

EMPANADORA-REBOZADORA AUTOMÁTICA

Mod. MINI



GASER

INDICE

1. INDUSTRIAS GASER	4
2. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	5
3. CERTIFICADO DE HIGIENE.....	6
4. INTRODUCCIÓN	7
4.1 Seguridad.....	7
4.2 Higiene.....	7
5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	8
6. RECEPCIÓN Y PUESTA EN MARCHA.....	9
6.1 Recepción	9
6.2 Montaje	9
6.3 Puesta en marcha	11
6.4 Observaciones	12
7. LIMPIEZA.....	13
8. MANTENIMIENTO	16
9. POSIBLES CAUSAS DE MAL FUNCIONAMIENTO.....	17
10. DESPIECE GENERAL	18
10.1 Conjunto general.....	18
10.2 Conjunto eje motriz completo cinta empanadora	23
10.2.1 Conjunto engranaje motriz cinta empanadora	24
10.3 Conjunto eje motriz cinta encoladora	25
10.3.1 Conjunto engranaje motriz cinta encoladora	26
10.4 Conjunto caja cojinetes completa cinta empanadora	27
10.5 Conjunto caja cojinetes completa cinta encoladora	28

10.6 Conjunto eje completo rodillos conducidos cinta empanadora	29
10.7 Conjunto eje tensor completo cinta empanadora.....	30
10.8 Conjunto eje tensor completo cinta encoladora	31
10.9 Conjunto eje inferior completo cinta encoladora	32
10.10 Conjunto eje completo tren bajada cinta encoladora	33
10.11 Conjunto empanador MINI completo	34
10.12 Conjunto motorreductor.....	35
10.13 Conjunto cuadro de mandos	36
10.14 Conjunto armario eléctrico.....	37
12. ESQUEMAS ELÉCTRICOS	39

1. INDUSTRIAS GASER

INDUSTRIAS GASER es desde sus inicios en el año 1969 una empresa especializada en la fabricación, en acero inoxidable, de diversos utillajes para la industria cárnica.

Desde 1985 hemos sido constantes en el desarrollo de tecnología para máquinas formadoras de hamburguesas con marca GASER, consiguiendo un sistema distinto, basado en una TÉCNICA MÁS SENCILLA, EFECTIVA Y ECONÓMICA.

En la década de los noventa, INDUSTRIAS GASER amplió su mercado en varios países de todo el mundo y no solamente en el sector de la hamburguesa.

Somos conscientes que nuestro trabajo no tendría ningún valor sin la confianza demostrada por los que ya son clientes o colaboradores y sin el interés por los que van a serlo.

A todos ellos, nuestro agradecimiento.



INDUSTRIAS GASER
Salt, Girona, SPAIN



GASER EUROPA
L'viv, UKRAINE

INDUSTRIAS GASER Ctra, Bescanó, 15, Pol. Torre Mirona 17190 Salt (Girona) - España
Tel. 34 972 23 65 72 | Fax 34 972 23 63 66 | Whatsapp: 34 679 49 65 06
email: gaser@gaser.com

GASER EUROPA вул.Б.Лепкого,1 81160 смт.Щирець Пустомитівський р-н Львівська область
Україна - Ucraina
Тел. 38 (03230) 67251/84
Факс 38 (03230) 67191
email: gasereuropa@gaser.com

Para más información sobre la empresa y sus productos: www.gaser.com

2. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que la máquina:

Marca: GASER

Modelo: MINI

Nº de serie:

Año de construcción:

se adapta a las normas:

UNE-EN ISO 12100:2012

UNE-EN ISO 14120:2016

UNE-EN ISO 14121-1:2008

UNE-EN 60204-1:2007 60204-1:2007 CORR. 2010 60204-1:2007/A1:2009

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

y es conforme a los requisitos esenciales de las Directivas:

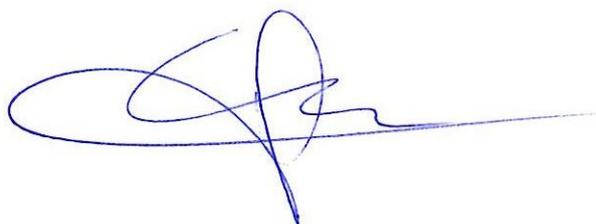
Directiva de máquinas: 2006/42/CE

Directiva de baja tensión: 2014/35/UE

Directiva de compatibilidad electromagnética: 2014/30/UE

No está permitido hacer ningún cambio ni modificación en dicha máquina, sin haber estado autorizado por escrito por nuestro departamento técnico. El uso de la máquina en estas condiciones podría provocar accidentes, en cuyo caso INDUSTRIAS GASER S.L. no se hará responsable del mal uso de la máquina.

Salt, de de 20



CARLOS GARGANTA SERRAMITJA

DIRECTOR TÉCNICO DE INDUSTRIAS GASER S.L.

3. CERTIFICADO DE HIGIENE

Declaramos que la máquina:

Marca: GASER

Modelo: MINI

Nº de serie:

Año de construcción:

se adapta a las normas:

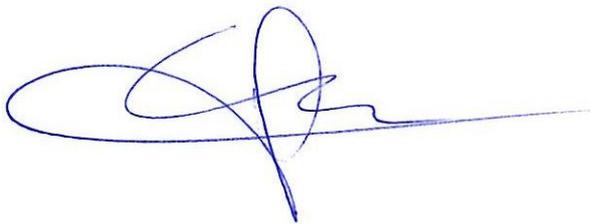
Reglamento (CE) Nº 1935/2004, sobre los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con los alimentos y por el que se derogan las Directivas 80/590/CEE y 89/109/CEE.

lo que significa que todos los tipos de acero y plásticos con los que está construida la máquina y que están en contacto con la carne cumplen los reglamentos y normas higiénicas vigentes*:

* Material plástico: polyethylenterephtalat (PETP), color blanco, densidad 1,37 g/cm³,
Fabricado acorde a DIN 50014.

* Acero inoxidable: AISI 304, Fabricado acorde a la regulación europea EN-10088,
Composición química: C≤0,07% Si≤0,75% Mn≤2% Cr=18-19% Ni=8-10%
AISI 316, Fabricado acorde a la regulación europea EN-10088,
Composición química: C≤0,03% Si≤1 m% Mn≤2% Cr=18,5-16,5%
Ni=13-10% Mo=2,5-2%

Salt, de de 20



CARLOS GARGANTA SERRAMITJA
DIRECTOR TÉCNICO DE INDUSTRIAS GASER S.L.

4. INTRODUCCIÓN

Antes del uso y manipulación de la máquina, el usuario debe leer atentamente el presente manual. Las instrucciones detalladas en este documento se acompañarán, siempre que sea oportuno, de ilustraciones para facilitar el entendimiento de la puesta en marcha, uso y limpieza de la máquina.

El presente manual está sujeto a cambios

4.1 Seguridad

No está permitido hacer ningún cambio ni modificación en dicha máquina, sin haber estado autorizado por escrito por nuestro departamento técnico. El uso de la máquina en estas condiciones podría provocar accidentes, en cuyo caso INDUSTRIAS GASER S.L. no se hará responsable del mal uso de la máquina.

La máquina se ha diseñado para uso con producto alimentario y se debe usar del modo descrito en el presente manual. Cualquier uso alternativo que se le dé y que no sea el especificado, supondrá un riesgo para el usuario y la máquina, por el que INDUSTRIAS GASER S.L. no se hará responsable, ni de los daños a la máquina, ni de los daños personales o a terceros que pueda ocasionar.

4.2 Higiene

Todos los materiales usados en la fabricación de la máquina y que están en contacto con los alimentos cumplen con el Reglamento 1935/2004. Con lo que la máquina cuenta con marcaje CE.

No se recomienda el uso de detergentes que contengan cloro, alguno de sus derivados o cualquier otro producto que puedan dañar los materiales de construcción de la máquina.

5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1. Rebozado y empanado automático
2. Totalmente desmontable para facilitar su limpieza
3. Fácil mantenimiento
4. Construida en acero inoxidable y plásticos alimentarios
5. Montada sobre 4 patas con ruedas en acero inoxidable
6. Soporte para bandejas a la salida
7. Soplador para quitar exceso de encolante
8. Inversor de giro para el vaciado de pan
9. Velocidad variable de la banda de 9 a 15 metros / minuto
10. Producción de 2000 a 3000 piezas / hora
11. Ancho útil 150 mm
12. Potencia del motor (monofásico) 370W
13. Medidas de la máquina montada: 1440 x 500 x 1100 mm
14. Medidas de la máquina embalada: 1300 x 700 x 700 mm
15. Peso de la máquina: 110 Kg

6. RECEPCIÓN Y PUESTA EN MARCHA

6.1 Recepción

Al recibir la máquina, primeramente se debe comprobar que está en perfectas condiciones, sin desperfectos, magulladuras ni golpes.

Si hubiera cualquier problema se aconseja lo comuniquen al distribuidor o directamente a INDUSTRIAS GASER S.L.

6.2 Montaje

Las rebozadoras-empanadoras automáticas modelo MINI se envían desmontadas. Estas máquinas constan esencialmente de 9 partes (Foto 1).

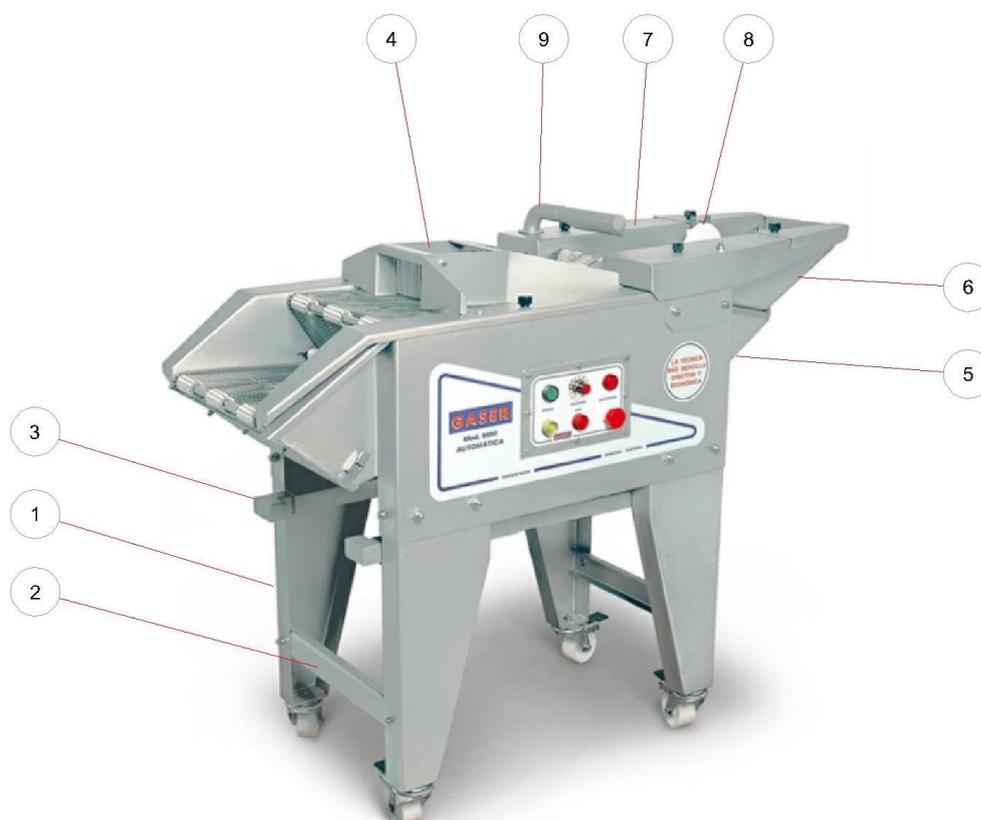


Foto 1, Partes principales

A continuación se detalla el proceso de montaje de la máquina.

1. Montar cada una de las patas (Pos. 1, Foto 1) utilizando los 3 tornillos y las 3 tuercas ciegas M10. Las patas llevan incorporadas las guías de los soportes de la bandeja.

2. Una vez montadas las patas, montar los dos travesaños (Pos. 2, Foto 1) usando los tornillos y tuercas M8.
3. A continuación se montarán los dos soportes para bandejas (Pos. 3, Foto 1).
 - 3.1. Introducir los soportes de las bandejas (Pos. 41 y 42, conjunto general) en sus guías. Los soportes irán montados cómo se muestra en la Foto 2. Los extremos de los soportes, que quedan situados debajo de la máquina, llevan roscado un tornillo para su sujeción.

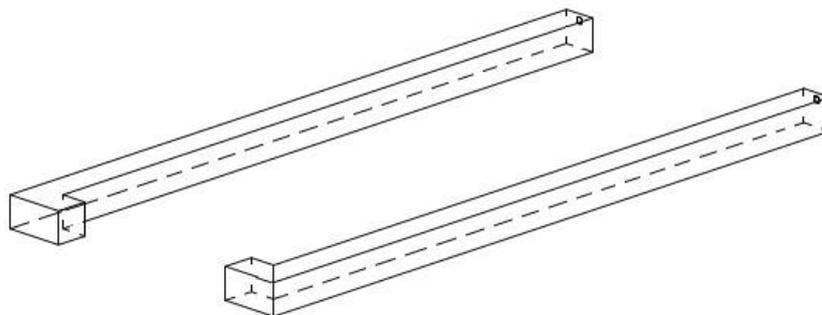


Foto 2, Soportes bandejas

- 3.2. Una vez introducidos los soportes, situar las dos arandelas y roscar los dos tornillos M6 en los agujeros roscados de los soportes.
4. Seguidamente se montará el empanador (Pos. 4, Foto 1) encajando las ranuras en la parte curvada de la cubeta empanadora, se dejará bajar de forma que sus pivotes se introduzcan en los agujeros que le correspondan
5. Posteriormente se montará el soporte de la cubeta de encolado (Pos. 5, Foto 1). Roscar los 4 tornillos M8 desde el exterior de la máquina.
6. Ulteriormente se montará la cubeta de encolado (Pos. 6, Foto 1), apoyándola sobre su soporte y dejando que se deslice hasta que su saliente se introduzca en el agujero de sujeción.
7. A posteriori se montará la cinta de encolado (Pos. 7, Foto 1). Se apoyará sobre la cubeta de rebozado encajándola y fijándola con dos pomos (Pos. 34, conjunto general).
8. Consecutivamente se montará el rodillo inmersor (Pos. 8, Foto 1) introduciéndolo en las guías de la cinta de encolado.
9. Finalmente se montará el conjunto de salida de aire (Pos. 9, Foto 1). Se introducirá el codo de salida de aire (Pos. 44, conjunto general) por el agujero que le corresponde y seguidamente se montará la boca de salida de aire (Pos. 45, conjunto general) con cierta inclinación en dirección a la zona del encolante.

6.3 Puesta en marcha

1. Es importante que al empezar a trabajar la máquina esté totalmente limpia para asegurar su buen funcionamiento.
2. La empanadora modelo MINI funciona con corriente monofásica a 220 V y 50Hz.
3. Para empezar a empanar, primeramente se pondrá la máquina en marcha usando el selector de posición ON/OFF (Pos. 54, conjunto general). Una vez la máquina está en ON, se pulsará el botón verde de "MARCHA" (Pos. 6, conjunto cuadro de mandos) y se regulará la velocidad de la banda mediante el regulador (Pos. 7, conjunto cuadro de mandos).
4. El usuario deberá asegurarse de que el sentido de giro de la banda sea el de avance, no el de retroceso. Para cambiar el sentido de giro de la banda se usará el interruptor inversor (Pos. 55, conjunto general).
5. Seguidamente se vaciarán de 4 a 5 litros de encolante en la cubeta correspondiente. El nivel de encolante no puede sobrepasar la mitad del rodillo inmersor (Pos. 46, conjunto general).
6. A continuación se llenará con 8-10 kilos de pan rallado o molido en el empanador, siempre con la máquina en marcha. Para un correcto empanado, el nivel del pan se deberá mantener entre 1 o 2 centímetros de la parte superior de los varillas de la cortina (Pos.3, conjunto empanador MINI completo). El exceso de pan perjudica el funcionamiento de la máquina.

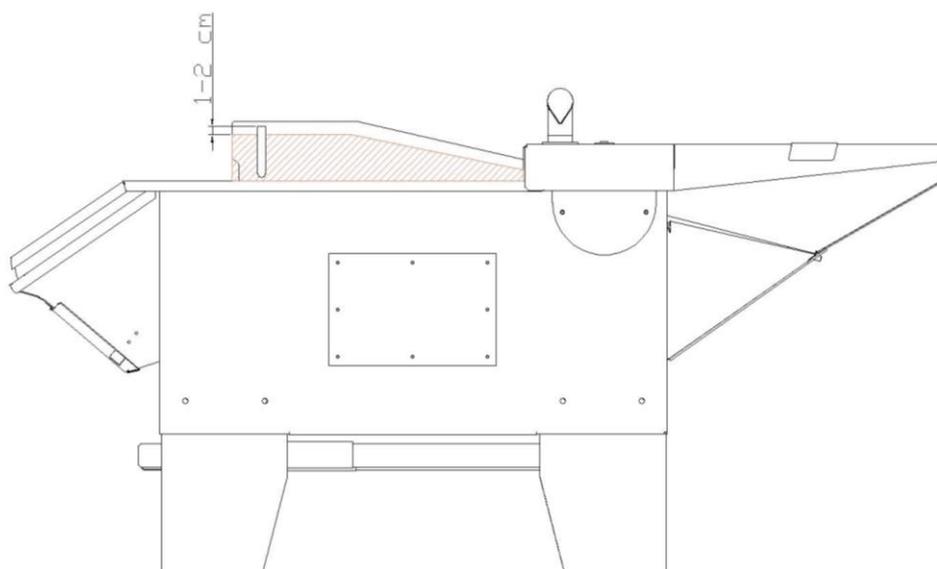


Foto 3, Nivel de pan

7. La máquina está lista para empanar

6.4 Observaciones

1. Las cintas de malla de encolado y empanado tienen que trabajar tensadas, también se debe tener en cuenta que trabajando se aflojan. Para ello llevan un eje (Pos. 11 y 12, conjunto general) que actúa de tensor desplazándolo de los dos lados por igual y en la dirección oportuna. Trabajar con las cintas de malla flojas o demasiado tensadas es perjudicial



Foto 4, Tensor malla encolado



Foto 5, Tensor malla empanado

2. Los mandos (Pos. 16, conjunto general) pueden ir montados a ambos lados de la máquina. Para ello solo hay que cambiar el cuadro por la tapa ciega (Pos. 19, conjunto general) de la otra cara, desconectando el correspondiente enchufe y volviéndolo a conectar al otro lado.

7. LIMPIEZA

Al terminar la producción la máquina deberá limpiarse, para ello se deberán seguir los siguientes pasos.

1. Desmontar la boca salida soplador de aire (Pos. 45, conjunto general) y el codo salida soplador (Pos. 44, conjunto general)

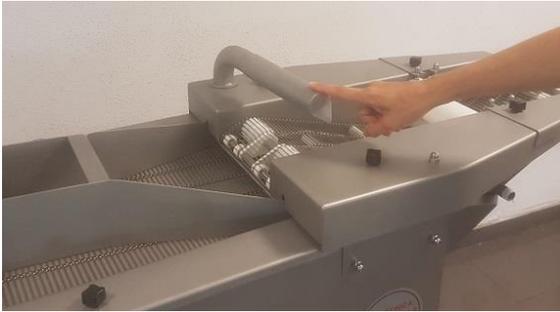


Foto 6, Desmontar boca



Foto 7, Desmontar codo

2. Quitar el rodillo inmersor (Pos. 46, conjunto general).



Foto 8, Desmontar rodillo inmersor

3. Una vez vaciado el encolante usando la válvula (Pos. 40, conjunto general), desmontar el chasis de la cinta de encolado (Pos. 35, conjunto general) quitando los dos pomos (Pos. 34, conjunto general). Seguidamente extraer la cubeta de encolante (Pos. 36, conjunto general).



Foto 9, Vaciado cubeta encolante



Foto 10, Extracción pomos



Foto 11, Desmontar cinta encolado



Foto 12, Extracción cubeta encolado

4. Quitar el empanador (Pos. 15, conjunto general).



Foto 13, Desmontar empanador

5. Para vaciar el pan se hará mediante el inversor de giro (Pos. 55, conjunto general) y a través de la trampilla (Pos. 26, conjunto general). Primeramente se hará girar la banda en sentido de avance para quitar la acumulación de pan. A continuación se abrirá la trampilla y se activará el inversor



Foto 14, Abrir trampilla



Foto 15, Activar inversor

- Desmontar el la cinta de empanado (Pos. 29, conjunto general) quitando los dos pomos (Pos. 34, conjunto general).



Foto 16, Extracción pomos



Foto 17, Desmontar cinta empanado

- Limpiar con agua a presión los componentes desmontados y secarlos bien, a poder ser con aire. El chasis de la máquina limpiarlo con un paño húmedo, en ningún caso hacerlo con agua a presión.



Foto 18, Chasis listo para limpiar

- Para montar de nuevo la máquina se repetirá proceso anteriormente descrito, empezando por el final.

8. MANTENIMIENTO

1. Comprobar periódicamente el estado de todos los elementos móviles: banda, rodillos, engranajes y cojinetes.
2. Comprobar periódicamente el estado del motorreductor.
3. Comprobar periódicamente el estado general de la máquina.
4. En caso de rotura de alguna varilla de las cintas de malla, sustituir la varilla rota por una nueva con ayuda de un tubo de empalme. El tubo de empalme siempre se colocará por dónde no haya rodillos.

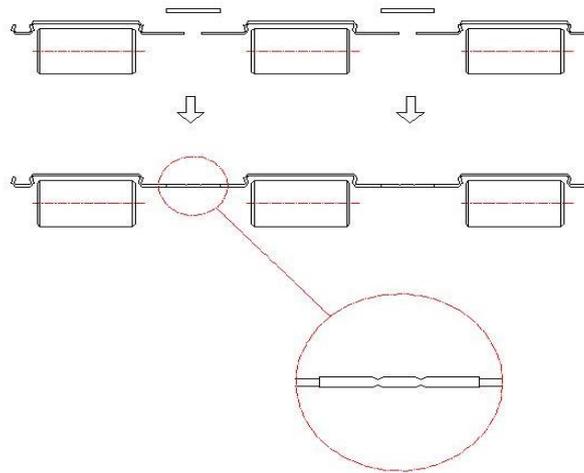


Foto 20, Reparación varilla banda

5. Al volver a montar la banda de malla en su correspondiente chasis, hay que tener en cuenta que la parte plana corresponde a la cara superior y que las puntas del alambre siempre deben estar encaradas en el sentido inverso al del movimiento de avance.



Foto 21, Montaje banda

9. POSIBLES CAUSAS DE MAL FUNCIONAMIENTO

A continuación se detalla un listado de los problemas que se pueden encontrar en la máquina, sus posibles causas y sus soluciones.

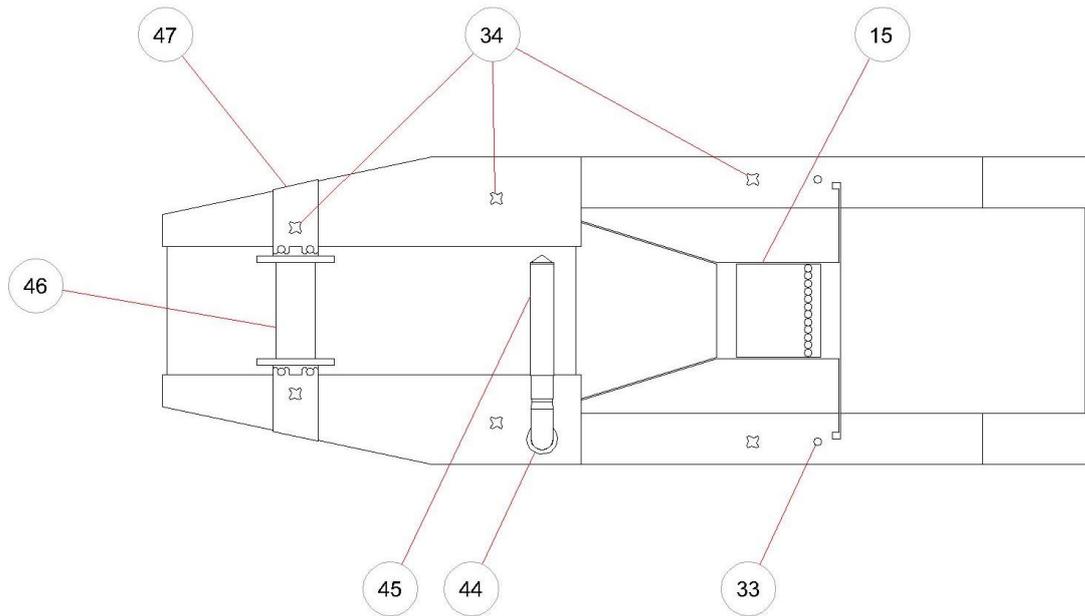
Problema	Causa	Solución
La máquina no se pone en marcha	Máquina desconectada	Ver manual, "6.2. Puesta en marcha", punto 4
	La cubeta del encolante está mal situada	Montarla usando sus propios centradores
La cinta hace ruido	Fallo electrónico	Desconectar completamente la máquina durante 5-10 segundos
	Tensión de malla inadecuada	Ver manual, "6.3. Observaciones", punto 1
	La malla está doblada	Enderezar, reparar o sustituir zona afectada. Ver manual, "8. Mantenimiento", puntos 4 y 5
Las piezas se deforman al pasar por el empanador	Los rodillos dentados están desgastados	Ver manual, "8. Mantenimiento", punto 1
	Hay poco pan	Ver manual, "6.2. Puesta en marcha", punto 6
	La masa no es la adecuada	La masa debe ser más consistente o estar más fría
El pan hace grumos	Hay demasiado encolante y se comunica con el pan	Ver manual, "6.2. Puesta en marcha", punto 5

10. DESPIECE GENERAL

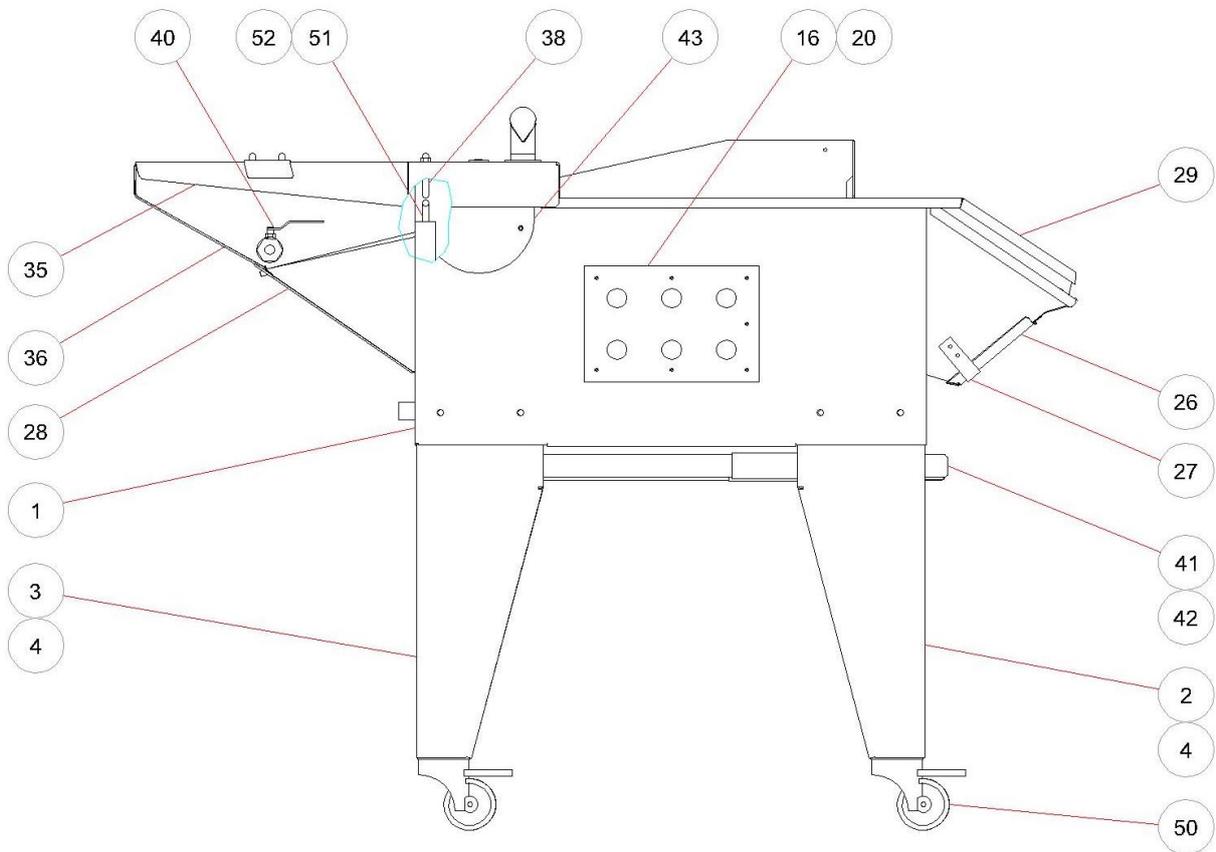
10.1 Conjunto general

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	CHASIS EMPANADORA MINI	40010100	1
2	PATA DELANTERA	40130100	2
3	PATA POSTERIOR	40130200	2
4	TRAVESAÑO DE LAS PATAS	40130300	2
5	CONJ. EJE MOTRIZ COMP. CINTA EMPANADORA	44670000	1
6	CONJ. EJE MOTRIZ COMP. CINTA ENCOLADORA	44680000	1
7	CONJ. CAJA COJINETES COMP. IZQ. CINTA EMP.	44620000	1
8	CONJ. CAJA COJINETE COMP. DCHA. CINTA EMP	44630000	1
9	CONJ. CAJA COJINETES COMP. CINTA ENC.	44640000	2
10	CONJ. EJE COMP. RODILLOS CONDUCIDOS CINTA EMPANADORA	44760000	3
11	CONJ. EJE TENSOR COMP. CINTA EMPANADORA	44560000	1
12	CONJ. EJE TENSOR COMP. CINTA ENCOLADORA	44770000	2
13	CONJ. EJE INFERIOR COMP. CINTA ENC.	44790000	2
14	CONJ. EJE COMP. TREN BAJADA CINTA ENC.	44780000	1
15	CONJ. EMPANADOR MINI COMPLETO	44820000	1
16	CONJ. CUADRO DE MANDOS	40250000	1
17	CONJ. ARMARIO ELÉCTRICO	40260000	1
18	CONJ. MOTORREDUCTOR	A CONSULTAR	1
19	TAPA CIEGA CUADRO DE MANDOS	40160800	1
20	PROTECCIÓN INTERIOR CUADRO	40250200	1
21	PROTECCIÓN INTERRUPTORES	40250500	1
22	TURBINA INFERIOR	40300000	1
23	ENGRANAJE MOTRIZ	40091000	1
24	EJE MOTRIZ	40091100	1
25	ARANDELA TOPE ENGRANAJES	40000500	5
26	PUERTA VACIADO CUBETA EMPANADORA	40160600	1
27	CIERRE PUERTA VACIADO CUBETA EMP.	40160700	2
28	SOPORTE CUBETA ENCOLADORA	40161000	1
29	CHASIS CINTA EMPANADORA	40030100	2
30	PLATAFORMA DESLIZAMIENTO MALLA	40030200	1
31	TAPA PROTECCIÓN POLVO	40031200	1
32	BANDA CINTA EMPANADORA	44710000	1
33	PIVOTE GUÍA POSICIÓN CINTA EMPANADORA	40010500	2

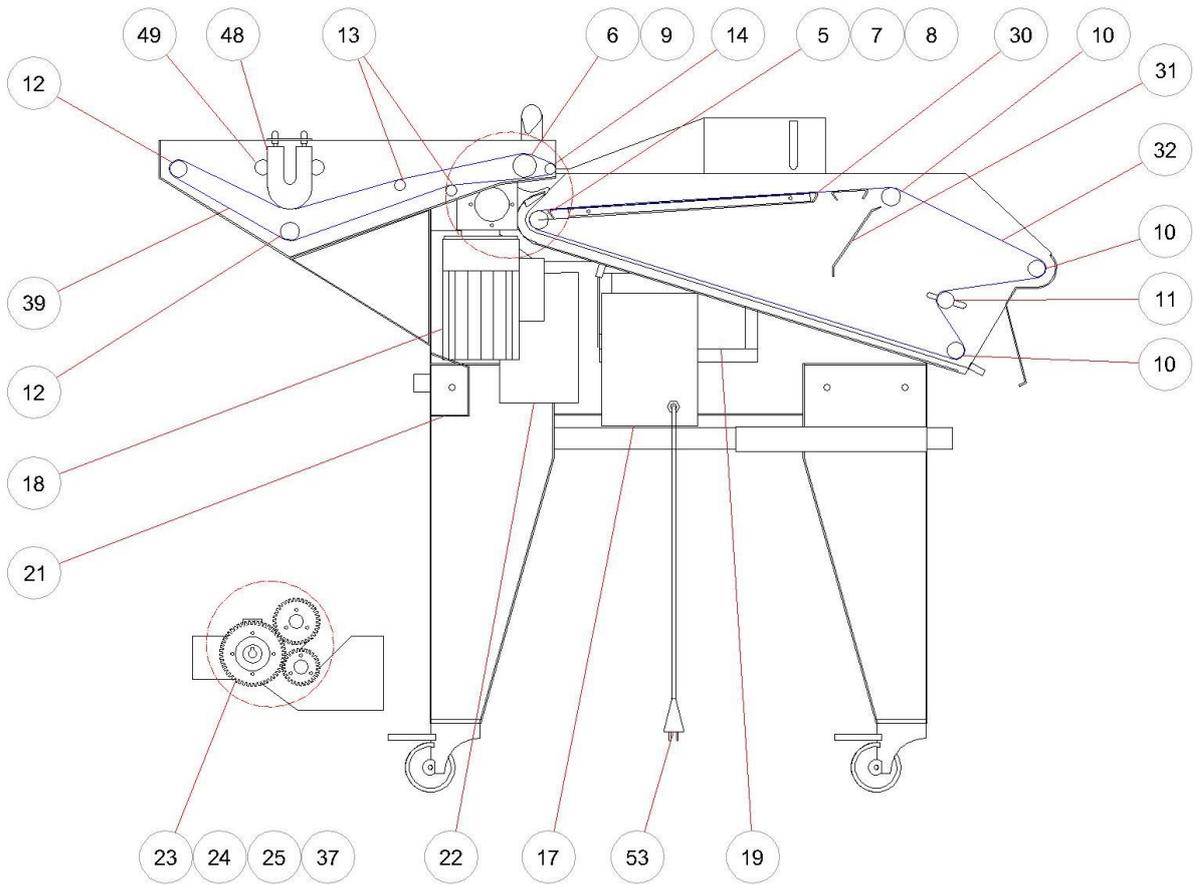
34	POMO FIJADOR M8	00040200	6
35	CHASIS CINTA ENCOLADORA	40040100	2
36	CUBETA ENCOLADORA	40020100	1
37	SEPARADOR LATERAL ENGRANAJE MOTRIZ	40040300	
38	PULSADOR MICRO DE SEGURIDAD	40041500	1
39	BANDA MALLA CINTA ENCOLANTE	44720000	1
40	LLAVE DE PASO INOX G1/2" H-H	SI0136LP12	1
41	CUADRADO DERECHO SOPORTE BANDEJA	40130500	1
42	CUADRADO IZQUIERDO SOPORTE BANDEJA	40130600	1
43	TAPA TREN ENGRANAJES	40160500	1
44	CODO SALIDA SOPLADOR DE AIRE	A CONSULTAR	1
45	BOCA SALIDA SOPLADOR DE AIRE	A CONSULTAR	1
46	RODILLO INMERSOR	40190100	1
47	CHAPA FIJACIÓN RODILLO INMERSOR	40190200	2
48	CANAL GUÍA RODILLO INMERSOR	44570000	2
49	PIVOTE GUÍA LATERAL	40190400	4
50	RUEDA POLIAMIDA AZUL CON FRENO INOX	SI0125NOX9RX	4
51	FINAL DE CARRERA LS-11	EL0220LS11	1
52	PRENSAESTOPA CUBIERTA CONECTOR	EL0220PMA20G	1
53	CLAVIJA ENCHUFE MONOFÁSICA 1409-19	EL0220CEM	1
54	INTERRUPTOR GENERAL	EL1320IL20A	1
55	SELECTOR INVERSOR	44970000	1
56	ADHESIVO OFF-ON EMPANADORA	PA023040OFON	1
57	ADHESIVO CIRCULAR EMPANADORA D-120	PA0230D120	2
58	ADHESIVO TRIANGULAR FRONTAL MINI	PA0230FT40	2
59	ADHESIVO TAPA POSTERIOR EMPANADORA	PA0230TP40	1
60	PLACA CE		1



Despiece 1, Conjunto general 1



Despiece 2, Conjunto general 2



Despiece 3, Conjunto general 3



Despiece 4, Conjunto general 4



60

55

54

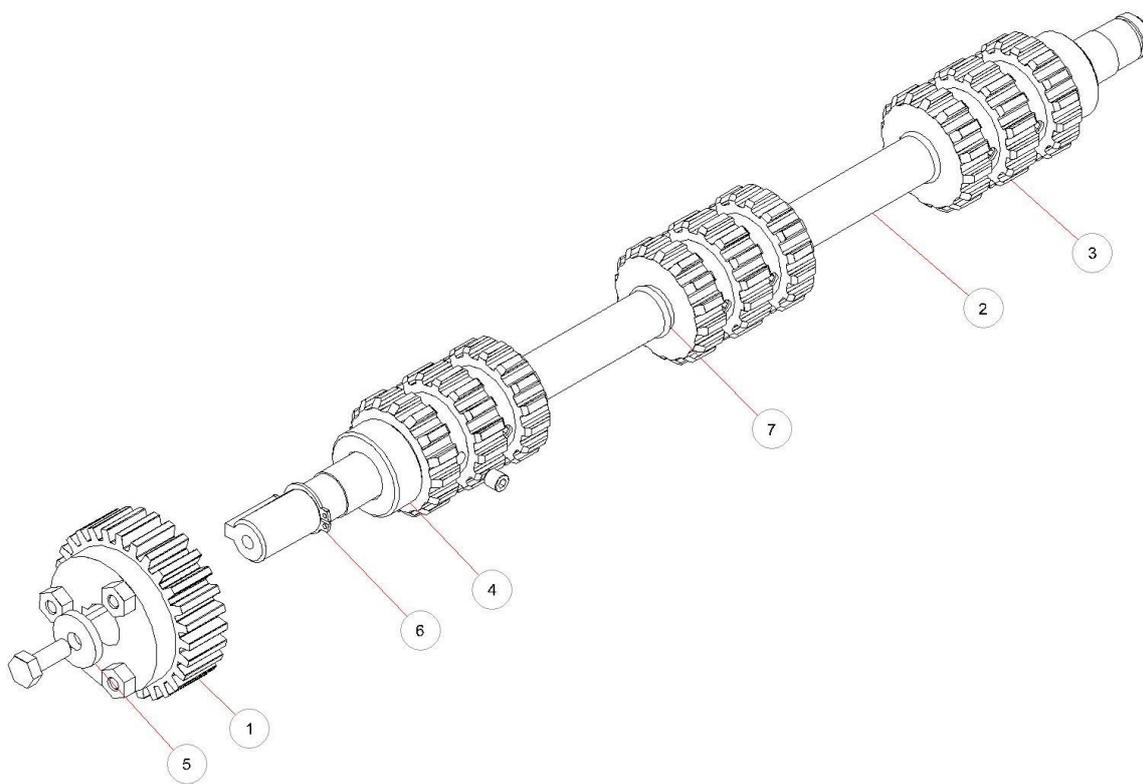
56

Despiece 5, Conjunto general 5

10.2 Conjunto eje motriz completo cinta empanadora

Ref. 44670000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	CONJ ENGRANAJE MOTRIZ CINTA EMPANADORA	44580000	1
2	EJE MOTRIZ CINTA EMPANADORA	40030400	1
3	RODILLO DENTADO CINTA EMPANADORA	40000100	3
4	RODILLO SEPARADOR EJE MOTRIZ	40031400	2
5	ARANDELA TOPE ENGRANAJES	40000500	1
6	ANILLO ELÁSTICO INOX E-15 DIN 471	SI0109E150471	2
7	JUNTA TÓRICA VITÓN FPM 70 SHA Ø13x2,5mm	SI06090132.5	4

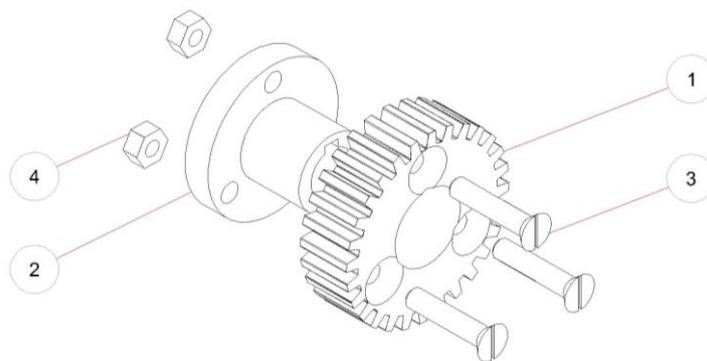


Despiece 8, Conjunto eje motriz completo cinta empanadora

10.2.1 Conjunto engranaje motriz cinta empanadora

Ref. 44580000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	ENGRANAJE MOTRIZ CINTA EMPANADORA	40031000	1
2	SEPARADOR ENGRANAJE MOTRIZ	40001100	1
3	TORNILLO INOX C/PL M6x30 DIN963	FE0108M060300963	3
4	TUERCA INOX HEXAGONAL M6 DIN934	FE0108M060000934	3

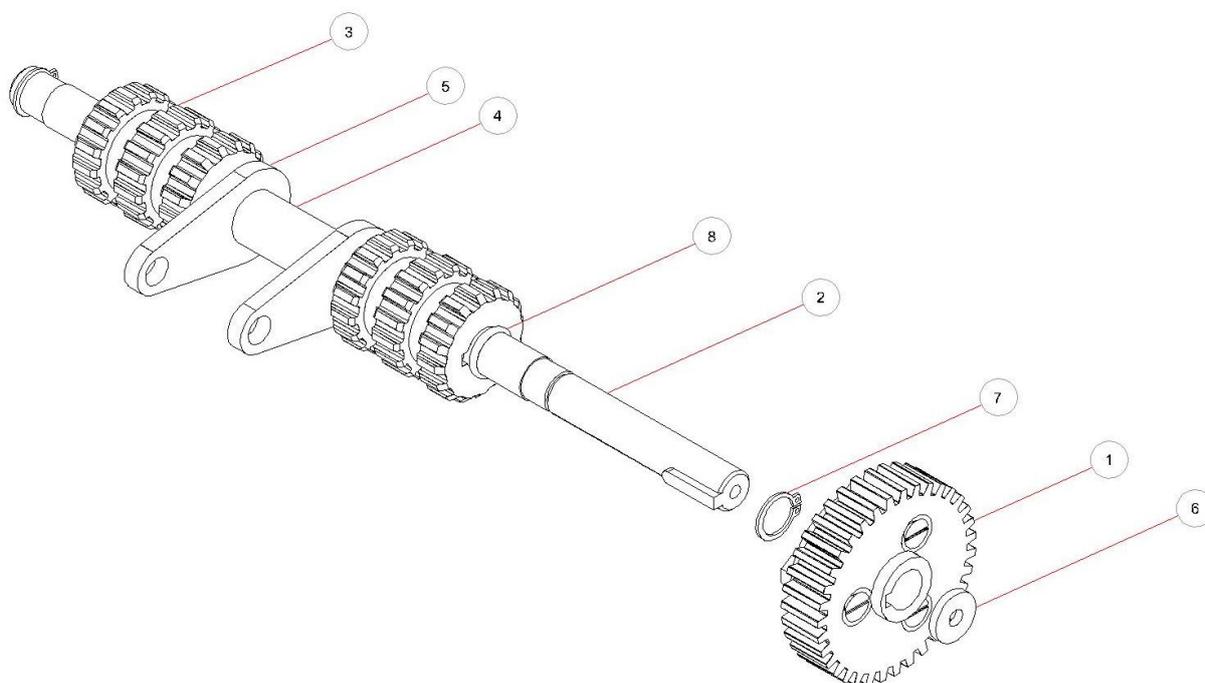


Despiece 9, Conjunto engranaje motriz cinta empanadora

10.3 Conjunto eje motriz cinta encoladora

Ref. 44680000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	CONJ ENGRANAJE MOTRIZ CINTA ENCOLADORA	44590000	1
2	EJE MOTRIZ CINTA ENCOLADORA	40040400	1
3	RODILLO DENTADO CINTA EMPANADORA	40000100	2
4	SEPARADOR POSTERIOR BIELAS	40041300	1
5	BIELA CINTA ENCOLADORA	40041400	2
6	ARANDELA TOPE ENGRANAJES	40000500	1
7	ANILLO ELÁSTICO INOX E-15 DIN 471	SI0109E150471	2
8	JUNTA TÓRICA VITÓN FPM 70 SHA Ø13x2,5mm	SI06090132.5	4

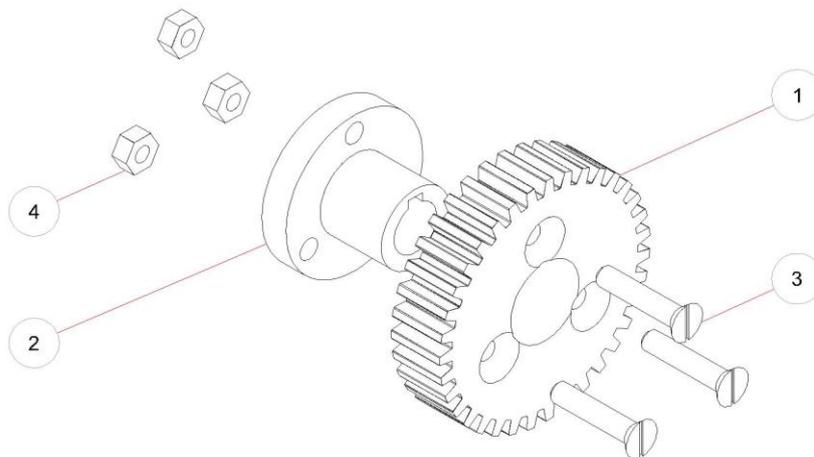


Despiece 10, Conjunto eje motriz cinta encoladora

10.3.1 Conjunto engranaje motriz cinta encoladora

Ref. 44590000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	ENGRANAJE MOTRIZ CINTA ENCOLADO	40041000	1
2	SEPARADOR ENGRANAJE MOTRIZ	40001100	1
3	TORNILLO INOX C/PL M6x30 DIN963	FE0108M060300963	3
4	TUERCA INOX HEXAGONAL M6 DIN934	FE0108M060000934	3



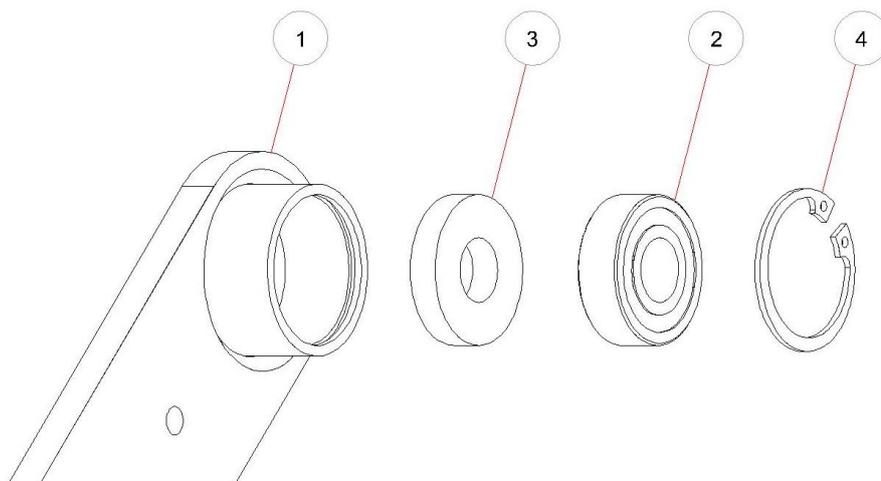
Despiece 11, Conjunto engranaje motriz cinta encoladora

10.4 Conjunto caja cojinetes completa izquierda/derecha cinta empanadora

Conjunto caja cojinetes completa izquierda, Ref. 44620000

Conjunto caja cojinetes completa derecha, Ref. 44630000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	CAJA COJINETES DERECHA CINTA EMPANADO	40030700	1
	CAJA COJINETES IZQUIERDA CINTA EMPANADO	40030800	1
2	COJINETE	SI010962022RS	1
3	RETÉN	SI0209R351607	1
4	ANILLO ELÁSTICO INOX	SI0109I350472	1

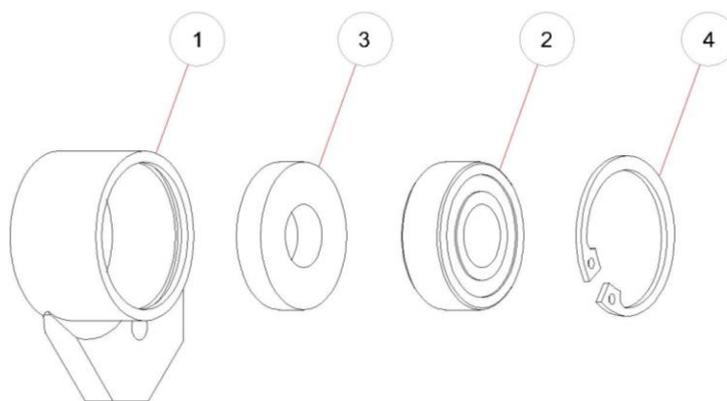


Despiece 12, Conjunto caja cojinetes completa izquierda/derecha cinta empanadora

10.5 Conjunto caja cojinetes completa cinta encoladora

Ref. 44640000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	CAJA COJINETES CINTA ENCOLADO	40040700	1
2	COJINETE	SI010962022RS	1
3	RETÉN	SI0209R351607	1
4	ANILLO ELÁSTICO INOX	SI0109I350472	1

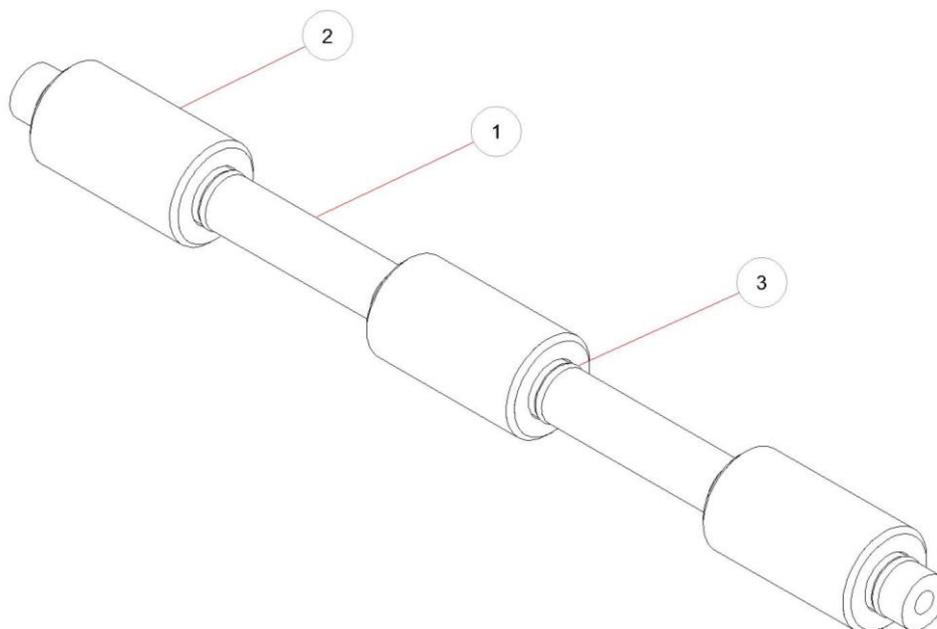


Despiece 13, Caja cojinetes completa cinta encoladora

10.6 Conjunto eje completo rodillos conducidos cinta empanadora

Ref. 44760000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	EJE RODILLOS CONDOCIDOS CINTA EMPANADO	40030500	1
2	RODILLO LISO CINTA EMPANADORA	40000300	3
3	JUNTA TÓRICA VITÓN FPM 70 SHA Ø13x2,5mm	SI06090132.5	6

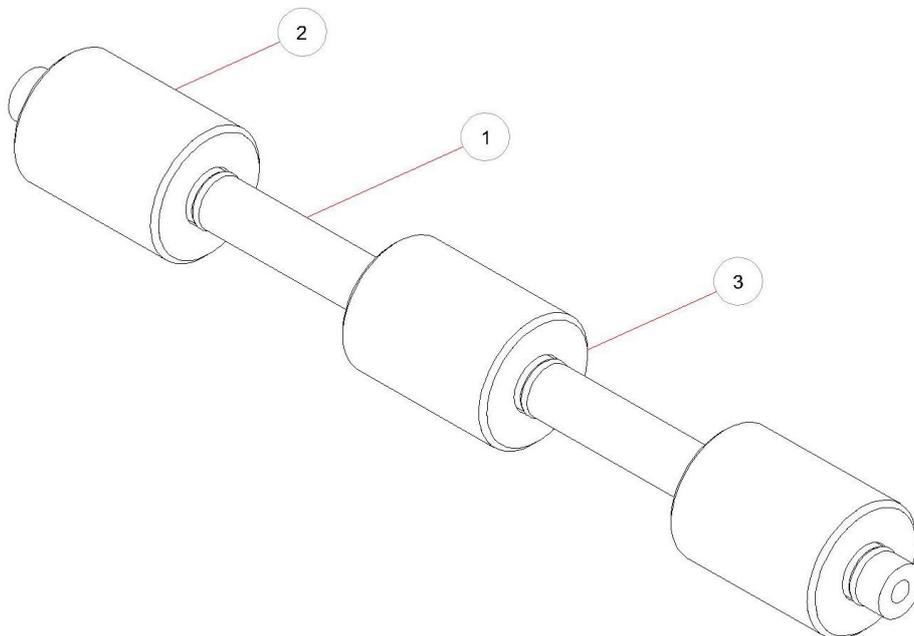


Despiece 14, Conjunto eje completo rodillos conducidos cinta empanadora

10.7 Conjunto eje tensor completo cinta empanadora

Ref. 44560000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	EJE RODILLOS CONDUCTIDOS CINTA EMPANADO	40030500	1
2	RODILLO TENSOR CINTA EMPANADORA	40031500	3
3	JUNTA TÓRICA VITÓN FPM 70 SHA Ø13x2,5mm	SI06090132.5	6

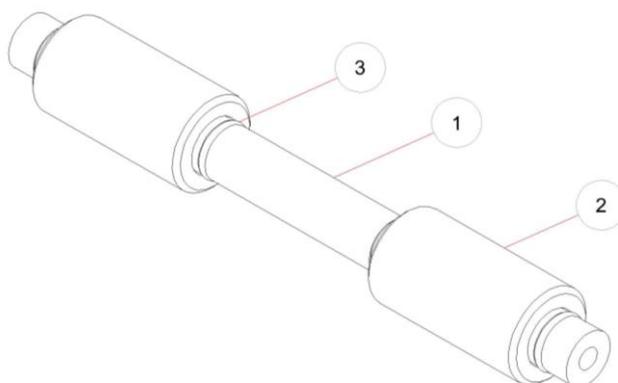


Despiece 15, Conjunto eje tensor completo cinta empanadora

10.8 Conjunto eje tensor completo cinta encoladora

Ref. 44770000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	EJE RODILLOS CONDUCTIDOS CINTA ENCOLADO	40040500	1
2	RODILLO TENSOR CINTA ENCOLADO	C3000300	2
3	JUNTA TÓRICA VITÓN FPM 70 SHA Ø13x2,5mm	SI06090132.5	4

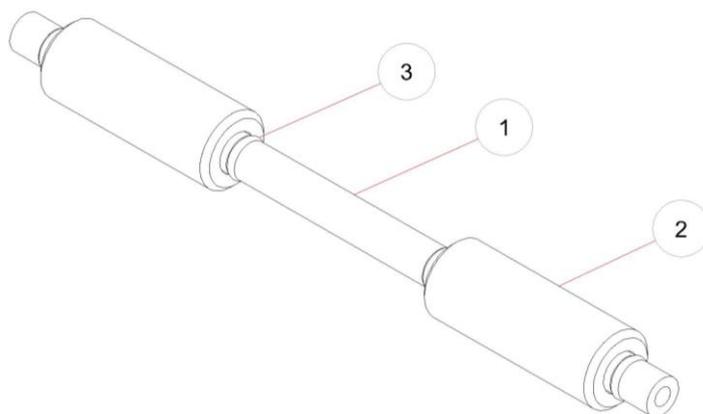


Despiece 16, Conjunto eje tensor completo cinta encoladora

10.9 Conjunto eje inferior completo cinta encoladora

Ref. 44790000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	EJE INFERIOR CINTA ENCOLADO	40040800	1
2	RODILLO INFERIOR CINTA ENCOLADO	40040900	2
3	JUNTA TÓRICA VITÓN FPM 70 SHA Ø6x2,5mm	SI06090062.5	4

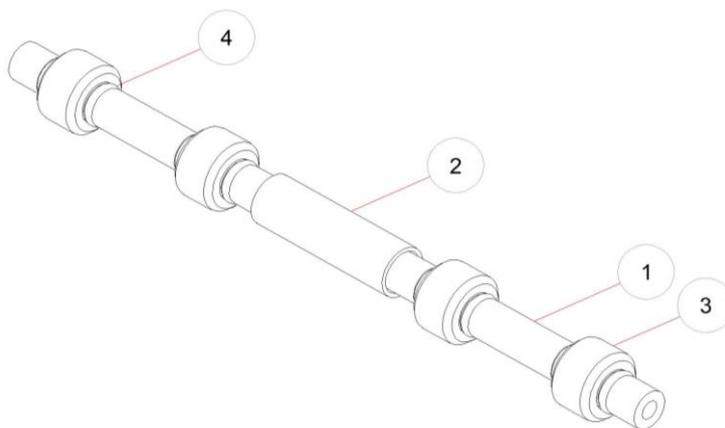


Despiece 17, Conjunto eje inferior completo cinta encoladora

10.10 Conjunto eje completo tren bajada cinta encoladora

Ref. 44780000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	EJE TRAMO BAJADA CINTA ENCOLADO	40041700	1
2	SEPARADOR DELANTERO BIELAS	40041200	1
3	RODILLO TRAMO BAJADA CINTA ENCOLADO	40041800	4
4	JUNTA TÓRICA VITÓN FPM 70 SHA Ø6x2,5mm	SI06090062.5	8

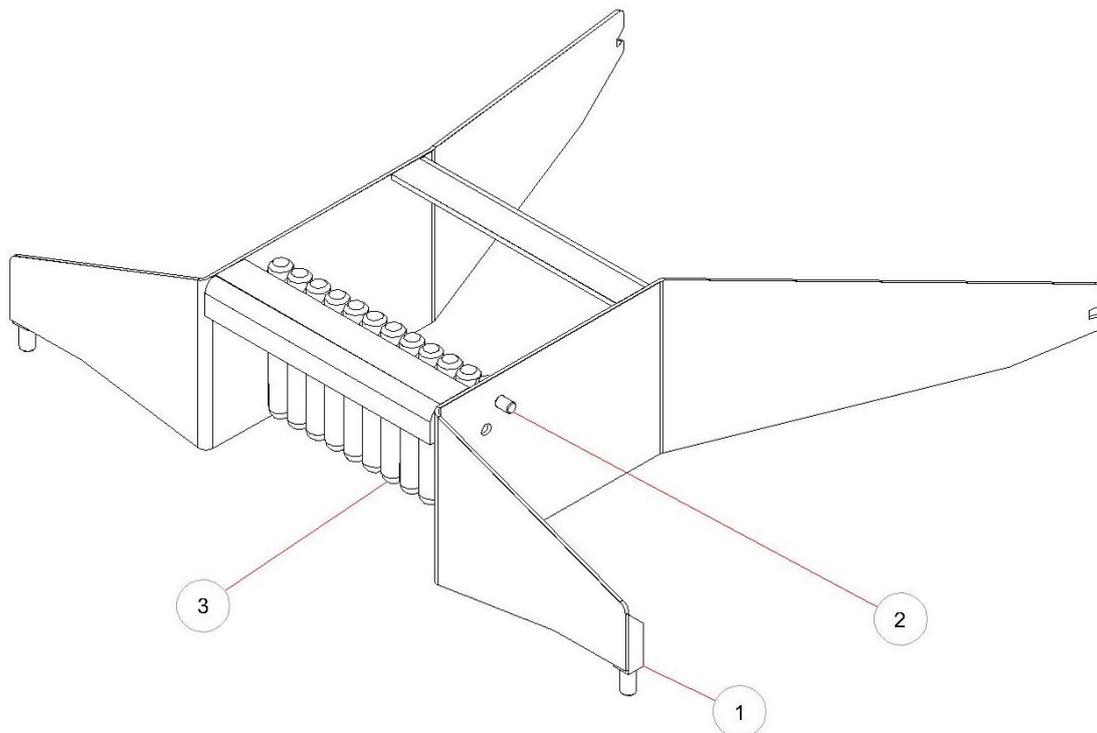


Despiece 18, Conjunto eje completo tren bajada cinta encoladora

10.11 Conjunto empanador MINI completo

Ref. 44820000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	EMPANADOR MINI	40180100	1
2	EJE SOPORTE CORTINA SALIDA	40180200	1
3	VARILLA CORTINA SALIDA	40180300	12

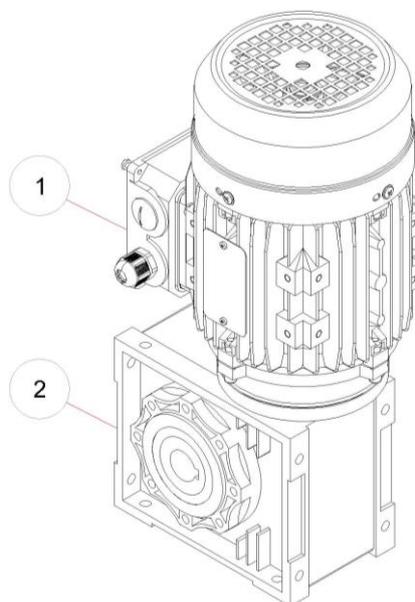


Despiece 19, Conjunto empanador COMPACT completo

10.12 Conjunto motorreductor

Ref. A CONSULTAR

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	MOTOR EMPANADORA	A CONSULTAR	1
2	REDUCTOR MINI	40090500	1



Despiece 20, Conjunto motorreductor

10.13 Conjunto cuadro de mandos

Ref. 40250000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	PLACA MANDOS	PA0230COM40	1
2	PILOTO LED ROJO D-22 24V	EL2120PRD2224V	1
3	PILOTO LED VERDE D-22 24V	EL2120PVD2224V	1
4	PARO EMERGENCIA	44930000	1
5	PULSADOR RASANTE ROJO Ø22	44920000	1
6	PULSADOR RASANTE VERDE Ø22	44910000	1
7	POTENCIÓMETRO	EL102010KM22	1
8	PROTECTOR POTENCIÓMETRO	EL1020PPD22	1

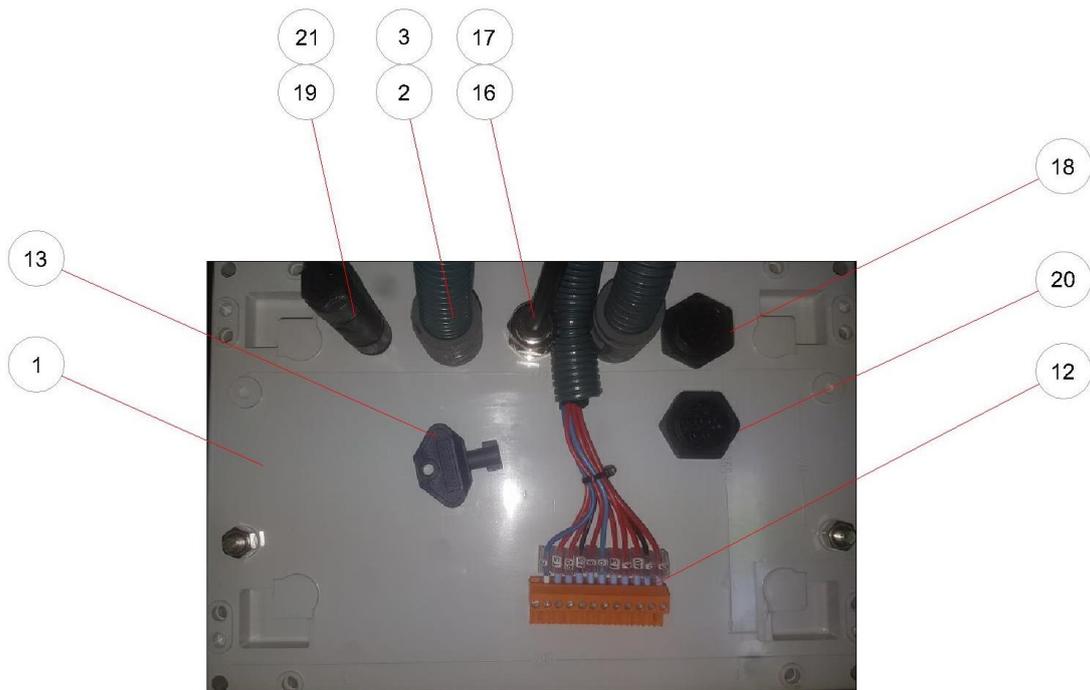


Despiece 21, Conjunto cuadro de mandos

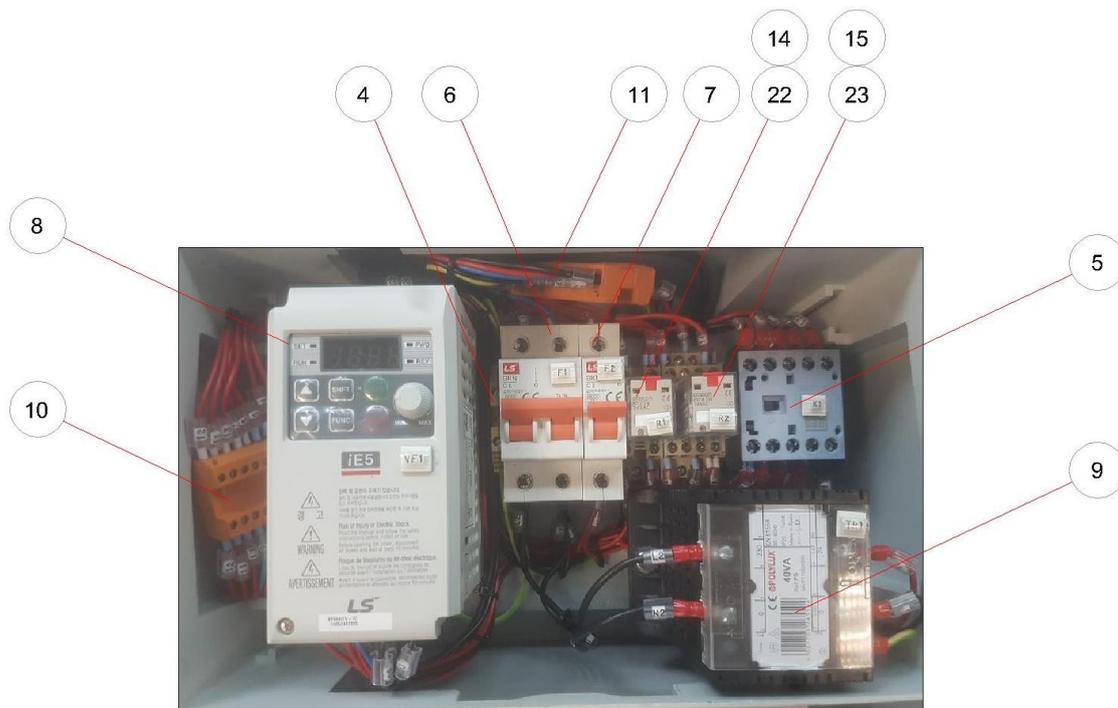
10.14 Conjunto armario eléctrico

Ref. 40260000

Posición	Descripción	Referencia	Unidades
1	ARMARIO ELÉCTRICO	EL0220UCP320	1
2	RACOR PRENSAESTOPA PM-20	EL0208RPM20	2
3	TUERCA PRENSAESTOPA PM-20	EL0208TPM20	2
4	BORNE 4mm ² TIERRA	EL0220BWPE04	1
5	MINI-CONTACTOR	EL0220MCGMC6	1
6	MAGNETOTÉRMICO 6A "C" I+N	EL0402MG6ACIN	1
7	MAGNETOTÉRMICO 2A "C" 1P	EL0402MGI02A	1
8	VARIADOR DE FRECUENCIA	A CONSULTAR	1
9	TRANSFORMADOR 40W	EL1420TP401S	1
10	CONECTOR DE 8 POLOS COMPLETO M-H	EL0220C08P	1
11	CONECTOR DE 12 POLOS COMPLETO M-H	EL0220C12P	1
12	CONECTOR DE 12 POLOS HEMBRA NARA	EL0220C12PHN	1
13	LLAVE ARMARIO ELDON LSK502	EL0220LSK502	1
14	BASE CONEXIÓN MY 7A 8 PINS	EL0220PYF08AN	1
15	BASE CONEXIÓN MY 5A 15 PINS	EL0220PYF14AN	1
16	PRENSAESTOPA METÁLICA M20	EL0808M20	1
17	TUERCA PRENSAESTOPA METÁLICA M20	EL0820PM20	1
18	CONECTOR HEMBRA EMPOTRABLE 3P	EL0821CHE3P	1
19	CONECTOR HEMBRA EMPOTRABLE 3P RS	EL0821CHE3PRS	1
20	CONECTOR HEMBRA EMPOTRABLE 5P	EL0821CHE5P	1
21	CONECTOR MACHO AEREO 3P RS	EL0821CMA3PRS	1
22	RELÉ MY2IN 24AC	EN0920RMY214N24	1
23	RELÉ MY4IN 24AC	EN0920RMY414N24	1



Despiece 22, Conjunto armario eléctrico 1



Despiece 23, Conjunto armario eléctrico 2

12. ESQUEMAS ELÉCTRICOS





Empresa GASER Calle CTRA, BESCANÓ, 15 CP/Localidad POL. TORRE MIRONA 17190 Teléfono +34 972 23 65 72 Fax +34 972 23 63 66 E-mail gaser@gaser.com	Obra: MINI VER 01 Referencia: CP/Localidad Teléfono Fax E-mail
Nombre de proyecto Descripción de proyecto Responsable del proyecto Dep. Electrico Creado 2018 Final de proyecto Modificado 05/02/2018 de (abreviatura)	Lugar de instalación Fabricante (empresa) Alimentación 230 VAC/380VAC Tensión de mando 24 V
Número de páginas 4	<h1>ESQUEMAS ELÉCTRICOS</h1>



			Fecha	22/01/2018
			Resp.	Dep. Electrico
			Probado	
Cambio	Fecha	Nombre	Original	

MINI VER 01

Proyecto nº :

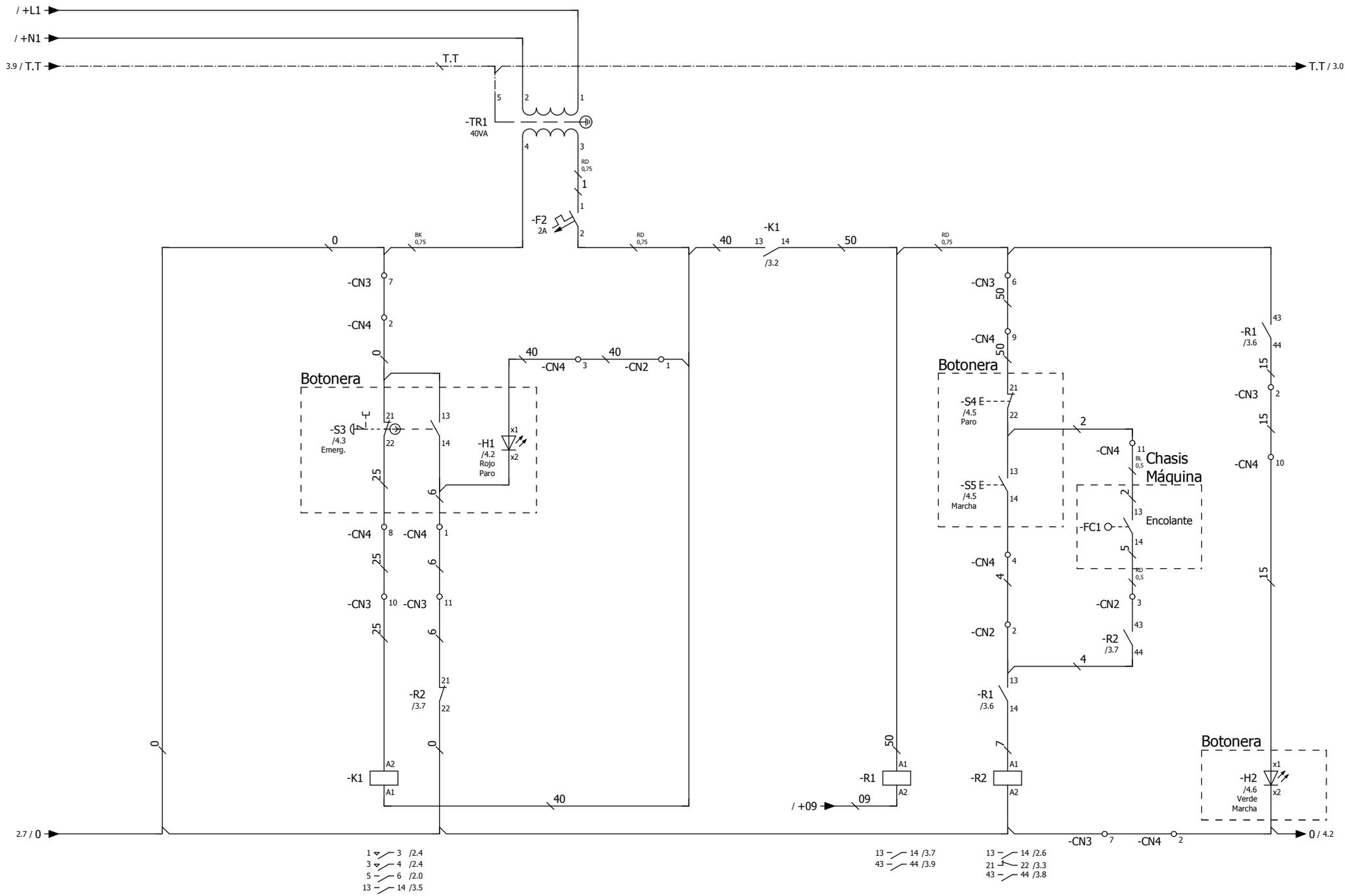
PORTADA

= 0DCI

+ DI1

Hoja

1



Fecha	05/02/2018
Resp.	Dep. Electrico
Probado	
Original	

MINI VER 01

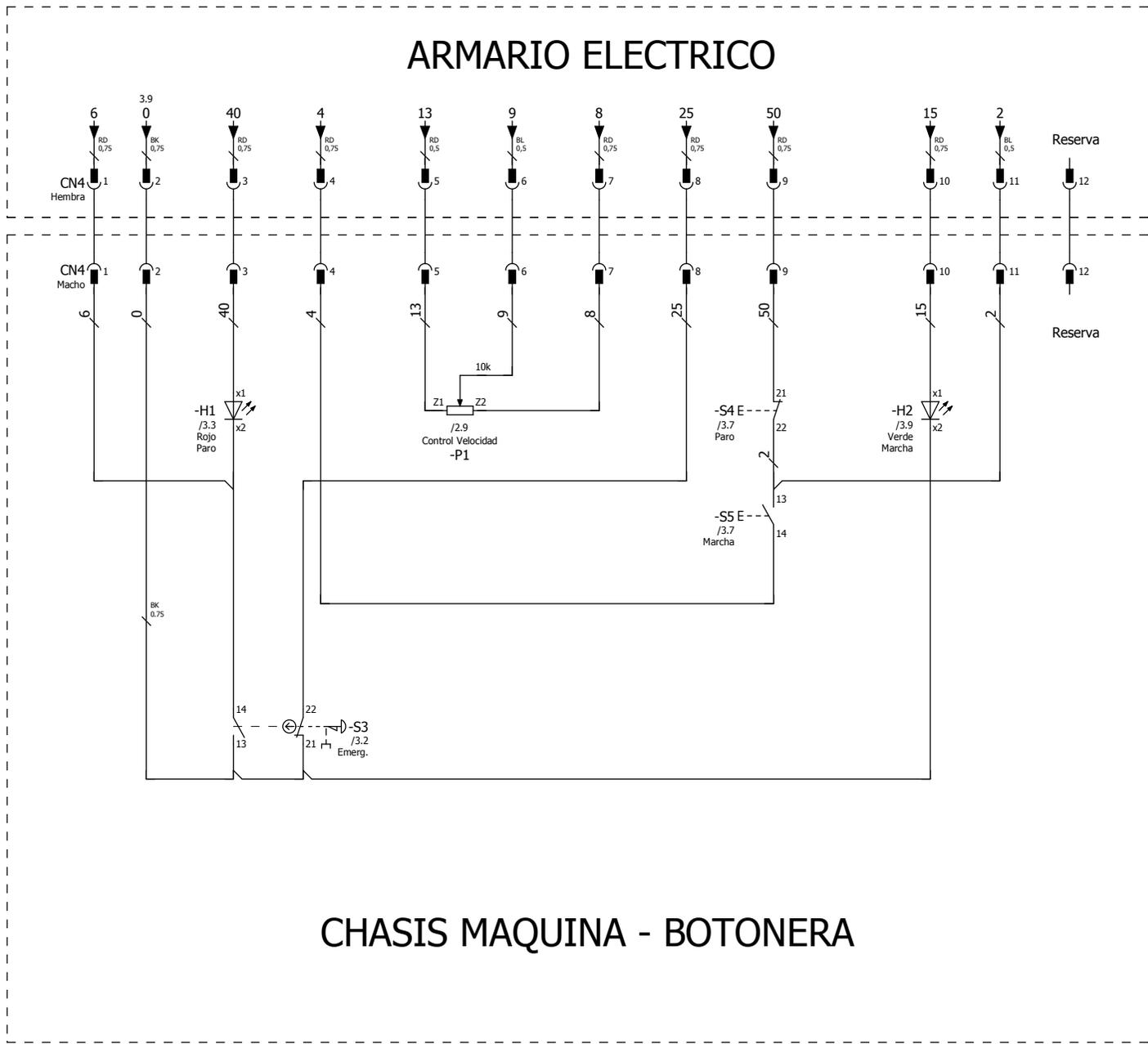
Proyecto nº :

MANIOBRA

= 0DCI

+ AR1

Hoja



CN2 -> 8 pins (dins del quadre)
 CN3 -> 12 pins (dins del quadre)



Fecha	22/01/2018
Resp.	Dep. Electrico
Probado	
Original	

MINI VER 01

Proyecto nº :

BOTONERA