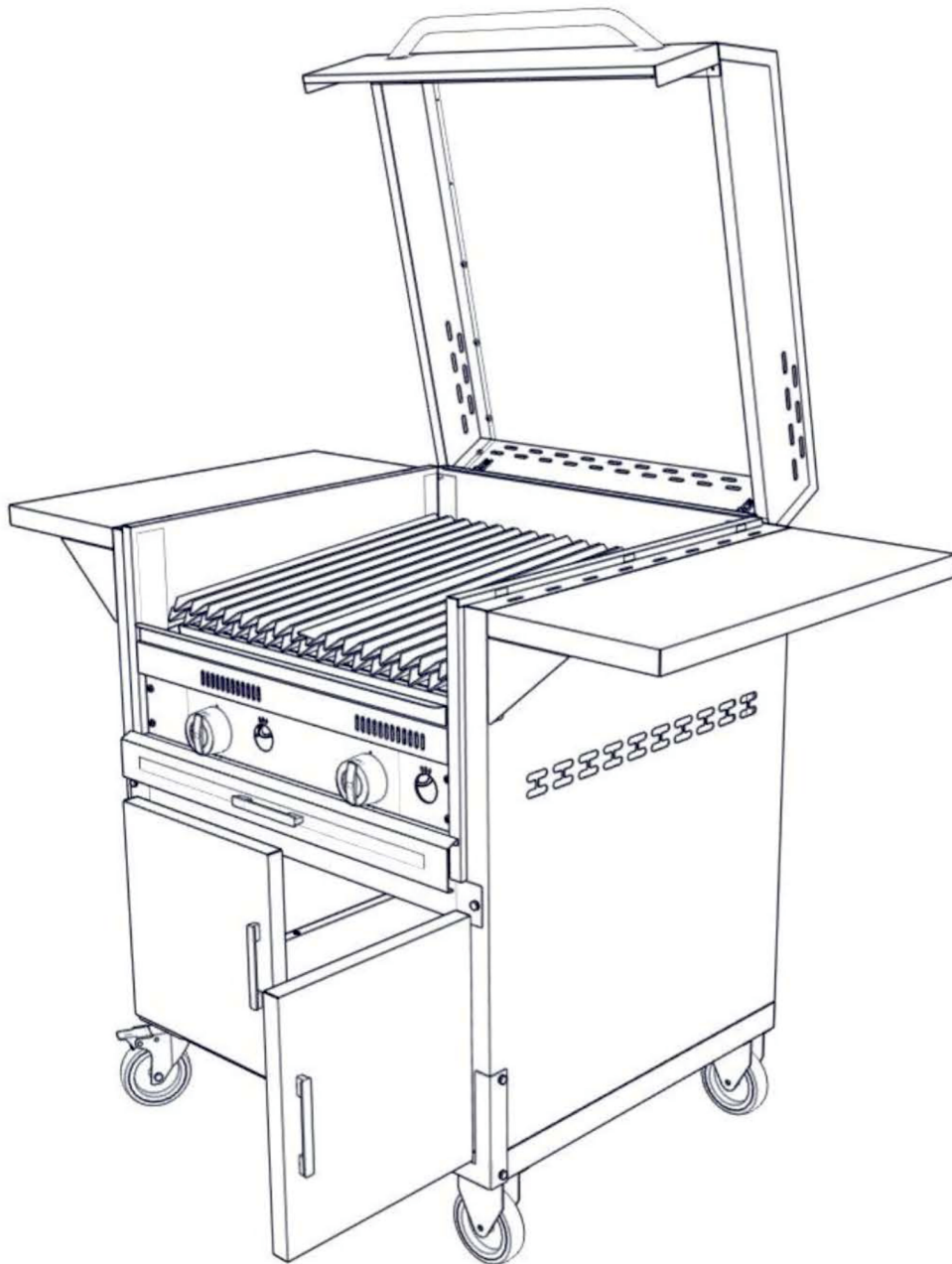




Las distintas piezas de acero inoxidable tienen una protección plástica, antes de ensamblar, retirar dicha protección y limpiar los restos de pegamento con alcohol medicinal, de lo contrario, una vez que el artefacto tome temperatura será imposible extraer los plásticos de protección y restos de pegamento.



**CONTENIDO CAJA MUEBLE:**

- Bulón M6x12 zincado 38 unidades
- Bulón M6x12 inoxidable 8 unidades
- Tornillo 3/16" 8 unidades
- Tuerca 3/16" 8 unidades
- Arandela para tornillo M6 16 unidades
- 3 manijas con tornillos 5/32" con arandela

**CONTENIDO CAJA TAPA:**

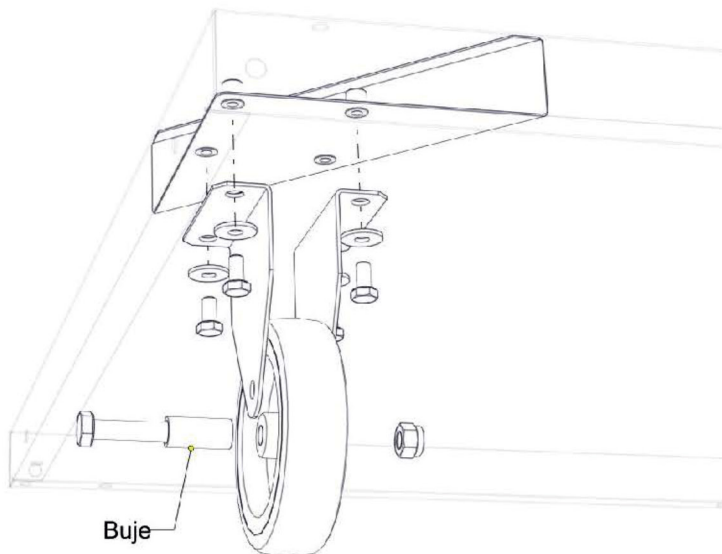
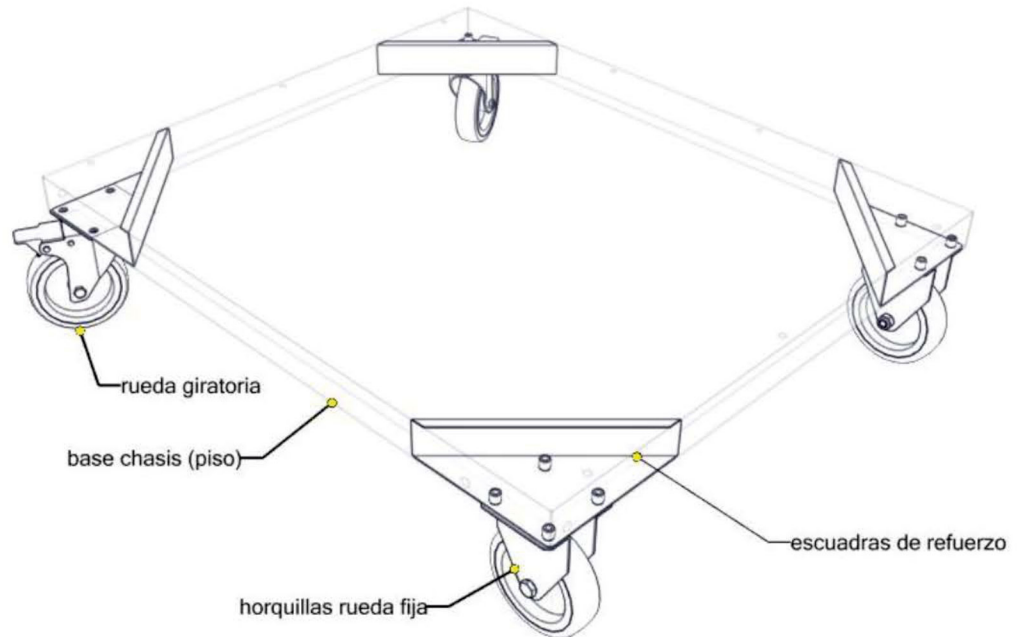
- Bulón M6x12 inoxidable 2 unidades
- Tornillo 3/16" 5 unidades
- Tornillo 3/16" inoxidable 2 unidades
- Tornillo 3/16" cabeza frezada inoxidable 4 unidades
- Tuerca 3/16" 11 unidades

## Secuencia de armado

### 1. Base (piso)

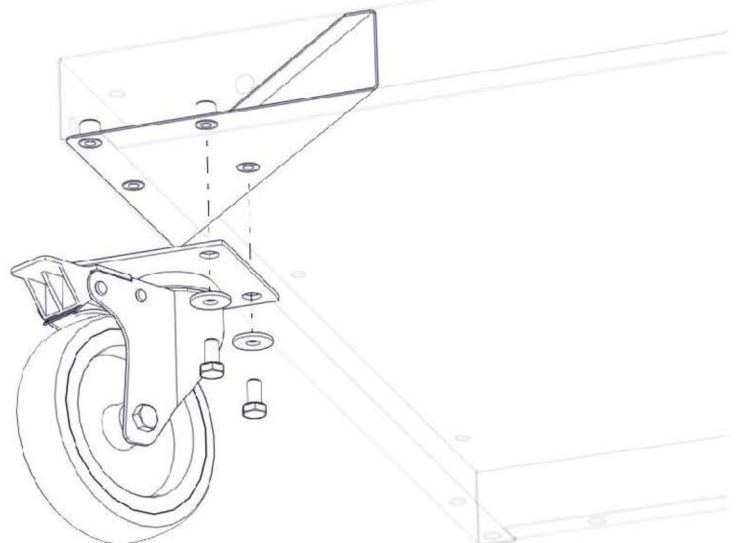
- Para su ensamble tener a mano los siguientes componentes...

**!** la base (piso) se muestra en estado semi translúcido para apreciar los componentes interiores...



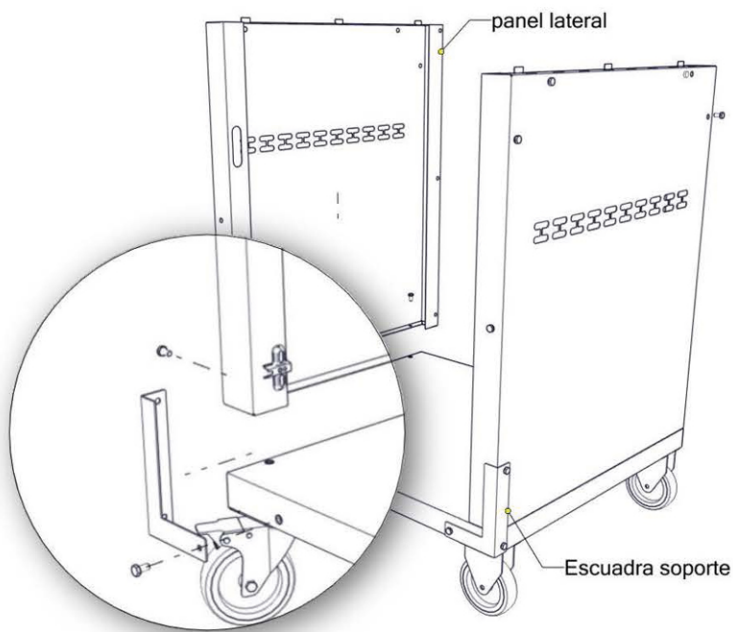
- Para la colocación de las ruedas fijas disponer de 4 bulones M6x12 + las arandelas planas correspondientes, con los cuales se vincula las horquillas con la escuadra de refuerzo y la base chasis (piso)...
- Luego, se presenta la rueda con el bulón M8x40, el buje y la correspondiente tuerca autofrenante...
- repetir procedimiento para colocar la otra rueda fija...

- Para la colocación de las ruedas giratorias el procedimiento es similar, disponer de 4 bulones M6x12 + arandelas planas correspondientes, con los cuales se vincula el conjunto completo de la rueda giratoria con la escuadra de refuerzo y la base chasis (piso)...
- Repetir el procedimiento para colocar la otra rueda giratoria...



## 2. Paneles laterales

⚠ para facilitar el subsiguiente proceso de armado se sugiere frenar las ruedas giratorias...



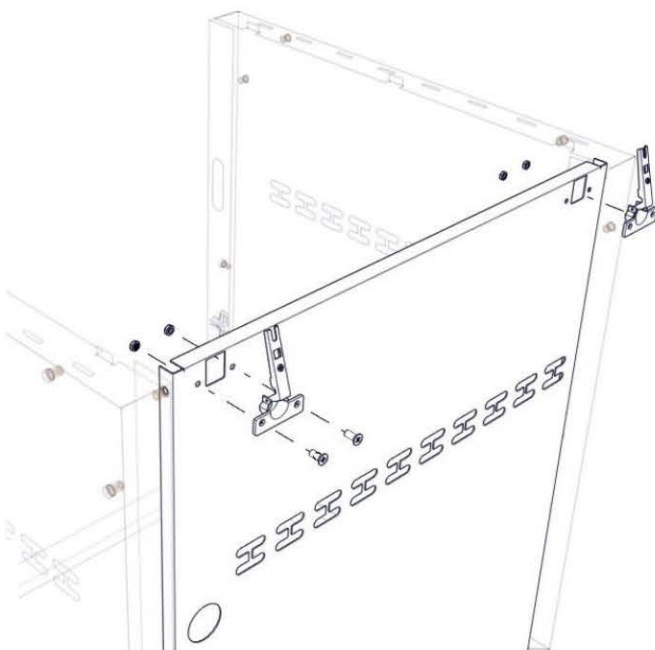
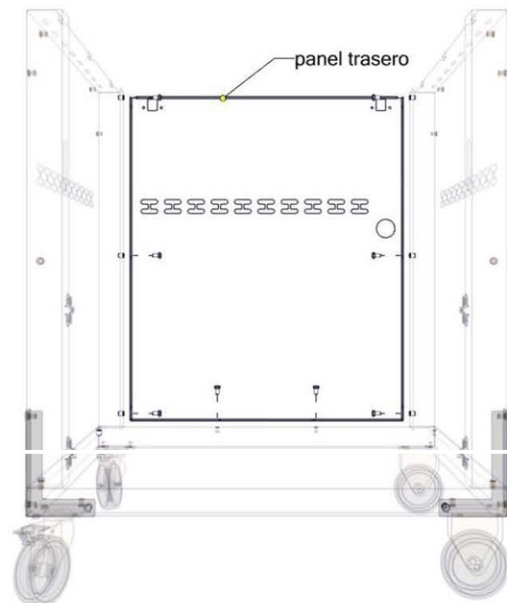
Para su ensamble tener a mano los componentes:

- Panel lateral (2)
- Escuadras soporte (2)
- 6 bulones M6x12 de acero inoxidable, para vincular las escuadras soporte (2) a la base (piso) y al panel lateral (2)...
- Otros 6 bulones M6x12, para vincular los paneles laterales (2) a la base (piso) 3 p/c/caso...

## 3. Panel trasero

- Para su ensamble tener a mano 8 bulones M6x12, 3 para vincular a c/panel lateral y 2 para vincular a la base (piso)...

- seguidamente, ensamblar las bisagras en el panel posterior para lo cual tener a mano 4 tornillos 3/16" x 12 cabeza frezada de acero inoxidable con respectivas tuercas...



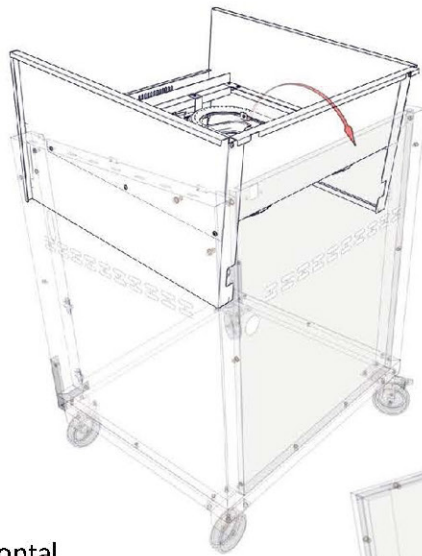
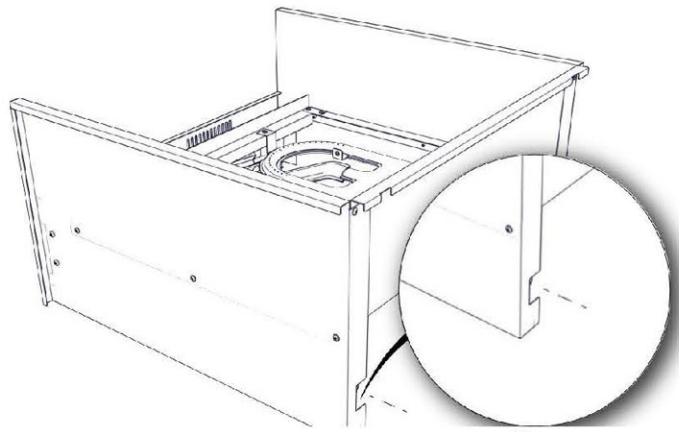


#### 4. Conjunto parrilla

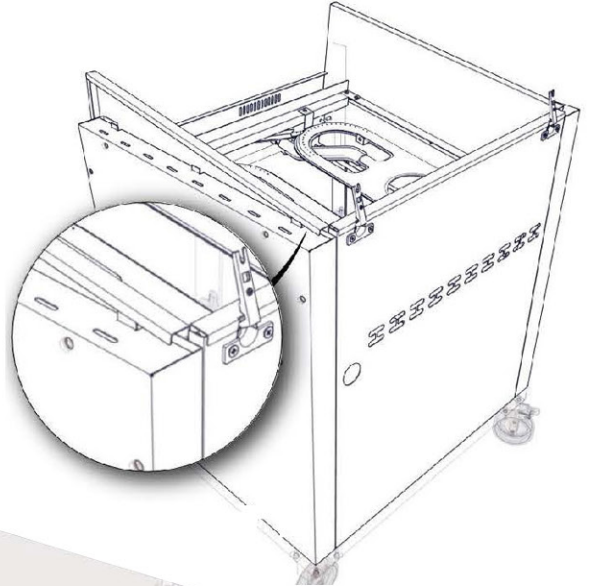
⚠ remover el troquelado (utilizar una pinza o alicata) según la zona mostrada:

- Esto facilita la posterior colocación del niple de 1/2"

⚠ se sugiere en siguiente instancia la participación de dos personas para su colocación...

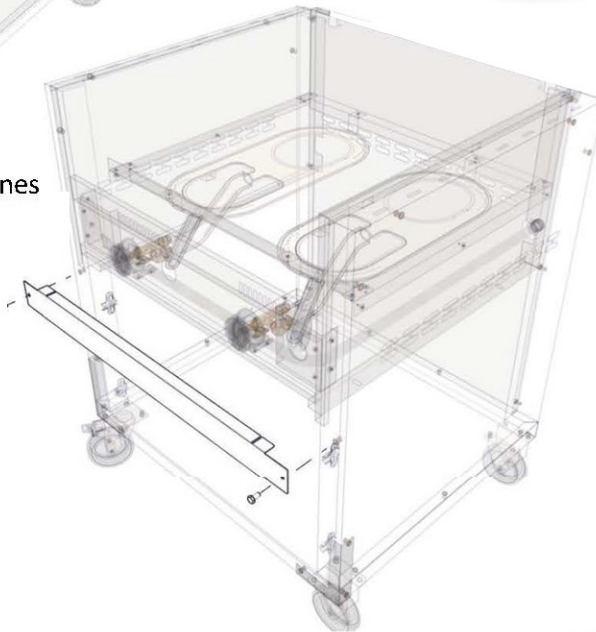


⚠ Atender el encastre...



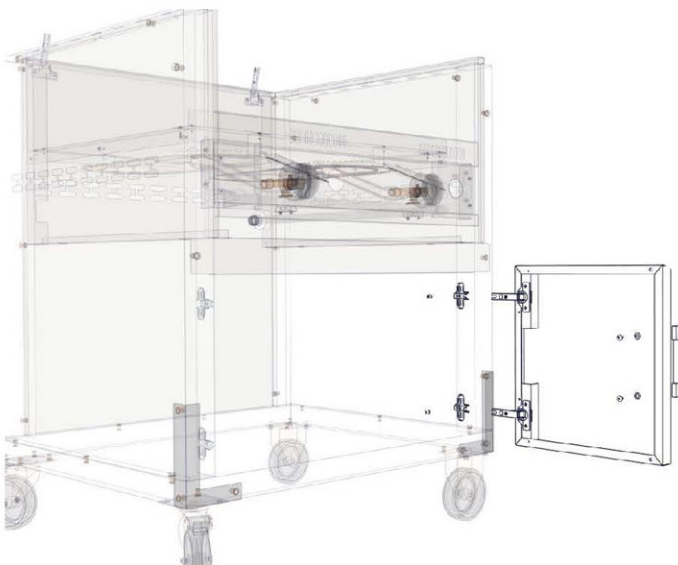
#### 5. Refuerzo frontal

- Para su ensamble tener a mano 2 bulones M6x12 de acero inoxidable...



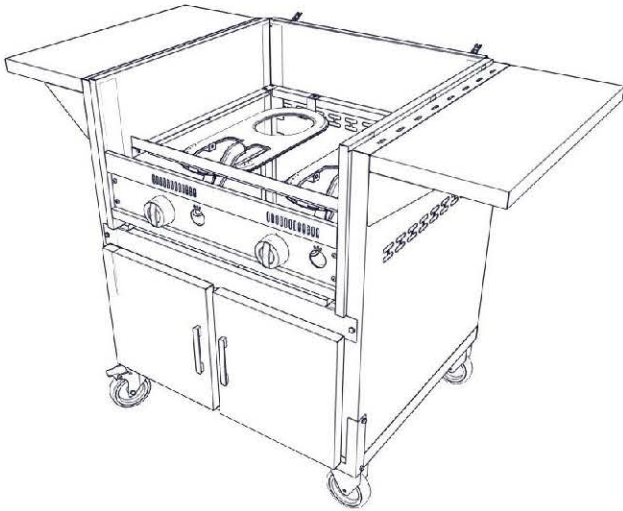
#### 6. Puertas

- Para su ensamble tener a mano los 4 tornillos provistos con las bisagras, asimismo utilizar los reguladores correspondientes para su alineación;
- Además, se ensamblará el asa de c/puerta mediante 2 tornillos de 5/32" con respectivas arandelas planas...

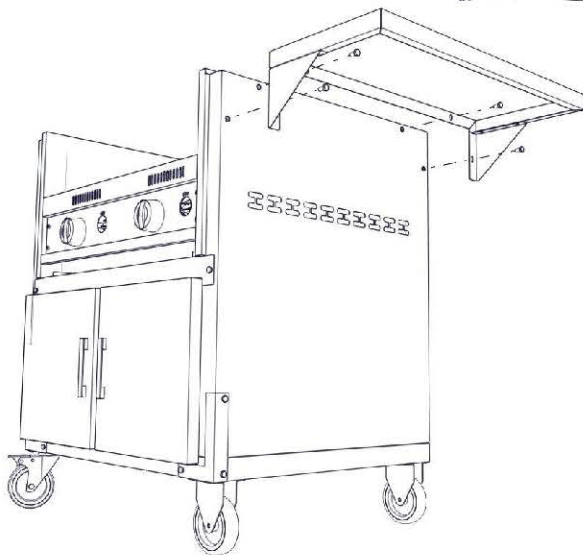
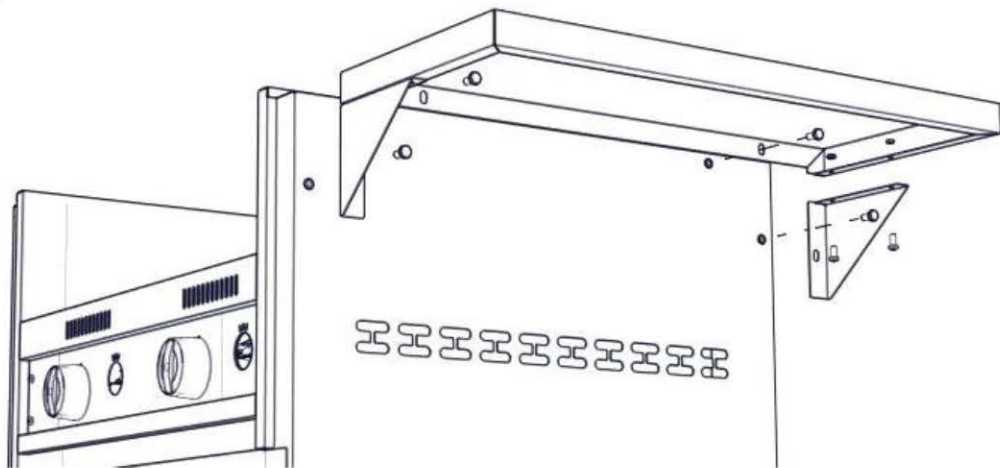




## 7. Mesadas laterales

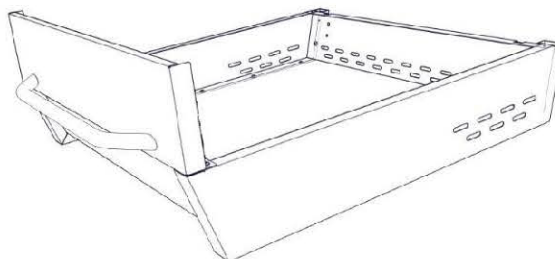


- Ensamblar los soportes a las mesadas (2 por c/mesada) mediante tornillos de 3/16" con respectivas tuercas (2 p/c/soporte)

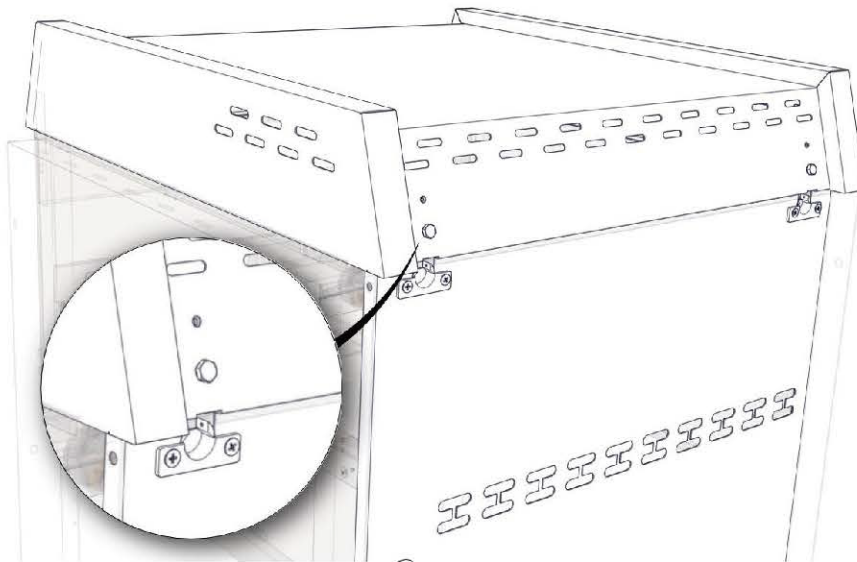
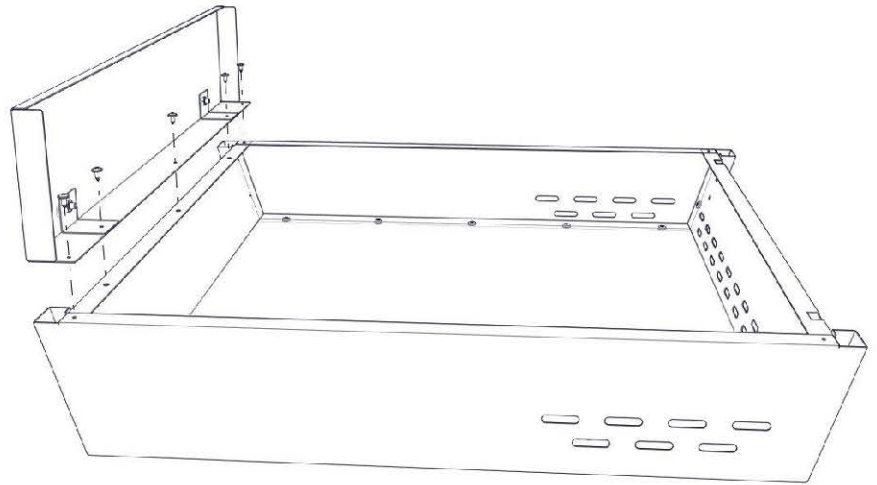


- Se completa el ensamble teniendo a mano 8 bulones cabeza hexagonal M6x12 (4 para c/caso) p/fijarlas a los laterales...

## 8. Tapa superior



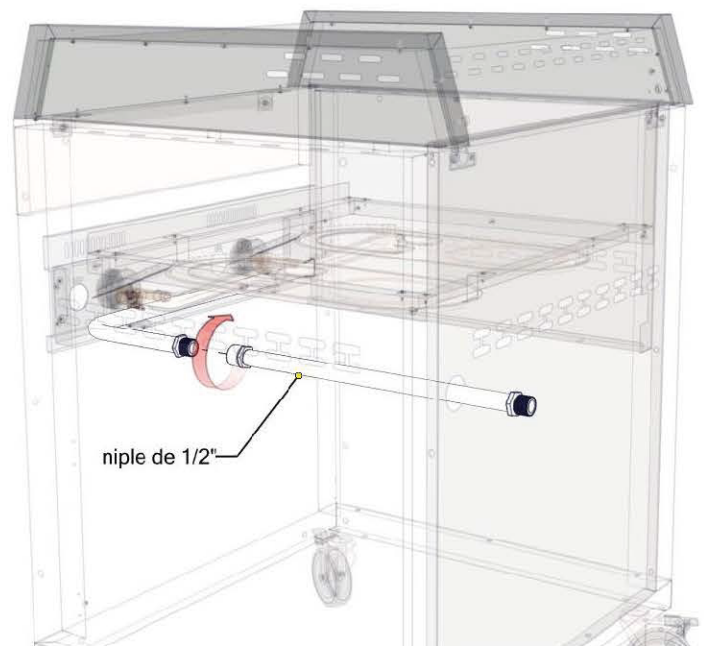
- Para su ensamble:
  - Atornillar el frente con la tapa con los 5 tornillos 3/16" (en otros modelos se tratará de 3) con respectivas tuercas...



-Ensamble de la tapa superior al conjunto ya armado precedentemente, fijar cada bisagra con 1 bulón cabeza hexagonal M6 x 12 y 1 tornillo de 3/16" x 12 con correspondiente tuerca, todos en acero inoxidable...

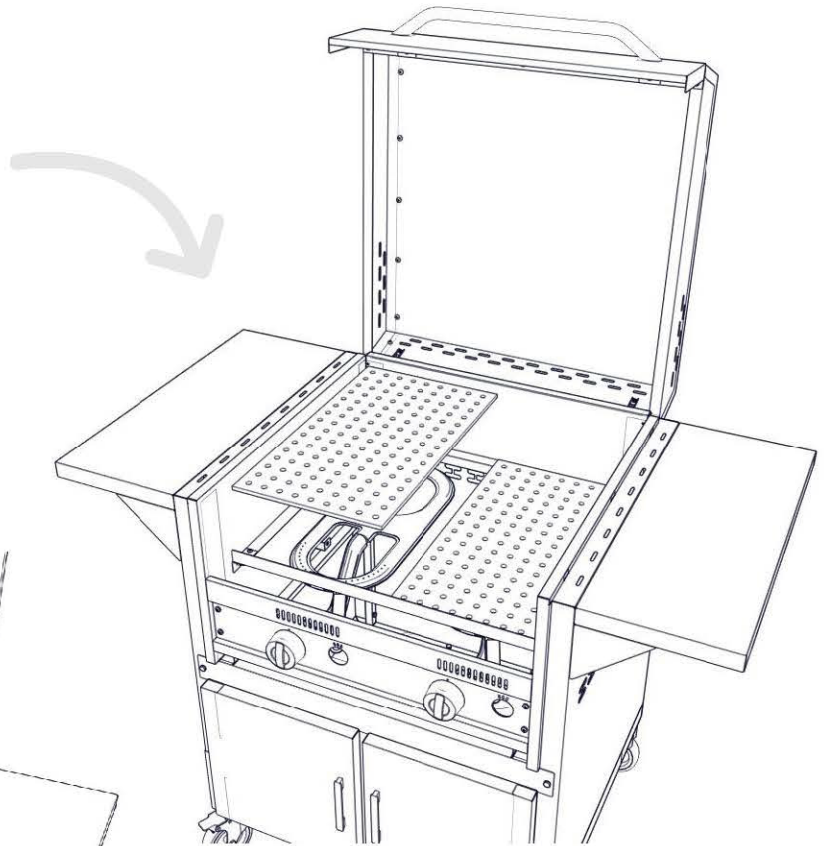
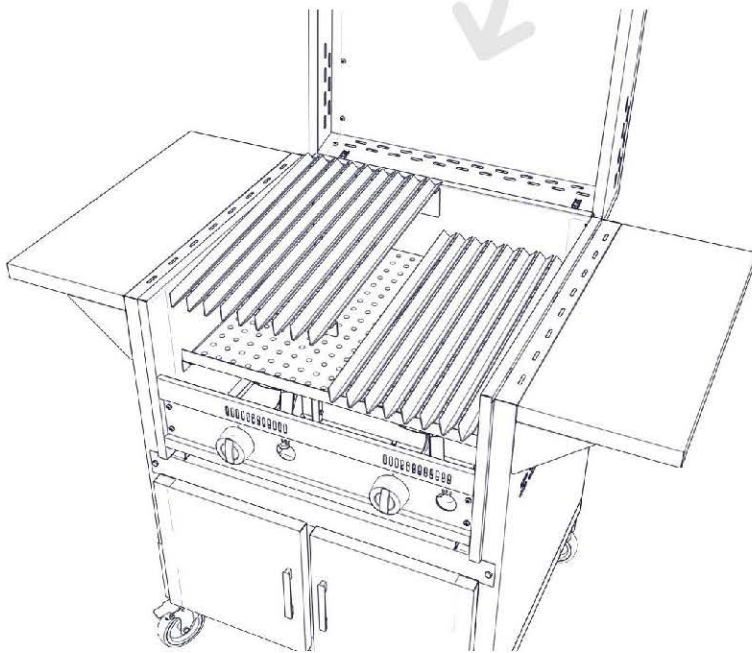
9. Ensamblar el niple de 1/2"...

**⚠** esta operación debe ser realizada por gasista matriculado, quien regulará las llamas de los quemadores y podrá transformar el artefacto de ser necesario a gas envasado mediante los picos provistos en la caja del conjunto. La forma de regular los mínimos y cambiar los picos se encuentra en el manual de la parrilla a gas.

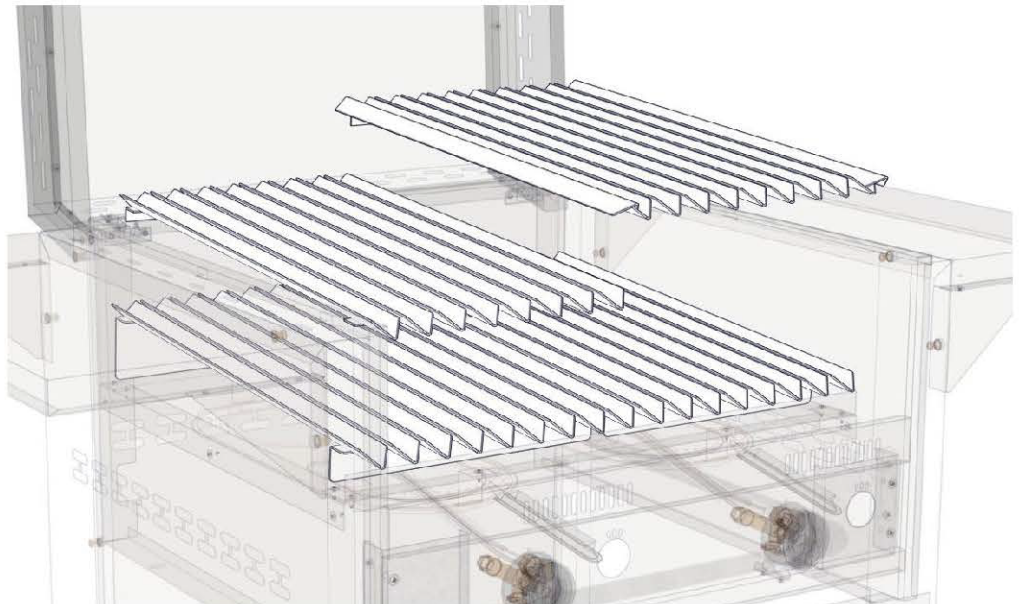


## 10. Disipadores y parrillas:

- Los disipadores van simplemente apoyados sobre el marco de apoyo del conjunto parrilla, uno al lado del otro ...
- Las parrillas inferiores son las que primero se presentan, van apoyadas sobre los disipadores, esta son las que le otorgan la inclinación al sistema, observar la pendiente va hacia el frente...

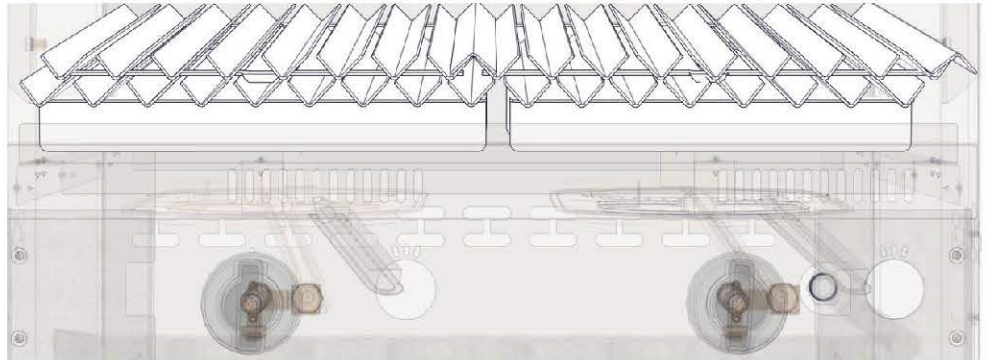


- Las parrillas superiores se apoyan en las inferiores, tener presente que una de ellas (la más ancha) va montada sobre la otra solapando a partir de la "V" invertida sobre la misma...



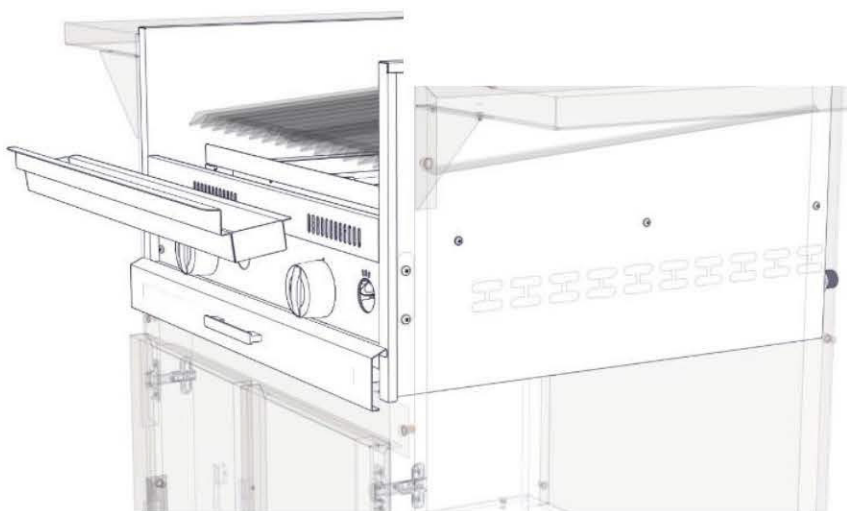
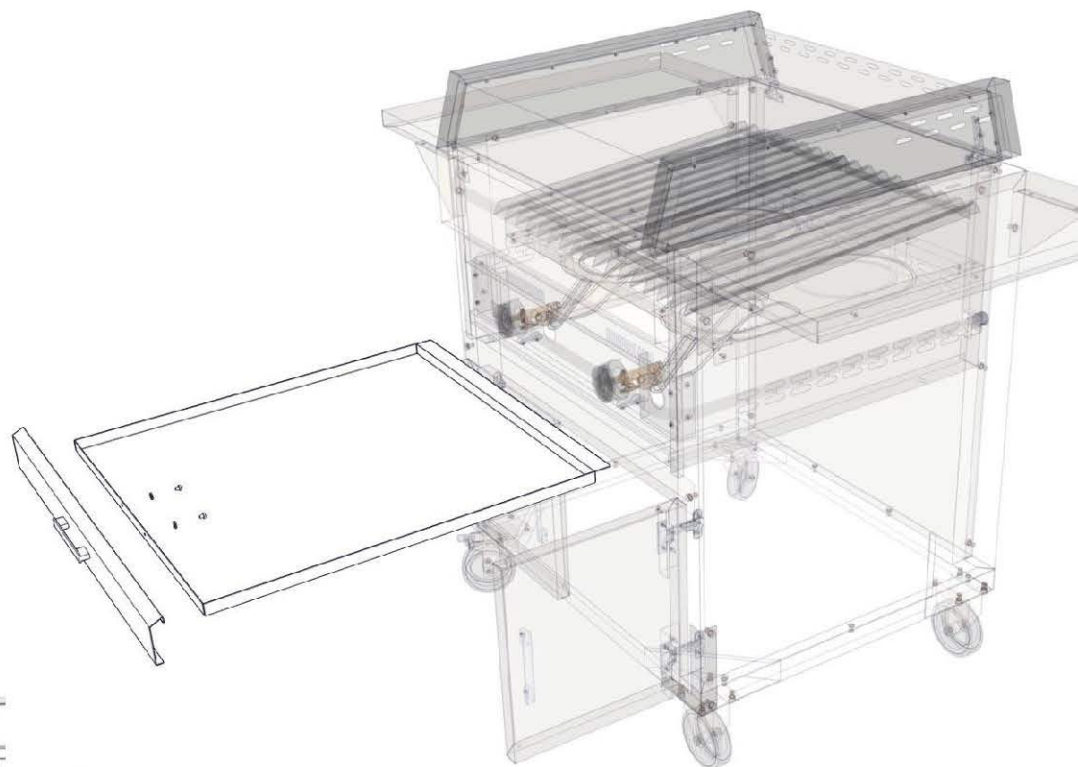


- vista frontal de las parrillas posicionadas...



### 11. Bandeja frontal:

Esta se ensambla vinculando el frente con el asa incorporada mediante 2 tornillos de 5/32" con respectivas arandelas a la bandeja...



### 12. Recipiente recolector bajo parrillas..

Solamente se posiciona correspondientemente...

- Nota  
En modelos a carbón, el armado del conjunto es similar, se deberá omitir los pasos que tengan que ver con gas y colocación de parrillas, estos modelos van con una sola mesada lateral y, del lado opuesto va el fogonero.