

PARA REALIZAR LA REPERACIÓN NECESITARÁ LAS SIGUIENTES HERRAMIENTAS
FOLLOWING TOOLS ARE NECESSARY FOR THIS REPARATION



DESTORNILLADOR PLANO /
FLAT SCREWDRIVER



TALADRO/ DRILL



PINZAS PARA ANILLO DE
SEGURIDAD / SECURITY
RING CLAMPS

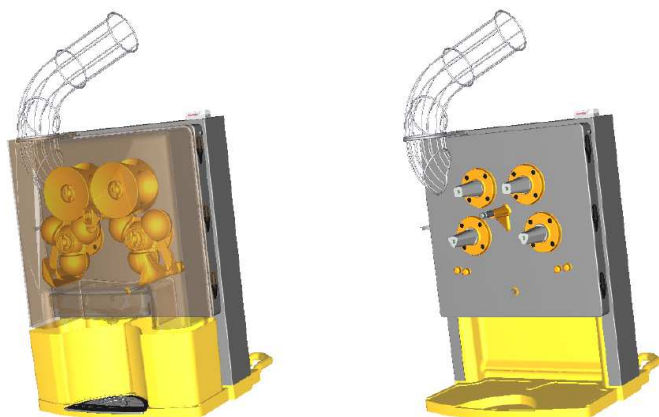


LLAVE FIJA Nº10/
SPANNER NR. 10



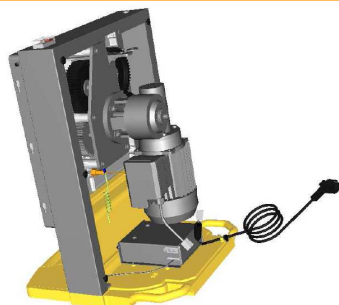
LLAVE ALLEN Nº5/
ALLEN WRENCH
NR.5

1



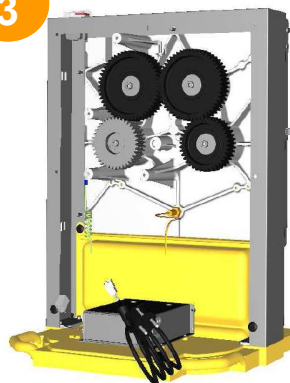
Retire las partes externas de exprimido de la maquina.
- Remove the external squeeze parts of machine.

2



Retire la tapa trasera de la maquina, el tubo alimentador y las bisagras.
- Remove the rear cover, the feeder tube and hinges.

3

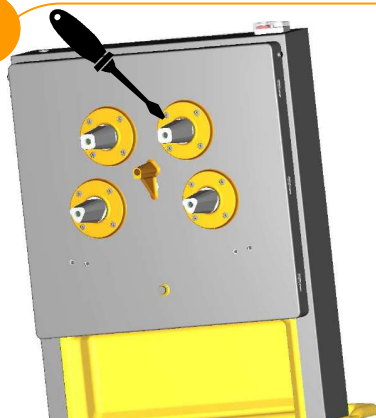


Retire el motor y el reductor.
- Remove the motor and gear box.

Retire el sensor de proximidad de la cubeta retirando la tuerca plastica naranja que lo sostiene.
- Remove the magnetic detector, unscrewing the plastic nut that hold it.



4



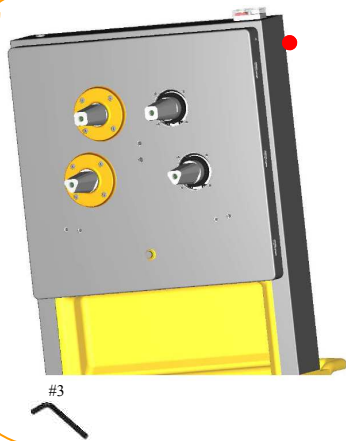
Retire los tapones del soporte reten, hacienda palanca con un destornillador plano.

Retire el eje del soporte cuchilla con una llave fija # 12.

Retire los pivotes soporte de la cuña extractora con una llave fija #15

- Remove the fastener support caps handling with a flat screwdriver.
- Remove the blade holder shaft with a spanner #12.
- Remove the peel ejectors pivot holders with a spanner #15

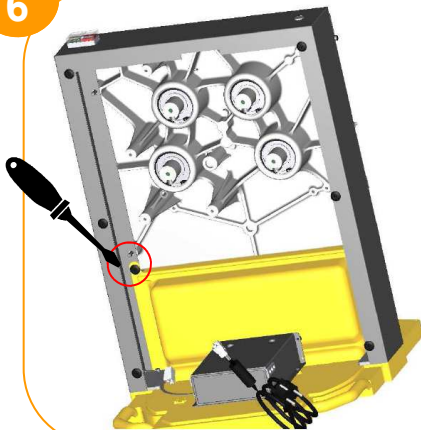
5



Retire los retenes con una llave allen #3. (en el caso de maquinas anteriores al numero de serie 218145, los retenes salen a presion. Retire el tornillo ubicado a la derecha del carter para poder retirar el frontal inox. Retire la base del soporte cuchilla, con movimientos suaves para que no se parta dentro del carter. En el caso de maquinas anteriores al numero de serie 218145, basta con retirar los tornillos que sujetan el soporte.

- Remove the fasteners with an allen wrench #3.
- Remove the base of blade holder moving slowly this base to prevent that pin could be broken in the carter.
- *Remove the screw of the steel front to remove it.*

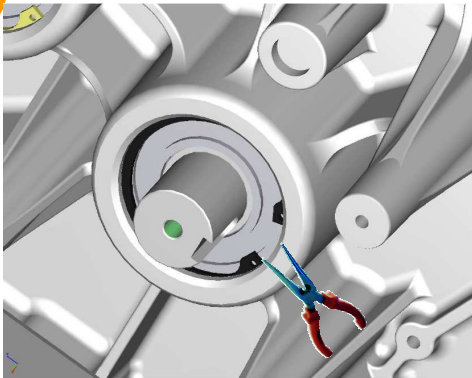
6



- Retire los engranajes de la maquina, con una llave allen #6, teniendo cuidado de no perder las chavetas.
- Retire el forro cortezas retirando el tornillo plastico señalado en la figura.
- Retire los componentes electricos y electronicos
- Para retirar el interruptor ON/OFF, afloje el tornillo que se encuentra en La parte interior del interruptor

- *Remove machine gears with an allen wrench # 6*
- *Remove the peel buckets lining moving the plastic screw signalled in drawing.*
- *Remove the electrical and electronically parts.*
- *To remove the switch ON/OFF losse the screw that is inside the machine.*

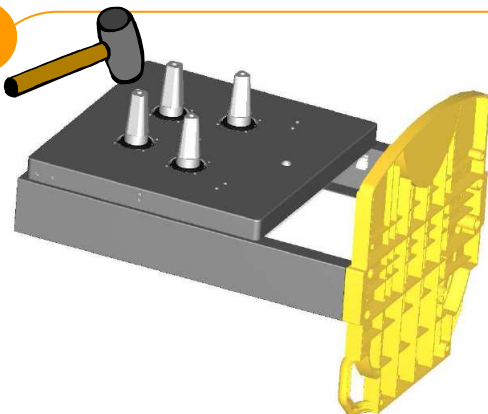
7



Retire con unas pinzas el anillo seger que sujeta los rodamientos traseros de los ejes.

- Remove the security ring that hold the back axes bearings

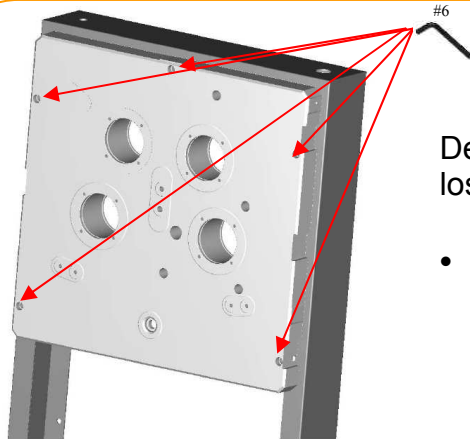
8



Tumbe la maquina sobre el banco de trabajo y extraiga los ejes usando un martillo de goma y golpeando por la parte delantera de los ejes.

- Hold the machine on the table To remove the squeeze axes, use a rubber hammer, hit by the front side of machine.

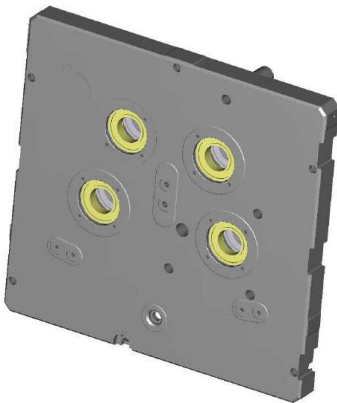
9



Desmonte el carter del chasis de la maquina, retirando los 5 tornillos señalados

- Disassemble the carter from the steel chassis, removing the 5 screws that hold it.

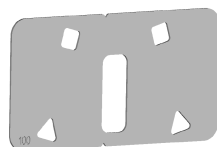
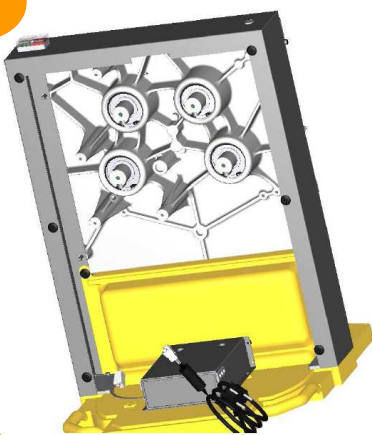
10



A veces puede tener problemas para extraer los rodamientos si existe oxido, añada aceite y extraigalos con un cicel y un martillo, teniendo cuidado de no dañar el carter y que los alojamientos de los anillos de seguridad esten en buen estado.

- Sometimes you could have problems to remove rusted bearings. In this case put oil and take out bearings with a chisel and a hammer. Be careful to don't broke the carter and the security rings hole.

11

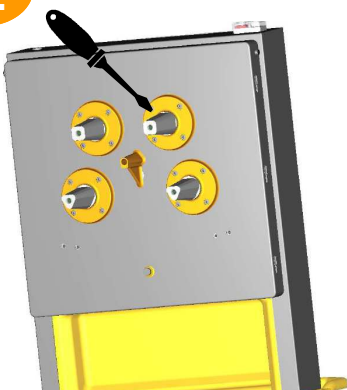


295.0001.100

Para encontrar la posicion correcta de los ejes al momento de instalar los engranajes, utilice la plantilla indicada, o en su defecto ubique los tambores en los ejes y hagalo visualmente.

- To find the gears correct position, use the calibration plate. Failing if you don't have it, put the pressing units and do it visually.

12



No exceda la presion de los tornillos que sujetan los portaretenes, evitando su deformacion y posterior perdida de estanqueidad. Ensamblela y prebela

- To find the gears correct position, use the calibration plate. Failing if you don't have it, put the pressing units and do it visually. Assembly it and test it.