



AUDION ELEKTRO®

**Audionvac Digital
VMS 123-153-153V(C)-163-163B**



РУКОВОДСТВО

VMS 123-153-153V(C)-163-163B

Все права защищены. Информация, содержащаяся в настоящем руководстве, не должна копироваться и/или публиковаться посредством печати, фотокопирования или любого другого способа без предварительного письменного разрешения AUDION ELEKTRO.

AUDION ELEKTRO сохраняет за собой право вносить изменения в запасные части и/или технические характеристики без предварительного объявления. Содержание настоящего руководства также может изменяться без предварительного уведомления.

AUDION ELEKTRO не несет ответственности за возможный ущерб, вызванный отклонением технических характеристик от стандартной модели.

Несмотря на то, что настоящее руководство составлялось с особым вниманием, AUDION ELEKTRO не будет нести никакой ответственности за возможные ошибки, содержащиеся в этом руководстве, и/или за последствия, связанные с интерпретацией или неверным истолкованием содержания руководства.

AUDION ELEKTRO не несет ответственности за ущерб или проблемы, связанные с использованием запасных частей, не являющихся оригинальными запасными частями.

Если в настоящем руководстве не приведены инструкции по ремонту, регулировке и техобслуживанию, то вы должны обратиться к своему дилеру AUDION ELEKTRO.

Содержание

1	Меры предосторожности	6	
1.1	Описание графических символов	6	
1.2	Запрещения	7	
2	Монтаж	8	
2.1	Описание рабочего места	8	
2.2	Проверка уровня масла	8	
2.3	Ввод в эксплуатацию	9	
3	Программирование	10	
3.1	Программирование с открытой крышкой	11	
3.2	Программирование с открытой крышкой для опции датчика	12	
3.3	Программирование с закрытой крышкой	12	
3.4	Программирование с закрытой крышкой для опции датчика	13	
3.5	Программирование времени обслуживания после замены масла	13	
3.6	Программирование функции закачки газа	12	
4	Техническое обслуживание	15	
4.1	Регламентное техническое обслуживание	16	
4.2	Техобслуживание сварной планки	17	
4.2.1	Отсоединение сварной планки	17	
4.2.2	Замена тефлоновой ленты	17	
4.2.3	Замена проволоки для запайки	17	
4.3	Техобслуживание вакуумного насоса	18	
4.4	Лента из силиконовой резины на прижимной планке	18	
4.5	Резиновое уплотнение крышки	18	
5	Устранение проблем	19	
6	Утилизация AUDIONVAC	20	
7	Условия гарантии	20	
7.1	Ответственность	20	
7.2	Гарантия	20	
8	Рекомендуемые запасные части	22	
9	Технические характеристики	29	
10	Электрическая схема		Приложение А
11	Пневматическая схема		Приложение В
12	Покомпонентное изображение устройства		Приложение С
13	Покомпонентное изображение сварной планки		Приложение С
14	Покомпонентное изображение насоса		Приложение С



ВВЕДЕНИЕ

Приобретение данной вакуумной камеры позволит вам осуществлять упаковку самых разнообразных продуктов. Все вакуумные камеры Audion, от моделей небольшого размера до моделей максимального размера, соответствуют самым высоким требованиям. Помимо превосходного качества этих устройств, все они характеризуются простотой эксплуатации.

Данное оборудование предназначено для выполнения запайки с использованием полиэтиленовой (PE), полипропиленовой (PP), полиэтилен/полиамидной (PEPA) пленок или комбинации всех вышеуказанных типов пленки. Для устройств Audionvac рекомендуется использовать только надлежащие материалы.

Сначала прочитайте руководство



Затем приступайте к процессу упаковки

Настоящее руководство состоит двух частей. В первой части (руководство пользователя) будет рассмотрена вся важная информация, такая как правила по технике безопасности или программирование устройства. Будут также рассмотрены вопросы, касающиеся технического обслуживания и решения возможных проблем. В заключительном разделе первой части приводится информация о гарантии и ответственности. Во второй части руководства представлено техническое описание и приведены все технические данные, пневматическая схема, электрическая схема и покомпонентное изображение устройства.

Во время распаковки убедитесь в правильности всех данных, приведенных в паспортной табличке (рис. 1.1), и перепишите всю информацию, которая указана в паспортной табличке, показанной на рисунке 1.1.




















		AUDION ELEKTRO® P.O.BOX 389, 1380 AJ WEESP, HOLLAND	
TYPE	<input type="text"/>	VOLT	<input type="text"/>
SERIE	<input type="text"/>	WATT	<input type="text"/>
JAAR	<input type="text"/>	HERTZ	<input type="text"/>

Рис. 1.1: Паспортная табличка

Устройство Audionvac упаковано в ящике. Рекомендуется сохранить ящик для последующей безопасной транспортировки Audionvac в случае необходимости.

ЧАСТЬ 1: РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
1 Меры предосторожности
1.1 Описание графических символов

	Отсоедините штепсельную вилку от электрической розетки
	Электрическая розетка
	Паспортная табличка с указанием значений напряжения (В), частоты (Гц) и потребляемой мощности (Вт)
OK	О.К.
	Жидкость
	Продолжительный период
	Не продолжать, это опасно
	Обратитесь в Audion Elektro BV или к своему дилеру
	Осторожно!
	Ремонт / техническое обслуживание
	Audion Elektro BV
	Обозначение устройства Audionvac
	Граничные значения температуры
	Пустой резервуар
	Замена масла
	Пневматическая пружина крышки
	Уровень масла
	Вакуумметр
	Растяжение пружин

1.2 Запрещения

Никогда не упаковываете живой материал.

Не упаковывайте в условиях чистого помещения.

Не используйте во взрывоопасной среде.

Не упаковывайте в стерильных медицинских условиях.

Не упаковывайте фармацевтическую продукцию и / или терапевтические изделия.

Не используйте газовые смеси с концентрацией кислорода (O₂) свыше 25 % по причине опасности взрыва.

Давление в газовом баллоне, если устройство присоединяется к системе подачи газа, не должно превышать 1 бар. Более высокое давление может повредить оборудование.

Не упаковывайте ядовитые, коррозионные или раздражающие вещества.

Не упаковывайте ядовитые, удушающие или раздражающие газы.

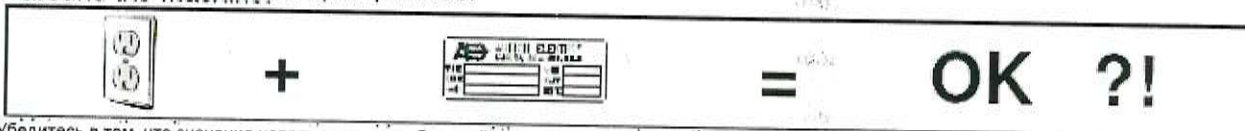
Не упаковывайте продукты, наполненные опасными материалами.

Не упаковывайте взрывчатые материалы.

2 Монтаж

2.1 Описание рабочего места

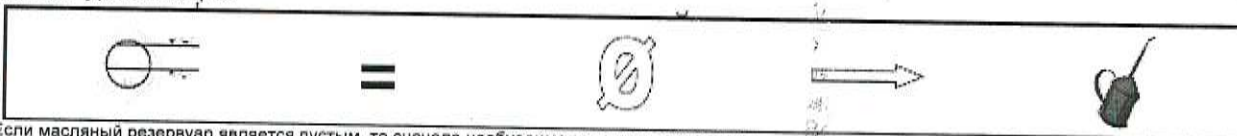
Если используется настольная модель, то установите данное устройство на прочном и устойчивом столе. При использовании напольной модели установите устройство на ровной поверхности в хорошо проветриваемом и освещенном помещении. Убедитесь в том, что Audionvac не подвергается воздействию прямого солнечного света, экстремальной температуры, влажности, пыли или песка. Устройство Audionvac не должно подвергаться ударам и вибрации. Всегда оставляйте вокруг данного оборудования свободное пространство.



Убедитесь в том, что значения напряжения, потребляемой мощности и частоты источника питания соответствуют величинам, указанным в паспортной табличке

2.2 Проверка уровня масла

Убедитесь в том, что Audionvac находится в положении "ВЫКЛЮЧЕНО" ("OFF"). Прежде, чем приступить к процедуре подключения электропитания, установите главный выключатель в положение "ВЫКЛЮЧЕНО" ("OFF") (см. рис. 3.1). Для выполнения проверки уровня масла, устройство должно располагаться на плоской поверхности в горизонтальном положении. На боковой или задней стороне устройства находится уровнемер для измерения уровня масла (рисунок 2.2b). Уровень масла должен находиться между надписями: "MIN" ("МИНИМАЛЬНЫЙ УРОВЕНЬ") и "MAX" ("МАКСИМАЛЬНЫЙ УРОВЕНЬ"). Для данного оборудования необходимо, чтобы масляный резервуар был заполнен до 80 %. Исключение составляет модель VMS43, для которой масляный резервуар должен быть заполнен только до 60 %. Чуть меньшее количества масла лучше, чем его излишнее количество. Уровень масла в масляном резервуаре не должен подниматься выше, чем на 2 мм относительно точки измерения в центре уровнемера.



Если масляный резервуар является пустым, то сначала необходимо заполнить его маслом.

Для замены масла или заполнения масляного резервуара выполните следующие действия:

Замена масла

- Выключите устройство.
- Отвинтите пробку для слива масла (рисунок 2.2c) и слейте масло.
- Если сливная пробка располагается позади задней панели, то отсоедините заднюю панель.
- Если сливная пробка отсутствует, то для слива масла воспользуйтесь уровнемером для измерения уровня масла (рисунок 2.2b).
- Установите пробку для слива масла на прежнее место.
- Дальнейшие инструкции приведены в параграфе "Заполнение масляного резервуара".

Заполнение масляного резервуара

- Выключите устройство.
- Отвинтите крышку маслосналивной горловины (рисунок 2.2a) над уровнемером.
- Если крышка маслосналивной горловины располагается позади задней панели, то отсоедините заднюю панель.
- Залейте новое масло. Заливайте масло небольшими порциями, дожидаясь стабилизации уровня масла после каждой порции.
- Повторяйте данную процедуру до тех пор, пока уровень масла не достигнет надлежащей отметки (следите за уровнем по уровнемеру).
- Завинтите крышку маслосналивной горловины.
- Установите заднюю пластину.

Соответствующее масло для устройств:

VMS43

Shell Vitrea 22
Aral Motanol GM 22
BP Energol CS 22
Texaco Regal R+O 22

VMS53/ VMS113/ VMS123/ VMS133/
VMS153/ VMS 153V/ VMS163/
VMS163B/ VMS153FH/ VMS163FH/
VMS173

Shell Vitrea 32
Aral Motanol GM 32
BP Energol CS 32
Texaco Regal R+O 32

VMS193/ VMS223/ VMS233/ VMS253/
VMS263/ VMS283/ VMS333/ VMS503/
VMS883/ VM203/ VM243/ VM273/
VM303

Shell Vitrea 100
Aral Motanol GM 100
BP Energol CS 100

Совет: сливать масло легче, когда оно нагрето. Перед сливом масла включите устройство на несколько минут. Это позволит маслу нагреться.

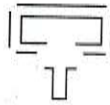


Рисунок 2.2a: крышка маслосливной горловины

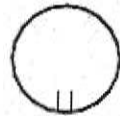


Рисунок 2.2b: уровень для измерения уровня масла

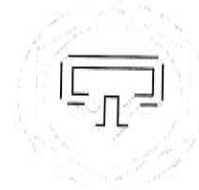
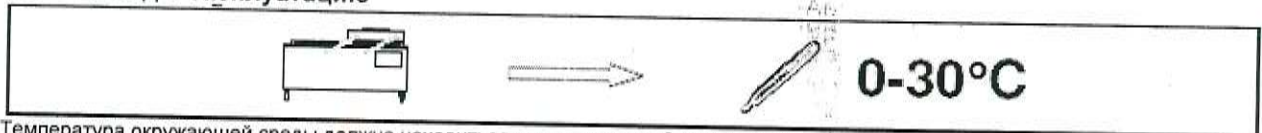


Рисунок 2.2c: пробка для слива масла

2.3 Ввод в эксплуатацию

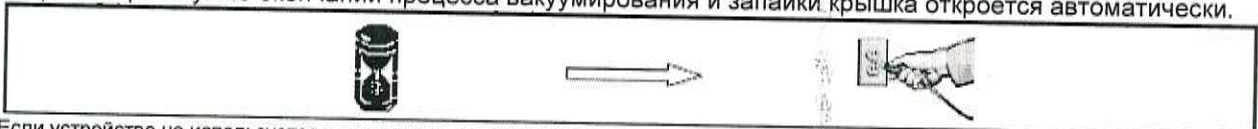


Температура окружающей среды должна находиться в диапазоне от 0 до 30 градусов Цельсия

Вставьте штепсельную вилку в электрическую розетку, имеющую вывод заземления и предохранитель на 16 ампер максимум.

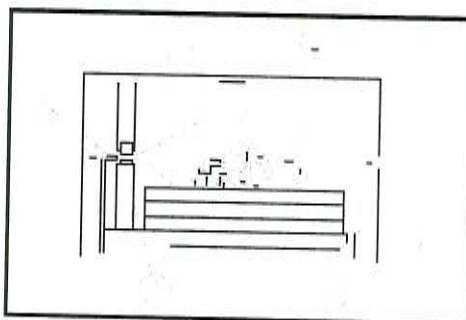
После подключения Audionvac к электрической сети, данное устройство может быть введено в действие. Включите главный выключатель. Расположите продукт на нужном уровне с помощью вставных пластин (см. рисунок 2.3).

Вставные пластины уменьшают объем вакуумной камеры, что приводит к сокращению времени вакуумирования. После установки в устройстве надлежащего количества вставных пластин, вы можете поместить пакет в камеру. Расположите открытый край пакета на сварной планке (правильное расположение показано на рисунке 2.3). Отрегулируйте время вакуумирования и запайки (см. главу 3). Закройте крышку. По окончании процесса вакуумирования и запайки крышка откроется автоматически.



Если устройство не используется в течение продолжительного периода времени, то отключите источник питания

Проверьте созданный вакуум и качество шва. При недостаточном вакууме установите более продолжительное время вакуумирования, и наоборот. Если шов получился недостаточно прочным, то установите более продолжительное время запайки. Если шов выглядит расплавленным или если пакет рвется в месте шва, то это свидетельствует о слишком продолжительном времени запайки. Надлежащее время запайки определяется методом подбора. Время запайки зависит от используемого материала и его толщины.



- 1: Вакуумный пакет
- 2: Вставные пластины
- 3: Газовая форсунка
- 4: Сварная планка

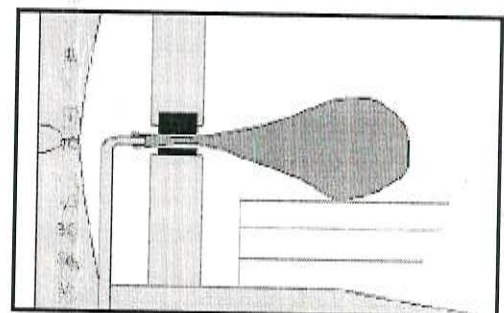


Рисунок 2.3: Схема расположения пакета в камере и элементы устройства

3 Программирование

Программирование может выполняться двумя способами. Первый способ – программирование с открытой крышкой. Этот способ объясняется в § 3.1 (для обычного режима) и в § 3.2 (для опции датчика). Программирование с использованием второго способа осуществляется с закрытой крышкой. Этот способ программирования объясняется в § 3.3 (для обычного режима) и в § 3.4 (для опции датчика). В § 3.5 приводится описание возможности применения опции закачки газа. На рисунке 3.1 показан пульт управления. Каждый элемент или выключатель пульта управления имеет свой номер. Все они будут подробно описаны ниже.

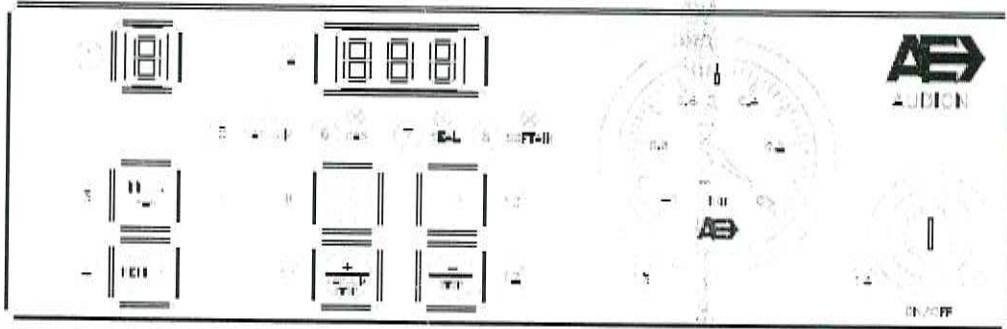






Рисунок 3.1: Пульт управления

	<p>Дисплей (1): На этом дисплее отображается номер активной программы.</p>
	<p>Дисплей (2): На этом дисплее отображается время процесса. Если имеется встроенный датчик газа, то справа отображается давление в процентном значении.</p>
	<p>Кнопка программирования (3): С помощью этой кнопки осуществляется выбор правой кнопки.</p>
	<p>Кнопка перепрограммирования (4): Эта кнопка используется для программирования установок программы или для задания новых установок.</p>
<p>ВАКУУМИРОВАНИЕ ЗАКАЧКА ГАЗА ЗАПАЙКА МЯГКАЯ ПОДАЧА ВОЗДУХА</p>	<p>Индикатор процесса (5,6,7 и 8): Во время установки программ или фактического использования устройства эти индикаторы показывают, какой процесс является активным в настоящее время.</p>
	<p>Кнопка определения процесса (9 и 10): Эти кнопки используются для выбора требуемого процесса в программе (вакуумирование, закачка газа, запайка или мягкая подача воздуха). Активный процесс отображается на дисплее.</p>

	<p>Комбинированная кнопка [+] и [vacuum stop] ("остановка вакуумирования") (11): Эта кнопка используется во время программирования для увеличения установленного значения, например, для увеличения времени вакуумирования. Во время работы устройства эта кнопка используется в качестве кнопки остановки процесса вакуумирования. Процесс остановится и автоматически начнется выполнение следующего процесса.</p>
	<p>Комбинированная кнопка [-] и [stop] ("остановка") (12): Эта кнопка используется во время программирования для уменьшения установленного значения, например, для уменьшения времени вакуумирования. Во время работы устройства эта кнопка используется для полной остановки цикла процессов. Автоматически будет активизирован процесс подачи воздуха и откроется крышка.</p>
	<p>Вакуумметр (13): Вакуумметр отображает процентное значение вакуума в камере. Максимальный уровень вакуума составляет приблизительно 99.95 процентов. Вакуумметр будет отображать '-1'. Минимальный уровень вакуума будет присутствовать в том случае, когда давление снаружи камеры равняется давлению внутри камеры. Вакуумметр будет отображать '0'.</p>
	<p>Переключатель ВКЛ./ВЫКЛ. (14)</p>

3.1 Программирование с открытой крышкой

- 1) Откройте крышку и включите устройство (кнопка 14 на рис. 3.1).
- 2) Выберите программу, которая должна быть запрограммирована (перепрограммирована) (кнопка 3 на рис. 3.1).
- 3) Нажмите на кнопку **[REPROG]** (кнопка 4 на рис. 3.1) и подождите, пока не начнет мигать номер программы на дисплее (дисплей 1 на рис. 3.1).
- 4) Выберите процесс вакуумирования, закачки газа, запайки или мягкой подачи воздуха (светодиодный индикатор 5,6,7 или 8), который должен быть запрограммирован (кнопка 9/10 на рис. 3.1).
- 5) Установите нужное время с помощью кнопки **[+]** или **[-]** (кнопка 11+12 на рис. 3.1). Время будет отображаться на дисплее (дисплей 2 на рис. 3.1).
- 6) При необходимости шаги 4 и 5 можно повторить для других процессов. Сначала задается время вакуумирования, затем время закачки газа и в последнюю очередь – время запайки.
- 7) Снова нажмите на кнопку **[REPROG]** (кнопка 4 на рис. 3.1) для того чтобы сохранить новые значения.
- 8) Номер программы на дисплее все еще продолжает мигать. Когда мигание прекратится, устройство снова будет готово к работе.

Функции закачки газа и мягкой подачи воздуха являются опциями. Если эти функции не были установлены, то их выбор невозможен.

3.2 Программирование с открытой крышкой для опции датчика

- 1) Откройте крышку и включите устройство (кнопка 14 на рис. 3.1).
- 2) Выберите программу, которая должна быть запрограммирована (перепрограммирована) (кнопка 3 на рис. 3.1).
- 3) Нажмите на кнопку **[REPROG]** (кнопка 4 на рис. 3.1) и подождите, пока не начнет мигать номер программы на дисплее (дисплей 1 на рис. 3.1).
- 4) Выберите процесс вакуумирования (Вакуумирование = №5 на рис. 3.1), закачки газа (Закачка газа = №6 на рис. 3.1), запайки (Запайка = №7 на рис. 3.1) или мягкой подачи воздуха (Мягкая подача воздуха = №8 на рис. 3.1), который должен быть запрограммирован (кнопка 9/10 на рис. 3.1). Загорится соответствующий светодиодный индикатор процесса. Если выбран процесс вакуумирования, то могут быть выполнены следующие действия: после однократного нажатия на кнопку выбора процесса можно отрегулировать требуемое процентное значение вакуума. При выборе уровня 99 % (см. следующий шаг), на дисплее после второго нажатия на кнопку отображается дополнительное время вакуумирования (дополнительное время, в течение которого устройство будет осуществлять вакуумирование после достижения уровня 99 %). Это время можно также установить в следующем шаге. После третьего нажатия на кнопку осуществляется переход к следующему процессу. Если был установлен уровень меньше 99 %, то после второго нажатия на кнопку появляется следующий текст: "OFF". Это означает, что установить дополнительное время вакуумирования невозможно.
- 5) Требуемое процентное значение и значение времени могут быть установлены с помощью кнопки **[+]** или **[-]** (кнопка 11 +12 на рис. 3.1). Значения отображаются на дисплее (дисплей 2 на рис. 3.1).
- 6) При желании шаги 4 и 5 могут быть повторены для других процессов.
- 7) Повторное нажатие на кнопку **[REPROG]** (кнопка 4 на рис. 3.1) приводит к сохранению заданных значений.

Функции закачки газа и мягкой подачи воздуха являются опциями. Если эти функции не были установлены, то их выбор невозможен.

3.3 Программирование с закрытой крышкой

- 1) Выберите программу, которая должна быть запрограммирована (перепрограммирована) (кнопка 3 на рис. 3.1).
- 2) Нажмите на кнопку **[REPROG]** (кнопка 4 на рис. 3.1) и подождите, пока не начнет мигать номер программы на дисплее (дисплей 1 на рис. 3.1).
- 3) Закройте крышку. Устройство автоматически начнет выполнять первый процесс: вакуумирование.
- 4) Показание вакуумметра будет перемещаться к значению '-1' (вакуумметр 13 на рис. 3.1). После достижения требуемого уровня вакуума нажмите на кнопку "Stop Vacuum" ("Остановка вакуумирования") (кнопка 11 на рис. 3.1). Если необходим максимальный вакуум, то перед нажатием на кнопку "Stop Vacuum" ("Остановка вакуумирования") стрелка вакуумметра должна находиться, по крайней мере, 5 секунд в значении '-1'. Автоматически запустится следующий процесс. Время, требуемое для достижения необходимого процентного значения вакуума, сохраняется.
- 5) Запускается процесс закачки газа. Стрелка вакуумметра возвращается в '0'. После достижения требуемого давления газа нажмите на кнопку "Stop" ("Остановка") (кнопка 11 рис. 3.1). Осторожно! Давление газа не должно находиться между 0 и 0.3. Минимальная разность давления между давлением внутри и снаружи камеры должна превышать 0.3 (или 30 %). В противном случае существует большая вероятность получения некачественного шва или вообще его отсутствия. Автоматически запустится следующий процесс.
- 6) Следующим процессом является запайка. Однако запрограммировать время запайки невозможно. Оно регулируется только при открытой крышке. По истечении времени автоматической запайки начнется выполнение следующего процесса.
- 7) При выполнении процесса мягкой подачи воздуха происходит перемещение стрелки вакуумметра в "0". После достижения надлежащего значения времени необходимо нажать на кнопку "Stop Vacuum" ("Остановка вакуумирования") (кнопка 11 на рис. 3.1). Теперь воздух будет подаваться автоматически.
- 8) Крышка откроется, все установленные значения сохраняются в программе.

Остановить выполнение процессов закачки газа и мягкой подачи воздуха можно только при выполнении программирования с открытой крышкой.

Функции закачки газа и мягкой подачи воздуха являются опциями. Если эти функции не были установлены, то их выбор невозможен.

3.4 Программирование с закрытой крышкой для опции датчика

- 1) Выберите программу, которая должна быть запрограммирована (перепрограммирована) (кнопка 3 на рис. 3.1).
- 2) Нажмите на кнопку **[REPROG]** (кнопка 4 на рис. 3.1) и подождите, пока не начнет мигать номер программы на дисплее (дисплей 1 на рис. 3.1).
- 3) Закройте крышку. Устройство автоматически начнет выполнять первый цикл: вакуумирование.
- 4) Вакуумирование будет продолжаться до достижения уровня 99 %. После достижения уровня 99 % выполняется дополнительное вакуумирование в соответствии с дополнительным временем вакуумирования. Если необходим максимальный вакуум, то стрелка вакуумметра должна находиться, по крайней мере, 5 секунд в значении '-1'. По истечении требуемого времени нажмите на кнопку "Stop Vacuum" ("Остановка вакуумирования") (кнопка 11 на рис. 3.1). Автоматически запустится следующий процесс. Требуемое время вакуумирования сохраняется.
- 5) Запускается процесс закачки газа. Стрелка вакуумметра начинает перемещаться к '0'. После достижения требуемого давления нажмите на кнопку "Stop Vacuum" ("Остановка вакуумирования") (кнопка 11 на рис. 3.1). Осторожно! Давление газа не должно находиться между 0 и 0,3, поскольку это приведет к образованию некачественного шва или вообще к его отсутствию. Автоматически запустится следующий процесс.
- 6) Следующим процессом является запайка. Запрограммировать время запайки невозможно. Оно может быть установлено только при открытой крышке. По истечении времени автоматической запайки начнется выполнение следующего процесса.
- 7) При выполнении процесса мягкой подачи воздуха происходит перемещение стрелки вакуумметра в "0". По истечении требуемого времени нажмите на кнопку "Stop Vacuum" ("Остановка вакуумирования") (кнопка 11 на рис. 3.1). Теперь воздух будет подаваться автоматически.
- 8) Крышка откроется, все установленные значения сохраняются в программе.

Остановить выполнение процессов закачки газа и мягкой подачи воздуха можно только при выполнении программирования с открытой крышкой.

Функции закачки газа и мягкой подачи воздуха являются опциями. Если эти функции не были установлены, то их выбор невозможен.

3.5 Программирование времени обслуживания после замены масла

После переключения в рабочий режим, на дисплее появится надпись [Oil] ("Масло"). Это означает, что включен счетчик рабочего времени и прошло заданное количество рабочих часов. Счетчик времени выключается по умолчанию, но поставщик клиента может использовать его как напоминание для выполнения регламентного техобслуживания.

После отображения сообщения [Oil] ("Масло"), устройство может использоваться обычным образом, но рекомендуется выключить или переустановить счетчик времени.

Для включения или переустановки счетчика времени выполните следующие действия:



Нажмите на кнопку "FUNCTION SELECT" ("ВЫБОР ФУНКЦИИ") и удерживайте ее нажатой, по крайней мере, 3 секунды. По истечении 3 секунд появится число рабочих часов (с интервалом 10 часов), которое будет отображаться приблизительно 2 секунды. По истечении 2 секунд появится первоначально установленное количество часов (с интервалом 10 часов). Если счетчик времени работы выключен, то число рабочих часов отображаться не будет, а вместо этого после нажатия на кнопку и удерживания ее нажатой в течение 3 секунд появится сообщение [OFF].

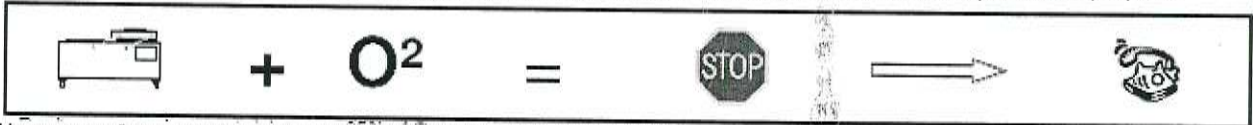
Первоначальная установка может быть изменена с помощью кнопок + и - (в диапазоне от 0 до 990 часов).

При установке "0" в следующий раз автоматически отобразится сообщение [OFF]. Новые установки сохраняются нажатием на кнопку **[REPROG]**. Фактическое значение рабочих часов будет обнулено.

После нажатия на кнопку **[REPROG]**, пульт управления автоматически переключается в рабочий режим.

3.6 Программирование функции закачки газа

Выполнение закачки газа перед процессом вакуумирования невозможно, поскольку процесс вакуумирования привел бы к удалению газа. Также невозможно осуществить закачку газа в камеру при отсутствии вакуума. Во время процесса закачки газа показание вакуумметра не должно находиться между 0 и 0.3, так как это приведет к некачественному шву из-за низкой разности давления внутри и снаружи камеры. Закачка газа по окончании процесса вакуумирования обеспечивает отсутствие газовой среды. Это приводит к идеальной упаковке с модифицированной газовой средой (MAP). Модифицированная газовая среда является превосходным решением для продуктов, которые не могут находиться в полном вакууме, или для продуктов, которые должны быть очень хорошо защищены.



Не используйте газовые смеси с содержанием кислорода свыше 25 %

Если имеется возможность подачи газа в устройство, то данная опция может быть отключена.



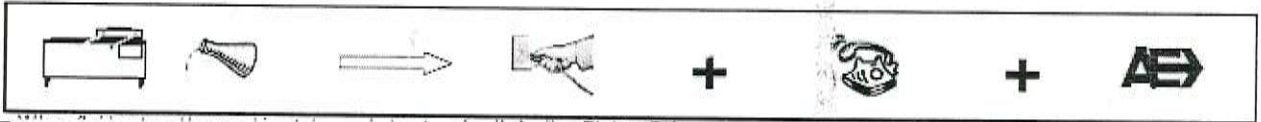
Процентное значение вакуума должно составлять не менее 30 %

Для включения или выключения функции закачки газа выполните следующие действия:

1. Откройте крышку и включите устройство.
2. Выберите программу, которую вы хотите изменить, и нажмите на кнопку **[REPROG]** (кнопка 4 на рис. 3.1).
3. Выберите процесс закачки газа (кнопка 12 на рис. 3.1). Выберите цикл, в котором вы обычно регулируете время закачки газа или процентное значение газа.
4. Нажмите на кнопку "-" (кнопка 12 на рис. 3.1) и подождите, пока на дисплее не отобразится сообщение "OFF".
5. Функция закачки газа будет активирована, когда вместо сообщения "OFF" может вводиться значение времени или процентное значение.
6. Нажмите на кнопку **[REPROG]**, для того чтобы сохранить изменения.

4 Техническое обслуживание

Audionvac представляет собой относительно простое устройство, которое нуждается в минимальном техническом обслуживании. Вы можете выполнить несколько действий, связанных с обслуживанием. Для выполнения всех других действий обращайтесь к своему дилеру или в Audion Elektro BV. График проведения технического обслуживания, приведенный в § 4.1, предназначен для нормального режима эксплуатации устройства. При интенсивном использовании устройства или наличии чрезвычайных обстоятельств техобслуживание должно проводиться чаще.



При попадании в устройство жидкости отсоедините шнур питания от электрической розетки и обратитесь в Audion Elektro BV

Для поддержания устройства в оптимальном состоянии предусмотрена полностью автоматическая программа кондиционирования. Эта программа проверяет отсутствие влаги или других водосодержащих жидкостей в масле. Она также предотвращает возникновение коррозии в результате слишком большого количества воды. Рекомендуется выполнять кондиционирование устройства не реже одного раза в неделю.

Запасные части = Оригинальные запасные части

Всегда используйте оригинальные запасные части, рекомендованные Audion Elektro BV

4.1 Регламентное техническое обслуживание

Ежедневное техническое обслуживание	
Вакуумная камера и вставные пластины	Очистите крышку, вставные пластины и камеру влажной тканью. Обработайте резиновое уплотнение крышки порошком талька. Предупреждение! Прозрачную крышку нельзя обрабатывать синтетическим чистящим средством, поскольку это снижает прочность материала.
Вакуумный насос	После очистки устройства запустите программу кондиционирования "С".
Еженедельное техническое обслуживание	
Сварная планка	Проверьте состояние. Отремонтируйте в случае необходимости.
Резиновое уплотнение крышки	Проверьте состояние; замените в случае необходимости.
Масляный резервуар	Проверьте уровень масла. Долейте масло в случае необходимости (см. "§ 2.2").
Полугодовое техническое обслуживание	
Масляный резервуар и масляный фильтр	Замените масло и масляный фильтр (см. § 2.2).
Ежегодное техническое обслуживание	
Вакуумный шланг и трубы	Проверьте состояние. Отремонтируйте в случае необходимости, поскольку наличие утечки означает потерю вакуума.
Лента из силиконовой резины на прижимной планке	Проверьте состояние. Плохое состояние резиновой ленты может привести к некачественной запайке. Замените в случае необходимости.
Выпускной масляный фильтр насоса	Проверьте состояние. Замените в случае необходимости. Предупреждение: при появлении брызг масла немедленно замените масляный выхлопной фильтр. Не дожидайтесь технического обслуживания, которое проводится через каждые пять лет. Это предотвратит повреждение насоса.
Пружины крышки	Проверьте состояние. Проверьте на отсутствие коррозии. Замените в случае необходимости.
Техническое обслуживание через каждые пять лет	
Пневматические пружины крышки	Замените, если они не были заменены ранее. Если устройство подвергалось воздействию агрессивных веществ, то замена пружин должна выполняться чаще.
Масляный фильтр в вакуумном насосе	Замените фильтр, если он не был заменен ранее.
Электропроводка	Обратитесь к дилеру для выполнения проверки и ремонта в случае необходимости.

4.2 Техобслуживание сварной планки

Техобслуживание сварной планки включает в себя следующее:

- Очистка тефлоновой ленты и проверка отсутствия обожженных участков тефлоновой ленты.
- Проверка проволоки для запайки и ее замена в случае необходимости.

4.2.1 Отсоединение сварной планки

- Выключите устройство.
- Отсоедините сварную планку от устройства.

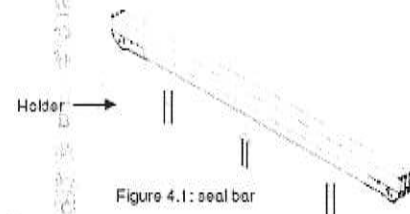


Figure 4.1: seal bar

Подпись к рисунку:
Holder - Держатель

Рисунок 4.1: Сварная планка

4.2.2 Замена тефлоновой ленты

Если тефлоновая лента изношена, имеет обожженные участки или складки, то ее необходимо заменить.

- Отсоедините сварную планку (как описано в § 4.2.1) и аккуратно удалите тефлоновую ленту.
- Проверьте проволоку для запайки. Если она повреждена, то ее необходимо заменить (см. § 4.2.3).
- Удалите следы масла со сварной планки.
- Отрежьте кусок тефлоновой ленты необходимой длины и равномерно распределите ее по сварной планке. Прижмите тефлоновую ленту, так, чтобы проволоку для запайки было хорошо видно через ленту. Срежьте концы ленты.

4.2.3 Замена проволоки для запайки

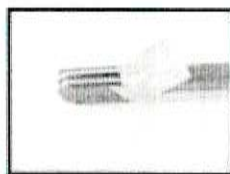


Рисунок 4.2.1

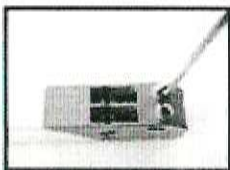


Рисунок 4.2.2



Рисунок 4.2.3

- Отсоедините сварную планку вместе с тефлоновой лентой (рис. 4.2.1).
- Отвинтите винты с обеих сторон сварной планки (рис. 4.2.2) и отсоедините проволоку для запайки.
- Удалите старую тефлоновую ленту и очистите сварную планку (рис. 4.2.3).
- Отрежьте кусок новой проволоки для запайки с запасом в 15 см.
- Поместите проволоку для запайки в зажим на сварной планке и затяните винты (рис. 4.2.4).
- Зажмите сварную планку в тисках, так, чтобы проволока для запайки была направлена вниз, и затяните проволоку для запайки (рис. 4.2.5).
- Закрепите другой конец проволоки для запайки в зажиме и затяните зажим достаточно плотно, чтобы зажать проволоку. Сначала зафиксируйте проволоку плоскогубцами, затем затяните винты зажима гаечным ключом. Выступающий конец проволоки необходимо срезать (рис. 4.2.6).
- Отрежьте кусок тефлоновой ленты длиной, равной длине сварной планки + 5 см.
- Поместите новую тефлоновую ленту сверху сварной планки (рис. 4.2.7).
- Установите сварную планку в устройство.

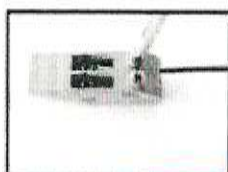


Рисунок 4.2.4



Рисунок 4.2.5

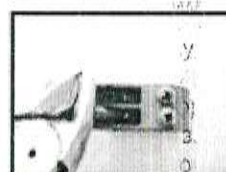


Рисунок 4.2.6

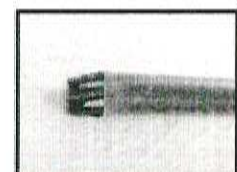


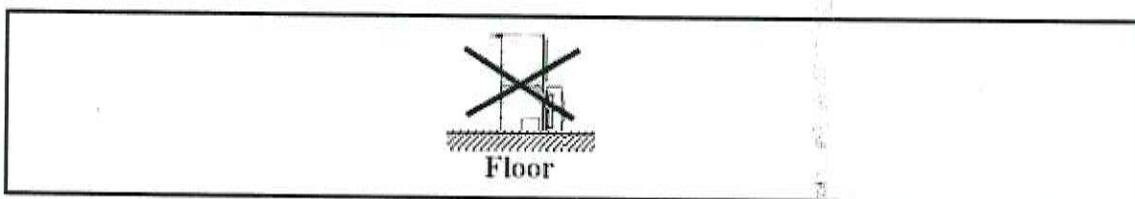
Рисунок 4.2.7

4.3 Техобслуживание вакуумного насоса

При нерегулярной или интенсивной эксплуатации устройство должно подвергаться кондиционированию. Если вакуумный насос не достигает идеальной температуры, то существует вероятность того, что откачиваемый воздух будет содержать влагу, приводящую к образованию конденсата в насосе. Находящаяся в насосе вода может стать причиной появления коррозии, которая является очень вредной для насоса. В случае интенсивного использования также существует вероятность присутствия в насосе слишком большого количества влаги.

Для запуска программы кондиционирования:

Нажимайте на кнопку "Prog" до тех пор, пока на дисплее не появится буква "C". Устройство готово к выполнению программы кондиционирования. Программа запустится после того, как вы закроете крышку. В течение 15 минут программа будет чередовать процессы вакуумирования и подачи воздуха. Ход выполнения программы будет отображаться на дисплее. По истечении 15 минут программа завершится. На дисплее снова появится буква "C". С помощью кнопки "Prog" вы можете выбрать другую программу.



Подпись к рисунку:
Floor - Пол

Никогда не переворачивайте устройство. Это может повредить насос.

4.4 Лента из силиконовой резины на прижимной планке

Если лента из силиконовой резины повреждена, то ее необходимо заменить. Поврежденная резиновая лента приведет к некачественной запайке.

- Отсоедините резиновую ленту от прижимной планки.
- Отрежьте кусок новой резиновой ленты по длине старой ленты.
- Вставьте новую резиновую ленту в прижимную планку.

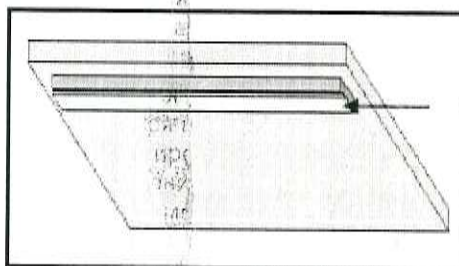


Рисунок 4.3: Лента из силиконовой резины прижимной планки

4.5 Резиновое уплотнение крышки

Резиновое уплотнение крышки предотвращает утечку из камеры. Очистка резинового уплотнения должна выполняться только с помощью влажной ткани. Синтетические моющие средства могут привести к высыханию уплотнения. Регулярно обрабатывайте резиновое уплотнение тальком. Если резиновое уплотнение крышки находится в плохом состоянии, то его необходимо заменить.

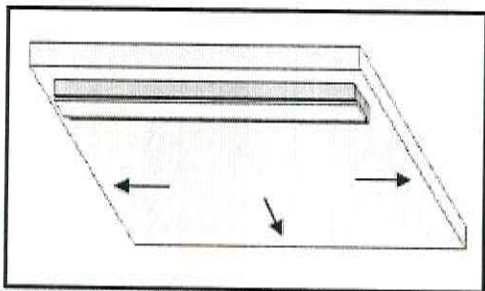
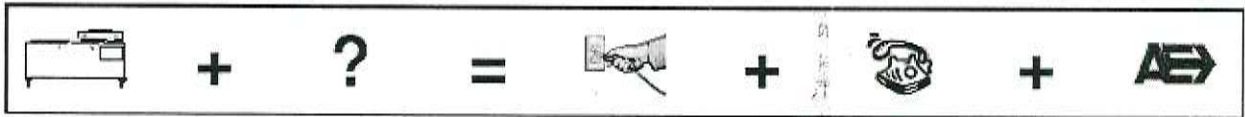


Рисунок 4.4: Резиновая лента крышки

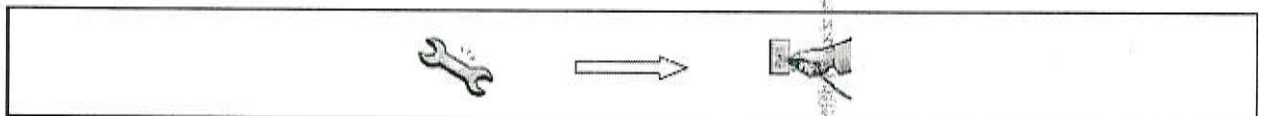
- Удалите резиновое уплотнение с крышки.
- Отрежьте кусок нового резинового уплотнения по длине старого уплотнения. Во избежание утечек срез должен быть прямым.
- Вставьте новое резиновое уплотнение в крышку (начните в середине задней стороны).

5 Устранение проблем



При возникновении сомнительных ситуаций отключите электропитание и обратитесь к своему дилеру или в Audion Elektro BV.

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
Устройство не функционирует	<ul style="list-style-type: none"> Штепсельная вилка не вставлена в электрическую розетку. Сгорел предохранитель в электрической розетке. Внутренняя ошибка. 	<ul style="list-style-type: none"> Вставьте штепсельную вилку в электрическую розетку. Замените сгоревший предохранитель. <p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> Во избежание пожара и/или непоправимого ущерба используйте для замены предохранителя такого же типа и номинального значения.
Неправильная запайка вакуумного пакета.	<ul style="list-style-type: none"> Неправильное размещение вакуумного пакета поверх сварной планки. Чрезмерное или недостаточное время запайки. Повреждена или изношена лента из силиконовой резины на прижимной планке. Повреждена тефлоновая лента. Наличие препятствия в открытой части пакета. 	<ul style="list-style-type: none"> Равномерно распределите вакуумный пакет поверх сварной планки. Открытая часть вакуумной пакета всегда должна находиться внутри вакуумной камеры. Увеличьте или уменьшите время запайки, в зависимости от необходимости. Замените ленту из силиконовой резины. Замените тефлоновую ленту. Удалите препятствия из открытой части вакуумного пакета и проверьте отсутствие препятствий в процессе вакуумирования.
Крышка не открывается автоматически.	<ul style="list-style-type: none"> Не работает пневматическая пружина. 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь к своему дилеру или в Audion Elektro B.V.
Сильный шум вакуумного насоса.	<ul style="list-style-type: none"> Неправильное направление вращения насоса. Отсутствует масло в насосе. Насос неисправен. 	<ul style="list-style-type: none"> Подключите насос в соответствии с информацией, приведенной в приложении. Залейте в насос масло. Обратитесь к своему дилеру или в Audion Elektro B.V.
Недостаточный вакуум.	<ul style="list-style-type: none"> Недостаточное время вакуумирования. Недостаточное количество масла в вакуумном насосе. Вентиляционное отверстие в задней части вакуумной камеры закрыто вакуумным пакетом. Изношено резиновое уплотнение крышки. Масло загрязнено и требует замены. 	<ul style="list-style-type: none"> Увеличьте время вакуумирования. Проверьте уровень масла и долейте масло до нужного уровня. Для надлежащего функционирования вакуумного насоса в нем должно использоваться масло соответствующего типа. Обратитесь к своему дилеру. Поместите вакуумный пакет ближе к сварной планке. Замените резиновое уплотнение крышки. Замените масло, используя для замены масло указанного типа.
Недостаточный вакуум в пакете.	<ul style="list-style-type: none"> Низкое качество вакуумного пакета. Продукт имеет твердые выступы. Слишком маленький зазор между сварной планкой и прижимной планкой (этот зазор должен составлять не менее 5 мм). 	<ul style="list-style-type: none"> Используйте вакуумный пакет более высокого качества. Проверьте продукт и уберите выступающие части. Ослабьте предохранительные винты сварной планки и опустите сварную планку в самое низкое положение. Затяните винты.
Устройство выполняет процесс вакуумирования слишком медленно.	<ul style="list-style-type: none"> Засорен всасывающий фильтр насоса. 	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь к своему дилеру или в Audion Elektro B.V.



6 Утилизация AUDIONVAC

В соответствии с директивой 2002/96/CE, приведенная ниже эмблема указывает на то, что настоящее оборудование не должно утилизироваться как обычные отходы по окончании срока его эксплуатации. Данное оборудование должно направляться в соответствующий приемный пункт, на котором оно будет утилизироваться надлежащим образом в соответствии с законом, или же направляться поставщику нового оборудования в случае замены.

Владелец оборудования ответственен за надлежащую утилизацию оборудования.

Для получения дополнительной информации рекомендуется обратиться на местное предприятие по утилизации отходов.



Надлежащая утилизация отходов электрического и электронного оборудования предотвращает загрязнение окружающей среды и негативное влияние на здоровье людей.

7 Условия гарантии

Для получения информации относительно официальных условий гарантии обратитесь к нидерландской версии.

7.1 Ответственность

- 1) Мы исключаем любую ответственность, если только такая ответственность не возлагается в соответствии с законом.
- 2) Наша ответственность никогда не будет превышать сумму заказа.
- 3) В соответствии с имеющими силу положениями закона, мы не обязаны предоставлять какую-либо компенсацию противоположной стороне в отношении третьих лиц за ущерб любого вида, прямой или косвенный, причиненный движимому и недвижимому имуществу или физическим лицам.
- 4) Мы не несем никакой ответственности за ущерб, вызванный непригодностью или являющийся результатом непригодности для цели, с которой противоположная сторона приобрела данное оборудование.

7.2 Гарантия


- 1) При условии надлежащего соблюдения ограничений, сформулированных в настоящем документе, мы предоставляем гарантию на поставляемые нами изделия сроком на 12 месяцев. Настоящая гарантия ограничивается дефектами в изготовлении и не подразумевает дефекты, связанные с любыми используемыми изнашиваемыми деталями.
- 2) Мы не предоставляем более длительную гарантию в отношении запасных частей, полученных от третьих лиц, чем гарантия, предоставляемая такими поставщиками.
- 3) Гарантия будет аннулирована в случае ненадлежащего использования поставляемых изделий противоположной стороной и/или третьими лицами.
- 4) Гарантия будет аннулирована в случае выполнения несоответствующих действий с поставляемыми изделиями или в случае внесения в них изменений противоположной стороной и/или третьими лицами.
- 5) Если мы осуществляем замену запасных частей с целью выполнения своих гарантийных обязательств, то замененные запасные части будут являться собственностью AUDION ELEKTRO.
- 6) В том случае, если противоположная сторона не выполняет полностью, частично или вовремя свои обязательства согласно договоренностям между сторонами, то мы не обязаны гарантировать выполнение своих обязательств, пока сохраняется такая ситуация.

ЧАСТЬ 2: ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО

8 Рекомендуемые запасные части
2006 Перечень запасных частей для VMS123

Описание	Размеры / характеристики	Номера деталей	Количество на устройство
Тефлоновая лента	0.40 м	160-1416621	-
Проволока для запайки (ширина 3.5 мм)	0.50 м	160-1416111	-
Лента из силиконовой резины	0.35 м	160-1431311	-
Резиновое уплотнение крышки (кромка 5.5 мм)	1.75 м	160-1431326	-
Сварная планка (двойной шов)	общая длина шва 340 мм	160-1411227	1
Сварная планка (шов с разрезом)	общая длина шва 340 мм	160-1411237	1
Сварная планка (8-миллиметровый шов)	общая длина шва 340 мм	160-1411726	1
Цилиндр устройства запайки		160-1397119	2
Мембрана цилиндра устройства запайки	диаметр 80 мм	160-2042516	2
Пневматическая пружина	370 Н	160-1921311	2
Микропереключатель		160-2011576	1
Клапанный блок (запайка и де-вакуумирование)		160-1391140	1
Клапан для мягкой подачи воздуха		160-1391181	1
Газовый клапан (опция)		160-1391132	(1)
Пульт управления в сборе (состоит из деталей, отмеченных символом "звездочка" ("*"))		160-2011357	1
Печатная плата *	цифровая, 10 программ	160-1341181	1
Печатная плата датчика (опция)		160-1341191	(1)
Держатель пульта управления *		160-1441241	1
Мембранная клавиатура *		160-1921199	1
Переключатель "Вкл./Выкл." *		160-1331116	1
Вакуумметр *		160-1921217	1
Инструмент для открывания пульта управления		160-1441228	2
Электромагнитный переключатель	ВГ09	160-1332116	2
Трансформатор системы управления		160-1334122	1
Выпускной фильтр		160-2050114	1

		110 В-1 фазное- 60 Гц	230 В-1 фазное- 50 Гц	
		16 А	160-1343146	
Главный предохранитель	10 А	-	160-1343125	2
	0-115 сек. 18 В 500 ВА	160-1334134	-	1
Трансформатор устройства запайки	0-220 сек. 18 В 500 ВА	-	160-1334132	1
	16 м3/ч 5.5 кВт 110 В	160-1542716	-	1
Вакуумный насос	16 м3/ч 5.5 кВт 230 В	-	160-1542711	1

 Конфигурация сварной планки
 стандартная

2006 Перечень запасных частей для VMS153

Описание	Размеры / характеристики	Номера деталей	Количество на устройство
Тефлоновая лента	0.47 м	160-1416621	-
Проволока для запайки (ширина 3.5 мм)	0.57 м	160-1416111	-
Лента из силиконовой резины	0.42 м	160-1431311	-
Резиновое уплотнение крышки (кромка 5.5 мм)	1.90 м	160-1431326	-
Сварная планка (двойной шов)	общая длина шва 410 мм	160-1411321	1/(2)
Сварная планка (шов с разрезом)	общая длина шва 410 мм	160-1411326	1/(2)
Сварная планка (8-миллиметровый шов)	общая длина шва 410 мм	160-1411731	1/(2)
Цилиндр устройства запайки		160-1397121	2/(4)
Мембрана цилиндра устройства запайки	диаметр 80 мм	160-2042516	2/(4)
Пневматическая пружина	370 Н	160-1921311	2
Микропереключатель		160-2011576	1
Клапанный блок (запайка и де-вакуумирование)		160-1391140	1
Клапан для мягкой подачи воздуха		160-1391181	1
Газовый клапан (опция)		160-1391132	(1)
Пульт управления в сборе (состоит из деталей, отмеченных символом "звездочка" ("*"))		160-2011357	1
Печатная плата *	цифровая, 10 программ	160-1341181	1
Печатная плата датчика (опция)		160-1341191	(1)
Держатель пульта управления *		160-1441241	1
Мембранная клавиатура *		160-1921199	1
Переключатель "Вкл./Выкл." *		160-1331116	1
Вакуумметр *		160-1921217	1
Инструмент для открывания пульта управления		160-1441228	2
Электромагнитный переключатель	BG09	160-1332116	2
Трансформатор системы управления		160-1334122	1
Выпускной фильтр		160-2050116	1

		110 В-1 фазное- 60 Гц	230 В-1 фазное- 50 Гц	
		16 А	160-1343146	
Главный предохранитель	10 А	-	160-1343125	2
	0-115 сек. 18 В 500 ВА	160-1334134	-	1/(2)
Трансформатор устройства запайки	0-220 сек. 18 В 500 ВА	-	160-1334132	1/(2)
	21 м3/ч 0,95 кВт	160-1543221	-	1
Вакуумный насос	21 м3/ч 0,75 кВт	-	160-1543111	1

Конфигурация сварной планки



стандартная



опция

2006 Перечень запасных частей для VMS153V

Описание	Размеры / характеристики	Номера деталей	Количество на устройство
Тефлоновая лента	0.47 м	160-1416621	-
Проволока для запайки (ширина 3.5 мм)	0.57 м	160-1416111	-
Лента из силиконовой резины	0.42 м	160-1431311	-
Резиновое уплотнение крышки (кромка 5.5 мм)	1.90 м	160-1431326	-
Сварная планка (двойной шов)	общая длина шва 410 мм	160-1411321	1
Сварная планка (шов с разрезом)	общая длина шва 410 мм	160-1411326	1
Сварная планка (8-миллиметровый шов)	общая длина шва 410 мм	160-1411731	1
Цилиндр устройства запайки		160-1397121	2
Мембрана цилиндра устройства запайки	диаметр 80 мм	160-2042516	2
Микропереключатель		160-2011576	1
Клапанный блок (запайка и де-вакуумирование)		160-1391140	1
Клапан для мягкой подачи воздуха		160-1391181	1
Газовый клапан (опция)		160-1391132	(1)
Пульт управления в сборе (состоит из деталей, отмеченных символом "звездочка" ("**"))		160-2011357	1
Печатная плата *	цифровая, 10 программ	160-1341181	1
Печатная плата датчика (опция)		160-1341191	(1)
Держатель пульта управления *		160-1441241	1
Мембранная клавиатура *		160-1921199	1
Переключатель "Вкл./Выкл." *		160-1331116	1
Вакуумметр *		160-1921217	1
Инструмент для открывания пульта управления		160-1441228	2
Электромагнитный переключатель	BG09	160-1332116	2
Трансформатор системы управления		160-1334122	1
Выпускной фильтр		160-2050116	1

		110 В-1 фазное- 60 Гц	230 В-1 фазное- 50 Гц	
Главный предохранитель	16 А	160-1343146	-	1
	10 А	-	160-1343125	2
Трансформатор устройства запайки		160-1334134 (18 В 500 ВА)	160-1334132 (18 В 500 ВА)	1
Трансформатор устройства запайки	0-115 сек. 18 В 500 ВА	160-1334134	-	1
	0-220 сек. 18 В 500 ВА	-	160-1334132	1
Вакуумный насос	21 м3/ч 0,95 кВт	160-1543221	-	1
	21 м3/ч 0,75 кВт	-	160-1543111	1

Конфигурация сварной планки



стандартная

2006 Перечень запасных частей для VMS153VC

Описание	Размеры / характеристики	Номера деталей	Количество на устройство
Тефлоновая лента	0.47 м	160-1416621	-
Проволока для запайки (ширина 5 мм)	0.57 м	160-1416131	-
Резиновое уплотнение крышки (кромка 5.5 мм)	1.90 м	160-1431326	-
Сварная планка (две активные сварные планки со стороны крышки)	общая длина шва 410 мм	160-1411343	1
Сварная планка (две активные сварные планки со стороны камеры)	общая длина шва 410 мм	160-1411346	1
Цилиндр устройства запайки		160-1397128	2
Мембрана цилиндра устройства запайки	диаметр 110 мм	160-2042521	2
Микропереключатель		160-2011576	1
Клапанный блок (запайка и де-вакуумирование)		160-1391140	1
Клапан для мягкой подачи воздуха		160-1391181	1
Пульт управления в сборе (состоит из деталей, отмеченных символом "звездочка" ("*"))		160-2011357	1
Печатная плата *	цифровая, 10 программ	160-1341181	1
Печатная плата датчика (опция)		160-1341191	(1)
Держатель пульта управления *		160-1441241	1
Мембранная клавиатура *		160-1921199	1
Переключатель "Вкл./Выкл." *		160-1331116	1
Вакуумметр *		160-1921217	1
Инструмент для открывания пульта управления		160-1441228	2
Электромагнитный переключатель	BG09	160-1332116	2
Трансформатор системы управления		160-1334122	1
Выпускной фильтр		160-2050116	1

		110 В-1 фазное- 60 Гц	230 В-1 фазное- 50 Гц	
		16 А	160-1343146	
Главный предохранитель	10 А	-	160-1343125	2
	0-115 сек. 18 В 500 ВА	160-1334134	-	2
Трансформатор устройства запайки	0-220 сек. 18 В 500 ВА	-	160-1334132	2
	21 м3/ч 0,95 кВт	160-1543221	-	1
Вакуумный насос	21 м3/ч 0,75 кВт	-	160-1543111	1

Конфигурация сварной планки



стандартная

2006 Перечень запасных частей для VMS163

Описание	Размеры / характеристики	Номера деталей	Количество на устройство
Тефлоновая лента	0.47 м	160-1416621	-
Проволока для запайки (ширина 3.5 мм)	0.57 м	160-1416111	-
Лента из силиконовой резины	0.42 м	160-1431311	-
Резиновое уплотнение крышки (кромка 5.5 мм)	2.10 м	160-1431326	-
Сварная планка (двойной шов)	общая длина шва 410 мм	160-1411321	1/(2)
Сварная планка (шов с разрезом)	общая длина шва 410 мм	160-1411326	1/(2)
Сварная планка (8-миллиметровый шов)	общая длина шва 410 мм	160-1411731	1/(2)
Цилиндр устройства запайки		160-1397121	2/(4)
Мембрана цилиндра устройства запайки	диаметр 80 мм	160-2042516	2/(4)
Пневматическая пружина	500 Н	160-1921326	2
Микропереключатель		160-2011576	1
Клапанный блок (запайка и де-вакуумирование)		160-1391140	1
Клапан для мягкой подачи воздуха		160-1391181	1
Газовый клапан (опция)		160-1391132	(1)
Пульт управления в сборе (состоит из деталей, отмеченных символом "звездочка" ("**"))		160-2011357	1
Печатная плата *	цифровая, 10 программ	160-1341181	1
Печатная плата датчика (опция)		160-1341191	(1)
Держатель пульта управления *		160-1441241	1
Мембранная клавиатура *		160-1921199	1
Переключатель "Вкл./Выкл." *		160-1331116	1
Вакуумметр *		160-1921217	1
Инструмент для открывания пульта управления		160-1441228	2
Электромагнитный переключатель	BG09	160-1332116	2
Трансформатор системы управления		160-1334122	1
Выпускной фильтр		160-2050116	1

		110 В-1 фазное- 60 Гц	230 В-1 фазное- 50 Гц	
		16 А	160-1343146	
Главный предохранитель	10 А	-	160-1343125	2
	0-115 сек. 18 В 500 ВА	160-1334134	-	1/(2)
Трансформатор устройства запайки	0-220 сек. 18 В 500 ВА	-	160-1334132	1/(2)
	21 м3/ч 0,95 кВт	160-1543221	-	1
Вакуумный насос	21 м3/ч 0,75 кВт	-	160-1543111	1

Конфигурация сварной планки



стандартная



опция

2006 Перечень запасных частей для VMS163B

Описание	Размеры / характеристики	Номера деталей	Количество на устройство
Тефлоновая лента	0.47 м	160-1416621	-
Проволока для запайки (ширина 5 мм)	0.57 м	160-1416131	-
Резиновое уплотнение крышки (кромка 5.5 мм)	2.10 м	160-1431326	-
Сварная планка (верхняя)	общая длина шва 410 мм	160-1411341	1
Сварная планка (нижняя)	общая длина шва 410 мм	160-1411346	1
Цилиндр устройства запайки		160-1397128	2
Мембрана цилиндра устройства запайки	диаметр 110 мм	160-2042521	2
Пневматическая пружина	500 Н	160-1921331	2
Микропереключатель		160-2011576	1
Клапанный блок (запайка и де-вакуумирование)		160-1391140	1
Клапан для мягкой подачи воздуха		160-1391181	1
Газовый клапан (опция)		160-1391132	(1)
Пульт управления в сборе (состоит из деталей, отмеченных символом "звездочка" (**))		160-2011357	1
Печатная плата *	цифровая, 10 программ	160-1341181	1
Печатная плата датчика (опция)		160-1341191	(1)
Держатель пульта управления *		160-1441241	1
Мембранная клавиатура *		160-1921199	1
Переключатель "Вкл./Выкл." *		160-1331116	1
Вакуумметр *		160-1921217	1
Инструмент для открывания пульта управления		160-1441228	2
Электромагнитный переключатель	BG09	160-1332116	2
Трансформатор системы управления		160-1334122	1
Выпускной фильтр		160-2050116	1

		110 В-1 фазное- 60 Гц	230 В-1 фазное- 50 Гц	
		16 А	160-1343146	
Главный предохранитель	10 А	-	160-1343125	2
	0-115 сек. 18 В 500 ВА	160-1334134	-	2
Трансформатор устройства запайки	0-220 сек. 18 В 500 ВА	-	160-1334132	2
	21 м3/ч 0,95 кВт	160-1543221	-	1
Вакуумный насос	21 м3/ч 0,75 кВт	-	160-1543111	1

Конфигурация сварной планки



стандартная

9 Технические характеристики

Тип	VMS 123	VMS 153	VMS 153V	VMS 153VC	VMS 163	VMS 163B
Размеры устройства (длина x ширина x высота) в мм	450x525x385	490x525x445	490x650x750	490x650x750	490x610x445	490x610x445
Эффективные размеры камеры в мм	340x370	410x370 410x320			410x460 410x410	410x460 410x410
Общая длина сварной планки в мм	1x340	1x410 2x410	1x380	1x380	1x410 2x410	1x410 2x410
Высота камеры в мм						
Абсолютные размеры камеры в мм	350x420x150	420x420x180			420x460x180	420x500x180
Настольная модель	X	X	X	X	X	X
Напольная модель						
Двойная камера						
Корпус из нержавеющей стали	X	X	X	X	X	X
Камера из нержавеющей стали	X	X	X	X	X	X
Прозрачная крышка	X	X	X	X	X	
Высокая прозрачная крышка						
Производительность насоса в м ³ /ч	16 м ³ /ч	21 м ³ /ч	21 м ³ /ч	21 м ³ /ч	21 м ³ /ч	21 м ³ /ч
Максимальные размеры продукта (ширина x глубина x высота) в мм			380x80x330	380x80x270		
Производительность / мин.	Категория 2	Категория 2	Категория 2	Категория 2	Категория 2	Категория 2
Напряжение, фаза и частота	230 В-1-50 Гц	230 В-1-50 Гц	230 В-1-50 Гц	230 В-1-50 Гц	230 В-1-50 Гц	230 В-1-50 Гц
Мощность	0.55 кВт	0.75/1.0 55 кВт	0.75/1.0 55 кВт	0.75/1.0 55 кВт	0.75/1.0 55 кВт	0.75/1.0 55 кВт
Управление	Цифровое	Цифровое	Цифровое	Цифровое	Цифровое	Цифровое
Размеры в упаковке (длина x ширина x высота)						
Количество газовых труб (опция)	2	2	2	2	2	2



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
Вход	Вход	COM	Микропереключатель		Насос		Закачка газа	Устройство чайники	Устройство эжекции			Мягкая подача воздуха	Де-вакуумирование	Вход	Вход
0 вольт	24 вольт				Контактор		Клапан	Клапан	Контактор			Клапан	Клапан	0 вольт	9 вольт
	Предохранитель F1				K1		Y2	Y3	K2			Y4	Y5		Предохранитель F2

Подписи к схеме:

MAIN CONNECTOR PC BOARD - ПЕЧАТНАЯ ПЛАТА ГЛАВНОГО СОЕДИНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА

Fuse - Предохранитель

NC - Нормально замкнутый контакт

NO - Нормально разомкнутый контакт

Volt - Вольт

Подписи к штампу:

projectie - проекция

datum - дата

formaat - формат

controle - проверил

getekend - составил

naam - название

schaal - масштаб

tolerantie - допуск

materiaal - элемент

aantal - количество

programma - проект

revisie - изменение

code - код

DIGITAL PANEL - ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose. -

Настоящая публикация или ее часть не может воспроизводиться в любой форме, любым методом и с любой целью.



1	2	3	4	5	6	7	8
Питание от сети	Главный предохранитель		Контактор насоса	Контактор устройства заправки		Трансформатор системы управления	Выключатель электропитания
L1, L2	F1		K1	K2		TR2	S1
			Электродвигатель	Трансформатор устройства заправки		Печатная плата главного соединительного устройства	
			M1	TR1			

Подписи к схеме:

Brown - Коричневый

Blue - Синий

Fuse - Предохранитель

Green/Yellow - Желто-зеленый

Volt - Вольт

Temp. fuse - Предохранитель устройства тепловой защиты

To connector PCB - К печатной плате соединительного блока

Подписи к штампу:

projectie - проекция

datum - дата

formaat - формат

controle - проверил

getekend - составил

naam - название

schaal - масштаб

tolerantie - допуск

materiaal - элемент

aantal - количество

programma - проект

revisie - изменение

code - код

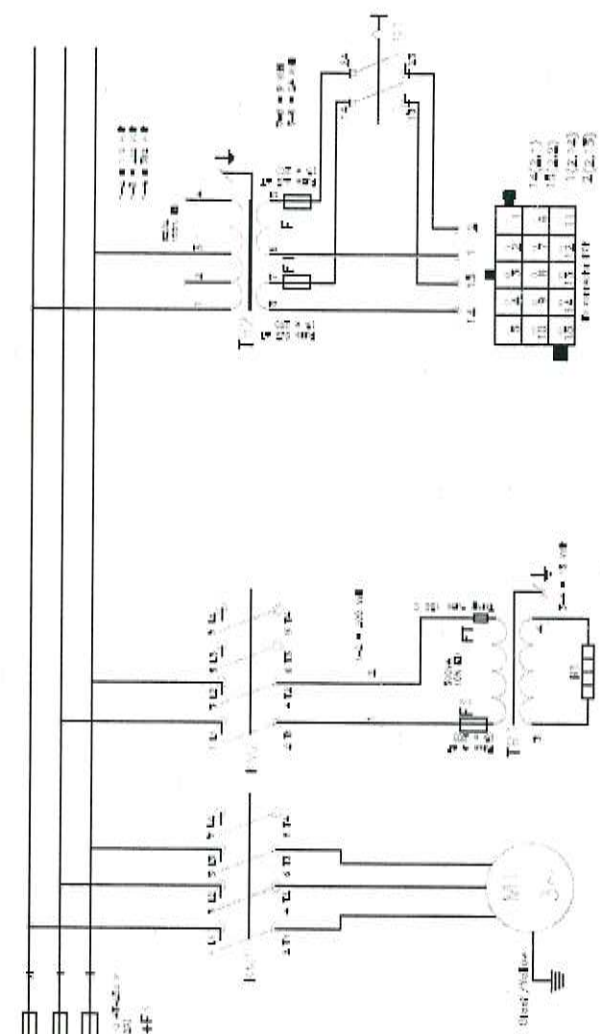
MAIN POWER SUPPLY - ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ОТ СЕТИ

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose. -

Настоящая публикация или ее часть не может воспроизводиться в любой форме, любым методом и с любой целью.



L	L	I	T-EL	1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I	I	1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I	EUT-F-E	1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1
L	L	I		1	1.2, 1.5, 1	1	1.2, 1.5, 1



VMS 123; 153; 163; 153FH; 163FH 200V, 3F

NO: 010719	DATE: 1976	1	1
NO: A3	DATE: 1976/10		
NO: 7K	NO: 2788/10		
160 - 0.5 - 20			



1	2	3	4	5	6	7	8
Питание от сети		Главные предохранители	Контактор насоса	Контактор устройства запайки		Трансформатор системы управления	Выключатель электропитания
L1 L2 L3		F1+ F2+ F3	K1	K2		TR2	S1
			Электродвигатель	Трансформатор устройства запайки		Печатная плата главного соединительного устройства	
			M1	TR1			

Подписи к схеме:

Black - Черный

Brown - Коричневый

Blue - Синий

Fuse - Предохранитель

Green/Yellow - Желто-зеленый

Volt - Вольт

Temp. fuse - Предохранитель устройства тепловой защиты

To connector PCB - К печатной плате соединительного блока

Подписи к штампу:

projectie - проекция

datum - дата

formaat - формат

controle - проверил

getekend - составил

naam - название

schaal - масштаб

tolerantie - допуск

materiaal - элемент

aantal - количество

programma - проект

revisie - изменение

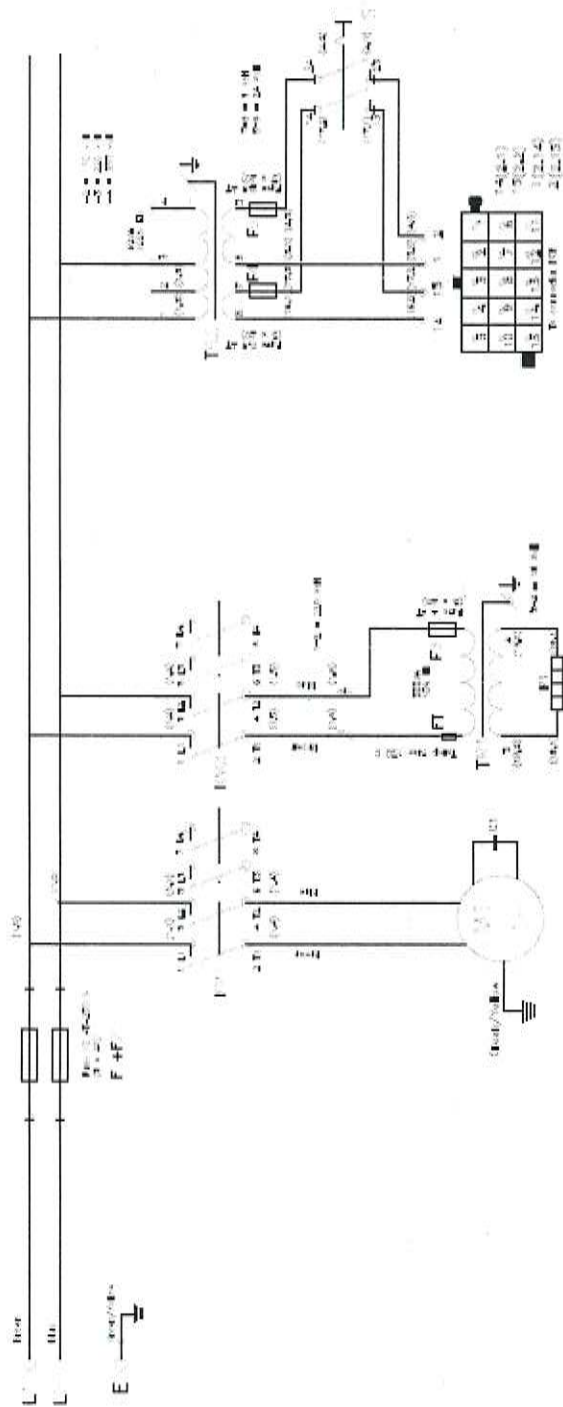
code - код

MAIN POWER SUPPLY - ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ОТ СЕТИ

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose. -

Настоящая публикация или ее часть не может воспроизводиться в любой форме, любым методом и с любой целью.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



VMS 123; 153; 163; 153FH; 163FH 230V.

Item	010719	size	1:1	unit	1	part	
part	43	part	ES 2768/161				CS 050706
part	YK						CS YK 020403
MAIN POWER SUPPLY							
							160-05125



1	2	3	4	5	6	7	8
Питание от сети		Главные предохранители	Контактор насоса	Контактор устройства заправки		Трансформатор системы управления	Выключатель электропитания
L1, L2		F1+F2	K1	K2		TR2	S1
			Электродвигатель	Трансформатор устройства заправки		Печатная плата главного соединительного устройства	
			M1	TR1			

Подписи к схеме:

Brown - Коричневый

Blue - Синий

Fuse - Предохранитель

Green/Yellow - Желто-зеленый

Volt - Вольт

Temp. fuse - Предохранитель устройства тепловой защиты

To connector PCB - К печатной плате соединительного блока

Подписи к штампу:

projectie - проекция

datum - дата

formaat - формат

controle - проверил

getekend - составил

naam - название

schaal - масштаб

tolerantie - допуск

materiaal - элемент

aantal - количество

programma - проект

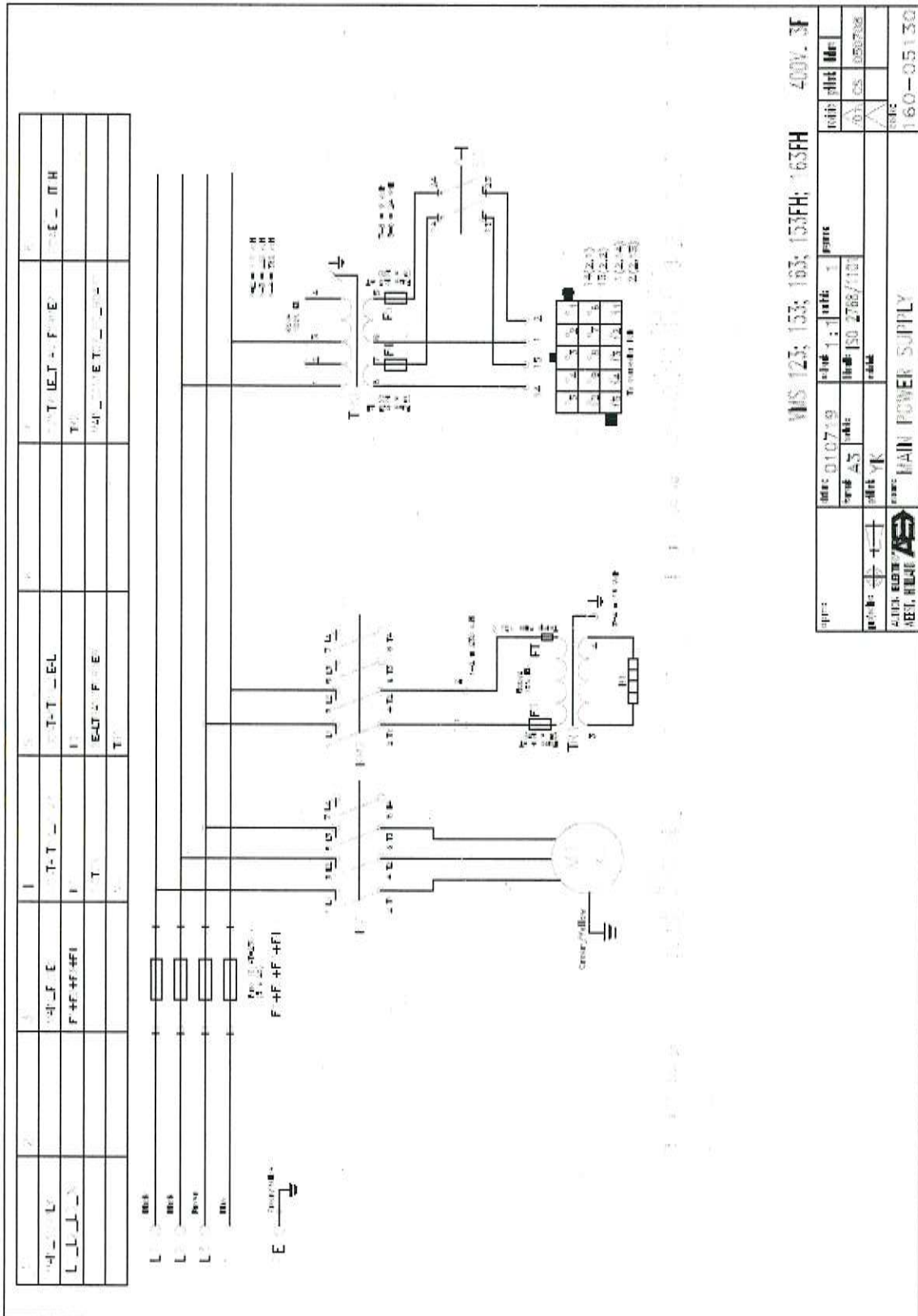
revisie - изменение

code - код

MAIN POWER SUPPLY - ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ОТ СЕТИ

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose. -

Настоящая публикация или ее часть не может воспроизводиться в любой форме, любым методом и с любой целью.



MS 123; 153; 163; 153FH; 63FH		400V. 3F		
date: 01.07.19	scale: 1:1	size: 1	type: 100	date: 01.07.19
year: 45	week: 150	draw: 2788/107	date: 01.07.19	date: 01.07.19
author: YK	date: 01.07.19	date: 01.07.19	date: 01.07.19	date: 01.07.19
MAIN POWER SUPPLY				
160-0-160				



1	2	3	4	5	6	7	8
Питание от сети		Главные предохранители	Контактор насоса	Контактор устройства заправки		Трансформатор системы управления	Выключатель электропитания
L1 L2 L3 N		F1+ F2+ F3+ F4	K1	K2		TR2	
			Электродвигатель	Трансформатор устройства заправки		Печатная плата главного соединительного устройства	
			M1	TR1			

Подписи к схеме:

Black - Черный

Brown - Коричневый

Blue - Синий

Fuse - Предохранитель

Green/Yellow - Желто-зеленый

Volt - Вольт

Temp. fuse - Предохранитель устройства тепловой защиты

To connector PCB - К печатной плате соединительного блока

Подписи к штампу:

projectie - проекция

datum - дата

formaat - формат

controle - проверил

getekend - составил

naam - название

schaal - масштаб

tolerantie - допуск

materiaal - элемент

aantal - количество

programma - проект

revisie - изменение

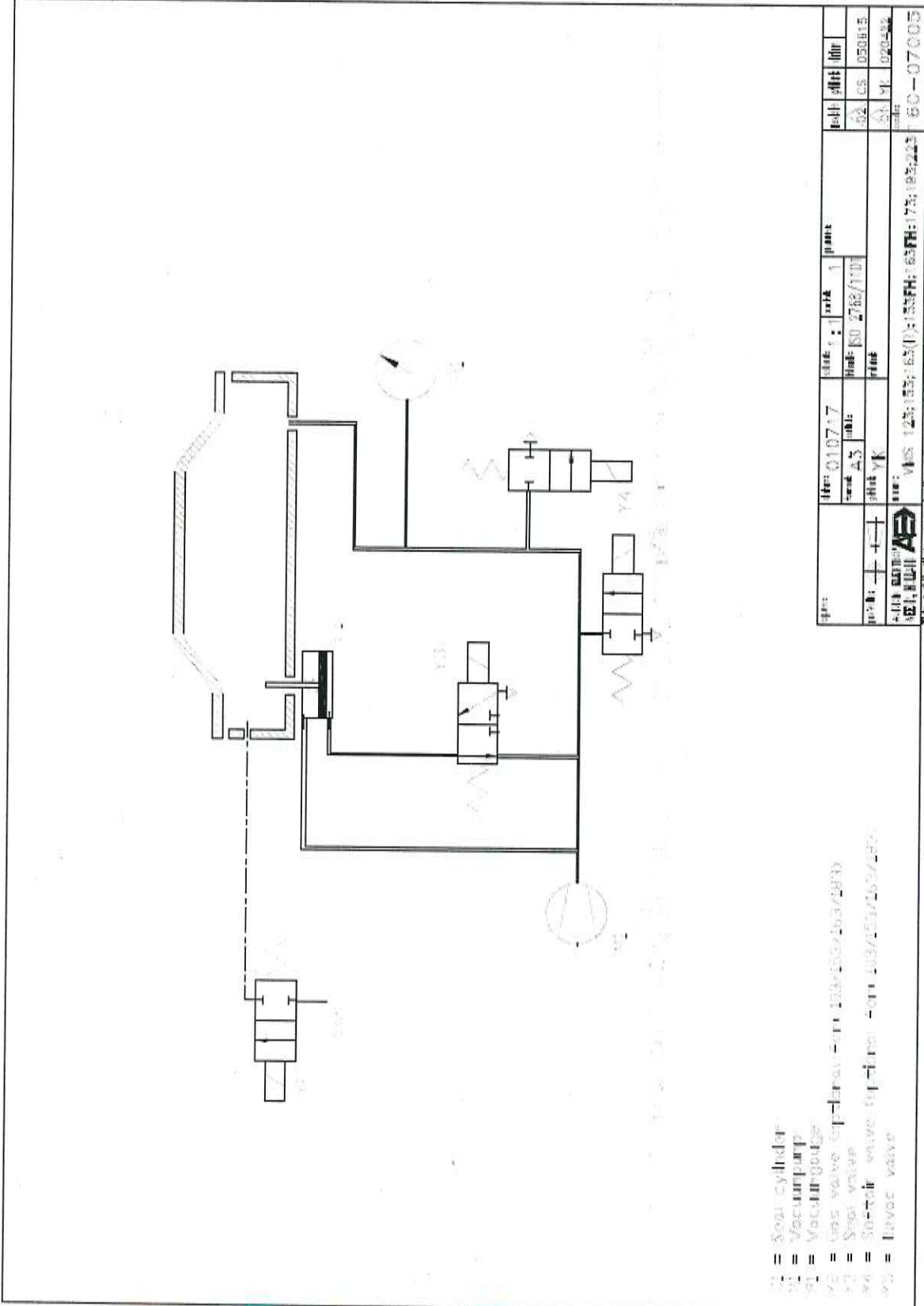
code - код

MAIN POWER SUPPLY - ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ОТ СЕТИ

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose. -

Настоящая публикация или ее часть не может воспроизводиться в любой форме, любым методом и с любой целью.

11 Пневматическая схема





Подписи к схеме
Gas - Газ

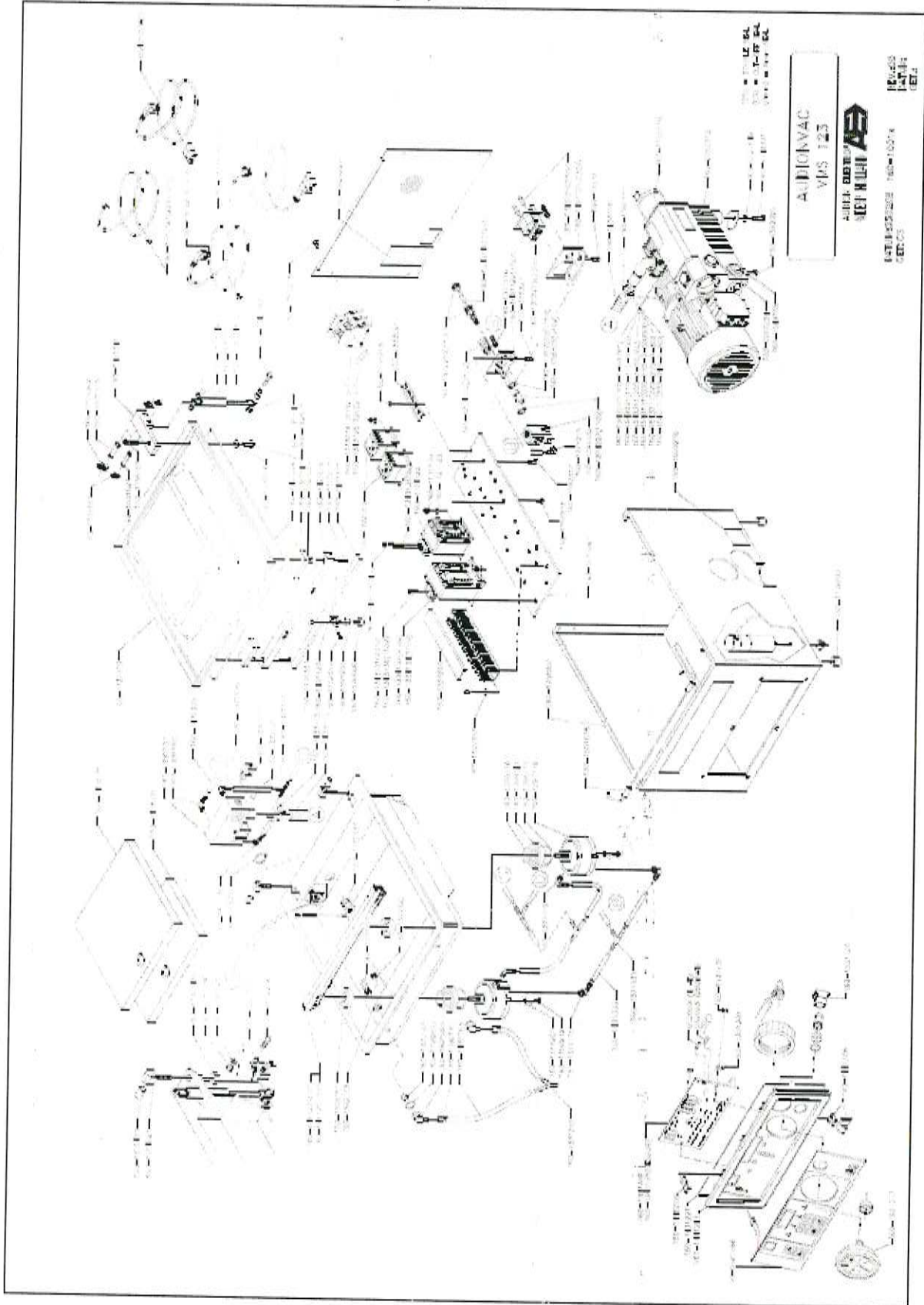
C1 = Цилиндр устройства запайки
M1 = Вакуумный насос
P1 = Вакуумметр
Y2 = Газовый клапан (опция для 103/153/163/183)
Y3 = Клапан устройства запайки
Y4 = Клапан мягкой подачи воздуха (опция для 103/153/163/183)
Y5 = Клапан девакуумирования

Подписи к штампу:

projectie - проекция
datum - дата
formaat - формат
controle - проверил
getekend - составил
naam - название
schaal - масштаб
tolerantie - допуск
materiaal - элемент
aantal - количество
programma - проект
revisie - изменение
code - код

This publication, or parts thereof, may not be reproduced in any form, by any method, for any purpose. -
Настоящая публикация или ее часть не может воспроизводиться в любой форме, любым методом и с
любой целью.

12 Покомпонентное изображение устройства





Подписи к схеме:

SENSOR

(DS) = DOUBLE SEAL

(CS) = CUT-OFF SEAL

(8mm) = 8mm SEAL

– ДАТЧИК

– (DS) = ДВОЙНОЙ ШОВ

– (CS) = ШОВ С РАЗРЕЗОМ

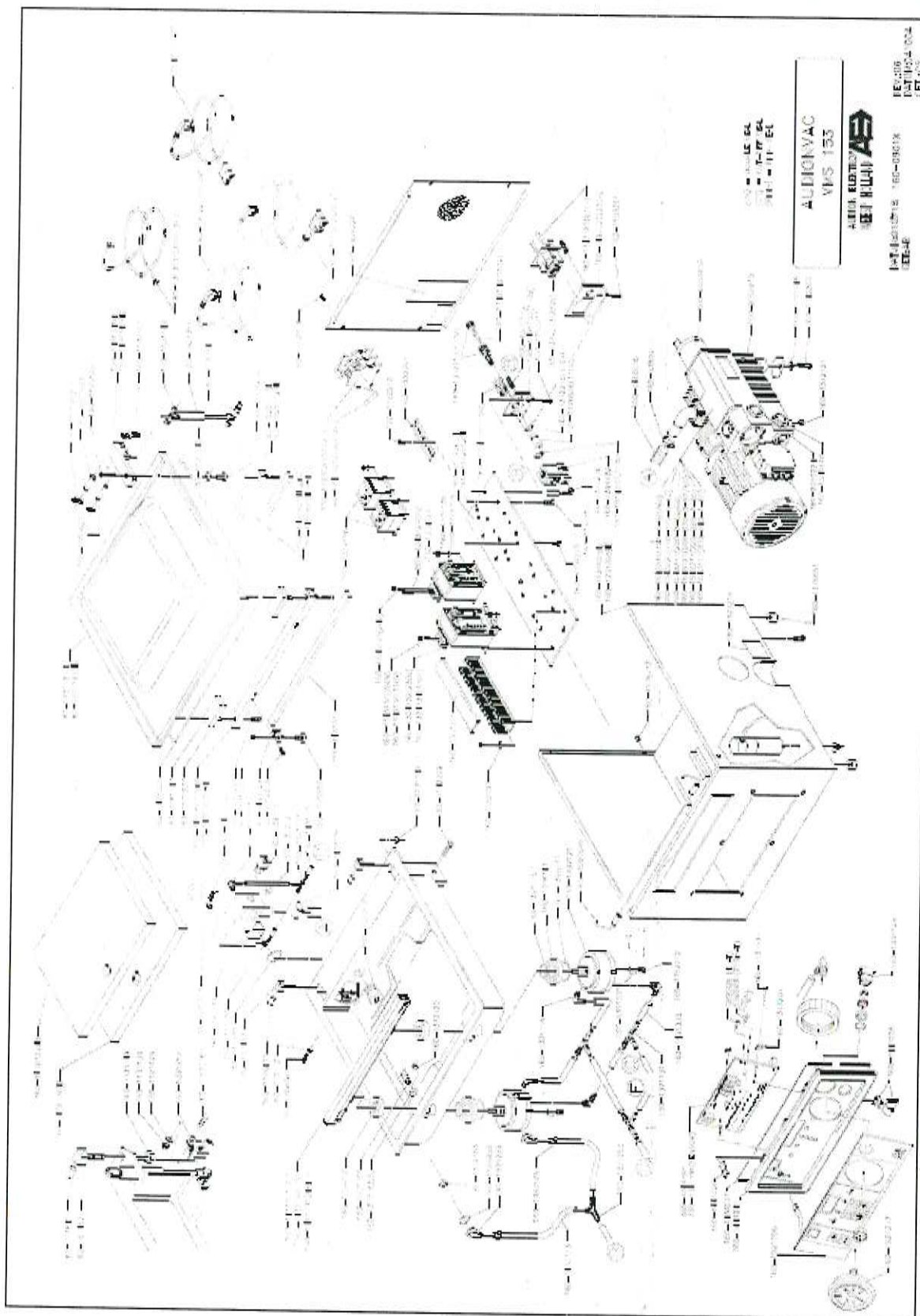
– (8мм) = 8-миллиметровый шов

Подписи к штампу:

DATUM - ДАТА

GET - СОСТАВИЛ

REV. - ИЗМЕНЕНИЕ





Подписи к схеме:

SENSOR

(DS) = DOUBLE SEAL

(CS) = CUT-OFF SEAL

(8mm) = 8mm SEAL

– ДАТЧИК

– (DS) = ДВОЙНОЙ ШОВ

– (CS) = ШОВ С РАЗРЕЗОМ

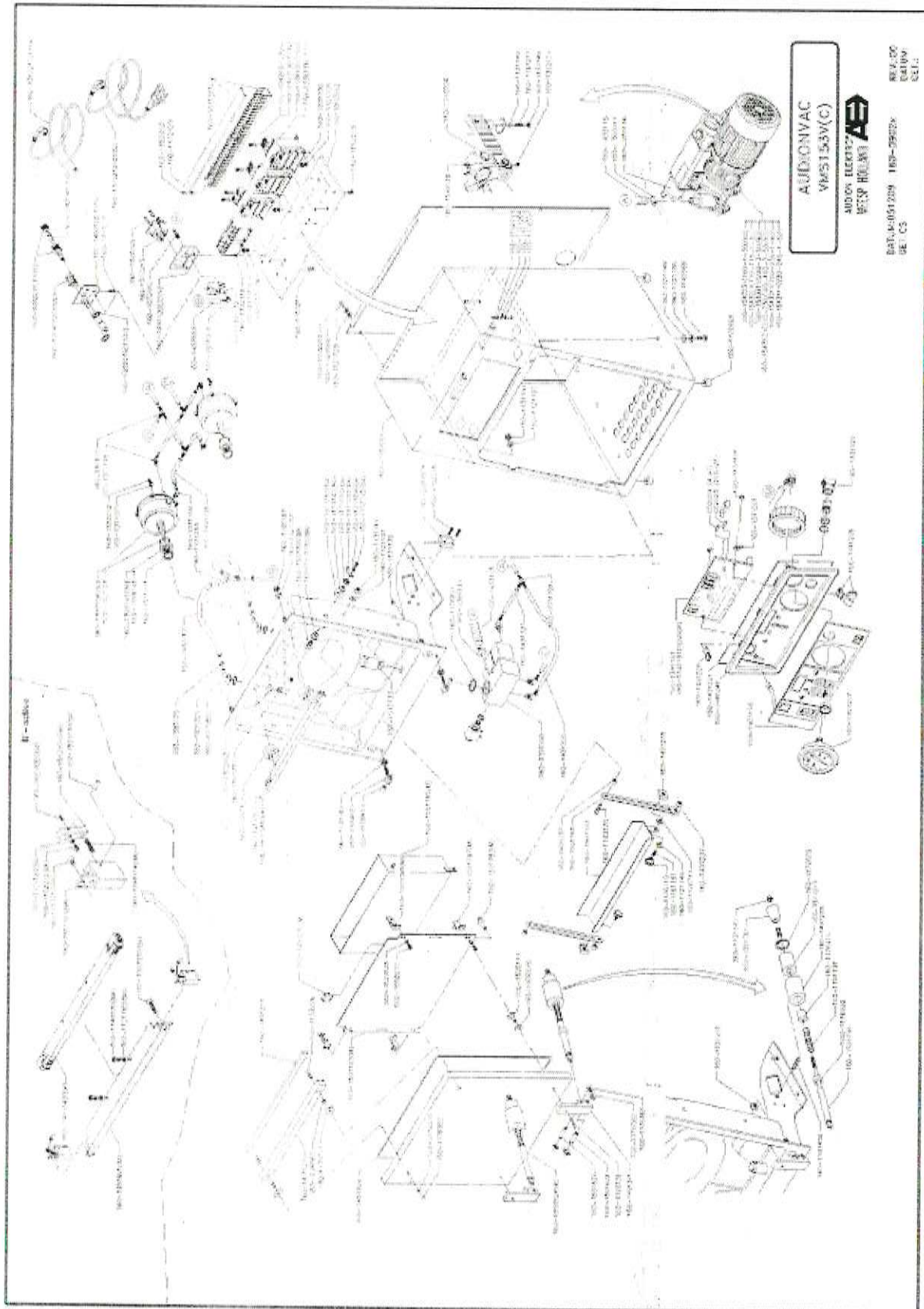
– (8мм) = 8-миллиметровый шов

Подписи к штампу:

DATUM - ДАТА

GET - СОСТАВИЛ

REV. - ИЗМЕНЕНИЕ



AUDIONVAC
VM5153V(C)

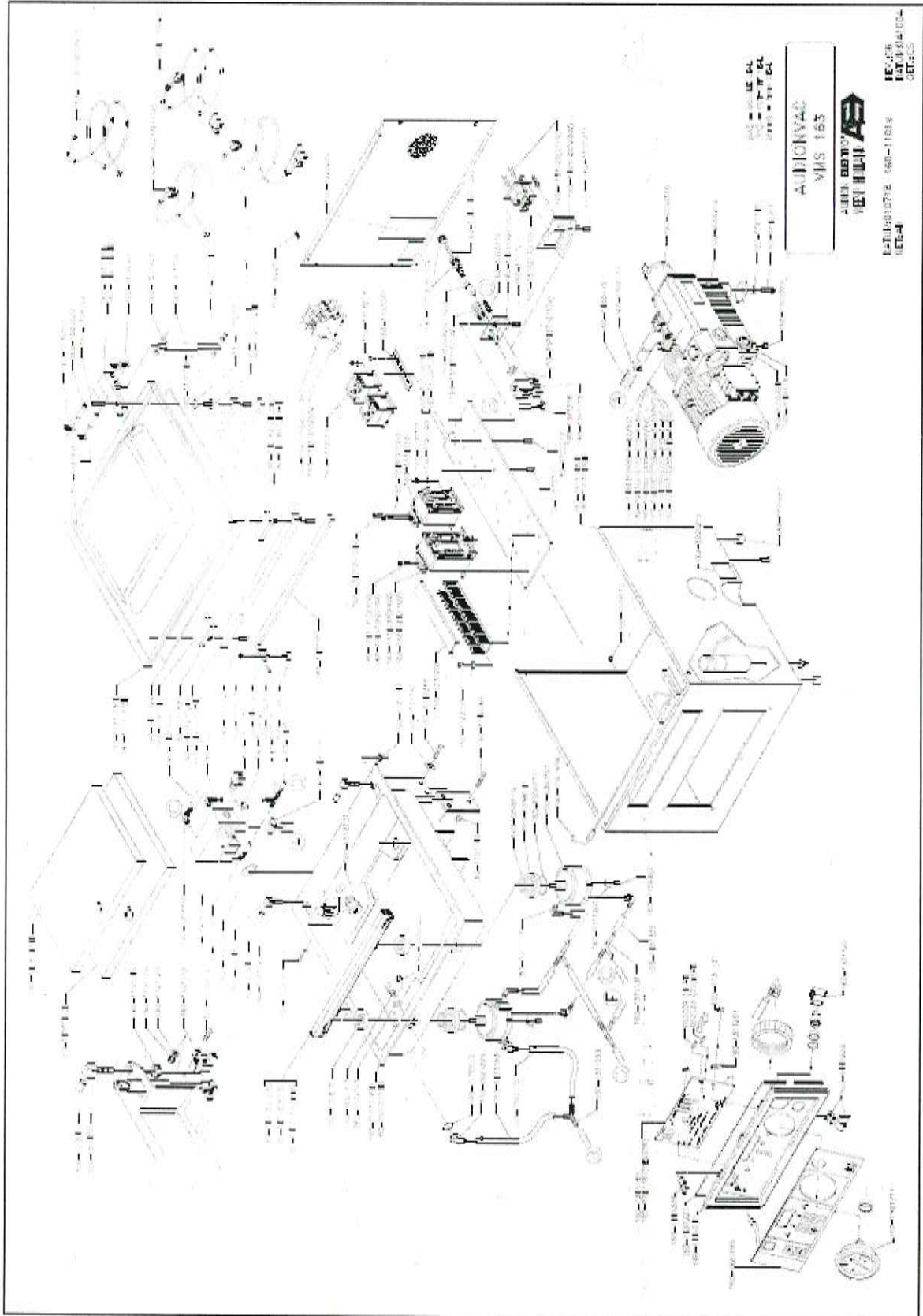


AUDION ELECTRIC
WZSP HOLLAND
REV. 00
DATE: 1989-09-28
SET CS
DATE: 1989-09-28
SET CS



Подпись к схеме:
Vi-active – Две активные сварные планки

Подписи к штампу:
DATUM - ДАТА
GET - СОСТАВИЛ
REV. - ИЗМЕНЕНИЕ





Подписи к схеме:

SENSOR

(DS) = DOUBLE SEAL

(CS) = CUT-OFF SEAL

(8mm) = 8mm SEAL

- ДАТЧИК

- (DS) = ДВОЙНОЙ ШОВ

- (CS) = ШОВ С РАЗРЕЗОМ

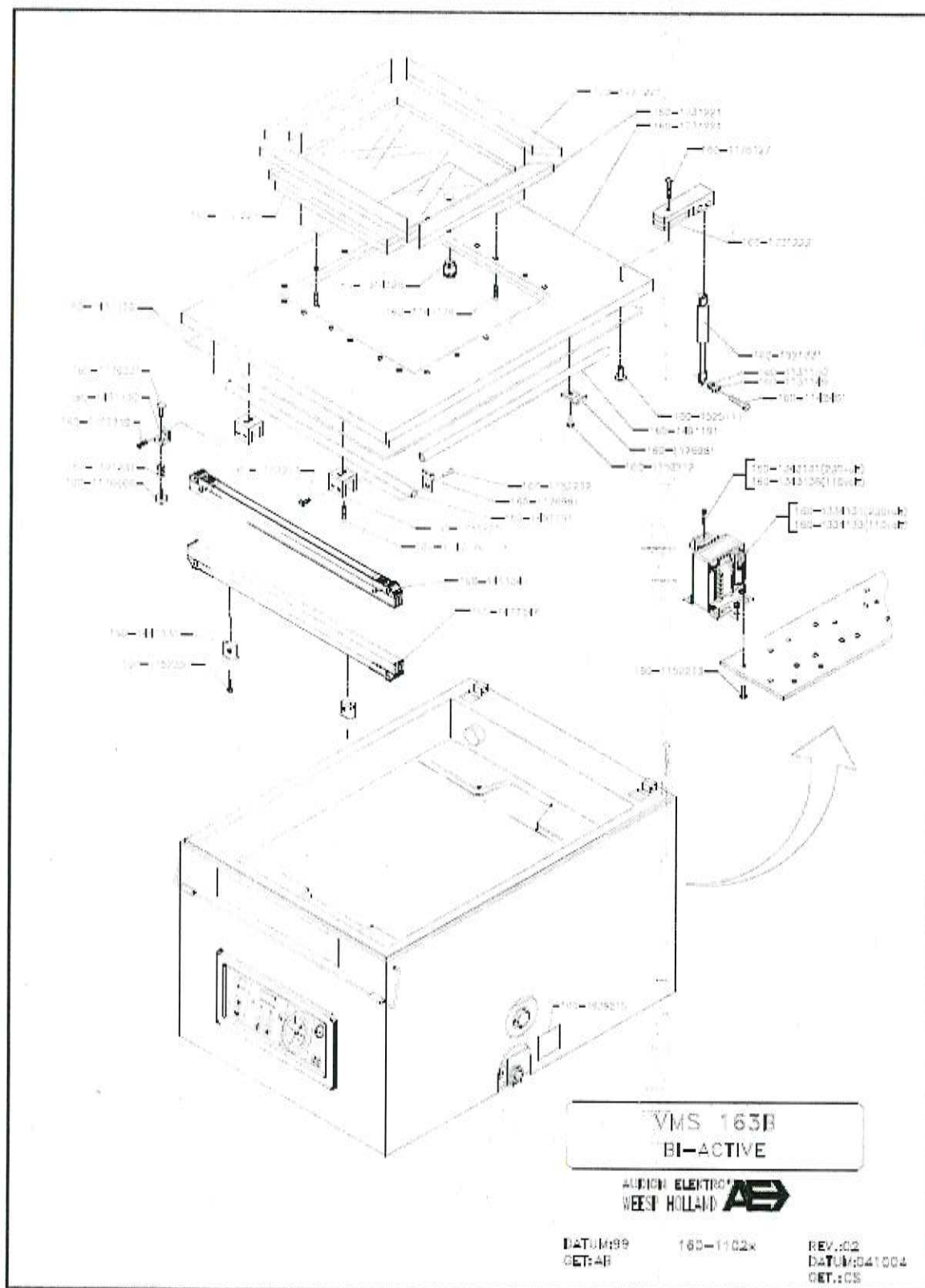
- (8мм) = 8-миллиметровый шов

Подписи к штампу:

DATUM - ДАТА

GET - СОСТАВИЛ

REV. - ИЗМЕНЕНИЕ



VMS 163B
BI-ACTIVE

AUDION ELECTRONICS
WEESP HOLLAND

DATUM:99
GET:4B

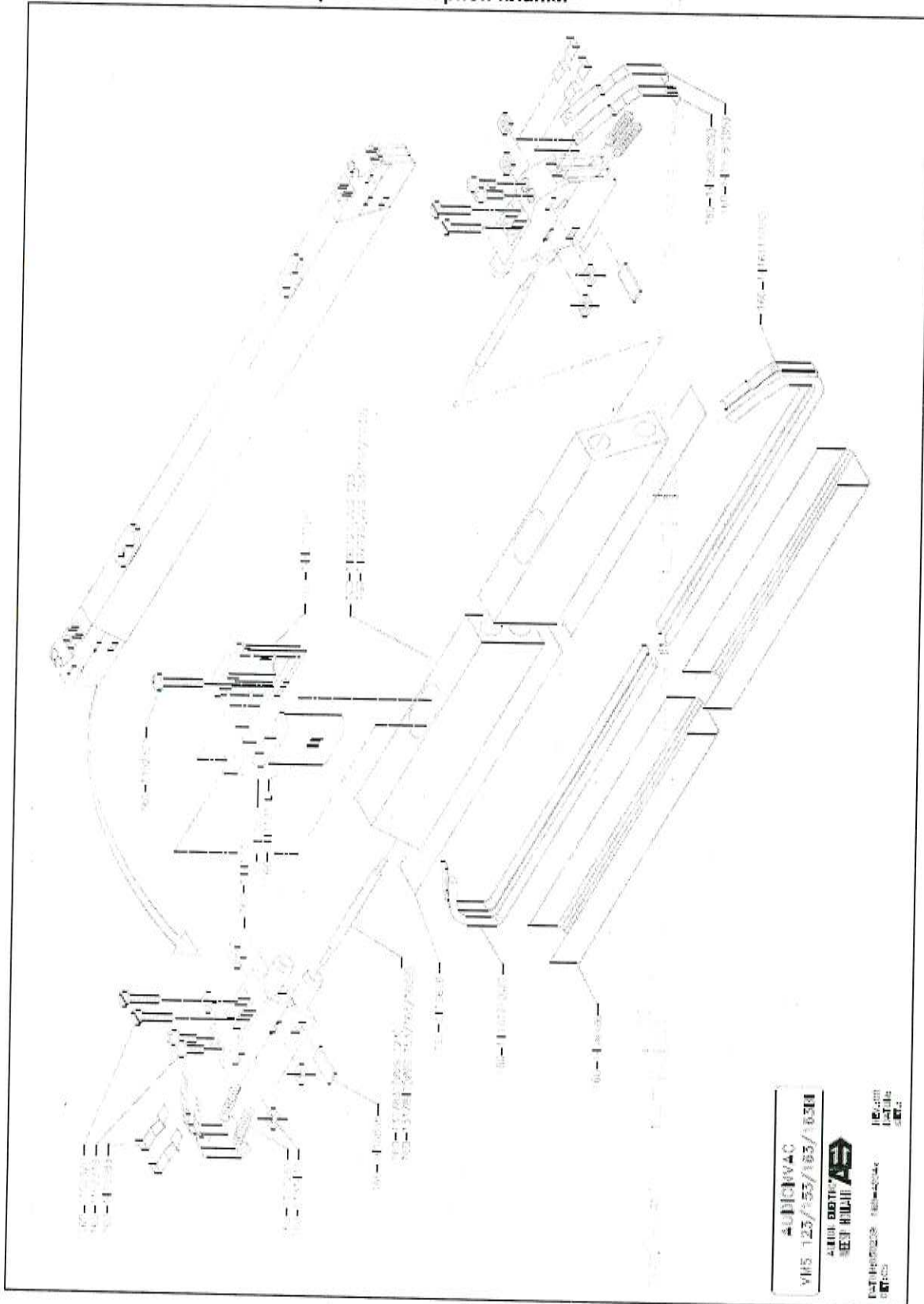
165-1102x

REV:02
DATUM:041004
GET:CS



Подписи к штампу:
DATUM - ДАТА
GET - СОСТАВИЛ
REV. - ИЗМЕНЕНИЕ

13 Покомпонентное изображение сварной планки



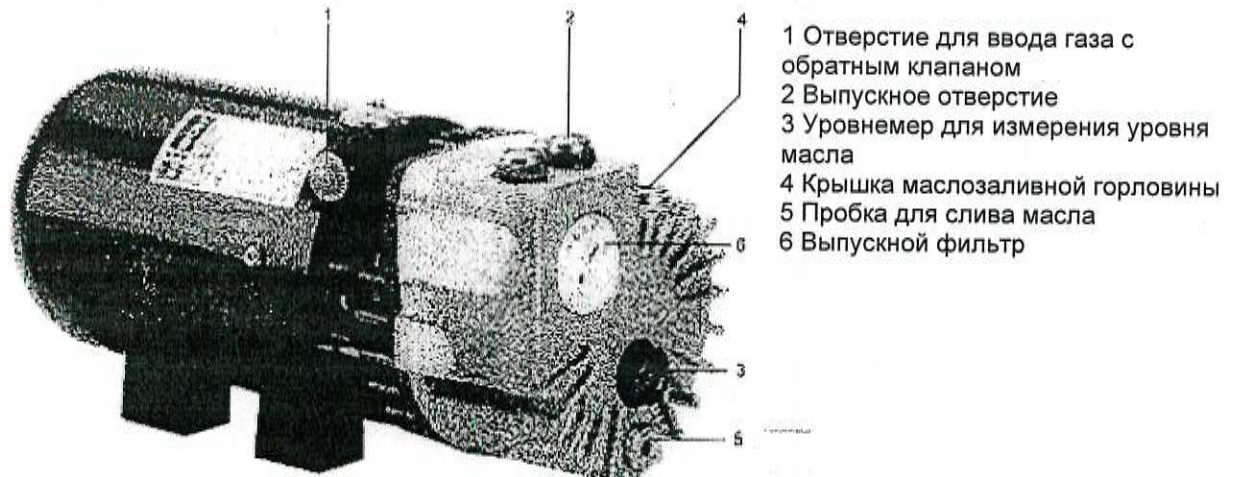
AUDIONVAC
 VH5 123/53/63/63H
AUDI QUALITY AB
 Audi Quality AB
 410 00000 410 00000
 410 00000 410 00000
 410 00000 410 00000



Подписи к штампу:
DATUM - ДАТА
GET - СОСТАВИЛ
REV. - ИЗМЕНЕНИЕ

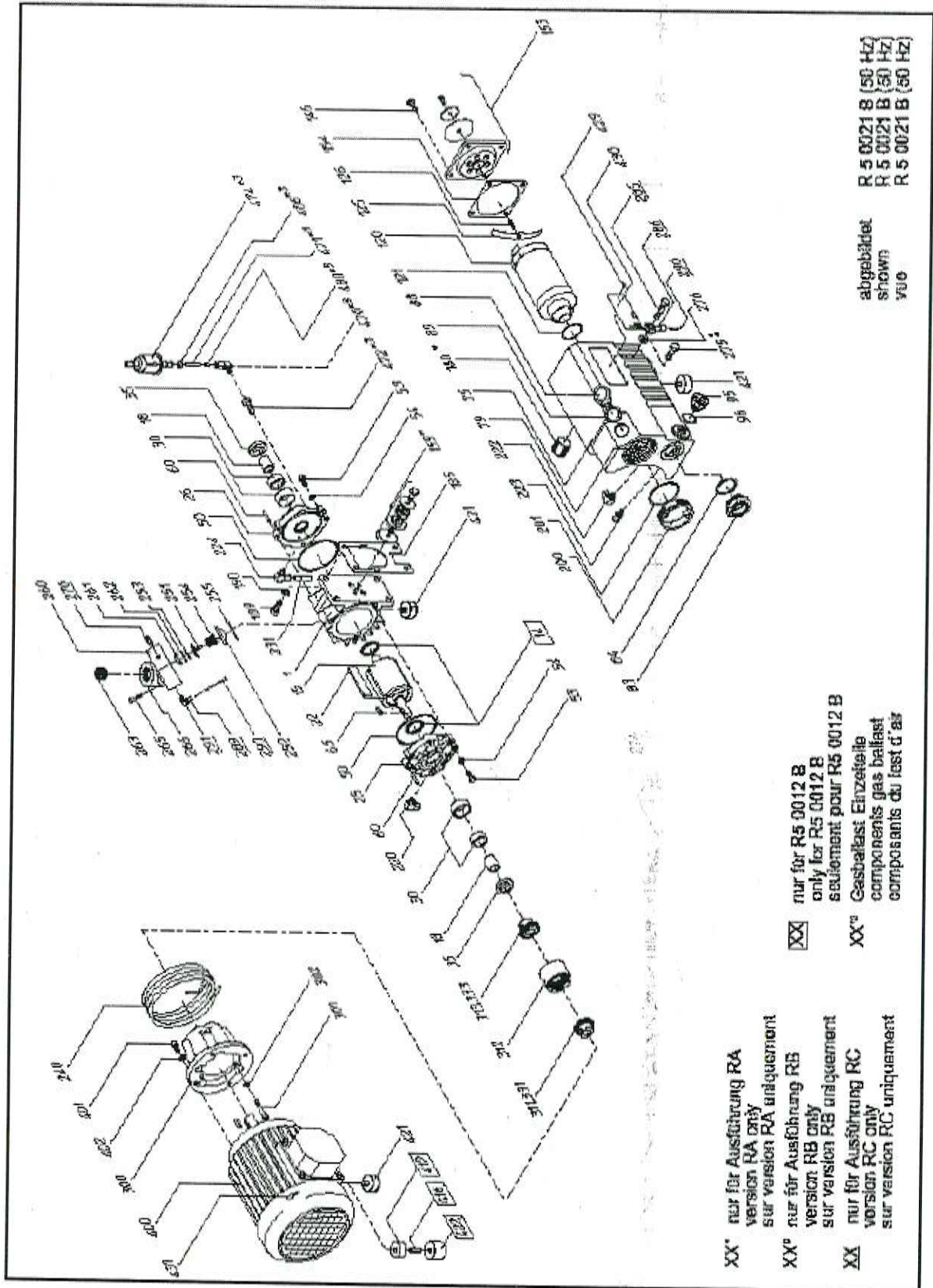
14 Покомпонентное изображение насоса

KB 0008 D, KC 0008 D



Вакуумные насосы Busch	Модели Audion Elektro
016 м ³ /ч	VMS 123
021 м ³ /ч	VMS 153; 153V(C); 163; 163B; 153FH; 163FH
040 м ³ /ч	VMS 173
063 м ³ /ч - 50 Гц	VM 203; 243 / VMS 193; 223; 233; 253
100 м ³ /ч	VM 273; 303/VMS 263; 333
160 м ³ /ч	VMS 283
250 м ³ /ч	VMS 503; 883

BUSCH	Стандартное масло			Масляный фильтр		Фильтр масляного тумана		
	Тип	Номер по каталогу Audion Elektro	Литры	Тип	Номер по каталогу Audion Elektro	Тип	Номер по каталогу Audion Elektro	Кол-во
016 м ³ /ч	VG 32	160-1550621	0.40	-	-	50-60 Гц	160-2050114	1
021 м ³ /ч	VG 32	160-1550621	0.40	-	-	50-60 Гц	160-2050116	1
040 м ³ /ч	VG 100	160-1550631	1.0	040-063-100	160-2050201	50-60 Гц	160-2050122	1
063 м ³ /ч - 50 Гц	VG 100	160-1550631	1.0	040-063-100	160-2050201	50 Гц	160-2050122	1
063 м ³ /ч - 60 Гц	VG 100	160-1550631	2.0	040-063-100	160-2050201	60 Гц	160-2050121	2
100 м ³ /ч	VG 100	160-1550631	2.0	040-063-100	160-2050201	50-60 Гц	160-2050121	2
160 м ³ /ч	VG 100	160-1550631	5.0	160-300	160-2050202	50-60 Гц	160-2050126	2
250 м ³ /ч	VG 100	160-1550631	7.0	160-300	160-2050202	50-60 Гц	160-2050126	3





Подписи к схеме:

version RA only - только для версии RA

version RB only - только для версии RB

version RC only - только для версии RC

only for R5 0013B - только для R5 0013B

components gas ballast - элементы газобалластного устройства

shown R 5 0021 B (50 Hz) - показан R 5 0021 B (50 Гц)



AUDIONVAC



AUDION ELEKTRO® 

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

AUDION ELEKTRO B.V., расположенная в Хогевейселаан 235 в Вееспе,
Нидерланды

настоящим заявляет, что

AUDIONVAC

Тип: VMS 123-2; 153-2; 153V-2; 1S3VC-2; 163-2; 163B-2

- соответствует условиям следующих директив ЕЭС:
директива низкого напряжения 73/23/ЕЕС
директива электромагнитной совместимости 89/336/ЕЕС
директива на машины и механизмы 98/37/ЕЕС
- и что были применены следующие (части/пункты) согласованных стандартов:
EN-ISO 12100-1/2; EN 294; EN 563; NEN 5509; EN 60204-1; NEN 60742

Веесп, май 2006 г.

А. Фитоусси
Директор

CD 040F1062: 04

AUDION ELEKTRO

Ходевейселаан 235,
1382 JL Весп, Голландия
Телефон: +31(0)294-491717
Факс: +31(0)294-491761
Электронная почта: export@audion.nl
Электронная почта: holland@audion.nl
Вэбсайт: www.audion.com

Представитель:

