



MANUAL DE INSTRUCCIONES

Instalación | Mantenimiento | Uso | Seguridad

Modeladora de Pan



Modelo

MPC

Imagen meramente ilustrativa.

ÍNDICE

1. Informaciones de Seguridad	3
1.1 Advertencias Generales	3
2. Características Técnicas	4
2.1 Principales Componentes	4
2.2 Datos Técnicos	5
3. Instalación	5
3.1 Disposición del Equipo	5
3.2 Conexión Eléctrica	8
4. Uso del Equipo	9
4.1 Utilidad	9
4.2 Controles	9
4.3 Procedimientos de Operación	10
5. Limpieza e Mantenimiento	12
5.1 Procedimientos para Limpieza e Productos Usados	12
5.2 Mantenimiento y Procedimientos en Caso de Averías	13
6. ANEXOS	16
Esquema Eléctrico - Tensión: 110 V o 220 V / Frecuencia: 60 Hz	16
Esquema Eléctrico - Tensión: 220 V / Frecuencia: 50 Hz	17
Diseño Detallado	18
Repuestos	21



¡ATENCIÓN!

Las características, fotos y figuras presentadas en este manual deben considerarse a modo de información. IMG BRASIL se reserva el derecho de realizar las modificaciones que sean necesarias sin previo aviso.

1. Informaciones de Seguridad

1.1 Advertencias Generales

- Existen cuidados/precauciones a ser observados con relación al montaje, uso, mantenimiento e interrupción de uso de esta máquina;
- Antes de realizar cualquier operación (montaje, utilización (uso), mantenimiento y reutilización tras una larga interrupción de uso de la máquina), lea atentamente el manual;
- La máquina debe ser usada por el personal instruido y conocedor de las normas de uso y de seguridad descritas en este manual;
- Esta máquina no está destinada para el uso por personas (incluso niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o por personas con poca experiencia y conocimiento, a menos que haya recibido instrucciones acerca del uso de la máquina o esté bajo la supervisión de una persona responsable por su seguridad;
- Recomendase que los niños sean supervisados para asegurarse de que no estén jugando con la máquina;
- En caso de cambio de personal que trabajará con la máquina, el nuevo operador debe ser instruido con las normas y el funcionamiento de la máquina;
- El operador debe usar los **EPI adecuados** (equipos de protección individual). Como, por ejemplo: usar toca en los cabellos para evitar que los mismos tranquen las partes móviles de la máquina;
- El operador debe estar siempre atento a las situaciones que pueden causar peligros de accidentes y de evitarlas. Como, por ejemplo: evitar de trabajar con uniformes de mangas sueltas, que los mismos se tranquen en las partes móviles, causando accidentes;
- Después de haber sido leído y aclarado todas las dudas, este manual debe ser guardado cuidadosamente en lugar de fácil acceso, conocido por todas las personas que operan la máquina y puesto a disposición de las personas que realizan el mantenimiento, para cualquier consulta. Si surge alguna cosa no dejé de consultar el manual. No opere la máquina de forma alguna teniendo dudas;
- En la instalación, es imprescindible poner este manual a disposición de los profesionales que realizaran esta función;
- Aunque haya un sistema de seguridad en el equipo, nunca coloque sus manos, dedos u objetos (como cucharas y cuchillos) dentro del protector del cinturón y en partes móviles o cerca de ellos con la máquina encendida.
- Antes de hacer la limpieza y cualquier tipo de mantenimiento, debe desconectarse la máquina de la red de alimentación eléctrica;
- Revisar periódicamente el estado de los cables y de las partes eléctricas;
- No deje la máquina encendida sin supervisión.



¡ATENCIÓN!

Evite de hacer reparaciones por su propia cuenta. Diríjase a la asistencia técnica autorizada del fabricante. Use solamente piezas originales en su máquina.

2. Características Técnicas

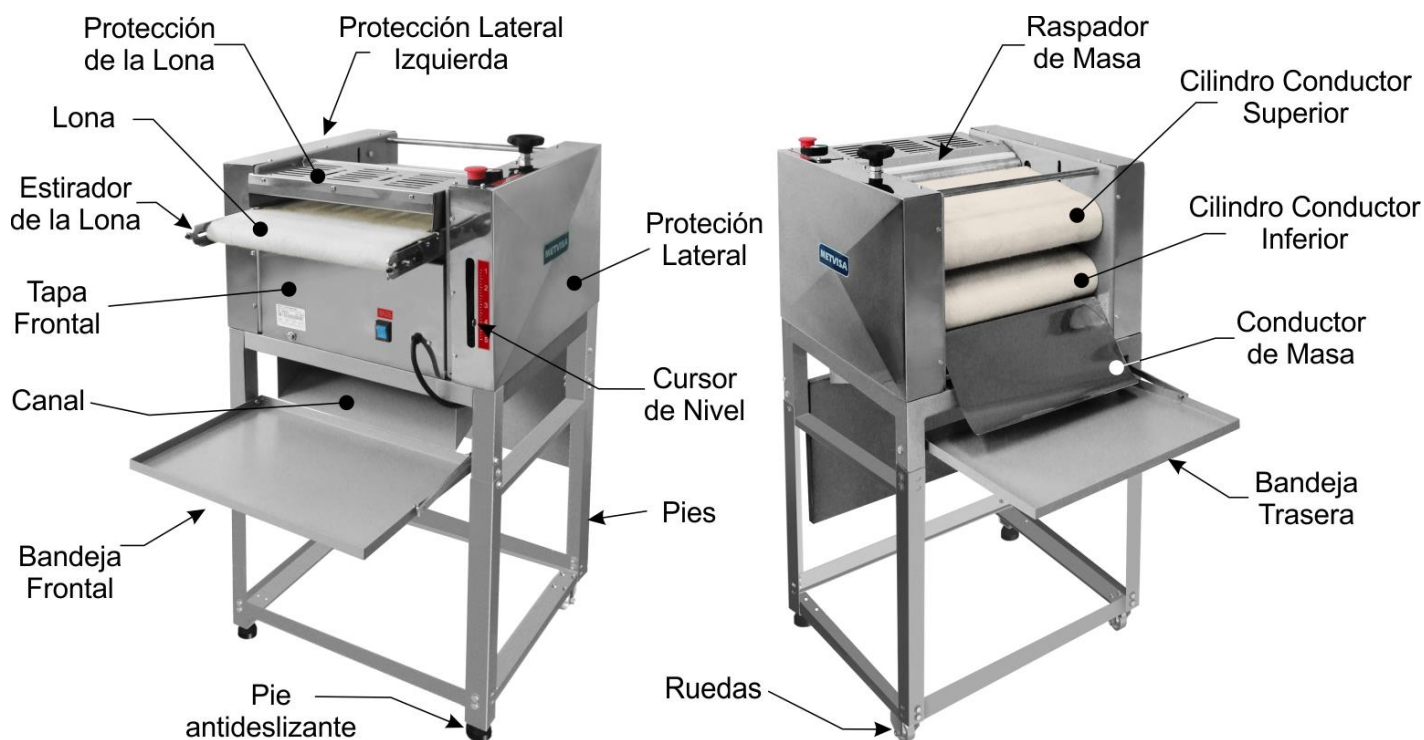
2.1 Principales Componentes

Para la máquina descrita en este manual, la seguridad en el uso, la limpieza, el mantenimiento y la máxima higiene están garantizados por el diseño y por el proyecto especial de todas las piezas, y también por el uso de acero inoxidable y otros materiales aptos para el contacto con la masa.

La máquina fue construida con las siguientes características:

- Protección de la lona, protecciones laterales, tapa frontal, estirador de la lona y conductor de masa, son hechos en acero inoxidable, que tiene resistencia contra la corrosión mayor que de otros aceros. Material resistente contra el ataque de varios agentes corrosivos;
- Raspador de masa fabricado en plástico PE (polietileno) no tóxico, inodoro, resistente al impacto y a la corrosión.
- Las demás partes del equipo son hechas en acero al carbono 1010/ 1020. Las partes externas del equipo son recubiertas con pintura electrostática epoxi, una excelente protección contra la corrosión y que facilita la higienización.

Vea abajo los principales componentes del equipo:




Nota: En el diseño detallado se encuentra la lista de repuestos, consulte en anexos.

2.2 Datos Técnicos

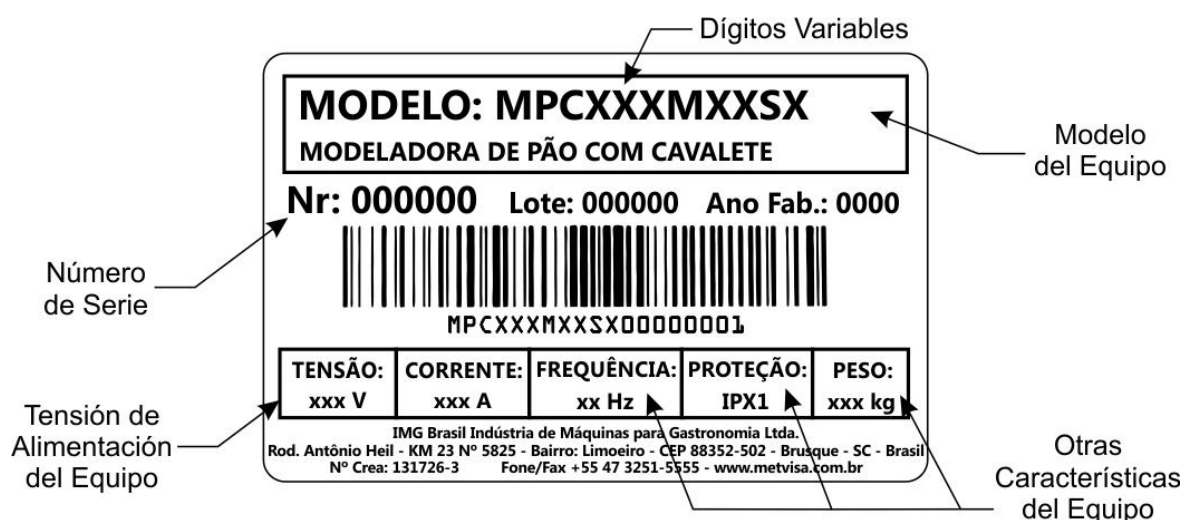
Modelo	Medidas Nominales AnchoxAlt.xLargo (mm)	Peso Neto (aprox.) (kg)	Tensión (V)	Corriente Nominal (A)	Ancho Útil (mm)
MPC110M60S4	610x1170x1140	88,5	110	8,3	410
MPC220M50S1	610x1170x1140	88,5	220	4,2	410
MPC220M50S2	610x1170x1140	88,5	220	4,2	410
MPC220M50S3	610x1170x1140	88,5	220	4,2	410
MPC220M50S4	610x1170x1140	88,5	220	4,2	410
MPC220M50S7	610x1170x1140	88,5	220	4,2	410
MPC220M50S8	610x1170x1140	88,5	220	4,2	410
MPC220M60S4	610x1170x1140	88,5	220	4,8	410

*Medidas de fondo considerando las bandejas elevadas.



¡ATENCIÓN!

Características como: modelo, nº serie y tensión eléctrica de la máquina, están indicados en la etiqueta de datos (figura abajo). Antes de la instalación, verificar si la tensión de alimentación de la máquina está de acuerdo con la red eléctrica.



3. Instalación

3.1 Disposición del Equipo

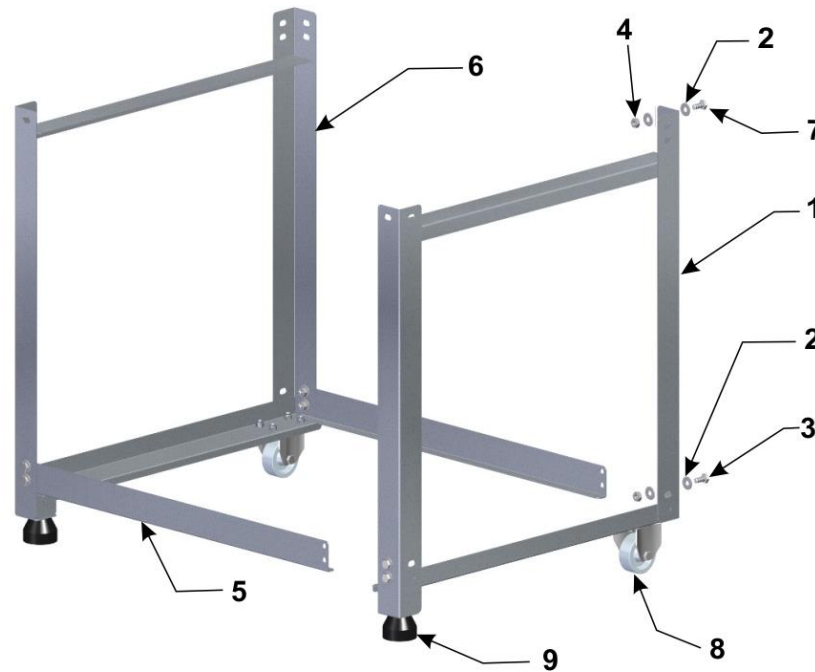
La instalación con la red eléctrica y la disposición para el funcionamiento deben ser hechas por un profesional calificado. Verifique si la tensión de la máquina está de acuerdo con la red eléctrica.

En la instalación, es imprescindible poner este manual a disposición de los profesionales que realizarán esta función.

Para facilitar el transporte, la máquina es embalada con el soporte de la bandeja trasera y los pies, desmontados.

Para montar los pies. La fijación de las partes debe ser hecha con arandelas, tornillos y tuercas que vienen junto con la máquina.

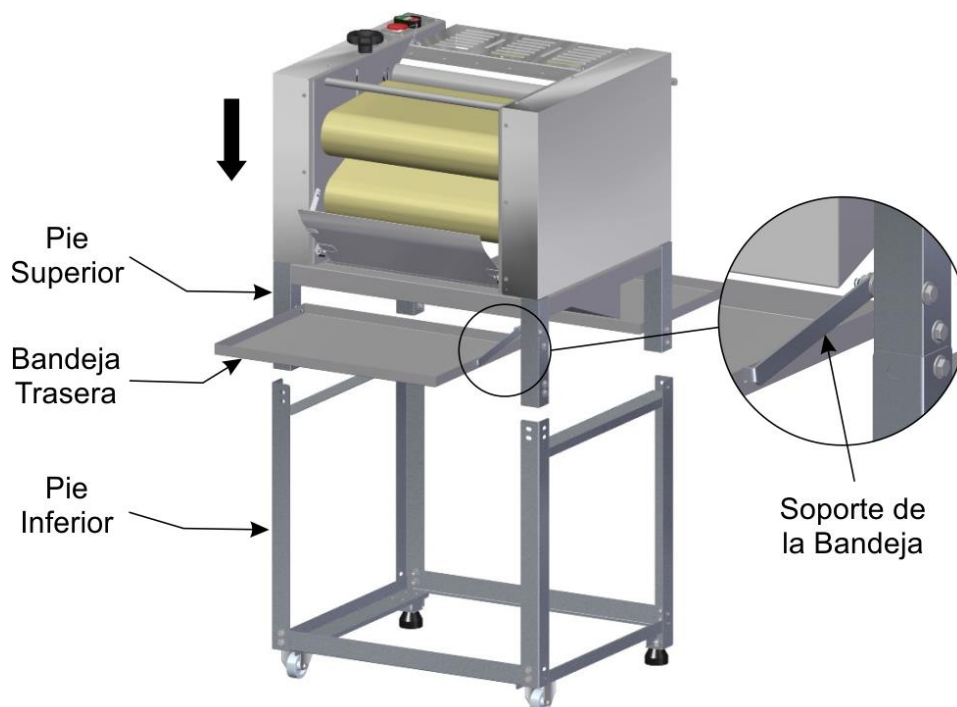
En seguida las posiciones de montaje y la lista de partes:



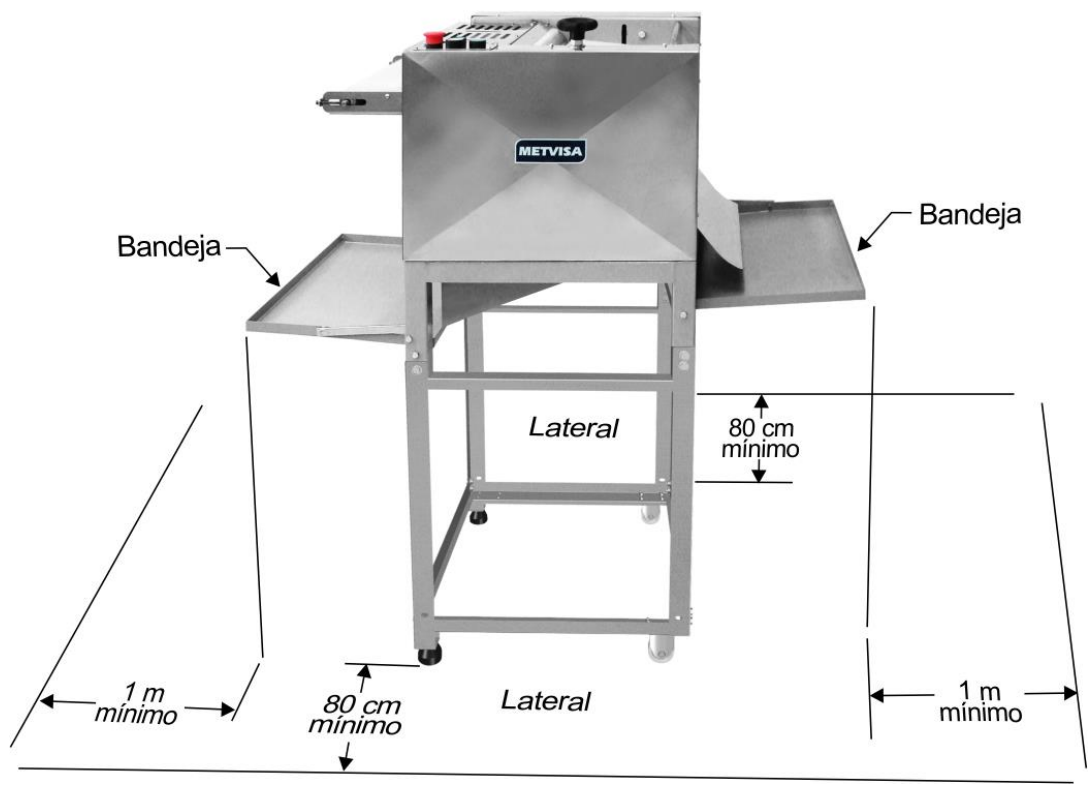
Lista de Partes de los Pies

Posición	Código	Descripción	Cuant.
1	LTR031	Estructura Lateral Izquierda	01
2	ARL004	Arandela Plana 1/4"	28
3	PRS010	Tornillo Hexagonal 1/4" x 5/8"	08
4	POS005	Tuerca Hexagonal 1/4"	14
5	CAN119	Ángulo Transversal Inferior	02
6	LTR030	Estructura Lateral Derecha	01
7	PRS016	Tornillo Hexagonal 1/4" x 2"	06
8	ROD007	Rueda Fija	02
9	PEP019	Pie Antideslizante	02

Después de la montaje de los pies, fijar el equipo sobre los pies con los tornillos (PRS016 - Tornillo Hexagonal 1/4"), arandelas (ARL004 – Arandela Plana 1/4") e tuercas (POS005 - Tuerca Hexagonal 1/4"). Por fin, fijar el soporte de la bandeja trasera (imagen en seguida).



Para garantizar el correcto funcionamiento y seguridad, debe posicionarse el equipo en una área suficientemente amplia, nivelada, seca y estable, lejos de las fuentes de calor, de grifos de agua y en local donde no existe tráfico intenso de personas. Instale su equipo dejando un área libre en la frontal y una distancia mínima de 80 cm en las laterales y 1 m en las bandejas, de esa forma se tendrá un espacio suficiente para realizar la inspección, mantenimiento, limpieza y uso.



Para mover el equipo, mantenga las bandejas frontal y trasera bajadas. Posición en frente al equipo y coloque las manos en la estructura del pie superior. Levante el equipo elevando los pies fijos e liberando las ruedas para movimiento.



Cuando el equipo esté posicionado en el sitio adecuado, baje el equipo tocando los pies fijos en el piso, previniendo el movimiento de las ruedas.



¡ATENCIÓN!

La instalación y el local donde será instalada la máquina deben respetar las normas de prevención de riesgos y de seguridad laboral (norma reguladora vigente en su país).

El fabricante no se responsabiliza de posibles daños directos o indirectos causados por el incumplimiento de esas normas y de las otras instrucciones presentadas en este manual.

3.2 Conexión Eléctrica

El equipo viene con un cable de alimentación para ser conectado en un enchufe eléctrico. Si el cable de alimentación está dañado debe ser reemplazado por un nuevo cable. El cambio debe ser hecho por el fabricante, agente autorizado o persona calificada, para evitar riesgos.

El tipo de enchufe del cable de alimentación cambia conforme el país. La instalación del equipo debe ser hecha por una persona calificada para este trabajo y observando-se las normas vigente del país, principalmente en relación a la conexión tierra (si aplicable).

Todos los modelos de equipos descritos en este manual son monofásicos y tienen tensión única, o sea, 110 V o 220 V. Si es necesario cambiar la tensión de su equipo, contacte el fabricante o distribuidor más cerca.



¡ATENCIÓN!

Antes de encender su equipo, siempre verifique si la tensión de alimentación de la red es la misma que la tensión del equipo.

La tensión de alimentación de los equipos es 110 V (60 Hz) o 220 V (60 Hz o 50 Hz), conforme puede ser verificado en la etiqueta de tensión pegada en el cable de alimentación o conforme indicado en la etiqueta de datos del equipo, que se encuentra en la parte de atrás da máquina (vea la figura de esta etiqueta en el ítem 2.2 de este manual).

Asegúrate que la tensión de la red eléctrica donde está instalada a máquina es compatible con la tensión indicada en estas etiquetas.

Para mayores detalles de la parte eléctrica del equipo, consulte el esquema eléctrico el los anexos del manual.

IMPORTANTE

El fabricante no se responsabiliza por posibles daños directos o indirectos causados por la falta de cumplimiento de las normas e instrucciones presentadas en este manual.

4. Uso del Equipo

4.1 Utilidad

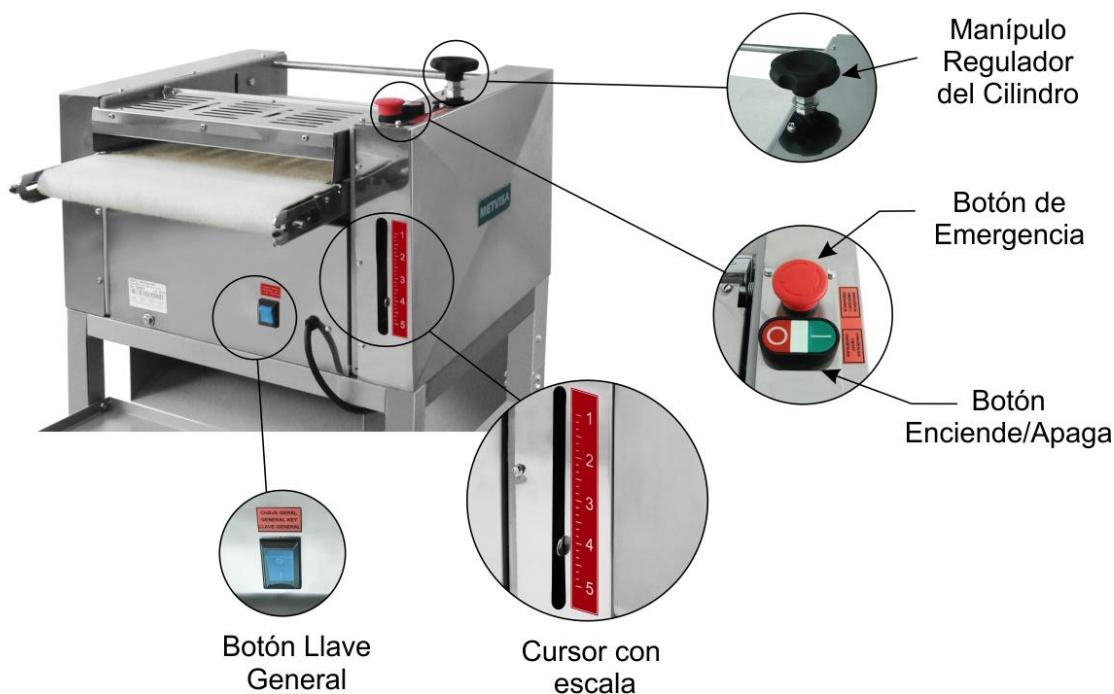
Este equipo está destinado a modelar masa de pan en forma específica, tipo pan francés o baguette.

4.2 Controles

El equipo está compuesto por llave general (interruptor), botón de emergencia, botón de enciende/apaga, manípulo regulador del cilindro y cursor con escala.

La llave general y el cursor están en frente a la máquina, próximo al cabo de alimentación. Los botones de emergencia, enciende/apaga y el manípulo regulador están posicionados en la parte superior de la protección lateral derecha.

Vea el descriptivo de cada controle en seguida:



• **Llave General (Interruptor)** – llave utilizada para, de manera segura, activar e desactivar el fornecimiento de energía eléctrica y parar la máquina. En la posición “1” activa, en la posición “0” desactiva el fornecimiento de energía.

• **Botón Enciende/Apaga** – utilizado para encender y apagar el equipo. En la posición “1” enciende, en la posición “0” apaga.

- **Botón de Emergencia** – debe ser accionado en caso de necesidad de parada da del equipo, debido a alguna emergencia. Para accionar el botón es solo presionar-lo y para desarmar, girar el botón en sentido horario (conforme las flechas indicativas existentes en el botón).
- **Manípulo Regulador del Cilindro** – tiene la función de regular el espacio entre los cilindros modeladores. Para reducir el espacio entre los cilindros, el manípulo debe ser rotado en sentido anti-horario, y en el sentido horario para abrirlos. Conforme el manípulo es rotado, el cursor se mueve.
- **Cursor** – Accionado por medio del manípulo regulador del cilindro. Muestra el grosor de la masa por medio de la escala grabada en la protección lateral derecha.

4.3 Procedimientos de Operación

Antes de operar su equipo, haga la perfecta higienización, principalmente de los componentes que van a entrar en contacto con la masa. Haga la limpieza con el equipo desconectado de la red eléctrica. Siga las instrucciones de limpieza en el ítem 5 de este manual (en seguida).

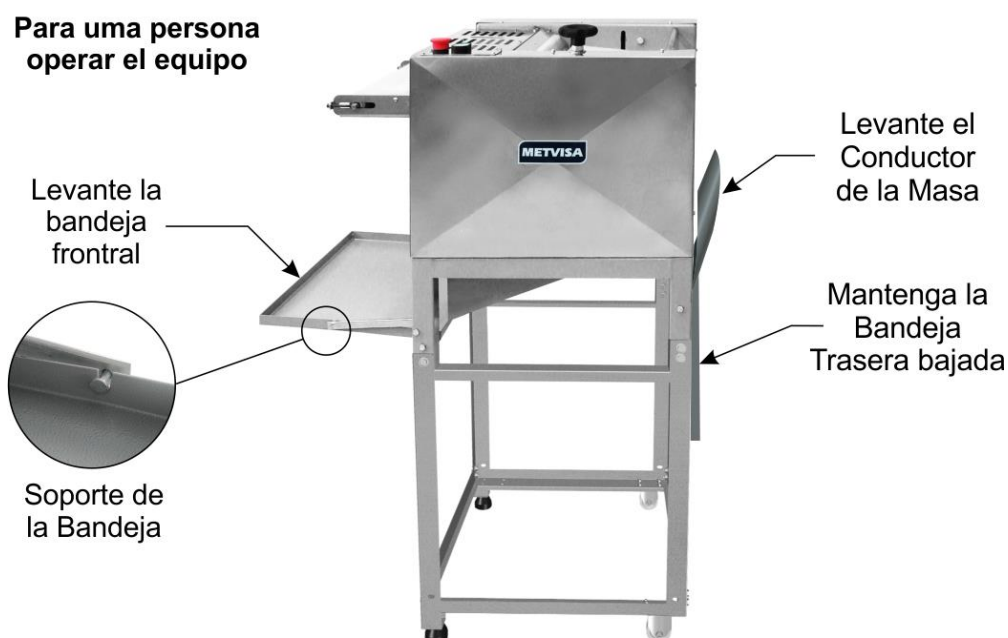
Después de estos cuidados iniciales, verifique si la tensión de alimentación de la red eléctrica es la misma del equipo.

- **Operación:** el equipo solo puede ser operado después de verificar si la tensión está de acuerdo con la red eléctrica de alimentación, si el equipo está posicionada en la ubicación ideal y si las ruedas están bloqueadas, conforme las orientaciones del ítem 3.1 (Disposición del Equipo).

Verifique los procesos de operación descritos en seguida:

1. Posicionando las bandejas y conductor de masa:

- Si se usa el equipo con una persona, debe levantar solo la bandeja frontal hasta detener en el soporte de la bandeja, manteniendo la bandeja trasera bajada. Luego levante el conductor de masa. En esta forma la masa modelada será dirigida para la bandeja frontal;



- Si se requieren dos personas para realizar la operación, solo se debe levantar la bandeja trasera hasta que encaje en el soporte de la bandeja, manteniendo la bandeja frontal bajada. Luego baje el conductor de masa, haciendo que la masa sea conducida para la bandeja trasera.



2. Encender y operar el equipo:

- Conecte el cable de alimentación a la red eléctrica;
- Accione el botón llave general (interruptor) en la posición "1" (enciende); apreté el botón enciente/apaga en la posición "1";
- Ajuste el espacio de los cilindros modeladores por medio del manípulo regulador;
- Colóquese frente a la máquina, con la masa ya dividida en un divisor de pan BIMG / METVISA, insértela en la lona que enviará la masa a los cilindros modeladores;



¡ATENCIÓN!

Aunque haya un sistema de seguridad en el protector de la lona (que no permite que la máquina arranque si el protector está elevado), nunca coloque sus manos, dedos u objetos (como cucharas y cuchillos) dentro del protector del cinturón y en partes móviles o cerca de ellos con la máquina encendida, ya que esto puede causar accidentes.

- Retire la masa de la bandeja. Si es necesario, repita el procedimiento de operación hasta obtener el modelado ideal de la masa;

- Después de finalizar el proceso, apague la máquina presionando el botón de encendido / apagado en la posición "0" (apagado).



¡ATENCIÓN!

Para que no haya riesgo de accidentes, después de colocar la masa en la lona, no intente recuperarla, espere a que la máquina modele la masa, solo entonces para volver a trabajarla.

IMPORTANTE

Nunca ponga harina, aceite vegetal o similar en la lona, ya que la acumulación de residuos puede provocar el mal funcionamiento de la máquina. Además, los residuos permiten la proliferación de bacterias que pasan a la masa contaminándola, comprometiendo así la calidad del producto final y la higiene del establecimiento.



¡ATENCIÓN!

Si la masa se pega a la lona o alguna otra parte móvil, apague la máquina y retire la masa de manera segura. Realice la operación de conformado de la masa nuevamente, como se indicó anteriormente.



¡ATENCIÓN!

Si observa que la máquina no puede procesar la masa o que está deteniendo el proceso, disminuya la cantidad para no afectar la velocidad y el rendimiento del motor y la vida útil del equipo.

Cualquier irregularidad, póngase en contacto con el distribuidor autorizado más cercano.

5. Limpieza e Mantenimiento

5.1 Procedimientos para Limpieza e Productos Usados

Su equipo fue hecho con materiales de primera línea, por esto utilícelo correctamente y tendrás grande satisfacción. Mantenga su equipo siempre limpio y bien cuidado, esto hará con que el equipo tenga una vida útil mayor.

La limpieza debe ser hecha todos los días para obtener un buen funcionamiento y mayor durabilidad.



¡ATENCIÓN!

Antes de realizar tareas de mantenimiento o limpieza, asegúrese de que la llave general (interruptor) esté apagado y que el enchufe esté desconectado de la red eléctrica.



¡ATENCIÓN!

No utilice chorros de agua para limpiar la máquina.

IMPORTANTE

Esta máquina no debe a ser sumergida en agua para su limpieza.

La limpieza del cilindro modelador se realiza con el raspador de masa. Encienda la máquina, con el cilindro girando, presione el raspador contra el cilindro para eliminar la masa que puede haberse atascado durante el proceso de modelado.

Para limpiar las lonas use una esponja limpia y áspera. El resto de la máquina debe limpiarse tantas veces como sea posible, para evitar que los residuos masivos se sequen y se peguen a las piezas. Diluya el jabón o detergente neutro en agua tibia y aplique con un paño suave. Con un paño humedecido con agua, enjuague y luego seque las partes con un paño seco y suave.

Nunca use productos o esponjas abrasivas y sustancias que contengan ácidos o cloro para limpiar las partes metálicas, ya que pueden rayar o dañar la superficie de las partes y causar manchas de corrosión. No derrame agua sobre el motor y las partes eléctricas para la limpieza, de lo contrario, su arranque puede causar descargas eléctricas o incluso quemar el equipo.



¡ATENCIÓN!

Es extremadamente importante que los productos utilizados en la limpieza garanticen la máxima higiene y que no sean tóxicos.

5.2 Mantenimiento y Procedimientos en Caso de Averías

El operador debe recibir instrucciones para realizar inspecciones de rutina, realizar pequeños ajustes, limpiar y observar pistas de averías que puedan ocurrir. Los ejemplos incluyen: comprobar ruidos extraños; pérdida de potencia de la máquina; la no ejecución por parte de la máquina al servicio propuesto; entre otros. Acciones como estas son indispensables para garantizar una mayor vida útil de la máquina.



¡ATENCIÓN!

Cuando se realiza el mantenimiento (incluso si se realizan ajustes menores), siempre desconecte el equipo de la red eléctrica.

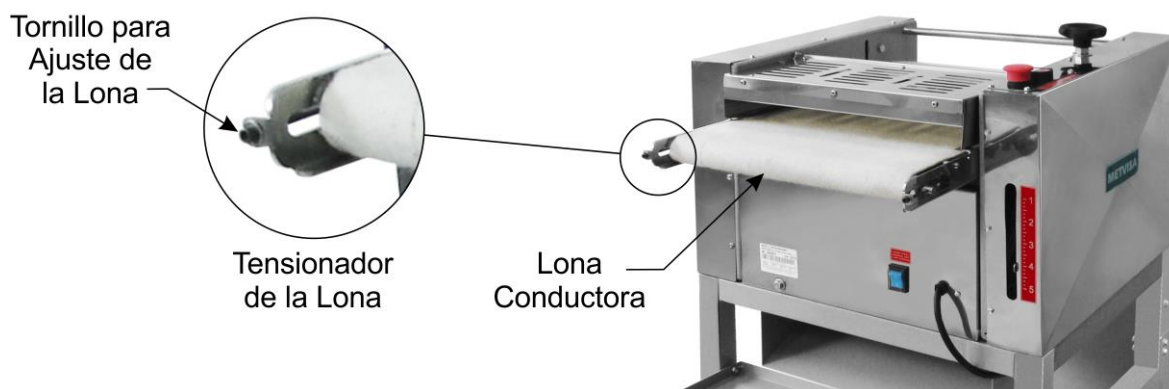
Se recomienda realizar un mantenimiento preventivo cada 6 meses, verificar y ajustar los espacios libres, limpiar las partes internas, ajustar la lona, etc. Cuando detecte partes rotas o debilitadas, realice el reemplazo, siempre usando partes originales

Al realizar el mantenimiento preventivo, se eliminan los inconvenientes de detener la máquina cuando más se necesita, se reduce el costo de mantenimiento y se reduce el riesgo de accidentes.

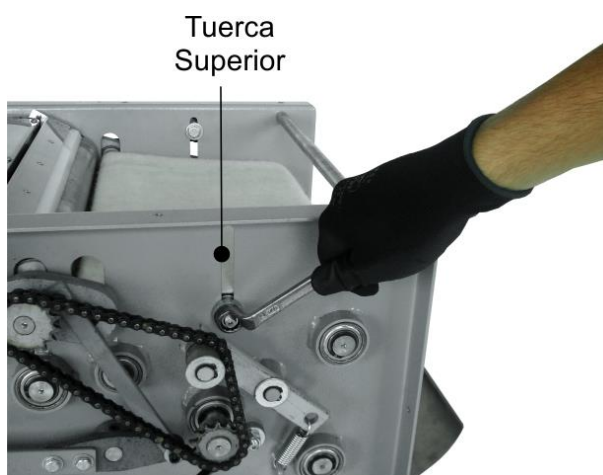
• **Procedimiento para ajuste de la lona:**

Antes de ajustar las lonas, verifique si el equipo está desconectado de la red eléctrica y utilice siempre las herramientas adecuadas para el desmontaje y montaje de las piezas que se mencionan a continuación.

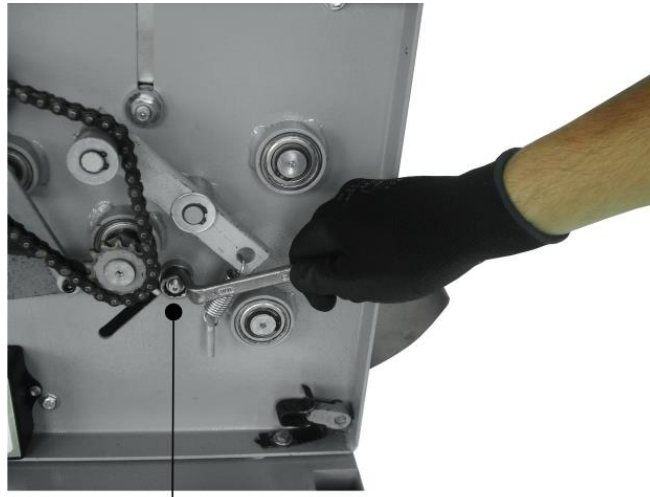
1. Lona Conductora: Ajuste la tensión adecuada del fieltro, enroscando o desenroscando el tornillo ubicado en el tensor de la correa (parte delantera de la máquina);



2. Lona Superior: Retire los tornillos que aseguran los protectores laterales. Afloje las tuercas superiores ubicadas a ambos lados de la máquina (como se muestra en la imagen a continuación) y ajuste la tensión de la lona empujando el eje del cilindro hacia arriba o hacia abajo. Después del ajuste, apriete la tuerca para fijar el eje, asegurando su ajuste con la máquina encendida;



3. Lona Inferior: Repita la operación de ajuste de la lona superior (como se indicó anteriormente), pero ajustándolo a través de las tuercas inferiores.



Tuerca
Inferior

Después de completar todos los ajustes, los protectores laterales deben volver a fijarse con los tornillos, lo que garantiza la seguridad del operador cuando utiliza la máquina.



¡ATENCIÓN!

Las necesidades de mantenimiento preventivo deben ser hechas por profesional calificado.

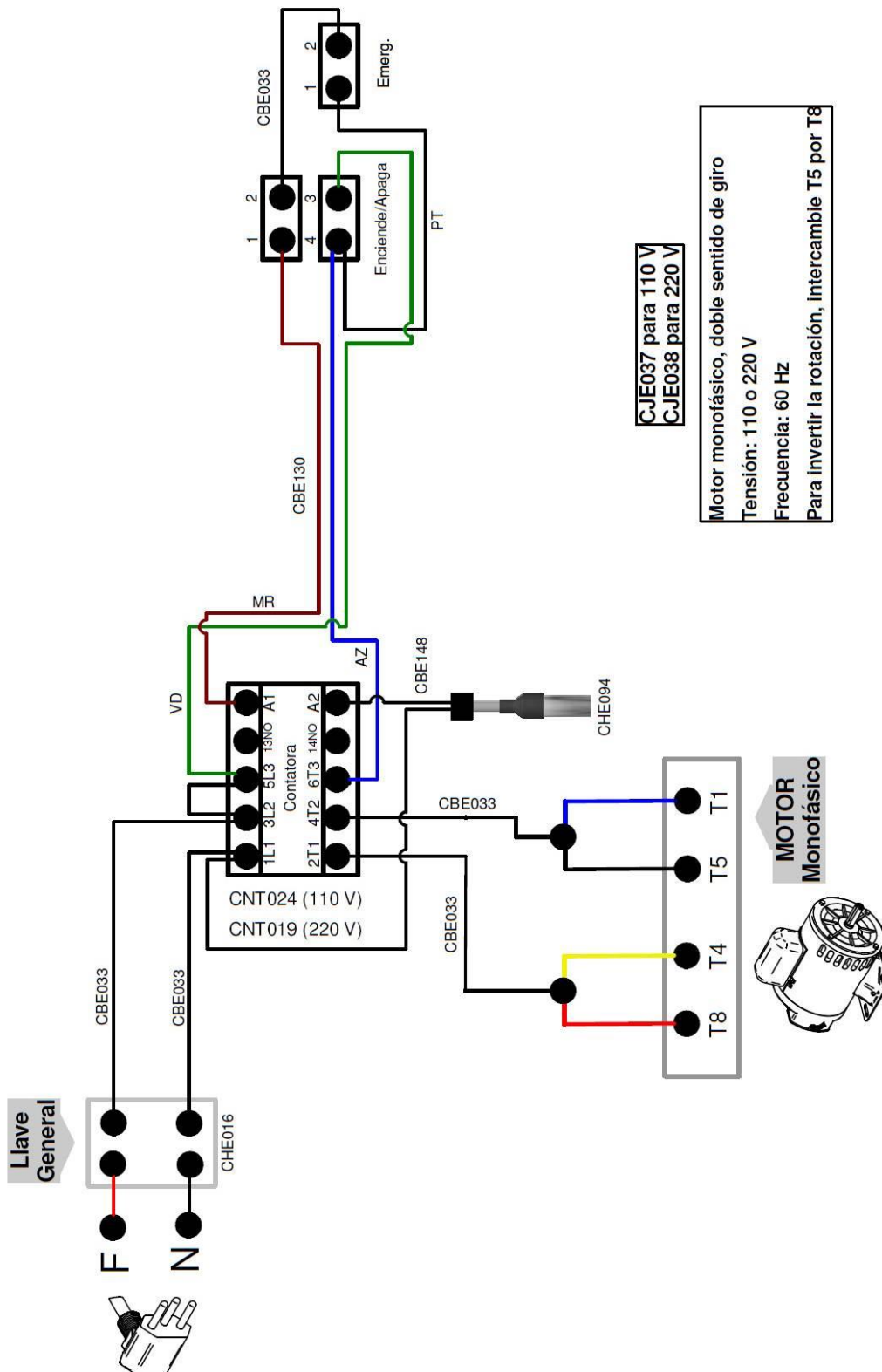
Asegúrese de que la máquina esté desconectada de la red eléctrica.

Siempre que se retire cualquier elemento relacionado con la seguridad de la máquina (como cuando se realiza el mantenimiento), reemplácelo en su lugar y confirme que están realizando su función correctamente.

Al detectar cualquier falla o incumplimiento, remita su máquina a la asistencia técnica más cercana. Consulte la lista de asistencia técnica en nuestro sitio web: www.metvisa.com.br

6. ANEXOS

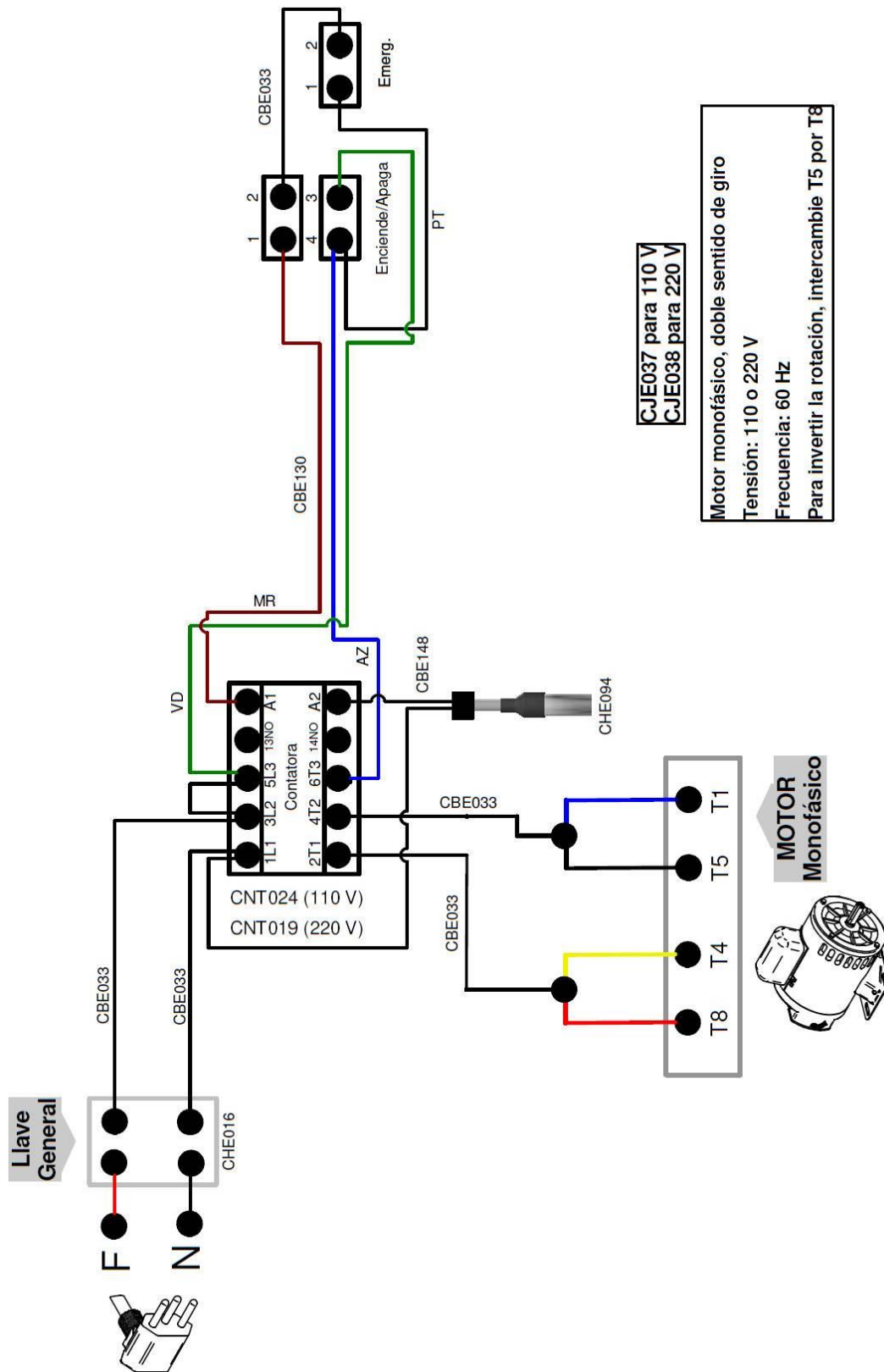
Esquema Eléctrico - Tensión: 110 V o 220 V / Frecuencia: 60 Hz



ATENCIÓN: La conexión a tierra varía según el tipo de enchufe.

Para la instalación eléctrica, observe las regulaciones vigentes en su país, especialmente con respecto a la conexión a tierra (si corresponde).

Esquema Eléctrico - Tensión: 220 V / Frecuencia: 50 Hz



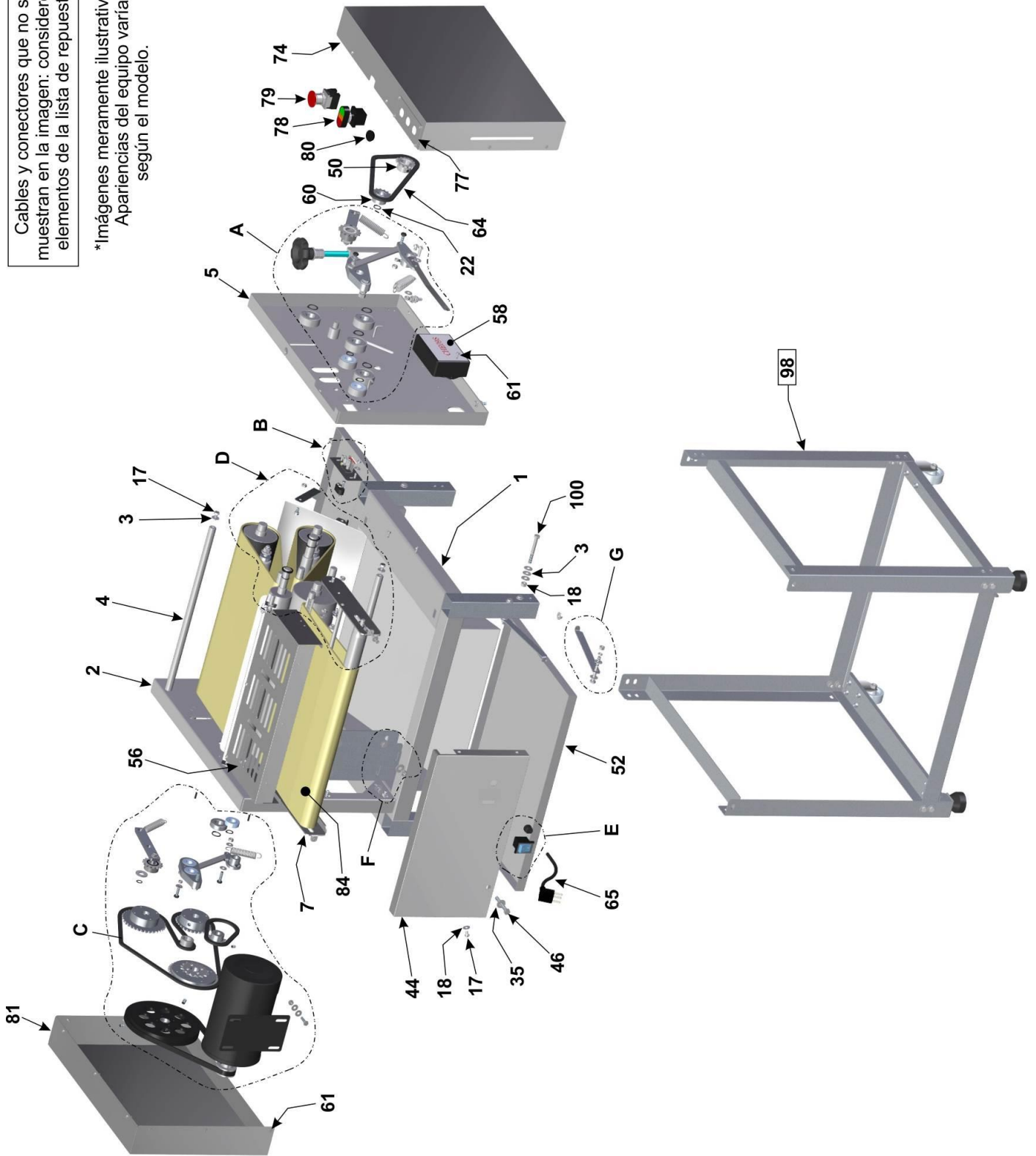
NOTA: En el esquema eléctrico anterior, los cables blancos están representados por rosa.

ATENCIÓN: La conexión a tierra varía según el tipo de enchufe.
Para la instalación eléctrica, observe las regulaciones vigentes en su país, especialmente con respecto a la conexión a tierra (si corresponde).

Diseño Detallado

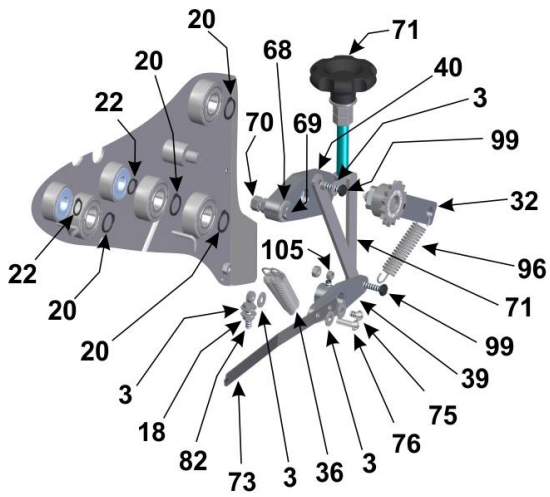
Cables y conectores que no se muestran en la imagen: considere los elementos de la lista de repuestos.

*Imágenes meramente ilustrativas. Apariencias del equipo varía según el modelo.

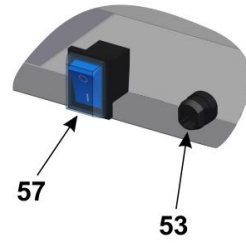


Diseño Detallado

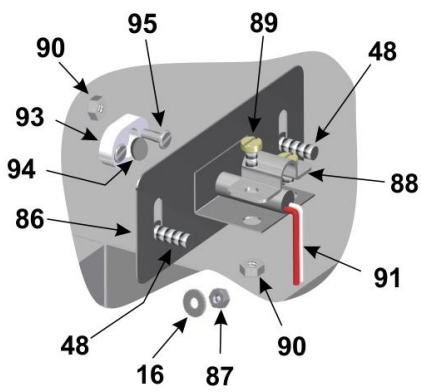
Detalle A



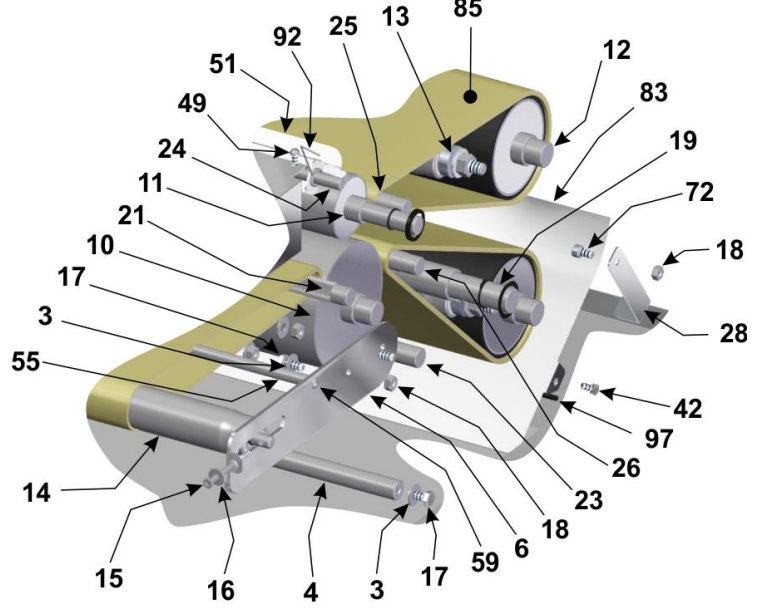
Detalle E



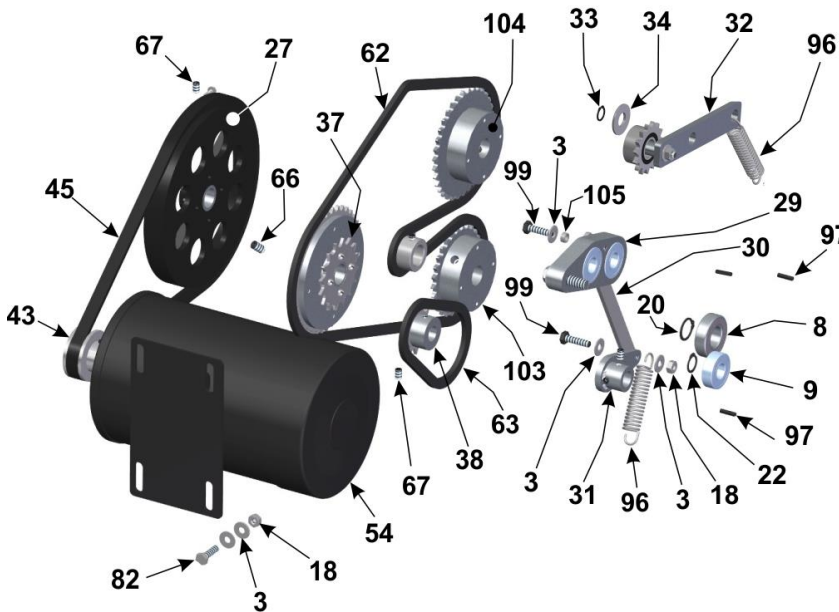
Detalle B



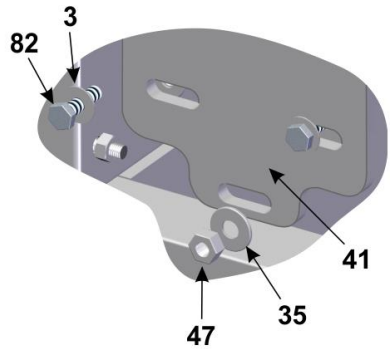
Detalle D



Detalle C

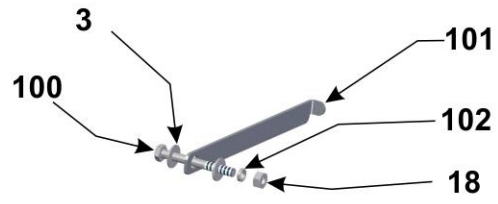


Detalle F

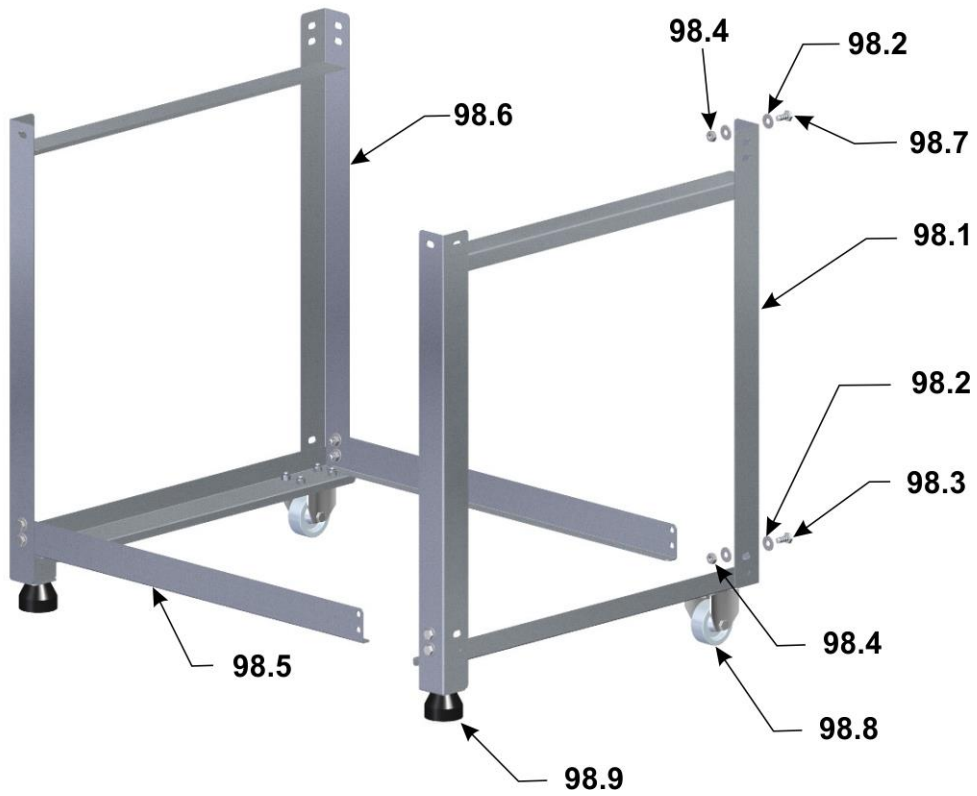


Diseño Detallado

Detalle G



98



Repuestos

Posición	Código	Descripción	Cuant.
1	CVT039	Pie Superior	01
2	CJT916	Conjunto Lateral Izquierdo Montado	01
3	ARL004	Arandela Plana	58
4	EIX147	Eje espaciador lateral	03
5	CJT915	Conjunto Lateral Derecho Montado	01
6	ESC021	Estirador Derecho de la Lona	01
7	ESC022	Estirador Izquierdo de la Lona	01
8	ROL050	Cojinete	01
9	ROL022	Cojinete	01
10	CIL022	Cilindro Modelador Inferior	01
11	CIL018	Cilindro Modelador Superior	01
12	CIL019	Cilindro Conductor de la Lona	02
13	CIL020	Cilindro Estirador de la Lona	02
14	CIL021	Cilindro Estirador de la Lona	01
15	PRS341	Tornillo Hexagonal	02
16	ARL005	Arandela Plana	04
17	PRS010	Tornillo Hexagonal	14
18	POS005	Tuerca Hexagonal	26
19	EIX153	Eje Central	01
20	APE004	Anillo de Retención	13
21	EIX154	Eje Conductor de la Lona	01
22	APE009	Anillo de Retención	05
23	EIX157	Eje del Articulador	01
24	EIX158	Eje Articulador da Protección y del Conductor	01
25	EIX156	Eje Movido de la Lona Superior	01
26	EIX155	Eje Movido de la lona Inferior	01
27	POL041	Polea da Máquina	01
28	TRV030	Cerradura	01
29	CJT921	Conjunto Mancal Izquierdo Cil. Modelador Superior	01
30	BIL001	Biela	02
31	ART005	Articulador Izquierdo	01
32	CJT1079	Conjunto Estirador de la Corriente	02
33	APE005	Anillo de Retención	02
34	ARL001	Arandela Plana	02
35	ARL003	Arandela Plana	03
36	MOL029	Mola Rígida do Estirador	02
37	CJT919	Conjunto Montado Engranajes	01
38	EGG040	Engranaje	01
39	ART004	Articulador Derecho	01
40	CJT920	Conjunto Mancal Derecho Cil. Modelador Superior	01
41	SBT326	Soporte del Motor	01
42	PRS328	Tornillo Hexagonal Acero	02
43	PMT015	Polea Motora	01
44	CRC700	Tapa Frontal	01

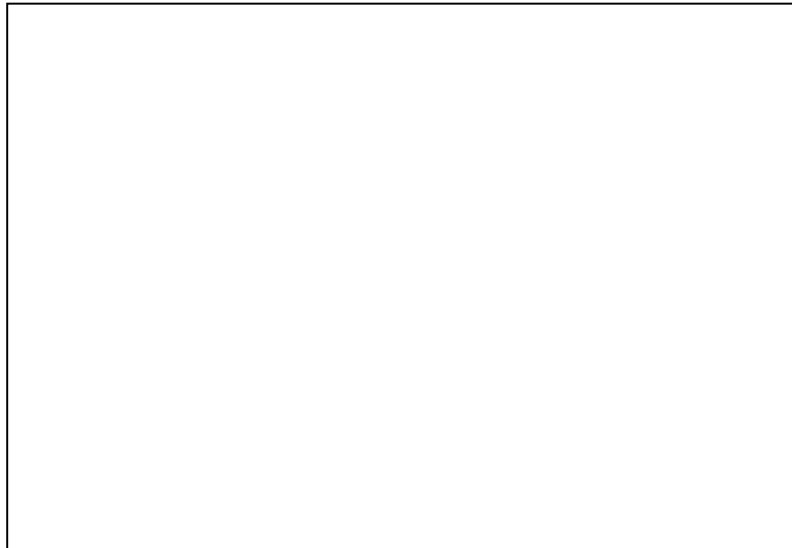
Repuestos

Posición	Código	Descripción	Cuant.
45	COR015	Correa	01
46	PRS019	Tornillo Hexagonal	01
47	POS004	Tuerca Hexagonal	02
48	PRR015	Tornillo Máquina Redonda	02
49	PRR005	Tornillo Máquina. Redonda	03
50	EGG039	Engranaje Soldada en el Cubo	02
51	CJT454	Raspador de Masa	01
52	BDJ019	Bandeja	02
53	TCE073	Prensa Cable	01
54	MTE206	Motor Eléctrico 1/2 HP 60 Hz 110 V	01
54	MTE207	Motor Eléctrico 1/2 HP 60 Hz 220 V	01
54	MTE003	Motor Eléctrico 1/2 HP 50 Hz 220 V	01
55	EIX160	Eje Espaciador del Estirador	01
56	PTC053	Protección de la Lona	01
57	CHE016	Llave General	01
58	CNT024	Contactador Pequeño 110 V 50/60 Hz	01
58	CNT019	Contactador Pequeño 220 V 50/60 Hz	01
59	PRR017	Tornillo Máquina Redonda Acero	02
60	EGG038	Engranaje	01
61	PRA008	Tornillo Destornillador Hexagonal Brocante	23
62	CRT006	Corriente	01
63	CRT007	Corriente	01
64	CRT005	Corriente	01
65	CBE001	Cabo Eléctrico Tipo 4 - MPC110M60S4	01
65	CBE058	Cabo Eléctrico Tipo 1 – MPC220M50S1	01
65	CBE029	Cabo Eléctrico Tipo 2 – MPC220M50S2	01
65	CBE272	Cabo Eléctrico Tipo 3 – MPC220M50S3	01
65	CBE030	Cabo Eléctrico Tipo 4 – MPC220M50S4 MPC220M60S4	01
65	CBE179	Cabo Eléctrico Tipo 7 – MPC220M50S7	01
65	CBE282	Cabo Eléctrico Tipo 8 – MPC220M50S8	01
66	PRN001	Tornillo Allen S/C	07
67	PRN003	Tornillo Allen S/C	10
68	ARL002	Arandela Plana	02
69	PRS002	Tornillo Hexagonal	02
70	POS003	Tuerca Hexagonal	04
71	CJT464	Varilla de regulación del cilindro	01
72	PRS014	Tornillo Hexagonal	01
73	CRC727	Cursor	01
74	CJT466	Protección Lateral Derecha	01
75	PRR021	Tornillo Máquina Redonda	01
76	PRR019	Tornillo Máquina Redonda	01
77	CRC600	Chapa Fijación	01
78	BOT002	Botón Enciende/Apaga	01
79	BOT003	Botón de Emergencia	01

Repuestos

Posición	Código	Descripción	Cuant.
80	BCH036	Tampón Redondo	01
81	CRC098	Protección Lateral Izquierda	01
82	PRS004	Tornillo Hexagonal	08
83	GIA093	Conductor de Masa	01
84	EST006	Lona Modeladora 285x400 mm	01
85	EST005	Lona Modeladora 285x410 mm	02
86	SUD022	Suporte do Sensor Ponteadado	1
87	POS006	Tuerca Hexagonal	2
88	CRC728	Abrazadera de Fio do Sensor	1
89	PCC002	Tornillo Cabeza Cilíndrica	2
90	POS008	Tuerca Hexagonal	4
91	CHE094	Sensor Cilíndrico	1
92	MOL026	Mola Izquierda del Raspador	1
93	SBT132	Soporte	1
94	CHE059	Actuador	1
95	PCC006	Tornillo Cable Cilíndrica Acero	2
96	MOL009	Mola do Estirador	3
97	PNL006	Pino Elástico	5
98	CVT038	Pie Inferior	01
98.1	LTR031	Estructura Lateral Izquierda	01
98.2	ARL004	Arandela Plana 1/4"	16
98.3	PRS010	Tornillo Hexagonal 1/4" x 5/8"	08
98.4	POS005	Tuerca Hexagonal 1/4"	08
98.5	CAN119	Ángulo Transversal Inferior	02
98.6	LTR030	Estructura Lateral Derecha	01
98.7	PRS016	Tornillo Hexagonal	06
98.8	ROD007	Rueda Fija	02
98.9	PEP019	Pie Antideslizante	02
99	PRS343	Tornillo Hexagonal	04
100	PRS026	Tornillo Hexagonal	06
101	AMP005	Cerradura de la Bandeja	02
102	BGT012	Cojinete de la Biela	02
103	CJT918	Conjunto Montado Engranaje	01
104	CJT917	Conjunto Montado Engranaje	01
105	BGT090	Cojinete de la Biela	04
106	TRS050	Carril Liso	0,06 m
107	RBT016	Rebite	02
108	CBE033	Cabo Flexible	0,5m
109	CBE130	Cabo Eléctrico PP s/ Plug	1m
110	CBE148	Extensor de Interrupción	1
111	TCE004	Terminal FIT	05
112	TCE033	Terminal Emenda	02
113	TCE013	Terminal Femenina	01

IMG BRASIL FABRICANTE DE LOS PRODUCTOS



IMG-BRASIL Industria de Equipos para Gastronomía Ltda.

CNPJ 11.193.347/0001-14 - CREA 131726-3
Rod. Antônio Heil - KM 23 Nº 5825 - Barrio: Limoeiro
Código Postal 88352-502 - Brusque - SC - Brasil
Tel/fax. +55 47 3251-5555 - Sitio Web: www.metvisa.com.br
Correo: sac@metvisa.com.br - export@metvisa.com.br



Conozca nuestra línea
completa de productos