

GGM GASTRO

KAMMERVAKUUMGERÄTE

GGM24
GGM32
GGM42
GGM52



Bedienungs und Wartungsanleitung

KAPITEL 1

Identifizierung des "Betriebshandbuchs"

Das Betriebshandbuch ist eine vom Hersteller der Maschine ausgestellte Unterlage. Diese Unterlage ist angemessen gekennzeichnet, um die Zurückverfolgbarkeit und/oder die spätere Bezugnahme zu gewährleisten.

Alle Reproduktions- und Verbreitungsrechte dieses Handbuchs und der genannten und/oder beigegebenen Unterlagen sind vorbehalten.

Aufgabe des Betriebshandbuchs

Das Betriebshandbuch hat die Aufgabe, den Kunden und dem an der Maschine beschäftigten Personal die für die korrekte Installation, den korrekten Gebrauch und die Aufrechterhaltung der optimalen Betriebsbedingungen derselben notwendigen Informationen zu liefern, unter besonderer Berücksichtigung der Sicherheitsbedingungen.

Allgemeine Hinweise und Haftungseinschränkungen des Herstellers

Jede Interaktion zwischen Bediener und Maschine im Rahmen des vorgesehenen Gebrauchs und über den gesamten Lebenszyklus derselben wurde vom Hersteller bei der Entwicklung, dem Bau und dem Verfassen des Handbuchs gründlich analysiert. Trotzdem wird darauf hingewiesen, dass für einen sicheren Betrieb der Maschine Erfahrung, eine korrekte Ausbildung und insbesondere Umsichtigkeit des an der Maschine arbeitenden Personals erforderlich ist. Diese letzten Voraussetzungen sind während jeder Betriebsphase der Maschine unentbehrlich, wie auch das aufmerksame Lesen dieses Handbuchs.

Das Nichtbeachten dieser Vorsichtsmaßnahmen oder im Handbuch enthaltener spezifischer Warnhinweise sowie das Betreiben der Maschine durch ungeeignetes Personal verletzen sämtliche Sicherheitsvorschriften betreffend die Entwicklung, den Bau und den vorgesehenen Einsatz der Lieferung und entbindet den Hersteller von jeglicher Haftung für Personen- oder Sachschäden. Der Hersteller haftet folglich nicht für die Folgen des Nichtbeachtens der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsvorschriften durch den Anwender.

Bezugsnormen

Beim Verfassen des Handbuchs wurden die Vorschriften folgender Normen und Richtlinien befolgt:

- Anlage "I" zur Richtlinie 89/932/EWG und darauff. Abänderungen: Punkt 1.7.4;
- UNI EN 292/2 – 1992, Punkt 5.5

KAPITEL 2

Lesen und Verwendung des Betriebshandbuchs

Aufbewahrung des Handbuchs

Dieses Handbuch stellt ein Teil der Maschine dar und muss daher über die gesamte Lebensdauer der Maschine aufbewahrt und nachgeschlagen werden. Beim Weiterverkauf der Maschine ist es dem neuen Besitzer auszuhändigen.

Weitere Exemplare des Handbuchs können beim Hersteller mittels regulärer Bestellung angefordert werden. Für den einwandfreien Zustand des Handbuchs sind bei der Aufbewahrung folgende Hinweise zu beachten:

- Beim Nachschlagen darauf achten, dass das Handbuch nicht beschädigt wird. Insbesondere sollte das Handbuch nicht nachlässig behandelt und nach dem Gebrauch wieder an den Aufbewahrungsort gebracht werden;
- Auf keinen Fall Seiten des Handbuchs herausreißen oder neu schreiben. Etwaige Ergänzungen müssen beim Hersteller angefordert werden;
- Das Handbuch vor Feuchtigkeit, Wärme und anderen Umgebungseinflüssen geschützt aufbewahren, die zu einer Beschädigung desselben führen können.

Begriffsdefinition

Gemäß der Maschinenrichtlinie EWG 89/392 und darauff.

Aktualisierungen werden folgende Begriffsdefinitionen gegeben:

Bediener: Die mit dem Bedienen, dem Einstellen sowie mit der ordentlichen Maschinenwartung und –reinigung beauftragte/n Person/en

Anwender: Die für die Maschine verantwortlichen Personen/Behörden und /oder deren Eigentümer.

Identifizierungsdaten des Maschinenherstellers und Anbringung des CE-Kennzeichnungsschilds

Die Identifizierung des Herstellers der Maschine erfolgt gemäß der geltenden Gesetze mittels der FOLGENDEN URKUNDEN:

- Konformitätserklärung
- CE-Kennzeichnung
- Betriebshandbuch

Ein an der Maschine angebrachtes spezielles Schild (Abb.1) enthält untilgbar die die CE-Kennzeichnung

betreffenden Informationen:



Es ist verboten, das Schild mit der "CE-Kennzeichnung" zu entfernen und/oder es durch andere Schilder zu ersetzen. Falls das Schild mit der "CE-Kennzeichnung" beschädigt oder von der Maschine abgelöst ist oder wenn das das Schild befestigende Herstellersiegel entfernt wurde, hat der Kunde zwingend den Hersteller zu informieren.

KAPITEL 3

GARANTIESCHEIN

Der Hersteller verpflichtet sich gegenüber dem Kunden oder Vertragshändler zur Gewährleistung der Funktionstüchtigkeit der Bauteile, die die den Gegenstand der Garantie darstellende Maschine bildenden. Die Garantie hat eine Dauer von 12 (zwölf) Monaten ab Versanddatum oder Datum der Direktübergabe der Maschine.

Von der Garantie ausgeschlossen sind alle dem normalen Verschleiß ausgesetzten Maschinenteile, d.h. Bauteile, die bei Gebrauch einem konstanten unaufhaltbaren Verschleiß ausgesetzt sind:

- A. Elektrische Widerstände – Teflon - Dichtungen – Haubenöffnungskolben – Schweißmembran – Luftfilter – Ölfilter – Ölwechsel – Pumpenflügel.
- B. Bei Einsendung der Vakuumpumpe einer durch die Garantie gedeckten Maschine an den Hersteller wegen Saugproblemen oder Betriebsstörungen behält sich der Hersteller das Recht vor zu überprüfen, ob Fremdkörper (Flüssigkeiten, feste Körper, Saucen, usw.) angesaugt wurden: Falls solche Fremdkörper angesaugt wurden, werden dem Kunden die Reparatur- und Arbeitskosten regulär in Rechnung gestellt, da das Problem nicht auf Fabrikationsmängel, sondern auf Nachlässigkeit des Kunden beim Gebrauch zurückzuführen ist.
- C. Eventuelle Störungen einer durch die Garantie gedeckten Leiterplatte der Schaltung müssen vor der Übersendung einer Ersatzplatte durch den Hersteller überprüft werden. Eine Stromspannungsschwankung, Überstrom und eine Störung des Stromnetzes können zu Beschädigungen führen, die nicht dem Hersteller zuzuschreiben sind, da es sich um keine Fabrikationsmängel handelt.
- D. Eventuelle Störungen der pneumatischen, strukturellen und mechanischen Bauteile werden kostenlos im Rahmen der Garantieleistung behoben.
- E. Während der Garantiefrist werden dem Kunden für unter die Garantieleistungspflicht fallende Reparaturen und Ersetzungen keine Materialkosten, wohl aber die Lohnkosten in Rechnung gestellt. Während der Garantiefrist werden für aus verschiedenen Gründen nicht durch die Garantie gedeckte Eingriffe die ausgewechselten oder reparierten Teile sowie die entsprechenden Lohnkosten in Rechnung gestellt. Für die Entsendung unserer Techniker zum Kunden (auf dessen Antrag) werden die Reisekosten vollständig dem Kunden in Rechnung gestellt, und zwar unabhängig von der Eingriffsursache.
- F. Die Reparaturen und/oder Ersetzungen an den Maschinen werden sowohl während der Garantiefrist als nach Ablauf der Garantie beim Hersteller durchgeführt. Wir spezifizieren, dass keine Versand- und Transportkosten für Hin- und Rücksendung erstattet werden.
- G. Das dem Hersteller während der Garantiefrist oder nach Ablauf derselben übersandte Material muss zwingend frei Hersteller übersandt werden.
- H. Unfrei eingesandtes Material wird nicht angenommen.
- I. Die Garantie auf defekte Bauteile (Pumpe, Leiterplatte, usw.) verfällt, wenn der Kunde während der Garantiefrist selbst versucht hat, diese Teile zu reparieren, oder andere Eingriffe an denselben vorgenommen hat. Der Hersteller hat unmissverständlich die Aufgabe, diese Funktion auszuüben.

Es ist verboten, das Schild mit der "CE-Kennzeichnung" zu entfernen und/oder durch andere Schilder zu ersetzen. Falls das Schild mit der "CE-Kennzeichnung" beschädigt oder von der Maschine gelöst ist oder wenn sich das das Schild an der Maschine befestigende Herstellersiegel gelöst hat, hat der Kunde zwingend den Hersteller zu informieren.

KAPITEL 4

Allgemeine Unfallverhütungsvorschriften

Insbesondere folgende Vorschriften sind zu befolgen:

- Die metallenen Teile der Verpackungsmaschine nicht mit nassen oder feuchten Händen berühren.
- Nicht am Netzkabel oder am Gerät ziehen, um den Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen.
- Nicht zulassen, dass die Verpackungsmaschine ohne Beaufsichtigung von Kindern oder unfähigen Personen bedient wird.
- Die elektrische Sicherheit des Geräts ist nur gewährleistet, wenn das Gerät unter Beachtung der geltenden elektrischen Sicherheitsvorschriften an eine leistungsfähige Erdungsanlage angeschlossen ist. Es ist sicherzustellen, dass diese grundlegende Voraussetzung erfüllt ist. Bei Zweifel ist die Anlage durch einen qualifizierten Elektriker überprüfen zu lassen. Der Hersteller haftet nicht für eventuelle Schäden, die auf eine fehlende oder unwirksame Erdungsanlage zurückzuführen sind.
- Bei einer möglichen Beschädigung der Erdung muss die Maschine außer Betrieb gesetzt werden, um zu verhindern, dass sie unbeabsichtigt oder ungewollt eingeschaltet wird.
- Immer den geltenden Sicherheitsgesetzen entsprechende Schutzsicherungen geeigneter Stärke und mit geeigneten mechanischen Eigenschaften verwenden.
- Keine reparierten Sicherungen verwenden und keinen Kurzschluss zwischen den an den Sicherungshaltern vorhandenen Anschlüssen herstellen.
- Das Netzkabel der Verpackungsmaschine darf nicht vom Anwender ausgewechselt werden. Wenn das Kabel beschädigt ist oder ausgewechselt werden soll, ist der Hersteller der Maschine zu kontaktieren.
- Das Kabel nicht in die Nähe der heißen Maschinenteile bringen.
- Die Maschine immer ausschalten und den Netzstecker ziehen, bevor allgemeine Reinigungsarbeiten oder die Maschinenwäsche durchgeführt werden.
- Die Maschinenverkleidung, Tafeln und Bedienelemente mit einem trockenen oder mit einer leichten Reinigungslösung oder Alkohol angefeuchteten weichen Tuch reinigen.

Pflichten bei Betriebsstörungen und/oder potentieller Gefahr

Die Bediener sind verpflichtet, ihren Vorgesetzten alle an der Maschine beobachteten Mängel und/oder potentiellen Gefahren mitzuteilen.

Pflichten des Anwenders

Der Anwender ist verpflichtet, den Hersteller umgehend bezüglich aufgetretener Mängel und/oder Betriebsstörungen der Unfallverhütungsvorrichtungen sowie bezüglich jeder beobachteten potentiellen Gefahr zu unterrichten.

Es ist dem Anwender und/oder Dritten (ausgenommen das entsprechend autorisierte Personal des Herstellers) streng verboten, Abänderungen jeglicher Art und jeglichen Umfangs an der Maschine und deren Funktionen sowie an dieser technischen Unterlage vorzunehmen. Bei Betriebsstörungen und/oder Gefahr infolge des Nichtbeachtens dieser Vorschriften haftet der Hersteller nicht für die Folgen. Mit eventuellen Abänderungen ist direkt der Hersteller zu beauftragen.

KAPITEL 5

INSTALLATION

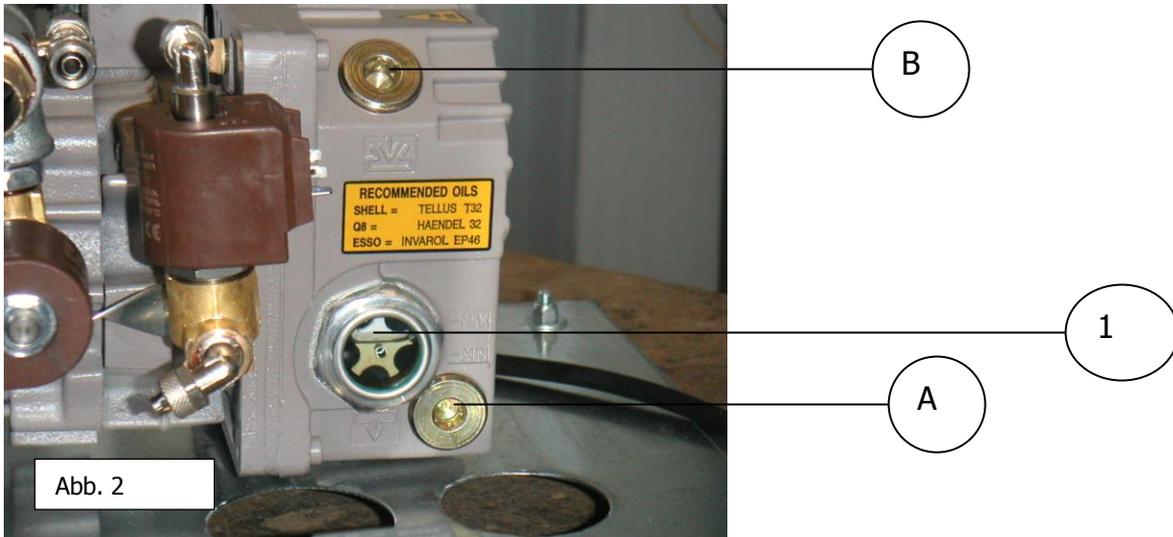
Nach dem Auspacken ist sicherzustellen, dass die Verpackungsmaschine vollständig ist. Insbesondere überprüfen, dass die Maschine unversehrt ist und keine sichtbaren Beschädigungen aufweist, die durch den Transport bedingt sein könnten. Bei Zweifel das Gerät nicht verwenden und den Hersteller kontaktieren.

Aufstellplatz

Die Verpackungsmaschine an den vorgesehenen Aufstellplatz bringen. Der Aufstellplatz darf nicht in der Nähe von Wärmequellen liegen und die Aufstellungsumgebung muss eine niedrige Luftfeuchtigkeit haben.

DIE MASCHINE DARF NICHT IN EX-UMGEBUNG AUFGESTELLT WERDEN

VOR DER DURCHFÜHRUNG JEDLICHER KONTROLLEN, FÜR DIE EINIGE MASCHINETEILE ABGEBAUT WERDEN MÜSSEN, IST ZWINGEND DER NETZSTECKER DER MASCHINE ZU ZIEHEN.



Anschlüsse

Vor dem Einschalten der Maschine ist der Ölstand durch das Schauglas am Motor zu überprüfen (Abb. 2, Det. 1). Für den Zugriff auf das Schauglas sind die das Gehäuse befestigenden vier Schrauben zu lösen und dann ist das Gehäuse zu entfernen (Modelle mit Ölbadpumpe).

Anmerkung

VOR DEM ANSCHLUSS DER VERPACKUNGSMASCHINE AN DIE STECKDOSE IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE AUF DEM GERÄTESCHILD ANGEgebenEN DATEN MIT DEN STROMNETZWERTEN ÜBEREINSTIMMEN.

Das Geräteschild ist an der Seite des Gehäuses angebracht.

Nach der Standkontrolle und dem Wiederanbringen des Gehäuses wird der Netzstecker an eine 220 V Steckdose angeschlossen.

Wenn Stecker und Steckdose nicht kompatibel sind, muss die Steckdose durch qualifiziertes Fachpersonal durch eine passende Steckdose ersetzt werden.

Dieses Fachpersonal hat insbesondere zu überprüfen, dass der Querschnitt der Steckdosenkabel für die Stromaufnahme des Geräts geeignet ist. Im Allgemeinen wird vom Einsatz von Adaptern, Mehrfachsteckdosen und/oder Verlängerungen abgeraten. Falls nicht auf solche Teile verzichtet werden kann, sind nur den geltenden Sicherheitsnormen entsprechende Adapter oder Mehrfachsteckdosen oder Verlängerungen zu verwenden, wobei darauf zu achten ist, dass die auf diesen Teilen angegebene Strombelastbarkeit nicht überschritten wird.

KAPITEL 6

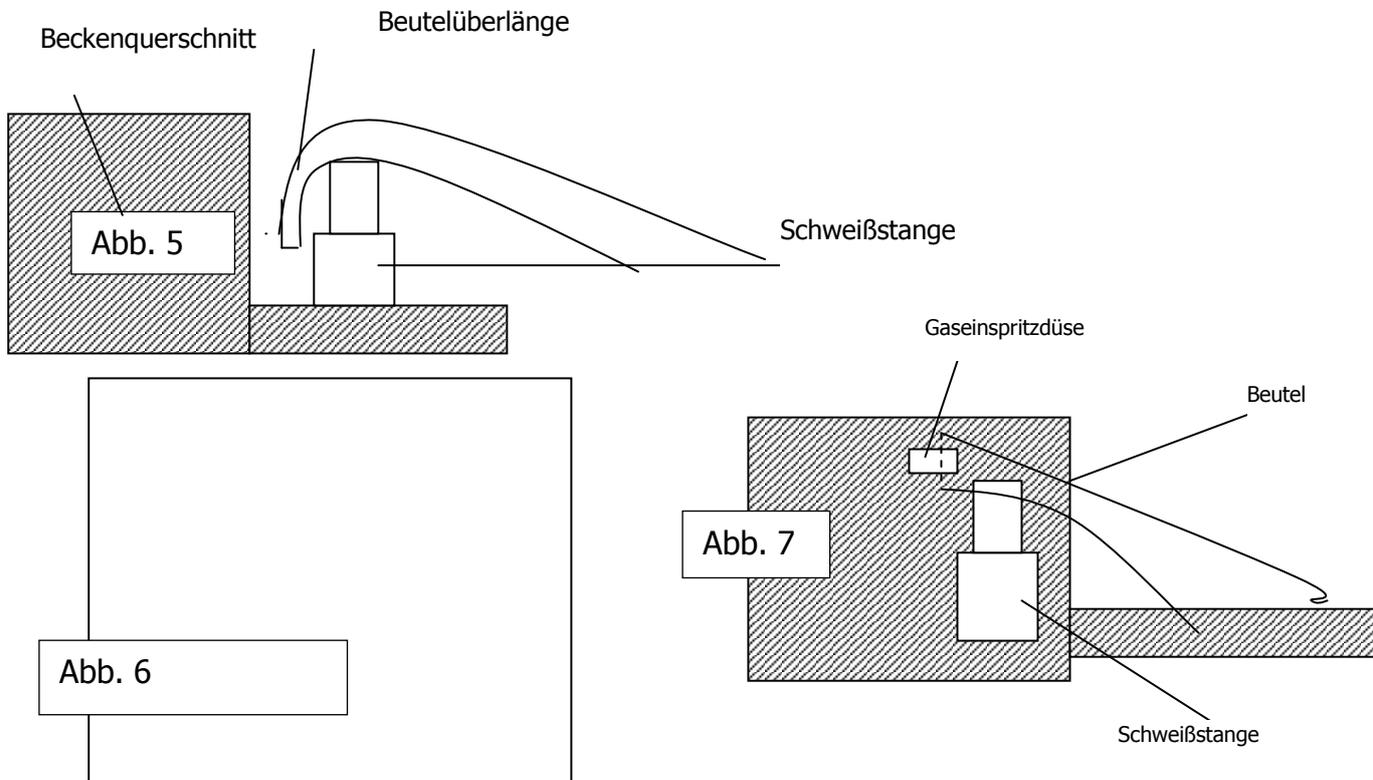
GEBRAUCH DER VERPACKUNGSMASCHINE

Vakuumverpacken

1. Den zweipoligen 220V/240V-Stecker oder den dreipoligen 380V/415V-Stecker an eine geeignete Steckdose anschließen.
2. Den Hauptschalter7 und den Netzschalter ON/OFF einschalten. Auf diese Weise wird der Stromkreis geschlossen und die modulare Leiterplatte für die vollautomatischen Betriebszyklusphasen wird stromversorgt.
3. Die gewünschte Zeit (oder den gewünschten Vakuumgrad), die Schweißzeit und die Gaseinspritzungszeit (wenn die Verpackungsmaschine mit einem solchen System ausgestattet ist) eingeben.
4. Den oder die Beutel in die Vakuumkammer einfügen, wobei die Beutelöffnung perfekt eben auf die Schweißstange zu legen ist. Falls der Beutel übermäßig lang ist, muss er in den Schlitz zwischen Becken und Schweißstange eingeführt werden.
5. Im der Vakuumkammer sind 2/3 Glattstreicher aus ungiftigem, für den Kontakt mit Lebensmitteln geeigneten Polyäthylen zum Nivellieren der Produktstärke bezüglich der Schweißstange angebracht. Diese Glattstreicher können je nach Bedarf entfernt oder eingesetzt werden.
6. Die Haube absenken und gut nach unten drücken, damit sie geschlossen bleibt und den Arbeitszyklus startet.
7. Die verschiedenen Zyklusphasen sind vollautomatisch und nach Ablauf der vom Anwender eingestellten Zeit öffnet sich die Haube und leitet damit den nächsten Zyklus ein.

Vakuumverpacken und Einspritzung von Inertgas (Optional)

1. Den Arbeitszyklus mit Inertgaseinspritzung auf dem Bedienfeld anwählen und die entsprechenden Zeiten einstellen.
2. Nach dem Anschluss des Gasflaschenschlauchs an den Anschlussstutzen an der Seite/Rückseite der Verpackungsmaschine (1 Abb. 6) mittels der entsprechenden Schelle wird auf dem Manometer an der Gasflasche ein Druck von 1 ATA eingestellt.
3. Den das Produkt enthaltenden Beutel in die Vakuumkammer legen, das Gaseinspritzventil in die Beutelöffnung (1 Abb. 7) einführen und dabei aufpassen, dass keine Falten vorhanden sind, die das Austreten des Gases behindern können.



BEISPIELE FÜR DAS VERPACKEN UNTER KONTROLLIERTER ATMOSPHÄRE

PRODUKT	SAUERSTOFF % (O ₂)	KOHLENDIOXID % (CO ₂)	STICKSTOFF % (N ₂)
Aufschnitt	-	20	80
Braten	80	20	-
Bier/Getränke in Dosen	-	100	
Kekse und Backwaren	-	100	100
Kaffee	-	100	100
Frischfleisch	70/80	30/20	-/-
Fleisch und gefriergetrocknete Gewürze	-	-	100
Gehacktes	-	-	100
Schokolade	-	100	-
Frischkäse/ Mozzarella	-/-	20/-	80/100
Hartkäse/Sahne/Butter/Margarine	-	-	100
Frischer Salat/ Petersilie	-	50	50
Joghurt / Mürbeteig	-	100	-
Milchpulver	-	30	70
Trockenhefepulver	-	100	100
Äpfel	2	1	97
Aufgeschnittener Bauchspeck	-	35	65
Weißbrot/Brot	-	100	-
Toastbrot / Zwieback	-	80	20
Teigwaren	-	-	100
Frische Teigwaren / Tortellini / Lasagne	-	70/100	30
Kartoffeln / Pommers frites / Snacks / Hopfen	-		100
Makrelen	-	60	40
Weißfisch	30	40	30
Pizza	-	30	70
Geflügel	-	75	25
Tomaten	4	4	92
Vorgegarte Produkte	-	80	20
Wurstwaren	-	20	80
Schnitzel	70	20	10
Obstsäfte	-	-	100
Forellen / Zuchtfische	-	100	-
Wein / Öl	-	-	100

VAKUUMVERPACKEN VON FLÜSSIGEN ODER HALBFLÜSSIGEN PRODUKTEN

Mit den von uns gefertigten Hauben-Vakuumverpackungsmaschinen können flüssige oder halbflüssige Produkte (z.B. Suppen, Saucen, usw.) vakuumverpackt werden, um deren Haltbarkeit zu verlängern und den Geschmack und die Hygiene des Produkts zu schützen.

In diesen Fällen ist zu beachten, dass die Beutel auf keinen Fall vollständig, sondern nur zu 50% des Fassungsvermögens gefüllt werden dürfen. Dabei muss der Rand unterhalb der Schweißstange liegen (folglich sind die inneren Glattstreicher zu entfernen).

- Der Vakuumzyklus wird wie in Kap. GEBRAUCH DER VERPACKUNGSMASCHINE beschrieben eingestellt.
- Da die Flüssigkeiten komprimierbar sind, müssen sie nicht unter modifizierter Atmosphäre abgepackt werden, d.h. es ist kein Inertgas in die Beutel einzuspritzen.
- Alle Packungen müssen normal gestapelt in der Kühlzelle gelagert werden.

BESONDERE HINWEISE

- a) Es wird empfohlen, die Linie bei Arbeitsende der Verpackungsmaschine immer nullzustellen, indem die Leuchttaste (Abb. 7 Seite 8) auf OFF gestellt wird, wobei die Leuchte gelöscht wird.
- b) Bei allen Drehstrom-Verpackungsmaschinen der Serie LAPACK ist auf die Laufrichtung des Motors zu achten, die auf einem am Motor selbst angebrachten Aufkleber angegeben ist (1, Abb. 8). Bei falscher Laufrichtung des Motors (was durch ein starkes Metallgeräusch und die sich nicht schließende Haube angezeigt wird) sind zwei der drei Leiter im Stecker (gelb-grüner Erdungsdraht ausgeschlossen) umzukehren.

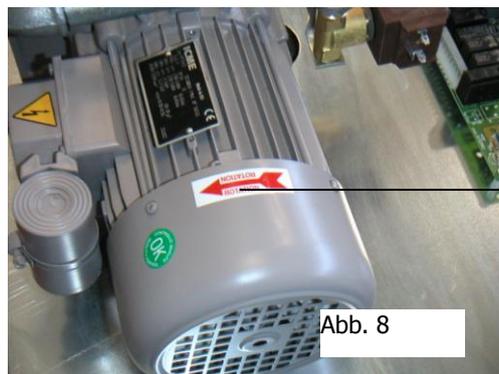
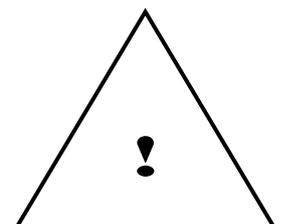


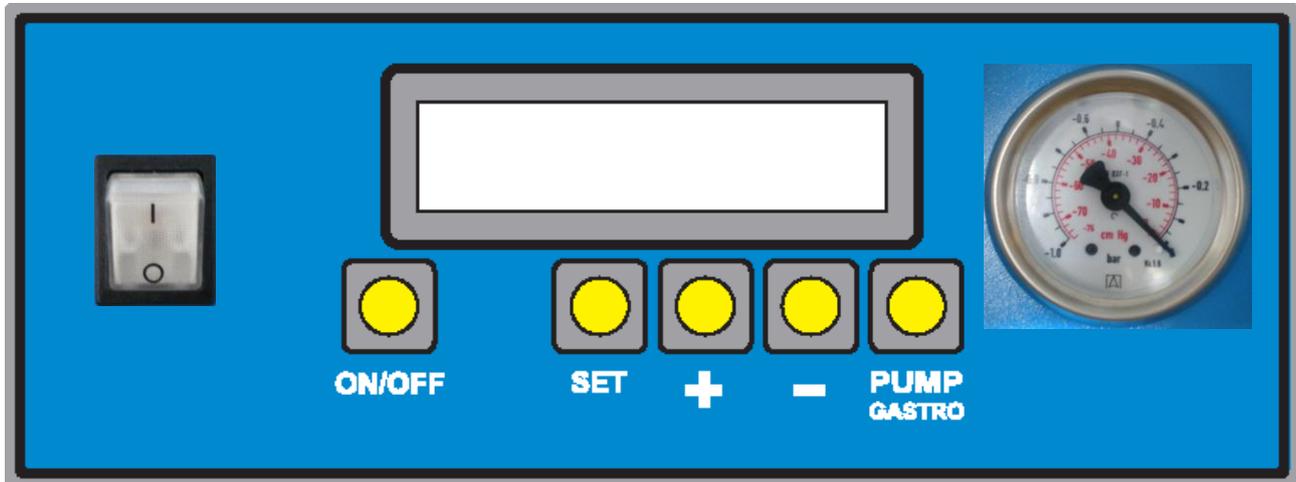
Abb. 8

- c) Wenn die Sternschaltung eines Drehstrommotors (380V/3) in eine Dreieckschaltung (220V/3), umgewandelt werden soll, müssen die im Klemmenbrett des Motors befindlichen Messingschienen umgekehrt werden. Dann auf die beiden Transformatoren einwirken und die an die 380V-Klemme angeschlossenen Stecker an die 220V-Klemme anschließen.
- d) Während des normalen Betriebs benötigen die Vakuumkammer und die Haube keine Reinigung. Falls eine Reinigung notwendig ist (wie z.B. nach dem Austreten von Produkt aus dem Beutel) ist ein mit etwas Alkohol getränktes Tuch zu verwenden.

VOR DER REINIGUNG IST DER NETZSTECKER VOM DER MASCHINE ZU ZIEHEN.



KONTROLLTAFEL



1. **ON/OFF:** Ein- und Ausschalttaste. Wenn Sie diesen Schalter drücken während des Arbeitszyklus, die Maschine haltet ohne leer zu werden.
2. **SET:** Taste zur Programmauswahl (Vakuum, Schweißen, Gas).
3. **+/-:** Taste zur Programmauswahl (die Maschine kann 10 Zyklus für die Gastronomie und 10 Zyklus für die Konditorei abspeichern) , und um die Werte der Zyklen zu anwachsen oder reduzieren.
4. **PUMP GASTRO:** Taste: zur Aktivierung der Funktion Vakuum in den Behältern, Anwärmung der Pumpe und Manuelle Sschweißung.

SPRACHE,DATUM UND UHR ANLAGE UND DRUCKER

Um in dem Menu zu gehen kontrollieren Sie, dass die Maschine eingeschaltet ist (switch 0-1 eingeschaltet); Während Sie den Knopf SET drücken, drücken Sie den Knopf ON/OFF.

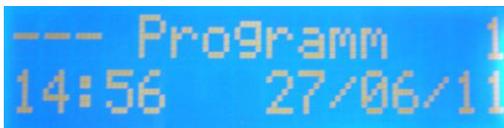
1. Sprache

Lang : Sprache der Maschine, Englisch, Spanisch, Deutsch, Französisch und Italienisch.



Mit den Knöpfen + und – können Sie die Sprache wählen und mit dem Knopf SET können Sie bestätigen.

Am Ende werden Sie die Aufschrift stand-by sehen.



PROGRAMM ANLAGE (MASCHINEN OHNE GAS)

Wann die Maschine eingeschaltet ist, wird am Display die Aufschrift "---PROGRAMM1" erscheinen;



" - - - " bedeutet, dass in dem Programm das Gas unwirksam ist.

Die Zahl "1" zeigt den Programm, dass Sie gerade benutzen.

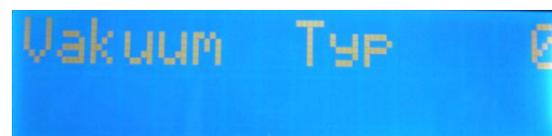
Wenn Sie für einige Sekunde den Knopf SET drücken, wird die Aufschrift Vakuum erscheinen:



Mit den Knöpfen +/- können Sie die Sekunden des Vakuum Zyklus wachsen oder vermindern.

Wenn Sie wieder den Knopf 2 drücken, wird die Aufschrift Schweißen erscheinen. Mit den Knöpfen +/- können Sie die Schweißzeit wachsen oder vermindern.

Ob die Maschine die Programmen für die Konditorei hat, wenn Sie wieder den Knopf SET drücken wird die Aufschrift Vakuum erscheinen:



INTERMITTENZ DER PUMPE

Mit den Knöpfen +/- können Sie die Intermittenz der Pumpe anlegen.

Während des Arbeitszyklus wird die Pumpe das Vakuum für 7 Sekunden machen und für 4 Sekunden wird sie halten. Mit diesem Prozess wird den Produkt nicht schlagen.

Mit dem Wert 1 ist die Intermittenz aktiv
Mit dem Wert 0 ist die Intermittenz inaktiv

Wenn Sie wieder den Knopf SET drücken wird die Aufschrift Schweißen erscheinen:



SCHWEISSUNG ZEIT

Mit den Knöpfen +/- können Sie die Zeit des Schweißungszyklus wachsen oder vermindern.
Am Ende, wenn Sie den Knopf SET drücken, werden Sie die Zahl des Programmes die Sie modifiziert haben sehen. Es bedeutet, dass die gemachte Änderungen gerettet sind.

PROGRAMM ANLAGE (MASCHINEN MIT GAS)

Wenn die Maschine eingeschaltet ist, wird am Display die Aufschrift "---PROGRAMM1" erscheinen;



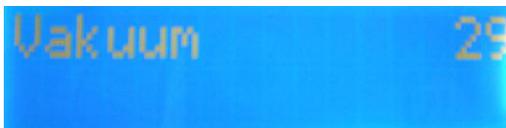
" - - - " bedeutet, dass in dem Programm das Gas unwirksam ist.



Ob das Gas aktiv ist wird die Aufschrift "GAS" erscheinen.

Die Zahl "1" zeigt den Programm, dass Sie gerade benutzen.

Wenn Sie für einige Sekunde den Knopf SET drücken, wird die Aufschrift Vakuum erscheinen:

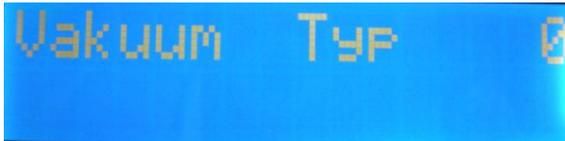


VAKUUM TYP ANLAGE

In der standard Ausführung:
Mit den Knöpfen +/- können Sie die Zeit des Vakuum Zyklus wachsen oder vermindern.

In der Ausführung mit Vakuum Sensor:
Mit den Knöpfen +/- können Sie den Vakuum Prozentsatz wachsen oder vermindern.

Ob die Maschine die Programmen für die Konditorei hat, wenn Sie wieder den Knopf SET drücken wird die Aufschrift Vakuum erscheinen



INTERMITTENZ DER PUMPE ANLAGE

Mit den Knöpfen +/- können Sie die Intermittenz der Pumpe anlegen. Während des Arbeitszyklus wird die Pumpe das Vakuum für 7 Sekunden machen und für 4 Sekunden wird sie halten. Mit diesem Prozess wird den Produkt nicht schlagen.

Mit dem Wert 1 ist die Intermittenz aktiv
Mit dem Wert 0 ist die Intermittenz inaktiv

Wenn Sie wieder den Knopf SET drücken wird die Aufschrift Schweißen erscheinen:



SCHWEISSUNG ZEIT

Mit den Knöpfen +/- können Sie die Zeit des Schweißungs Zyklus wachsen oder vermindern.

An Ende, wenn Sie den Knopf SET drücken, wird die Aufschrift "GAS" erscheinen.



GAS INJEKTION ZEIT ANLAGE

Mit den Knöpfen +/- können Sie die Zeit der Gas Injektion wachsen oder vermindern.

An Ende, wenn Sie den Knopf SET drücken, werden Sie die Zahl des Programmes die Sie modifiziert haben sehen. Es bedeutet, dass die gemachte Änderungen gerettet sind.

ACHTUNG: kontrollieren Sie bitte, dass den Druck des Gases ,(im Eintritt) nicht über 1-1,5 bar ist.

VAKUUM IN DEN BEHÄLTERN

Um Vakuum in den Behältern zu machen, muss man die außen ansaugen Röhre (Optional verfügbar an Anfrage) an die ansaugen Düse (unten der Fass gegenüber die Scweißbalken) auf der einen Seite verbinden und an das Ventil der Behälter auf der anderen Seite.

Verifizieren, dass das manuelles entlüften Ventil der Röhre geschlossen ist (aufwärts gelegt) und drücken die Taste 4 um den Ansaugen Zyklus zu beginnen.

Wenn sie das erwünsches Vakuum Niveau erreicht haben (kontrollieren den vakuum Anzeiger), bedrücken sie wieder die Taste 4 um den Zyklus zu enden.

Endlich, um die Röhre aus dem Behältern wegzunehmen, drücken sie das manuelles entlüften Ventil.

HEIZUNG DER PUMPE

Im Winter wird Morgens ein kurzes Vorwärmen der Pumpe zum verflüssigen des Öls empfohlen.

Mit der Haube geöffnet, bedrücken sie die Taste 4 für 3 Sekunden und lassen sie die Pumpe für 15/20 Sekunden arbeiten. Dann, bedrücken sie wieder die Taste 4 um die Pumpe zu stoppen.

REINIGUNG DER PUMPE

Jede 10000 Zyklus wird die Aufschrift OIL statt PROGRAMM erscheinen und es bedeutet, dass die Instandhaltung der Pumpe notwendig ist.

Bevor die Instandhaltung zu machen, kontrollieren Sie das Niveau und die Reinlichkeit des Öles.

Um in der Instandhaltung Modalität zu gehen, drücken Sie PUMP/gastro und gleichzeitig stellen Sie den Deckel niedriger. Am Display wird die Aufschrift „REINIGUNG DER PUMPE 10“ erscheinen.

Wann das Zyklus fertig ist, wird die Aufschrift OIL verschwinden.

Um in jedem Moment das Reinigung Zyklus zu halten, drücken Sie die Taste ON/OFF für einige Sekunde.

Wenn nach die Instandhaltung das Öl schon dunkel oder zu dick ist, raten wir Ihnen es zu wechseln.

MANUELLE SCHWEIßUNG

Während des normales bearbeitetes Zyklus, können sie die Scweißung bevor das Ende des bestimmtes vakuum Zyklus machen. Sie müssen nur die Taste 4 für 3 Sekunden drücken.

PROGRAMME FÜR KONDITOREI

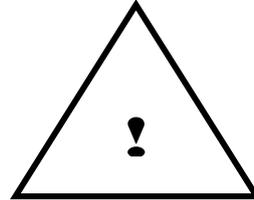
Wenn die Maschine geeignet für die Verpackung von Produkte der Konditorei ist, werden die Zyklen vom 1 bis zum 10 die normale Funktionen haben.

Mit den Zylusen vom 11 bis zum 20, (während des Vakkum Zyklus), wird die Pumpe eine Pause von 4 Sekunden jede 7 Sekunden von Ansaugen machen, um die Aufwallung des Produktes in dem Behälter zu ausweichen.

KAPITEL 7

KONTROLLEN UND INSTANDHALTUNG

DER ZUGRIFF AUF DIE INNENKOMPONENTEN DER MASCHINE IST NUR UNSEREN ENTSPRECHEND AUSGEBILDETEN TECHNIKERN ERLAUBT. BEI EIGENMÄCHTIGEN EINGRIFFEN IM MASCHINENINNENRAUM HAFTET DER HERSTELLER WEDER ZIVIL- NOCH STRAFRECHTLICH FÜR EVENTUELLE PERSONEN- UND/ODER SACHSCHÄDEN.



ALLE STROMFÜHRENDE BAUTEILE SIND IM MASCHINENKÖRPER UNTERGEBRACHT UND GESCHÜTZT. FÜR DEN ZUGRIFF AUF DIESE TEILE MUSS DAS ENTSPRECHENDE FESTGESCHRAUBTE SCHUTZGEHÄUSE ABGEBAUT WERDEN. WENN AUF DEN INNENRAUM ZUGEGRIFFEN WERDEN MUSS, IST DER NETZSTECKER DER MASCHINE ZU ZIEHEN.

Wartung

1

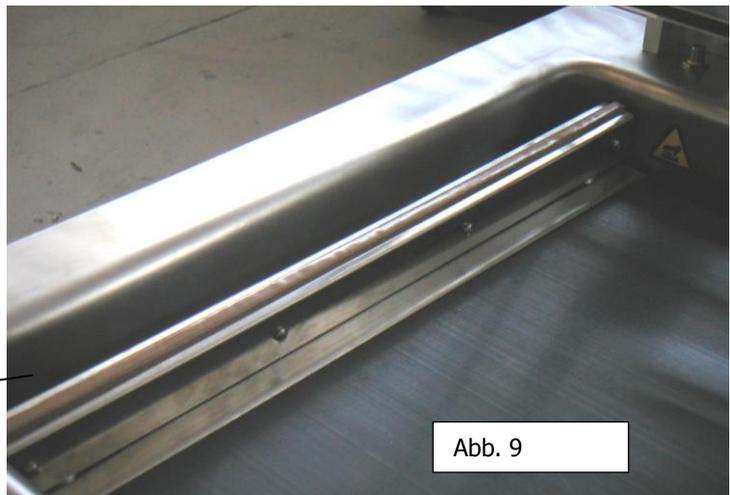
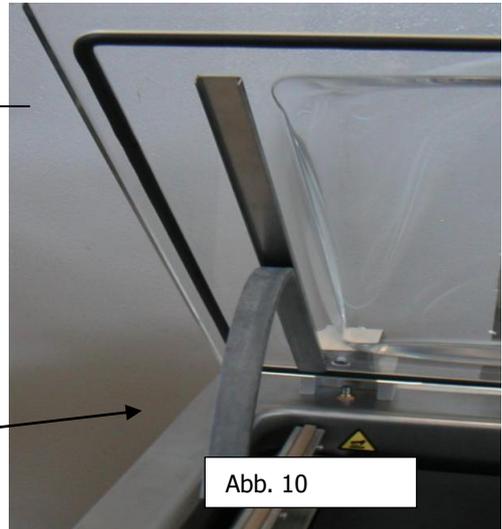


Abb. 9

1. Die Schweißstangen (1 Abb. 9) und die Gegenstange aus Silikon (1 Abb. 10) ungefähr alle 15 Tage mit Alkohol reinigen.

2

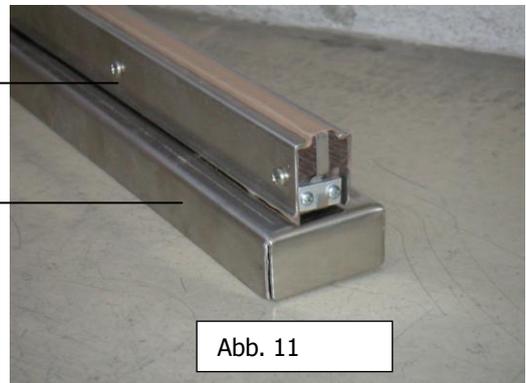
1



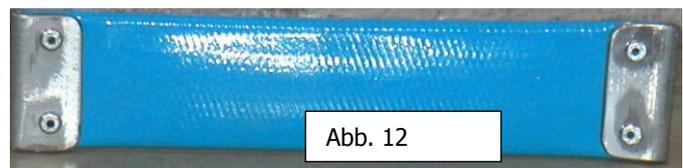
2. Ölwechsel ca. alle 400 Arbeitsstunden (abhängig von dem verpackten Produkttyp).

2

1



3. Die elektrischen Widerstände (1, Abb. 11) des Schweißstangenteflons (2, Abb. 11), die Deckeldichtung (2, Abb. 10) ungefähr alle 200 Arbeitsstunden auswechseln.



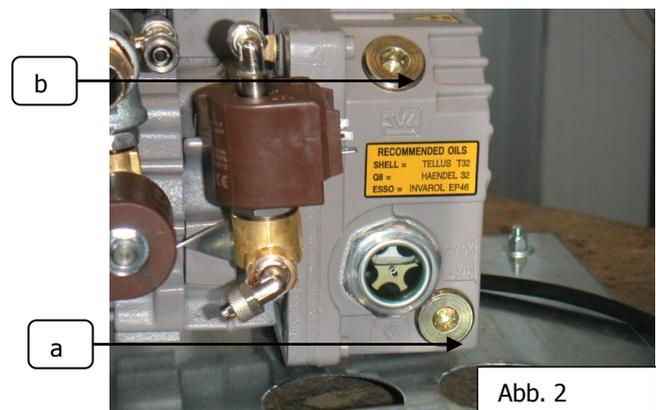
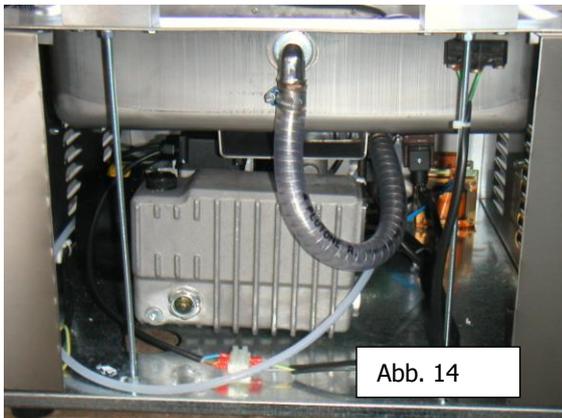
4. Schweißmembranwechsel alle 500/600 Arbeitsstunden (1 Abb. 12)
5. Gegenstangensilikon auswechseln ((1, Abb. 10)
6. Kontrolle von Pumpenflügeln, Filtern, Luftmagnetventildichtungen ungefähr alle 2000 Arbeitsstunden.

ÖLWECHSEL

VOR DEM ÖLWECHSEL IST DIE MASCHINE AN EINEN FÜR DIESE ARBEIT GEEIGNETEN ORT ZU BRINGEN, NACHDEM DER NETZSTECKER GEZOGEN WURDE.



1. Für den Zugang zum Maschineninnenraum das Schutzgehäuse (1, Abb. 13) entfernen, nachdem die 4 Befestigungsschrauben (6) gelöst wurden.



2. Das Gehäuse wie auf Abb. 14 dargestellt entfernen.
3. Ein Sammelbehälter unter den Ölabblass stellen.
4. Den neben dem Ölstandschauglas (a) angebrachten Stopfen vollständig entfernen.
5. Den Füllstopfen (b) abschrauben, damit das Öl schnell auslaufen kann.
6. Den Stopfen (a) nach dem kompletten Entleeren des Öltanks wieder einsetzen und festschrauben.
7. Den Tank über den speziellen Stutzen (b) mit Öl der vom Hersteller angegebenen Marke befüllen.

Empfohlener Öltyp:
TERESSO 100
MOBIL RADIUS 425
SCHELL CORENA 100
BP ENERGOL RC 100
IP SIANTIAX
VANGUARD PRESSURE RA 77

8. Sobald der im Schauglas angezeigte Höchststand (ca. $\frac{3}{4}$ der Höhe) erreicht ist, wird der Füllstopfen festgeschraubt. Dann das Schutzgehäuse wieder anbringen und mit den entsprechenden Schrauben befestigen.

**ALTÖL GEMÄSS DEN ÖRTLICHEN GESETZEN
ENTSORGEN**



KAPITEL 8

STÖRUNGEN UND ABHILFEN

DIE MASCHINE LÄUFT NACH DEM EINSCHALTEN DES HAUPTSCHALTERS NICHT AN

- a) Überprüfen, dass der Netzstecker richtig in der Steckdose sitzt. Eventuell die Kontakte in dem Stecker überprüfen.
- b) Überprüfen, dass der unter dem linken Haubenbefestigungsscharnier installierte Mikroschalter beim Absenken der Haube betätigt wird.
- c) Überprüfen Sie die Schmelzsicherung die an der Elektronische Platine (in der Maschine un neben dem General Schalter) sind. (In den Maschinen mit Elektrisch Anlage die in einem Kastel ist, sind die Schmelzsicherungen in dem Kasten).
- d) Bei Drehstrommotoren ist nach Ziehen des Netzsteckers und nach dem Öffnen der hinteren Klappe zu überprüfen, ob der Motorschutzschalter angesprochen hat.

DIE MASCHINE HÄLT PLÖTZLICH WÄHREND DES BETRIEBS AN

- e) Überprüfen, dass der hintere Mikroschalter regulär betätigt wird.
- f) Überprüfen Sie die Schmelzsicherung die an der Elektronische Platine (in der Maschine un neben dem General Schalter) sind. (In den Maschinen mit Elektrisch Anlage die in einem Kastel ist, sind die Schmelzsicherungen in dem Kasten).
- g) Bei Drehstrommotoren überprüfen, ob der Schutzschalter angesprochen hat.
- h) Überprüfen Sie ob es Spannung in der Linie gibt.

DIE MASCHINE FUNKTIONIERT REGULÄR, DOCH IST DIE PACKUNG NACH DEM ÖFFNEN DES DECKELS NICHT GESCHWEISST

- a) Die Schweißstange anheben und überprüfen, dass die beiden stromführenden Kabel korrekt an der Schweißstange befestigt sind.
- b) Das Teflon anheben und überprüfen, dass der Widerstand nicht unterbrochen ist und an den seitlichen Klemmen befestigt ist.
- c) Überprüfen Sie, dass zwischen der Schweissbalken und der Silikon Balken, eine Distanz von 4-5 mm gibt.
- d) Überprüfen Sie, dass die SchweissZeit richtig für die Dicke der Beutel ist.
- e) Überprüfen Sie, dass den Teil, wo Mann die Schweissung macht, nicht nass ist und, dass keine Falte hat.
- f) Überprüfen Sie, dass das Silikon des Balken des Deckels, unversehrt ist.

DIE MASCHINE ERZEUGT KEIN OPTIMALES VAKUUM

- a) Die Haube schließen. Sobald ein Druck von ca. 70/mmhg erreicht ist, die Linie ausschalten und überprüfen, ob der Zeiger des Vakuummessers in seiner Position bleibt oder zurück fällt. Im ersten Fall sind keine Leckagen vorhanden, und die Störung liegt an anderen Bauteilen (Pumpenflügel, Ölwechsel, reinigung der Pumpe). Im zweiten Fall tritt Luft in die Haube ein und es ist folgendermaßen vorzugehen:
 - Die Membran unter der Schweißstange überprüfen; sicherstellen, dass sie keine Löcher oder Risse aufweist;
 - Sicherstellen, dass die Deckeldichtung nicht beschädigt ist.

Die oben genannten Teile gegebenenfalls ersetzen. Die Ersatzteile können direkt beim Hersteller der Maschine angefordert werden.

b) Überprüfen Sie, dass während des Vakuumzyklus, der Beutel nicht aufgeblasen bekommt. Wenn es stattfindet:

- Überprüfen Sie, dass der Beutel richtig gelegen ist.
- Überprüfen Sie, dass die Schweissbalken richtig gelegen ist.
- Überprüfen Sie, dass die Membrane unter dem Schweissbalken unversehrt ist.
- Überprüfen Sie, dass zwischen der Schweissbalken und der Silikon Balken, eine Distanz von 4-5 mm gibt

c) Überprüfen Sie, dass die Schweissung homogen ist und keine Unterbrechungen hat.

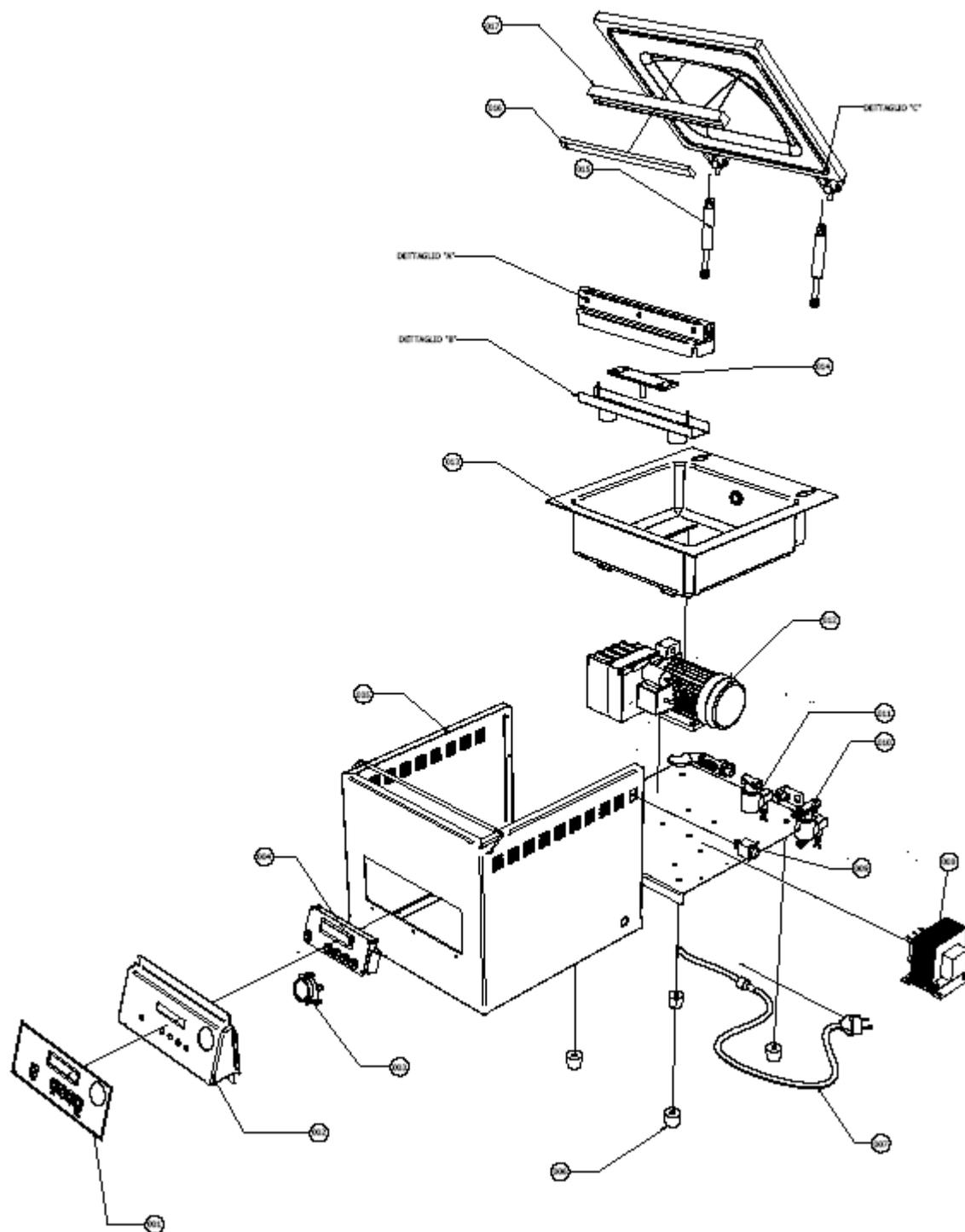
d) Überprüfen Sie, dass die Schweisszeit richtig für die Dicke der Beutel ist.

DER DECKEL OFFNET NICHT

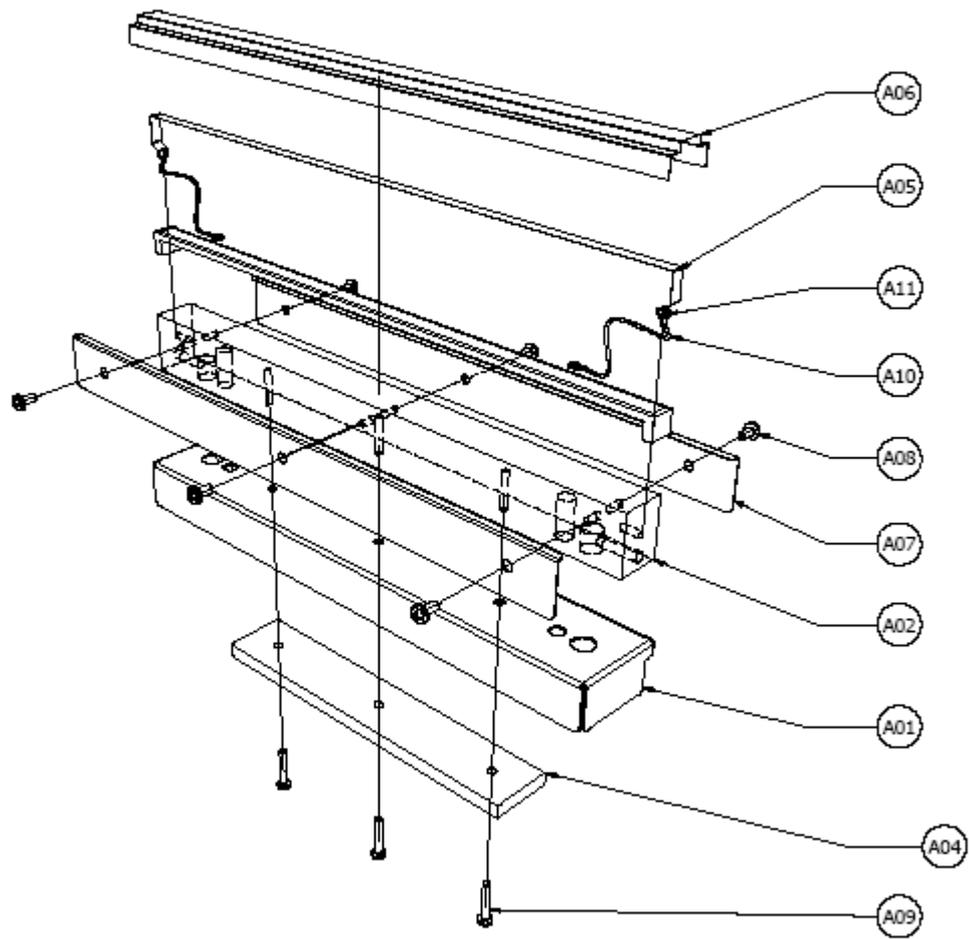
Überprüfen Sie, dass die Kolben in der Maschine, gut funktionieren.

Für jeder Problem mit der Elektronische Platine, kontaktieren Sie den Verkäufer.

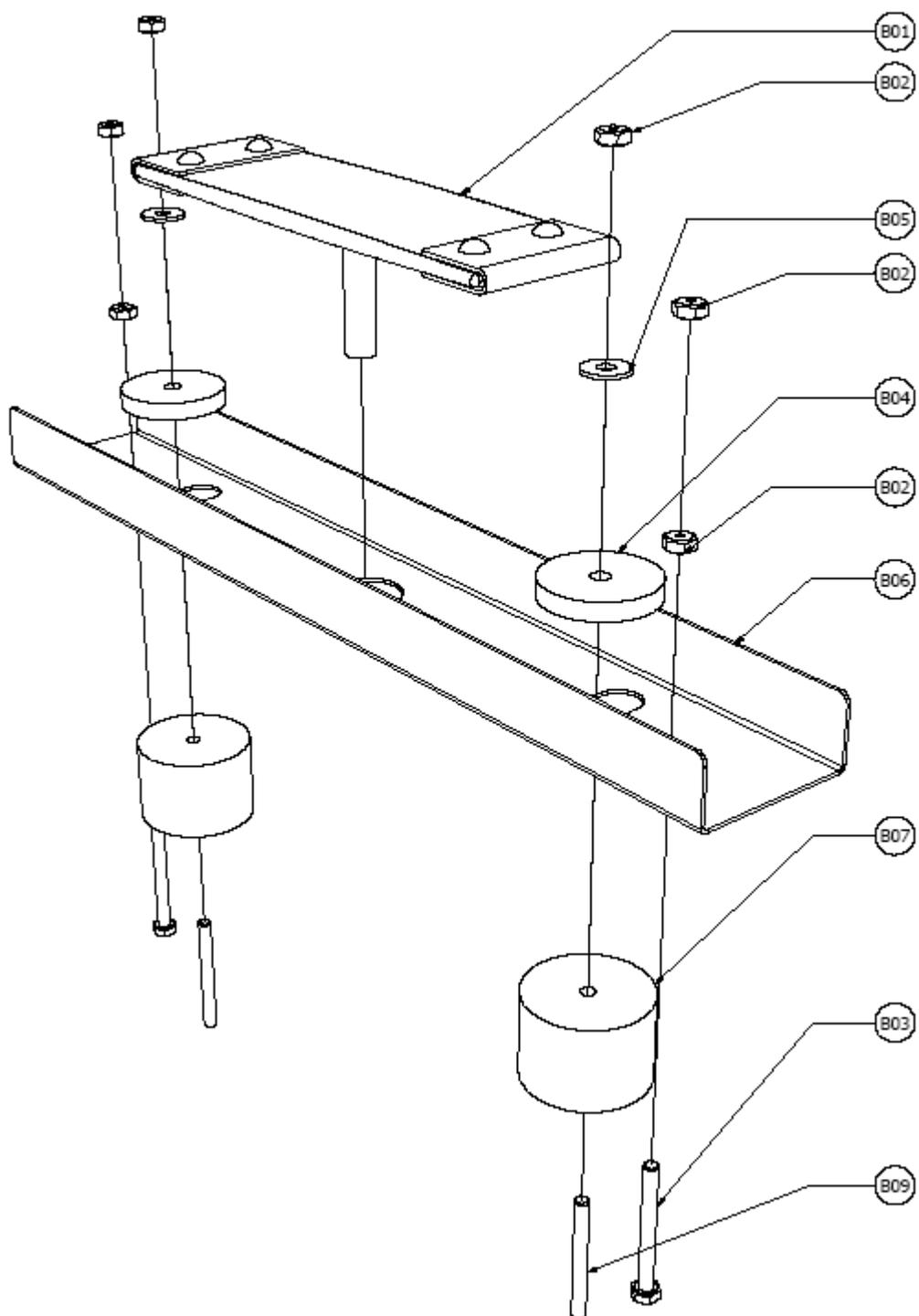
ESPLOSO MACCHINA



DETTAGLIO A



DETTAGLIO B



DETAIL DER KAMMER

- 1- LEXAN DISPLAY
- 2- Kurbelgehäuse DISPLAY
- 3- VAKUUMMETER
- 4- DISPLAY ELEKTRONISCHE PLATINE
- 5- KURBELGEHAUSE
- 6- FUSSCHEN
- 7- ELEKTRIZITAT KABEL
- 8- TRANSFORMATOR
- 9- EINSCHALTUNG KNOPFEN
- 10- SCHWEISSUNG ELEKTROVENTIL
- 11- LUFTWIEDEREINTRITT VENTIL
- 12- PUMPE
- 13- INNERE KAMMER
- 14- SCHWEISSUNG DIAPHRAGRAM
- 15- PISTON

DETAIL "A" – KOMPLETTE SCHWEISSBALKEN

- A05- NICKEL-CHROME RESISTENZ 5x0,2
- A06- TEFLON S65
- A10- ELEKTRIZITAT KABEL RESISTENZ

DETAIL "B" – HALTER FÜR EDELSTAHL SCHWEISSBALKEN

DETAIL "C" – KOMPLETTER HALTER FÜR DEN DEKEL



**Dichiarazione di conformità * Declaration of conformity * Déclaration de conformité
Konformitätserklärung * Declaración de conformidad**

I Il sottoscritto, legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto sotto elencato è conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive e alle seguenti normative:

GB The undersigned legal representative of the manufacturing company declares that the below listed product is in compliance, as far as applicable, with the following directives and regulations:

F Le représentant légal soussigné de la maison constructrice, déclare que le produit mentionné ci dessous est conforme, dans la mesure où elles s'appliquent au produit, aux directives et normes suivants :

D Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das nachstehende aufgeführte Produkt, sofern auf dieses anwendbar, mit den folgenden Richtlinien und Normen übereinstimmt:

E El infrascrito, representante legal de la Empresa fabricante, declara que el producto enumerado más adelante cumple, en cuanto sea aplicable, con las siguientes directivas y normativas:

Modello/Model/Modale/Modell/Modelo	Matricola/Serial n°/Numéro de matricule / Seriennummer /Número de serie	Anno di costruzione Manufactured Année de fabrication Baujahr Año de fabricación 2013
------------------------------------	--	---

Reference	2.Title
Weisung 2004/108/EC von 15 Dezember 2004	Über die Approximation von den Gesetzen von den mitgliedestaaten über die elektromagnetische Kompatibilität, die die Weisung 89/336/EEC aufhebt
Weisung 2006/95/EC von 12 Dezember 2006	Über die Harmonisierung von den Gesetzen von den mitgliedestaaten über die elektrishe Ausrüstung für Gebrauch innerhalb einiger Spannung Grenzen.

Und wir haben diese Gesetzen für diese Konformitätserklärung (völlig oder teilweise) benutzt :

Harmonisierende Standards

N°	Edition	Title
CEI EN 55014-1	08/2007	Elektromagnetische Kompatibilität - Fähigkeitenen für die Geräte für das Haus, elektrische Geräte oder ähnliche Apparate - Teil 1: Emission
CEI EN 55014-2 +A1 +IS +A2	10/1998 08/2002 10/2007 08/2009	Elektromagnetische Kompatibilität - Fähigkeitenen für die Geräte für das Haus, elektrische Geräte oder ähnliche Apparate - Teil 2: Immunität
CEI EN 61000-3-2	02/2007	Grenze für harmonische Strom Emission (Strom benutzt von den Geräten: 16 A für Phase)
CEI EN 61000-3-3	09/2009	Begrenzung von Spannung Anderungen, Spannung und Flicker Schwanken in den staatlich niedrige Spannung Verteilung Systemen, mit einem Strom <= 16 A für Phase, die nicht untergeordnet zu konditionale Verbindungen sind.
CEI EN 60335-1	07/2008	Geräte für das Haus oder ähnliche Apparate - Sicherheit - Teil 1: allgemeine Fähigkeitenen