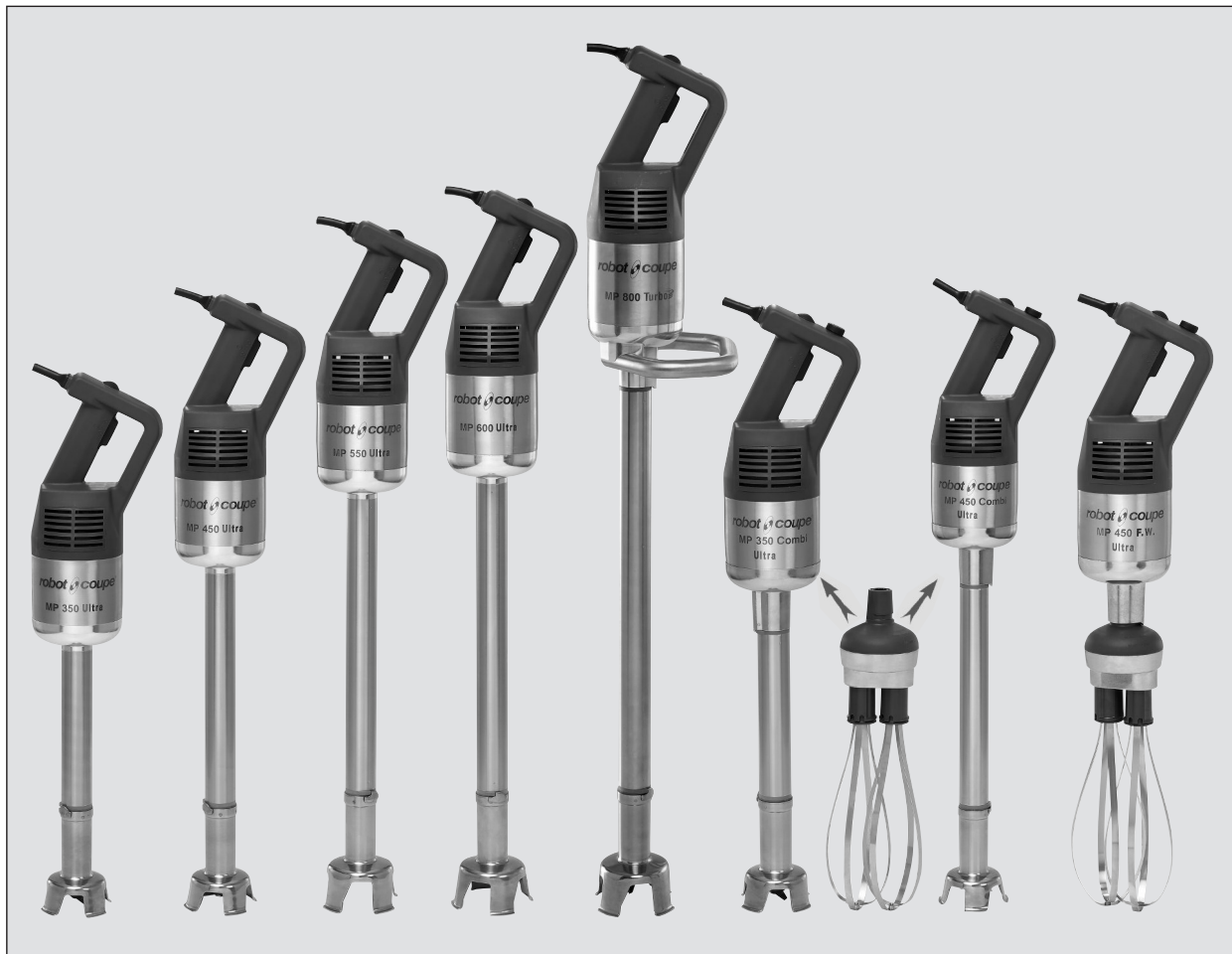


robot coupe®



- **MP 350 Ultra**
- **MP 350 V.V. Ultra**
- **MP 450 Ultra**
- **MP 450 V.V. Ultra**
- **MP 550 Ultra**
- **MP 600 Ultra**
- **MP 800 Turbo**
- **MP 350 Combi Ultra**
- **MP 450 Combi Ultra**
- **MP 450 FW Ultra**

SPIIS TREŚCI

■ GWANACJA

■ WAŻNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

■ MIKSER RĘCZNE

■ URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

- Porady elektryczne

■ URUCHAMIANIE

- Uruchamianie
- Uruchamianie w trybie ciągiem
- Uruchamianie w trybie regulacji obrotów

■ WYSOKOŚĆ USTAWIENIA

- Funkcja noża
- Funkcja trzepaczki

■ MONTAŻ/DEMONTAŻ

- Funkcja noża
- Funkcja trzepaczki

■ UŻYTKOWANIE I WYROBY

■ MOCOWANIE DO POJEMNIKA

- Zamocowanie regolowane
- Uniwersalne mocowanie do pojemnika

■ HIGIENA

■ CZYSZCZENIE

- Zespół silnikowy
- Podstawa i dzwon
- Nóż
- Obudowa trzepaczki
- Trzepaczka

■ KONSERWACJA

- Nóż
- Trzepaczka
- Uszczelka podstawy
- Pierścień uszczelniający
- Wkładu

■ DANE TECHNICZNE

- Waga
- Wymiary
- Wysokość ustawienia
- Poziom hałasu
- Dane elektryczne

■ BEZPIECZEŃSTWO

■ PROCEDURA KONTROLNA W PRZYPADKU ZATRZYMANIA PRACY URZĄDZENIA

■ NORMY

■ DANE TECHNICZNE

- Widoki szczegółowe
- Schematy elektryczne i okablowania

OGRANICZONA GWARANCJA ROBOT-COUCPE S.N.C.

Urządzenie robot-coupe posiada jednoroczną gwarancję od daty zakupu: gwarancja ta dotyczy wyłącznie kupca początkowego, tzn. dystrybutora lub importera.

W przypadku nabycia urządzenia robot-coupe u dystrybutora, podstawową gwarancją jest gwarancja dystrybutora (w tym przypadku, należy sprawdzić z dystrybutorem treść i warunki tej gwarancji).

Gwarancja ROBOT-COUCPE nie zastępuje gwarancji dystrybutora, ale w przypadku braków w gwarancji dystrybutora, będzie ona ewentualnie stosowana z pewnymi zastrzeżeniami w zależności od rynku.

Gwarancja robot-coupe s.n.c. jest ograniczona do usterek dotyczących materiału i/lub montażu.

GWARANCJA ROBOT-COUCPE S.N.C. NIE OBEJMUJE NASTĘPUJĄCYCH PUNKTÓW:

1 - Wszelkie zniszczenie sprzętu spowodowane niepoprawnym lub niewłaściwym użytkowaniem, upadkiem sprzętu, lub wszelkie zniszczenie tego samego rodzaju spowodowane lub wynikające ze złego zastosowania instrukcji (źle wykonany montaż, błąd funkcjonowania, nieodpowiednie mycie i/lub konserwacja, niewłaściwe umieszczenie, itp.).

2 - Robocizna dotycząca ostrzenia i/lub części służących do wymiany różnych elementów składowych noża, ostrzy stępionych, uszkodzonych lub zniszczonych po pewnym czasie normalnego lub nadmiernego użytkowania.

3 - Części i/lub robocizna dotycząca wymiany lub naprawy ostrzy, noży, powierzchni, zamocowań lub też akcesoriów poplamionych, zarysowanych, uszkodzonych, wygiętych lub odbarwionych.

4 - Wszelka modyfikacja, dodatki lub naprawa dokonana przez osoby nieprofesjonalne lub przez osoby trzecie nieupoważnione przez przedsiębiorstwo.

5 - Transport maszyny do serwisu posprzedażnego.

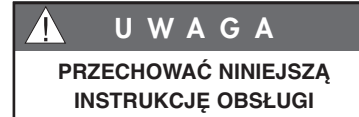
6 - Koszty robocizny dotyczącej instalowania lub testowania wymienionych samowolnie nowych części lub akcesoriów (np. pojemniki, tarcze, ostrza, zamocowania).

7 - Koszty związane ze zmianą kierunku obrotu trójfazowych silników elektrycznych (odpowiedzialność ponosi instalator).

8 - Szkody spowodowane podczas transportu. Odpowiedzialność za widoczne lub ukryte wady ponosi przewoźnik. Klient jest zobowiązany zawiadomić o tym przewoźnika i nadawcę natychmiast po dostawie towaru lub po wykryciu defektu w przypadku wady ukrytej. **NALEŻY ZACHOWAĆ WSZELKIE ORYGINALNE KARTONY I OPAKOWANIA**, które będą przydatne podczas inspekcji przewoźnika.

Gwarancja robot-coupe s.n.c. jest ograniczona do wymiany uszkodzonych części lub urządzeń: firma ROBOT-COUCPE S.N.C. oraz jej wszystkie filie lub spółki przyłączone, dystrybutorzy, agenci, zarządcy, pracownicy lub ubezpieczyciele nie mogą ponosić odpowiedzialności za szkody, straty lub wydatki pośrednie związane ze sprzętem lub z niemożliwością jego użytkowania.

WAŻNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI



UWAGA: W celu ograniczenia liczby wypadków (porażenie prądem elektrycznym, rany, itd.) oraz w celu zmniejszenia strat materialnych związanych z niepoprawnym użyciem urządzeń, należy się dokładnie zapoznać z poniższymi instrukcjami i bezwzględnie ich przestrzegać. Zapoznanie się z poniższą instrukcją obsługi pozwoli na lepsze poznanie sprzętu i poprawne użytkowanie maszyny. Należy przeczytać ją w całości i przekazać do przeczytania wszystkim użytkownikom sprzętu.

WYPAKOWANIE

- UWAŻAĆ na narzędzia tnące: ostrza, tarcze, itp

INSTALOWANIE

- Zaleca się umieścić sprzęt na idealnie stabilnej podstawie.

PRZYŁĄCZANIE DO SIECI

- Zawsze należy sprawdzić, czy rodzaj prądu instalacji elektrycznej odpowiada rodzajowi wskazanemu na płycie sygnalizacyjnej zespołu silnikowego i czy instalacja ta wytrzyma wskazaną ilość amperów.
- Nigdy nie wkładać żadnych przedmiotów do pojemników roboczych.

MANIPULOWANIE

- Należy zawsze uważnie manipulować tarczami lub ostrzami, gdyż są to narzędzia tnące.

FAZY MONTAŻU

- Dokładnie przestrzegać różnych faz montażu (patrz strona 128) i upewnić się, że wszystkie akcesoria są poprawnie ustawione.

UŻYTKOWANIE

- Nigdy nie próbować usuwać systemów bezpieczeństwa.
- Nigdy nie wkładać żadnych przedmiotów do pojemników roboczych.
- Nigdy nie uruchamiać pustego urządzenia (nie zanurzonego w składnikach).
- Przed demontażem ramienia, dzwonu lub trzepacek, należy sprawdzić czy urządzenie jest wyłączone.
- Wskazane jest lekko przechylić urządzenie, aby upewnić się czy dzwon nie jest w kontakcie z dnem naczynia.

UWAGA

Procedura obowiązująca w przypadku zanurzenia miksera w trakcie użycia.

- 1) Nie dotykać miksera, naczynia, ani płaszczyzny roboczej.
- 2) Wyłączyć przewód zasilania miksera z gniazdka.
- 3) Wyjąć mikser z wyrabianego produktu.
- 4) Przechylić mikser w taki sposób, aby usunąć jak największą ilość płynu.
- 5) Nie uruchamiać ponownie miksera, gdyż nadal istnieje ryzyko wystąpienia wstrząsu elektrycznego.
- 6) W celu oczyszczenia i wysuszenia części elektrycznych, należy koniecznie przekazać mikser do autoryzowanego serwisu posprzedażnego.

CZYSZCZENIE

- Przed przystąpieniem do czyszczenia, należy przez ostrożność wyłączyć urządzenie z sieci.
- Czyścić regularnie urządzenie i akcesoria po zakończeniu cyklu pracy.
- Nie wkładać zespołu silnikowego do wody.
- Do czyszczenia części aluminiowych, należy używać specjalnych środków myjących do aluminium.
- Do czyszczenia części z tworzywa sztucznego nie należy używać zbyt alkalicznych detergentów (ze zbyt silnym stężeniem sody lub amoniaku).
- Firma Robot-Coupe nie może w żadnym wypadku odpowiadać za naruszenie przez użytkownika podstawowych zasad czyszczenia i higieny.

KONSERWACJA

- Przed jakąkolwiek naprawą części elektrycznych, należy bezwzględnie wyłączyć urządzenie z sieci.
- Sprawdzać regularnie stan uszczelek lub pierścieni oraz poprawne funkcjonowanie zabezpieczeń.
- Konserwacja i sprawdzian akcesoriów powinny być wykonywane bardzo starannie, gdyż przygotowywane wyroby zawierają środki korozyjne (kwas cytrynowy, itp.).
- Nie używać urządzenia, jeżeli przewód zasilania lub wtyczka są uszkodzone, jeżeli urządzenie nie funkcjonuje poprawnie lub zostało w jakikolwiek sposób uszkodzone.
- W przypadku stwierdzenia jakiegokolwiek anomalii, należy koniecznie zgłosić się do Serwisu Naprawczego.

MIKSER RĘCZNE

Cechy charakterystyczne opracowanej przez Robot-Coupe gamy mikserów ręcznych są podane poniżej.

Modele	Płynną regulacją obrotów	Długość podstawy	Długość trzepaczki	Pojemność, l
MP 350 Ultra		350 mm		50
MP 350 V.V. Ultra	•	350 mm		50
MP 450 Ultra		450 mm		100
MP 450 V.V. Ultra	•	450 mm		100
MP 550 Ultra		550 mm		200
MP 600 Ultra		600 mm		300
MP 800 Turbo		800 mm		400
MP 350 Combi Ultra	•	350 mm	280 mm	50
MP 450 Combi Ultra	•	450 mm	280 mm	100
MP 450 FW Ultra	•		280 mm	-

Funkcja **mikser (nóż)** pozwala na łatwe przyrządzenie zup, zup miksowanych, puree z jarzyn lub kleików. Funkcja **trzepaczki** doskonale nadaje się do przyrządzania ciasta naleśnikowego, majonezu, piany z białek, musu czekoladowego, śmietany, bitej śmietany, białych serów, itd.

Trzepaczka jest wyposażona w **metalową obudowę trzepaczki**, która jest jeszcze bardziej wytrzymała podczas przygotowywania ciasta naleśnikowego, puree z ziemniaków, itp.

Funkcja **zmiennej prędkości** pozwala na dostosowanie prędkości do przygotowywanej potrawy i uruchomienie urządzenia przy małej prędkości w celu uniknięcia odprysków.

Każde urządzenie jest **dostarczane z mocowaniem ściennym** w celu jego łatwiejszego przechowywania.

Prosta budowa tego urządzenia pozwala na błyskawiczne zamontowanie i wymontowanie wszelkich części wymagających częstych manipulacji w celu ich konserwacji lub czyszczenia.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje pozwalające użytkownikowi uzyskać jak największe korzyści z dokonanego zakupu.

Zalecamy zapoznać się uważnie z instrukcją przed użyciem urządzenia.

Funkcja noża

Dzięki **silnikowi o dużej mocy**, urządzenia te umożliwiają przerób od 50 do 400 litrów w zależności od modelu oraz zapewniają **szybkie** wykonanie i **doskonałą jakość wyrobu gotowego**.

Funkcja trzepaczki

Przy użyciu funkcji trzepaczki, 3 modele umożliwiają przerób następujących ilości:

- od 2 do 50 białek,
- od 1 do 60 kg puree.

URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

• PORADY ELEKTRYCZNE

To urządzenie II kategorii (podwójna izolacja) jest zasilane za pomocą jednofazowego prądu zmiennego i nie wymaga uziemienia. Silnik typu uniwersalnego jest przeciwwakłóceniowy. Instalacja powinna być zabezpieczona przez wyłącznik różnicowy i bezpiecznik 10 A.

Wymagana jest jednofazowa normalizowana wtyczka 10/16 A.

Przed podłączeniem do sieci, należy sprawdzić, czy rodzaj prądu instalacji elektrycznej odpowiada rodzajowi wskazanemu na płycie sygnalizacyjnej silnika.

Modele jest wyposażony przez ROBOT-COUPÉ w różnego rodzaju silniki:

230 V / 50 Hz dla napięć od 220 do 240 V

120 V / 60 Hz

220 V / 60 Hz

Urządzenie jest dostarczane z jednofazową wtyczką wmontowaną do przewodu zasilania.

URUCHAMIANIE

• URUCHAMIANIE (dotyczy wszystkich urządzeń)

1. Upewnić się, że przycisk sterowania (BC) nie jest włączony.

2. Podłączyć urządzenie do sieci.

3. Zanurzyć urządzenie w naczyniu roboczym.

4. Wcisnąć przycisk bezpieczeństwa (BS).

5. Wcisnąć przycisk sterowania (BC). Mikser zaczyna funkcjonować.

6. Uwolnić przycisk bezpieczeństwa (BS).

7. W celu zatrzymania pracy urządzenia, należy uwolnić przycisk sterowania (BC).

• URUCHAMIANIE W TRYBIE CIĄGŁYM (dotyczy wszystkich urządzeń)

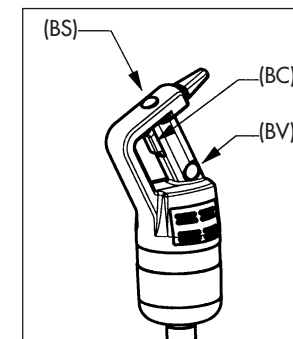
Dokonać operacji podanych w punktach od 1 do 6.

7. Przytrzymując włączony przycisk sterowania (BC), wcisnąć przycisk blokowania (BV).

8. Uwolnić przycisk sterowania (BC).

9. Uwolnić przycisk blokowania (BV). Mikser funkcjonuje samodzielnie.

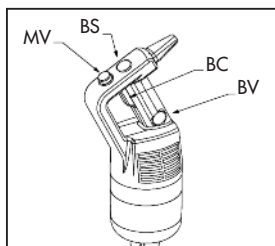
10. W celu zatrzymania pracy urządzenia, należy wcisnąć przycisk sterowania (BC) i uwolnić go.



- **URUCHAMIANIE W TRYBIE REGULACJI OBROTÓW (MP 350 V.V. Ultra, MP 450 V.V. Ultra, MP 350 Combi Ultra, MP 450 Combi Ultra, MP 450 FW Ultra)**

Dokonać operacji podanych w punktach od 1 do 6.

7. Zmienić prędkość silnika przekręcając pokrętko w kierunku mini lub maxi w zależności od wymaganej prędkości.



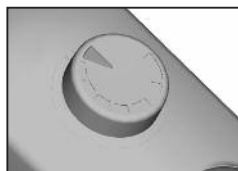
Funkcja trzepaczki (MP 350 Combi Ultra, MP 450 Combi Ultra, MP 450 FW Ultra): prędkość od **250** do **1500** obr/min.

Funkcja mikser (MP 350 V.V. Ultra, MP 450 V.V. Ultra, MP 350 Combi Ultra, MP 450 Combi Ultra): prędkość od **1500** do **9000** obr/min.

Zalecane jest rozpoczęcie pracy urządzenia na niskich obrotach w funkcji trzepaczki.

Automatyczne utrzymanie prędkości : Po wybraniu odpowiedniej prędkości, urządzenie powinno pracować samodzielnie. Prędkość pozostaje stała bez względu na zmianę konsystencji wyrabianego produktu.

- **FUNKCJA PUREE (MP 350 Combi Ultra, MP 450 Combi Ultra, MP 450 FW Ultra)**



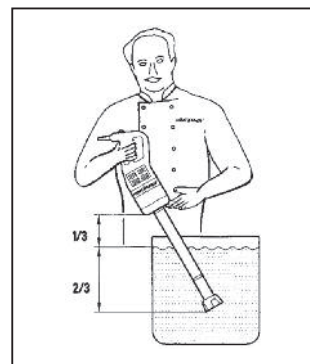
W funkcji trzepaczki, samoregulowana prędkość jest specjalnie opracowana do przygotowywania puree (ruch przerywany).

Puree należy przygotowywać na najniższej prędkości. W celu ustawienia tej prędkości, należy przekręcić przełącznik w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara, aż do oporu. Prędkość stosowana do puree jest oznaczona na przełączniku zmiennej prędkości trójkątem.

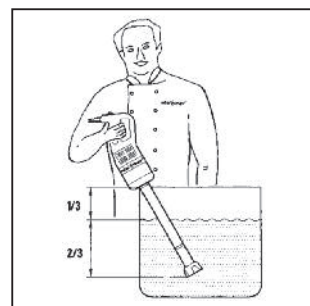
WYSOKOŚĆ USTAWIENIA

- **FUNKCJA NOŻA**

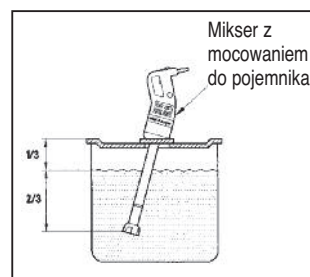
Dla zwiększenia ergonomii pracy, zaleca się trzymać urządzenie jednocześnie za uchwyt i podstawę zespołu silnikowego. Zaleca się również lekko przechylić urządzenie i upewnić się, że dzwon nie jest w kontakcie z dnem naczynia.



Można również oprzeć urządzenie na brzegu garnka w pozycji lekko przechylonej upewniając się, że dzwon nie jest w kontakcie z dnem naczynia.



W przypadku użycia miksera z podstawą garnka, należy sprawdzić, czy mikser znajduje się w samym środku naczynia, jest lekko przechylony, a dzwon nie jest w kontakcie z dnem garnka.

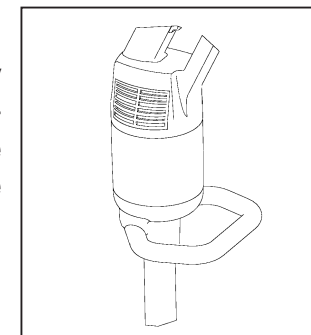


W celu uniknięcia odprysków, należy ciągle sprawdzać, czy dzwon jest wystarczająco zanurzony, a otwory wentylacyjne zespołu silnikowego nie są w kontakcie z płynem.

W celu optymalnej wydajności, ramię miksera powinno być zanurzone do $\frac{2}{3}$ długości.

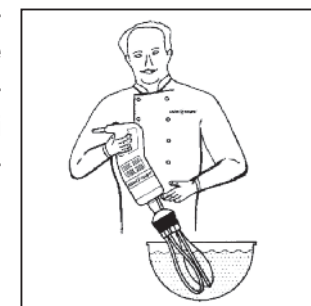
MP 800 Turbo

Specjalnie opracowany kształt uchwytu umożliwia dobre trzymanie sprzętu i jego łatwe przemieszczanie.

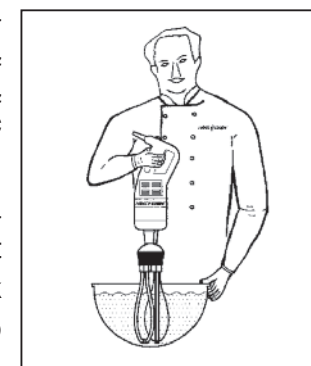


- **FUNKCJA TRZEPACZKI**

Dla zwiększenia ergonomii pracy, zaleca się trzymać urządzenie jednocześnie za uchwyt i podstawę zespołu silnikowego.



Urządzenie można również trzymać jedną ręką za uchwyt, a drugą ręką przytrzymywać ewentualnie naczynie.



Podczas wyrabiania produktu, zalecane jest przesuwanie trzepaczek w celu zapewnienia jego idealnej konsystencji.

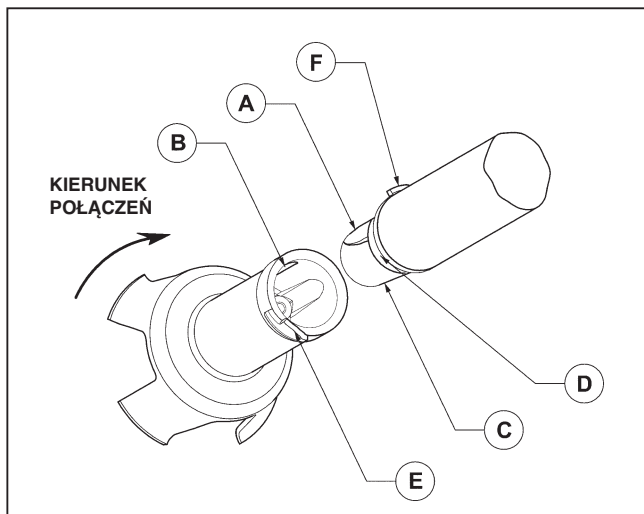
Nie wskazane jest, aby trzepaczki dotykały ścian naczynia.

W celu optymalnej wydajności, ramię trzepaczki powinno być zanurzone minimum do $\frac{1}{5}$ długości. Zaleca się również rozpoczynać pracę na małej prędkości.

MONTAŻ / DEMONTAŻ

• FUNKCJA NOŻA

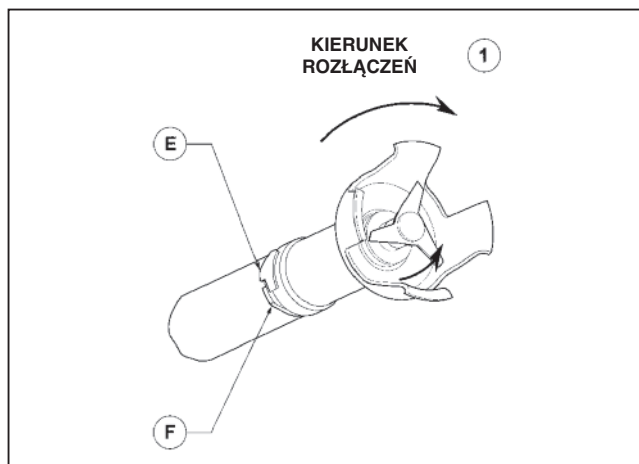
MONTAŻ DZWONU NA PRZEWODZIE (dotyczy wszystkich modeli)



- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone.
- Ustawić na jednej linii płaską **A** końcówkę stożkowej części przewodu i wewnętrzny palec **B** dzwonu.
- Włożyć stożkową część **C** przewodu do dzwonu. Kiedy pierścień jest w kontakcie z uszczelką przewodu **D**, przekręcić dzwon zgodnie z kierunkiem oznaczonym strzałką (patrz rysunek) w celu połączenia zaczełu dzwonu **E** i zaczełu przewodu **F**, aż do lekkiego zablokowania.

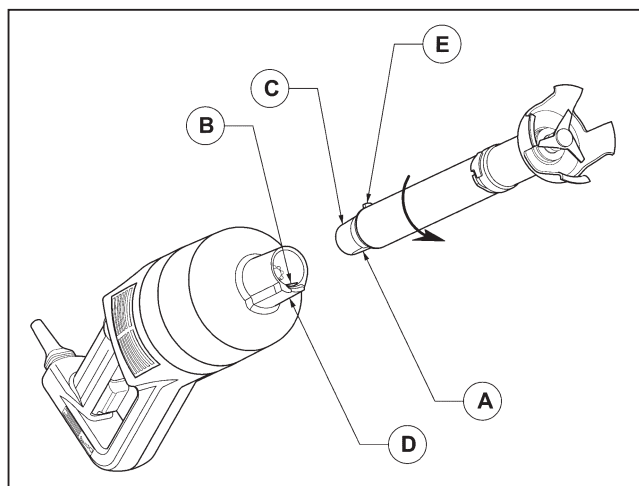
ZDEJMOWANIE DZWONU Z PRZEWODU (dotyczy wszystkich modeli)

- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone.
- Przekręcić dzwon w kierunku oznaczonym strzałką **1** (patrz rysunek) w celu odłączenia zaczełu dzwonu **E** i zaczełu przewodu **F**. Okręcić całkowicie i wyjąć dzwon z przewodu.



MONTAŻ PRZEWODU NA ZESPOLE SILNIKOWYM (MP 350 Combi Ultra, MP 450 Combi Ultra, MP 800 Turbo)

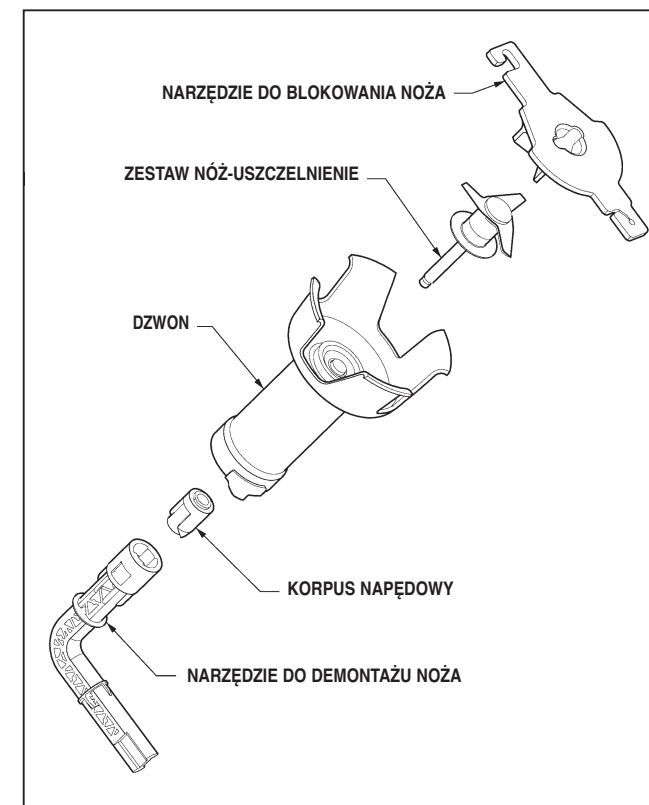
- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone.
- Ustawić na jednej linii płaską **A** końcówkę stożkowej części **C** przewodu i wewnętrzny palec **B** aluminiowej obudowy.
- Włożyć całą stożkową część **C** przewodu do aluminiowej obudowy.
- Przekręcić przewód w kierunku oznaczonym strzałką (patrz rysunek), aż do lekkiego zablokowania.



ZDEJMOWANIE PRZEWODU Z ZESPOŁU SILNIKOWEGO (MP 350 Combi Ultra, MP 450 Combi Ultra, MP 800 Turbo)

- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone.
- Przekręcić przewód w kierunku odwrotnym do kierunku montażu.
- Okręcić całkowicie i wyjąć przewód z aluminiowej obudowy.

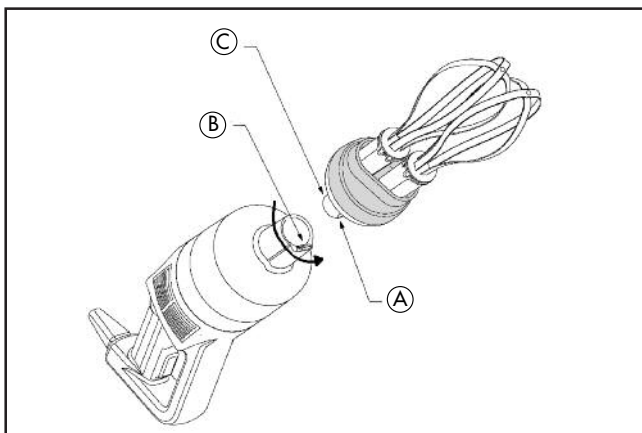
DEMONTAŻ NOŻA



- W celu bezpiecznego demontażu noża, należy go trzymać używając narzędzia do blokowania, rękawicy ochronnej lub grubej szmaty.
- Po odkręceniu korpusu napędowego, nóż się wysuwa i można go umyć.

• **FUNKCJA TRZEPACZKI (MP 350 Combi Ultra, MP 450 Combi Ultra, MP 450 FW Ultra)**
MONTAŻ OBUDOWY NA ZESPOLE SILNIKOWYM

- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone.
- Ustawić na jednej linii płaską (A) końcówkę stożkowej (C) obudowy trzepaczki i wewnętrzny palec (B) aluminiowej obudowy.
- Włożyć całą stożkową część (C) obudowy trzepaczki do aluminiowej obudowy.
- Przekręcić obudowę trzepaczki w kierunku oznaczonym strzałką (patrz rysunek), aż do lekkiego zablokowania.



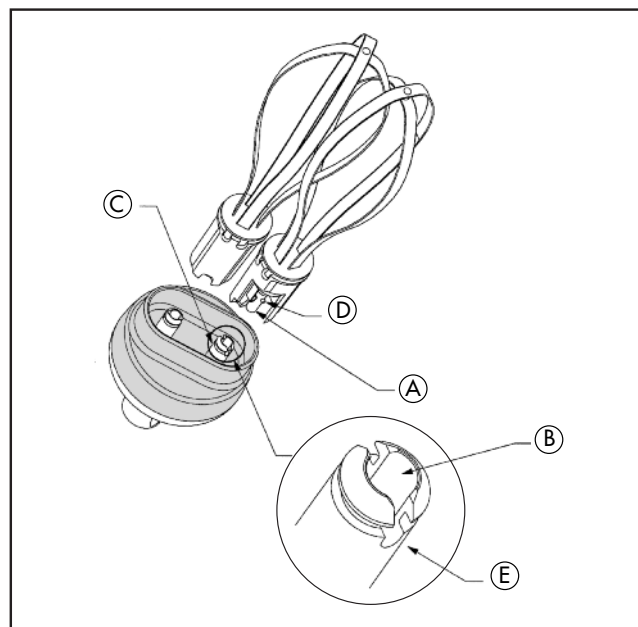
DEMONTAŻ OBUDOWY

- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone.
- Przekręcić obudowę trzepaczki w kierunku odwrotnym do kierunku montażu.
- Okręcić całkowicie i wyjąć obudowę trzepaczki z aluminiowej obudowy.

MONTAŻ TRZEPACZEK NA OBUDOWIE

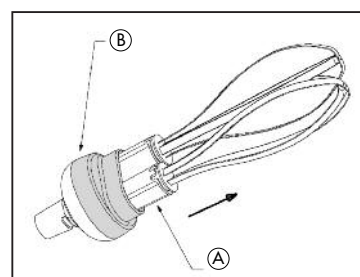
- Trzymać obudowę jedną ręką.
- Trzymać drugą ręką trzepaczkę, a następnie wprowadzić oś (A) pierwszej trzepaczki do otworu (B) osi obudowy trzepaczki. Ustawić palce napędowe (D) na jednej linii.

- Wciskając trzepaczkę na osi (C) obudowy, należy ją przekręcić, aby wprowadzić palce napędowe do rowków (E) osi (C) i dokładnie umocować trzepaczkę na osi.
- W celu sprawdzenia prawidłowego zamocowania trzepaczki na osi (C), należy ją lekko pociągnąć za cięgna.
- Zamontować w taki sam sposób drugą trzepaczkę. Jeżeli nie można wcisnąć trzepaczki, należy ją wyciągnąć, przekręcić o 1/4 obrotu i ponownie operację.

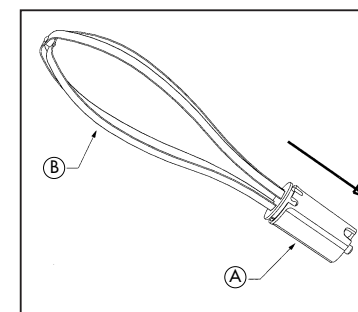


ZDEJMOWANIE TRZEPACZEK Z OBUDOWY

Pociągnąć wypychacz (A) w kierunku oznaczonym strzałką przytrzymując go jedną ręką, a drugą trzymając obudowę (B).



DEMONTAŻ WYPYCHACZA



- Trzymać jedną ręką trzepaczkę za cięgna. (B).
- Pociągnąć wypychacz (A) drugą ręką w kierunku oznaczonym strzałką (patrz rysunek).

Podstawa, nóż (zestaw opatentowany przez Robot-Coupe) i **całkowicie demontowalna trzepaczka** zapewniają łatwe czyszczenie, doskonałą higienę i proste użycie.

UŻYTKOWANIE I WYROBY

Funkcja miksera pozwala na wykonanie wszelkiego rodzaju miksowania w krótkim czasie, a funkcja trzepaczki pozwala na ubijanie i mieszanie wyrabianych produktów. W celu otrzymania wymaganego rezultatu, zalecane jest zachowanie szczególnej uwagi podczas przygotowywania wyrobów.

RESTAURACJE - GARMAŻERNIE

Funkcja noża

- Zupy / Zupy miksowane / Rosoły
- Puree z jarzyn : marchewka, szpinak, seler, rzepa, haricots verts, itd.
- Kremy : z jarzyn, ryby, itd.
- Przeciery owocowe
- Sosy : z przyprawami, rouille, zagęszczony, ze śmietaną, pomidorowy, z pietruszką, itd.
- Zupy ze skorupiaków : langusty, raki itd.
- Ciasto nakeśnikowe

RESTAURACJE - GARMAŻERNIE

Funkcja trzepaczki

- Puree z ziemniaków (świeże lub płatki)
- Ciasto naleśnikowe
- Majonez
- Piana z białek
- Krem czekoladowy
- Śmietaną
- Bitą śmietaną
- Twarog, itd.

OBRÓBKA PRODUKTÓW DLA LABORATORIÓW FARMACEUTYCZNYCH I CHEMICZNYCH

- Mieszanki : produkcja maści, kremów, pasty, itd., zawiesina.

MOCOWANIE DO POJEMNIKA

Pozwalają na łatwe przechylenie miksera lub jego samodzielną pracę. Wykonane z nierdzewnej stali i całkowicie demontowalne, są łatwe do mycia i bardzo praktyczne w użyciu.

• ZAMOCOWANIA REGULOWANE

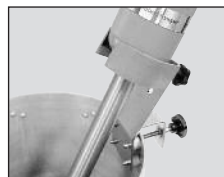
3 zamocowania do pojemnika dostarczane w opcji. Są dostosowane do rozmiarów naczyń:

- do naczyń o \varnothing od 330 do 650 mm.
- do naczyń o \varnothing od 500 do 1000 mm.
- do naczyń o \varnothing od 850 do 1300 mm.



• UNIWERSALNE MOCOWANIE DO POJEMNIKA

Do wszystkich \varnothing naczyń



HIGIENA

Sprzęt powinien być czysty na wszystkich etapach produkcji.

Przed przystąpieniem do przygotowywania innego rodzaju produktu, urządzenie należy dokładnie umyć przy użyciu środków czyszcząco-odkażających.

• UWAGA : NIGDY NIE UŻYWAĆ CZYSTEGO ŚRODKA JAVEL

- Rozpuścić dokładnie środek czyszcząco-odkażający zgodnie z podanymi na opakowaniu wskazówkami producenta.
- W razie potrzeby, dobrze wyszorować.
- Pozostawić na czas działania.
- Dokładnie opłukać.
- Dokładnie wytrzeć za pomocą specjalnej szmatki.

CZYSZCZENIE



U W A G A

Przed przystąpieniem do czyszczenia, należy przez ostrożność wyłączyć urządzenie z sieci (ryzyko porażenia prądem).

Po użyciu miksera do przygotowania ciepłych wyrobów, przed zdjęciem dzwonu należy ostudzić dolną część postawy lub trzepaczki zanurzając je w zimnej wodzie.

Przed ukończeniem wyrobu, należy szybko oczyścić ramię lub trzepaczkę, aby zapobiec przyleganiu produktów do ścian.

• ZESPÓŁ SILNIKOWY

Nigdy nie zanurzać zespołu silnikowego w wodzie. Czyścić przy pomocy wilgotnej szmatki lub gąbki.

• PODSTAWA I DZWON

Możliwe są dwa sposoby czyszczenia.

Uproszczony sposób czyszczenia

- Zanurzyć ramię z dzwonem w naczyniu z wodą i uruchomić urządzenie na kilka chwil w celu usunięcia z noża i dzwonu ewentualnych pozostałości wyrobu.
- Następnie, należy koniecznie wyłączyć urządzenie i uważać, aby woda nie przedostała do ramienia.

- Zdjąć dzwon z ramienia w celu wyeliminowania kondensacji.

Kompletny sposób czyszczenia

- Wyłączyć koniecznie urządzenie z sieci.
- Opłukać ramię z dzwonem pod kranem z wodą.
- Zdjąć dzwon z podstawy, a następnie nóż. Postępować uważnie, aby nie uszkodzić powierzchni osi i uszczelnień. Oczyścić wszystkie części unikając stosowania zbyt agresywnych środków czyszczących.
- Po umyciu, dokładnie wysuszyć wszelkie części w celu uniknięcia ewentualnego utlenienia.

• NÓŻ

Nóż należy zdjąć z dzwonu, aby dokładnie oczyścić urządzenie.

Po umyciu noża, **dokładnie wysuszyć ostrza**, aby zapobiec ewentualnemu utlenieniu.

• OBUDOWA TRZEPACZKI

Nigdy nie zanurzać obudowy trzepaczki w wodzie. Czyścić przy pomocy wilgotnej szmatki lub gąbki.

Nie myć obudowy trzepaczki w zmywarce.

• TRZEPACZKA

Trzepaczki można myć ręcznie lub w zmywarce. W celu dokładnego wyczyszczenia, zaleca się zdjąć wypychacz trzepaczki.



UWAGA

Należy sprawdzić, czy używany detergent jest przystosowany do części z tworzywa sztucznego. Niektóre zbyt alkaliczne środki czyszczące (np. o silnym stężeniu sody i amoniaku) nie są przystosowane do niektórych tworzyw sztucznych i mogą je szybko zniszczyć.

KONSERWACJA

• NÓŻ

Wynik krojenia zależy głównie od stanu ostrzy i ich zużycia. Nóż ulega bowiem zużyciu i należy go od czasu do czasu wymienić w celu uzyskania niezmiennego jakości produktu końcowego. Przy każdej wymianie noża, zaleca się wymienić również pierścień prowadnicy i uszczelki.

• TRZEPACZKA

Rezultat wyrobu zależy głównie od stanu cięgien i ich stopnia zużycia. Wskazane jest więc wymieniać je okresowo w celu otrzymania optymalnej jakości wyrobu gotowego.

• USZCZELKA PODSTAWY

W celu zachowania doskonałej szczelności między dzwonem i ramieniem, należy koniecznie regularnie sprawdzić stopień zużycia uszczelki i w razie potrzeby wymienić ją.

• PIERŚCIEŃ USZCZELNIAJĄCY

Pierścień uszczelniający ramienia można naoliwić (używać oleju spożywczego).

W celu zachowania doskonałej szczelności silnika, zaleca się regularnie sprawdzić stan zużycia pierścienia i w razie potrzeby wymienić go.

Pierścień uszczelniający można łatwo wymienić, gdyż nie wymaga to wymontowania silnika. Zalecamy więc ciągle uważać, aby był on w dobrym stanie.

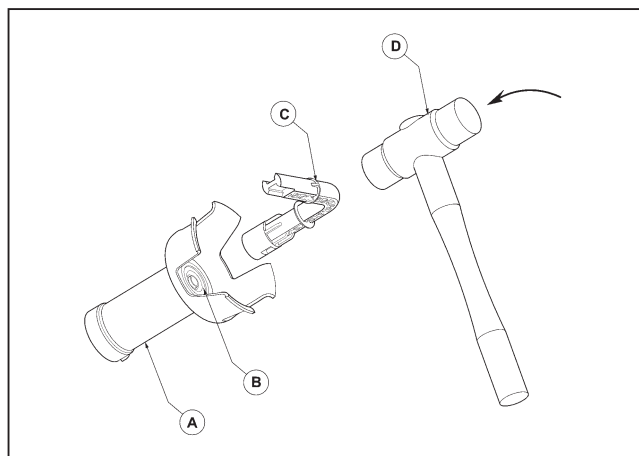
• WKŁAD

Wkład należy wymienić w przypadku:

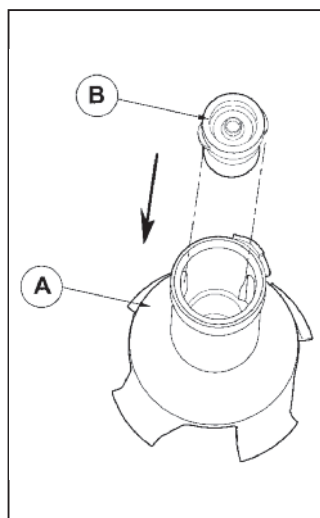
- Przedostania się płynu do podstawy
- Luzu noża

1) Demontaż wkładu:

Umieścić na wkładzie **B** narzędzie do demontażu noża **C**. Aby wyjąć wkład z obudowy, należy stucnąć młotkiem **D** w narzędzie do demontażu **C**.



2) Montaż wkładu:



Ustawić zaszepty wkładu **B** na jendej linii z rowkami w dzwonu **A**. Popchnąć wkład ręką zgodnie z kierunkiem oznaczonym strzałką, a następnie zablokować w dzwonu za pomocą narzędzia do demontażu noża.



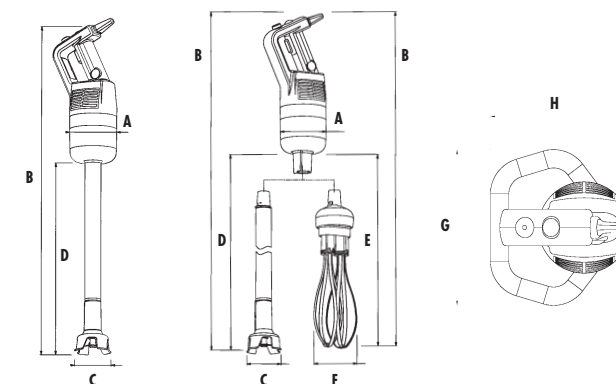
UWAGA

Sprawdzić okresowo:

- Stan szczelności uszczelek 3 przycisków. Nie powinno być na nich żadnego śladu pęknięcia, gdyż nie zapewniałyby to szczelności.
- Stan korpusu miksera. Nie powinno być na nim żadnego śladu pęknięcia, ani żadnej szczeliny umożliwiającej dostęp do części elektrycznych.

DANE TECHNICZNE

• WAGA I WYMIARY



Modele	Wymiary (mm)								Waga (kg)	
	A	B	C	D	E	F	G	H	netto	brutto
MP 350 Ultra	125	725	100	360					4,6	6,1
MP 350 V.V. Ultra	125	725	100	360					4,8	6,3
MP 450 Ultra	125	825	100	460					4,9	6,4
MP 450 V.V. Ultra	125	825	100	460					5,0	6,4
MP 550 Ultra	125	925	110	560					5,2	6,7
MP 600 Ultra	125	970	110	580					5,7	7,6
MP 800 Turbo	125	1130	110	740			212	189	7,1	9
MP 350 Combi Ultra	125	775	100	410	440	120			5,9	8,3
MP 450 Combi Ultra	125	875	100	510	440	120			6,1	8,5
MP 450 FW Ultra	125	805			440	120			4,3	6,5

• WYSOKOŚĆ USTAWIENIA

Zaleca się umieścić urządzenie na stabilnej płaszczyźnie

• POZIOM HAŁASU

Poziom ciągły ciśnienia akustycznego podczas pracy na biegu jałowym urządzenia jest niższy od 70 dB_A.

• DANE ELEKTRYCZNE

Urządzenie jednofazowe MP 350 Ultra

Silnik	Prędkość (obr/min.)	Pobór mocy (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	9500	440	2,1
120 V/60 Hz	9300	400	3,7
220 V/60 Hz	9000	385	2,0

Urządzenie jednofazowe MP 350 V.V. Ultra

Silnik	Mikser Prędkość (obr/min.)	Moc (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	od 1500 do 9000	440	2,1
120 V/60 Hz	od 1500 do 9000	400	3,7
220 V/60 Hz	od 1500 do 9000	385	2,0

Urządzenie jednofazowe MP 450 Ultra

Silnik	Prędkość (obr/min.)	Pobór mocy (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	9500	500	2,3
120 V/60 Hz	9300	460	4,5
220 V/60 Hz	9000	445	2,2

Urządzenie jednofazowe MP 450 V.V. Ultra

Silnik	Mikser Prędkość (obr/min.)	Moc (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	od 1500 do 9000	500	2,3
120 V/60 Hz	od 1500 do 9000	460	4,5
220 V/60 Hz	od 1500 do 9000	445	2,2

Urządzenie jednofazowe MP 550 Ultra

Silnik	Prędkość (obr/min.)	Pobór mocy (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	9000	750	3,5
120 V/60 Hz	8500	695	6,5
220 V/60 Hz	8500	675	3,3

Urządzenie jednofazowe MP 600 Ultra

Silnik	Prędkość (obr/min.)	Pobór mocy (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	9500	850	3,4
120 V/60 Hz	9300	760	6,8
220 V/60 Hz	9000	740	3,2

Urządzenie jednofazowe MP 800 Turbo

Silnik	Prędkość (obr/min.)	Pobór mocy (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	9500	1000	4,5
120 V/60 Hz	9300	920	7,5
220 V/60 Hz	9000	900	2,0

Urządzenie jednofazowe MP 350 Combi Ultra

Silnik	Mikser Prędkość (obr/min.)	Trzepaczka Prędkość (obr/min.)	Moc (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	od 1500 do 9000	od 250 do 1500	440	2,1
120 V/60 Hz	od 1500 do 9000	od 250 do 1500	400	3,7
220 V/60 Hz	od 1500 do 9000	od 250 do 1500	385	2,0

Urządzenie jednofazowe MP 450 Combi Ultra

Silnik	Mikser Prędkość (obr/min.)	Trzepaczka Prędkość (obr/min.)	Moc (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	od 1500 do 9000	od 250 do 1500	500	2,3
120 V/60 Hz	od 1500 do 9000	od 250 do 1500	460	4,5
220 V/60 Hz	od 1500 do 9000	od 250 do 1500	445	2,2

Urządzenie jednofazowe MP 450 FW Ultra

Silnik	Trzepaczka Prędkość (obr/min.)	Moc (W)	Napięcie (A)
230 V/50 Hz	od 250 do 1500	500	2,3
120 V/60 Hz	od 250 do 1500	460	4,5
220 V/60 Hz	od 250 do 1500	445	2,2

BEZPIECZEŃSTWO



U W A G A

Nóż i ostrza są narzędziami tnącymi. Należy ostrożnie się nimi posługiwać.

Miksery ręczne ROBOT-COUPE są wyposażone w system bezpieczeństwa składający się z:

- zabezpieczenia sterowania

- termicznego zabezpieczenia funkcjonowania
- zabezpieczenia przed przetężeniem
- zabezpieczenie przed brakiem napięcia.

• Zabezpieczenia sterowania

System ten zapobiega przypadkowemu uruchomieniu urządzenia. Prawidłowe uruchomienie urządzenia wymaga bowiem wciśnięcia obydwóch przycisków sterowania. Sposób uruchamiania urządzenia jest podany w paragrafie URUCHAMIANIE (strona 126).

• Termicznego zabezpieczenia funkcjonowania

W przypadku przedłużonego funkcjonowania urządzenia, ustawia się ono automatycznie w trybie zabezpieczenia termicznego. Należy wtedy poczekać do całkowitego ochłodzenia urządzenia (około 30 min) i przystąpić do operacji URUCHAMIANIE (strona 126).

• Zabezpieczenia przed przetężeniem

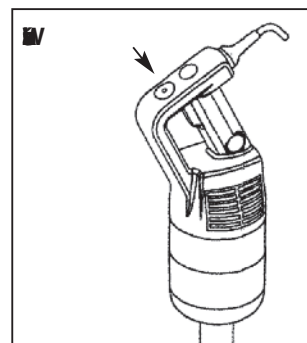
W przypadku przeciążenia urządzenia (łyżka lub sprzęt kuchenny w garnku) lub użycia miksera do wyrobów zbyt gęstych, silnik zatrzymuje się. Zatrzymanie silnika oznacza, że przygotowywany wyrób jest zbyt gęsty lub nie nadaje się do przygotowania przy użyciu miksera ręcznego. W celu ponownego uruchomienia urządzenia, należy przystąpić do operacji URUCHAMIANIE (strona 126).

• Zabezpieczenie przed brakiem napięcia

W przypadku przerwy w zasilaniu lub wyłączenia urządzenia z sieci, urządzenie może być ponownie uruchomione wyłącznie poprzez przystąpienie do etapu URUCHAMIANIE (strona 126).

• Wskaźnik przeciążenia (MP 600 Ultra i MP 800 Turbo)

W przypadku przeciążenia urządzenia lub użycia miksera do wyrobów zbyt gęstych, wskaźnik przeciążenia mruga przez 5 sekund w celu ostrzeżenia o wyłączeniu silnika. Zatrzymanie to oznacza, że przygotowywany wyrób jest zbyt gęsty lub nie nadaje się do przygotowania przy użyciu miksera ręcznego.



W takim przypadku, ponowne uruchomienie miksera jest możliwe. Urządzenie jednak zatrzyma się, jeżeli konsystencja wyrobu nie zostanie zmieniona.

⚠ DLA PRZYPOMNIENIA

Nigdy nie próbować usuwać systemów blokowania i systemów bezpieczeństwa.

Nigdy nie wkładać żadnych przedmiotów do pojemników roboczych.

Nigdy nie uruchamiać pustego urządzenia (nie zanurzonego w składnikach).

Przed demontażem ramienia, dzwonu lub trzepaczek, należy sprawdzić czy urządzenie jest wyłączone.

Wskazane jest lekko przechylić urządzenie, aby upewnić się czy dzwon nie jest w kontakcie z dnem naczynia.

PROCEDURA KONTROLNA W PRZYPADKU ZATRZYMANIA PRACY URZĄDZENIA

Najpierw należy dokładnie określić przyczynę zatrzymania pracy urządzenia.

• W przypadku przerwy w zasilaniu lub wyłączenia z sieci.

- Uwolnić przycisk sterowania (BC).
- Usunąć przyczynę wystąpienia problemu.
- Uruchomić ponownie urządzenie zgodnie z procedurą uruchamiania (patrz strona 126).

• W przypadku przegrzania urządzenia

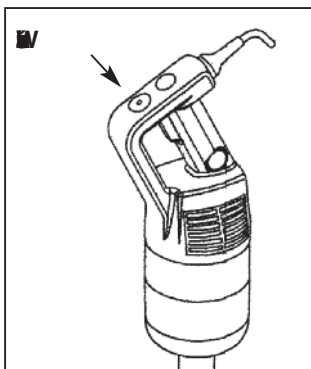
- Uwolnić przycisk sterowania (BC).
- Wyłączyć urządzenie z sieci.
- Poczekać kilka minut, aby silnik wystygł, a zabezpieczenie termiczne mogło się ponownie odblokować.
- Uruchomić ponownie urządzenie zgodnie z procedurą uruchamiania (patrz strona 126).

• W przypadku nieustalonej przyczyny

- Uwolnić przycisk sterowania (BC).
- Wyłączyć urządzenie z sieci.
- Sprawdzić :
 - zasilanie,
 - wolne obroty noża w dzwonie (zablokowanie przez sprzęt kuchenny),
 - stan przewodu zasilania,
 - wolne obroty noża w dzwonie (zakleszczenie),
 - obroty wału napędowego. W tym celu, należy zdjąć dzwon z ramienia i sprawdzić ręcznie obroty wyjścia wału.

- **Jeżeli wskaźnik mruga (MP 600 Ultra i MP 800 Turbo)**

W przypadku przeciążenia urządzenia lub użycia miksera do wyrobów zbyt gęstych, wskaźnik przeciążenia mruga przez 5 sekund w celu ostrzeżenia o wyłączeniu silnika. Zatrzymanie to oznacza, że przygotowywany wyrób jest zbyt gęsty lub nie nadaje się do przygotowania przy użyciu miksera ręcznego.



W takim przypadku, ponowne uruchomienie miksera jest możliwe. Urządzenie jednak się zatrzyma, jeżeli konsystencja wyrobu nie zostanie zmieniona.

W przypadku nie wymienionej usterki, należy się zgłosić do sprzedawcy lub przekazać urządzenie do serwisu posprzedażnego.

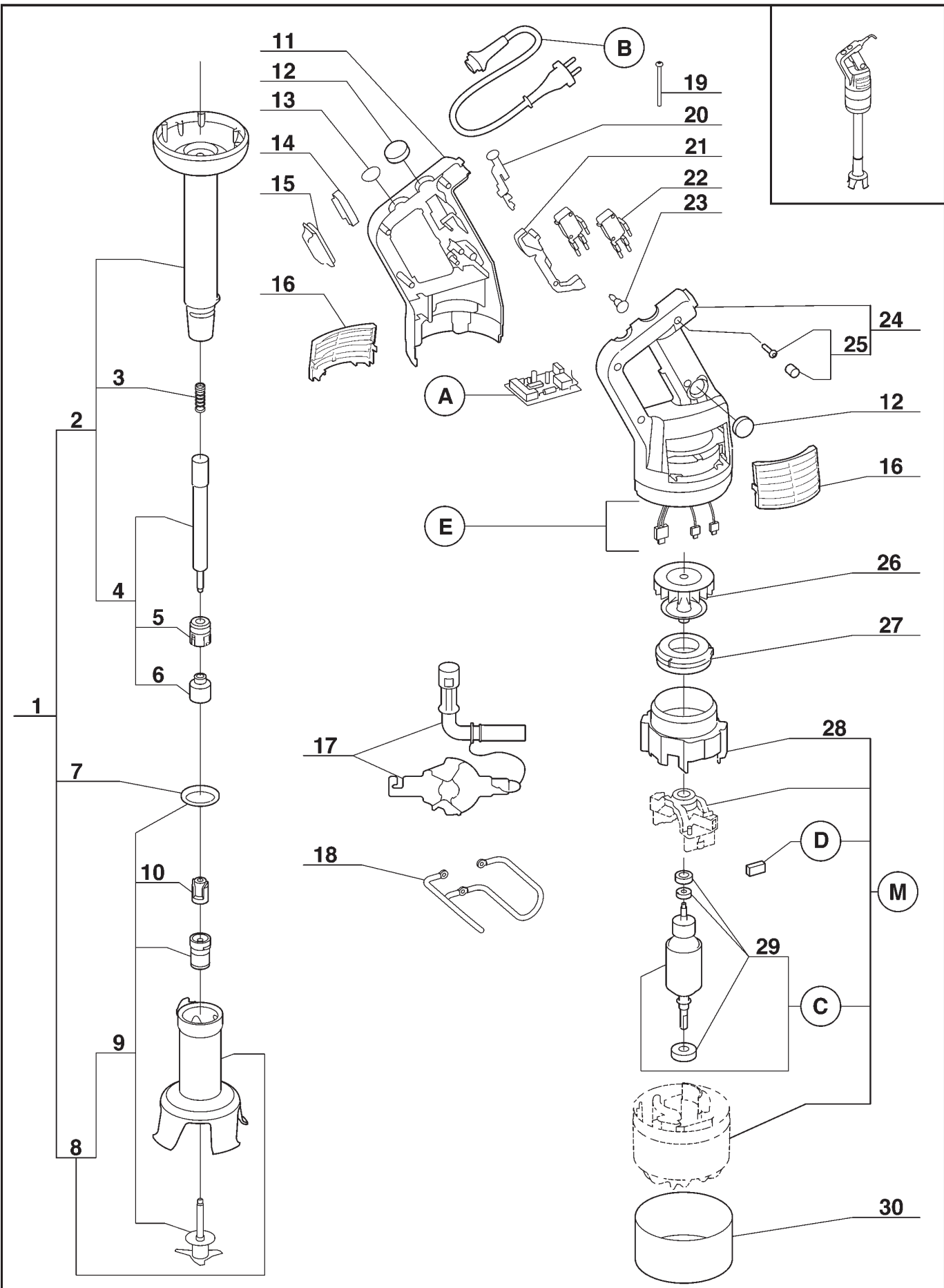
NORMY

APARATURA WYKONANA ZGODNIE Z:

- Postanowieniami następujących dyrektyw europejskich i przystosowanego do nich prawodawstwa poszczególnych krajów członkowskich :
 - Dyrektywa “maszyny” z późniejszymi zmianami 98/37/CEE,
 - Dyrektywa “niskie napięcie” 73/23/CEE,
 - Dyrektywa “kompatybilność elektromagnetyczna” 89/336/CEE,
 - Dyrektywa “materiały i przedmioty przeznaczone do produktów spożywczych” 89/109/CEE,

- Dyrektywa Komisja od 6 sierpień 2002 “materiały i przedmioty z tworzywa sztucznego przeznaczone do produktów spożywczych” 2002/72/CE.

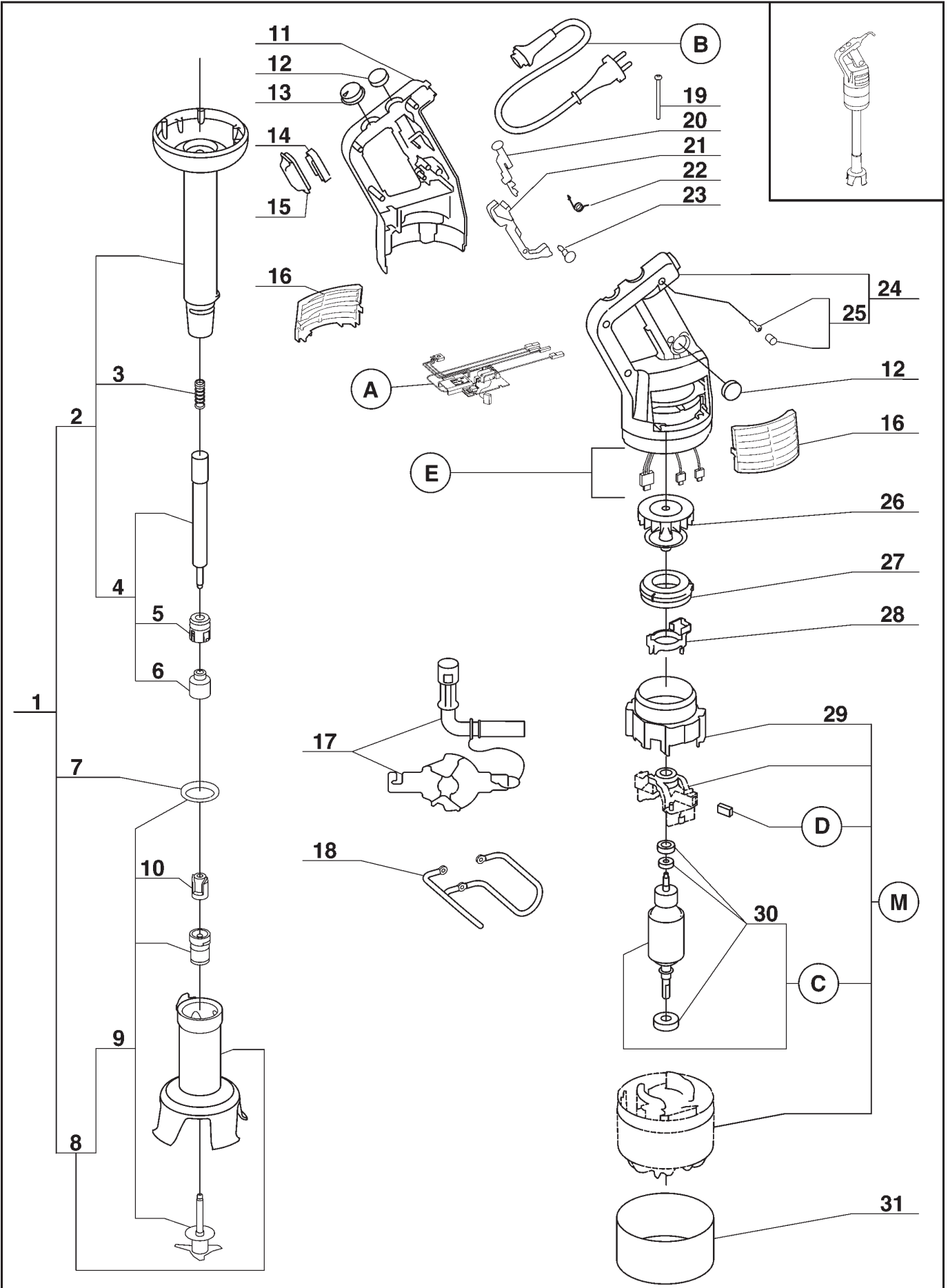
- Postanowieniami następujących norm europejskich oraz norm stanowiących o środkach bezpieczeństwa i higieny :
 - EN 292 - 1 i 2: bezpieczeństwo maszyn - ogólne zasady koncepcji,
 - EN 60204 - 1, 1998 : bezpieczeństwo maszyn - wyposażenie elektryczne maszyn - reguły ogólne,
 - Miksery i trzepaczki ręczne EN 12853. (Procedura obowiązująca w przypadku zanurzenia miksera w trakcie użycia)



Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	39 331	ENS. PIED COMPLET 350	FOOT 350 COMPLETE ASSEMBLY
2	39 332	ENS. PIED 350	FOOT 350 ASSEMBLY
3	102 570	RESSORT	SPRING
4	39 333	ENS. ARBRE D'ENTRAINEMENT 350	DRIVING SHAFT 350 ASSEMBLY
5	39 334	ENS. BAGUE PIED	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
6	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
7	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
8	39 335	ENS. CLOCHE COMPLETE 450	COMPLETE 450 BELL COVER ASSEMBLY
9	39 337	ENS. COUTEAU 450	450 BLADE ASSEMBLY
10	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
11	39 357	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
12	39 359	ENS. CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
13	39 360	ENS. BOUTON POIGNEE-CACHE VIS	CAP HANDLE-CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
15	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
16	105 682	GRILLE	VENT COVER
17	29 540	ENS. OUTILLAGE DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
18	102 439	SUPPORT MURAL	RACK
19	203 057	VIS M4x105	SCREW M4x105
20	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT	SECURITY KNOB-SPRING ASSEMBLY
21	39 364	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SREW ASSEMBLY
22	39 365	ENS. MICRO INTERRUPTEUR-CACHE VIS	MICROSWITCH-CAP SCREW
23	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE- RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-SPRING
24	39 367	ENS. ½ POIGNEE G (CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE (COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
25	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE-VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW HANDLE ASSEMBLY
26	102 940	VENTILATEUR	VENTILATOR
27	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
28	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
29	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTEUR BEARING ASSEMBLY
30	89 031	VIROLE HAUTE MP 350 Ultra	MP 350 Ultra HIGH FERULE

Index	Désignation	Description
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
M	MOTEUR	MOTOR

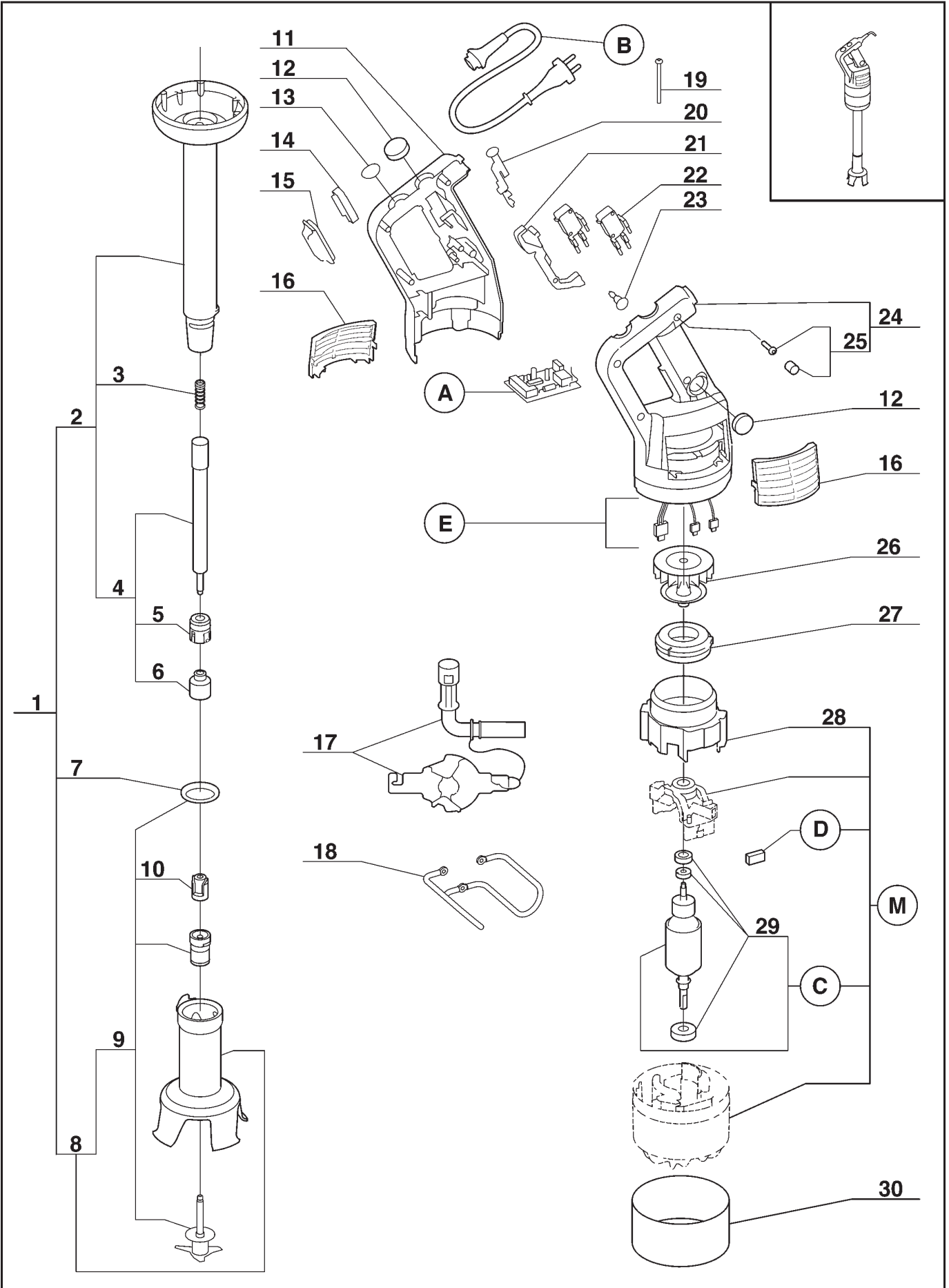
Machine	Voltage	A	B	C	D	E	M
34 600	230/50/1	39 392	39 396	29 508	503 059	39 425	89 040
34 601 UK	240/50/1	39 392	39 394	29 508	503 059	39 425	89 040
34 602 Aust	240/50/1	39 392	39 395	29 508	503 059	39 425	89 040
34 604	220/60/1	39 392	39 396	29 508	503 059	39 425	89 040
34 605	120/60/1	39 393	39 397	29 509	503 060	39 426	89 044
34 606 Suisse	230/50/1	39 392	39 398	29 508	503 059	39 425	89 040
34 609 Japon	120/60/1	39 393	89 523	29 509	503 060	39 426	89 044



Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	39 331	ENS. PIED COMPLET 350	FOOT 350 COMPLETE ASSEMBLY
2	39 332	ENS. PIED 350	FOOT 350 ASSEMBLY
3	102 570	RESSORT	SPRING
4	39 333	ENS. ARBRE D'ENTRAINEMENT 350	DRIVING SHAFT 350 ASSEMBLY
5	39 334	ENS. BAGUE PIED	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
6	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
7	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
8	39 335	ENS. CLOCHE COMPLETE 450	COMPLETE 450 BELL COVER ASSEMBLY
9	39 337	ENS. COUTEAU 450	450 BLADE ASSEMBLY
10	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
11	39 357	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
12	39 359	ENS. CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
13	39 374	ENS. BOUTON VARIATEUR EQUERRE-CACHE VIS	VARIA SWITCH EQUIP-CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
15	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
16	105 682	GRILLE	VENT COVER
17	29 540	ENS. OUTILLAGE DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
18	102 439	SUPPORT MURAL	RACK
19	203 057	VIS M4x105	SCREW M4x105
20	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT-CACHE VIS	SECURITY KNOB-SPRING CAP SCREW ASSEMBLY
21	39 375	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SREW ASSEMBLY
22	39 376	ENS. RESSORT DE RAPPEL-CACHE VIS	RELEASE SPRING-CAP SCREW ASSEMBLY
23	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE- RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-SPRING
24	39 367	ENS. ½ POIGNEE G (CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE (COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
25	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE-VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW HANDLE ASSEMBLY
26	102 958	VENTILATEUR AIMANT	VENTILATOR
27	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
28	102 741	SUPPORT SELF	SELF REST
29	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
30	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTEUR BEARING ASSEMBLY
31	89 037	VIROLE HAUTE MP 350 Ultra V.V.	MP 350 Ultra V.V. HIGH FERRULE

Index	Désignation	Description
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
M	MOTEUR	MOTOR

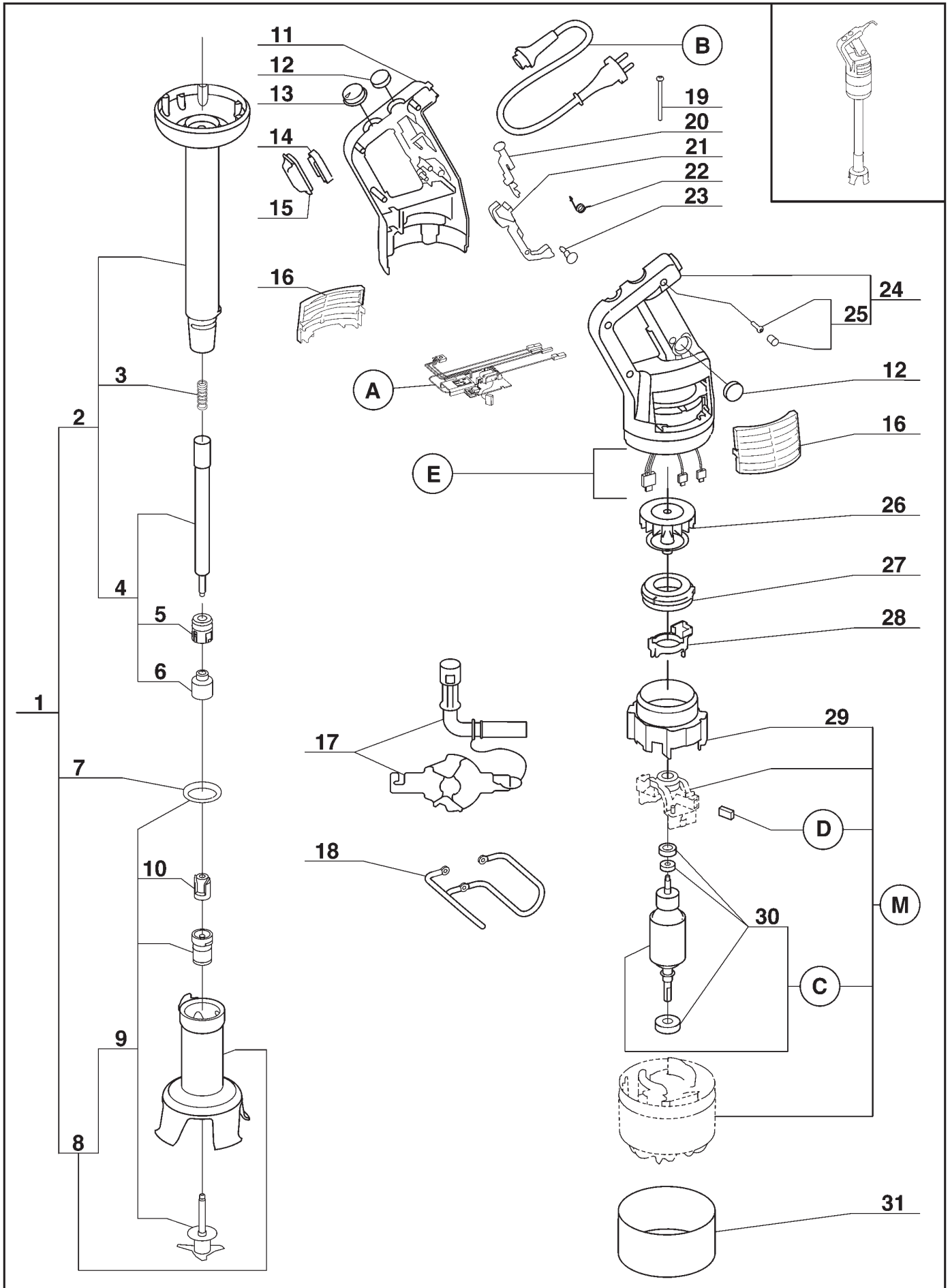
Machine	Voltage	A	B	C	D	E	M
34 640	230/50/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	89 040
34 641 UK	240/50/1	39 406	39 400	29 508	507 301	39 408	89 040
34 642 Aust	240/50/1	39 406	39 401	29 508	507 301	39 408	89 040
34 644	220/60/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	89 040
34 645	120/60/1	39 407	39 403	29 509	507 302	39 409	89 044
34 646 Suisse	230/50/1	39 406	39 404	29 508	507 301	39 408	89 040
34 649 Japon	120/60/1	39 407	89 522	29 509	507 302	39 409	89 044



Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	39 338	ENS. PIED COMPLET 450	FOOT 450 COMPLETE ASSEMBLY
2	39 339	ENS.PIED 450	FOOT 450 ASSEMBLY
3	102 570	RESSORT	SPRING
4	39 340	ENS.ARBRE D'ENTRAINEMENT 450	DRIVING SHAFT 450 ASSEMBLY
5	39 334	ENS. BAGUE PIED	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
6	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
7	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
8	39 335	ENS. CLOCHE COMPLETE 450	COMPLETE 450 BELL COVER ASSEMBLY
9	39 337	ENS.COUTEAU 450	450 BLADE ASSEMBLY
10	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
11	39 357	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
12	39 359	ENS CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
13	39 360	ENS. BOUTON POIGNEE-CACHE VIS	CAP HANDLE-CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
15	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
16	105 682	GRILLE	VENT COVER
17	29 540	ENS. OUTILLAGE DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
18	102 439	SUPPORT MURAL	RACK
19	203 057	VIS M4x105	SCREW M4x105
20	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT	SECURITY KNOB-SPRING ASSEMBLY
21	39 364	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SREW ASSEMBLY
22	39 365	ENS. MICRO INTERRUPTEUR-CACHE VIS	MICROSWITCH-CAP SCREW
23	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE- RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-SPRING
24	39 367	ENS. ½ POIGNEE G (CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE (COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
25	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE-VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW HANDLE ASSEMBLY
26	102 940	VENTILATEUR	VENTILATOR
27	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
28	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
29	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTEUR BEARING ASSEMBLY
30	89 032	VIROLE HAUTE MP 450 Ultra	MP 450 Ultra HIGH FERRULE

Index	Désignation	Description
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
M	MOTEUR	MOTOR

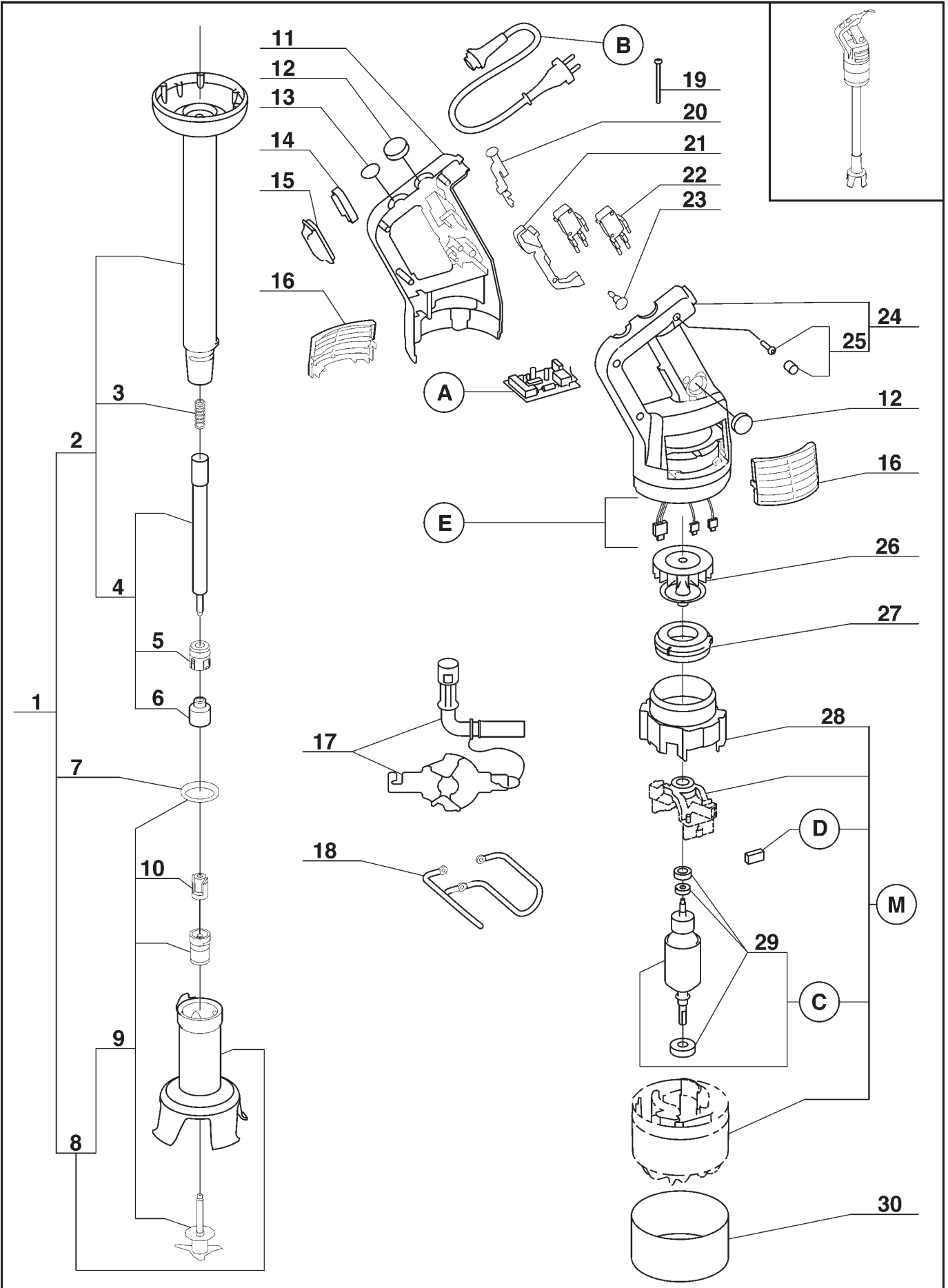
Machine	Voltage	A	B	C	D	E	M
34 610	230/50/1	39 392	39 396	29 508	507 301	39 425	89 041
34 611 UK	240/50/1	39 392	39 394	29 508	507 301	39 425	89 041
34 612 Aust	240/50/1	39 392	39 395	29 508	507 301	39 425	89 041
34 614	220/60/1	39 392	39 396	29 508	507 301	39 425	89 041
34 615	120/60/1	39 393	39 397	29 509	507 302	39 426	89 045
34 616 Suisse	230/50/1	39 392	39 398	29 508	507 301	39 425	89 041
34 619 Japon	120/60/1	39 393	89 523	29 509	507 302	39 426	89 045



<i>Index</i>	<i>Pièce / Part</i>	<i>Désignation</i>	<i>Description</i>
1	39 338	ENS. PIED COMPLET 450	FOOT 450 COMPLETE ASSEMBLY
2	39 339	ENS. PIED 450	FOOT 450 ASSEMBLY
3	102 570	RESSORT	SPRING
4	39 340	ENS. ARBRE D'ENTRAINEMENT 450	DRIVING SHAFT 450 ASSEMBLY
5	39 334	ENS. BAGUE PIED	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
6	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
7	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
8	39 335	ENS. CLOCHE COMPLETE 450	COMPLETE 450 BELL COVER ASSEMBLY
9	39 337	ENS. COUTEAU 450	450 BLADE ASSEMBLY
10	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
11	39 357	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
12	39 359	ENS. CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
13	39 374	ENS. BOUTON VARIATEUR EQUERRE-CACHE VIS	VARIA SWITCH EQUIP-CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
15	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
16	105 682	GRILLE	VENT COVER
17	29 540	ENS. OUTILLAGE DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
18	102 439	SUPPORT MURAL	RACK
19	203 057	VIS M4x105	SCREW M4x105
20	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT	SECURITY KNOB-SPRING ASSEMBLY
21	39 375	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SREW ASSEMBLY
22	39 376	ENS. RESSORT DE RAPPEL-CACHE VIS	RELEASE SPRING-CAP SCREW ASSEMBLY
23	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE- RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-SPRING
24	39 367	ENS. ½ POIGNEE G (CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE (COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
25	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE-VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW HANDLE ASSEMBLY
26	102 958	VENTILATEUR AIMANT	VENTILATOR
27	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
28	102 741	SUPPORT SELF	SELF REST
29	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
30	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTEUR BEARING ASSEMBLY
31	89 038	VIROLE HAUTE MP 450 Ultra V.V.	MP 450 Ultra V.V. HIGH FERRULE

<i>Index</i>	<i>Désignation</i>	<i>Description</i>
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
M	MOTEUR	MOTOR

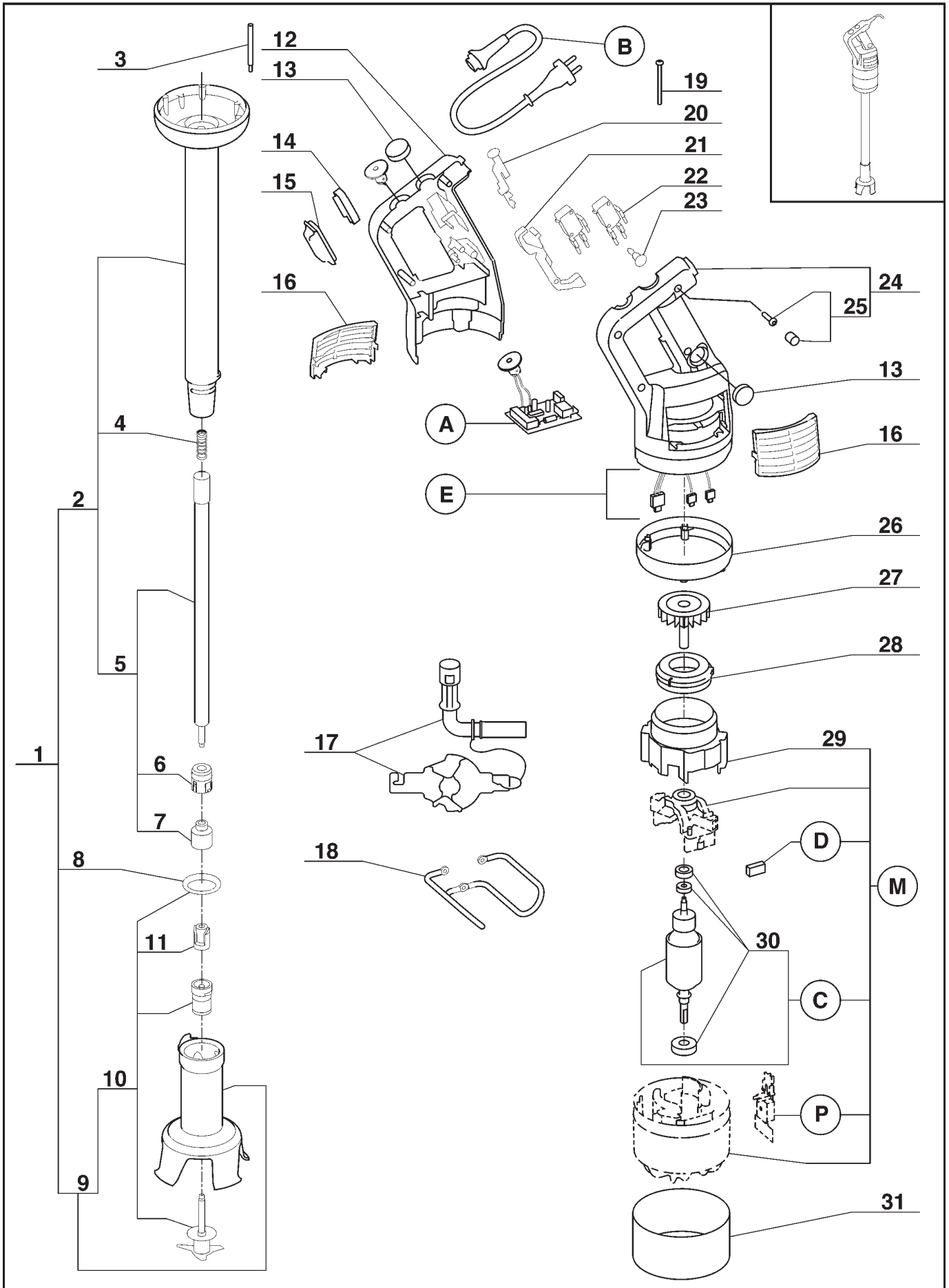
Machine	Voltage	A	B	C	D	E	M
34 650	230/50/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	89 041
34 651 UK	240/50/1	39 406	39 400	29 508	507 301	39 408	89 041
34 652 Aust	240/50/1	39 406	39 401	29 508	507 301	39 408	89 041
34 654	220/60/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	89 041
34 655	120/60/1	39 407	39 403	29 509	507 302	39 409	89 045
34 656 Suisse	230/50/1	39 406	39 404	29 508	507 301	39 408	89 041
34 659 Japon	120/60/1	39 407	89 522	29 509	507 302	39 409	89 045



Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	39 341	ENS. PIED COMPLET 550	FOOT 550 COMPLETE ASSEMBLY
2	39 342	ENS.PIED 550	FOOT 550 ASSEMBLY
3	102 570	RESSORT	SPRING
4	39 343	ENS.ARBRE D'ENTRAINEMENT 550	DRIVING SHAFT 550 ASSEMBLY
5	39 334	ENS. BAGUE PIED	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
6	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
7	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
8	39 344	ENS. CLOCHE COMPLETE 550	COMPLETE 550 BELL COVER ASSEMBLY
9	39 345	ENS. COUTEAU 550	550 BLADE ASSEMBLY
10	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
11	39 357	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
12	39 359	ENS CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
13	39 360	ENS. BOUTON POIGNEE-CACHE VIS	CAP HANDLE-CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
15	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
16	105 682	GRILLE	VENT COVER
17	29 540	ENS. OUTIL DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
18	102 439	SUPPORT MURAL	RACK
19	203 057	VIS M4x105	SCREW M4x105
20	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT	SECURITY KNOB-SPRING ASSEMBLY
21	39 364	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SREW ASSEMBLY
22	39 365	ENS. MICRO INTERRUPTEUR-CACHE VIS	MICROSWITCH-CAP SCREW
23	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE- RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-SPRING
24	39 367	ENS. ½ POIGNEE G (CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE (COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
25	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE-VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW HANDLE ASSEMBLY
26	102 940	VENTILATEUR	VENTILATOR
27	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
28	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
29	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTEUR BEARING ASSEMBLY
30	89 033	VIROLE HAUTE MP 550 Ultra	MP 550 Ultra HIGH FERRULE

Index	Désignation	Description
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
M	MOTEUR	MOTOR

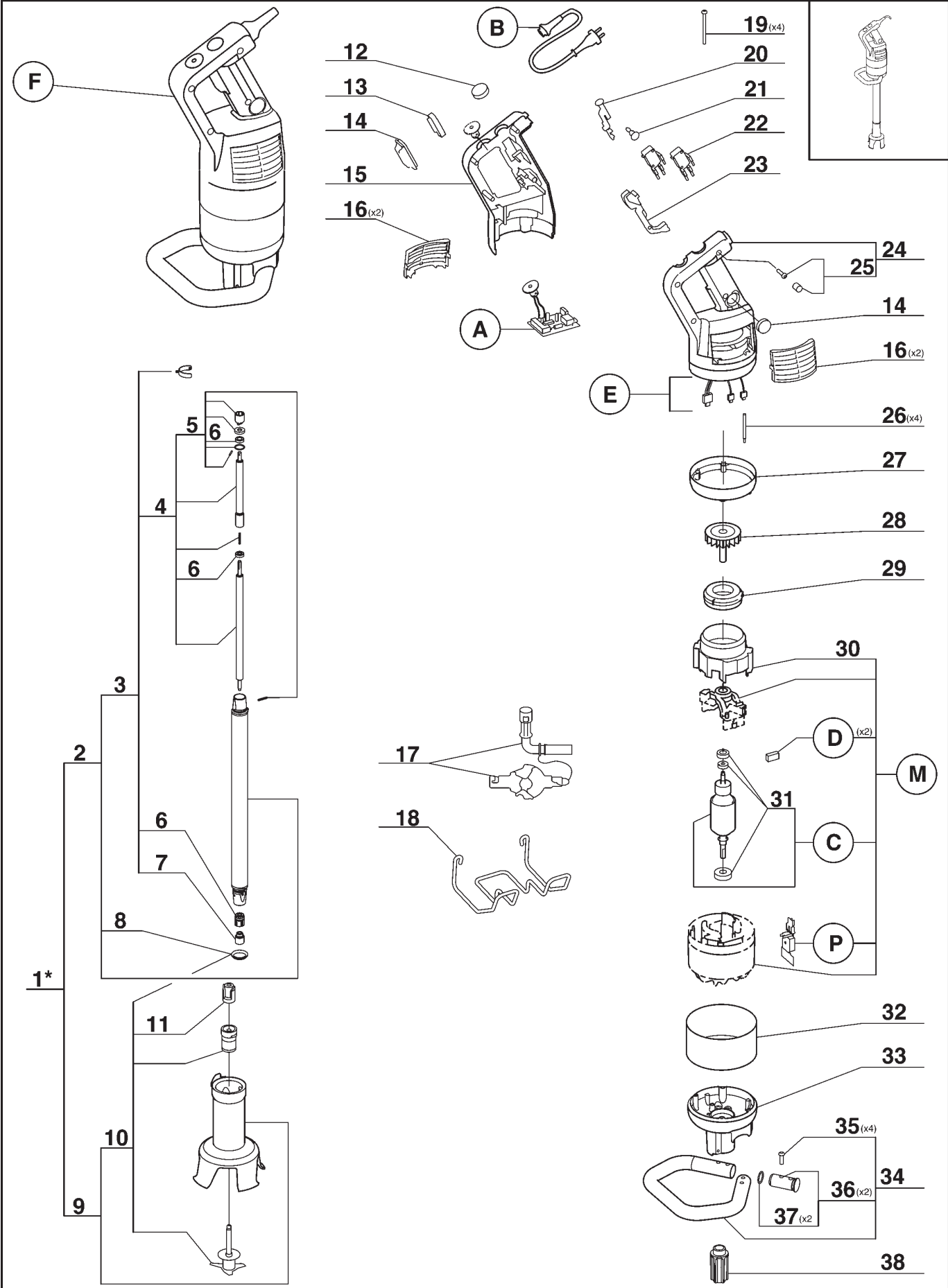
Machine	Voltage	A	B	C	D	E	M
34 620	230/50/1	39 430	39 396	29 510	507 301	39 425	89 042
34 621 UK	240/50/1	39 430	39 394	29 510	507 301	39 425	89 042
34 622 Aust	240/50/1	39 430	39 395	29 510	507 301	39 425	89 042
34 624	220/60/1	39 430	39 396	29 510	507 301	39 425	89 042
34 625	120/60/1	39 431	39 397	29 511	507 302	39 426	89 046
34 626 Suisse	230/50/1	39 430	39 398	29 510	507 301	39 425	89 042
34 629 Japon	120/60/1	39 431	89 523	29 511	507 302	39 426	89 046



Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	39 346	ENS. PIED COMPLET 600	FOOT 600 COMPLETE ASSEMBLY
2	39 348	ENS. PIED 600	FOOT 600 ASSEMBLY
3	103831	TIRANT	SCREWED SPACER
4	102 570	RESSORT	SPRING
5	39 349	ENS. ARBRE D'ENTRAINEMENT 600	DRIVING SHAFT 600 ASSEMBLY
6	39 334	ENS. BAGUE PIED	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
7	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
8	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
9	39 344	ENS. CLOCHE COMPLETE 550	COMPLETE 550 BELL COVER ASSEMBLY
10	39 345	ENS. COUTEAU 550	550 BLADE ASSEMBLY
11	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
12	39 372	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
13	39 359	ENS. CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
15	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
16	105 682	GRILLE	VENT COVER
17	29 540	ENS. OUTILLAGE DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
18	102 439	SUPPORT MURAL	RACK
19	203 168	VIS M4x60	SCREW M4x60
20	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT	SECURITY KNOB-SPRING ASSEMBLY
21	39 364	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SREW ASSEMBLY
22	39 365	ENS. MICRO INTERRUPTEUR-CACHE VIS	MICROSWITCH-CAP SCREW
23	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE- RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-SPRING
24	39 373	ENS. ½ POIGNEE G (CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE (COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
25	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE-VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW HANDLE ASSEMBLY
26	103 833	VIROLE MOTEUR	MOTEUR FERRULE
27	103 349	VENTILATEUR	VENTILATOR
28	103 375	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
29	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTEUR BEARING ASSEMBLY
30	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
31	89 034	VIROLE.HAUTE MP 600 Ultra	MP 600 Ultra HIGH FERRULE

Index	Désignation	Description
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
M	MOTEUR	MOTOR
P	PONT DE DIODES	RECTIFIER BRIDGE

Machine	Voltage	A	B	C	D	E	M	P
34 630	230/50/1	39 428	39 396	29 976	507 301	39 425	89 043	-
34 631 UK	240/50/1	39 428	39 394	29 976	507 301	39 425	89 043	-
34 632 Aust	240/50/1	39 428	39 395	29 976	507 301	39 425	89 043	-
34 634	220/60/1	39 428	39 396	29 976	507 301	39 425	89 043	-
34 635	120/60/1	39 429	39 397	29 977	507 302	39 427	89 566	507 186
34 636 Suisse	230/50/1	39 428	39 398	29 976	507 301	39 425	89 043	-
34 639 Japon	120/60/1	39 429	89 523	29 977	507 302	39 427	89 566	507 186

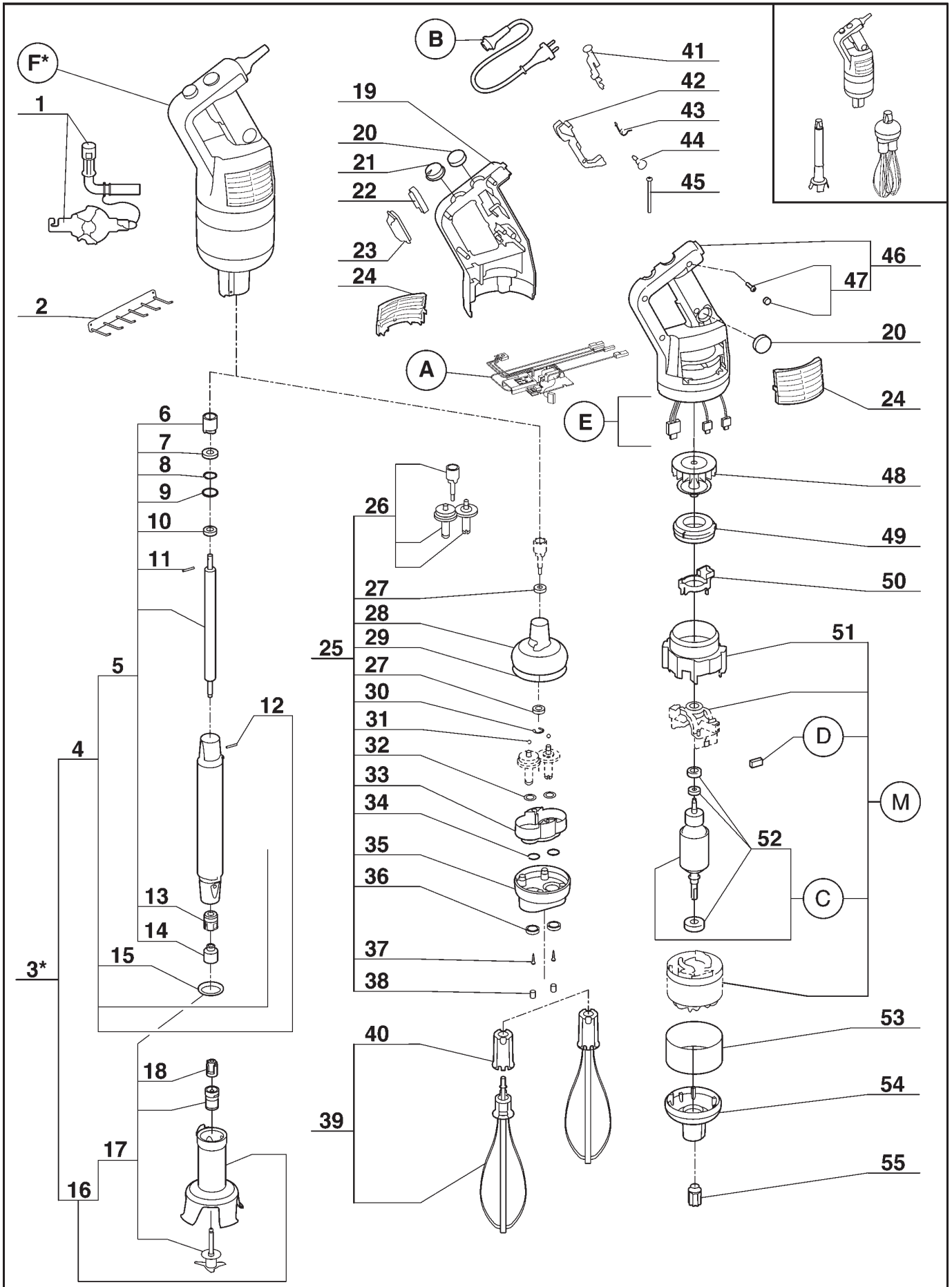


* Voir tarif machine / see export price list

Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	*89 001	PIED COMPLET MP 800 T	MP 800 T COMPLETE FOOT
2	89 002	PIED MP 800 T EQUIPE	MP 800 T FOOT
3	89 003	ARBRE D'ENTRAINEMENT MP 800 T EQUIPEE	MP 800 T DRIVING SHAFT ASSEMBLY
4	89 004	ARBRE D'ENTRAINEMENT MP 800 T	MP 800 T DRIVING SHAFT
5	89 643	KIT PIED MPC / CMP / CMPC	MPC / CMP / CMPC FOOT KIT
6	89 006	ROULEMENT PIED MP 800 T	MP 800 T BEARING FOOT
7	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
8	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
9	39 334	CLOCHE INOX MP 550 EQUIPEE	550 STAINLESS STEEL BELL
10	39 345	COUTEAU MP 550	550 BELL
11	105 268	MOYEU MPA	MPA DRIVING HUB
12	39 359	CAPUCHON-BOUTON+C-VIS MPA	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
13	39 361	BAGUE DE MAINTIEN+C-VIS MPA	SEAL RING CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 362	CAPUCHON LEVIER MPA	CAP ARM CAP SCREW ASSEMBLY
15	39 372	½ POIGNEE D MP 600 A	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
16	105 682	GRILLE	VENT COVER
17	29 540	OUTILLAGE DE DEMONTAGE MP	TOOL ASSEMBLY
18	89 007	SUPPORT MURAL MP 800 T	MP 800 T RACK
19	203 168	VIS M4x60	SCREW M4x60
20	39 363	BOUTON DE SECURITE-RESSORT	SECURITY KNOB SPRING ASSEMBLY
21	39 366	BOUTON DE VERROUILLAGE-RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY SPRING
22	39 365	MICRORUPTEUR	MICROSWITCH
23	39 364	LEVIER DE COMMANDE MP	COMMAND ARM CAP SCREW ASSEMBLY
24	39 373	½ POIGNEE G (CAPOT)+VIS+CACHE	LEFT HANDLE (COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
25	39 368	CACHE-VIS+VIS MP-CMP	SCREW CAP SCREW HANDLE ASSEMBLY
26	103 381	TIRANT MP 600	SCREW SPAAR
27	103 883	VIROLE MOTEUR MP 600	MOTOR FERRULE
28	103 349	VENTILATEUR MP 600	VENTILATOR
29	103 375	COURONNE DE CANALISATION MP 600	AIR DUCT
30	503 058	CONDUIT DE VENTILATION MP	VENTILATOR PIPE
31	29 507	ROULEMENT MOTEUR MP	MOTEUR BEARING ASSEMBLY
32	89 008	VIROLE DECOR MP 800 T	MP 800 T FERRULE
33	89 009	CARTER ALU MP 800 T	MP 800 T ALUMINIUM CASING
34	89 000	POIGNEE INOX MP 800 T	MP 800 T STAINLESS-STEEL HANDLE
35	89 022	VIS POIGNEE MP 800 T	MP 800 T HANDLE SCREW
36	89 023	BOUCHON MP 800 T EQUIPEE	MP 800 T CAP
37	89 024	JOINT BOUCHON MP 800 T	MP 800 T SEAL CAP
38	89 010	MOYEU D'ENTRAINEMENT MP 800 T	MP 800 T DRIVING HUB

<i>Index</i>	<i>Désignation</i>	<i>Description</i>
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
F	ENSEMBLE BLOC MOTEUR COMPLET	BLOC MOTOR ASSEMBLY
M	MOTEUR	MOTOR
P	PONT DE DIODES	RECTIFIER BRIDGE

Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F	M	P
34 490	230/50/1	39 428	39 396	29 976	507 301	89 011	89 012	89 021	507 186
34 491 UK	240/50/1	39 428	39 394	29 976	507 301	89 011	89 013	89 021	507 186
34 492 Aust	240/50/1	39 428	39 395	29 976	507 301	89 011	89 014	89 021	507 186
34 494	220/60/1	39 428	39 396	29 976	507 301	89 011	89 015	89 021	507 186
34 495	120/60/1	39 429	39 397	29 977	507 302	39 427	89 016	89 566	507 186
34 496 Suisse	230/50/1	39 428	39 398	29 976	507 301	89 011	89 017	89 021	507 186
34 499 Japon	120/60/1	39 429	89 523	29 977	507 302	39 427	89 018	89 566	507 186

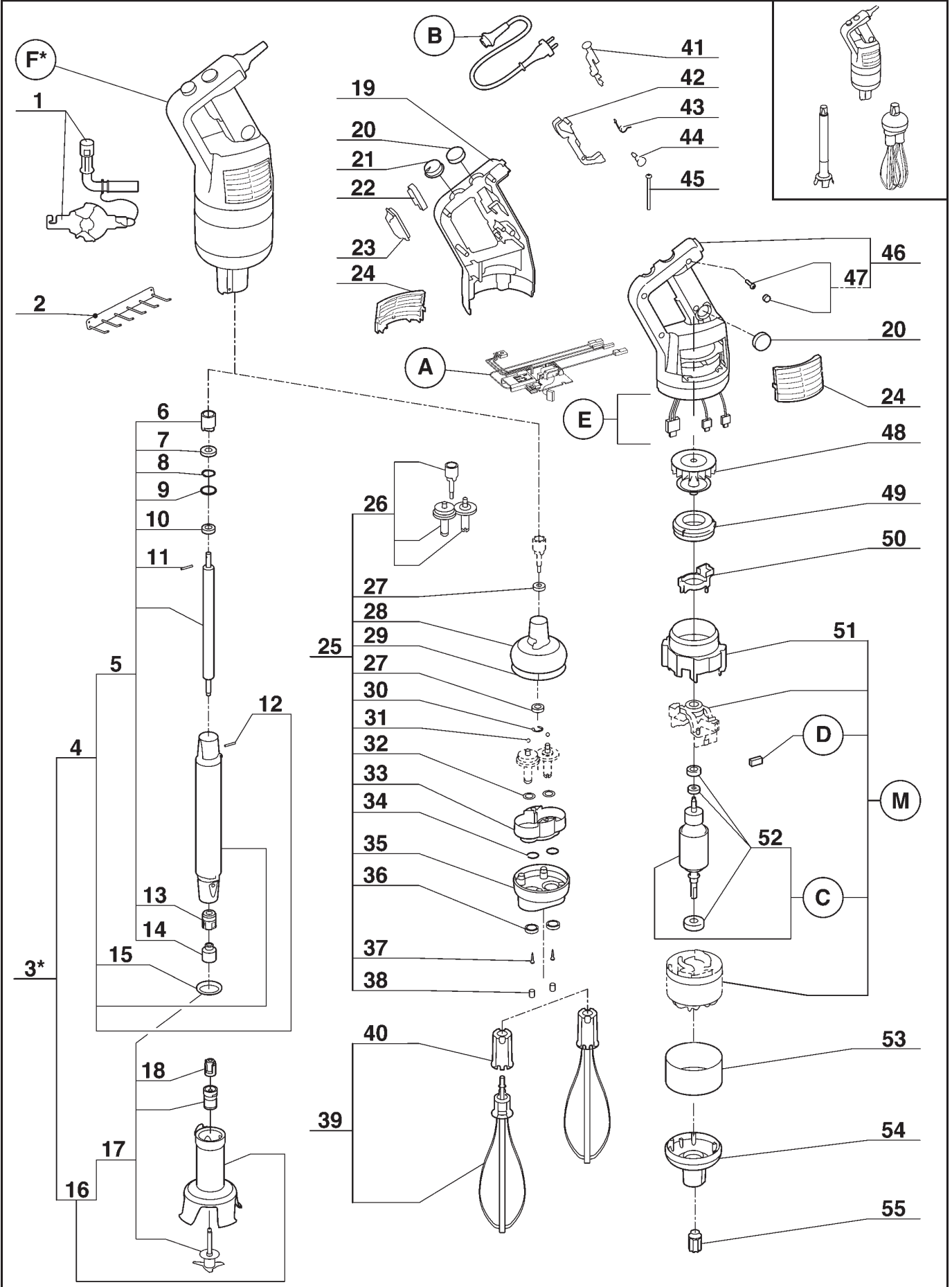


* Voir tarif machines / See export price list

Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	29 540	ENS. OUTIL DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
2	102 897	SUPPORT MURAL	RACK
3	* 39 354	ENS. PIED COMPLET MP 350 C	FOOT MP 350 C COMPLETE ASSEMBLY
4	39 452	PIED MP 350 Combi EQUIPE	FOOT
5	39 352	ENS. ARBRE D'ENTRAINEMENT MP 350 C	DRIVING SHAFT MP 350 Combi ASSEMBLY
6	102 832	CAGE D'ENTRAINEMENT Combi	DRIVING FRAME
7	102 963	BUTEE ROULEMENT	STOP BEARING
8	203 118	RONDELLE ELASTIQUE D22	ELASTIC RING
9	507 075	JOINT TORIQUE Ø 21,6x2,4	SEAL
10	507 262	ROULEMENT DE PIED (608 2RS)	FOOT BEARING
11	203 080	GOUPILLE Ø 3x22	PIN
12	203 083	GOUPILLE Ø 3x28	PIN
13	39 334	BAGUE PIED EQUIPEE	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
14	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
15	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
16	39 335	ENS. CLOCHE COMPLETE 450	COMPLETE 450 BELL COVER ASSEMBLY
17	39 337	ENS. COUTEAU 450	450 BLADE ASSEMBLY
18	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
19	39 357	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
20	39 359	ENS. CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
21	39 374	ENS. BOUTON VARIATEUR EQU-CACHE VIS	VARIA SWITCH EQUIP-CAP SCREW ASSEMBLY
22	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
23	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER-CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
24	105 682	GRILLE	VENT COVER
25	105 672	BOITE FOUET	WHIP BOX
26	39 377	ENS. PIGNONS FW + BAGUE	GEARS ASSEMBLY FW+RING
27	39 378	ENS. ROULEMENT-CACHE-VIS BOITE FOUET	BEARING-CAP SCREW WHIP BOX ASSEMBLY
28	39 379	ENS. COQUE SUP. BOITE FOUETS ALUMINIUM	ALUMINIUM UPPER BODY ASSEMBLY
29	39 381	ENS. JOINT TORIQUE Ø 96,97x1,78-CACHE VIS	SEAL-CAP SCREW ASSEMBLY
30	39 382	ENS. ANNEAU "E"-CACHE VIS	"E" RING-CAP SCREW ASSEMBLY
31	39 383	ENS. BILLE Ø 5-CACHE VIS	BALL-CAP SCREW ASSEMBLY
32	39 384	ENS. RONDELLE D'USURE FW-CACHE VIS	WEARING RING-CAP SCREW ASSEMBLY
33	39 385	ENS. FLASQUE+VIS+CACHE-VIS BOITE COQUE ALU.	PLATE ASSEMB/SCREW/CAP SCREW/ALU BODY
34	39 386	ENS. JOINT TORIQUE 26x2 BOITE FOUET COQUE ALU.	SEAL WHIP BOX ALU. BODY ASSEMBLY
35	39 387	ENS. COQUE INF. ALUMINIUM	ALUMINIUM LOWER BODY ASSEMBLY
36	39 388	ENS. JOINT A LEVRE (14-24-6)-CACHE VIS	SEAL-CAP SCREW ASSEMBLY
37	39 389	ENS. VIS 3x19-CACHE VIS BOITE FOUET	3X19 SCREW – CAP SCREW ASSEMBLY
38	39 390	ENS. CACHE VIS BOITE FOUET	LOWER BODY-CAP SCREW ASSEMBLY
39	105 680	FOUET	WHIP
40	105 681	EJECTEUR FOUET	WHIP EJECTOR
41	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT-CACHE VIS	SECU. KNOB-SPRING-CAP.SCREW ASSEMBLY
42	39 375	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
43	39 376	ENS. RESSORT DE RAPPEL-CACHE VIS	ADJUSTING SPRING-CAP SCREW ASSEMBLY
44	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE-RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-RING
45	203 057	VIS M4x105	SCREW
46	39 367	ENS. ½ POIGNEE GAUCHE+(CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE(COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
47	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW ASSEMBLY
48	102 958	VENTILATEUR AIMANT	VENTILATOR
49	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
50	102 741	SUPPORT SELF	SELF REST
51	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
52	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTOR BEARING ASSEMBLY
53	89 035	VIROLE HAUTE MP 350 Ultra COMBI	MP 350 Ultra COMBI HIGH FERRULE
54	102 901	CARTER ALUMINIUM	ALUMINIUM CASING
55	102 816	MOYEU D'ENTRAINEMENT Combi	DRIVING HUB

<i>Index</i>	<i>Désignation</i>	<i>Description</i>
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
F*	ENSEMBLE BLOC MOTEUR COMPLET	BLOCK MOTEUR ASSEMBLY
M	MOTEUR	MOTOR

Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F*	M
34 660	230/50/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	39 418	89 040
34 661 UK	240/50/1	39 406	39 400	29 508	507 301	39 408	39 419	89 040
34 662 Aust	240/50/1	39 406	39 401	29 508	507 301	39 408	39 420	89 040
34 664	220/60/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	39 421	89 044
34 665	120/60/1	39 407	39 403	29 509	507 302	39 409	39 422	89 044
34 666 Suisse	230/50/1	39 406	39 404	29 508	507 301	39 408	39 423	89 040
34 667 Suède	230/50/1	39 406	39 405	29 508	507 301	39 408	39 424	89 040
34 669 Japon	120/60/1	39 407	89 522	29 509	507 302	39 409	39 526	89 044

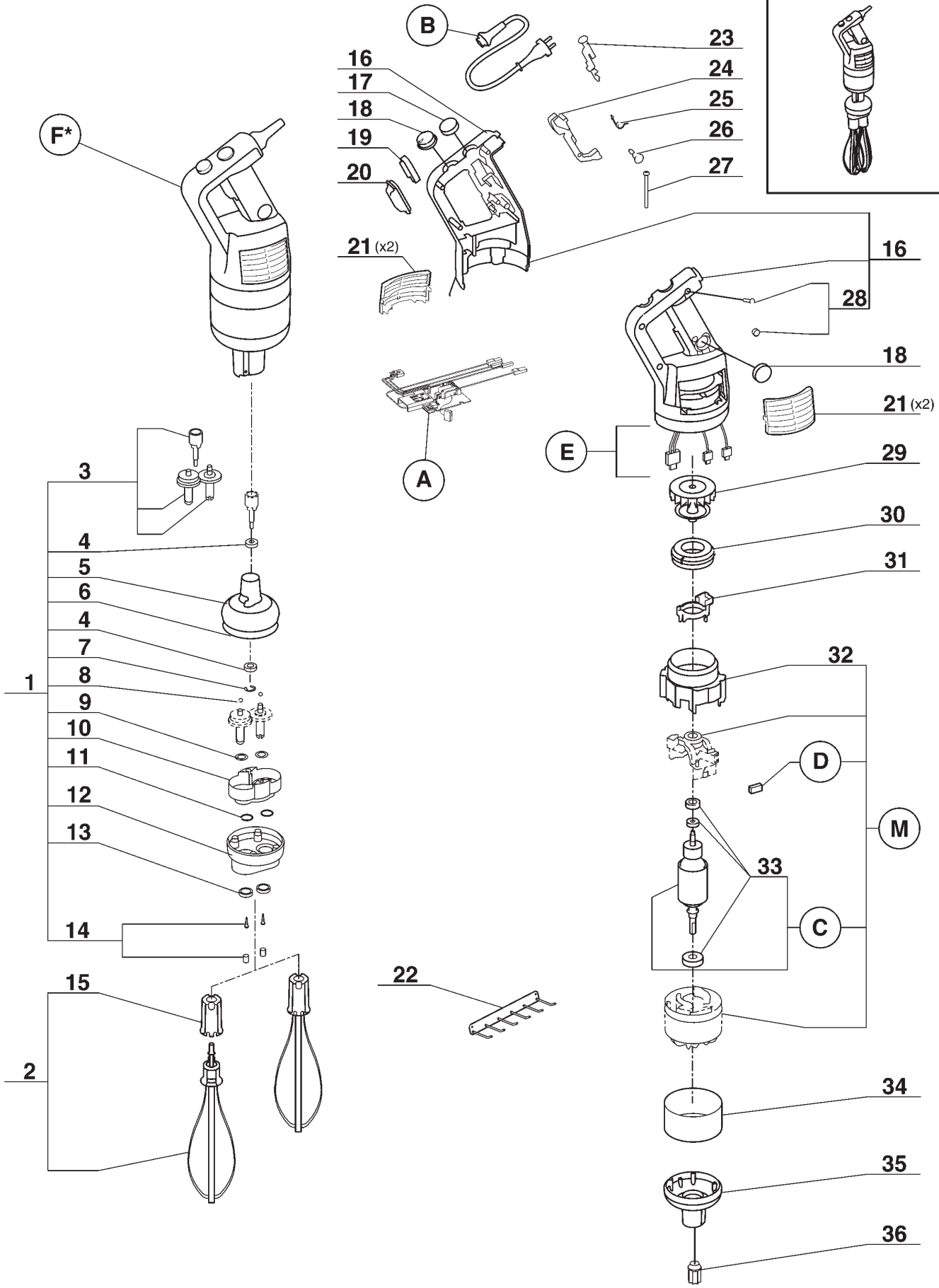


* Voir tarif machines / See export price list

Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	29 540	ENS. OUTIL DE DEMONTAGE	TOOL ASSEMBLY
2	102 897	SUPPORT MURAL	RACK
3	* 39 355	ENS. PIED COMPLET MP 450 C	FOOT MP 450 C COMPLETE ASSEMBLY
4	39 453	PIED MP 450 Combi EQUIPE	FOOT
5	39 350	ENS. ARBRE D'ENTRAINEMENT MP 450 C	DRIVING SHAFT MP 450 Combi ASSEMBLY
6	102 832	CAGE D'ENTRAINEMENT Combi	DRIVING FRAME
7	102 963	BUTEE ROULEMENT	STOP BEARING
8	203 118	RONDELLE ELASTIQUE D22	ELASTIC RING
9	507 075	JOINT TORIQUE Ø 21,6x2,4	SEAL
10	507 262	ROULEMENT DE PIED (608 2RS)	FOOT BEARING
11	203 080	GOUPILLE Ø 3x22	PIN
12	203 083	GOUPILLE Ø 3x28	PIN
13	39 334	BAGUE PIED EQUIPEE	FOOT BEARING RACE ASSEMBLY
14	105 281	CAGE D'ENTRAINEMENT INOX	STAINLESS STEEL DRIVING FRAME
15	102 417	JOINT DE PIED	FOOT SEAL
16	39 335	ENS. CLOCHE COMPLETE 450	COMPLETE 450 BELL COVER ASSEMBLY
17	39 337	ENS. COUTEAU 450	450 BLADE ASSEMBLY
18	105 268	MOYEU D'ENTRAINEMENT	DRIVING HUB
19	39 357	ENS. ½ POIGNEE DROITE	RIGHT HANDLE ASSEMBLY
20	39 359	ENS. CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
21	39 374	ENS. BOUTON VARIATEUR EQU-CACHE VIS	VARIA SWITCH EQUIP-CAP SCREW ASSEMBLY
22	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
23	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER-CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
24	105 682	GRILLE	VENT COVER
25	105 672	BOITE FOUET	WHIP BOX
26	39 377	ENS. PIGNONS FW + BAGUE	GEARS ASSEMBLY FW+RING
27	39 378	ENS. ROULEMENT-CACHE-VIS BOITE FOUET	BEARING-CAP SCREW WHIP BOX ASSEMBLY
28	39 379	ENS. COQUE SUP. BOITE FOUETS ALUMINIUM	ALUMINIUM UPPER BODY ASSEMBLY
29	39 381	ENS. JOINT TORIQUE Ø 96,97x1,78-CACHE VIS	SEAL-CAP SCREW ASSEMBLY
30	39 382	ENS. ANNEAU "E"-CACHE VIS	"E" RING-CAP SCREW ASSEMBLY
31	39 383	ENS. BILLE Ø 5-CACHE VIS	BALL-CAP SCREW ASSEMBLY
32	39 384	ENS. RONDELLE D'USURE FW-CACHE VIS	WEARING RING-CAP SCREW ASSEMBLY
33	39 385	ENS. FLASQUE+VIS+CACHE-VIS BOITE COQUE ALU.	PLATE ASSEMB/SCREW/CAP SCREW/ALU BODY
34	39 386	ENS. JOINT TORIQUE 26x2 BOITE FOUET COQUE ALU.	SEAL WHIP BOX ALU. BODY ASSEMBLY
35	39 387	ENS. COQUE INF. ALUMINIUM	ALUMINIUM LOWER BODY ASSEMBLY
36	39 388	ENS. JOINT A LEVRE (14-24-6)-CACHE VIS	SEAL-CAP SCREW ASSEMBLY
37	39 389	ENS. VIS 3x19-CACHE VIS BOITE FOUET	3X19 SCREW – CAP SCREW ASSEMBLY
38	39 390	ENS. CACHE VIS BOITE FOUET	LOWER BODY-CAP SCREW ASSEMBLY
39	105 680	FOUET	WHIP
40	105 681	EJECTEUR FOUET	WHIP EJECTOR
41	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT-CACHE VIS	SECU. KNOB-SPRING-CAP.SCREW ASSEMBLY
42	39 375	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
43	39 376	ENS. RESSORT DE RAPPEL-CACHE VIS	ADJUSTING SPRING-CAP SCREW ASSEMBLY
44	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE-RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-RING
45	203 057	VIS M4x105	SCREW
46	39 367	ENS. ½ POIGNEE GAUCHE+(CAPOT)+VIS+CACHE	L HANDLE(COVER)+SCREW+CAP ASSEMBLY
47	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW ASSEMBLY
48	102 958	VENTILATEUR AIMANT	VENTILATOR
49	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
50	102 741	SUPPORT SELF	SELF REST
51	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
52	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTOR BEARING ASSEMBLY
53	89 036	VIROLE HAUTE MP450 Ultra COMBI	MP450 Ultra COMBI HIGH FERRULE
54	102 901	CARTER ALUMINIUM	ALUMINIUM CASING
55	102 816	MOYEU D'ENTRAINEMENT Combi	DRIVING HUB

<i>Index</i>	<i>Désignation</i>	<i>Description</i>
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
F*	ENSEMBLE BLOC MOTEUR COMPLET	BLOCK MOTEUR ASSEMBLY
M	MOTEUR	MOTOR

Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F*	M
34 670	230/50/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	39 410	89 041
34 671 UK	240/50/1	39 406	39 400	29 508	507 301	39 408	39 411	89 041
34 672 Aust	240/50/1	39 406	39 401	29 508	507 301	39 408	39 412	89 041
34 674	220/60/1	39 406	39 399	29 508	507 301	39 408	39 414	89 041
34 675	120/60/1	39 407	39 403	29 509	507 302	39 409	39 415	89 045
34 676 Suisse	230/50/1	39 406	39 404	29 508	507 301	39 408	39 416	89 041
34 677 Suède	230/50/1	39 406	39 405	29 508	507 301	39 408	39 417	89 041
34 679 Japon	120/60/1	39 407	89 522	29 509	507 302	39 409	39 525	89 045



Index	Pièce / Part	Désignation	Description
1	105 672	BOITE FOUET	WHIP BOX
2	105 680	FOUET	WHIP
3	39 377	ENS. PIGNONS FW + BAGUE	GEARS ASSEMBLY FW+RING
4	39 378	ENS. ROULEMENT-CACHE-VIS BOITE FOUET	BEARING-CAP SCREW WHIP BOX ASSEMBLY
5	39 379	ENS. COQUE SUP. BOITE FOUETS ALUMINIUM	ALUMINIUM UPPER BODY ASSEMBLY
6	39 381	ENS. JOINT TORIQUE Ø 96,97x1,78-CACHE VIS	SEAL-CAP SCREW ASSEMBLY
7	39 382	ENS. ANNEAU "E"-CACHE VIS	"E" RING-CAP SCREW ASSEMBLY
8	39 383	ENS. BILLE Ø 5-CACHE VIS	BALL-CAP SCREW ASSEMBLY
9	39 384	ENS. RONDELLE D'USURE FW-CACHE VIS	WEARING RING-CAP SCREW ASSEMBLY
10	39 385	ENS. FLASQUE+VIS+CACHE-VIS BOITE COQUE ALU.	PLATE ASSEMB/CAP SCREW/CAP SCREW/ALU BODY
11	39 386	ENS. JOINT TORIQUE 26x2 BOITE FOUET COQUE ALU.	SEAL WHIP BOX ALU. BODY ASSEMBLY
12	39 387	ENS. COQUE INF. ALUMINIUM	ALUMINIUM LOWER BODY ASSEMBLY
13	39 388	ENS. JOINT A LEVRE (14-24-6)-CACHE VIS	SEAL-CAP SCREW ASSEMBLY
14	39 389	ENS. VIS 3x19-CACHE VIS BOITE FOUET	3X19 SCREW - CAP SCREW ASSEMBLY
15	105 681	EJECTEUR FOUET	WHIP EJECTOR
16	29 545	ENS. ½ POIGNEES (G+D)+VIS+CACHE	½ HANDLES (L+R)+SCREW+CAP ASSEMBLY
17	39 359	ENS. CAPUCHON-BOUTON-CACHE VIS	CAP KNOB-CAP SCREW ASSEMBLY
18	39 374	ENS. BOUTON VARIATEUR EQU-CACHE VIS	VARIASWITCH EQUIP-CAP SCREW ASSEMBLY
19	39 361	ENS. BAGUE MAINTIEN ETANCH-CACHE VIS	SEAL RING-CAP SCREW ASSEMBLY
20	39 362	ENS. CAPUCHON LEVIER CACHE VIS	CAP ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
21	39 508	GRILLE (x2)	VENT COVER (x2)
22	102 897	SUPPORT MURAL	RACK
23	39 363	ENS. BOUTON DE SECURITE-RESSORT-CACHE VIS	SECU. KNOB-SPRING-CAP.SCREW ASSEMBLY
24	39 375	ENS. LEVIER DE COMMANDE-CACHE VIS	COMMAND ARM-CAP SCREW ASSEMBLY
25	39 376	ENS. RESSORT DE RAPPEL-CACHE VIS	ADJUSTING SPRING-CAP SCREW ASSEMBLY
26	39 366	ENS. BOUTON VERROUILLAGE-RESSORT	LOCK KNOB ASSEMBLY-RING
27	203 057	VIS M4x105	SCREW
28	39 368	ENS. VIS 3x19-CACHE VIS POIGNEE	SCREW-CAP SCREW ASSEMBLY
29	102 958	VENTILATEUR AIMANT	VENTILATOR
30	102 728	COURONNE DE CANALISATION	AIR DUCT
31	102 741	SUPPORT SELF	SELF REST
32	503 058	CONDUIT VENTILATEUR	VENTILATOR PIPE
33	29 507	ENS. ROULEMENT MOTEUR	MOTOR BEARING ASSEMBLY
34	89 039	VIROLE HAUTE MP 450 Ultra F.W.	MP 450 Ultra F.W. HIGH FERRULE
35	102 901	CARTER ALUMINIUM	ALUMINIUM CASING
36	102 816	MOYEU D'ENTRAINEMENT Combi	DRIVING HUB

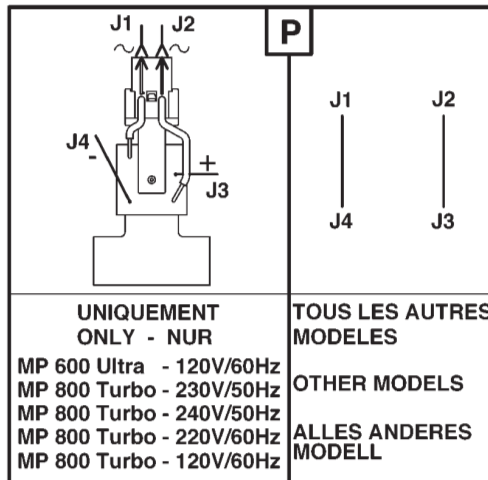
Index	Désignation	Description
A	PLATINE	CIRCUIT BOARD
B	CABLE D'ALIMENTATION	POWER CORD
C	ENSEMBLE INDUIT	INDUCED CIRCUIT
D	CHARBON	BRUSH
E	ENSEMBLE FILS ELECTRIQUES	ELECTRICAL WIRING
F*	ENSEMBLE BLOC MOTEUR COMPLET	BLOCK MOTOR ASSEMBLY
M	MOTEUR	MOTOR

Machine	Voltage	A	B	C	D	E	F*	M
34 680	230/50/1	39 406	39 399	29 508	39 468	39 408	39 432	89 041
34 681 UK	240/50/1	39 406	39 400	29 508	39 468	39 408	39 433	89 041
34 682 Aust	240/50/1	39 406	39 401	29 508	39 468	39 408	39 434	89 041
34 684	220/60/1	39 406	39 399	29 508	39 468	39 408	39 435	89 041
34 685	120/60/1	39 407	39 403	29 509	39 469	39 409	39 436	89 045
34 686 Suisse	230/50/1	39 406	39 404	29 508	39 468	39 408	39 437	89 041
34 687 Suède	230/50/1	39 406	39 405	29 508	39 468	39 408	39 438	89 041
34 689 Japon	120/60/1	39 407	89 522	29 509	39 469	39 409	39 527	89 045

SCHEMA ELECTRIQUE

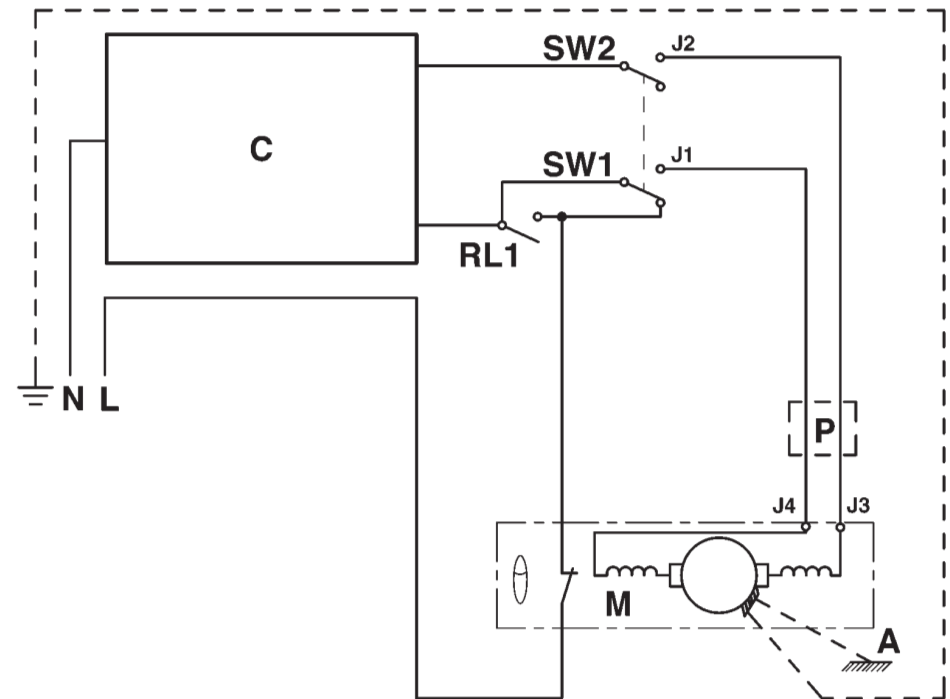
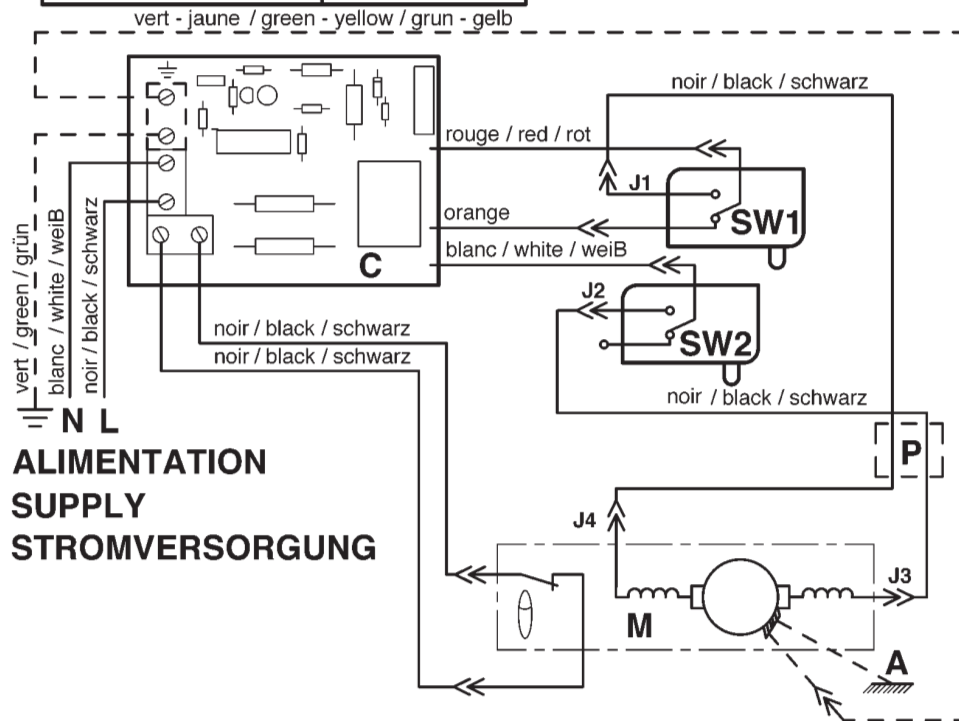
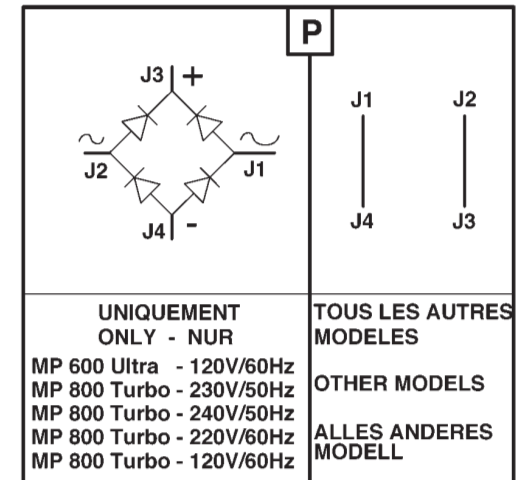
ELECTRIC DIAGRAM

ELEKTRISCHES SCHALTBILD



	Français	English	Deutsch
A	Carter aluminium	Aluminium housing	Aluminiumhaube
C	Unité de contrôle	Control unit	Kontrolleinheit
M	Moteur	Motor	Motor
P	Pont de diodes	Rectifier bridge	Brücke diode
SW1	Interrupteur marche/arrêt	On/off switch	Betriebsschalter/Stopschalter
SW2	Interrupteur marche/arrêt	On/off switch	Betriebsschalter/Stopschalter
θ	Protecteur thermique	Thermal protector	Thermoschutz

----- { **Seulement sur modèles 120V/60Hz**
 Only on 120V/60Hz version
 Gibt es nur für den 120V/60Hz



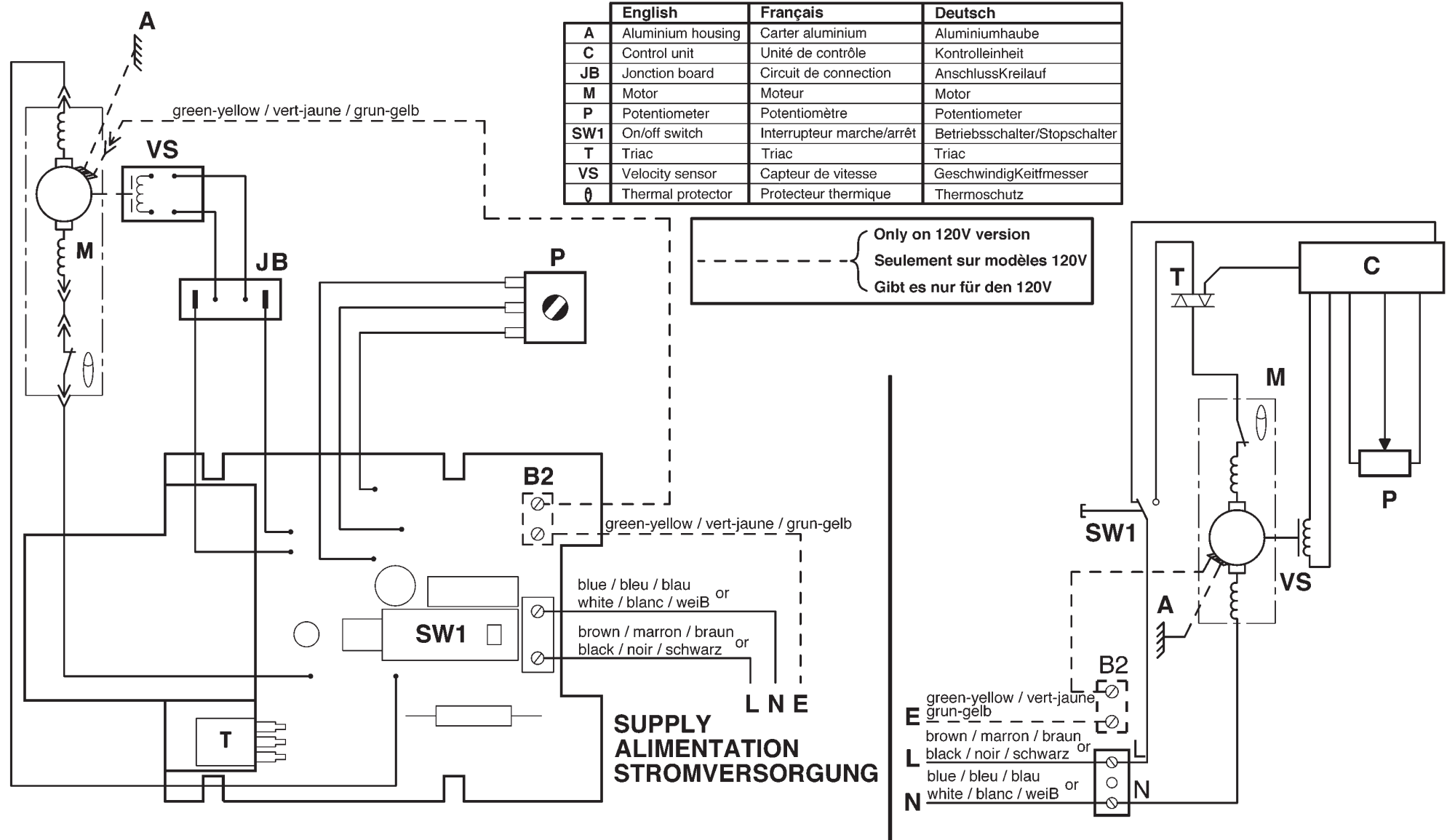
MP 350 Ultra Combi - MP 450 Ultra Combi - MP 450 Ultra FW - MP 350 Ultra V.V. - MP Ultra 450 V.V.

120V/60Hz - 220V/60Hz - 230V/50Hz - 240V/50Hz 1~

ELECTRIC DIAGRAM

SCHEMA ELECTRIQUE

ELEKTRISCHES SCHALTBILD



	English	Français	Deutsch
A	Aluminium housing	Carter aluminium	Aluminiumhaube
C	Control unit	Unité de contrôle	Kontrolleinheit
JB	Jonction board	Circuit de connection	AnschlussKreilauf
M	Motor	Moteur	Motor
P	Potentiometer	Potentiomètre	Potentiometer
SW1	On/off switch	Interrupteur marche/arrêt	Betriebsschalter/Stopschalter
T	Triac	Triac	Triac
VS	Velocity sensor	Capteur de vitesse	Geschwindigkeitmessger
θ	Thermal protector	Protecteur thermique	Thermoschutz



robot coupe®

MADE IN FRANCE BY ROBOT-COUCPE s.n.c.

Export Department

Tel. : + 33 1 43 98 88 33 - Fax : + 33 1 43 74 36 26

48, rue des Vignerons - BP 157

94305 Vincennes Cedex - France

<http://www.robot-coupe.com> - email : international@robot-coupe.com

**Producent zastrzega sobie prawo do zmiany, w każdej chwili i bez ostrzeżenia, parametrów technicznych proponowanego urządzenia.
Informacje podane w niniejszym dokumencie nie są zobowiązujące i mogą być zmienione w każdym momencie.
© Wszystkie prawa zastrzeżone we wszystkich krajach świata przez Robot-Coupe Sp.J**