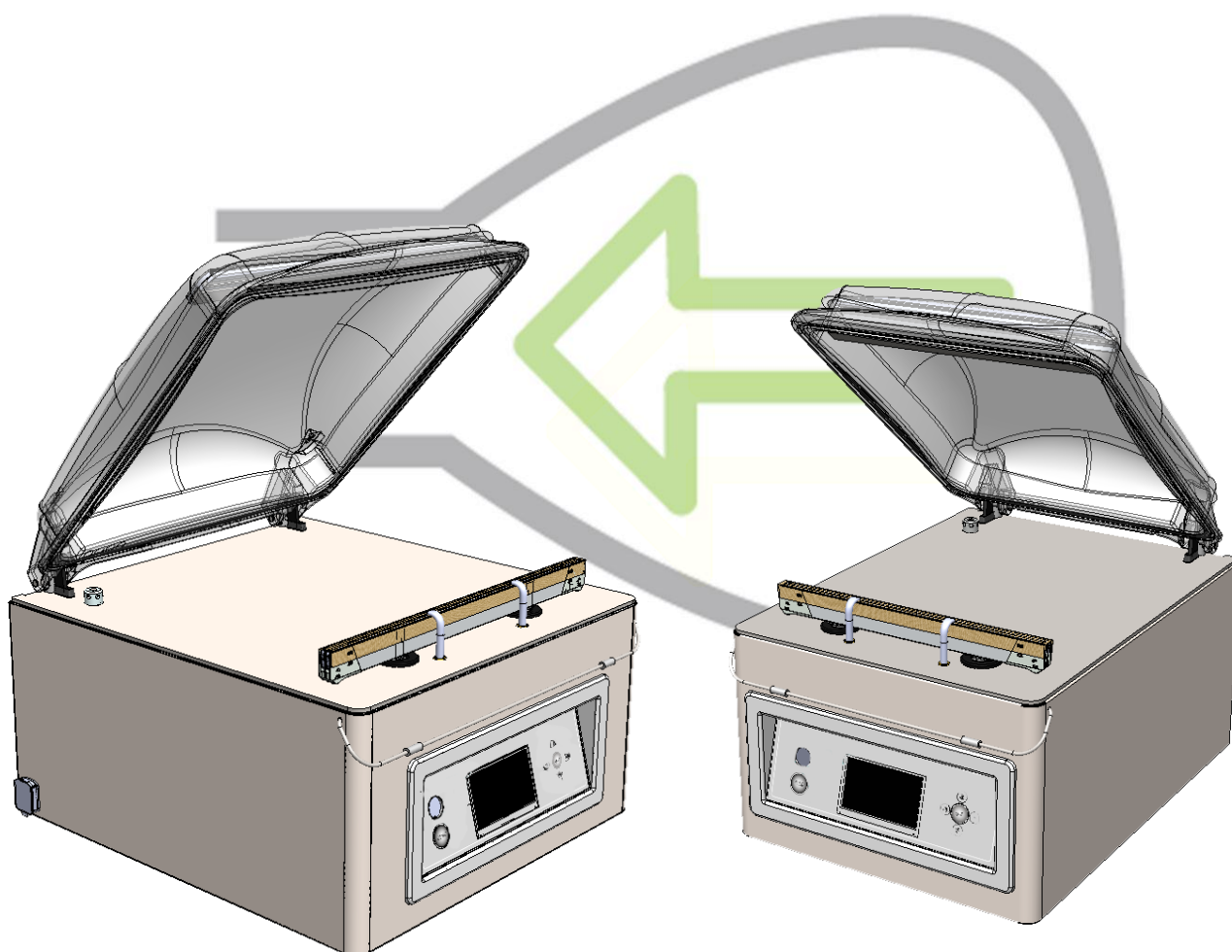


Manuel de l'utilisateur



Lynx 42 & Lynx 32

CE

Tous droits réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite par photocopie, impression ou tout autre moyen sans le consentement préalable de Henkelman B.V

Table des matières

Introduction	5
Interdictions	5
Présentation de la machine	6
Installation	8
Transport et mise en place	8
Connexion de la machine	8
Connexion du système d'injection de gaz (le cas échéant)	9
1 ^{ère} mise en service de la machine	10
Fonctions de la machine	11
Description des fonctions	11
Indications pour les valeurs des fonctions	14
Relations entre les fonctions	16
Commande de la machine	17
Aperçu du panneau de commande	17
Bouton marche/arrêt	17
Bouton intermédiaire (flèche droite)	17
Bouton Stop	17
Écran	17
Boutons de commande	18
Visualisation des programmes de la machine	19
Réglages	20
Autorisation	20
Modification des réglages	21
Résumé des réglages	23
Connexion d'appareils externes	24
Connexion et utilisation de l'imprimante d'étiquettes	24
Connexion et utilisation d'une aspiration externe	26
Menu Import / Export	27

Exporter des données	27
Importer des données	27
Création de programmes et étiquettes avec le logiciel PC de programmation Lynx	27
Importer les données créées.....	28
Entretien.....	29
Informations importantes avant l'entretien	31
Entretien de l'huile	31
Programme de déshumidification de l'huile	31
Entretien de l'huile	31
Remplacement/ajout d'huile	32
Aperçu du système d'huile	32
Types d'huile et quantités	33
Changement du filtre d'échappement de l'huile	34
Types de boîtiers de filtres.....	34
Changement des filtres d'échappement de l'huile	36
Remplacement du fil de soudure	37
Remplacement du silicone de contre-barre	38
Remplacement du joint d'étanchéité du couvercle	39
Dépannage.....	40
Messages d'erreur.....	40
Résolution des problèmes	40
Conditions de la garantie.....	41
Responsabilité.....	41
Garantie	41
Schéma électrique Lynx 32/42, schéma du circuit principal.....	43

Introduction

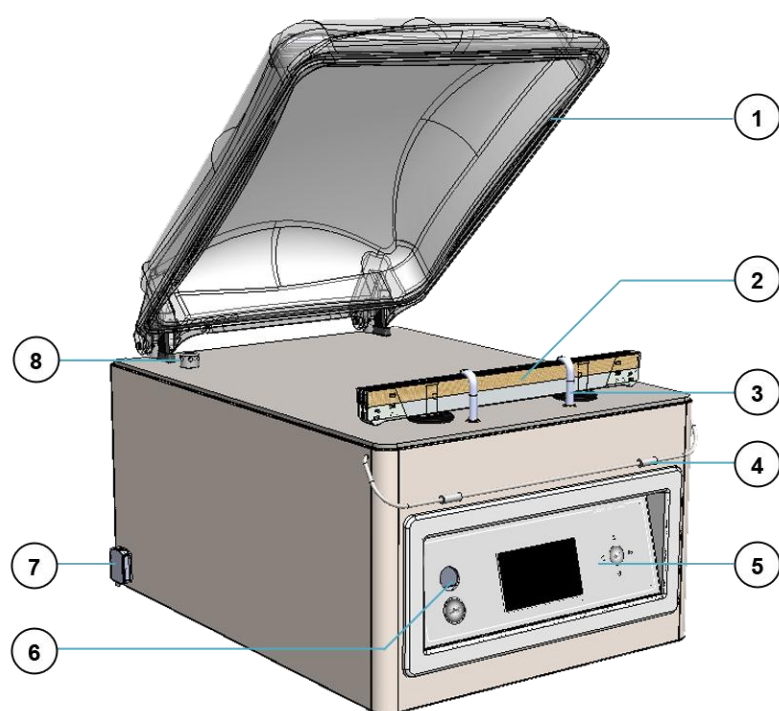
Ce manuel contient des informations et des instructions pertinentes pour la mise en service, l'utilisation et l'entretien de la machine. Lisez attentivement ce manuel avant de mettre la machine en route. Reportez-vous également à ce manuel en cas de doute quant à l'utilisation et/ou le fonctionnement de la machine. Si le manuel n'offre aucune solution, contactez le fournisseur.

Interdictions

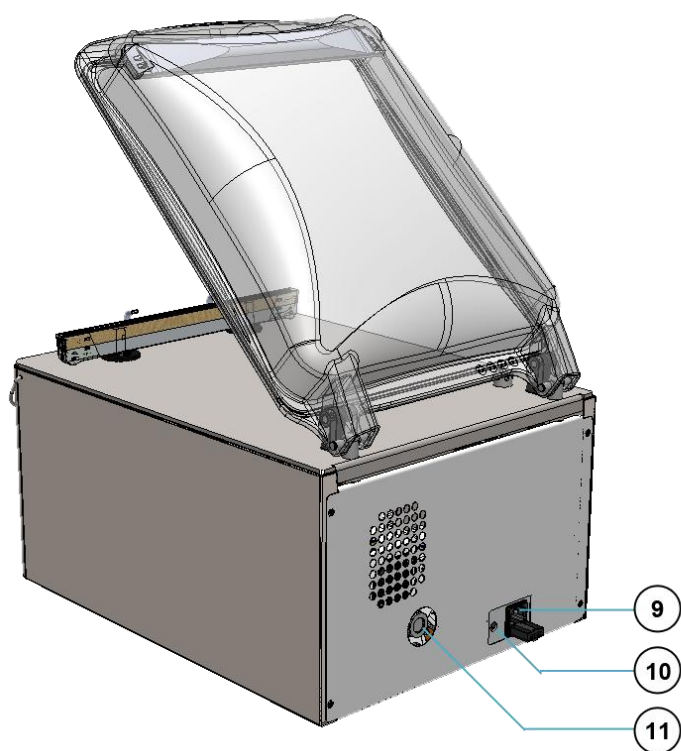
- N'emballez jamais des produits pouvant être endommagés par le vide.
- Les animaux vivants ne peuvent jamais être placés sous vide.
- La garantie et/ou la responsabilité expire si des dégâts sont provoqués par des réparations et/ou des modifications qui ne sont pas effectuées par Henkelman ou un de ses distributeurs autorisés. En cas de mauvais fonctionnements, contactez le fournisseur.
- Nettoyez toujours le couvercle avec des agents nettoyants sans solvant. Les solvants peuvent endommager le couvercle.
- Avant de réaliser l'entretien, la machine doit toujours être totalement hors tension. Retirez toujours la fiche de la prise murale.
- Le nettoyage à haute pression est interdit pour nettoyer la machine. Le nettoyage à haute pression peut provoquer des dégâts considérables à l'électronique ainsi qu'à d'autres pièces de la machine.
- L'eau ne doit jamais entrer dans la buse d'aspiration de la chambre ou dans l'ouverture de d'échappement de la pompe. Cela peut entraîner des dégâts irréversibles sur la pompe.
- Ne placez jamais la machine à proximité directe d'une source de chaleur d'un appareil de production de vapeur (par exemple un four combiné vapeur, un lave-vaisselle ou une cuisinière. Cela peut entraîner des dégâts irréversibles sur le couvercle.

Présentation de la machine

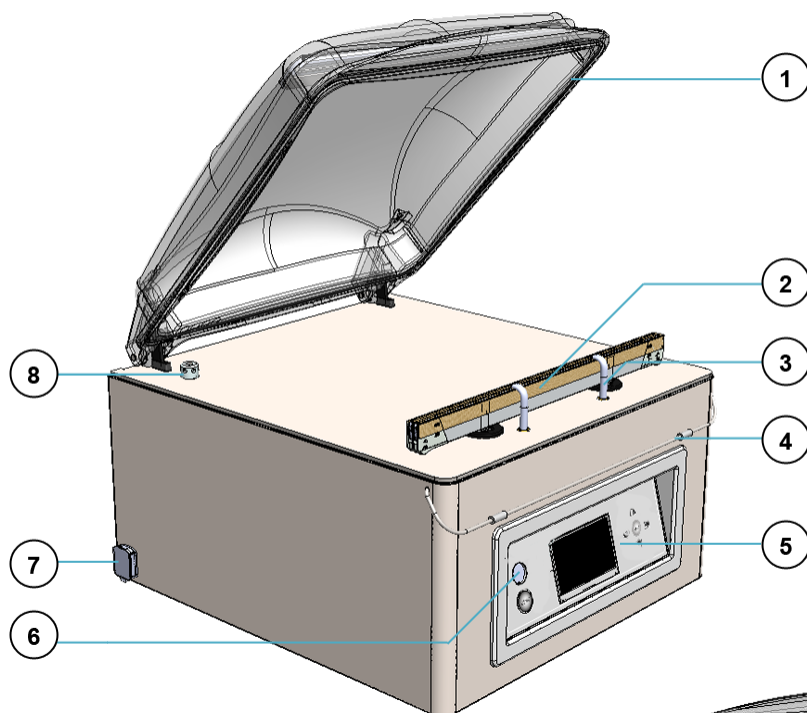
Lynx 32



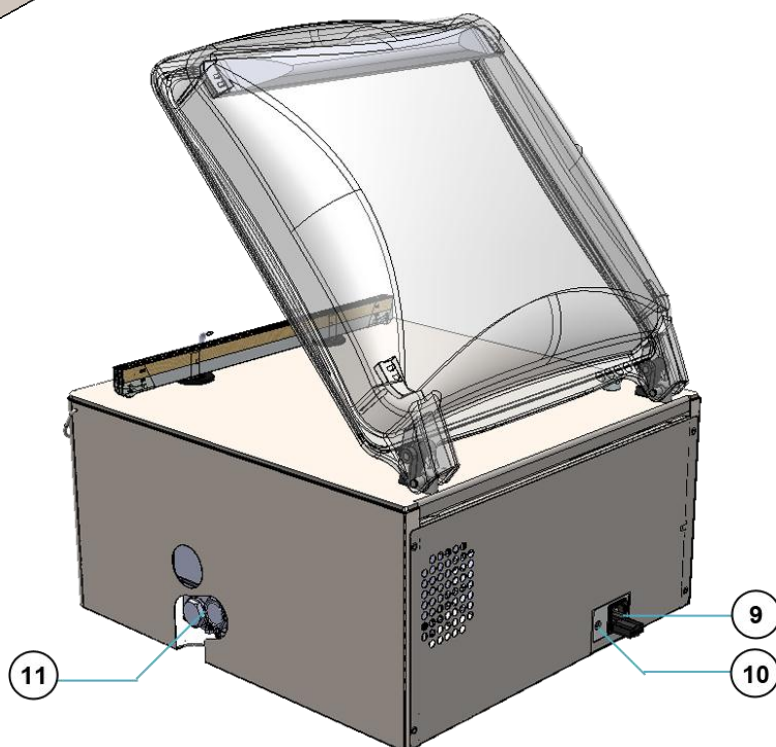
1. Couvercle
2. Barre de soudure
3. Buse d'injection du gaz /pince sachet (le cas échéant)
4. Tringle blocage du couvercle
5. Panneau de commande
6. Interrupteur marche/arrêt
7. Port USB
8. Bouche d'aspiration / de ventilation



Lynx 42



1. Couvercle
2. Barre de soudure
3. Buse d'injection de gaz /
pince sachet (le cas
échéant)
4. Tringle blocage du couvercle
5. Panneau de commande
6. Interrupteur marche/arrêt
7. Port USB
8. Bouche d'aspiration / de
ventilation
9. Prise d'alimentation
10. Connecteur de la bouteille
de gaz
11. Indicateur de niveau d'huile



Installation

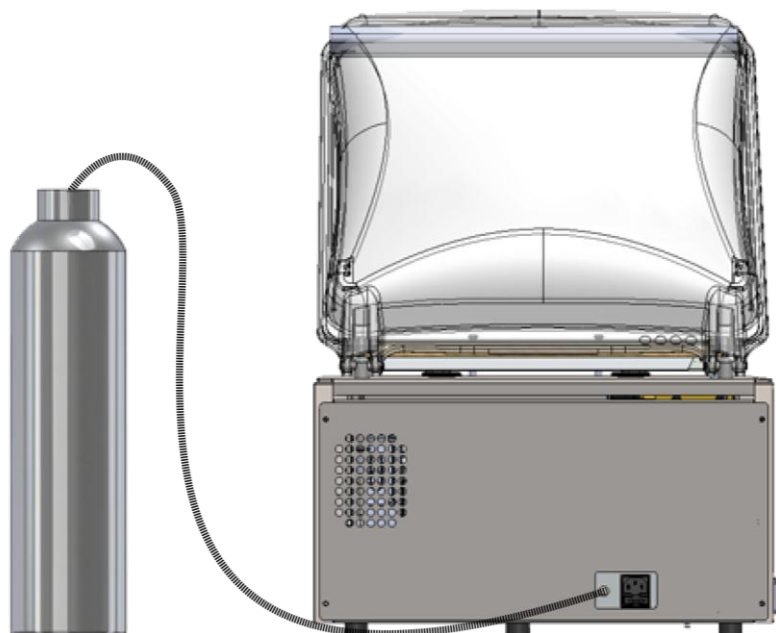
Transport et mise en place

- La machine doit être déplacée ou transportée en position horizontale. La machine ne peut pas être inclinée car cela peut entraîner des dégâts sur la pompe.
- Installez la machine sur une surface plate et de même niveau. C'est essentiel pour que la machine fonctionne sans problème.
- Un espace suffisant doit être laissé autour de la machine afin d'assurer une ventilation appropriée. L'espace doit être d'au moins 5 centimètres.
- La température ambiante dans laquelle la machine fonctionne doit se situer entre 5 °C et 30 °C. Lorsque la machine fonctionne dans d'autres températures ambiantes, contactez le fournisseur afin d'obtenir des conseils.

Connexion de la machine

- Vérifiez que la tension mentionnée sur l'étiquette de la machine correspond à la tension de secteur.
- Connectez toujours la machine de manière appropriée à une prise mise à la terre afin d'éviter un risque d'incendie ou des chocs électriques (la connexion à la terre est verte/jaune).
- Le câble d'alimentation doit toujours être libre et rien ne peut être placé dessus.
- Remplacez immédiatement le câble d'alimentation si ce dernier est endommagé.
- Déconnectez toujours l'alimentation en cas de problèmes avec la machine ou lors d'un entretien avant de effectuer un travail sur celle-ci.
- Si la machine est à l'arrêt pendant de longues périodes, l'alimentation devrait alors être toujours déconnectée.

Connexion du système d'injection de gaz (le cas échéant)



- Connectez le tuyau de la bouteille de gaz au raccord situé à l'arrière de la machine et sécurisez-le à l'aide d'un collier de serrage.
- Le diamètre du connecteur du raccord de la bouteille de gaz est de 6 mm.
- N'utilisez jamais des gaz inflammables ou des mélanges de gaz contenant une trop grande quantité d'oxygène. Un danger d'explosion existe lorsque les gaz mentionnés ci-dessus sont utilisés. Des accidents et/ou des dégâts provoqués par l'utilisation des gaz mentionnés ci-dessus annulent toute responsabilité de la part du fournisseur ainsi que la garantie.
- Les bouteilles de gaz doivent toujours être correctement sécurisées. Si la fonction d'injection de gaz et/ou la machine n'est pas utilisée, la vanne principale de la bouteille de gaz doit alors être toujours fermée.
- La pression de la vanne du détendeur de la bouteille de gaz ne doit jamais être réglée sur plus de 1 bar. Une pression plus élevée peut endommager la machine.

Pour obtenir des informations supplémentaires sur l'utilisation des bouteilles de gaz, contactez un fournisseur de gaz agréé.

1^{ère} mise en service de la machine

1. Vérifiez que la pompe de la machine contient assez d'huile. Si ce n'est pas le cas, faites l'ajout. L'huile est fournie dans une bouteille séparée.
2. Branchez la machine avec le cordon d'alimentation électrique.
3. Appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt.
4. Sélectionnez le programme souhaité.
5. Placez le produit dans le sac sous vide et placez-le dans la machine avec l'ouverture du sac sur la barre de soudure.
6. Fermez le couvercle.
7. Laissez la machine allumée pendant au moins 4 heures afin de permettre à la batterie PCB de se charger.

Fonctions de la machine

Description des fonctions

Pictogramme		Signification
	Sous-vide Sous-vide +	Pendant le cycle, de l'air sera extrait de la chambre jusqu'à atteindre la valeur définie. Cette valeur peut être définie en %, mbar ou hPa. Il s'agit du pourcentage ou de la valeur de la pression dans la chambre à vide par rapport à l'atmosphère extérieure normale de 1 bar (0 %). Le processus entier est actionné par des capteurs. Sous-vide + est une option qui prolonge le processus de mise sous vide d'une durée supplémentaire pour permettre à l'air bloqué à l'intérieur du produit de s'échapper.
	Gaz Gaz +	Pendant le cycle, un gaz est injecté dans la chambre et l'emballage, créant une atmosphère modifiée pour protéger la forme ou augmenter la durée de conservation du produit. La valeur de la fonction de gaz peut être définie en %, mbar ou hPa. Il s'agit du pourcentage ou de la valeur de la pression dans la chambre à vide par rapport à l'atmosphère extérieure normale de 1 bar (0 %). La fonction Gaz Plus disponible en option peut être utilisée pour programmer une durée supplémentaire pour augmenter la quantité de gaz à l'intérieur de l'emballage.
	Soudure Coupure	Lors de la soudure, la matière du sac à vide sera chauffée et pressée ensemble pour créer un soudure hermétique. L'unité de programmation de cette fonction est la seconde. Le but du fil coupeur commandé séparément (en option) est de séparer le film excédentaire du sachet.
	H ₂ O H ₂ O +	L'intérêt majeur de la fonction Quick Stop H ₂ O est qu'il s'agit d'un système à vide contrôlé par capteur très sensible. Le capteur H ₂ O très sensible est capable de détecter le moment

où le liquide provenant du produit, ou le produit lui-même, commence à s'évaporer (bouillir). À ce moment, le système de contrôle interviendra et commutera vers l'étape suivante. Il empêche donc le produit de : se dessécher, perdre du poids, gicler en dehors du sac sous vide, polluant le soudure, la chambre et l'huile dans la pompe.

Le capteur H₂O PLUS permet au processus de mise sous vide de continuer pour une courte durée supplémentaire après avoir atteint le point d'évaporation.



Viande
rouge

Cette fonction est spécialement conçue pour l'emballage de viande fraîche. Elle est ajoutée à la fonction de sous-vide normale afin d'éviter au produit de dégazer pendant la phase de soudure. Ce dégazage pourrait créer des poches d'air et l'exsudat couler à l'intérieur de l'emballage.



Mise sous
vide
séquentielle

Avec la mise sous vide séquentielle, il est possible d'alterner la mise sous vide et des étapes de pause pour permettre à l'air, emprisonné dans le cœur d'un produit, de s'échapper. Au total, il est possible de programmer 5 étapes.



Soft-Air

Cette option permet à l'air extérieur de revenir lentement dans la chambre afin que le sac sous vide se moule lentement autour du produit et d'empêcher les bords tranchants du produit de percer le film, et d'éviter donc les fuites.



Imprimer

Cette fonction permet de créer une ou plusieurs étiquettes par cycle qui peuvent être collées sur le sac. Les informations suivantes seront indiquées sur l'étiquette : nom du fabricant, nom du produit, date de fabrication, durée de conservation, gaz utilisé, niveau de vide réalisé et température de stockage recommandée.



Nettoyage
de la
pompe à
huile

Le programme de nettoyage de la pompe permet une déshumidification de celle-ci. Pendant le programme, l'huile atteint une haute température de fonctionnement. La température élevée permet à l'humidité présente dans la pompe de s'évaporer, ce qui réduit le risque de corrosion.



Mise sous
vide externe

Grâce à cette fonction, il est possible de mettre sous vide des récipients spéciaux pour aliments à l'extérieur de la machine. La valeur de mise sous vide peut être définie en %, mbar ou hPa. Il s'agit du pourcentage ou de la valeur de la pression dans le récipient pour aliments par rapport à l'atmosphère extérieure normale de 1 bar.



Menu

Le menu est utilisé pour modifier les paramètres de la machine tels que la langue et les options d'impression.

Les fonctions H₂O (et H₂O Plus), Gaz (et Gaz plus), Soudure/Coupure et Imprimer nécessitent l'installation de pièces spécifiques sur la machine avant d'être activées. Contactez votre fournisseur pour obtenir de plus amples détails.

Indications pour les valeurs des fonctions

Des valeurs peuvent être définies pour chaque fonction lorsque vous disposez de l'autorisation en tant que propriétaire. Afin de comprendre les conséquences de la définition des valeurs, le tableau ci-dessous explique les conséquences de l'attribution d'une valeur basse ou élevée à chaque fonction.

Fonction	Variations	Indications
Sous-vide	700 - 2 mbar 30-99.8%	En règle général: Plus le vide est élevé, moins il reste d'oxygène dans l'emballage et plus longue est la durée de conservation du produit. Il existe des exceptions.
Sous-vide Plus	0 - 20 s	Il s'agit de la durée additionnelle pendant laquelle la mise sous vide continue après les 99,8 % prédéfinis. Cela permet à l'air bloqué de s'échapper du produit.
Gaz	700 - 2 mbar 30-99.8%	Les deux principales raisons liées à l'injection du gaz sont : premièrement, augmenter la durée de conservation par la réaction chimique entre le gaz et le produit. Deuxièmement, protéger les produits fragiles qui seraient endommagés par le sac sous vide. Le meilleur moyen de déterminer le bon paramètre est de le rechercher par tâtonnements. Une plus grande quantité de gaz dans la chambre à vide n'entraîne pas toujours une plus grande quantité de gaz dans le produit emballé.
Gaz Plus	0,1 - 5 s	Si vous le souhaitez, l'injection du gaz peut se poursuivre en même temps que la fermeture du système de soudure. Le meilleur moyen de déterminer le bon paramètre est de le rechercher par tâtonnements. Le fait de prolonger la durée n'entraîne pas toujours la présence d'une plus grande quantité de gaz dans le produit emballé.
Viande rouge	700 - 2 mbar 30-99.8%	En règle générale : Plus le vide est élevé, moins il reste d'oxygène dans l'emballage et donc plus longue est la durée de conservation du produit.
Retard	0,1 - 1 s	En fonction du système de soudure
Air	0,1 - 2 s	Une haute valeur correspond à un volume plus important de la chambre.

H ₂ O	2 - 700 mbar	Si la pression diminue, la température d'ébullition de l'eau diminue. Cette loi de la physique peut faire bouillir un produit...même froid. Outre salir la machine et sa pompe, elle peut entraîner une perte de qualité du produit et de l'emballage. En activant la fonction H ₂ O, ce capteur détectera ce point d'évaporation et modifiera le programme pour qu'il passe de la mise sous vide à la soudure. La valeur déterminée est la valeur maximale de mise sous vide pouvant être atteinte. Veuillez noter que cette valeur de mise sous vide ne peut être atteinte que si le produit n'entre pas en ébullition.
H ₂ O Plus	0,1 - 5 s	C'est la durée pendant laquelle la mise sous vide continue après avoir détecté le point d'évaporation. En raison de l'évaporation, une petite onde de choc peut survenir qui pousse l'air restant hors du sac. Le meilleur moyen de déterminer la bonne durée est de la rechercher par essais successifs.
Mise sous vide séquentielle	700 - 2 mbar 30-99.8%	Si la durée de la fonction Sous-vide Plus n'est pas assez efficace pour permettre à l'air bloqué de s'échapper, la mise sous vide séquentielle doit être activée. Pendant cinq étapes au maximum, la mise sous vide et une durée d'attente se succèdent. Chaque étape crée un vide plus important que celui de l'étape précédente.
Durée d'attente	0,1 - 5 s	
Durée de soudure Durée de coupure	0,1 - 6 s	C'est la durée pendant laquelle le fil de soudure et/ou le fil coupeur est chauffé. Plus la durée est longue, plus la quantité de chaleur transférée au sac est importante.
Soft Air	1 - 20 s	La durée pendant laquelle l'air retourne doucement dans la chambre après que la soudure a eu lieu. Le meilleur moyen de déterminer la bonne durée est de la rechercher par essais.
Nettoyage de la pompe	15 minutes	Aucun paramètre à définir.
Mise sous vide externe	2 - 700 mbar	En règle générale : Plus le vide est élevé, moins il reste d'oxygène dans l'emballage et plus longue est la durée de conservation du produit. Il existe des exceptions à cette règle.

Relations entre les fonctions

Le tableau ci-dessous présente les fonctions à activer avec un programme.

	Sous-vide	Sous-vide Plus	Viande rouge	H ₂ O	H ₂ O Plus	Mise sous vide séquentielle	Gaz	Gaz Plus	Soudure	Coupure/soudure	Air doux	Imprimer
Sous-vide												
Sous-vide Plus												
Viande rouge												
H ₂ O												
H ₂ O Plus												
Mise sous vide séquentielle												
Gaz												
Gaz Plus												
Soudure												
Coupure/soudure												
Air doux												
Imprimer												

- ☐ = peuvent être actives ensemble
☐ = ne peuvent pas être actives ensemble
☐ = fonction identique

Commande de la machine

Aperçu du panneau de commande



L'aspect du panneau de commande peut être différent en fonction du modèle.

Bouton marche/arrêt

Appuyez sur le bouton « marche/arrêt » pour allumer et éteindre la machine.

Bouton intermédiaire (flèche droite)

Le bouton « flèche droite » peut être utilisé pendant un cycle d'emballage pour interrompre la fonction en cours. Le cycle se poursuivra automatiquement avec la fonction suivante.

Bouton Stop

Le bouton « stop » peut être utilisé pendant un cycle d'emballage pour interrompre le cycle complet. Le cycle sautera toutes les fonctions et se terminera.

Écran

L'écran possède 4 modes possibles :

- Mode Démarrage : qui affiche la date et l'heure en cours pendant le démarrage de la machine. Il affiche également la version du logiciel installé. L'utilisateur ne peut intervenir à cette étape.
- Mode Navigation : qui affiche un programme avec ses fonctions. L'utilisateur peut naviguer à travers les différents programmes et afficher les réglages définis pour chaque fonction.
- Mode Réglages : où l'utilisateur peut voir et ajuster tous les réglages.

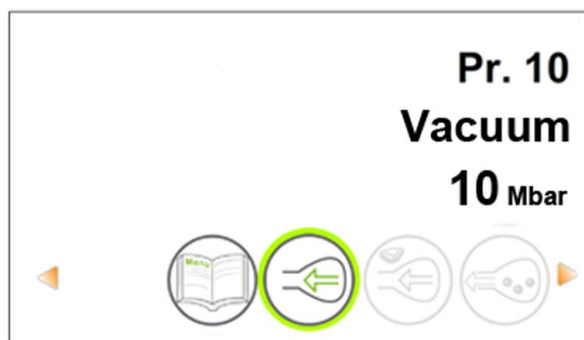
- Mode Opérationnel : lorsque la machine a démarré un cycle d'emballage. Des animations des fonctions sont affichées en même temps que les valeurs actuelles des fonctions.

L'illustration ci-dessous propose une capture d'écran de chaque mode.

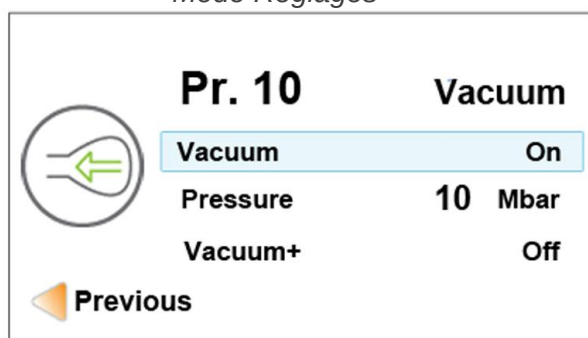
Mode Démarrage



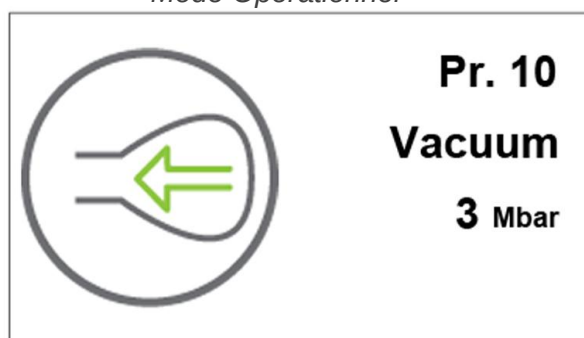
Mode Navigation



Mode Réglages

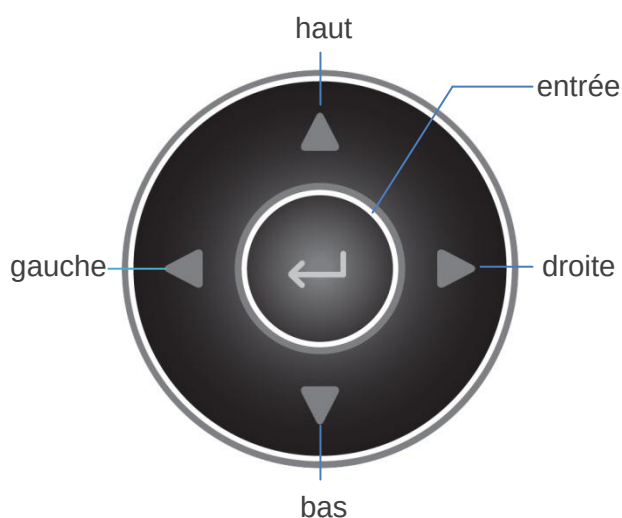


Mode Opérationnel



Boutons de commande

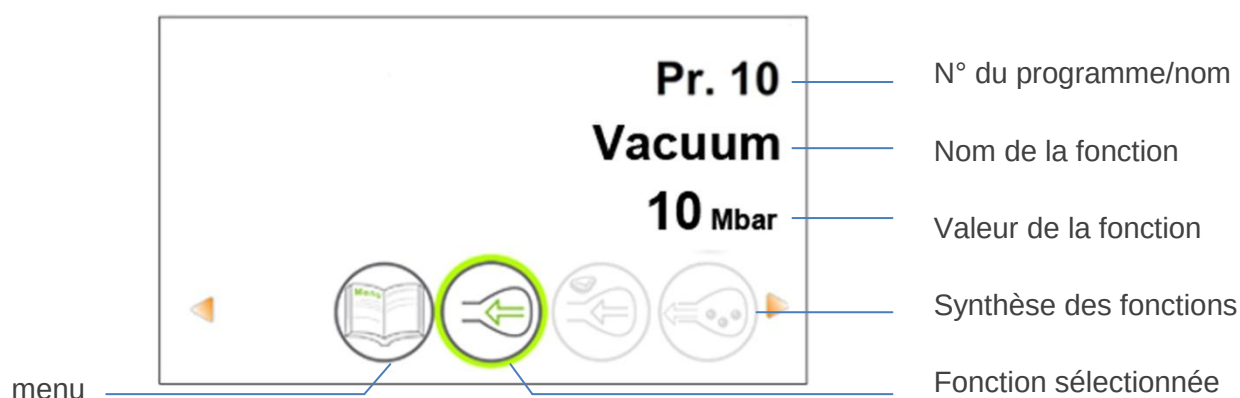
Il y a cinq boutons de commande, qui peuvent être utilisés pour naviguer à travers les modes Navigation et Réglages. L'illustration à droite montre l'attribution des boutons. Ces noms seront utilisés pour la description de la navigation dans la section suivante.



Visualisation des programmes de la machine

Les utilisateurs peuvent visualiser les programmes de la machine et activer des fonctions en mode Navigation. Il s'agit du mode s'affichant immédiatement après le démarrage.

L'illustration ci-dessous présente une capture d'écran de ce mode.



Ce programme (par exemple : pr. 10) représente le programme prédéfini actuellement sélectionné. En passant à un autre programme, d'autres fonctions seront actives. Le choix de programme dépend du produit à emballer.

Un résumé des fonctions est affiché en bas de l'écran. Il illustre les fonctions actives ou inactives. Si la fonction est activée, elle sera affichée en couleur vive. Si elle est inactivée, elle sera affichée en couleur douce. L'illustration à droite montre les deux couleurs.



Si les fonctions Plus sont activées, l'image + s'affiche en couleur. Si elles sont inactives, elles s'affichent en couleur grisée.

La fonction sélectionnée est celle placée dans le cercle vert. Le nom et la valeur actuelle de cette fonction sont affichés en haut.

Les réglages de la machine peuvent être ajustés via l'icône de menu placée à gauche dans le résumé des fonctions.

Pour naviguer :

Sélectionner le programme souhaité	Utilisez les flèches de contrôle « haut » ▲ ou « bas » ▼
Visualiser les fonctions	Utilisez les flèches de contrôle « gauche » ◀ ou « droite » ▶
Visualiser/modifier les réglages des fonctions	Appuyez sur « entrée » une fois la fonction sélectionnée. Les utilisateurs peuvent visualiser les réglages prédéfinis, et le propriétaire peut également les modifier. (Consultez la section « Réglages » ci-après.)
Modifier les paramètres de la machine	Appuyez sur « entrée » une fois le menu sélectionné (accessible uniquement au propriétaire)

Réglages

Autorisation

Les utilisateurs ont un accès limité pour modifier les réglages de la machine. Ils peuvent uniquement modifier les réglages de l'imprimante par l'intermédiaire de l'icône de l'imprimante dans le mode de navigation. Les propriétaires de la machine sont autorisés à modifier ses réglages ainsi que tous les réglages des fonctions. Un code d'autorisation est requis lorsque l'on appuie sur le bouton « entrée » quand l'icône du menu est sélectionnée dans le mode Navigation. Lorsque le code du propriétaire est inséré, le menu des réglages de la machine s'ouvre. Lorsque vous êtes dans cette partie du menu, les réglages des fonctions peuvent également être modifiés. Pour ce faire, vous devez retourner au mode Navigation en appuyant sur « gauche » ◀.

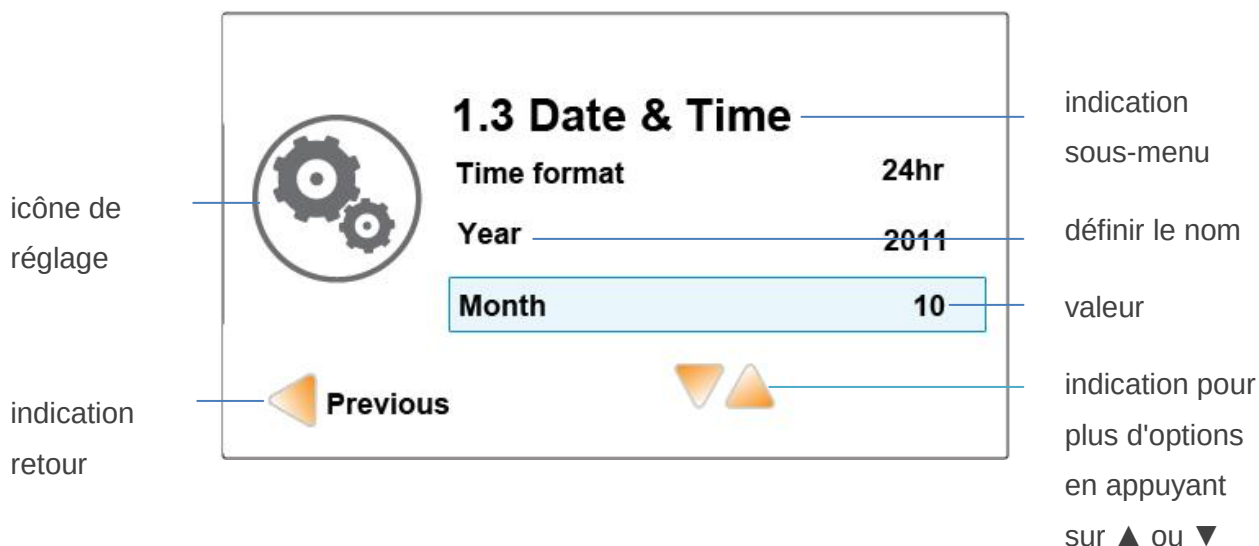
Code de l'utilisateur : 0000

Code du propriétaire : 1324

La machine conservera le dernier mode d'autorisation utilisé même lorsqu'elle a été éteinte. Par conséquent, vous devez modifier manuellement le réglage de l'autorisation après avoir terminé.

Modification des réglages

Lorsque vous entrez dans les réglages de la machine ou des fonctions, vous vous trouvez en mode Réglages. Il décrit les fonctions de base, lesquelles sont similaires dans tous les modes de réglage.



La navigation et les modifications de valeurs en mode Réglages s'effectuent comme suit :

Sélectionner un autre réglage	Appuyez sur les flèches « haut » ▲ ou « bas » ▼
Modifier un réglage sélectionné	Appuyez sur « entrée »
Régler une variable	Utilisez les flèches « haut » ▲ ou « bas » ▼
Confirmer une variable	Une fois le réglage souhaité trouvé, appuyez sur « entrée »
Retour en mode navigation	Une fois tous les réglages effectués, appuyez sur la flèche « gauche » ◀ pour retourner en mode Navigation

Le tableau ci-dessous présente un aperçu de toutes les variables possibles.

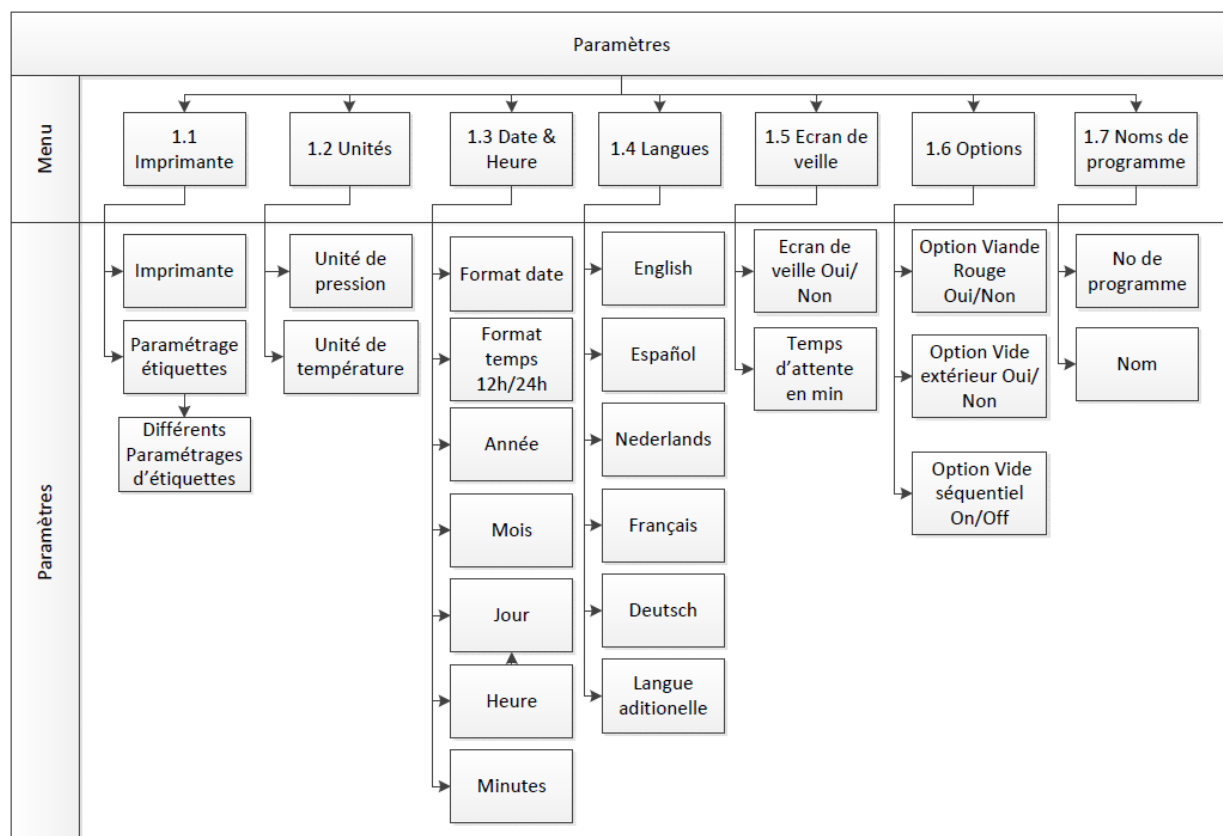
Variables	Appuyer sur « haut » ▲ pour	Appuyer sur « bas » ▼ pour	Appuyer sur « gauche » ◀ ou « droite » ▶ pour
Numérique	Augmenter la valeur	Réduire la valeur	-
Alphabétique	Les lettres en minuscules*	Les chiffres et les lettres en majuscules*	Passer à la lettre précédente/suivante*
Activation	Changer de mode	Changer de mode	
Choix multiple	Sélectionner le terme suivant	Sélectionner le terme suivant	-

** Pour supprimer une lettre, utilisez l'espace vide situé entre les deux alphabets.*

Lorsque vous activez des fonctions, il est possible que d'autres soient automatiquement désactivées, car certaines fonctions se contrarient. Reportez-vous au schéma sur les relations entre les fonctions.

Résumé des réglages

L'organigramme ci-après donne un résumé de tous les réglages de la machine et présente tous les réglages possibles pour toutes les fonctions.

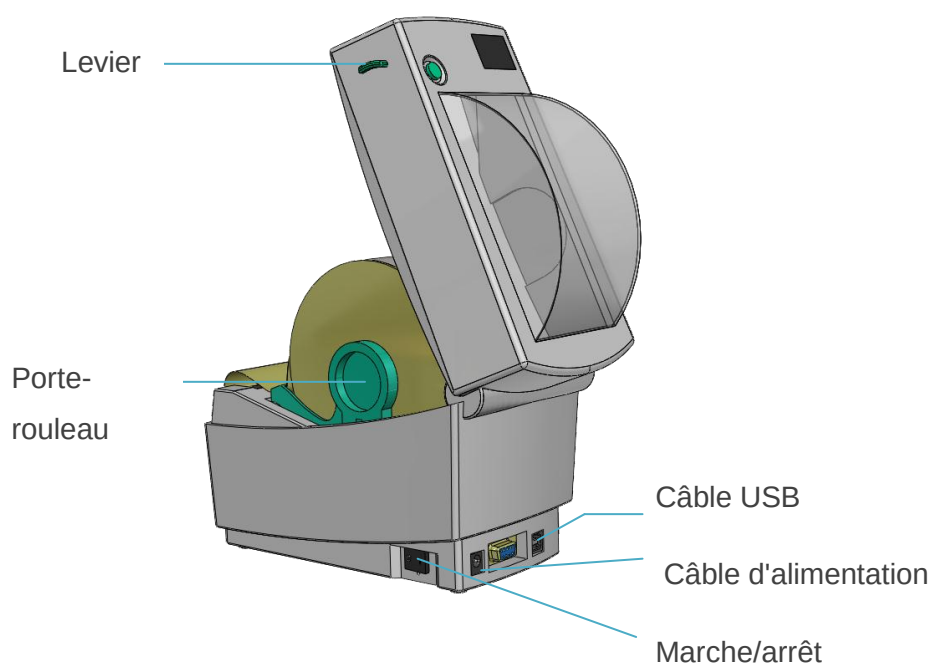


Connexion d'appareils externes

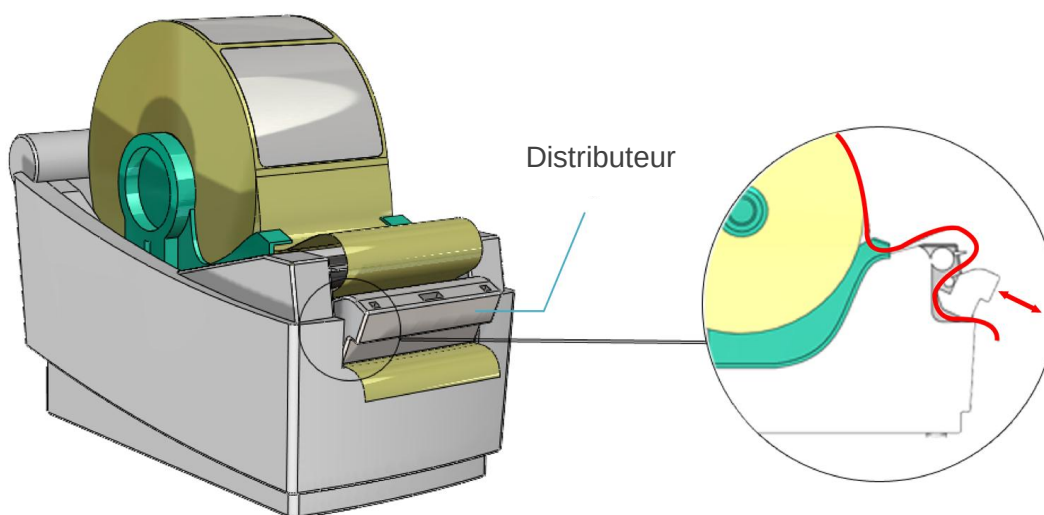
Connexion et utilisation de l'imprimante d'étiquettes



- Éteignez la machine à vide et connectez l'imprimante à la machine via le câble USB. Connectez le câble d'alimentation de l'imprimante. Allumez la machine à vide et l'imprimante.



- Pour placer un rouleau d'étiquettes dans l'imprimante. Tirez sur les leviers verts situés à l'avant sur le côté et ouvrez le couvercle. Retirez au moins deux étiquettes de la feuille de support. Dégagez les porte-rouleaux vers l'extérieur et placez le rouleau entre eux. Tirez ensuite le distributeur vers le bas pour créer une ouverture. Insérez maintenant la feuille d'étiquettes comme indiqué sur l'image.

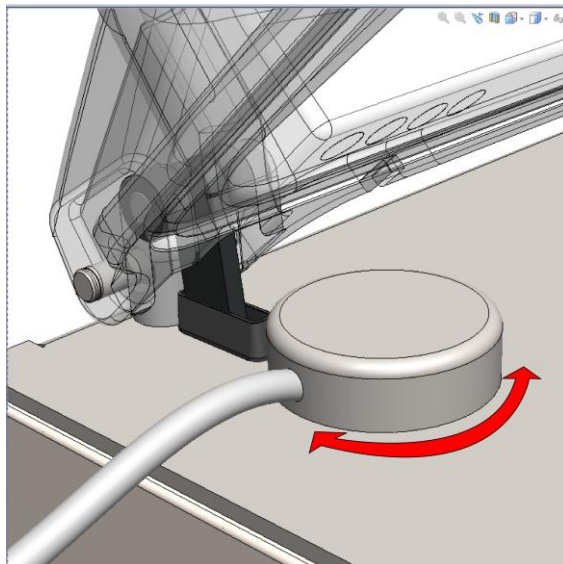


- Fermez le distributeur si la feuille d'étiquettes est correctement placée.
- Refermez maintenant le couvercle et poussez une fois sur le bouton vert situé au-dessus. L'imprimante se positionnera automatiquement au niveau de l'étiquette suivante.
- Si vous utilisez une étiquette avec les longueurs différentes, vous devez recalibrer l'imprimante. Les étapes à réaliser sont les mêmes que celles mentionnées précédemment. Appuyez sur le bouton vert jusqu'à ce que le témoin lumineux situé en dessous du bouton clignote deux fois. Les capteurs enregistrent maintenant la longueur de la nouvelle étiquette.
- Pour activer l'imprimante et modifier le réglage, vérifiez le chapitre « Réglages ».

Il n'est pas possible de modifier le type ou la taille de police de caractère du texte imprimé sur l'étiquette. Le fait d'utiliser une étiquette avec une taille différente de celle fournie peut aboutir à une situation où le texte imprimé est illisible.

Le réglage de l'imprimante se base sur un rouleau d'étiquettes où celles-ci sont séparées. L'espace libre entre deux étiquettes est utilisé pour déterminer la longueur de l'étiquette. L'utilisation d'un rouleau sans ces espaces libres sera impossible avant que les réglages de l'imprimante aient été modifiés. Veuillez examiner le manuel de l'imprimante.

Connexion et utilisation d'une aspiration externe



- Connectez le raccord du tuyau d'aspiration externe à la buse de mise sous vide/ventilation de la machine comme indiqué.
- Connectez l'autre bout du tuyau d'aspiration externe au conteneur qui doit être mis sous vide. Assurez-vous que ce conteneur est capable de résister à une mise sous vide.
- Utilisez le panneau de commande pour sélectionner avec les touches ▲ ou ▼ le programme d'aspiration externe.
- Appuyez sur « Entrée » pour démarrer et « Stop » pour terminer le processus de mise sous vide.

Menu Import / Export

Exporter des données

Les paramètres, les données de service, les programmes et les étiquettes peuvent être exportés via le connecteur USB. Les fichiers seront écrits sur une clé USB au format .txt et peuvent être lus avec un PC Windows standard. Seul un accès autorisé à titre de «Propriétaire» ou «Distributeur» permet d'accéder à cette fonction.

Importer des données

Le port USB permet d'importer les étiquettes et les programmes depuis une clé USB. Les données importées peuvent être créées à l'aide du logiciel de programmation Lynx. Pour obtenir ce logiciel, veuillez contacter votre fournisseur.

Création de programmes et étiquettes avec le logiciel PC de programmation Lynx

Installation du logiciel PC de programmation Lynx

- Créez un fichier nommé «SoftwareLX» sur le disque C de votre ordinateur.
- Enregistrez le logiciel compressé « SoftwareLX » sur C:\SoftwareLX.
- Ouvrir le fichier C:\SoftwareLX, décompressez le dossier zip du logiciel et enregistrez le dans C:\SoftwareLX.

Création d'un programme ou une étiquette

- Ouvrez le document HTML « SoftwareLX » sur C:\SoftwareLX. Si internet explorer affiche une barre d'avertissement, cliquez sur le bouton pour autoriser le contenu ActiveX bloqué.
- Sélectionnez un programme ou une étiquette et cliquez sur le bouton «Continuer».
- Remplissez toutes les données que vous souhaitez utiliser.
- Cliquez sur « Enregistrer » pour enregistrer le programme ou l'étiquette.

Assistant de programmation de Machines d'emballage sous vide FR DE ES

Ce logiciel vous permet de définir les paramètres des programmes et des étiquettes de l'imprimante de la machine sous vide.
Veuillez vous assurer que vous utilisez Internet Explorer 8 sur un système Windows XP ou supérieur.

Sélectionnez un programme ou une étiquette que vous souhaitez paramétrer

Programme:

Etiquette:

Etiquette 1

Nom du produit:	Max 22 caractères	Rindfleisch	
Type de gaz:	Max 20 caractères		
Imprimer type de gaz:	Oui / Non	☒ Oui ☐ Non	
Température de stockage:	en °C	5 °C	
DLC:	en jours	15 jours	
Imprimer la DLC:	Oui / Non	☒ Oui ☐ Non	
Imprimer vide final:	Oui / Non	☒ Oui ☐ Non	
Imprimer le nom du client:	Oui / Non	☒ Oui ☐ Non	

Droit d'auteur 2012 Henkelman BV

Importer les données créées

- Utilisez une clé USB vide et copiez les fichiers .txt (label... et prog...) de C:/SoftwareLX sur la clé USB.
- Mettez la clé USB dans le port de la machine.
- Dans le « Menu », sélectionnez « Import /Export» et allez dans « Importer données par USB». Lorsque vous confirmez, les étiquettes et les programmes existants seront remplacés par les données qui ont été programmées sur le PC.

Note : Ne changez jamais les fichiers .txt en les ouvrant directement dans le fichier ou dans tout autre programme. Les fichiers risqueront de devenir erronés.

Note : Ne pas enregistrer les fichiers « programme » et « label » dans un fichier spécifique sur la clé USB.

Note : La machine affichera un message d'erreur après avoir enregistré le dernier fichier de programme/ étiquette. Ce message n'est pas important, vos fichiers sont sauvegardés.

Entretien

Un entretien régulier et complet est nécessaire pour garantir la durée de vie la plus longue possible de la machine, pour éviter un mauvais fonctionnement et pour atteindre un résultat d'emballage optimal. Si la machine est utilisée de façon intensive, il est conseillé de la faire entretenir par un professionnel tous les 6 mois. Lors d'une utilisation normale de la machine, un entretien complet une fois par an devrait être suffisant (en fonction de l'emplacement, de l'environnement et des produits). Si vous avez des doutes quant aux activités d'entretien ou si la machine ne fonctionne pas correctement, contactez toujours le fournisseur;

Cependant, certaines activités d'entretien de faible importance doivent être réalisées régulièrement. Le tableau suivant contient un aperçu de ces activités.

Périodicité	Activité
Journalier	- Après l'utilisation, nettoyez la chambre à vide, le couvercle et le châssis à l'aide d'un chiffon doux et humide. - Assurez-vous qu'aucun agent de nettoyage contenant des solvants n'est utilisé. - Assurez-vous qu'aucun nettoyeur à eau haute pression n'est utilisé.
Hebdomadaire	- Vérifiez le niveau d'huile et remplacez-la ou faites l'ajout lorsque l'huile est trouble ou que le niveau est trop faible. Reportez-vous aux instructions. - Activez le programme de nettoyage de la pompe au moins une fois par semaine. - Inspectez la barre de soudure pour vérifier l'absence de détérioration. Remplacez le ruban en Téflon/le fil de soudure si la qualité de soudure n'est plus suffisante ou si la bande de Téflon/le fil de soudure n'est plus tendu et droit sur la barre de soudure. Reportez-vous aux instructions. - Inspectez le joint d'étanchéité du couvercle et remplacez-le s'il est endommagé. Reportez-vous aux instructions. - Inspectez le couvercle transparent (le cas échéant). Si des fissures sont visibles, éteignez immédiatement la machine et contactez le fournisseur.
Semestriel	- Remplacez l'huile au moins tous les 6 mois - Inspectez le filtre d'échappement de l'huile pour déceler une saturation. S'il est saturé, remplacez-le. Reportez-vous aux instructions.
Annuel	- Inspectez le filtre d'échappement de l'huile pour déceler une saturation. S'il est saturé, remplacez-le. Reportez-vous aux instructions. - Contactez le fournisseur pour un entretien professionnel
Tous les quatre ans	- Remplacez le couvercle transparent et ses ressorts à gaz - Remplacez les membranes du cylindre de soudure

Informations importantes avant l'entretien

- Si la machine ne fonctionne pas correctement ou si elle émet des bruits étranges, éteignez-la immédiatement à l'aide de l'interrupteur marche/arrêt et contactez le fournisseur.
- Si la machine est équipée d'un système d'injection du gaz, fermez toujours la vanne principale de la bouteille lors des activités d'entretien standard. Au moment de nettoyer les couvercles transparents, n'utilisez jamais des agents nettoyants contenant des solvants. Vérifiez au moins une fois par semaine si des fissures sont présentes sur le couvercle. En cas de fissures, éteignez immédiatement la machine et contactez le fournisseur.
- Les entretiens plus importants doivent toujours être réalisés par un fournisseur agréé.

Entretien de l'huile

Programme de déshumidification de l'huile



Le programme dure 15 minutes et il est conseillé de l'activer au moins une fois par semaine. Le programme s'active automatiquement après la fermeture du couvercle.

Utiliser les touches ▲ ou ▼ du panneau de commande pour sélectionner le programme de déshumidification de la pompe.

Si nécessaire, le programme peut être interrompu à tout instant à l'aide de la touche [STOP].

Utilisez le programme de déshumidification au moins une fois par semaine pour améliorer le fonctionnement correct et durable de la pompe. Il est également conseillé d'exécuter le programme avant d'utiliser la machine pour la première fois et après que la machine a été à l'arrêt pendant une longue période de temps.

Entretien de l'huile

- Avant de démarrer la machine, vérifiez l'huile dans la pompe. Si la quantité d'huile trop faible ou sa qualité est mauvaise (trouble), remplacez-la ou faites l'appoint avant l'utilisation de la machine. Laissez le programme de déshumidification de la pompe s'exécuter au moins pendant un cycle complet avant de remplacer l'huile afin qu'elle atteigne une température de fonctionnement.
- Remplacez toujours l'huile avant une longue période d'inactivité de la machine et assurez-vous que la pompe est propre et sans humidité.

Remplacement/ajout d'huile

Vidange de l'huile

Si l'huile est blanche ou trouble au moment de la vérification, elle doit alors être remplacée. Avant de l'évacuer, laissez le programme de déshumidification exécuter un cycle complet. La saleté et l'humidité seront absorbées par l'huile et celle-ci devient plus fluide ce qui facilite l'évacuation. Après la fin du programme, le bouchon d'évacuation de l'huile peut être retiré. Au moment de l'ouverture, des vapeurs d'huile chaude peuvent s'échapper. Lorsque l'huile a été évacuée, inclinez légèrement la machine afin que toute l'huile résiduelle puisse s'écouler. Remplacez le bouchon de vidange de l'huile après l'évacuation.

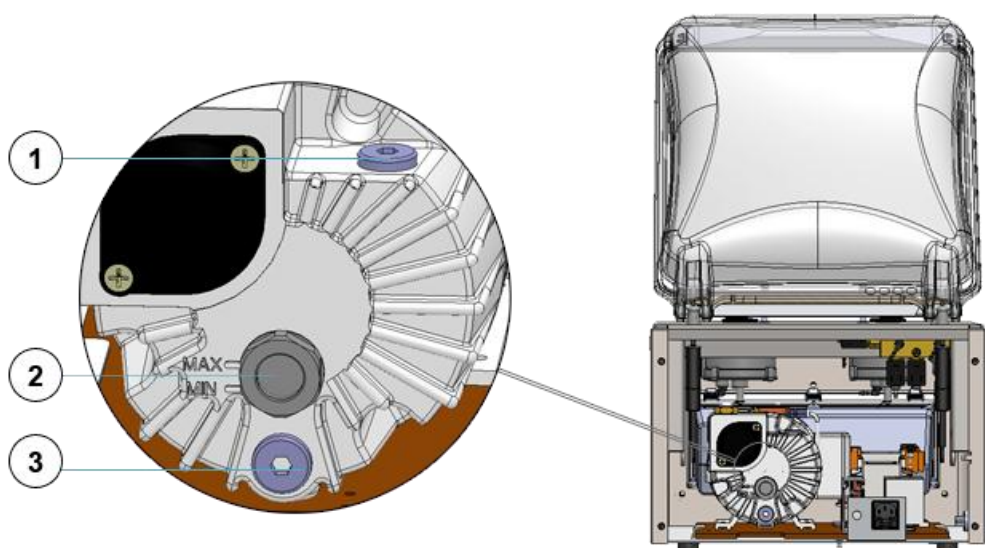
Ajout d'huile

Après la vidange ou lorsque le niveau d'huile est bas, il est nécessaire de rajouter de l'huile. Le bouchon pour l'ajout d'huile doit être retiré à l'aide d'une clé. Cette dernière est livrée avec la machine). La pompe peut maintenant être remplie d'huile. Veillez à verser de petites quantités à intervalles réguliers.

Aperçu du système d'huile

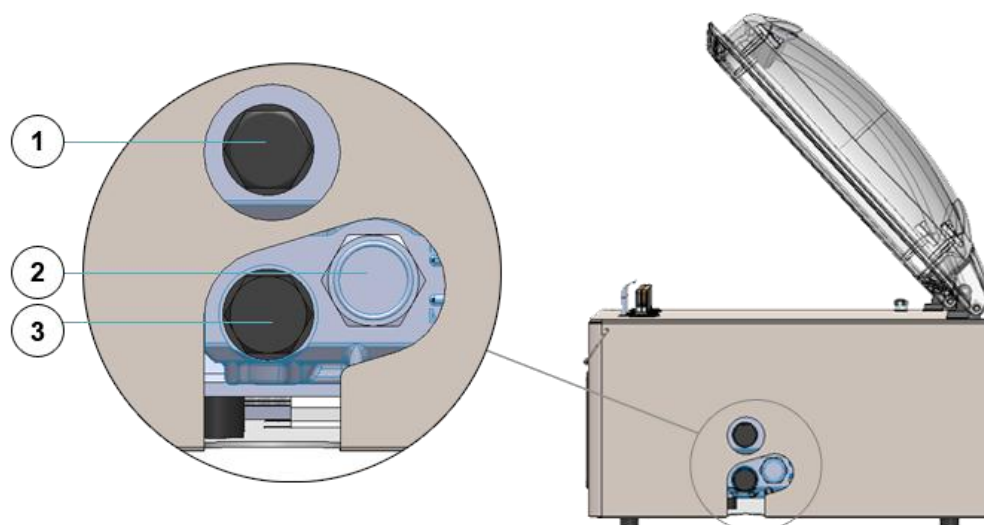
Lynx 32

Retirez le couvercle arrière de la machine pour accéder au système d'huile.



1. Bouchon pour l'appoint d'huile
2. Hublot d'inspection de l'huile
3. Bouchon d'évacuation de l'huile

Lynx 42



1. Bouchon pour l'appoint d'huile
2. Hublot d'inspection de l'huile
3. Bouchon d'évacuation de l'huile

Types d'huile et quantités

Il est important d'utiliser le type et la quantité corrects d'huile pour la pompe. Un type inapproprié ou une quantité trop importante peut l'endommager. La température ambiante lors de l'utilisation de la machine est également importante pour déterminer le type d'huile. Si la machine est utilisée en dehors des spécifications normales concernant la température ambiante, contactez le fournisseur.

Référez-vous aux quantités et aux types en rapport avec la température ambiante présentés dans le tableau.

Type de machine	Pompe Capacité	Quantité (litres)	Température ambiante		
			Type d'huile standard	Type d'huile « froide »	Type d'huile « chaude »
			10 - 30 °C	5 - 10 °C	30 - 40 °C
Lynx 32	8 m ³ /h	0.3	Viscosité VG 32	VM 32	VS 32
Lynx 42	16 m ³ /h	0.3	Viscosité VG 32	VM 32	VS 32

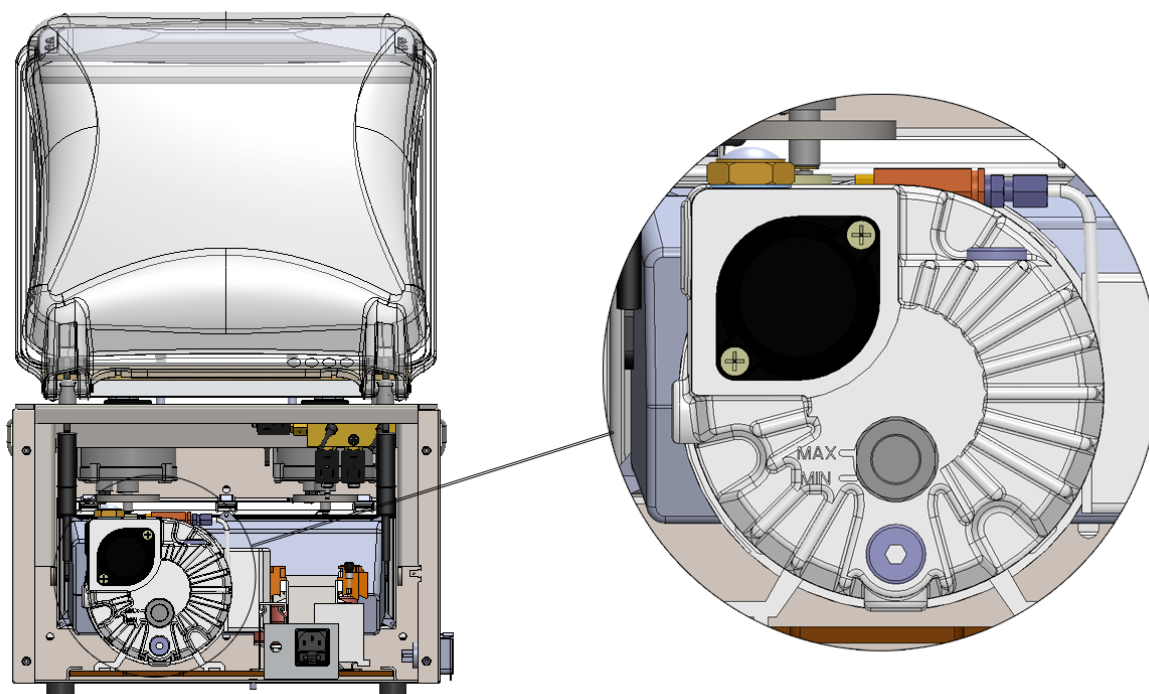
Changement du filtre d'échappement de l'huile

Les filtres d'échappement de l'huile présents dans la pompe absorbent et filtrent les vapeurs d'huile. Ils doivent être remplacés après 12 à 18 mois. Lorsqu'ils sont saturés, il n'est plus possible d'atteindre le vide maximum.

Types de boîtiers de filtres

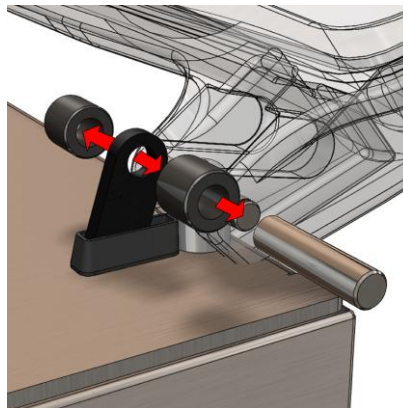
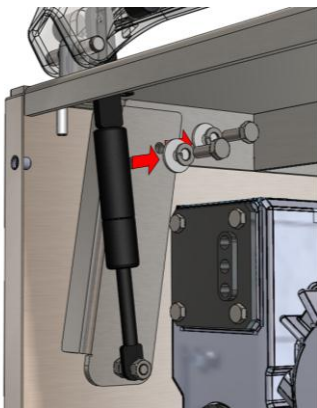
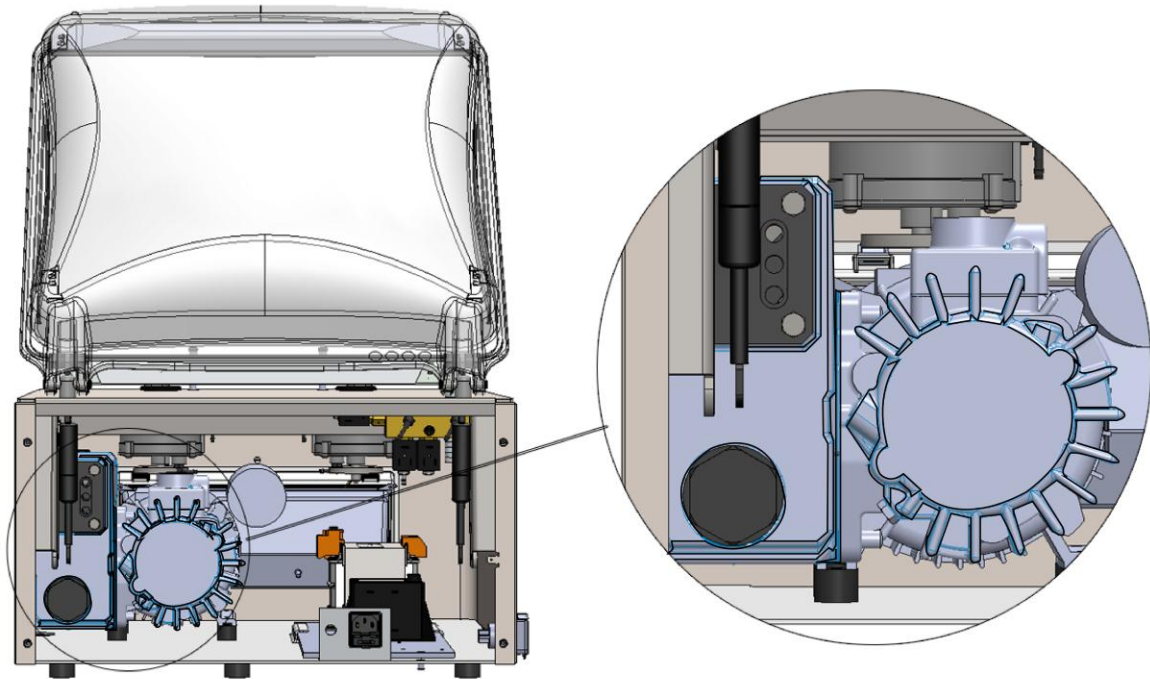
Retirez le couvercle arrière de la machine pour accéder au filtre.

Lynx 32



Lynx 42

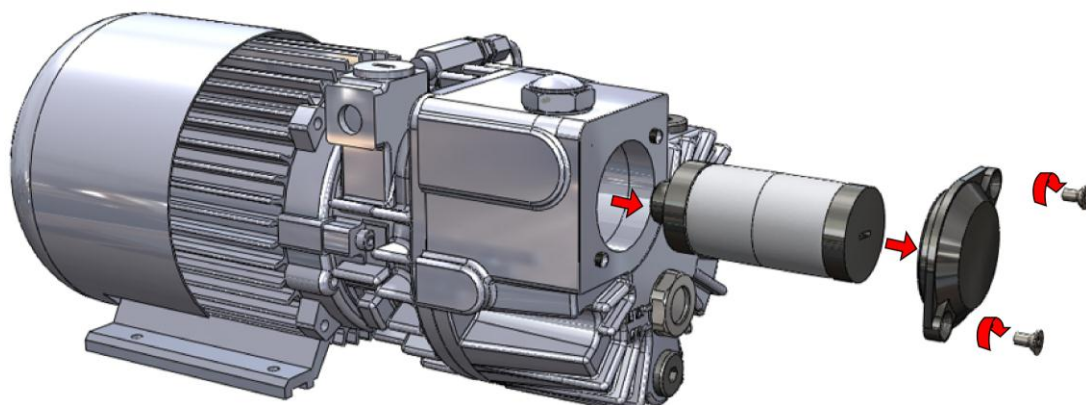
Pour accéder au filtre afin de le retirer, le support du verrin doit être démonté comme indiqué.



Changement des filtres d'échappement de l'huile

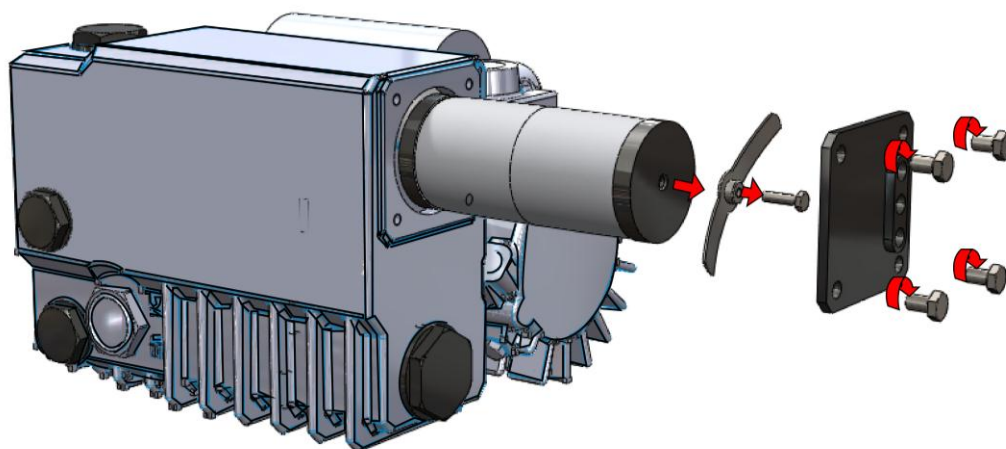
Remplacez le filtre 8 m³/h – Lynx 32

Dévissez le couvercle du filtre d'échappement de l'huile et enlevez le filtre en le dévissant du boîtier. Placez un nouveau filtre et vissez-le fermement. Veuillez remarquer qu'un joint torique doit être placé au niveau de l'admission du filtre d'échappement.

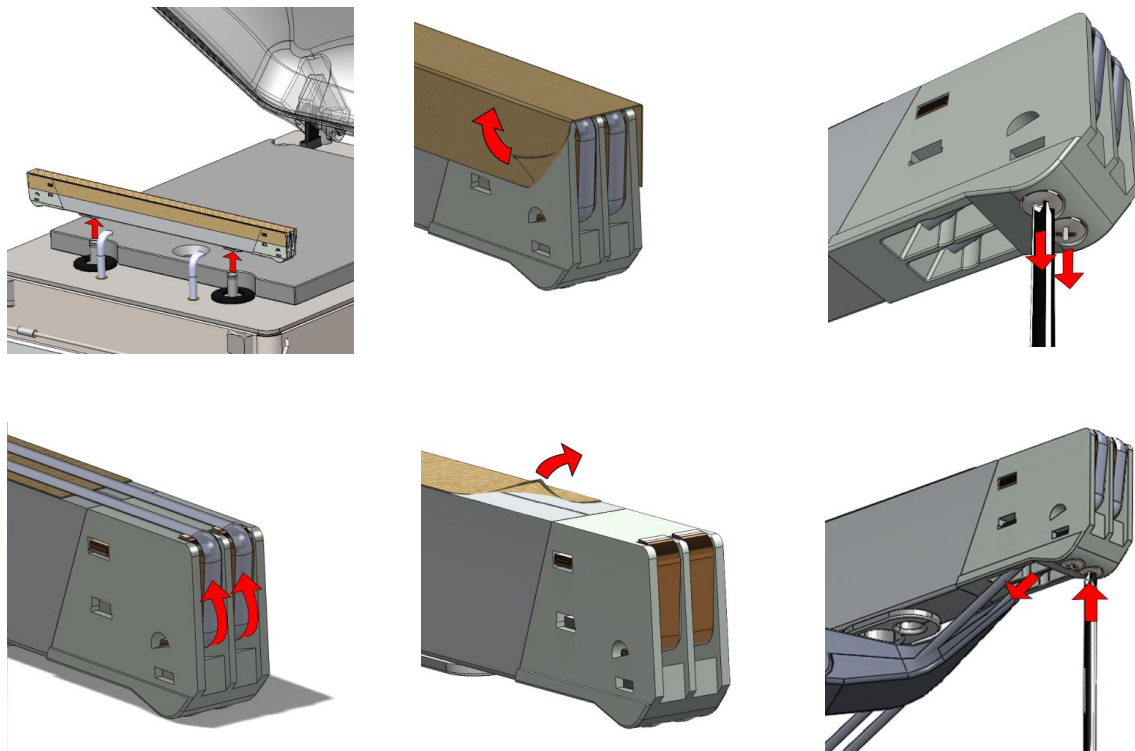


Remplacez le filtre 16 m³/h – Lynx 42

Dévissez le couvercle du filtre d'échappement de l'huile et enlevez le filtre en retirant la lame de ressort du boîtier. Placez un nouveau filtre ainsi que la lame de ressort. Veuillez remarquer qu'un joint torique doit être placé au niveau de l'admission du filtre d'échappement.



Remplacement du fil de soudure

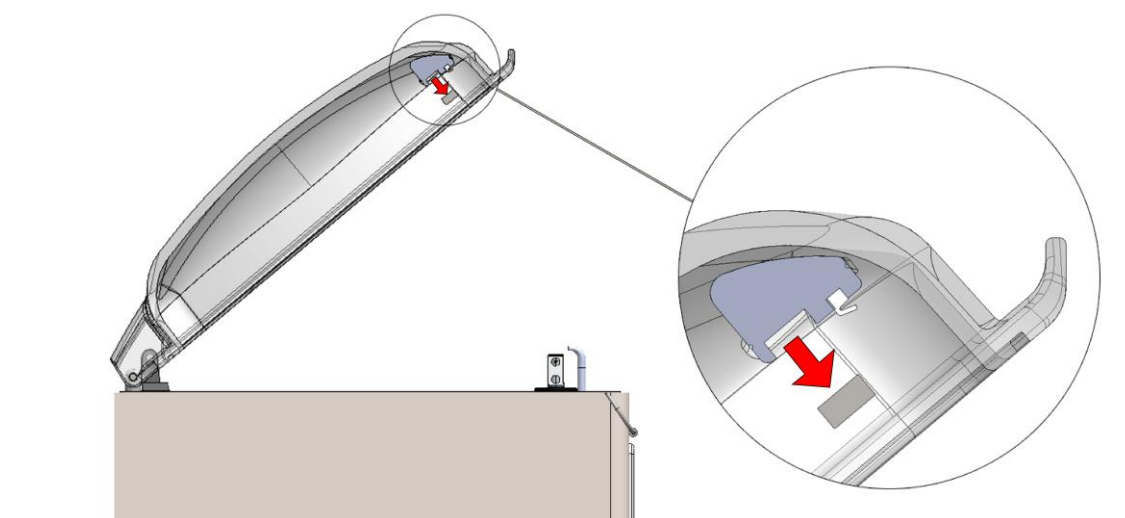


- Retirez la barre de soudure de la machine en la soulevant à la verticale (1)
- Retirez la bande de Téflon de la barre de soudure (2)
- Retirez les vis de la partie inférieure de la barre de soudure afin de retirer les fils (3)
(4)
- Retirez la bande de Téflon au sommet de la barre de soudure et collez une nouvelle bande de la même longueur après avoir dégraissé et nettoyé la barre à l'aide d'un chiffon propre (5)
- Coupez un nouveau morceau de fil de soudure ou de fil coupeur aux dimensions de la barre de soudure auxquelles vous ajoutez 15 cm.
- Fixez d'abord une extrémité du fil à un côté de la barre de soudure et vissez-le fermement.
- Fixez maintenant l'autre extrémité du fil à l'autre coté de la barre de soudure. Tirez le fil au moyen d'une pince et serrez les vis au même moment (6). Les fils de soudure doivent être tendus et ne doivent pas dépasser les blocs d'extrémité en plastique.
- Coupez les extrémités du fil des deux côtés.
- Coupez un morceau de bande de Téflon de la même longueur que la barre de soudure à laquelle vous ajoutez 5 cm.

- Assurez-vous que le Téflon est collé à la barre de manière régulière et sans pli.
- Coupez la bande de Téflon de sorte que la partie collante ne colle pas aux côtés mais couvre uniquement le sommet des brides.

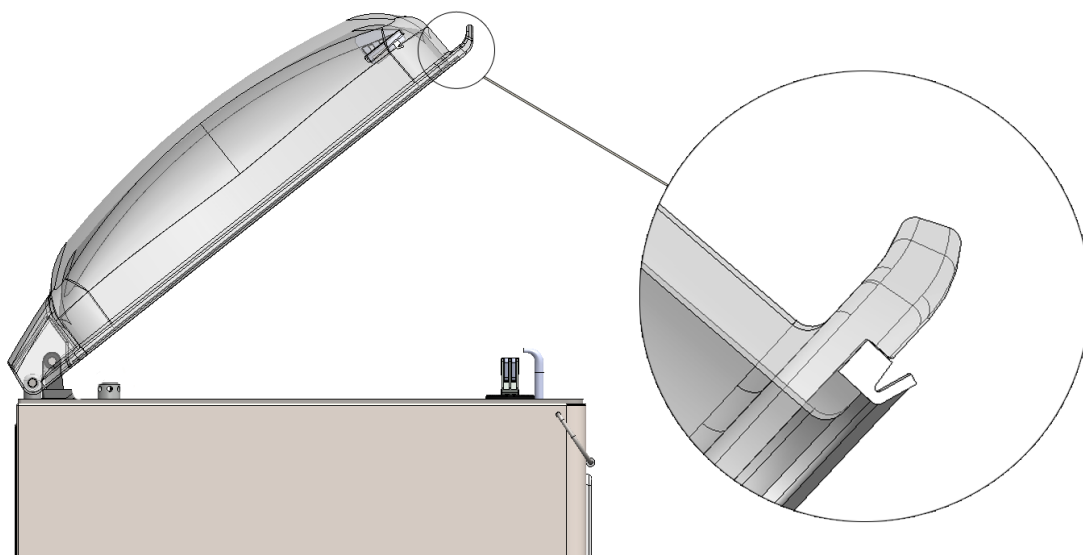
Remplacement du silicone de contre-barre

Le support doit être inspecté chaque semaine pour détecter des irrégularités sur le caoutchouc de silicone (principalement provoquées par une brûlure du fil de soudure). Si des irrégularités apparaissent, le silicone de contre-barre doit alors être remplacé. Le délai moyen de remplacement du caoutchouc de silicone est d'au moins tous les six mois.



- Retirez l'ancienne bande de silicone du support.
- Coupez un nouveau morceau de caoutchouc de silicone de la même dimension que l'ancien. Il est très important de conserver la même dimension. S'il est trop court ou trop long, il peut provoquer des problèmes lors du soudure.
- Placez le nouveau morceau dans le support de contre-barre. Assurez-vous que le caoutchouc de silicone est placé totalement et de manière régulière dans la rainure. Il est également important que la surface du silicone soit lisse après sa mise en place et ne présente aucun signe de tension.

Remplacement du joint d'étanchéité du couvercle



Le joint d'étanchéité du couvercle garantit que la chambre à vide est totalement hermétique lors du cycle de la machine. C'est essentiel pour atteindre un vide maximum. Le joint d'étanchéité du couvercle s'use en raison de différences de pression extrêmes et doit être remplacé régulièrement. Inspectez le joint toutes les semaines pour vérifier la présence d'usure ou de dégâts. Remplacez le joint d'étanchéité du couvercle au moins tous les 6 mois.

- Retirez l'ancien l'ancien caoutchouc du joint du support.
- Coupez un nouveau morceau de caoutchouc de la même dimension que l'ancien. Lorsque le joint du couvercle est trop court ou trop long, il peut entraîner des problèmes de fermeture du couvercle ou une fuite.
- Remplacez le nouveau joint d'étanchéité en l'appuyant sur le couvercle. Le bord du joint doit être dirigé vers le bas et vers l'extérieur.
- Le caoutchouc doit être placé de manière égale et sans tension dans le support. Les extrémités doivent être coupées de façon nette et doivent être placées fermement l'une contre l'autre pour éviter une fuite.

Dépannage

Messages d'erreur

Le message « Vérifiez le couvercle ! » apparaîtra à l'écran lorsque le couvercle n'est pas fermé correctement. Attendez que le message disparaisse et redémarrez le cycle pour fermer le couvercle solidement.

Résolution des problèmes

Le panneau de commande ne s'allume pas	Connectez la machine à la prise d'alimentation
	Vérifiez/remplacez le fusible principal
	Vérifiez/remplacez le fusible du transformateur de contrôle
Le panneau de commande est activé mais il n'y a aucune activité après la fermeture du couvercle	Vérifiez/remplacez le fusible du transformateur de contrôle
	Vérifiez/ajustez/remplacez l'interrupteur du couvercle
	Vérifiez/remplacez le fusible de la carte de circuit imprimé
Vide final insuffisant	Vérifiez/ajustez le réglage du vide du programme
	Vérifiez si l'ouverture de l'extraction n'est pas couverte
	Vérifiez le niveau et/ou la qualité de l'huile dans la pompe
	Vérifiez/remplacez le filtre d'échappement de l'huile
	Vérifiez/remplacez le joint d'étanchéité du couvercle
Le processus de mise sous vide est lent	Vérifiez si l'ouverture de l'extraction n'est pas couverte
	Vérifiez le niveau et/ou la qualité de l'huile dans la pompe
	Vérifiez/remplacez le filtre d'échappement de l'huile
Le sac sous vide n'est pas correctement scellé	Vérifiez/ajustez le réglage du soudure du programme
	Vérifiez/remplacez la bande de Téflon
	Vérifiez/remplacez le silicone dans le support de contre-barre
	Vérifiez/nettoyez l'intérieur du sac sous vide en cas de contamination
	Diminuez le réglage de l'injection du gaz (si elle est activée)
Gaz insuffisant dans le sac sous vide	Vérifiez/ouvrez/remplacez la bouteille de gaz
	Vérifiez/ajustez le réglage de l'injection de gaz du programme

Pour tous les autres problèmes, contactez le fournisseur.

Conditions de la garantie

- Ce manuel a été rédigé avec soin. Henkelman B.V. n'accepte aucune responsabilité en cas d'erreurs dans ce manuel et/ou de conséquences d'une mauvaise interprétation des instructions.
- Henkelman B.V. n'est pas responsable des dommages et/ou des problèmes découlant de l'utilisation de pièces détachées qui ne sont pas fournies par lui.
- Henkelman B.V. se réserve le droit de modifier les spécifications et/ou les pièces détachées sans avis préalable.

Responsabilité

1. Nous excluons toute responsabilité aussi longtemps que la loi ne le prévoit pas.
2. Notre responsabilité ne dépassera jamais le montant total de la valeur de la machine en question.
3. À l'exception des règles légales habituellement applicables d'ordre public et de bonne foi, nous ne sommes pas responsables du paiement de tout dommage de quelque sorte que ce soit, de manière directe ou indirecte, incluant les pertes commerciales, pour des biens meubles ou immeubles, ou de préjudice à des personnes, qu'il s'agisse de la partie s'opposant ou de tierces parties.
4. Nous ne sommes en tout cas pas responsables de dommages découlant ou provoqués par l'utilisation du produit fourni ou par l'inadéquation de celui-ci dans l'objectif pour lequel l'autre partie l'a acheté.

Garantie

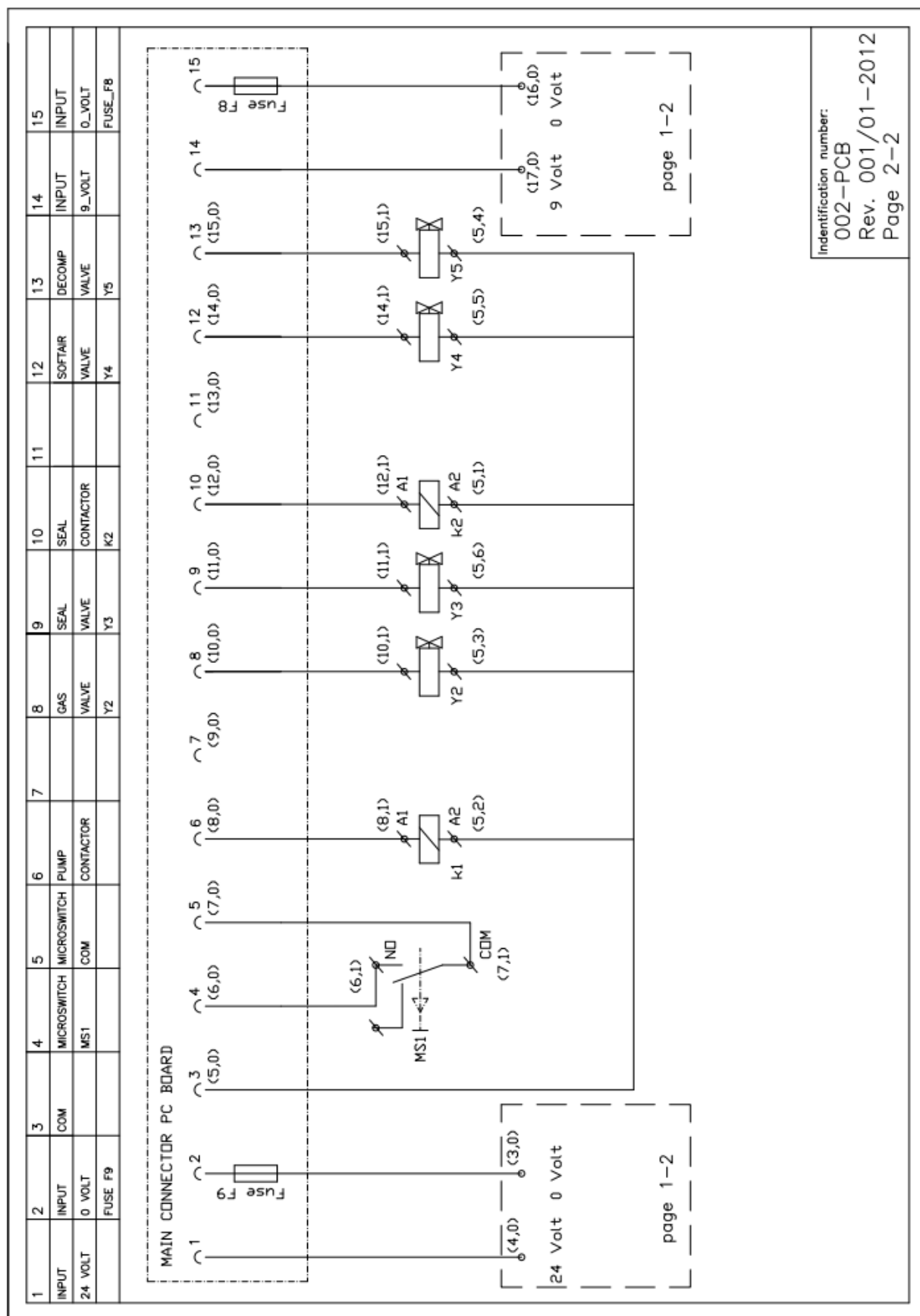
Sous réserve des limites suivantes, la période de garantie des produits fournis par Henkelman est d'au moins 12 mois à partir de la date indiquée sur le document d'achat. Cette garantie est limitée aux défauts de fabrication et d'usinage et ne couvre pas par conséquent les pannes impliquant d'autres pièces du produit qui sont exposées à toute forme d'usure. L'usure normale prévue lors de l'utilisation de ce produit est par conséquent exclue par la présente.

1. La responsabilité d'Henkelman se limite aux pièces de remplacement défectueuses ; nous n'admettons aucune plainte pour toute autre sorte de dommages ou de coûts.
2. La garantie expire automatiquement en raison d'un entretien tardif ou négligé.

3. Si vous avez des doutes quant aux activités d'entretien ou si la machine ne fonctionne pas correctement, contactez toujours le fournisseur ou Henkelman BV.
4. La garantie ne s'applique pas si le défaut est le résultat d'une utilisation inappropriée ou négligente, ou d'un entretien qui est contraire aux instructions données dans ce manuel.
5. La garantie expire si des réparations ou des modifications ont été réalisées sur le produit par des tierces parties.
6. Les défauts en raison de dommages ou accidents découlant de facteurs extérieurs sont exclus de la garantie.
7. Si nous remplaçons des pièces conformément aux obligations de cette garantie, les pièces remplacées deviennent alors notre propriété.

Les stipulations de la garantie et de la responsabilité font partie des conditions générales de vente qui peuvent vous être envoyées sur demande.

Schéma électrique Lynx 32/42, schéma de contrôle



Identification number:
002-PCB
Rev. 001/01-2012
Page 2-2

Index électrique Lynx 32, (1)

Schéma de contrôle	002-PCB		
Schéma du circuit principal	011		
Série de la machine	Lynx 32	Révision (de - à)	
Puissance (V/~ /Hz)	230-1-50	Configuration de soudure	Avant
Capacité de la pompe	008 M ³ /h	Type de soudure	Double / Coupure

Alimentation électrique principale :

L1	Phase 1
N	Neutre
PE	Connexion à la terre

Dispositifs de surcharge :

Fusible entrée principale	F1, F2	Numéro de la pièce : 0232014000 Spécification: 10 Amp. Lent Dimension : 5 x 20 mm
Fusible transformateur principal	F4	Numéro de la pièce : 0232027000 Spécification: 3,15 Amp. Lent Dimension : 5 x 20 mm
Fusible transformateur de contrôle	F6	Numéro de la pièce : 0232016000 Spécification: 0,5 Amp. Lent Dimension : 5 x 20 mm
	F7	Numéro de la pièce : 0232017000 Spécification: 2,5 Amp. Lent

Pompe :

Type de pompe :	8 M ³ /h
Capacité :	0,35 kW

Index électrique Lynx 32, (2)

Transformateurs :

Transformateur de soudure	Tr.1	Numéro de la pièce :	0223017000
		Entrée :	220-230 Volt
		Capacité :	500 Va
		Sortie :	10 Volt
		ED :	10 %
Transformateur utilisé	Tr.1	Connexion :	indépendante
Transformateur de contrôle	Tb.1	Numéro de la pièce :	0223011001
		Entrée :	220-230 Volt
		Capacité :	60 Va
		Sortie 1 :	24 Volt
		Sortie 2 :	9 Volt
		ED :	100 %

Barre de soudure :

Barre de soudure utilisée :	R1	Connexion :	indépendante
-----------------------------	----	-------------	--------------

Contacteurs :

Pompe :	K1	Numéro de la pièce	0221007000
Soudure :	K2	Numéro de la pièce	0221007000

Interrupteurs :

Interrupteur de commande MARCHE/ARRÊT	S2	Numéro de la pièce	0220006000
---------------------------------------	----	--------------------	------------

Micro interrupteur :

Cycle de démarrage de l'interrupteur	MS1	Connexions électriques :	2
--------------------------------------	-----	--------------------------	---

Vannes :

Vanne de gaz	Y2
Vanne de soudure	Y3
Vanne Soft-Air	Y4
Vanne de décompression	Y5

Index électrique Lynx 42, (1)

Schéma de contrôle	002-PCB		
Schéma du circuit principal	011		
Série de la machine	Lynx 42	Révision (de - à)	
Puissance (V/~ /Hz)	230-1-50	Configuration de soudure	Avant
Capacité de la pompe	008 M ³ /h	Type de soudure	Double / Coupure

Alimentation électrique principale :

L1	Phase 1
N	Neutre
PE	Connexion à la terre

Dispositifs de surcharge :

Fusible entrée principale	F1, F2	Numéro de la pièce :	0232014000
		Spécification:	10 Amp. Lent
		Dimension :	5 x 20 mm
Fusible transformateur principal	F4	Numéro de la pièce :	0232018000
		Spécification:	5 Amp. Lent
		Dimension :	5 x 20 mm
Fusible transformateur de contrôle	F6	Numéro de la pièce :	0232016000
		Spécification:	0,5 Amp. Lent
		Dimension :	5 x 20 mm
	F7	Numéro de la pièce :	0232017000
		Spécification:	2,5 Amp. Lent
		Dimension :	

Pompe :

Type de pompe :	16 M ³ /h
Capacité :	0,55 kW

Index électrique Lynx 42, (2)

Transformateurs :

Transformateur de soudure	Tr.1	Numéro de la pièce :	0223019000
		Entrée :	220-230 Volt
		Capacité :	700 Va
		Sortie :	15 Volt
		ED :	10 %
Transformateur utilisé	Tr.1	Connexion :	indépendante
Transformateur de contrôle	Tb.1	Numéro de la pièce :	0223011001
		Entrée :	220-230 Volt
		Capacité :	60 Va
		Sortie 1 :	24 Volt
		Sortie 2 :	9 Volt
		ED :	100 %

Barre de soudure :

Barre de soudure utilisée :	R1	Connexion :	indépendante
-----------------------------	----	-------------	--------------

Contacteurs :

Pompe :	K1	Numéro de la pièce	0221007000
Soudure :	K2	Numéro de la pièce	0221007000

Interrupteurs :

Interrupteur de commande MARCHE/ARRÊT S2	Numéro de la pièce	0220006000
--	--------------------	------------

Micro interrupteur :

Cycle de démarrage de l'interrupteur	MS1	Connexions électriques : 2
--------------------------------------	-----	----------------------------

Vannes :

Vanne de gaz	Y2
Vanne de soudure	Y3
Vanne Soft Air	Y4
Vanne de décompression	Y5

