 10	
22	1	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 70	
23	6	U - Scheibe	DIN 125 A	M 8	
24	5	Federring	DIN 127 B	M 8	
25	2	Gewindestift	DIN 914	M 6 x 10	
26	1	Schwerspannstift		∅ 6 x 36	
27	1	Abdeckwinkel		768	
28	1	Zeiger		771	
29	1	Kupplung		766	
30	1	Gewindespindel		763	
31	1	Spindel		769	
32	1	Stellring		767	
33	1	Distanzring		770	
34	1	Handrad		1134	
35	2	Sechskantschraube	DIN 931	M 6 x 30	
36	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 20	
37	2	Blechschrabe	DIN 7971 B	∅ 4,2 x 9,5	
38	1	Folie mit Skala			
39	1	Mutter	DIN 934	M 8	
40	3	Senkschraube	DIN 963 A	M 6 x 30	
41	1	Lagerblock		913	
42	5	U - Scheibe	DIN 125 A	M 6	
43	3	Mutter	DIN 934	M 6	
44	1	Schwerspannstift		∅ 4 x 18	
45	1	U - Scheibe	DIN 125 A	M 12	

VORSCHUBVERSTELLEINHEIT



TRANSPORTSCHLITTEN

Datum: Dez. 81

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Transportschlitten		712	
2	1	Förderplatte		711	
3	1	Transportband		713	
4	1	Schliesstab		526	
5	1	Antriebswelle		516	
6	2	Antriebswalze	paarweise	721	
7	2	Gleitplatte		736	
8	2	Lagerblock	paarweise	489	
9	1	Spannbügel		520	
10	1	Laufachse		517	
11	1	Spannwalze		506	
12	4	Blindnieten		∅ 4,1 x 12,7	
13	8	Senkschraube	DIN 963 A	M 6 x 16	
14	8	Mutter	DIN 934	M 6	
15	2	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 40	
16	2	Mutter	DIN 934	M 8	

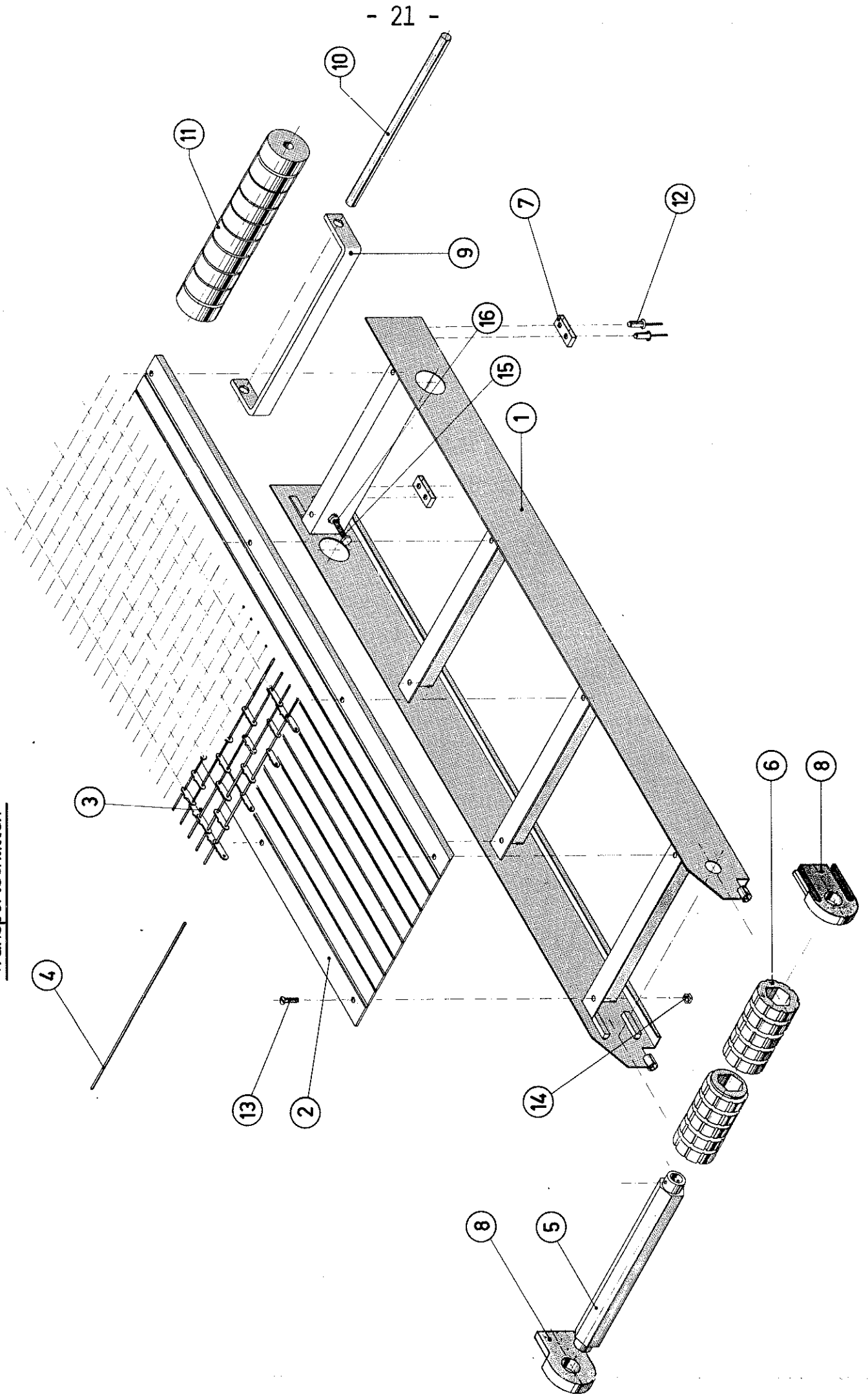
- Nachstellen

Das Nachstellen des Transportbandes erfolgt durch das Nachziehen der Schrauben (15). Die Bandspannung darf nicht zu gross sein, da sonst zu starker Verschleiss auftreten kann. Nach dem Nachziehen ist die Schraube wieder mit der Mutter (16) zu kontern.

- Ausbau

Beim Ausbau des Bandes (3) wird als erstes die Spannschraube (15) gelöst und anschliessend der Schliesstab (4), der nicht verstemmt ist, seitlich herausgezogen. Anschliessend lässt sich das Band öffnen und herausnehmen. Die übrigen Teile lassen sich, wie aus dem Bild ersichtlich, aus ihren Führungen nehmen. Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

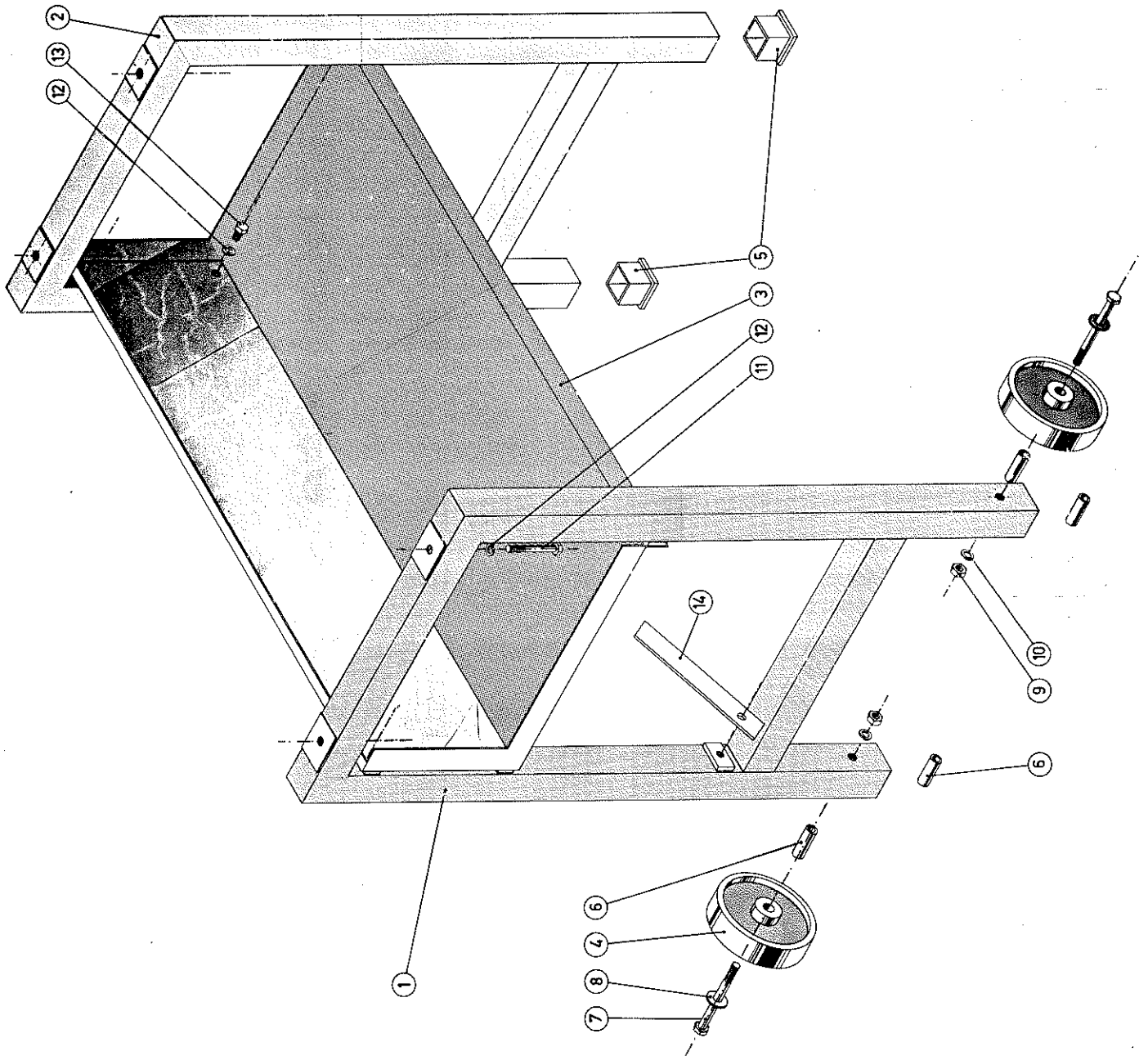
Transportschlitten



FUSSGESTELL

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Fussgestell fahrbar		707	
2	1	Fussgestell fest		706	
3	1	Ablage		710	
4	2	Rad		715	
5	2	Bodengleiter		40 x 40	
6	4	Büchse		716	
7	2	Sechskantschraube	DIN 931	M 12 x 90	
8	2	U - Scheibe		∅ 12/30 x 2,5	
9	2	Mutter	DIN 934	M 12	
10	2	Federring	DIN 127 B	M 12	
11	4	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 55	
12	10	Federring	DIN 127 B	M 8	
13	6	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 12	
		Fussgestell mit Streben			
14	2	Streben		709	
15	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 20	
16	1	Mutter	DIN 934	M 8	
17	1	Federring	DIN 127 B	M 8	
		<u>Es entfällt dann Pos.</u> <u>(3) Ablage.</u>			

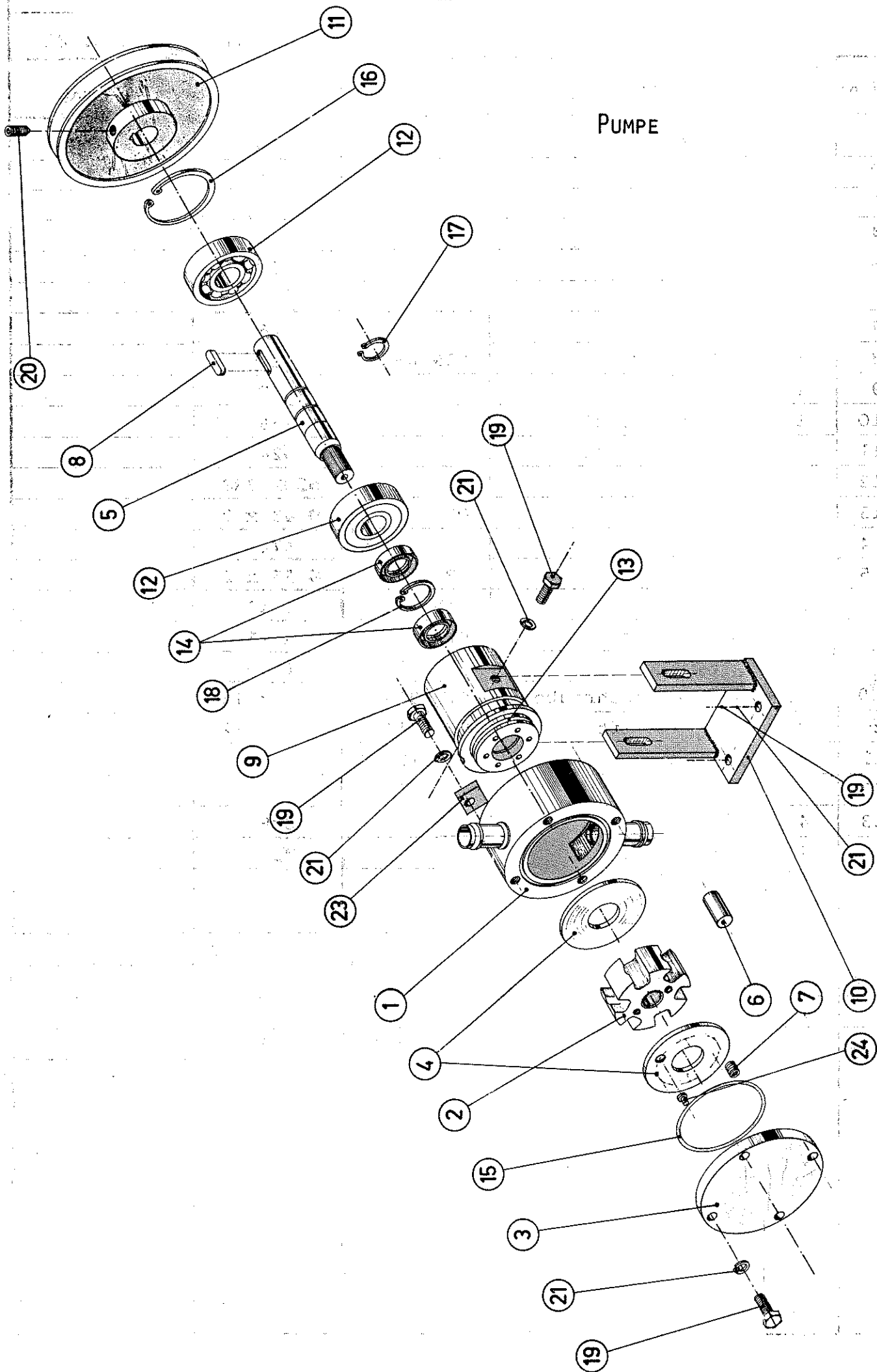
FUSSGESTELL



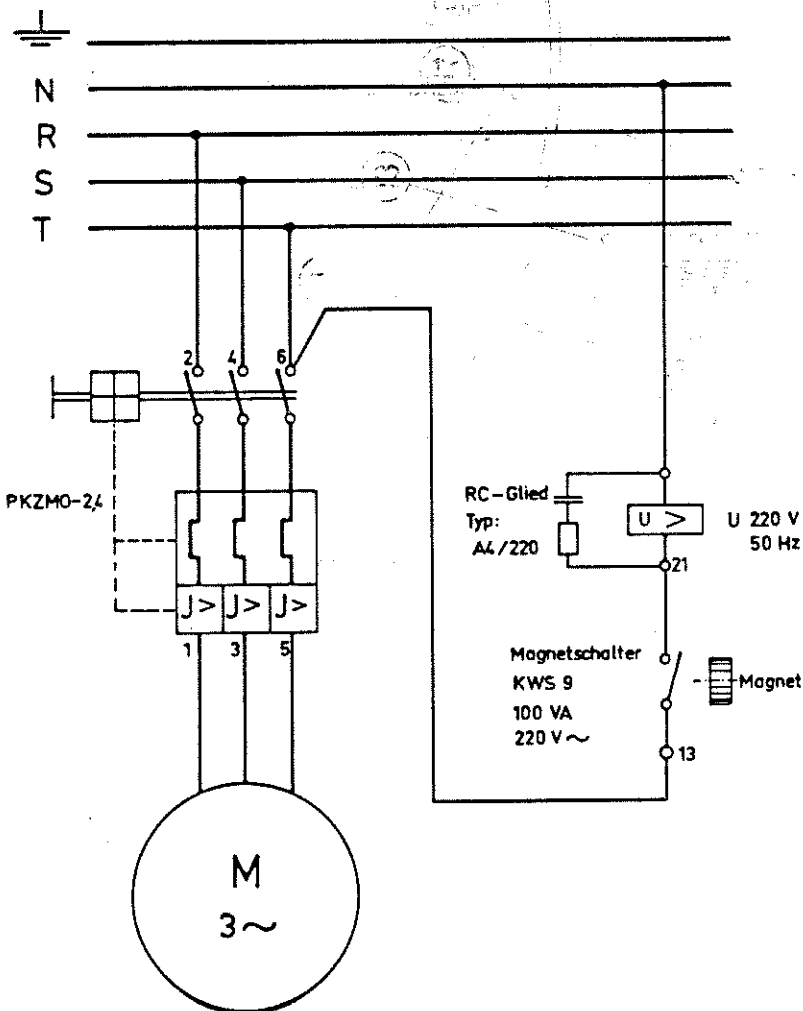
PUMPE

Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Pumpengehäuse		231	
2	1	Rotor		169	
3	1	Deckel		645	
4	2	Dichtscheibe		643	
5	1	Welle		167	
6	6	Walze		170	
7	12	Druckfeder		646	
8	1	Passfeder	DIN 6885	5 x 5 x 20	
9	1	Lagergehäuse		227	
10	1	Pumpenbefestigung		486	
11	1	Riemenscheibe		524	
12	2	Kugellager		6302 2RS	
13	1	O - Ring	OR	∅ 48 x 2	
14	2	Simmerring		174	
15	1	O - Ring	OR	∅ 55 x 2	
16	1	Seegerring	DIN 472	I 42	
17	2	Seegerring	DIN 471	A 15	
18	1	Seegerring	DIN 472	I 25	
19	12	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 16	
20	1	Gewindestift	DIN 914	M 6 x 12	
21	12	Federring	DIN 127 B	M 6	
22					
23	4	Klemmplatte		229	
24	2	Fixierstift		230	
	1	Jabsco Pumpe		21820-212	
11a	1	Keilriemenscheibe		1150	
10a	1	Pumpenbefestigung		800	
2 a	1	Hochdruckimpeller	Jabsco No.	3085	

PUMPE



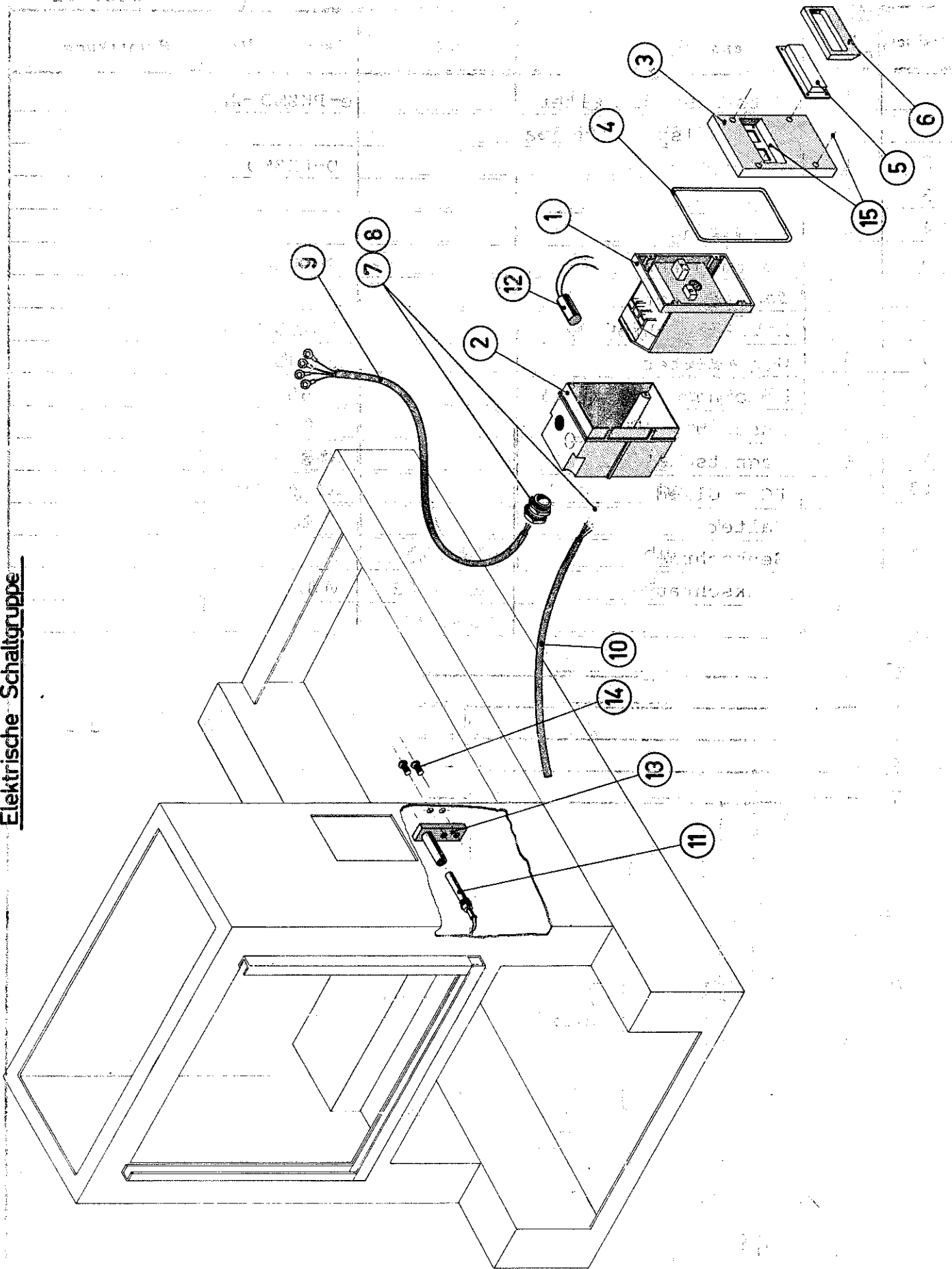
Position	Stück pro Einheit	Gegenstand	Norm	Bestell - No.	Bemerkung
1	1	Motorschutzschalter mit Nullspannungsspule		e-PKZMO -2,4	
2	1	Unterputzdose		D-PKZMO	
3	1	Gehäuseschild			
4	1	Dichtring			
5	1	Tastmembran		G-PKZMO	
6	1	Tastfenster			
7	3	Kabelverschraubung		3-6018 PG 11	
8	3	Gegenmutter		3-6118 PG 11	
9	1	Motoranschlusskabel		651	
10	1	Anschlusskabel		652	
11	1	Magnetschalter		KWS 9	
12	1	RC - Glied		A4 / 220	
13	1	Halter		485	
14	2	Senkschraube	DIN 963 A	M 5 x 12	
15	4	Senkschraube	DIN 7983	Ø 3,5 x 9,5	
			Form B		



Elektrisches Schaltschema

- Hilfsklemmen 13 und 21 als Stützpunkt
- Hilfsklemmen 14 und 22 entfernt

Elektrische Schaltgruppe



Richttabelle zur Druckeinstellung

EINSPRITZMENZE FLEISCHSTÜCK	5%	10%	15%	20%	25%
SCHINKEN OHNE BEIN	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
BEINSCHINKEN	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
RIPPLI KASSLER	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
BAUCHSPECK	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
ZUNGE	1				
	2				
	3				
	4				
	5				

1 = kleine 3 = mittlere 5 = grosse Einspritzmenge