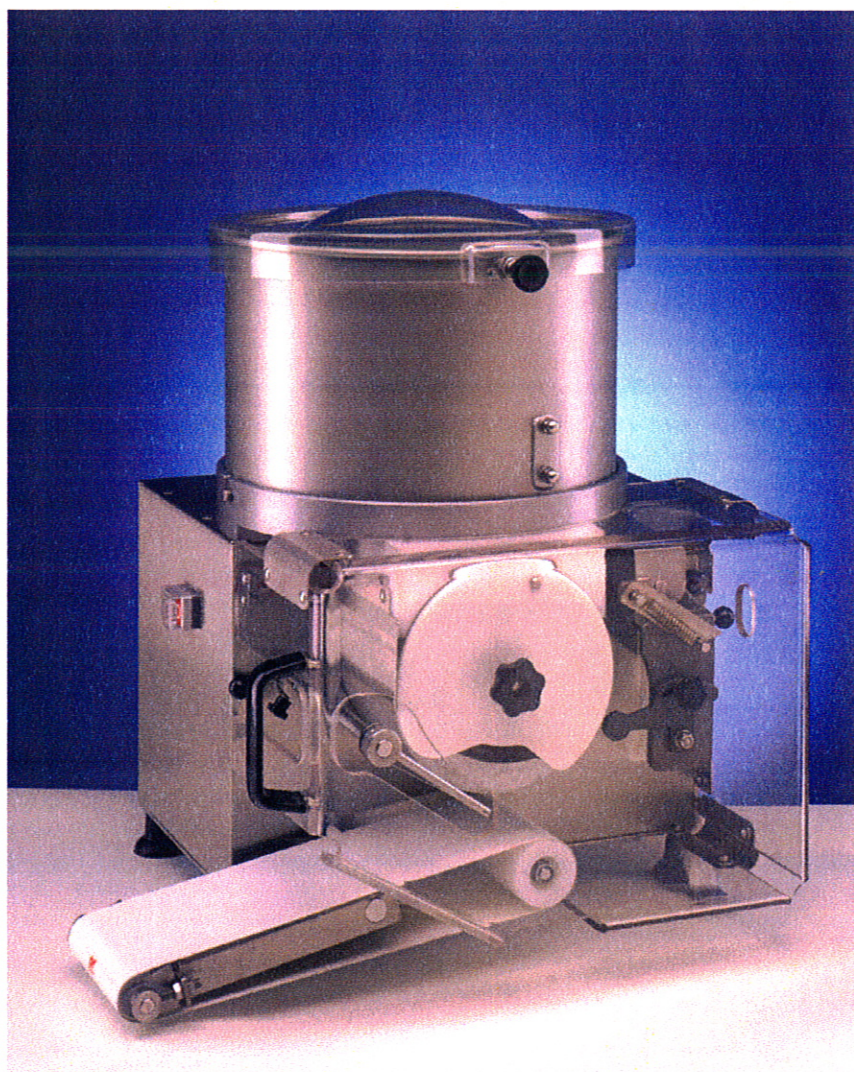


AGRENCO



Automatisk köttbulls- och hamburgermaskin

LM1 LM2 LM2R

AB AGRENCO www.agrenco.se info@agrenco.se Tel: 0046 40 94 00 54 Tågmästargatan 2 Malmö

Innehållsförteckning

Försäkran om överensstämmelse med gällande CE direktiv	3
Användarsäkerhet	4
Modell LM-1 handhavande	4
Mekaniska och elektriska problem	4
Varningssignaler	5
Tekniska egenskaper	5
Temperatur och luftfuktighet	5
Säkerhetsdetaljer	6
Kontrollpanel	6
Rengöring	8
Elektronisk start procedur	8
Stopp procedur	9
Användning av fotpedal	10
Checklista vid startproblem	11
Operatöransvar	11
Rengöring	12
Behållaren	12
Verktågscylinder	13
Rengöring av verktågscylinder	14
Byte av verktågscylinder	15
Skrapa	15
Rengöring av skrapa	16
Bältskrapa	16

Matarband	17
Matarbandsrengöring	17
Justering av matarband	18
Centrering av matarband	18
Rengöring av maskin	19
Pappersenhet	19
Papperscentrering	19
Påfyllning av papper	21
Aktivera / Avaktivera pappersenheten	22
Teknisk information LM-1	23
Teknisk information LM-2	24
Teknisk information LM-2R	25
Kopplingsschema	26
Sprängskiss LM-1	40
Sprängskiss LM-2	41
Sprängskiss LM-2R	42
Automatisk rengöring av kabeln	43
Version med växelriktare	44
Version med spruta	45

Försäkran om överensstämmelse med gällande CE direktiv

Modell	LM-1 – LM-2 – LM-2R
Strömförsörjning	400V 3-50Hz
Tillverkad år	<input type="text"/>
Avfallshantering RAEE	2003/108/CE
Direktiv RoHS	2002/95/CE
Maskiner	2006/42/CE
Elektromagnetisk kompatibilitet	2004/108/CE
Material i kontakt med livsmedel	1935/2004/CE
Livsmedelshygien säkerhet	852/2004/CE



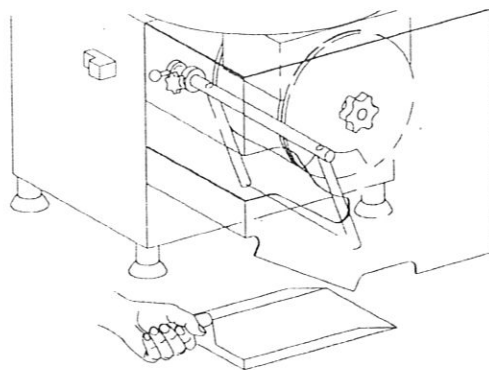
Användarsäkerhet

Innan arbetet med maskinen börjar måste operatören vara medveten om hur maskinen samt dess kontroller fungerar. Koppla aldrig ur någon av säkerhetsdetaljerna. Avlägsna inte eller byt ut någon av säkerhetsdetaljerna på maskinen. Drag ur strömkabeln innan någon form av rengöring, service eller underhåll av maskinen sker.

Arbetspositionen är framför start och stoppknappen. När maskinen är igång var försiktig med föremål som kan fastna i de rörliga delarna som halsband, länkar, kläder, hår etc. Operatören skall ha anpassad klädsel.

Modell LM-1 handhavande

När färsprodukten formats av verktygscylindern skall den samlas upp av spaden som följde med maskinen. Det är förbjudet att samla upp den för hand.



Mekaniska och elektriska problem

Förvissa er om att strömkällan har den spänning som maskinen kräver.

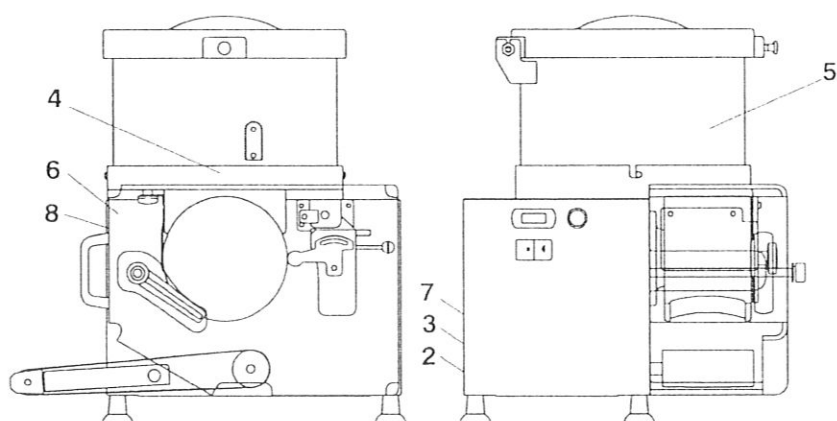
Spänningen som krävs står på maskinens baksida. Alla modifikationer av maskinen måste godkännas av tillverkaren. Använd neutralt rengöringsmedel och ljummet vatten för att rengöra maskinen.

Varning: Spänningen i maskinen är 400v eller 230v.

Använd alltid originaldelar för att garantera att maskinen fungerar som den skall. Strömkabeln måste undersökas regelbundet så att den inte är sönder.

Varningsetiketter

Förutom etikett nr. 1 och nr.2 finns det varningsetiketter som bör läsas innan maskinen används.



Tekniska egenskaper

Det är inte rekommenderat att använda verktygscylindern till annat än tillverkarens rekommendationer. Använd endast avsedda tillbehör. Maskinen skall bara användas av en operatör i taget.

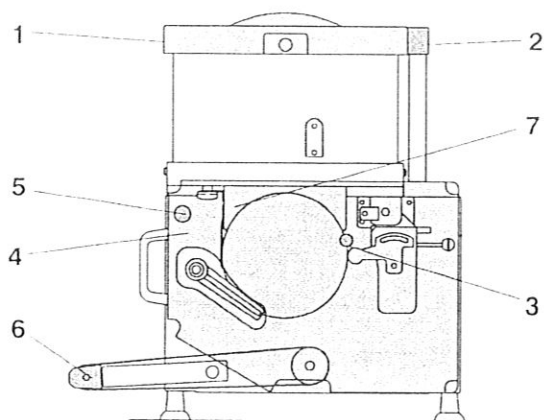
Temperatur och luftfuktighet

Maskinen fungerar som bäst mellan en temperatur på +5c° till +45c° och med en luftfuktighet mellan 30% och 90%.

Säkerhetsdetaljer

Figuren illustrerar maskinens skydds- och säkerhetsdetaljer.

1. Skyddskåpa
2. Magnetisk skyddscensor för automatisk avstängning när locket är öppet
3. Magnetisk skyddscensor som känner av om verktygscylindern är korrekt monterad
4. Plexiglas skydd
5. Magnetisk skyddscensor som känner av om plexiglas skyddet är stängt
6. Matarbands cylinder skydd
7. Magnetisk skyddscensor kopplad till polyuretan blocket



Kontroll panel

Kontrollpanelen har olika utseende beroende på maskin. Följande är en beskrivning av de olika typer av kontrollpaneler som maskinerna har.

LM-1 – LM-2 (fig. A)

A – Start knapp

B – Stopp knapp

LM-2 R (fig. B)

A – Start knapp

B – Stopp knapp

G – on/off knapp för kylsystemet

F – Termostat display

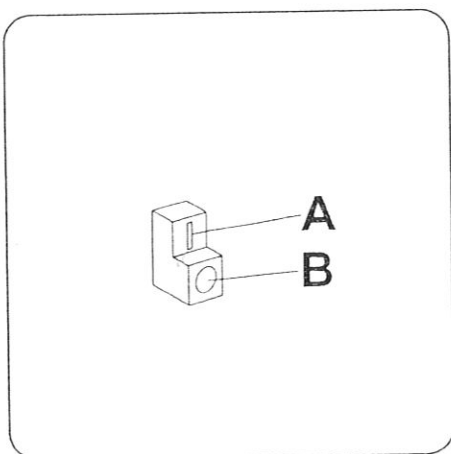
LM-2 R med variabel hastighet (fig. C)

A – Start knapp

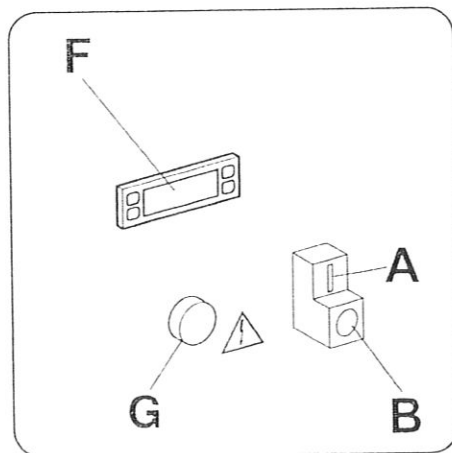
B – Stopp knapp

C – Variabel hastighets kontroll

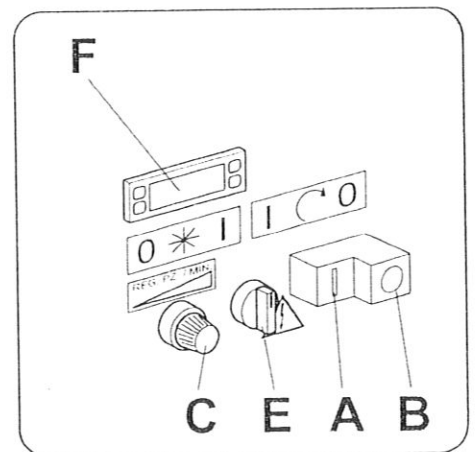
F – Termostat display



A



B



C

Rengöring

Maskinen måste rengöras innan användning. Rengör de yttre och de inre ytorna som kommer att vara i kontakt med färsen. Använd en svamp med ljummet vatten och ett neutralt rengöringsmedel.

Elektronisk start procedur

För att starta maskinen korrekt använd följande procedur.

- Kontrollera att start knappen fungerar så att följande magnetsensorer inte löst ut.
 - Kåpa
 - Verktygscylinder
 - Fönster
 - Polyuretan block
- Kontrollera om den bakre kontakten CP är kopplad till pedal kontakten CN eller till den andra kontakten CN1 (annars kommer inte maskinen att starta.) (Fig. D).
- Kontrollera om de elektriska kopplingarna är rätt utförda.

Utför sen en specifik procedur för varje maskin

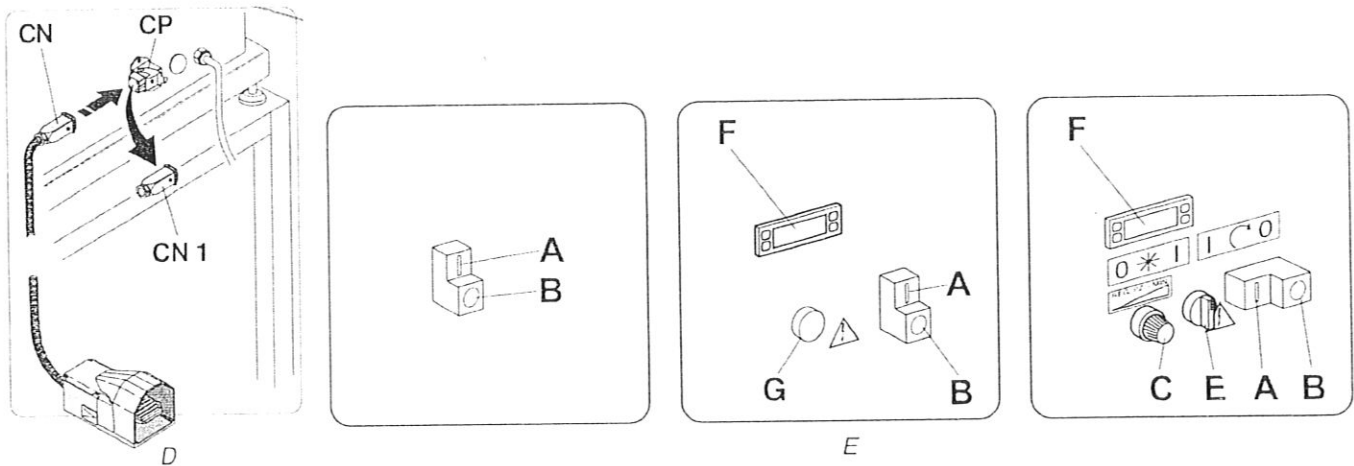
Modell LM-1 - LM-2

- Tryck på start knappen A (fig. E).

Modell LM-2 R

- Tryck på den grönt lysande knappen G (fig. E).
Displayen kommer att blinka ett par sekunder för att sedan indikera temperaturen. Maskinen kommer att uppnå rätt temperatur efter 10-15 minuter.

- Tryck på start knappen A (fig. E)



Modell LM-2 R med variabel hastighet

- Vrid switchen E till "I". Displayen kommer att blinka ett par sekunder för att sedan indikera temperaturen. Maskinen kommer att uppnå rätt temperatur efter 10-15 minuter.
- Tryck på start knappen A (fig. E).
- Ställ in den variabla hastigheten efter önskad produktionstakt.

Om man vill ändra den för inställda temperaturen på maskinen så skall man trycka på SET knappen och sedan på UP-PIL knappen för att öka temperaturen och NED-PIL knappen för att minska den.

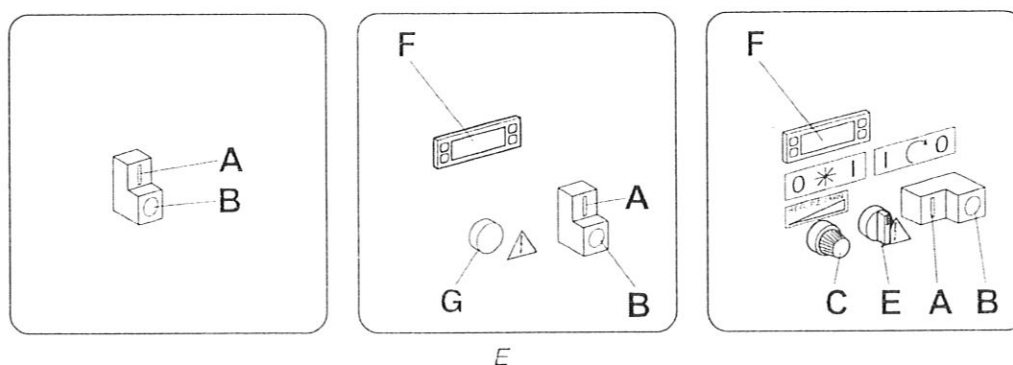
Stopp procedur

För att stoppa maskinen vid produktionsslut, underhåll, verktygs byte eller dylikt tryck på knappen B.

När maskinen stoppas med hjälp av knappen B kommer cylindern att rotera ett par varv innan maskinen stannar. Innan något görs med maskinen måste alla rörliga delar ha stannat.

För maskin med kyla, LM-2 R stoppas kylningen genom att trycka på knappen G (fig. E).

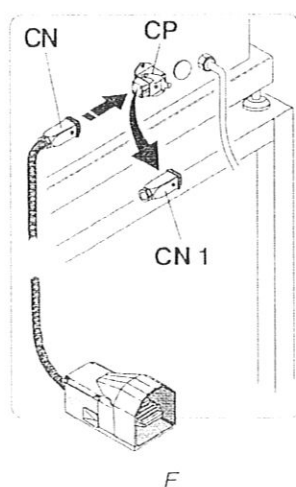
Stopp knappen fungerar även som nödstopp.



Användning av fotpedal

För att kunna använda fotpedalen (fig. F) måste man koppla ur CN1 och koppla in fot pedals kontakten CN i den bakre kontakten på maskinen CP. När detta är gjort behöver man endast trycka på pedalen för att maskinen skall gå igång. När pedalen släpps upp kommer maskinen att stanna. Man kan även stanna maskinen genom att trycka på stopp knappen på kontroll panelen.

Antingen pedalkontakten CN eller CN1 kontakten måste vara inkopplad för att maskinen skall starta.



Checklista vid startproblem

Om maskinen inte startar kontrollera följande:

- Att nätkabeln är inkopplad
- Att ON knappen är intryckt
- Att antingen CN1 eller CN är inkopplad på CP kontakten
- Att locket är positionerat rätt
- Att verktygscylindern är korrekt påsatt
- Att polyuretan blocket är korrekt påsatt
- Att plexiglaskåpan är stängd

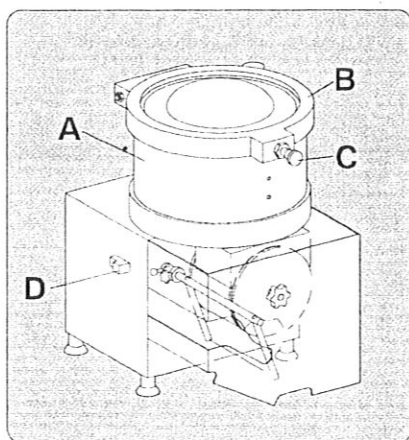
Operatör ansvar

Operatören måste utföra följande moment:

- Kontrollera att färs finns i behållaren, fyll på efter behov
- Kontrollera att maskinen är korrekt ihopsatt
- Kontrollera att papper är påfyllt i pappersenheten (valfritt tillbehör)
- Byta verktygscylinder, justera och rengöra maskinen

Innan maskinen startas så förbered färsen. Fyll på färs i behållaren A (fig. G).

Kontrollera att locket B är rätt positionerat, att spaken C är i låst läge, tryck på knappen D.



G

Rengöring

Endast kvalificerad personal får rengöra och underhålla maskinen.

Innan rengöring eller underhåll av maskinen sker skall strömförsörjningen

Var ifrån kopplad.

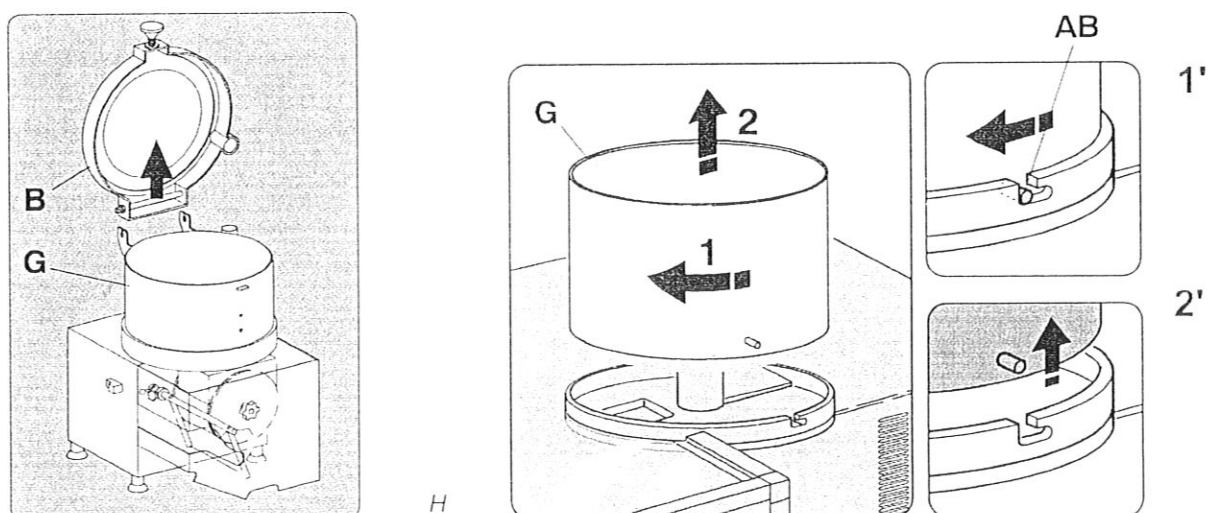
Behållaren

Färsen som skall formas placeras i behållaren, därför bör den diskas efter varje tillfälle då maskinen använts eller en gång varje dag om den används längre perioder.

Lyft av locket B (fig. H) genom att öppna det och dra det uppåt.

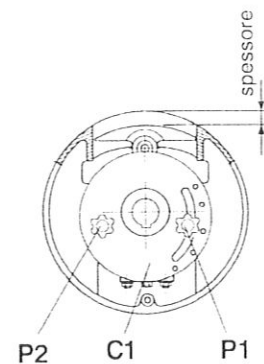
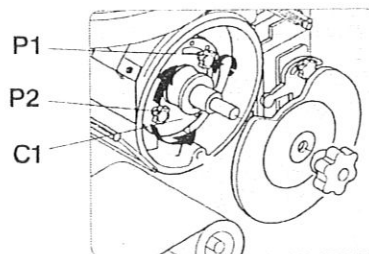
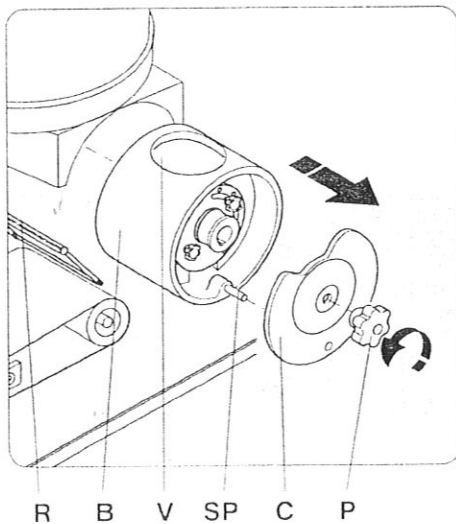
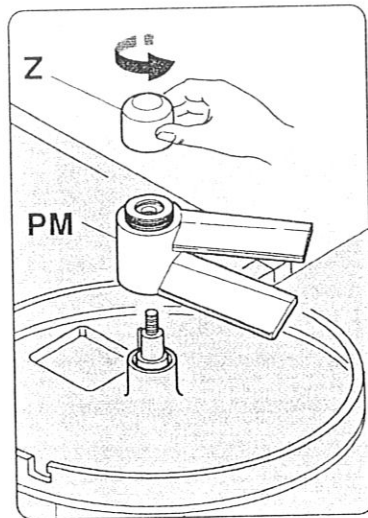
Behållaren G (fig. h) hålls fast med en bajonettkoppling AB (fig. H). För att den skall lossna så vrid behållaren medsols och dra uppåt. Använd ljummet vatten och ett neutralt rengöringsmedel vid rengöring.

För att rengöra bladen PM (fig. I) skruvar du av skyddshatten Z (fig. I). Rengör sedan med ljummet vatten och ett neutralt rengöringsmedel.



Verktgscylinder

På verktgscylindern B (fig. L) finns en försänkning V (fig. L) där färsen pressas in av bladen. Genom att byta eller justera verktgscylindern B (fig. L) kan man få önskad form, vikt och tjocklek på produkten. För att ändra på vikten eller tjockleken så måste man lossa på vredet P (fig. L), avlägsna sidan C (fig. L), lossa på skruven P1 (fig. L), använd den andra skruven P2 (fig. L) för att rotera skivan C1 (fig. L) tills du uppnår önskad tjocklek. Man minskar tjockleken på produkten genom att vrida skivan medsols och ökar genom att vrida motsols. För att det skall vara enkelt att hitta önskad tjocklek så finns det 5 hack som motsvarar olika tjocklekar. Fäster man skruven P1 (fig. L) mellan två av dessa hack får man en mellan storlek. När dessa moment är genomförda montera ihop maskinen igen.



L

Rengöring av verktygscylinder

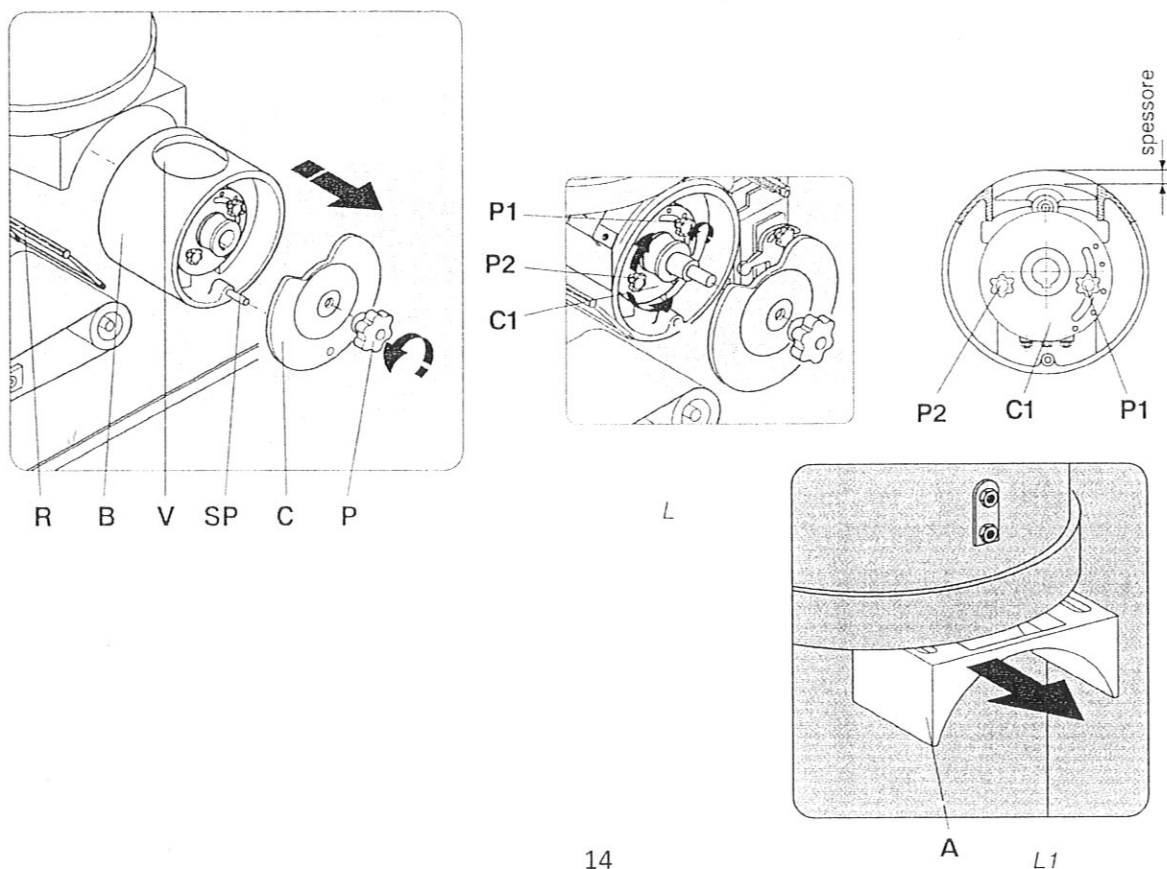
För att rengöra maskinen ordentligt måste verktygscylindern avlägsnas B (fig. L). Lossa på vredet P (fig. L), avlägsna sidan på cylindern C (fig. L), lyft ur verktygscylindern.

Tvätta i ljummet vatten och med ett neutralt rengöringsmedel.

Observera att innan kan avlägsna verktygscylindern måste man lossa på skrapan R (fig. L). För noggrann rengöring montera av polyuretan blocket A (fig. L1) genom att dra det utåt.

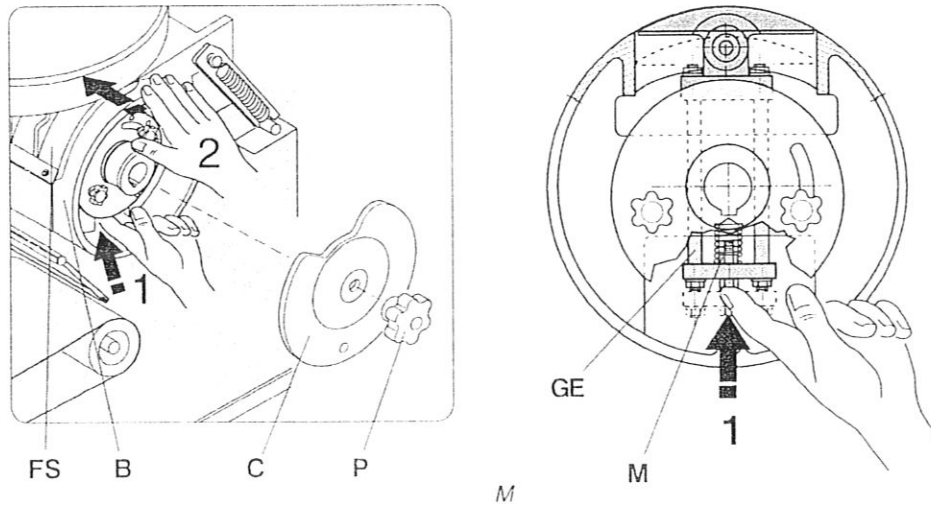
För att montera tillbaka så skjut in polyuretan blocket A (fig. L1) och positionera sedan verktygscylindern B (fig. M) på axeln. Om polyuretan blocket och verktygscylindern inte är rätt positionerade fungerar inte den magnetiska sensorn och maskinen kommer inte att starta.

För att kunna positionera verktygscylindern korrekt måste spärren M (fig. M) lyftas uppåt. Tryck in verktygscylindern samtidigt som spärren förs uppåt för att få den på plats. Återmontera sidan C (fig. M) genom att placera den mot tappnen SP (fig. L) och skruva fast vredet P (fig. M).



Byte av verktygscylinder

För att ändra storlek på produkten måste man byta verktygscylinder.
(se rengöring av verktygscylinder).



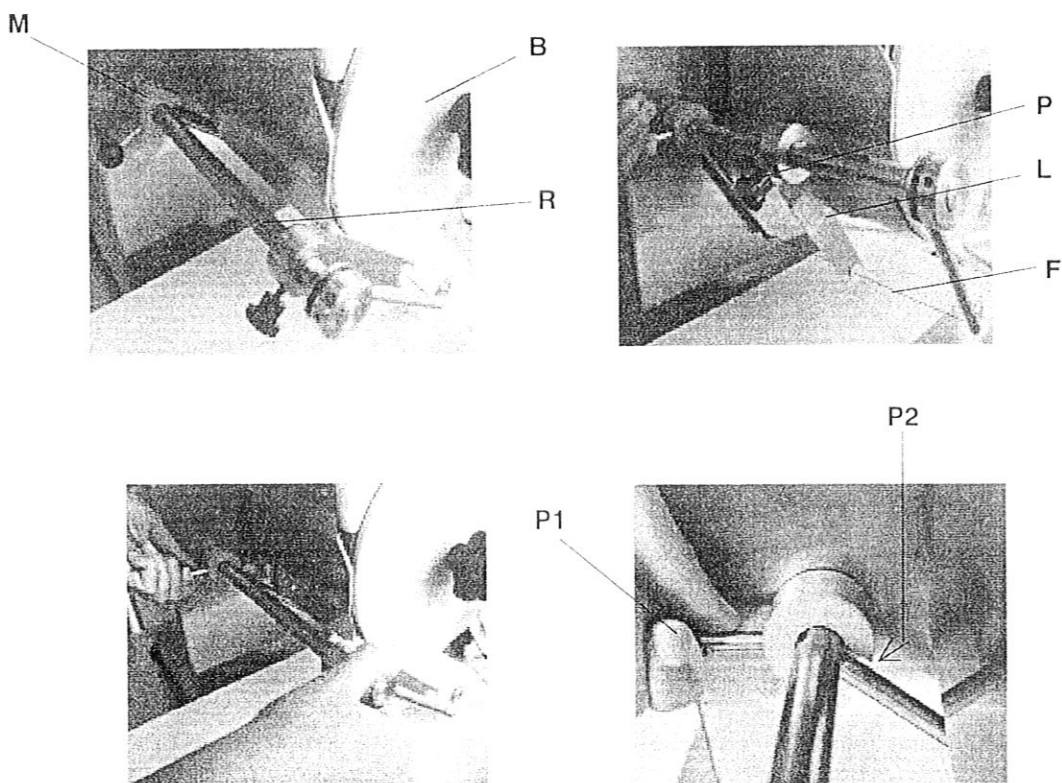
Skrapa

Syftet med skrapan är att separera produkten ifrån verktygscylindern B. och att inga produktrester skall finnas kvar på verktygscylindern.

Skrapan hålls på plats av en torsions fjäder M. Det finns två typer av skrapa trådskrapa och bältskrapa.

Rengöring av skrapa

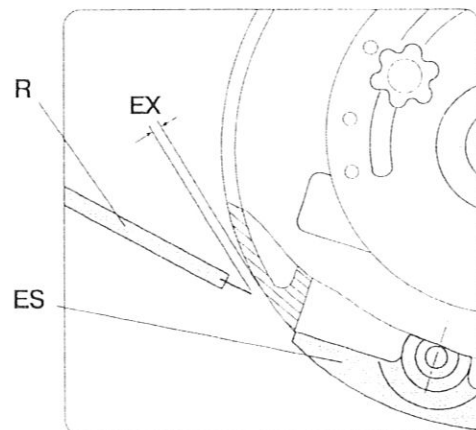
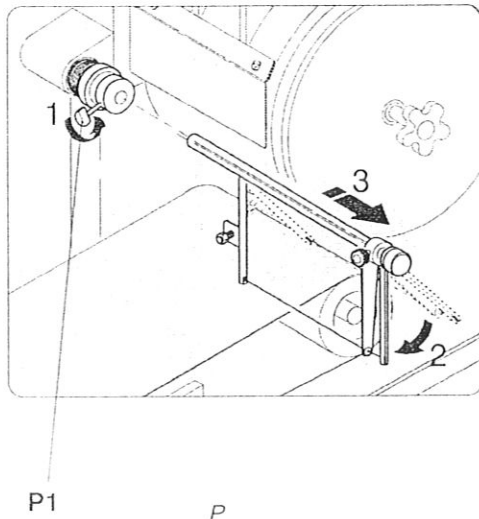
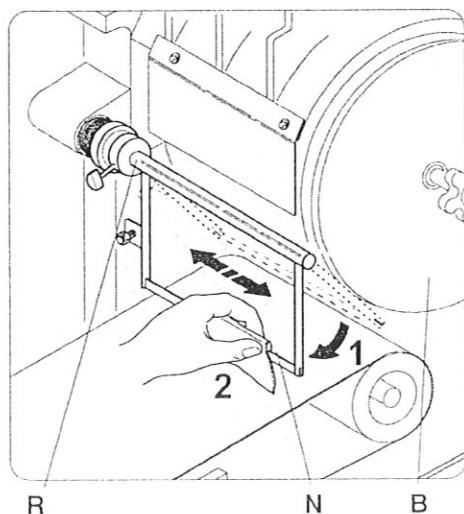
Under produktion kommer färsrester att fastna på tråden F som kan påverka skrapan R. Man rengör tråden genom att stänga av maskinen lossa på vredet p och föra armen L fram och tillbaka. När produktionen är slut så vrid spaken P1 uppåt så lossar skrapan ifrån sitt fäste.



Bältskrapa

Under produktion kommer rester att fastna på N som påverkar skrapan R. För att åtgärda detta så stanna maskinen och rengör skrapan N (fig. P). När produktionen är över skall skrapan rengöras noggrant. Lossa på vredet P1 (fig. p), lyft ut och rengör i ljummet vatten med ett neutralt medel. När det är rengjort placera skrapan i sin hållare och vrid på vredet P1 (fig. P) motsols $\frac{1}{4}$ varv för att spänna fjädern och lås.

Avståndet EX (fig. P), mellan skrapan N (fig. P) och verktygscylindern B (fig. P) får vara maximalt 1.5mm. Om avståndet är mindre riskerar skrapan att fastna och då kan maskinen skadas allvarligt.



Matarband

(MOD. LM-2 – LM-2R)

Matarbandets uppgift är att föra ut produkten ut ur maskinen.

Matarbandsrengöring

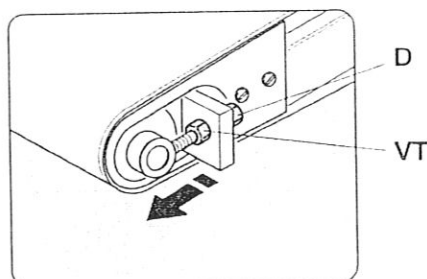
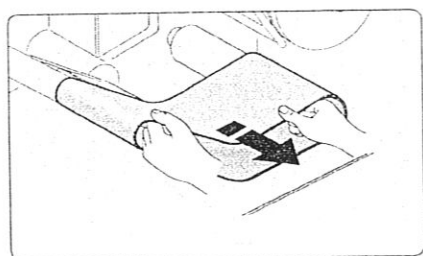
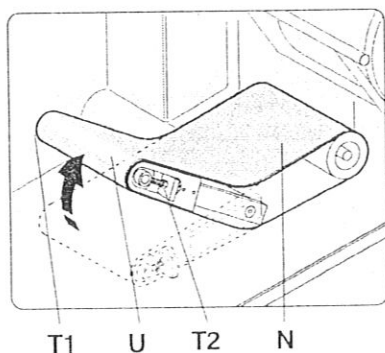
När produktionen är över skall matarbandet rengöras. Matarbandet N (fig. Q) skall rengöras. Lyft rullen U (fig. Q) så lossnar bandet som då kan föras ut (fig. Q). Matarbandet är gjort av materiel som överensstämmer med gällande regler. För att rengöra bandet så använd ljummet vatten och neutralt rengöringsmedel. När bandet är rengjort så lyft rullen U (fig. Q) för att kunna föra tillbaks bandet på rullarna.

Justering av matarband

Om matarbandet känns slapt så går det att spänna det. Justeringskruvar finns på båda sidor av rullen U (fig. Q). Justeringskruvarna är T1 och T2 (fig. Q). Lossa på skruven D (fig. Q) och vrid på skruven VT (fig. Q) för att lossa på matarbandet eller spänna.

Centrering av matarband

Om matarbandet verkar mata snett så beror det på att skruvarna vid T1 och T2 inte är jämnt justerade. Justera genom att utföra samma procedur som föregående stycke.



Q

Rengöring av maskin

Efter produktionsslut så måste maskinen rengöras. För att maskinen skall bibehålla sin kapacitet så måste den rengöras på ett korrekt sätt.

Vi rekommenderar följande:

- Rengör behållaren, lock samt bladen
- Rengör verktygscylindern
- Rengör polyuretan blocket
- Rengör skrapan
- Rengör plexiglasets samt andra delar av maskinen som kommit i kontakt med produkten

Innan rengöring av maskinen sker kontrollera att maskinen är avstängd och att nätkabeln är urkopplad.

Använd aldrig högtryckstvätt vid rengöring

Använd aldrig alkoholbaserade rengöringsmedel på maskinen

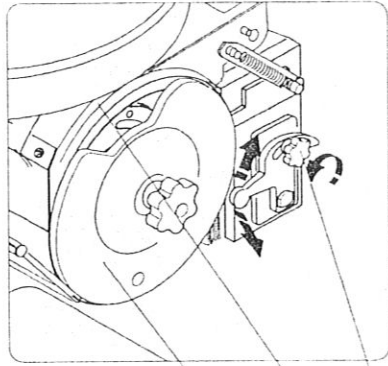
Använd endast ljummet vatten och ett neutralt rengöringsmedel

Pappersenhet

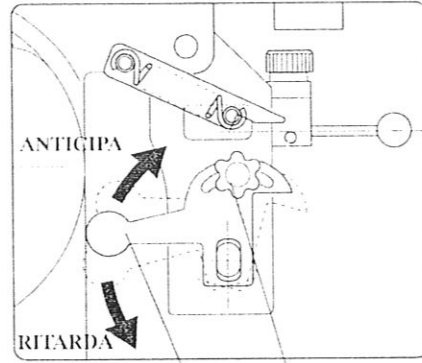
Pappersenheten är ett tillbehör som placerar ett papper på biffen när den matas ut ur maskinen. Rörelsen styrs av sidan C (fig. R). Pappersenheten förs fram och tillbaka mot verktygscylindern B (fig. R). Enheten förs mot verktygscylindern i samma moment som biffen så att ett papper fastnar på biffen och dras då av ifrån hållaren.

Pappers centrerering

Man kan centrera papperet genom att justera spakens L (fig. R) position genom att lossa på vredet P (fig. R). Ändrar man på inställningen för produkten kan man tvingas att justera pappersenheten också.



C B P

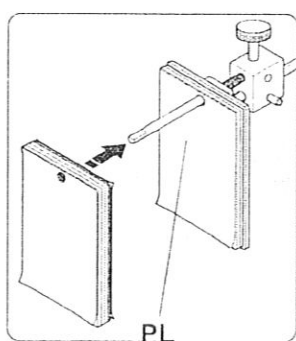
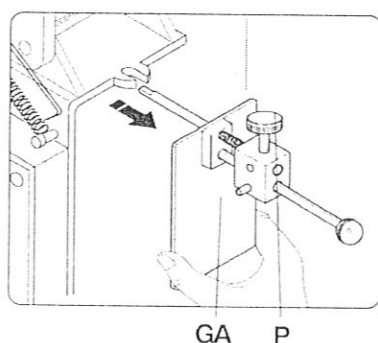


ANTICIPA
RITARDA
R L P

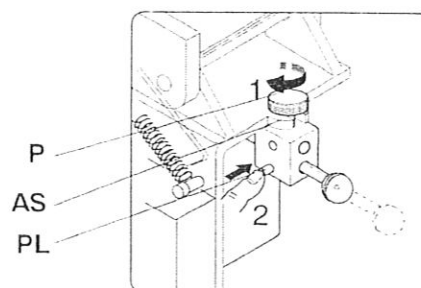
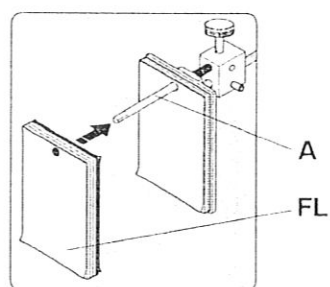
Påfyllning av papper

Lossa på vredet P (fig. S) och avlägsna pappersenheten GA (fig. S). För på nytt papper, PL (fig. S). Innan pappret förs på så bläddra igenom det så att inte några av papprena fastnat i varandra. Kontrollera också att det är den grova sidan av pappret som kommer i kontakt med produkten.

För på papprena FL (fig. S) på axeln A (fig. S). Montera sedan ihop enheten genom att föra in axeln A (fig. S) i sitt fäste AS (fig. S) och skruva fast med hjälp av vredet P (fig. S). När den är monterad lossa på tryckanordningen genom att trycka in knappen 2 PL (fig. S).



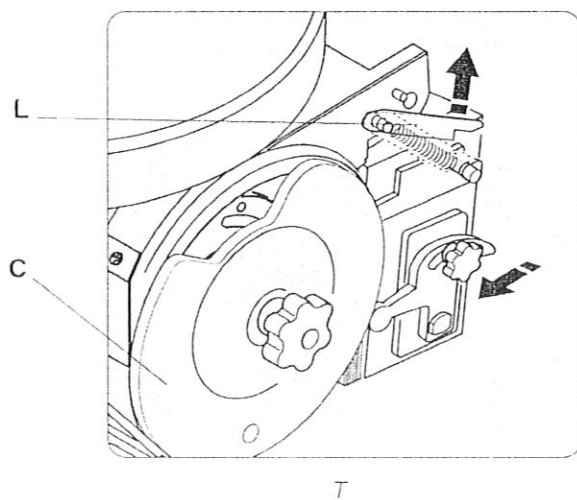
S



Om maskinen är utrustad med en pappersenhet så följer en kartong med papper med. För att uppnå bästa resultat använd likadant papper med tanke på vikt, storlek och placering av hål.

Aktivera / Avaktivera pappersenheten

Om man vill koppla in pappersenheten skall man lyfta på armen L (fig. T). Fjädersnåren kommer att föra enheten mot sidan C (fig. T) på verktygscylindern och kommer då i kontakt med produkten. För att avaktivera enheten så för armen L (fig. T) åt andra hållet så att enheten kopplas ifrån.



Teknisk information LM-1

Serienummer

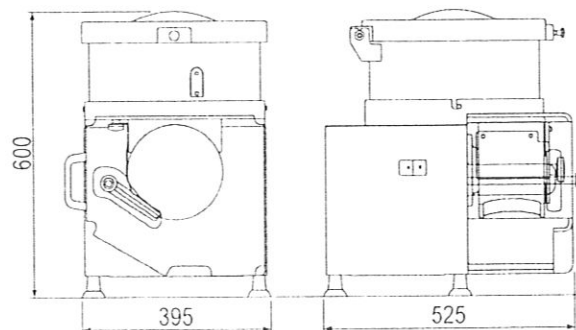
Tillverkningsår

Tre fas.....40kg

En fas.....41kg

Tensione nominale <i>Volt Rated</i> Tension nominale <i>Nennspannung</i> Tensión nominal volt	N° fasi <i>No of phases</i> Nbre phases <i>Anz. phasen</i> N° fases	Freq. nom. <i>Rated Freq.</i> Frèq. nom. <i>Nenn-Freq.</i> Frec. nom. HZ	Potenza nominale <i>Rated Output</i> Puissance nominale <i>Nennleistung</i> Potencia nominal kW HP		Velocità nominale <i>Rated speed</i> Vitesse nominale <i>Nenn-geschwindigkeit</i> Velocidad nominal g/min / rpm / l/min / U/min / rpm
400	3	50	0.3	0.3	1360
230	1	50	0.3	0.4	1370

Corrente <i>Current</i> Courant <i>Strom</i> Corriente		Capacità condens. <i>Capacitor</i> Capacité cond. Leistung Kondens. Capacidad condens. μF	Tipo servizio <i>Service Type</i> Type service <i>Betriebsart klasse</i> Tipo servizio	Classe isolamento <i>Insulation Class</i> Classe isol. <i>Isolations-faktor</i> Clase aislamiento	Fattore di potenza <i>Power factor</i> Fact. de puissance Leistungs-volt Factor de potencia cos ϕ
nominale / rated / nominale <i>nominal / nominal</i> A	spunto / peak / démarrage <i>Anlauf / de aceleración</i> A				
1.68	7.1		S330%	F	0.9
3.1	12.5	35	S330%	F	0.96



Teknisk information LM-2

Serienummer

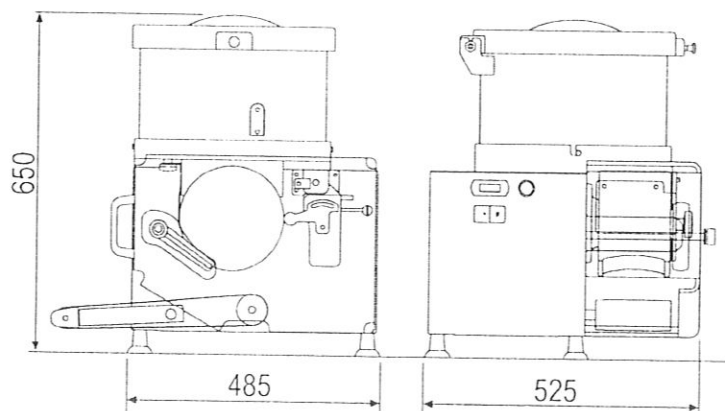
Tillverkningsår

Tre fas.....40kg

En fas.....41kg

Tensione nominale <i>Volt Rated</i> Tension nominale <i>Nennspannung</i> Tensión nominal volt	N° fasi <i>No of phases</i> Nbre phases <i>Anz. phasen</i> N° fases	Freq. nom. <i>Rated Freq.</i> Frèq. nom. <i>Nenn-Freq.</i> Frec. nom. HZ	Potenza nominale <i>Rated Output</i> Puissance nominale <i>Nennleistung</i> Potencia nominal		Velocità nominale <i>Rated speed</i> Vitesse nominale <i>Nenn-geschwindigkeit</i> Velocidad nominal g/min / rpm / l/min / U/min / rpm
			kW	HP	
400	3	50	0,7	1	1390
230	1	50	0,6	0,8	1392

Corrente <i>Current</i> Courant <i>Strom</i> Corriente		Capacità condens. <i>Capacitor</i> Capacité cond. Leistung Kondens. Capacidad condens. μF	Tipo servizio <i>Service Type</i> Type service <i>Betriebsart klasse</i> Tipo servizio	Classe isolamento <i>Insulation Class</i> Classe isol. <i>Isolations-faktor</i> Clase aislamiento	Fattore di potenza <i>Power factor</i> Fact. de puissance Leistungs-volt Factor de potencia $\cos \phi$
nominale / rated / nominale <i>nominal / nominal</i> A	spunto / peak / démarrage <i>Anlauf / de aceleración</i> A				
3,95	8,5	-	S330%	F	0,71
4,4	9,5	35	S320%	F	0,95



Teknisk information LM-2 R

Serienummer

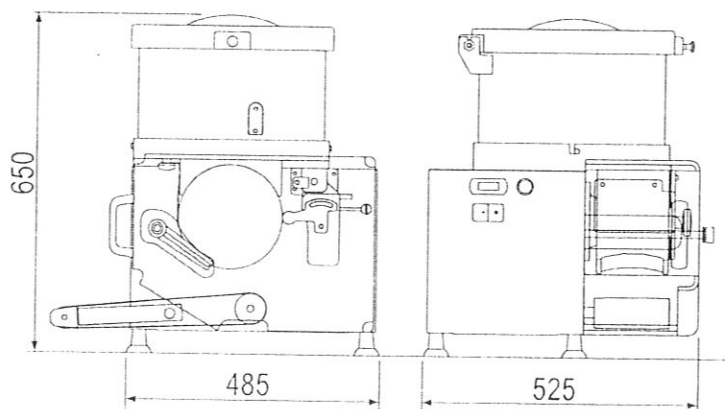
Tillverkningsår

Tre fas.....40kg

En fas.....41kg

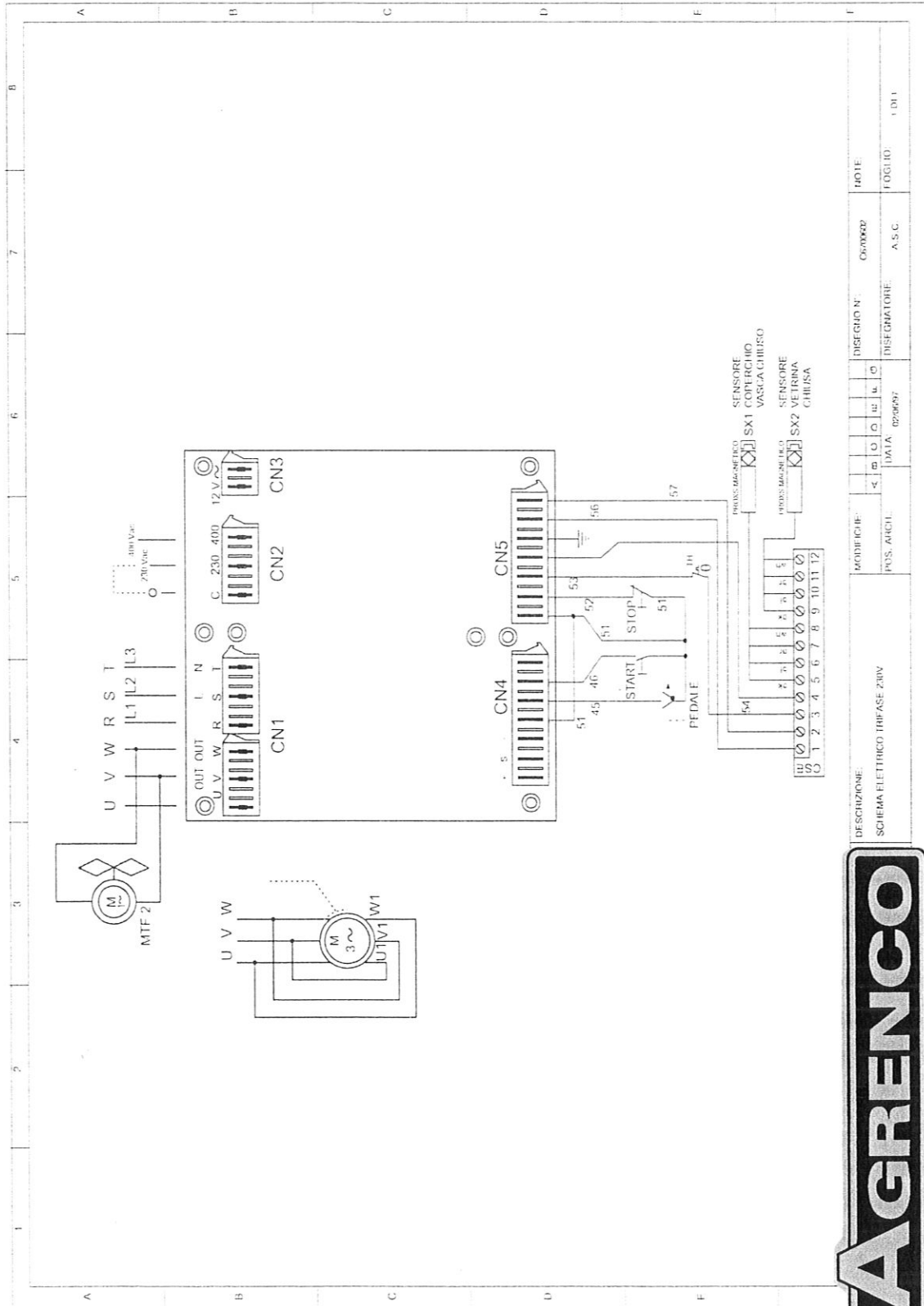
Tensione nominale Volt Rated Tension nominale Nennspannung Tensión nominal volt	N° fasi No of phases Nbre phases Anz. phasen N° fases	Freq. nom. Rated Freq. Frèq. nom. Nenn-Freq. Frec. nom. HZ	Potenza nominale Rated Output Puissance nominale Nennleistung Potencia nominal		Velocità nominale Rated speed Vitesse nominale Nenn-geschwindigkeit Velocidad nominal g/min / rpm / t/min. / U/min / rpm
			kW	HP	
400	3	50	0.7	1	1450
230	1	50	0.6	0.8	1392

Corrente Current Courant Strom Corriente	Capacità condens. Capacitor Capacité cond. Leistung Kondens. Capacidad condens. μF	Tipo servizio Service Type Type service Betriebsart klasse Tipo servizio	Classe isolamento Insulation Class Classe isol. Isolations-faktor Clase aislamiento	Fattore di potenza Power factor Fact. de puissance Leistungs-volt Factor de potencia $\cos\phi$
nominale / rated / nominale nominal / nominal A	spunto / peak / démarrage Anlauf / de aceleración A			
2.1	38.0	S130%	F	0.85
4.4	9.5	S320%	F	0.95



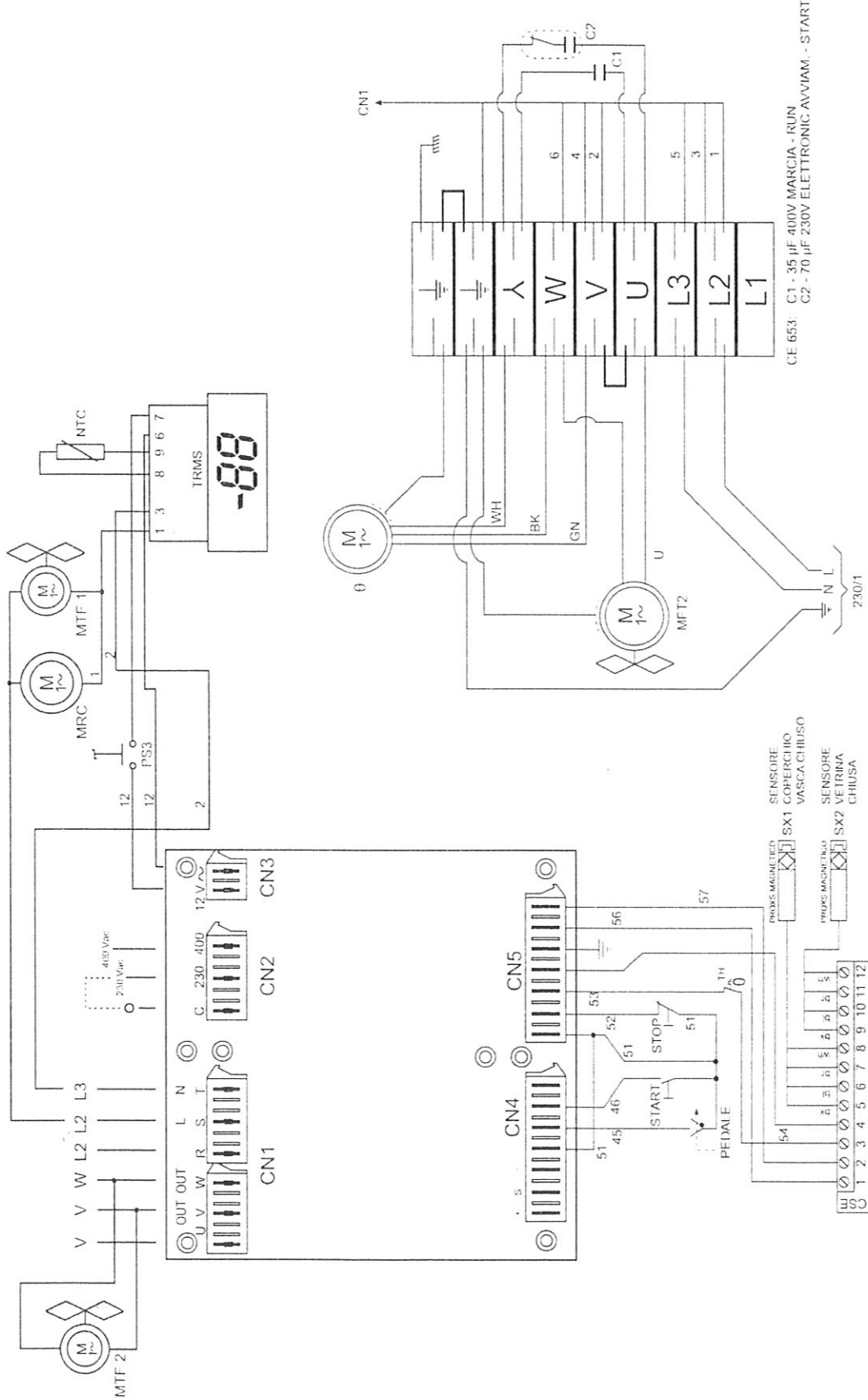
Kopplingschema

Tre fas kopplingschema för LM-1 och LM-2



DESCRIZIONE:		MODIFICHE:		NOTE:	
SCHEMA ELETTRICO TRIFASE 230V		POS. ARCH.		FOGLIO:	
		DATA: 02/06/97		1 DI 1	
		DISEGNO N°: 05/0002		A.S.C.	
		DISEGNATORE:			

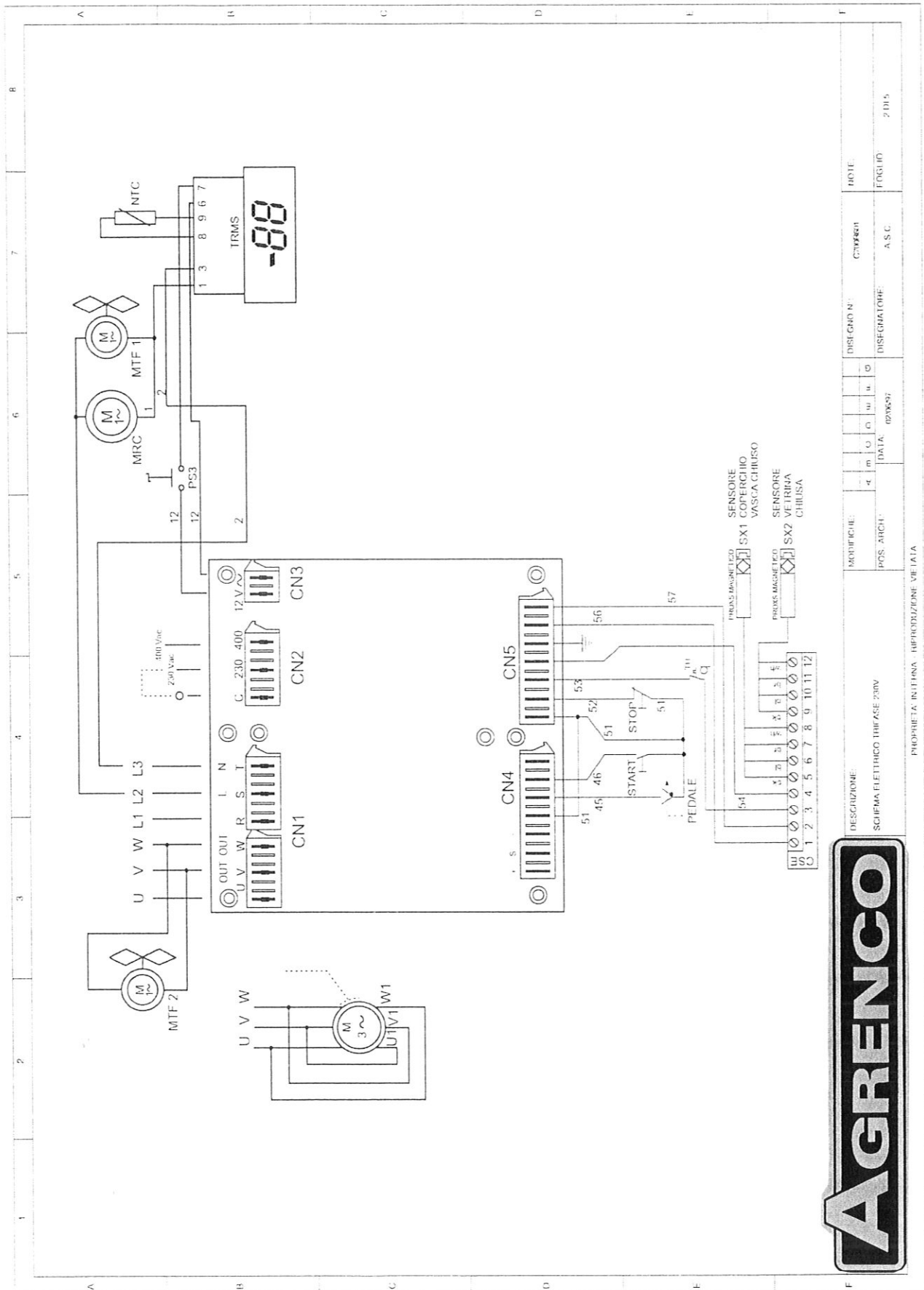
En fas kopplingschema för LM-2, Kyla



DESCRIZIONE:	SCHEMA ELETTRICO MONOFASE 230V		
MODIFICHE:	DATA:	02/06/97	A.S.C.
POS. ARCH.:			
DISSEGNO N°:			
DISSEGNO:			
NOTE:			
FUOGLIO:	2 DI 2		

PROPRIETA' INTELLETTUALE - RIPRODUZIONE VIETATA

En fas kopplingschema för LM-2, Kyla



DESCRIZIONE:
SCHEMA ELETTRICO IMPIANTO 230V

MODIFICHE:
POS. ARCH.:

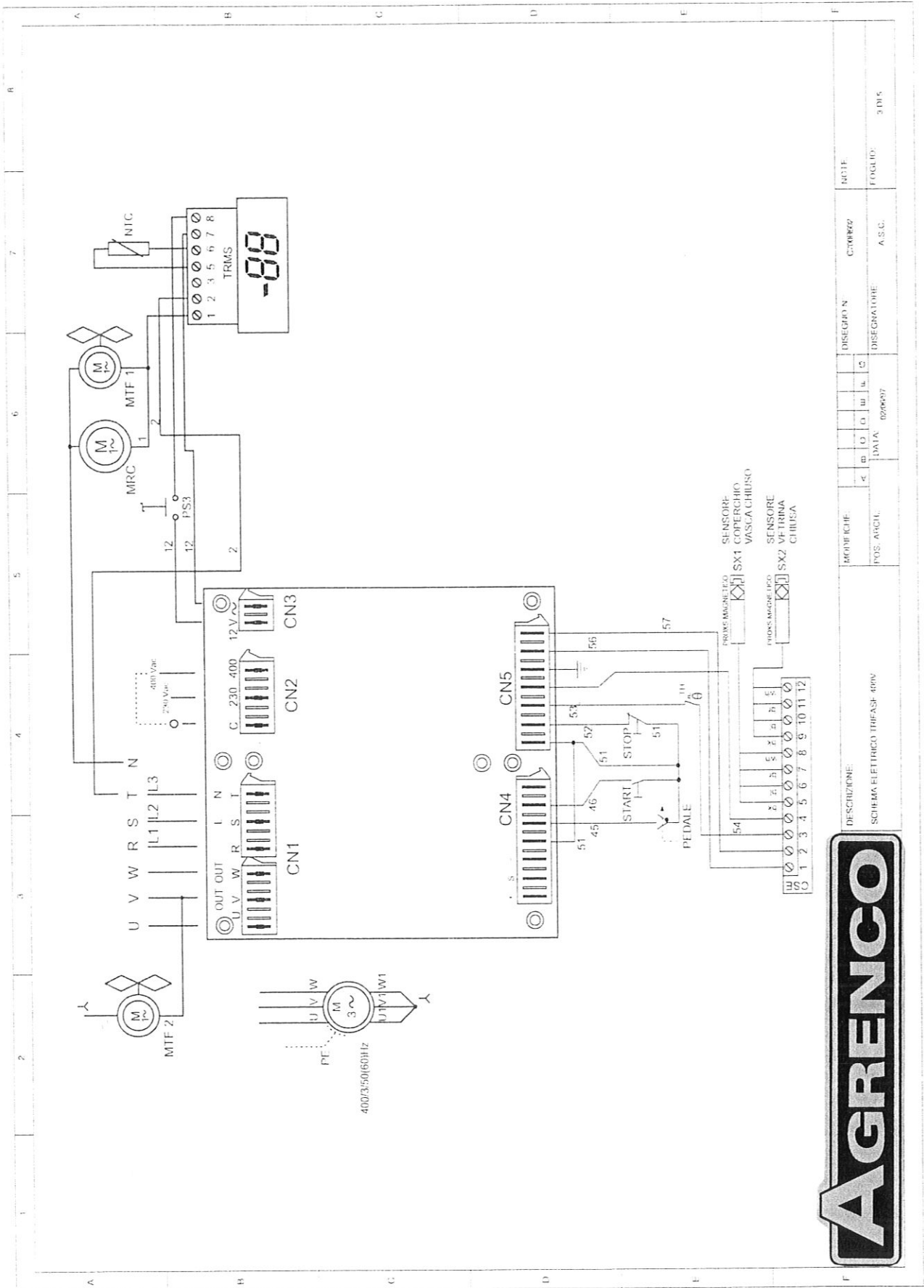
DATA: 02/09/97

DISSEGNO N.: C/1445/1
DISSEGNAZIONE: A.S.C.

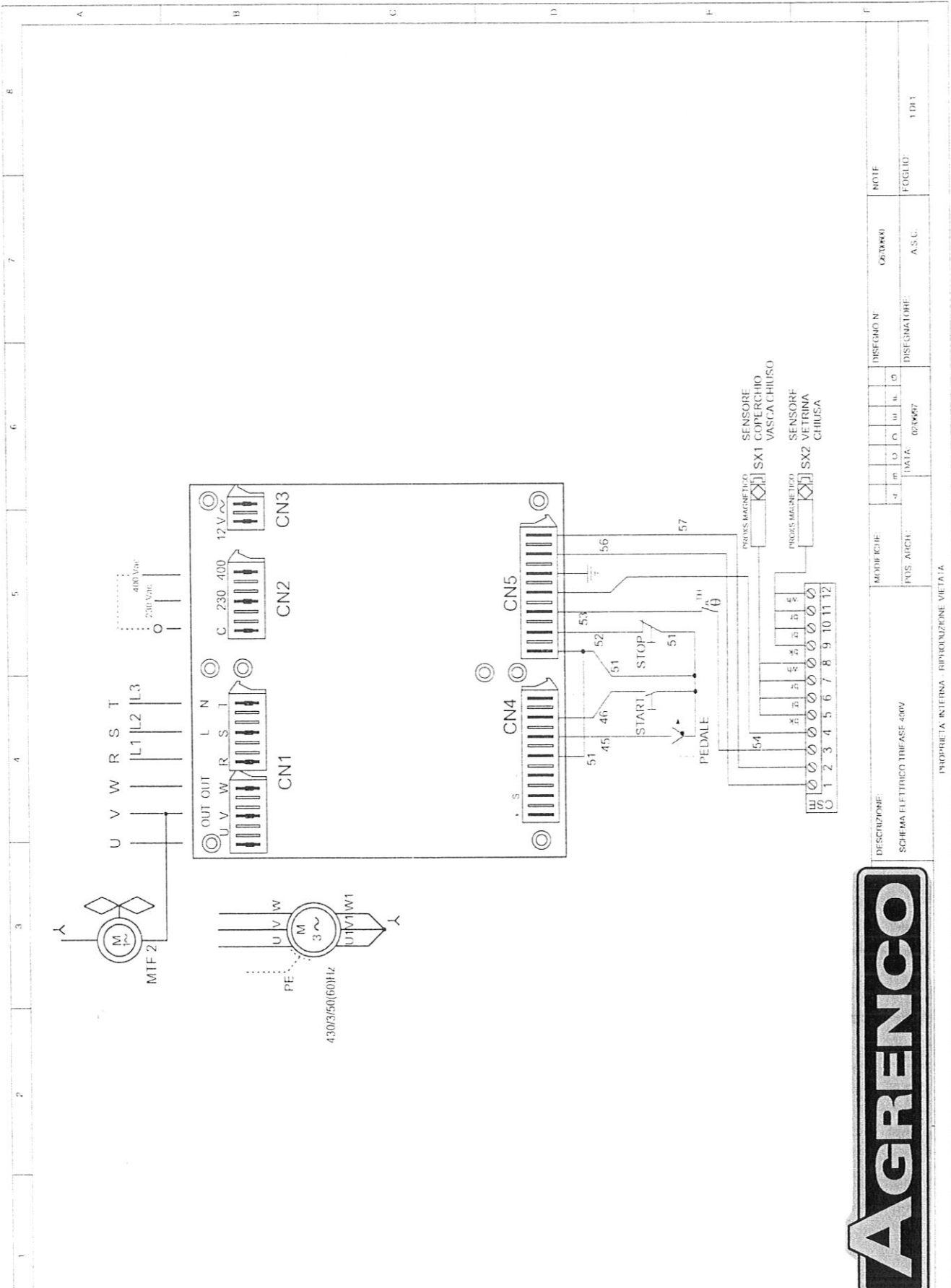
NOTE:
FOGLIO N. 2 DI 5

PROPRIETA' IN TUTTA. RIPRODUZIONE VIETATA.

Tre fas kopplingschema för LM-2, Kyla

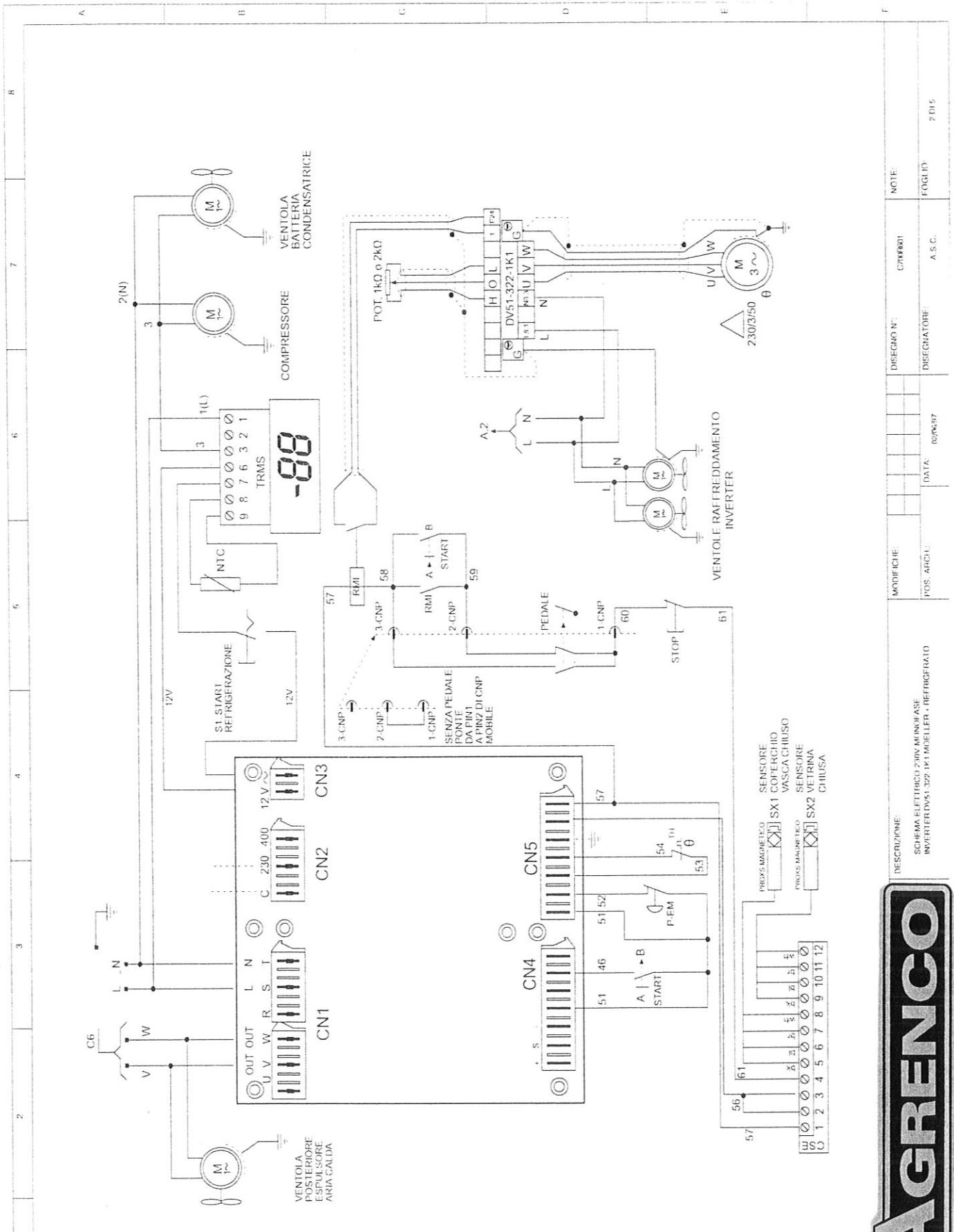


Tre fas kopplingschema för LM-2, Kyla



DESCRIZIONE: SCHEMA ELETTRICO TRIFASE 400V	MODIFICHE:	INSEGNIO N°:	NOTE:
	FUS. ARCH.:	DISSEGNAZIONE:	FOGLIO:
	DATA:	A.S.C.:	1 DI 1

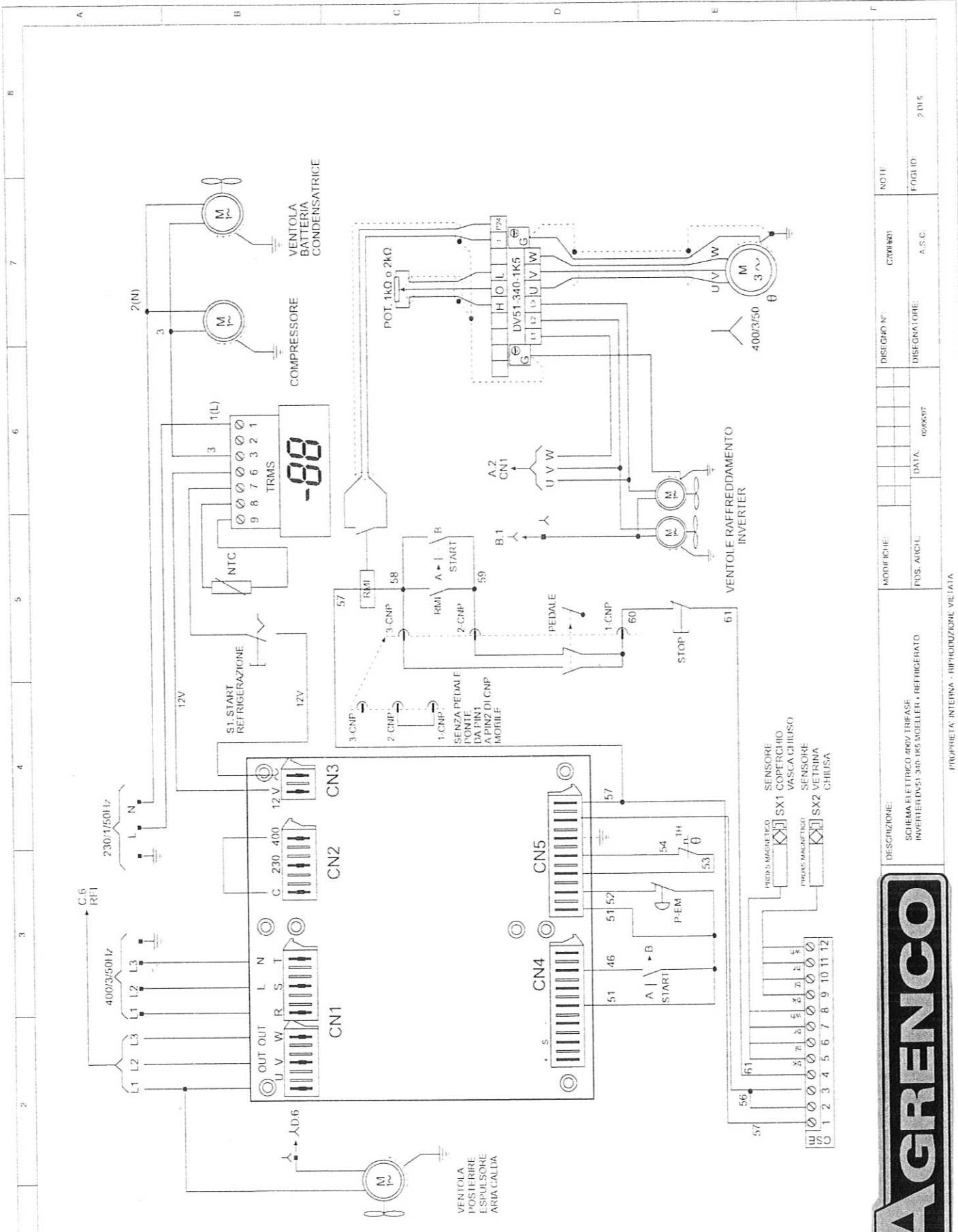
En fas kopplingschema för LM-2, Kyla



DESCRIZIONE:		MODIFICHE:		NOTE:	
SCHEMA ELETTRICO 230V MONOFASE				C/P#0001	
INVERTER/DV51-322-1K1/REFRIGERATO				A.S.C.	
		POS. ARCH.:		DISEGNATORE:	
		DATA: 02/04/97		FOGLIO:	
				2/15	



Tre fas kopplingschema för LM-2, Kyla

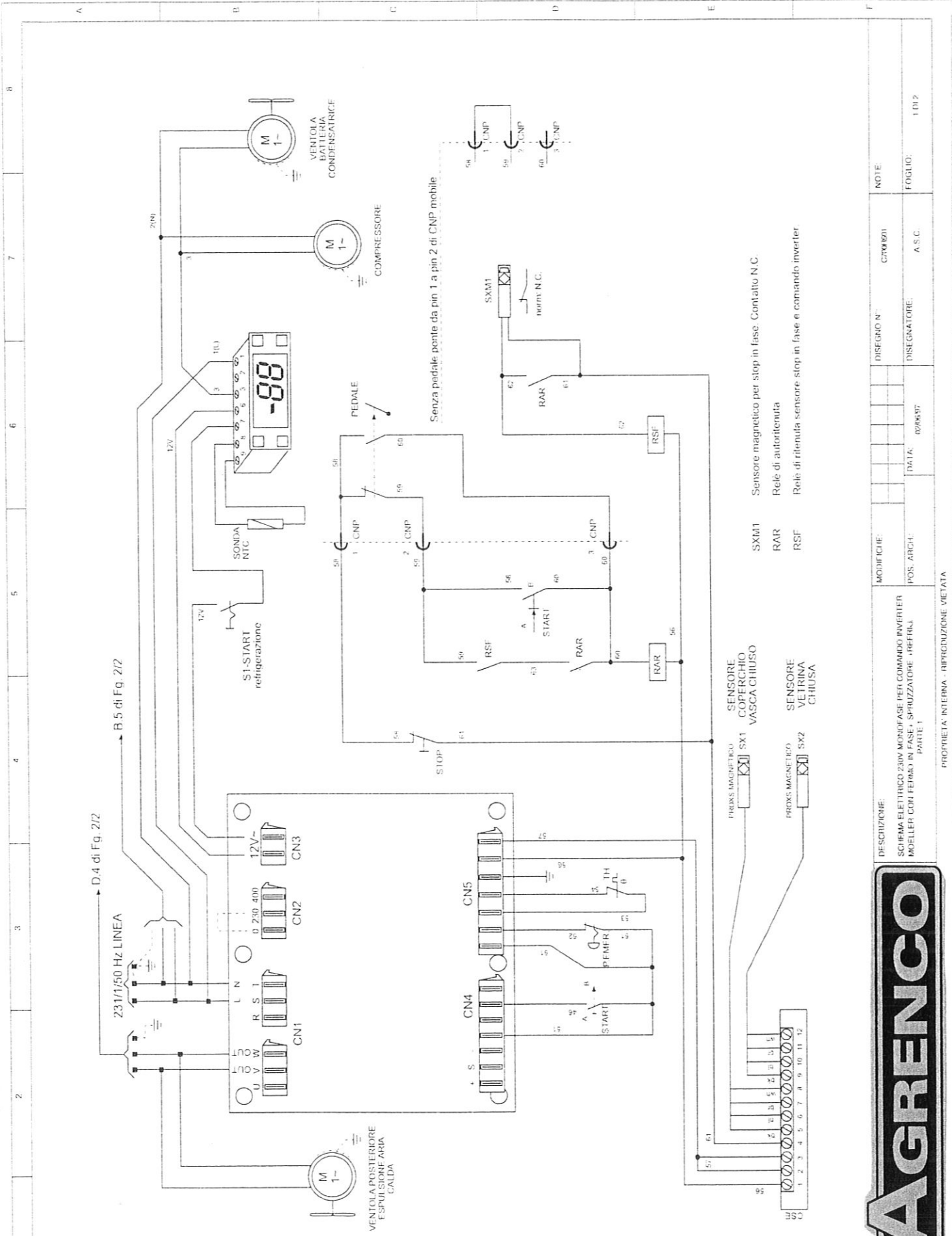


MODIFICHE:	DATA:	DISCIZIONE N°:	NOTE:
POS. ANGI.	09/05/97	COMINDI	FOGLIO
		A.S.C.	2 DI 5

DESCRIZIONE:
 SCHEMA FILTRICO 400V TRIFASE
 INVERTER DV51-340-1K5 SOLETTI - REFRIGERATO

PROPRIETÀ INTERNA - RIPRODUZIONE VIETATA

En fas kopplingschema för LM-2, Kyla



Senza pedale ponte da pin 1 a pin 2 di CNP mobile

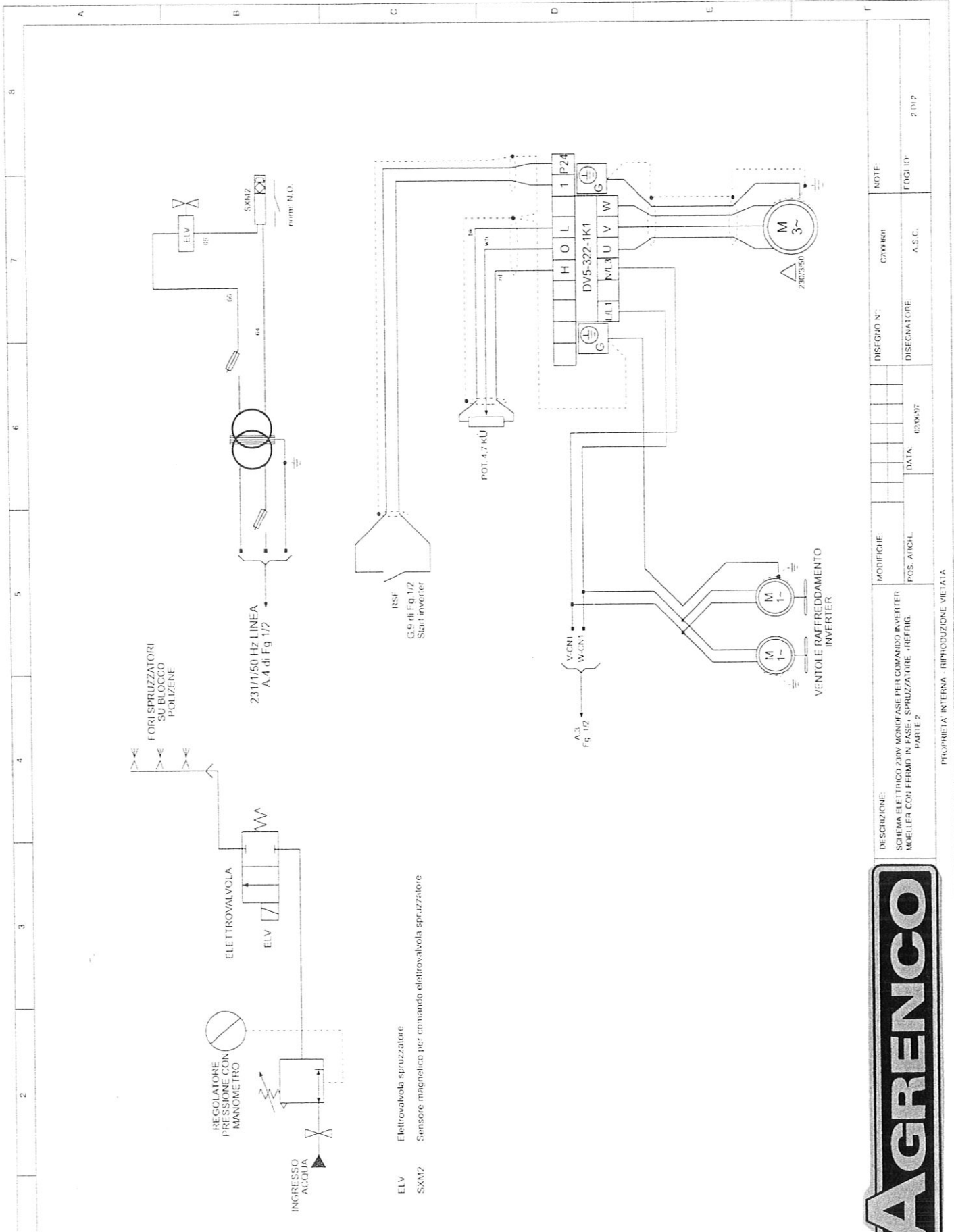
- SXM1 Sensore magnetico per stop in fase. Contatto N.C
- RAR Relè di autoritenuta
- RSF Relè di ritenuta sensore stop in fase e comando inverter

DESCRIZIONE:	MODIFICHE:	DATA:	FOGLIO:
SCHIMA ELETTRICO 230V MONOFASE PER COMANDO INVERTER MOELLER CON FERMATA IN FASE - SPRUZZATORE - HPREFIL (PARTE 1)	POS. ARCH:	02/06/97	1 DI 2
SENSETORE MAGNETICO COPERCHIO VASCA CHIUSO	SENSETORE MAGNETICO VETRINA CHIUSA	DISEGNO N°:	NOTE:
		G700801	
		DISEGNATORE:	
		A.S.C.	

PROPRIETÀ INTERNA - RIPRODUZIONE VIETATA



En fas kopplingschema för LM-2, Kyla

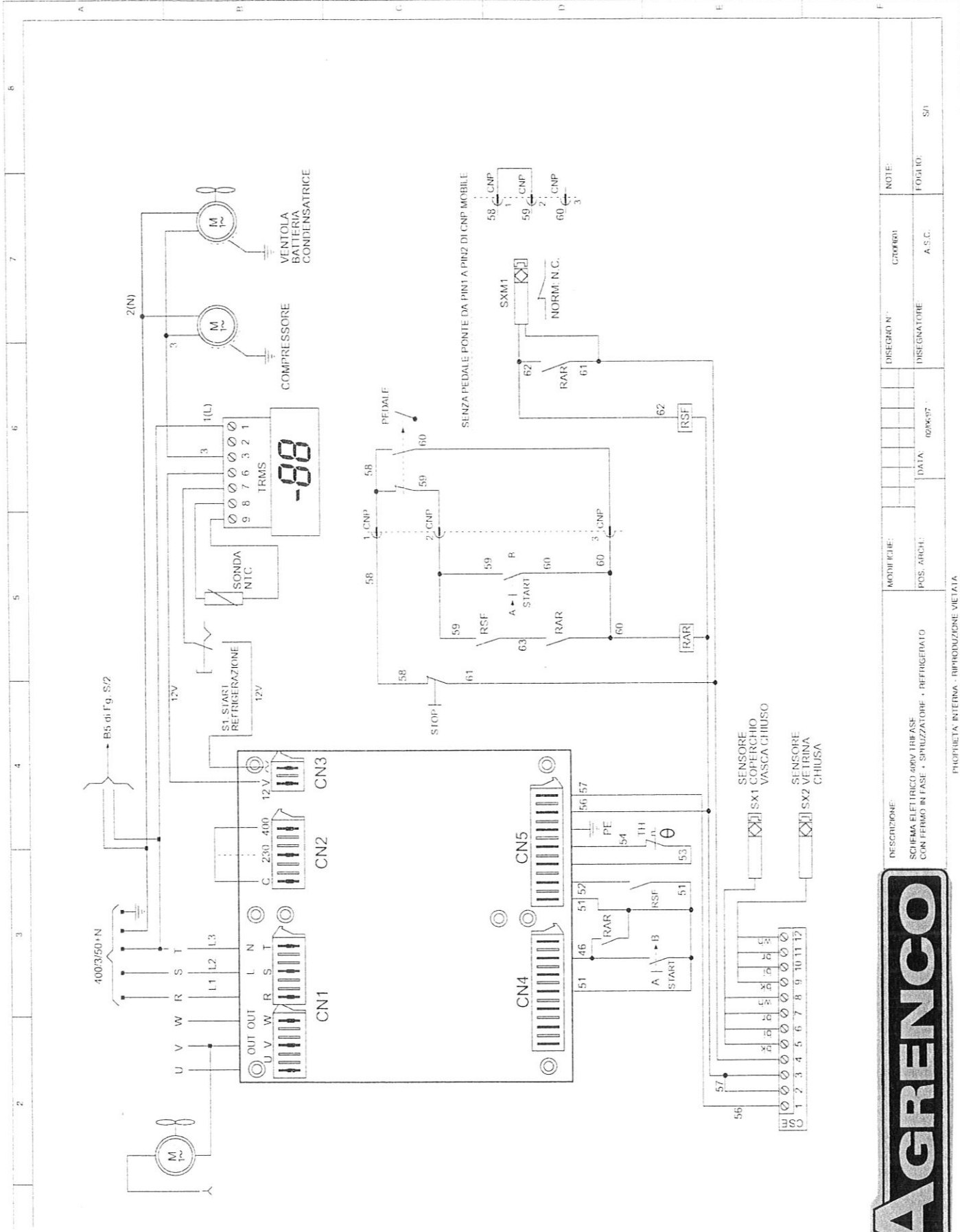


CE



NOTE:	CHIAMATI:	DISSEGNO N°:	MODIFICHE:	DESCRIZIONE:
	A.S.C.	DISSEGATORE:	POS. AVCHL.	SCHEMA ELETTRICO 230V MONOFASE PER COMANDO INVERTER MOELLER CON FERMO IN FASE - SPRUZZATORE - TREFRIG - PARTE 2
FOGLIO:			DATA:	
2/11/2			02/04/97	

Tre fas kopplingschema för LM-2 Kyla

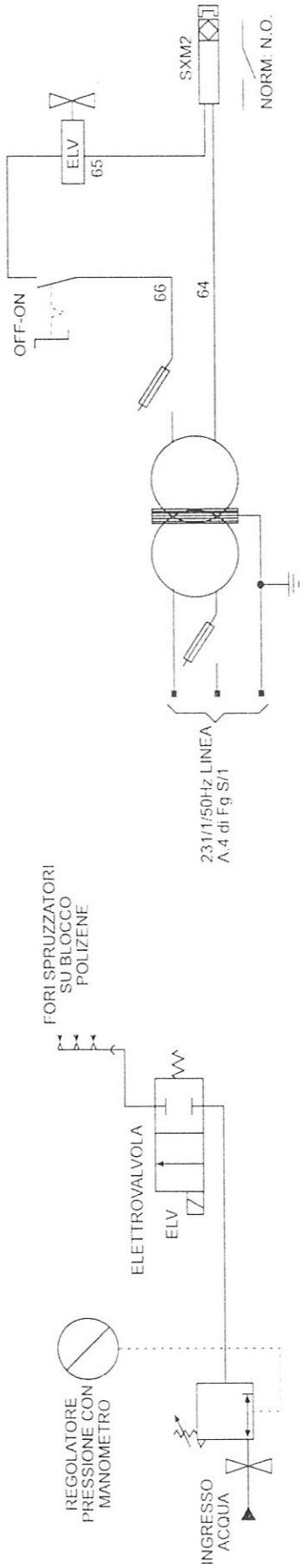


MODELLO:	DATA:	DIRIGENTE N.:	NOTE:
POS. ARCH.:	02/05/97	0204001	0204001
DESCRIZIONE:	DISSEGNAZIONE:	A.S.C.	FOLIO:
SCHIMA ELETTRICO 400V 110V ASE			5/1
COR FERMIO IN FASE - SPRUZZAZIONE - REFRIGERATO			



PIU' CHIESTA INTERNA - RIPRODUZIONE VIETATA

En fas kopplingschema för LM-2, R



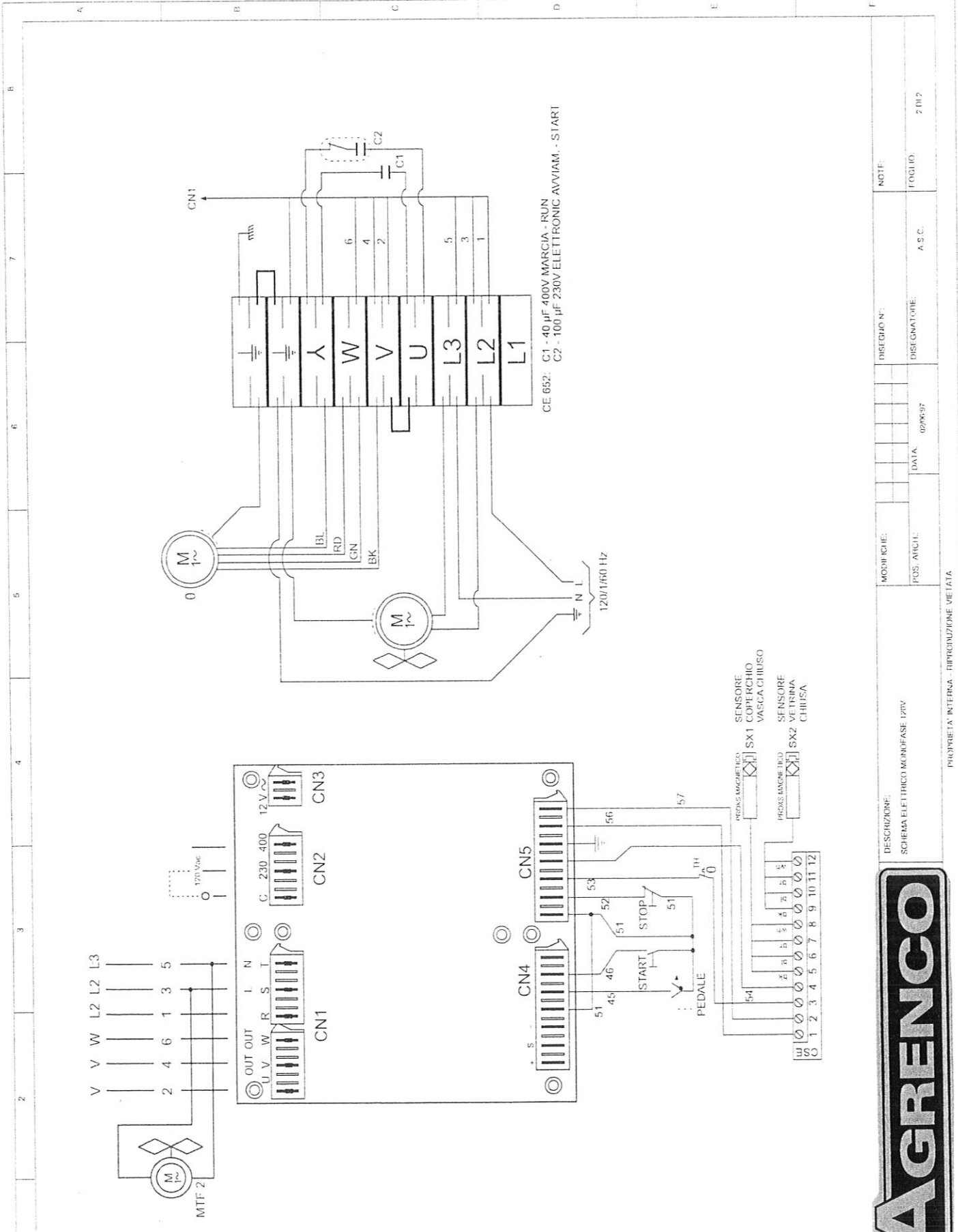
- ELV ELETTRONIC PER COMANDO ELETTRIVALVOLA SPRUZZATORE
- SXM2 SENSORE MAGNETICO PER COMANDO ELETTRIVALVOLA SPRUZZATORE



DESCRIZIONE: SCHEMA ELETTRICO 230V 4000/0-ASE PER COMANDO SPRUZZATORE	MODIFICHE:	DISSEGNO N°:	NOTE:
PROPRIETA' INTERNA - RIPRODUZIONE VIETATA	POS. ARCHI:	DISSEGNO:	COMPR:
	DATA:	DISSEGNO:	A. S. C.
			FOGLIO:
			59

En fas kopplingschema för LM-1

CE



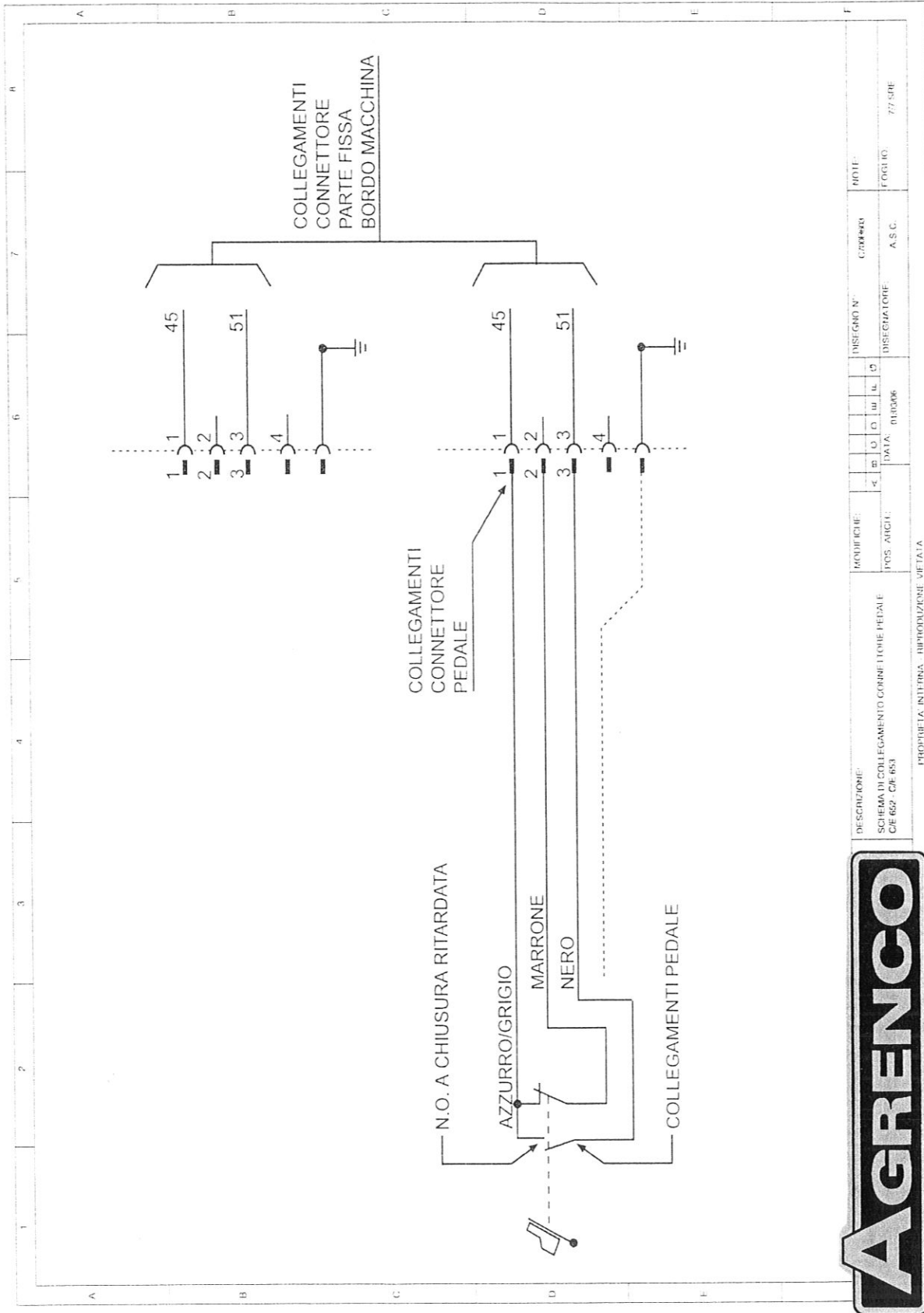
CE 652: C1 - 40 µF 400V MARCIA - RUN
C2 - 100 µF 230V ELETTRONIC AVVIAM. - START

DESCRIZIONE: SCHEMA ELETTRICO MONOFASE 120V	MODIFICHE:	INSEGGIO N°:	NOTE:
POS. ANGLI:	DATA: 02/06/97	DISIGNAZIONE:	FUOGGIO
		A.S.C.	2 DI 2



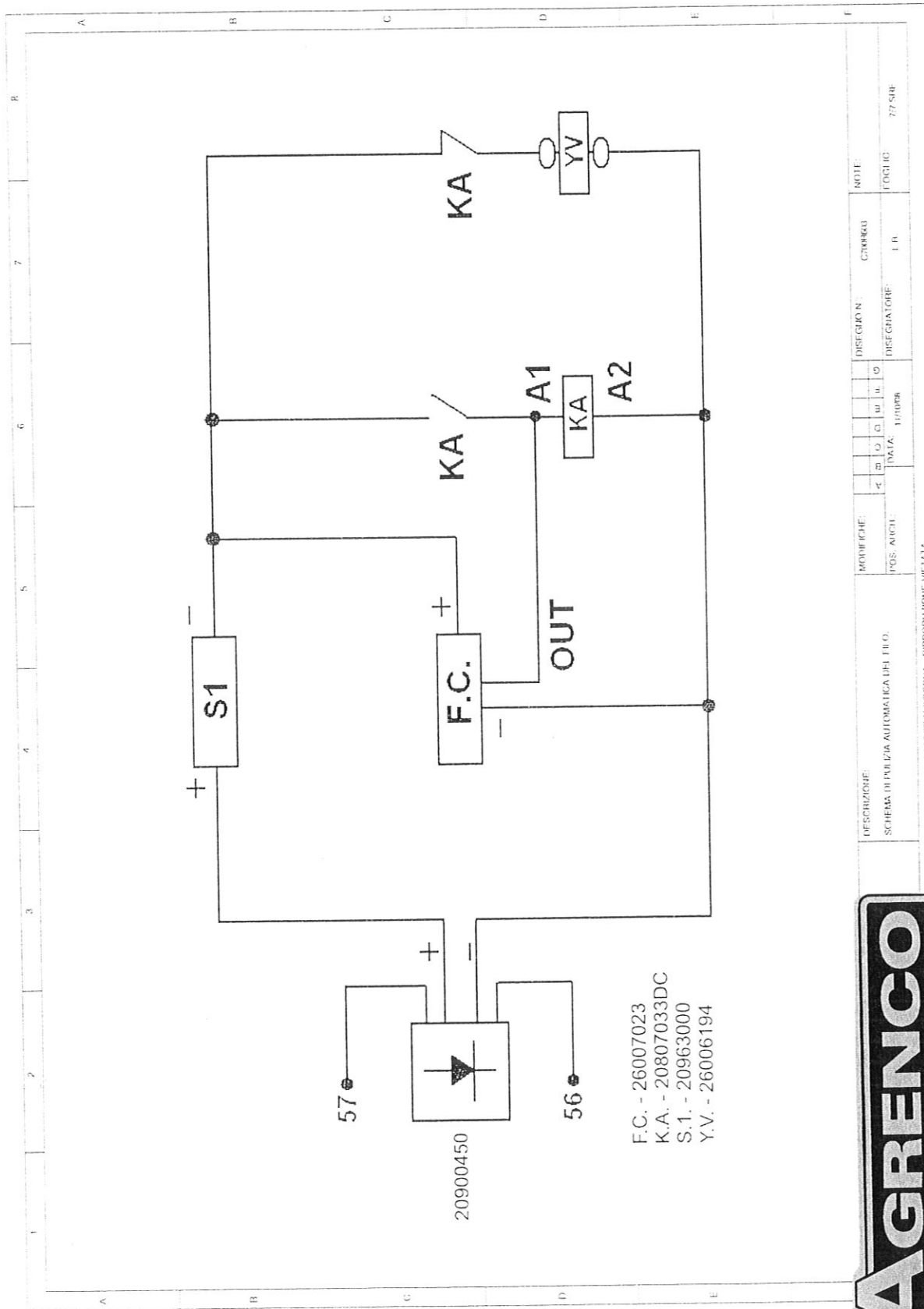
PROPRIETÀ INTERNA - RIPRODUZIONE VIETATA

Kopplingschema för fotpedal LM-1, LM-2



DESCRIZIONE:				MODIFICHE:				NOTI:			
SCHEMA DI COLLEGAMENTO CORRIETTORE PEDALE				POS. ANGI:				C. 700040			
C/F 652 - C/F 653				DATA: 01/03/06				A.S.C.			
PROPRIETA' INTELTRA - RIPRODUZIONE VIETATA				DISEGNO N°:				F. 003 NO. 77 S/P			
				DISEGNO N°:							

Kopplingschema för självrengörande trådsanslutning

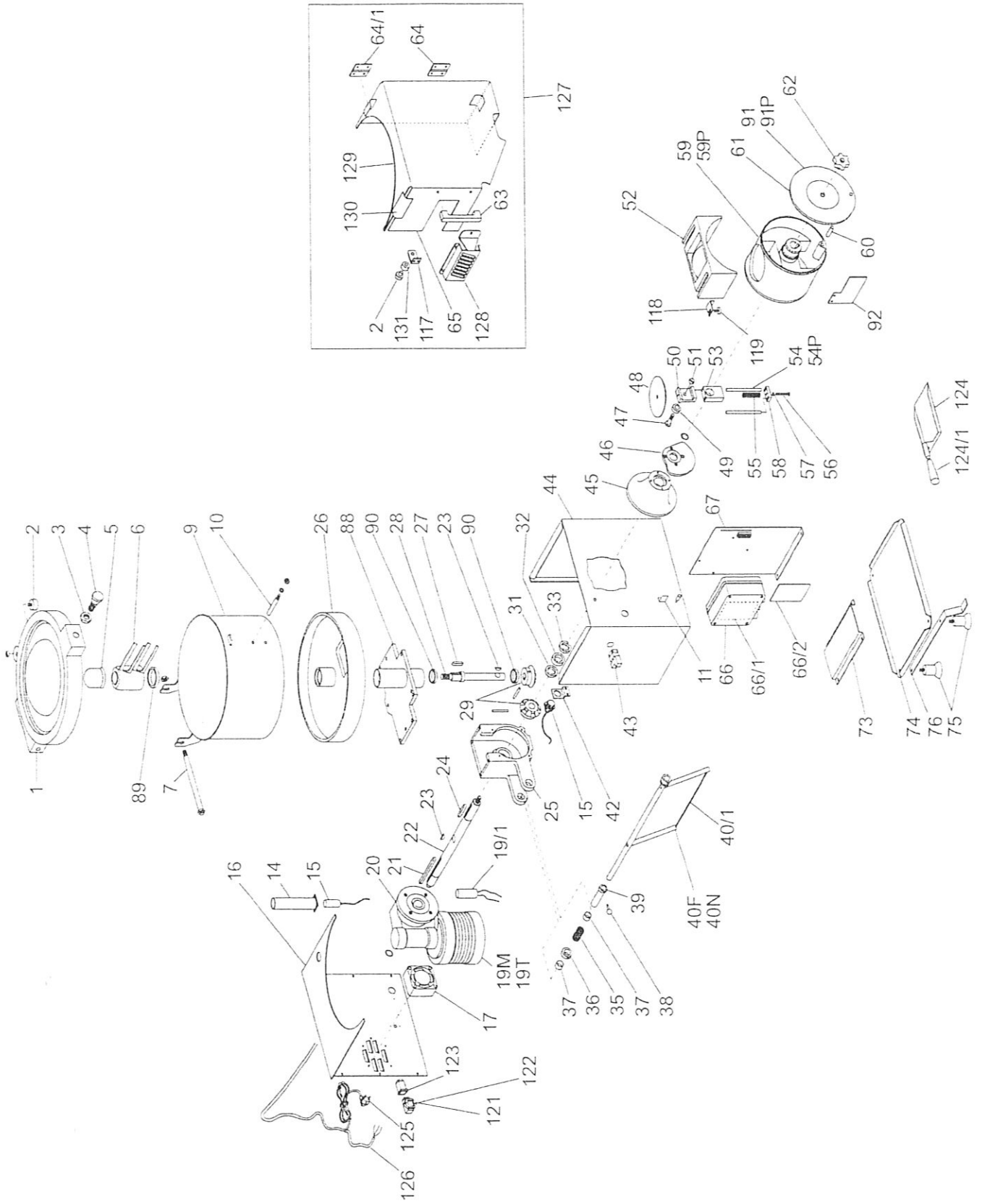


DESCRIZIONE:		MOTIVICHE:		NOTE:	
SCHEMA DI PULIZIA AUTOMATICA DEL T.B.O.		POS. AUCILI.		C7000G3	
PROPRIETA' INTERNA - RIPRODUZIONE VIETATA.		DATA: 1/10/98		DISEGNATORE: L.A.	
				FOGLIO: 7/7 SUE	



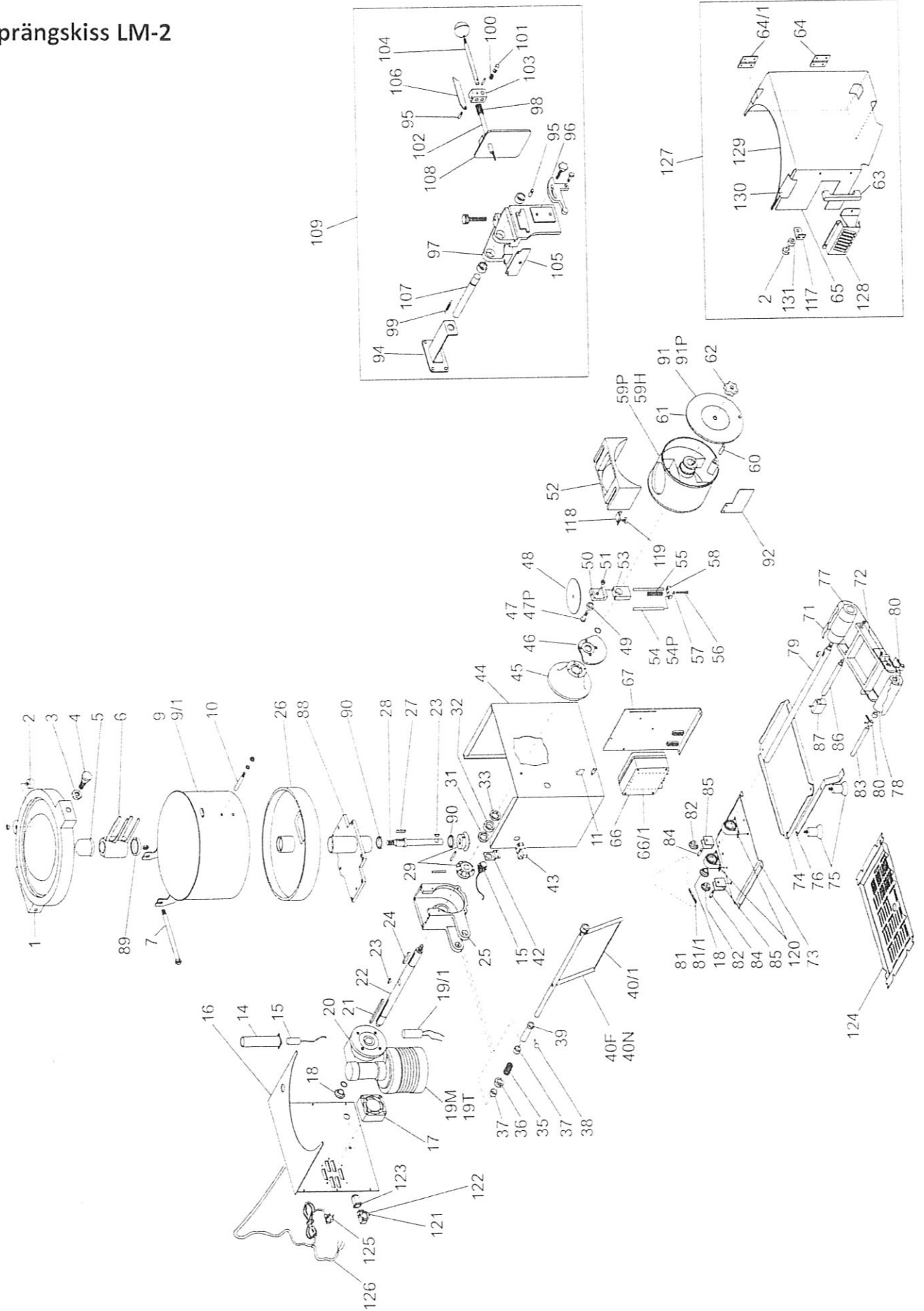
Sprängskiss LM-1

CE

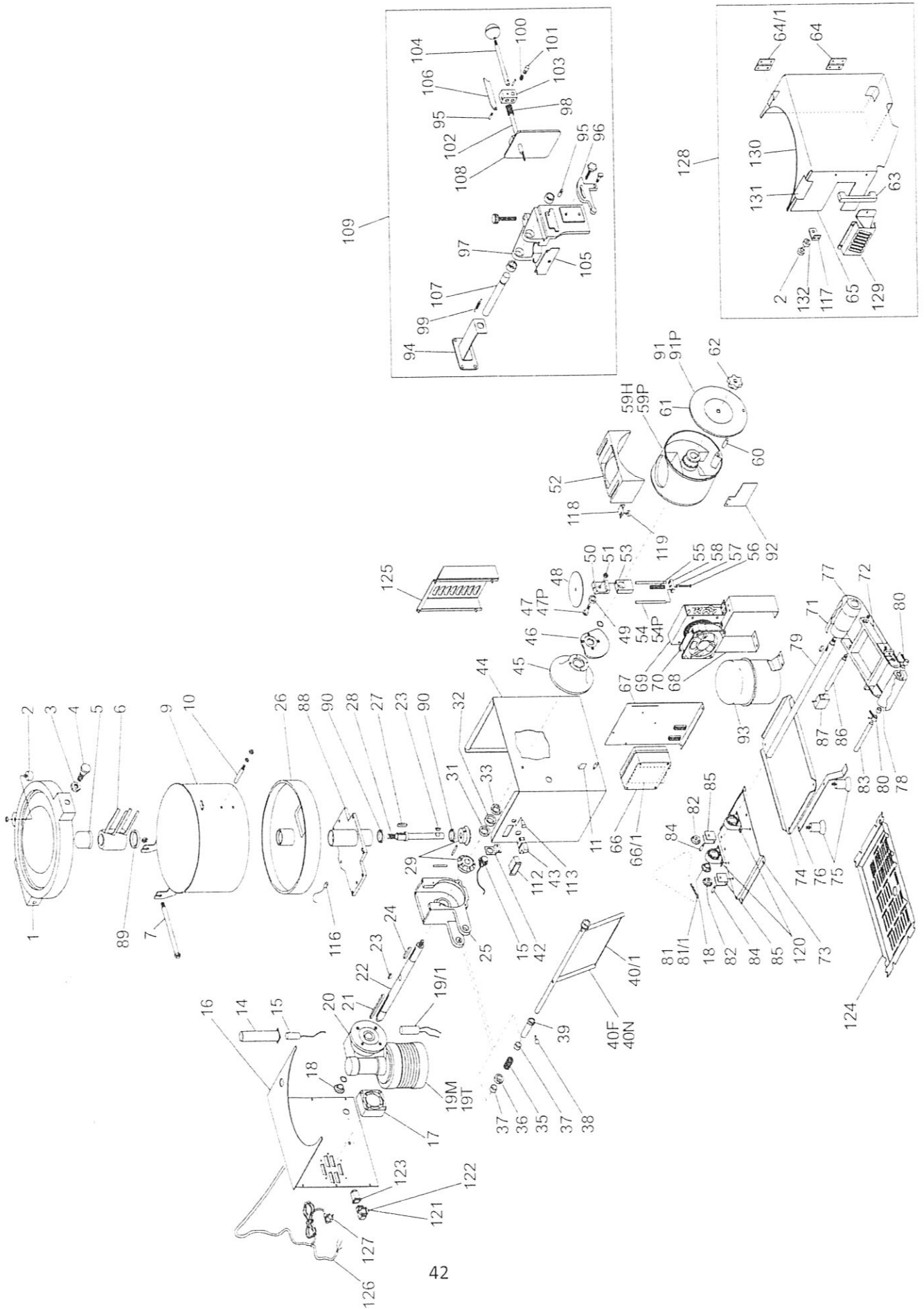


Sprängskiss LM-2

CE

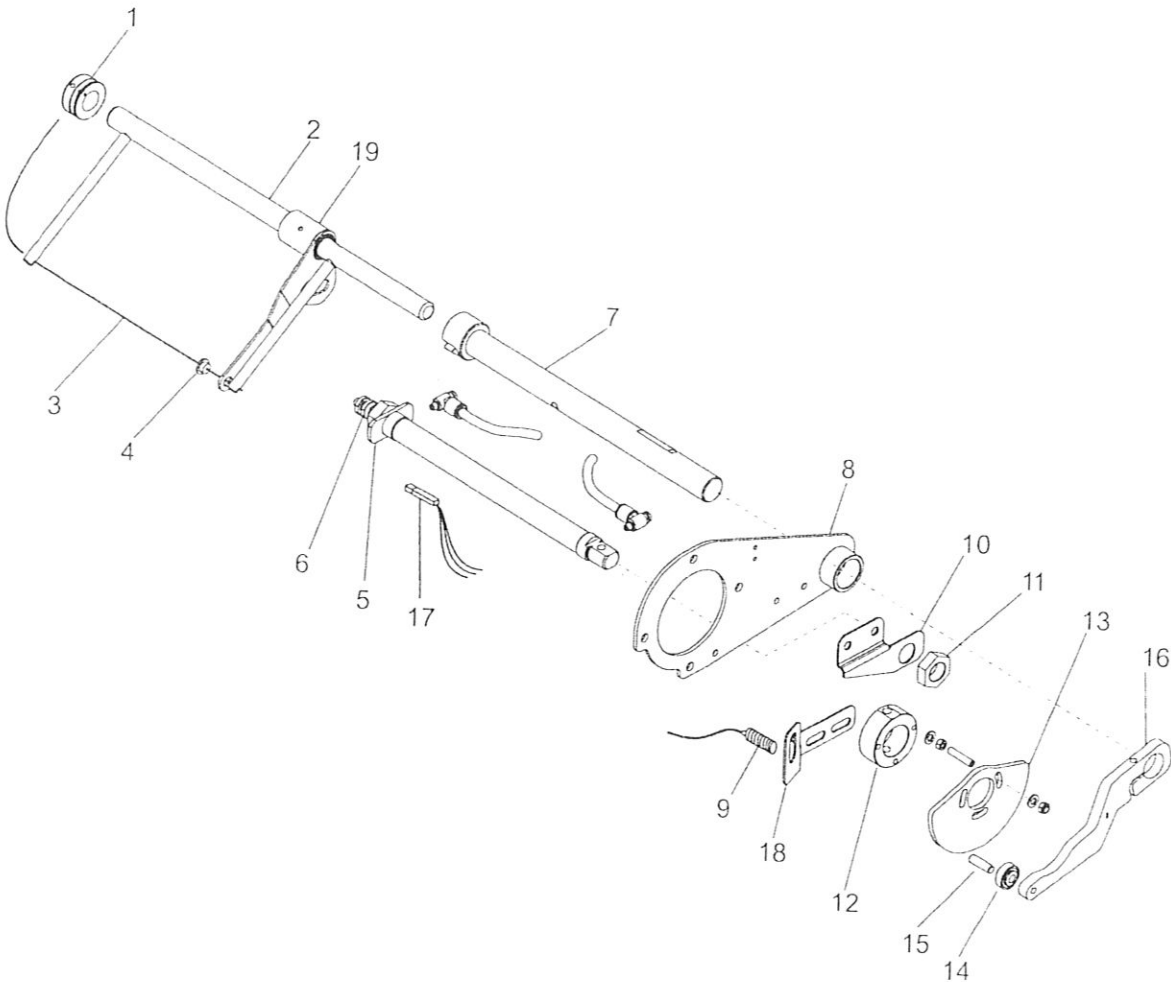


Sprängskiss LM-2R

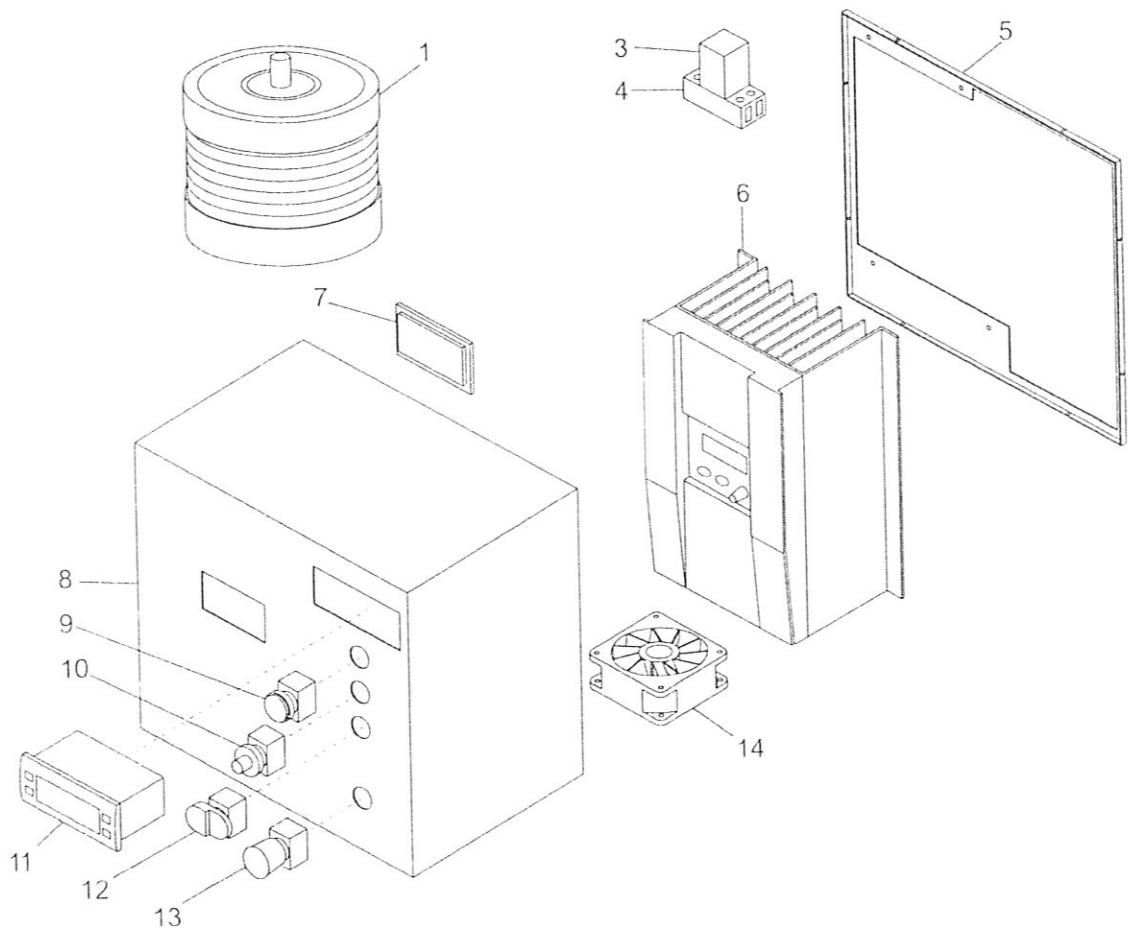


CE

Automatisk rengöring av kabeln



Version med växelriktare



Version med spruta

