

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

Manual de Instrucciones, Uso y Mantenimiento

Instruction Manual, Use and Maintenance

Mode D ´emploi, Utilisation et Entretien

Modelo/Model/Modèle:	MAT-7vp / MAT-14vp
Descripción:	ALIMENTADOR TRIFASICO THREE-PHASE VACUUM LOADER ALIMENTEUR TRIPHASÉ
Nº de Serie/Serial No/ Nª de Machine:	

Industrial Y Cial. Marsé, S.L.

C/Condes de Bell-lloch, 75

08014- Barcelona (ESPAÑA)

Tel: 34-93-490.20.40

Fax: 34-93-490.21.55

E-mail: marse@arrakis.es

Web : www.marse-perifericos.com

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

Declaración de conformidad " CE "
"EC" Declaration of conformity
Déclaration de conformité "CE"

<u>CONSTRUCTOR</u>	INDUSTRIAL Y COMERCIAL MARSE S.L. C/Condes de Bell-lloch, 75 08014-BARCELONA (ESPAÑA) TEL: 0034-93-490.20.40 FAX: 0034-93-490.21.55
--------------------	--

MAQUINA: MACHINE:	ALIMENTADOR TRIFASICO THREE-PHASE VACUUM LOADER ALIMENTEUR TRIPHASÉ
AÑO DE CONSTRUCCION: BUILT IN:	
MODELO MAQUINA: MACHINE MODEL:	MAT-14vp
Nº DE MAQUINA: MACHINE No:	

Declaramos, asumiendo la plena responsabilidad de esta declaración, que el producto responde a las siguientes normativas: 89/392/CEE y sucesivas modificaciones, 73/23/CEE materiales de baja tensión, 93/44/CEE, 93/68/CEE.

Barcelona,

Andrés Marsé Ortigosa (Gerente)

Firma: _____



MAT-7vp / MAT-14vp

	<u>INDICE DEL MANUAL</u>	Pag
1	Descripción general del equipo.	6
2	Funcionamiento del equipo.	6
3	Puesta en marcha del equipo.	6
4	Programación del cuadro Electrico.	7
5	Posibles averías y anomalías.	9
6	Características técnicas.	10
7	Esquema de instalación y despiece.	10
8	Sinóptico cuadro electrónico.	11
9	Garantía del equipo.	12

1. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL EQUIPO:

Fabricado en acero inoxidable AISI-304 para su fácil limpieza y larga duración, equipado con cuadro electrónico que permite ajustar a su necesidad el tiempo de aspiración, manteniendo un constante flujo de material en la tolva de su máquina disminuyendo el tiempo de carga de la misma automatizando el sistema de alimentación de su industria.

El alimentador trifásico MAT-7vp/ MAT-14vp consta de un motor aspiración, de un filtro, de un depósito o acumulador de material, de la tubería de aspiración con su lanza y el control electrónico / magnético de funcionamiento.

2. FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO:

El motor aspira aire del depósito produciendo una depresión en el interior del mismo respecto a la atmosférica, obteniendo un flujo de aspiración por la tubería depositada en el recipiente de material plástico, de su propiedad, siendo este absorbido y depositado en el interior del alimentador.

Cuando a transcurrido el tiempo de carga programado para el motor y automáticamente se depositará el material dentro de la tolva de la máquina, cuando todo el material del depósito del alimentador a caído dentro de la tolva y trampilla inferior quede en su posición inicial finaliza el ciclo. Se repetirá el mismo hasta llenar la tolva de su máquina.

3. PUESTA EN MARCHA DEL EQUIPO:

Situar el equipo sobre la tolva sujetando la base mediante tornillos.

Conectar las tuberías de plástico a la entrada del alimentador dejando en contacto directo con el casco la malla de la tubería, para disminuir la electricidad estática provocada por la circulación del material. Sumergir la lanza de inox dentro del recipiente donde se almacena el material a transportar.

Comprobar que el filtro este correctamente colocado y cerrar la tapa superior del depósito acumulador.

Conectar la alimentación del cuadro eléctrico suministrado con el equipo (380v/3/50Hz+Tierra). Conectar el interruptor (marcha - paro) situado en el panel de control .

Español-01

4. PROGRAMACION DEL CUADRO ELECTRONICO:

El circuito electrónico efectuará automáticamente un chequeo para comprobar el correcto funcionamiento de los leds del circuito . Finalizado este chequeo el equipo estara listo para su programación.

Aparecerán en los displays unas líneas horizontales (2 en cada Display).

Iniciamos la programación pulsando SET y nos aparecerá :

P.1 "LIMPIEZA DEL FILTRO":

Nos parpadearan los digitos de la limpieza del filtro que oscilaran entre (00 y 03)

- 00_____ no actúa la limpieza del filtro.
- 01_____ solo actuará una vez.
- 02_____ actuará dos veces.
- 03_____ actuará tres veces.

Para variar los datos fijados en el display nos bastara pulsar las flechas (5 - 6) seleccionado este validaremos el dato mediante (↵).

Pulsar de nuevo SET:

P.2 "OPCION DE TRABAJO CON VP" (Válvula Proporcional):

Parpadeara un valor que puede ser (01 o 02).

- 01_____ el equipo trabaja con una sola vía de aspiración, por lo tanto no es posible trabajar con la VP.
- 02_____ el equipo trabaja con dos vias de aspiración es posible trabajar con la VP.

Para variar el dato deberemos pulsar las flechas (5 - 6) y validar el dato con (↵).

Pulsar SET de nuevo:

P.3 "TIEMPO TOTAL DE ASPIRACION ALIMENTADOR":

Parpadeara un valor que puede oscilar entre (00 a 99 seg.).

Seleccionar el tiempo de aspiración necesario mediante las flechas (5 - 6) y validar el dato mediante (↵).

Español-01

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

- Tener en cuenta que el valor imputado ha de ser igual o superior al valor de P4 o a la suma de los valores imputados en P4+P5.

Pulse SET de nuevo:

P.4 "TIEMPO DE ASPIRACION VIA 1 V-1":

1. En caso de haber seleccionado en P2 una sola vía (O1) ajustaremos en P4 el mismo tiempo que en P3 (00 a 99 seg.) mediante las flechas (5 - 6) y validar el valor mediante (↵).

NOTA: Es posible programar un valor inferior en P4 que en P3
El equipo reiniciará la programación en P1 dando por finalizada la programación.

Proceder a la puesta en marcha del alimentador apretando la flecha (↵) y SET.

2. En caso de haber seleccionado en P2 (O2) ajustaremos en P4 el tiempo que creamos necesario de aspiración en la vía 1, mediante las flechas (5 - 6) y validar el valor mediante (↵). Posteriormente ver punto P.5 del manual.

Pulsar SET de nuevo:

P.5 "TIEMPO DE ASPIRACION VIA 2 V-2":

Este set solo nos aparecerá si en P2 lo programamos en O2 (2 vías de aspiración).

Ajustar el tiempo de aspiración de la vía 2 de (00 a 99 sg.) mediante las flechas (5 - 6) y validar el valor mediante (↵).

NOTA DE AVISO:

El parametro P4 y P5 no pueden sobrepasar el tiempo de aspiración de P3.
Si es sobrepasado dicho tiempo nos aparecerá en el display el símbolo de "er".

Ejemplo:

no correcto

correcto

P3=15 "

P3= 15 "

P4=09 "

P4= 10 "

P5=08 "

P5= 05 "

$P4 + P5 \leq P3$ (la suma de P4 y P5 nunca deben superar a P3).

El equipo reiniciará la programación en P1 dando por finalizada la programación.

Proceder a la puesta en marcha del alimentador apretando (↵) y SET, simultáneamente.

Español-01

5. POSIBLES AVERIAS Y ANOMALÍAS:

AVISOS Y ANOMALIAS	OBSERVACIONES	REMEDIO
ST BY	Dichas siglas aparecerán cuando el equipo haya cargado la tolva y la trampilla quede abierta o sujeta por el material	Cuando el material sea consumido por la máquina desaparecerá si no limpiar la trampilla de posibles granos de material.
FA AL	Dichas siglas aparecerán cuando el equipo aspira en vacío 3 veces indicando que no tenemos material a cargar	Cargar de material su depósito para aspirar y rearmar el equipo
Er	Error al programar los tiempos de aspiración de P4 y P5	Reprogramar los tiempos de nuevo Teniendo en cuenta lo programado en P3
P	Pasos a seguir de la programación P1, P2, P3 ,P4 y P5.	Modificar y memorizar los datos mediante (5 - 6) (↓)
Equipo correctamente conectado pero no actua ninguna funcion	Trampilla de descarga obstruida No cierra correctamente dejando el ciclo de trabajo abierto	Verificar por que causa la trampilla queda abierta. Limpiar
No carga material	Filtro obstruido o sucio Motor estropeado	Limpiar filtro o sustituirlo Llamar al servicio técnico

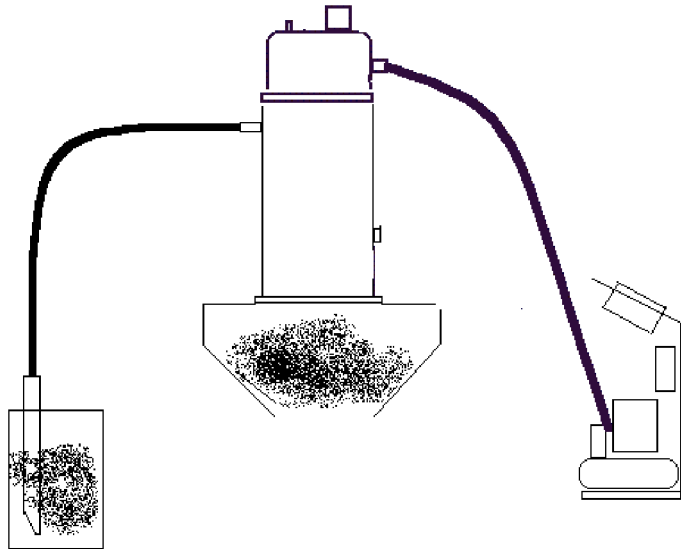


Español-01

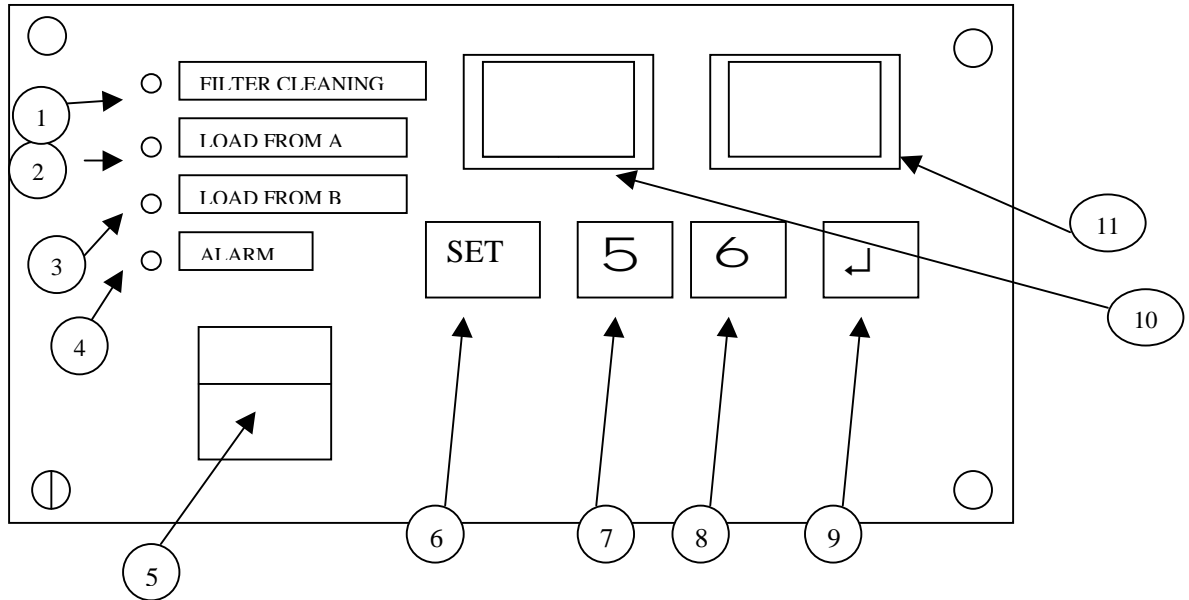
6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS :

ALIMENTADORES		MA-7vp	MA-7vp	MA-14vp
Capacidad	Lt	7,5	7,5	14
Motor Aspirador	Kw	0.75	1,1	2,2
Producción	Kg./h	± 150-200	± 180-220	± 250-350
Alimentación Eléctrica		380V/3/50Hz+TIERRA		
Dimensiones ancho x alto m/m		220 x 570	220 x 570	220 x 740

7. ESQUEMA DE INSTALACION Y DESPIECE

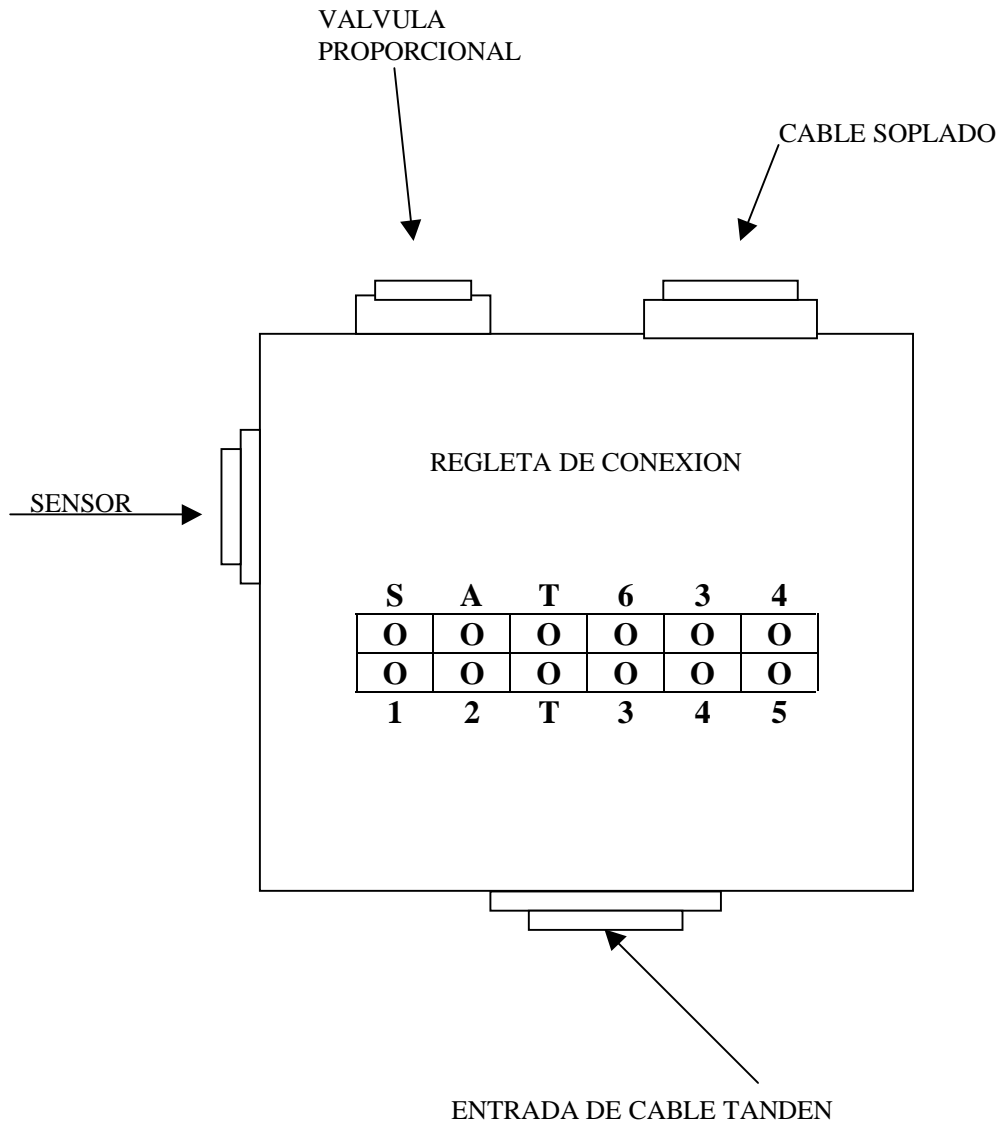


8. SINOPTICO CUADRO ELECTRONICO

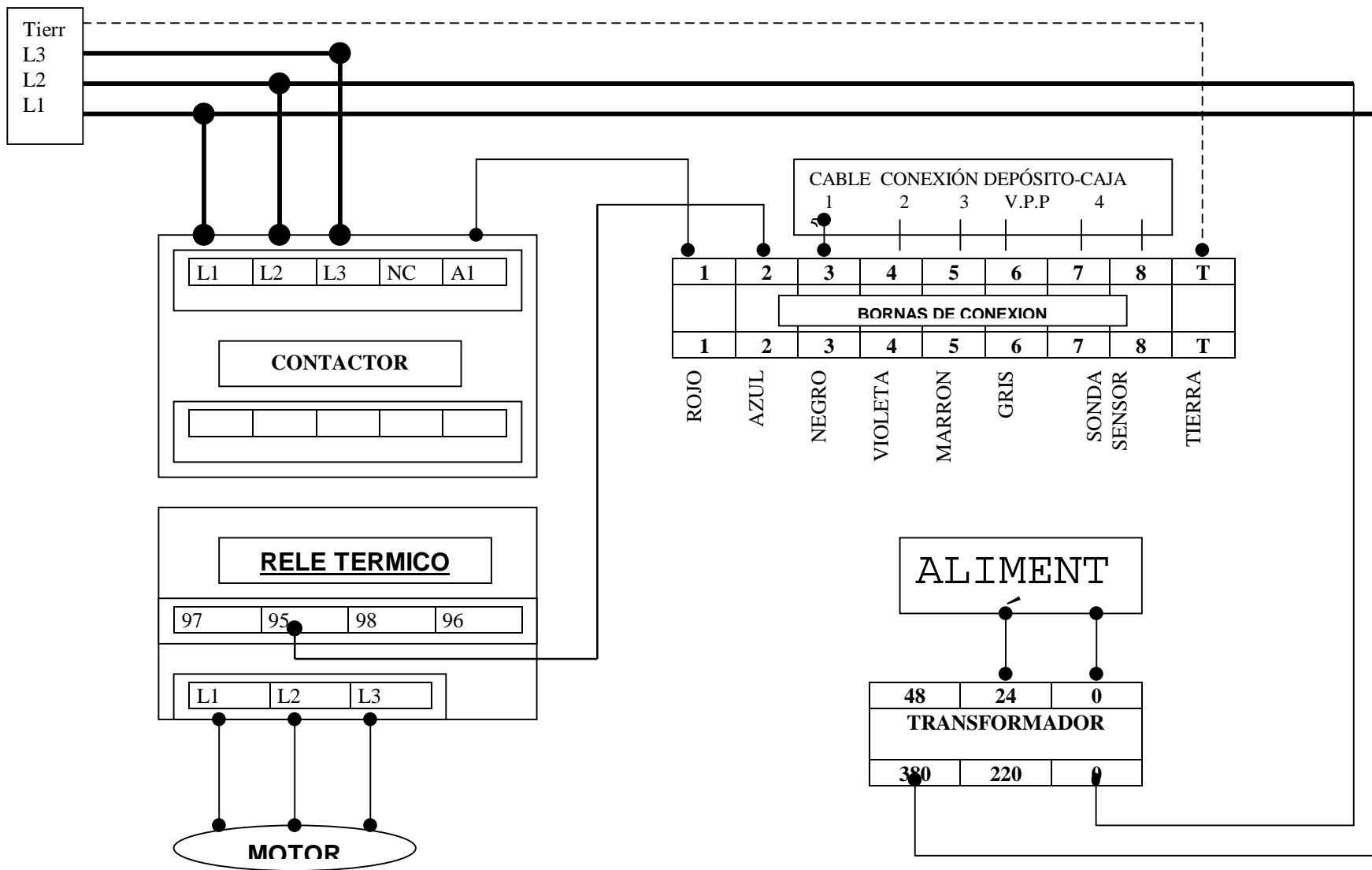


01	VALVULA DE LIMPIEZA
02	TIEMPO DE ASPIRACION A
03	TIEMPO DE ASPIRACION B
04	ALARMA
05	INTERRUPTOR PARO MARCHA
06	PULSADOR PARA PROGRAMACION
07	PULSADOR PARA SUBIR PARAMETROS
08	PULSADOR PARA BAJAR PARAMETROS
09	PULSADOR PARA MEMORIZAR PARAMETRO
10	DISPLAY DE PROGRAMACION
11	DISPLAY DE PARAMETROS

Ind.Y Cial. Marse, S.L.



Ind.Y Cial. Marse, S.L.



9. GARANTIA:

-LA GARANTIA SERA DE 12 MESES FECHA FACTURA.

-LA GARANTIA INCLUYE PIEZAS Y MANO DE OBRA, SIEMPRE QUE SEA POR UN MAL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO, NUNCA POR UNA MALA UTILIZACIÓN DEL USUARIO.

PARA CUALQUIER CONSULTA LLAMAR AL SERVICIO TECNICO:

TEL: 0034-93-490.20.40

E-mail: marse@arrakis.es

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

	CONTENTS OF THE MANUAL	Page
1	General description of equipment.	14
2	Equipment operation.	14
3	Equipment commissioning.	14
4	Setting the electronic panel.	15
5	Possible breakdowns and anomalies.	17
6	Technical features.	18
7	Installation diagram and parts list.	18
8	Synopsis of electronic panel	19
9	Guarantee.	20

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

1. GENERAL DESCRIPTION OF EQUIPMENT:

Manufactured in AISI -304 stainless steel for easy cleaning and longer life, with an electronic panel allowing suction time to be regulated as required, maintaining a constant flow of material in the machine hopper, reducing the loading time and automating the feeding system of your industry.

The three-phase MAT-7vp /MAT-14vp vacuum loader comprises a suction pump, a filter, a tank or material collector, suction tube with its nozzle and electronic/magnetic operation control.

2. EQUIPMENT OPERATION:

The motor sucks air from the tank, producing a vacuum inside same with respect to the atmospheric pressure, obtaining a suction flow in the tube placed in the plastic material recipient of the user, which is absorbed and left inside the vacuum loader.

When the set loading time has passed, the motor stops and the material is automatically placed in the machine hopper. When all the material from the feeder tank has fallen into the hopper and the lower hatch returns to its initial position, the cycle is completed. This is repeated until the machine hopper is full.

3. EQUIPMENT COMMISSIONING:

Position equipment on the hopper, securing the base with screws.

Connect the plastic tube to the feeder inlet, with the tube mesh in direct contact with the housing, to reduce any static electricity produced by the material flow. Submerge the stainless steel nozzle inside the recipient where the material to be transported is stored.

Check that the filter is correctly fitted and close the upper cover of the accumulator tank.

Connect the power supply to the control panel using the sheathed cable supplied (380V/3/50Hz+Earth). Connect the switch (start-stop) located on the control panel.

EnglishI-01

4. SETTING THE ELECTRONIC PANEL:

The electronic circuit will automatically perform a test to check that the circuit LED's function correctly. After completing the test, the equipment is ready for setting it.

Horizontal lines (2 on each Display) will appear on the displays.

Setting is started by pressing SET, and the following message appears:

P.1 "FILTER CLEANING"

The digits of the filter cleaning flash between (00 and 03)

- 00_____ filter cleaning not in operation
- 01_____ will only operate once
- 02_____ will, operate twice
- 03_____ will operate three times

In order to vary the data on the display, simply press the (5- 6) arrows. After selection, confirm by pressing (↵).

Press SET again:

P.2 "PV OPTION" (Proportional valve)

A setting will flash, which may be (01 or 02)

- 01 _____ the equipment works with a single suction channel, so it is not possible to work with the PV.
- 02 _____ the equipment works with two suction channels, making it possible to work with the PV.

To vary these settings, press the (5- 6) arrows and confirm with (↵)

Press SET again.

P.3 "TOTAL SUCTION TIME OF FEEDER"

A setting ranging between (00 and 99 sec.) flashes.

Select the necessary suction time using the (5- 6) arrows and confirm by pressing (↵).

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

- Bear in mind that the setting has to be equal or greater than the setting of P4 or the sum of the settings made in P4+P5.

Press Set again.

P.4 "SUCTION TIME OF CHANNEL 1 V-1"

1. If a single channel (01) was selected in P2, in P4 the same time should be set as in P3 (00 to 99 sec.) using the (5- 6) arrows and confirmed by pressing (↵).

NOTE: It is possible to select a lower setting in P4 than in P3.
The equipment will reset the setting in P1 and setting is completed.

2. If (02) was selected in P2, we can regulate in P4 the suction time we think necessary in channel 1, using the (5- 6) arrows, and confirming the setting by pressing (↵).

Press Set again.

P.5 "SUCTION TIME OF CHANNEL 2 V-2"

This setting will only appear if we set P2 to 02 (2 suction channels)

Adjust the suction time of channel 2 (00 to 99 sec.) using the (5- 6) arrows and confirm the setting by pressing (↵).

WARNING:

Parameters P4 and P5 cannot exceed the suction time set in P3.
If exceeded, the "er" symbol appears in the display.

Example:	incorrect	correct
	P3=15"	P3=15"
	P4=09"	P4=10"
	P5=08"	P5=05"

$P4 + P5 \leq P3$ (the sum of P4 and P5 must never exceed P3)

The equipment will restart setting in P1, as setting is completed.

Proceed with start-up of the feeder by pressing (↵). and SET.

EnglishI-01

5. POSSIBLE BREAKDOWNS AND ANOMALIES

WARNINGS & ANOMALIES	OBSERVATIONS	SOLUTION
ST BY	These letters appear when the equipment has loaded the hopper and the hatch remains open, held open by the material	When the material is used up by the machine it should close; if not, clean any grains of material from the hatch.
AL FA	These letters appear when the equipment sucks unloaded three times, meaning that there is no material to load	Load material in tank for suction and reset equipment
Er	Error when setting P4 and P5 suction times	Re-set suction times, bearing in mind the setting selected in P3
P	Setting steps to be followed: P1, P2, P3, P4 and P5	Change and save all data by means of (5-6) (↵)
Equipment correctly connected but no functions are performed	Unloading hatch blocked; does not close correctly so work cycle is incomplete	Check why hatch remains open Clean
No material loaded	Filter blocked or dirty Motor broken	Clean filter or replace Call technical service

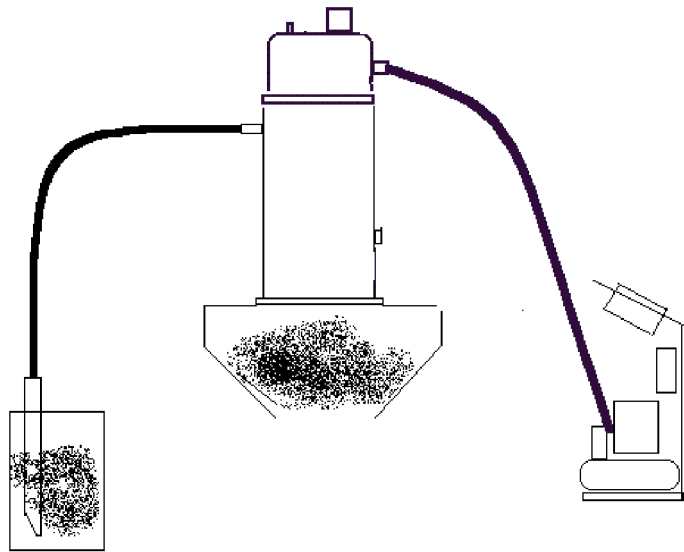


EnglishI-01

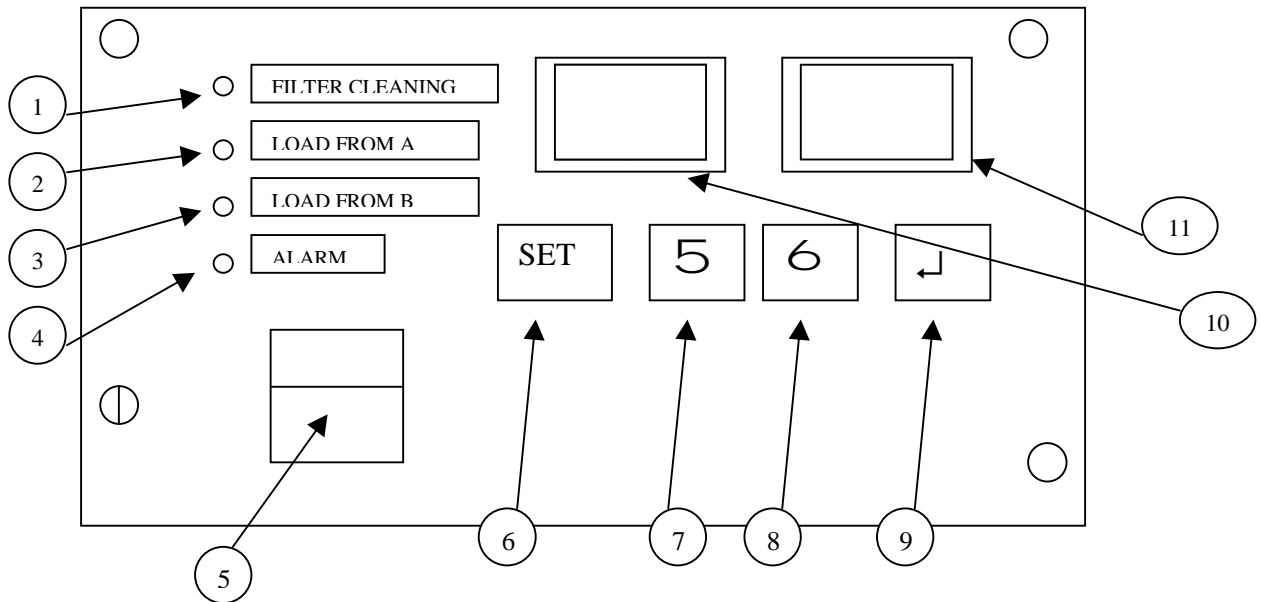
6. TECHNICAL FEATURES

VACUUM LOADER	MA-7vp	MA-7vp	MA-14vp
Capacity Lt	7,5	7,5	14
Suction pump motor Kw	0.75	1,1	2.2
Production kg/hr	± 150-200	± 180-220	± 250-350
Electrical supply	380v/ 3Ph/ 50Hz+ EARTH		
Dimensions width x height mm	220 x 570	220 x 570	220 x 740

7. INSTALLATION DIAGRAM AND PARTS LIST

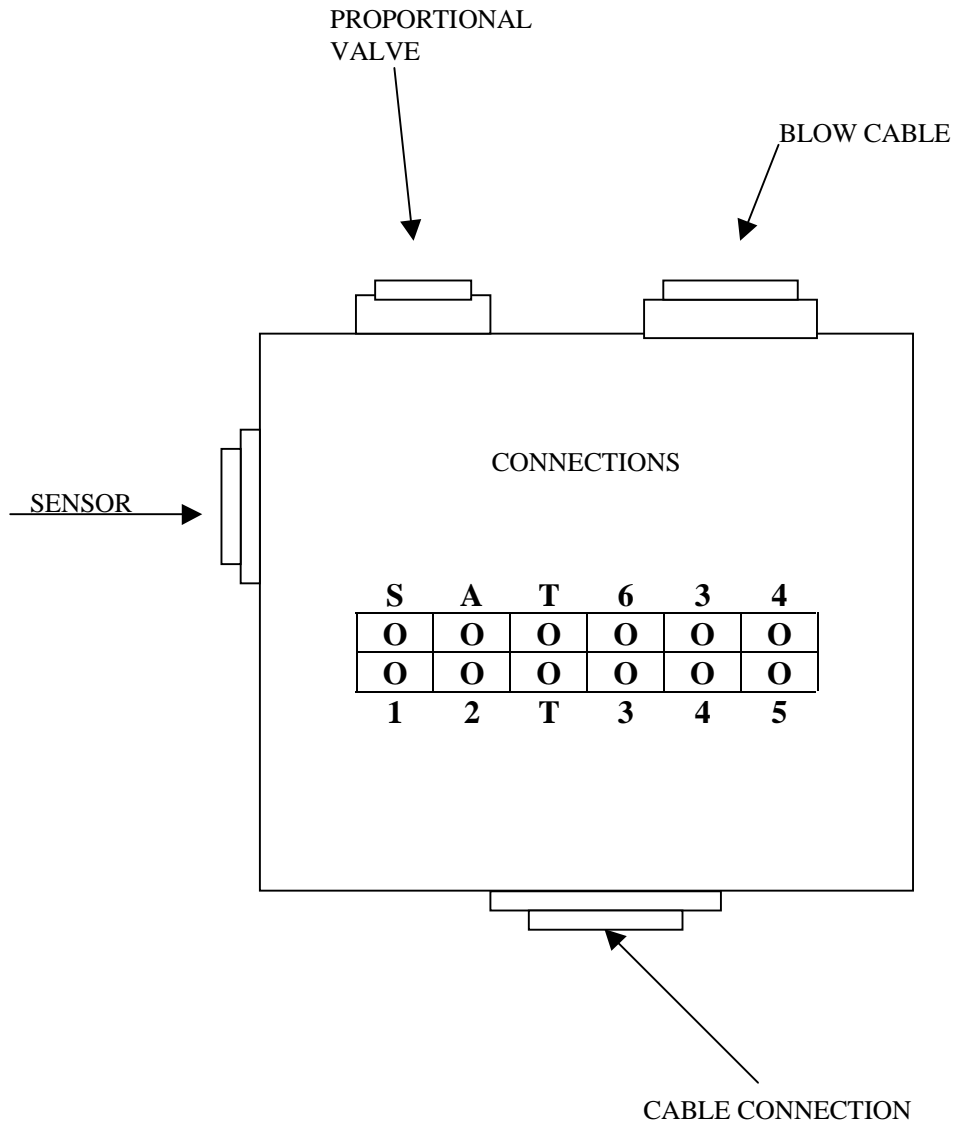


8. SYNOPSIS OF ELECTRONIC PANEL



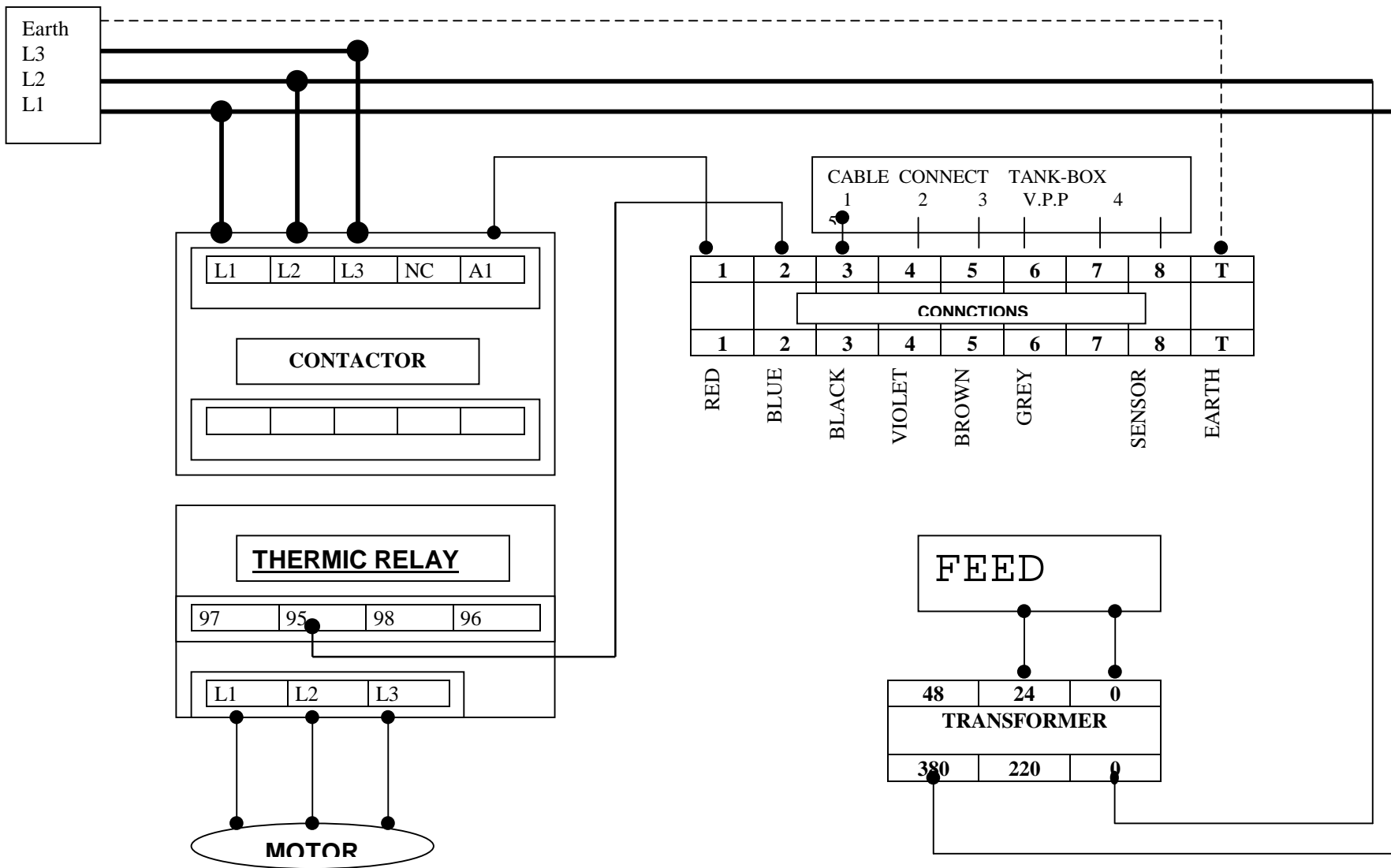
01	CLEANING VALVE
02	SUCTION TIME A
03	SUCTION TIME B
04	ALARM
05	STOP/START SWITCH
06	SETTING BUTTON
07	BUTTON FOR RAISING PARAMETERS
08	BUTTON FOR LOWERING PARAMETERS
09	BUTTON FOR SAVING PARAMETERS
10	SETTING DISPLAY
11	PARAMETER DISPLAY

Ind.Y Cial. Marse, S.L.



EnglishI-01

Ind.Y Cial. Marse, S.L.



9. GUARANTEE

- The guarantee is valid for 12 months from the date of purchase.
- The guarantee covers parts and labour provided it is applied to a malfunction of the unit and not incorrect use.

For any queries please call our Customer Service Department:

Tel: 0034-93-490.20.40

E-mail:marse@arrakis.es

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

	<u>TABLE DES MATIÈRES DU MANUEL</u>	Page
1	Description générale de l'appareil.	22
2	Fonctionnement de l'appareil	22
3	Mise en service de l'appareil	22
4	Programmation du tableau électronique	23
5	Pannes et anomalies éventuelles	25
6	Caractéristiques techniques	26
7	Schéma d'installation et vue éclatée	26
8	Schéma synoptique du tableau électronique	27
9	Garantie.	28

1. DESCRIPTION GÉNÉRALE DE L'APPAREIL:

Fabriqué en acier inoxydable AISI-304 pour un nettoyage facile et une longue durée, tableau électronique permettant de régler selon vos besoins le temps d'aspiration, en maintenant un flux constant de matériau dans la trémie de la machine et en réduisant son temps de chargement grâce à l'automatisation du système d'alimentation de l'usine.

L'alimenteur triphasé MAT-7vp/ MAT-14vp comprend un moteur d'aspiration, un filtre, un réservoir ou accumulateur de matériau, une tuyauterie d'aspiration avec sa lance et un contrôle électronique/magnétique de fonctionnement.

2. FONCTIONNEMENT DE L'APPAREIL:

Le moteur aspire l'air du réservoir et y provoque une dépression par rapport à la pression atmosphérique, ce qui permet d'obtenir un flux d'aspiration par la tuyauterie déposée dans le récipient de matière plastique de votre propriété, qui est absorbée et déposée à l'intérieur de l'alimenteur.

Lorsque s'est écoulé le temps de chargement programmé, le moteur s'arrête et le matériau se dépose automatiquement à l'intérieur de la trémie de la machine; lorsque tout le matériau du réservoir de l'alimentateur sera tombé à l'intérieur de la trémie et que la trappe inférieure reviendra à sa position initiale, le cycle prendra fin. Il en sera de même jusqu'à ce que la trémie de la machine soit pleine.

3. MISE EN SERVICE DE L'APPAREIL:

Placer l'appareil sur la trémie en fixant la base à l'aide de vis.

Connecter la tuyauterie en plastique à l'entrée de l'alimenteur en laissant en contact direct avec la carcasse de la gaine de la tuyauterie, afin de réduire l'électricité statique provoquée par la circulation du matériau. Plonger la lance en inoxydable dans le récipient où est stocké le matériau à transporter.

Vérifier que le filtre est bien mis en place et fermer le couvercle supérieur du réservoir d'accumulation.

Connecter l'alimentation au tableau de contrôle grâce au câble à gaine livré (380V/3/50Hz+Terre) . Actionner l'interrupteur (marche-arrêt) placé sur le panneau de contrôle.

Français-01

4. PROGRAMMATION DU TABLEAU ÉLECTRONIQUE:

Le circuit électronique procédera automatiquement à la vérification du bon fonctionnement des leds du circuit. Lorsque cette vérification aura pris fin, l'appareil sera prêt à être programmé.

Des lignes horizontales apparaîtront sur les affichages (2 sur chaque affichage).

Commencer à programmer en appuyant sur SET et il apparaîtra:

P.1 "NETTOYAGE DU FILTRE":

Les numéros du nettoyage du filtre qui oscilleront entre 00 et 03 clignoteront.

- 00 _____ le nettoyage du filtre ne fonctionne pas
- 01 _____ il ne fonctionnera qu'une fois
- 02 _____ il fonctionnera deux fois
- 03 _____ il fonctionnera trois fois

Pour modifier les données affichées, il suffira d'appuyer sur les flèches (5 - 6) Après cette sélection, valider la donnée grâce à (↵).

Appuyer à nouveau sur SET:

P.2 "OPTION DE FONCTIONNEMENT AVEC VP" (Vanne proportionnelle):

Une valeur qui peut être 01 ou 02 clignotera.

- 01 _____ l'appareil fonctionne avec une seule voie d'aspiration, il est par conséquent impossible de travailler avec la VP
- 02 _____ l'appareil fonctionne avec deux voies d'aspiration, il est donc possible de travailler avec la VP

Pour modifier la donnée, appuyer sur les flèches (5 - 6) et valider la donnée avec (↵).

Appuyer à nouveau sur SET:

P.3 "TEMPS TOTAL D'ASPIRATION ALIMENTEUR":

Une valeur pouvant osciller entre 00 et 99 sec. clignotera.

Sélectionner le temps d'aspiration nécessaire à l'aide des flèches (5 - 6) et valider la donnée grâce à (↵).

Ind.Y Cial. Marse, S.L.

- Tenir compte du fait que la valeur introduite doit être égale ou supérieure à la valeur de P4 ou à la somme des valeurs introduites en P4-P5.

Appuyer à nouveau sur SET:

P.4 "TEMPS D'ASPIRATION VOIE 1 V-1":

3. Si on a sélectionné en P2 une seule voie (O1), régler en P4 le même temps qu'en P3 (00 à 99 sec.) à l'aide des flèches (⏪ - ⏩) et valider la valeur grâce à (↵).

NOTE: On peut programmer en P4 une valeur plus petite qu'en P3.
L'appareil reprendra la programmation en P1, la programmation étant considérée terminée.

Procéder à la mise en service de l'alimenteur en appuyant sur la flèche (⏪) et SET.

4. Si on a sélectionné (02) en Pe, régler en P4 le temps d'aspiration que l'on estime nécessaire sur la voie 1, grâce aux flèches (⏪ - ⏩) et valider la valeur grâce à (↵). Voir ensuite le point P.5 du manuel.

Appuyer à nouveau sur SET:

P.5 "TEMPS D'ASPIRATION VOIE 2 V-2":

Ce réglage n'apparaîtra en P2 que si on le programme en 02 (2 voies d'aspiration).
Régler le temps d'aspiration de la voie 2 de (00 à 99 sec. à l'aide des flèches (⏪ - ⏩) et valider la valeur grâce à (↵).

AVERTISSEMENT:

Les paramètres P4 et P5 ne doivent pas dépasser le temps d'aspiration de P3.
Si ce temps est dépassé, il apparaîtra à l'écran le symbole "er".

Exemple:	<u>incorrect</u>	<u>correct</u>
	P3=15 "	P3= 15 "
	P4=09 "	P4= 10 "
	P5=08 "	P5= 05 "

$P4 + P5 \leq P3$ (la somme de P4 et de P5 ne doit jamais dépasser P3).

L'appareil reprendra la programmation en P1 et la programmation sera considérée comme étant terminée.

Procéder à la mise en service de l'alimenteur en appuyant sur (⏪) et SET simultanément.

Français-01

5. PANNES ET ANOMALIES ÉVENTUELLES:

AVIS ET ANOMALIES	OBSERVATIONS	SOLUTION
ST BY	Ces lettres apparaîtront lorsque l'appareil aura chargé la trémie et que la trappe restera ouverte ou bloquée par le matériau	Lorsque le matériau aura été consommé par la machine, ces lettres disparaîtront; sinon nettoyer la trappe de tout grain de matériau éventuel
FA AL	Ces lettres apparaîtront lorsque l'appareil aspirera à vide 3 fois, indiquant ainsi qu'il n'y a pas de matériau à charger	Charger le matériau dans le réservoir pour aspirer et réenclencher l'appareil
Er	Erreur lors de la programmation des temps d'aspiration de P4 et P5	Reprogrammer à nouveau les temps compte tenu de la programmation de P3
P	Étapes à suivre de la programmation P1, P2, P3, P4 et P5.	Modifier et mémoriser les données grâce à (5 - 6) (↓)
Équipement correctement connecté mais aucune fonction ne s'exécute	Trappe de déchargement bouchée Ne ferme pas bien et laisse le cycle de travail non terminé	Vérifier pour quelle raison la trappe reste ouverte Nettoyer
Ne charge pas de matériau	Filtre bouché ou sale Moteur endommagé	Nettoyer le filtre ou le remplacer Appeler le service technique

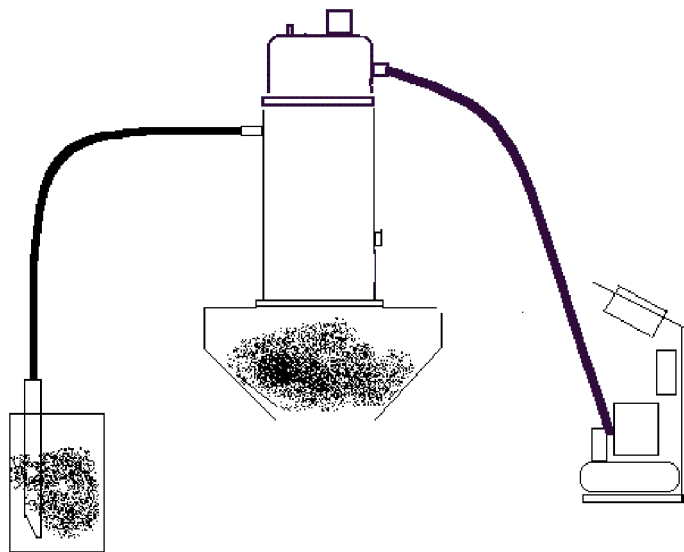


Français-01

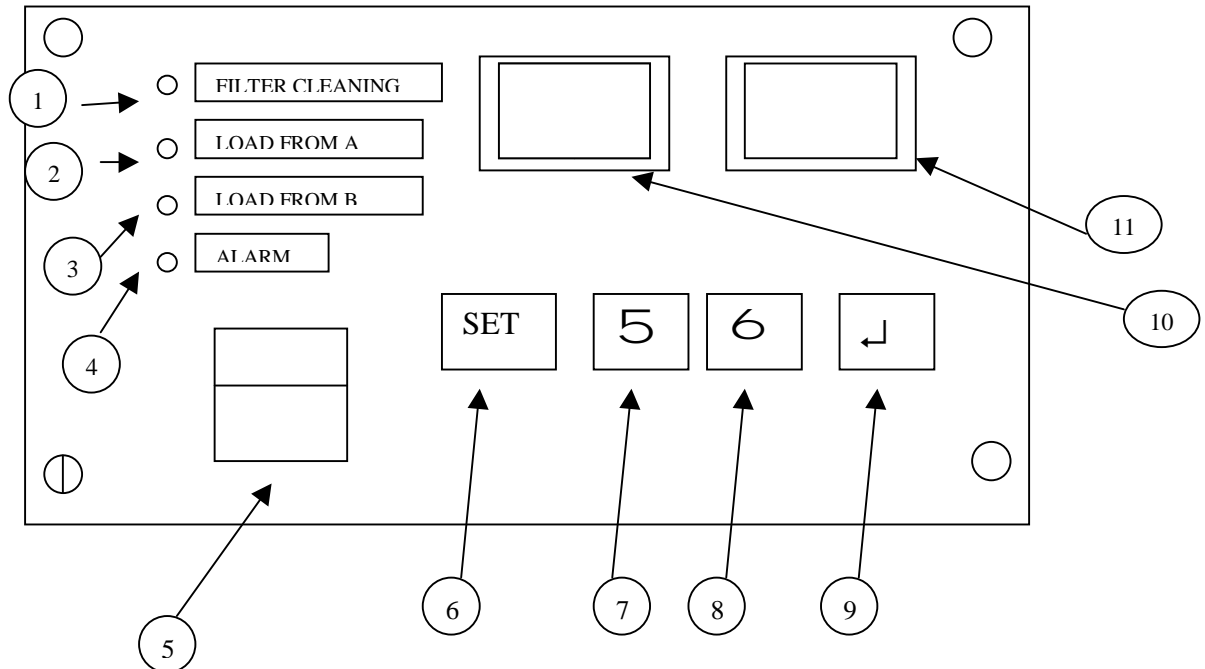
6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES:

ALIMENTEURS		MA-7vp	MA-7vp	MA-14vp
Capacité	Lt	7,5	7,5	14
Moteur aspirateur	Kw	0.75	1,1	2,2
Production	Kg/h	± 150-200	± 180-220	± 250-350
Alimentation électrique		380V/3/50Hz+TERRE		
Dimensions largeur x hauteur mm		220 x 570	220 x 570	220 x 740

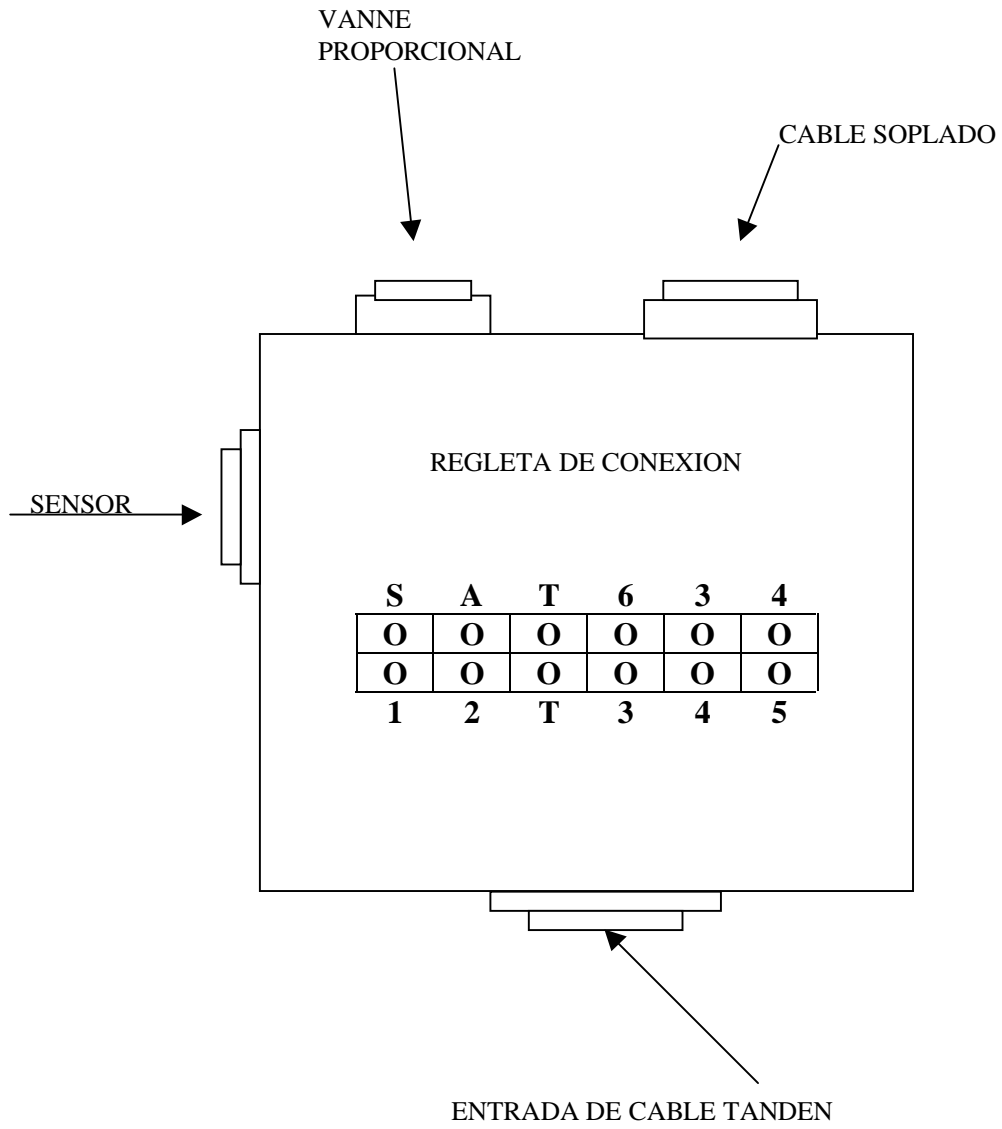
7. SCHÉMA D'INSTALLATION ET VUE ÉCLATÉE



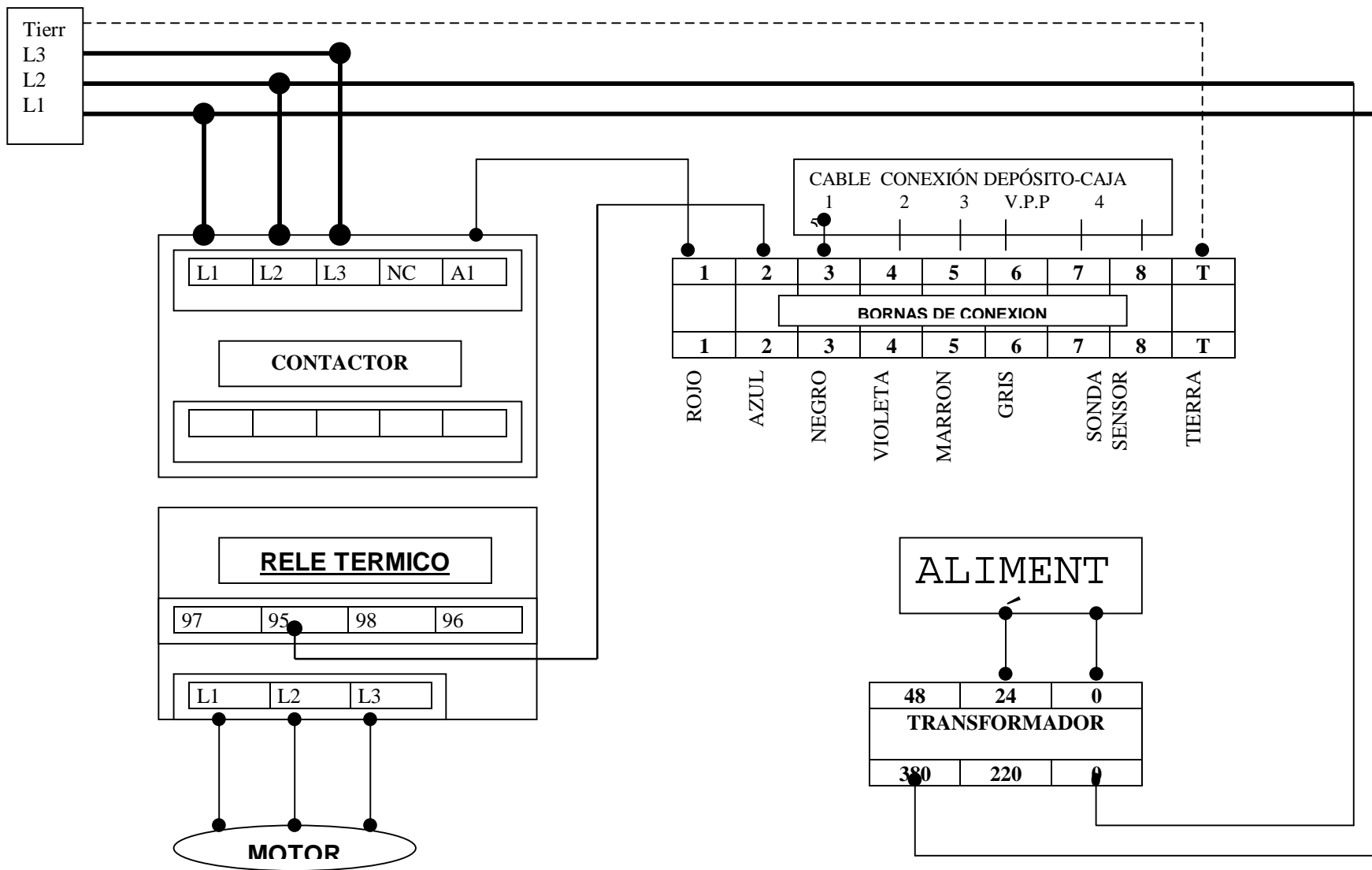
8. SCHÉMA SYNOPTIQUE DU TABLEAU ÉLECTRONIQUE



01	VANNE DE NETTOYAGE
02	TEMPS D'ASPIRATION A
03	TEMPS D'ASPIRATION B
04	ALARME
05	INTERRUPTEUR ARRÊT-MARCHE
06	POUSOIR DE PROGRAMMATION
07	POUSOIR AUGMENTATION PARAMÈTRES
08	POUSOIR DIMINUTION PARAMÈTRES
09	POUSOIR MÉMORISATION PARAMÈTRE
10	AFFICHAGE DE LA PROGRAMMATION
11	AFFICHAGE DES PARAMÈTRES



Ind.Y Cial. Marse, S.L.



9. GARANTIE:

- LA GARANTIE SERA DE 12 MOIS À COMPTER DE LA MISE EN MARCHÉ DE L'INSTALLATION.

- DURANT LES MOIS DE GARANTIE, SEULES LES PIÈCES DÉFECTUEUSES OU UN MAUVAIS FONCTIONNEMENT SERONT COUVERTS. NI LA MAIN D'ŒUVRE, NI LES PIÈCES ENDOMMAGÉES PAR UNE MAUVAISE UTILISATION N'ENTRENT DANS CETTE GARANTIE.

POUR TOUT PROBLÈME TECHNIQUE, APPELER LE SERVICE TECHNIQUE:

TÉL: 0034- 93 490.20.40

E-mail: marse@arrakis.es