

# COM

- **WASTE BAG COMPACTORS**  
TECHNICAL CATALOGUE
- **LEERSACKVERDICHTER**  
TECHNISCHER KATALOG
- **COMPACTEURS DE SACS**  
CATALOGUE TECHNIQUE
- **COMPATTATRICI PER SACCHI VUOTI**  
CATALOGO TECNICO

|                    |                         |              |                 |
|--------------------|-------------------------|--------------|-----------------|
| CATALOGUE No :     |                         | WA.12 T.     | CREATION DATE : |
| ISSUE<br><b>A3</b> | DATE OF LATEST UPDATE : | CIRCULATION: | <b>03.00</b>    |
|                    | <b>05.05</b>            | <b>100</b>   |                 |



All the products described in this catalogue are manufactured according to **WAM® S.p.A. Quality System procedures.**

The Company's Quality System, certified in July 1994 according to International Standards **UNI EN ISO 9002-94** and extended to **UNI EN ISO 9001-2000** in October, 2002, ensures that the entire production process, starting from the processing of the order to the technical service after delivery, is carried out in a controlled manner that guarantees the quality standard of the product.

*Alle in diesem Katalog beschriebenen Erzeugnisse werden in Konformität mit dem **Qualitätssystem der WAM® S.p.A. hergestellt.***

*Das im Juli 1994 zertifizierte Qualitätssystem entspricht der Norm **UNI EN ISO 9002-94** (im Oktober 2002 auf **UNI EN ISO 9001-2000** erweitert) und gewährleistet dem Kunden eine strenge Qualitätskontrolle in jeder Phase des Produktionsprozesses bis hin zum Kundendienst nach Auslieferung der Ware.*

Tous les produits décrits dans ce catalogue ont été réalisés selon les modalités opérationnelles définies **Système de Qualité de WAM® S.p.A.**

Le système de Qualité de l'entreprise, certifié au mois de juillet 1994 en conformité aux Normes Internationales **UNI EN ISO 9002-94** et successivement étendu à **UNI EN ISO 9001-2000** au mois de octobre 2002, est en mesure d'assurer que le procédé entier de production, à partir de la formulation de la commande jusqu'au service technique après la livraison, soit effectué de manière contrôlée et appropriée afin de garantir le standard de qualité du produit.

*Tutti i prodotti descritti in questo catalogo sono stati realizzati secondo modalità operative definite **Sistema Qualità di WAM® S.p.A.***

*Il Sistema Qualità aziendale, certificato dal luglio 1994 in conformità alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9002-94** e successivamente esteso alle Normative Internazionali **UNI EN ISO 9001-2000** nell'ottobre 2002, è in grado di assicurare che l'intero processo produttivo, dalla formulazione dell'ordine fino all'assistenza tecnica successiva alla consegna, venga effettuato in modo controllato ed adeguato a garantire lo standard qualitativo del prodotto.*



Possible deviations due to modifications and/or manufacturing tolerances are reserved.

*Abweichungen infolge Änderungen und/oder aufgrund von Fertigungstoleranzen sind vorbehalten.*

Nous nous réservons des écarts éventuels dus des modifications et/ou des tolérances d'usage.

*Ci riserviamo eventuali scostamenti dovuti a modifiche e/o tolleranze di lavorazione.*

**1 TECHNICAL CATALOGUE**

|   |  |
|---|--|
| GENERAL DRAWING.....                      |  |
| INTRODUCTION.....                         |  |
| INTRODUCTION: APPLICATIONS.....           |  |
| DESCRIPTION.....                          |  |
| TECHNICAL DATA.....                       |  |
| ORDER CODE.....                           |  |
| FINISHING (CARBON STEEL).....             |  |
| FINISHING (STAINLESS STEEL AISI 304)..... |  |
| DIMENSION.....                            |  |
| OPERATION NOISE.....                      |  |

**1 TECHNISCHER KATALOG**

|                                  |       |
|----------------------------------|-------|
| ALLGEMEINES SCHEMA.....          | T. 4  |
| EINFÜHRUNG.....                  | 5     |
| EINFÜHRUNG: EINBAUBEISPIELE..... | 6     |
| BESCHREIBUNG.....                | 7→9   |
| TECHNISCHE DATEN.....            | 10→11 |
| BESTELLCODE.....                 | 12    |
| FINISH (STAHL).....              | 13→15 |
| FINISH (EDELSTAHL 1.4301).....   | 16→18 |
| ABMESSUNGEN.....                 | 19→20 |
| BETRIEBSGERÄUSHE.....            | 21    |

**1 CATALOGUE TECHNIQUE**

|   |  |
|---|--|
| SCHEMA GENERAL.....                       |  |
| INTRODUCTION.....                         |  |
| INTRODUCTION: EXEMPLES D'APPLICATION..... |  |
| DESCRIPTION.....                          |  |
| CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....          |  |
| CODES DE COMMANDE.....                    |  |
| FINITION (ACIER AU CARBONE).....          |  |
| FINITION (AISI 304).....                  |  |
| DIMENSIONS.....                           |  |
| BRUYANCE.....                             |  |

**1 CATALOGO TECNICO**

|   |       |
|---|-------|
| SCHEMA GENERALE.....                      | T. 4  |
| INTRODUZIONE.....                         | 5     |
| INTRODUZIONE: ESEMPI DI APPLICAZIONE..... | 6     |
| DESCRIZIONE.....                          | 7→9   |
| DATI TECNICI.....                         | 10→11 |
| CODICI DI ORDINAZIONE.....                | 12    |
| FINITURA (ACCIAIO AL CARBONIO).....       | 13→15 |
| FINITURA (AISI 304).....                  | 16→18 |
| DIMENSIONI.....                           | 19→20 |
| RUMOROSITA'.....                          | 21    |

**2 MAINTENANCE CATALOGUE**

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| MANUFACTURING DATA.....       |  |
| GENERAL STANDARDS.....        |  |
| WARNINGS.....                 |  |
| CHECKING BEFORE SHIPMENT..... |  |
| DIMENSIONS-WEIGHT.....        |  |
| STORAGE.....                  |  |
| HANDLING.....                 |  |
| INSTALLATION.....             |  |
| ELECTRICAL CONNECTION.....    |  |
| STARTUP PROCEDURE.....        |  |
| OPERATION.....                |  |
| MAINTENANCE.....              |  |
| PERIODICAL CHECKS.....        |  |
| CLEANING.....                 |  |
| OPERATION NOISE.....          |  |
| RESIDUAL RISKS.....           |  |
| FAULT FINDING.....            |  |
| SCRAPPING THE MACHINE.....    |  |
| RETURNING THE MACHINE.....    |  |

**2 WARTUNGS KATALOG**

|                                    |       |
|------------------------------------|-------|
| KONSTRUKTIONSDATEN.....            | M. 4  |
| ALLGEMEINES.....                   | 5→6   |
| WAENHWEISE.....                    | 7→8   |
| KONTROLLEN VON DEM VERSAND.....    | 9     |
| ABMESSUNGEN-GEWICHTE.....          | 10    |
| LAGERUNG.....                      | 11    |
| HANDLING.....                      | 12    |
| INSTALLATION.....                  | 13→14 |
| ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE.....        | 15→16 |
| EINSCHALTVERFAHREN.....            | 17→21 |
| FUNKTIONSWEISE.....                | 21    |
| WARTUNG.....                       | 22→23 |
| REGELMÄSSIGE KONTROLLEN.....       | 24    |
| REINIGUNG.....                     | 25    |
| BETRIEBSGERAUSCHE.....             | 26    |
| RESTRISIKEN.....                   | 27    |
| BETRIEBSSTÖRUNGEN UND ABHILFE..... | 28    |
| VERSCHROTEN DER MASCHINE.....      | 29    |
| MASCHINENRÜCKGABE.....             | 30    |

**2 CATALOGUE D'ENTRETIEN**

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| DONNÉES COSTRUCTIVES.....         |  |
| CONSIGNES GENERALES.....          |  |
| RECOMMANDATIONS.....              |  |
| CONTROLES AVANT L'EXPÉDITION..... |  |
| DIMENSIONS-POIDS.....             |  |
| EMMAGASINAGE.....                 |  |
| MANUTENTION.....                  |  |
| INSTALLATION.....                 |  |
| RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES.....    |  |
| PROCÉDURE DE DÉMARRAGE.....       |  |
| FONCTIONNEMENT.....               |  |
| ENTRETIEN.....                    |  |
| CONTRÔLES PERIODIQUES.....        |  |
| NETTOYAGE.....                    |  |
| BRUYANCE.....                     |  |
| RISQUES RESIDUELS.....            |  |
| INCONVENIENTS ET SOLUTIONS.....   |  |
| DEMANTELEMENT DE LA MACHINE.....  |  |
| RESTITUTION MACHINE.....          |  |

**2 CATALOGO DI MANUTENZIONE**

|                                       |       |
|---------------------------------------|-------|
| DATI COSTRUZIONE.....                 | M. 4  |
| NORME GENERALI.....                   | 5→6   |
| AVVERTENZE.....                       | 7→8   |
| CONTROLLI PRIMA DELLA SPEDIZIONE..... | 9     |
| IMBALLI E PESI.....                   | 10    |
| IMMAGAZZINAGGIO.....                  | 11    |
| MOVIMENTAZIONE.....                   | 12    |
| INSTALLAZIONE.....                    | 13→14 |
| COLLEGAMENTI ELETTRICI.....           | 15→16 |
| PROCEDURA D'AVVIAMENTO.....           | 17→21 |
| FUNZIONAMENTO.....                    | 21    |
| MANUTENZIONE.....                     | 22→23 |
| CONTROLLI PERIODICI.....              | 24    |
| PULIZIA.....                          | 25    |
| RUMOROSITA'.....                      | 26    |
| RISCHI RESIDUI.....                   | 27    |
| INCONVENIENTI E SOLUZIONI.....        | 28    |
| ROTTAMAZIONE MACCHINA.....            | 29    |
| RESO MACCHINA.....                    | 30    |

**3 SPARE PARTS CATALOGUE**

|  |  |
|--|--|
| SPARE PARTS.....                         |  |
| GEAR REDUCER S25.....                    |  |
| PROCEDURE FOR REPLACING SPARE PARTS..... |  |

**3 ERSATZEILKATALOG**

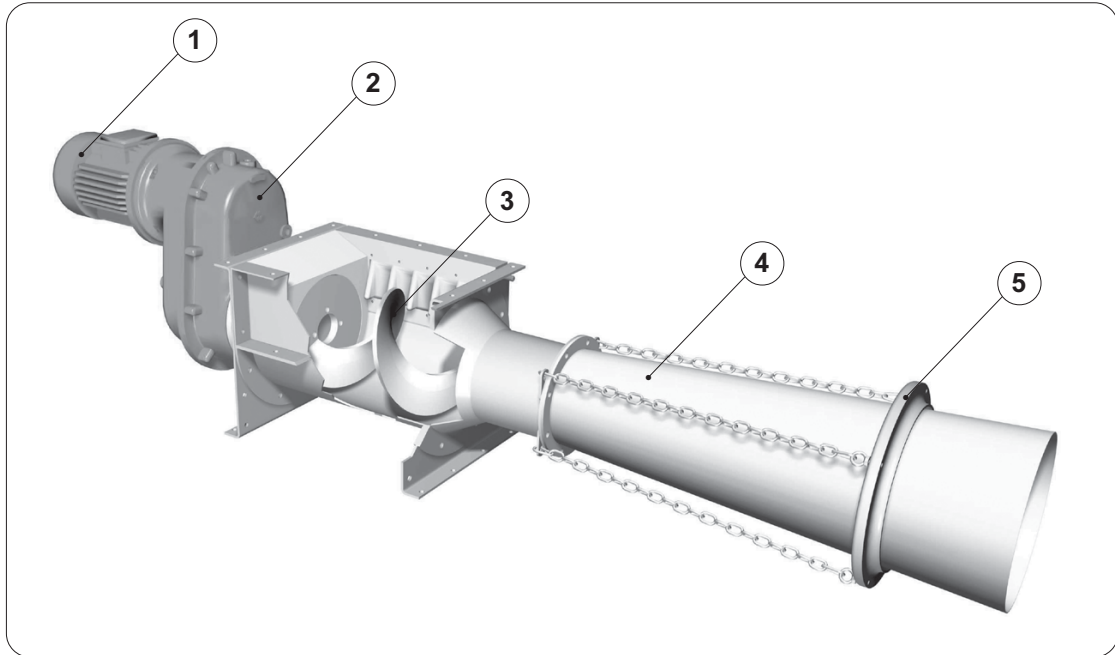
|   |        |
|---|--------|
| ERSATZEILE.....                               | R. 4→5 |
| GETRIEBE S 25.....                            | 6      |
| PROZEDUREN ZUM ERSETZEN VON ERSATZTEILEN..... | 7→8    |

**3 CATALOGUE PIECES DE RECHANGE**

|   |  |
|---|--|
| PIECES DE RECHANGE.....                   |  |
| REDUCTEUR S 25.....                       |  |
| PROCEDURE DE REMPLACEMENT DES PIECES..... |  |

**3 CATALOGO RICAMBI**

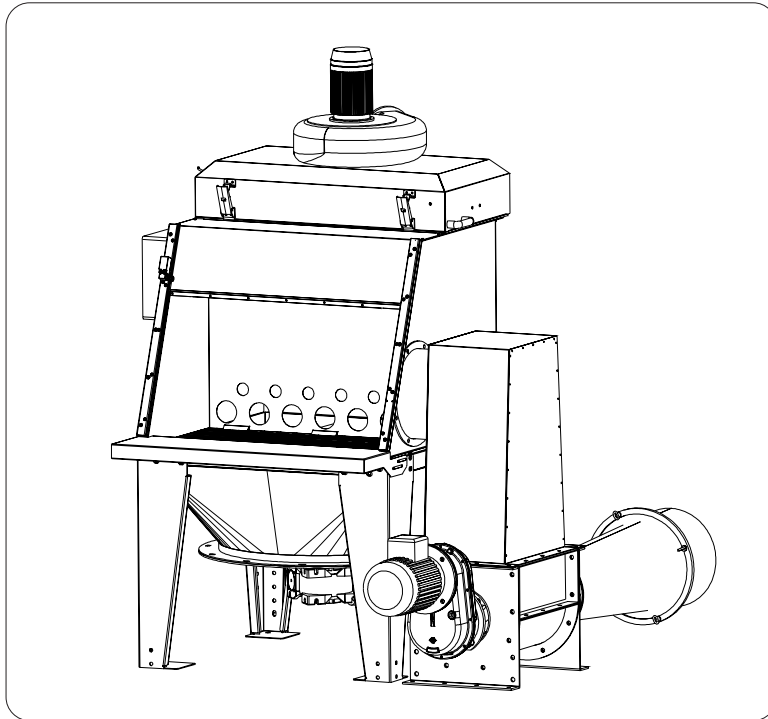
|   |        |
|---|--------|
| PEZZI DI RICAMBIO.....                  | R. 4→5 |
| TESTATA MOTRICE S 25.....               | 6      |
| PROCEDURE PER LA SOST. DEI RICAMBI..... | 7→8    |



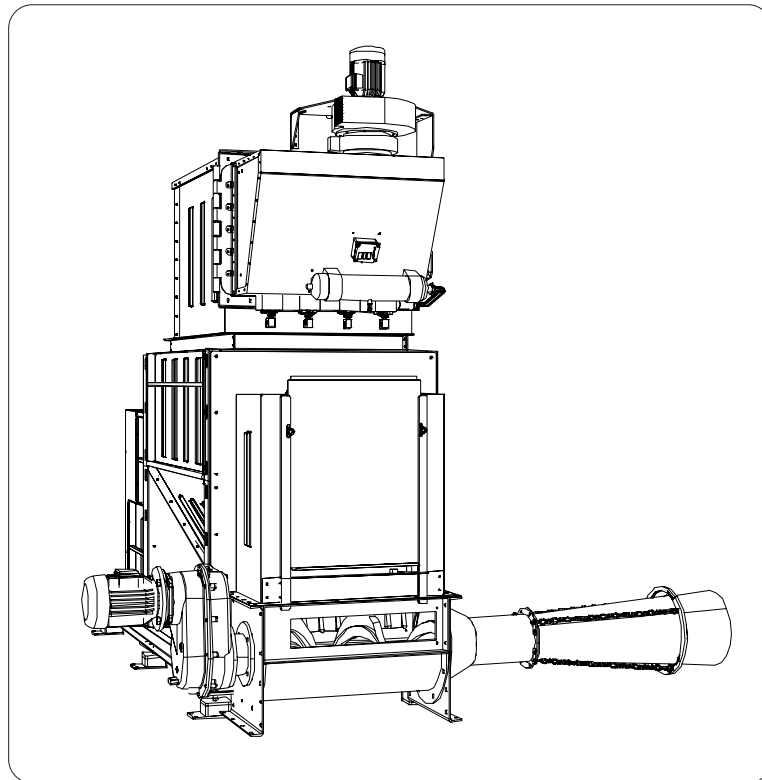
| ITEM POS. | DESCRIPTION    | BENENNUNG        | DESIGNATION       | DENOMINAZIONE       |
|-----------|----------------|------------------|-------------------|---------------------|
| 01        | MOTOR          | MOTOR            | MOTEUR            | MOTORE              |
| 02        | GEAR REDUCER   | GETRIEBE         | REDUCTEUR         | RIDUTTORE           |
| 03        | SCREW          | SCHRAUBE         | HÉLICE            | ELICA               |
| 04        | CONVEYOR       | FÖRDERER         | CONVOYEUR         | CONVOGLIATORE       |
| 05        | COMPACTOR RING | VERDICHTUNGSRING | ANNEAU COMPACTEUR | ANELLO COMPATTATORE |

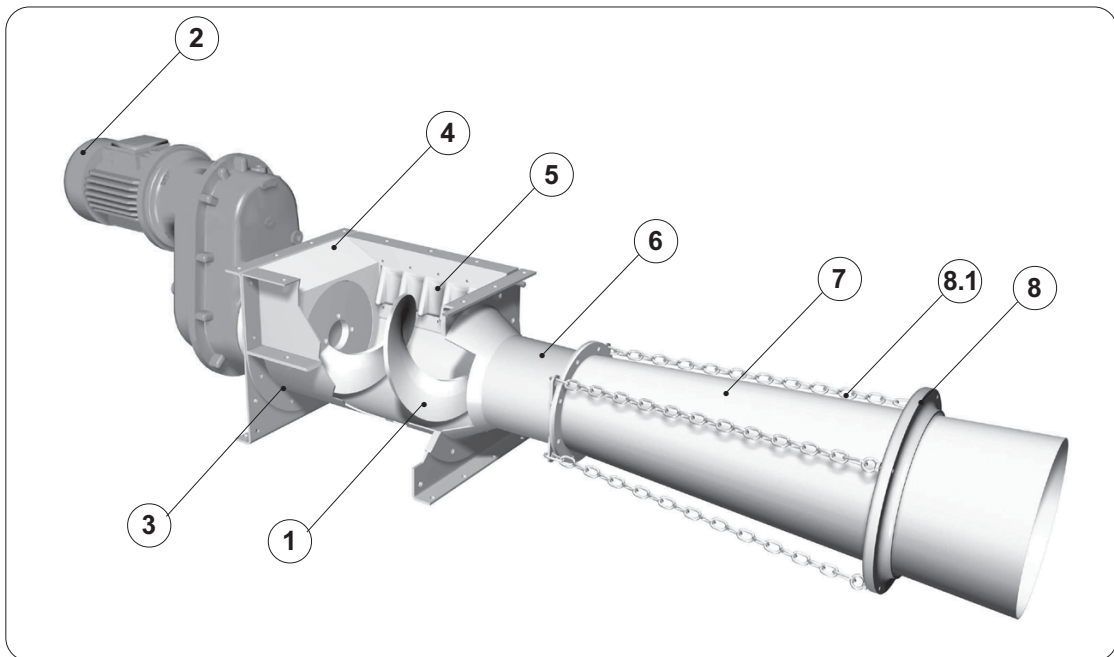
| <b>MACHINE CODE</b><br>- COM   | <b>MASCHINENCODE</b><br>- COM  | <b>CODE MACHINE</b><br>- COM  | <b>CODICE MACCHINA</b><br>- COM  |
|--|--|---|--|
| <b>TYPE OF MACHINE</b><br>- COMPACTOR  | <b>MISCHENTYP</b><br>- VERDICHTER  | <b>TYPE MACHINE</b><br>- COMPACTEUR   | <b>TIPO MACCHINA</b><br>- COMPATTATRICE  |
| <b>USE</b>   | <b>BETRIEBSFUNKTION</b>  | <b>FONCTION D'UTILISATION</b>   | <b>FUNZIONE D'USO</b>  |
| Receives bags or bag fragments and compacts these inside a polythene tube.   | Säcke oder Sackteile annehmen und sie innerhalb eines Polyethylenschlauchs verdichten.   | Recevoir des sacs ou des morceaux de sacs en les compactant à l'intérieur d'un tube en polyéthylène.  | Ricevere sacchi o frammenti di sacchi e compattarli all' interno di un tubo in polietilene.  |
| <b>MAIN FEATURES</b>   | <b>HAUPTEIGENSCHAFTEN</b>  | <b>CARACTERISTIQUES PRINCIPALES</b>   | <b>CARATTERISTICHE PRINCIPALI</b>  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- The high degree of compression imposed by the screw makes it possible to reduce the volume of the bag fragments or entire bags, to about one eighth of the original volume.</li> <li>- It can compact bags made of paper, polythene, polythene lined, woven plastic.</li> <li>- The presence of the conveyor allows the operator to work in complete safety, avoiding accidental contact with the compactor screw. Its dimensions are in accordance with the parameters defined by the safety standards.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der hohe Verdichtungsgrad, der von der Schrauben verliehen wird, gestattet es, das Volumen der Säcke oder der Sackstücke im Vergleich zum Ausgangsvolumen auf circa ein Achtel zu verringern.</li> <li>- Man kann Säcke aus Papier, Polyethylen, Papier mit Innenbeschichtung aus Polyethylen, Flechtmaterial.</li> <li>- Das Vorhandensein des Förderers macht es den Bediener möglich, sicher zu arbeiten und das unbeabsichtigte Berühren der Verdichtungsschraube zu vermeiden. Seine Dimensionen entsprechen den Parametern, die von den Sicherheitsbestimmungen festgelegt werden.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le haut degré de compression imposé par l'hélice permet de réduire le volume des morceaux de sacs ou des sacs entiers, à un huitième du volume occupé à l'origine.</li> <li>- Peut compacter des sacs de papier, polyéthylène, papier avec polyéthylène interne, plastique tressé.</li> <li>- La présence du convoyeur permet à l'opérateur de travailler en sécurité en évitant les contacts accidentels avec l'hélice de compactage. Ses dimensions respectent les paramètres fixés par les normes de sécurité.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- L' elevato grado di compressione imposto dall' elica consente di ridurre il volume dei frammenti di sacco, o dei sacchi interi, a circa un ottavo del volume occupato in origine.</li> <li>- Adatta per sacchi di carta, polietilene, carta con polietilene interno, plastica intrecciata.</li> <li>- La presenza del convogliatore consente all' operatore di lavorare in sicurezza evitando contatti accidentali con l' elica di compattamento. Le sue dimensioni rispettano i parametri stabiliti dalle normative di sicurezza.</li> </ul> |
| <b>INDICATIONS FOR USE</b>   | <b>GEBRAUCHSANGABEN</b>  | <b>MODES D'EMPLOI</b>   | <b>INDICAZIONI PER L'USO</b>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- The compactors are not designed for operating in potentially explosive atmospheres or with materials that could be hazardous by contact and/or inhalation, or else dangerous from a bacteriological or viral viewpoint.</li> </ul> <p>If the machine has to cater for similar requirements, please contact the manufacturer.</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Leersackverdichter sind nicht zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen oder zur Arbeit mit Materialien bestimmt, die bei Berühren und/oder Einatmen schädlich sind oder die unter dem bakteriologischen oder virologischen Gesichtspunkt gefährlich sind.</li> </ul> <p>Wenn die Maschinen unter solchen Bedingungen zum Einsatz kommen sollen, ist es vorgeschrieben, Kontakt mit dem Hersteller aufzunehmen.</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le compacteur n'a pas été conçu pour fonctionner dans des atmosphères explosibles ou avec des matières nocives par contact et/ou par inhalation, ou encore dangereuses du point de vue bactériologique et viral.</li> </ul> <p>Quand la machine doit être utilisée dans ces conditions, il faut contacter le fabricant.</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le compattatrici non sono state progettate per operare in atmosfere potenzialmente esplosive o con materiali nocivi al contatto e/o inalazione, oppure pericolosi dal punto di vista batteriologico e virale</li> </ul> <p>Quando la macchina deve assolvere a queste esigenze è d'obbligo contattare il Costruttore.</p>   |
| <b>OPERATING TEMPERATURE</b><br>-20° C / +40° C.   | <b>BETRIEBTEMPERATUR</b><br>-20° C / +40° C.   | <b>TEMPERATURES DE TRAVAIL</b><br>-20° C / +40° C.  | <b>TEMPERATURE DI LAVORO</b><br>-20° C / +40° C.   |

**MANUAL BAG BREAKER + WASTE BAG COMPACTORS - MANUELLER SACKENTLEERER + LEERSACKVERDICHTER  
VIDE-SACS MANUEL + COMPACTEURS DE SACS - ROMPISACCHI MANUALE + COMPATTATRICE**



**AUTOMATIC BAG BREAKER + WASTE BAG COMPACTORS - AUTOMATISCHER SACKENTLEERER + LEERSACKVERDICHTER  
VIDE-SACS AUTOMATIQUE + COMPACTEURS DE SACS - ROMPISACCHI AUTOMATICA + COMPATTATRICE**





The machine comprises:

**1 Compacting screw**

- This is a thick screw without the inside tube (screw conveyor).
- The absence of a supporting tube in the screw makes it possible to bring about a highly efficient compacting action (contrary to what occurs in normal screws where the bags usually wind around the tube).

**2 Motor drive**

- A gearmotor with high reduction ratio, directly flanged to the screw, allows it to rotate slowly and creates very rigid fixing.

**3 Trough**

- The compactor screw is housed inside it.

Die Maschine setzt sich zusammen aus:

**1 Verdichtungsschraube**

- Das ist eine Schraube mit großer Stärke, die kein Innenrohr hat (Wendel).
- Das Fehlen des Schraubenträgerrohrs macht es ihr möglich, eine sehr wirksame Verdichtungsfunktion auszuüben (im Gegensatz zu den traditionellen Schrauben, wo die Säcke sich im allgemeinen um das Rohr aufwickeln).

**2 Motorisierung**

- Ein Getriebemotor mit hohem Untersetzungsverhältnis, der direkt auf der Schraube verflanscht ist, macht es ihr möglich, sich langsam zu drehen, und schafft eine sehr starke Befestigung.

**3 Trog**

- Innerhalb des Trogs befindet sich die Verdichtungsschraube.

La machine se compose de:

**1 Hélice de compactage**

- Hélice de forte épaisseur sans tube interne (hélice à ruban).
- L'absence de tube soutenant l'hélice lui permet de produire une action de compactage très efficace (contrairement à ce qui se produit avec les spires traditionnelles où habituellement les sacs s'enroulent sur le tube).

**2 Motorisation**

- Un motoréducteur à haut rapport de réduction, raccordé directement à l'hélice lui permet de tourner lentement et de créer une fixation très rigide.

**3 Auge**

- A l'intérieur est logée l'hélice de compactage

La macchina si compone di:

**1 Elica di compattamento**

- E' un elica di grosso spessore priva di tubo interno (elica a nastro).
- La mancanza del tubo a sostegno dell'elica le consente di svolgere un'azione di compattamento molto efficace (contrariamente a quanto succede con spire tradizionali dove normalmente i sacchi si avvolgono sul tubo stesso).

**2 Motorizzazione**

- Un motoriduttore ad alto rapporto di riduzione, direttamente flangiato all'elica, le permette di ruotare lentamente e crea un fissaggio molto rigido.

**3 Truogolo**

- Al suo interno è alloggiata l'elica compattatrice.

**4 Safety hood**

Made of SINT®ER elastomer, its function is to:

- protect the gear motor coupling flange.
- prevent the bags from getting wound around the gear reducer shaft.

**5 Anti-rotation comb**

- This is a rectangular shaped panel made of Sint®er elastomer, connected by means of bolts to the inside walls of the trough housing the screw.
- Its protuberances limit the space between the screw and trough thus keeping the bags in suspension on the screw so that they can be easily conveyed into the compression chamber.

**6 Compacting chamber**

- The bags are compacted inside it.

**7 Conveyor**

It is conical in shape and has a dual function:

- conveys the compacted bags to the compacting chamber inside a polythene tube.
- allows the operator to work in complete safety, avoiding accidental contact with the compacting screw.
- Its dimensions are in accordance with the parameters defined by the safety standards.

**8 Compactor ring**

- This is an elastomer ring that encompasses the polythene tube through which the empty bags are conveyed.
- It is located in the final section of the conveyor and is held in place by four metallic chains (8.1).
- The chain length can be changed to modulate the release speed of the polythene tube, thus making it possible to obtain maximum filling, whatever the type of bag.

**4 Schutzhaube**

Besteht aus dem Elastomer SINT®ER und hat die folgende Funktion:

- Schutz des Flansches zum Anschluß am Getriebemotor.
- Verhindern, daß die Säcke sich um die Getriebewelle aufwickeln.

**5 Verdrehungsschutzkamm**

- Es handelt sich um eine Platte mit rechteckiger Form, die aus dem Elastomer Sint®er angefertigt wird und an der Innenwand des Trogs verschraubt wird, in dem sich die Schnecke befindet.
- Ihre Vorsprünge grenzen den Raum zwischen Schraube und Trog ein und halten die Säcke hängend auf der Schnecke, um die Beförderung in das Innere der Verdichtungskammer zu vereinfachen.

**6 Verdichtungskammer**

- In ihrem Inneren findet die Verdichtung der Säcke statt.

**7 Förderer**

Mit Konusform, hat eine doppelte Funktion:

- Beförderung der in der Verdichtungskammer verdichteten Säcke in einen Polyethylenschlauch.
- Er macht es den Bediener möglich, sicher zu arbeiten und das unbeabsichtigte Berühren der Verdichtungsschraube zu vermeiden.
- Seine Dimensionen entsprechen den Parametern, die von den Sicherheitsbestimmungen festgelegt werden.

**8 Verdichtungsring**

- Das ist ein Ring aus Elastomer, der einen Polyethylenschlauch umgibt, in den die Leersäcke befördert werden.
- Er befindet sich im Endabschnitt des Förderers und wird durch 4 Metallketten (8.1) festgehalten.
- Wenn man die Länge der Ketten ändert, kann man die Geschwindigkeit ändern, mit welcher der Polyethylenschlauch freigegeben wird, was es ermöglicht, unabhängig vom Sacktyp immer die maximale Füllung zu erhalten.

**4 Coiffe de protection**

Réalisée en élastomère SINT®ER elle sert à :

- protéger la bride d'accouplement au motoréducteur ;
- empêcher que les sacs s'entortillent autour de l'arbre du réducteur.

**5 Peigne antirotation**

- Il s'agit d'un panneau de forme rectangulaire, réalisé en élastomère Sint®er, boulonné à la paroi interne de l'auge de logement de l'hélice.
- Ses protubérances, tout en limitant l'espace entre l'hélice et l'auge, maintiennent les sacs en suspension sur l'hélice, favorisant le convoyage à l'intérieur de la chambre de compression.

**6 Chambre de compactage**

- A l'intérieur on obtient le compactage des sacs.

**7 Convoyeur**

De forme conique, il a une double fonction:

- convoyer les sacs compactés dans la chambre de compactage à l'intérieur d'un tube en polyéthylène.
- permettre à l'opérateur de travailler en toute sécurité, en évitant les contacts accidentels avec l'hélice de compactage.
- Ses dimensions respectent les paramètres fixés par les normes de sécurité.

**8 Anneau compacteur**

- C'est un anneau en élastomère qui embrasse le tube en polyéthylène dans lequel sont envoyés les sacs vides.
- Il est placé sur la partie finale du convoyeur et il est fixé par 4 chaînes métalliques (8.1).
- En changeant la longueur des chaînes on pourra moduler la vitesse de passage dans le tube de polyéthylène pour obtenir le degré de remplissage maximum, quel que soit le type de sac.

**4 Cuffia di protezione**

Realizzata in elastomero SINT®ER ha la funzione di:

- protegge la flangia di accoppiamento al motoriduttore.
- impedire l'attorcigliamento dei sacchi all'albero del riduttore.

**5 Pettine antirotazione**

- Trattasi di pannello di forma rettangolare, realizzato in elastomero Sint®er, imbullonato alla parete interna del trugolo di alloggiamento dell'elica.
- Le sue protuberanze, limitando lo spazio tra elica e trugolo, mantengono in sospensione i sacchi sull'elica favorendo il convogliamento all'interno della camera di compressione.

**6 Camera di compattamento**

- Al suo interno si ottiene il compattamento dei sacchi.

**7 Convogliatore**

Di forma conica, ha una duplice funzione:

- convogliare i sacchi compattati nella camera di compattamento dentro un tubo di polietilene.
- consentire all'operatore di lavorare in sicurezza evitando contatti accidentali con l'elica di compattamento.
- Le sue dimensioni rispettano i parametri stabiliti dalle normative di sicurezza.

**8 Anello compattatore**

- È un anello in elastomero che abbraccia il tubo di polietilene in cui vengono convogliati i sacchi vuoti.
- È posizionato sul tratto finale del convogliatore ed è trattenuto da 4 catene metalliche (8.1).
- Variando la lunghezza delle catene si potrà modulare la velocità di rilascio del tubo di polietilene consentendo di ottenere il massimo grado di riempimento qualunque sia il tipo di sacco.



**MATERIAL USED FOR CONSTRUCTION**

- Carbon Steel;  
 - 304L St.st. (parts in contact with the product).

**NUTS AND BOLTS**

- See Table.

**AUSFÜHRUNG**

- Normalstahl;  
 - Edelstahl 1.4306 (mit Produkt in Kontakt kommend).

**SCHRAUBTEILE**

- Siehe Tabelle.

**REALISATION**

- Acier au carbone ;  
 - AISI 304L (parties en contact avec le produit).

**BOULONNERIE**

- Voir tableau

**ESECUZIONE**

- Acciaio al Carbonio;  
 - AISI 304L (parti a contatto prodotto).

**BULLONERIA**

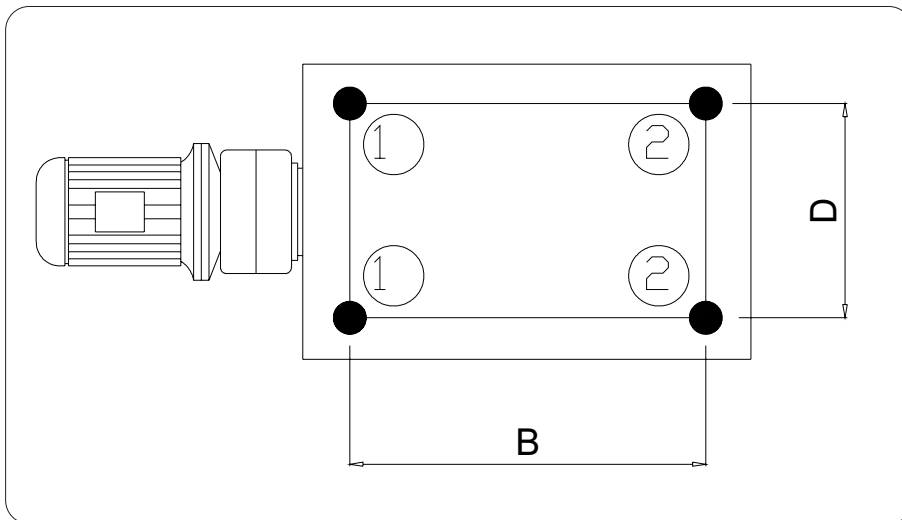
- Vedere Tabella.

| <b>COMPACTOR CONSTRUCTION MATERIAL<br/>         KONSTRUKTIONSMATERIAL DER VERDICHTER<br/>         MATÉRIEL DE CONSTRUCTION COMPACTEUR<br/>         MATERIALE DI COSTRUZIONE COMPATTATRICE</b>   | <b>NUTS AND BOLTS - SCHRAUBTEILE<br/>         BOULONNERIE - BULLONERIA</b> |   |
|---|--|---|
|   | <b>INTERNAL - INNEN<br/>         INTÉRIEURE - INTERNA</b>                  | <b>EXTERNAL - AUßEN<br/>         EXTÉRIEURE - ESTERNA</b>                 |
| Fe  | COLD-GALVANISED<br>KALTVERZINKT<br>GALVANISÉE À FROID<br>ZINCATA A FREDDO  | COLD-GALVANISED<br>KALTVERZINKT<br>GALVANISÉE À FROID<br>ZINCATA A FREDDO |
| <b>Solo parti a contatto prodotto<br/>         Mit dem Produkt in Berührung kommende<br/>         Solo parti a contatto prodotto<br/>         Solo parti a contatto prodotto<br/>         304L St.st. - EDELSTAHL 1.4306<br/>         AISI 304L - AISI 304L</b> | 304L St. st.<br>EDELSTAHL 1.4306<br>AISI 304L<br>AISI 304L                 | COLD-GALVANISED<br>KALTVERZINKT<br>GALVANISÉE À FROID<br>ZINCATA A FREDDO |

**POLYETHYLENE HOSE - POLYÄTHYLENSCHLAUCH - TUBE DE POLYÉTHYLÈNE - TUBO DI POLIETILENE**

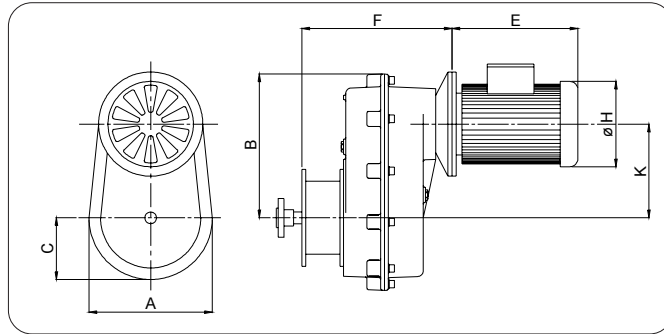
| TYPE    | Spiral diameter - <i>Durchm. Wendel</i><br>Diamètre hélice - <i>Diametro elica</i><br>( mm ) | Polyethylene hose - <i>Polyäthylenschlauch</i><br>Tube de polyéthylène - <i>Tubo di polietilene</i> |  | Reccomended length<br><i>Empf. Länge</i><br>Longueur conseillée<br><i>Lunghezza consigliata</i><br>( m ) |
|---------|--|---|--|--|
|         |  | Diameter<br><i>Durchmesser</i><br>Diamètre<br><i>Diametro</i><br>( mm )                             | Thickness<br><i>Stärke</i><br>Epaisseur<br><i>Spessore</i><br>( mm ) |  |
| COM 030 | 280  | 480   | 0.15 ÷ 0.18  | 4  |
| COM 040 | 360  | 640   | 0.15 ÷ 0.18  | 6  |

**LOADS TABLE - TABELLE DER LASTEN - TABLEAU DES CHARGES - TABELLA CARICHI**



| TYPE    | B<br>( mm ) | D<br>( mm ) | STATICS LOADS<br><i>STATISCHE LASTEN</i><br>CHARGES STATIQUES<br><i>CARICHI STATICI</i><br>( N ) |     | DYNAMICS LOADS<br><i>DYNAMISCHE LASTEN</i><br>DYNAMIQUES CHARGES<br><i>CARICHI DINAMICI</i><br>( N ) |   | TOTAL LOADS<br><i>GESAMT LASTEN</i><br>CHARGES TOTALES<br><i>CARICHI TOTALI</i><br>( N ) |     |
|---------|-------------|-------------|--|-----|--|---|--|-----|
|         |             |             | 1  | 2   | 1  | 2 | 1  | 2   |
| COM 030 | 544         | 385         | 750  | 500 | 1000   | / | 1750   | 500 |
| COM 040 | 925         | 500         | 1000   | 750 | 2000   | / | 3000   | 750 |

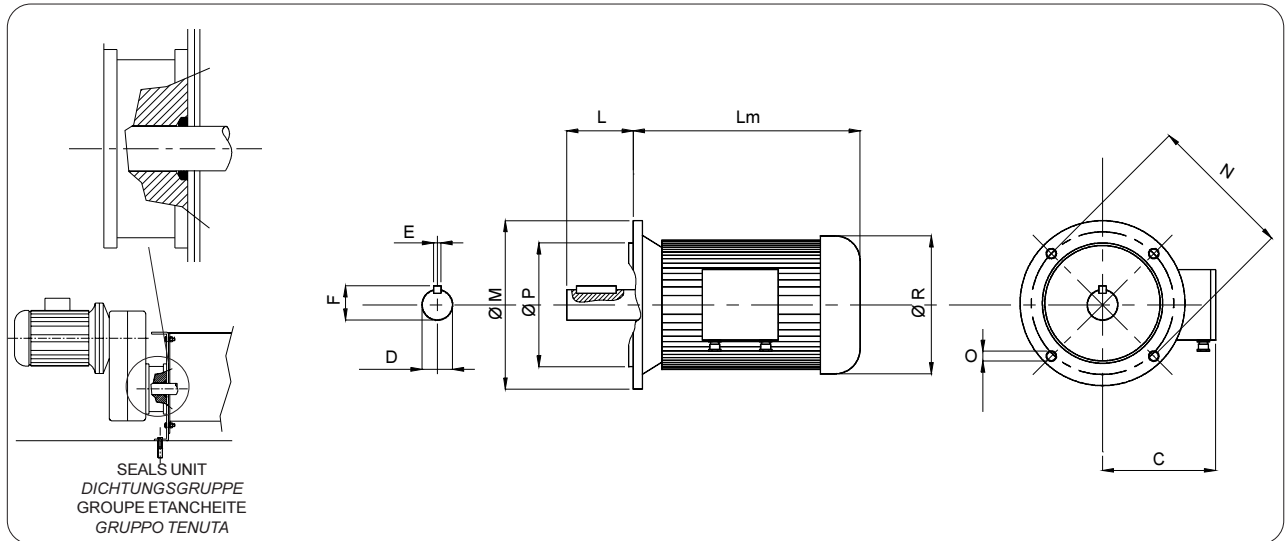
**GEAR REDUCER - GETRIEBE - REDUCTEURS - RIDUTTORI**



| TYPE    | Model - Modell<br>Modèle - Modello | Ratio - Unters.<br>Rapp. - Rapp. | Motor size<br>Motorgröße<br>Taille moteur<br>Gr. Motore | Exit<br>Ausgang<br>Sortie<br>Uscita | A   | B   | C   | E   | F   | H   | K   |
|---------|------------------------------------|----------------------------------|---|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| COM 030 | S25                                | 1:40                             | 100   | A65                                 | 256 | 290 | 128 | 320 | 320 | 218 | 180 |
| COM 040 |                                    |                                  |   |                                     |     |     |     |     |     |     |     |

**N.B.:** The installed version has RAL 5010 paint. Supplied complete with filler oil. - **Anm.:** Installiert mit Lack RAL 5010. Mit Öfüllung geliefert.  
**N.B.:** Montés peints en RAL 5010. Fournis avec le plein d'huile - **N.B.:** Installati sono verniciati in RAL 5010. Sono forniti completi di olio di riempimento.

**MT**  
**ELECTRIC MOTORS - ELEKTROMOTOREN - MOTEURS ELECTRIQUES - MOTORI ELETTRICI**



| Code   | kW  | Rpm/min. | N° Poles<br>Poli | Mot.   | Form<br>Bauform<br>Forme<br>Forma | Ins.Class<br>Iso - KI<br>Classe isol.<br>Classe isol. | Protection<br>Schutzart<br>Protection<br>Protezione | Code         | C   | D  | E | F  | L  | Lm* | M   | N   | O  | n° | P   | Q | R   | kg | PG |
|--------|-----|----------|------------------|--------|-----------------------------------|---|---|--------------|-----|----|---|----|----|-----|-----|-----|----|----|-----|---|-----|----|----|
| COM030 | 2.2 | 1500     | 4                | 100 LR | B5                                | F   | IP55  | MT100LR04145 | 142 | 28 | 8 | 31 | 60 | 306 | 250 | 215 | 15 | 4  | 180 | 4 | 218 | 34 | 16 |
| COM040 | 3   | 1500     | 4                | 100 LH | B5                                | F   | IP55  | MT100LH04145 | 142 | 28 | 8 | 31 | 60 | 306 | 250 | 215 | 15 | 4  | 180 | 4 | 218 | 35 | 16 |

Cable glands are made of plastic.  
 Junction on left side of motor (seen from guard side).

\* ALLOW FOR ± 50 mm TOLERANCE WITH DIFFERENT MAKES.

PG-Verschraubungen aus Kunststoff. Klemmenkasten auf der linken Seite von hinter der Lüfterhaube aus gesehen.

\* JE NACH FABRIKAT SIND TOLERANZEN VON ± 50 mm MÖGLICH.

Presse-étoupe en plastique. Boîte à bornes sur la côté gauche du moteur (vu du carter).

\* AVEC DES MARQUES DIVERSES AVEC TOLERANCES DE FABRICATION DE ± 50 mm.

I pressacavi sono in plastica. La morsettiara si trova sul lato sinistro del motore (visto dal carter).

\* CON MARCHE DIVERSE SONO POSSIBILI TOLLERANZE DI ± 50 mm.

COM

**VERSION - VERSION**  
**VERSION - VERSIONE**  
 S = std

**MATERIAL - WERKSTOFFE**  
**MATERIAU - MATERIALE**  
 1 = Carbon steel - *Stahl - Fe*  
 2 = 304L St.st. - *Edelstahl 1.4306 - AISI 304L*

**SIZE - NENNGRÖSSE**  
**TAILLE - GRANDEZZA**  
 030 = COM 030  
 040 = COM 040

**VOLTAGE - CYCLES**  
**SPANNUNG - FREQUENZ**  
**MOTEUR - MOTEUR**  
**MOTORE - FREQUENZA**  
 + = Without - *Ohne - Sans - Senza*  
 1 = 230 / 400 V 50 Hz  
 5 = 260 / 440 V 60 Hz  
 6 = 220 / 380 V 60 Hz  
 F = 330 / 575 V 60 Hz  
 H = 290 / 500 V 50 Hz  
 P = 230 / 460 V 60 Hz

The term "finish" includes the sequence and the operations necessary for machining and finishing a material.

The finish provided for the internal and external surfaces of the pullers is classified as:

**4 (ACCURATE)**

Unter dem Begriff "Finish" versteht man die Reihenfolge und die Vorgänge, die erforderlich sind, um ein Material zu bearbeiten und fertig zu stellen.

Das vorgesehene Finish für die internen und externen Oberflächen der Austragsvorrichtung wird klassifiziert mit:

**4 (SORGFÄLTIG)**

Par le terme "finition" on entend la séquence et les opérations nécessaires pour travailler et finir un matériau.

La finition prévue pour les surfaces internes et externes des extracteurs est classée:

**4 (SOIGNEE)**

Con il termine "finitura" si intende la sequenza e le operazioni necessarie per lavorare e finire un materiale.

La finitura prevista per le superfici interne ed esterne è classificata:

**4 (ACCURATA)**

"4" FINISH (ACCURATE) - FINISH "4" (SORGFÄLTIG) - FINITION "4" (SOIGNEE) - FINITURA "4" (ACCURATA)

| MATERIALS | WERKSTOFFE | MATERIAU | MATERIALI |
|-----------|------------|----------|-----------|
| Sheets    | Blech      | Tôles    | Lamiere   |

| OPERATIONS     | BEARBEITUNGEN | TRAVAUX           | LAVORAZIONI      |
|----------------|---------------|-------------------|------------------|
| Plasma cutting | Plasmaschnitt | Découpe au plasma | Taglio al plasma |
| Welding        | Schweißen     | Soudure           | Saldatura        |
| Grinding       | Schleifen     | Meulage           | Molatura         |
| Deburring      | Entgraten     | Ebavurage         | Sbavatura        |
| Painting       | Anstreichen   | Peinture          | Verniciatura     |

| OPERATIONS           | FEATURES  | NOTES  |
|----------------------|---|--|
| Pickled sheets       | From normal storage   |  |
| Plasma/Laser cutting | Normal procedure  | Carefully checking linearity and precision               |
| Deburring            | For cuts, made with shears, and for drilled holes   |  |
| Welding              | Normal procedure: continuous MIG type wire welding inside cavities and in visibly excessive corners.                    | Carefully checking linearity and cleaning welding scales |
| Grinding             | Grinding the internal weld seams ( in contact with the product ) using a cutting disc and/or lamellar tool ( GRANA 60 ) |  |
| Painting             | Normal procedure (See standard NI.UP.001)   | See "Internal and external treatment".                   |

| VORGANG              | EIGENSCHAFTEN  | ANMERKUNGEN   |
|----------------------|--|---|
| Entzundertes Blech   | Normale Lagerung   |   |
| Plasma-/Laserschnitt | Normale Ausführung   | Auf Geradlinigkeit und Präzision achten                           |
| Entgraten            | An den Schnitten, die mit der Blechschere ausgeführt werden, und in den Bohrlöchern                                  |   |
| Schweißen            | Normale Ausführung, MIG-Nahtschweißung innerhalb von Hohlräumen und in gut sichtbaren Ecken                          | Auf Geradlinigkeit achten und anschließend Schweißreste entfernen |
| Schleifen            | Schleifen der internen Schweißnähte (bei Kontakt mit Produkt) mit Schleifscheibe oder Fächerschleifscheibe (KORN 60) |   |
| Anstreichen          | Normale Ausführung (siehe Norm NI.UP.011)  | Siehe "Innen- Außenbehandlungen"                                  |

| OPERATION                 | CARACTERISTIQUES   | REMARQUES  |
|---------------------------|--|--|
| Tôles décapées            | Emmagasinage ordinaire   |  |
| Découpe au plasma / Laser | Exécution normale  | En soignant la linéarité et la précision                         |
| Ebavurage                 | Des coupes réalisées à la cisaille et dans les trous réalisés à la perceuse  |  |
| Soudage                   | Exécution normale, soudage à fil type MIG en continu à l'intérieur des cavités et dans les angles visiblement excessifs.         | En soignant la linéarité et le nettoyage des scories de soudage. |
| Meulage                   | Meulage des cordons internes de soudure (en contact avec le produit) avec un disque de coupe ou un outil lamellaire ( GRAIN 60 ) |  |
| Peinture                  | Exécution normale ( Cf. norme NI.UP.011 )  | Cf. "Traitements intérieurs et extérieurs"                       |

| LAVORAZIONE                     | CARATTERISTICHE   | NOTE  |
|---------------------------------|---|---|
| <i>Lamiere decappate</i>        | <i>Di normale immagazzinamento</i>  |   |
| <i>Taglio al plasma / Laser</i> | <i>Di normale esecuzione</i>  | <i>Curandone linearità e precisione</i>                                 |
| <i>Sbavatura</i>                | <i>Nei tagli, effettuati a cesoia, e nei fori da trapano.</i>   |   |
| <i>Saldatura</i>                | <i>Di normale esecuzione; saldature a filo tipo MIG in continuo all' interno delle cavità e negli angoli visibilmente eccessivi.</i>          | <i>Curandone linearità e successiva pulizia di scorie di saldatura.</i> |
| <i>Molatura</i>                 | <i>Molatura dei cordoni di saldatura interni ( a contatto col prodotto ) mediante disco da taglio e/o con utensile lamellare ( GRANA 60 )</i> |   |
| <i>Verniciatura</i>             | <i>Di normale esecuzione ( Vedi norma NI.UP.011 )</i>   | <i>Vedi "Trattamenti interni ed esterni"</i>                            |

**SURFACE TREATMENT INSIDE AND OUTSIDE - OBERFLÄCHENBEHANDLUNG INNEN UND AUSSEN  
TRAITEMENT SURFACES INTERIEURES / EXTERIEURES - TRATTAMENTO SUPERFICI INTERNE / ESTERNE**

STANDARD

4 T I T I

|          | Finishing | Finish     | Finition | Finitura |
|----------|-----------|------------|----------|----------|
| <b>4</b> | ACCURATE  | HOCHWERTIG | SOIGNEE  | ACCURATA |

**INTERNAL - INNEN - INTERIEUR - INTERNO**

|          | Ra    | Treatment | Behandlung | Traitement | Trattamento |
|----------|-------|-----------|------------|------------|-------------|
| <b>T</b> | 80 µm | Dust      | Staub      | Poussière  | Polvere     |

|          | Paint colour | Farbton Anstrich | Tonalité | Tonalità |
|----------|--------------|------------------|----------|----------|
| <b>I</b> | RAL 7001     | RAL 7001         | RAL 7001 | RAL 7001 |

**EXTERNAL - AUBEN - EXTERIEUR - ESTERNO**

|          | Ra    | Treatment | Behandlung | Traitement | Trattamento |
|----------|-------|-----------|------------|------------|-------------|
| <b>T</b> | 80 µm | Dust      | Staub      | Poussière  | Polvere     |

|          | Paint colour | Farbton Anstrich | Tonalité | Tonalità |
|----------|--------------|------------------|----------|----------|
| <b>I</b> | RAL 7001     | RAL 7001         | RAL 7001 | RAL 7001 |

**N.B.:**

**Ra** = THICKNESS IN MICRON (tolerance ± 10 µm)

**Ra** = STÄRKE IN MIKROMETERN (Toleranz ± 10 µm)

**Ra** = EPAISSEUR EN MICRONS (tolérance ± 10 µm)

**Ra** = SPESSORE IN MICRON (tolleranza ± 10 µm)

The term "finish" includes the sequence and the operations necessary for machining and finishing a material. The finish provided for the internal and external surfaces of the pullers is classified as:

Unter dem Begriff "Finish" versteht man die Reihenfolge und die Vorgänge, die erforderlich sind, um ein Material zu bearbeiten und fertig zu stellen. Das vorgesehene Finish für die internen und externen Oberflächen der Austragsvorrichtung wird klassifiziert mit:

Par le terme "finition" on entend la séquence et les opérations nécessaires pour travailler et finir un matériau. La finition prévue pour les surfaces internes et externes des extracteurs est classée:

Con il termine "finitura" si intende la sequenza e le operazioni necessarie per lavorare e finire un materiale. La finitura prevista per le superfici interne ed esterne è classificata:

**4 (ACCURATE)**

**4 (SORGFÄLTIG)**

**4 (SOIGNEE)**

**4 (ACCURATA)**

| MATERIALS | WERKSTOFFE | MATERIAU | MATERIALI |
|-----------|------------|----------|-----------|
| Sheets    | Blech      | Tôles    | Lamiere   |

| OPERATIONS     | BEARBEITUNGEN | TRAVAUX           | LAVORAZIONI      |
|----------------|---------------|-------------------|------------------|
| Plasma cutting | Plasmaschnitt | Découpe au plasma | Taglio al plasma |
| Welding        | Schweißen     | Soudure           | Saldatura        |
| Grinding       | Schleifen     | Meulage           | Molatura         |
| Deburring      | Entgraten     | Ebavurage         | Sbavatura        |
| Painting       | Anstreichen   | Peinture          | Verniciatura     |

| OPERATIONS                 | FEATURES   | NOTES  |
|----------------------------|--|--|
| Sheets 2B finish purchased | From normal storage  | "B" finish comprises: cold lamination, heat treatment, pickling, skin-pass.                  |
| Laser cutting              | Normal procedure   | Carefully checking linearity and precision   |
| Welding                    | Continuous MIG type along all edges, with cored wire.                                      | Carefully checking linearity and cleaning welding scales.                                    |
| Deburring                  | For cuts, made with shears, and for drilled holes  | Smoothing by grinding or sanding sharp edges.  |
| Smoothing                  | GRANA smoothing of internal and external surfaces (See "Internal and external treatment"). | There must be no ruffles or projecting parts. Extreme care to be taken to ensure continuity. |

| VORGANG                            | EIGENSCHAFTEN  | ANMERKUNGEN  |
|------------------------------------|--|--|
| Gekauftes Blech mit Finish 2B zen, | Normale Lagerung   | Finish "B" besteht in: Kaltwal-Wärmebehandlung, Entzundern, anschließende Walzung (skin-pass).         |
| Laserschnitt                       | Normale Ausführung   | Auf Geradlinigkeit und Präzision achten  |
| Schweißen                          | MIG-Nachtschweißung auf allen Kanten mit Fülldraht                                   | Auf Geradlinigkeit achten und anschließend Schweißreste entfernen.                                     |
| Entgraten                          | An den Schnittstellen, die mit Blechschere ausgeführt wurden, und in den Bohrlöchern | Abrundungen mittels Schleifen oder Schmirgeln der spitzen Kanten.                                      |
| Glätten                            | Glätten der Innen- und Außenoberflächen KORN (siehe "Innen- und Außenbehandlungen")  | Man darf keine Kräuselungen und Rauheiten finden. Große Sorgfalt bei der Schaffung von Durchgängigkeit |



| OPERATION                   | CARACTERISTIQUES   | REMARQUES  |
|-----------------------------|--|--|
| Tôles finition 2B à l'achat | Emmagasinage ordinaire   | Finition "B" : Laminage à froid, traitement thermique, décapage, passe de dressage.              |
| Découpe au Laser            | Exécution normale  | En soignant la linéarité et la précision   |
| Soudage                     | En continu sur tous les bords, type MIG, avec fil d'apport à noyau                             | En soignant la linéarité et le nettoyage des scories de soudage.                                 |
| Ebavurage                   | Des coupes réalisées à la cisaille et dans les trous réalisés à la perceuse                    | Arrondir les arêtes vives par meulage ou au papier émeri.  |
| Lissage                     | Lissage surfaces intérieures et extérieures GRAIN (Cf. "Traitements intérieurs et extérieurs") | Il ne doit pas y avoir de cavités ou de saillies. Soin extrême dans la création de la continuité |

| LAVORAZIONE                          | CARATTERISTICHE   | NOTE  |
|--------------------------------------|---|---|
| Lamiere finiture 2B d'acquisto<br>va | Di normale immagazzinamento   | Finitura "B" consiste:<br>Laminazione a freddo, trattamento termico, decappaggio, successiva laminazione ( skin-pass ). |
| Taglio al Laser                      | Di normale esecuzione   | Curandone linearità e precisione  |
| Saldatura<br>va                      | In continuo, su tutti i lembi, tipo MIG con filo animato.                               | Curandone linearità e successiva pulizia di scorie di saldatura.  |
| Sbavatura                            | Nei tagli, effettuati a cesoia, e nei fori da trapano.                                  | Arrotondamenti tramite molatura o carteggiatura degli spigoli vivi.   |
| Satinatura<br>in cres-               | Satinatura superfici interne ed esterne GRANA ( vedi "Trattamenti interni ed esterni" ) | Non si devono riscontrare pature e sporgenze. Estrema cura nel creare continui-   |

**SURFACE TREATMENT INSIDE AND OUTSIDE - OBERFLÄCHENBEHANDLUNG INNEN UND AUSSEN  
 TRAITEMENT SURFACES INTERIEURES / EXTERIEURES - TRATTAMENTO SUPERFICI INTERNE / ESTERNE**

STANDARD

A 0 0 G 0

|          | Finishing | Finish     | Finition | Finitura |
|----------|-----------|------------|----------|----------|
| <b>A</b> | ACCURATE  | HOCHWERTIG | SOIGNEE  | ACCURATA |

**INTERNAL - INNEN - INTERIEUR - INTERNO**

|          | Treatment | Behandlung | Traitement | Trattamento |
|----------|-----------|------------|------------|-------------|
| <b>0</b> | NONE      | KEINE      | AUCUNE     | NESSUNA     |

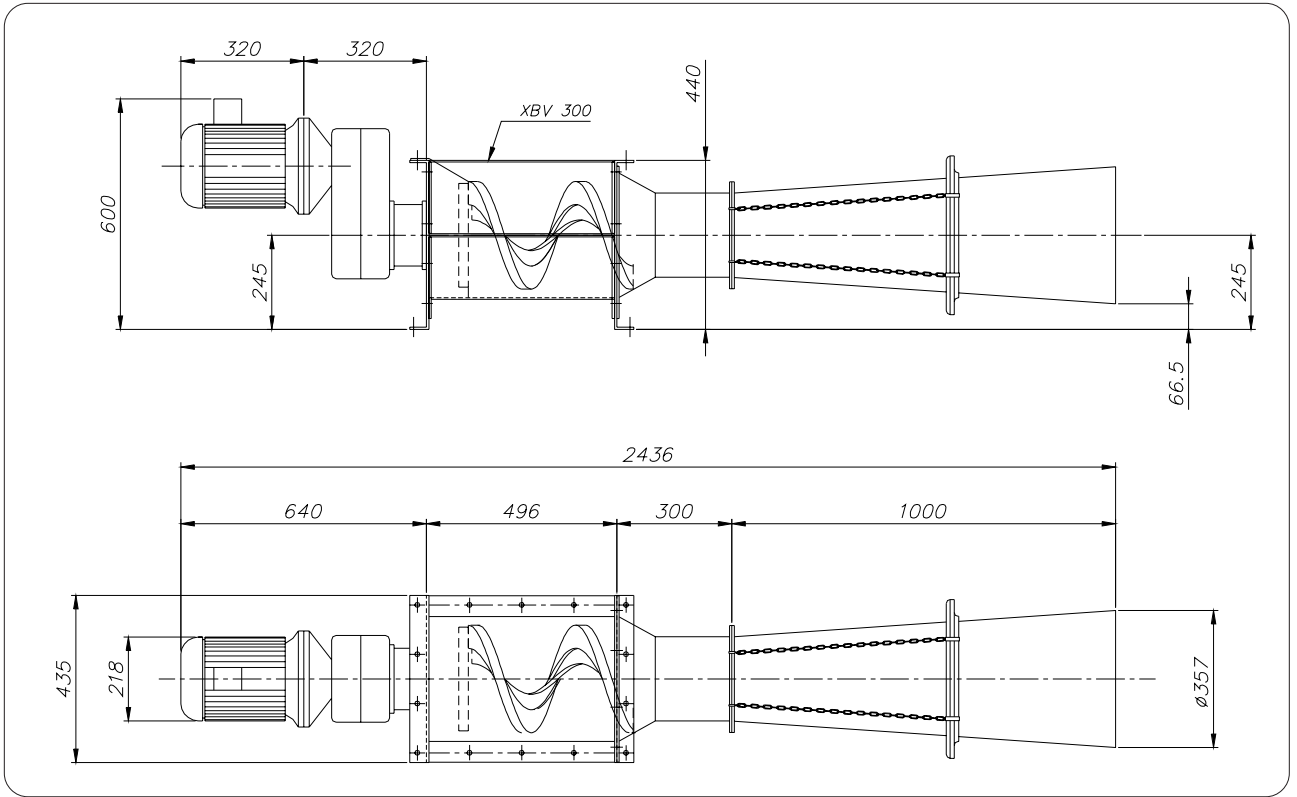
|          | Paint colour | Farbton Anstrich | Tonalité | Tonalità |
|----------|--------------|------------------|----------|----------|
| <b>0</b> | NONE         | KEINE            | AUCUNE   | NESSUNA  |

**EXTERNAL - AUßEN - EXTERIEUR - ESTERNO**

|          | Treatment        | Behandlung         | Traitement   | Trattamento    |
|----------|------------------|--------------------|--------------|----------------|
| <b>G</b> | Microshot-peened | Feinkugelgestrahlt | Microbillage | Micropallinato |

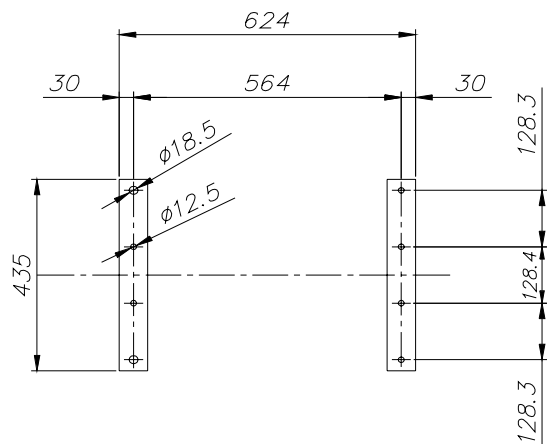
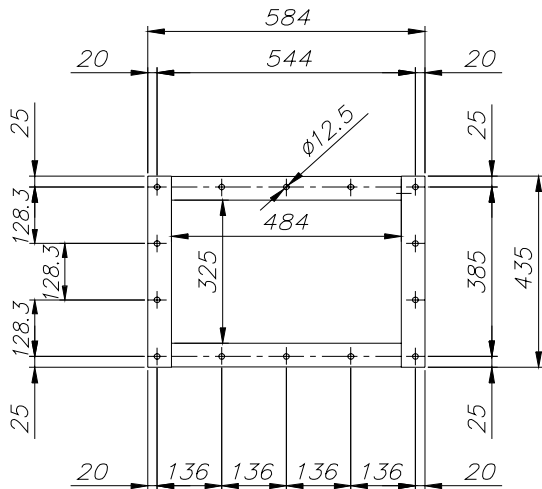
|          | Paint colour | Farbton Anstrich | Tonalité | Tonalità |
|----------|--------------|------------------|----------|----------|
| <b>0</b> | NONE         | KEINE            | AUCUNE   | NESSUNA  |

**COM 030**



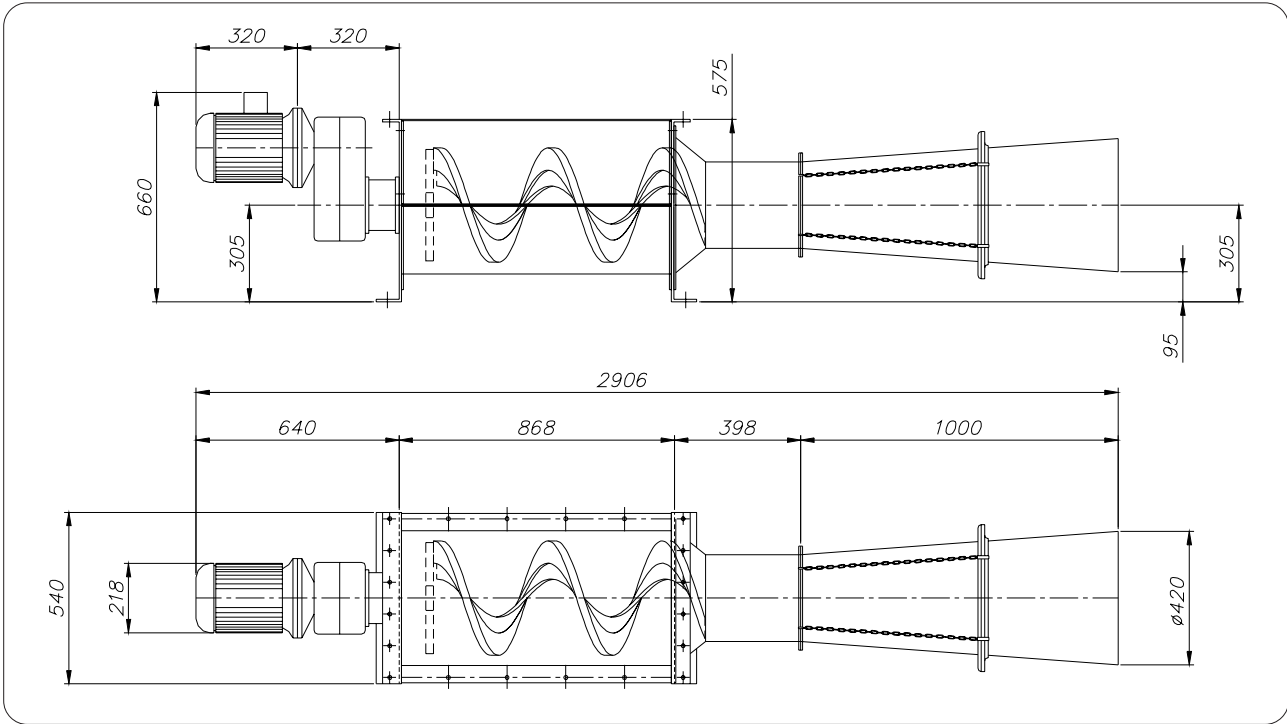
**BAG FEED INLET OPENING**  
**LOCHUNG DER SACKEINLAUFÖFFNUNG**  
**PERÇAGE BOUCHE D'ENTRÉE SAC**  
**FORATURA BOCCA INGRESSO SACCO**

**OPENING FOR FIXING TO THE GROUND**  
**LOCHUNG DER BODENBEFESTIGUNG**  
**PERÇAGE FIXATION AU SOL**  
**FORATURA FISSAGGIO A TERRA**



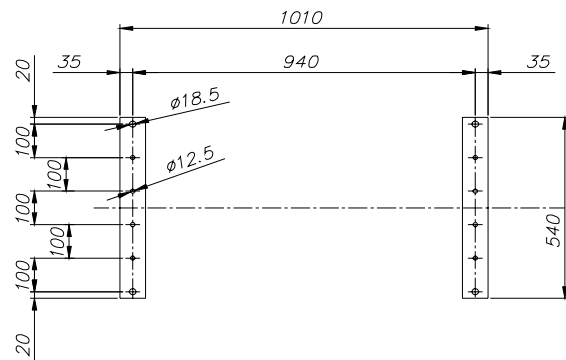
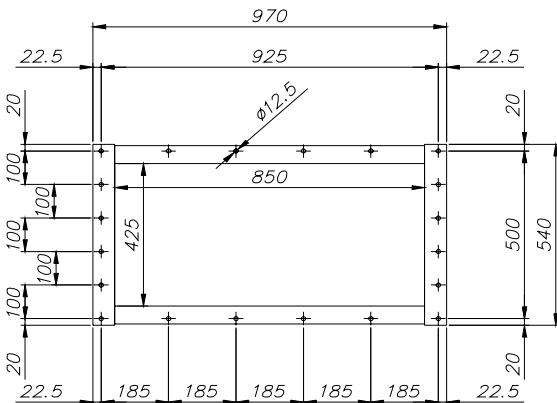
**Bag max. dimensions - Max. Sackabmessungen**  
**Dimensions max. du sac - Dimensioni max sacco**  
**500 x 350 x 150 mm**

**COM 040**



**BAG FEED INLET OPENING**  
**LOCHUNG DER SACKEINLAUFÖFFNUNG**  
**PERÇAGE BOUCHE D'ENTRÉE SAC**  
**FORATURA BOCCA INGRESSO SACCO**

**OPENING FOR FIXING TO THE GROUND**  
**LOCHUNG DER BODENBEFESTIGUNG**  
**PERÇAGE FIXATION AU SOL**  
**FORATURA FISSAGGIO A TERRA**



**Bag max. dimensions - Max. Sackabmessungen**  
**Dimensions max. du sac - Dimensioni max sacco**  
**900 x 400 x200 mm**

| OPERATION NOISE:   | LÄRMPEGEL:  | NIVEAU SONORE :   | RUMOROSITÀ:   |
|--|---|---|---|
| <p>The operation noise values of COM expressed in dB (A) are obtained from measurements made in open field, at maximum yield, at the four cardinal points at a distance of 1.5 meters from the machine, and with the hood 1.5 meters above the ground.</p> | <p>Die Werte des Lärmpegels des COM, die in dB (A) ausgedrückt werden, erhält man durch das Messen des Lärms im freien Feld, bei maximaler Leistung und in den 4 Himmelsrichtungen in 1,5 Meter Abstand von der Maschine, wenn der Saugventilator sich 1,5 Meter über dem Boden befindet.</p> | <p>Les valeurs du niveau sonore des COM exprimées en dB (A) sont obtenues par lectures exécutées sur champ libre, au rendement maximum, sur les 4 points cardinaux à 1,5 mètres de la machine et avec aspirateur placé à 1,5 mètres du sol.</p>                                 | <p>I valori di rumorosità delle COM espressi in dB (A) sono ottenuti attraverso letture eseguite in campo libero, al massimo rendimento, sui 4 punti cardinali a 1,5 metri dalla macchina e con aspiratore posto a 1.5 metri dal suolo.</p>         |
| <p>The value measured was:</p>   | <p>Die Meßwerte sind:</p>   | <p>Les valeurs mesurées sont:</p>   | <p>I valori rilevati sono :</p>   |
| <p>dB (A) Max. 75</p>  | <p>dB (A) Max. 75</p>   | <p>dB (A) Max. 75</p>   | <p>dB (A) Max. 75</p>   |
| <p>The user may obtain values different from those indicated, depending on the area in which the machine is installed. Therefore, it is preferable to install the compactor away from corners, walls, cased-in metal structures.</p>                       | <p>Der Benutzer kann auch andere Werte messen, weil diese Werte von der Aufstellung und der Umgebung abhängen. Daher sollte man vermeiden, den Sackverdichter in der Nähe von Ecken, Wänden oder Metallstrukturen aufzustellen.</p>   | <p>L' utilisateur pourrait relever des valeurs différentes de celles indiquées en fonction de la position dans l'environnement. Il est par conséquent recommandé d'éviter de placer le vide-sacs avec l'aspirateur près des angles, murs, structures métalliques à caisson.</p> | <p>L' utilizzatore potrebbe rilevare valori diversi da quelli indicati in funzione della collocazione ambientale. Pertanto è preferibile evitare di collocare la compattatrice in prossimità di angoli, pareti, strutture metalliche cassonate.</p> |

*N.B. Rights reserved to modify technical specifications  
N.B. Angaben ohne Gewähr. Änderungen können ohne Vorankündigung vorgenommen werden.  
N.B. Toutes données portées dans le présent catalogue n'engagent pas le fabricant. Elles peuvent être modifiées à tout moment.  
N.B. Tutti i dati riportati nel presente catalogo non sono impegnativi e possono subire variazioni in qualsiasi momento.*

---



**EXTRAC®**

**WAM S.p.A.** - EXTRAC Division  
Via Cavour, 338  
I - 41030 Ponte Motta  
Cavezzo (MO) - ITALY

**☎** ++ 39 / 0535 / 618111  
**fax** ++ 39 / 0535 / 618226  
**e-mail** [info@wamgroup.com](mailto:info@wamgroup.com)  
**internet** [www.wamgroup.com](http://www.wamgroup.com)  
**videoconferenze** ++ 39 / 0535 / 49032