

SAMMIC



V-200 T / V-252 T / V-401 T
V-420 T / V-425 T / V-640 T / V-820 T

ENVASADORAS AL VACIO

VACUUM PACKAGING MACHINES

VAKUUMVERPACKUNGSMASCHINEN

MACHINES À EMBALLER SOUS-VIDE

MACHINE PER IL SOTTOVUOTO

EMBALADORAS DE VÁCUO

INDICACIONES PARA EL MERCADO CE.

Cada máquina lleva los siguientes identificadores:

- Nombre y dirección del fabricante: SAMMIC, S.A. C/ Atxubiaga, 14 Azpeitia Gipuzkoa (SPAIN)
- Marca "CE"
- Se indica el modelo de máquina en el apartado siguiente.
- El número de serie se indica en la hoja de garantía y en la declaración de conformidad.

MODELOS

Este manual describe la instalación, funcionamiento y mantenimiento de las envasadoras V-200 T, V-252 T, V-401T, V-420 T, V-425 T, V-640 T y V-820 T (versión vacío controlado por tiempo).

La referencia del modelo y sus características se indican en la placa de identificación colocada en la máquina.

Estas envasadoras están diseñadas y fabricadas de acuerdo con las directivas Europeas 89 / 392 / CEE, 93 / 68 CEE, 73 / 23 / CEE.

INSTALACION

Para conseguir las mejores prestaciones, así como una buena conservación de la máquina, hay que seguir cuidadosamente las instrucciones contenidas en este manual.

EMPLAZAMIENTO

Colocar la máquina de tal manera que quede debidamente nivelada. Para evitar daños, la máquina no debe apoyarse nunca sobre uno de sus lados.

CONEXION ELECTRICA

1. Características de la máquina

- Las máquinas monofásicas se suministran para tensiones de 220-240V.
- Las máquinas trifásicas se suministran para tensiones de 220-240V ó 380-415V.

Antes de conectar la envasadora a la red, comprobar la máquina está preparada para el mismo voltaje que el de la red. En caso de no ser así, realizar el cambio de voltaje.

Para el cambio de voltaje:

1. Conectar los transformadores a la tensión adecuada, según se indica en su regleta de conexiones.
2. Cambiar si es necesario las conexiones en el motor según se indica en su caja de bornes.
3. Ajustar, si es necesario, el relé térmico según se indica en el esquema eléctrico.

2. Características del cable

Las envasadoras SAMMIC se suministran con un cable eléctrico de 1,5 m de largo, con recubrimiento termo plástico.

ES OBLIGATORIA LA CONEXION CON TIERRA. El hilo de toma-tierra de la máquina está señalizado.

-Máquinas trifásicas: Preparar una toma de corriente mural 3P+T de 20A y una clavija estanca para conectarla al cable de alimentación de la envasadora.

-Máquinas monofásicas: Preparar una toma de corriente mural 2P+T de 20A y su clavija corres-

pondiente.

3. Cambio sentido giro bomba de vacío (únicamente en máquinas trifásicas)

Si al arrancar la máquina se produce un ruido anormal en el motor de la bomba de vacío, es debido a que está girando en sentido inverso. En tal caso, parar inmediatamente la máquina e intercambiar dos hilos en la alimentación.

LLENADO DE ACEITE

En los modelos V-640, V-820 la bomba ya contiene aceite.

En los modelos restantes llenar de aceite la bomba a través de la toma, hasta completar 3/4 partes de la mirilla. Se debe emplear aceite sin detergentes:

- Aceite SAE10 (sin detergente) para las bombas hasta 20 m³/h.
- Aceite SAE20 (sin detergente) para las bombas de 21 m³/h.
- Aceite SAE30 (sin detergente) para las bombas superiores a 21m³/h.

PUESTA EN MARCHA

Una vez accionado el interruptor general, al objeto de que el aceite se caliente y permita un vacío correcto, es necesario realizar varios ciclos en vacío antes de proceder al primer envasado.

VACIO POR TIEMPOS

-Poner el interruptor general en la posición (I). En ese momento se ilumina el piloto de encendido. Dejar funcionar la máquina para el calentamiento del aceite.

-Colocar las planchas necesarias, de acuerdo con el volumen de la bolsa que se va a someter al vacío.

-Indicar el nivel de vacío que se desea conseguir girando la maneta del regulador de vacío.

-Indicar el tiempo de soldadura girando la maneta del regulador de soldadura. Inicialmente, ajustar a la posición 5 (2,5 seg). El tiempo máximo posible es 6 seg.

-Colocar la bolsa con la abertura hacia fuera, esto es, pegando contra la pared delantera de la cámara.

-Al cerrar la tapa, el ciclo comienza automáticamente. El nivel de vacío conseguido se puede leer en el vacuómetro situado en el lado izquierdo del panel de mandos. Dos pilotos rojos se encienden sucesivamente indicando la fase de vacío y soldadura respectivamente, mientras un temporizador electrónico controla ambas operaciones de acuerdo con los tiempos prefijados.

Cuando termina la fase de soldadura de la bolsa, la tapa se abre automáticamente y la bomba se desconecta.

Interruptor de ciclo: Los modelos V-420T, V-425 T, V-640T y V820T disponen de un pulsador que permite interrumpir el ciclo y pasar a la siguiente fase del mismo.

CORTE DE BOLSA

Las barras que incluyen el hilo para el corte de bolsa se suministran como kits.

La instalación se efectúa cambiando la barra de soldadura por la barra que contiene el hilo de corte y cambiando la conexión de uno de los cables en el transformador de soldadura a la tensión que se indica en el esquema eléctrico:

- V-401 / V-420 / V-425: 15 V (18 V según el tipo de bolsa)
- V-640: 15V (barra corta), 23V (barra larga)
- V-820: 18V (barra corta), 28V (barra larga)

Para realizar el corte de la bolsa, basta con programar el tiempo adecuado de soldadura en la placa de control y una vez soldada la bolsa se rasga manualmente por la línea marcada por el hilo de corte.

UTILIZACIÓN Y MANTENIMIENTO

MUY IMPORTANTE:

-No envasar productos en caliente, ya que el vapor que producen, daña la bomba de vacío.

-Es importante limpiar cada día el interior y bordes de la cámara, así como la junta del cierre.

-El exterior de la máquina NO SE DEBE limpiar con un chorro directo de agua. Emplear para su limpieza un paño húmedo y cualquier detergente habitual. NUNCA LIMPIAR LA TAPA CON ALCOHOL, disolventes o productos limpiacristales puesto que puede afectar a las propiedades mecánicas del material y provocar su rotura. En caso de observar una fisura en la tapa, no continuar trabajando con la máquina y avisar al servicio técnico autorizado para su reparación, hay riesgo de rotura de la tapa.

-Es necesario controlar semanalmente el nivel de aceite, que debe cubrir 3/4 de la mirilla. Completarlo si es preciso.

-El aceite debe ser cambiado tras las primeras 100 horas de funcionamiento. Posteriormente cambiar el aceite cada 500 horas de trabajo de la máquina aproximadamente o al menos cada 6 meses. Para efectuar el cambio, soltar el tapón de vaciado y dejar que salga el aceite usado. Para el llenado seguir las instrucciones dadas en el apartado correspondiente.

En las bombas de 40m³/h y superiores, simultáneamente se debe cambiar el filtro de aceite. Este filtro es del tipo empleado en el automóvil según referencia: AWS2, rosca 3/4.

-Si el cable de alimentación se deteriora y es preciso instalar uno nuevo, dicho recambio sólo podrá ser realizado por un servicio técnico reconocido por SAMMIC.

-Antes de cualquier intervención para la limpieza, revisión o reparación de la máquina, es obligatorio desconectar la máquina de la red.

-El nivel de ruido de la máquina, en marcha colocada a 1.6 m de altura y 1 m de distancia es 75 dB (A). Ruido de fondo: 32 dB (A).

INDICATIONS FOR THE EU-MARKET

Each machine is identified as follows:

- Name and address of the manufacturer: SAMMIC, S.A., C/Atxubiaga 14, Azpeitia, Gipuzkoa (SPAIN)
- "CE" mark.
- The machine model according to the next paragraph.
- The serial number is printed on the Guarantee Card and in the Conformity Declaration.

MODELS

This manual describes the installation, operation and maintenance of the V-200 T, V-252 T, V-401T, V-420 T, V-425 T, V-640 T, V-820 T (Time controlled vacuum version).

The model reference and its specifications are shown on the identification plate located in the machine.

These vacuum packaging machines have been designed and manufactured in accordance with the following European directives: 89/392/EEC, 93/68/EEC and 73/23/EEC.

INSTALLATION

For a suitable working operation and long service life of the machine, follow the instructions contained in this manual.

POSITIONING

Place the machine so that it stands perfectly levelled. To avoid damages, never lean the machine on one of its sides.

ELECTRIC INSTALLATION

1. Motor specifications

- Single-phase motors are supplied for 220-240V.
- Three-phase motors are suitable for 220-240V or 380-415V.

Before connecting the vacuum packaging machine to the mains, check if the motor is prepared for the same voltage as the mains. Otherwise, proceed with changing the voltage as follows.

To change the voltage:

1. Connect the transformers to the suitable voltage, as shown in the terminal strip.
2. Change, if necessary, motor connections as shown in the terminal box.
3. Adjust, if necessary, the temperature relay as shown in the electric diagram.

2.- Cable specifications

The SAMMIC vacuum packaging machines are supplied with one thermoplastic-sheathed cable 1,5m in length.

THEY MUST BE EARTHED. The grounding wire of the machine is identified.

- Three-phase machines: Prepare one 20A, 3P+T wall socket and connect a sealed plug to the vacuum packaging machine.

- Single-phase machines: Prepare one 20A, 2P+T wall socket and the corresponding plug.

3.-To change the rotation direction (only in three-phase machines)

If the vacuum pump motor generates unusual noise on starting the machine, this means that the motor rotates in the wrong direction. In this event, immediately stop the machine and invert two feed wires.

OIL FILLING

In V-640 and V-820 models, the pump already contains oil.

In other models, fill with oil the pump through the intake, until filling 3/4 parts of the oil-sight. Use oil without detergents.

- SAE10 OIL (detergent-free) for pumps up to 20m³/h.
- SAE20 OIL (detergent-free) for pumps 21m³/h.
- SAE30 OIL (detergent-free) for pumps over 21m³/h.

STARTING

Once the machine is switched on and to allow the oil to reach the right temperature, it is advisable to carry out some cycles before proceeding to the first packing.

TIME CONTROLLED VACUUM

- Turn the main switch to position (I). The "POWER ON" led should turn on. Let the machine run to warm up oil.

- Place as many insert plates as will be necessary according to the volume of the bag to be vacuum-sealed.

- Select the vacuum level required, by rotating the vacuum regulator knob.

- Adjust the sealing time, by rotating the sealing timer knob. At first, place it in position 5 (2.5 s). Maximum sealing time admissible is 6 seconds.

- Place the bag with its opening outwards, i.e. against the front panel of the chamber.

- On closing the cover, the cycle starts automatically. The vacuum level reached is displayed on the vacuummeter on the left of the control panel. Two red pilot lamps turn on successively to indicate which phase of the process (vacuuming or sealing) is being carried out. Both operations are controlled by an electronic timer according to the preset operating times.

On completion of the bag sealing phase, the cover gets automatically open and the pump turns off.

Cycle switch: V-420T, V-640T and V820T models have a push button to interrupt the cycle and pass on to the next phase of the same.

BAG CUTTING

The bars including bag cutting threads are supplied as an optional kit. To install it, the sealing bar must be replaced by the new bar provided with

the cutting thread and the connection of one of its wires must be changed in the sealing transformer according to the power indicated in the electric layout

- V-404/V-420/V-425: 15V (18V depending on the bag type).
- V-640: 15V (short bar), 23V (long bar)
- V-820: 18V (short bar), 28V (long bar)

For the bag cutting operation, it is enough to programme the suitable sealing time in the control keyboard and, once the bag is sealed, it is separated manually by the line marked by the thread.

MAINTENANCE

VERY IMPORTANT

-Never pack products if they are still hot, since the vapour generated by them, damages the vacuum pump.

It is important to clean every day the interior and edges of the chamber, as well as the locking joint. The outside of the machine, MUST NOT BE washed under a direct water jet; instead you can use a wet cloth and an ordinary detergent. NEVER CLEAN THE COVER WITH ALCOHOL, solvent or glass-cleaners since they can affect the mechanical properties of the machine and break it. If you appreciate a crack in the cover, stop the machine and call the technical service authorised for repairs; there is a risk of cover breaking.

It is necessary to check the oil level every week. Oil must cover 3/4 of the oil sight. Refill, if necessary.

Oil should be changed after the first 100 hours of the machine; afterwards, it must be changed approximately every 500 running hours of the machine or, at least, after 6 months' use of the machine. To change oil, unscrew the draining plug and let the used oil out. For the refilling, follow the instruction in the correspondent paragraph. On machines with pumps of 40m³/h and over, replace the oil filter at the same time. This filter is of the type used in cars, as per ref: AWS2, thread 3/4".

In the event the power cable should get damaged and have to be replaced, the repair may only be done by a SAMMIC approved assistance service.

Before cleaning, repairing or checking the machine, you must unplug the machine from the mains.

The level of noise emission for a machine working loaded, placed 1,6 metre high and measured at a distance of 1 metre is 75 dB(A). Background noise: 32 dB(A).

HINWEISE FÜR DIE CE-KENNZEICHNUNG

Jede einzelne Maschine ist mit folgenden Angaben gekennzeichnet:

-Name und Anschrift des Herstellers: SAMMIC, S.A., C / Atxubiaga, 14, Azpeitia, Gipuzkoa (Spanien).

-"CE" - Zeichen.

-Modellangabe gemäss dem folgenden Abschnitt.

-Serien-Nr. gemäss Garantieschein und Konformitätserklärung.

MODELLE

Dieses Handbuch enthält die Beschreibung für die Aufstellung, den Betrieb und die Wartung der Verpackungsmaschinen V-200 T, V-252 T, V-401T, V-420 T, V-425 T, V-640 T, V-820 T (Über elektronischen Zeitschalter kontrollierbares Vakuum).

Die Referenz des Modells und seine Merkmale sind auf dem Typenschild der Maschine angebracht.

Diese Verpackungsmaschinen sind entsprechend den Europäischen Richtlinien 89 / 392 / EWG, 93 / 68 EWG, 73 / 23 / EWG entworfen und gebaut worden.

AUFSTELLUNG

Um die bestmögliche Leistung und eine lange Lebensdauer der Maschine sicherzustellen befolgen Sie bitte genau die Hinweise dieser Betriebsanleitung.

STANDORT

Die Maschine muss einwandfrei nivelliert aufgestellt werden. Um Schäden zu vermeiden, darf die Maschine niemals auf einer ihrer Seitenflächen abgestellt werden.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

1. Eigenschaften des Motors

-Die Maschinen für Einphasenstrom werden für eine Spannung von 220-240 V geliefert.
-Die Maschinen für Drehstrom werden für eine Spannung von 220-240 V oder 380-415 V geliefert. Bevor Sie die Verpackungsmaschine an die Netzleitung anschliessen prüfen Sie bitte, ob die Netzspannung mit der für den Motor vorgesehenen Spannung übereinstimmt. Andernfalls muss die Spannung entsprechend umgestellt werden.

Zum Spannungswechsel:

- 1.Transformatoren an die geeignete Spannung, wie auf der Anschlussleiste angegeben, anschliessen.
- 2.Falls erforderlich die Anschlüsse am Motor gemäss den Angaben am Klemmenkasten ändern.
- 3.Falls erforderlich das Thermorelais wie auf dem Schaltplan angegeben einstellen.

2. Eigenschaften des Kabels

Die SAMMIC-Verpackungsmaschinen sind mit einem 1,5 m langen thermoplastisch beschichteten Kabel bestückt.
DIE MASCHINE MUSS UNBEDINGT GEERDET WERDEN. Der Erdungsdraht der Maschine ist entsprechend gekennzeichnet.

-Maschinen für Drehstrom: Steckvorrichtung 3P+T für 20A an der Wand und luftdichten Stecker für den Anschluss an das Zuleitungskabel der Verpackungsmaschine vorbereiten.

-Maschinen für Einphasenstrom: Steckvorrichtung 2P+T für 20A und den dazugehörigen Stecker vorbereiten.

3. Drehrichtungswechsel der Vakuumpumpe (nur bei Dreiphasenmaschinen)

Wenn der Motor der Vakuumpumpe bei Anlassen der Maschine ein ungewöhnliches Geräusch abgibt, so ist dies auf die falsche Drehrichtung desselben zurückzuführen. In diesem Fall muss die Maschine sofort angehalten und zwei Drähte in der Zuleitung umgewechselt werden.

EINFÜLLEN VON ÖL

Bei den Modellen V-640, V-820 ist die Pumpe bereits vom Werk aus mit Öl gefüllt.

Bei den restlichen Modellen muss die Pumpe durch die hierzu vorgesehene Öffnung mit Öl gefüllt werden bis der Ölstand 3/4 des Visors bedeckt. Zu verwenden ist ein netzmittelfreies Öl.

-SAE10 (ohne Netzmittel) für Pumpen bis 20 m³/h.

-SAE20 (ohne Netzmittel) für 21 m³/h Pumpen.

-SAE30 (ohne Netzmittel) für Pumpen mit über 21 m³/h.

INBETRIEBNAHME

Nach Betätigen des Hauptschalters und vor dem ersten Abfüllen sollte man das Gerät mehrmals im Leerlauf arbeiten lassen, damit das Öl sich erwärmen und so ein einwandfreies Vakuum hergestellt werden kann.

ZEITREGULIERTES AUSPUMPEN

-Stellen Sie den Hauptschalter auf die Position (I). In diesem Moment leuchtet die Kontrolllampe auf. Lassen Sie die Maschine laufen, damit sich das Öl erwärmen kann.

-Legen Sie die entsprechend der Grösse des auszupumpenden Beutels erforderlichen Platten ein.

-Stellen Sie durch Drehen des Vakuumreglerknopfes den gewünschten Vakuumgrad ein.

-Stellen Sie durch Drehen des Schweissungsreglerknopfes die Schweisszeit ein. Als Ausgangswert empfehlen wir die Position 5 (2,5 Sek.). Die maximal mögliche Schweisszeit beträgt 6 Sek.

-Legen Sie den Beutel mit der Öffnung nach aussen ein, d.h. gegen die Vorderwand der Kammer.

-Der Arbeitszyklus setzt automatisch bei Schliessen des Deckels ein. Auf dem an der linken Seite der Schalttafel eingebauten Unterdruckmesser können Sie den jeweils erreichten Vakuumgrad ablesen. Zwei rote Kontrolllampen zeigen an, in welcher Etappe (Auspumpen oder Schweißen) sich das Gerät gerade befindet, während ein elektronischer Zeitschalter beide Vorgänge entsprechend den vorgegebenen Zeiten kontrolliert.

Nach Abschluss der Schweissphase öffnet sich automatisch der Deckel und die Pumpe schaltet sich aus.

Zyklusunterbrecherschalter: Die Modelle V-420T, V-640T und V820T verfügen über eine Drucktaste, mit der man den Zyklus unterbrechen und auf die nächste Phase übergehen kann.

ABSCHNEIDEN DES BEUTELS

Die Stäbe mit dem Faden zum Abschneiden der Beutel werden als Kits mitgeliefert. Der Einbau erfolgt, indem man den Schweissstab durch den Stab mit dem Schneidfaden ersetzt. Ausserdem muss eines der Kabel im Schweissungstransformator an die im Schaltschema angegebene Spannung angeschlossen werden:

-V-401 / V-420 / V-425: 15V (18 V je nach Art der Beutel)

-V-640: 15V (kurzer Stab), 23V (langer Stab)

-V-820: 18V (kurzer Stab), 28V (langer Stab)

Zum Abschneiden des Beutels muss man nur auf der Kontrollplatte die geeignete Schweisszeit programmieren. Nach dem Verschweissen des Beutels schneidet man von Hand an der mit dem Schneidfaden gekennzeichneten Linie.

WARTUNG

ACHTUNG!

- Füllen Sie bitte keine warme Produkte ab, denn der Dampf, den diese abgeben, beschädigt die Vakuumpumpe.

-Der Innenraum und der Rand der Kammer sowie die Verschlussdichtung müssen täglich gereinigt werden.

-Das Äussere des Gerätes darf nicht unter fließendem Wasser gereinigt werden. Verwenden Sie bitte ein feuchtes Tuch und ein normales Putzmittel. DER DECKEL DARF NICHT MIT ALKOHOL, Lösemitteln oder Fensterputzmitteln gereinigt werden, da diese die mechanischen Eigenschaften des Materials angreifen und dieses zerstören können. Falls Sie einen Riss im Deckel feststellen, arbeiten Sie bitte nicht weiter mit der Maschine. Rufen Sie eine für die Reparatur zugelassene technische Dienststelle an, denn der Deckel könnte zerbrechen.

-Einmal pro Woche muss der Ölstand geprüft werden, der ¾ des Schauglases bedecken muss. Falls erforderlich, Öl nachfüllen.

-Nach den ersten 100 Betriebsstunden muss das Öl gewechselt werden. Anschliessend wird das Öl etwa alle 500 Betriebsstunden oder mindestens alle sechs Monate erneuert. Zum Ablassen des Öls wird der Entleerungsstopfen abgenommen und das gebrauchte Öl abgelassen. Zum Einfüllen des Öls sind die in dem entsprechenden Abschnitt aufgeführten Hinweise zu befolgen.

Bei den Pumpen mit einer Leistung von mehr als 40 m³/h muss gleichzeitig der Ölfilter ausgetauscht werden. Dieser Filter gleicht denen der Automobile und seine Referenz lautet: AWS2, Gewinde 3/4.

-Wenn das Zuleitungskabel beschädigt ist und erneuert werden muss, so darf dieser Wechsel nur von einem von SAMMIC anerkannten Technischen Dienst vorgenommen werden.

-Vor jedem Eingriff in die Maschine zwecks Reinigung, Überprüfung oder zur Reparatur muss unbedingt die Netzleitung zur Maschine unterbrochen werden.

-Der Geräuschpegel der laufenden Maschine, gemessen in 1,6 m Höhe und 1 m Abstand, beträgt 75 dB(A). Grunddrauschen: 32 dB(A).

INDICATIONS SUR LA MARQUE CE

Chaque machine est identifiée à l'aide des indications suivantes:

- Nom et adresse du fabricant : SAMMIC, S.A., C/Atxubiaga, 14, Azpeitia, Gipuzkoa (ESPAGNE)
- Marque «CE»
- Le modèle de la machine est indiqué dans le paragraphe suivant.
- Le numéro de série de la machine est indiqué sur la feuille de Garantie et sur la Déclaration de Conformité.

MODÈLES

Ce manuel explique l'installation, le fonctionnement et l'entretien des machines V-200 T, V-252 T, V-401 T, V-420 T, V-425 T, V-640 T, V-820 T (vide contrôlé par le temps).

La référence du modèle et les caractéristiques de la machine sont indiquées sur la plaque d'identification (qui se trouve sur un des côtés de la machine).

Ces machines à emballer sous-vide ont été conçues et fabriquées en conformité avec les normes Européennes 89/392/CEE, 93/68/CEE, 73/23/CEE.

INSTALLATION

Pour obtenir une bonne utilisation et une bonne conservation de la machine, prière de suivre attentivement les indications contenues dans ce manuel.

EMPLACEMENT

Placer la machine de façon à ce qu'elle soit bien à niveau. Afin d'éviter des dommages, la machine ne doit jamais être appuyée sur l'un de ses côtés.

INSTALLATION ÉLECTRIQUE

1. Caractéristiques du moteur

- Les machines monophasées sont alimentées en 220-240 V.
- Les machines triphasées sont alimentées en 220-240 V ou 380-415 V.

Avant de brancher l'appareil sur le réseau électrique vérifier que le voltage du moteur correspond bien au voltage du réseau. Si ce n'est pas le cas, procéder au changement de voltage.

Pour le changement de voltage :

1. Brancher les transformateurs à la tension voulue, comme indiqué sur leur barrette de connexion.
2. Modifier, si nécessaire, les connexions du moteur comme indiqué sur sa plaque à bornes.
3. Adapter, si nécessaire, le relais thermique, comme indiqué sur le schéma électrique.

2. Caractéristiques du câble

Nos machines sont livrées avec un câble électrique de 1,5m de longueur recouvert d'une gaine thermo-plastique.

LA PRISE DE TERRE EST OBLIGATOIRE. Le fil de la prise de terre est signalisé.

- Machines triphasées : préparer une prise de courant murale 3P+T de 20A et une fiche étanche pour la relier au câble d'alimentation de la machine.
- Machines monophasées : préparer une prise de courant murale 2P+T de 20A et une fiche correspondante.

3. Changement du sens de rotation de la pompe à vide (uniquement sur les machines triphasées)

Au démarrage du cycle de vide, il est possible que le moteur de la pompe à vide fasse du bruit parce qu'il tourne à l'envers. Si c'est le cas, il faut éteindre la machine et inverser 2 phases.

REMPLISSAGE D'HUILE

Pour les modèles V-640 et V-820, la pompe contient déjà de l'huile.

Pour les autres modèles, remplir la pompe d'huile par l'orifice prévu jusqu'aux 3/4 de la bulle. L'huile utilisée doit être sans détergents :

- Huile SAE10 ou huile ISO VG 32 pour pompes jusqu'à 20m³/h.
- Huile SAE20 ou huile ISO VG 62 pour pompes de 21m³/h.
- Huile SAE30 ou huile ISO VG 100 pour pompes supérieures à 21 m³/h.

MISE EN MARCHÉ

Après avoir basculé l'interrupteur général sur la position de marche, il convient d'effectuer plusieurs cycles à vide avant de commencer à conditionner les produits, afin de chauffer l'huile et d'obtenir une mise sous vide correcte.

VIDE CONTRÔLÉ PAR LE TEMPS

-Mettre l'interrupteur en position (I). Le témoin correspondant s'allume. Afin que l'huile chauffe, laisser fonctionner un moment.

-Selon le volume du produit que l'on met sous-vide, poser ou enlever les planches de niveau.

-Choisir le temps de vide, en tournant le bouton.

-Choisir le temps de soudure en tournant le second bouton (la position 5 correspond environ à 2,5 secondes). Le temps maximum de soudure est de 6 secondes.

-Placer votre poche dans la chambre de vide. Bien la positionner.

-Fermer le couvercle et le cycle démarre. Dans le vacuomètre, on distingue l'évolution du vide voulu, et selon la phase de vide ou de soudure, le témoin lumineux rouge correspondant s'allume; un temporisateur électronique interne, contrôle chaque opération choisie au préalable.

A la fin de la phase de soudure, le couvercle se soulève et le cycle s'arrête.

Interrupteur de cycle : Les modèles V-420 T, V-425 T, V-640 T et V-820 T possèdent un bouton poussoir permettant d'interrompre le cycle et de passer à sa phase suivante.

COUPURE DE LA POCHE

Les barres de soudure qui possèdent le fil pour la coupure de poche sont fournies en kits. Leur installation s'effectue en remplaçant la barre de soudure par la barre qui possède le fil de coupure et en changeant la connection de l'un des fils dans le transformateur de soudure sur la tension indiquée dans le schéma électrique :

- V-401 / V-420 / V-425 : 15 V (18 V selon le type de poches),
 - V-640 : 15 V (petite barre de soudure), 23 V (grande barre de soudure),
 - V-820 : 18 V (petite barre), 28 V (grande barre).
- Pour réaliser la coupure de la poche, il suffit de programmer le temps de soudure adéquat sur le tableau de commande et, une fois la poche soudeée, on enlève manuellement le plastique excédentaire en se basant sur la ligne marquée par le fil de coupure.

MAINTENANCE

ATTENTION:

- Ne pas conditionner des produits chauds, la vapeur dégagée pouvant détériorer la pompe à vide.

- Il est essentiel de nettoyer tous les jours l'intérieur et les bords de la chambre, de même que le joint de fermeture en caoutchouc.

- NE PAS NETTOYER l'extérieur de la machine au jet d'eau mais avec un chiffon humide imprégné d'un détergent courant. N'UTILISEZ JAMAIS D'ALCOOL, de solvants ni de produits lave-vitres pour nettoyer le couvercle car ces produits pourraient altérer les propriétés mécaniques du matériel et détériorer ce dernier. Si vous observez une fissure sur le couvercle, arrêtez la machine et appelez le service technique agréé pour le faire réparer.

- Contrôler toutes les semaines le niveau de l'huile ; il doit toujours remplir les 3/4 de la bulle de la pompe. Rajoutez-en si nécessaire.

- La vidange doit être faite après les 100 premières heures de travail. Ensuite elle se fera toutes les 500 heures environ, ou au moins tous les 6 mois. Pour procéder à la vidange, il faut détacher le bouchon de vidange et laisser sortir l'huile. Pour le remplissage, suivre les instructions du paragraphe correspondant.

- Pour les machines avec des pompes de 40 m³/h ou supérieures, changer simultanément l'huile et le filtre à huile. Ce filtre est semblable à celui utilisé dans les automobiles réf. ASW2 filetage 3/4 ou BOSCH P.2056 ou MANN W 712.

- Si le câble d'alimentation se détériore et qu'il est nécessaire d'en installer un autre, le changement ne devra être effectué que par un technicien agréé par SAMMIC.

- Avant toute intervention pour le nettoyage, réparation ou entretien de la machine, il est impératif de la débrancher.

- Le niveau de bruit de la machine en marche placée à 1,60 mètre de hauteur et à une distance d'un mètre est de 75 dB (A). Bruit de fond : 32 dB (A).

INDICAZIONI PER LA MARCATURA CE.

Ogni macchina ha i seguenti identificatori:

- Nome e indirizzo del fabbricante: SAMMIC, S.A. / Atxubiaga, 14 Azpeitia Guipuzkoa (SPAIN)
- Marca "CE"
- Si indica il modello di macchina nel seguente paragrafo.
- Il numero di serie si indica nel foglio di garanzia e nella dichiarazione di conformità.

MODELLI

Questo manuale descrive l'installazione, il funzionamento e la manutenzione delle imballatrici V-200 T, V-252 T, V-401T, V-420 T, V-425 T, V-640 T, V-820 T (sottovuoto con timer automatico).

Il riferimento del modello e le sue caratteristiche si indicano nella targhetta di identificazione apposta sulla macchina.

Queste imballatrici sono state disegnate e fabbricate secondo le direttive Europee 89/ 392 /CEE, 93 / 68 CEE, 73 / 23 / CEE.

INSTALLAZIONE

Per ottenere le migliori prestazioni, come pure una buona conservazione della macchina, bisogna seguire accuratamente le istruzioni contenute in questo manuale.

UBICAZIONE

Collocare la macchina in modo tale che risulti adeguatamente livellata. Onde evitare danni, non appoggiare mai la macchina su uno dei suoi lati.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

1. Caratteristiche del motore

- Le macchine monofase si forniscono per una tensione di 220-240V.
- Le macchine trifase si forniscono per una tensione di 220-240V o 380-415V.

Prima di collegare l'imballatrice alla rete, verificare se il motore è predisposto per lo stesso voltaggio di quello della rete. In caso contrario, effettuare il cambio di voltaggio.

Per il cambio di voltaggio:

- 1.Collegare i trasformatori alla tensione adatta, in base a quanto si indica sulla morsettiera di collegamento
- 2.Cambiare, se si rende necessario, le connessioni nel motore in base a quanto si indica nella sua scatola dei terminali.
3. Regolare, se si rende necessario, il relè termico, in base a quanto si indica sullo schema elettrico.

2. Caratteristiche del cavo

Le imballatrici SAMMIC vengono fornite con un cavo elettrico di 1,5m di lunghezza con rivestimento termoplastico.

È OBBLIGATORIO IL COLLEGAMENTO A TERRA. Il filo di messa-terra della macchina è segnalato.

-Macchina trifase: preparare una presa di corrente

murale 3P+T di 20A e una spina stagna per connetterla al cavo di alimentazione dell'imballatrice.

-Macchina monofase: preparare una presa di corrente murale 2P+T da 20A e la sua spina corrispondente.

3. Cambio di senso di giro della pompa di vuoto (soltanto in macchine trifase)

Se nel mettere in funzione la macchina si produce un rumore insolito nel motore della pompa a vuoto, ciò è dovuto al fatto che sta girando in senso inverso. In tal caso, fermare immediatamente la macchina e intercambiare due fili nell'alimentazione.

RIEMPIMENTO OLIO

Nei modelli V-640, V-820 la pompa già contiene dell'olio.

Nel resto dei modelli riempire di olio la pompa, per mezzo della presa, fino a completare i 3/4 del vetro spia. Si deve usare olio senza detersivo:

- Olio SAE10 (senza detersivo) per le pompe fino a 20 m³/h.
- Olio SAE20 (senza detersivo) per le pompe di 21 m³/h.
- Olio SAE30 (senza detersivo) per le pompe superiori a 21 m³/h.

MESSA IN FUNZIONAMENTO

Una volta azionato l'interruttore generale, allo scopo di far riscaldare l'olio e di permettere un vuoto corretto, è necessario eseguire vari cicli a vuoto, prima di provvedere al primo imballaggio.

VUOTO PER TEMPI

- Situare l'interruttore generale alla posizione (I). Si illumina a questo punto la spia di accensione. Lasciare funzionare la macchina per il riscaldamento dell'olio.
- Situare le piastre necessarie, d'accordo con la quantità di buste che si andranno a sottoporre al vuoto.
- Indicare il livello di vuoto che si desidera ottenere, girando la manopola del regolatore del vuoto.
- Indicare il tempo di saldatura girando la manopola del regolatore di saldatura. All'inizio, regolare alla posizione 5 (2,5 sec.). Il tempo massimo possibile è di 6 sec.
- Situare la busta con l'apertura in fuori e toccando contro la parete anteriore della camera.
- Al chiudere il coperchio, il ciclo si avvia automaticamente. Il livello di vuoto ottenuto si può leggere sul vacuometro situato sul lato sinistro del quadro di controllo. Due spie rosse si accendono successivamente per indicare la fase di vuoto e di saldatura rispettivamente, mentre un temporizzatore elettronico controlla entrambe le operazioni, d'accordo con i tempi prestabiliti.

Quando finisce la fase di saldatura delle buste, il coperchio si apre automaticamente e la pompa si disinserisce.

Interruttore di ciclo: I modelli V-420T, V-640T e V820T dispongono di un pulsante che permette di interrompere il ciclo e di passare alla seguente fase dello stesso.

TAGLIO DEL SACCHETTO

Le barre che prevedono il filo per il taglio del sacchetto si forniscono come kits. L'installazione si effettua cambiando la barra di saldatura con la barra che contiene il filo di taglio e cambiando la connessione di uno dei cavi nel trasformatore di saldatura alla tensione che si indica sullo schema elettrico:

- V-401 / V-420 / V -425: 15V (18V a seconda del tipo di sacchetto)
 - V-640:15V (barra corta), 23V (barra lunga)
 - V-820: 18V: 18V (barra corta) 28V (barra lunga)
- Per eseguire il taglio del sacchetto, basta programmare il tempo adatto di saldatura nella placca di controllo e una volta saldato il sacchetto si strappa manualmente per la linea segnata dal filo di taglio.

MANUTENZIONE

MOLTO IMPORTANTE:

- **Non imballare prodotti a caldo, poiché il vapore che producono danneggia la pompa per il vuoto.**
- È importante pulire ogni giorno l'interno e i bordi della camera, come pure il giunto di chiusura.
- L'esterno della macchina NON SI DEVE pulire con un getto diretto di acqua. Utilizzare per la sua pulizia un panno umido e qualsiasi detergente abituale. NON PULIRE MAI IL COPERCHIO CON ALCOOL, solventi o prodotti per pulire i vetri, giacché possono intaccare le proprietà meccaniche del materiale e provocare la rottura. Qualora si riscontrasse una screpolatura sul coperchio, smettere di lavorare con la macchina e avvisare il servizio tecnico autorizzato per la sua riparazione, poiché vi è rischio di rottura dello stesso.
- È necessario controllare settimanalmente il livello dell'olio, che deve coprire 3/4 del vetro di spia. Completarlo se è necessario.
- L'olio deve essere cambiato dopo le prime 100 ore di funzionamento. Più avanti cambiare l'olio ogni 500 ore circa di lavoro della macchina o per lo meno ogni 6 mesi. Per effettuare il cambio togliere il tappo di scarico e lasciare che esca l'olio usato. Per il riempimento seguire le istruzioni date nel paragrafo corrispondente.
- Nelle pompe di 40 m³/h e oltre, si deve cambiare simultaneamente il filtro dell'olio. Questo filtro è del tipo utilizzato nell'automobile in base al riferimento AW82, filetto ¾.
- Se il cavo di alimentazione si deteriora ed occorre installarne uno nuovo, detto ricambio potrà essere realizzato soltanto da un servizio tecnico riconosciuto dalla SAMMIC.
- Prima di qualsiasi intervento riguardante la pulizia, la revisione e la riparazione della macchina, è obbligatorio disinserire la macchina dalla rete.
- Il livello di rumore della macchina in funzionamento, situata a 1,6 m di altezza e 1 m di distanza, è di 75 dB (A). Rumore di fondo: 32 dB (A).

INDICAÇÕES PARA A MARCA CE

Cada máquina leva as seguintes identificações:

- Nome e morada do fabricante: SAMMIC S.A. C/ Atxubiaga, 14 Azpeitia Gipuzkoa (SPAIN)
- Marca "CE"
- O modelo da máquina está indicado no quadro seguinte
- O número de série da máquina está indicado no talão de garantia e no certificado de conformidade.

MODELOS

Este manual descreve a instalação, funcionamento e manutenção das embaladoras V-200 T, V-252 T, V-401T, V-420 T, V-425 T, V-640 T, V-820 T (vacuo controlado por temporizador electrónico). A referência do modelo e suas características estão indicadas na placa de identificação colocada na máquina.

Estas embaladoras estão desenhadas e fabricadas de acordo com as directivas Europeias 89/392/CEE, 93/68/CEE, 73/23/CEE.

INSTALAÇÃO

Para obter os melhores resultados assim como uma boa conservação da máquina deve seguir cuidadosamente as instruções contidas neste manual.

COLOCAÇÃO

Colocar a máquina de maneira que fique devidamente nivelada. Para evitar danos a máquina não deve ficar apoiada sobre um dos lados.

LIGAÇÃO ELÉCTRICA

1 Características do motor

- As máquinas monofásicas são fornecidas para corrente 220-240V
- As máquinas trifásicas são fornecidas para corrente 220-240V ou 380-415V.

Antes de ligar a embaladora à corrente, verificar se o motor está preparado para a mesma voltagem, caso contrário proceder à troca de voltagem

Para a mudança de voltagem:

1. Conectar os transformadores à tensão adequada tal como se indica na régua de bornes.
2. Mudar, se necessário, as ligações no motor conforme se indica na caixa de bornes.
3. Ajustar, se necessário, o relé térmico conforme se indica no esquema eléctrico.

2. Características do cabo

As embaladoras SAMMIC são fornecidas com um cabo eléctrico de 1,5 m de comprimento com revestimento termo plástico.

É OBRIGATÓRIA LIGAÇÃO TERRA. O fio Terra está sinalizado.

- Máquinas trifásicas: Preparar uma tomada de parede 3P+T de 20A e uma ficha para ligar ao cabo de alimentação da embaladora

- Máquinas monofásicas: Preparar uma tomada de parede 2P+T de 20ª e uma ficha correspondente

3. Mudança de sentido rotação bomba de vácuo (unicamente em máquinas trifásicas)

Se a máquina ao arrancar produz um ruído anormal no motor da bomba de vácuo isto deve-se a que está girando no sentido inverso. Neste caso, parar imediatamente a máquina e trocar dois fios na alimentação.

ENCHER DE ÓLEO

Nos modelos V-640, V-820 a bomba já contém óleo. Nos restantes modelos encher a bomba de óleo através da tomada até completar 3/4 partes do visor. Deve-se utilizar óleo sem detergentes:

- Oleo SAE10 (sem detergente) para as bombas até 20 m³/h
- Oleo SAE20 (sem detergente) para as bombas de 21 m³/h
- Oleo SAE30 (sem detergente) para as bombas superiores a 21 m³/h

PÔR A FUNCIONAR

Após accionar o interruptor geral, e com o objectivo de que o óleo aqueça e permita fazer um vácuo correcto, é necessário realizar vários ciclos em vácuo antes de proceder à primeira embalagem.

VÁCUO POR PERÍODOS DE TEMPO

- Colocar o interruptor geral na posição (I). Nesse momento acende-se o indicador luminoso. Deixar funcionar a máquina para aquecimento do óleo.
- Colocar as placas necessárias, de acordo com o volume da bolsa que se vai submeter ao vácuo.
- Indicar o nível de vácuo que se pretende conseguir rodando a manete do regulador de vácuo.
- Indicar o tempo de soldadura rodando a manete do regulador de soldadura. Inicialmente, ajustar à posição 5 (2,5 seg). O tempo máximo possível é de 6 seg.
- Colocar a bolsa com a abertura para fora, isto é, encostando contra a parede dianteira da câmara.
- Ao fechar a tampa, inicia-se o ciclo automaticamente. O nível de vácuo conseguido pode ser lido no vacuómetro situado no lado esquerdo do painel de comandos. Dois indicadores vermelhos acendem-se sucessivamente indicando a fase de vácuo e soldadura respectivamente, enquanto um temporizador electrónico controla ambas as operações de acordo com o tempo pré-determinado.

Quando termina a fase de soldadura da bolsa, a tampa abre-se automaticamente e a bomba desliga-se.

Interruptor de ciclo: Os modelos V-420T, V-640T e V820T dispõem de um botão que permite interromper o ciclo e passar à fase seguinte do mesmo.

CORTE DA BOLSA

As barras que incluem o fio para o corte da bolsa são fornecidas como kit. A instalação efectua-se trocando a barra de soldadura pela barra que contem o fio de corte e trocando a ligação de um dos cabos no transformador de soldadura para a corrente que se indica no esquema eléctrico:

- V-401 / V-420 / V-425: 15V (18V conforme tipo de bolsa)
 - V-640: 15V (barra curta), 23V (barra comprida)
 - V-820: 18V (barra curta), 28V (Barra comprida)
- Para realizar o corte da bolsa basta programar o tempo adequado de soldadura na placa de controle e uma vez soldada a bolsa rasga-se manualmente pela linha marcada pelo fio de corte

MANUTENÇÃO

MUITO IMPORTANTE:

- **Não embalar produtos quentes visto que exalam vapor que danifica a bomba de vácuo.**
- É importante limpar diariamente o interior e os bordos da câmara assim como a junta do fecho
- O exterior da máquina NÃO DEVE ser limpo com jacto directo de água. Limpar com um pano húmido e qualquer detergente habitual. NUNCA LIMPAR A TAMPA COM ÁLCOOL, dissolventes ou produtos limpa-vidros porque pode afectar as propriedades mecânicas do material e provocar a sua ruptura. Se se detectar alguma fissura na tampa, não continuar a trabalhar com a máquina e avisar o serviço técnico autorizado para que proceda à sua reparação visto que existe perigo de ruptura da tampa.
- É necessário controlar semanalmente o nível de óleo que deve cobrir ¾ da mira. Encher se necessário.
- O óleo deve ser mudado após as primeiras 100 horas de funcionamento. Posteriormente mudar o óleo cada 500 horas de trabalho aproximadamente ou pelo menos cada 6 meses. Para efectuar a mudança de óleo, soltar o tampo de escoamento e deixar que saia o óleo usado. Para encher seguir as instruções dadas no parágrafo correspondente.
- Nas bombas de 40m³/h e superiores deve mudar simultaneamente o filtro de óleo. O filtro é do tipo usado nos automóveis conforme referência: AWS2 rosca ¾.
- Se o cabo de alimentação se estragar e precisar ser substituído, esta troca só pode ser feita por um serviço técnico reconhecido pela SAMMIC.
- Antes de qualquer intervenção para limpeza, revisão ou reparação da máquina, é obrigatório desligar a máquina da corrente eléctrica.
- O nível de ruído da máquina, a trabalhar, colocada a 1,6m de altura e 1m de distancia, é de 75 Db(A). Ruído de fundo: 32 Db(A).

PANEL DE MANDOS

- 1 - Vacuómetro
- 2 - Vacío
- 3 - Mando vacío
- 4 - LED vacío
- 5 - Soldadura
- 6 - Mando soldadura
- 7 - LED soldadura
- 8 - Interruptor
- 9 - Piloto tensión
- 10 - Interruptor de ciclo

CONTROL KEYBOARD

- 1 - Vacuummeter
- 2 - Vacuum
- 3 - Vacuum knob
- 4 - Vacuum LED
- 5 - Sealing
- 6 - Sealing knob
- 7 - Sealing LED
- 8 - Main switch
- 9 - Tension lamp
- 10 - Cycle switch

KONTROLLSCHALTER

- 1 - Vakumeter
- 2 - Vakuum
- 3 - Zeitschalter
- 4 - Vakuumanzeige
- 5 - Schweißen
- 6 - Schweißaste
- 7 - Schweißanzeige
- 8 - Hauptschalter
- 9 - Stromanzeige
- 10 - Zykluswchalter

TABLEAU DE COMMANDE

- 1 - Indicateur de vide
- 2 - Vide
- 3 - Commande de temps de vide
- 4 - Témoïn de vide
- 5 - Soudure
- 6 - Commande temps de soudure
- 7 - Témoïn de soudure
- 8 - Interrupteur général
- 9 - Témoïn de courant
- 10 - Interrupteur de cycle

PANNELLO DI CONTROLLO

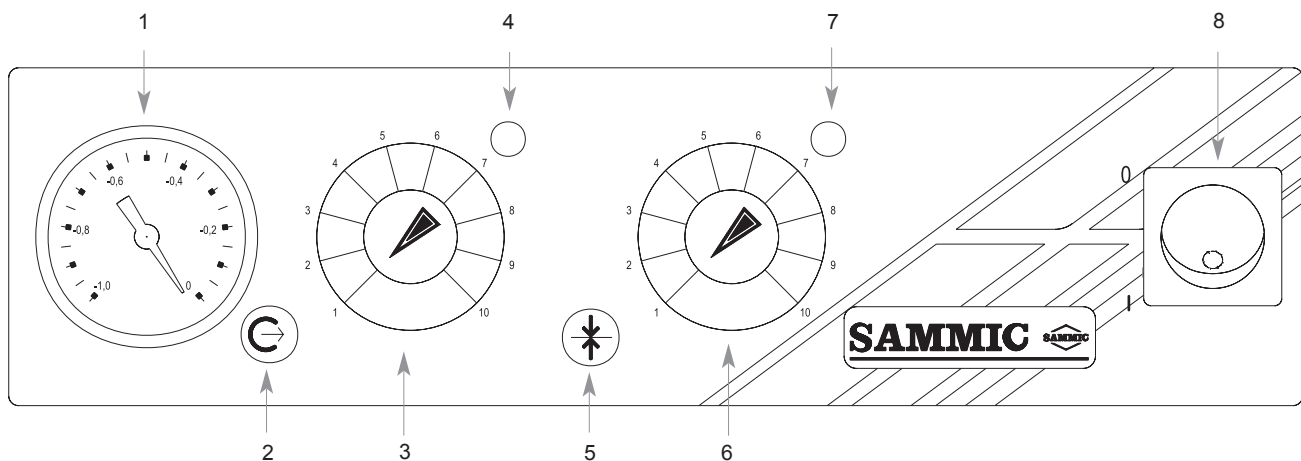
- 1 - Indicatore del vuoto
- 2 - Vuoto
- 3 - Comando per tempi del vuoto
- 4 - Spia del vuoto
- 5 - Saldatura
- 6 - Comando per saldatura
- 7 - Spia saldatura
- 8 - Interruttore generale
- 9 - Spia macchina accesa
- 10 - Interruttore del ciclo

PAINEL DE CONTROLE

- 1 - Vacuómetro
- 2 - Vácuo
- 3 - Botão de vácuo
- 4 - Indicador de vácuo
- 5 - Sodadura
- 6 - Comando de soldadura
- 7 - Indicador de soldadura
- 8 - Interruptor
- 9 - Piloto de corrente
- 10 - Interruptor de ciclo

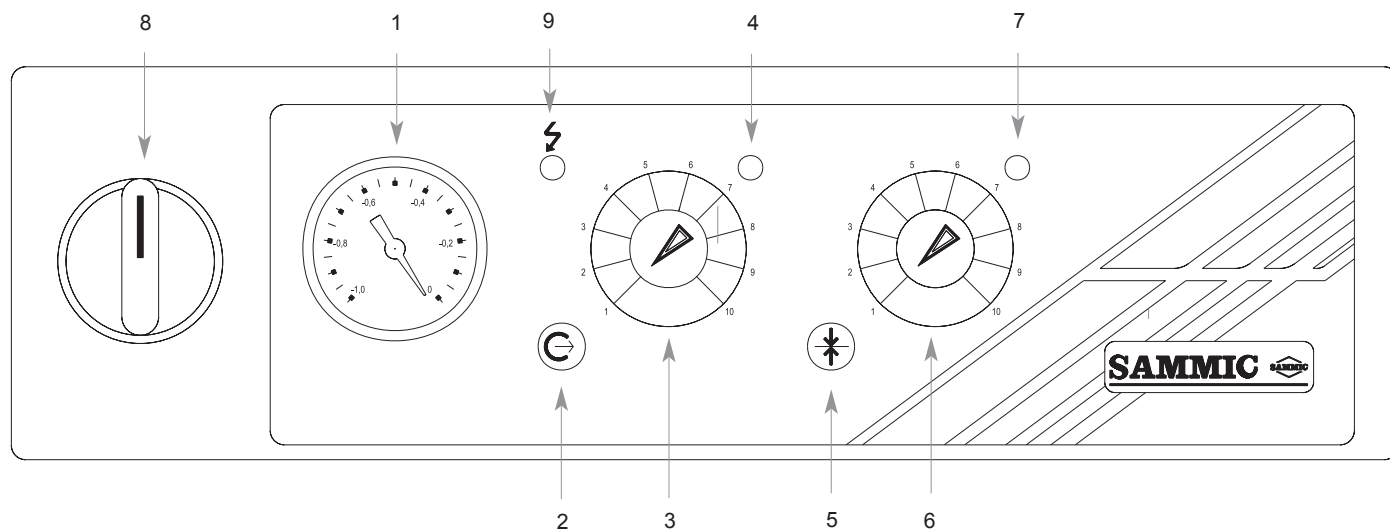
V-200 T / V-252 T

FIG. A / ZCHNG. A



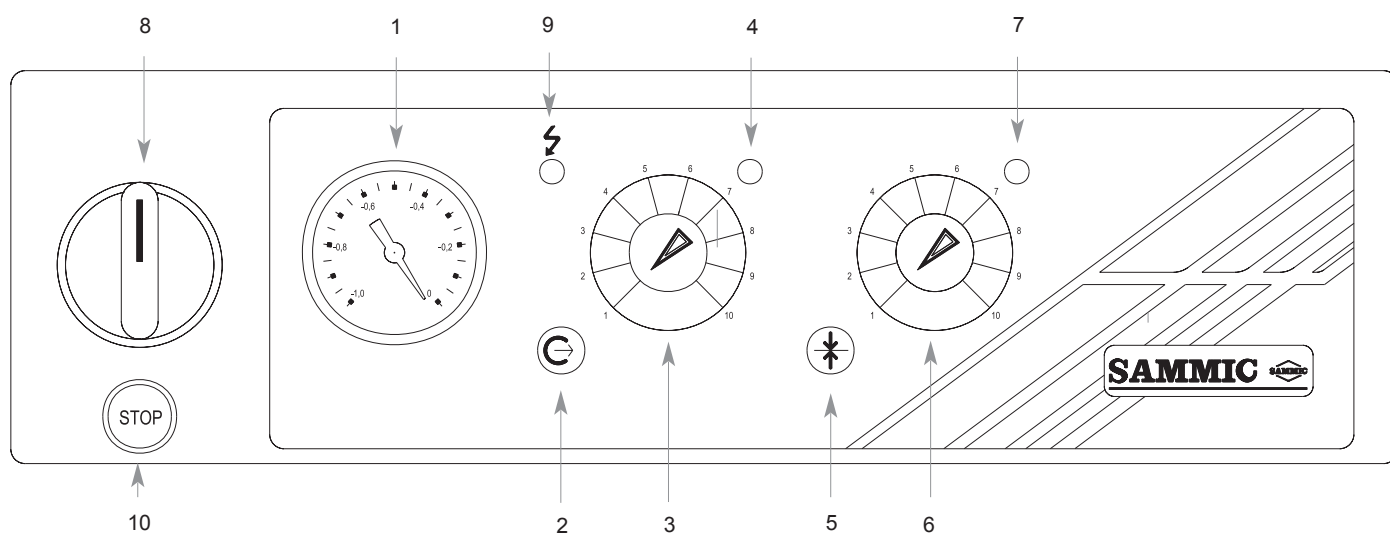
V-401 T

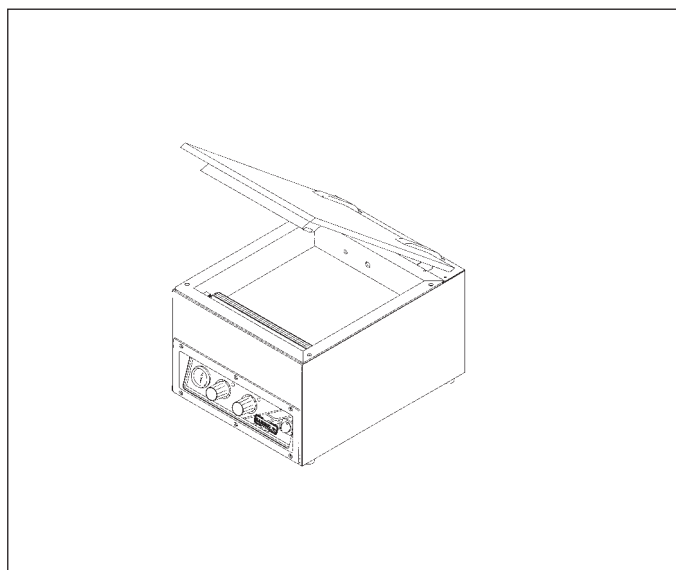
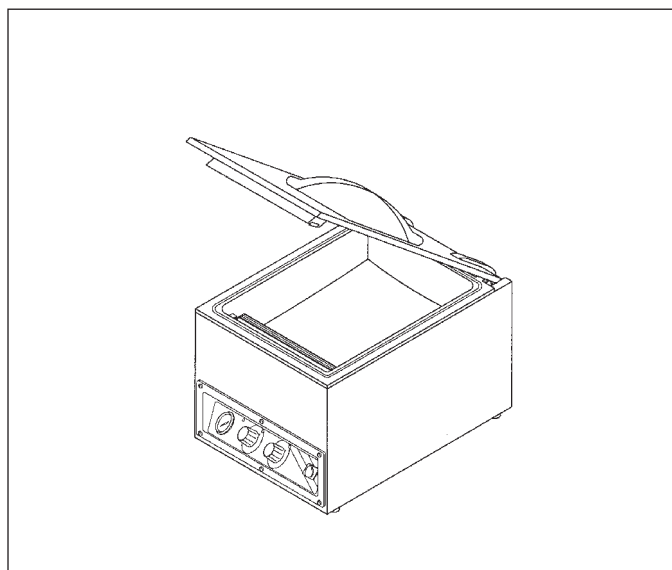
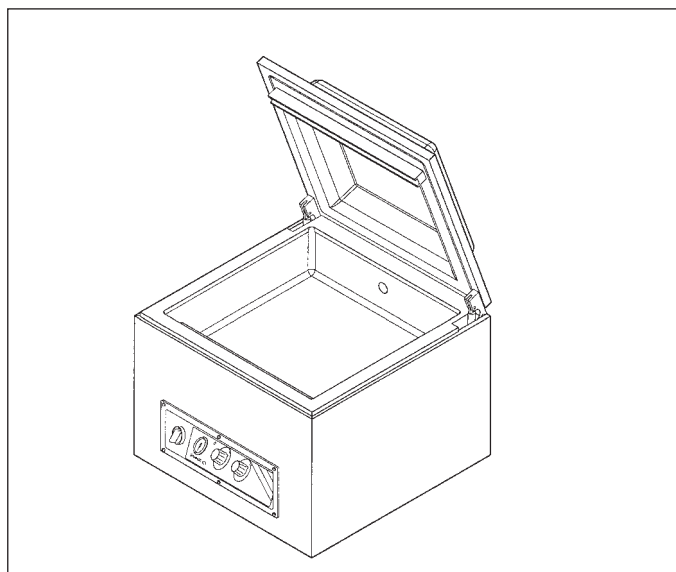
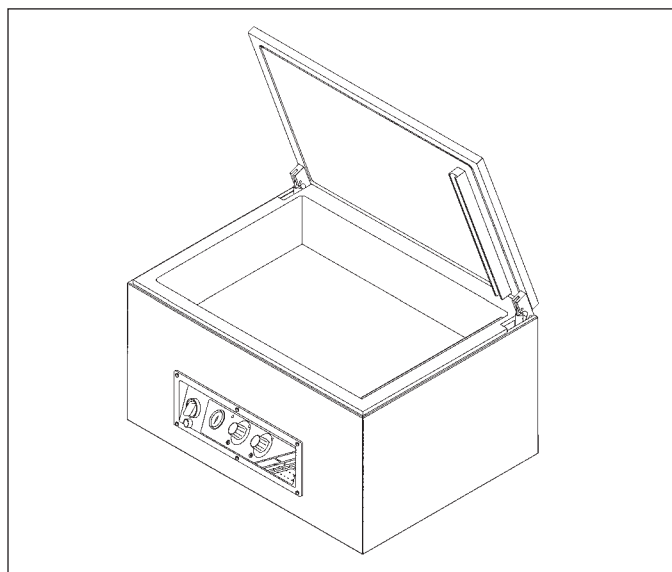
FIG. B / ZCHNG. B



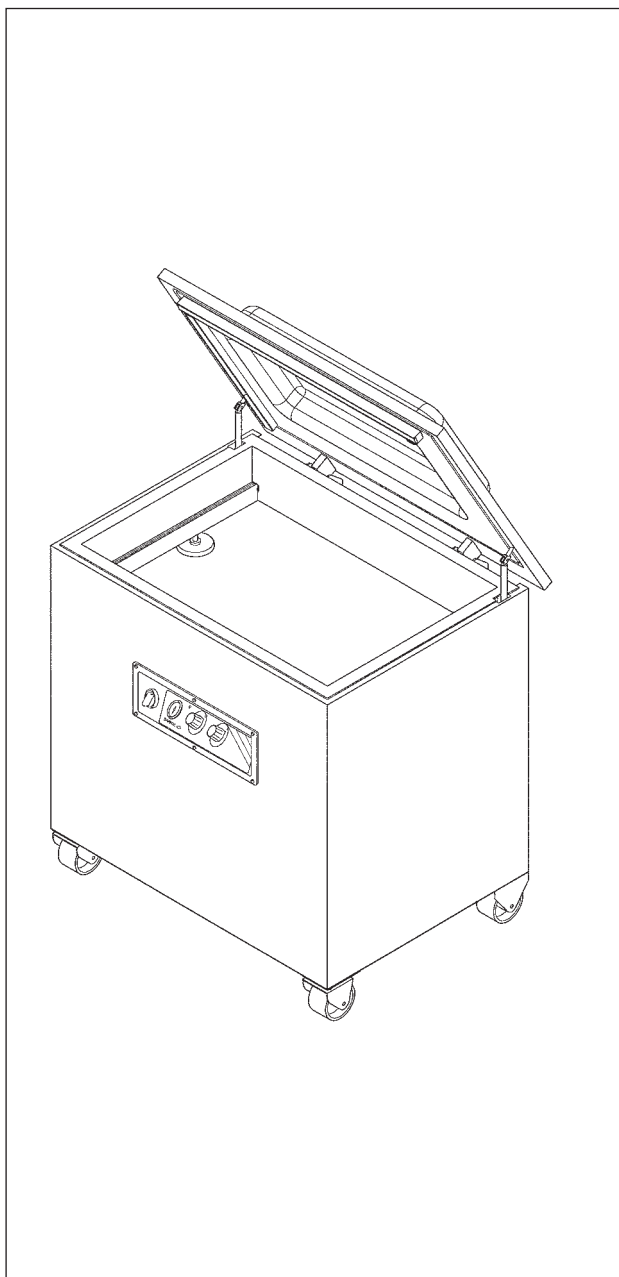
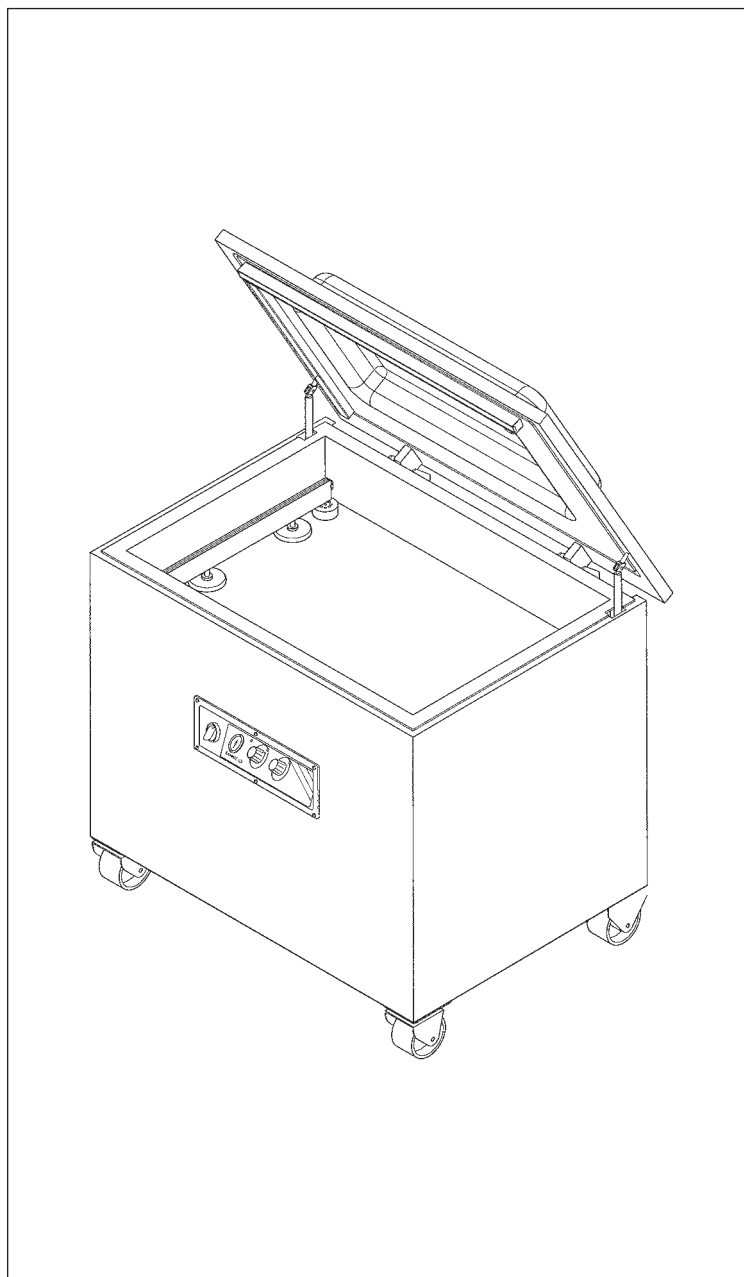
V-420 T / V-425 T / V-640 T / V-820 T

FIG. C / ZCHNG. C



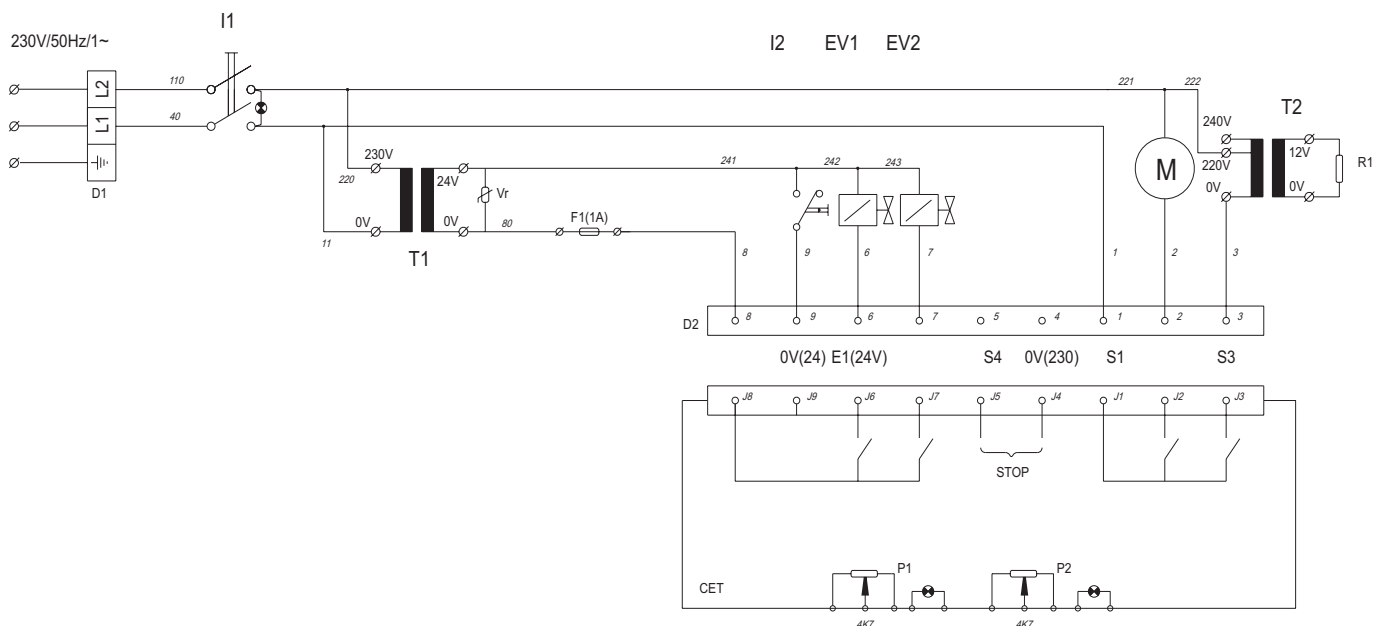
V-200 T**V-252 T****V-401 T / V-420 T****V-425 T**

CARACTERÍSTICAS	SPECIFICATIONS	EIGENSCHAFTEN	V-200 T	V-252 T	V-401 T	V-420T	V-425 T	V-640 T	V-820 T
Capacidad bomba	Vacuum pump	Vakuumpumpe	3 m³/h	6 m³/h	9 m³/h	20 m³/h	20 m³/h	40 / 63 m³/h	100 m³/h
Tipo soldadura	Sealing type	Verschweißung	Simple / Single / Einfach		Doble / Double / Doppelt				
Longitud barra soldadura	Sealing bar length	Schweißstablänge	249 mm	249 mm	416 mm	416 mm	416 mm	640+400 mm	854+854 mm
Longitud barra soldadura útil	Sealing strip usable length	Nützliche Schweißstablänge	237 mm	237 mm	400 mm	400 mm	400 mm	628+388 mm	842+842 mm
Alimentación eléctrica	Electrical supply	Elektroanschluß	230 V / 50-60 Hz / 1~					230 V / 400 V / 50 Hz / 3~	
Potencia eléctrica	Electrical loading	Anschlußwert	100 W	370 W	400 W	750 W	750 W	1.100/1.500 W	2.200 W
Presión vacío (máxima)	Vacuum pressure (maximum)	Maximaler Druck	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar
Dimensiones de la cámara - Ancho - Fondo - Alto	Chamber dimensions - Width - Depth - Height	Kammerabmessugen - Breite - Tiefe - Höhe	270 mm 300 mm 60 mm	270 mm 370 mm 125 mm	420 mm 420 mm 142 mm	420 mm 420 mm 165 mm	560 mm 420 mm 125 mm	627 mm 481 mm 206 mm	864 mm 603 mm 208 mm
Dimensiones exteriores - Ancho - Fondo - Alto	External dimensions - Width - Depth - Height	Außenabmessugen - Breite - Tiefe - Höhe	323 mm 405 mm 240 mm	323 mm 470 mm 355 mm	500 mm 500 mm 430 mm	500 mm 500 mm 460 mm	640 mm 500 mm 403 mm	740 mm 553 mm 1.050 mm	990 mm 760 mm 1.060 mm
Peso neto	Net weight	Nettogewicht	23 kg	34.5 kg	65 kg	68 kg	83 kg	144/158 kg	250 kg

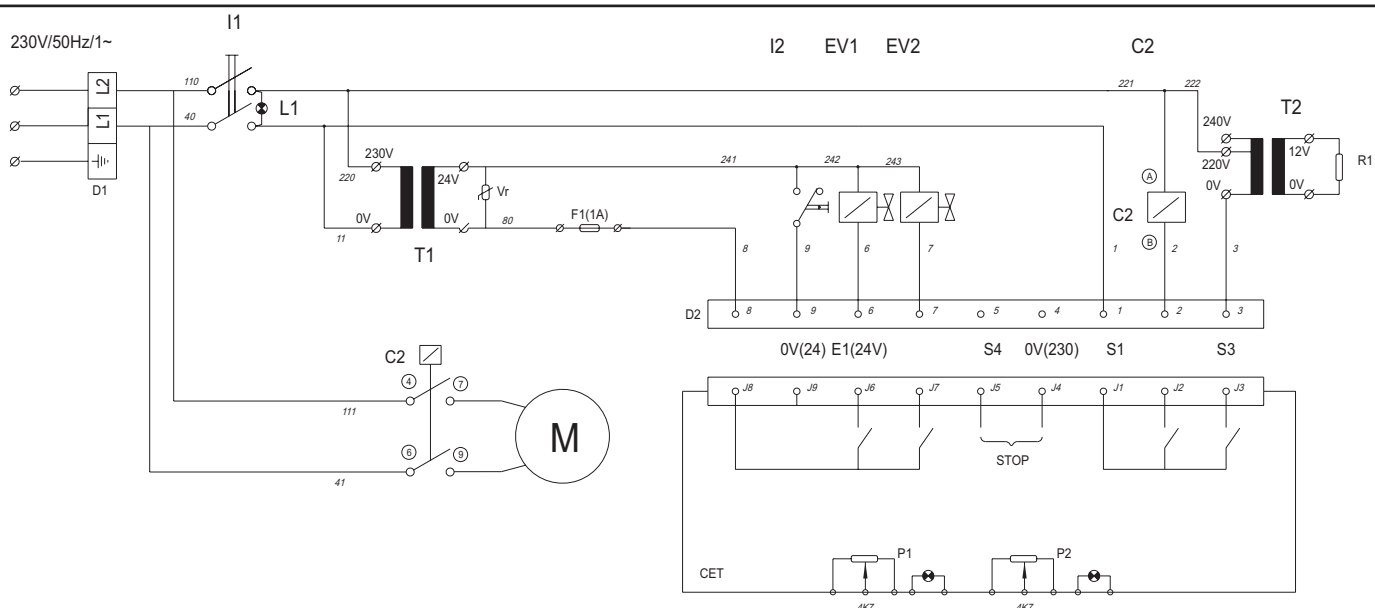
V-640 T**V-820 T**

CARACTÉRISTIQUES	CARATTERISTICHE	CARACTERÍSTICAS	V-200 T	V-252 T	V-401 T	V-420T	V-425 T	V-640 T	V-820 T
Capacité pompe	Capacità pompa	Capacidade bomba	3 m³/h	6 m³/h	9 m³/h	20 m³/h	20 m³/h	40 / 63 m³/h	100 m³/h
Soudure	Tipo di saldatura	Tipo soldadura	Simple / Semplice / Simples			Double / Doppio / Duplo			
Longueur barre de soudure	Lunghezza barra di saldatura	Comprimento barra soldadura	249 mm	249 mm	416 mm	416 mm	416 mm	640+400 mm	854+854 mm
Longueur de soudure utile	Lunghezza utile barra di saldatura	Comprimento barra soldadura útil	237 mm	237 mm	400 mm	400 mm	400 mm	628+388 mm	842+842 mm
Alimentation électrique	Alimentazione elettrica	Alimentação eléctrica	230 V / 50-60 Hz / 1~						230 V / 400 V / 50 Hz / 3~
Puissance électrique	Potenza elettrica	Potência	100 W	370 W	400 W	750 W	750 W	1.100/1.500 W	2.200 W
Pression vide (max.)	Pressione vuoto	Pressão vácuo (máxima)	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar	2 mbar
Dimensions de la chambre - Largeur - Profondeur - Hauteur	Dimensioni camera - Larghezza - Profondità - Altezza	Dimensões da câmara - Largura - Fundo - Altura	270 mm 300 mm 60 mm	270 mm 370 mm 125 mm	420 mm 420 mm 142 mm	420 mm 420 mm 165 mm	560 mm 420 mm 125 mm	627 mm 481 mm 206 mm	864 mm 603 mm 208 mm
Dimensions extérieures - Largeur - Profondeur - Hauteur	Dimensioni esterne - Larghezza - Profondità - Altezza	Dimensões exteriores - Largura - Fundo - Altura	323 mm 405 mm 240 mm	323 mm 470 mm 355 mm	500 mm 500 mm 430 mm	500 mm 500 mm 460 mm	640 mm 500 mm 403 mm	740 mm 553 mm 1.050 mm	990 mm 760 mm 1.060 mm
Poids net	Peso netto	Peso líquido	23 kg	34.5 kg	65 kg	68 kg	83 kg	144/158 kg	250 kg

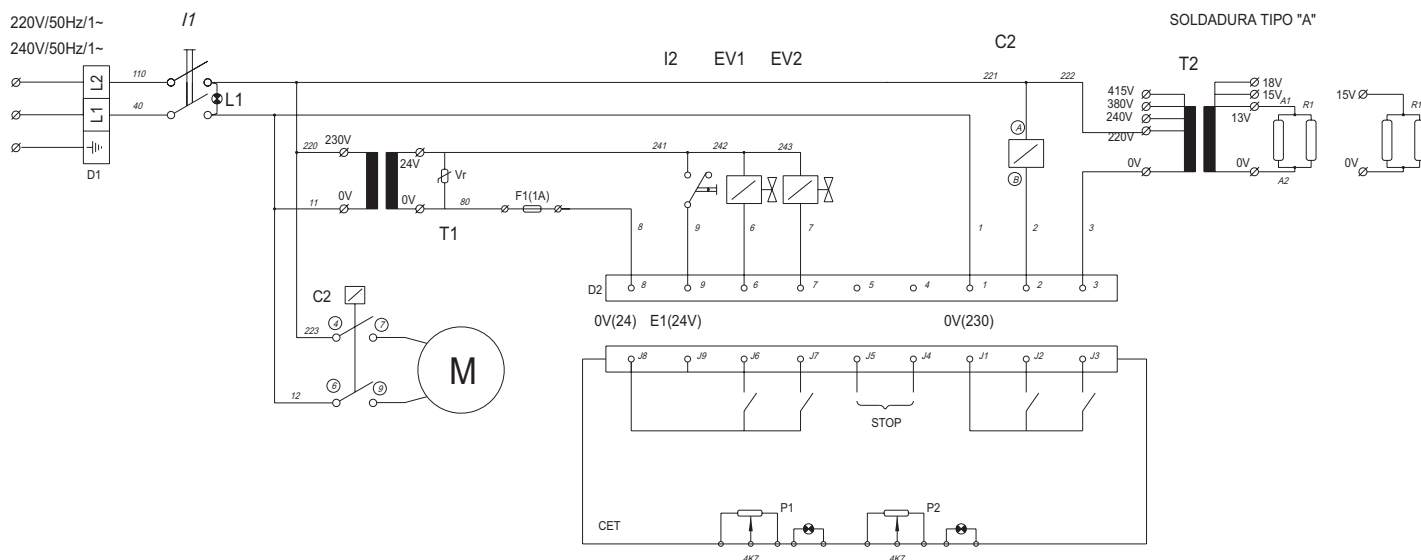
	Denominación	Description	Denomination
CEV	PCB Principal	Main PCB	PCB général
C1	Contactor Soldadura	Sealing Contactor	Contacteur soudure
C2	Contactor Bomba de Vacío	Vacuum pump contactor	Contacteur pompe à vide
D1	Borne de Conexión	Connector	Borne de connection
D2	Conector de 12 polos	12 p connector	Connecteur 12 pôles
E1	Relé Térmico	Heat relay	Relais thermique
Ev1	Electroválvula de Soldadura	Seal electrovalve	Electrovanne de soudure
Ev2	Electroválvula de Descompresión	Decompression electrovalve	Electrovanne de décompression
Ev5	Electroválvula de Vacío	Vacuum electrovalve	Electrovanne de vide
F1	Fusible	Fuse	Fusible
I1	Interruptor General	Main switch	Interrupteur général
I2	Microrruptor Tapa Placa	Lid-electronic board microswitch	Microrrupteur cloche-carte électronique
I3	Microrruptor Tapa Motor	Lid-Motor microswitch	Microrrupteur cloche-moteur
I4	Interruptor Paro	Stop switch	Interrupteur d'arrêt de cycle
M	Bomba de vacío	Vacuum pump	Pompe à vide
P1	Potenciómetro tiempo vacío	Vacuum time potentiometer	Potentiomètre temps de vide
P2	Potenciómetro tiempo soldadura	Sealing time potentiometer	Potentiomètre temps de soudure
R1, R2	Resistencias de Soldadura	Seal element	Résistances de soudure
T1	Transformador de Maniobra	Operation transformer	Transformateur de commande
T2, T3	Transformador de Soldadura	Seal transformer	Transformateur de soudure
Vr	Varistor 30V	30V Varistor	Varistor 30V
L2	Línea (marrón)	Phase (brown)	Phase (marron)
L1	Neutro (azul)	Neutral (blue)	Neutre (bleu)
⏏	Tierra (amarillo-verde)	Earth (yellow-green)	Terre (jaune-vert)

V-200 T

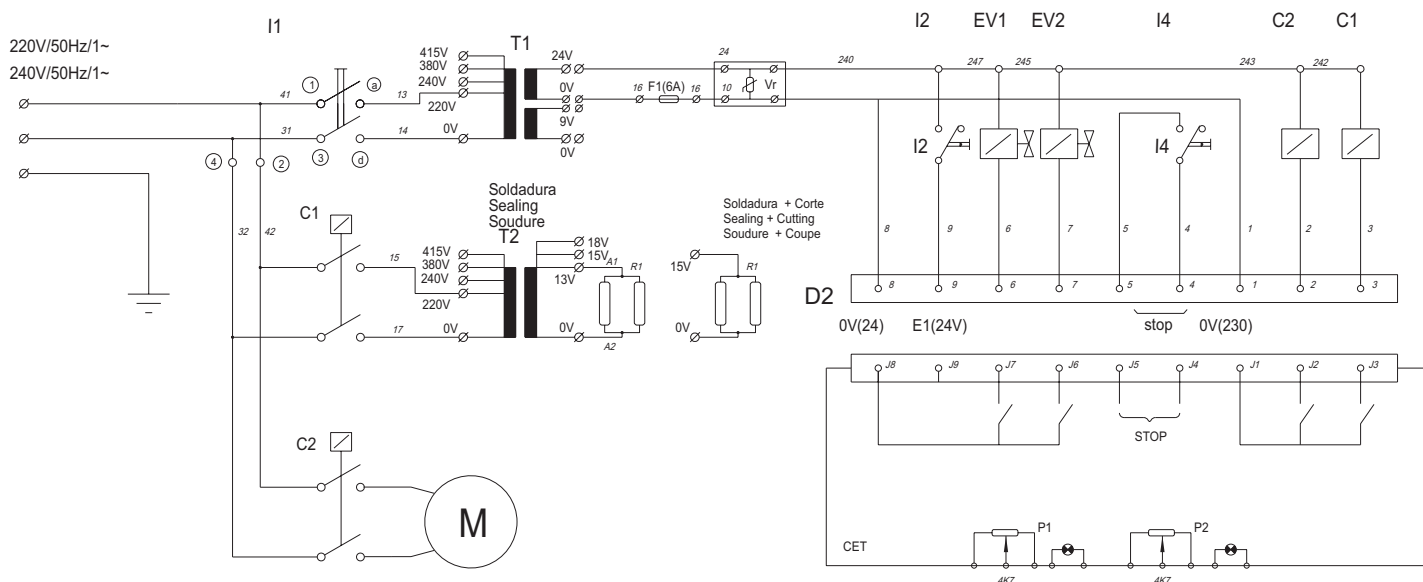
V-252 T



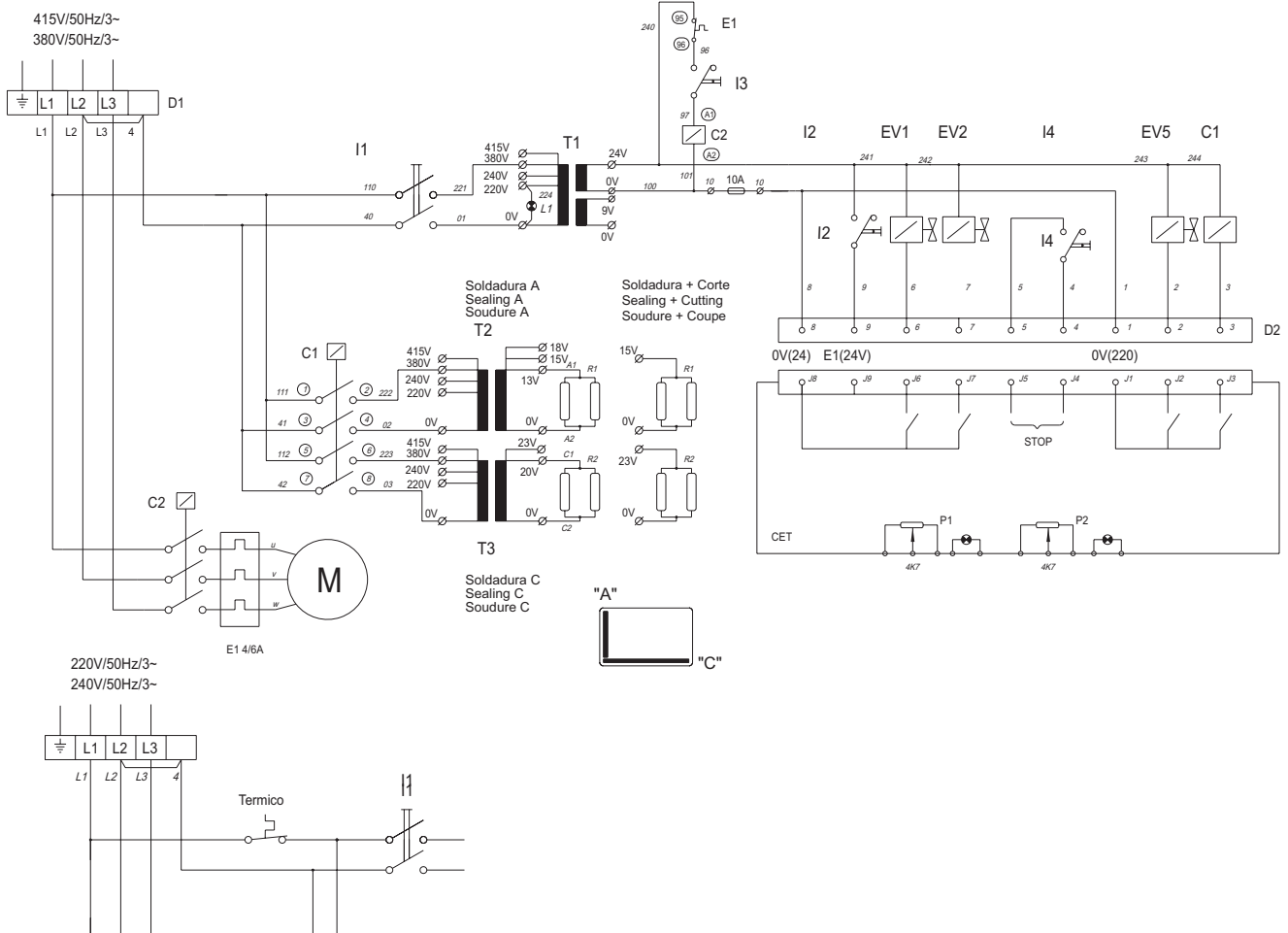
V-401 T



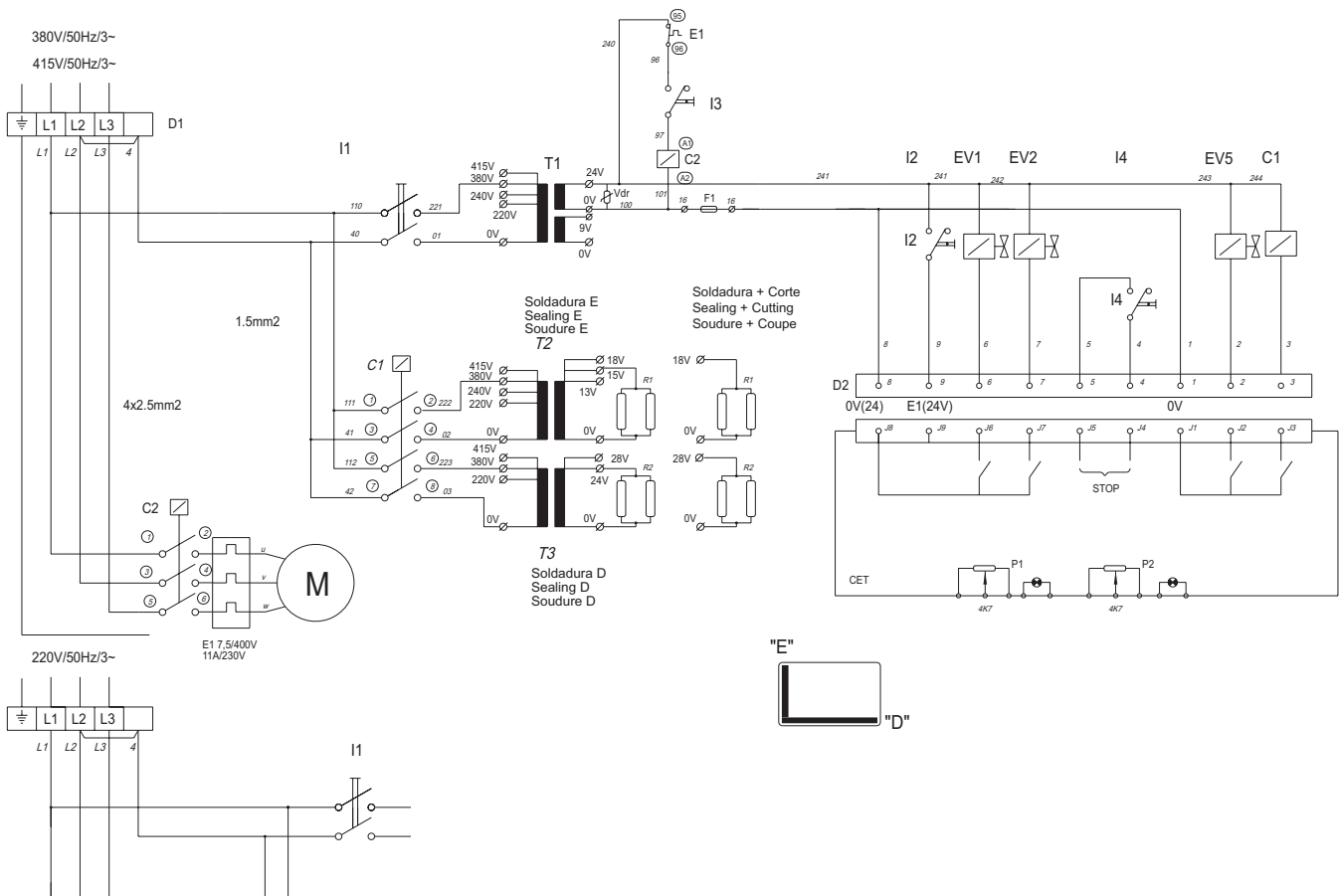
V-420 T / V-425 T



V-640 T



V-820 T



SAMMIC 



UNE-EN ISO 9001