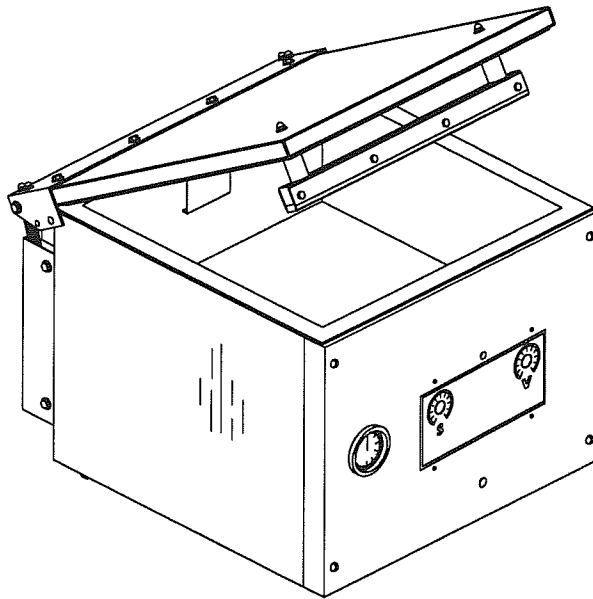


# VACUUM PACKAGING MACHINE MODEL 300 & 300D



**OWNERS MANUAL**  
**(MANUEL D'UTILISATION)**  
**(MANUAL DE UTILIZACIÓN)**



## Safe Operation Practices



This symbol points out important safety instructions which, if not followed, could endanger the personal safety and/or property of yourself and others. Read and follow all instructions in this manual before attempting to operate your vacuum machine. Failure to comply with these instructions may result in personal injury.

### General Operation

- Read, understand, and follow all instructions in the manual and on the machine before starting. Keep this manual in a safe place for further and regular reference and for ordering replacement parts.
- Only allow responsible individuals familiar with the instructions to operate the machine. Be sure to know controls and how to stop the machine quickly.
- Never put your hands near moving parts.
- Only allow qualified individuals for the maintenance of your machine.
- Remove all obstacles, which may interfere with the machine functions.
- Clear the work area such as electrical wires, buckets, knives etc.
- Be sure that everyone else is clear of your work area before operating the machine.
- Do not sit nor stand on the machine.
- Always turn off the machine after your work is done. Never leave a running machine unattended.
- Always disconnect and wait till the machine has cooled before attempting any maintenance.
- Do not wear loose fitting clothes or jewelry as they may get caught in moving parts of the machine.
- Always wear security shoes, to prevent injury caused by moving the machine or objects falling from the machine.
- Never exceed the time limit to seal, which is recommended by the manufacturer. This is to avoid any damage that may be caused to the sealing bars and to eliminate the risk of fire in the machine. Thus avoiding corporal burns.
- Never touch the sealing bars after they have been used, this will avoid corporal burns. Wait a few minutes to let the machine cool down before touching.
- Always make sure that the sealing bars are well installed in their "Guide Blocks" before starting a cycle.
- Never incline the machine more than 30 degrees, it may tip over and hurt someone seriously.
- Work only in daylight or good artificial light.

**Do not operate the machine while under the influence of alcohol or drugs!**

## Service

- Use proper containers when draining the oil. Do not use food or beverage containers that may mislead someone into drinking from them. Properly dispose of the containers, or store in a safe place immediately following the draining of the oil.
- Prior to disposal, determine the proper method to dispose of waste from your local office of Environmental Protection Agency. Recycling centers are established to properly dispose of materials in an environmentally safe fashion.

Do not pour oil or other fluids into the ground, down a drain or into a body of water.

### Warning-Your responsibility:

This machine should only be operated by personal who can read, understand and respect warnings and instruction regarding this machine in the owners manual.

# VACUUM PACKAGING MACHINE

## **MODEL 300**

- I OPERATION INSTRUCTIONS
- II MECHANICAL
  - A- Front view general assembly drawing
  - B- Rear view general assembly drawing
  - C- Seal bar assembly drawings
- III ELECTRICAL
  - A- Electrical drawing low voltage

### OPERATION INSTRUCTIONS

#### TABLE OF CONTENTS

- 1. Setting up the machine
- 2. Electrical connection
- 3. Operation
  - 3.1 Working principles
  - 3.2 Setting of controls.
  - 3.3 Daily cleaning
- 4. Trouble shooting
  - 4.1 Failure during a packaging cycle
  - 4.2 Insufficient vacuum
    - 4.2.1 Leakage in the bag
    - 4.2.2 No leakage in the bag
    - 4.2.3 Insufficient vacuum in the chamber
  - 4.3 Faulty seal
    - 4.3.1 Insufficient seal
    - 4.3.2 No seal
    - 4.3.3 Permanent sealing current
    - 4.3.4 Seal does not stick
  - 4.4 Fault in the valves
- 5. Regular maintenance

# VACUUM PACKAGING MACHINES

## 1. SETTING UP THE MACHINE:

Before choosing the site for the machine, please consider that you will also need room for packaged and non-packaged products apart from the space needed for the machine itself.

Keep in mind that the machine must not be set up upon uneven ground. Especially with mobile models, the weight of the pump might then cause warping of the machine. Then the lid will not fit correctly.

Before starting to work, check the oil view glass on the pump, if there is a sufficient quantity of oil in the pump. Never use oil other than recommended by the producer. Never exceed maximum quantity of oil indicated, when adding or changing oil. Verify weekly.

Due to the oil viscosity, the machine is hard to start when temperatures are very low. Therefore the pump should be put in a room with an air temperature of at least 50°F (+10°C). On the other hand, there must be free access of air to the pump to allow for cooling so that operation temperature of 160°F (70°C) is not exceeded.

## 2. ELECTRICAL CONNECTION:

Electrical connections must be made by qualified personnel. This person must make sure that the electrical entries corresponds to the proper voltage and amperage of the machine.

All vacuum machines are supplied with an electrical schematic drawing.

An important step in connecting the machine is to make sure that the pump turns in its correct rotation.

**Warning: The pump should not rotate more than 3 to 4 seconds in the wrong rotation or it may cause serious damage. The proper rotation is indicated by an arrow on the pump motor.**

## 3. OPERATION:

### 3.1 Working principles:

A vacuum packaging cycle is made of 3 stages. First the vacuum is made, the air is completely taken out of the chamber and from bag containing the product. (See figure 1). Then it is possible to inject neutral gas from the nozzles, if the product is delicate. Finally, a mechanism pushes the sealing bar to the rubber support to seal the bag.

To obtain nice packages, the products and the bags have to be of proportional sizes. The bag's opening should never exceed 50 cm (2 ") past the seal bars. The product should be centered in height in relation to the seal bar by adjusting the spacers provided.

To obtain a good seal, make sure that no residue of fat is left between the bag's inner sides where sealing is done.

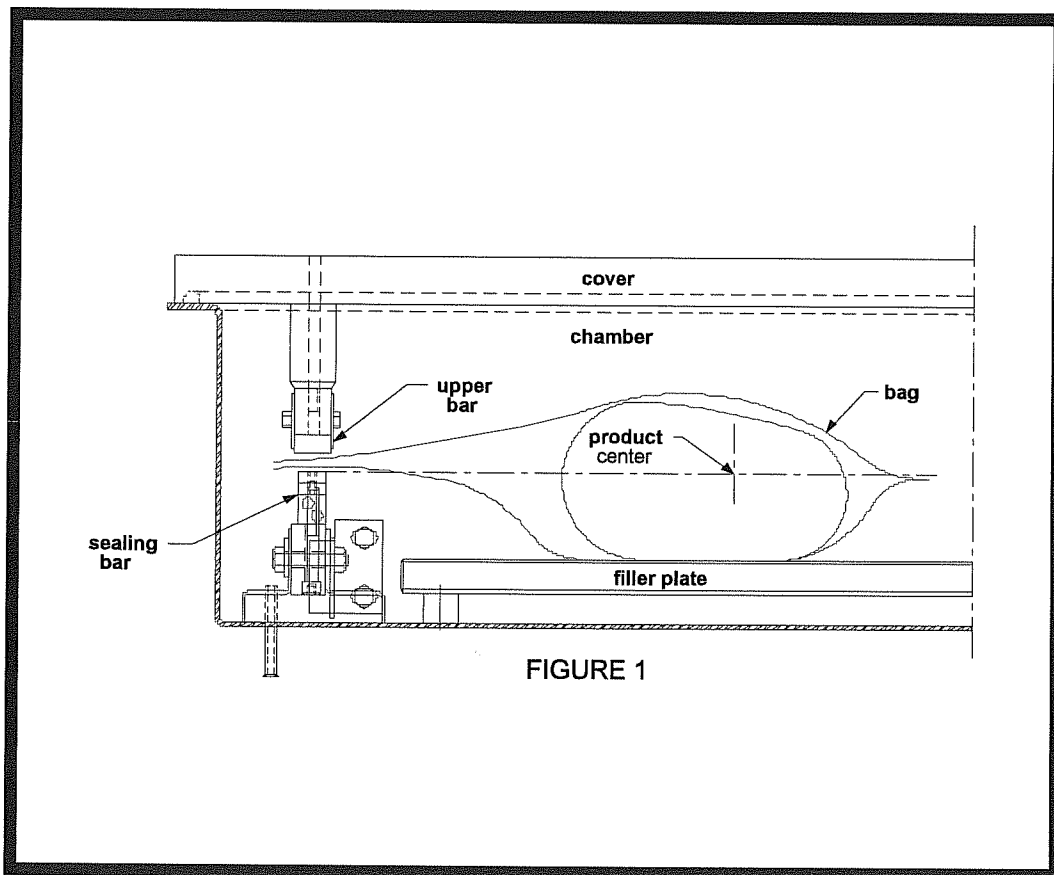
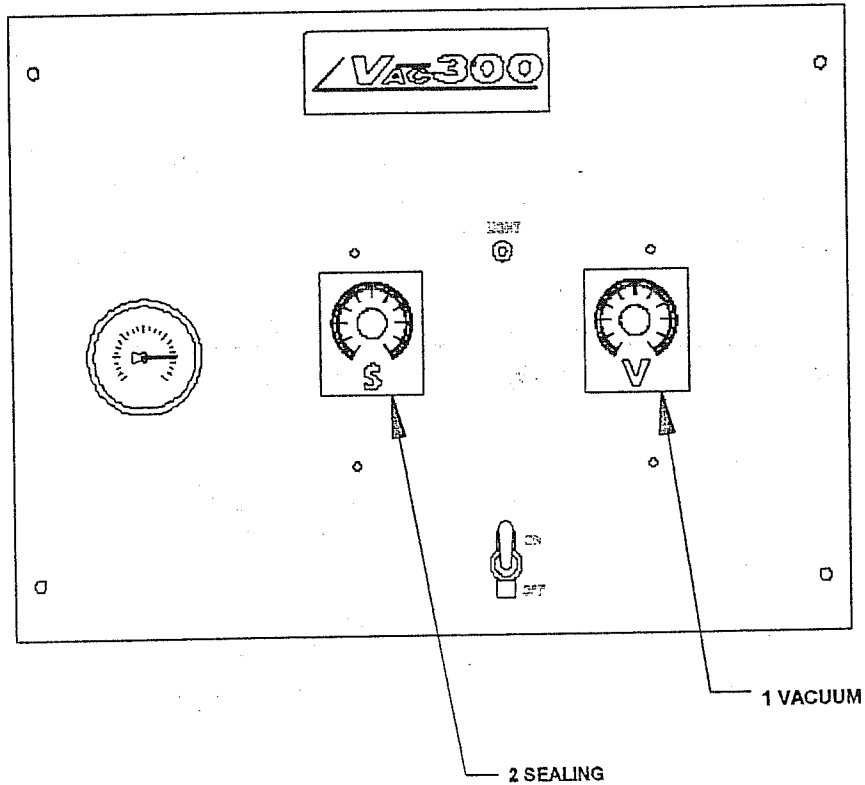


FIGURE 1

### 3.2 Setting of MC-05 controls p.c. board:

Control pannel:



To turn on: Lift on/off switch

To turn off: Lower on/off switch

How to program a complete cycle:

To select the vacuum time:

1. Turn the potentiometer and set the desired timing.

The vacuum setting time can be set between 3 and 100 seconds for a range between step 1 and step 10

To select the sealing time:

2. Turn the potentiometer and set the desired timing.

The sealing time can be set between 1/2 to 10± seconds for a range between step 1 and step 10

## BASIC PROGRAM TO MODIFY ACCORDING TO THE PRODUCTS

MACHINE	"V"	"S"
VAC 300	Step 2,5	Step 2,5

**Warning:** There is no security limit time protection for sealing. Do not increase the sealing time too much to prevent damaging the teflon.

**WARNING: ALL ELECTRICAL WORK DESCRIBED IN THIS BROCHURE SHOULD BE DONE BY A QUALIFIED AND AUTHORIZED TECHNICIAN.**

### 3.3 Daily cleaning:

For hygienic cleanliness, it is imperative to clean chamber and spacers daily. Also clean the lid rubber to assure tight seat of the lid.

## 4. TROUBLE SHOOTING:

### 4.1 Failure during a packaging cycle:

The lid is closed and cycle fails to start or stop immediately after having started:  
Micro switch is actuated too late, re-set the micro switch.  
Fault in supply of electricity to the timing control (power on light does not go on):  
Check secondary voltage of transformer (approx. 24 Volt AC);  
Check fuse;  
If none of these apply, change PC board

### 4.2 Insufficient vacuum:

#### 4.2.1 Leakage in the bag:

Leakage in lateral or bottom seal, complain to supplier of bags or film.

#### 4.2.2 No leakage in the bag:

Bag is too large, therefore the surplus of air remains visible (there is surplus of air in 0.4% of the bag volume in each bag). Use bags of suitable size.

Evacuation time is too short:

#### 4.2.2 Cont.

Pressure bar is jammed and closes opening of bag during evacuation.

Most frequently, insufficient vacuum in bags is due to leakage in bag and not due to any fault of the machine.

Pin-hole leak for which there is no obvious explanation is due to faulty bag material.

Pin-hole leak caused by sharp edge of the product (bone, etc.). Use bone-guard or thicker film.

Tear in bag by careless handling (sharp edge on filling table, damage made by retailer or customer).

#### 4.2.3 Insufficient vacuum in chamber:

If troubles described under 4.2.1 and 4.2.2 do not apply, there is something wrong with the evacuation. To find the leakage quickly, check for leaks with a precision vacuumeter, going back step by step from the chamber to the pump.

At the chamber at maximum time of evacuation. If more than 6 torr, proceed directly to the pump, if more than 3 torr: have pump service by pump supplier. If pressure at pump is good, reconnect hoses to pump and measure again.

Verify at vacuum hose connections and valve connections.

When proceeding this way, starting from pump, loss of pressure per step must not exceed 0.5 to 1 torr.

Warning: Verify connections of measuring equipment before verifying machine.

Most frequent points of leakage: lid gasket, damaged vacuum hose or loose hose clamps.

#### 4.3 Faulty seal:

##### 4.3.1 Insufficient seal:

Damaged teflon or silicone rubber.

Sealing pressure too low, bellows leaking or pressure bar jammed.

Leakers in seal: heating wire mechanically damaged (knicked) or silicone rubber uneven.

#### 4.3.2 No seal:

Sealing wire burnt.

Faulty contact in sealing circuit.

Sealing transformer burnt through.

Relay does not work.

#### 4.3.3 Permanent sealing current:

Relay is jammed check sealing transformer for damage through overload.

#### 4.3.4 Seal does not stick:

Insufficient layer of polyethylene (inferior quality of bags).

Seal area extremely contaminated by fat or meat juice. Use filling aid.

Sealing temperature is too low (when using very thick films).

#### 4.4 Fault in the valve:

Vacuum or air valve does not open.

Check whether there is voltage on the magnetic valves during their period of operation. If there is no voltage a wire is broken or the PC board is damaged.

Lid does not open at the end of the cycle; air enters, but there is still 20 - 40% vacuum in chamber. Vacuum valve does not close.

5. Regular maintenance:

Routine controls to be made at regular intervals:

Check teflon for wear.

Check silicone rubber for burnt spots and smooth even position.

Check pressure bar for jamming.

Check lid sealing for damage and hardened spots.

Check switch-point of micro switch, adjust if necessary.

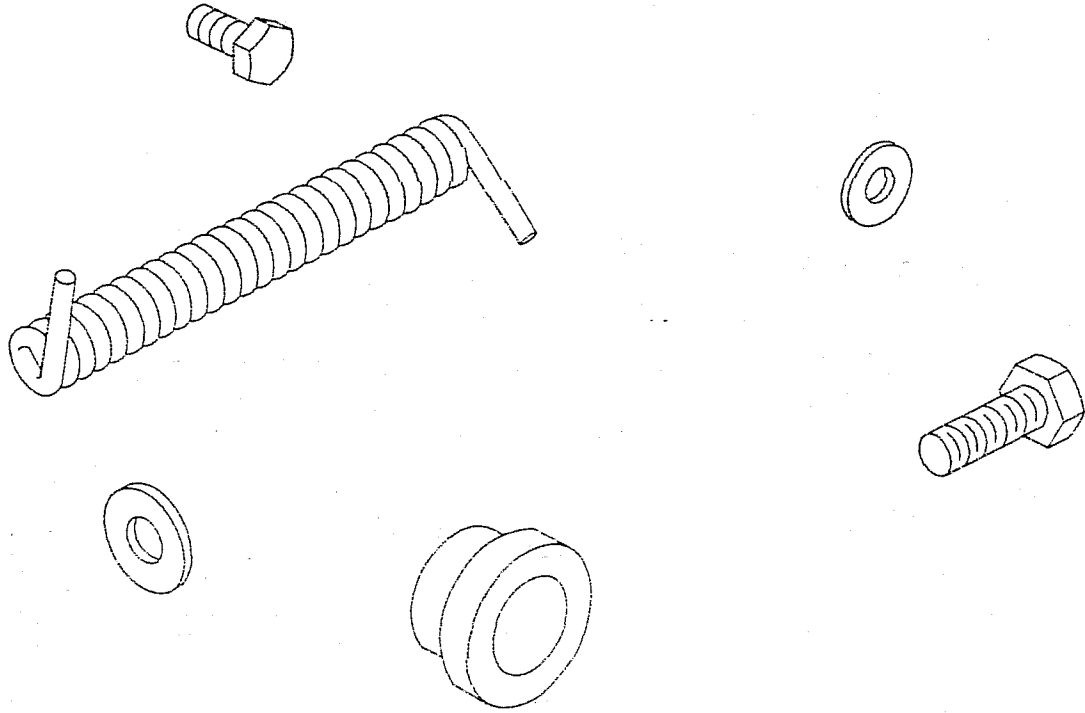
Check evacuation hose for damage (contraction of diameter, or abrasions).

Check vacuum connections for tightness.

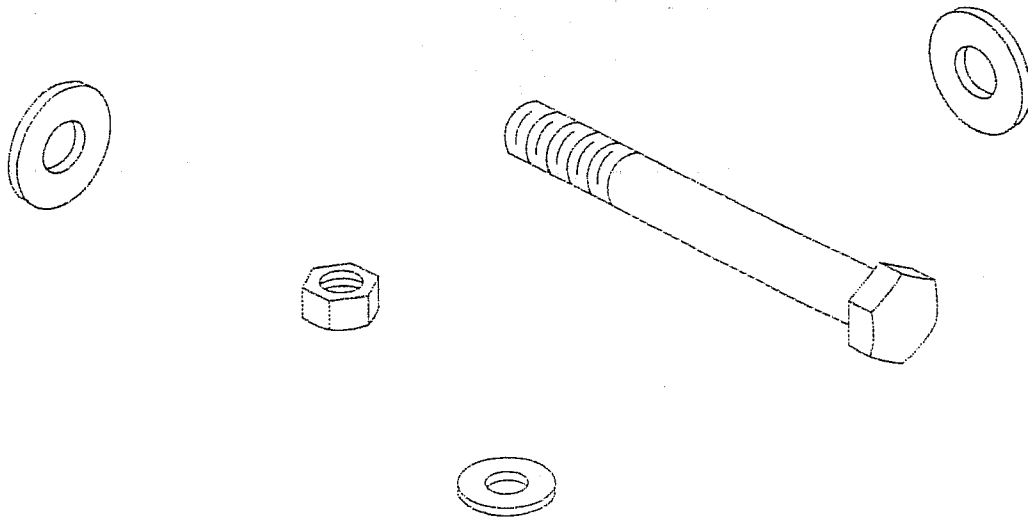
Check oil in pump (oil level in view glass; add if necessary. Regular change of oil - necessity indicated by change of color).

Check vacuum in chamber with precision vacuumeter.

Check function of cycle with various settings.

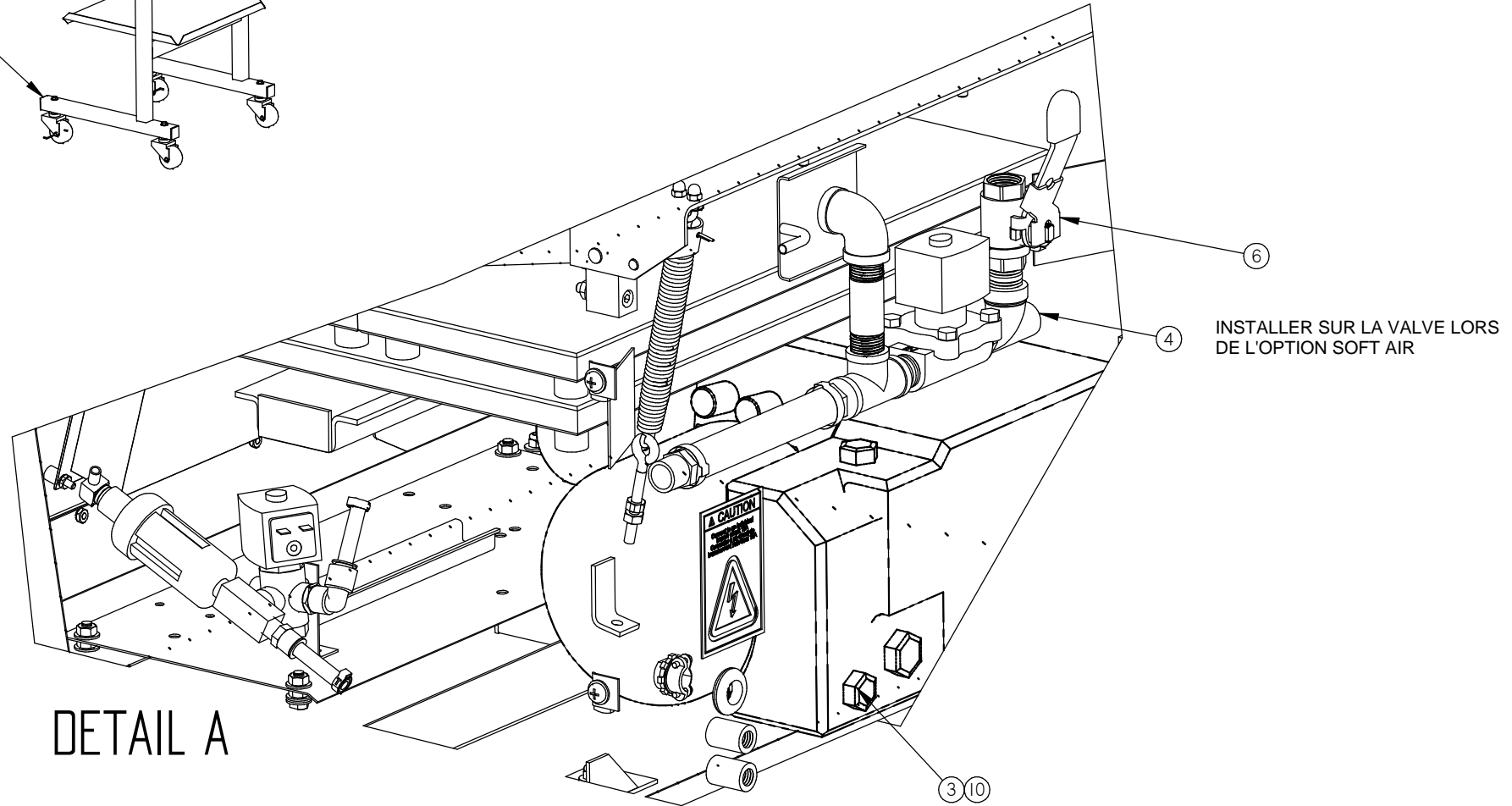
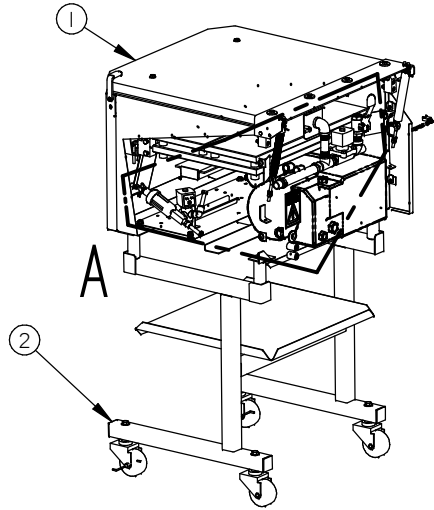


# MECHANICAL DRAWING



# 005D0596

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004A4147	MACHINE ASSEMBLY	1
2	005B1031	STAND ASSEMBLY 19" (OPTION)	1
3	125-1021	BUSCH KB-0020 220-240V/1PH/50-60HZ	1
4	114-2009	SILENCER 1/2 NPT TOPRING	1
6	005A1420	SOFT AIR OPTION	1
8	005A1355	SEAL BAR ASSEMBLY W/SUPP. TWIN SEAL	1
9	005A1356	SEAL BAR ASSEMBLY W/SUPP. BAG CUT	1
10	125-1020	BUSCH KB-0020 115V/1PH/60HZ	1



INSTALLER SUR LA VALVE LORS DE L'OPTION SOFT AIR

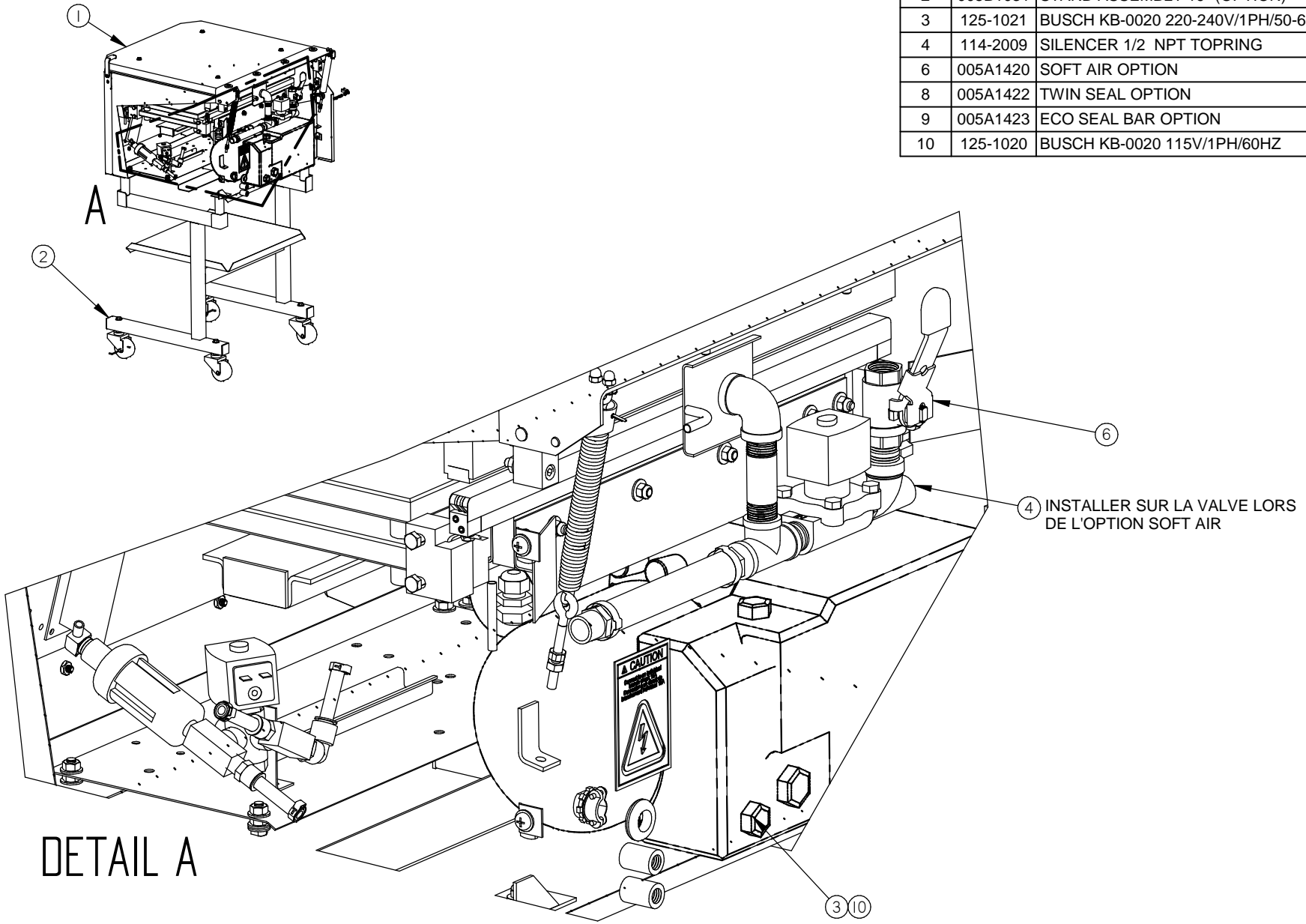
DETAIL A

LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	<b>300</b>			DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>MACHINE ASSEMBLY WITH OPTION</b>			USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	M-I	QTY.	1		
MAT.	DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>13-11-22</b>	NO.	<b>005D0596</b>			
	APP. BY	DATE					

# 005C1251

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004A4143	MACHINE ASSEMBLY	1
2	005B1031	STAND ASSEMBLY 19" (OPTION)	1
3	125-1021	BUSCH KB-0020 220-240V/1PH/50-60HZ	1
4	114-2009	SILENCER 1/2 NPT TOPRING	1
6	005A1420	SOFT AIR OPTION	1
8	005A1422	TWIN SEAL OPTION	1
9	005A1423	ECO SEAL BAR OPTION	1
10	125-1020	BUSCH KB-0020 115V/1PH/60HZ	1



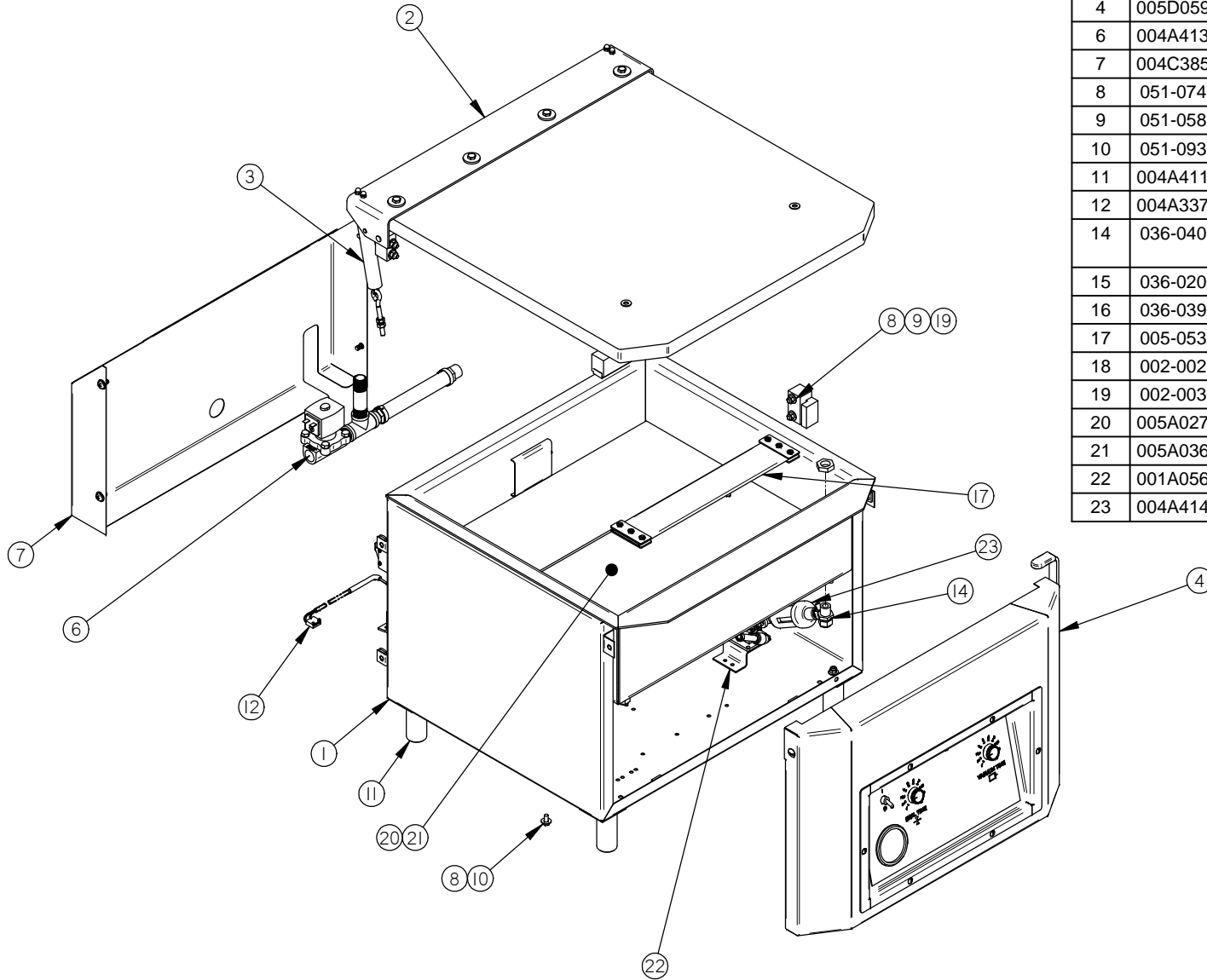
DETAIL A

LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE		<b>300D</b>		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		<b>MACHINE ASSEMBLY WITH OPTION</b>		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	M-I	QTY.	1		
MAT.	DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>13-11-22</b>	NO.	<b>005C1251</b>			
	APP. BY	DATE					

# 004A4147

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004B0229	VACUUM PRE-ASSEMBLY	1
2	005B0266	COVER ASSEMBLY	1
3	004A1224	SPRING PRE-ASSEMBLY	2
4	005D0595	FRONT PANEL ASSEMBLY	1
6	004A4133	VALVE ASSEMBLY PUMP	1
7	004C3857	REAR PANNEL PRE-ASS'Y	1
8	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	8
9	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	4
10	051-0930	BOLT M6 x 10 S/S	4
11	004A4112	NSF FOOT	4
12	004A3374	LIMIT SWITCH ASS'Y	1
14	036-0400	WIRE CONNECT. 3/8" NPT CD09/O-RING/NUT	2
15	036-0200	GROMMET 5/8"IDx1 1/8"OD RUBBER	1
16	036-0390	CABLE CONNECT.3/8"-1/2"METAL	1
17	005-0532	BELLOWS ASSEMBLY	1
18	002-0029	LEFT SEAL BAR GUIDE BLOCK	1
19	002-0030	RIGHT SEAL BAR GUIDE BLOCK	1
20	005A0278	FILLER PLATE ASS'Y	1
21	005A0364	HALF FILLER PLATE ASS'Y	2
22	001A0564	VALVE SUPPORT	1
23	004A4144	VALVE ASSEMBLY VACCUM SENSOR	1

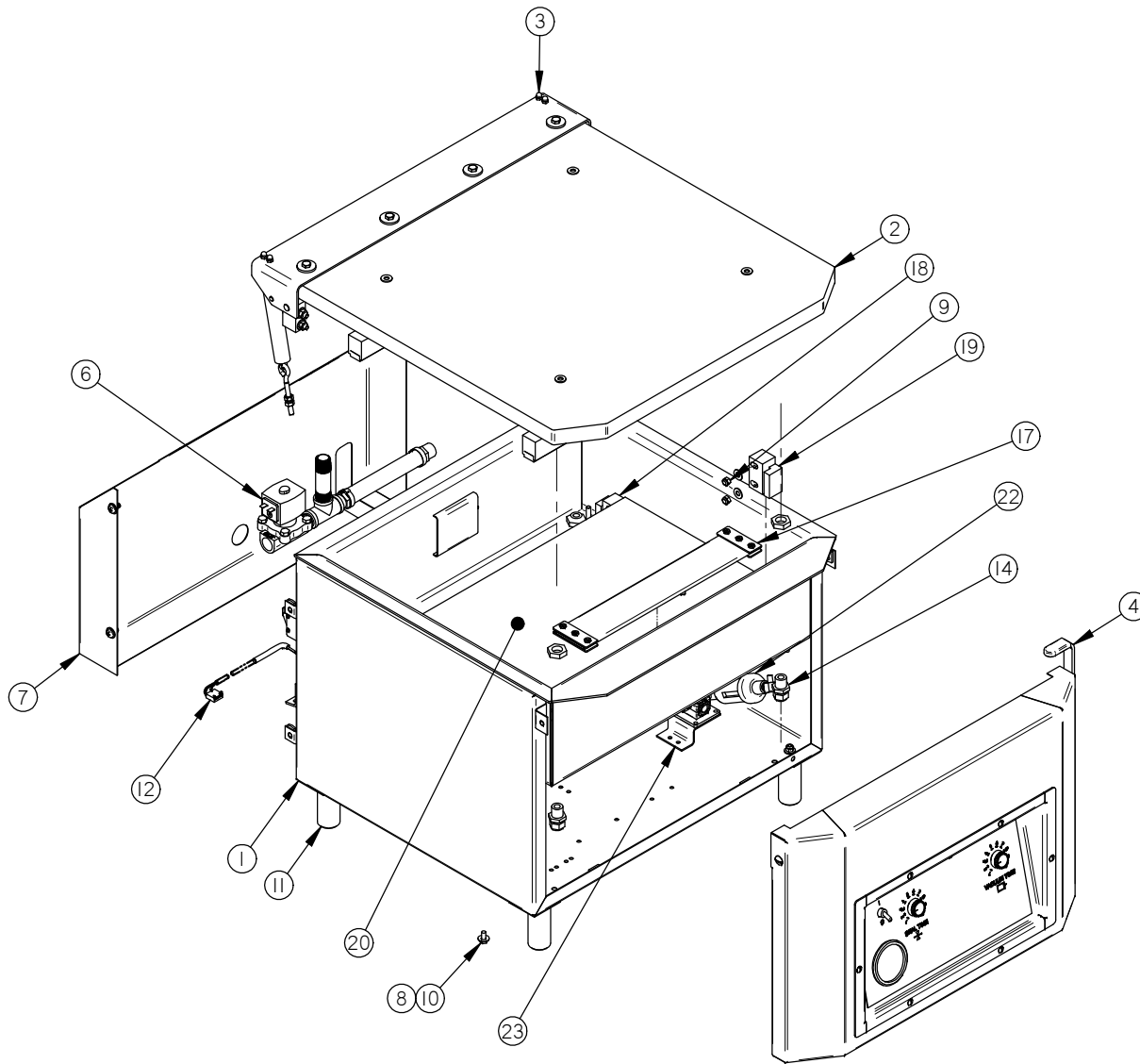


MACHINE	<b>300</b>			DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>MACHINE ASSEMBLY</b>			USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	M	QTY.	1		
MAT.	DWG BY	S.L.	DATE	13-11-22	NO.	<b>004A4147</b>	
	APP. BY		DATE				

A	005D0595 WAS 005C0595	15-02-24	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

# 004A4143

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004B0230	VACUUM PRE-ASSEMBLY	1
2	005B0481	COVER ASSEMBLY	1
3	004A1224	SPRING PRE-ASSEMBLY	2
4	005D0595	FRONT PANEL ASSEMBLY	1
6	004A4133	VALVE ASSEMBLY PUMP	1
7	004C3857	REAR PANNEL PRE-ASS'Y	1
8	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	12
9	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	8
10	051-0930	BOLT M6 x 10 S/S	4
11	004A4112	NSF FOOT	4
12	004A3374	LIMIT SWITCH ASS'Y	1
14	036-0400	WIRE CONNECT. 3/8" NPT CD09/O-RING/NUT	4
15	036-0200	GROMMET 5/8"IDx1 1/8"OD RUBBER	1
16	036-0390	CABLE CONNECT.3/8"-1/2"METAL	1
17	005-0532	BELLOWS ASSEMBLY	1
18	002-0029	LEFT SEAL BAR GUIDE BLOCK	2
19	002-0030	RIGHT SEAL BAR GUIDE BLOCK	2
20	005A0365	FILLER PLATE ASS'Y	2
21	036-0400	WIRE CONNECTOR 3/8" NPT NUT	2
22	004A4134	VALVE ASSEMBLY VACCUM SENSOR	1
23	001A0564	VALVE SUPPORT	1

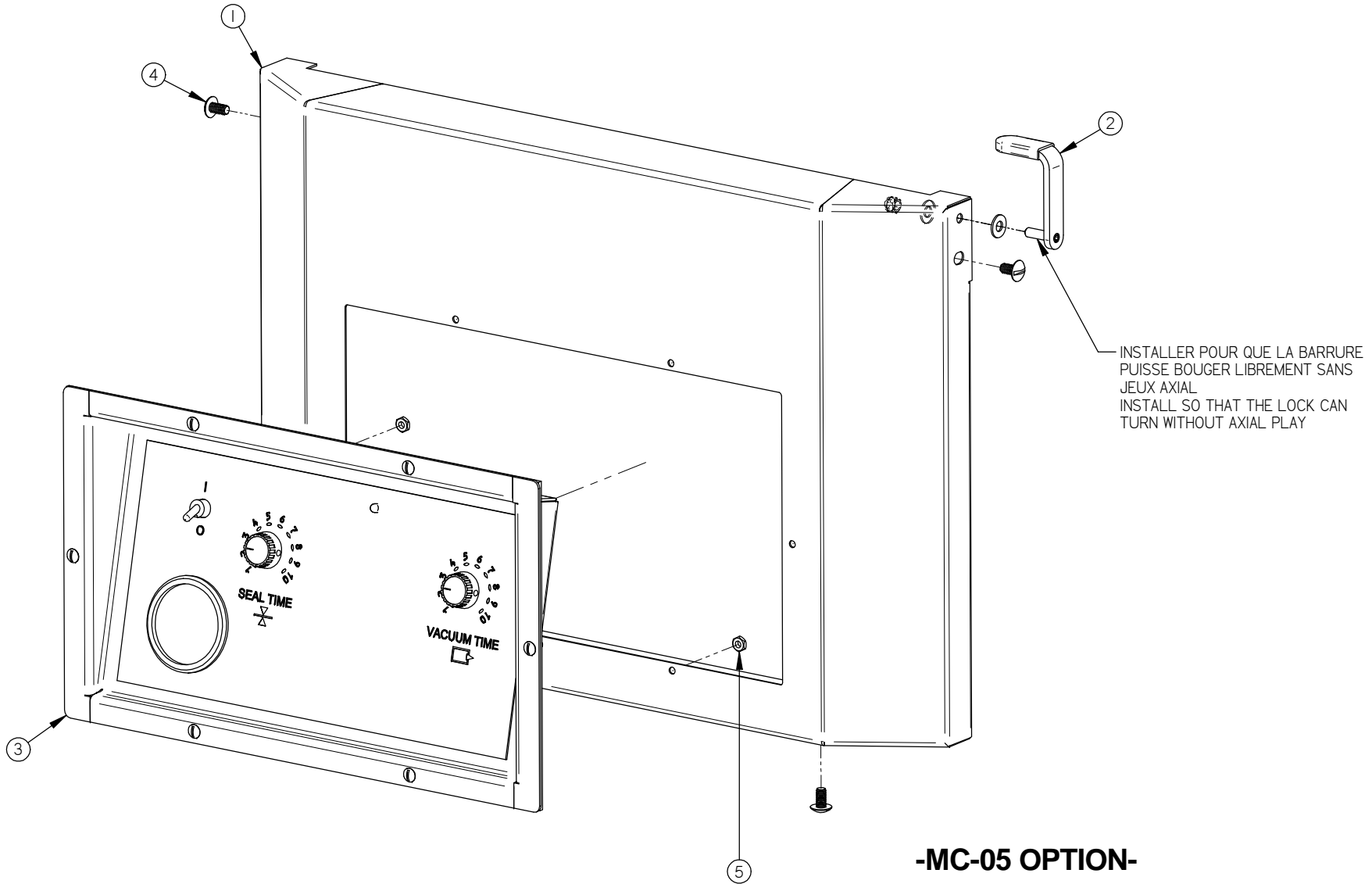


A	005D0595 WAS 005C0595	15-02-24	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE		<b>300D</b>		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		<b>MACHINE ASSEMBLY</b>		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
ITEM		CNC		TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
MAT.		APP. BY		S.L.	DATE	13-11-22	N.T.S.
							DEPT. M
							QTY. 1
							<b>004A4143</b>

# 005D0595

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	001E3123	FRONT PANEL	1
2	004B1651	COVER HOLD DOWN ASS'Y	1
3	005B1446	MC-05 CONTROL ASSY	1
4	051-01865	SCREW 1/4-20x 1/2" TRUSS SLOT SS	4
5	051-0571	NUT #10-24 S/S	6



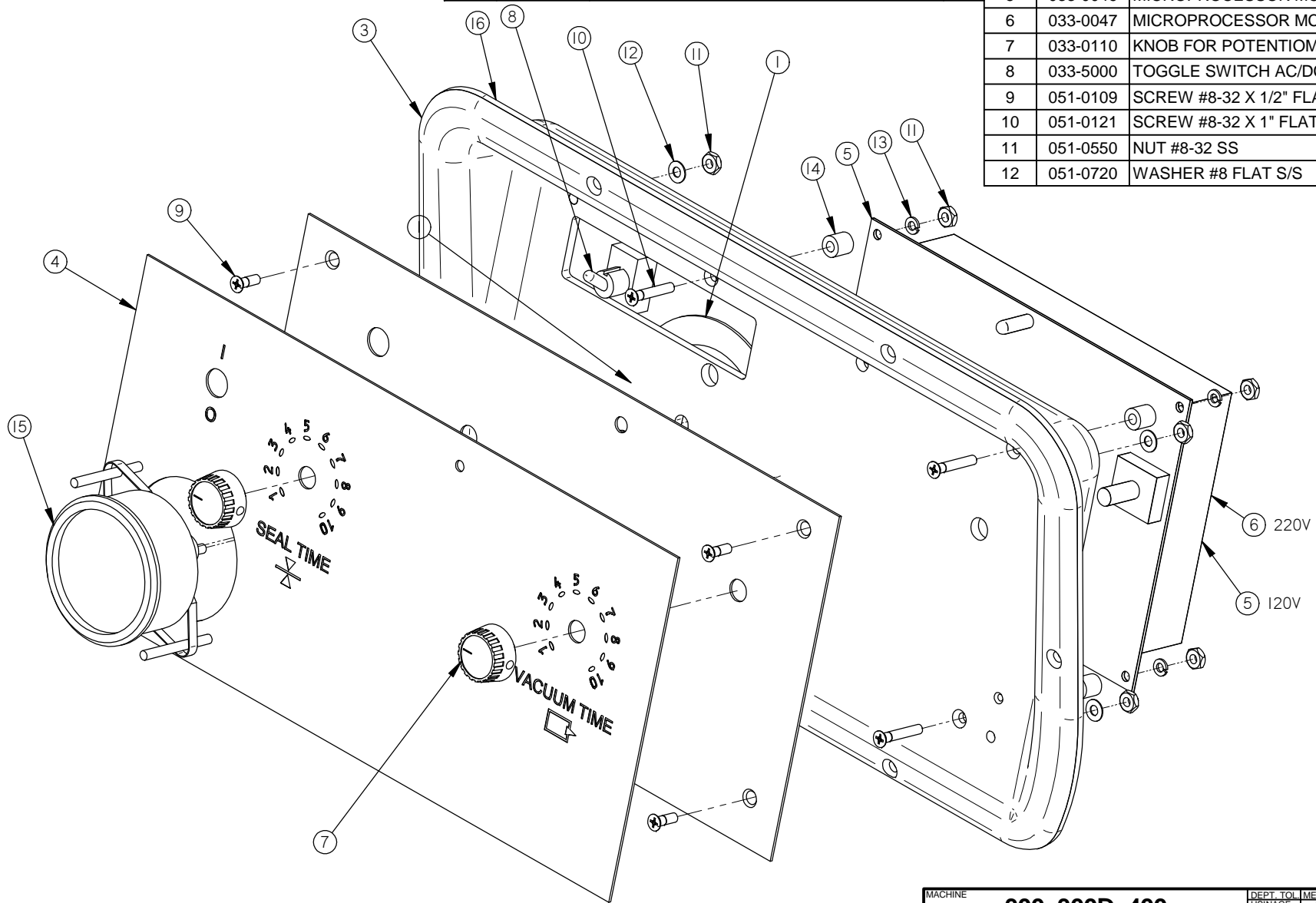
## -MC-05 OPTION-

A	005B1446 WAS 005A1446	15-02-24	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE	<b>300 &amp; 300D</b>			DEPT. TOL	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	FRONT PANEL ASSEMBLY			USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	
ITEM	CNC	DEPT.	M	QTY.	1	N.T.S.	
MAT.	3D DWG BY SBU	DATE	15-02-24	NO.	005D0595		
	2D DWG BY SBU	DATE	15-02-24				

# 005A1446

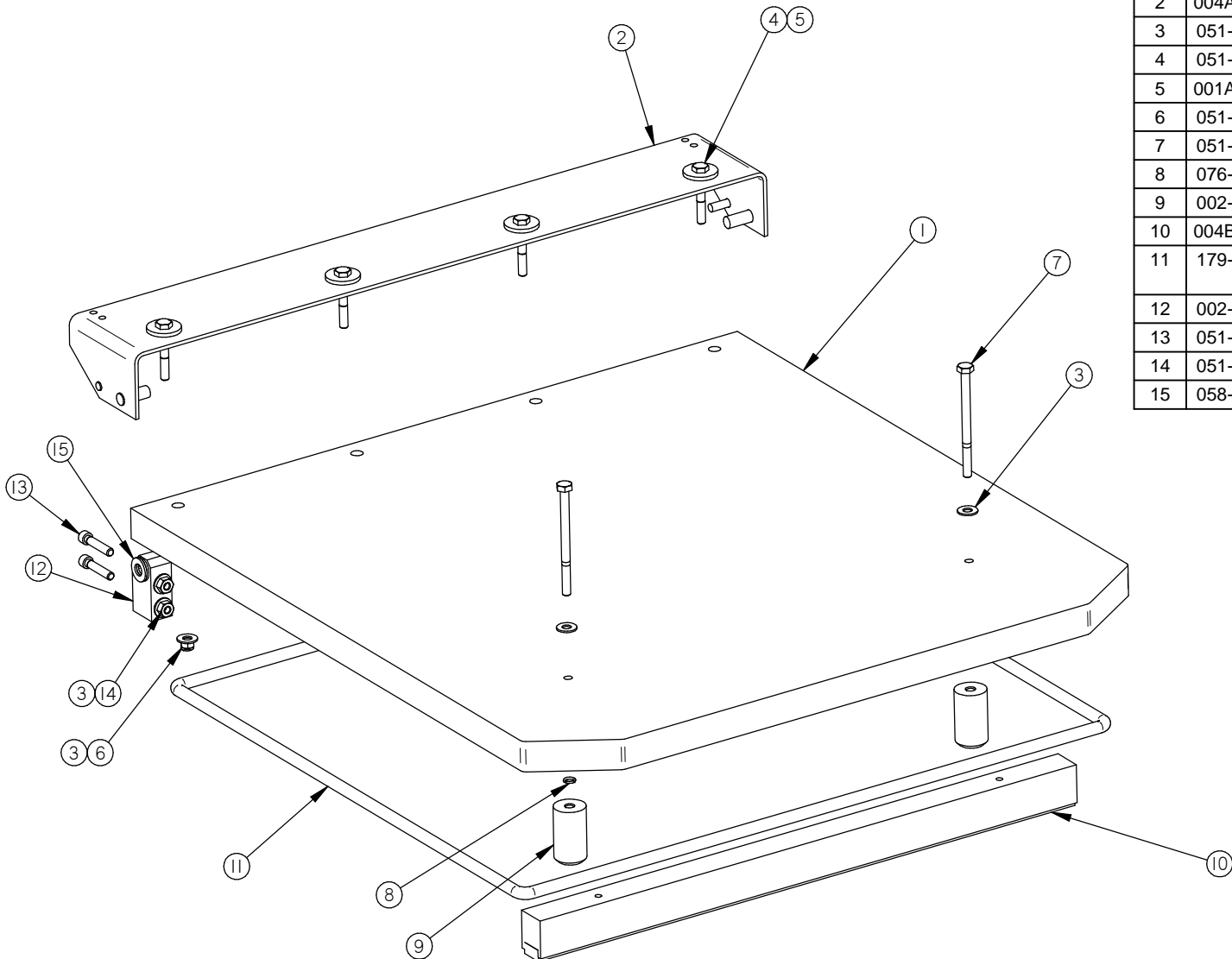
ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.	ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
13	051-0721	WASHER #8 (4mm) LOCK S/S	4	1	001-1869	VACCUM GAGE FIXATION RING	1
14	058-0130	CPVC SPACER #8 x 3/8" OD x 3/8"	4	2	001B6619	MC-05 PANEL	1
15	114-0260	VACUUM GAGE W/ SUPPORT	1	3	003A0408	CONTROL INSERT REWORK	1
16	179-0004	NITRILE 1/2" X 1/8" AUTOCOLLANT X 1220mm long	1	4	008A2051	MC-05 STICKER	1
				5	033-0046	MICROPROCESSOR MC-05 120 VOLTS	1
				6	033-0047	MICROPROCESSOR MC-05 220 VOLTS	1
				7	033-0110	KNOB FOR POTENTIOMETER	2
				8	033-5000	TOGGLE SWITCH AC/DC ON/OFF	1
				9	051-0109	SCREW #8-32 X 1/2" FLAT PHIL S/S	4
				10	051-0121	SCREW #8-32 X 1" FLAT PHIL S/S	4
				11	051-0550	NUT #8-32 SS	8
				12	051-0720	WASHER #8 FLAT S/S	4



MACHINE	<b>300, 300D, 400</b>			DEPT. TOL	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>MC-05 CONTROL ASSY</b>			USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	M	QTY.	1		
MAT.	DWG BY	SBU	DATE	14-02-10	NO.	<b>005A1446</b>	
	APP. BY		DATE				

A	001B6619 WAS 001A6619, 008A2051 ADDED	15-01-05	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

# 005B0266



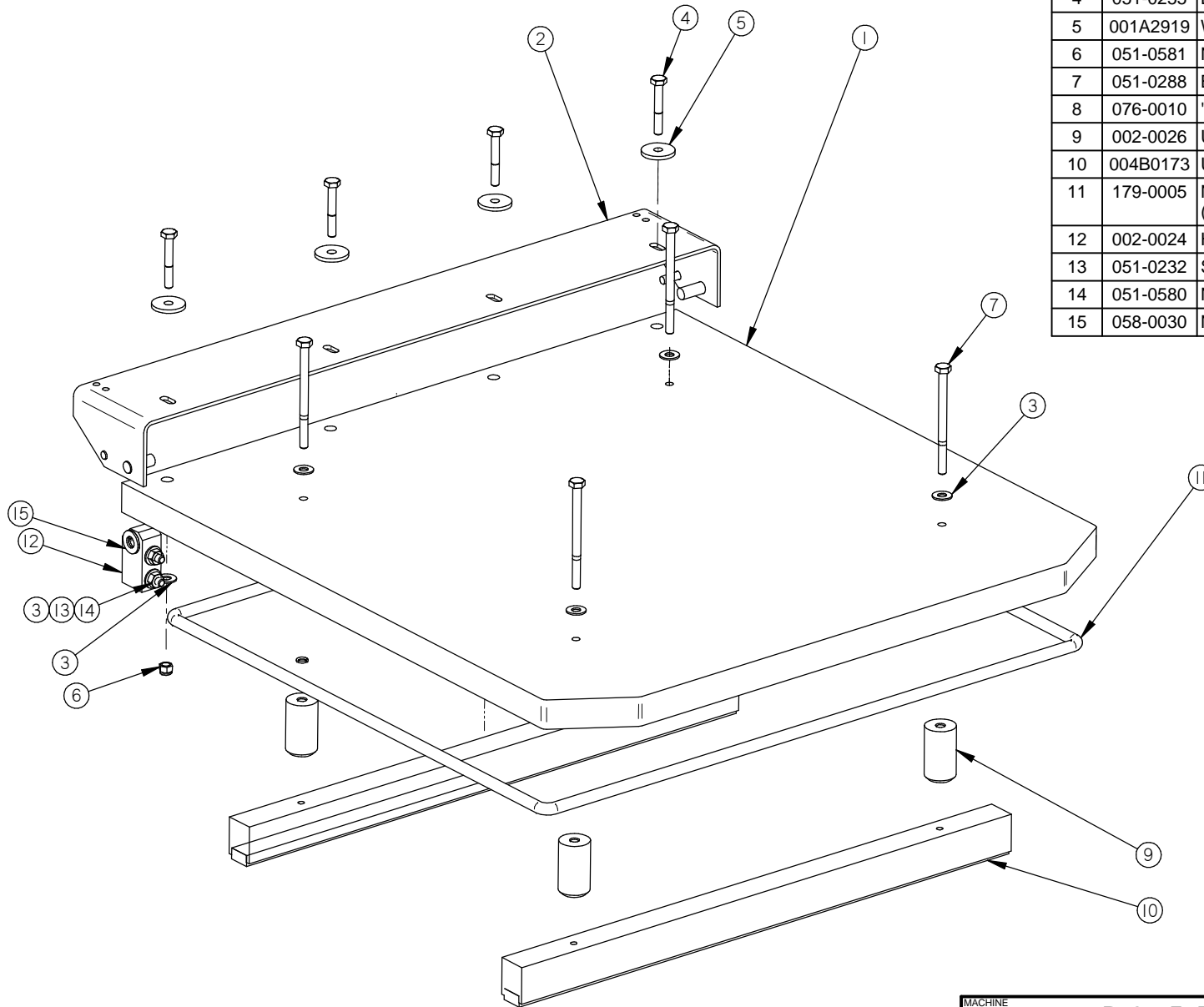
ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	002B0025	PLEXI COVER	1
2	004A0021	COVER HINGE ASSEMBLY	1
3	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	10
4	051-0255	BOLT 1/4-20 x 1-3/4" HEX SS	4
5	001A2919	WASHER 0.381`ID X 1.062`OD X 3	4
6	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	4
7	051-0288	BOLT 1/4-20 x 3 1/2" S/S	2
8	076-0010	"O" RING 1/4" x 3/8" x 1/16"	2
9	002-0026	UPPER SEAL BAR SPACER	2
10	004B0173	UPPER SEAL BAR PRE-ASS'Y	1
11	179-0005	NEOPRENE SPONGE 3/8" O.D. 2042mm (6.7')	1
12	002-0024	HINGE BLOCK	2
13	051-0232	SCREW 1/4-20x 1-1/4"SKT CAP SS	4
14	051-0580	NUT 1/4"-20 S/S	4
15	058-0030	NYLON SPACER 3/8IDx3/4ODx1/16	4

LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	<b>300 &amp; 350</b>		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>COVER ASSEMBLY</b>		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
			TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
			SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	<b>M-(M)</b>		QTY.	<b>1</b>
MAT.	DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>13-11-26</b>	NO.		<b>005B0266</b>	
	APP. BY	DATE				

# 005B0481

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	002C0392	PLEXI COVER	1
2	004A0021	COVER HINGE ASSEMBLY	1
3	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	12
4	051-0255	BOLT 1/4-20 x 1-3/4" HEX SS	4
5	001A2919	WASHER 0.381`ID X 1.062`OD X 3	4
6	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	4
7	051-0288	BOLT 1/4-20 x 3 1/2" S/S	4
8	076-0010	"O" RING 1/4" x 3/8" x 1/16"	4
9	002-0026	UPPER SEAL BAR SPACER	4
10	004B0173	UPPER SEAL BAR PRE-ASS'Y	2
11	179-0005	NEOPRENE SPONGE 3/8" O.D. 2042mm (6.7')	1
12	002-0024	HINGE BLOCK	2
13	051-0232	SCREW 1/4-20x 1-1/4"SKT CAP SS	4
14	051-0580	NUT 1/4"-20 S/S	4
15	058-0030	NYLON SPACER 3/8IDx3/4ODx1/16	4

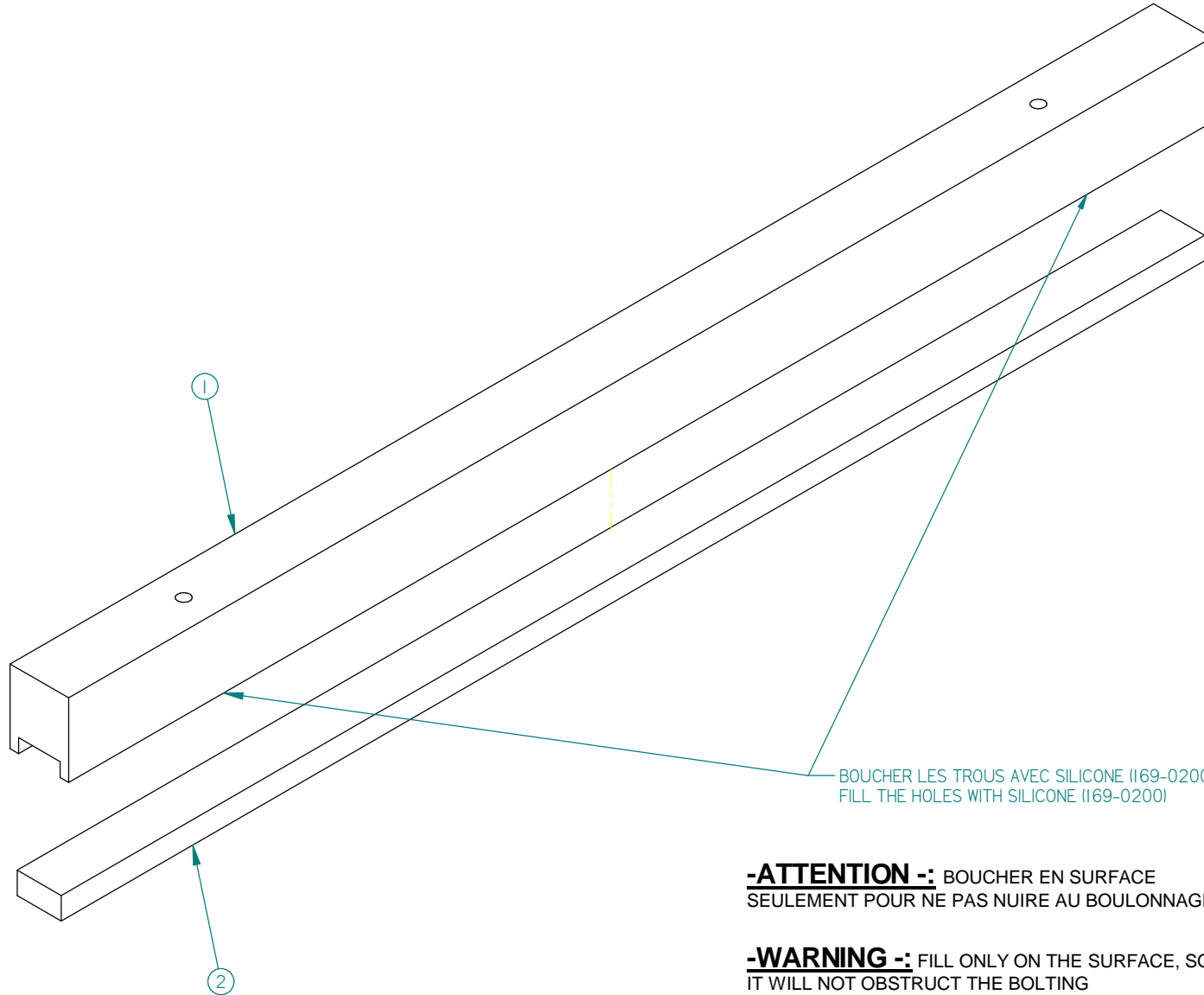


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	<b>300D &amp; 350D</b>		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>COVER ASSEMBLY</b>		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
			TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
			SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	<b>M-(M)</b>		QTY.	<b>1</b>
MAT.	DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>14-02-06</b>	NO.		<b>005B0481</b>	
	APP. BY	DATE				

# 004B0173

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	002B0377	UPPER SEAL BAR SUPPORT	1
2	008A0291	UPPER SEAL BAR RUBBER	1



BOUCHER LES TROUS AVEC SILICONE (I69-0200)  
FILL THE HOLES WITH SILICONE (I69-0200)

**-ATTENTION -:** BOUCHER EN SURFACE  
SEULEMENT POUR NE PAS NUIRE AU BOULONNAGE

**-WARNING -:** FILL ONLY ON THE SURFACE, SO  
IT WILL NOT OBSTRUCT THE BOLTING

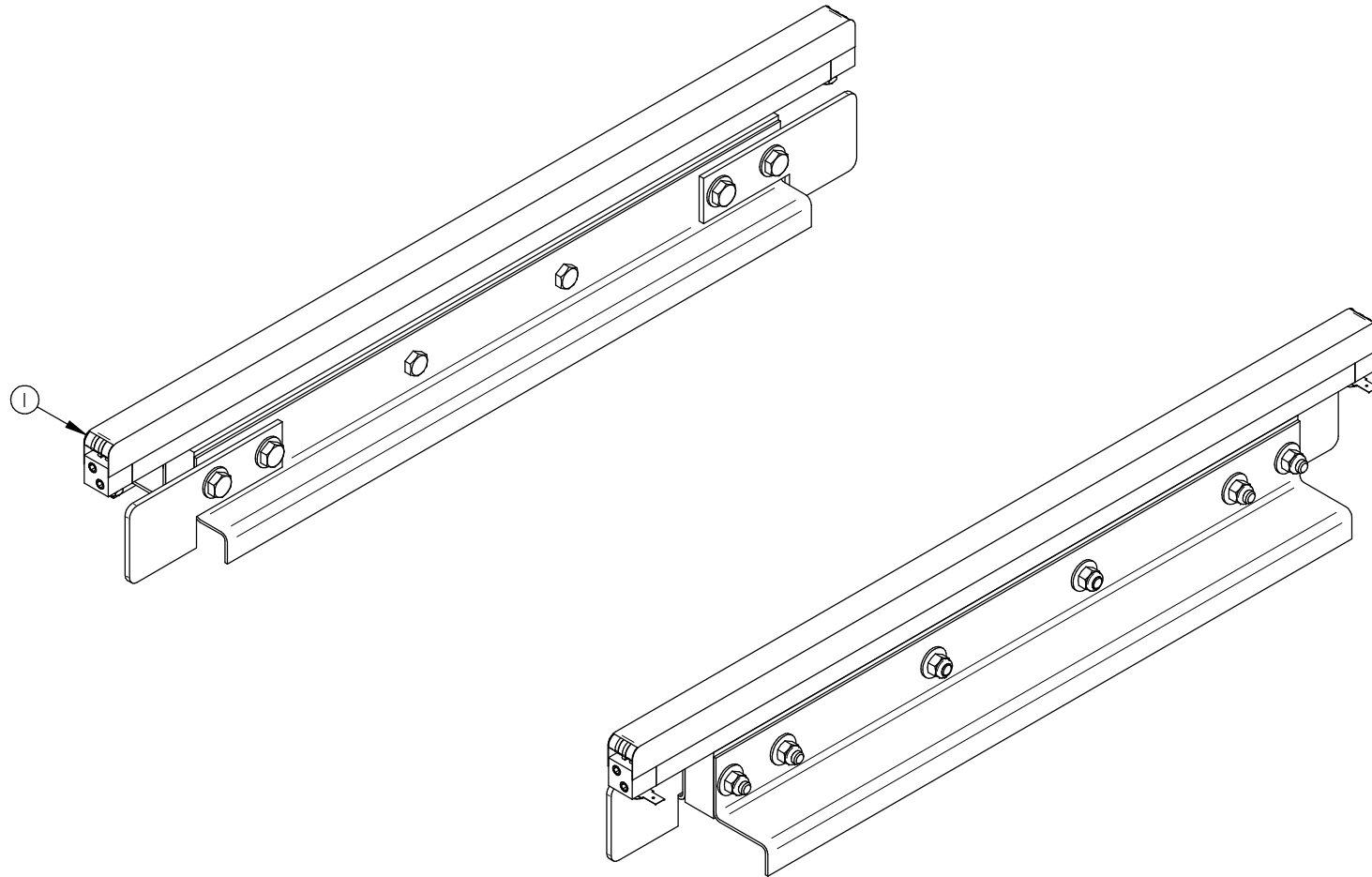
350D	2
350	1
300D	2
300	1
MACHINE	QTY

MACHINE		DEPT. TOL. METRIC		INCH		SIPROMAC	
300, 300D, 350 & 350D		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA		
PART		TOLERIE	± 0.5	± 0.020"			
UPPER SEAL BAR PRE-ASS'Y		SOUDAGE	± 0.5	± 0.020"			
ITEM		CNC	N.T.S.		M-(M) LISTE		
MAT.		DWG BY J.G.	DATE 12-10-15	NO.	004B0173		
		APP. BY	DATE				

F	REDESSINÉ MODIF. #A-462	12-10-15	J.G.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

# 005A1423

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	005A1356	SEAL BAR ASSEMBLY W/SUPP. BAG CUT	2

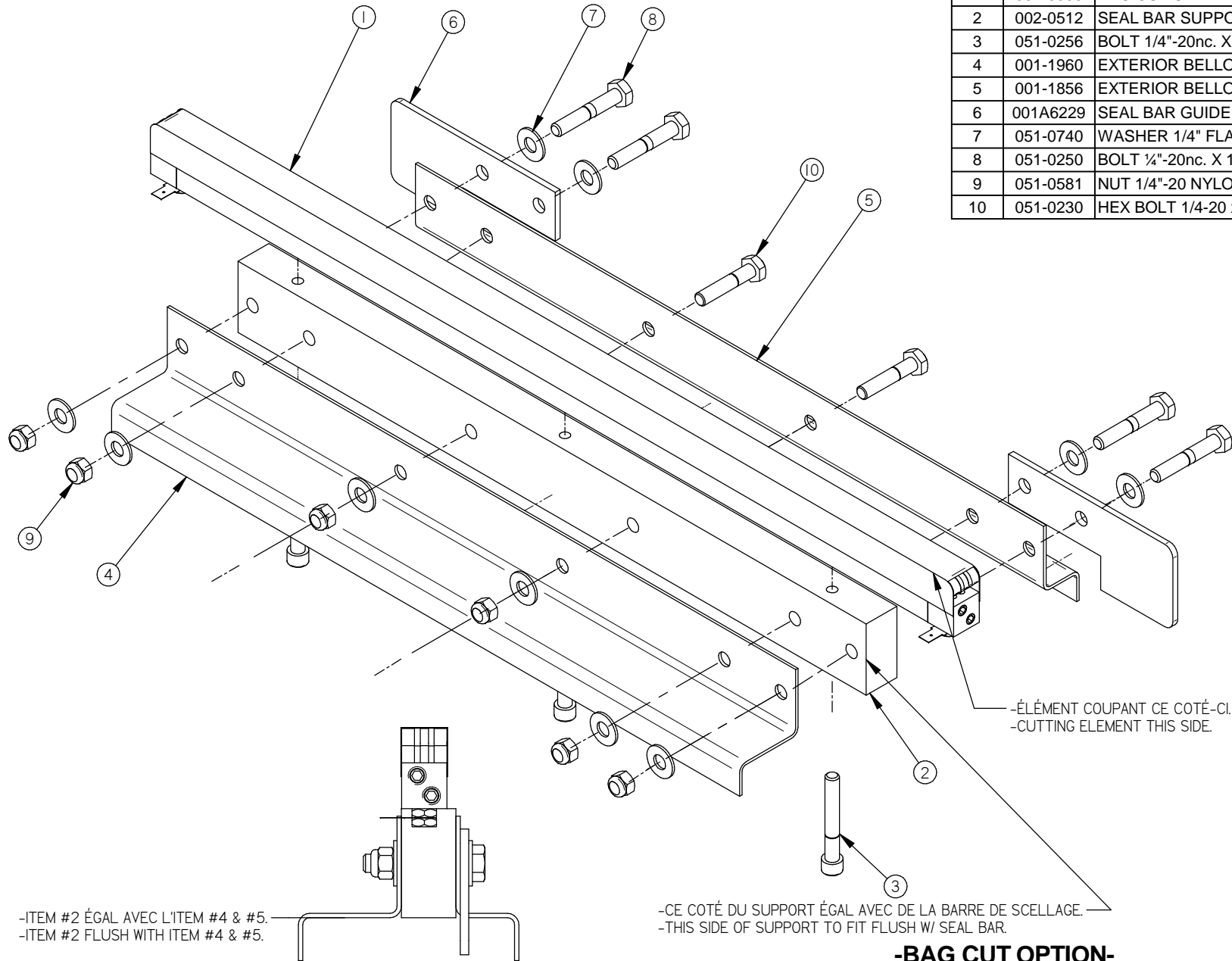


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	<b>300 @ 350D</b>		DEPT. TOL	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>ECO SEAL BAR OPTION</b>		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
ITEM	CNC		TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
MAT.			SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
						DEPT.
						APP. BY
						DATE
						NO.
						QTY.
						<b>005A1423</b>
						<b>1</b>

# 005A1356

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004-0355	BAG CUT SEAL BAR PRE-ASSEMBLY	1
2	002-0512	SEAL BAR SUPPORT	1
3	051-0256	BOLT 1/4"-20nc. X 1 3/4" CAP SKT S/S	3
4	001-1960	EXTERIOR BELLOWS COVER	1
5	001-1856	EXTERIOR BELLOWS COVER	1
6	001A6229	SEAL BAR GUIDE	2
7	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	10
8	051-0250	BOLT 1/4"-20nc. X 1 1/2" S/S	4
9	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	6
10	051-0230	HEX BOLT 1/4-20 x 1 1/4" SS	2



-ÉLÉMENT COUPANT CE COTÉ-CI.  
-CUTTING ELEMENT THIS SIDE.

-ITEM #2 ÉGAL AVEC L'ITEM #4 & #5.  
-ITEM #2 FLUSH WITH ITEM #4 & #5.

-CE COTÉ DU SUPPORT ÉGAL AVEC DE LA BARRE DE SCELLAGE.  
-THIS SIDE OF SUPPORT TO FIT FLUSH W/ SEAL BAR.

**-END VIEW-**

**-BAG CUT OPTION-**

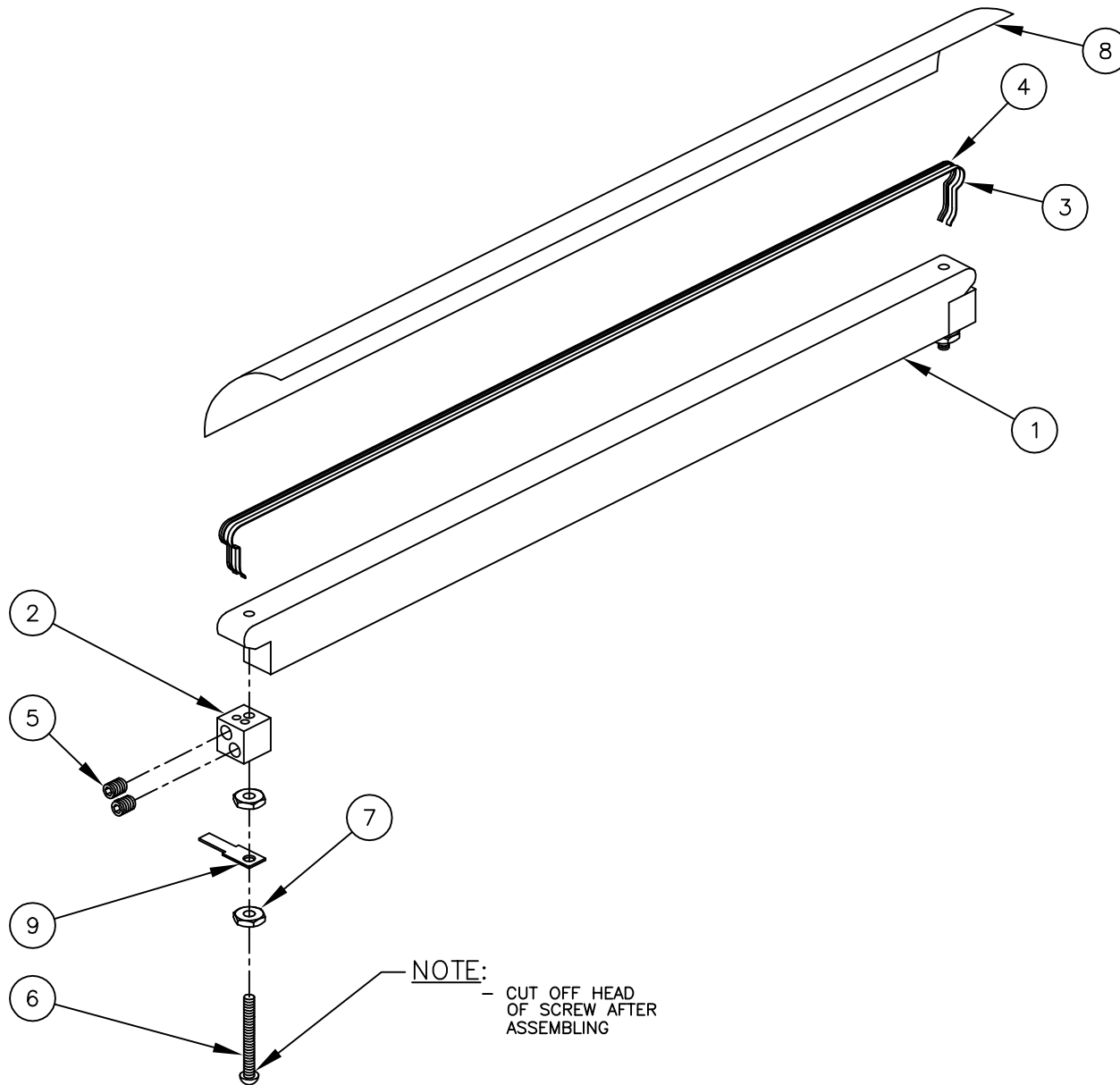
350D	2
350	1
300D	2
300	1
MACHINE	QTY

MACHINE <b>300, 300D, 350 &amp; 350D</b>		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART <b>SEAL BAR ASSEMBLY W/SUPPORT</b>		USINAGE ± 0.1	± 0.004"	
		TOLERIE ± 0.5	± 0.020"	
		SOUDAGE ± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	M-I(M) LIST	
MAT.	DWG BY <b>J.G.</b>	DATE <b>12-09-24</b>	NO. <b>005A1356</b>	
	APP. BY	DATE		

A	REDESSINÉ ÉTAIT 005B0558	12-09-24	J.G.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

1004-0355

ITEM	#PART	DESCRIPTION	QT.
1	002-0481	SEAL BAR	1
2	002-0031	CONNECTOR	2
3	039-0230	REFLEX BAND 2.5MM (626mm EA.)	0.063
4	039-0270	"T" PROFILE CUT. ELEM. (626mm EA.)	0.063
5	052-0395	SCREW 1/4"-20 NC. X 5/16" SET HEX SKT OVAL PT	4
6	052-0250	SCREW #8-32 X 1 1/2" RND SLOT BRASS	2
7	051-0550	NUT #8-32 S/S	4
8	176-0200	TEFLON TAPE 5S ADHESIVE X 2" X (496mm EA.)	0.063
9	027-0400	CONNECTOR ADAPTOR 1/4" X #10 STUD	2



NOTE: - CUT OFF HEAD OF SCREW AFTER ASSEMBLING

-BAG CUT OPTION-

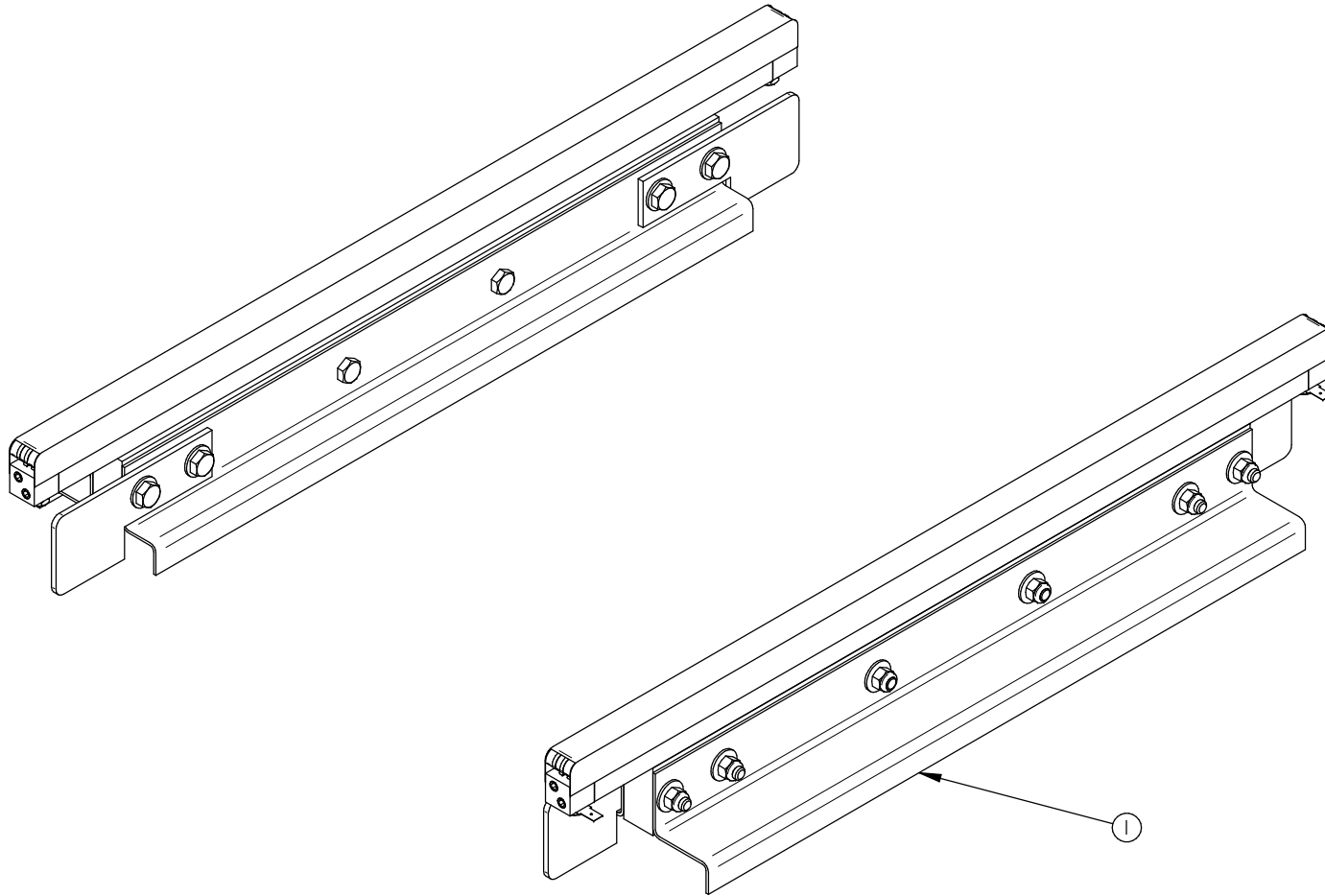
450T	2
450A	2
400	2
350D	2
350	1
300D	2
300	1
MACHINE	QTÉ.

MACHINE	VOIR LISTE		TOLERANCE	INCH		SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM, QUEBEC CANADA
PART	SEAL BAR PRE-ASSEMBLY		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
			TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
			SOUDAGE	± 0.5	± 0.020"	
ITEM:	CNC:			M-1		QT. LISTE
MAT:	DWG BY	A.P.	DATE	98-02-10	NO.	004-0355
	APP.		DATE			

F	ADDED 300, 300D, 350 & 350D WAS 005-0267	12-09-24	J.G.
E	ADDED 450T WAS 005-0383	08-05-26	D.A.
D	MODIFICATION #A-0398 (CONNECTEUR)	04-04-19	J.G.
C	ADDED 400	99-05-06	S.L.
B	REDRAWN	98-02-10	A.P.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

# 005A1422

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	005A1355	SEAL BAR ASSEMBLY W/SUPP. TWIN SEAL	2

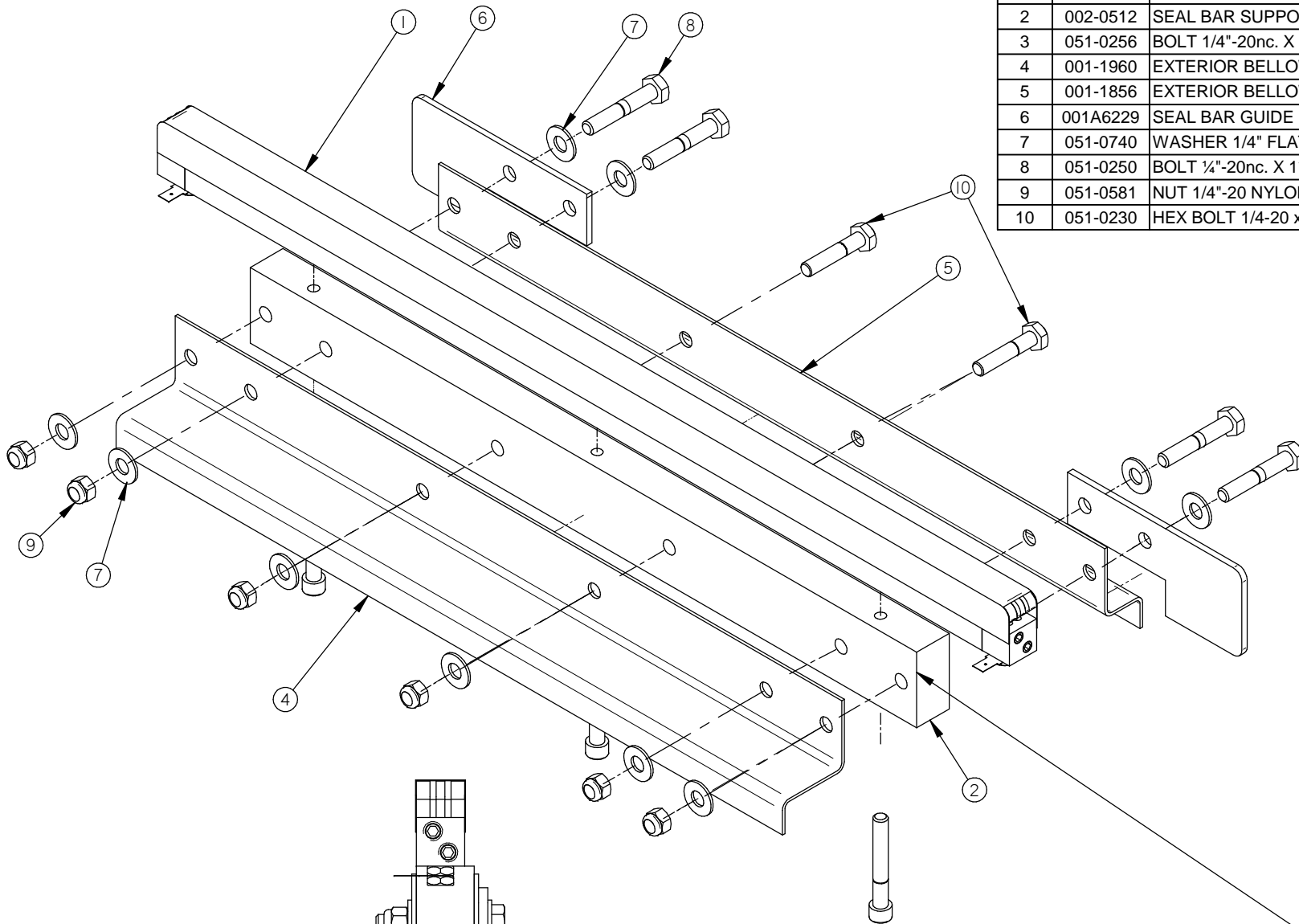


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE	<b>300 @ 350D</b>		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>TWIN SEAL OPTION</b>		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
			TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
			SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	<b>N.T.S.</b>
ITEM	CNC	DEPT.			QT.	<b>1</b>
MAT.	DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>13-11-22</b>			NO.	<b>005A1422</b>
	APP. BY	DATE				

# 005A1355

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004-0352	SEAL BAR PRE-ASSEMBLY	1
2	002-0512	SEAL BAR SUPPORT	1
3	051-0256	BOLT 1/4"-20nc. X 1 3/4" CAP SKT S/S	3
4	001-1960	EXTERIOR BELLOWS COVER	1
5	001-1856	EXTERIOR BELLOWS COVER	1
6	001A6229	SEAL BAR GUIDE	2
7	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	10
8	051-0250	BOLT 1/4"-20nc. X 1 1/2" S/S	4
9	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	6
10	051-0230	HEX BOLT 1/4-20 x 1 1/4" SS	2



-ITEM #2 ÉGAL AVEC L'ITEM #4 & #5.  
-ITEM #2 FLUSH WITH ITEM #4 & #5.

**-END VIEW-**

-CE COTÉ DU SUPPORT ÉGAL AVEC DE LA BARRE DE SCELLAGE.  
-THIS SIDE OF SUPPORT TO FIT FLUSH W/ SEAL BAR.

## -TWIN SEAL OPTION-

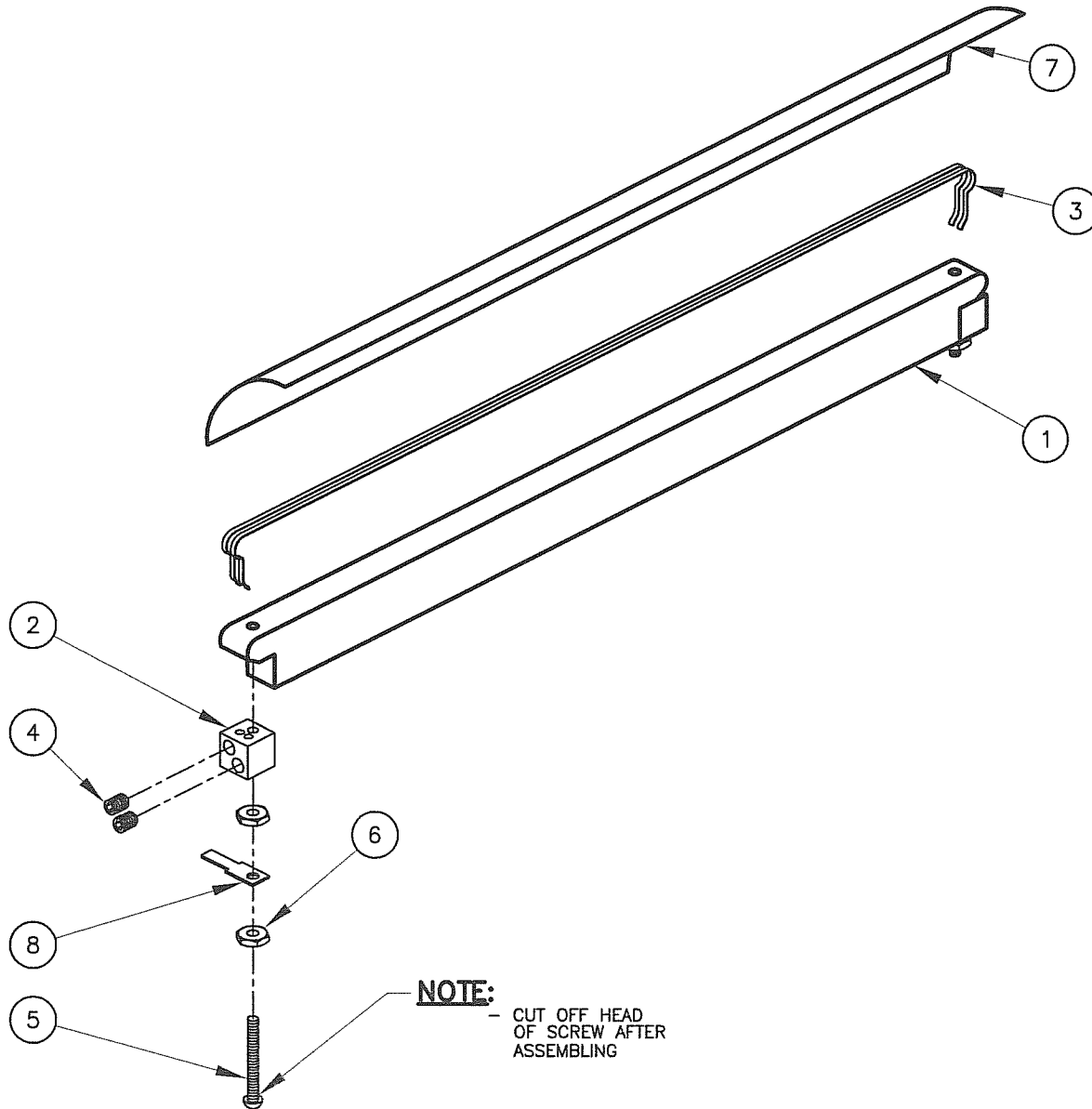
350D	2
350	1
300D	2
300	1
MACHINE	QTY

MACHINE <b>300, 300D, 350 &amp; 350D</b>		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART <b>SEAL BAR ASSEMBLY W/SUPPORT</b>		USINAGE ± 0.1	± 0.004"	
		TOLERIE ± 0.5	± 0.020"	
ITEM _____		CNC _____	DEPT. _____	M-I-(M) LIST
MAT. _____		DWG BY <b>J.G.</b>	DATE <b>12-09-24</b>	NO. <b>005A1355</b>
		APP. BY _____	DATE _____	

A	REDESSINÉ ÉTAIT 005B0046	12-09-24	J.G.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

1004-0352

ITEM	#PART	DESCRIPTION	QT.
1	002-0481	SEAL BAR (TABLE)	1
2	002-0031	CONNECTOR	2
3	039-0200	SEALING ELEM. STD TWIN (2x626mm EA.)	4.31
4	052-0395	SCREW 1/4"-20 NC. X 5/16" SET HEX SKT OVAL PT	4
5	052-0250	SCREW #8-32 X 1 1/2" RND SLOT BRASS	2
6	051-0550	NUT #8-32 S/S	4
7	176-0200	TEFLON TAPE 5S ADHESIVE X 2" X (496mm EA.)	0.063
8	027-0400	CONNECTOR ADAPTOR 1/4" X #10 STUD	2



**NOTE:** - CUT OFF HEAD OF SCREW AFTER ASSEMBLING

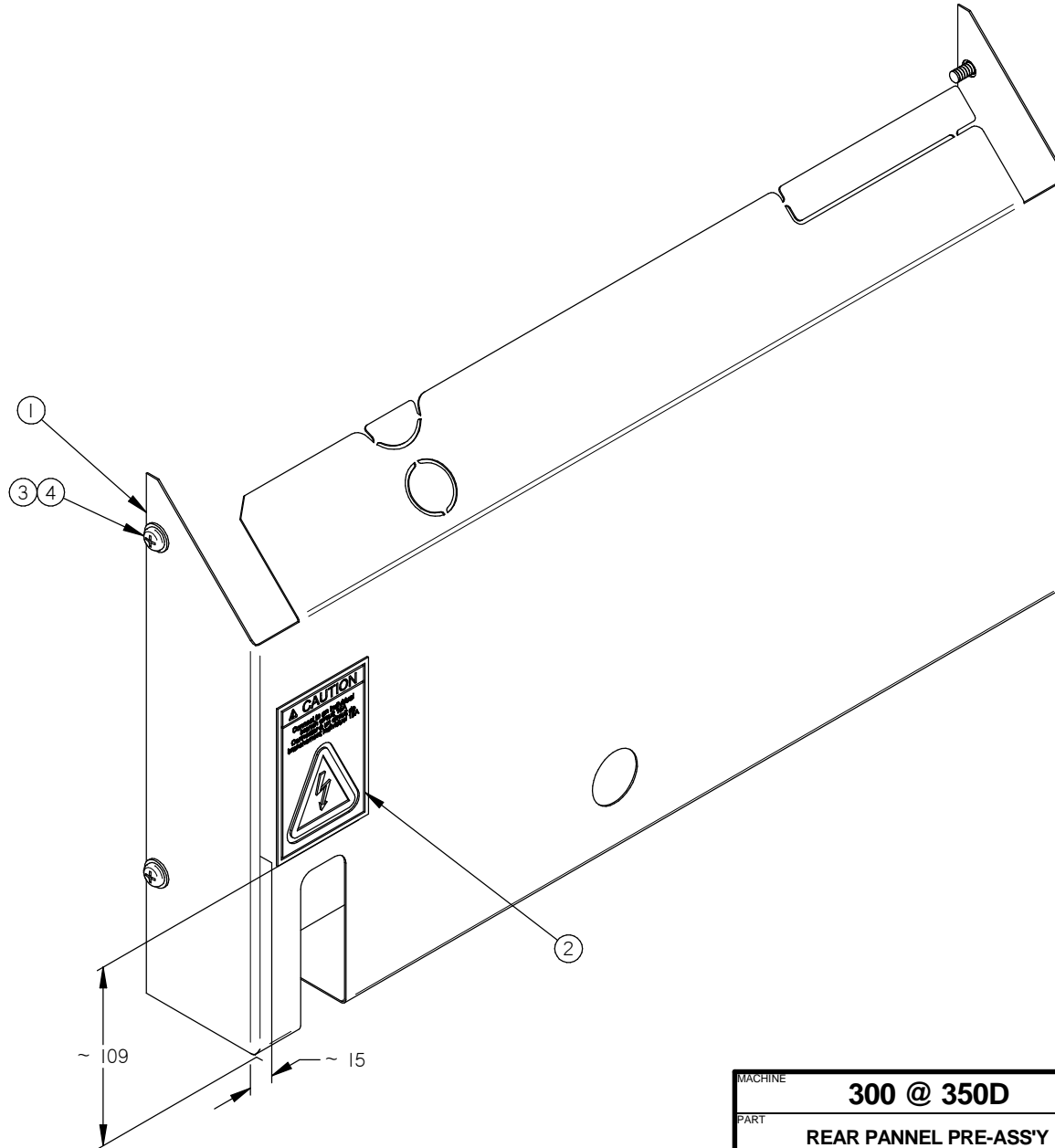
450T	2
450A	2
400	2
350D	2
350	1
300D	2
300	1
MACHINE	QTÉ.

F	ADDED 300, 300D, 350 & 350D WAS 005-0267	12-09-24	J.G.
E	ADDED 450T WAS 005-0377	08-05-26	D.A.
D	MODIFICATION #A-0398 (CONNECTEUR)	04-04-19	J.G.
C	ADDED 400	99-05-06	S.L.
B	REDRAWN	98-02-10	A.P.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE		VOIR LISTE		TOLERANCE		ST-GERMAIN DE GRANTHAM	
PART		SEAL BAR PRE-ASSEMBLY		METRIC		QUEBEC CANADA	
ITEM:		CNC:		USINAGE		DEPT. M-1	
MAT:		DWG BY A. P.		TOLERANCE		QT. 2	
		DATE 98-02-10		SOUDAGE		NO. 004-0352	
		DATE		N.T.S.			

# 004C3857

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	001C6141	REAR PANEL	1
2	127-0115	STICKER ELEC. CONN. 15A 2-1/2" X 3-3/4"	1
3	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	4
4	051-0185	SCREW 1/4-20x 1/2" PAN PHIL S/S	4

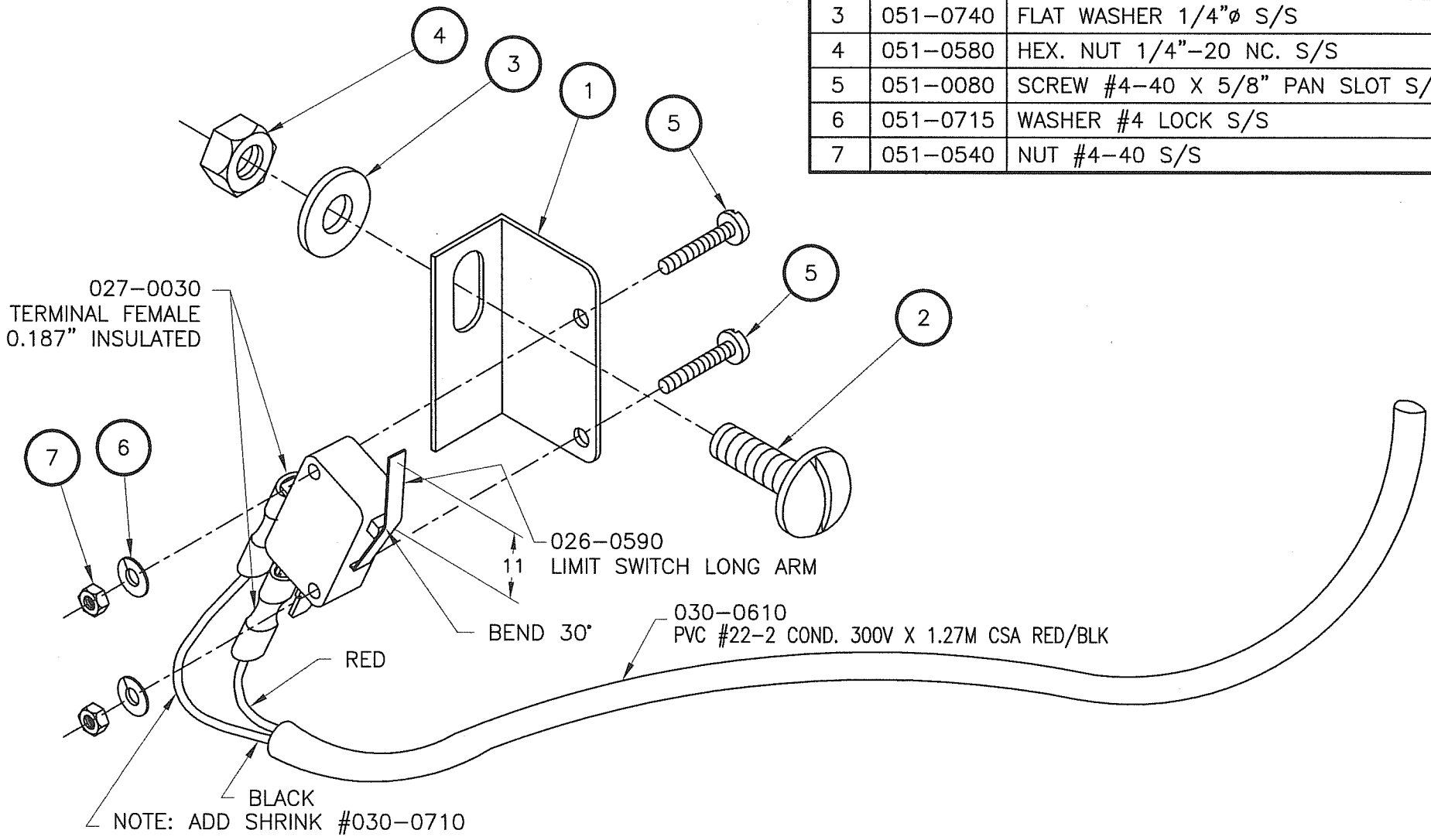


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	<b>300 @ 350D</b>		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>REAR PANNEL PRE-ASS'Y</b>		USINAGE ± 0.1 ± 0.004"	TOLERIE ± 0.5 ± 0.020"	
ITEM	CNC		TOLERIE ± 0.5 ± 0.020"	SOUDEGE ± 0.5 ± 0.020"	
MAT.	DWG BY	S.L.	DATE	13-11-22	NO. <b>004C3857</b>
	APP. BY		DATE		DEPT. <b>M</b> QTY. <b>1</b>

004A3374

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	001-0944	SUPPORT SWITCH	1
2	051-01865	SCREW 1/4"-20 NC. X 1/2" TRUSS SLOT S/S	1
3	051-0740	FLAT WASHER 1/4"φ S/S	1
4	051-0580	HEX. NUT 1/4"-20 NC. S/S	1
5	051-0080	SCREW #4-40 X 5/8" PAN SLOT S/S	2
6	051-0715	WASHER #4 LOCK S/S	2
7	051-0540	NUT #4-40 S/S	2

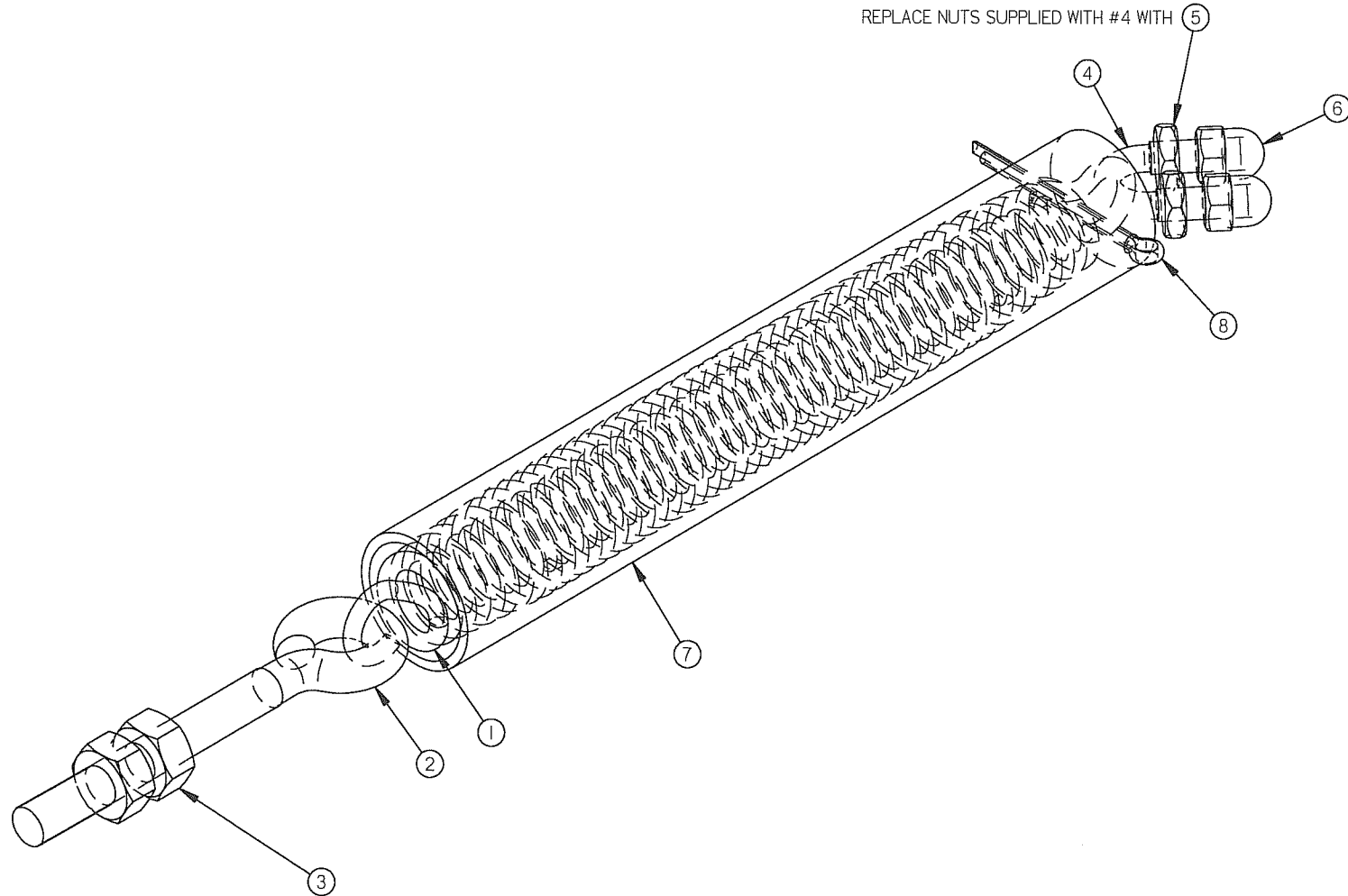


MACHINE		300 & 300D		METRIC TOLERANCE	INCH TOLERANCE	SIPROMAC	
PART		LIMIT SWITCH ASSEMBLY		0. ± .5	.0 ± .015"	ST-GERMAIN DE GRANTHAM	
ITEM:		CNC:		.0 ± .05	.00 ± .005"	QUEBEC CANADA	
MAT:		D.W.G. BY D.A.		.00 ± .0005	.000 ± .0005"	DEPT. M-I	
LET.		DATE 10-11-16		ANGLE ± 1°	N.T.S.	QT. 1	
MODIFICATION		DATE 10-11-16		DATE		NO. 004A3374	
INT.		DATE		DATE			

# 004A1224

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	009A0152	SPRING BLACK	1
2	056-0150	EYE BOLT 1/4"-20 x 3" ZINC	1
3	051-0580	NUT 1/4"-20 S/S	2
4	056-2500	U-BOLT CABLE CLAMP THRD #10-24	1
5	051-0571	NUT #10-24 S/S	2
6	051-0570	NUT #10-24 ACORN SS	2
7	008A1603	SPRING PROTECTION TUBE	1
8	056-0118	COTTER PIN 3/32" x 1" S/S	1

REPLACE NUTS SUPPLIED WITH #4 WITH 5



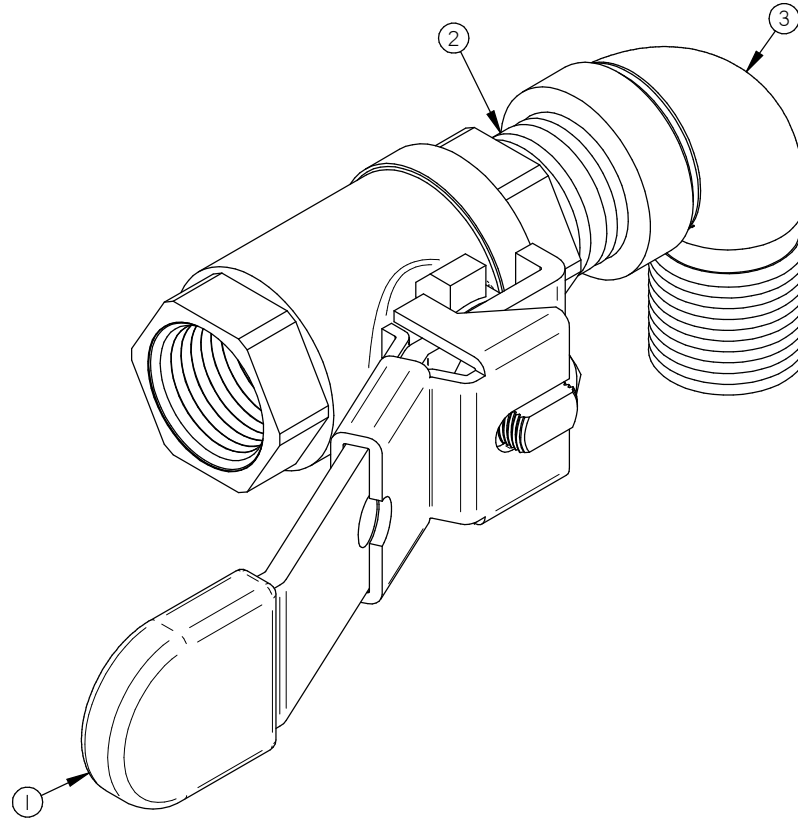
380T	4
380	2
350D	2
350	2
300D	2
300	2
MACHINE	QTY

F	REPLACE NUT SUPPLIED W/ #4 BY 051-0571	12-04-04	CF
E	AJOUTER ITEM 008A1603 & 056-0118 (NSF)	10-11-09	J.G.
D	ADDED ITEM #3 051-0580 QTY : 2	05-05-05	M.A.
C	ADDED 380T	05-02-03	M.A.
B	009A0152 WAS 077-0002	04-12-07	M.A.
A	AJOUTER 380 DANS CARTOUCHE	03-09-04	J.P.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE	DEPT	TOL	METRIC	INCH	STIPROMAC
300,300D, 350, 350D 380 & 380T		USINAGE ± 0.1	± 0.004"		ST-GERMAIN DE GRANTHAM
		TOLERIE ± 0.5	± 0.020"		QUEBEC CANADA
		SOUDAGE ± 0.5	± 0.020"		
PART	N.T.S.				
SPRING PRE-ASSEMBLY					
ITEM	CNC	DEPT.	M-(M)	QTY	LISTE
MAT.	DWG BY LT.	DATE 03-02-17	NO	004A1224	
	APP. BY	DATE 12-04-18			

# 005A1420

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	107-0035	BALL VALVE 1/2" NPT SS WITH LOCKING	1
2	100-0230	CLOSE NIPPLE 1/2" npt, S/S	1
3	100-0075	STREET ELBOW 1/2" NPT SS	1

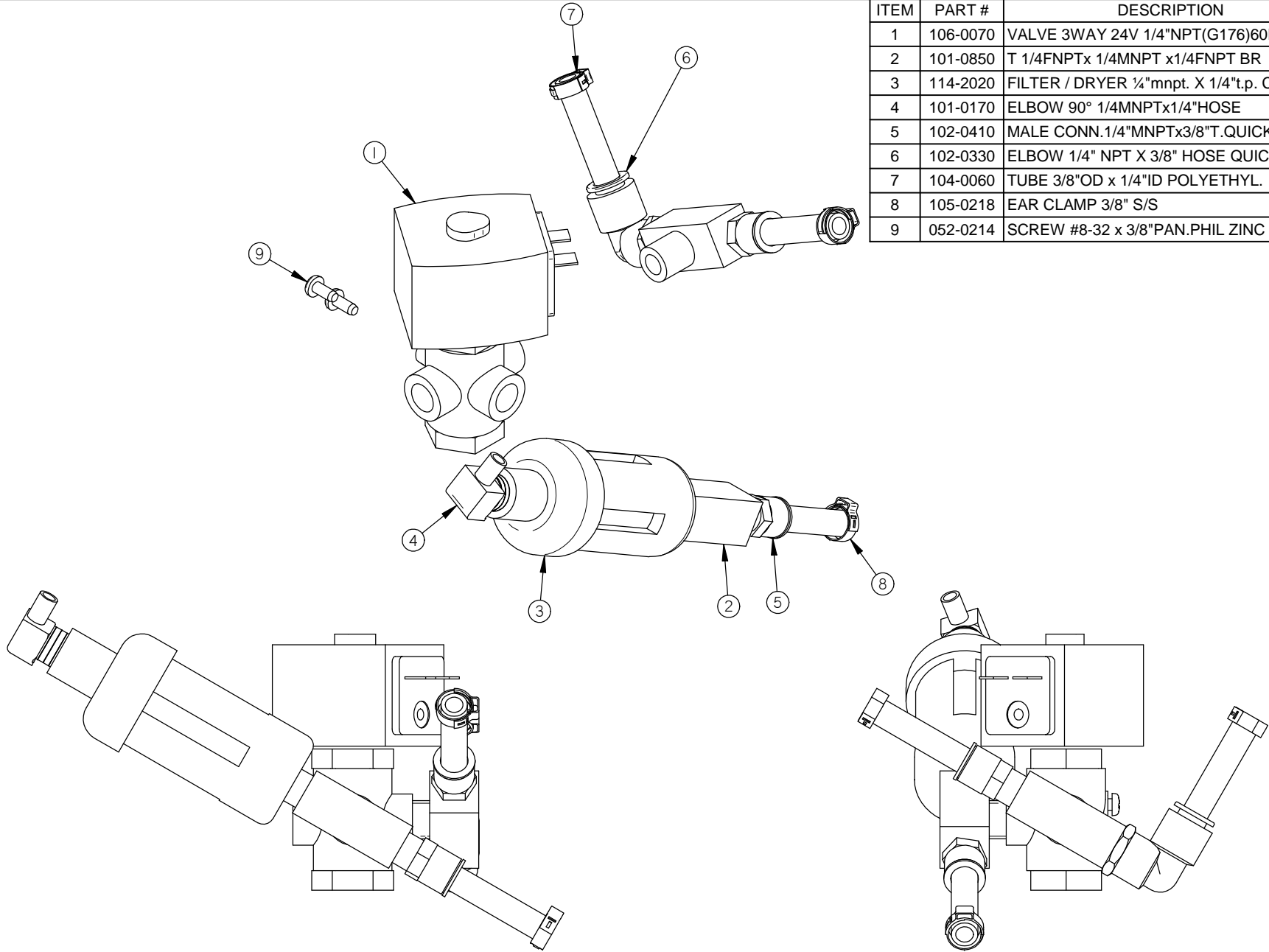


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	<b>300 @ 350D</b>	DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>SOFT AIR OPTION</b>	USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
		TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
		SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM		CNC		DEPT.	QTY. <b>1</b>
MAT.		DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>13-11-22</b>	NO. <b>005A1420</b>	
		APP. BY	DATE		

# 004A4134

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	106-0070	VALVE 3WAY 24V 1/4"NPT(G176)60Hz	1
2	101-0850	T 1/4FNPTx 1/4MNPT x1/4FNPT BR	2
3	114-2020	FILTER / DRYER ¼"mnpt. X 1/4"t.p. COMP.	1
4	101-0170	ELBOW 90° 1/4MNPTx1/4"HOSE	1
5	102-0410	MALE CONN.1/4"MNPTx3/8"t.QUICK	2
6	102-0330	ELBOW 1/4" NPT X 3/8" HOSE QUICK	1
7	104-0060	TUBE 3/8"OD x 1/4"ID POLYETHYL.	3
8	105-0218	EAR CLAMP 3/8" S/S	3
9	052-0214	SCREW #8-32 x 3/8"PAN.PHIL ZINC	2

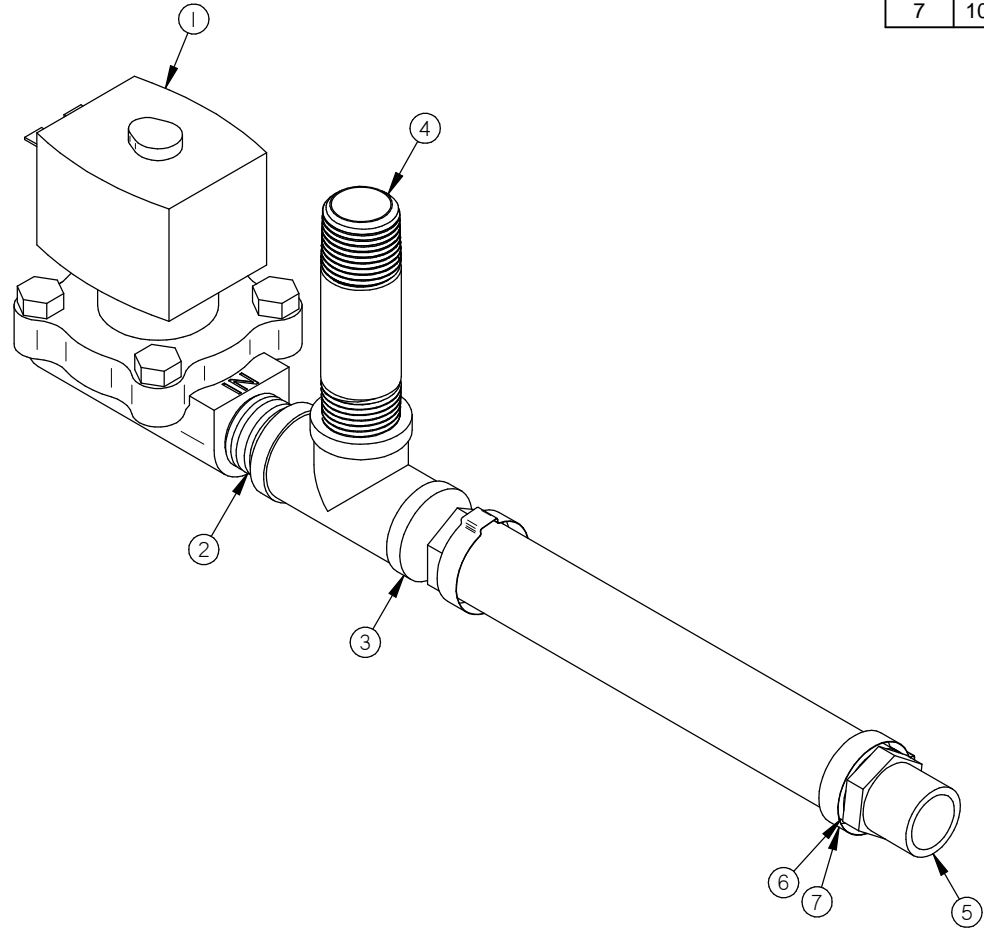


MACHINE		<b>300D/350D</b>		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		<b>VALVE ASSEMBLY VACCUM SENSOR</b>		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	M	QTY.	1		
MAT.	DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>13-11-14</b>	NO.	<b>004A4134</b>			
	APP. BY	DATE					

LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

# 004A4133

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	106-0020	VALVE 2WAY 24V 1/2"NPT(G94) 60Hz	1
2	100-0230	CLOSE NIPPLE 1/2" npt, S/S	1
3	100-0465	TEE 1/2"npt. S/S	1
4	100-0330	NIPPLE 1/2" NPT X 3" SS	1
5	101-0220	STRAIGHT 1/2"MNPTx3/4" HOSE BARB BRASS	2
6	104-0110	HOSE 3/4" ID VACUUM TIGERFLEX	1
7	105-0238	EAR CLAMP 23.9-27.1 SS	2

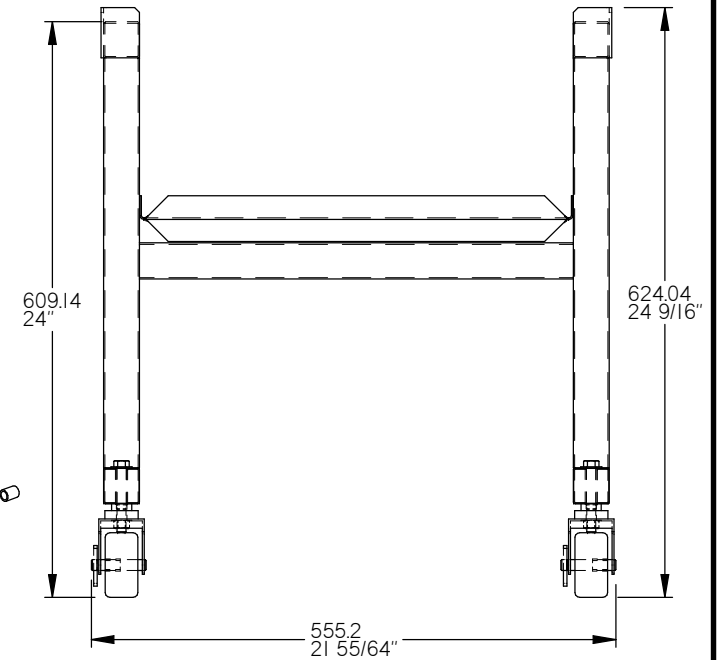
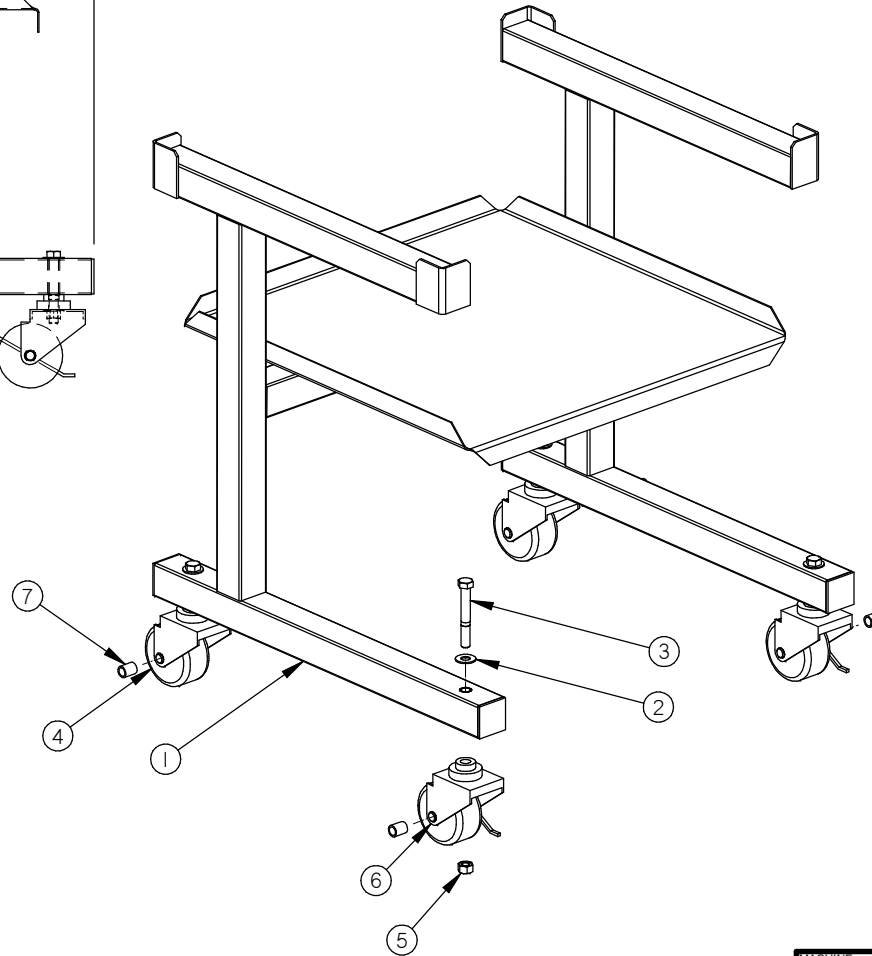
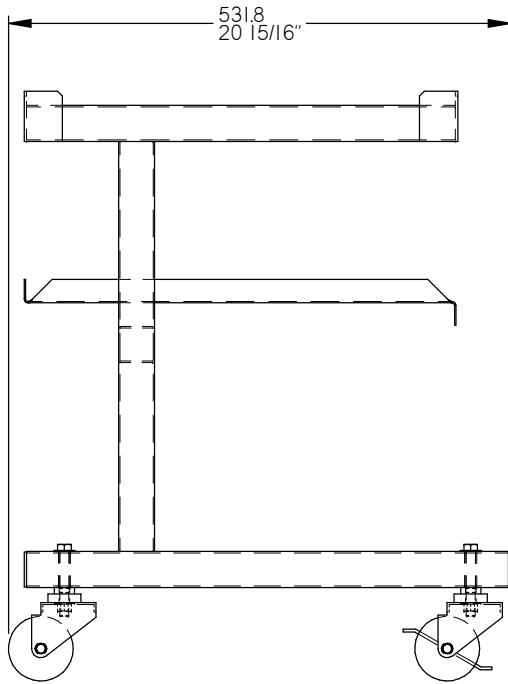


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	<b>350/350D</b>			DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>VALVE ASSEMBLY PUMP</b>			USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
ITEM	CNC	DEPT.	M	QTY.	1		
MAT.	DWG BY <b>S.L.</b>	DATE <b>13-11-14</b>	NO.	<b>004A4133</b>			
	APP. BY	DATE					

# 005B1031

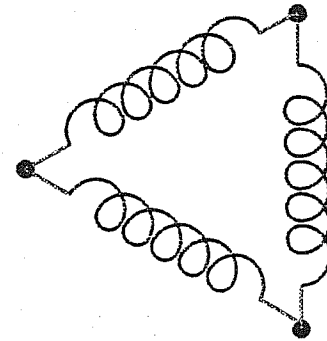
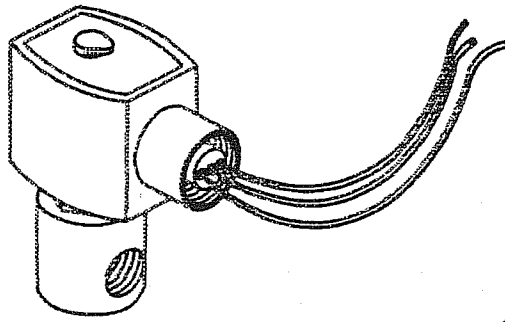
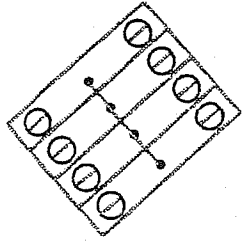
ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	005B1347	STAND PRE-ASS'Y 19" (SHELF)	1
2	051-0780	WASHER 3/8" FLAT S/S	4
3	051-0410	BOLT 3/8"-nc. X 2.75" S/S	4
4	130-0190	PL. CASTER SWIVEL W/OUT BRAKE	2
5	051-0620	NUT 3/8"-16 NC S/S	4
6	130-0195	PL. CASTER SWIVEL W/BRAKE	2
7	075-0040	BUSHING 3/8" x 1/2" x 5/8" PLAIN	4



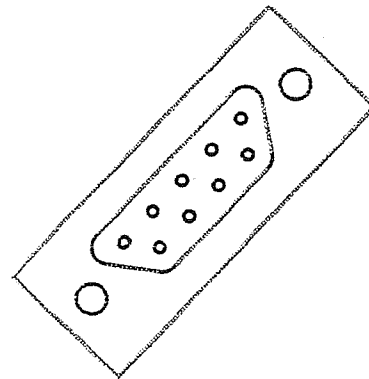
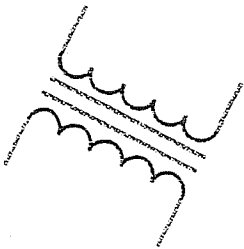
**-STAND OPTION-**

F	UPDATE LARGEUR TABLETTE	13-02-28	SBU
E	REDESSINE MODIF. #A-462	12-10-15	J.G.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE	<b>300, 300D, 350 &amp; 350D</b>		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	<b>STAND ASSEMBLY 19" (OPTION)</b>		USINAGE ± 0.1 ± 0.004	TOLERIE ± 0.5 ± 0.020	
ITEM	CNC		SOUDEAGE ± 0.5 ± 0.020	N.T.S.	
MAT.	DWG BY <b>J.G.</b>	DATE <b>12-10-15</b>	APP. BY	DATE	DEPT. <b>M-(I)</b> QTY. <b>1</b>
					<b>005B1031</b>



# ELECTRICAL DRAWING



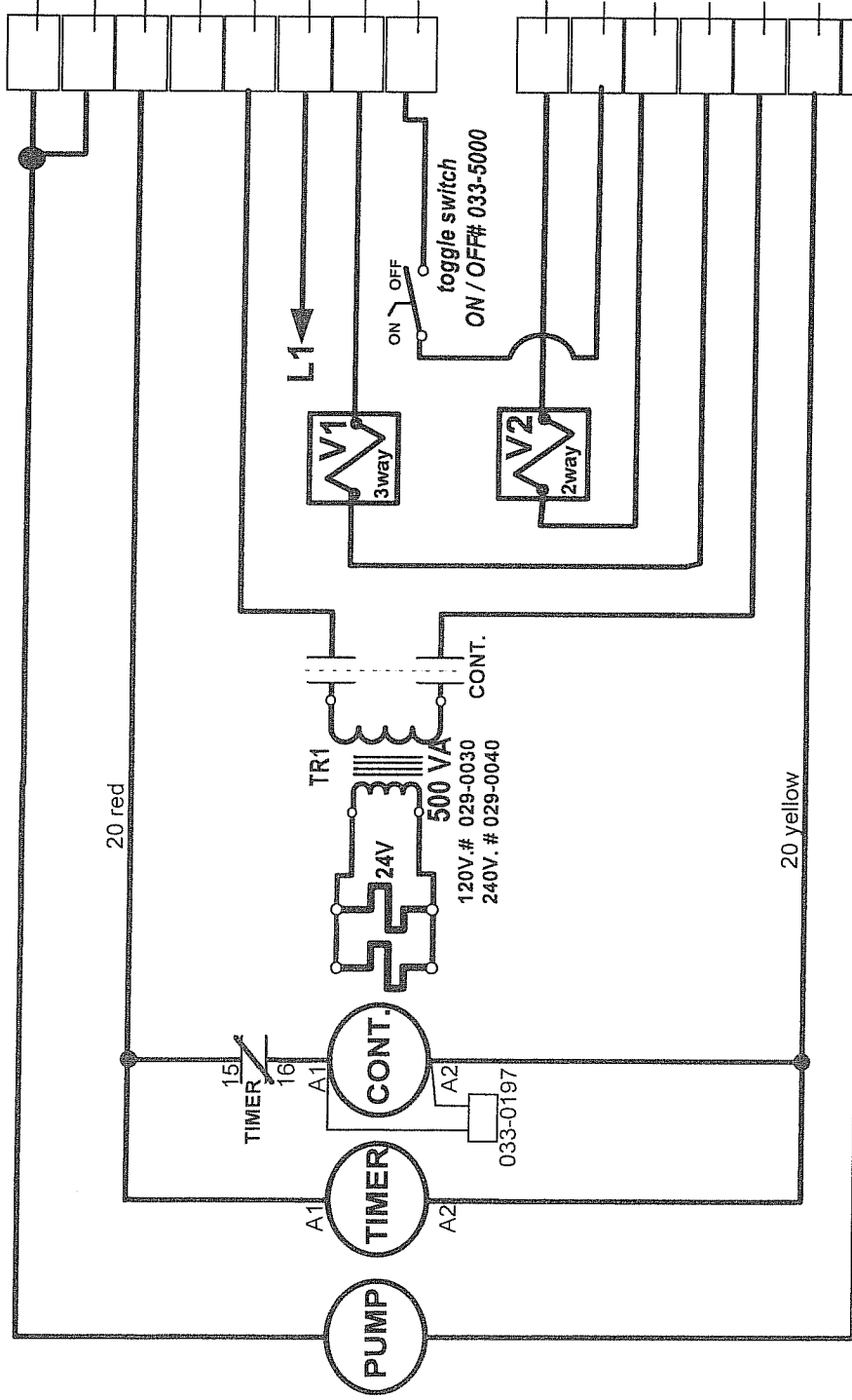
**MATÉRIALS.**

- MC-05 PC BOARD**  
 MC-05 120V. # 033-0046  
 MC-05 240V. # 033-0047
- CONTACTOR**  
 LC1D18G7 : # 025-0023

**VALVE**

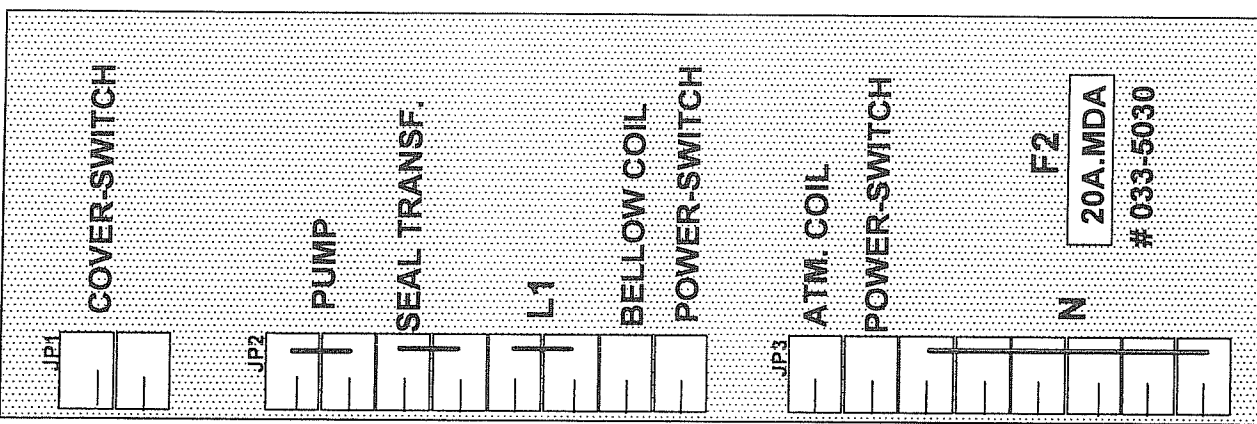
- V1: 120V. G176 # 106-0064  
 V1: 240V. G176 # 106-0066  
 V2 : 120V. G94 # 106-0062  
 V2: 240V. G94 # 106-0063
- TIMER**  
 RE11 RM MU : # 035-0107

MODE A  
 SCALE: 1 TO 10 SEC.  
 SET TO : 2.5 SEC.



if 240V .change (N) for L2  
 Addition fuse (F3) same as F2

**MC-05**



category	VACUUM PACK	model	300D	vol.	125-220V1Ph/60Hz-240/1Ph/50Hz
system	1 work place			circuit	power
usual functions	with MC05	1 pump KB20 (125V)		year	09 12 03
options		or 1 pump KB20 (240V/1ph)		month	day
				concept	draw
				DL	SP
				app	DL

**SIPROMAC**  
 St-Germain de Grantham  
 QUEBEC, CANADA

006A0477 PAGE 1 de 1

**MATÉRIALS.**

MC-05 PC BOARD

MC-05 120V. # 033-0046  
 MC-05 240V. # 033-0047

CONTACTOR

LC1D18G7 : # 025-0023

**VALVE**

V1: 120V. G176 # 106-0064  
 V1: 240V. G176 # 106-0066  
 V2 : 120V. G94 # 106-0062  
 V2: 240V. G94 # 106-0063

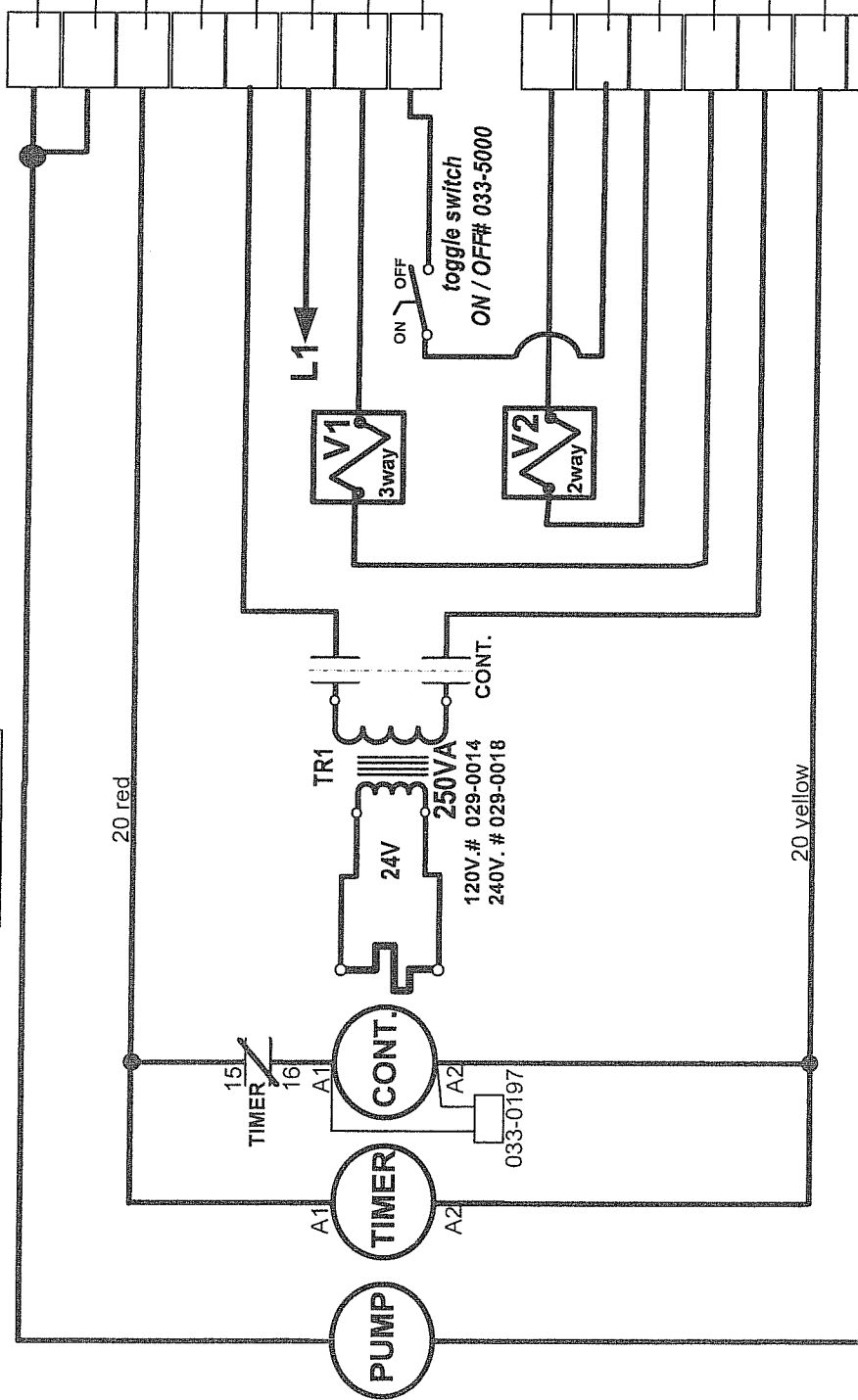
**TIMER**

RE11 RM MU : # 035-0107

MODE/A

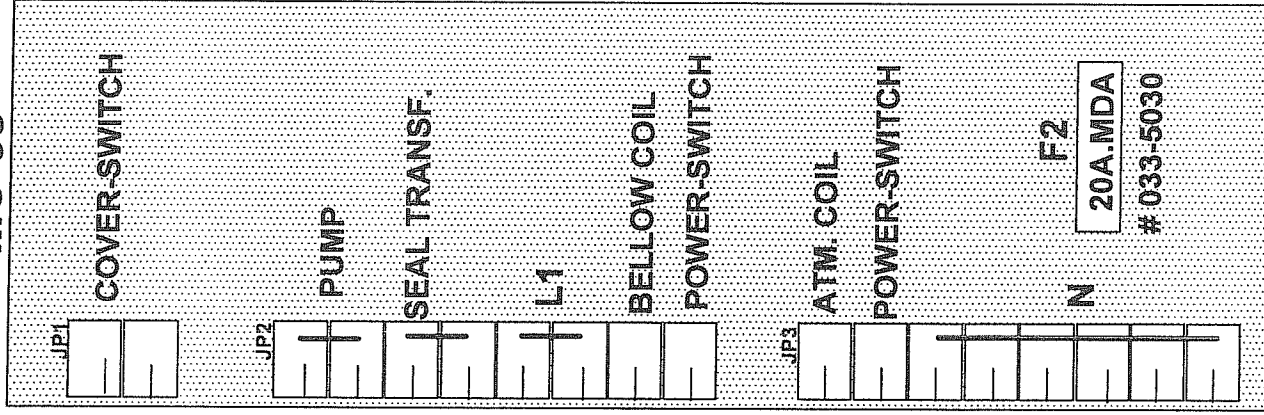
SCALE:1 TO 10 SEC.  
 SET TO :2.5 SEC.

limit switch cover # 026-0610



if 240V, change (N) for L2  
 Addition fuse (F3) same as F2

**MC-05**



category	VACUUM PACK	model	300	vol.	125-220V1Ph/60Hz-240/1Ph/50Hz
system	1 work place	circuit	power	year	09 12 03
listal	with MC05	concept	DL	month	03
functions	1 pump KB20 (125V)	draw	SP	day	03
options	or 1 pump KB20 (240V/1ph)	app	DL	block	

**SIPROMAC**  
 St-Germain de Grantham  
 QUEBEC, CANADA

## INSTRUCTION DE SÉCURITÉ IMPORTANTE CONSERVER CES INSTRUCTIONS



Ce symbole indique des points de sécurité important qui lorsqu'elles ne sont pas suivit, peuvent mettre en danger la sécurité du personnel et/ou la propriété en lui-même et des autres. Lire et suivre toute les instructions dans ce manuel avant d'essayer d'utiliser votre machine. Le manquement à suivre ces instructions peut entrainer des blessures aux personnels.

### Fonctionnement général

- Lire et comprendre toutes les informations contenues dans ce manuel avant d'utiliser la machine. Conserver ce manuel pour consultation ultérieure et pour commander des pièces de remplacement.
- Permettre seulement aux personnels familiarises avec les instructions d'opérer la machine. Les opérateurs doivent connaître les contrôles de la machine et comment l'arrêter rapidement.
- Ne jamais mettre les mains près des composantes en mouvement.
- Permettre seulement aux personnels qualifiés de faire des opérations de maintenance sur la machine.
- Enlever tous les obstacles qui pourraient interférer avec les fonctions de la machine.
- Ranger l'espace de travail tel que câbles électriques, poubelles, couteau, etc.
- Seulement le personnel concerné doit se retrouver dans l'espace de travail.
- Ne pas s'asseoir ou se tenir debout sur la machine.
- Toujours fermer la machine après que le travail soit fait. Ne jamais laisser une machine en fonction sans surveillance.
- Toujours débrancher la machine et attendre qu'elle soit refroidit avant d'effectuer de la maintenance.
- Ne pas porter des vêtements amples ou des bijoux qui pourraient accrocher les composantes en mouvements de la machine.
- Toujours porter des chaussures de sécurité dans le but de prévenir des blessures causées par la machine ou une chute d'objets de la machine.
- Ne jamais dépasser le temps maximum de soudure qui est recommandé par le fabricant. Never exceed the time limit to seal, which is recommended by the manufacturer. Ceci dans le but de ne pas causés de dommages au bar de soudure et éliminés le risque de feux dans la machine et ainsi empêcher les brulures corporels
- Ne jamais toucher au bar de soudure pour ne pas ce blesser et laisser refroidir la machine avant de lui toucher.
- S'assurer que les barres de soudures sont bien installer dans les blocks guides avant de démarrer un cycle.
- Ne jamais incliner la machine plus que 30 degrés. Elle pourrait basculer et frapper quelqu'un sérieusement.
- Travailler seulement à la lumière du jour ou sous un bon éclairage artificiel.
- Ne pas utiliser l'appareil avec le cordon ou le connecteur d'alimentation endommager ou si l'appareil fonctionne mal ou à été échapper ou endommager d'une quelconque façon. Retourner l'appareil aux point de service le plus proche pour un examen, réparation ou des ajustements de nature électrique ou mécanique.

**Ne pas opérer la machine sous l'influence de l'alcool ou de drogues!**

## Service

- Utiliser les contenants pour vidanger l'huile. Ne pas utiliser un contenant servant dans le domaine alimentaire qui pourrait porter à confusion et faire qu'on pourrait en boire. Se débarrasser ou entreposer le contenant de façon appropriée immédiatement après la vidange d'huile.
- Avant de disposer du contenant déterminer la meilleure méthode en vérifiant avec le bureau local de protection de l'environnement. Les centres de recyclages sont équipés pour disposer de façon appropriée pour l'environnement de ce genre de produit.

**Ne pas verser de l'huile ou d'autre fluide dans le sol, un drain ou dans un contenant d'eau.**



### Attention-Votre responsabilité:

**Cette machine ne doit être utilisée que par des gens qui peuvent lire, comprendre et respecter les instructions qui sont contenues dans ce manuel d'utilisation. Conserver ces instructions pour références futures.**



# MANUEL D'UTILISATEUR

300A mc05

## EMBALLEUSE SOUS VIDE

### TABLE DES MATIÈRES

#### I INSTRUCTIONS POUR LES OPÉRATIONS

#### II MÉCANIQUE

- A- Vue de face
- B- Vue de l'arrière
- C- Procédure d'ajustement du couvert
- D- Schéma de l'assemblage de l'axe central
- E- Barres de scellage  
(Double scellage)
- F- Dessin des barres de scellage  
(Option du coupe sac électrique)
- G- Dessins des barres d'assemblage  
(Scellage du haut et du bas en option)
- H- Gas injection kit installation drawing  
(gaz injection option)

#### III ELECTRIQUE

- A- Schéma électrique (Bas voltage)
- B- Schéma électrique (Haut voltage à une phase)
- C- Schéma électrique (Haut voltage à 3 phases)
- D- Schéma électrique (Haut voltage 1 phase 50 Hz)
- E- Schéma électrique (Haut voltage 3 phase 50 Hz)

#### IV PNEUMATQUE

- A- Schéma Pneumatique

# EMBALLEUSES SOUS VIDE INSTRUCTIONS D'OPÉRATIONS

## TABLE DES MATIÈRES

1. Mise en marche de la machine
2. Connexion Électrique
3. Opération
  - 3.1 Principes de travail
  - 3.2 Emballage Spécial
    - 3.2.1 Injection de Gaz
    - 3.2.2 Scellage haut et bas  
(bi-active sealing)
    - 3.2.3 Coupe sac électrique
  - 3.3 Ajustement des contrôles digital
  - 3.4 Nettoyage Quotidien
4. Trouble de lancement
  - 4.1 Échec durant le cycle d'emballage
  - 4.2 Vide insuffisant
    - 4.2.1 Fuites dans le sac
    - 4.2.2 Pas de fuite dans le sac
    - 4.2.3 Vide insuffisant dans la chambre
  - 4.3 Scellage Inadéquat
    - 4.3.1 Scellage insuffisant
    - 4.3.2 Pas de scellage
    - 4.3.3 Courant ininterrompu sur les barres de scellage
    - 4.3.4 Le scellage ne tient pas
  - 4.4 Problème avec les valves
  - 4.5 Problème du panneau de contrôle
5. Maintenance Régulière

# SIPROMAC INC. EMBALLEUSES SOUS VIDE

## 1. MISE EN PLACE DE LA MACHINE:

Avant de choisir le site d'installation de votre machine, veuillez considérer que vous aurez besoin d'espace pour les produits emballés et non-emballés à part de l'espace occupé par la machine elle-même.

Bien vouloir vous rappelez que vous aurez besoin d'un sol bien au niveau pour votre installation. Spécialement avec les modèles mobiles, le poids de la pompe peut gauchir la machine et le couvercle ne fermera plus correctement.

Avant de commencer à travailler, vérifier l'huile de la pompe pour voir si elle est en quantité suffisante. Bien vouloir ne jamais utiliser une huile autre que celle recommandée par le fabricant. Ne pas excéder la quantité indiquée quand vous ajoutez ou faites le changement d'huile et faites votre vérification hebdomadairement.

En raison de la viscosité de l'huile, la machine sera plus difficile à démarrer à basses températures. Ainsi donc la pompe doit être placée dans un endroit où la température est d'au moins 50°F (+10°C). D'autre part, l'air doit circuler librement aux alentours de la pompe pour permettre le refroidissement dans les cas où la température des opérations atteindrait 160°F (70°C) ou la température maximale permise.

## 2. CONNEXION ÉLECTRIQUE:

Les connexions électriques doivent se faire par du personnel qualifié. La personne désignée doit s'assurer que les entrées électriques correspondent au voltage et à l'ampérage approprié de la machine.

Un schéma électrique accompagne chacune de nos machines.

Une étape importante dans le branchement de la machine est de s'assurer que le moteur de la pompe tourne dans une rotation appropriée.

Attention: Le moteur de la pompe ne devrait pas tourner plus de 3 ou 4 secondes dans une mauvaise rotation car il en résultera des dommages sérieux. La rotation est indiquée par une flèche sur le moteur de la pompe.

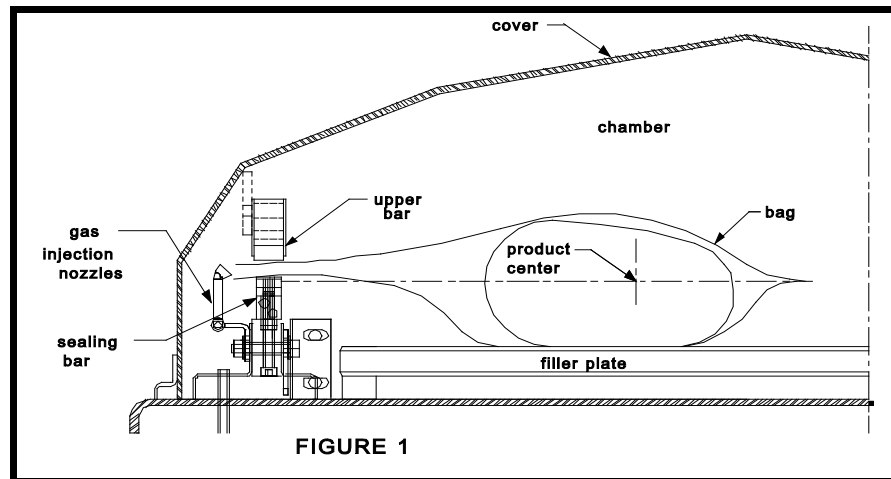
## 3. OPÉRATION:

### 3.1 Principes de travail:

Un emballage sous vide est un cycle composé de 3 étapes. Premièrement le vide est fait et l'air est complètement enlevé de la chambre et du sac contenant le produit. (Voir figure 1). Ensuite c'est possible d'injecter du gaz neutre par les conduits si le produit est très délicat. Finalement, un mécanisme pousse la barre de scellage sur le support de caoutchouc pour sceller le sac

Pour obtenir de beaux emballages, les produits et les sacs doivent être de taille proportionnelles. L'ouverture du sac ne devrait jamais excéder 2" (50cm) au delà des barres de scellage. Le produit doit être centré en hauteur par rapport aux barres de scellage en ajustant les écarteurs qui vous sont fournis.

Pour obtenir un bon scellage, assurez-vous qu'il n'y a pas de résidu de graisse qui reste entre les côtés intérieurs des sacs où le scellage doit être fait.



### 3.2 Emballage Spécial:

#### 3.2.1 Injection de Gaz (option):

Il y a une pression atmosphérique de 14 lbs / pouce carré (= 1 kg / cm carré) sur les produits quand le vide demandé est atteint. Les produits qui peuvent être endommagés par une haute pression doivent être emballés avec un vide partiel et la pression doit être contrebalancée en injectant du gaz dans le sac (nitrogène ou dioxyde de carbone) avant le scellement et après avoir atteint le vide.

Pour l'injection de gaz, les sacs sont placés sur les barres de scellage, l'ouverture placée au dessus des conduits de gaz qui sont montés le long des barres de scellage. Après que le vide soit atteint, la valve du vide se ferme et la valve du gaz s'ouvre. Le pourcentage de gaz peut être ajusté par le menu du programme.

Le réservoir de gaz et la valve de pression qui est rattachée au réservoir ne sont pas fournis par Sipromac. La pression pour le régulateur de gaz devrait être ajustée approximativement à 5 lbs/pouce carré (1/3 Kg/cm carré). Chaque machine a un adaptateur pour la connexion de gaz quand l'option de l'injection de gaz est commandée.

#### 3.2.2 Scellage Haut et Bas (optionnel):

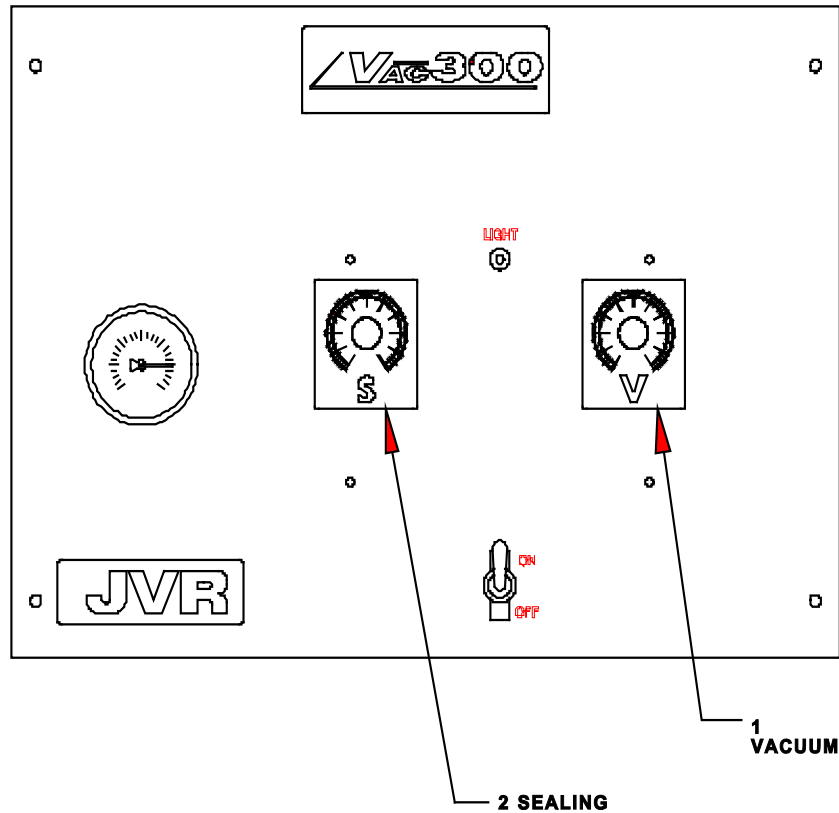
Pour le scellage des sacs en aluminium comme pour le café il est impératif d'avoir une barre de scellage en haut et en bas.

#### 3.2.3 Coupe sac électrique: (optionnel):

Cette option est utilisée pour obtenir un paquet dont l'excédent de film au niveau du scellage doit être coupée très près de la ligne de scellage. ( cette option ne peut pas être utilisée avec le scellage Haut et Bas)

### 3.3 Les opérations de l'emballage sous vide:

#### 3.3.1 Bases:



Utiliser l'interrupteur pour démarrer l'équipement.

Pour sélectionner le temps de vide : Tourner le potentiomètre jusqu'à la valeur désirée. Ajustable de 3 à 100 secondes. Il y a dix graduations pour indiquer la position du potentiomètre. Placer le potentiomètre à la position 2.5 pour les premiers test.

Pour sélectionner le temps de scellage : Tourner le potentiomètre jusqu'à la valeur désirée. Ajustable de 0.5 à 10 secondes. Il y a dix graduations pour indiquer la position du potentiomètre. Placer le potentiomètre à la position 2.5 pour les premiers test.

***! ATTENTION, AUGMENTER LE TEMPS DE SCELLAGE D UNE PETITE QUANTITÉ A LA FOIS POUR NE PAS ENDOMMAGER LE RUBAN DE TEFLON !***

3.2 Entretien journalier : Pour maintenir l'hygiène de l'équipement, il est impératif de nettoyer la chambre et les cales quotidiennement. Nettoyer aussi le joint d'étanchéité pour assurer une bonne étanchéité avec le couvercle.

## 5.0 Maintenance régulière :

Vérifier l'usure des teflons

Vérifier le silicone rubber pour des marques de brûlure ou des valons.

Vérifier le déplacement vertical des barres de scellage (pas de coincement)

Vérifier le joint d'étanchéité (pas de dommage)

Vérifier la position de déclenchement de la micro-switch

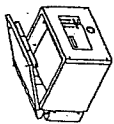
Vérifier les tuyaux de vide (pas de dommage)

Vérifier les jonctions des tuyaux de vide (bien serré)

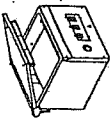
Vérifier le niveau d'huile de la pompe par le hublot, changer l'huile régulièrement et surtout si elle change de couleur

Vérifier le niveau de vide atteint avec un équipement de précision

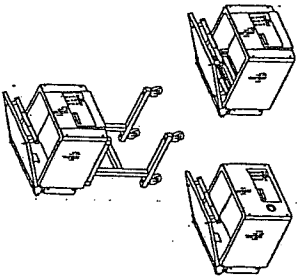




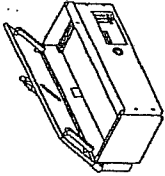
250



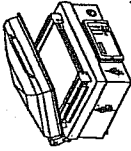
300



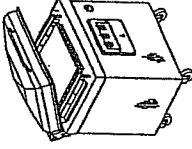
350/350D



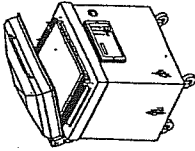
380A



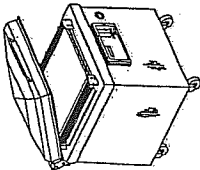
450T



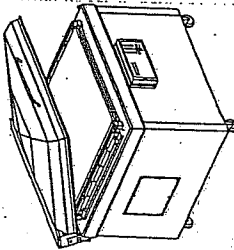
400A



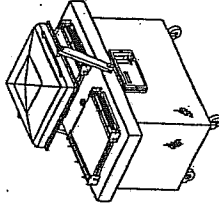
450A



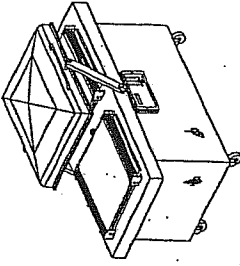
550A



580A

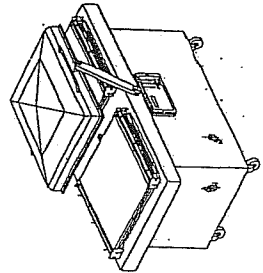


420A

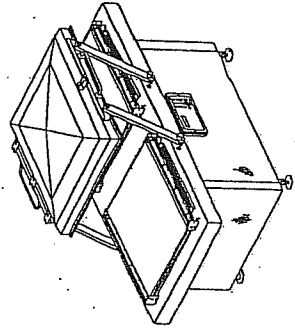


600A

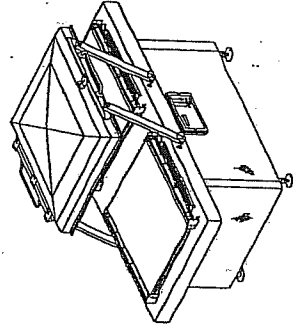
VACUUM PACKAGING MACHINES



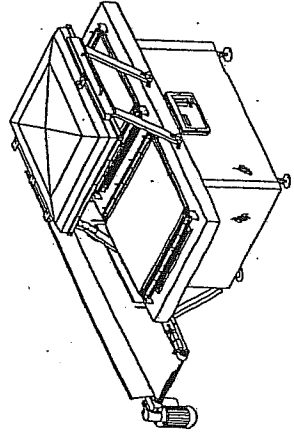
620A



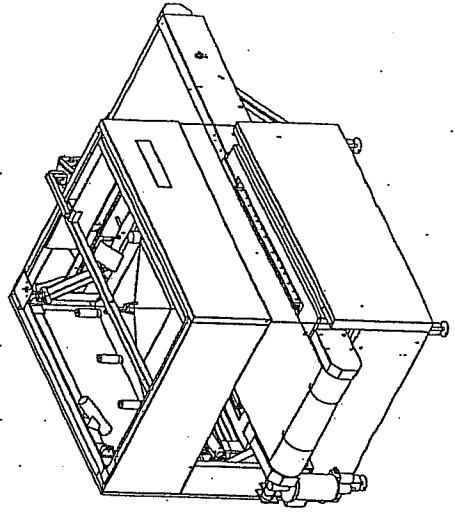
650A



680A



700A



750A