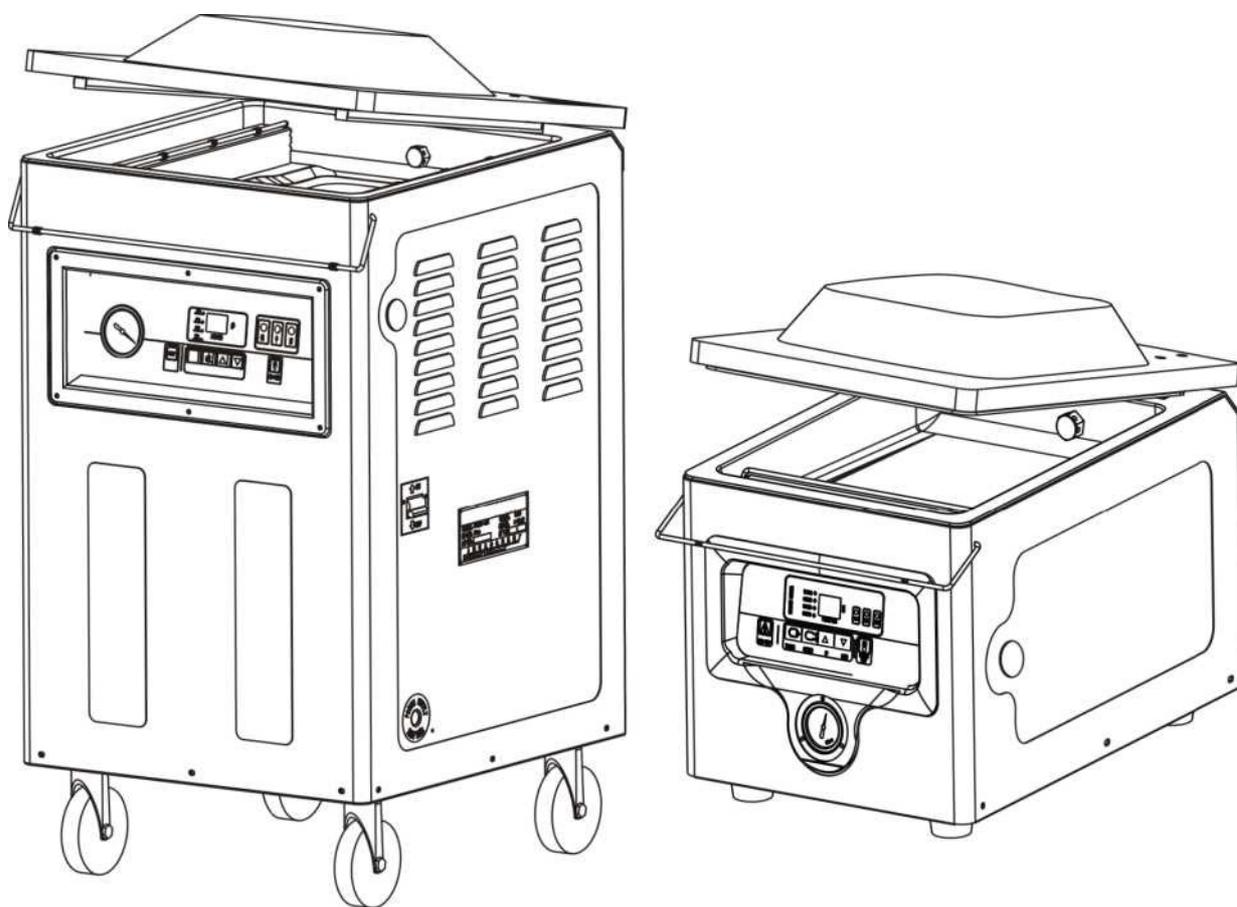


Machine sous vide de la gamme VMKH

MODE D'EMPLOI



Merci d'avoir choisi cette machine sous vide. Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi.

CONTENU

- I. Description et utilisation du produit
 - II. paramètres techniques
 - III. mesures de sécurité
 - IV. Remplissage d'huile
 - V. Installation
- VI. commande de la machine
 - VII Programmation
 - VIII Fonctionnement
 - IX. Maintenance
- X. Problèmes et solutions
 - XI. Schéma électrique
- XII. Construction de la machine sous vide monochambre

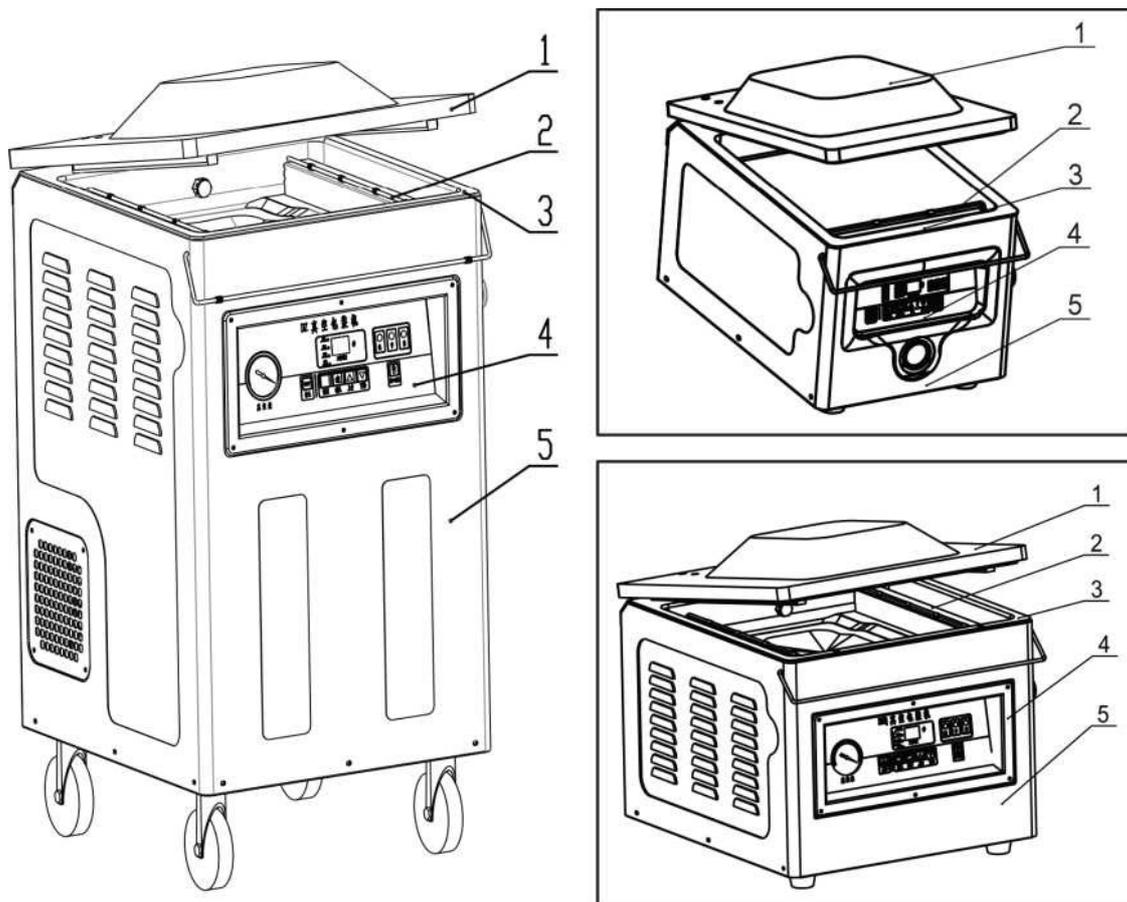
I. Description et utilisation du produit

Les machines sous vide de la série VKMH sont utilisés pour l'extraction de l'air de l'emballage ainsi que pour le scellage automatique. La mise sous vide réduit la teneur en oxygène de l'atmosphère, ce qui limite la croissance des bactéries aérobies ou des champignons et empêche la fuite des composants volatils. Les longueurs de soudure des machines sont indiquées dans les descriptions des modèles. Exemple : La longueur de soudure du VMKH-300 est de 260 mm, etc. La série est utilisée pour l'emballage de divers produits qui s'adaptent dans la chambre et offre également la possibilité d'emballer sous vide des poudres, des pâtes et des liquides.

II. Paramètres techniques

Modèle	Tension	Puissance du moteur	Puissance calorifique	Vide final	Capacité de vide	Profondeur de la chambre	Taille de la machine	Poids net
VMKH-300	220V/50HZ 110V/60HZ	0,37 kW	0,15 kW	0,05 hPa (mbar)	14,4 m3/h	50 mm	505 x 350 x 380 mm	37 kg
VMKH-4002	220V/50HZ 110V/60HZ	0,90 kW	0,60 kW	0,1 hPa (mbar)	20 m3/h	65 mm	500 x 540 x 900 mm	70 kg
VMKH-500	220V/50HZ 110V/60HZ	0,90 kW	0,80 kW	0,1 hPa (mbar)	20 m3/h	70 mm	585 x 640 x 900 mm	97 kg

Vue d'ensemble de la machine



1. couvercle 2. bande de scellement 3. chambre sous vide
4. panneau de commande 5. corps de la machine

III. Mesures de sécurité

☑ Avant la mise en service, veuillez vous assurer que l'alimentation électrique correspond aux indications de la plaque signalétique.

◆ Assurez-vous que la prise, l'adaptateur, la prise de courant, le câble et le panneau d'affichage sont tous en bon état. Le non-respect de cette consigne peut entraîner un incendie et des dommages.

◆ Ne touchez pas l'interrupteur, la fiche ou la sortie avec les mains mouillées.

◆ Les personnes qui ne sont pas formées à cet effet ne doivent pas réparer la machine sous vide, étant donné qu'une utilisation incorrecte peut entraîner des chocs électriques ou des blessures, etc.

◆ Connectez le câble d'alimentation correctement et en toute sécurité pour éviter les chocs électriques et les incendies dus à un mauvais contact.

◆ Pour éteindre l'appareil, ne débranchez pas la fiche directement lorsque la pompe est toujours en marche, car cela peut provoquer un incendie.

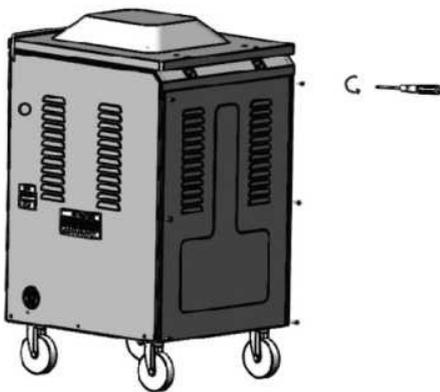
◆ Ne pas tordre, pincer ou tirer sur le cordon d'alimentation, car il pourrait se briser et provoquer un choc électrique ou un incendie.

◆ Couper l'alimentation électrique de la machine avant le nettoyage.

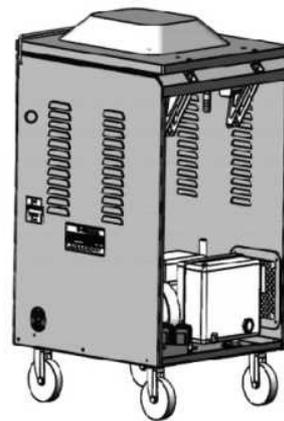
IV. Remplissage d'huile

La pompe a besoin d'huile sous vide. Veuillez débrancher l'alimentation électrique avant le remplissage et procéder comme suit:

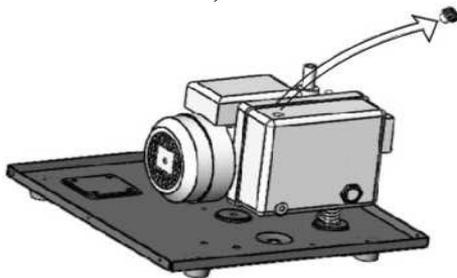
(1) Retirer les vis.



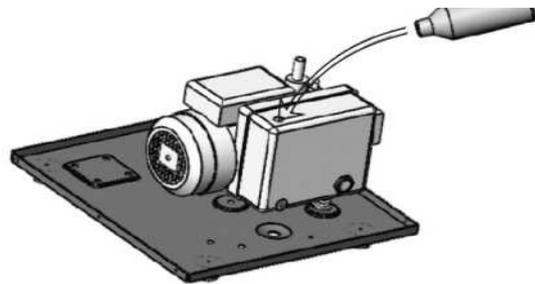
(2) Ouvrir la machine.



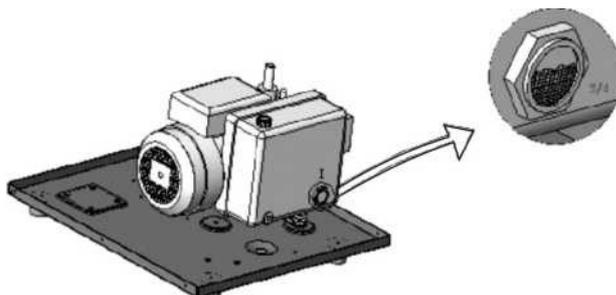
(3) Retirez le bouchon (ou le couvercle) du réservoir d'huile..



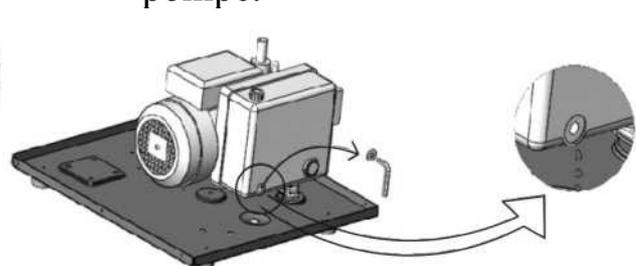
(4) Verser l'huile sous vide



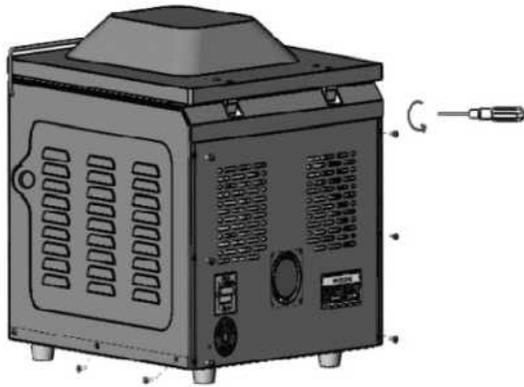
(5) Le niveau d'huile doit se trouver entre le milieu et les 3/4 de la fenêtre de visualisation.



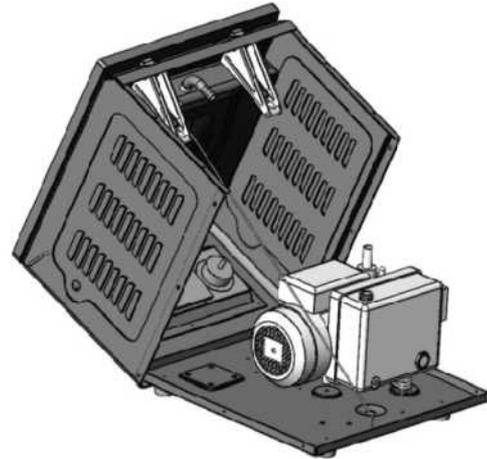
(6) Remplacer l'huile après environ 120 heures de fonctionnement de la pompe.



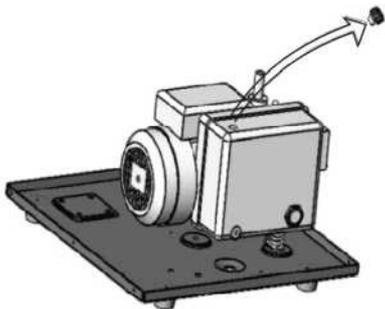
(1) Retirer les vis.



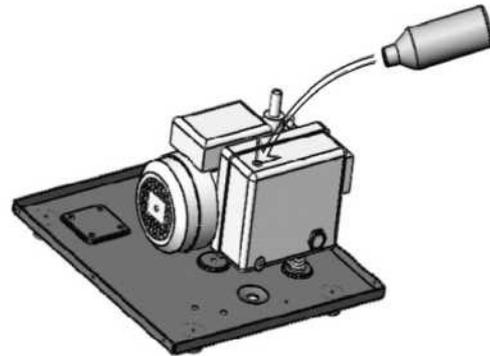
(2) Ouvrir la machine.



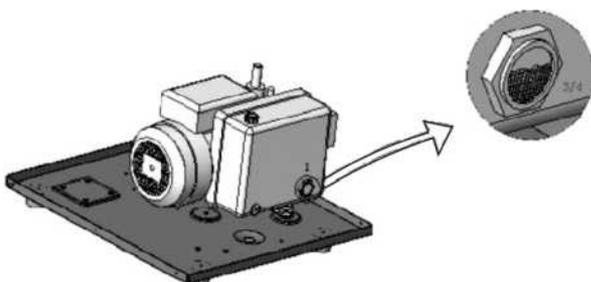
(3) Tirer le bouchon (ou le couvercle) du réservoir d'huile.



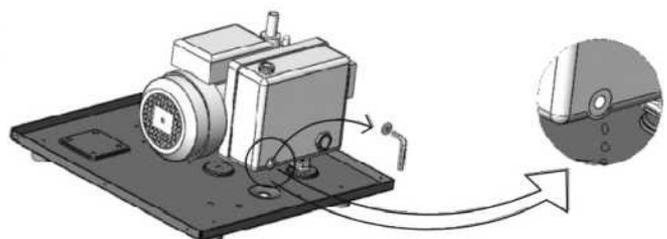
(4) Verser l'huile sous vide dans le réservoir..



(5) Le niveau d'huile doit se trouver entre le milieu et les 3/4 de la fenêtre de visualisation.



(6) Remplacez l'huile après environ 120 heures de fonctionnement de la pompe.



V. Installation

☑ Assurez-vous qu'il n'y a pas ou peu d'huile dans la pompe pendant le transport.

◆ La machine doit être déplacée ou transportée en position verticale. La machine ne doit pas être inclinée car cela pourrait endommager la pompe.

◆ Placez la machine sur une surface droite et stable.

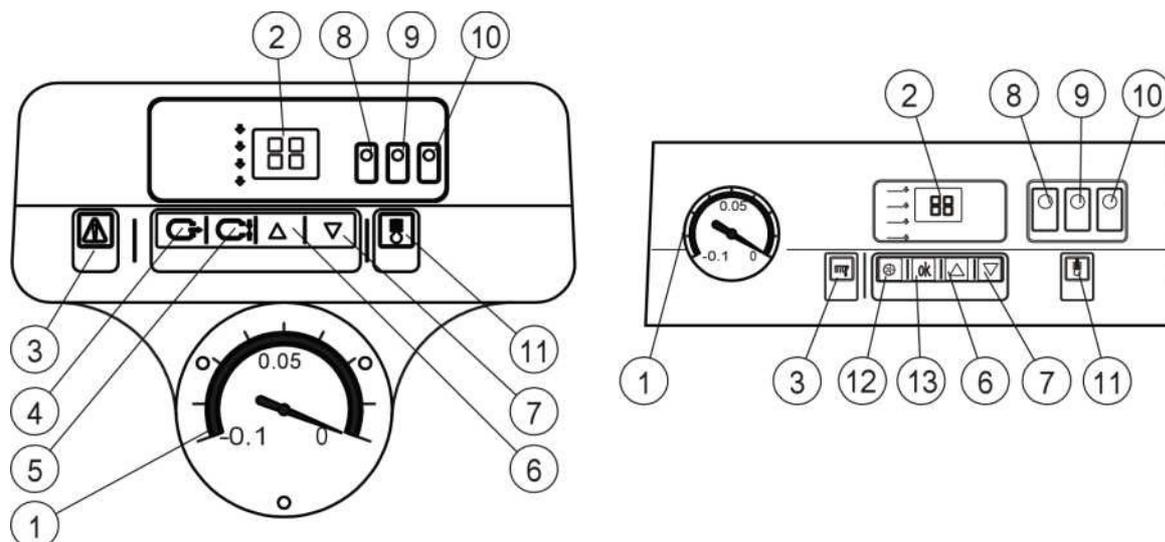
◆ Pour une bonne ventilation, une distance minimale de 5 cm doit être respectée autour de la machine.

◆ La température ambiante à laquelle la machine fonctionne doit être comprise entre 5 °C et 35 °C. Si vous utilisez la machine à d'autres températures ambiantes, veuillez contacter votre fournisseur local pour obtenir des conseils.

◆ Branchez toujours l'appareil correctement sur une prise de courant reliée à la terre pour éviter tout risque d'incendie ou de choc électrique.

◆ Si la machine reste inutilisée pendant une longue période, l'alimentation électrique doit toujours être interrompue.

VI. commande de la machine



- (1) **Indicateur de vide**
- (2) **Affichage de l'heure et du mode :** "- -" indique que la machine est en mode de démarrage, avec une connexion à l'alimentation électrique, mais que la machine n'est pas encore en marche.
- (3) **Bouton STOP :** Appuyez sur ce bouton pour interrompre tous les processus et revenir en mode de démarrage.
- (4) **Bouton SOUS VIDE:** Appuyez sur ce bouton en mode de démarrage pour entrer dans le mode de réglage du temps de vide. Réglez le temps de mise sous vide en appuyant sur les touches "haut" et "bas". Appuyez sur "OK" pour confirmer ou appuyez encore le bouton "sous vide".
- (5) **Bouton SOUDER :** Appuyez sur ce bouton en mode de démarrage pour accéder au mode de réglage du temps de soudure. Réglez le temps de soudure en appuyant sur "Haut" et "Bas". Appuyez sur "OK" pour confirmer ou appuyez encore le bouton "soudure".
- (6) **Touche HAUT:** Cette touche n'est active que dans les modes de réglage du temps de mise sous vide et du temps de soudure.
- (7) **Touche BAS:** Cette touche n'est active que dans les modes de réglage du temps de mise sous vide et du temps de soudure.
- (8) **Affichage basse température.**
- (9) **Affichage de la température moyenne.**
- (10) **Affichage haute température.**
- (11) **TOUCHE DE TEMPÉRATURE DE SOUDAGE:** Appuyez sur ce bouton pour régler la température de soudure.
- (12) **BOUTON DE RÉGLAGE:** En mode de démarrage, appuyez sur cette touche pour sélectionner sous vide, soudure, refroidissement et injection de gaz. Réglez-les en appuyant sur "Haut" et "Bas". Appuyez sur "OK" pour confirmer..
- (13) **Bouton OK :** Appuyez sur "OK" pour confirmer vos réglages.

VII. Programmation

- ☒ Temps de mise sous vide : 0 à 99 s (normalement 20 s, 25 s recommandé pour les liquides)
- ◆ Temps de soudure : 0 à 3,5 sec (normalement 1,5 sec, pour les films épais ou avec couche d'aluminium 3 sec)
- ◆ Hauteur de la température de soudage : basse, moyenne, haute (pour les films épais ou les films avec couche d'aluminium, veuillez sélectionner "haute température")
- ◆ Temps de refroidissement (temps de maintien) : 2 sec. en standard. Pour éviter la formation des plis dans l'aluminium 15 sec. sont recommandées.

VIII. Intervention

- ◆ Allumez la machine conformément aux mesures de sécurité.
- ◆ Réglez le programme de la machine.
- ◆ Placer le produit dans le sac en plastique et placer-le dans la chambre. Soulevez la tige de métal pour maintenir l'ouverture du sac, fermez le couvercle de la chambre.
- ◆ La machine exécute les 4 programmes : SOUS VIDE, SOUDURE, REFROIDIR, GAZÉIFIER. Ensuite, le couvercle s'ouvre automatiquement.

IX. Entretien

Un entretien régulier est nécessaire pour une longue durée de vie de la machine, pour éviter les problèmes et pour des résultats d'emballage optimaux. Si la machine est utilisée très fréquemment, veuillez l'entretenir plus souvent. Si vous n'êtes pas sûr des procédures d'entretien ou si la machine ne fonctionne pas correctement, veuillez toujours contacter le fournisseur.

L'entretien normal doit être effectué comme suit:

Hebdomadaire	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez le niveau d'huile et remplacez ou remplissez l'huile si elle est trouble ou si le niveau d'huile est trop bas. • Vérifiez le ruban téflon et le fil chauffant ou remplacez-les si la qualité de soudage n'est plus suffisante. • Vérifiez le joint du couvercle et remplacez-le s'il est endommagé.
Tous les six mois	<ul style="list-style-type: none"> • Vidanger l'huile (si la pompe a fonctionné pendant plus de 120 heures, remplacez-la plus tôt). • Remplacez le caoutchouc dans le support en silicone. • Remplacez le filtre à air.
Tous les quatre ans	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacez le couvercle transparent et les ressorts à gaz du couvercle.

X. Problèmes et solutions

Vide insuffisant	<ul style="list-style-type: none"> • Pour une grande machine avec un moteur triphasé, veuillez vérifier le sens de rotation du moteur. Si cela correspond au signal du moteur, chargez-le pour les deux phases. • Sur une nouvelle machine, le joint et le bord ne s'emboîtent pas. Fermez le couvercle et pressez le joint et le bord avec un peu plus de force. • Vérifier le joint du couvercle et le remplacer si nécessaire. • Vérifier le niveau et le degré de contamination de l'huile dans la pompe. • Contrôler l'encrassement et l'usure de la vanne. • Vérifier le réglage du vide du programme et l'ajuster si nécessaire.
Le sac n'est pas correctement scellé.	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le ruban téflon et l'élément chauffant et les remplacer si nécessaire. • Contrôler la bande de silicone/caoutchouc dans le support et remplacez-la. • Vérifiez si l'intérieur du sac sous vide est sale et nettoyez-le. • Vérifiez et ajustez le réglage de soudage de l'appareil.
Le bouton ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> • Retirez l'étiquette du panneau de commande, puis appuyez directement sur le bouton.

Si le problème ne peut pas être résolu ou si d'autres problèmes surviennent, veuillez contacter le fournisseur, le centre de service ou un spécialiste.

XI. Schéma électrique

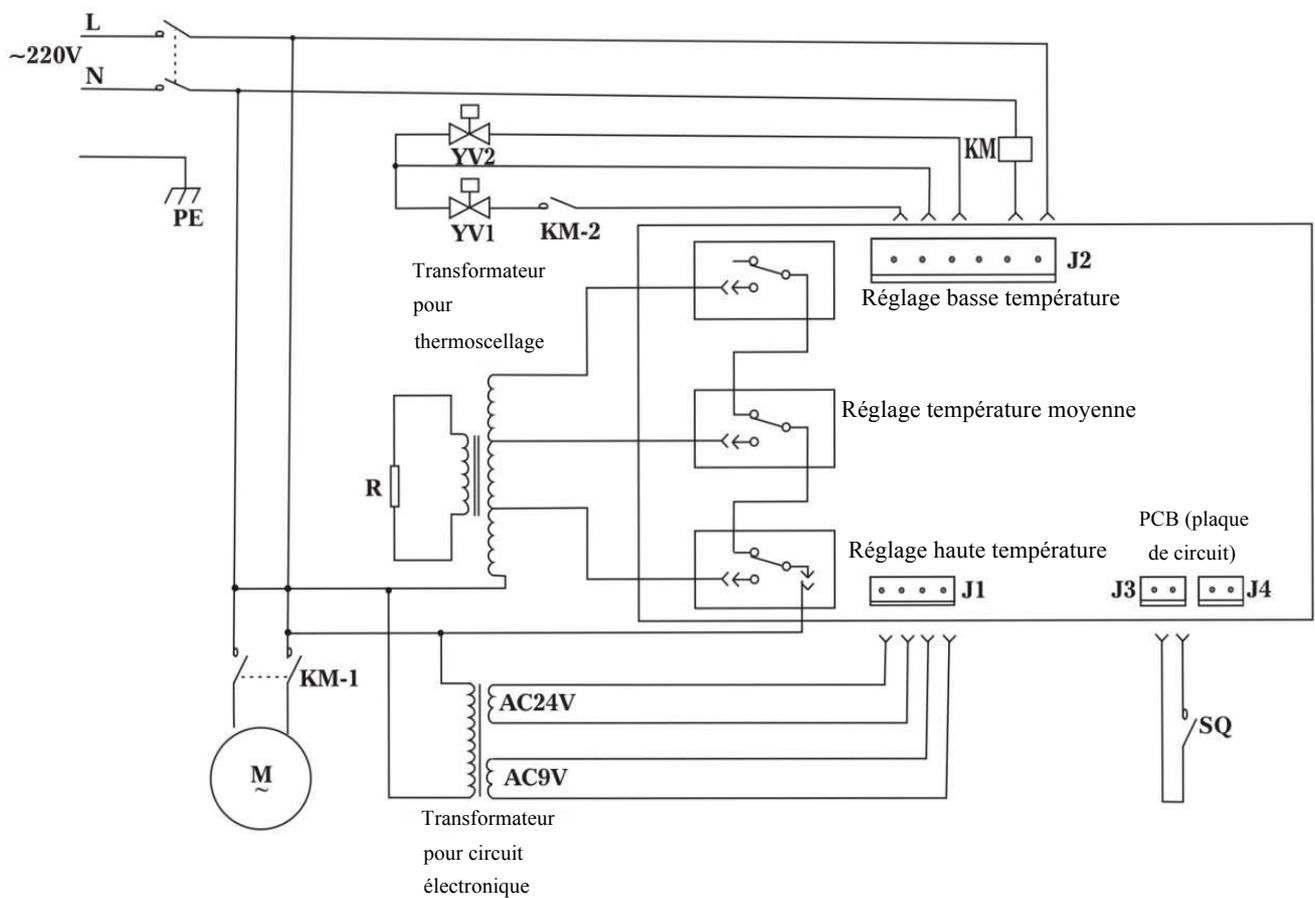


Fig. 3 Schéma de raccordement de la machine monophasée

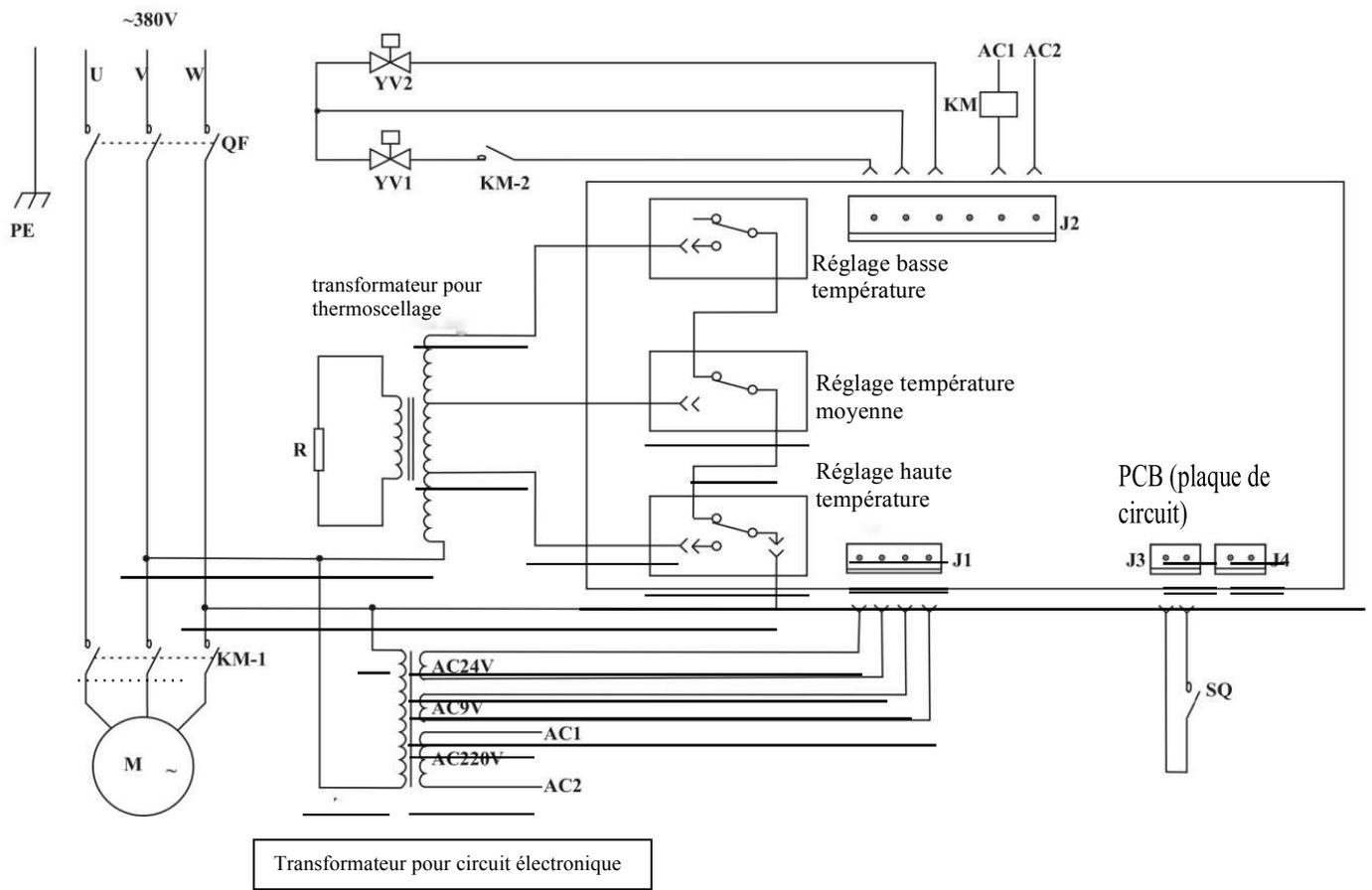
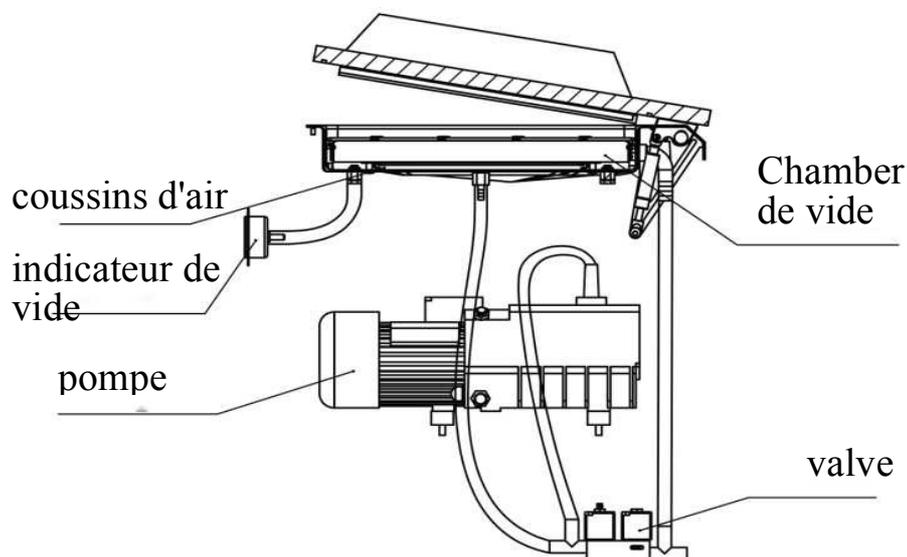


Fig. 4 Schéma de raccordement de la machine triphasée

XII. Construction de la machine sous vide monochambre



Accessoires

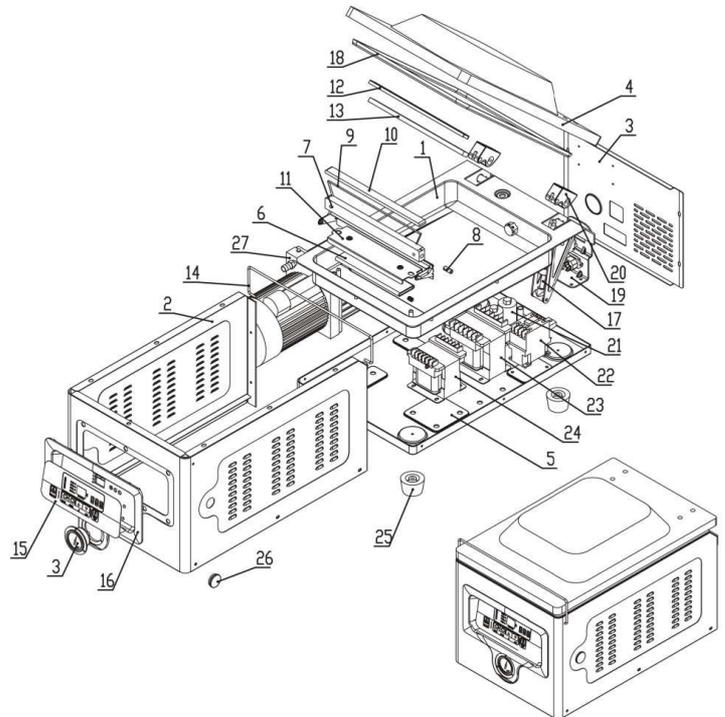
objet	Description	quantité
mode d'emploi	Mode d'emploi d'une machine sous vide monochambre	1 pièce.
certificat de contrôle		1 pièce.
huile sous vide	huile sous vide 100#	1 bouteille
boîte aux lettres	Facultatif	1 set
élément chauffant	Dimensions en fonction de la machine	2 rouleaux
plateau en plastique	Taille en fonction de la machine, pas pour DZ260PD et DZ300PD	
tissu téflon	50 x 2000 mm	1 rouleau
tournevis	6#	1 pièce.
clé Allen	dans chaque cas 4# 5# 6#	1 pièce.
Clé hexagonale à deux extrémités	dans chaque cas 8-10 12-14 17-19	1 pièce.

Signature de l'inspecteur:

Signature de l'emballeur:

date:

1	-01	chambre	1
2	-02	boîtier	1
3	-03	Plaque arrière	1
4	-04	couvercle en acrylique	1
5	-05	Plaque de fond	1
6	-06	jeu de coussins d'air	1
7	-07	tige de bakélite	1
8	-08	tuyau en cuivre	2
9	-09	élément chauffant	1
10	-10	tissu téflon	1
11	-11	Sous-couche de la barre de soudure	1
12	-12	support de poutre en silicone	1
13	-13	barre de silicone	1
14	-14	support de couvercle	1
15	-15	autocollant du panneau de contrôle	1
16	-16	Panneau de commande	1
17	-18	ressort pneumatique	2
18	-20	joint de couvercle	1
19	-23	interrupteurs	1
20		charnières	2
21		électrovalve	1
22		contacteur AC	1
23		Transformateur pour le scellement thermique	1
24		Transformateur pour circuit électronique	1
25		pieds	4
26		Petit couvercle	1
27		pompe	1



1	-01	chambre	1
2	-02	Vis pour câble	4
3	-03	Ecrou pour câble	4
4	-04	joint de dilatation	4
5	-05	Poutre de retenue de coussin d'air	2
6	-06	coussins d'air	2
	-06-1	Jeu de coussins d'air	2
	-06-2	coussins d'air	2
	-06-3	sous-couche de caoutchouc	2
	-06-4	ouverture du coussin d'air	2
	-06-5	Raccordement à coussin d'air	4
7	-07	Jeu de sachets à fermeture hermétique	2
	-07-1	tige de bakélite	2
	-07-2	tuyau en cuivre	4
	-07-3	élément chauffant	2
	-07-4	tissu téflon	2
8	-08	couvercle en acrylique	1
9	-09	joint de couvercle	1
10	-10	support de poutre en silicone	2
11	-11	barre de silicone	2
12	-12	Sous-couche du coussin	2
13	-13	coussin	4
14	-14	Grand boulon	2
15	-15	charnières	2
16	-16	Raccord inférieur du ressort pneumatique	2
17	-17	ressort pneumatique	2
18	-18	support de couvercle	1
19	-19	boîtier	1
20	-20	Plaque arrière	1
21	-21	Plaque de fond	1
22	-22	fenêtres de visualisation	1
23	-23	tableau de commande	1
24	-24	écarteurs	1
25	-25	disque de centrage	1
26	-26	filtres	1
27	-27	joint hermétique	3
28	-28	Joint d'étanchéité isolé	8
29	-29	sous-tapis amortissant	3
30	-30	Ressort amortisseur	3
31	-31	autocollant du panneau de contrôle	1
32	-32	plaque signalétique	1
33	-34	Autocollants pour interrupteurs	1
34		Transformateur pour circuit électronique	1
35		Transformateur pour circuit électronique	1
36		contacteur AC	1
37		électrovanne	1
38		pompe	1
39		roulette	4

