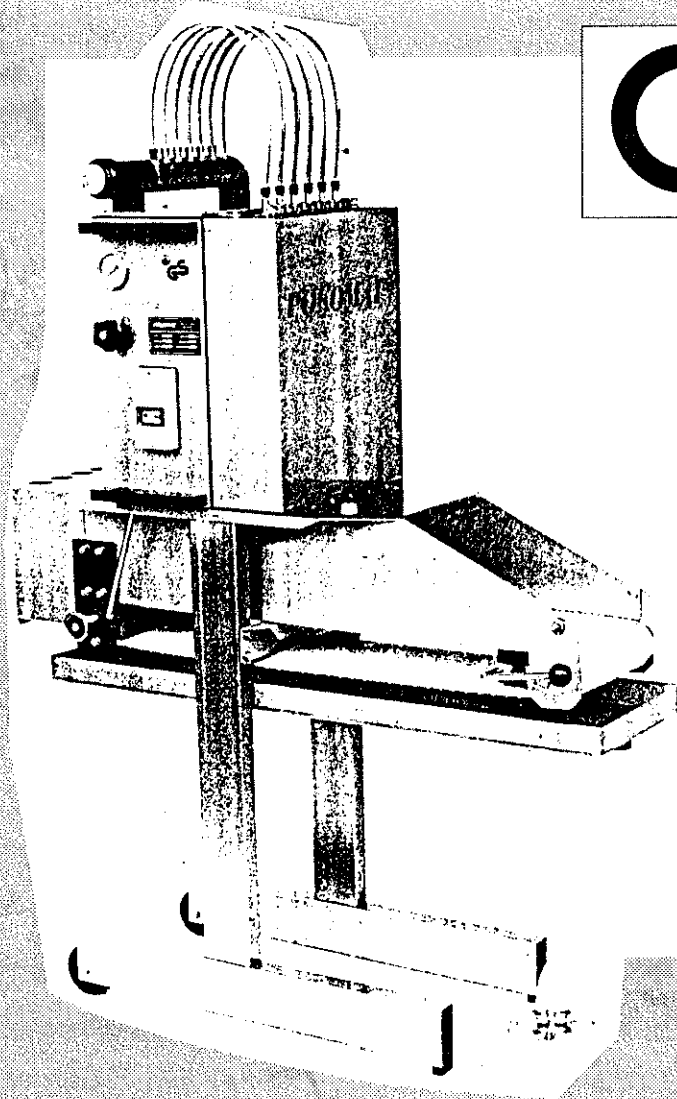




Pökomat P 12/270



Inhaltsverzeichnis

	Seite
Betriebsanleitung	Seite
1.0 Garantie Bestimmungen	4
1.1Abnahme Protokoll.....	5
2.0 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen	6
2.1Beschreibung des Pökomat	7
.....Einsatz der Maschine und deren bestimmungsgemäse Verwendung	7
3.0 Funktion	8
3.1Schutzeinrichtung, Funktionsgruppen und Bedienerläuterungen	8
3.2Lakeschema.....	9
4.0 Daten	10
4.1Kennzeichnung.....	10
4.2Anschlusswert, technische Daten, Typenschild	11
4.3Bescheinigung: Subprodukte mit CE-Certifikat.....	11
5.0 Installation der Maschine	12
5.1Aufbau / Aufstellung / Standort	12
6.0 Transport und Lagerung	12
6.2Transport und Handhabung	12
6.2Innerbetrieblicher Transport.....	13
6.3Frachtverkehr.....	13
6.4Lagerung	13
7.0 Verwendung der Maschine	13
7.1Ausführen von Arbeiten am Pökomat	13
7.2Sicherheitselemente zum Abschalten	14
8.0 Inbetriebnahme	15
8.2Inbetriebnahme und Einrichten.....	15
8.3Arbeitsablauf	16
9.0 Reinigung	17
10.0 Wartung	18
10.1Werkzeug.....	18
10.2Schmierplan Getriebe	18
10.3Wartungsplan.....	18
10.4Vorbeugende Instandhaltung.....	19
11.0 Störungsbehebung	19
12.0 Entsorgung	20
13.0 Stromschema	20
14.0 Erste Hilfe	21

Inhaltsverzeichnis

..... <i>Baugruppe</i> <i>EDV. Nummer</i> <i>Seite</i>
1.....Gehäuse		22
2.....Schutzabdeckung.....		24
3.....Nadelführung.....		26
4.....Antriebseinheit 50 Hz		28
6.....Vorschub & Rücklaufsperr.....	# 2704	32
7.....Vorschubantrieb.....	# 2703	34
8.1.....Transportbandantrieb.....	# 2706	36
8.2.....Transportbandantrieb INTRALOX.....	# 4149	38
9.....Fussgestell		40
10.....Ventil.....		42
11.1.....Jabsco Pumpe		44
11.2.....Einbau Pumpe rofr	# 3342 & # 647	46
12.....Lakeführung		48
13.....Elektrische Schalteinheit.....	# 2722	50

Forschung und technische Weiterentwicklung der Pökوماتen führen zu ständigen Verbesserungen der Produktequalität. Daher behält sich die Max Hübner AG das Recht vor, ohne Vorankündigung an Ihren Produkten erforderliche Modifikationen und Verbesserungen vorzunehmen.

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

Abnahmeprotokoll Pökomat



P 12/270

Maschinen No.:

Pumpen-No.:

Lieferant:

Garantie

Für den gelieferten Pökomat übernehmen wir eine Betriebssicherheits- Garantie von 4000 Betriebsstunden. 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 18), mangelhafter Wartung und Reinigung, Missachtung von Betriebsvorschriften und falscher Handhabung.
- Für Fremdlieferungen übernehmen wir die Gewähr lediglich im Rahmen der Garantieverpflichtungen unserer Unterpelieferanten.
- 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

Der Firma:

wurde der Pökomat P 12/270 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.

.....
.....

Am: 19

wurde die Maschine installiert und in Betrieb genommen sowie die Bedienungsanleitung übergeben.

Unterschrift
Monteur/Vorführer:

Ort, Datum

Unterschrift
Kunde/Bevollmächtigter:

ACHTUNG: Garantie ist nur bei sofortiger Einsendung der Garantiekarte gültig

Sicherheitsbestimmungen

Information zur allgemeinen Sicherheit

Während des Betriebes hat diese Maschine gefährliche, spannungsführende, bewegte 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.

Beschreibung des Pökomat

Pökelspritzmaschine Pökomat

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 keine bestimmungsgemässe Verwendung.

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

Folgen bei unsachgemässer Verwendung des Pökomat:



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

Verwendung des Pökomat:

- 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 Pökomat:

- 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 12/270

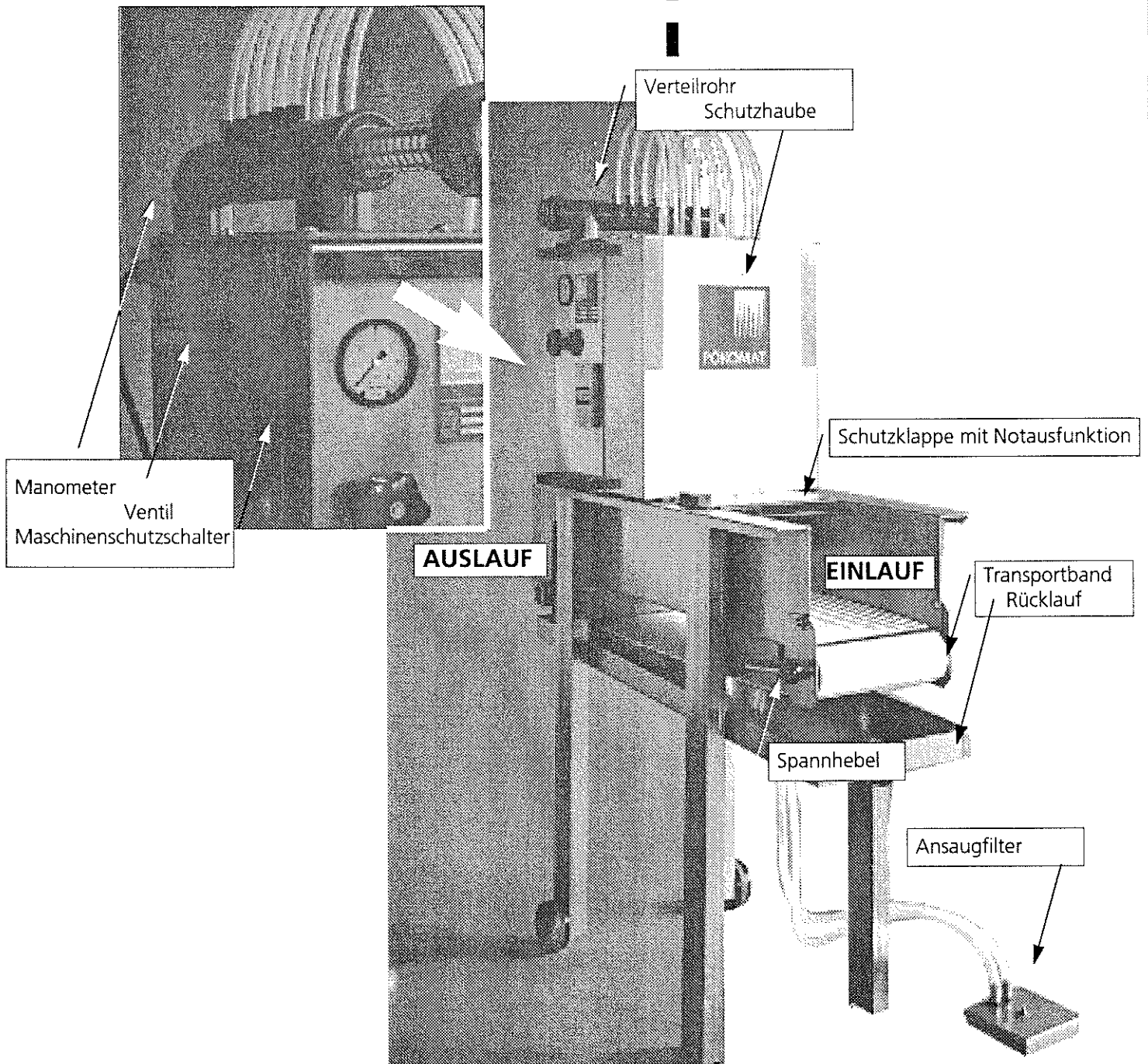
Funktionen

Funktionen zum Pökomat

Auf folgenden Skizze werden die Bedienelemente und Sicherheitsvorrichtungen erläutert.

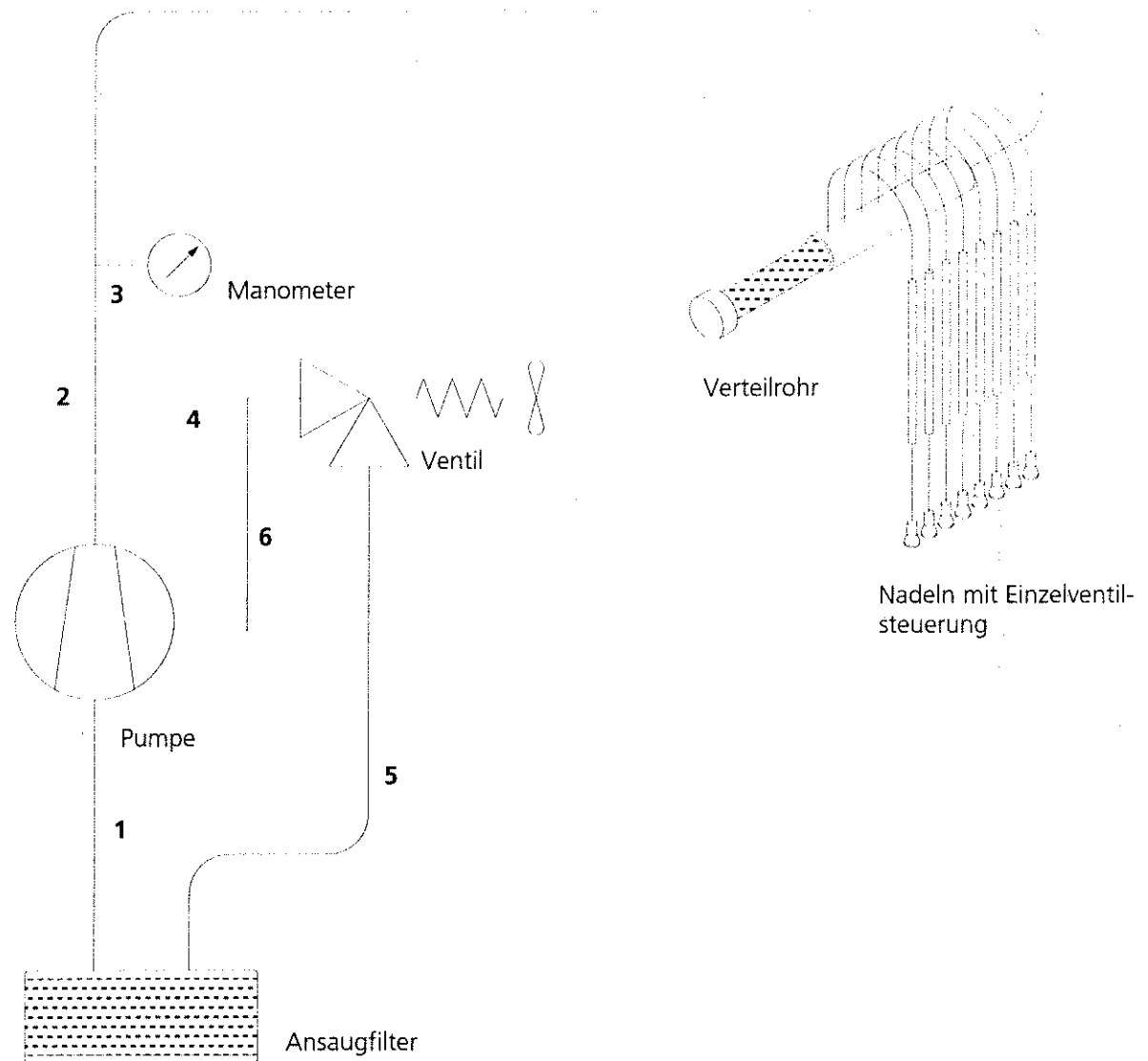
Erläuterung zum Pökomat

Anhand der folgenden Skizze werden die wichtigsten Funktionsgruppen und Sicherheitsvorrichtungen erläutert.



Lakeführung

Lakeführung




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.

Über die Leitung 4 gelangt die Lake in das Ventil, das soviel Lake über die Leitung 5 ablässt, dass ein eingestellter Druck konstant bleibt.

Durch die Leitung 3 gelangt die Lake an das Manometer. Der Schlauch 6 ist eine Blindleitung, die mit einem Stopfen oder einem Rückschlagventil ausgerüstet ist. Anfallende Sinkstoffe können sich dort absetzen. Einmal im Monat oder nach Bedarf muss der Verschluss bei laufender Maschine geöffnet werden und so gespült werden.

Kennzeichnung / Bescheinigung

Kennzeichnung

		Max Hübner AG 8964 Rudolfstetten Tel. 056 / 648 40 80 Fax 056 / 648 40 89 Made in Switzerland	
TYP Modell	P 12/270	DATUM Date	
FABR.-NR. Serial No		LEISTUNG Power	750 W
GEWICHT Weight	101 kg	SPANNUNG Voltage	400 V
LAKE Brine	4 bar	STROM Current	1.4 A
PRESSLUFT Airpressure	-- l/min		

Herstelleradresse

Max Hübner AG
 Grossmattstrasse 10
 8964 Rudolfstetten

Switzerland

Tel. +41 / 56 / 648 40 80
 Fax +41 / 56 / 648 40 89

Vertreteranschrift

Wir verweisen auf das Kapitel
 "Abnahmeprotokoll" Seite "3".

Bescheinigungen

Auf der folgenden Seite finden Sie eine Auflistung der Prüfbescheinigungen oder CE-Erklärungen zu Bauteilen oder Komponenten, die in diesem Pökومات verwendet werden, welche auf verlangen am Ort des Herstellers eingesehen werden können.

Mechanische Komponenten

Fett für Fittinge
 Fett für Gleitlager oder Gleitbahnen
 Getriebeöl

Bauteil

Schrauben / Gewinde
 Lager / Führungen
 Getriebe

Hersteller

Klüber
 Klüber
 Klüber

Elektrobauteile

Schützen
 Schalter
 Sicherheitselemente

Klöckner Möeller
 Klöckner Möeller
 Elobau

Lakesystem

Pumpe
 Schlauch

Jabsco
 Diverse

Die gesammte Maschine wird beim Hersteller in der Endkontrolle abgepresst. Die Maschine wird für den max. Betriebsdruck von 4 bar mit einem Sicherheitsfaktor von 2,5 bar geprüft.

Technische Daten / Installation

Technische Daten

Aussenabmessungen

Höhe	1800 mm
Länge	1230 mm
Breite	450 mm

Gewicht

Maschine	101.00 kg
Schutzhaube	5.50 kg

Arbeitsabmessungen

Einlegetiefe	180 mm
Einlegebreite	270 mm

Leistung

Leistung	P	0.75 kW
Spannung	U	200 220 400 440 480 575 V
Strom	J	3.6 3.3 1.9 1.6 1.4 1.3 A
Frequenz	Hz	50 Hz 60 Hz

Pumpe

Gummiimpeller Pumpe		
Fördermenge	V	22 l/min bei 3 bar
Druck	p	0-3 bar

Nadeln

Hübe	n	50 Hübe/min
Anzahl	i	12 Stück

Transportband

Vorschub	I	18 mm
.....	II	23 mm

Installation

Aufbau / Aufstellung / Standort

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

- Die Maschine muss auf einem ebenen, rutschfesten, vibrationsfreien Boden aufgestellt werden.
- Das Anschlusskabel sowie der Luftschlauch sind so zu verlegen, dass keine Stolperstellen entstehen.
- Die Umgebungstemperatur sollte möglichst konstant gehalten werden.
- Die Maschine ist so zu plazieren, dass sie vor Wasser und Rollmaterial (z.B. Rauchwagen) geschützt ist.
- Der Ort ist so zu wählen, dass alle Bedienseiten direkt erreichbar sind. Ein Mindestabstand von 1.5 m zu anderen Objekt 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 13 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.

Transport

Transport

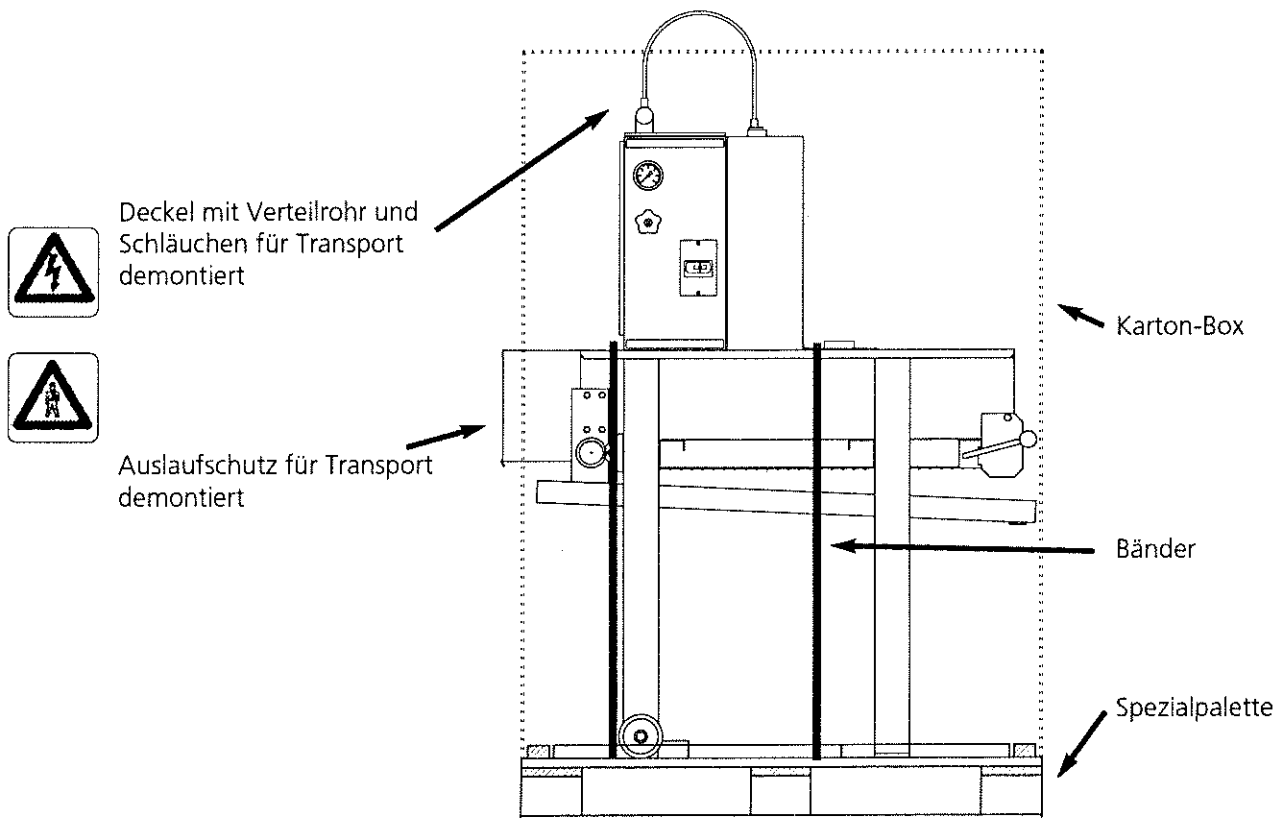
Allgemeines zu Transport und Handhabung:

- Für den Transport ist die Schutzhaube 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 "C" verpackt sein (s.h Seite 16).
- Die Zurrmittel bzw. Bänder müssen eine Reissfestigkeit von mind. 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 das Netz anzuschliessen!

Abmessungen und Gewichte

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



Transport / Ausführen von Arbeiten

Transport innerbetrieblich:

ohne Spezialpalette:

- Die Maschine kann durch leichtes Anheben verschoben werden.
- **ACHTUNG : hoher Schwerpunkt!**



mit Spezialpalette:

- Mit Gabelstapler (Tragkraft mind. 500 kg) mit einer Mindesthubhöhe von 1000 mm.
- Die Gabeln sind so weit wie möglich auseinander zu stellen. Beachte Skizze C.



Frachtverkehr

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



- 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.

Verwendung der Maschine

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 Hersteller oder dessen Vertreter, für diese Aufgabe geschult sein. 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.



Inbetriebnahme

Ausführen von Arbeiten am Pökomat



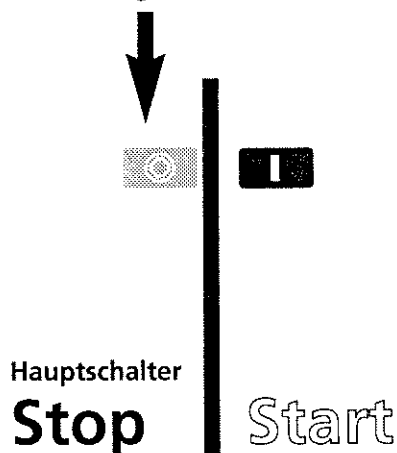
- Ersatzteile müssen den vom Hersteller festgelegten technischen Anforderungen entsprechen.
- Es sind nur Originalersatzteile einzusetzen. Ansonsten jeder Garantieanspruch erlischt.
- Es müssen die von uns angegebenen lebensmitteltauglichen Öle und Fette eingesetzt werden.
- Vorhandene Sicherheitseinrichtungen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

Inbetriebnahme

- Gerät nur nach Aufstellung gemäss Betriebsanleitung in Betrieb nehmen (Seite 15)
- Anschlussleitungen auf Beschädigungen kontrollieren
- Alle Schläuche und Verschlüsse auf Dichtheit im drucklosen Zustand prüfen
- Netzkabel mittels Stecker am Netz anschliessen
- Vor dem ersten Einsatz die Maschine mit klarem Wasser spülen

Sicherheitsrelevante Schalter zum Abschalten des Pökomaten

- **Anlage aus / Stop** (rot) entspricht Kategorie ø EN 60204-1
Zum Ausschalten der Maschine
Schalteinrichtung zum Verhindern von Personen- und Sachschäden



Gerät einschalten

Der Pökomat wird mit einer Drucktaste in Betrieb gesetzt.

- Falls Unklarheiten bezüglich des Pökomaten auftreten, wenden Sie sich unverzüglich an den Hersteller oder an Ihren zuständigen Fachhändler.
- Im Schaltschema 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 wiederholter Auslösung, ist eine Elektrofachkraft zu Rate zu ziehen.

Inbetriebnahme

Einstellmöglichkeiten

Lakedruck

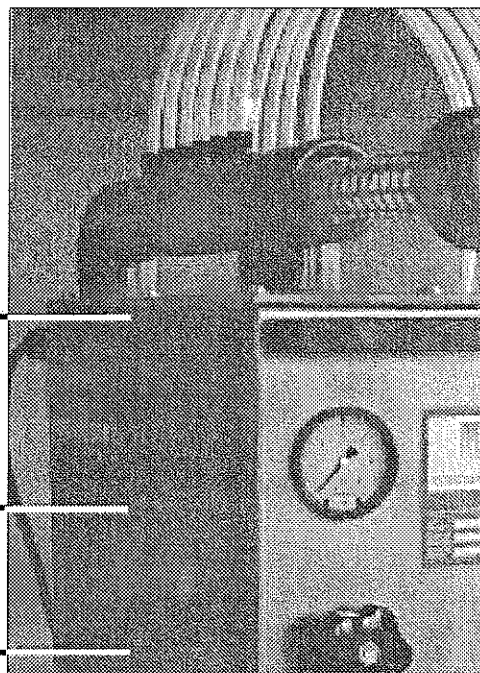
Das **Manometer** dient zur Kontrolle sowie zur Reproduktion der gewünschten Lakedrücke.

Ventil

Hoher Lakedruck = hohe %-Einspritzung
 Niedriger Lakedruck = niedrigere %-Einspritzung
 schonende Vearbeitung

Einschaltfunktion

Start / Stop



Bandvorschub manuell einstellbar

Feines Stichbild = 18 mm Vorschub
 Mittleres Stichbild = 23 mm Vorschub jede Einstellung garantiert ein gleichmässiges Stichbild

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.

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 einstellbar (18 mm; 23 mm). Der entsprechende Vorschub sollte bei der Erstinstallation eingestellt werden. Durch diese Einstellungen ist ein immer gleichmässiges Stichbild garantiert. Durch die Veränderung des Stichbildes bzw. des Vorschubs wird bei gleicher Druckeinstellung unterschiedliche Einspritzmenge und unterschiedliche Kapazität erreicht.

Arbeitsablauf

Vorgehensweise zur Einstellung der geeigneten Maschinenparameter:



- Test Produktstück 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 Produktstück wieder wiegen, und die prozentuale Einspritzmenge nach einer der beiden folgenden Formeln berechnen
- $(\text{gespritztes Gewicht} - \text{Rohgewicht}) : \text{Rohgewicht} \times 100 = \text{Einspritzmenge in \%}$
- $\text{gespritztes Gewicht} : \text{Rohgewicht} = 1,...$ (z.B. $1,155 = 15,5 \%$) Einspritzmenge in %
Als 100% gilt das grün bzw. das ungespritzte Gewicht.
- entsprechend dem Ergebnis den Lakedruck erhöhen oder senken

Es ist von Vorteil, den Wert in einer Tabelle einzutragen um bei Verlust der Programme eine Sicherheitskopie zu haben.

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

Reinigung I

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
- **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 / Wartung

Reinigung II

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 die Maschine und lassen Sie anschliessend die Maschine einige Minuten laufen. So werden die Pumpen, die Nadeln und das Schlauchsystem von Salz-, Kalk- und Produktresten 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 im oberen Umkehrpunkt abgestellt haben nehmen Sie das Transportband aus der Maschine. Ziehen Sie das zu den Verbindungsstab aus der Verbindung.

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.

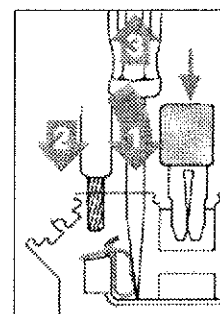
Wartung

Werkzeug

Für die Wartung der Maschine ist folgende Werkzeugausrüstung empfohlen:

Maschine: Gabelschlüssel Gr. 10/13/17/19, Schraubenzieher Gr. 2-5, Zange

Elektrisch: Volt- und Ampere Meter; Schraubenzieher Gr. 0-2
ACHTUNG Die verwendeten Klemmen haben einen Federklemmverschluss.



Wartung ist nur durch geschultes Personal anhand von Serviceinstruktionen auszuführen.

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

Wartung

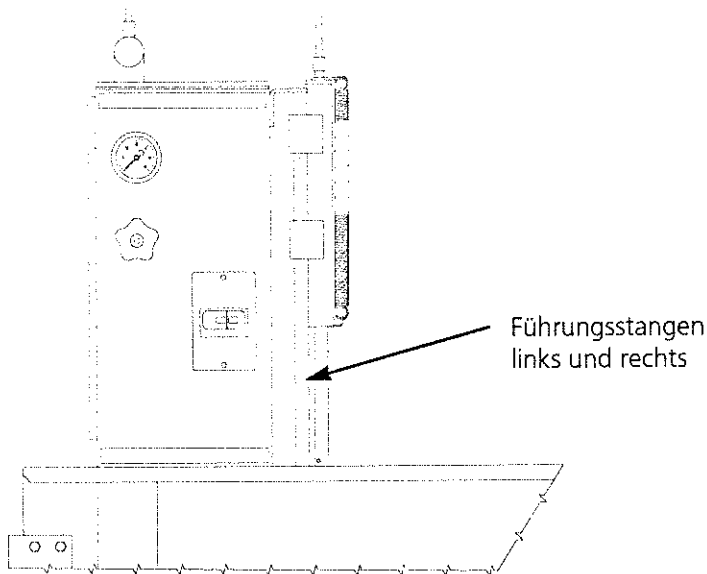
Führungsstangen



- Wöchentlich sind die Führungsstangen mit lebensmittel-zulässigem 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 synthetischem USDA-H1 Öl gefüllt. Sollte ein Ölwechsel trotzdem, aus irgend einem Grund nötig sein, so gelten folgende zwingenden Daten

Inhalt: 0.35 Liter
 Qualität: KlüberOel 4 UH1 220 (USDA H1 zertifiziert)
 Bestellnummer: #5635 **5 Liter Gebinde** (KlüberOel 4 UH1 220)
 #5636 **20-Liter Gebinde** (KlüberOel 4 UH1 220)

Wartungsarbeiten

Folgende Wartungsarbeiten müssen ausgeführt werden:

Wartungsarbeit	Was	Wo	Wann
Schmieren:	Führungsstangen	Nadelschlitten: Seite 27: Pos. 6	1 x Woche
	Bestellnummer:	#5634 1 kg Dose (Klübersynth UH1 14-151)	
	Verschraubungen	allgemein	bei Bedarf
	Bestellnummer:	#5631 45 g Tube (Klübersynth UH1 64-2403) #5632 1 kg Dose (Klübersynth UH1 64-2403)	

Wartung

Vorbeugende Instandhaltung

Poly-V-Riemen	Antriebseinheit: Seite 28/30: Pos 11/12	nach 2000 Std.; min. alle 2 Jahre; sowie bei Bedarf
Schläuche	Nadelführung: Seite 26 Lakeführung: Seite 48	
Vorschub	Vorschubwerte kontrollieren (siehe technische Daten Seite 11)	1 x 6 Monate
Manometer	Mit kalibrierten Messgeräten prüfen	1 x 12 Monate

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 Instandhaltung verweisen wir auf die gesamte 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 Änderungen 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 beachten
- für allfällige Folgeschäden, in denen der Hersteller nicht miteinbezogen wurde, haftet der Hersteller nicht!



"Erste Hilfe"

„Erste Hilfe“

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



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 Unfallbruch)
4. ... ob alle Schlauchklemmen gut angezogen sind.
5. ... ob der Ansaugschlauch nicht genickt ist (z.B. bei zu heissem Spülwasser)
6. ... ob genügend Druckluft zur Verfügung steht.

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

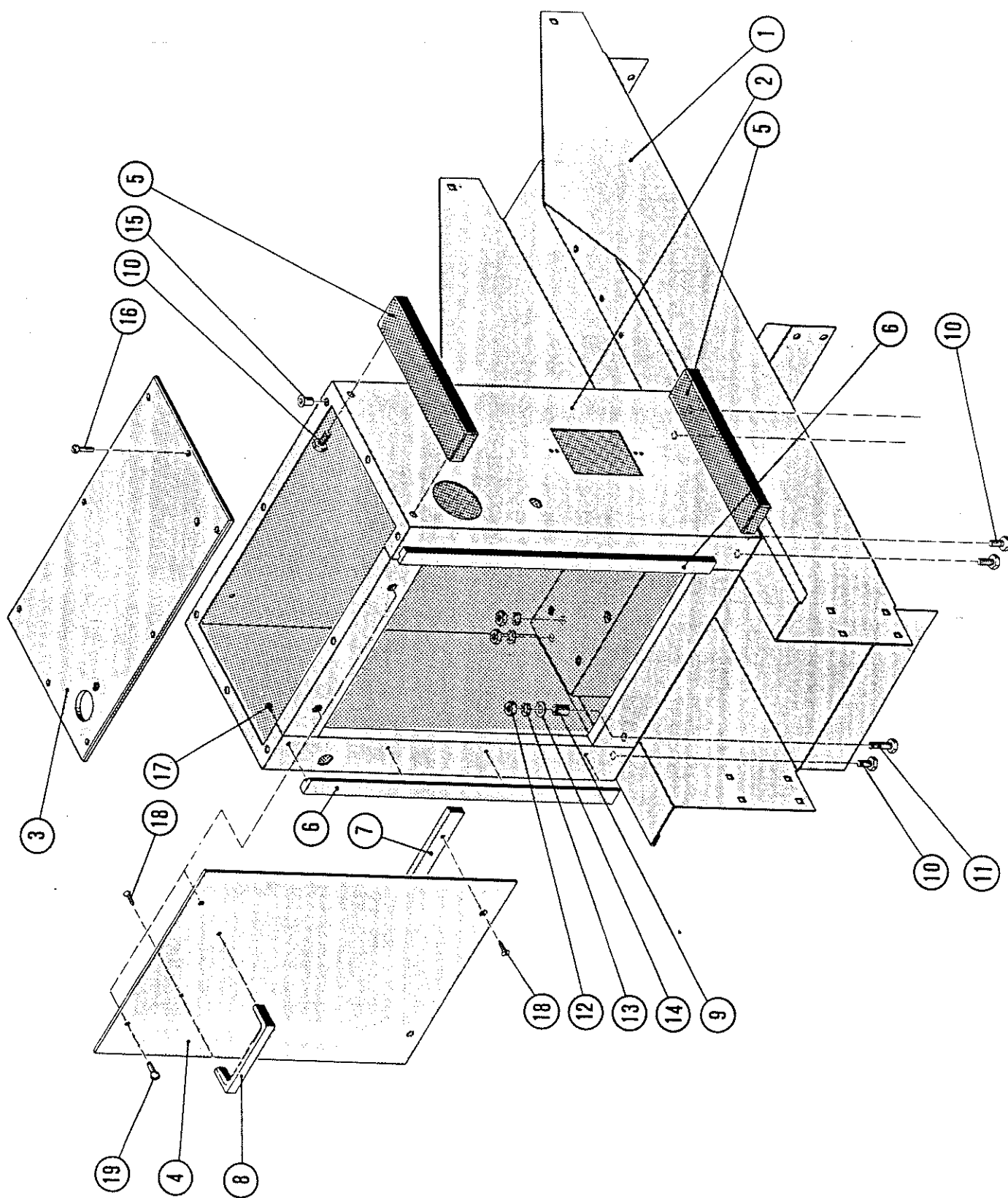
1. ... ob alle Filter frei sind.
2. ... ob alle Nadeln spritzen (bei allen Löchern des Reinigungsblocks muss Wasser fließen).
3. ... ob das Transportband korrekt gespannt ist.
4. ... ob das Transportband richtig angekuppelt ist.
5. ... ob die Schritte des Transportbandes regelmässig sind.

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

Gehäuse

Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	1	Wanne			1221	
2	1	Gehäuse			669	
3	1	Gehäusedeckel			1521	
4	1	Schiebetür			1225	
5	2-	Schutzleiste			1270	
6	2	Leiste			1227	
7	1	Anschlagleiste			1226	
8	1	Handgriff			1352	
9	1	Büchse		L 15,5	1240	
10	11	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 16	5024	
11	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 30	5027	
12	8	Mutter	DIN 934	M 8	5235	
13	8	Federring	DIN 127 B	M 8	5295	
14	1	U - Scheibe	DIN 125 A	M 8	5280	
15	8	Gewindebüchse	Wellnut	M 5	5258	
16	8	Panheadschraube	DIN 85	M 5 x 25	5150	
17	8	Zylinder-Blechschaube	DIN 7971B	4,2 x 9,5	5321	
18	4	Senk-Blechschaube	DIN 7972B	4,2 x 13	5331	
19	2	Panheadschraube	DIN 85	M 5 x 16	5148	

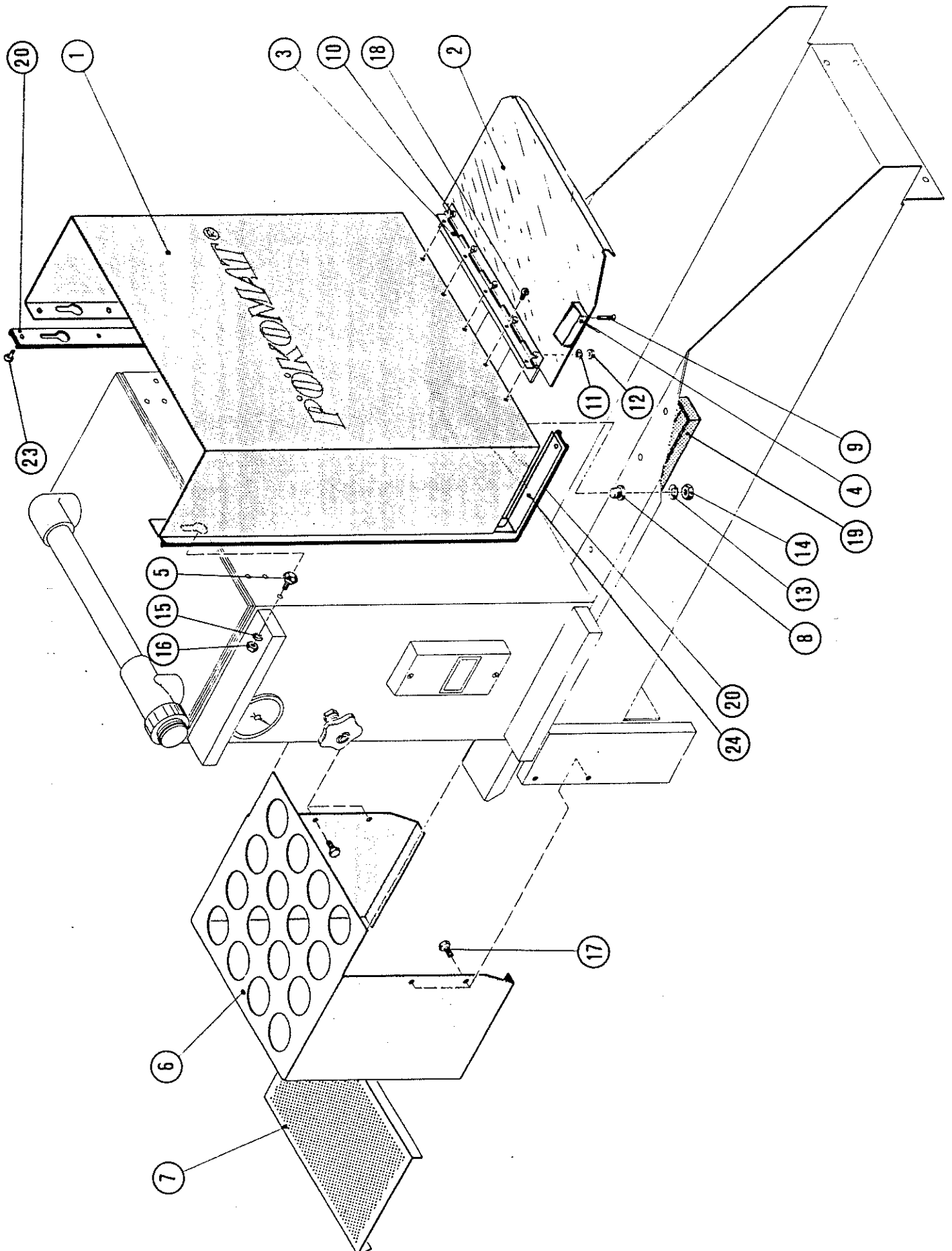
Gehäuse



Schutzabdeckung

Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	1	Schutzhaube			1229	
2	1	Schutzklappe			2554	
3	1	Scharnierband			1231	
4	1	Magnet			2555	
5	2	Pilzbolzen			1298	
6	1	Auslaufschutz			1232	
7	1	Auslaufrutsche			1314	
8	2	Zentrierbolzen			0951	
9	1	Senkschraube	DIN 963 A	M 4 x 20	5184	
10	5	Panheadschraube	DIN 85	M 4 x 10	5131	
11	5	U - Scheibe	DIN 125 A	M 4	5277	
12	5	Mutter - Stopp	DIN 985	M 4	5247	
13	2	Federring	DIN 127 B	M 8	5295	
14	2	Mutter	DIN 934	M 8	5235	
15	6	Federring	DIN 127 B	M 6	5294	
16	2	Mutter	DIN 934	M 6	5234	
17	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 12	5003	
18	5	Blindniet	TTP/D	4 x 7,3	5349	
19	1	Abdeckblech			1665	
20	2	Profilgummi		L 640	1666	
21						
22						
23	14	Kunststoffniet		5 x 8	5445	
24	2	Klebeband		L 640	1668	
	1	Schutzhaube komplett			1670	
		Pos. 1, 3, 18, 23, 24				
		<ul style="list-style-type: none"> - Stoppmutter M 4 für Abdeckblech 1665 sind in Baugruppe -12- enthalten. - Schraubenverbindung M 4 zur Befestigung von Magnet 1323 mit Schraubensicherung (Loctite No 601) gesichert. 				

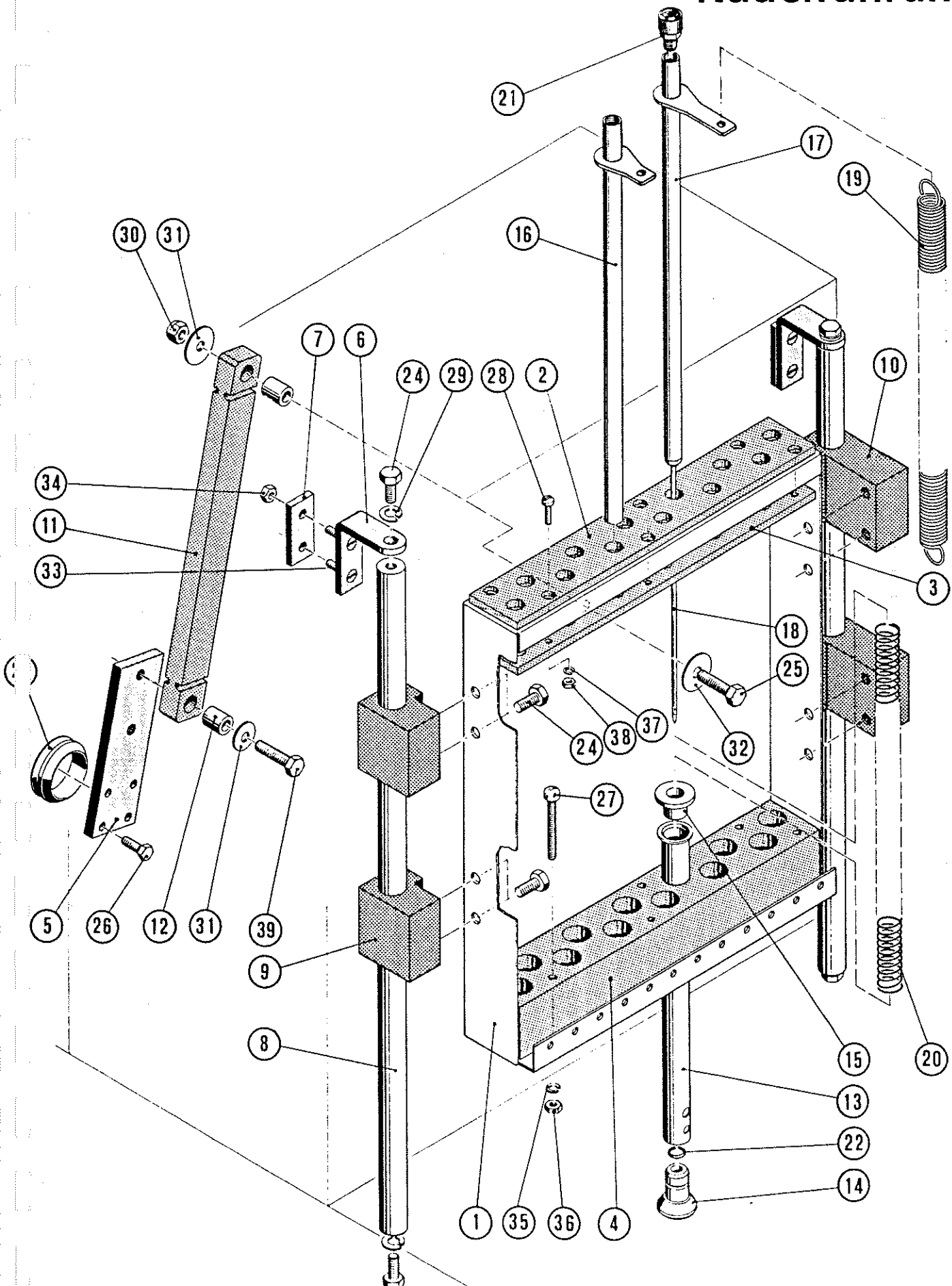
Schutzabdeckung



Nadelführung

Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	1	Schlittenplatte			1505	
2	1	Obere Führungsleiste			1507	
3	1	Abstreifleiste			1509	
4	1	Führungsleiste			1506	
5	1	Kurbelhebel			0527	
6	2	Haltewinkel			1237	
7	2	Unterlegplatte			1238	
8	2	Führungsstange			1236	
9	2	Führungsklotz			1510	
10	2	Führungsklotz			1523	
11	1	Schubstange			1239	
12	2	Büchse		L 15,5	1240	
13	12	Niederhalterrohr			1205	
14	12	Niederhalter		Ø 4 mm	1151	
	12	Niederhalter		Ø 3 mm	1504	
15	12	Gleitbüchse			0538	
16	6	Spritzrohr			535	
17	6	Spritzrohr			1127	
18	12	Injektionsnadel		Ø 4 mm	0650	
	12	Injektionsnadel		Ø 3 mm	1108	
19	12	Zugfeder		normal	0705	
	12	Zugfeder		weich	1288	
	12	Zugfeder		hart	1212	
20	12	Druckfeder			0564	
	12	Druckfeder	SP 12	weich	1537	
21	12	Schlauchnippel	EG 8 x 1	M 10 x 1	5341	
22	12	O - Ring		12 x 2,5	5359	
23	1	V - Ring		VR 40	5431	
24	12	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 16	5024	
25	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 30	5027	
26	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 16	5004	
27	6	Panheadschraube	DIN 85A	M 5 x 50	5155	
28	6	Panheadschraube	DIN 85A	M 4 x 16	5133	
29	12	Federring	DIN 127 B	M 8	5295	
30	1	Stopfmutter	DIN 985	M 8	5250	
31	2	U - Scheibe	DIN 125 A	M 8	5280	
32	1	U - Scheibe		Ø 25/8	1140	
33	4	Senkschraube	DIN 963 A	M 6 x 20	5204	
34	4	Mutter	DIN 934	M 6	5234	
35	6	Federring	DIN 127 B	M 5	5293	
36	6	Mutter	DIN 934	M 5	5233	
37	6	Federring	DIN 127 B	M 4	5292	
38	6	Mutter	DIN 934	M 4	5232	
39	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 25	5026	
	1	Schlittenplatte komplett			1674	
		Pos.1-4,27,28,35-38;				

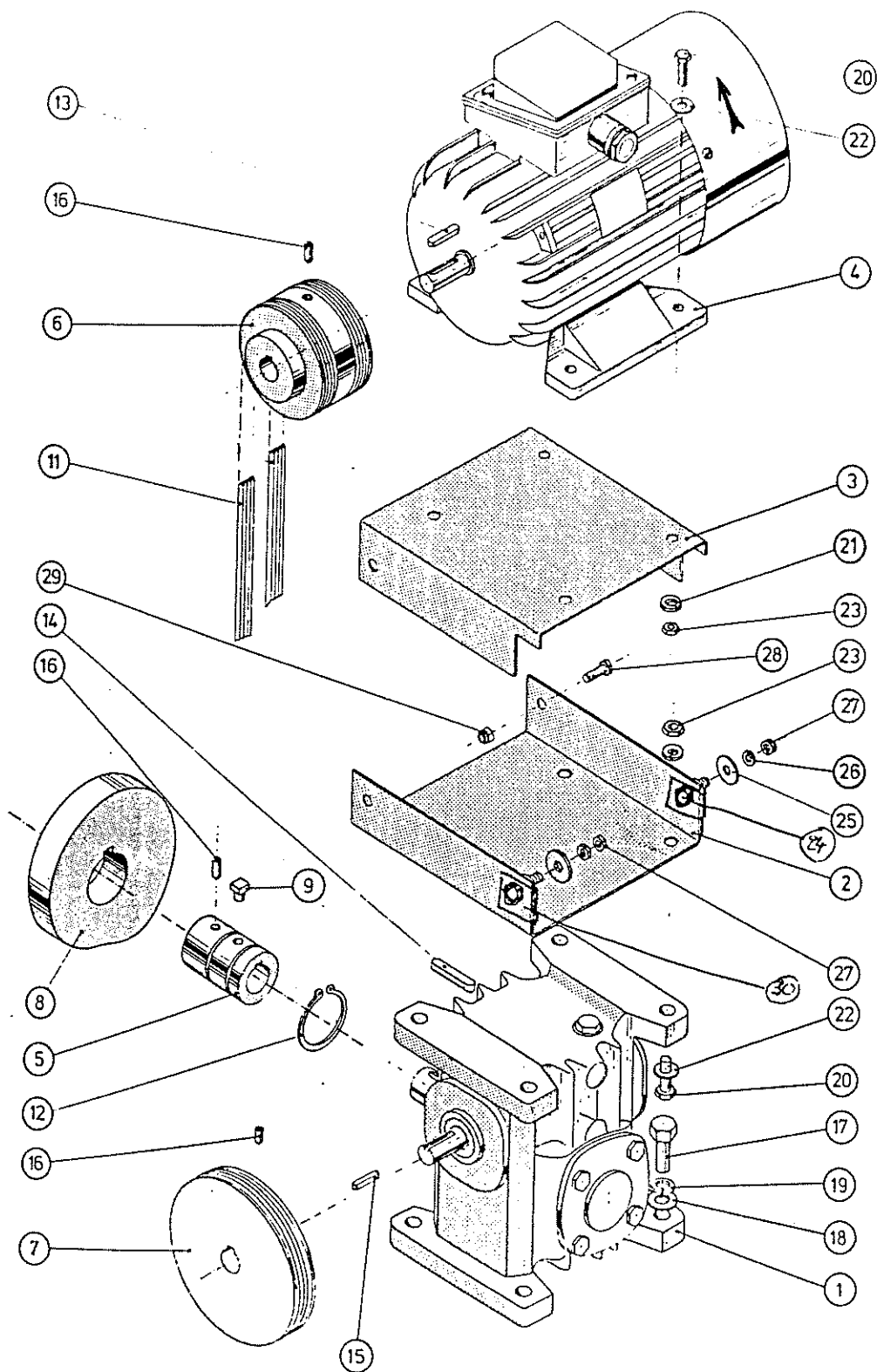
Nadelführung



Antriebseinheit 50 Hz

Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	1	Getriebe			0616	
2	1	Getriebeplatte			670	
3	1	Motorplatte			671	
4	1	Motor 0,75 kW	R 80 - S/2	220VΔ50c	1286	
	1	Motor 0,75 kW	R 80 - S/2	380VΥ50c	1286	
	1	Motor 0,75 kW	R 80 - S/2	415VΥ50c	1681	
	1	Motor 0,75 kW	R 80 - S/2	220VΔ60c	1286	
5	1	Nabe			1242	
6	1	Riemenscheibe			1244	
7	1	Riemenscheibe			1243	
8	1	Kurvenscheibe			1511	
9	1	Mitnehmerbolzen			1246	
10						
11	1	Poly-V-Riemen		660 J	1360	
12	2	Seegerring	DIN 471	A 40	5461	
13	1	Passfeder	DIN 6885 A	6 x 6 x 32	5499	
14	1	Passfeder	DIN 6885 A	6 x 6 x 40	5492	
15	1	Passfeder	DIN 6885 A	5 x 5 x 20	5494	
16	3	Gewindestift	DIN 914	M 6 x 10	5222	
17	4	Sechskantschraube	DIN 933	M 10 x 30	5045	
18	4	U - Scheibe	DIN 125 A	M 10	5281	
19	4	Federring	DIN 127 B	M 10	5296	
20	8	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 25	5026	
21	8	Federring	DIN 127 B	M 8	5295	
22	8	U - Scheibe	DIN 125 A	M 8	5280	
23	8	Mutter	DIN 934	M 8	5235	
24	2	Flachrundschrabe	DIN 603	M6 x 16	5216	
25	2	U - Scheibe		Ø 25/6	1153	
26	2	Federring	DIN 127 B	M 6	5294	
27	2	Mutter	DIN 934	M 6	5234	
28	2	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 12	5003	
29	2	Stopfmutter	DIN 985	M 6	5249	
30	2	Verdrehsicherung			1826	

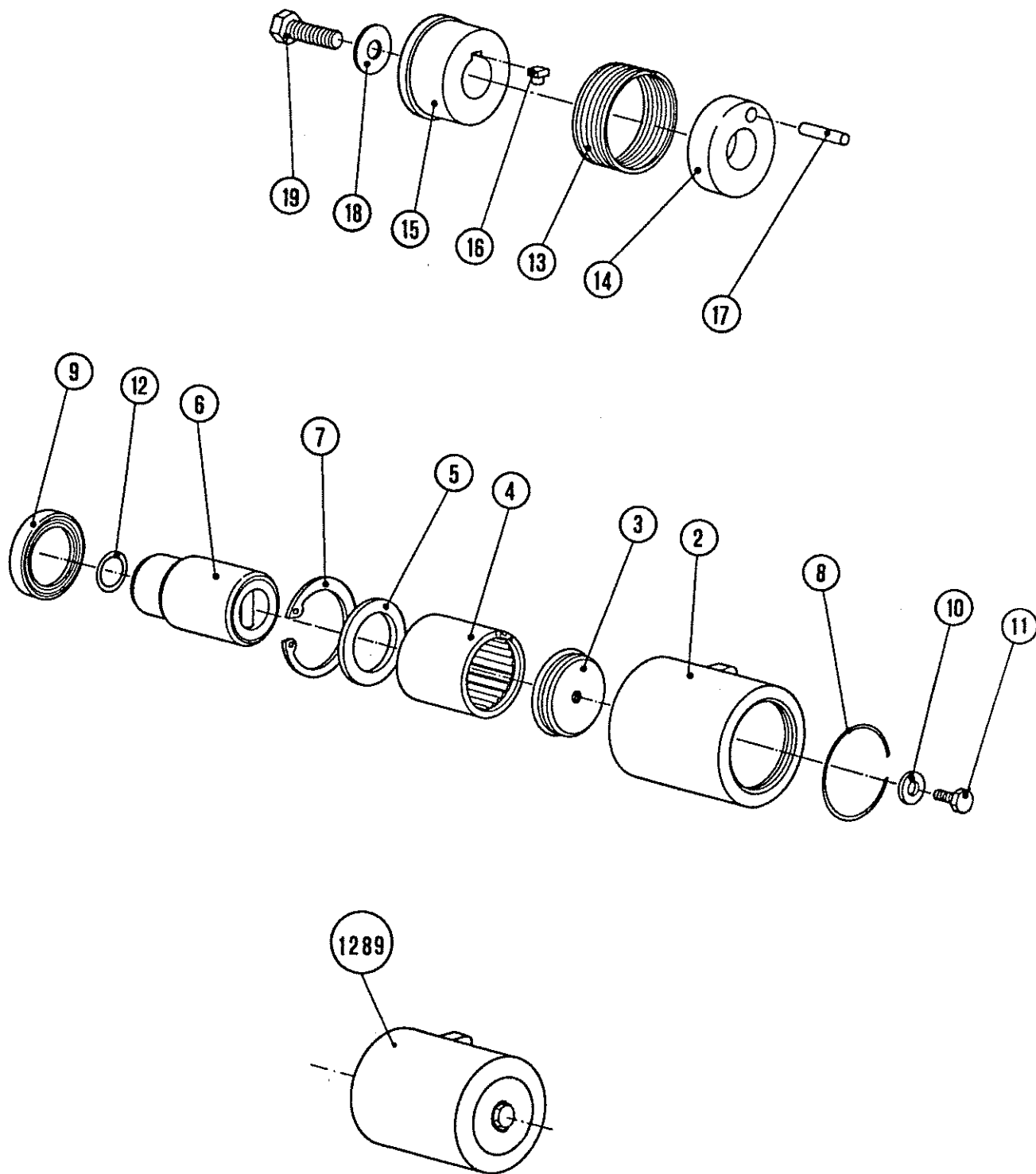
Antriebseinheit 50 Hz



Vorschub & Rücklauf Sperre 2704

Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
2	1302	Freilaufbüchse	1		
3	1248	Deckel	1		
4	1349	Freilaufhülse	1		
5	1249	Anlaufscheibe	1		
6	1325	Kupplungsbüchse	1		
7	5476	Seegerring	1		
8	1250	Sprengring	1		
9	5432	Simmerring	1		
10	5343	Dichtring	1	M 6 Dubo	
11	5002	6kant-Schraube	1	M 6x10	933
12	5360	O-Ring	1	D 20x4	
13	1252	Schlingfederkupplung	1		
14	1254	Scheibe	1		
15	1253	Kupplungsbüchse	1		
16	1326	Mitnehmerbolzen	1		
17	1265	Verdrehsicherung	1		
18	1140	U-Scheibe	1	D 25/8	
19	5025	6kant-Schraube	1	M 8x20	933
	1289	Vorschub kompl.	1	Pos. 2-12	

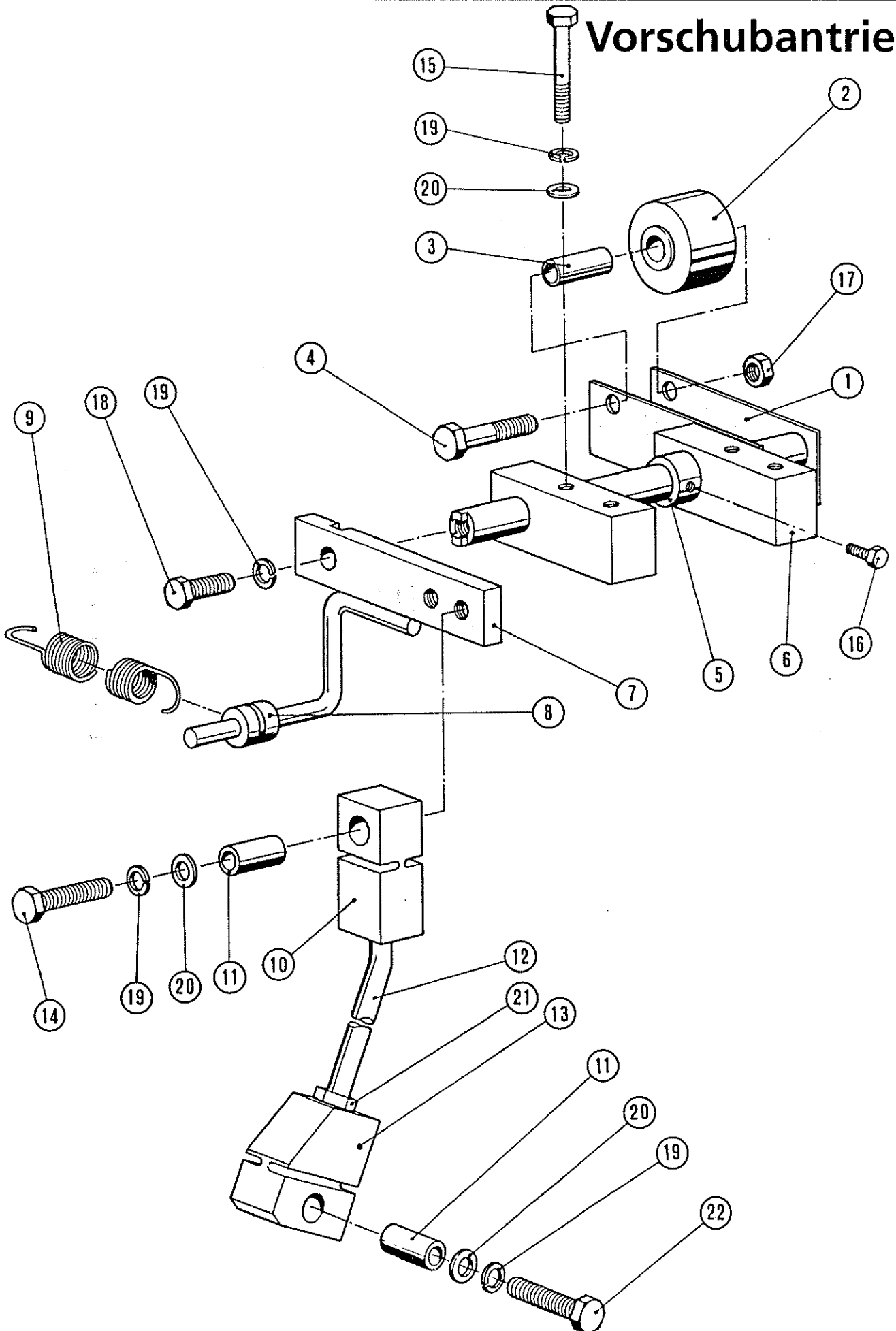
Vorschub & Rücklaufsperr 2704



Vorschubantrieb

Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	1	Wippe			1255	
2	1	Rolle			1256	
3	1	Büchse		L 25	1257	
4	1	Sechskantschraube			1262	
5	2	Stellring			0586	
6	2	Lagerblock			0553	
7	1	Schwinghebel			1293	
8	1	Büchse			1322	
9	1	Zugfeder			0588	
10	1	Gelenk			1294	
11	2	Büchse		L 20,5	0594	
12	1	Schubstange			1301	
13	1	Gelenk			1295	
14	1	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 35	5086	
15	4	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 45	5088	
16	2	Sechskantschraube	DIN 933	M 6 x 12	5003	
17	1	Mutter	DIN 439 B	M 8	5243	
18	1	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 20	5025	
19	7	Federring	DIN 127 B	M 8	5295	
20	6	U - Scheibe	DIN 125 A	M 8	5280	
21	1	Mutter	DIN 934	M 10	5236	
22	1	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 30	5085	
	1	Schubstange komplett	Pos. 10, 12,	13, 21;	1672	

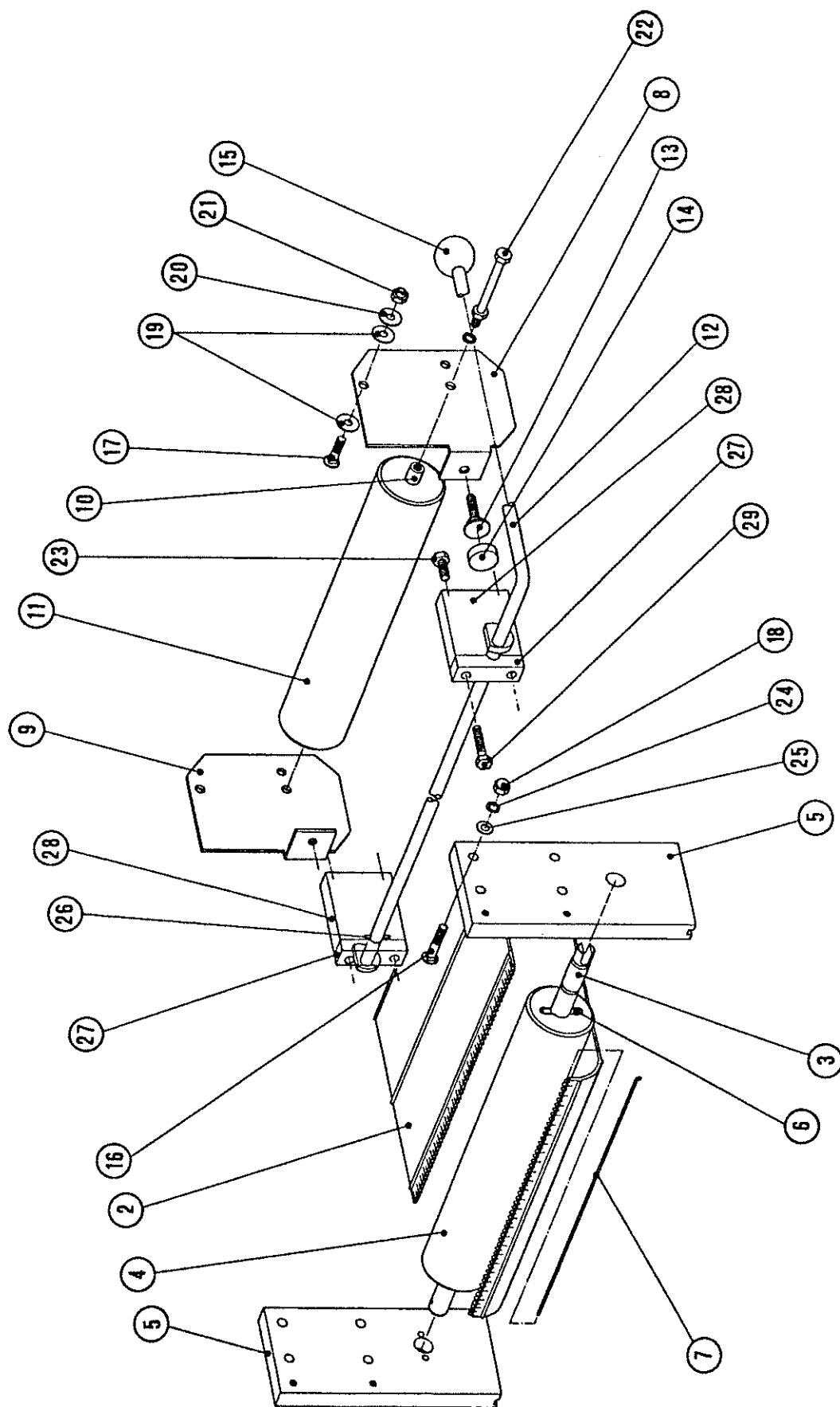
Vorschubantrieb



Transportbandantrieb 2706

Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
2	1261	Transportband	1		
3	1308	Antriebswelle	1		
4	1263	Antriebswalze	1		
5	1264	Lagerplatte	2		
6	1328	Stift	1		
7	1331	Verbindungsstab	1		
8	1268	Spannplatte links	1		
9	1269	Spannplatte rechts	1		
10	1266	Achse	1		
11	1267	Umlenkwalze	1		
12	1329	Spannhebel	1		
13	1280	Stellschraube	2		
14	1292	Druckscheibe	2		
15	5344	Kugelgriff	1		
16	5345	Flachrundschraube	8	M 8x30	603
17	1531	Flachrundschraube	2	M 8x20	603
18	5271	Hutmutter	8	M 8	1587
19	1330	U-Scheibe	4	D 25/8	PA
20	1140	U-Scheibe	2	D 25/8	
21	5250	Stopfmutter	2	M 8	985
22	5092	6kant-Schraube	1	M 8x70	931
23	5024	6kant-Schraube	5	M 8x16	933
24	5295	Federring	10	M 8	127
25	5280	U-Scheibe	8	M 8	125
26	5299	Schwerspannstift	2	4x24	
27	1879	Lagerplatte	2		
28	1880	Lagerplatte	2		
29	5027	6kant-Schraube	4	M 8x30	933

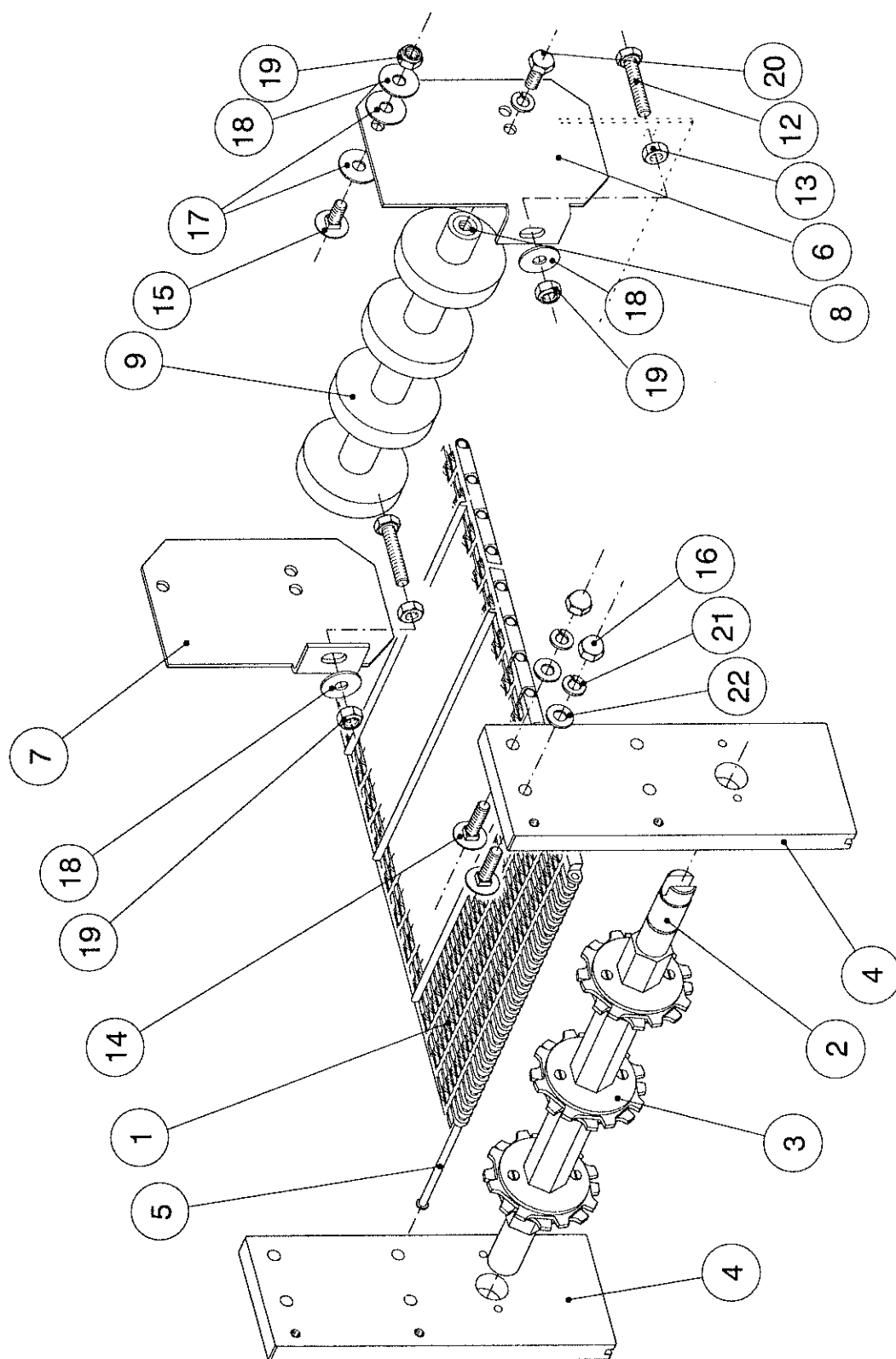
Transportbandantrieb 2706



Transportbandantrieb INTRALOX 4149

Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
1	3726	Transportband	1		
2	3001	Antriebswelle	1		
3	4544	Antriebsrad	3		
4	1264	Lagerplatte	2		
5	3666	Verbindungsstab	1		
6	4540	Spannplatte links	1		
7	4541	Spannplatte rechts	1		
8	4542	Achse	1		
9	4729	Umlenkrolle	4		
12	5029	6kant-Schraube	2	M 8x40	933
13	5235	Mutter	2	M 8	964
14	5345	Flachrundschraube	8	M 8x30	603
15	1531	Flachrundschraube	2	M 8x20	603
16	5271	Hutmutter	8	M 8	1587
17	1330	U-Scheibe	4	D 25/8	PA
18	5288	U-Scheibe	4	M 8	9021
19	5250	Stoppmutter	2	M 8	985
20	5025	6kant-Schraube	2	M 8x20	933
21	5295	Federring	10	M 8	127
22	5280	U-Scheibe	8	M 8	125

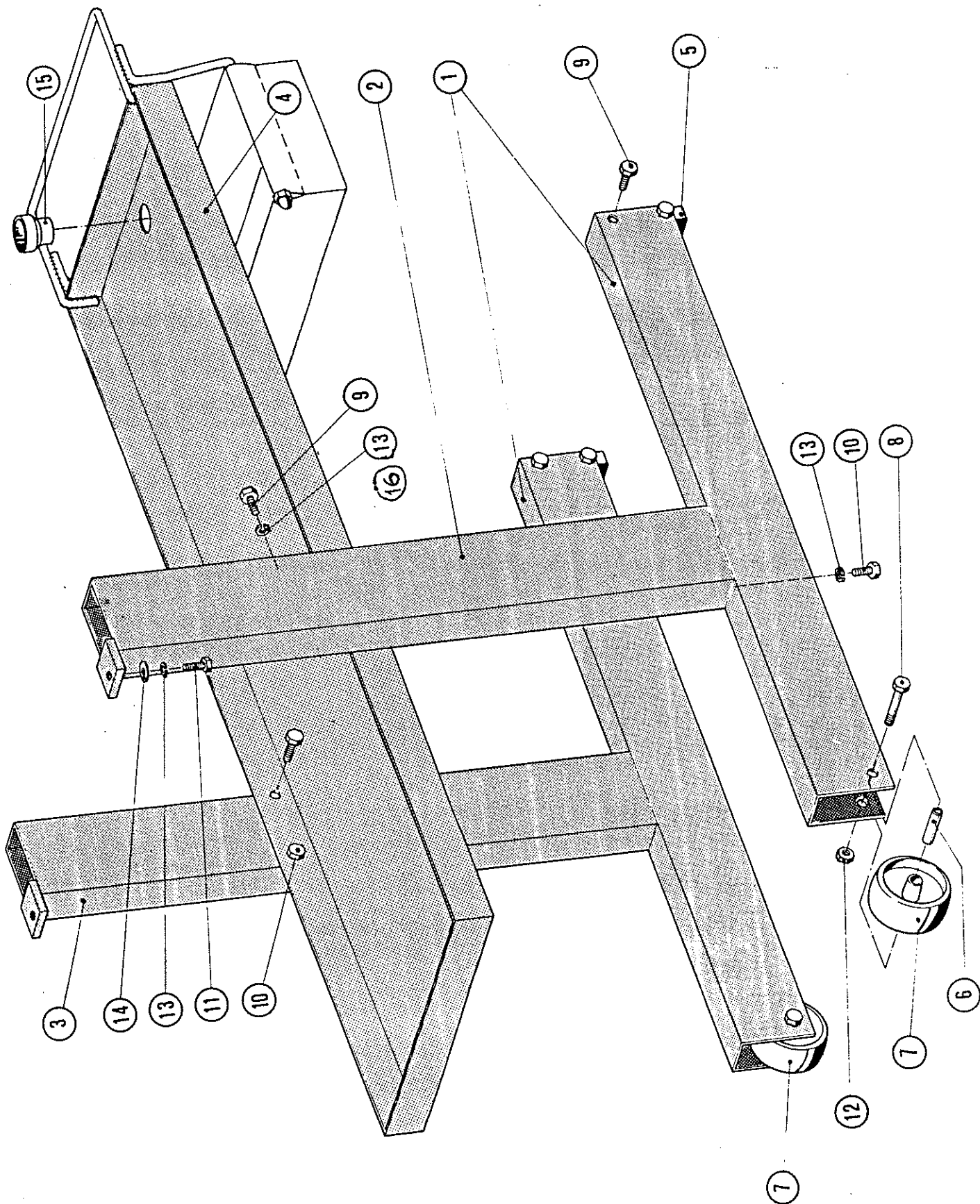
Transportbandantrieb INTRALOX 4149



Fussgestell

Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	2	Grundprofil			1272	
2	1	Konsole links			1310	
3	1	Konsole rechts			1311	
4	1	Schutzblech			1228	
5	2	Bodengleiter			1274	
6	2	Büchse		L 40,5	1273	
7	2	Rad			1332	
8	2	Sechskantschraube	DIN 931	M 8 x 50	5089	
9	12	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 20	5025	
10	8	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 16	5024	
11	2	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 30	5027	
12	2	Mutter	DIN 934	M 8	5235	
13	14	Federring	DIN 127 B	M 8	5295	
14	2	U - Scheibe	DIN 9021 B	M 8	5288	
15	1	Ueberlaufstopfen			1285	
16	4	U - Scheibe	DIN 125 A	M 8	5280	
		<u>Extra - Zubehör:</u>				
	1	Rücklauffilter			1284	
	1	Haltebügel			1313	

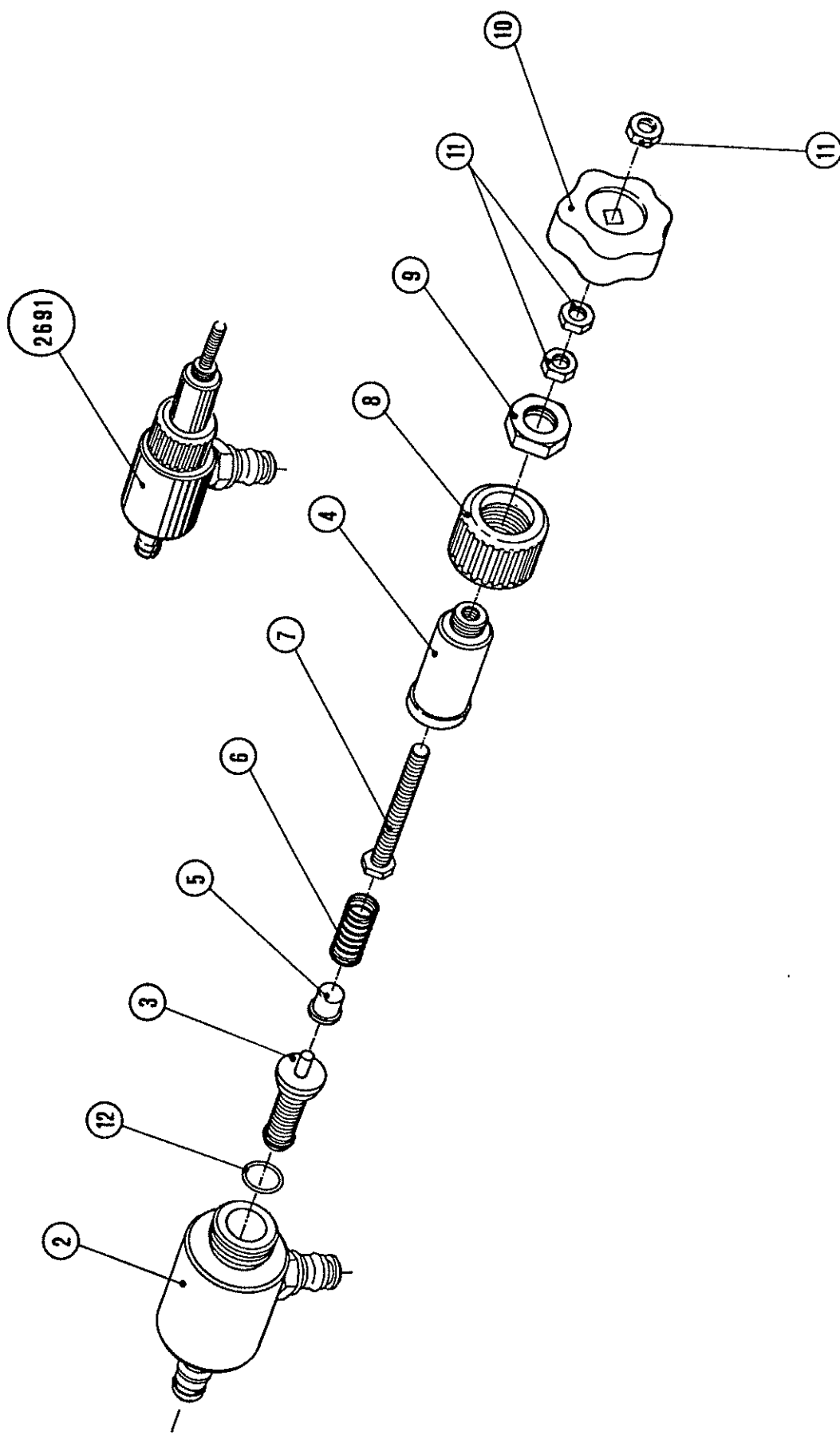
Fussgestell



Ventil 2702

Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
2	223	Ventilkörper	1		
3	1032	Ventileinsatz	1		
4	602	Ventildeckel	1		
5	606	Federkappe	1		
6	608	Druckfeder	1		
7	607	Gewindebolzen	1		
8	657	Ueberwurfmutter	1	G 1"	
9	181	Mutter	1		
10	1335	Handrad	1		
11	5235	Mutter	3	M 8	934
12	5361	O-Ring	1	16x2	
	2702	Ventil komp.	1	Pos. 2-12	
	2691	Ventil	1	Pos. 2-8+12	

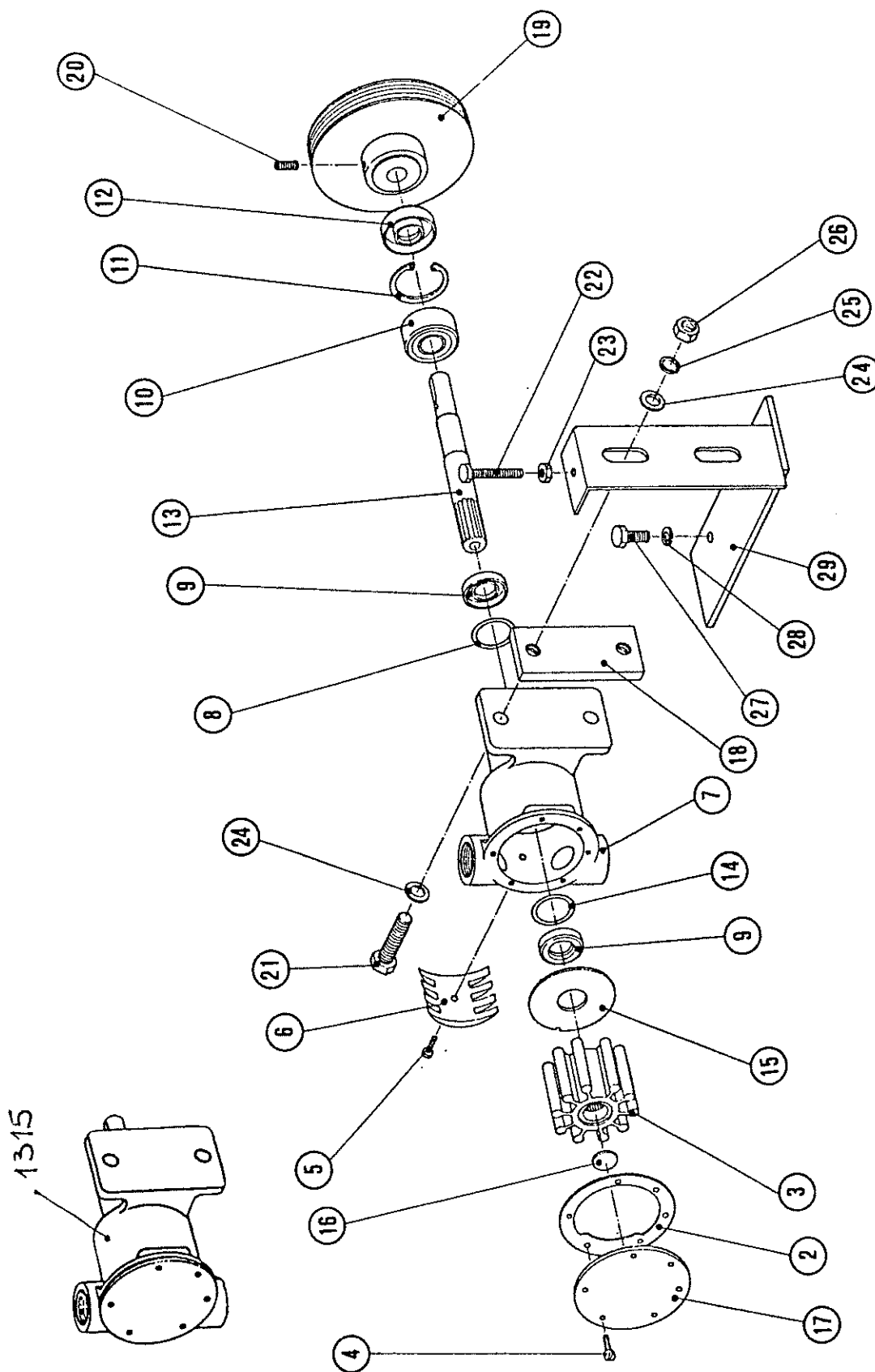
Ventil 2702



Jabsco Pumpe

Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
2	1575	Dichtung	1		
3	1576	Impeller	1		
4	1577	Schraube	6		
5	1578	Schraube	1		
6	1579	Keil	1		
7	1580	Pumpenkörper	1		
8	1581	Scheibe	1		
9	5442	Simmerring	2		
10	5526	Kugellager	1		
11	5477	Seegerring	1		
12	5434	Simmerring	1		
13	1582	Welle	1		
14	5362	O-Ring	1		
15	1583	Platte	1		
16	1584	Gummiplatte	1		
17	1574	Deckel	1		
18	1303	Gewindeplatte	1		
19	2602	Riemenscheibe D 84	1	50Hz	
19	2601	Riemenscheibe D 94	1	60Hz	
20	5223	Gewindestift	1	M 6x12	914
21	5045	6kant-Schraube	2	M 10x30	933
22	5008	6kant-Schraube	1	M 6x35	933
23	5234	Mutter	1	M 6	934
24	5281	U-Scheibe	4	M 10	125A
25	5296	Federring	2	M 10	127B
26	5236	Mutter	2	M 10	934
27	5005	6kant-Schraube	2	M 6x20	933
28	5294	Federring	2	M 6	127B
29	2888	Pumpenwinkel	1		
	1315	Jabsco Pumpe		Pos. 2-17	

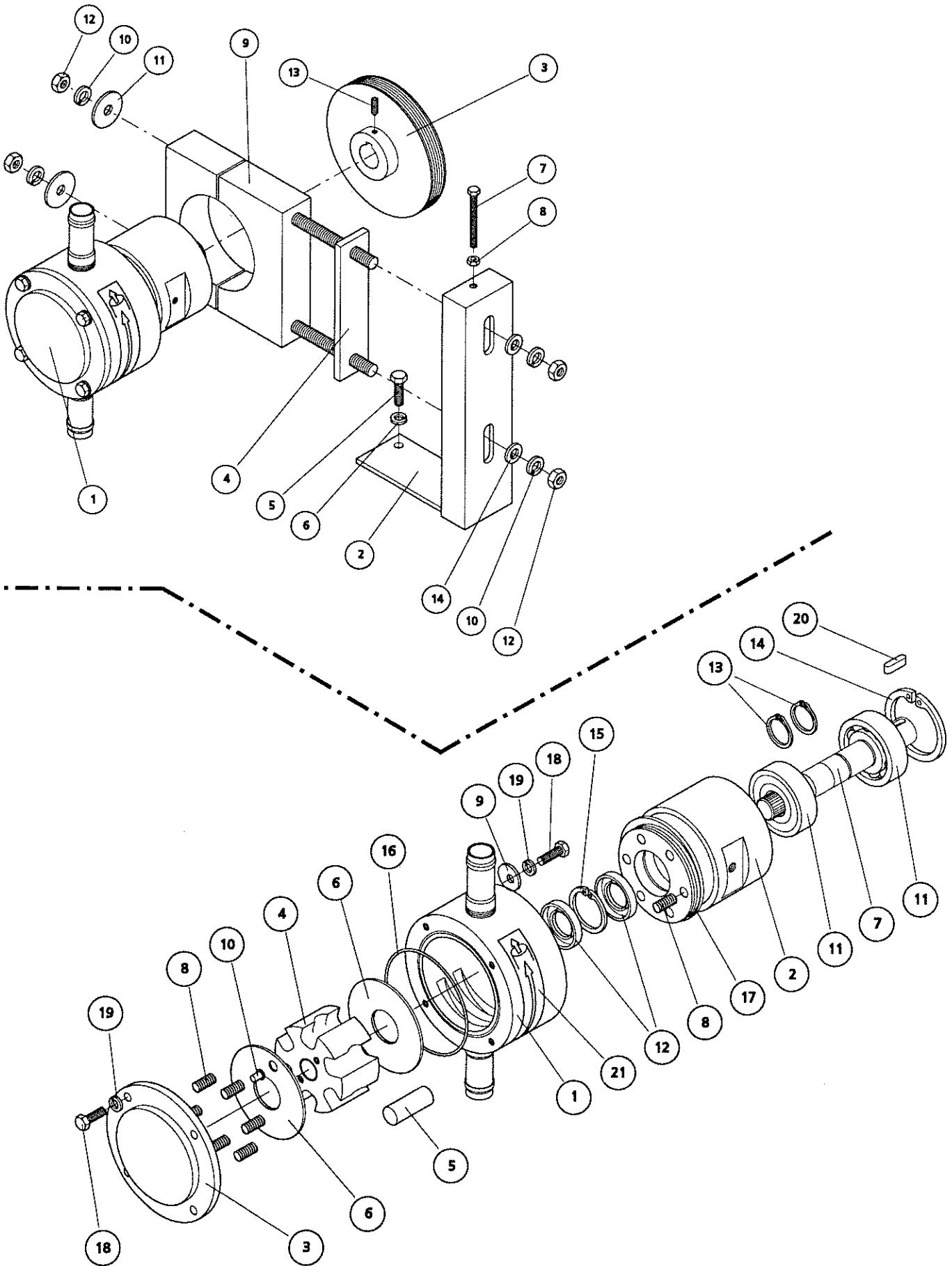
Jabsco Pumpe



Inox Pumpe # 3342 & # 647

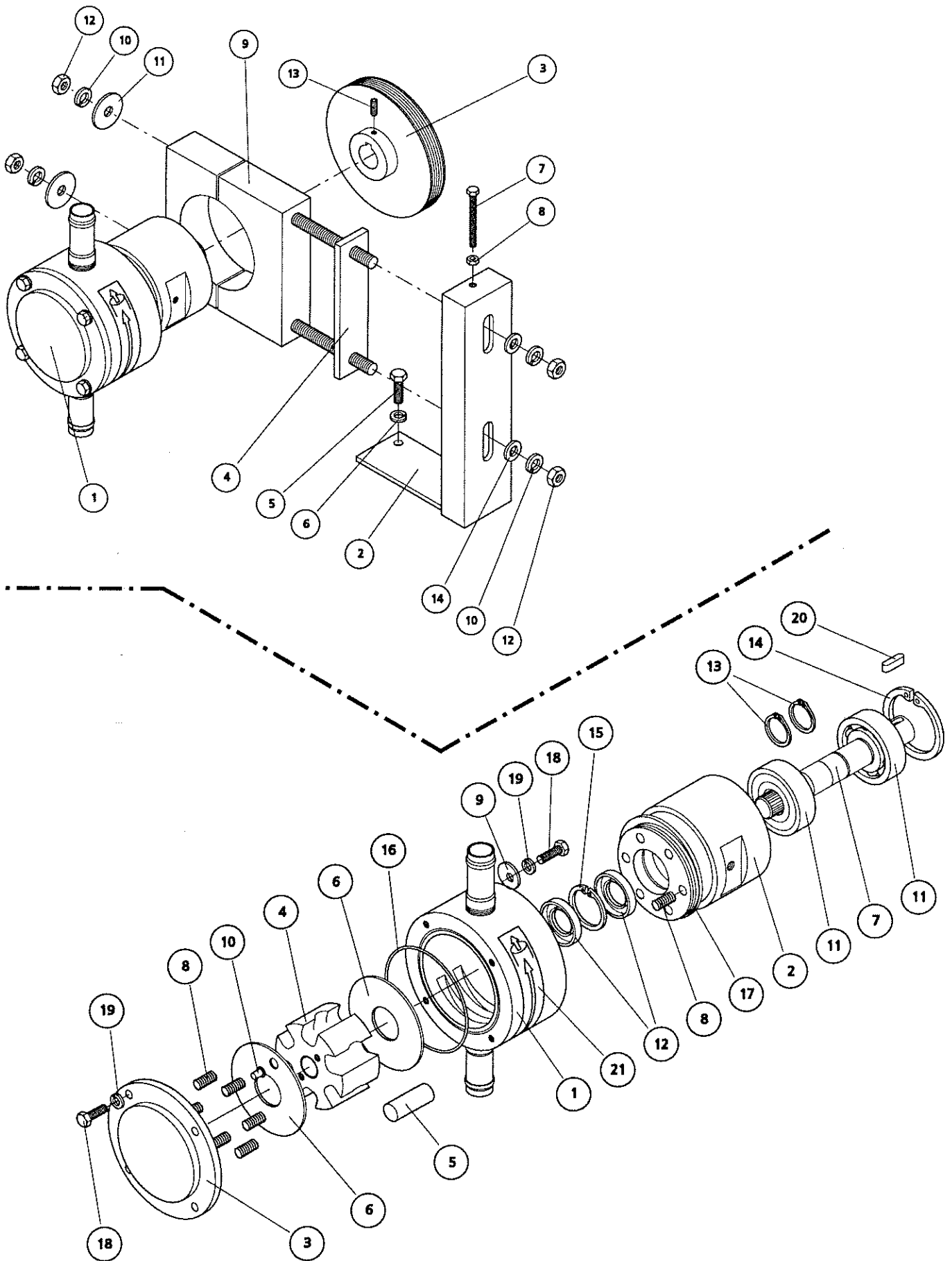
Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
1	647	Pumpe rofr	1		Details siehe unten
2	1305	Pumpenwinkel	1		
3	2902	Riemenscheibe ø 84 mm	1		
4	2903	Grundplatte	1		
5	5006	6kt-Schraube	1	M 6x25	933
6	5294	Federring	4	M 8	127B
7	5009	6kt-Schraube	1	M 6x40	933
8	5234	Mutter	1	M 6	934
9	2893	Pumenhalterung	1		
10	5295	Federring	4	M 8	127B
11	5288	U-Scheibe	2	M 8	9021
12	5235	Mutter	4	M 8	934
Schlauch	2907	Uebergangsstück	1		(ohne Abbildung)

Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
1	648	Pumpengehäuse	1		
2	227	Lagergehäuse	1		
3	645	Deckel	1		
4	169	Rotor	1		
5	170	Walzen	6		
6	643	Dichtscheibe	2		
7	167	Welle	1		
8	646	Feder	12		
9	1120	U-Scheibe	1		
10	230	Mitnehmerbolzen	2		
11	5527	Kugellager	2	6302 2RS	
12	5435	Wellendichtung	2	15-25-6/5	BABSL
13	5462	Seegerring	2	A 15	471
14	5476	Seegerring	1	J 42	472
15	5478	Seegerring	1	J 25	472
16	5368	O-Ring	1	55 x 2	
17	5367	O-Ring	1	48 x 2	
18	5004	6kt-Schraube	12	M 6x16	933
19	5294	Federring	12	M 6	127B
20	5494	Passfeder	1	5x5x20	6885
21	0232	Drehrichtungspfeil	1		



Lakeführung

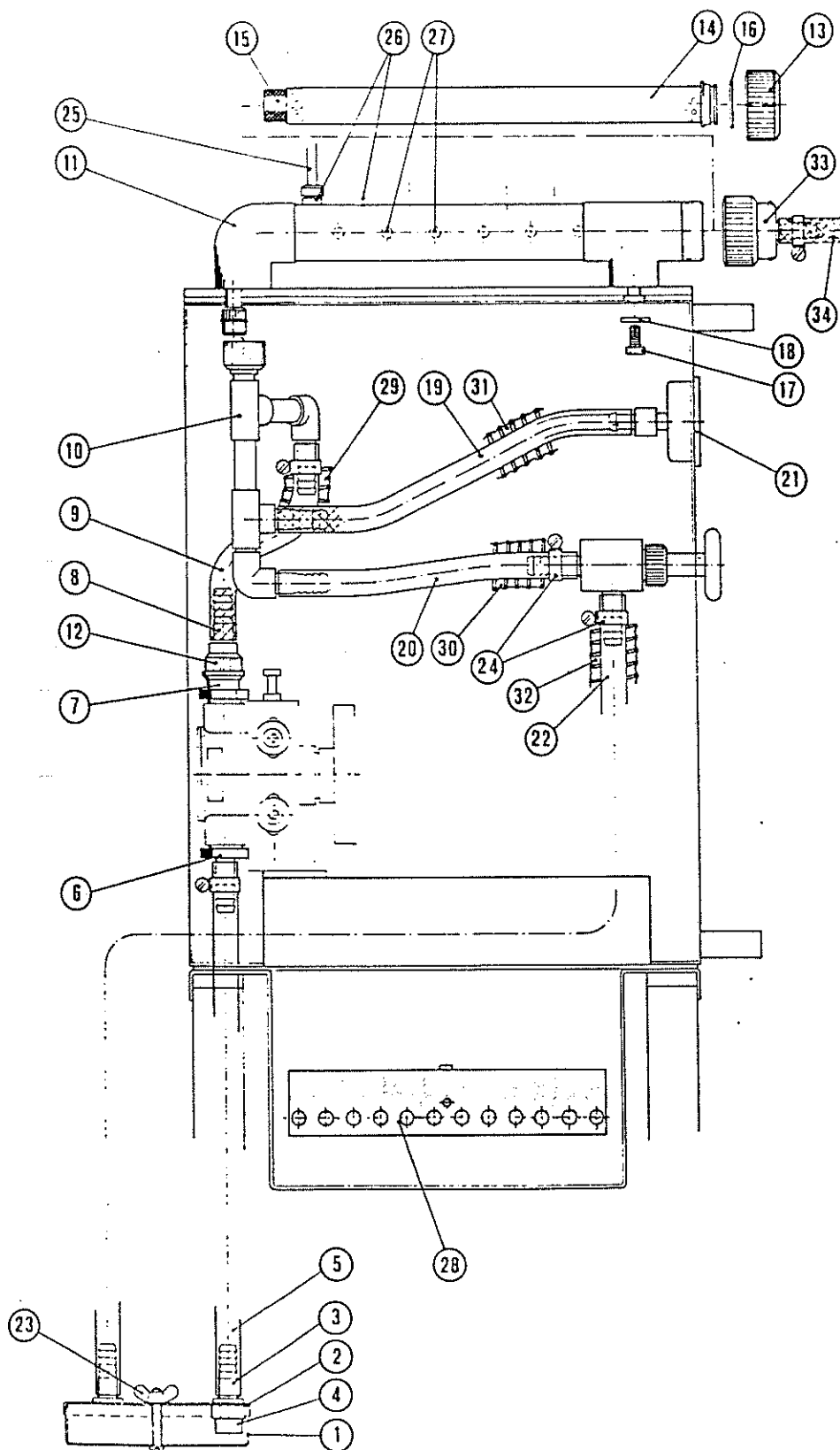
Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	1	Ansaugfilter			1297	
2	1	Filterdeckel			1296	
3	2	Schlauchstutzen		16 x 3/8"	5551	
4	2	Muffe			1333	
5	1	Ansaugschlauch		Ø 15 x 1700	1585	
6	1	Schlauchanschluss			1320	
7	1	Uebergangsmuffe			1321	
8	1	Druckschlauchtülle			0992	
9	1	Druckschlauch		Ø 15 x 160	1586	
10	1	Schlauchbaum			1334	
11	1	Verteilrohr			1522	
12	1	Ueberwurfmutter		G 3/4"	1145	
13	1	Ueberwurfmutter		G 2"	1152	
14	1	Filterrohr			1512	
15	1	Filtereinsatz			1513	
16	2	O-Ring		40,6 x 5,3	5364	
17	2	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 20	5025	
18	2	U - Scheibe	DIN 9021 B	M 8	5288	
19	1	Manometerschlauch		Ø 15 x 310	1587	
20	1	Ventilschlauch		Ø 15 x 250	1588	
21	1	Manometer			0618	
22	1	Rücklaufschlauch		Ø 15 x 2150	1589	
23	1	Flügelmutter		M 6	5600	
24	11	Schlauchbride		SGL 16-25	5346	
25	12	Flexschlauch		Ø 8 x 650	0653	
26	6	Schlauchnippel	EG 8 x 1	M 10 x 1	5341	
27	6	Schlauchnippel	EW 8 x 1	M 10 x 1	5342	
28	1	Reinigungsblock			1514	
29	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 170	1590	
30	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 260	1591	
31	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 320	1592	
32	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 400	1593	
33	1	Schlauchanschluss			0856	
34	1	Schlauch		Ø 10 x 2000	1602	
	1	Ansaugfilter komplett		Pos. 1-4,23	1673	



Lakeführung

Position	Stück	Gegenstand	Norm	Dimension	Bestell-Nr.	Bemerkungen
1	1	Ansaugfilter			1297	
2	1	Filterdeckel			1296	
3	2	Schlauchstutzen		16 x 3/8"	5551	
4	2	Muffe			1333	
5	1	Ansaugschlauch		Ø 15 x 1700	1585	
6	1	Schlauchanschluss			1320	
7	1	Uebergangsmuffe			1321	
8	1	Druckschlauchtülle			0992	
9	1	Druckschlauch		Ø 15 x 160	1586	
10	1	Schlauchbaum			1334	
11	1	Verteilrohr			1522	
12	1	Ueberwurfmutter		G 3/4"	1145	
13	1	Ueberwurfmutter		G 2"	1152	
14	1	Filterrohr			1512	
15	1	Filtereinsatz			1513	
16	2	O-Ring		40,6 x 5,3	5364	
17	2	Sechskantschraube	DIN 933	M 8 x 20	5025	
18	2	U - Scheibe	DIN 9021 B	M 8	5288	
19	1	Manometerschlauch		Ø 15 x 310	1587	
20	1	Ventilschlauch		Ø 15 x 250	1588	
21	1	Manometer			0618	
22	1	Rücklaufschlauch		Ø 15 x 2150	1589	
23	1	Flügelmutter		M 6	5600	
24	11	Schlauchbride		SGL 16-25	5346	
25	12	Flexschlauch		Ø 8 x 650	0653	
26	6	Schlauchnippel	EG 8 x 1	M 10 x 1	5341	
27	6	Schlauchnippel	EW 8 x 1	M 10 x 1	5342	
28	1	Reinigungsblock			1514	
29	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 170	1590	
30	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 260	1591	
31	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 320	1592	
32	1	Schutzschlauch		Ø 32 x 400	1593	
33	1	Schlauchanschluss			0856	
34	1	Schlauch		Ø 10 x 2000	1602	
	1	Ansaugfilter komplett		Pos. 1-4,23	1673	

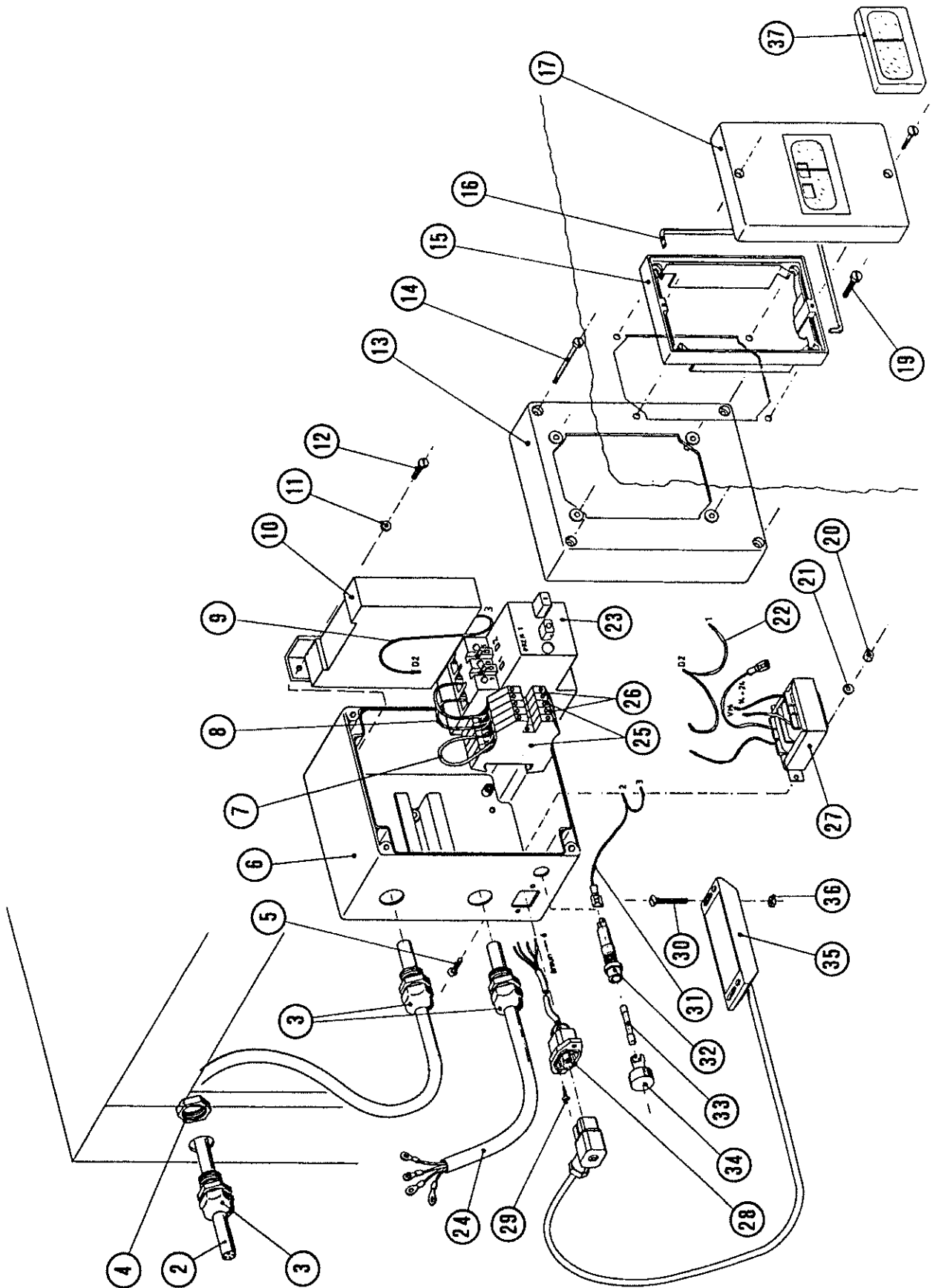
Lakeführung



Elektrische Schaltenheit 3048

Pos.	EDV-NO.	Bezeichnung	Stück	Grösse	Din/Güte
2	2631	Anschlusskabel	1		
3	6001	Kabelverschraubung PG 11	3		
4	6024	Mutter PG 11	3		
5	5181	Senkschraube	2	M 4x10	963A
6	693	Gehäuseunterteil	1		
7	2455	Litze	1		
8	2456	Litze	2		
9	2679	Litze	1		
10	2594	Zentraleinheit	1		
11	5291	Federring	2	M 3	127B
12	5128	Panhead-Schraube	2	M 3x8	85A
13	683	Gehäusedeckel	1		
14	5620	Zylinderkopfschraube	4	M 4x40	84A
15	2599	Frontrahmen	1		
16	2677	Dichtungsgummi	1		
17	2636	Frontdeckel inkl. Tastfenster	1		
18					
19	5134	Panhead-Schraube	4	M 4x20	85A
20	5232	Mutter	2	M 4	934
21	5277	U-Scheibe	2	M 4	125A
22	2454	Litze	1		
23.1	3037	Motorschutzschalter kompl.	1	1,6...2,4 A	400V 50 Hz
23.3	3038	Motorschutzschalter kompl.	1	2,4...4,0 A	220V 60 Hz
24	260	Motorkabel	1		
25	6315	Erdklemme	2		
26	6306	Durchgangsklemme	2		
27	2597	Trafo	1	380V	
27	2638	Trafo	1	210V	
27	2639	Trafo	1	415V	
27	2640	Trafo	1	575V	
28	2596	Geräteeinbau-Stecker	1		
29	5333	Linsensenk-Blechschrabe	2	2,9x9,5	
30	5185	Senkschraube	2	M 4x25	963A
31	2678	Litze	1		
32	2598	Sicherungshalter	1		
33	2673	Sicherungseinsatz	1	5,0x20	250 mA
34	2671	Verschlusskappe	1	5,0x20	
35	2595	Magnetschalter	1		
36	5232	Mutter	2	M 4	934
37	2312	Tastfenster	1		

Elektrische Schaltenheit 3048



Richttabelle zur Druckeinstellungen

Fleischstück

Vorschub klein = 18 mm / gross = 23 mm (In Werk eingestellt)

	5.00 %	7.50 %	10.00 %	12.50 %	15.00 %	17.50 %	20.00 %
18							
Schinken ohne Bein							
23							
18							
Beinschinken							
23							
18							
Rippli / Kassler							
23							
18							
Bauchspeck							
23							
18							
Zunge							
23							
18							
.....							
23							