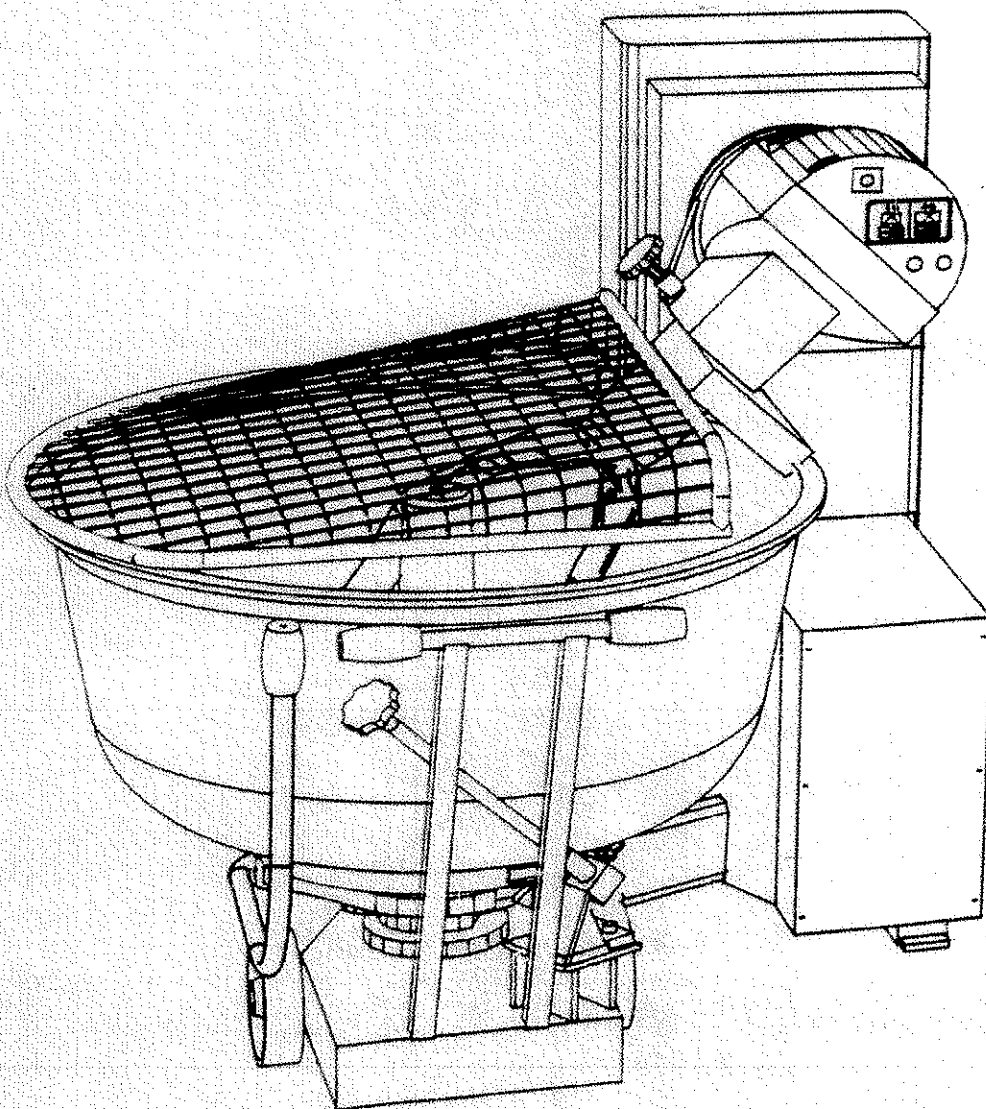


**MACHINES
BERTRAND
S A**

PETRIN AXE OBLIQUE PX-PXE-PXA-25/35

NOTICE D'INSTRUCTIONS



SOMMAIRE

	Pages
1. PRESENTATION DE LA MACHINE	2
2. DIMENSIONS HORS TOUT	3
3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	4
4. MANUTENTION - DEPLACEMENT	4
5. INSTALLATION PX - PXE	5
6. INSTALLATION PXA	5
7. INSTALLATION DE PLUSIEURS PXA	6
8. RACCORDEMENT ELECTRIQUE	7
9. PREPARATION DE LA CUVE	7
10. RELEVAGE ET VERROUILLAGE OUTIL	7
11. CAPACITE DE TRAVAIL	8
12. FONCTIONNEMENT DES PX ET PXA	9-10
13. FONCTIONNEMENT DES PXE	11
14. SECURITES	12
15. SECURITE ET HYGIENE	12-13
16. ENTRETIEN	13
17. INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT	13
18. SCHEMAS ELECTRIQUES	14-15
19. VUES ECLATEES DE LA MACHINE	16-23

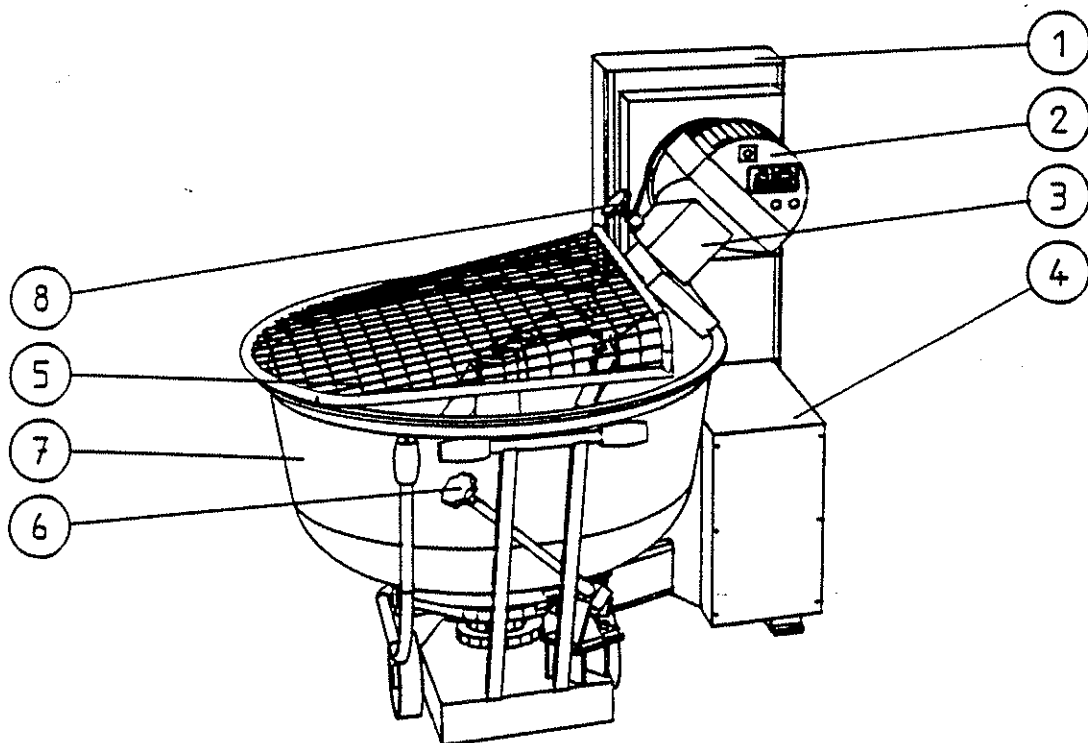
DIFFERENTS MODELES

- PXE 25 : Pétrin à axe oblique de capacité de cuve 240 litres à commandes manuelles.
- PXE 35 : Pétrin à axe oblique de capacité de cuve 320 litres à commandes manuelles.
- PX 25 : Pétrin à axe oblique de capacité de cuve 240 litres à commandes automatiques .
- PX 35 : Pétrin à axe oblique de capacité de cuve 320 litres à commandes automatiques .
- PXA 35 : Pétrin à axe oblique à cuve sortante de capacité 320 litres à commandes automatiques .

1 PRESENTATION DE LA MACHINE

Les pétrins axe oblique de la gamme PX ont été conçus pour le pétrissage de toutes sortes de pâtes en boulangerie et en pâtisserie (pains, pains spéciaux, brioches, pâtes à pizzas...). Ils se caractérisent principalement par :

- Une mécanique silencieuse, robuste et de haut rendement.
- Un outil performant anti-remontée de pâte.
- Une cuve tournant librement et munie d'un système de frein.
- Un mécanisme de relevage et de verrouillage de tête simple et robuste.



1-Bâti
2-Boîtier des commandes
3-Tête
4-Moteur et électrique

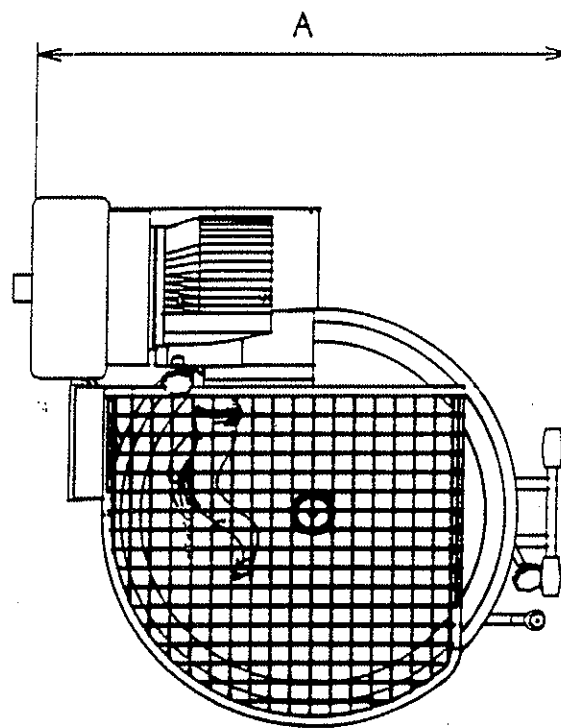
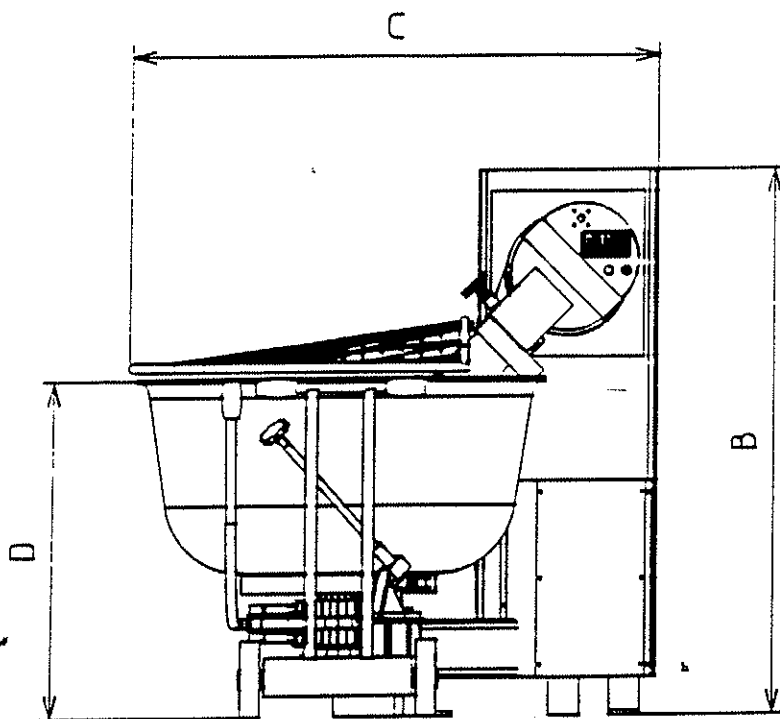
5-Ecran de protection
6-Frein de cuve
7-Cuve
8-Mollette de verrouillage

- Le bâti 1 en forte tôle mécano-soudée supporte l'ensemble de la machine.
- Afin de dégager l'outil de la cuve, la tête est articulée sur un support qui renferme le mécanisme de verrouillage.
- Une molette 8 permet de bloquer la tête en position basse.
- Le Boîtier des commandes 2 est fixé sur la tête et il comprend la boutonnerie nécessaire à la commande du pétrin.
- La grille de sécurité est articulée sur le bâti. Son relevage, assisté par un vérin, provoque l'arrêt de la machine.
- Le capot 4 renferme le moteur électrique ainsi que les composants électriques facilement accessibles en façade.
- La cuve 7 est freinée par un mécanisme protégé contre le grippage et commandé manuellement par le volant 6.

2 DIMENSIONS HORS TOUT

vue de profil

vue de dessus



	A	B	C	D	E	POIDS
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)
PX(E) 25	1420	1220	1190	630	880	400
PX(E) 35	1420	1280	1360	630	880	430
PXA 25	1420	1390	1360	630	880	460

3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	VITESSE 1 (Frasage)			VITESSE 2 (Pétrissage)		
	Puissance kW	Intensité A	Vitesse tr/mn	Puissance kW	Intensité A	Vitesse tr/mn
PX25	3	11	39	5,15	12,5	79
PX35	3	11	39	5,15	12,5	79
PXA35	3	11	39	5,15	12,5	79

Ces chiffres sont donnés pour une alimentation triphasée 380 volts 50 Hertz. Pour d'autres tensions (moteur spécial), nous consulter.

4 MANUTENTION DEPLACEMENT

1)-Par transpalette ou chariot élévateur : Les pieds de la machine assurent une garde au sol de 100 mm qui permet de passer les fourches.
Attention au centre de gravité de la machine.

2)-Par un engin de levage : en plaçant une sangle autour de la tête au ras du support.

La machine passe par des portes de 700 mm à condition de démonter la cuve et de relever l'écran.
Pour démonter la cuve il suffit de desserrer de 6 mm environ les 2 vis sans tête situées sur le support de l'axe de la cuve et de soulever cette dernière pour la déboîter.

5 INSTALLATION PX-PXE

Les pétrins PX et PXE doivent être posés sur un sol plan et suffisamment résistant. Quatre pattes de fixation sont prévues pour sceller éventuellement l'appareil au sol.

6 INSTALLATION PXA35

Une bonne fixation du pétrin et un bon réglage de(s) chariot(s) conditionnent le bon fonctionnement de la machine.

Pour cela il convient de respecter les conseils suivants :

a) Fixation du pétrin :

Il est impératif de poser la machine sur une chape de béton rigoureusement plane d'épaisseur au moins égale à 15 cm. Cette référence de "plan" permettra par la suite de régler correctement plusieurs chariots indépendamment sur plusieurs PXA. Les pétrins doivent être obligatoirement scellés sur cette chape de béton. Comme type de scellement nous conseillons d'utiliser la charge chimique en cartouche :

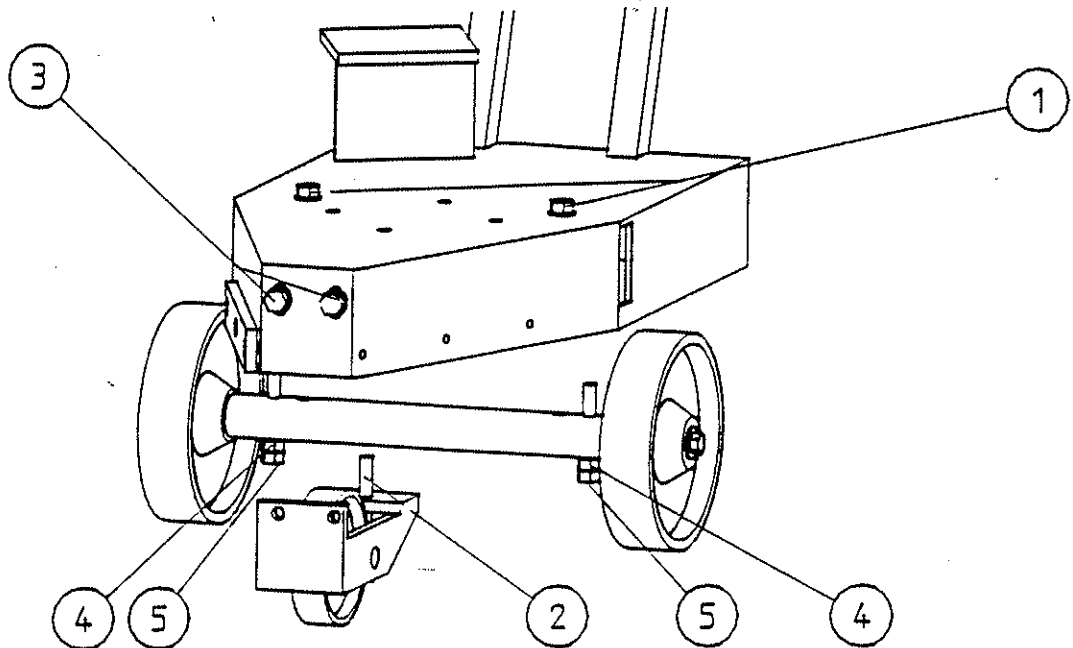
- Positionner le pétrin à l'emplacement souhaité.
- Marquer au sol l'emplacement des 4 trous des pattes de fixation.
- Déplacer le pétrin pour percer la chape à l'emplacement des marques avec un foret à béton de diamètre 14 sur une profondeur de 15 cm. On peut incliner légèrement les trous (environ 10°).
- Remettre le pétrin en place sur les trous. Remplir les trous avec la charge chimique et planter à fond 4 tiges filetées M12 longueur 200 mm dans les trous en les tournant au fur et à mesure pour accrocher la résine sur les filets.
- Attendre le durcissement (environ une heure) et fixer avec 4 écrous M12 et 4 rondelles M12. Il est préférable d'utiliser de la visserie protégée contre l'oxydation.

NOTA :

- Les moyens de scellement ne sont pas fournis
 - D'autres moyens que celui cité ci dessus sont utilisables, ils doivent garantir une tonne à l'arrachement par pied.

b) Réglage du chariot :

La machine étant correctement scellée il faut procéder au réglage du chariot : Approcher à fond le chariot dans le système de verrouillage de la machine. Verrouiller en ramenant le levier vers le guidon du chariot et en forçant jusqu'à passer le point dur de verrouillage. Le réglage consiste à amener les 2 roues latérales ainsi que la roulette avant en contact avec le sol. Pour ce faire :



- Desserrer les deux vis 1 de 1 cm environ (clé de 19)
 - Desserrer la vis 2 de 1 cm environ (clé de 19)
 - Débloquer les deux vis 3 et les deux contre écrous 4 sur les deux vis 5 (clé de 19)
 - En serrant les vis 5 les roues latérales s'approchent du sol; lorsqu'elles sont en contact avec le sol bloquer les contre écrous 4 et serrer fortement les vis 1 . Vérifier alors que les roues latérales sont toujours en contact avec le sol.
 - En serrant la vis 2 la roulette avant s'approche du sol; lorsqu'elle arrive en contact avec le sol rebloquer les deux vis 3 . Vérifier que la roulette porte toujours au sol.
 - Déverrouiller le chariot et le reverrouiller : vérifier que les roues portent au sol sauf celle située sous le guidon;
- Le chariot est alors correctement réglé

NOTA: La roulette située sous le guidon ne porte pas au sol pour permettre de diriger le chariot en appuyant sur le guidon.

7. INSTALLATION DE PLUSIEURS PXA

Certaines installations peuvent nécessiter l'emploi de plusieurs PXA . Dans ce cas les chariots doivent pouvoir s'adapter indépendamment sur chaque machine. Pour cela il convient de fixer un premier pétrin et de faire le réglage de tous les chariots sur ce pétrin (voir installation PXA chap.6) Faire ensuite la fixation des autres pétrins mais en ayant pris soin de verrouiller un chariot sur ces pétrins. Ainsi il faudra caler les machines avant fixation de telle sorte que , chariot verrouillé , les trois roulettes portent au sol.

8 RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Les pétrins de la gamme PX sont prévus pour être raccordés directement à une alimentation triphasée 380V/400V 50Hz. Il est conseillé d'utiliser une ligne protégée par un disjoncteur différentiel et de vérifier au préalable la concordance des caractéristiques électriques plaquées sur la machines avec celles de la ligne. Attention au sens de rotation de l'outil : normalement la branche supérieure de l'outil doit remonter de l'extérieur de la cuve et plonger vers l'intérieur de la cuve (sens horaire vue bout d'arbre d'outil). Si tel n'est pas le cas inverser deux phases à la prise de courant (non fournie)

IMPORTANT : MISE A LA TERRE OBLIGATOIRE

9 PREPARATION DE LA CUVE

Avant le premier pétrissage il est conseillé de passer du lait tiède avec une éponge dans la cuve.

10. RELEVAGE ET VERROUILLAGE DE LA TETE.

Relevage de l'outil :

- Relever l'écran
- Dévisser de 3 ou 4 tours la molette 8 et la basculer vers l'avant.
- Relever la tête en prenant l'outil.

Nota : Le fait de basculer la molette sur l'avant interdit la mise en marche du pétrin.

Verrouillage en position de travail :

- Baisser l'outil à fond dans la cuve.
- Basculer la molette vers la tête à fond dans l'encoche et la visser en serrant fortement.
- Fermer l'écran.

II CAPACITES DE TRAVAIL

Le tableau ci dessous donne les valeurs nominales pour un taux d'hydratation de 60%

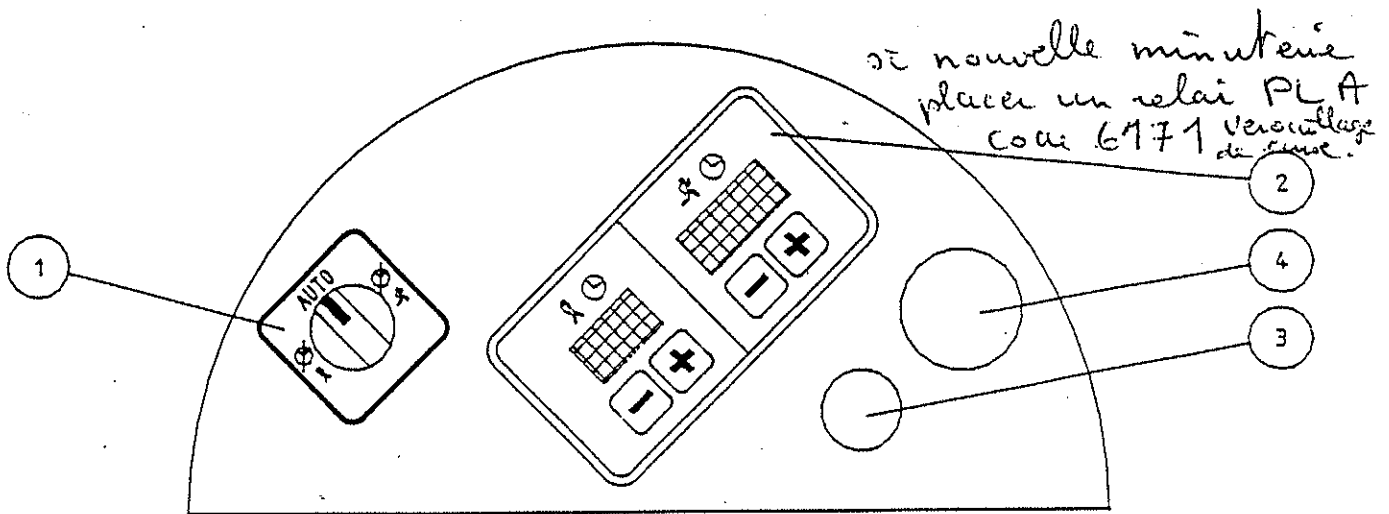
	FARINE Kg	COULAGE Litres eau	PATE Kg
PX(E)25	75	45	120
PX(E)35	100	60	160
PXA35	100	60	160

Quantité maxi = surcharge en extra de + 20%
Quantité mini = 30% de la charge nominale.

NOTA: Ces valeurs sont données à titre indicatif pour un taux d'hydratation de 60%. Lorsque le taux d'hydratation diminue il faut diminuer les quantités.

L'exagération des quantités se fait toujours au détriment de la qualité et de la fiabilité. La surcharge du pétrin peut conduire à un échauffement rapide du moteur avec déclenchement des relais thermiques associés aux contacteurs

12 FONCTIONNEMENT DES PX ET PXA



Le pétrin étant préalablement installé et raccordé (voir les chapitres correspondants), tourner l'interrupteur général situé sur le coté droit du capotage moteur.
Deux modes de fonctionnement sont disponibles :

- A-Cycle automatique
- B-Fonctionnement sans minuterie

A)-Cycle automatique :

- Positionner le sélecteur 1 sur "AUTO"
- La minuterie électronique 2 s'allume :
 - Partie de gauche -->minuterie vitesse 1 (lente,frassage)
 - Partie de droite -->minuterie vitesse 2 (rapide,pétrissage)
 - Les gros chiffres indiquent les minutes
 - Les petits chiffres indiquent les secondes
- Verrouiller le chariot (PXA)
- Verrouiller la tête
- Rabaisser l'écran
- A l'aide des touches + et - de la minuterie de gauche régler le temps de travail que l'on souhaite effectuer en vitesse 1
 - Touche + pour augmenter le temps
 - Touche - pour diminuer le temps
- Une pression prolongée sur les touches augmente la vitesse de défilement qui se fait seconde par seconde
- De la même façon que précédemment régler le temps de travail que l'on souhaite effectuer en vitesse 2 à l'aide des touches + et - de la minuterie de droite.

NOTA: Si le défilement ne se fait pas c'est que l'une des sécurités est "activée" : écran relevé ou (et) tête non verrouillée ou (et) chariot de cuve non verrouillé

- Appuyer sur le bouton MARCHE 3 :

Le pétrin va fonctionner en vitesse 1 et la minuterie de gauche décompte seconde par seconde le temps préalablement programmé. Lorsque la minuterie de gauche affiche

le pétrin passe automatiquement en vitesse 2 et c'est la minuterie de droite qui décompte seconde par seconde le temps préalablement programmé. Lorsque la minuterie de droite affiche

le pétrin stoppe automatiquement. Le cycle est terminé , les minuteries gauche et droite se réarment et affichent les temps initialement programmés.

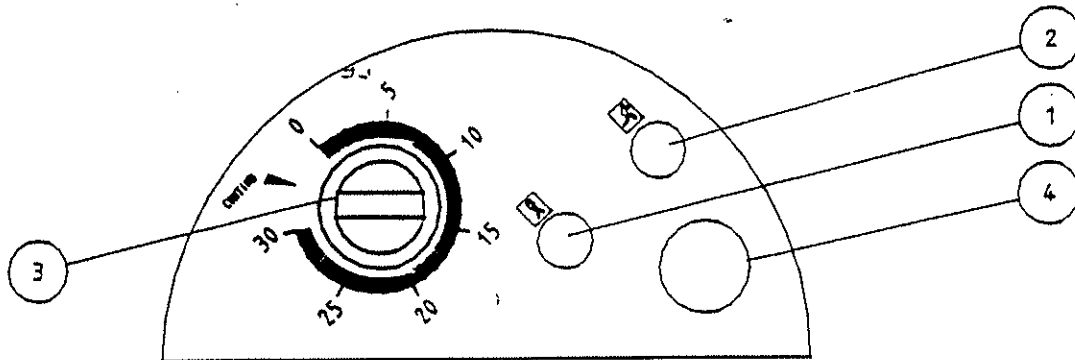
REMARQUES :

- 1) Un arrêt du pétrin en cours de cycle provoque l'arrêt du décompte des minuteries. A la remise en marche le décompte se poursuit normalement.
- 2) Si l'arrêt est provoqué en cours de travail en vitesse 2, à la remise en marche, le pétrin démarre toujours en vitesse 1 pendant 3 secondes avant de poursuivre son cycle en vitesse 2.
- 3) Lorsque le pétrin a effectué une partie d'un cycle ce dernier est mémorisé même si la machine est mise hors tension par l'interrupteur général.
- 4) Il est impossible de modifier un cycle en cours de travail ou entamé. En cas de nécessité il faut mettre la machine hors tension par l'interrupteur général et remettre sous tension. Dans tous les cas la modification du cycle ne peut se faire que lorsque toutes les sécurités sont désactivées: écran fermé , tête verrouillée , cuve verrouillée.(PXA)
- 5) Il est déconseillé de tourner le sélecteur 1 en cours de travail; cette opération arrête le pétrin.

B) Fonctionnement sans minuterie :

- Positionner le sélecteur 1 sur le "marcheur" pour sélectionner la vitesse 1 ou sur le "coureur" pour sélectionner la vitesse 2.
- Les minuteries électroniques s'éteignent et ne sont plus actives. Elles gardent cependant en mémoire le dernier cycle programmé
- Appuyer sur le bouton marche 3 .Le pétrin fonctionne en vitesse 1 ou en vitesse 2 suivant la sélection faite.
- L'arrêt de la machine est alors provoqué par l'utilisateur lorsqu'il appuie sur le bouton arrêt 4 ou lorsqu'il active une sécurité (ouverture d'écran , déblocage de tête , déverrouillage de chariot (PXA)). Il n'y a pas de minutage pendant ce type de fonctionnement. Il est déconseillé de tourner le sélecteur en cours de travail; cette opération arrête le pétrin

13 FONCTIONNEMENT PXE



Le pétrin PXE étant préalablement installé et raccordé au secteur (Voir chapitre raccordement), tourner l'interrupteur général situé sur le coté droit du capotage.
Deux modes de fonctionnement sont disponibles:

- A) Travail en vitesse 1 ou 2 minuté
- B) Travail en vitesse 1 ou 2 non minuté

A) Travail avec la minuterie :

Positionner la minuterie 3 sur le temps de travail que l'on souhaite effectuer (ce temps est exprimé en minutes).

Appuyer sur le bouton marche 1 si l'on souhaite travailler en vitesse 1 ou sur le bouton 2 si l'on souhaite travailler en vitesse 2. La minuterie décompte alors le temps préalable programmé et lorsqu'elle arrive à zéro la machine stoppe.

Remarques :

1: Un arrêt de la machine (par pression sur le bouton arrêt 4 ou par l'ouverture de l'écran ou par le déverrouillage de la tête) stoppe le décompte de la minuterie. Ce décompte reprend à la remise en marche soit par le bouton marche 1 soit par le bouton marche 2.

2: La minuterie ne se réarme pas en fin de cycle. Si cette minuterie reste positionnée sur zéro le pétrin ne peut pas être mis en marche.

3: Il est possible de modifier un temps de fonctionnement en cours de travail en tournant la minuterie sur une nouvelle position.

B) Travail sans minuterie :

- Positionner la minuterie sur "CONTINU"
- Appuyer sur le bouton marche 1 si l'on souhaite travailler en vitesse 1 ou sur le bouton marche 2 si l'on souhaite travailler en vitesse 2.
- L'arrêt du pétrin est provoqué uniquement par l'opérateur (en appuyant sur le bouton arrêt 4 ou en ouvrant l'écran ou en déverrouillant le tête)

14. SECURITES

Les Pétrins PX équipés de leur écran de sécurité sont conformes au règlement du ministère du travail (article R.233-68 du code du travail).

Ils sont accompagnés de l'attestation de conformité qui doit impérativement être remise à l'acheteur.

- Ecran de protection : il recouvre la cuve et l'outil. Son relevage arrête la machine.
- Relevage de tête : la machine s'arrête dès que la molette 8 est basculée sur l'avant.
- Interrupteur général : il doit être coupé avant toute intervention à l'intérieur de la machine.
- Relais thermiques : ils sont dans le coffret électrique situé dans le capotage. Ils protègent le moteur en cas de surintensité et se réarment après quelques minutes. Il faut appuyer sur le bouton marche pour redémarrer.
- Dans le cas de pétrin à cuve amovible, le déverrouillage du chariot arrête la machine.
- Aucune mise en marche ne peut être effectuée si une des sécurités est "activée".

15. SECURITE ET HYGIENE DU TRAVAIL

15.1 Conformité.

- * Les pétrins PX, PXE et PXA sont conformes à la législation Française en vigueur qui est attestée par :
 - Une marque de conformité fixée sur la machine "CONFORME AU CODE DU TRAVAIL".
 - Un certificat de conformité livré avec la machine.
- * Ces machines sont conformes aux normes françaises et internationales, en particulier :
 - NFC 15-100 installations électriques basse tension
 - NFC 51-111 règles machines tournantes
 - NFU 60-053 pétrins
 - EN 60 204-1 (NFC 79 130)

* Caractéristiques acoustiques : le niveau continu équivalent de pression acoustique en fonctionnement à vide des pétrins PX25-35, PXE25-35, PXA35 est inférieur à 70dba à 1 mètre de la machine.

15.2 Consignes de sécurité

- 1) Respecter les instructions de la présente notice.
- 2) Ne pas nettoyer la machine au jet.
- 3) Avant toute intervention, consigner la machine en débranchant la prise de courant, pour couper l'alimentation électrique.
- 4) Interdiction formelle d'introduire dans la cuve, pendant la marche, tout outil ou objet.
- 5) Informer l'opérateur en lui communiquant cette notice jointe avec la machine.

15.3 sécurité intégrée.

- * Les pétrins PX, PXE et PXA ne peuvent être mis en marche si :
 - L'écran de protection est abaissé, ce qui interdit l'accès de la main de l'utilisateur à l'outil.
 - La tête est abaissée et verrouillée.
 - La cuve est verrouillée (cas des PXA)
- * L'arrêt du moteur est obtenu :
 - par bouton poussoir et une minuterie reliés à des contacteurs à manque de tension.
 - par microrupteur si l'écran de protection est relevé, ou la tête déverrouillée
 - par relais magnétique si le chariot de cuve est déverrouillé. (PXA)

15.4 Hygiène alimentaire.

- * Les pétrins PX, PXE et PXA sont conformes à la norme NFU 60-010.
- * Les surfaces de nettoyage sont lisses et facilement nettoyables.
- * Les matériaux employés sont de qualité "alimentaire".
- * La cuve et l'outil présentent une bonne accessibilité pour le nettoyage
- * Utiliser des détergents agréés "alimentaires" en respectant leur mode d'emploi.
- * Quel que soit le mode choisi il est impératif d'effectuer le frasage ou le mélange initial des ingrédients en vitesse lente pendant au moins 2 minutes pour limiter l'émission de poussière de farine. De même lors du chargement du pétrin en farine on prendra soin de limiter le dégagement de poussière dans l'atmosphère.

16. ENTRETIEN.

16.1 Nettoyage après utilisation.

- le bâti, la cuve et l'outil seront nettoyés à l'aide d'une éponge humide en évitant les détergents chlorés ou abrasifs.
- Eviter les racloirs métalliques qui pourraient rayer la cuve et l'outil.
- Essuyer cuve et outil.
- Proscrire le nettoyage au jet sous pression.
- Les pieds de la machine permettent le passage d'un balai pour le nettoyage.

16.2 Entretien périodique

- Dépoussiérer les ouïes de ventilation du compartiment moteur.
- Graisser la couronne de rotation de tête par le graisseur situé sur le dessus de la tête.
- Huiler légèrement l'axe de pivotement de l'écran.
- Le réducteur est lubrifié à vie.

17 INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

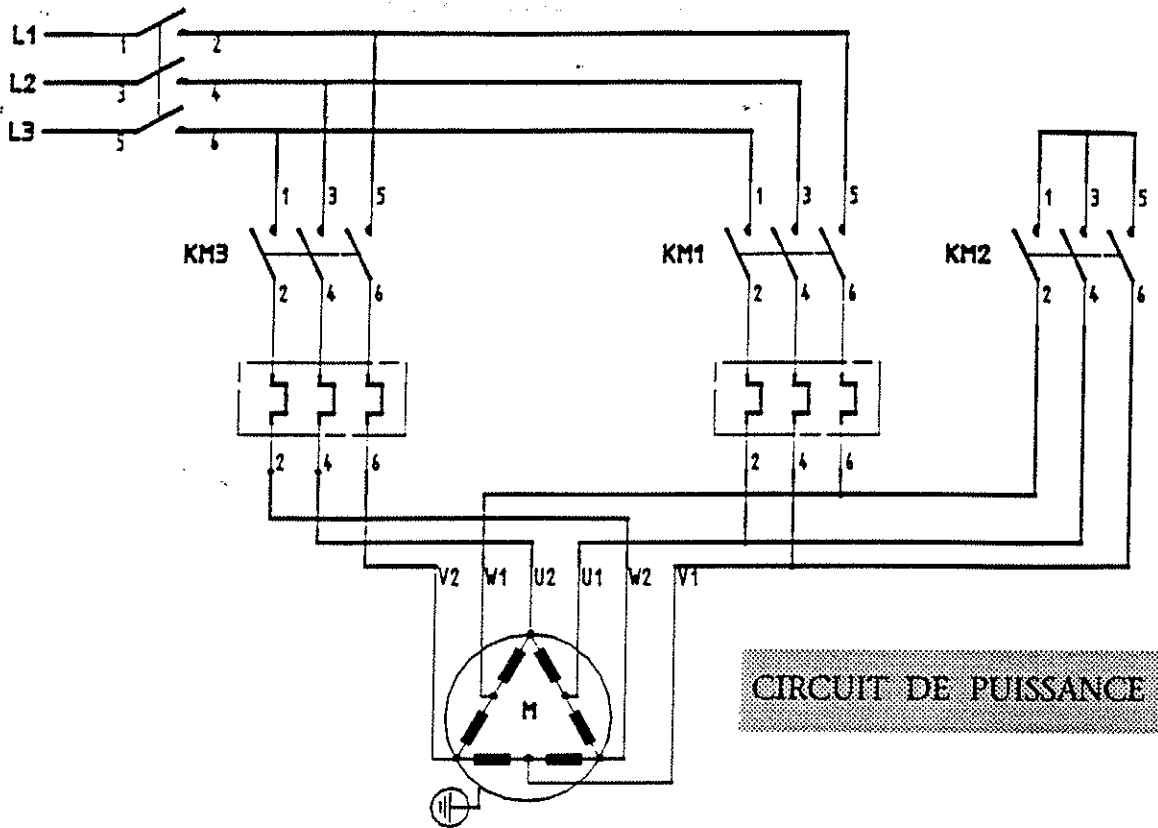
1) Le pétrin de démarre pas, vérifier si :

- L'alimentation électrique est correcte.
- L'interrupteur général est en position marche (I).
- L'écran de protection est abaissé.
- La tête est bien verrouillée.
- Le chariot de cuve est en place et verrouillé. (PXA)
- La minuterie (électronique ou non) affiche un temps de travail.

2) Le pétrin s'arrête en cours d'utilisation :

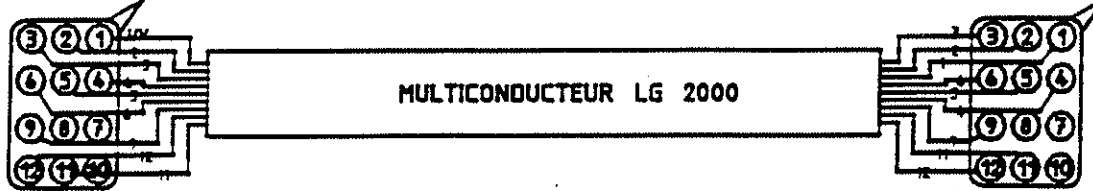
- Dans le cas de travaux anormalement longs ou intensifs les disjoncteurs thermiques du moteur peuvent se déclencher, leur réarmement se fait automatiquement après quelques minutes. Remettre le pétrin en marche en appuyant sur le bouton marche.
- Vérifier la programmation des minuteries.
- Pour PX et PXA, vérifier aussi le disjoncteur du transformateur d'alimentation du circuit 24V et le réarmer éventuellement. Pour cela, ôter le couvercle situé en façade.
- Une surcharge du pétrin avec une pâte peu hydratée peut provoquer le soulèvement de l'écran donc actionner la sécurité. Remettre le pétrin en marche en appuyant sur le bouton marche.

Si la panne persiste, consulter le service technique de votre installateur.



LIAISON BOITIER B FACADE

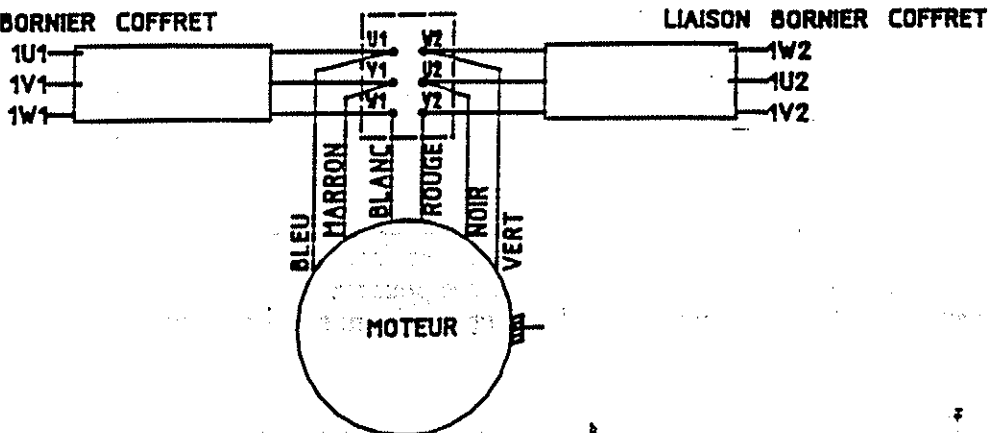
LIAISON BOITIER A COFFRET



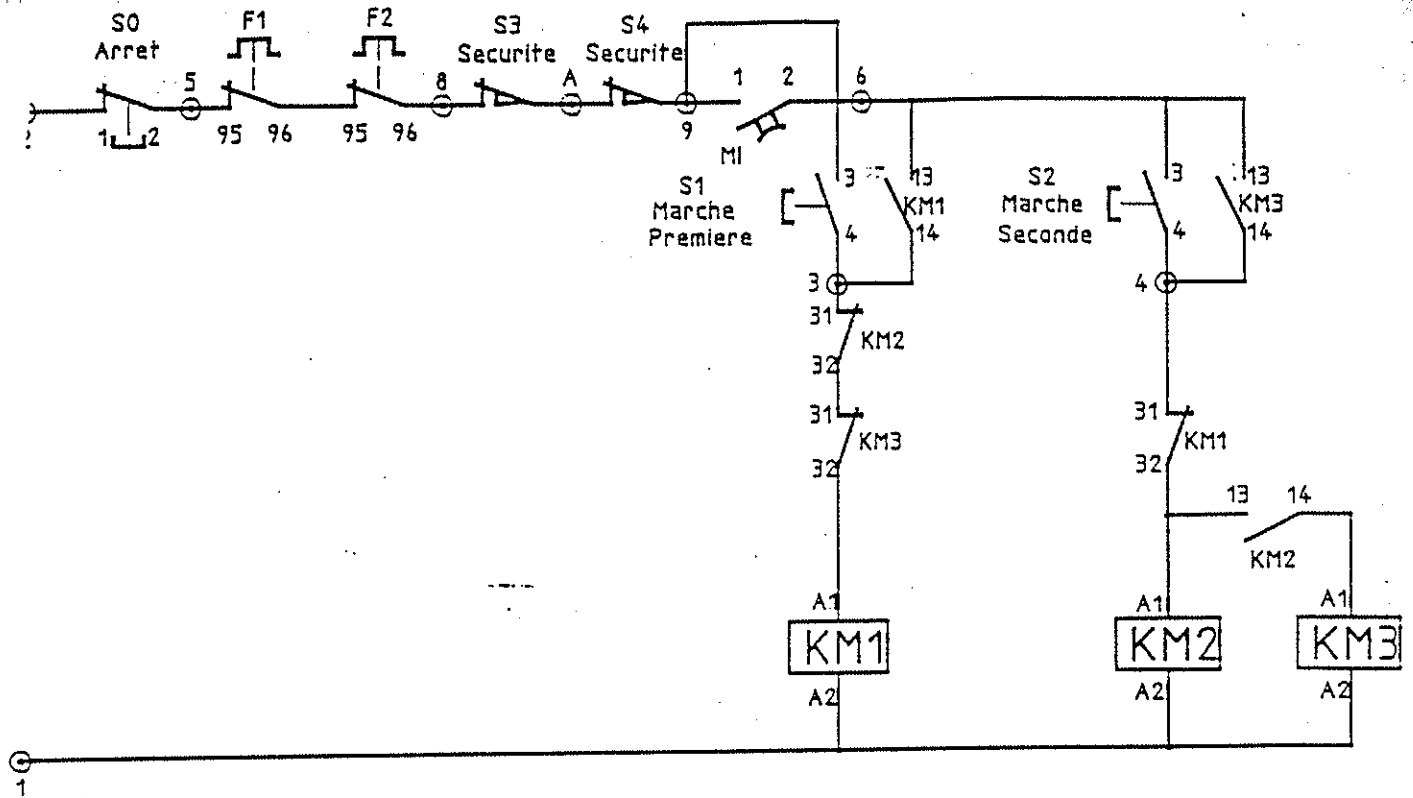
LIAISON COFFRET-BOITIER

LIAISON BORNIER COFFRET

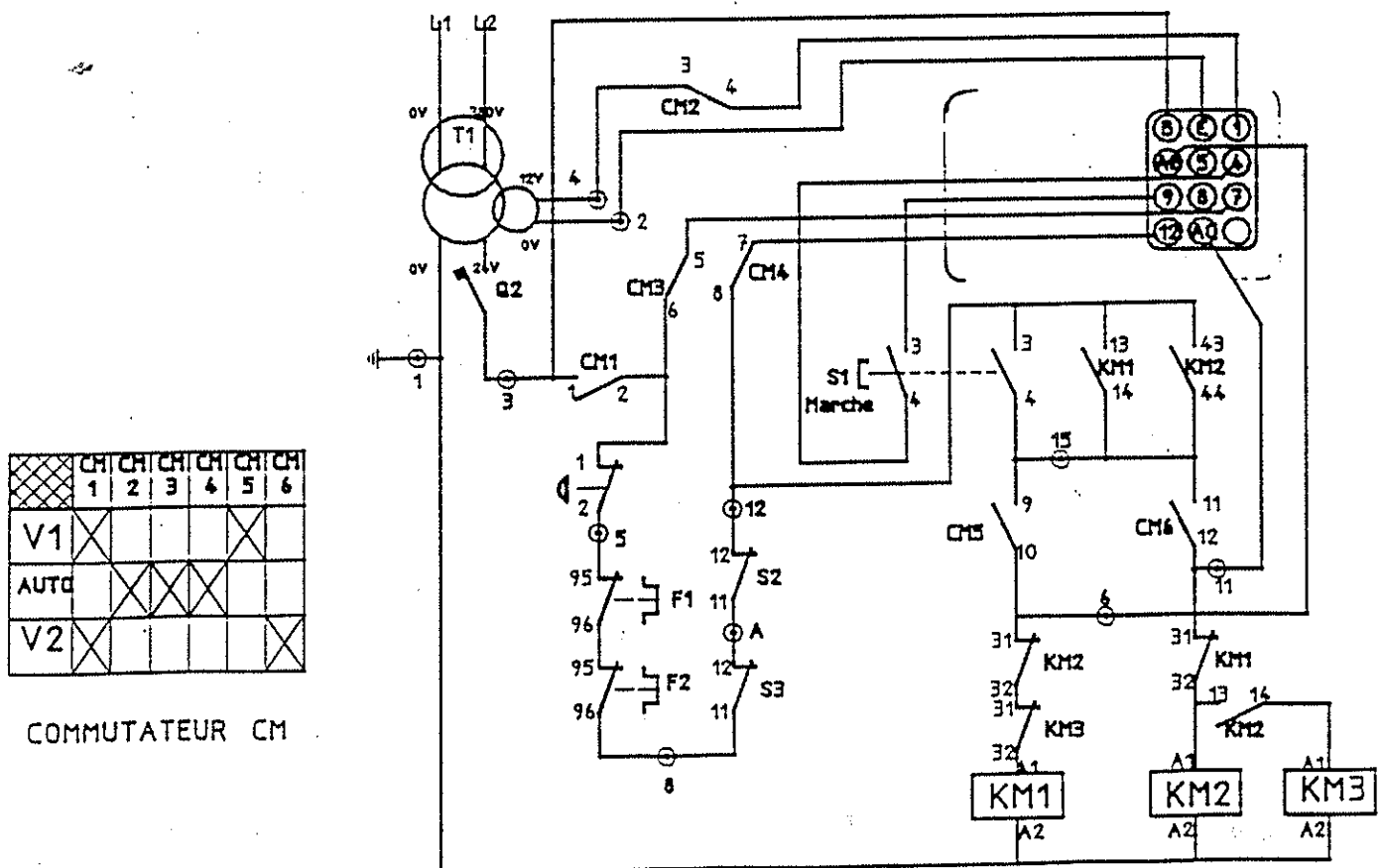
LIAISON BORNIER COFFRET



RACCORDEMENT MOTEUR



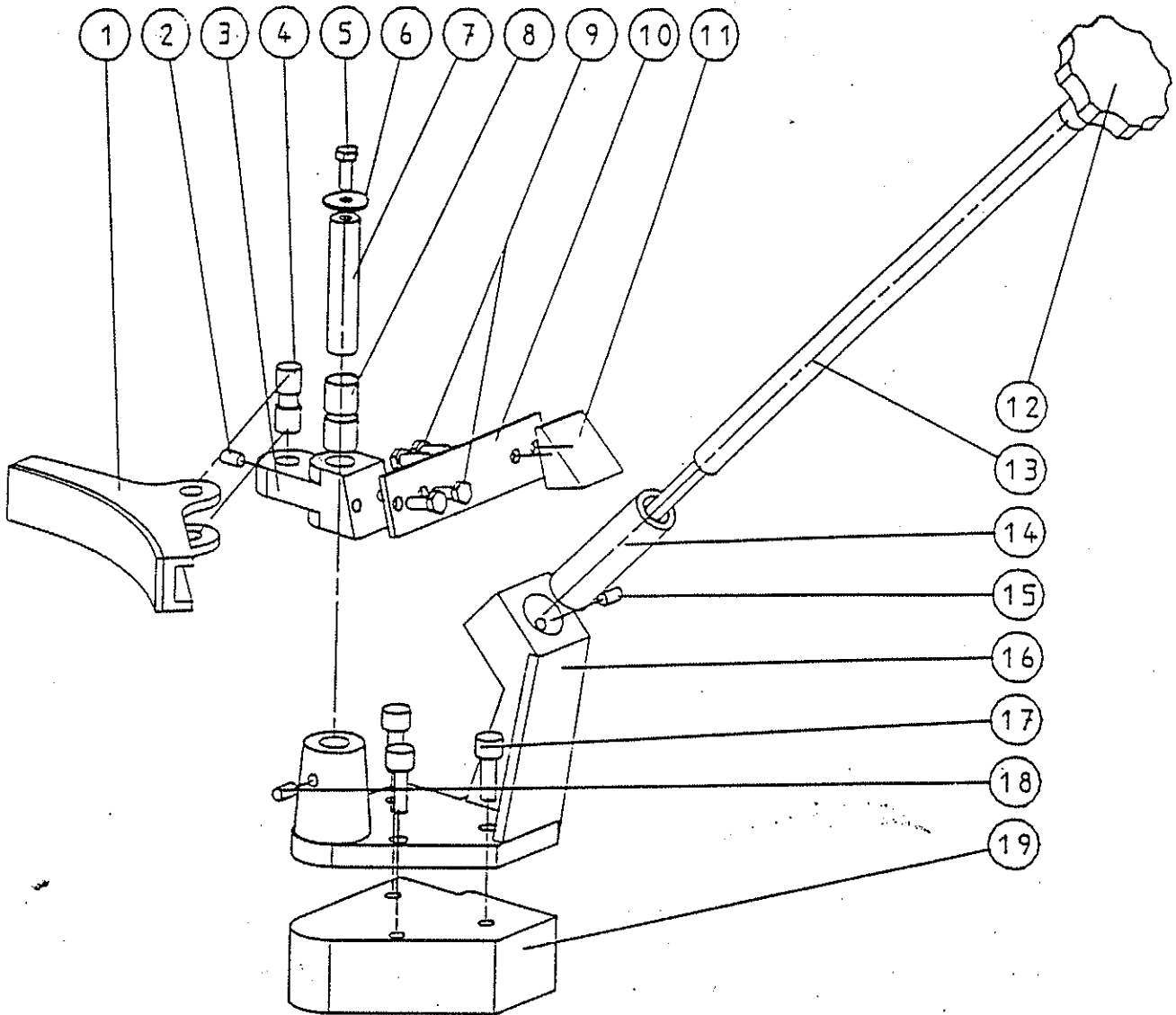
CIRCUIT DE COMMANDE PXE



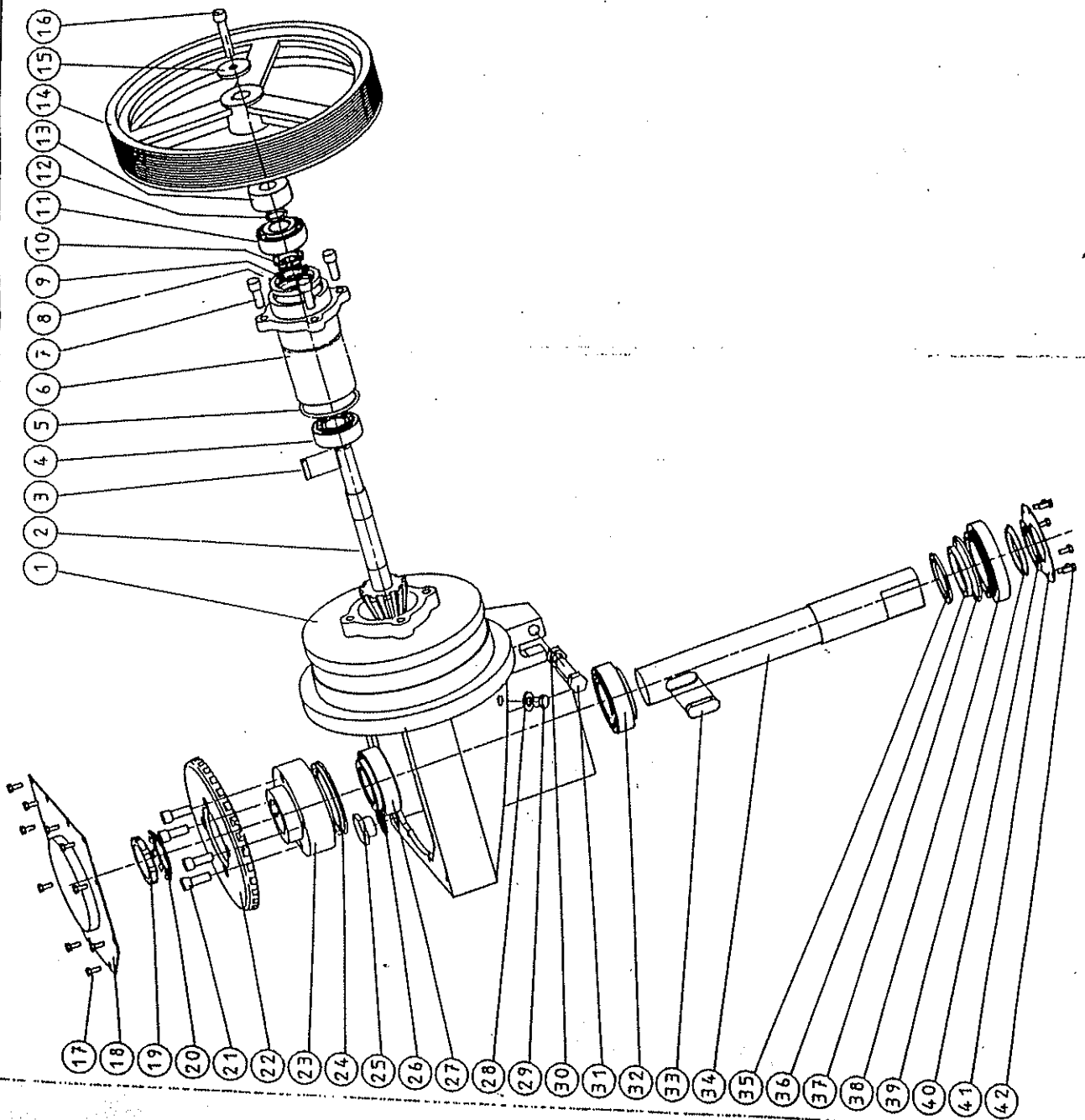
COMMUTATEUR CM

CIRCUIT DE COMMANDE PX-PXA

VUE ECLATEE DU FREIN DE CUVE



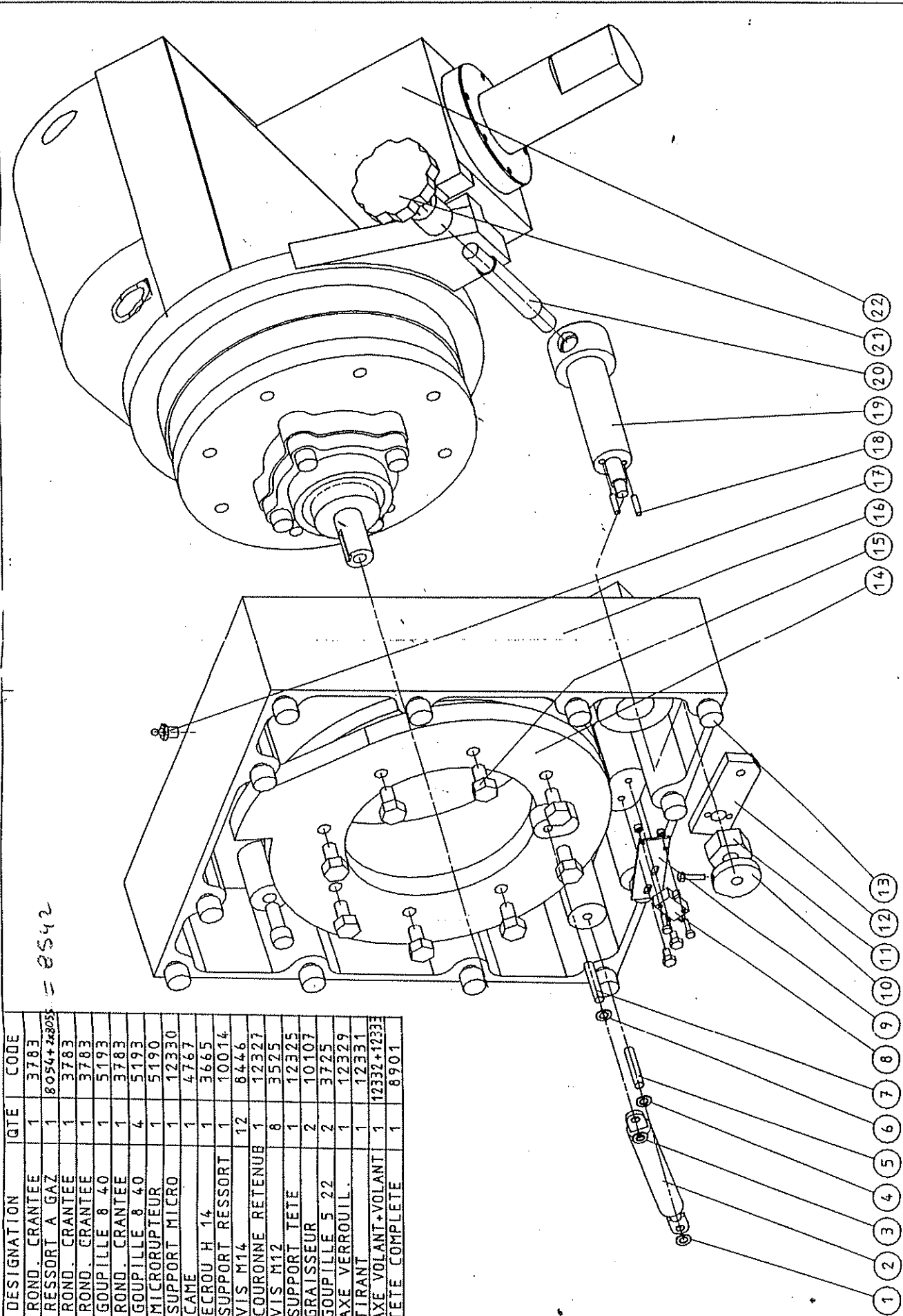
REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	SABOT EQUIPE	1	8965+8967
2	VIS SHC M8	1	3622
3	PORTE SABOT	1	8962
4	AXE DE SABOT	1	8963
5	VIS H M8	1	3517
6	RONDELLE	1	6862
7	AXE SUPPORT	1	8960
8	BAGUE 20 23 20	2	5092
9	VIS H M8	4	3517
10	LAME RESSORT	1	8968
11	BUTEE DE TIGE	1	10003
12	VOLANT	1	10008
13	TIGE DE REGLAGE	1	10007
14	FOURREAU	1	10004
15	VIS SHC M8	1	3622
16	SUPPORT FREIN	1	8959
17	VIS CHC M10X30 PX35	3	3613
	VIS CHC M10X80 PX25	3	10098
18	VIS SHC M8	1	3622
19	ENTRETOISE PX25	1	10091

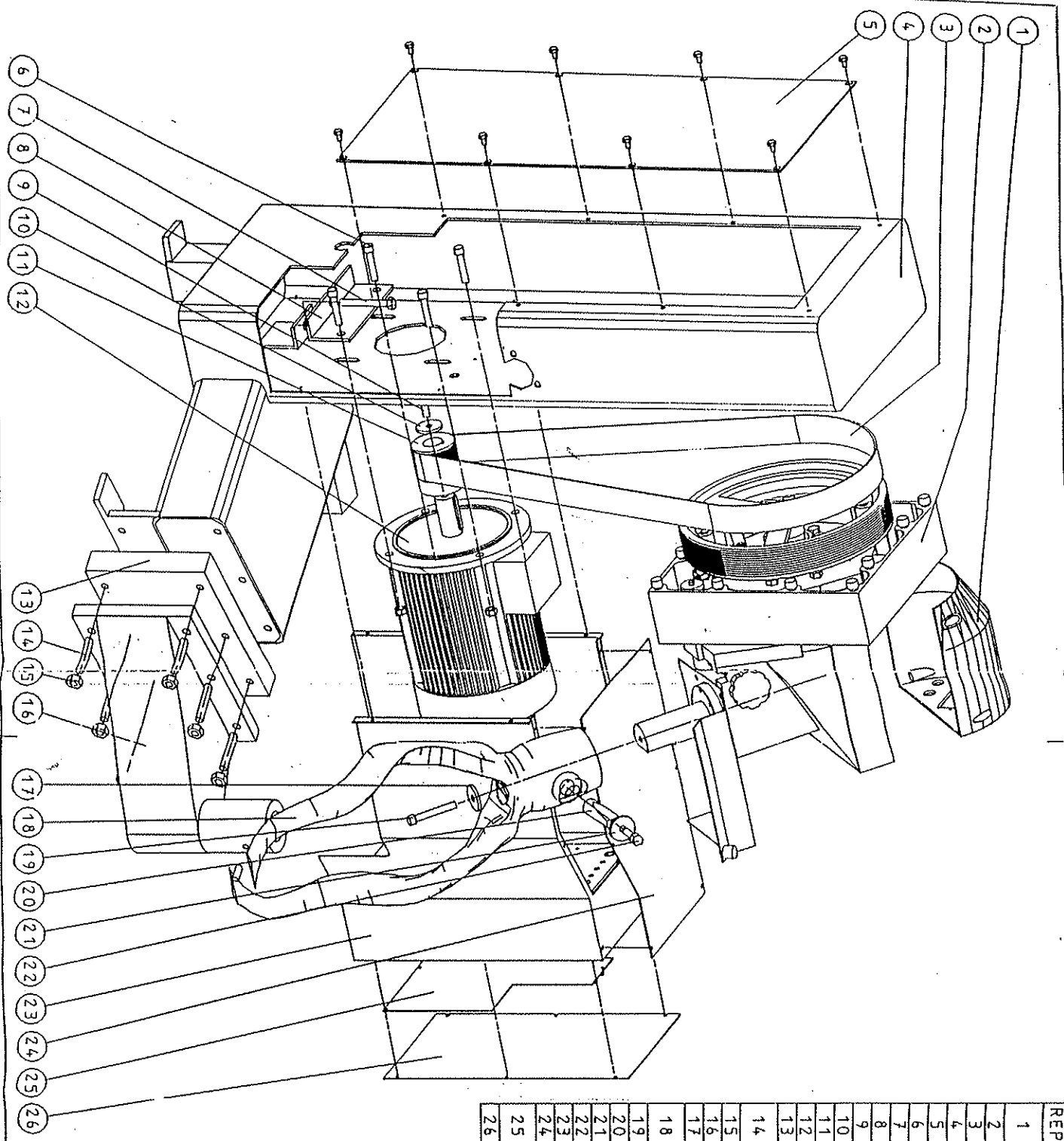


REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	TETE	1	12321
2	PIGNON ARBRE	1	8907
3	CLAVETTE C 8-7-301	1	7879
4	ROULT 32306	1	8908
5	JOINT TOR.	1	8906
6	FOURREAU	1	8905
7	VIS CHC M12	4	7112
8	JOINT 60-75-8	1	7844
9	RONO. MB6	1	1641
10	ECROU KM6	1	1640
11	ROULT 32306	1	8908
12	JOINT TOR.	1	8910
13	BAGUE	1	8909
14	POULIE RECEP.	1	8912
15	RONDELLE	1	8308
16	VIS CHC M12	1	7112
17	VIS H M10	10	3504
18	COUVERCLE	1	8916
19	ECROU KM11	1	8438
20	RONO. MB11	1	8439
21	VIS CHC M12	4	7112
22	ROUE DENTEE	1	8915
23	PORTE ROUE	1	8914
24	JOINT VRING	1	8436
25	BOUCHON	1	2057
26	JOINT	1	3810
27	ROULT 33211	1	8437
28	JOINT	1	3812
29	BOUCHON	1	2058
30	ECROU M16	1	12323
31	VIS H M16	1	12322
32	ROULT 33211	1	8437
33	CLAVETTE	1	7851
34	ARBRE OUTIL	1	8913
35	RONDELLE FEUTRE	1	8575
36	JOINT	1	7844
37	JOINT TOR.	1	6738
38	PORTE JOINT	1	8720
39	JOINT SPECIAL	1	8322
40	RONO. TEFLON	1	8328
41	RONO.	1	1856
42	VIS H M10	4	3512

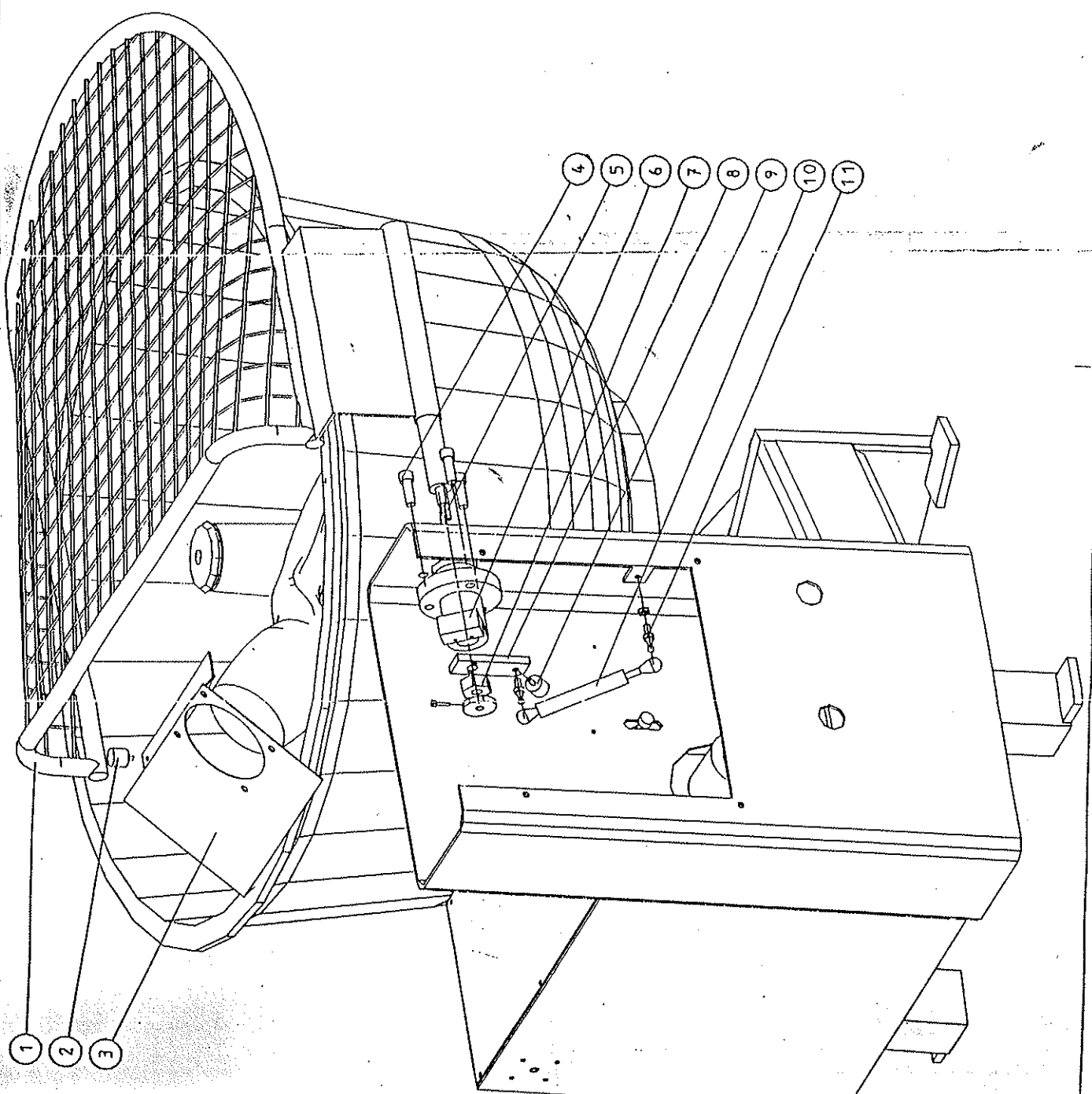
= 2542

REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	ROND. CRANTEE	1	3783
2	RESSORT A GAZ	1	8054+242055
3	ROND. CRANTEE	1	3783
4	ROND. CRANTEE	1	3783
5	GOUPILLE 8 40	1	5193
6	ROND. CRANTEE	1	3783
7	GOUPILLE 8 40	4	5193
8	MICRORUPTEUR	1	5190
9	SUPPORT MICRO	1	12330
10	CAME	1	4767
11	ECROU H 14	1	3665
12	SUPPORT RESSORT	1	10014
13	VIS M14	12	8446
14	COURONNE RETENUB	1	12327
15	VIS M12	8	3525
16	SUPPORT TETE	1	12325
17	GRAISSEUR	2	10107
18	GOUPILLE 5 22	2	3725
19	AXE VERROUIL.	1	12329
20	TIRANT	1	12331
21	AXE VOLANT+VOLANT	1	12332+12333
22	TETE COMPLETE	1	8901





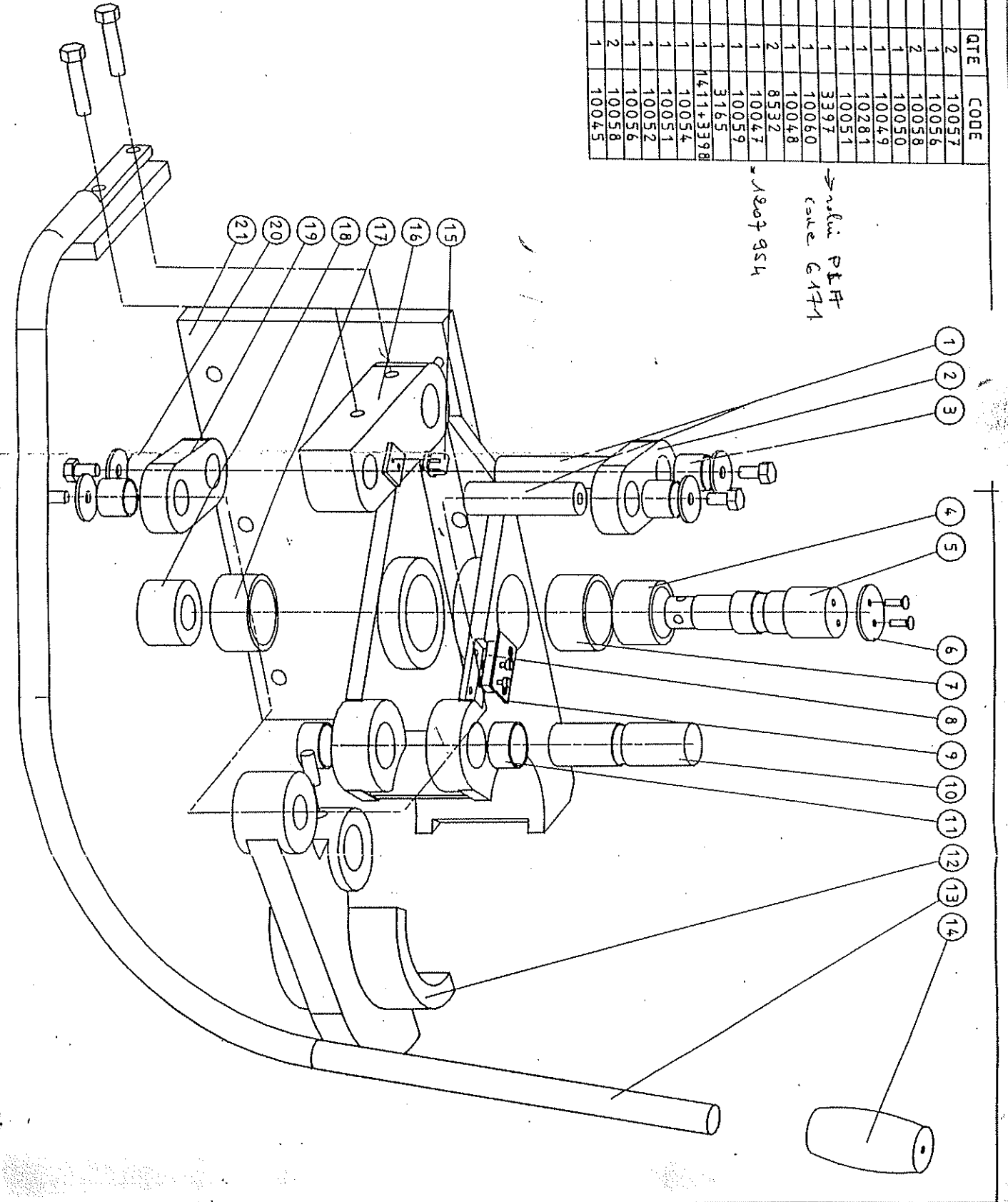
REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	BOITIER COMMANDE AUTO	1	12535
2	BOITIER COMMANDE MANU	1	12534
3	TETE ET ARTICULATION	1	10021
4	COURROIE POLYV 2210	1	12273
5	BATTI	1	*8935
6	TOLE ARRIERE	1	3616
7	VIS CHC M12	4	8309
8	VIS H M12	1	10019
9	EQUERRE TENDEUR	1	
10	VIS MOTEUR	1	
11	RONDELLE MOTEUR	1	10020
12	POULIE MOTRICE	1	10018
13	MOTEUR	1	8955
14	ENTRETOISE POUR PX35	1	8956
15	GOUJON M14 PX35	6	10087
16	GOUJON M14 PX25	6	3677
17	ECROU M14	6	8953
18	PIVOT DE CUVE	1	7862
19	RONDELLE	1	7862
20	OUTIL PX35	1	11163
21	OUTIL PX25	1	4741
22	VIS H M12	1	6050
23	CLAVETTE V	1	7801
24	RONDELLE	1	7862
25	VIS H M12	1	8307
26	CAPOTAGE MOTEUR	1	12334
27	PLAQUE FERMETURE	1	12335
28	PLATINE ELEC AUTO	1	12537
29	PLATINE ELEC MANU	1	12536
30	TOLE COFFRET	1	12336



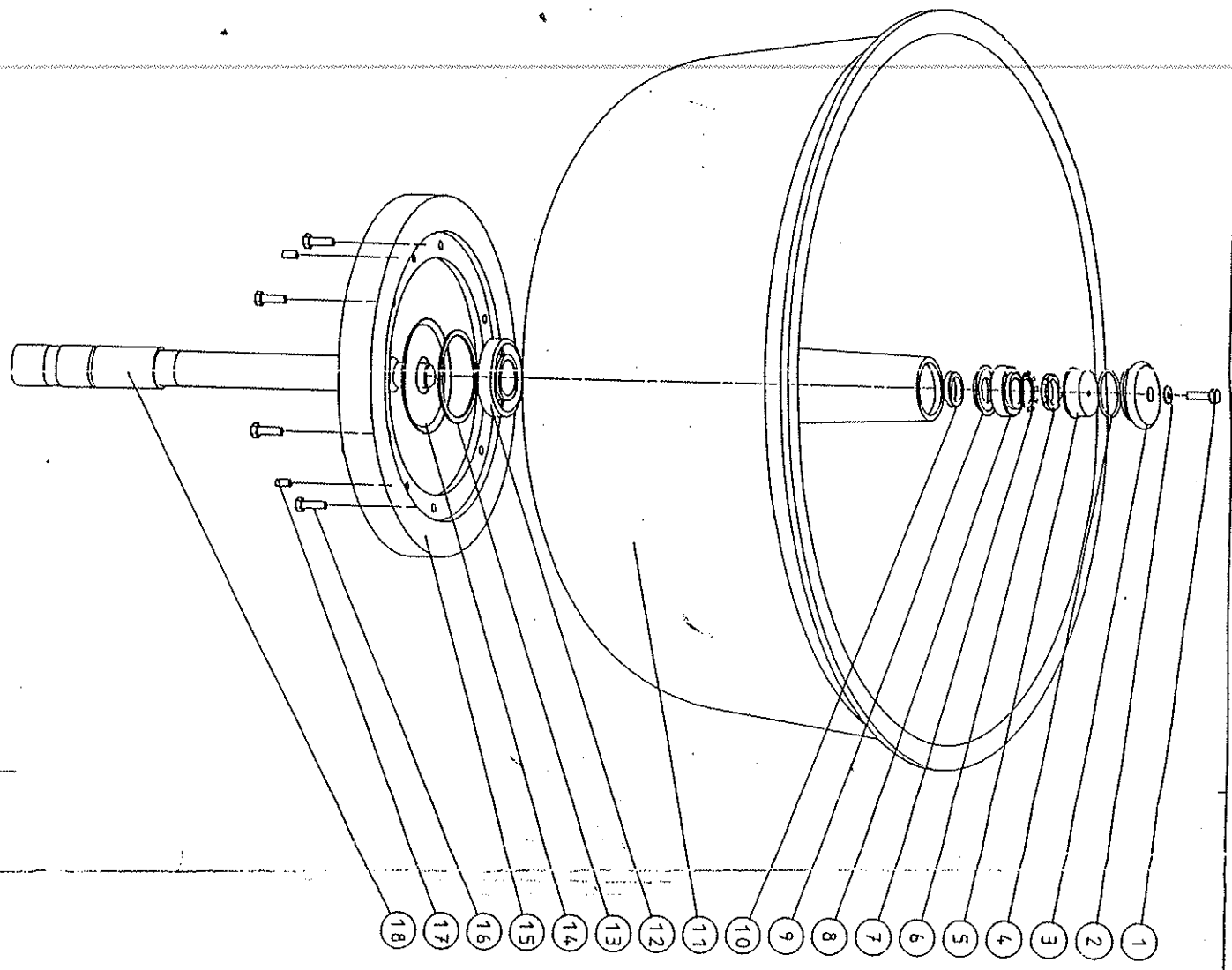
REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	ECRAN PX25	1	10093
	ECRAN PX35	1	10011
2	BUTEE	1	3160
3	ECRAN ADDITIF	1	8919
4	VIS CHC M12	3	7112
5	GOUPI LLE 5X22	2	3725
6	SUPPORT ECRAN	1	10013
7	ECROU H14	1	3665
8	SUPPORT RESSORT	1	10014
9	BUTEE	1	3160
10	RESSORT GAZ	1	7832
11	ROTULE	2	7833

REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	AXE DE BIELLETTE	2	10057
2	BIELLE	1	10056
3	BAGUE 28 32 25	2	10058
4	BAGUE SUP.	1	10050
5	EXCENTRIQUE	1	10049
6	ROD. EPAULEMENT	1	10281
7	BAGUE SOUPLE	1	10051
8	RELAIS PSA	1	3397
9	SUPPORT RELAIS	1	10060
10	AXE MACHOIRE	1	10048
11	BAGUE 37 41 20	2	8532
12	MACHOIRE	1	10047
13	LEVIER VERROUILLAGE	1	10059
14	POIGNEE	1	3165
15	PORTE AIMANT+AIMANT	1	1411+3398
16	PLATINE	1	10054
17	BAGUE SOUPLE	1	10051
18	GAGNE INFERIEURE	1	10052
19	BIELLE	1	10056
20	BAGUE 28 32 25	2	10058
21	PINCE	1	10045

→ voir P1H
code G171
→ voir G54



VUE ECLAIRÉE DE LA CUVE



REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	VIS H M8	1	3451
2	RONDILLE	1	3757
3	BOUCHON	1	8948
4	JOINT TORIQUE	1	8627
5	RONDILLE DE BOUCHON	1	8949
6	EROU M35 ENCOCHE	1	7838
7	RONDILLE ENCOCHE	1	7839
8	ROUL. 32207	1	7836
9	BAGUE DE CUVE	1	8447
10	JOINT LEVRE	1	3082
11	CUVE POUR PX25	1	10083
11	CUVE POUR PX35	1	8945
12	ROUL. 30310	1	7837
13	ROND. FEUTRE	1	7842
14	COUPELLE	1	7738
15	COURONNE DE FREIN	1	8951
16	VIS H M10	6	3523
17	GOUPILLE RECTIFIÉE	3	6756
18	ARBRE POUR CUVE PX25	1	10084
18	ARBRE POUR CUVE PX35	1	8947

REP	DESIGNATION	QTE	CODE
1	PIVOT DE CHARIOT	1	10065
2	BANDE FROTTEMENT	1	10074
3	VIS FHC M8	3	3555
4	ROUE DIA 200	2	10069
5	ECROU M12	2	3657
6	VIS H M12x80	2	8723
7	SUPPORT ROULETTE	1	12277
8	VIS SHC M6	2	6405
9	ROUE DIAM. 125	2	10070
10	VIS H M12x80	1	8723
11	AXE ROULETTE	1	10071
12	AXE ROUE	1	10067
13	ROUE DIAM. 125	1	10070
14	VIS SHC M6	2	6405
15	AXE ROULETTE	1	10071
16	VIS H M12x60	2	6050
17	CHARIOT	1	12247
18	POIGNEE VELO	2	

