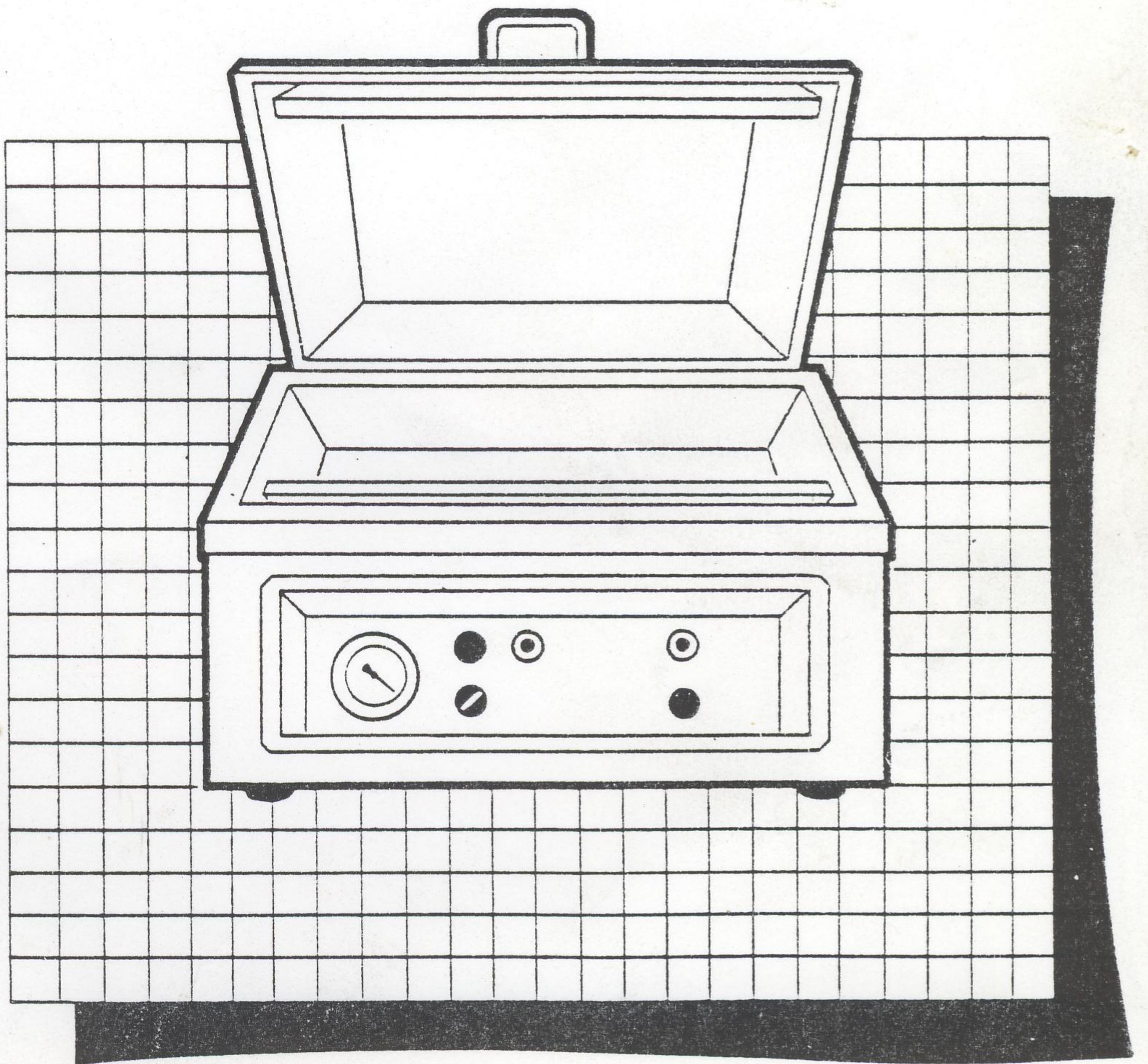


MULTIVAC A200 (15)

INSTRUCTIONS DE SERVICE

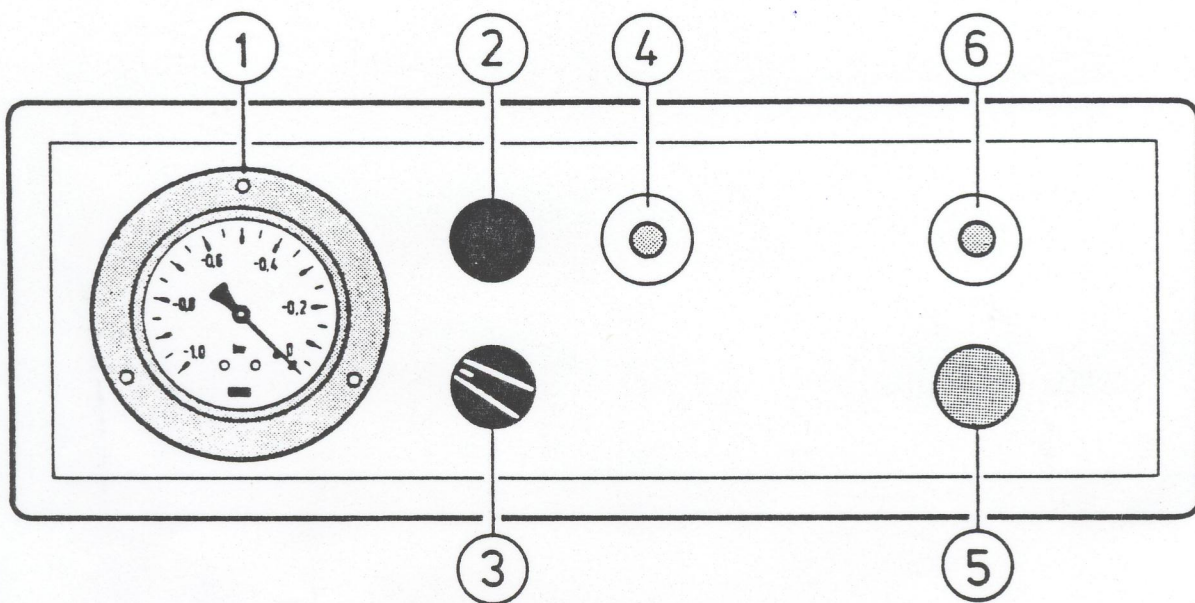


A 200 (15)
no.

F

MULTIVAC
MACHINES D EMBALLAGE

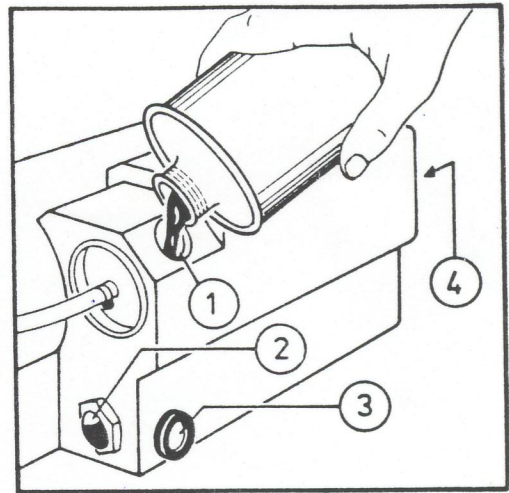
1. Eléments de commande



- 1 Vacuomètre
- 2 Lampe-témoin "Commande MARCHE/ARRET"
- 3 Commutateur "Commande MARCHE/ARRET"
- 4 Potentiomètre "vide"
- 5 Touche pour arrêt rapide du vide
- 6 Potentiomètre "soudure"

2. Installation de la machine

La fonction de votre machine est assurée presque aussitôt après le déballage. Dans le cas de modèles de table, enlever d'abord la tôle de protection du dos de la machine. Remplacer la vis de fermeture en vissant la tube angulaire fournie avec la machine. Remplir, par cette tube, l'huile (1/2 litre HD 10) dans la pompe. Replacer la vis de fermeture et la tôle de protection après ces travaux.*



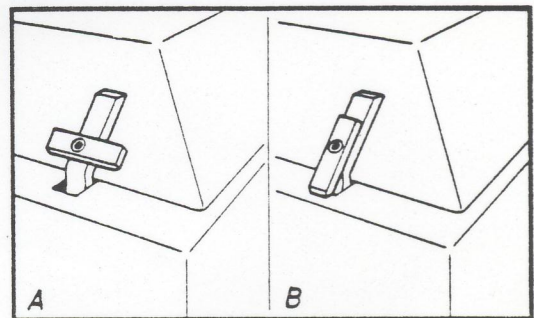
Oter d'abord de la cloche les accessoires, tels que cales obliques, paquets avec éléments de rechange, etc. Avant de brancher l'appareil sur la prise: s'assurer que la tension de votre prise de courant corresponde à l'inscription sur la plaque signalétique (voir en haut à droite). La prise de courant doit être pourvue d'un coupe-circuit de secteur suffisamment fort. Veuillez vous informer de l'intensité minimale du courant également sur la plaque signalétique (voir en bas à droite).

	MULTIVAC	<input type="text"/>	V
	Sepp Hagenmüller KG 8941 Wolfertschwenden Tel. (08334) 822 Telex 054595 Made in W-Germany	<input type="text"/>	Hz
	Type/Model	<input type="text"/>	A
	Ser. No.	<input type="text"/>	kW
	Bauj./Year	<input type="text"/>	Netzsicherung External fuse
		<input type="text"/>	A

Si la tension et le coupe-circuit du secteur nécessaires pour le fonctionnement sont assurés, connecter la machine ou brancher la fiche sur la prise. Etablir le circuit de l'appareil, comme décrit dans le chapitre 3, et fermer le couvercle. Si le couvercle n'est pas fortement aspiré, quoique la pompe fonctionne, deux phases, dans la connexion ou dans votre prise de courant, sont échangées. Faites-les corriger par un électricien.

Le couvercle de la cloche ouvre si le verrouillage est débloqué (A).

Fermer le verrouillage (B), dans le cas d'un arrêt prolongé de la machine.



*Ce paragraphe est seulement valable pour les modèles de table

3. Emballages sous vide

3.1 Vide

Ci-dessous vous trouverez la description du procédé de conditionnement. Utiliser, pour le premier conditionnement, des marchandises solides et sèches.

Tourner le commutateur (3) en position "I".

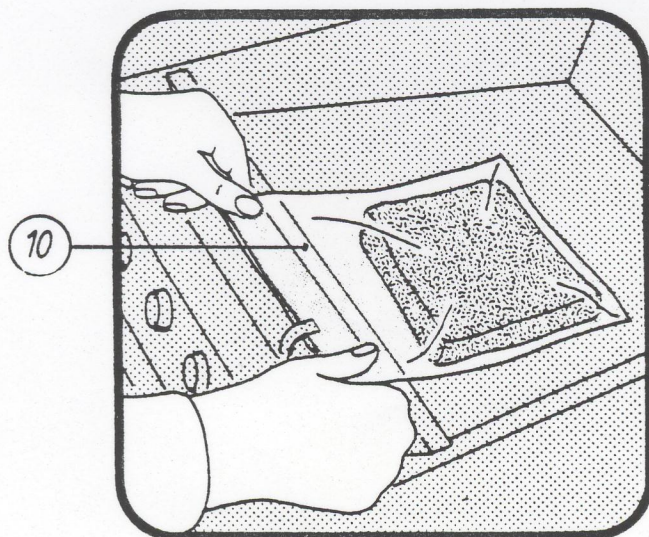
La durée du temps pour faire le vide se règle au bouton (4).

En tournant le bouton (4)

- dans le sens des aiguilles d'une montre, la durée du temps pour faire le vide est augmentée
- en sens inverse, la durée du temps pour faire le vide est réduite

Veillez placer tant de cales, qui sont fournies avec la machine, que le centre du sachet se trouve au même niveau que les barres de soudure (10). Un autre effet des cales est une réduction de l'air dans la cloche, ce qui réduit la durée de temps pour faire le vide. La cale oblique, qui est également fournie avec la machine, évite un écoulement de liquides. Glisser l'ouverture du sachet au-dessus de la barre de soudure.

De cette manière on évitera que l'ouverture du sachet ne soit coincée par le couvercle.



Placer le(s) sachet(s) dans une position appropriée.

- La zone de soudure doit être libre de restes du produit. Si ce n'est pas le cas, l'emballage ne peut plus être utilisé.
- éviter les plis dans l'ouverture du sachet.

Fermer alors le couvercle.

Le voyant permet d'observer le déroulement du conditionnement dans la cloche; le vacuomètre (1) indique l'augmentation du vide. Le vide sera atteint après le déroulement du temps réglé par (4).

Le processus pour faire le vide est arrêté.

Il n'est pas nécessaire de modifier ce réglage à moins que vous n'emballiez un autre produit.

Note: Conditionnement de liquides , tels que potages, sauces ragouts.

Vous êtes prié d'utiliser la cale oblique qui est fournie avec la machine et qui évite un écoulement de liquides. Son positionnement à la barre de soudure est possible à des niveaux différents de sorte qu'une inclinaison appropriée est toujours garantie. Si possible, laisser une partie des cales de hauteur sous la cale oblique. Une équerre à adhérence magnétique évite que le sachet ne glisse vers le bas. Cette équerre peut être facilement déplacée, la longueur du sachet ne jouant aucun rôle.

3.2 Le système de soudure

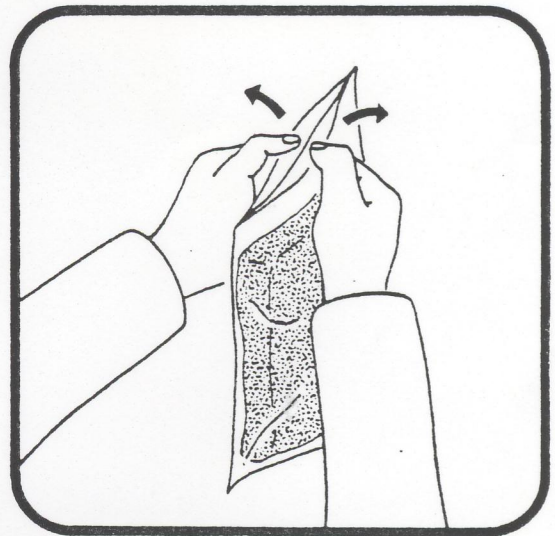
Le système de soudure est un des éléments de cet appareil dont la charge est la plus grande.

L'action de la chaleur, la pression et l'encrassement dû aux restes de produits, etc., exigent, de temps en temps, le changement des bandes de soudure ou des bandes de téflon. Dans le sachet avec les pièces de rechange joint à la machine vous trouverez des bandes de soudure et des bandes de téflon dont vous devriez vous servir pour le changement. N'oubliez pas de commander à temps de nouvelles bandes.

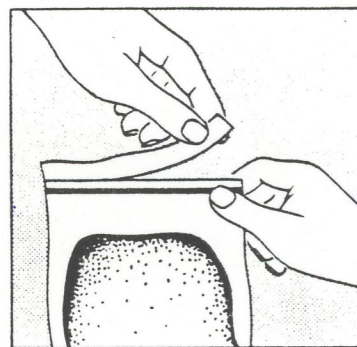
La soudure commence automatiquement. Vous pouvez observer la montée de la barre de soudure, pressant, à grande force, la zone de soudure du sachet contre la barre de contrepression. En même temps, la bande de résistance située sur la barre de soudure est chauffée de façon électrique. C'est ainsi qu'est formée la soudure qui ferme le sachet.

La cloche est ensuite remise à l'atmosphère de façon automatique. Cela veut dire que la différence de pression à l'intérieur et à l'extérieur est compensée. Il est possible, pour le conditionnement de produits sensibles, de régler, à l'aide du bouton tournant (9) la vitesse d'entrée de l'atmosphère. Le couvercle s'ouvre. Veuillez retirer le sachet et laisser refroidir un peu la soudure. Vérifier alors si le sachet est fermé hermétiquement.

Si la soudure n'est pas assez solide, corriger le réglage "impulsion de soudure" (tourner le bouton 8 à droite). Les sachets plus épais demandent un réglage plus élevé que les sachets moins épais. Mais ne pas tourner le bouton 8 plus que nécessaire, car sinon le sachet pourrait se déchirer au niveau de la soudure. De plus, la durée de service du système de soudure serait réduite.



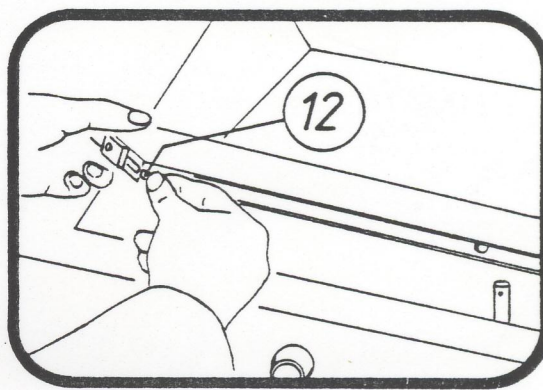
La A 300 est équipée avec de barres de soudure simple avec dispositif de séparation.



Changement d'une barre de soudure

Retirer la barre de soudure vers le haut. Oter les raccords enfichés (12) suivant l'illustration.

Replacer la barre de soudure de manière inverse.



La barre de contrepression

La barre de contrepression se trouve dans le couvercle au-dessus de la barre de soudure. Elle est munie d'un joint en caoutchouc silicone qui s'use au cours de l'utilisation. Il peut facilement être retiré et être retourné. Sa durée de vie est ainsi prolongée.

Nettoyage de la cloche A200/15 - A300/16

Marche normale

Tous les mois nettoyage du fond de la cloche sous la membrane

Conditionnement de liquides

Au cas où, lors du conditionnement de produits liquides, du liquide parviendrait dans la cloche, il est nécessaire, pour des raisons d'hygiène, de nettoyer le fond de la cloche sous la membrane de soudure.

Nettoyage avec de l'eau tiède et un agent de nettoyage.

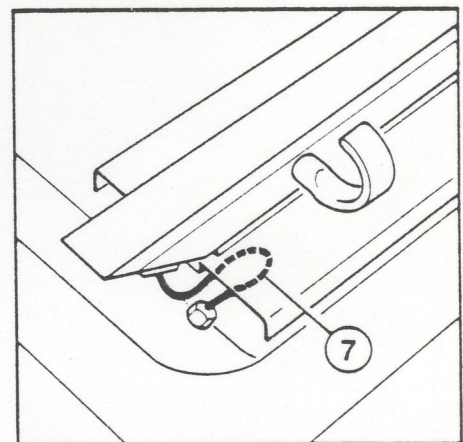
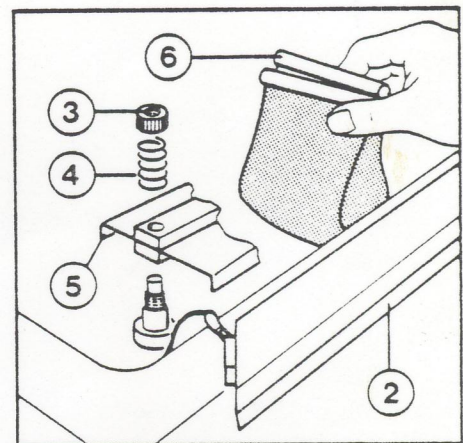
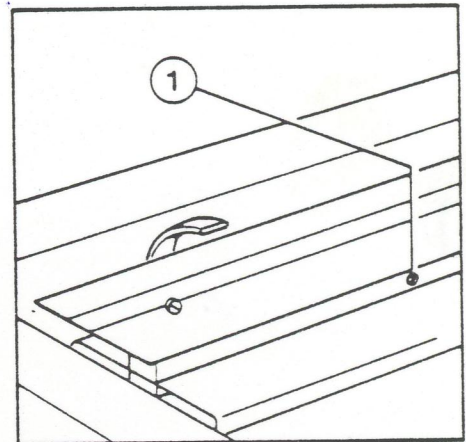
Manière de procéder:

- Interrupteur "commande" ARRET, laisser refroidir la barre de soudure
- Dévisser la vis (1) sur la barre de soudure par une tournevis
- Retirer la barre de soudure (2) vers le haut, la rabattre (en tenant compte du câble (7))
- Dévisser les écrous moletés (3) des deux côtés
- Enlever les ressorts de pression (4) des deux côtés
- Enlever la tôle de protection (5) (en tenant compte de sa position)
- Soulever la membrane (6) des deux côtés, nettoyer le fond de la cloche sous la membrane
- Nettoyer et sécher la membrane (6) sous la tôle de protection (5)
- Replacer la tôle de protection (en tenant compte de sa position)
- Replacer les ressorts de pression (4)
- Positionner les écrous moletés (3) aux deux côtés, serrer à la main
- Replacer la barre de soudure (2), faire glisser le câble sous la tôle de protection (5)

Attention:

Lors du mouvement de la membrane le câble (7) ne doit pas être pincé par la tôle de protection (5) (former une boucle)

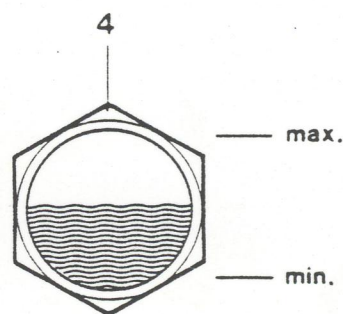
- Revisser la vis (1) sur la barre de soudure (2) par un tournevis.



E N T R E T I E N

Vidange/changement du filtre d'huile:

- Vérifier régulièrement l'état et la quantité d'huile au verre de niveau d'huile (4). L'huile doit être jaune miel et propre. Le niveau d'huile doit se trouver entre les repères maxi. et mini.



(Etat d'huile au-dessous de "mini."
vidanger l'huile, ne pas faire le plein).

- Premier vidange après 100 heures de service, tous les ultérieurs après 500 à 2000 heures de service. Dans le cas de l'emballage de sauces, menus, viande, il faut vidanger l'huile plus tôt ou, au plus tard, quand le vide requis n'est plus atteint ou que l'huile a une couleur blanchâtre.
- Faire attention à la quantité et le type d'huile indiqués à la plaque caractéristique (5).
- Au vidange, également changer le filtre d'huile (2).

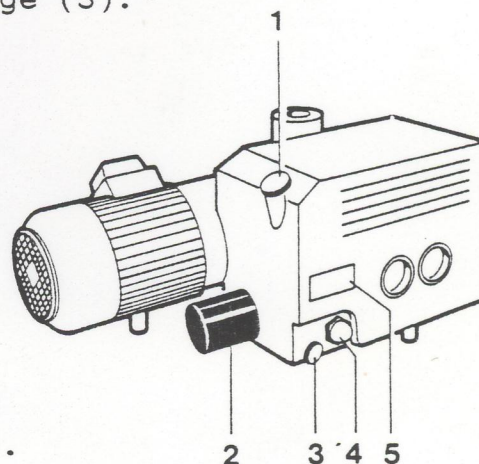
Fournisseurs de l'huile moteur et de filtres d'huile:

- tous les postes d'essence (qui acceptent aussi l'huile usée)
- ou MULTIVAC, D-8941 Wolfertschwenden

Pour toute commande à l'usine indiquer toujours le type de pompe [voir plaque caractéristique (5)].

Déroutement du travail:

- Placer un récipient sous la vis de purge (3).
- Ouvrir la vis de purge (3) quand la pompe encore chaude se trouve en état d'arrêt, vidanger l'huile.
- Fermer la vis de purge (3).
- Enlever le filtre d'huile (2) en le tournant à gauche (la pompe du type 0021 n'a pas de filtre d'huile)
- Humecter le joint d'étanchéité au nouveau filtre avec de l'huile.
- Visser le filtre jusqu'à ce qu'il soit bien serré.
- Ouvrir la vis de remplissage (1)
- Remplir l'huile, observer la quantité remplie au verre de niveau d'huile (4). Ne pas remplir trop.
- Fermer la vis de remplissage (1).



	pour la 1ère fois	régulièrement
Vidange/changement du filtre	après 100 heures de service	après 500 à 2000 heures de service

Changement des éléments filtrants de l'échappement

- Toutes les 3000 à 20000 heures de service ou, au plus tard, quand de la fumée sort de l'échappement.

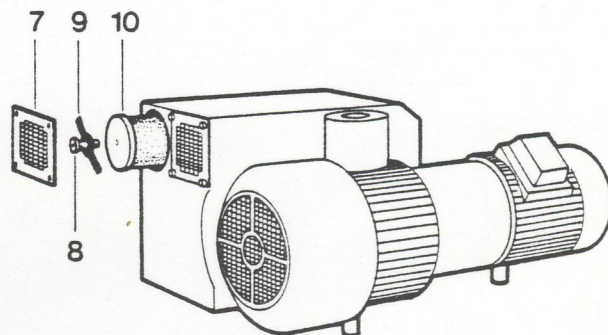
Fournisseur:

MULTIVAC, D-8941 Wolfertschwenden

Pour toute commande à l'usine indiquer toujours le type de pompe [voir plaque caractéristique (5)]

Déroulement du travail:

- Dévisser les vis du couvercle du filtre (7). (Dans le cas des pompes du type 160, 250 dévisser le grand couvercle du boîtier)
- Enlever le couvercle de filtre (7).
- Oter les mats filtrants (si pourvus)
- Desserrer la vis (8) au ressort de pression.
- Enlever le ressort de pression (9).
- Soulever l'élément filtrant (cartouche) (10) à l'aide d'un tournevis et retirer.
- Placer le nouveau élément filtrant (10) en le tournant légèrement.
- Remettre en place le ressort de pression jusqu'à ce que celui tende.
- Placer les mats filtrants (si pourvus).
- Revisser le couvercle du filtre (7).





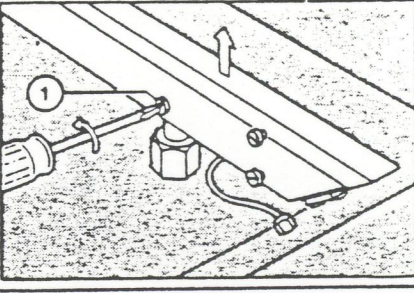
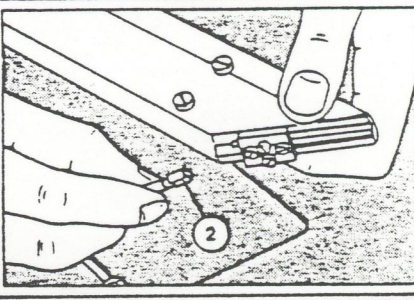
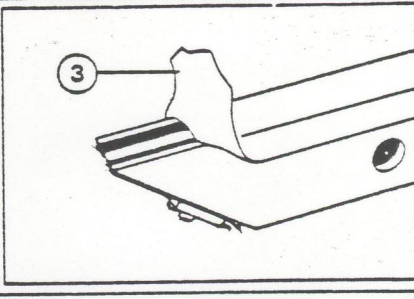
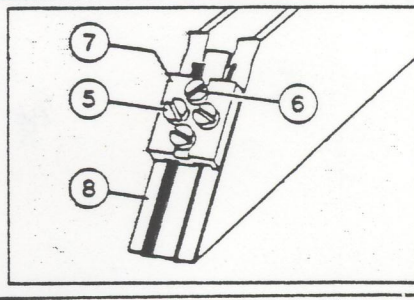
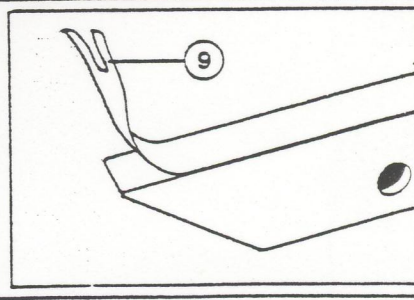
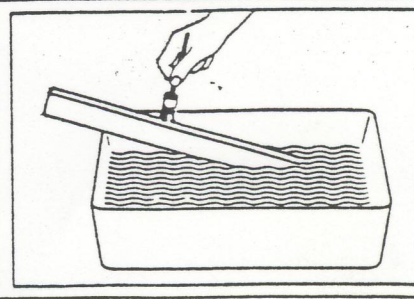
* S'il y a d'autres éléments filtrants, répéter le processus.

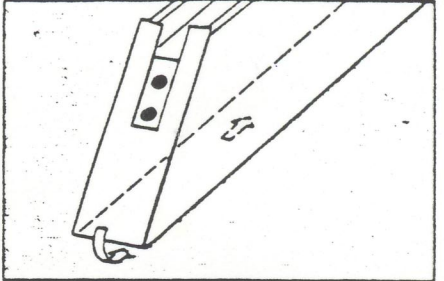
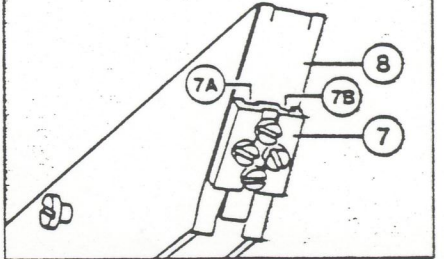
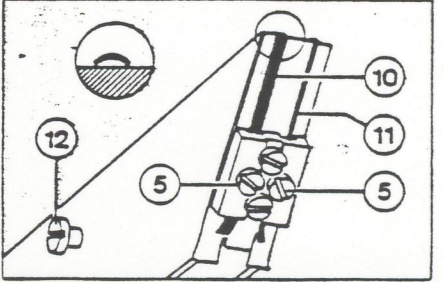
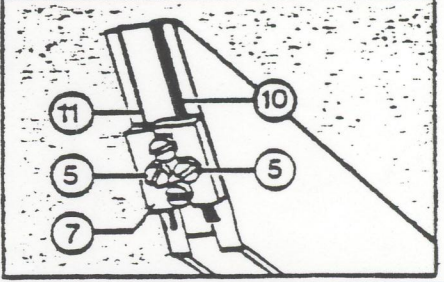
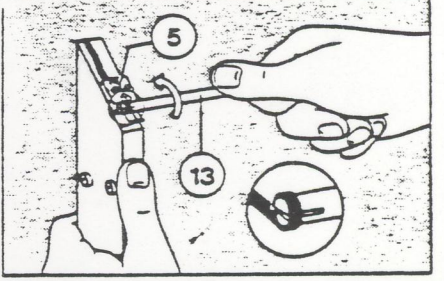
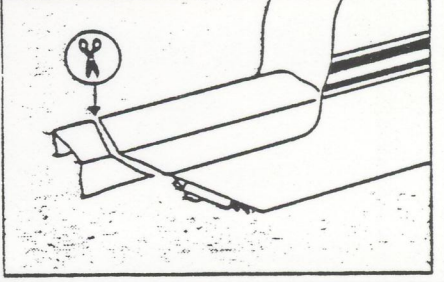
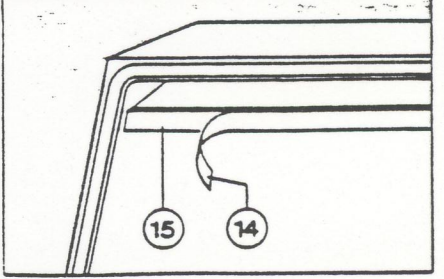
Eléments filtrants de l'échappement	après 3000 à 20000 heures de service
-------------------------------------	--------------------------------------

Verschleißteilwechsel bei Siegelleisten
 replacement (of wear parts of sealing strips
 Changement des pièces d'usure de barres de soudure
 Cambio de piezas en barras de sellado

MULTIVAC A200 / A300

 Verschleißteilsatz
 set wear parts
 Kid de pièces
 d'usure
 Conjunto desgastado
 11.131.1171.03

<p>Ⓓ</p> <p>Schrauben (1) lösen Siegelleiste nach oben abnehmen</p>	<p>ⒼⒷ</p> <p>untie screws (1) remove sealing strip upwards</p>	<p>Ⓕ</p> <p>Desserrer les vis (1) Oter la barre de soudure vers le haut</p>	<p>Ⓔ</p> <p>Aflojar tornil- los (1) Retirar barra de sellado por arriba</p>	
<p>Steckerfahnen (2) abziehen</p>	<p>draw off lugs (2) of plug</p>	<p>Retirer les talons des fiches (2)</p>	<p>Desconectar termi- nales (2)</p>	
<p>Teflonband (3) abziehen</p>	<p>draw off. Teflon band (3)</p>	<p>Enlever le ruban téflon (3)</p>	<p>Quitar cinta de teflón (3)</p>	
<p>Schrauben (5) lösen Klemmstücke (7) durch lösen der Schrauben (6) ab- nehmen. Kontakt- bleche (8) entfernen</p>	<p>untie screws (5) detach clamping pieces (7) untying screws (6), remove contact sheets (8)</p>	<p>Desserrer les vis (5) Oter les éléments de serrage (7) en desserrant les vis (6) Enlever les tôles de contact (8)</p>	<p>Aflojar tornil- los (5) Aflojar tornil- los (6) quitar piezas de aprie- te (7) y retirar pletina de con- tacto (8)</p>	
<p>Teflonband (9) abziehen</p>	<p>draw of Teflon band (9)</p>	<p>Enlever le ruban téflon (9)</p>	<p>Quitar cinta de teflón (9)</p>	
<p>Siegelleiste mit Spülmittel reini- gen und gut trocknen Klebeflächen müssen sauber und fettfrei sein.</p>	<p>clean sealing strip using detergent, and dry well bonding areas must be clean and free from grease.</p>	<p>Nettoyer la barre de soudure par un agent de nettoyage bien sécher Les surfaces de collage doivent être propres et sans graisse</p>	<p>Limpiar barra de sellado con de- tergente y secarla bien Las superficies de adhesión deben de estar limpias y libres de grasa</p>	

<p>(D)</p> <p>Teflonband mit grobem Gewebe aufziehen und an den Bohrungen ausschneiden</p>	<p>(GB)</p> <p>fit teflon band with coarse texture and cut out at drill-holes</p>	<p>(F)</p> <p>Monter le ruban téflon à tissu gros et découper aux alésages</p>	<p>(E)</p> <p>Cubrir con cinta teflón gruesa y cortarla sobre los taladros</p>	
<p>Klemmplatten (7) und Kontaktbleche (8) befestigen</p> <p>Richtige Lage der Klemmplatten (7A) und (7B) beachten</p>	<p>secure clamping platens (7) and contact sheets (8)</p> <p>be sure of proper position of clamping platens (7A) and (7B)</p>	<p>Fixer les éléments de serrage (7) et les tôles de contact (8)</p> <p>S'assurer de la position correcte des éléments de serrage (7A) et (7B)</p>	<p>Fijar pieza de apriete (7) y chapa de contacto (8)</p> <p>Verificar la posición correcta de las piezas de apriete (7A) y (7B)</p>	
<p>Siegelband(10) und Trenndraht (11) mit Schrauben(5) nur auf einer Seite klemmen</p> <p>Achtung: Siegelbandwölbung nach oben und innenliegend bei den Schrauben (12)</p>	<p>clamp sealing band (10) and severing wire (11) but on one side using screws (5)</p> <p>CAUTION: convexity of sealing band in upward position sealing band on the side of screws (12)</p>	<p>Serrer la bande de soudure (10) et le fil de séparation (11) seulement d'un côté par les vis (5)</p> <p>Attention: Courbure de la bande de soudure vers le haut</p> <p>Bande de soudure du côté des vis (12)</p>	<p>Fijar fleje de sellado (10) e hilo de corte (11) con tornillos (5) solamente de un lado</p> <p>Atención: Boveda del fleje hacia arriba.</p> <p>Fleje de sellado encima de tornillos (12)</p>	
<p>Siegelband (10) und Trenndraht(11) über die Siegel-leiste ziehen und unter die Klemmplatte (7) schieben</p> <p>Klemmschrauben (5) nicht festdrehen</p>	<p>pull sealing (10) and severing wire (11) over the sealing strip and under clamping platen (7)</p> <p>avoid tying clamping screws (5)</p>	<p>Tirer la bande de soudure (10) et le fil de séparation (11) sur la barre de soudure et passer sous l'élément de serrage (7)</p> <p>Ne pas serrer les vis de serrage (5)</p>	<p>Tirar el fleje de sellado (10) y el hilo de corte (11) sobre la barra de soldadura y pasarlo por debajo de la placa de apriete (7)</p> <p>No apretar tornillos de sujeción (5)</p>	
<p>Mit Werkzeug (13) Siegelband und Trenndraht gleichmäßig spannen und mit Schraube (5) klemmen</p> <p>Überstehende Reste abwickeln</p>	<p>uniformly clamp sealing strip and severing wire using tool (13) and secure with screw (5)</p> <p>nip protruding ends</p>	<p>Tendre uniformément la bande de soudure et le fil de séparation par l'outil (13) et serrer par la vis (5)</p> <p>Couper les restes qui débordent</p>	<p>Tensar, uniformemente, fleje de sellado e hilo de corte con util (13) y fijarlos con tornillo (5)</p> <p>Cortar las partes sobresalientes</p>	
<p>Teflonband mit feinem Gewebe aufziehen Ecken abschneiden</p> <p>Montage der Siegel-leiste siehe Bild 2 und 1:</p> <p>Schrauben (1) festdrehen:</p>	<p>fit Teflon band with fine texture cut off corners</p> <p>for assembly of sealing strip vide ill. 2 and 1:</p> <p>tie screws (1)</p>	<p>Monter le ruban téflon à tissu fin Couper les coins</p> <p>Montage de la barre de soudure voir images 2 et 1:</p> <p>Serrer les vis (1) :</p>	<p>Cubrir con cinta teflón fina, cortar las esquinas</p> <p>Montar barra de sellado, según dibujos 2 y 1:</p> <p>Apretar tornillos (1) :</p>	
<p>Teflonaufgabe erneuern</p> <p>Silikonauflage auf Sprödigkeit prüfen!</p> <p>Wenn notwendig: Silikonauflage wenden oder erneuern</p>	<p>renew Teflon coating check Silicon coating if brittle!</p> <p>if necessary, turn or replace Silicon coating</p>	<p>Remplacer la couche en téflon Vérifier si la couche en silicone n'est pas devenue fragile!</p> <p>Si nécessaire retourner ou remplacer la couche en silicone</p>	<p>Renovar la cinta teflón sup. Verificar estado del perfil de silicona sup.</p> <p>Si es preciso dar la vuelta al perfil o cambiarlo</p>	

Descriptif et fonction des éléments de contrôle et d'asservissement des machines à cloche

A200/15

Interrupteur et bouton actionnés manuellement

S1 Commande 0-I
S3/1 Vide arrêt

Interrupteur et bouton, non actionnés manuellement (Fin de course)

S4 Cloche fermée

Protections

K15 Protection pour la pompe
K20 Impulsion de soudure

Relais temporisés

K1 Vide
K4 Impulsion de soudure

Dijoncteurs

F1 Asservissement
F2 Transformateur d'asservissement

Contrôle thermique pour moteur pompe à vide

F15 Relais thermique pour moteur pompe
 (ou contacteur de protection moteur)

Témoins de contrôle

H1 Asservissement
H2 Impulsion de soudure

Moteurs

M1 Pompe à vide

Transformateurs

T4 Transformateur de soudure

Potentiomètres/résistances

R1 Vide
R3 Membrane de soudure (resistances)
R4 Impulsion de soudure

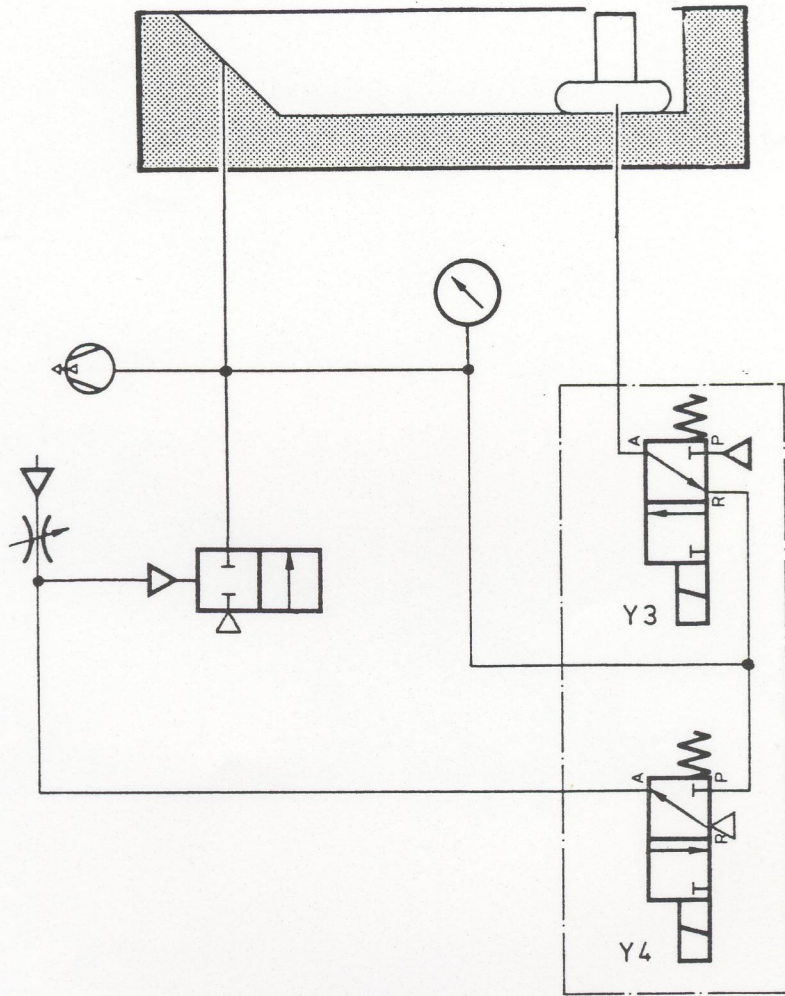
Electrovannes

Y2 Réinjection
Y3 Membrane de soudure
Y4 Remise à l'atmosphère

Rails de soudure

E11 Rail de soudure inférieur

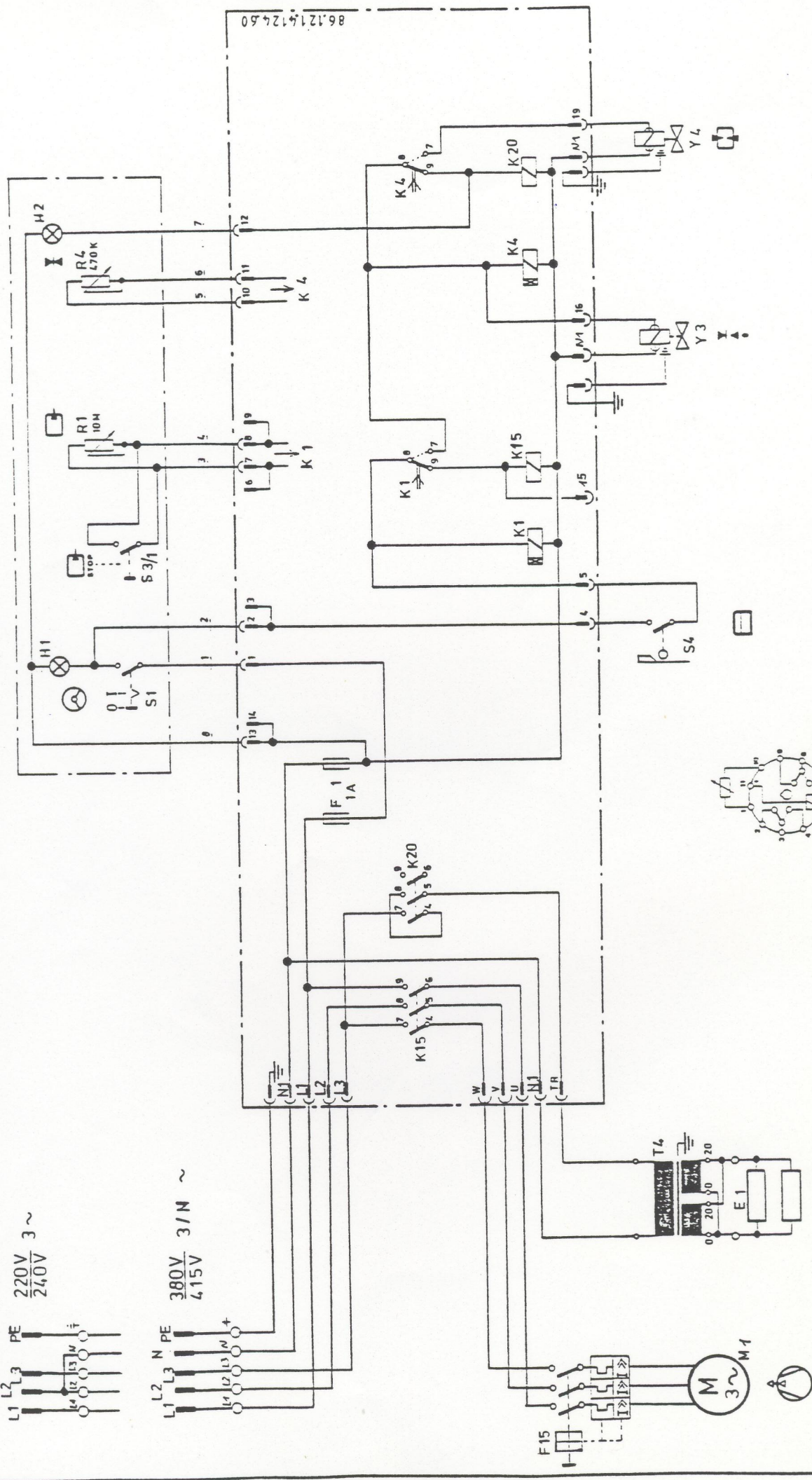
Diese Unterlage darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz und sind strafbar. Alle Rechte vorbehalten.



* abhängig von Maschinenausführung
 depending on machine construction
 en fonction de la construction de la machine

And.-Ind.	Datum	Name	Änderung	
gez.	27.11.87	Lorenz	Benennung A 200/15	
gepr.			Pneumatikplan Pneumatic diagram Circuit pneumatique	
Norm				
MULTIVAC VERPACKUNGSMASCHINEN				Plan-Nr.
				ersetzt durch:
				Ersatz für:

Diese Unterlage darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz und sind strafbar. Alle Rechte vorbehalten.



86.1214124.60

A 200/15

Abhängig von Maschinenausführung
depending on machine construction
en fonction de la construction de la machine

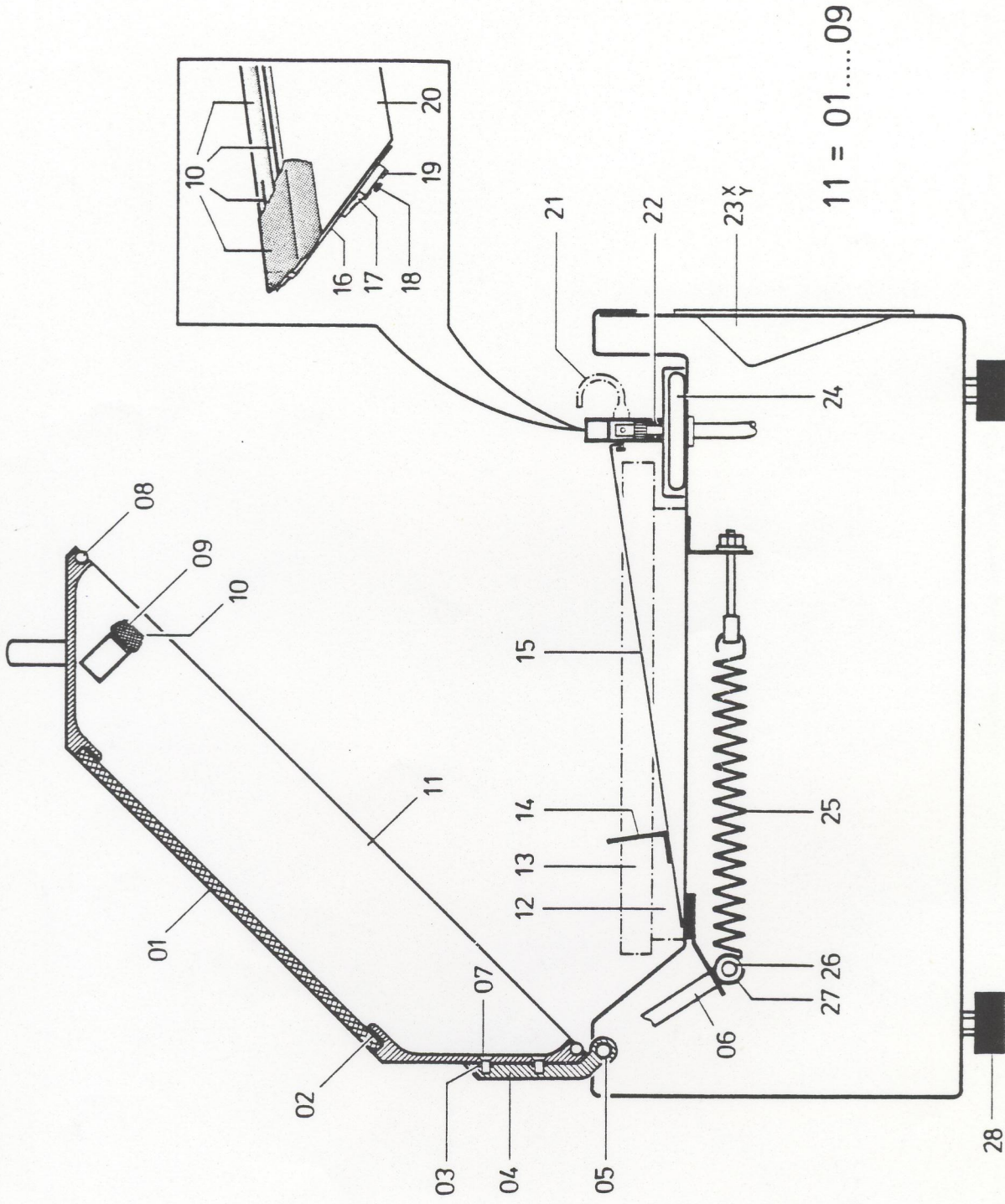
gr-z	gepr	Norm	Name
8.10.87			
<p>86.1214124.60</p>			
<p>Benennung</p>			
<p>Stromlaufplan Wiring diagram Schéma électrique</p>			
<p>Plan Nr</p>			
<p>11.187.3111.07</p>			
<p>ersetzt durch</p>			
<p>Erstellt für</p>			

MULTIVAC
VIERECKS-DRUCKMASCHINEN



0

MULTIVAC



11 = 01 09

MASCHINE - MECHANIK
 MACHINE - MECHANICS
 A200/15.A300/16
 Ersatzteilliste

MACHINE - MECANIQUE
 MAQUINA - MECANICA

Datum Date	4.02.87	Date Fecha
---------------	---------	---------------

Spare parts list

Liste de pièces de rechange - Lista de repuestos



Benennung Description	Pos.	Teile-Nr. Part No.	Pièce No. No. pza.	Désignation Denominación
FENSTER WINDOW	A4	11.103.7930.10	11.103.7930.10	FENETRE VENTANA
DICHTUNG GASKET	A4	11.103.7940.10	11.103.7940.10	272X342 272X342
O-RING O-RING	A4	78.301.0103.00	78.301.0103.00	JUNTA TORIQUE JUNTA TORICA
SCHARNIER HINGE	A4	11.111.7655.10	11.111.7655.10	CHARNIERE RISAGRA
RUCHSE RUSHING	A4	19.410.1090.00	19.410.1090.00	COUSSINET CASQUILLO
SCHARNIER HINGE	A4	11.111.7655.00	11.111.7655.00	CHARNIERE RISAGRA
ZYL.SCHRAUBE J6KT S HEAD CAP SCREW	912 DIN 912	75.010.0608.05	75.010.0608.05	VIS A TETE ARRONDIS TORNILLO C.CILIND.ALLEN
SILIKONSCHLAUCH HOSE-SILICONE	MERZ	81.810.2004.56	81.810.2004.56	TUYAU DE SILICONE LW 4,5X2 TURO DE SILICONA LW 4,5X2
LANGE ANGEREN GIVE LENGTH				INDIQUER LA LONGUEUR INDICAR LARGURA
PROFILSCHNUR SHAPED STRIP	SIEGLE SILICON-GUMMI	81.863.1510.40	81.863.1510.40	JOINT PROFILE 20X9 60SH CORDON PERFILADO 20X9 60SH
LANGE ANGEREN GIVE LENGTH				INDIQUER LA LONGUEUR INDICAR LARGURA
REPARATURSATZ REPAIR SET	S OZ	11.131.1171.03	11.131.1171.03	JEU DE REPARATION A300/16/4-/5- JUEGO DE REPARAC. A300/16/4-/5-
DECKEL KPL LID CPL.	S OZ	11.103.7125.13	11.103.7125.13	COUVERCLE COMPLET TAPA CPL
EINLEGEPLATTE INSERT PLATE	A4	11.191.7725.70	11.191.7725.70	PLAQUE D'INSERT. 20X285X390 FLACA ALOJAMIENTO 20X285X390
EINLEGEPLATTE INSERT PLATE	A4	11.191.7725.80	11.191.7725.80	PLAQUE D'INSERT. 20X325X430 FLACA ALOJAMIENTO 20X325X430
WINKEL ANGLE	S A4	11.191.7860.22	11.191.7860.22	COUDE COURT. L40X20X2X400 ESCUADRA L40X20X2X400
SCHRAGEINSATZ SLANTED INSERT	A3	11.191.7821.40	11.191.7821.40	INSERTION INCLINEE 1X355X430 A200/15 A300/-

*** Zusatzangaben erforderlich - Additional details are necessary

*** Détails additionnels sont nécessaires - Indic. adicionales necesarias

MASCHINE - MECHANIK
MACHINE - MECHANICS
A200/15, A300/16

Blatt Sheet
Feuille Feuille
Hoja Hoja

1

folgt follows
suit sigue

MACHINE - MECANIQUE
MAQUINA - MECANICA

Datum Date
Date Fecha

4.02.87

Ersatzteilliste

VI.117.1006.21

Spare parts list

Liste de pièces de rechange

Lista de repuestos

Benennung Description	Pos.	Teile-Nr. Part No.	Pièce No. No. pza.	Désignation Denominación
KONTAKTFEDER CONTACT SPRING	A4	11.131.1870.40	11.131.1870.40	RESSORT DE CONTACT RESORTE DEL CONTACTO
KLEMMSTÜCK KLEMMSTÜCK	A4	11.131.2680.10	11.131.2680.10	1X16X61 1X16X61
CLAMPING PIECE ZYL.SCHRAUBE	B4	75.015.0303.01	75.015.0303.01	PROFIL L20 PROFILE L20
CYL.HD.MACH.SCREW M 3X5 ZYL.SCHRAUBE	DIN B4	75.015.0309.02	75.015.0309.02	M 3X5 M 3X5
CYL.HD.MACH.SCREW M 3X12 ZYL.SCHRAUBE	DIN B4	11.131.2135.83	11.131.2135.83	5,8 GAL NI 5,8 GAL NI
SCHWEIßSCHIENE KFL A300/15 -/16 SEALING BAR CFL	S OZ	11.131.1920.02	11.131.1920.02	M 3X12 M 3X12
D. SEAM SEPARAT. SEALING GASTÜSE	A4	19.781.1012.10	19.781.1012.10	A300/15 -/16 A300/15 -/16
GAS JET DRUCKFEDER	A4	11.186.7811.00	11.186.7811.00	D10X65 D10X65
AD12,5 L25 AD12,5 L25	A1	11.186.7811.01	11.186.7811.01	DR.1,0 DR.1,0
KOMMANTAFEL CONTROL PANEL	A1	19.009.8023.50	19.009.8023.50	RESSORT DE PRESION AD12,5 L25 RESORTE DE COMPRESION AD12,5 L25
KOMMANTAFEL CONTROL PANEL	A1	19.784.2520.00	19.784.2520.00	DR.1,0 DR.2,5
MEMBRANE KFL DIAPHRAGM CFL	S A4	11.111.7472.00	11.111.7472.00	160X466 160X466
80+2X 350 80+2X 350	A4	78.301.0125.00	78.301.0125.00	TAEL. DE COMMANDE CUADRO DE MANDOS
ZUGFEDER TENSION SPRING	A4	81.932.1120.40	81.932.1120.40	160X466 160X466
AD20,0 L-176 AD20,0 L-176	A4			TAEL. DE COMMANDE CUADRO DE MANDOS
D8,1/17X21 D8,1/17X21	A4			MEMBRANE CFL MEMBRANA CFL
ROLLER O-RING	A4			80+2X 350 80+2X 350
ID12X5 ID12X5	A4			RESSORT DE TRACCION AD20,0 L-176 RESORTE DE TRACCION AD20,0 L-176
ANSCHLAGPUFFER BUFFER	SIEGLE			MUELLE DE TRACCION AD20,5 L-176 ROULEAU
40X20/MBX13 40X20/MBX13	RUBBER-METAL			DR.1/17X21 D8,1/17X21
				JOINT TORIQUE JUNTA TORICA
				ID12X5 ID12X5
				AMORTISSEUR AMORTIGUADOR
				40X20/MBX13 40X20/MBX13
				METAL-GOMA

*** Zusatzangaben erforderlich - Additional details are necessary

*** Détails additionnels sont nécessaires - Indic. adicionales necesarias

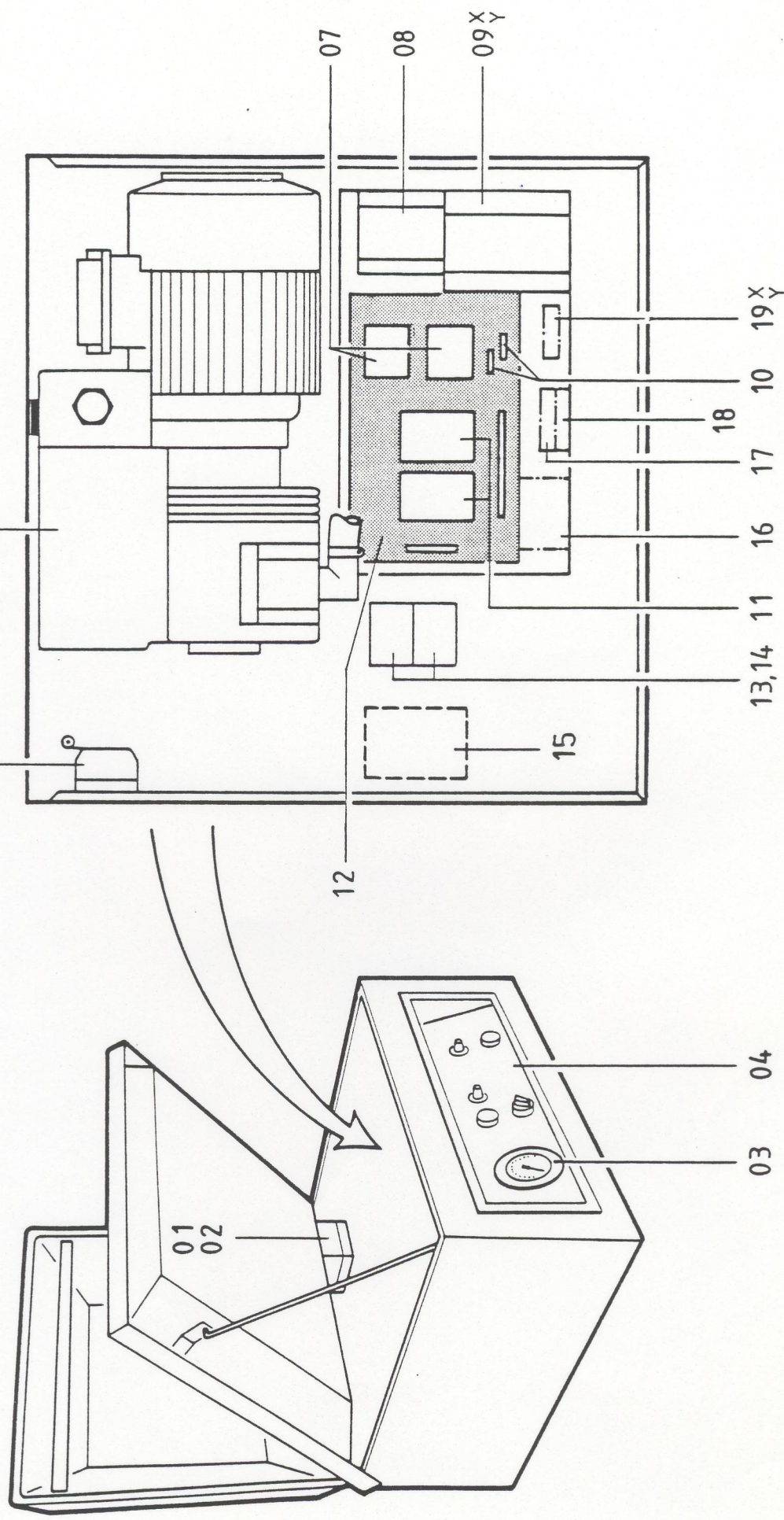
MASCHINE - MECHANIK
MACHINE - MECHANICS
A200/15, A300/16

Blatt Sheet
Sheet Feuille
Hoja (2)
Blatt Sheet
Sheet Feuille
Hoja folgt follows
follows suit
sigue sigue

MACHINE - MECANIQUE
MACHINA - MECANICA

Datum Date
Date 4.02.87
Fecha

MULTIVAC



MASCHINE - PNEUMATIK/ELEKTRIK
 MACHINE - PNEUMATICS/ELECTRICS
 A200/15

MACHINE - PNEUMATIQUE/ELECTRIQUE
 MAQUINA - NEUMATIC/ELECTRICA

Datum Date	2.03.88	Date Fecha
---------------	---------	---------------

Ersatzteilliste - Spare parts list - Liste de pièces de rechange - Lista de repuestos

V1.117.3203.00

Benennung Description	Pos.	Teil-Nr. Part No.	Pièce No. No. pza.	Désignation Denominación
VENTIL KPL VALVE CPL	01	11.181.7160.73		VANNE CPL VALVULA CPL
MEMBRANE DIAPHRAGM	02	11.181.7980.30		MEMBRANE 74X74X1,1
VAKUUMMETER VACUUM GAUGE	03	80.431.1010.01		MEMBRANA 74X74X1,1 VACUOMETRE AV.BAGUE FRONT 111.63-1/0 VACUOMETRO C.ANILLO FRONT.111.63-1/0
KOMMANDOTAFEL CONTROL PANEL	04			TARLEAU DE COMMANDE VOIR LISTE SPECIFIQUE
MIKROSCHALTER MICRO SWITCH	05	85.461.2210.00		INTERRUPT.LIMITAT.PS 1941 301 250V 15A
VAKUUMPUMPE 021- VACUUM PUMP 021-	06	80.121.4028.**		INTERRUPT.LIMITAC.PS 1941 301 250V 15A POMPE A VIDE 021- INDICUER INSCRIPTION
LEISTUNGSRELAIS POWER RELAY	07	85.631.5125.05		BOMRA DE VACIO 021- INDICAR INSCRIPTION 220V 50-60HZ
MOTOR-SCHUTZSCHALTER MOTOR OVERL.SWITCH	08	85.619.1105.**		RELAIS DE PUISSANCE RM732720 220V 50-60HZ RELE DE RENDIMIENTO RM732720 INDICUER INSCRIPTION DISJONCTEUR-PROTECTEUR INDICAR INSCRIPTION PROTECTOR P.MOTOR
TRAFO UTEN160 TRANSF.UTEN160	09X	85.641.2811.10		TRANSF.UTEN160 P.220/240 S.2X20V 1200VA/4XED
TRAFO UTEN160S TRANSF.UTEN160S	09Y	85.641.2811.11		TRANSF.UTEN160 P.220/240 S.2X20V 1200VA/4XED TRANSF.UTEN160S P.110V S.2X20V 1200VA/4XED TRANSF.UTEN160S P.110V S.2X20V 1200VA/4XED
G-SCHMELZEINSATZ G-CARTRIDGE FUSE	10	85.411.1100.16		FUSIBILE F 1,25A E250V 5X20 DIN 41571
ZEITRELAIS TYP OK AC 11-FOLIG TIME RELAY OK AC 11-FIN	11	85.636.0450.01		CARTUCHO FUSIBLE F 1,25A E250V 5X20 RELAIS DE TEMP OK AC 11-FOL 220V 2 INVERSEUR RELE DE TEMPO OK AC 11-FOL 220V 2 CONT.COMM.
LEITERPLATTE PRINTED CIRCUIT BOARD	12	86.121.4124.60		CIRCUIT IMPRIME A200/15 FLACA CIRCUITO IMPRESO A200/15
VENTILMAGNET 3/2 VALVE MAGNET 3/2	13	80.260.2230.00		AIMANT DE VALVE 3/2 XBNK032K54D09 220V 50-60HZ IMAN DE VALVULA 3/2 XBNK032K54D09 220V 50-60HZ
O-RING O-RING	14	78.301.0251.50		JOINT TORIQUE ID25X1,5 FERRUNAN
TRAFO M 85/3564 TRANSF.M 85/3564	15	85.641.2505.06		JUNTA TORICA ID25X1,5 FERRUNAN TRANSF.M 85/3564 P.110V S.220V 75VA 50-60HZ
WECHSELSTR.SCHUTZ 3TB A.C.CONTACTOR	16	85.621.1220.*0		TRANSF.M 85/3564 P.110V S.220V CONTACTEUR 3TB INDICUER INSCRIPTION INDICAR INSCRIPTION CONTACT.P.CORRIEN.3TB

** * Zusatzangaben erforderlich - Additional details are necessary - Indic. adicionales necesarias

MACHINE - PNEUMATIK/ELEKTRIK MACHINE - PNEUMATICS/ELECTRICS	MACHINE - PNEUMATIQUE/ELECTRIQUE MAGUINA - NEUMATIC/ELECTRICA
Blatt Sheet	Blatt Sheet
Feuille Hoja	Feuille Hoja
(1)	2
folgt follows	suit sigue



Benennung Description	Pos.	Telle-Nr. Part No.	Pièce No. No. pza.	Désignation Denominación
N-EINBAU-AUTOMAT CIRCUIT BREAKER	SIEMENS SIEMENS	85.411.1610.58 85.411.1610.60		FUSIBLE AUTOMATIQ.1-FOLIG G 10A 5SX1 110-3 FUSIBLE AUTOMATIQ.1-FOLIG G 10A 5SX1 110-3 FUSIBLE AUTOMATIQ.1-FOLIG G 20A 5SX1 120-3 FUSIBLE AUTOMATIQ.1-FOLIG G 20A 5SX1 120-3
ENTSTÖRFILTER END NOISE FILTER	PROTAB	86.311.1911.02		FILTRE ANTIFARASITE TYPE EF1 FILTRO ANTIFARASITO TIPO EF1
ENTSTÖRFILTER END NOISE FILTER	PROTAB	86.311.1911.03		FILTRE ANTIFARASITE TYPE EF2 FILTRO ANTIFARASITO TIPO EF2

*** Zusatzangaben erforderlich - Additional details are necessary

*** Détails additionnels sont nécessaires - Indic. adicionales necesarias

MACHINE - PNEUMATIK/ELEKTRIK
MACHINE - PNEUMATICS/ELECTRICS

MACHINE - PNEUMATIQUE/ELECTRIQUE
MAQUINA - NEUMATIC/ELECTRICA

Blatt Sheet Feuille Hoja	Blatt Sheet Feuille Hoja	folgt follows suit sigue
	(2)	

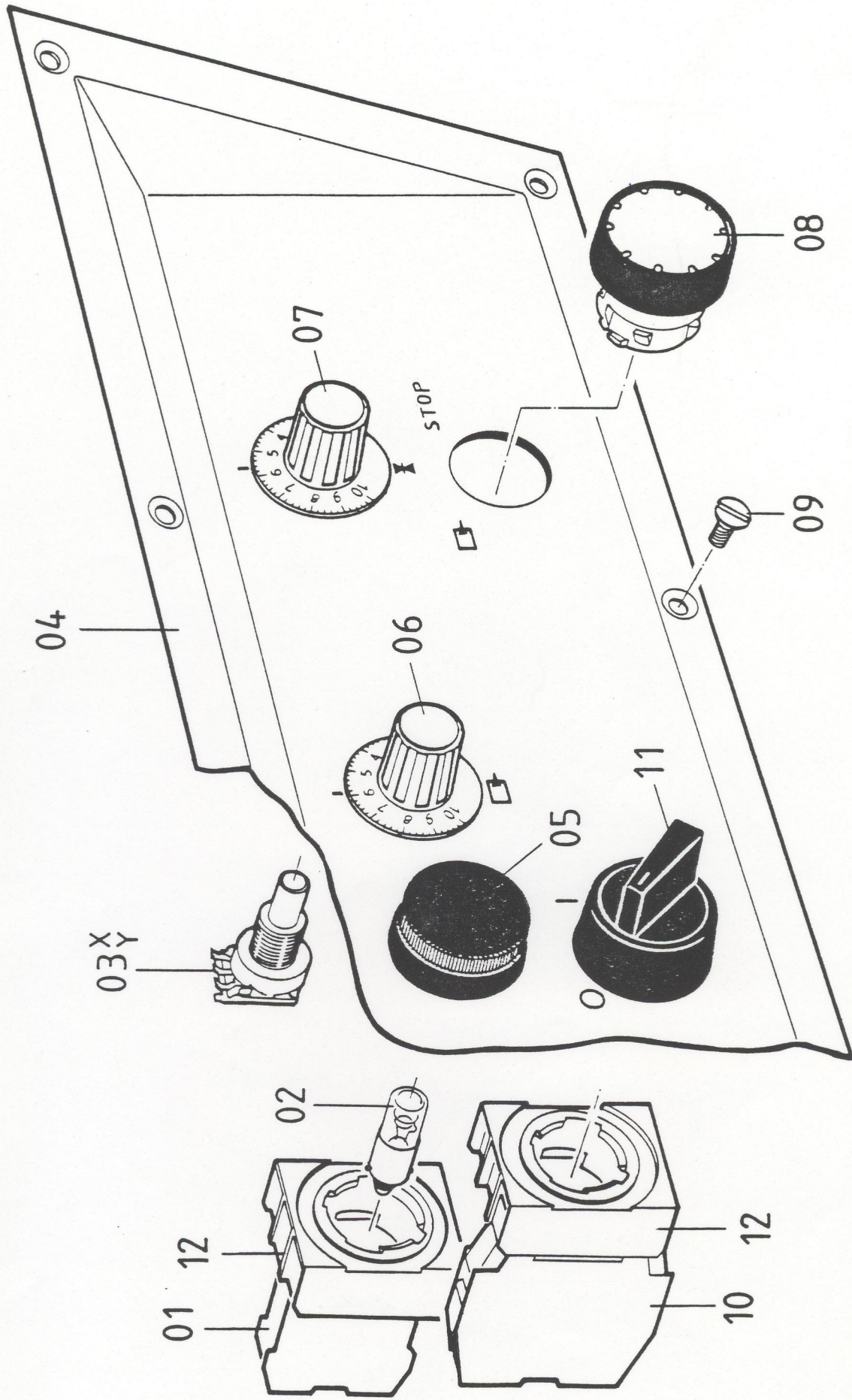
Datum
Date

2.03.88

Date
Fecha

A200/15

MULTIVAC



KOMMANDOTAFEL
CONTROL PANEL
A200/15

TABLEAU DE COMMANDE
CUADRO DE MANDOS

Datum	Date	Date	Fecha
	4.02.87		



Benennung Description	Pos.	Teil-Nr. Part No.	Pièce No. No. pza.	Désignation Denominación
LAMPENFASSUNG LAMP HOLDER GLIMMLAMPE NEON BULB	01 SIEMENS 02	85.451.1212.00 85.421.1212.10	3SB 1400-2A 3SB 1400-2A 3 SX 1701 KLAR BX9S 3 SX 1701 CLEAR BX9S	BOUILLE DE LAMPE FORÇA LAMPARAS LAMPÉ LUMINEUX LAMP. DE LUMINOSO
POTENTIOMETER POTENTIOMETER POTENTIOMETER POTENTIOMETER	03X 03Y	86.331.1211.50 86.331.1210.80	10 MOHM LIN. FREOSTAT 16 10 MOHM LIN. FREOSTAT 16 470 KOHM LIN. FREOSTAT 16 470 KOHM LIN. FREOSTAT 16	POTENTIOMETRE POTENCIOMETRO POTENTIOMETRE POTENCIOMETRO
KOMMANDOTAFEL CONTROL PANEL LEUCHTVORSATZ CONTROL LAMP REGLERKNOPF KPL CONTROL KNOB CPL CONTROL KNOB CPL REGLERKNOPF KPL CONTROL KNOB CPL ROSETTE PUSH BUTTON SENKSCRAUBE COUNTERSUNK SCREW DRUCKTASTER CONTROL ELEMENT ROSETTE M.KNEBEL PUSH BUTTON HALTER HOLDER	04 A1 SIEMENS S OZ S OZ SIEMENS 963 DIN 963 SIEMENS SIEMENS SIEMENS SIEMENS 12	11.186.7811.00 85.451.1212.21 19.186.2611.33 19.186.2611.23 85.451.1210.00 75.021.0508.02 85.451.1200.03 85.451.1210.10 85.451.1200.00	160X466 A200/15 160X466 A200/15 3SB 1001-6BE 06 GRÜN 3SB 1001-6BE 06 GREEN MIT SKALA DECKEL BLAU WITH SCALE LID BLUE MIT SKALA DECKEL ROT WITH SCALE LID RED 3SB 1000-OAC 01 KZ-0 ROT 3SB 1000-OAC 01 KZ-0 RED M 5X10 A2 M 5X10 A2 3SB 1400-OA 1S+10 3SB 1400-OA 1S+10 3SB 1000-2AB 01 SCHWARZ 3SB 1000-2AB 01 BLACK 3SB 1902-1AC 3SB 1902-1AC	TABL. DE COMMANDE 160X466 A200/15 CUADRO DE MANDOS 160X466 A200/15 CALOTTE LUMINEUX 3SB 1001-6BE 06 VERTE TAPA LUMINOSO 3SB 1001-6BE 06 VERDE ROUTON DE REGULAT. AV. GRADUAT. COUV. BLEU ROUTON DE REGULAT. AV. GRADUAT. COUV. ROUGE ROUTON 3SB 1000-OAC 01 KZ-0 ROUGE ESCUJO 3SB 1000-OAC 01 KZ-0 ROJO VIS A TETE FRAISE M 5X10 A2 TORNILLO C. AVELLA. M 5X10 A2 ELEM. COMM. MANUELLE 3SB 1400-OA 1S+10 TECLA PULSADORA 3SB 1400-OA 1S+10 SELECTEUR ROTATIF 3SB 1000-2AB 01 NOIR ESCUJO C. MANECILLA 3SB 1000-2AB 01 NEGRO SERRAGE 3SB 1902-1AC SOPORTE 3SB 1902-1AC

*** Zusatzangaben erforderlich - Additional details are necessary

*** Détails additionnels sont nécessaires - Indic. adicionales necesarias

Blatt Sheet Feuille Hoja	Blatt Sheet Feuille Hoja	folgt follows suit sigue
	(1)	

KOMMANDOTAFEL
CONTROL PANEL
A200/15

Datum
Date 4.02.87
Date
Fecha