



OWNER'S MANUAL

VACUUM TUMBLER
VT-500

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING TO ALL PURCHASERS, OPERATORS AND OPERATION SUPERVISORS :

MAKE CERTAIN EVERY PERSON WHO IS TO OPERATE THIS MACHINE HAS READ THIS MANUAL BEFORE BEING PERMITTED TO OPERATE THIS MACHINE.

HAVE ALL OPERATORS SIGN THE SIGNATURE PAGE FOUND AT THE END OF THIS MANUAL.

FAILURE TO READ AND ADHERE TO THE FOLLOWING IMPROTANT INSTRUCTIONS COULD RESULT IN BODILY INJURY.

**READ THIS MANUAL COMPLETELY BEFORE OPERATING
ADDITIONAL MANUALS AS WELL AS REPLACEMENT SAFETY LABELS ARE AVAILABLE.**

1. **DO NOT OPERATE THIS MACHINE UNTIL IT HAS BEEN INSPECTED AND MADE READY FOR OPERATION.**
2. **CREATE A SECURITY PERIMETER BEFORE USING THE TUMBLER, TO PREVENT ANY POTENTIAL CAUSE OF ACCIDENT.**
3. **DO NOT TOUCH MOVING PARTS.**
4. **DO NOT OPERATE OR WORK AROUND THIS MACHINE WITH LOOSE FITTING CLOTHING. IT COULD BECOME ENTANGLED IN THE MACHINE**
5. **NEVER TRY TO MANUALLY STOP OR TURN THE TUMBLER. USE THE CONTROL TO POSITION THE TUMBLER AS DESIRED.**
6. **FAILURE TO PROPERLY GROUND THIS MACHINE COULD RESULT IN ELECTRICAL SHOCK. ONLY A QUALIFIED ELECTRICIAN WHO IS FAMILIAR WITH THE APPORPRIATE ELECTRICAL CODES SHOULD PROVIDE THE PROPER ELECTRICAL CONNECTION.**
7. **DO NOT ALTER OR MODIFY THIS TUMBLER IN ANY WAY FROM ITS ORIGINAL FORM. ALLOW ONLY AUTHORIZED PERSONAL TO SERVICE YOUR MACHINE.**
8. **ALWAYS TRUN OFF THE MACHINE WHEN IT IS NOT IN USE.**
9. **UNPLUG THE MACHINE FORM THE POWER SOURCE BEFORE REMOVING ANY PANELS OR HOUSING FOR MAINTENANCE OR MAKING ADJUSTMENTS TO THE MACHINE.**
10. **ALWAYS OPERATE ON A LEVEL SURFACE.**
11. **KEEP UNAUTHORIZED PERSONAL AWAY FROM MACHINE.**
12. **THESE TUMBLERS ARE DESIGNED TO HANDLE VACUUM AND NOT PRESSURE. NOTE: DO NOT PUT ANYTHING IN THE DRUM WHICH WOULD GENERATE A PRESSURE SUCH AS CARBON DIOXIDE SNOW OR PELLETS**
13. **INSTALL THE MACHINE IN A POSITION THAT PROVIDES ADEQUATE SPACE TO ALLOW SAFE CLEARANCE OF ANY PERSONAL IN THE AREA.**

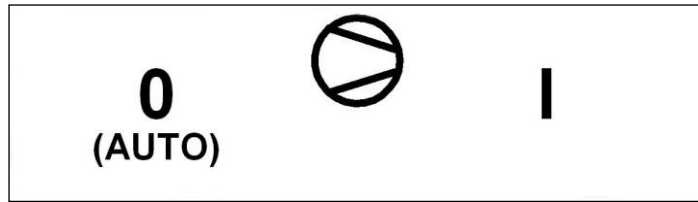
OPERATING & PROGRAMING INSTRUCTIONS

Power up:

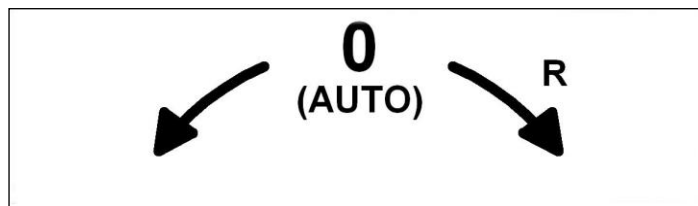
Turn the **0 I** selector to **I** position.

Manual operation:

With the **0 I** selector to **I** position, you can manually start the pump and the rotation without the PLC. Turn the pump selector to position **I** to start the pump, put back the selector at position **0** to stop the pump. If the selector stays at position **I** the pump will work continuously regardless of the program running.

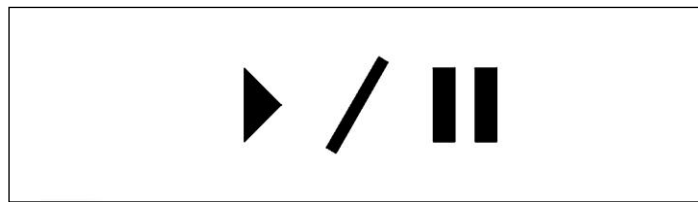


To jog the tumbler or to make the tumbler run at 4 rpm fixed speed without the use of the PLC (backup mode), use the rotation selector. Rotation in the **R** direction is for unloading (reverse rotation). Standard rotation when operating is counterclockwise. Turn the rotation selector to position **0** to make the rotation work accordingly with the program.



Working with program:

Press **ON/OFF** to power on the tumbler. When the tumbler is energized, the identification of the last executed program is displayed on the LCD screen. If **EMERGENCY STOP** appears on the screen release the E-STOP button. Use the start/pause push button to start the program in memory, make sure the pump selector and the rotation selector are at position **0** (auto) before starting the program.



To change the program in memory see *Activating a program* in the next section. You can manually make the vacuum inside the tumbler by activating the pump on the remote control, stop the pump when it's done.

PROGRAMMING OPERATION:

The **ESC** key switches you between the Function Menus and Program Menus. The **SELECT** key scrolls you through either the Function submenus or the Program submenus depending on which mode you are currently in. The **ENTER** key allows you to access particular functions, programs and options. Below is a list of how each menu is organized.

FUNCTION MENUS:

F1 CREATE A PRGM
F2 DELETE A PRGM
F3 UNLOCK A PRGM

PROGRAM MENUS:

PRGRM CYCLE NAME: For example, P01: (12 character limit)

PRGRM SEGMENT #1

SEGMT TIME:0h00

MESSAGE ON: 0h00

MESSAGE OFF: 0h00

VACUUM PUMP : OFF

SP < ***** >

PRGRM SEGMENT #2

SEGMT TIME:0h00

MESSAGE ON: 0h00

MESSAGE OFF: 0h00

VACUUM PUMP : OFF

SP < ***** >

PRGRM SEGMENT #3

SEGMT TIME:0h00

MESSAGE ON: 0h00

MESSAGE OFF: 0h00

VACUUM PUMP : OFF

SP < ***** >

CREATING A PROGRAM NAME:

1. If **F1 CREATE A PRGM** is not displayed on the LCD screen Press **ESC**. Once **F1 CREATE A PRGM** appears press **ENTER**.
2. **PRGM CYCLE NAME** will appear on the LCD screen. Press **ENTER** to create a new program name.
3. **Pxx NO NAME** will flash. (The program number (Pxx) will be allocated automatically). Begin typing the program name by using the numeric keyboard; press a numeric key until the desired character appears. Once the correct letter is displayed press **ENTER** and the cursor will move one space to the right. Upon completion of typing program name press **ENTER** two times. The newly typed program name will flash. Press **ENTER** to confirm. Your program name has been completed.
4. To set program features enter the program menu by pressing **ESC**. The newly created program name will appear on the LCD screen. Press **ENTER** if the displayed program name is the one needing to be set or modified. Or press the **SELECT** key to display other pre-set programs. Once the correct program name appears press **ENTER**. See *setting program options below for more information*.

SETTING PROGRAM OPTIONS:

Within each program three segments are available to set the tumbler times and speeds. A complete program duration may be up to 72 hours in length (24 hours per segment). PRGRM SEGMENT #1 can be set for X amount of time with the MESSAGE OFF (no rotation will occur), this can be used to draw vacuum inside the tumbler prior to tumble. Then PRGRM SEGMENT #2 can be set for X amount of time with the MESSAGE ON (rotation will occur) at a set RPM (rotations per minute). Perhaps after this tumbling cycle you will want to tumble for X more amount of time but at a different speed. In PRGRM SEGMENT #3 type this final tumbling time MESSAGE ON and at what RPM. Depending on your tumbling needs, one two or all three of the segments may be programmed. In short, the different cycles may be used for a pause in tumbling or tumbling at different speed.

1. **PRGRM SEGMENT #1:** will appear once a program name has been selected for modification or programming. To make changes to this segment press **ENTER**.
2. **SEGMENT TIME: 0h00** will appear. Enter the length of tumbling segment #1. Hours must be entered in two number increments (i.e. 01, 05, 12, etc. up to 24) followed by the minutes. In total, you must enter 4 numbers to set the tumbling cycle time. When completed the time will flash. Press **ENTER** to confirm and move the next screen.
3. **MESSAGE ON: 0h00** will appear. Type the length of time you want to *tumble*. Type the same time as the SEGMENT TIME if tumbling is desired during this. If no time is entered the machine will not rotate. In this case PRGRM SEGMENT #1 will act as a timer, delaying tumbling until the next segment is activated. Press **ENTER** to confirm time and/or move to the next screen.
4. **MESSAGE OFF: 0h00** will appear. This option is for producers who want to temporarily stop tumbling in a tumbling cycle. No time need be entered if a MESSAGE ON time has been entered. If no tumbling is desired in the segment, type the same time as SEGMENT TIME. Press **ENTER** to confirm time or move to next screen.

SETTING PROGRAM OPTIONS:

5. **VACUUM PUMP OFF:** will appear and **OFF** will flash. Press the **SELECT** key to scroll from **OFF** to **ON**. Press **ENTER** to confirm.
6. **SP < ***** >** will appear. Press key #4 to reduce or key #5 to increase the speed level. Press **ENTER** to confirm.
7. **PRGRM SEGMENT #1** will re-appear. If this is only a one-segment tumbling program press **ESC** to display program name and press **ENTER** to begin tumbling. If additional segments need to be set, press the **SELECT** key to scroll to **PRGRM SEGMENT #2** and press **ENTER** to set options. Same procedure applies for setting **PRGRM SEGMENT #3**. Following instructions from setting **PRGRM SEGMENT #1**.

MODIFYING PRE-SET PROGRAM OPITONS:

1. To modify a pre-set program press **ESC** if in function mode (i.e. F1, F2, or F3).
2. When a program name appears either press **ENTER** if that is the program to be modified or press the **SELECT** key to scroll though pre-set programs. When the desired program appears press **ENTER**.
3. **PRGRM SEGMENT #1** will appear. To make changes in this segment press **ENTER**.
4. As you press **ENTER**, numbers for each submenu will flash. If you want to make a change, enter the new time or speed and press **ENTER**. If no changes are needed to a time or speed press **ENTER** to confirm and advance you to the next submenu screen.
5. To move onto segments #2 and/or #3 press **ENTER** until **PRGRM SEGMENT #1** appears and press the **SELECT** key to scroll to other segments. Press **ENTER** when desired segment appears. Repeat steps as above.

ACTIVATING A PROGRAM:

1. Press **ENTER** if the program name you want to run appears to activate.
2. To select a different program than the one on the screen, press the **SELECT** key.
3. Press **ENTER** after the correct program name appears.
4. The selected program will run until all segment have been completed, or the programmed is manually stopped.

VACUUM PUMP DAILY MAINTENANCE:

Maintenance procedure is required after **each utilization** of the tumbler to evacuate water condensation inside the pump.

1. At the end of each program, close the valve between the pump and the water separator.
2. Start and run the pump for a minimum of 20 minutes.

*****IMPORTANT NOTICE; failure to do this regular maintenance could damage the pump and void the warranty supplied by Busch Vacuum Pumps & Systems.**

STOPPING A PROGRAM:

1. To interrupt a program in progress rotate the **M-START** button to the right. Doing so only stops the rotation of the tumbler. The machine will remember how much time has elapsed.
2. Rotate the **M-START** button to the right again to continue, if so desired.
3. Press **ESC** to access the function menus if you would like to clear out the program memory from a program manually stopped before completion.
4. Press the **SELECT** key to scroll to **F3 UNLOCK A PRGM** and then press **ENTER**. The name of the current program will appear.
5. Press **ENTER** to reset the counters. At this point another program may be accessed.

*A program is locked from the beginning of execution through completion to prevent any unintentional modification to the status of the current program.

DELETING A PROGRAM:

1. To delete a pre-set program from the tumbler's memory access the function menus and scroll to **F2 DELETE A PRGM** and press **ENTER**.
2. The first program in memory will blink. Press **ENTER** to delete or the **SELECT** key to move to the next program.
3. Once the program needing to be deleted appears press **ENTER**.
4. Press **ESC** to unconfirmed a deflection and/or to exit the delete function.

PROGRAM SAMPLE

OBJECTIVE :

TUMBLE CHICKEN PARTS FOR 15 MIN. AT MAX. SPEED WITH VACUUM PUMP ON.

PRESS

1. On/Off
2. ESC until
3. Enter
4. Enter
5. Number keypad
until desired letter appears
Enter after each selection
Enter Twice
6. Select
7. Enter
8. 0015
9. Enter
10. 0015
11. ENTER
12. ENTER
13. SELECT
14. ENTER
15. ENTER
16. ESC

RESULTING DISPLAY

Display Lights
F1 Create a PRGM
PRGM Cycle name
P01 No name (Flashing)
P01 chick parts

Program Cycle name
PRGM SEG #1
SEGMENT TIME:0h00 (Flashing)
SEGMENT TIME:0h15
MESSAGE ON: 0h00
MESSAGE ON: 0h15
MESSAGE OFF: 0h00
VACUUM PUMP: OFF
VACUUM PUMP: ON
SP<*****>
PRGM SEGMENT #1
P01 CHICK

PROGRAM IS NOW COMPLETE

No other segments are necessary unless you want to change speeds during the program. You can insert a segment at the beginning to make the vacuum inside the tumbler without rotation.

If you make a mistake when entering, press ESC key.

Press ENTER to review program selections.

PROGRAM SAMPLE

JOG :

Jog is also available on the PLC control. Press key pad 2 to jog forward. Press key pad 1 for continuous reverse rotation. NOTE: Wait 5 seconds after tank stops before using jog.

TO UNLOCK A PROGRAM if programming is not responding

Push **ESC** until *F1 Create a PRGM* appears

Push **SELECT** until *F3 Unlock a PRGM* appears

Push **ENTER**

KEY BOARD DETAIL



CLEANING & SANITATION

The Vacuum Tumbler drum and machine must be cleaned and sanitized daily and whenever one marinating product is switched to another.

1. After removing all excess marinating solution, add the necessary amount of water and mild detergent to create a solution for pre washing.

Hot water is not recommended in the first step, as it may cause the “myosin protein” left over from the tumbling process to build up and discolour the inside surface of the drum

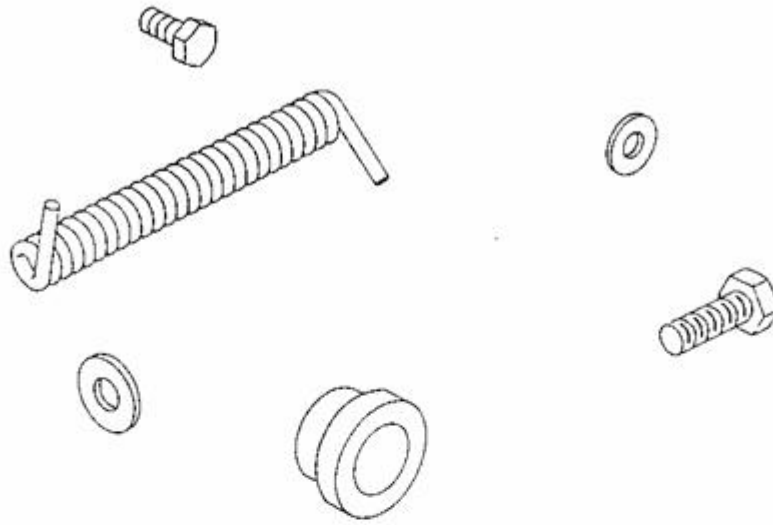
2. Fasten the cover into position and rotate the drum at full speed for approximately two (2) minutes.
3. Use the REV button to rotate in the reverse direction for two (2) minutes.
4. Drain the cleaning solution by removing the drain plug from the clean out port .
5. Wash the inside of the drum with hot soapy water and then rinse with hot water.
6. Always lock out the power source when cleaning the tumbler except when rotation described in step 2 and 3.

Lid gasket should be washed and sanitized in warm soapy water. Remove the gasket from lid and clean the lid too.

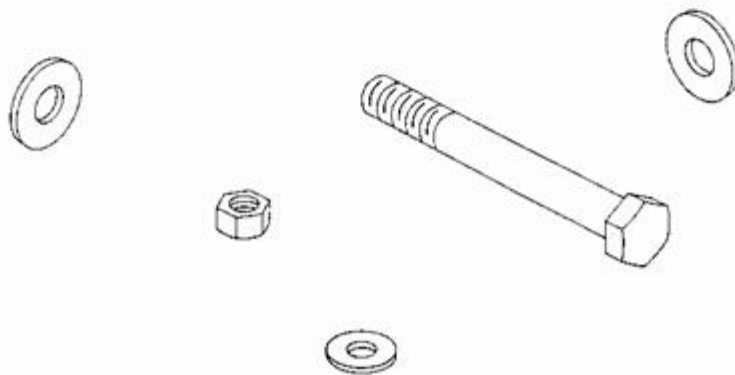
7. The outside surface of the machine should also be wiped down and cleaned.
8. During cleaning of the machine, do not direct water on the controls. Instead, wipe with a damp cloth and dry with a clean dry towel.
9. After cleaning, the machine should be sanitized with a USDA FDA approved sanitizing solution.

MAINTENANCE

1. Lock out energy source from the machine before doing any maintenance.
2. Check the gear reducer for oil leak montly.
3. Remove the hood cover to check condition of parts.

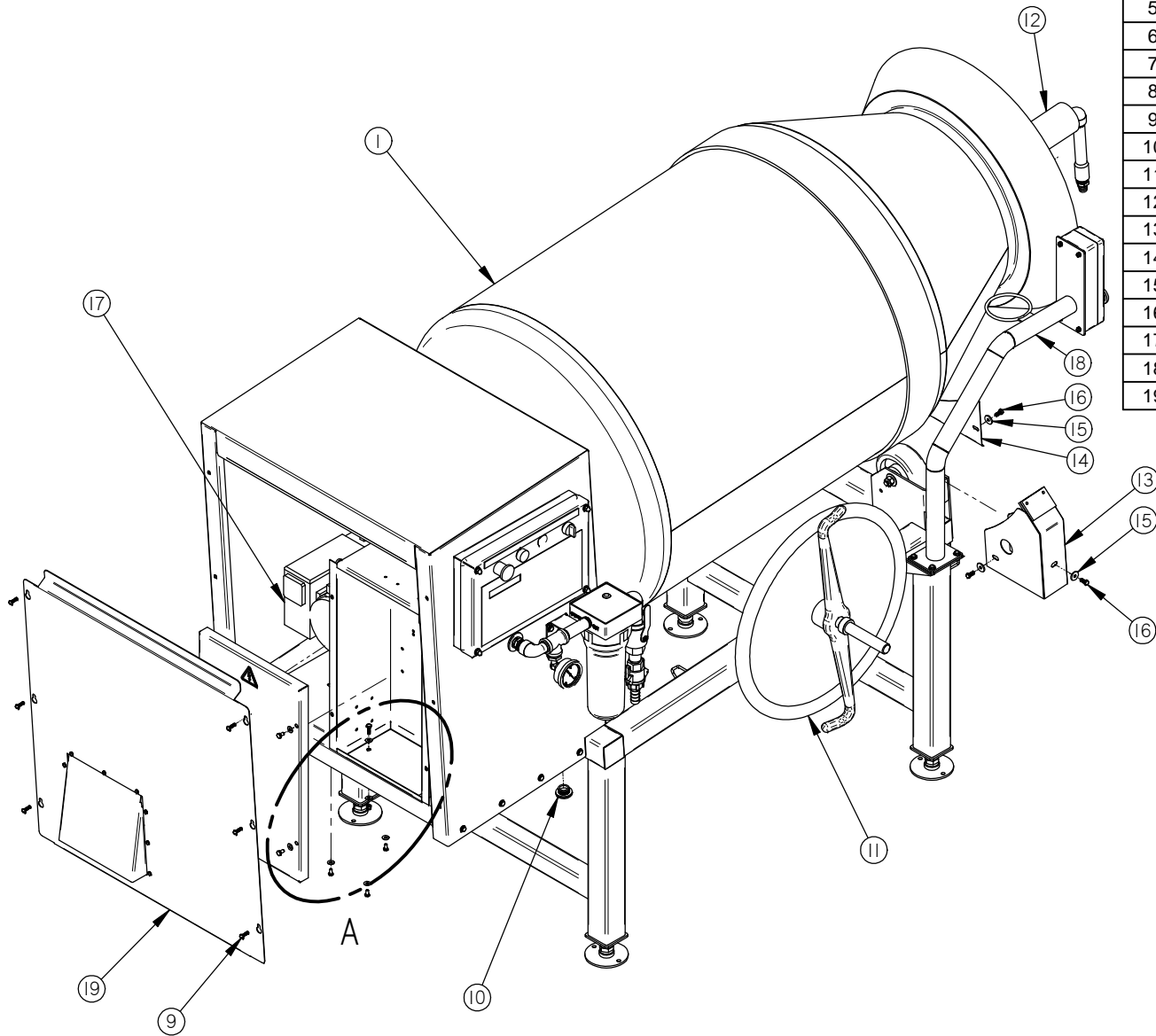


MECHANICAL DRAWING

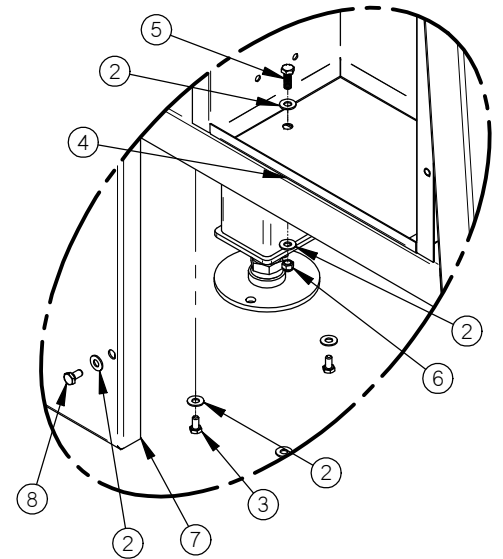


005D1292

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	005D1293	TUMBLER PRE-ASSEMBLY	1
2	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	11
3	051-0948	BOLT M6 x 12 SS	3
4	004-0431	ELECTRICAL BOX PRE-ASSEMBLY	1
5	051-0190	BOLT 1/4-20 x 3/4" HEX S/S	2
6	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	2
7	005-0587	E-BOX COVER PRE-ASS'Y	1
8	052-0402	BOLT. HEX. 1/4"-20 NC. x 1/2" BRASS	4
9	052-0420	SCREW 1/4"-20 N.C x 3/4" PAN SLOT BRASS	6
10	102-0750	PLASTIC DRUM PLUG 3/4"NPT	1
11	005B1296	COVER ASSEMBLY	1
12	005A1303	SWIVEL JOINT ASS'Y	1
13	005A1302	WHEEL COVER ASS'Y	2
14	001A5931	CYLINDER GUARD	1
15	051-0757	WASHER 1/4" FLAT THICK S/S	6
16	051-0189	BOLT 1/4-20 x 5/8" HEX S/S	6
17	007A0146	KB-20 PUMP HOOK-UP ASS'Y	1
18	005B1326	JOG ASSEMBLY	1
19	004A3956	REAR STRUCTURE PANEL ASSEMBLY	1



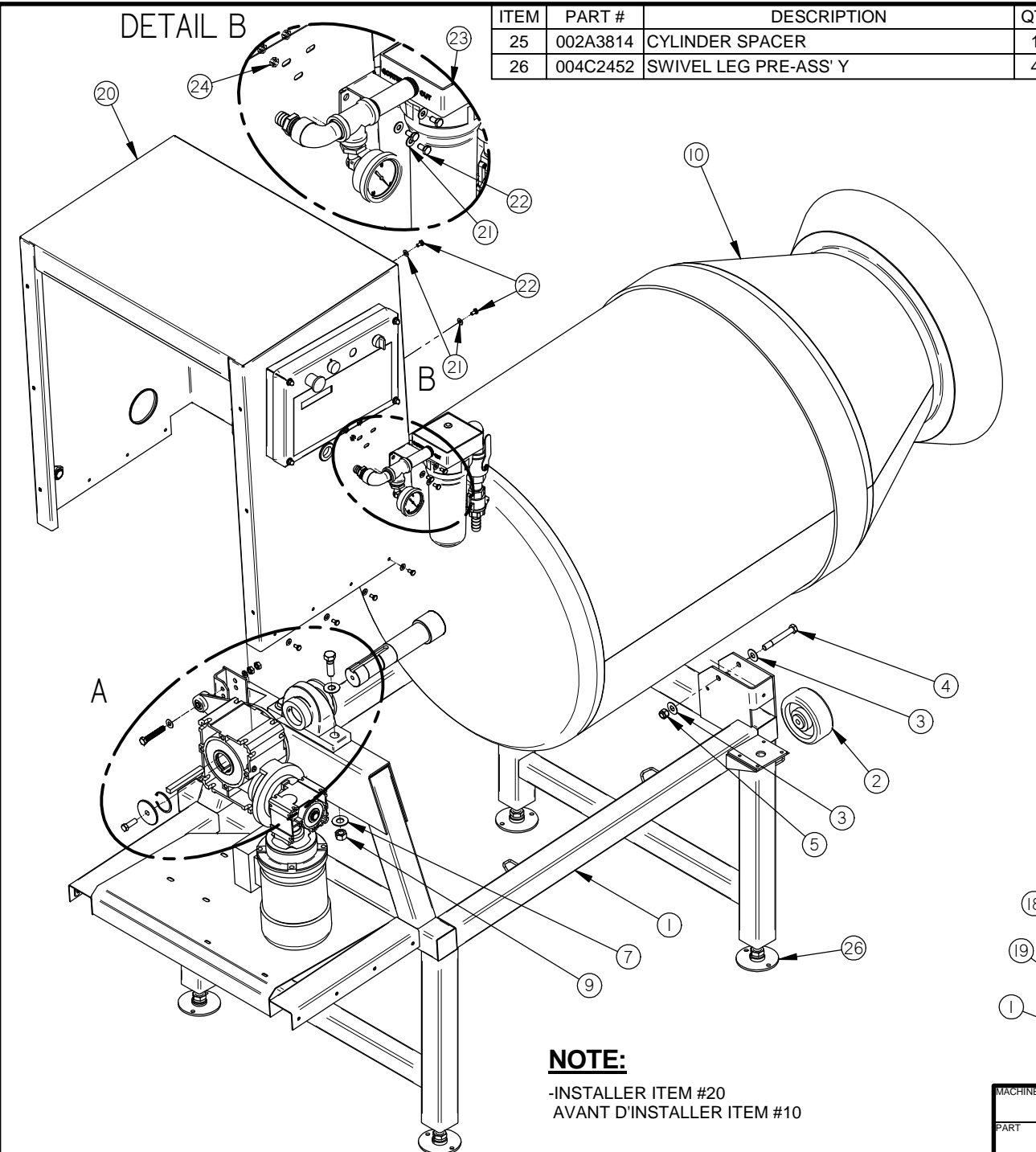
DETAIL A



B	NEW COVER DESIGN	13-11-15	SBU
A	REDESSINE	12-09-10	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE		VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		VACCUUM TUMBLER ASSEMBLY		USINAGE ± 0.1	± 0.004"	
ITEM		CNC		TOLERIE ± 0.5	± 0.020"	
MAT.		APP. BY		DATE	NO.	1
		SBU		13-11-14		005D1292

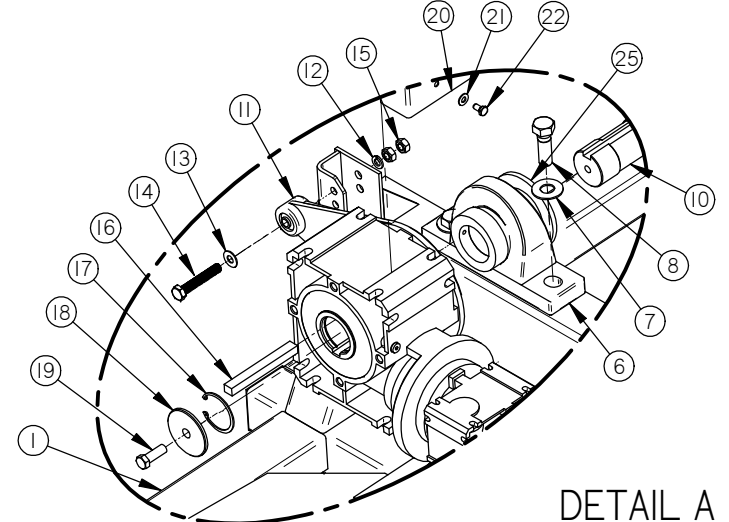
005D1293



ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
25	002A3814	CYLINDER SPACER	1
26	004C2452	SWIVEL LEG PRE-ASS'Y	4

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004C3620	FRAME PRE-ASS'Y	1
2	130-0064	POLYURETHANE WHEEL 5" DIA. X 2" THREAD	2
3	051-0790	WASHER 1/2" FLAT S/S	4
4	003A0374	WHEEL AXIS	2
5	051-0631	NUT 1/2"-13nc. NYLON LOCK S/S	2
6	075-2500	PILLOW BLOCK 2 C/W EXCENT.COL	1
7	051-0800	WASHER 5/8" FLAT S/S	4
8	051-0458	BOLT 5/8"-11nc. X 2" S/S	2
9	051-0650	NUT 5/8"-11 SS	2
10	005B1295	CYLINDER ASSEMBLY	1
11	004A3629	GEARBOX ASSMBLY	1
12	051-0781	WASHER 3/8" LOCK S/S	1
13	051-0780	WASHER 3/8" FLAT S/S	1
14	051-0999	BOLT M10 x 65MM HEX S/S	1
15	051-1082	NUT M10 SS	2
16	008A1745	GEARBOX KEY	1
17	056-0437	RET.RING INT. 1-15/16" STEEL	1
18	002A3779	GEARBOX WASHER	1
19	051-0421	BOLT 7/16"-14NC x 1-1/4" S/S	1
20	005B1300	STRUCTURE ASSEMBLY	1
21	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	16
22	051-0180	BOLT. HEX. 1/4"-20 NC. x 1/2" S/S	13
23	005A1301	SEPARATOR ASSEMBLY	1
24	051-0580	NUT 1/4"-20 S/S	3

NOTE:
-INSTALLER ITEM #20
AVANT D'INSTALLER ITEM #10



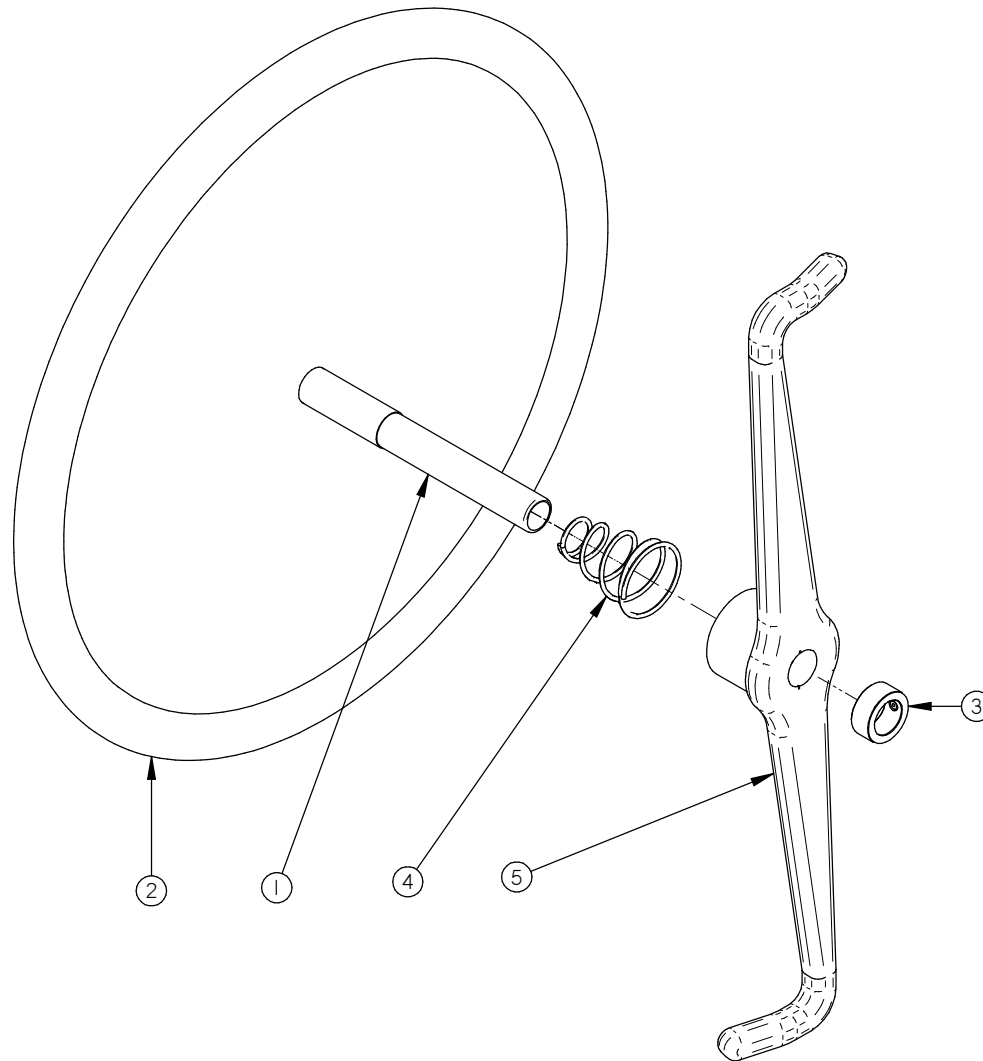
DETAIL A

B	005B1295 WAS 005A1295	13-11-15	SBU
A	REDESSINE / AJOUT PATTE AJUSTABLE	12-09-10	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE		DEPT. TOL. METRIC		INCH		SIPROMAC	
VT-500		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA		
PART		TOLERIE	± 0.5	± 0.020"			
TUMBLER PRE-ASSEMBLY		SOUDAGE	± 0.5	± 0.020"			
ITEM		CNC	DEPT.		M-I	QTY.	1
MAT.		DWG BY	SBU	DATE	13-11-14	NO. 005D1293	
		APP. BY		DATE			

005B1296

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004B3618	COVER PRE-ASSEMBLY	1
2	008A1746	COVER GASKET	1
3	105-0436	SCREW COLLAR 1" X 1-1/2" X 5/8" ALL SS	1
4	077-0601	CONICAL COMPRESSION SPRING 2.25"OD X 1.125"OD X 3"L X 0.120"W (0.24" COMP.)	1
5	005A1416	LOCK BAR W/ HUB	1

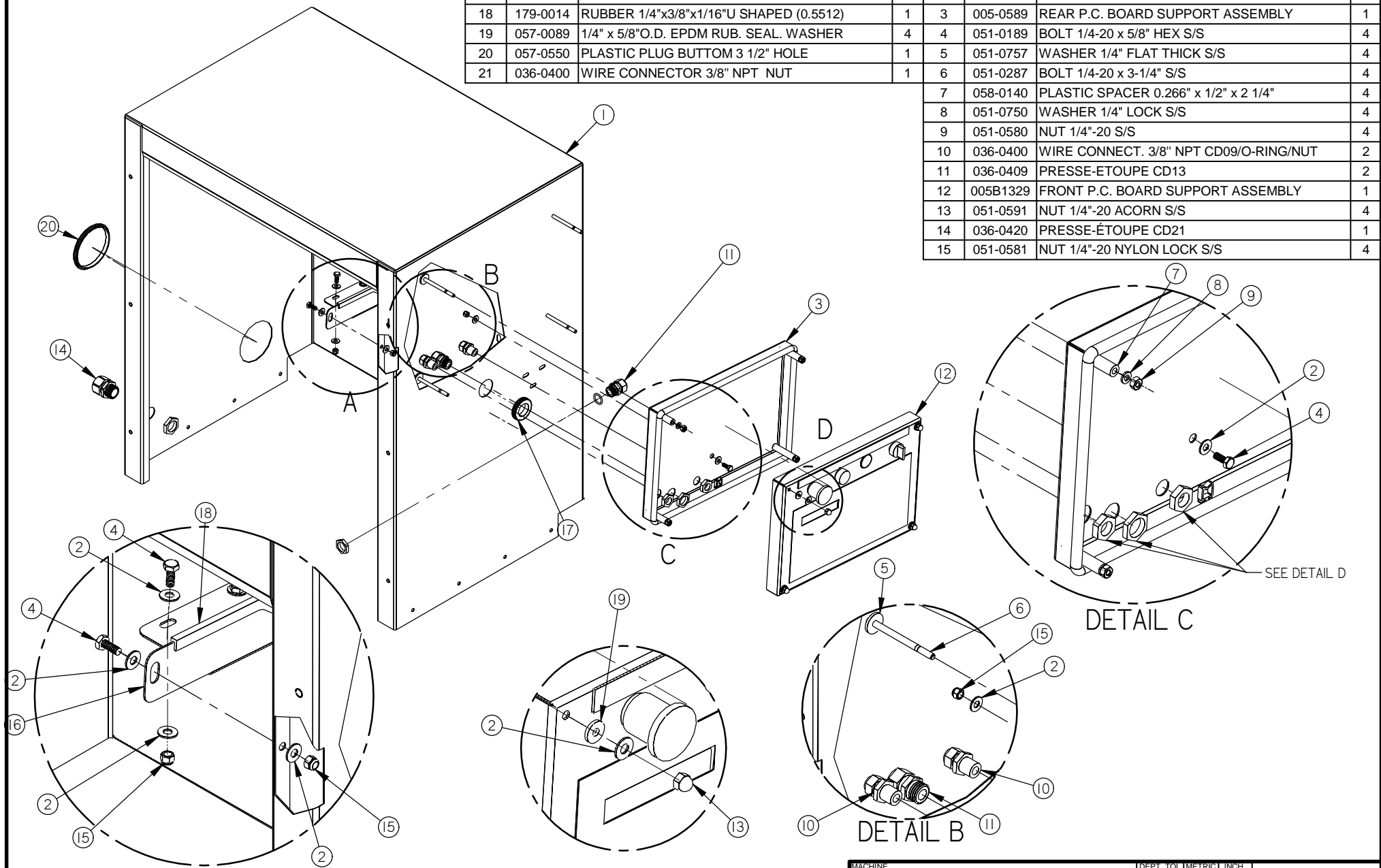


MACHINE		VT-500		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		COVER ASSEMBLY		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
ITEM				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
MAT.				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	N.T.S.
		CNC		DEPT.		M-I-(M)	QTY. 1
		DWG BY SBU	DATE 13-11-14	NO.		005B1296	
		APP. BY	DATE				

B	NEW DESIGN	13-11-14	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

005B1300

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.	ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
16	001A5922	UPPER E-BOX SUPPORT	1	1	004A3621	STRUCTURE PRE-ASS'Y	1
17	036-0250	GROMMET 1 1/8ID x 1 7/8OD RUBBER	1	2	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	12
18	179-0014	RUBBER 1/4"x3/8"x1/16"U SHAPED (0.5512)	1	3	005-0589	REAR P.C. BOARD SUPPORT ASSEMBLY	1
19	057-0089	1/4" x 5/8"O.D. EPDM RUB. SEAL. WASHER	4	4	051-0189	BOLT 1/4-20 x 5/8" HEX S/S	4
20	057-0550	PLASTIC PLUG BUTTOM 3 1/2" HOLE	1	5	051-0757	WASHER 1/4" FLAT THICK S/S	4
21	036-0400	WIRE CONNECTOR 3/8" NPT NUT	1	6	051-0287	BOLT 1/4-20 x 3-1/4" S/S	4
				7	058-0140	PLASTIC SPACER 0.266" x 1/2" x 2 1/4"	4
				8	051-0750	WASHER 1/4" LOCK S/S	4
				9	051-0580	NUT 1/4"-20 S/S	4
				10	036-0400	WIRE CONNECT. 3/8" NPT CD09/O-RING/NUT	2
				11	036-0409	PRESSE-ÉTOUPE CD13	2
				12	005B1329	FRONT P.C. BOARD SUPPORT ASSEMBLY	1
				13	051-0591	NUT 1/4"-20 ACORN S/S	4
				14	036-0420	PRESSE-ÉTOUPE CD21	1
				15	051-0581	NUT 1/4"-20 NYLON LOCK S/S	4



DETAIL A

DETAIL D

DETAIL C

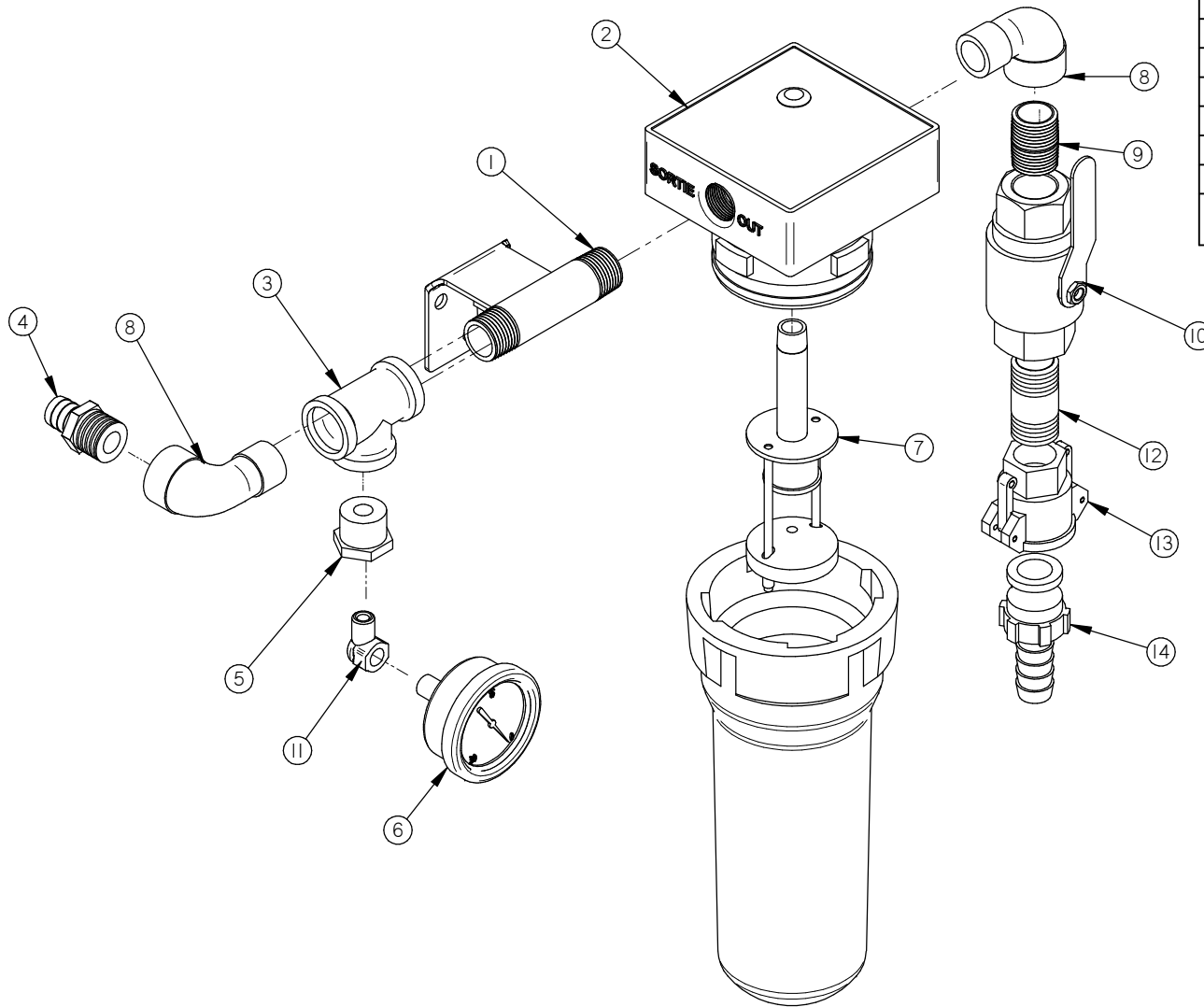
DETAIL B

C	005A1329 NOW 005B1329	12-09-10	SBU
B	AJOUTER 036-0409 SUR DEVANT	12-07-17	J.G.
A	REDESSINE (005A1329 ÉTAIT 005-0588)	12-01-10	J.G.
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE	VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA	
PART	STRUCTURE ASSEMBLY		USINAGE	± 0.1		± 0.004"
			TOLERIE	± 0.5		± 0.020"
			SOUDAGE	± 0.5	± 0.020"	
ITEM	CNC	DEPT.	N.T.S.		NO. 005B1300	
MAT.	DWG BY J.G.	DATE 12-01-10	DEPT.	M-I	QTY. 1	
	APP. BY	DATE				

005A1301

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004-0372	SEPARATOR SUPPORT PRE-ASS'Y	1
2	003-0106	SEPARATOR BODY	1
3	101-0870	T 3/4"NPT BR	1
4	101-0280	STRAIGHT 3/4" MNPT x 3/4" HOSE BARB	1
5	101-0945	RED. BUSH. 3/4"npt X 1/4"npt. BR	1
6	114-0280	VAC GAUGE 0-30HG 1/4" MNPT REAR PORT(W/GLYC)	1
7	005A1163	FLOW STOPPER ASSEMBLY	1
8	100-0080	STREET ELBOW 3/4"npt. S/S	2
9	100-0235	CLOSE NIPPLE 3/4"npt, S/S	1
10	107-0061	BALL VALVE 3/4" NPT BRASS FOR STEAM	1
11	101-0660	ELBOW STREET 90° X 1/4" NPT BRASS	1
12	100-0360	NIPPLE 3/4"npt. X 2" S/S	1
13	102-0904	FEMALE COUPLER 3/4" X 3/4" FNPT WHITE	1
14	102-0902	MALE ADAPTER 3/4" X 3/4" HOSE BARB WHITE	1

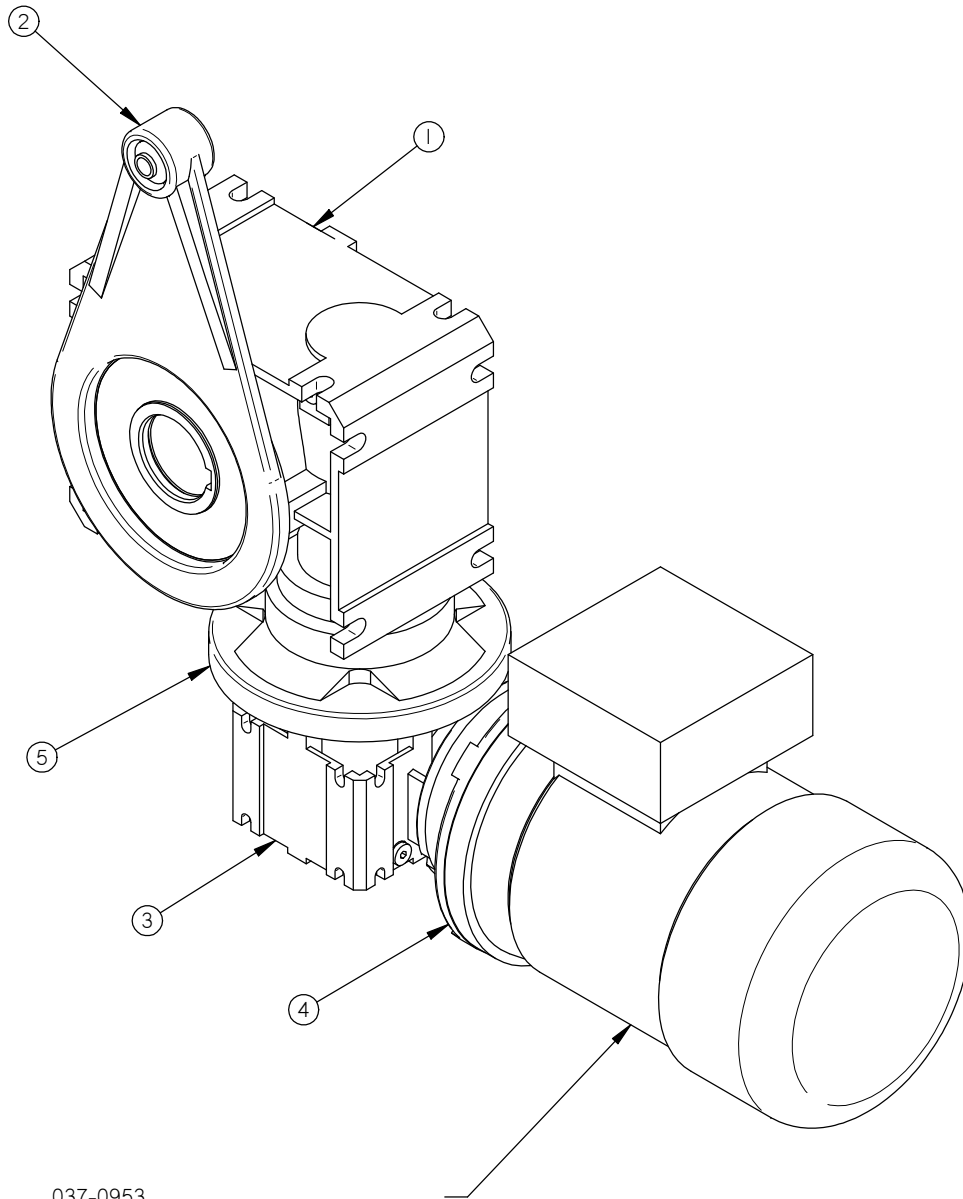


B	REPLACE 101-0280 BY #13,14 & 15	12-03-08	CF
A	CHANGER CERTAINE PIÈCE DE L'ASS'Y	11-12-15	CF
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE		VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC	
PART		SEPARATOR ASSEMBLY		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
ITEM		CNC		TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
MAT.		DWG BY V.G. (CF)		SOUDAGE	± 0.5	± 0.020"	
APP. BY		DATE 11-08-17		N.T.S.		DEPT.	M-I
DATE		NO.		1		QTY.	
				005A1301			

004A3629

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	037-0944	MODULE WORM GEARBOX 1SI75	1
2	037-09215	MODULE TORQUE ARM 1SI75	1
3	037-0941	MODULE WORM GEARBOX 1SI40	1
4	037-0946	MODULE NEMA 56C MOTOR ADAPTER 1SI40	1
5	037-0936	MODULE DOUBLE WORM GEAR ADAPTER SI40	1



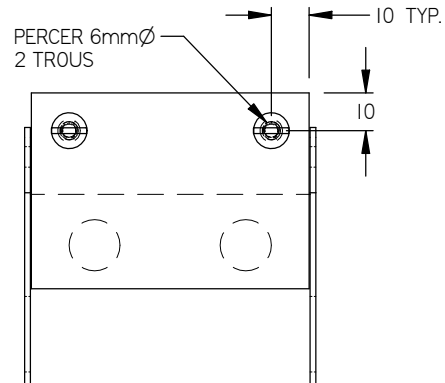
037-0953
MOTOR 80S/4-56C, 3/4HP, 230-460V-60HZ

LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE		VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		GEARBOX ASSEMBLY		USINAGE ± 0.1 ± 0.004	TOLERIE ± 0.5 ± 0.020	
ITEM		CNC		SOUDEAGE ± 0.5 ± 0.020	N.T.S.	
MAT.		DWG BY J.G.		DATE 11-08-24	NO. 004A3629	DEPT. M-I-(M) QTY. 1
		APP. BY		DATE		

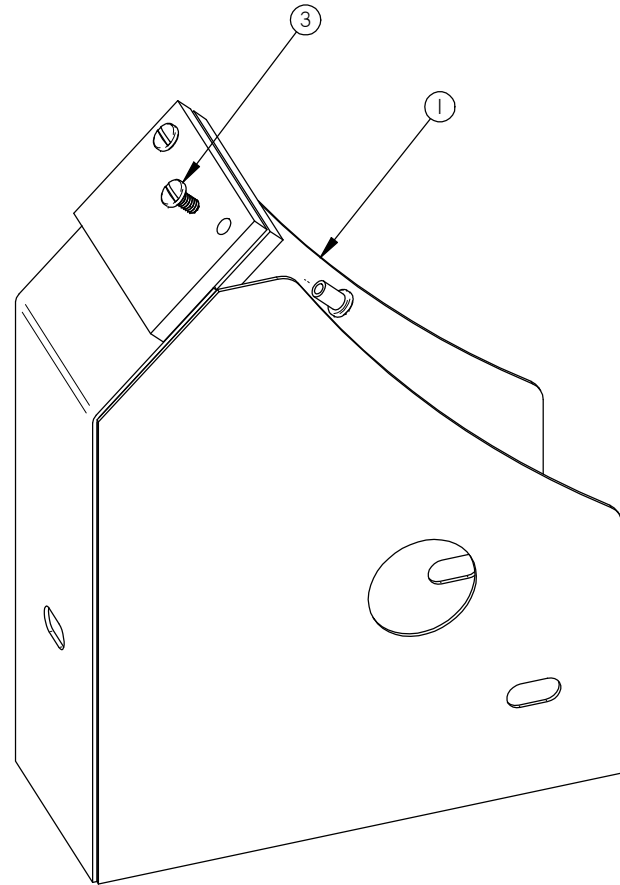
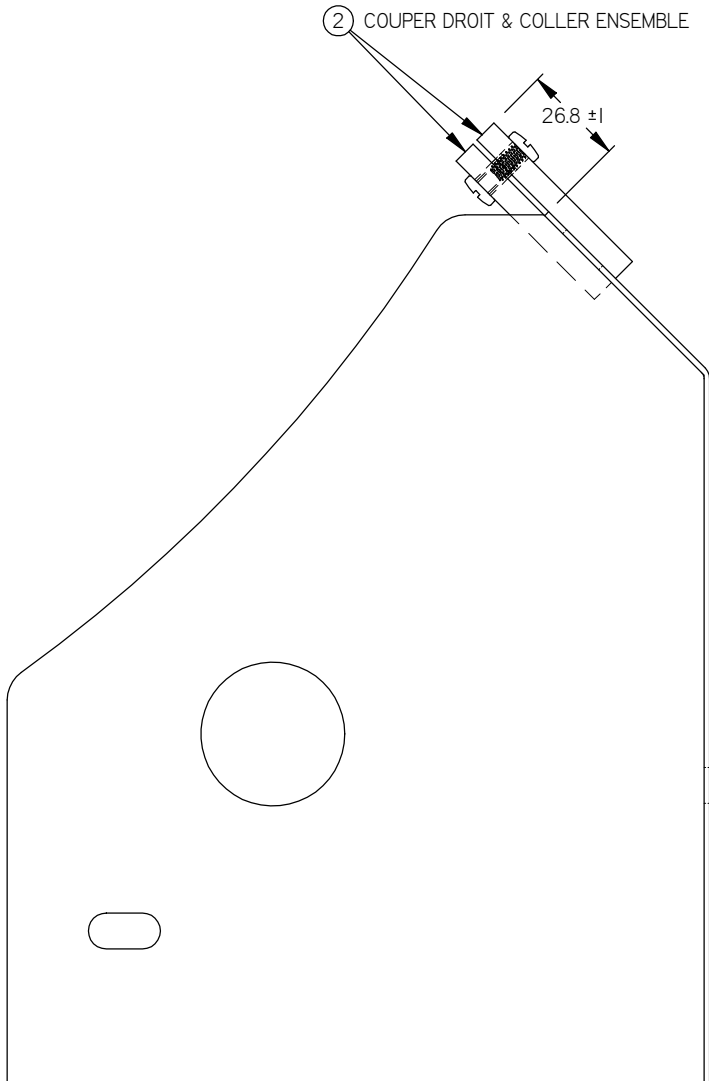
005A1302

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	004A3622	WHEEL COVER PRE-ASS'Y	1
2	179-0150	VINYL/BUNA-N FOAM RUBBER WITH ADHESIVE 73.5mm (0.0057)	2
3	057-0110	10-24 X 3/8" BINDING POST BLACK PLAST.	2



② COUPER DROIT & COLLER ENSEMBLE

26.8 ±1

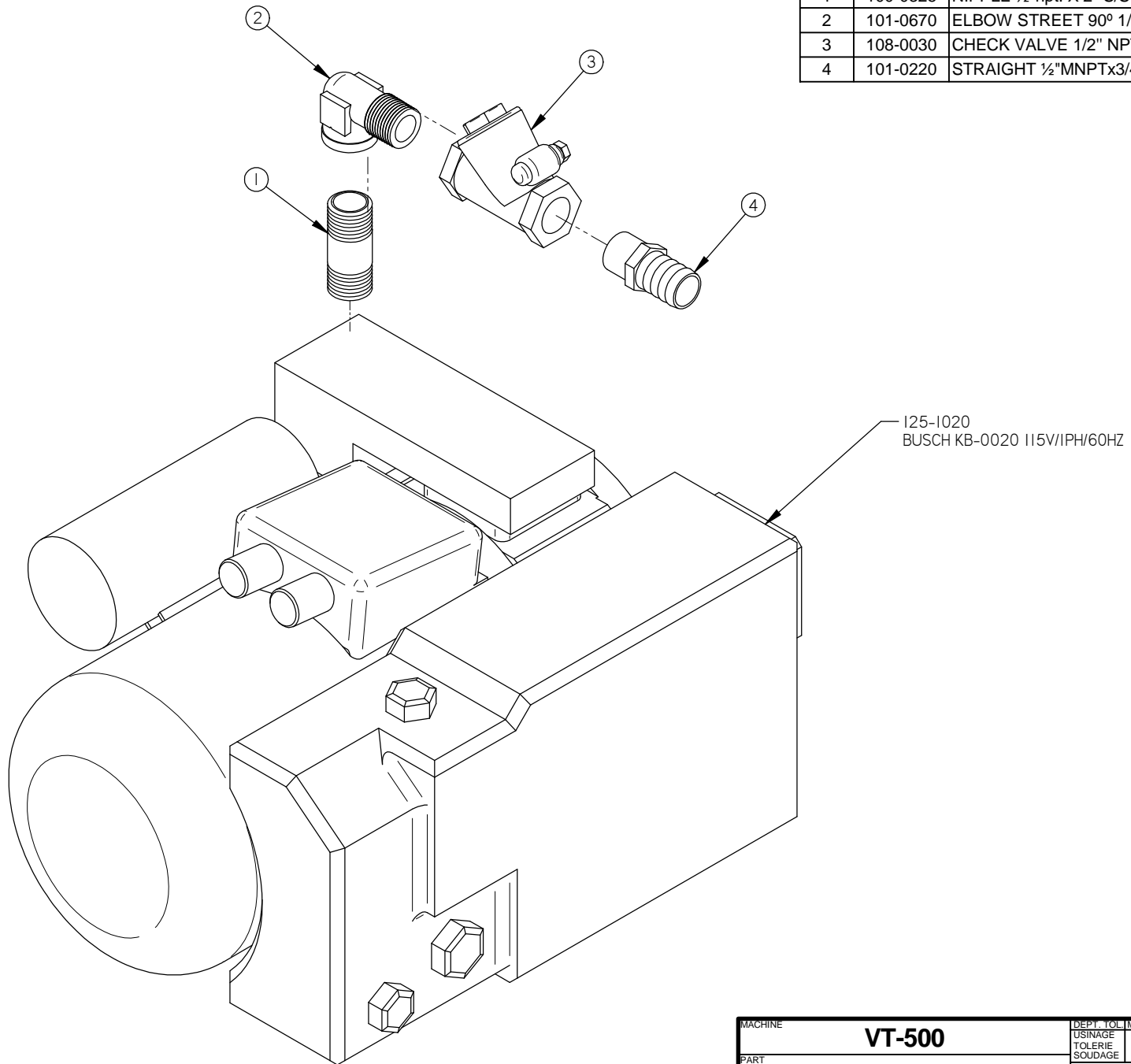


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	WHEEL COVER ASS'Y		USINAGE ± 0.1 ± 0.004	TOLERIE ± 0.5 ± 0.020	
			SOUDAGE ± 0.5 ± 0.020	N.T.S.	
ITEM	CNC	DEPT.	M	QT.	2
MAT.	DWG BY V.G. (CF)	DATE 11-08-18	NO.	005A1302	
	APP. BY	DATE			

007A0146

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	100-0325	NIPPLE 1/2"npt. X 2" S/S	1
2	101-0670	ELBOW STREET 90° 1/2" NPT. BR.	1
3	108-0030	CHECK VALVE 1/2" NPT STEAM	1
4	101-0220	STRAIGHT 1/2"MNPTx3/4" HOSE BARB BRASS	1

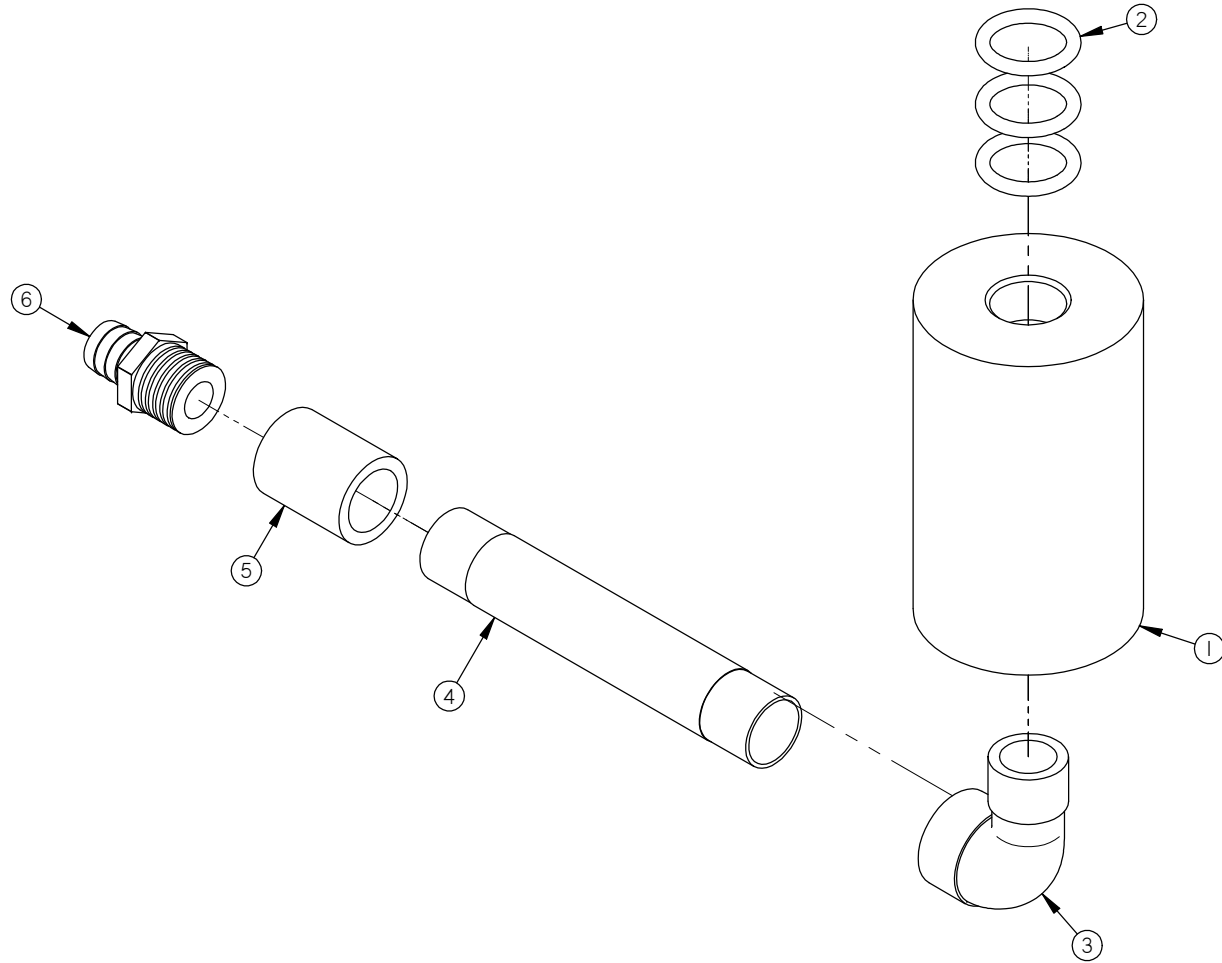


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE		VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		KB-20 PUMP HOOK-UP ASS'Y		USINAGE ± 0.1 ± 0.004"	N.T.S.	
ITEM		CNC		TOLERIE ± 0.5 ± 0.020"		
MAT.		APP. BY CF		SOUDAGE ± 0.5 ± 0.020"		
		DATE 11-12-15		DEPT.	M-I	QTY. 1
		DATE		NO. 007A0146		

005A1303

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	002-0053	SWIVEL JOINT	1
2	076-0130	"O" RING 1" I.D. x 1 3/8" O.D. x 3/16"	3
3	100-0080	STREET ELBOW 3/4" npt. S/S	1
4	100-0370	NIPPLE 3/4" npt X 6" S/S	1
5	100-0130	COUPLING 3/4" NPT SS	1
6	101-0280	STRAIGHT 3/4" MNPT x 3/4" HOSE BARB	1

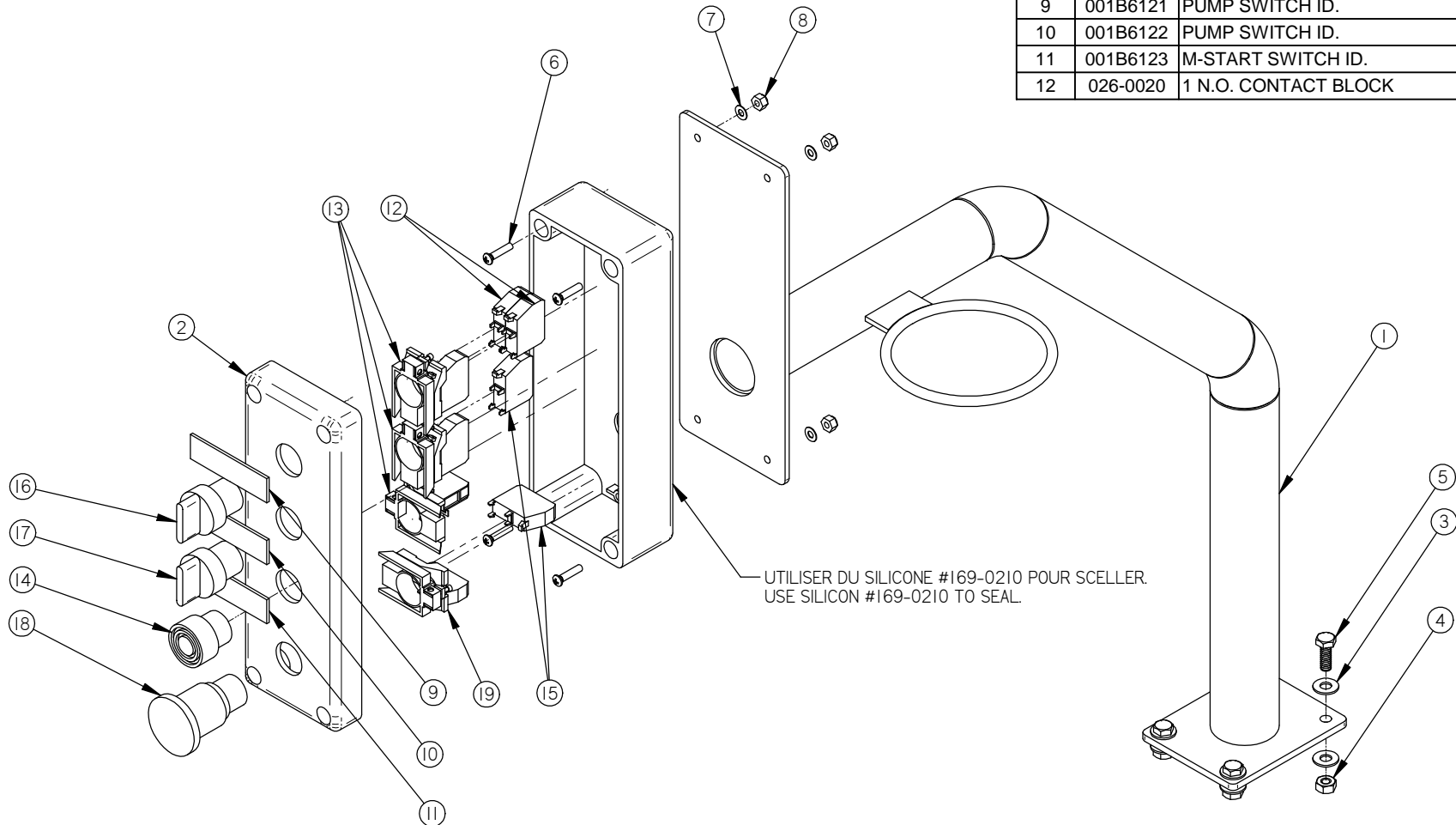


LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------

MACHINE	VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART	SWIVEL JOINT ASS'Y		USINAGE ± 0.1 ± 0.004	TOLERIE ± 0.5 ± 0.020	
ITEM	CNC	DATE	11-08-23	N.T.S.	
MAT.	DWG BY V.G. (CF)	APP. BY	DATE	DEPT. M	QTY. 1
				005A1303	

005B1326

ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.	ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
13	026-0010	1 N.O. CONTACT WITH BASE	3	1	004A3834	JOG PRE-ASS'Y	1
14	026-0110	BLACK CAP PUSH BUTTON (WATER)	1	2	003A0310	CONTROL BOX (JOG)	1
15	026-0030	1 N.C. CONTACT BLOCK	2	3	051-0740	WASHER 1/4" FLAT S/S	8
16	026-0050	3 POSITION SELECTOR	1	4	051-0580	NUT 1/4"-20 S/S	4
17	026-0040	2 POSITION SELECTOR	1	5	051-0190	BOLT 1/4-20 x 3/4" HEX S/S	4
18	026-0150	EMERGENCY BUTTON (PULL-PUSH)	1	6	051-0111	SCREW 8-32 x 3/4" RND PHIL S/S	4
19	026-0025	1 N.C. CONTACT WITH BASE	1	7	051-0720	WASHER #8 FLAT S/S	4
				8	051-0560	NUT #8-32 NYLON LOCK S/S	4
				9	001B6121	PUMP SWITCH ID.	1
				10	001B6122	PUMP SWITCH ID.	1
				11	001B6123	M-START SWITCH ID.	1
				12	026-0020	1 N.O. CONTACT BLOCK	2

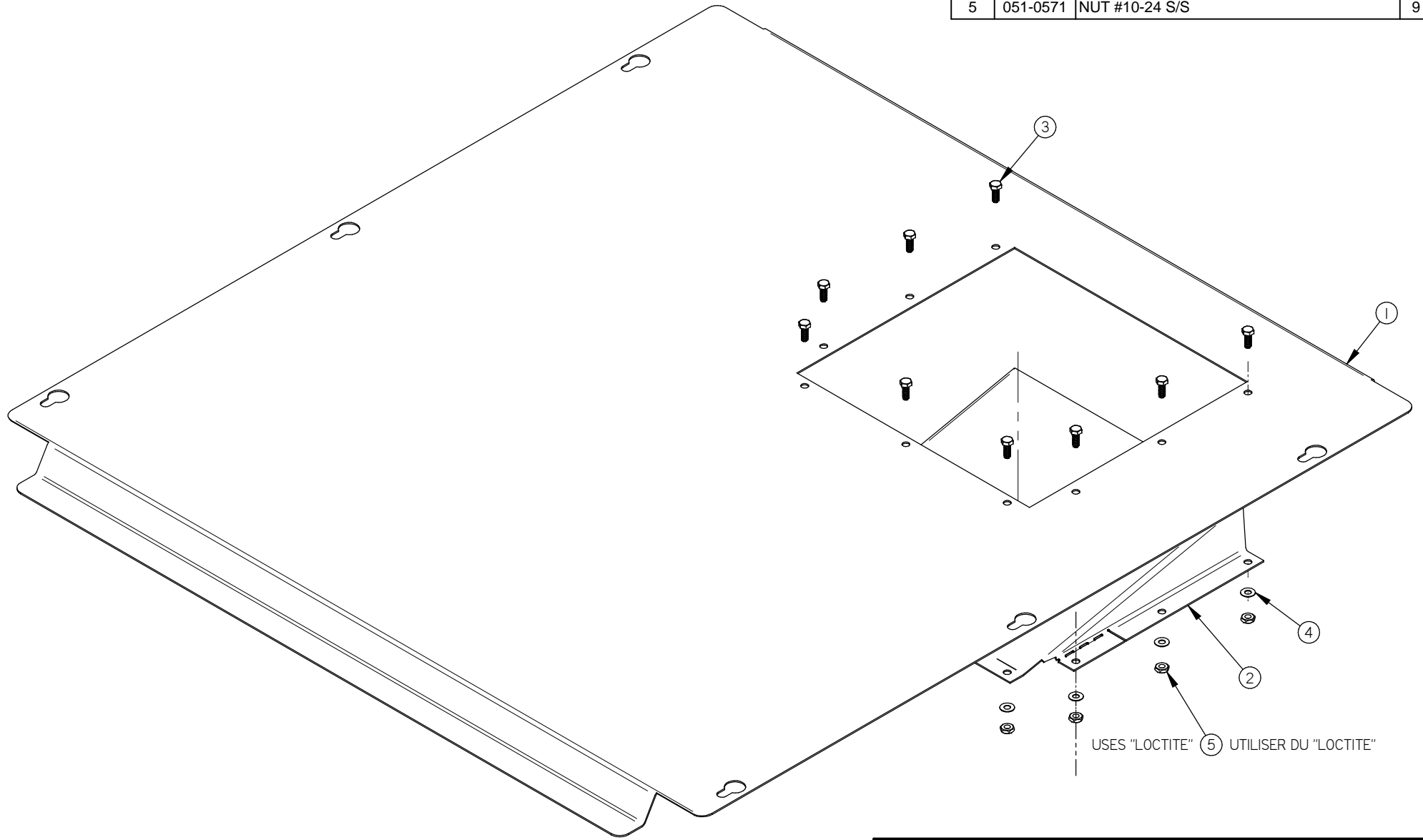


A	CHANGEMENT BOUTON	12-09-10	SBU
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.

MACHINE		VT-500		DEPT. TOL. METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		JOG ASSEMBLY		USINAGE ± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE ± 0.5	± 0.020"	
ITEM	CNC	DEPT.	M- (I)	QTY.	1	005B1326
MAT.	DWG BY J.G.	DATE 12-01-10	NO.			
		APP. BY	DATE			

004A3956

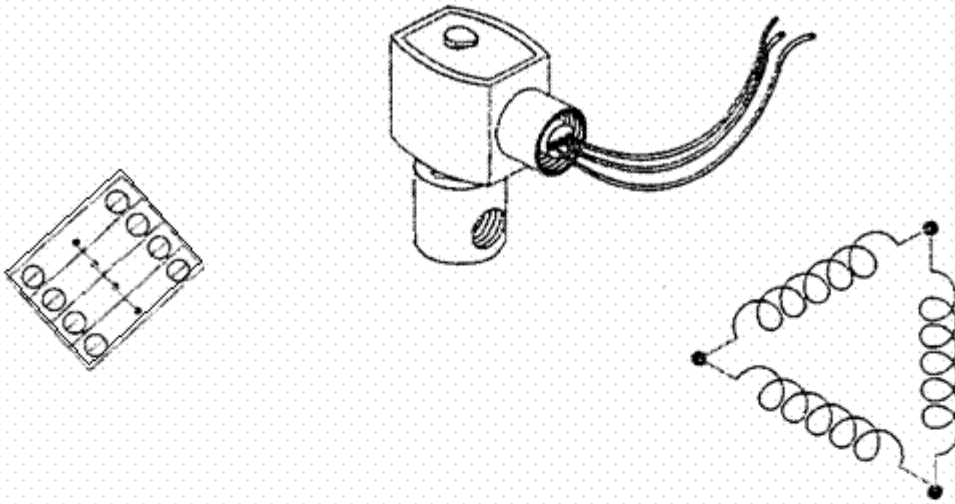
ITEM	PART #	DESCRIPTION	QT.
1	001A5906	STRUCTURE ACCES PANEL	1
2	001A6298	EXHAUST DUCT	1
3	051-01435	SCREW 10-24 x 1/2" HEX S/S	9
4	051-0730	WASHER #10 FLAT S/S	9
5	051-0571	NUT #10-24 S/S	9



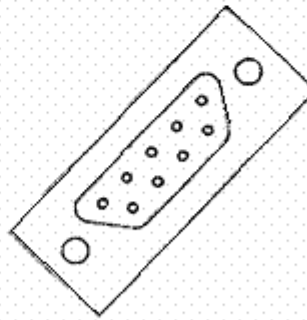
USES "LOCTITE" ⑤ UTILISER DU "LOCTITE"

MACHINE		VT-500		DEPT. TOL.	METRIC	INCH	SIPROMAC ST-GERMAIN DE GRANTHAM QUEBEC CANADA
PART		REAR STRUCTURE PANEL ASSEMBLY		USINAGE	± 0.1	± 0.004"	
				TOLERIE	± 0.5	± 0.020"	
				SOUDEAGE	± 0.5	± 0.020"	
ITEM		CNC		N.T.S.			
MAT.		DWG BY	J.G.	DATE	12-12-06	NO.	004A3956
		APP. BY		DATE		DEPT.	M-I
						QTY.	1

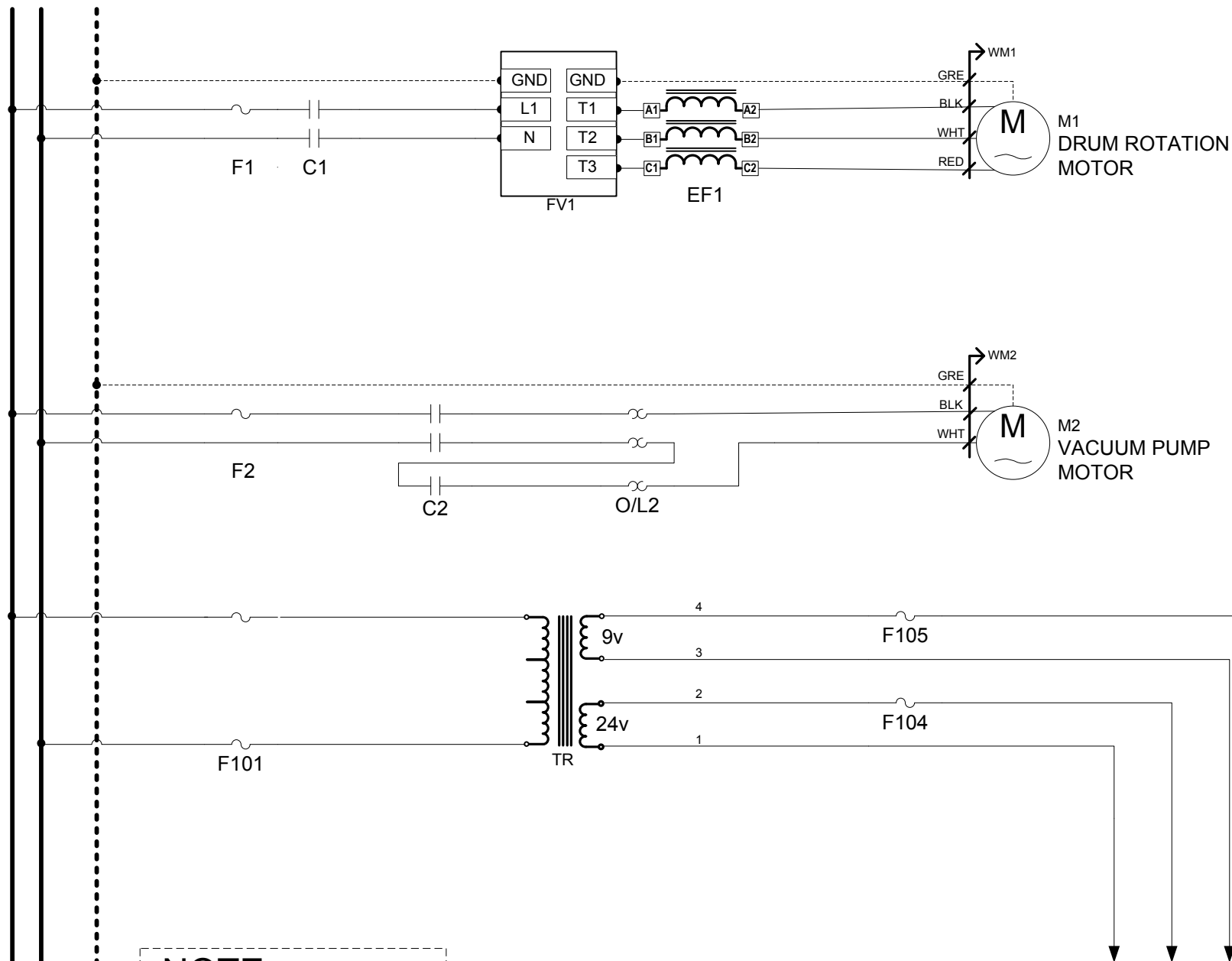
LET.	MODIFICATION	DATE	INT.
------	--------------	------	------



ELECTRICAL DRAWING



L1 N GND

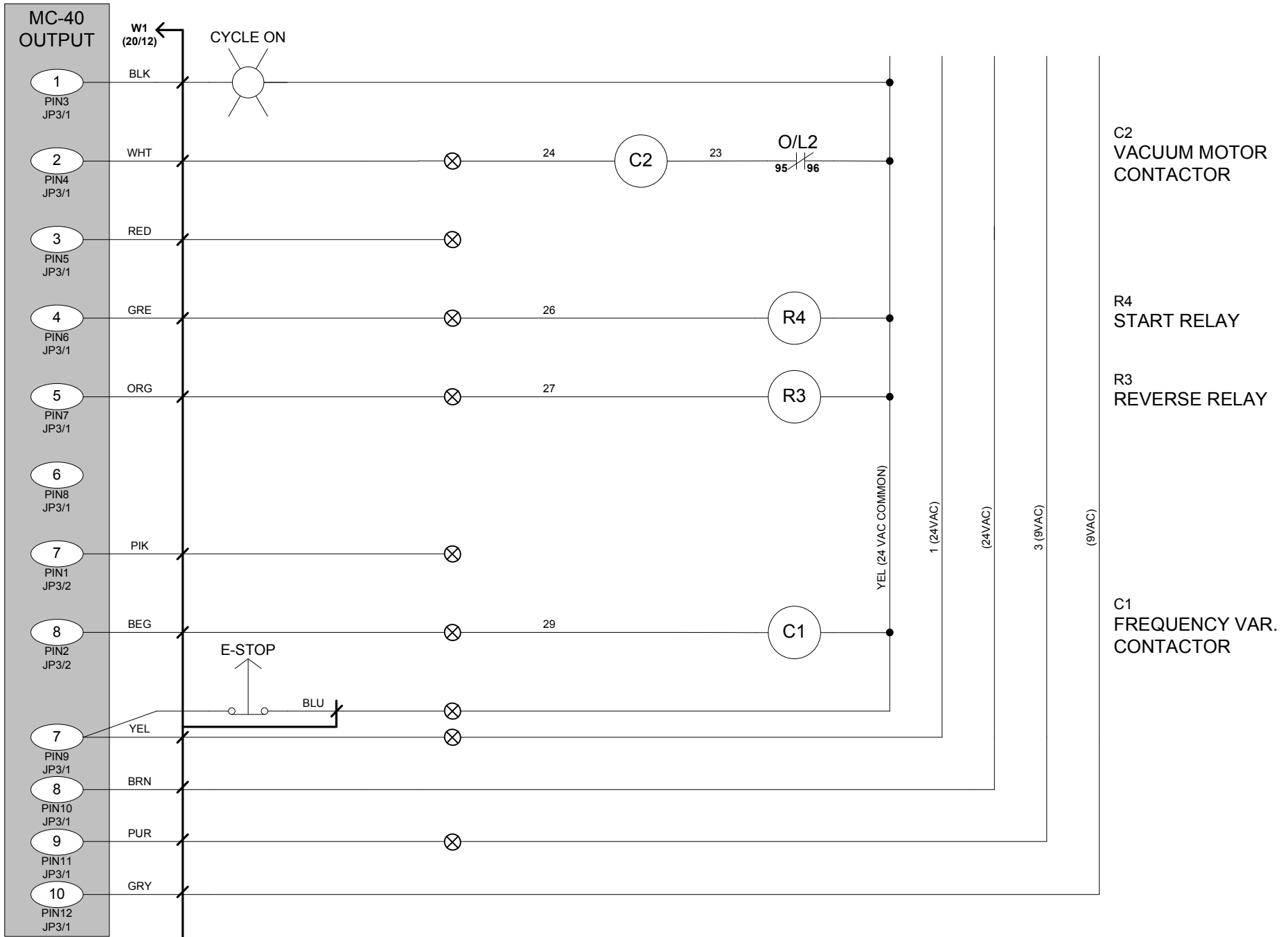


AMPERAGE
THEORIC MESURED

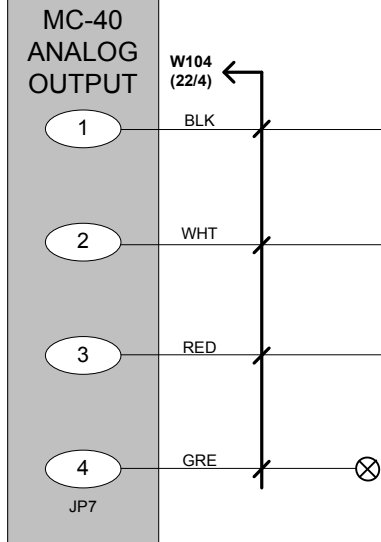
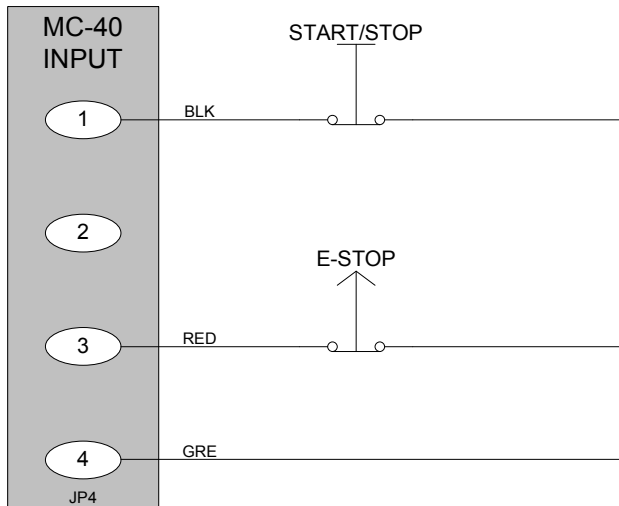
THEORIC	MESURED
_____ A	_____ A
_____ V	_____ V
_____ A	_____ A
_____ V	_____ V

NOTE: RC FILTERS
MUST BE CONNECTED
ON EACH AC COIL.
(Not shown on diagram)

category	MASSAGER	model	VT-500	volt.	1PH/60HZ			SIPROMAC St-Germain de Grantham QUEBEC, CANADA	
system				circuit	POWER	year	month		day
usual fonctions options				concept	draw	app	DL SP DL		
							006-2937		PAGE:1 OF 3



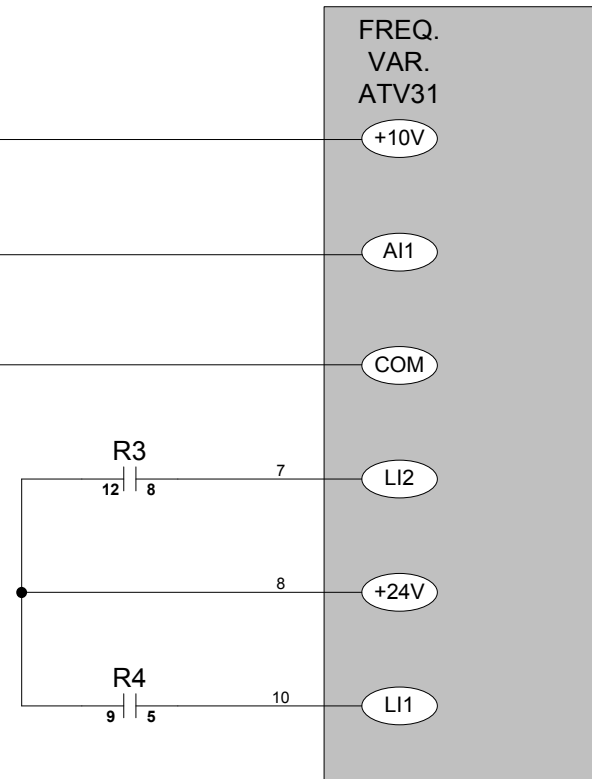
category	MASSAGER	model	VT-500	volt.	ALL			SIPROMAC St-Germain de Grantham QUEBEC, CANADA		
system	MC-40 OUTPUT			circuit	COMMAND	year	month			day
usual functions							11	10	10	
options							concept	draw	app	
							DL	SP	DL	
							006-2937			PAGE:2 OF 3



ATV12

MENU	PARAMETERS	SET TO:
SET:	ACC	15
	DEC	6
	LSP	0.0 (2RPM@15.1HZ)
	HSP	100 (9RPM@71.9HZ)
	NCR	2.7
DRC:	TUNE	YES → DONE
	TFR	100
I/O:	R1	RUN
FUN:	RRS	L2H
FLT:	THT-ITH	4

FULL:



category	MASSAGER	model	VT-500	volt.	ALL			SIPROMAC St-Germain de Grantham QUEBEC ,CANADA		
system	MC-40 INPUT AND ANALOG OUTPUT			circuit	COMMAND	year	month			day
usual functions							11	10	10	
options							concept	draw	app	006-2937 PAGE:3 OF 3
							DL	SP	DL	

# SIPRO	PART DESCRIPTION	PART APPLICATION	MACHINE VOLTAGE	MACHINE	REF.	QTY
028-0018	TERMINAL BLOCK M6/8	ALIMENTATION	120V/1PH/60HZ	VT-500	L1-N	4
028-0105	GROUND BARRIER (6 HOLES)	ALIMENTATION	120V/1PH/60HZ	VT-500	GRD	1
028-0060	SEPARATOR M4/6	ALIMENTATION	120V/1PH/60HZ	VT-500	L1-N-GRD	2
034-0755	FUSE HOLDER 30A 1 PÔLE 600V	DRIVE MOTOR	120V/1PH/60HZ	VT-500	F1	1
034-0560	FUSE 25A/600V FA	DRIVE MOTOR	120V/1PH/60HZ	VT-500	F1	1
025-0025	CONTACTOR 1 HP IN 120V 1PH-CSA	DRIVE MOTOR	120V/1PH/60HZ	VT-500	C1	1
041-0017	FREQ.VAR. ATV12 1HP 100V-120V 50/60HZ	DRIVE MOTOR	120V/1PH/60HZ	VT-500	FV1	1
041-1001	EMI FILTER 4AMP 3MH, 3PH.	DRIVE MOTOR	120V/1PH/60HZ	VT-500	EF1	1
030-0250	CAB TIRE	MOTOR	120V/1PH/60HZ	VT-500	WM1	2M.
037-0953	MOTOR 80S/4-56C, 3/4HP, 230V/60HZ 2.7A	MOTOR	120V/1PH/60HZ	VT-500	M1	1
034-0755	FUSE HOLDER 30A 1 PÔLE 600V	PUMP	120V/1PH/60HZ	VT-500	F2	1
034-0530	FUSE 20A/250V TD	PUMP	120V/1PH/60HZ	VT-500	F2	1
025-0030	CONTACTOR 1 HP IN 120V 1PH-CSA	PUMP	120V/1PH/60HZ	VT-500	C2	1
025-0190	THERMAL OVERLOAD 12 TO 18A	PUMP	120V/1PH/60HZ	VT-500	O/L2	1
030-0160	CAB TIRE	PUMP	120V/1PH/60HZ	VT-500	WM2	2M.
125-1020	BUSCH KB-0020 115V/1PH/60HZ	PUMP	120V/1PH/60HZ	VT-500	M2	1
034-0740	FUSE HOLDER M4/8SF-CSA	TRANSFO	120V/1PH/60HZ	VT-500	F101	1
034-0205	FUSE 5X20MM 1A/250V TIME DELAY	TRANSFO	120V/1PH/60HZ	VT-500	F101	1
029-0008	TRANSFO 65VA/120/24-9	TRANSFO	120V/1PH/60HZ	VT-500	TR	1
034-0740	FUSE HOLDER M4/8SF-CSA	24VAC+9VAC	ALL	VT-500	F104+105	2
034-0210	FUSE 5X20MM 2A/250V TIME DELAY	9VAC	ALL	VT-500	F105	1
034-0240	FUSE 5X20MM 4A/250V TIME DELAY	24VAC	ALL	VT-500	F104	1
036-0740	12 CONTACTS CONNECTOR	OUTPUT MC-40	ALL	VT-500		1
036-0860	MTA-100 RECEPTACLE	ANALOG OUTPUT MC-40	ALL	VT-500		1
036-0820	0.156 CENTERLINE CRIMP HOUSING	INPUT MC-40	ALL	VT-500		1
036-0850	0.156 CENTERLINE CRIMP TERMIN.	INPUT MC-40	ALL	VT-500		4
033-0036	MICROPROCESSOR MC-40 VT MASSAGERS	MC-40	ALL	VT-500		1
033-0015	MEMBRANE SIPROMAC	MC-40 CONTROL	ALL	VT-500		1
026-0240	LIGHT HEAD BODY	CYCLE ON LIGHT	ALL	VT-500	CYCLE ON	1
026-0300	LIGHT BULB 24V	CYCLE ON LIGHT	ALL	VT-500	CYCLE ON	1
026-0220	YELLOW LIGHT HEAD	CYCLE ON LIGHT	ALL	VT-500	CYCLE ON	1
026-0475	``CYCLE ON``LEGEND	CYCLE ON LIGHT	ALL	VT-500	CYCLE ON	1
026-0025	N.C. WITH BASE	EMERGENCY STOP	ALL	VT-500	E-STOP	1
026-0030	N.C. WITHOUT BASE	EMERGENCY STOP	ALL	VT-500	E-STOP	1
026-0150	E. STOP BUTTON PUSH PULL	EMERGENCY STOP	ALL	VT-500	E-STOP	1
026-0485	``E. STOP``LEGEND	EMERGENCY STOP	ALL	VT-500	E-STOP	1
026-0010	1 N.O. CONTACT WITH BASE	STOP/START	ALL	VT-500	START/STOP	1
026-0110	BLACK CAP PUSH BUTTON (WATER)	STOP/START	ALL	VT-500	START/STOP	1
026-0435	STOP-START LEGEND	STOP/START	ALL	VT-500	START/STOP	1
025-0600	4PDT RELAY 24VAC (55.34-24VAC)	REV. FOW.	ALL	VT-500	R3+R4	2
025-0610	4PDT RELAY SOCKET 24VAC	REV. FOW.	ALL	VT-500	R3+R4	2



MANUEL DE L'UTILISATEUR

MASSAGEUR SOUS-VIDE
VT-500

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT À TOUS LES ACHETEURS, OPÉRATEURS ET SURVEILLANTS D'OPÉRATION :

SOYEZ CERTAIN QUE CHAQUE PERSONNE QUI DOIT ACTIONNER CETTE MACHINE A LU CE MANUEL. S'ASSURER QUE TOUS LES OPÉRATEURS ONT SIGNÉS LA PAGE DE SIGNATURE À LA FIN DE CE MANUEL. LISEZ ET SUIVEZ LES INSTRUCTIONS SUIVANTES SINON DES BLESSURES CORPORELLES POURRAIENT SURVENIR

**LISEZ CE MANUEL COMPLÈTEMENT AVANT L'UTILISATION DE L'APPAREIL.
DES MANUELS ET DES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ DE REMPLACEMENT SONT DISPONIBLE SUR
DEMANDE.**

1. N'ACTIONNEZ PAS CETTE MACHINE JUSQU'À CE QU'ELLE AIT ÉTÉ INSPECTÉE ET NE SOIT PRÊTE POUR LE FONCTIONNEMENT.
2. CRÉEZ UN PÉRIMÈTRE DE SÉCURITÉ AVANT D'UTILISER LE BARATTE, POUR EMPÊCHER TOUTE CAUSE POTENTIELLE D'ACCIDENT.
4. NE TOUCHEZ PAS LES PIÈCES MOBILES.
5. NE TRAVAILLEZ PAS AUTOUR DE CETTE MACHINE AVEC DES VETEMENTS AMPLE. IL POURRAIT S'EMPÊTRÉ DANS LA MACHINE.
6. NE JAMAIS ESSAYEZ D'ARRÊTER OU DE TOURNER MANUELLEMENT LA BARATTE. UTILISEZ LE CONTRÔLE POUR PLACER LE BARATTE COMME DÉSIRÉ.
7. NE PAS METTRE À LA TERRE CORRECTEMENT CETTE MACHINE PEUT AVOIR COMME CONSÉQUENCE LE CHOC ÉLECTRIQUE. SEULEMENT UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ QUI CONNAÎT LE CODE ÉLECTRIQUE DEVRAIT FAIRE LE RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE.
8. NE CHANGEZ PAS OU NE MODIFIEZ PAS CE BARATTE DE QUELQUE FAÇON DE SA FORME ORIGINALE. NE PERMETTEZ SEULEMENT QU' AU PERSONNEL AUTORISÉ D'ENTREtenir VOTRE MACHINE.
9. TOUJOURS METTRE À OFF LA MACHINE QUAND ELLE N' EST PAS UTILISÉ.
10. DÉBRANCHEZ LA SOURCE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE DE LA MACHINE AVANT D'ENLEVER TOUS LES PANNEAUX POUR L'ENTRETIEN OU FAIRE DES AJUSTEMENTS À LA MACHINE.
11. OPÉREZ TOUJOURS SUR UNE SURFACE DE NIVEAU.
12. GARDEZ LE PERSONNEL NON AUTORISÉ LOIN DE LA MACHINE.
13. CES BARATTES NE SONT CONÇUES QUE POUR SUPPORTER LE VIDE ET NON LA PRESSION NOTE : NE METTEZ RIEN DANS LA SAUMURE QUI POURRAIT PRODUIRE UNE TELLE PRESSION COMME LES GRANULES D'ANHYDRIDE CARBONIQUE PAR EXEMPLE.
14. INSTALLEZ LA MACHINE DANS UNE POSITION QUI FOURNIT SUFFISAMMENT D'ESPACE POUR PERMETTRE LE DÉGAGEMENT SÛR DU PERSONNEL DANS LE SECTEUR.

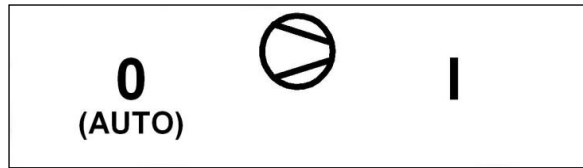
FONCTION ET INSTRUCTIONS DE PROGRAMMATION

Démarrage :

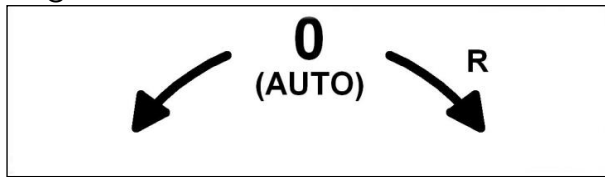
Tournez le sélecteur **0 I** en position **I**.

Opération manuelle :

Avec le sélecteur **0 I** en position **I**, il est possible de démarrer la pompe et la rotation sans le PLC. Tourner le sélecteur de pompe en position **I** pour démarrer la pompe, remettre le sélecteur en position **0** pour faire l'arrêt de la pompe. Si le sélecteur reste en position **I**, la pompe fonctionnera en continue sans tenir compte du programme en cour.

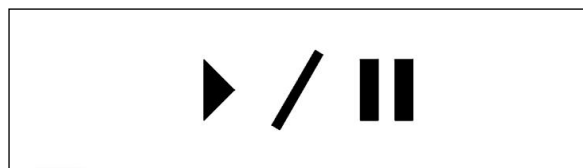


Pour tourner la barrette par à coup (JOG) ou pour faire tourner la baratte à une vitesse fixe de 4 tours par minute sans l'aide du PLC (mode manuel), utilisez le sélecteur de rotation. La rotation dans le sens **R** sert à vider la baratte (rotation à la renverse). Le sens de rotation conventionnel pour baratter est dans le sens contraire d'aiguilles d'une montre. Positionnez le sélecteur à la position **0** pour que la rotation s'effectue comme programmée.



Opération avec les programmes :

Tournez le sélecteur **0 I** en position **I**. Appuyer "ON/OFF" pour mettre en marche le baratte. Quand la baratte est activée, l'identification du dernier programme exécuté est affichée sur l'écran à cristaux liquides. Si l'ARRÊT d'URGENCE apparaît sur l'écran tirer sur le bouton d'E-STOP. Utilisez le bouton poussoir démarrer/pause pour démarrer le programme en mémoire. Assurez vous que le sélecteur de pompe et de rotation sont positionnés à la position **0 (auto)** avant de démarrer le programme.



Pour changer le programme en mémoire voir la section *Lancement d'un programme* ci-après. Vous pouvez manuellement faire le vide dans la baratte en activant la pompe sur la manette. Arrêtez la pompe lorsque le vide est atteint

PROGRAMMATION :

ESC permet de passer du menu fonction au menu programme et vis et versa. **SELECT** permet de choisir un sous menu dans le mode choisit. **ENTER** permet d'accéder à des fonctions, à des programmes et à des options particulières. Ci dessous une liste de la façon dont chaque menu est organisée.

MENUS DE FONCTION :

F1 CREATE UN PRGM

F2 DELETE A PRGM

F3 UNLCK A PRGM

MENUS DE PROGRAMME :

NOM DE CYCLE DE PRGRM : Par exemple, P01 : (limite de 12 caractères)

SEGMENT #1 DE PRGRM

SEGMT TIME : 0h00

MESSAGE ON : 0h00

MESSAGE OFF : 0h00

POMPE DE VIDE : OFF

SP < ***** >

SEGMENT #2 DE PRGRM

SEGMT TIME : 0h00

MESSAGE ON : 0h00

MESSAGE OFF: 0h00

POMPE DE VIDE : OFF

SP < ***** >

SEGMENT #3 DE PRGRM

SEGMT TIME: 0h00

MESSAGE ON : 0h00

MESSAGE OFF : 0h00

POMPE DE VIDE : OFF

SP < ***** >

CRÉER UN NOM DE PROGRAMME :

1. Si **F1 CREATE A PRGM** n'est pas affiché appuyer sur **ESC**. Une fois que **F1 CREATE A PRGM** apparaît appuyer sur la touche **ENTER**.
2. **PRGM CYCLE NAME** apparaîtra sur l'écran d'affichage à cristaux liquides. Appuyer sur **ENTER** pour créer un nouveau nom de programme.
3. **Pxx NO NAME** clignotera. (Le numéro de programme (Pxx) sera assigné automatiquement). Commencez à taper le nom de programme en utilisant le clavier numérique ; appuyez sur une touche numérique jusqu'à ce que le caractère désiré apparaisse. Une fois que la lettre correcte est affichée appuyer sur **ENTER** et le curseur se déplacera d'un espace vers la droite. Pour confirmer la fin du nom appuyer sur **ENTER** deux fois. Le nouveau nom de programme clignotera. Appuyer sur **ENTER** pour confirmer. Votre nom de programme a été enregistré.
4. Appuyer sur **ESC** pour afficher le nouveau programme ou appuyer **ENTER** pour modifier le programme choisi. Appuyer sur **SELECT** pour choisir un autre programme déjà fait. Une fois que le nom désiré est affiché appuyer sur **ENTER**.
Voyez les options de programme ci-dessous pour plus d'information.

RÉGLAGE DES OPTIONS DE PROGRAMME :

Dans chaque programme trois segments sont disponibles pour choisir des temps et des vitesses de baratte. Une durée complète de programme peut aller jusqu'à 72 heures de durée (24 heures par segment). Le SEGMENT #1 du PRGRM peut être de X heure avec le MESSAGE OFF (aucune rotation ne se produira), peut-être utilisé pour faire le vide dans la baratte avant de commencer la rotation. Alors le SEGMENT #2 de PRGRM peut être programmé avec X temps de MESSAGE ON (la rotation se produira) à une vitesse de X RPM (rotations par minute). Peut-être après ce cycle vous voudrez augmenter le temps ou la vitesse. Dans ce cas le SEGMENT #3 de PRGRM permet de modifier le MESSAGE ON et de choisir une nouvelle vitesse en RPM. Selon vos besoins, un deux ou chacun des trois des segments peut être programmé. En bref, les différents cycles peuvent être employés pour une pause dans le barattage ou pour barater à une vitesse différente.

1. **SEGMENT #1 DE PRGRM** : apparaîtra une fois qu'un nom de programme a été choisi pour la modification ou la programmation. Pour faire des changements à cette section de segment appuyer sur **ENTER**.
2. **SEGMENT TIME : 0h00** apparaîtra. Entrez la durée du segment #1. Les heures sont entrées avec deux nombres (c.-à-d. 01, 05, 12, etc. jusqu'à 24) suivis des minutes. Au total, vous devez écrire 4 nombres pour ajuster la durée de cycle courant. Quand le temps entré clignotera, appuyer sur **ENTER** pour confirmer et se déplacer au prochain écran.
3. **MESSAGE ON : 0h00** apparaîtra. Entrez la durée que vous voulez barater. Entrez le même temps que le SEGMENT TIME si on veut barater pendant toute la durée du segment. Si aucun temps n'est entré la machine ne tournera pas. Dans ce cas-ci le SEGMENT #1 de PRGRM agira en tant que temporisateur, retardant le barattage jusqu'à ce que le prochain segment soit activé. Appuyer sur **ENTER** pour confirmer le temps et/ou se déplacer au prochain écran.
4. **MESSAGE OFF : 0h00** apparaîtra. Cette option est pour les utilisateurs qui veulent cesser temporairement de barater dans un cycle. Si aucun barattage n'est désiré

dans le segment, Entrer le même temps que le SEGMENT TIME. Appuyer sur **ENTER** pour confirmer le temps ou se déplacer au prochain écran.

RÉGLAGE DES OPTIONS DE PROGRAMME :

5. **VACUUM PUMP OFF** : apparaîtra et **OFF** clignotera. Appuyer sur **SELECT** pour choisir entre **ON** ou **OFF**. Appuyer sur **ENTER** pour confirmer.
6. **SP < ***** >** apparaîtra. Appuyer sur #4 pour réduire ou #5 pour augmenter le niveau de vitesse. Appuyer sur **ENTER** pour confirmer.
7. **SEGMENT #1 DE PRGRM** réapparaîtra. Si un seul segment est programmé appuyée sur **ESC** pour montrer le nom de programme et appuyer sur **ENTER** pour commencer à barater. Si des segments additionnels doivent être entré, Appuyer sur **SELECT** pour choisir le SEGMENT #2 et appuyer sur **ENTER** pour entrer des valeurs. Le même procédé s'applique pour programmer le SEGMENT #3 de PRGRM. Les mêmes Instructions que pour le SEGMENT #1 de PRGRM s'applique.

MODIFICATION D`UN PROGRAMME EXISTANT :

1. Pour modifier un programme pré-réglée appuyer sur **ESC** si en mode de fonction (c.-à-d. F1, F2, ou F3).
2. Quand un nom de programme apparaît appuyer sur **ENTER**, appuyer sur **SELECT** pour choisir le programme qui est à modifier et accéder au données. Quand le programme désiré apparaît appuyer sur **ENTER**.
3. **SEGMENT #1 DE PRGRM** apparaîtra. Pour faire des changements sur ce segment appuyez sur **ENTER**.
4. Après avoir appuyé sur **ENTER**, les données de chaque sous-menu clignoteront. Si vous voulez faire un changement, entrer le nouveau temps ou la vitesse et confirmer avec **ENTER**. Si aucun changement de temps ou de vitesse n'est pas nécessaire appuyer sur **ENTER** pour confirmer et avancer au prochain écran de sous-menu.
5. Pour passer aux segments #2 et/ou #3 appuyer jusqu'à **SEGMENT #1 DE PRGRM** et appuyer sur **SELECT**. Appuyer sur **ENTER** une fois que le segment désirée apparaît. Répétez les étapes comme ci-dessus.

LANCEMENT D'UN PROGRAMME :

1. Appuyer **ENTER** si le nom de programme que vous voulez est affiché.
2. Pour choisir un programme différent que celui sur l'écran, appuyé sur **SELECT**.
3. Appuyer **START/STOP** après que le programme est celui désirée.
4. Le programme choisi fonctionnera jusqu'à ce que tout le segment ait été accompli, ou que le programme soit manuellement arrêté.

ENTRETIEN QUOTIDIEN DE POMPE DE VIDE :

Le procédé d'entretien est exigé après **chaque utilisation** de la baratte pour évacuer la condensation de l'eau à l'intérieur de la pompe.

1. À la fin de chaque programme, fermée la valve entre la pompe et le séparateur d'eau.
2. Mettez en marche la pompe, pour 20 minutes au minimum.

***** NOTIFICATION IMPORTANTE ; le manque de faire cet entretien régulier peut endommager la pompe et annuler la garantie fournie par le fabricant de pompes et des systèmes de vide Bosch.**

ARRÊT D'UN PROGRAMME :

1. Pour interrompre un programme en marche, tournez le sélecteur **M-START** vers la droite. Ceci arrête ainsi seulement la rotation de la baratte. La machine se rappellera combien d'heure s'est écoulée.
2. Tournez à nouveau le sélecteur **M-START** vers la droite pour continuer, si désiré.
3. Appuyer **ESC** pour accéder aux menus de fonction pour désactivée un programme arrêter de façon manuel.
4. Appuyer sur **ESC** jusqu'à ce que **F3 UNLOCK A PRGM** apparaisse et appuyer alors sur **ENTER**. Le nom du programme en cours apparaîtra.
5. Appuyer **ENTER** pour remettre à zéro les compteurs. A partir de ce moment un autre programme peut être accédé.

* Un programme est verrouillé du début de l'exécution jusqu'à la fin complet pour empêcher n'importe quelle modification involontaire du statut du programme en cours.

SUPPRIMER UN PROGRAMME :

1. Pour supprimer un programme pré-réglé dans la mémoire de la baratte accéder au menus de fonction et choisir **F2 DELETE A PRGM** et appuyer sur **ENTER**.
2. Le premier programme dans la mémoire clignotera. Appuyer sur **ENTER** pour supprimer ou **SELECT** pour se déplacer au prochain programme.
3. Une fois que le programme devant être supprimé apparaît appuyer sur **ENTER**.
4. Appuyer **ESC** pour annuler un et/ou pour sortir du menu delete a pgm.

EXEMPLE DE PROGRAMME

OBJECTIF :

PIÈCES DE POULET A BARRATER PENDANT 15 MN. VITESSE MAXIMUM AVEC LA POMPE DE VIDE ON.

<u>APPUYER</u>		<u>AFFICHAGE RÉSULTANT</u>
1.	"ON/OFF"	Voyants d'affichage
2.	ESC	F1 create a PRGM
3.	ENTER	Nom de cycle de PRGM
4.	ENTER	P01 no name (clignotant)
5.	Bloc de touches de nombre Jusqu' à ce que la lettre désirée apparaît Enter après chaque choix Enter deux fois	P01 chick parts Programmez le nom de cycle
6.	Select	PRGM SEG #1
7.	ENTER	SEGMT TEMPS : 0h00 (clignotant)
8.	0015	SEGMT TIME : 0h15
9.	Enter	MESSAGE ON : 0h00
10.	0015	MESSAGE ON : 0h15
11.	ENTER	MESSAGE OFF : 0h00
12.	ENTER	POMPE DE VIDE : OFF
13.	SELECT	POMPE DE VIDE : ON
14.	ENTER	SP<*****>
15.	ENTER	PRGM SEGMENT #1
16.	ESC	P01 CHICK

LE PROGRAMME EST MAINTENANT COMPLET

Aucun autre segment n'est nécessaire à moins que vous vouliez changer de vitesses pendant le programme. Il peut être utile d'insérer un segment en début de programme pour effectuer le vide dans la baratte avant de commencer la rotation.

Si vous faites une erreur, appuyée sur la touche ESC pour annuler.

Appuyer sur ENTER pour passer en revue les choix de programme.

EXEMPLE DE PROGRAMME

JOG :

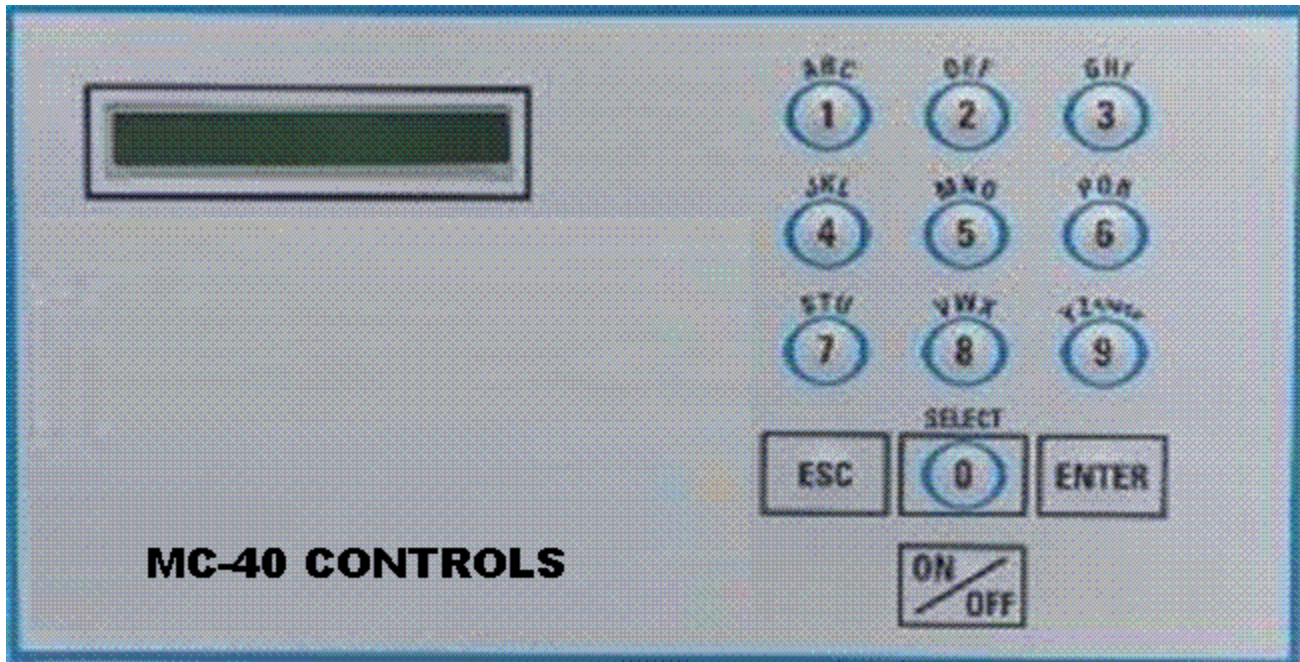
JOG est aussi disponible sur le PLC. Appuyer sur 2 pour pulser la rotation. Appuyer sur 1 pour une rotation continue inversée. NOTE : Attendre 5 secondes après un arrêt complet avant d'employer le jog.

POUR UNLOCKER UN PROGRAMME :

Appuyer sur **ESC** jusqu'à ce que *F1* créent un PRGM apparaisse

Appuyer sur **SELECT** jusqu'à ce que *F3* unlock a PRGM apparaisse

Appuyer sur **ENTER**



KEYBOARD DETAIL

NETTOYAGE ET HYGIÈNE

Le tambour de la machine à barater doit être nettoyés et aseptisé quotidiennement ou à toutes les fois qu'un produit est changé pour un autre.

1. Après avoir enlever toute la solution de saumure, ajoutez la quantité nécessaire d'eau et de détergent doux pour créer une solution pour le pré lavage.

De l'eau chaude n'est pas recommandée dans la première étape, comme il peut causer la « protéine de myosine » et son accumulation peut décolorer la surface intérieure du tambour

2. Attachez le couvert en place et faite tourner le tambour à pleine vitesse pendant approximativement deux (2) minutes.
3. Utilisez le sélecteur **REV** pour faire tourner la baratte en rotation inverse pendant approximativement deux (2) minutes.
4. Vidangez la solution de nettoyage en enlevant le bouchon de vidange.
5. Lavez l'intérieur du tambour avec de l'eau savonneuse chaude et puis rincez avec de l'eau chaude.
6. Coupez toujours la source d'énergie pour nettoyer la BARRATTE excepter pour l'opération décrits à l'étape 2 et 3.

La garniture de couvercle devrait être lavée et aseptisée dans l'eau savonneuse chaude. Détacher la garniture du couvercle pour facilité le nettoyage et nettoyer aussi le couvercle.

7. La surface extérieure de la machine devrait également être essuyé et nettoyé.
8. Pendant le nettoyage de la machine, ne dirigez pas l'eau sur les commandes. Au lieu de cela, utiliser un chiffon humide et essuyer avec une serviette sèche propre.
9. Après nettoyage, la machine devrait être aseptisée avec une solution d'aseptisation approuvée par le FDA de l'USDA.

ENTRETIEN

1. Couper la source d'énergie de la machine avant de faire n'importe quel entretien.
2. Vérifiez si il y a présence de fuite d'huile du réducteur de vitesse sur une base mensuelle.
3. Enlevez la couverture de capot sur l'état de contrôle des pièces.

