

Bedienungsanleitung P50-BEG Tischgerät mit Trennschweißung und Begasung

Achtung!

Vor Inbetriebnahme unbedingt mit der Bedienungsanleitung vertraut machen.
Dadurch werden Unklarheiten, Bedienungsfehler und daraus resultierende Beschädigungen der Maschine vermieden.

Maschinendaten

Ausführung	Maschinentyp	Seriennummer	Baujahr
Tischgerät	P50		

Elektrischer Anschluss

Spannung	Phasenzahl	Frequenz	Stromaufnahme
230 V	1 Ph	50 Hz	5,0 A

Bei Ersatzteilbestellung benötigen wir oben genannte Maschinendaten,
auch ersichtlich auf dem Typenschild an der Maschinenrückseite.

Dies sind Maschinentyp / Seriennummer / Baujahr
sowie die Artikelnummer / Bezeichnung / gewünschte Stückzahl

Ersatzteile müssen den technischen Anforderungen des Maschinenherstellers entsprechen! Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von WECO-MATIC GmbH.

WECO-MATIC GmbH
In der Paint 16
D-87730 Bad Grönenbach

Telefon: +49 (0) 8334 / 98 75 90
Telefax: +49 (0) 8334 / 98 75 89
E-Mail: post@weco-matic.de



BEVOR DIE MASCHINE IN GEBRAUCH GENOMMEN WIRD; IST DIE MASCHINENREGISTRIERUNG VOM ANWENDER AUSZUFÜLLEN

Registrieren sie die Maschine durch Ausfüllen der nachfolgenden Angaben.
Diese Information ist erforderlich, wenn bezüglich Fragen der spezifischen Maschine mit der WECO-MATIC GmbH Kontakt aufgenommen wird.

ANGABEN MASCHINEN-TYPENSCHILD

Auf dem Maschinen-Typenschild stehen relevante Daten, die Angaben für die Findung der benötigten Ersatzteile beinhalten. Das Maschinen-Typenschild befindet sich auf der Maschinenrückseite.

Notieren sie folgende Angaben:

1. **MASCHINENTYP**

2. **MASCHINENNUMMER**

3. **SPANNUNG**

ANGABEN DER BEDIENUNGSANZEIGE

Beim Starten der Maschine erscheinen auf dem großen Display hintereinander zwei Codes, bevor die Steuerung auf den Gebrauchsmodus umschaltet. Der erste Code gibt die Softwareversion der Steuerung und der zweite Code die aktiven Optionen an. Notieren sie die beiden Codes:

4. **CODE 1**



5. **CODE 2**





WICHTIGE INSTALLATIONS HINWEISE! ZUERST LESEN!

ALLGEMEIN

- Lesen Sie, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, die Bedienungsanleitung genauestens durch. In Bezug auf das Starten, die Wartung und Ausführung finden Sie in dieser Bedienungsanleitung relevante Informationen und Anweisungen. Sollten bei der Maschine Probleme auftreten, die bei befolgen der Bedienungsanleitung hätte, vermieden werden können, erlischt die Garantie.
- Bei Fragen oder Problemen können sie sich an die WECO-MATIC GmbH wenden.
- Die WECO-MATIC GmbH wünscht viel und vor allem langhaltende Freude bei der Verwendung der erworbenen Maschine.

UMGEBUNG

- Die Maschine muss aufrecht transportiert bzw. versetzt werden. Kippen der Maschine ist nicht zulässig, da dies Schäden an der Pumpe verursachen und Pumpen Öl auslaufen kann!
- Stellen Sie die Maschine auf einen flachen und horizontalen Untergrund. Dies ist für ein problemloses Funktionieren der Maschine erforderlich.
- Für eine gute Belüftung, muss rund um die Maschine ausreichend Platz gelassen werden. Dieser Platz sollte mindestens 5 Zentimeter an allen Seiten betragen.
- Die Umgebungstemperatur, bei der die Maschine verwendet wird, muss zwischen +5°C und +30°C liegen. Bei Anwendung der Maschine unter einer anderen Umgebungstemperatur muss der Anwender für eine Empfehlung mit der WECO-MATIC GmbH Kontakt aufnehmen.
- Stellen Sie die Maschine **NIEMALS** direkt neben einer Wärmequelle, fließendem Wasser oder einem dampfenden Gerät (z.B. Kombi-Dämpfer, Spülmaschine oder Herd) auf.
- Vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung, dies ist schädlich für den Acrylglas Deckel.

STROMVERSORGUNG / ERDUNG

- Kontrollieren Sie, ob die auf dem Maschinen-Typenschild aufgeführte Spannung mit der Netzspannung übereinstimmt.
- Schließen Sie die Maschine immer und korrekt an eine geerdete Steckdose an, um so die Gefahr eines Brandes oder eines Stromschlags (Erdungsanschluss gelb/grün) zu vermeiden.
- Das Netzkabel muss immer frei liegen und es dürfen keine Gegenstände daraufgestellt werden.
- Bei Beschädigungen des Netzkabels ist es sofort auszuwechseln.
- Bei Problemen mit der Maschine oder bei deren Wartung, immer erst den Netzstecker aus der Steckdose ziehen, bevor sie irgendwelche Arbeiten ausführen.
- Bei längerem Stillstand der Maschine muss immer der Stecker aus der Steckdose gezogen werden.

VAKUUMPUMPE

- Kontrollieren Sie vor Inbetriebnahme der Maschine, ob sich in der Pumpe Öl befindet.
- Starten Sie die Maschine NIEMALS, wenn sich kein Öl in der Pumpe befindet.
- Verwenden Sie die richtige Ölsorte für die Pumpe.
- Nach einem Umstellen oder einem Transport der Maschine kontrollieren Sie immer erst den Ölstand, bevor Sie die Maschine wieder in Gebrauch nehmen.
- Lassen Sie vor der ersten Inbetriebnahme oder nach einem längeren Stillstand der Maschine erst das Pumpenwartungsprogramm (siehe Seite 6) laufen, bevor Sie die Maschine in Gebrauch nehmen.



WICHTIG VOR GEBRAUCH: ZUERST LESEN!

ALLGEMEIN

- Verpacken Sie keine Produkte, die während oder nach dem Verpacken unter Vakuum beschädigt werden können. Lebewesen, verdorbene Waren, explosionsfähige Güter und Flüssigkeiten dürfen niemals vakuumiert werden.
- Benutzen Sie bei Unklarheiten bezüglich Bedienung und Funktion der Maschine immer diese Bedienungsanleitung. Bietet die Bedienungsanleitung keine Lösung, ziehen Sie Ihren Lieferanten oder die WECO-MATIC GmbH zu Rate.
- Die Garantie und/oder Haftung verfällt bei Schäden, die durch eigenhändige Eingriffe und/oder Reparaturen verursacht wurden. Bei Defekten nehmen Sie Kontakt mit der WECO-MATIC GmbH auf.
- Darauf achten, dass weder Haare, Finger oder andere Körperteile eingeklemmt werden.

WARTUNGSARBEITEN

- Um eine ordnungsgemäße Funktion der Maschine zu garantieren, ist es erforderlich, dass eine regelmäßige Wartung durchgeführt wird. Bei Wartungsrückständen oder laienhafter Selbstwartung verfällt die Garantie automatisch.
- Bei Wartungsarbeiten immer den Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Die Maschine muss absolut spannungsfrei sein.
- Bei Fragen bezüglich Wartungsarbeiten oder einer fehlerhaft funktionierenden Maschine nehmen Sie immer Kontakt mit der WECO-MATIC GmbH auf.

ACRYLGLASDECKEL

- Stellen Sie die Maschine nie dicht an einer Wärmequelle auf. Vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung. Dies kann Schäden am Deckel zur Folge haben.
- Stellen Sie niemals heiße, scharfe oder schwere Gegenstände auf den Deckel. Dies kann langfristig Schäden am Deckel verursachen (Risse).
- Säubern Sie den Deckel am besten mit Fensterreinigungsmittel. Auf keinen Fall Lösungsmittel, Scheuermittel sowie Verdüner verwenden, diese können Schäden am Deckel verursachen.
- Kontrollieren Sie mindestens einmal pro Woche den Deckel auf Risse. Sind Risse bzw. Sprünge im Deckel zu erkennen, muss die Maschine SOFORT gestoppt und darf so lange nicht mehr verwendet werden, bis der Deckel ersetzt wurde. Ein Weiterarbeiten mit einem gerissenen Deckel kann eine Implosion desselben zur Folge haben. Bei Unfällen oder Schäden, die durch das Arbeiten mit einem gerissenen Deckel verursacht werden, verfällt jegliche Garantie oder Haftung.
- Ersetzen Sie einen Deckel nach einem Gebrauchszeitraum von 4 Jahren vorsorglich als Standardintervall.

VAKUUMPUMPE

- Kontrollieren Sie regelmäßig Füllmenge und die Qualität des Öls. Bei zu wenig Öl oder Öl mit einer schlechten Qualität (trübe), Öl nachfüllen bzw. wechseln, bevor Sie die Maschine gebrauchen.
- Verwenden Sie beim Wechseln oder Nachfüllen die richtige Ölsorte für die Pumpe.
- Lassen Sie das Pumpenwartungsprogramm mindestens einen vollständigen Zyklus durchlaufen, bevor Sie das Öl wechseln.
- Verwenden Sie das Pumpenwartungsprogramm mindestens einmal wöchentlich, um somit eine gute und langlebige Funktion der Pumpe zu gewährleisten.

WICHTIGE MASCHINENTEILE



1. Steuereinheit (Siehe Seite 8-14)
 2. Stromversorgungskabel (Siehe Seite 2)
 3. Schweißschiene (in Vakuumkammer durch Klicksystem auf den Druckzylindern befestigt)
 - 3.A Gasdüsen in der Vakuumkammer (falls installiert)
 4. Deckeldichtung für ein hermetisches Abdichten der Vakuumkammer (Siehe Seite 20)
 5. Absaug- bzw. Belüftungsöffnung
 6. Gasdruckdämpfer zum Öffnen des Deckels nach dem Maschinenzyklus (Siehe Seite 20)
 7. Silikongummihalter (Schweißschienen-Gegenstück) montiert auf dem Acryl-Glasdeckel
 8. Öleinfüllschraube
 9. Ölablassschraube
 10. Ölschauglas
- } (Siehe Seite 19)

INBETRIEBNAHME

EINSCHALTEN DER MASCHINE

- Ist die Maschine angeschlossen, kann Sie mittels des Ein-/Ausschalters aktiviert werden.
- Danach zeigt das Display hintereinander zwei Codes (siehe Seite 2), bevor auf Betriebsmodus umgeschaltet wird.



Nach dem Umschalten auf den Betriebsmodus ist die Maschine einsatzbereit. Wenn die Maschine neu ist oder längere Zeit stillgestanden hat, sollte man das Pumpenwartungsprogramm für die Pumpe laufen lassen. Dazu die Besenaste drücken, C erscheint im Display, den Deckel schließen. Das Programm läuft dann automatisch ab.

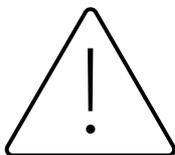
EIN- / AUSSCHALTER



- Der Ein-/Ausschalter wird dazu verwendet, die Maschine ein- und auszuschalten.
- **ACHTUNG:** Der Ein-/Ausschalter sorgt nicht dafür, dass die Maschine vollkommen ohne Spannung ist. Das Netzkabel muss aus der Steckdose gezogen werden, damit die Maschine vollständig ohne Spannung ist. Sorgen Sie dafür, dass die Maschine während Störungs- oder Wartungsarbeiten immer vollständig spannungsfrei ist.
- Wenn die Maschine eingeschaltet ist, läuft die Pumpe nur während des Vakuumzyklus.

STANDARDSCHRITTE FÜR DIE BEDIENUNG DER MASCHINE

1. Schalten Sie die Maschine mit dem Ein-/Ausschalter ein. Lassen sie die Pumpe, wenn die Maschine längere Zeit nicht verwendet wurde, mit dem Pumpenwartungsprogramm warmlaufen.
2. Füllen Sie den Vakuumbbeutel mit dem Produkt. Wählen Sie das korrekte Beutelformat, das problemlos um das Produkt passt, aber nicht zu groß dafür ist. Achten Sie dabei auf hygienische Umstände. Verpackungsmaterial, Produkt und Hände müssen sauber (und möglichst trocken) sein.
3. Legen Sie den Vakuumbbeutel in die Kammer. Die offene Seite muss über die Schweißschiene gelegt werden. Der Beutel darf allerdings nicht aus der Kammer herausragen. Wenn das Produkt viel niedriger als die Schweißschiene ist, können die Einlegplatten, die standardmäßig mit der Maschine geliefert werden, zum Höhenausgleich verwendet werden. Dies vereinfacht die Handhabung und verkürzt die Zykluszeit.
4. Der Vakuumbbeutel muss fett- und faltenfrei über die Schweißschiene gelegt werden.
5. Ist die Schweißschiene länger als die Breite der Vakuumbbeutel, können mehrere Vakuumbbeutel nebeneinandergelegt werden. Die Vakuumbbeutel dürfen jedoch nicht auf der Schiene übereinander überlappt werden.
6. Stellen Sie die korrekten Werte für die Vakuum- und Schweißfunktion ein
7. Schließen Sie den Deckel und die Maschine durchläuft automatisch den vollständigen Zyklus der eingestellten Werte. Der Deckel öffnet automatisch, wenn die Funktion „Belüften“ abgelaufen ist.
8. Falls es gewünscht wird oder erforderlich ist, kann der Zyklus teilweise oder vollständig durch Drücken der SCHNELL STOP-Taste unterbrochen werden.
Die SCHNELL STOP-Taste unterbricht nur die aktive Funktion (Vakuum oder Schweißen) und geht automatisch zur nachfolgenden Funktion über.
9. Das verpackte Produkt kann aus der Maschine entnommen werden.
10. Wenn die Maschine mit einer Trennnaht ausgeführt ist, kann die überstehende Folienrand des Vakuumbbeutels abgetrennt werden.



SICHERHEIT und PRODUKTSCHUTZ

Der Verpackungsprozess kann teilweise oder vollständig unterbrochen werden:

- Beendigung der aktiven Funktion, SCHNELL STOPP-Taste drücken.

OPTIMALES UND EFFIZIENTES VERPACKUNGSERGEBNIS

- Verwenden Sie das richtige Format und eine gute Qualität Vakuumbbeutel.
- Maximal 75% Produktfüllung im Vakuumbbeutel.
- Legen Sie den Vakuumbbeutel faltenfrei über die Schweißleiste (verwenden Sie die korrekte Anzahl Einlegeplatten in der Kammer).

STEUEREINHEIT

AUSFÜHRUNG

Die digitale Zeitsteuerung ist mit einem Funktionsprogramm ausgeführt, das pro Zyklus mit verschiedenen Funktionswerten eingestellt werden kann (um diverse Produkte zu verpacken). Ein Programmzyklus ist der vollständige Ablauf der eingestellten Funktionswerte, welche die Maschine für das Verpacken eines Produktes durchläuft.

Die Steuerung ist standardmäßig mit einem Pumpenwartungsprogramm für die regelmäßige Wartung der Pumpe und einer STOP-Taste für die Unterbrechung der aktiven Funktion ausgestattet.

Die Werte der Funktionen können auf eine Zeitdauer eingestellt werden.
Die Vakuumfunktion kann auf ganze Sekunden mit einem Maximum von 99 Sekunden eingestellt werden.
Die Schweißfunktion kann mit einem Intervall von 0.1 Sekunde bei einem Maximum von 4,0 Sekunden eingestellt werden.

Beschreibung Programmzyklus digitale Zeitsteuerung

1. Mit der Taste PROG und der kleinen Anzeige die Programmnummer auswählen.

Wenn das gewählte Programm mit aktiver Begasungsfunktion programmiert ist, erscheint ein Punkt in der rechten unteren Ecke der kleinen Anzeige.

2. Deckel schließen.

3. Vakuumfunktion Maschine beginnt mit dem Vakuumieren der Kammer.
Lampe leuchtet auf [VAKUUM].
Große Anzeige: abfallender Zeitwert pro Sekunde, beginnend mit der eingestellten Zeit
(max. 99 Sek.). Vakuummeter beginnt nach links zu laufen.

4. Begasungsfunktion Nach Abschluss der Vakuumfunktion beginnt die Begasungsfunktion mit der Begasung
(falls installiert) der Vakuumkammer.
Kontrollleuchte für [GAS] leuchtet.
Große Anzeige: ablaufender Zeitwert in Sekunden mit Beginn bei eingestellter Dauer
(max. 99 Sekunden).
Vakuummeter beginnt, zurück nach rechts zu laufen.

5. Schweißfunktion Nach Abschluss der Vakuumfunktion oder Begasungsfunktion (falls installiert) beginnt die Schweißfunktion mit dem Verschweißen des Vakuumbeutels.
Kontrollleuchte für (SCHWEISSEN) leuchtet.
Große Anzeige: ablaufender Zeitwert in Zehntelsekunden mit Beginn bei eingestellter Dauer (max. 4,0 Sekunden).
Stand des Vakuummeters verändert sich nicht.

- 6. Funktion Softair** (falls installiert) Nach Abschluss der Schweißfunktion beginnt die Funktion Softair mit der langsamen Belüftung der Vakuummkammer. Kontrollleuchte für [SOFT AIR] leuchtet. Große Anzeige: ablaufender Zeitwert in Sekunden mit Beginn bei eingestellter Dauer (max. 99 Sekunden). Vakuummeter beginnt, langsam zurück nach rechts zu laufen.
- 7. Belüpfungsfunktion** Nach Abschluss der Schweißfunktion oder Funktion Soft Air (falls installiert) beginnt die Belüpfungsfunktion mit dem Belüften der Kammer bis auf 1 Atmosphäre/ATO, und der Deckel öffnet sich. Es leuchtet keine Kontrollleuchte für Funktionen. Große Anzeige: Aufsteigende und absinkende Striche, Manometer läuft zurück nach rechts bis zum Wert 0. Der Deckel öffnet sich automatisch.
- 8. Produkt ist verpackt und zur Entnahme bereit.**

Beschreibung des Programmzyklus digitale Sensorsteuerung

1. Mit der Taste PROG und der kleinen Anzeige die Programmnummer auswählen.

Wenn das gewählte Programm mit aktiver Begasungsfunktion programmiert ist, erscheint ein Punkt in der rechten unteren Ecke der kleinen Anzeige.

Wenn das gewählte Programm mit aktiver Funktion für VAKUUM PLUS programmiert ist, erscheint ein Punkt in der rechten unteren Ecke der großen Anzeige.

2. Deckel schließen.

- 3. Vakuumfunktion** Maschine beginnt mit Unterdruckaufbau in Kammer. Kontrollleuchte für [VAKUUM] leuchtet. Große Anzeige: Ablauf des Vakuumprozentanteilwerts bis zum eingestellten Prozentwert (max. 99%) und Punkt in rechter unterer Ecke bei aktivierter Funktion für VAKUUM PLUS. Vakuummeter beginnt nach links abzulaufen.

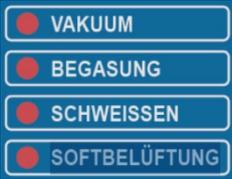
- 4. Funktion VAKUUM PLUS** (falls aktiviert) Maschine baut Unterdruck in der Kammer weiter auf, nachdem 99%-Wert erreicht wurde. Kontrollleuchte für [VAKUUM] leuchtet. Große Anzeige: ablaufender Zeitwert in Sekunden mit Beginn bei eingestellter Dauer (max. 99 Sekunden) und Punkt in rechter unterer Ecke. Vakuummeter sollte sehr langsam weiter nach links ablaufen (kaum sichtbar). Anmerkung: Nur installierbar bei Vakuumfunktion mit einem max. Einstellwert von 99%.

-
- 5. Begasungsfunktion** (falls installiert) Nach Abschluss der Vakuumfunktion beginnt die Begasungsfunktion mit der Begasung der Vakuumkammer.
Kontrollleuchte für [GAS] leuchtet.
Große Anzeige: Zurücklaufen des Vakuumprozentanteilwerts bis zum eingestellten Prozentwert (min. 30%).
Vakuummeter beginnt zurück nach rechts zu laufen.
- 6. Schweißfunktion** Nach Abschluss der Vakuumfunktion oder Begasungsfunktion beginnt die Schweißfunktion mit dem Verschweißen des Vakuumbeutel.
Kontrollleuchte für (SCHWEISSEN) leuchtet.
Große Anzeige: ablaufender Zeitwert in Zehntelsekunden mit Beginn bei eingestellter Dauer (max. 4,0 Sekunden).
Stand des Vakuummeters verändert sich nicht.
- 7. Soft Air Funktion** (falls installiert) Nach Abschluss der Schweißfunktion beginnt die Funktion Soft-Air mit der langsamen Belüftung der Vakuumkammer.
Kontrollleuchte für Soft Air leuchtet.
Große Anzeige: ablaufender Zeitwert in Sekunden mit Beginn bei eingestellter Dauer (max. 99 Sekunden).
Vakuummeter beginnt langsam zurück nach rechts zu laufen.
- 8. Belüftungsfunktion** Nach Abschluss der Schweißfunktion oder Soft Air Funktion beginnt die Belüftungsfunktion mit dem Belüften der Kammer bis auf 1 Atmosphäre/ATO und der Deckel öffnet sich.
Es leuchtet keine Kontrollleuchte für Funktionen.
Große Anzeige: Aufsteigende und absinkende Striche, bis sich die Deckel öffnet.
Vakuummeter läuft zurück nach rechts bis zum Wert 0.
Der Deckel öffnet sich automatisch.
- 9. Produkt ist verpackt und zur Entnahme bereit.**

PROGRAMMIEREN

Es gibt zwei Arten zur Änderung von Funktionswerten in einer ausgewählten Programmnummer: manuelles oder automatisches Programmieren. Zu Einheiten, Bereich und Einschränkungen der Funktionswerte siehe voriges Kapitel **BEDIENUNGSANZEIGE**. Es stehen 10 wählbare Programme mit den Nummern 0 bis 9 zur Verfügung. Hinweis: Programm 0 ist nicht programmierbar. Die Werte in diesem Programm sind zur Wartung und zu Prüfzwecken festgelegt.

MANUELLES PROGRAMMIEREN

Startbedingung: Maschine ist in normalen Betriebsmodus und der Deckel ist geöffnet	
<p>A.</p> 	<p>Das richtige Programm zur Einstellung der Funktionswerte mit Taste PROG 0-9 auswählen. Die Programmnummer erscheint in der kleinen Anzeige.</p>
<p>B.</p> 	<p>Zum Umschalten in den Programmmodus die Taste REPROG drücken. Die Programmnummer blinkt nun in der kleinen Anzeige.</p>
<p>C.</p>  	<p>Die richtige Funktion, die eingestellt werden muss, mit <u>Taste FUNKTIONSWAHL</u> auswählen. Die Leuchten für die aktiven Funktionen leuchten beim Auswählen auf. Wenn die Maschine nicht mit optionalen Funktionen ausgestattet ist, leuchten für diese Funktionen keine Leuchten und können nicht eingestellt zu werden.</p> <p><u>Anmerkung zu Schweißfunktion bei 1-2-Trennahtschweißung</u> Bei Option 1-2 für Trennahtschweißung bleibt die Leuchte für die Schweißfunktion zweimal bei der Auswahl an. Das erste Aufleuchten dient für das Einstellen der Schweißdauer und das zweite Aufleuchten für das Einstellen der Schnittdauer.</p> <p><u>Anmerkung zur digitalen Sensorsteuerung</u> Bei Auswahl bleibt die Leuchte für die Vakuumpfunktion zweimal an. Das erste Aufleuchten ist für die Vakuumpfunktion (Vakuump Prozentanteil). Das zweite Aufleuchten ist für die Funktion VAKUUM PLUS</p>
<p>D.</p> 	<p>Digitale Zeitsteuerung Mit den Tasten + und – die gewünschte Dauer für die ausgewählte Funktion einstellen.</p> <p>Digitale Sensorsteuerung Mit den T a s t e n + und – den gewünschte Vakuump Prozentanteil oder die gewünschte Dauer für die gewählte Funktion einstellen.</p> <p>Anmerkungen Die Einstellwerte erscheinen in der großen Anzeige. Falls gewünscht, können die Funktionen VAKUUM PLUS (Sensorsteuerung), Begasung und Soft Air im Programm ausgeschaltet werden. Zum Ausschalten von Funktionen die Taste – drücken, bis OFF (AUS) in der großen Anzeige eingeblendet wird.</p>
<p>E.</p> 	<p>Schritte C und D für andere einzustellende Funktionswerte wiederholen.</p>
<p>F.</p> 	<p>Nach Einstellung aller relevanten Funktionen die Taste REPROG drücken, um die Einstellungen in das Programm zu übernehmen. Die Steuerung schaltet dann automatisch wieder in den Betriebsmodus um. Die Maschine ist nun betriebsbereit. Die neu eingestellten Werte im Programm sind jetzt als Standard eingestellt.</p>

EINTEILUNG BEDIENUNGSANZEIGE



1. KLEINE ANZEIGE

Anzeige des aktiven Funktionsprogramms im Betriebs- und Programmmodus.

2. GROSSE ANZEIGE

Anzeige des Werteverlaufs der aktiven Funktion während des Programmzyklus oder des eingestellten Werts der gewählten Funktionen im Betriebs- oder Programmmodus.

3. TASTE PROG 0-9

Auswahl der Programmnummer im Betriebs- oder Programmiermodus.

4. TASTE SPEICHER

Umschalten vom Betriebs- in den Programmiermodus (zum Einstellen von Programmfunktionswerten) und umgekehrt. Nach Einstellung neuer Funktionswerte im gewählten Programm in Programmmodus muss diese Taste immer gedrückt werden, um die neuen Werte des Programms im Speicher zu bestätigen.

5. FUNKTIONSWAHL-TASTE

Auswahl der Funktion innerhalb des gewählten Programms im Betriebs- und Programmmodus. Die Funktion ist ausgewählt, wenn die Funktionsleuchte für die Funktionsbeschreibung unter der großen Anzeige leuchtet.

6. PUMPENWARTUNGSPROGRAMM-TASTE

Starten des Wartungsprogramms für die Pumpe (15 Minuten).

7. FUNKTIONS-LEUCHTEN

Eine aufleuchtende Lampe vor der Funktion gibt an, dass die Funktion während des Programmzyklus aktiv ist oder die Funktion während des Gebrauchs- oder Programmmodus ausgewählt wurde.

Besondere Anmerkung digitale Sensorsteuerung Bei digitaler Sensorsteuerung gibt es eine zusätzliche, zeitgesteuerte Vakuumpackungsfunktion, die Funktion VAKUUM PLUS. Diese Funktion erscheint nicht gesondert auf der Anzeige. Die Funktion VAKUUM PLUS kann nur aktiviert werden, wenn die Standardvakuumpackungsfunktion auf 99% eingestellt ist.

Anzeige für Funktionen VAKUUM PLUS während Zyklus (falls aktiviert): Die Leuchte für Vakuum bleibt nach Erreichen von 99% und für die eingestellte Dauer von VAKUUM PLUS an. Während des Vakuumpackungszyklus und für die Dauer von VAKUUM PLUS erscheint ein Punkt in der rechten unteren Ecke der großen Anzeige.

Anzeige während Betriebs- und Programmmodus: Wenn der Zeitraum für VAKUUM PLUS im gewählten Programm aktiviert ist, erscheint während des Betriebs- und Programmmodus ein Punkt in der rechten unteren Ecke der großen Anzeige. Wenn die Funktion mit Hilfe der Funktion Auswahltaste gewählt wird, bleibt die Leuchte für VAKUUM zweimal an und werden nacheinander der Vakuumpackungsprozentsatz und die Dauer von VAKUUM PLUS angezeigt.

Besondere Anmerkung Begasungsfunktion Wenn die Maschine mit Begasungsfunktion ausgeführt ist und die Funktion in dem gewählten Programm aktiviert ist, erscheint ein Punkt in der rechten unteren Ecke der kleinen Anzeige.

8. + / SCHNELL STOP-TASTE

Funktion während des Zyklusverlaufs: Unterbrechung der aktiven Funktion während des Programmzyklus. Der Zyklus geht sofort über in die nächste Funktion.

Funktion Programmmodus: Erhöhen des Wertes der gewählten Funktion für das gewählte Programm im Programmmodus.

9. - / -TASTE

Funktion während des Zyklusverlaufs: Vollständige Unterbrechung des Programmzyklus. Der Zyklus geht sofort in die Belüftungsfunktion über.

Funktion Programmmodus: Senken des Wertes der gewählten Funktion für das gewählte Programm im Programmmodus.

10. VAKUUMMETER

Anzeige des Drucks in der Vakuumkammer.
 Siehe Tabelle für Verhältnis von Vakuummeter
 zu Vakuumprozentanteil.

Vakuummeter	Vakuumprozentanteil
0	0
0,2	20
0,3	30
0,4	40
0,5	50
0,6	60
0,7	70
0,8	80
0,9	90
-1,0	99+

11. EIN-/AUS-SCHALTER

Der Ein-/Ausschalter wird dazu verwendet, die Maschine vor und nach Gebrauch ein- und auszuschalten. Der Schalter sorgt dafür, dass alle Teile in Betrieb gesetzt werden.

Achtung: Auch nach Ausschalten dieses Schalters ist die Maschine noch immer unter Spannung.

BETRIEBSMODUS

Nach dem Einschalten geht die Maschine nach Anzeige von zwei Bedienungs-codes in den Betriebsmodus über. Der Betriebsmodus ist die Standardeinstellung der Bedienungsanzeige zum Verpacken von Produkten. Im Betriebsmodus können eingestellte Werte nicht geändert werden.

Mit Hilfe der Taste PROG und der Tasten zur Funktionsauswahl lassen sich die eingestellte Werte in den verschiedenen Programmen anzeigen. Wenn die Maschine bereit zum Verpacken eines Produkts ist (Produkt liegt bereits in der Kammer), muss nur noch das Programm gewählt und der Deckel geschlossen werden. Der Programmzyklus startet automatisch, um die installierten Funktionen im Programm zu durchlaufen.

Einstellen / verändern der Funktionswerte

Für die Änderung der Funktionswerte Vakuum und/oder Schweißen sind die folgenden Schritte zu befolgen:

Drücken Sie auf die FUNKTIONSWAHL-Taste, um die betreffende Funktion zu wählen.

Die Funktionslampe leuchtet bei Auswahl der Funktion auf.

Drücken Sie auf die +SCHNELL STOP-Taste oder - Taste für das Erhöhen bzw. Verringern des Funktionswertes. Es dauert 0.5 Sekunden, bevor sich der Wert verändert.

Nach dem Verändern des Wertes/der Werte muss die Maschine einmal den Programmzyklus durchlaufen, um die Werte festzulegen.

Vakuumsfunktion

Der Vakuumsfunktionswert kann pro Sekunde, mit einem Maximum von 99 Sekunden, erhöht oder verringert werden.

Wenn während der Veränderung des Vakuumsfunktionswertes die die +SCHNELL STOP Taste oder - Taste festgehalten wird, werden die ersten 5 Sek. pro Sekunde erhöht oder verringert.

Danach werden die Intervalle in 10 Sekunden-Schritten geändert. Wenn die Taste wieder losgelassen wird, kann der Wert wieder pro Sekunde verändert werden.

Vakuumsfunktion mit Gas

Die Einleitung von Gas senkt den Schweißdruck. Der minimale End-druck (nach der Einleitung von Gas) muss 30 % (300mbar/0,3 am Vakuummessgerät) betragen, damit eine fehlerfreie Schweißung gewährleistet ist.

1. Drücken Sie die Taste PROG 0-9, um das Programm auszuwählen, für das Sie die Option „Begasung“ einstellen möchten.
2. Drücken Sie die Taste Speicher, um den Programmiermodus auszuwählen. Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.
3. Wählen Sie mit der Pfeiltaste den Parameter „Begasung“. Die LED-Leuchte vor der ausgewählten Funktion leuchtet auf.
4. Drücken Sie die +SCHNELL STOP Taste, um den Wert anzupassen.
5. Drücken Sie die -Taste, um den neuen Parameter zu aktivieren.
Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

Die optimalen Werte sind für jedes Produkt durch Versuche zu ermitteln. Fragen Sie beim Gaslieferanten nach, welches Gas für Ihre Anforderungen geeignet ist.

Schweißfunktion

Der Schweißfunktionswert kann pro 0.1 Sekunde, mit einem Maximum von 4.0 Sek, erhöht oder verringert werden. Sowie einem Minimum von 0.5 Sek.

Wenn während der Veränderung des Schweißfunktionswertes die +SCHNELL STOP-Taste oder - Taste festgehalten wird, werden die ersten 0.5 Sek. mit 0.1 Sekunde erhöht oder verringert werden. Danach werden die Intervalle von 1.0 Sekunden erscheinen. Wenn die Taste wieder losgelassen wird, kann der Wert wieder pro 0.1 Sekunde verändert werden.

Serviceprogramm

Pumpenwartungsprogramm (Siehe Seite 18)

WARTUNG DER MASCHINE

ALLGEMEIN

Eine regelmäßige und vollständige Wartung ist notwendig für eine lange Lebensdauer, dient der Vorbeugung von Störungen und sorgt für ein optimales Verpackungsergebnis. Bei intensivem Gebrauch der Maschine (mehr als 4 Stunden pro Tag) wird empfohlen, eine professionelle Wartung alle 6 Monate durchzuführen. In anderen Fällen ist eine vollständige Wartung pro Jahr ausreichend (wobei dies abhängt vom Standort, der Handhabung und den Produkten).

Es gibt allerdings auch kleinere Wartungsarbeiten, die öfter ausgeführt werden müssen und die der Anwender selbstständig ausführen kann. Nachfolgend eine Übersicht dieser Arbeiten.



WICHTIG VOR UND WÄHREND DER WARTUNG

- Die Maschine muss immer vollkommen ohne Spannung sein, bevor irgendwelche Wartungsarbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Ziehen Sie immer den Stecker aus der Steckdose.
- Wenn die Maschine nicht einwandfrei funktioniert oder eigenartige Geräusche macht, schalten Sie diese mittels des EIN-/AUS-Schalters aus und nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder der WECO-MATIC GmbH auf.
- Verwenden Sie beim Reinigen des transparenten Deckels **NIEMALS** Reinigungsmittel die Lösungsmittel enthalten. Überprüfen Sie den Deckel regelmäßig auf Risse. Bei Rissen die Maschine sofort ausschalten und mit dem Lieferanten oder mit der WECO-MATIC GmbH Kontakt aufnehmen.
- **Eine Hochdruckreinigung ist für die Maschine nicht zulässig. Eine Hochdruckreinigung kann erhebliche Schäden an den elektronischen und anderen Teilen der Maschine verursachen.**
- **Wasser darf weder in die Absaugöffnung der Kammer noch in die Ausblasöffnung der Pumpe gelangen. Dies hätte einen irreparablen Schaden an der Pumpe zur Folge.**
- Größere Wartungsarbeiten müssen immer vom zugelassenen Lieferanten durchgeführt werden.
- Die M-Serie Maschinen wurden für einen maximalen Gebrauch von 5 Stunden pro Tag entworfen. Bei einer deutlichen Überschreitung der Gebrauchsdauer ohne Empfehlung, kann die WECO-MATIC GmbH nicht für eventuelle Störungen oder Defekte haftbar gemacht werden.
- Die Maschine muss aufrecht transportiert bzw. versetzt werden. Ein Kippen der Maschine ist **NICHT** zulässig, da dies Schäden an der Pumpe verursachen und Öl auslaufen kann.
- Wenn den Wartungsanweisungen in dieser Anleitung nicht entsprochen wird, kann die WECO-MATIC GmbH für eventuelle Störungen und Defekte nicht haftbar gemacht werden.
- Bei Fragen hinsichtlich der Wartung bzw. Störungen nehmen Sie bitte Kontakt mit der WECO-MATIC GmbH auf.

STANDARD-WARTUNGSSCHEMA MASCHINE

Täglich	<ul style="list-style-type: none"> • Reinigen Sie die Vakuumpumme, den Deckel und das Gehäuse nach Gebrauch mit einem feuchten Tuch. • Achtung, keine Reinigungsmittel mit aggressiven Lösungsmitteln verwenden. • Achtung, keinen Hochdruckreiniger verwenden
Wöchentlich	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie den Ölstand und bei zu niedrigem Ölstand oder trübem Öl das Öl auswechseln oder nachfüllen. • Aktivieren Sie das Wartungsprogramm für die Pumpe mindestens einmal pro Woche. • Kontrollieren Sie die Schweißschiene auf Schäden. Das Teflonband / den Schweißdraht ersetzen, wenn die Schweißqualität nicht mehr ausreichend ist oder das Teflonband / der Schweißdraht nicht mehr fest auf der Schiene liegen. • Kontrollieren Sie den Deckeldichtung und ersetzen Sie diese, wenn sie beschädigt oder rausgezogen ist. • Kontrollieren Sie den transparenten Acrylglas Deckel auf Risse. Bei erkennbaren Rissen, sofort die Maschine abschalten und mit dem Lieferanten oder der WECO-MATIC GmbH Kontakt aufnehmen.
Halbjährlich	<ul style="list-style-type: none"> • Wechseln Sie das Öl mindestens einmal alle 6 Monate.
Jährlich	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie den Ölnebelfilter auf Verschmutzung. Bei Sättigung den Filter austauschen. • Für eine professionelle Wartung Kontakt mit dem Lieferanten aufnehmen.
Vierjährlich	<ul style="list-style-type: none"> • Tauschen Sie den transparenten Deckel und die Gasdruckfedern aus (falls notwendig). • Tauschen Sie die Membranen der Schweißzylinder aus.

WARTUNG VAKUUMPUMPE

Es ist sehr wichtig, die Pumpe für einen einwandfreien und langanhaltenden Betrieb regelmäßig zu warten. Für eine gute Funktion sind die folgenden Arbeiten erforderlich. Es ist zu empfehlen, die Pumpe bei regelmäßigem Gebrauch mindestens einmal pro Jahr vollständig durch den Lieferanten prüfen zu lassen, um so ein langes und problemloses Funktionieren sicherzustellen.

Pumpenwartungsprogramm

Das Wartungsprogramm sorgt für eine gute Spülung der Pumpe. Während des Programms erreichen Pumpe und Öl Betriebstemperatur, wodurch das Öl besser in der Lage ist, eventuelle Feuchtigkeit und Verunreinigungen aufzunehmen und zu filtern. Aufgrund der hohen Temperatur ist die Pumpe in der Lage die Feuchtigkeit zu verdampfen und damit die Möglichkeit auf eventuelle Rostansammlung zu verringern. Die Dauer des Programms beträgt 15 Minuten und es wird empfohlen, es mindestens einmal pro Woche laufen zu lassen. Stellen Sie die Maschine an, drücken Sie auf die Taste 3 und schließen Sie den Deckel. Das Programm startet automatisch und auf dem Display wird die Zahl 15 und ein von Seite zu Seite hüpfender Punkt wiedergegeben. Danach erscheint die 14, dann 13, 12 usw., bis das Programm bei 00 selbständig beendet wird und Deckel sich selbst öffnet! Danach stellt sich die Maschine wieder auf den normalen Betriebsmodus ein, und ist wieder einsatzbereit. Es ist wichtig, dass das Programm vollständig den 15 Minuten Zyklus durchläuft. Es ist auch angeraten, dass Programm beim ersten Gebrauch, nach längerem Stillstand der Maschine und vor dem Ölwechsel laufen zu lassen.

Öl wechseln / nachfüllen

Der Ölstand und die Ölqualität müssen mindestens einmal pro Woche überprüft werden. Zu diesem Zweck gibt es das Ölschauglas. Sollte der Ölstand zu niedrig sein, füllen Sie Öl nach. Sollte das Öl trübe sein, wechseln Sie das Öl aus. Das Öl muss mindestens einmal alle 6 Monate ausgewechselt werden.

Hierbei ist darauf zu achten, dass vor dem Ölwechsel, das Pumpenwartungsprogramm aktiviert wird. So wird die Pumpe und vor allem das Öl erhitzt, was dabei hilft, dass die Viskosität des Öls ein niedriges Level erreicht bzw. dass das Öl flüssig wird und somit der Ölwechsel erleichtert wird. Außerdem löst sich so die Verschmutzung, die sich in der Pumpe befindet, leichter.

ACHTUNG: beim Entfernen der Schraube können heiße Öl-Dämpfe austreten. Das Öl läuft dann aus dem Ablass (Auffanggefäß muss darunter gehalten werden). Die Maschine gegen Ende des Ablassens leicht schräg stellen, sodass alles Öl und der Bodensatz herauslaufen. Nach dem Ablassen die Ablassschraube wieder befestigen.

1. Pumpenwartungsprogramm → Besen-Taste auf der Blende drücken (großes C im Display erscheint → danach den Deckel schließen, Dauer = ca. 15 min.).
Keines Falls das Programm unterbrechen, da dies sonst zu Problemen in der Elektronik führen kann.



2. Unterste Schraube (Punkt 9) mit einem 6er Inbusschlüssel lösen.
ACHTUNG! Nach öffnen dieser Schraube läuft **SOFORT** das Öl aus der Pumpe unbedingt ein Gefäß unterstellen!
3. Ölschauglas (Punkt 10) ggf. reinigen (Hierzu eine 32er Nuss verwenden und nach links drehen das Schauglas lösen und dann abschrauben) um Sichtprüfung zu gewährleisten.
4. Nach Ablauf des Altöls, Ablassschraube und Schauglas wieder einsetzen. *(hierbei ist außerdem darauf zu achten, dass die jeweilige Dichtung noch keinen Riss aufweist oder gar gebrochen ist.)*
5. Oberste Schraube (Punkt 8) mit 32er Nuss öffnen und neues HYD 32 FOOD Pumpe-Öl einfüllen. **ACHTUNG!** Öl erst einfüllen, nachdem die unteren zwei Schrauben angezogen sind.
6. Einfüllschraube wieder schließen *(hierbei ebenfalls nicht zu stark anziehen)* → die Pumpe ist nun wieder Arbeitsbereit.



DIE KUNSTSTOFFSCHRAUBEN BEIM EINDREHEN NICHT VERKANTEN!

ACHTUNG: das Befüllen muss in kleinen Mengen und mit Zwischenpausen erfolgen. Das Öl bis an die Oberseite der Ölstand-Anzeige füllen aber auf keinen Fall überfüllen!

Ölsorte und Mengen:

Es ist wichtig, die richtige Sorte und die richtige Menge Öl für die Pumpe zu verwenden. Eine falsche Ölsorte oder zu viel Öl kann die Pumpe beschädigen. Auch die Umgebungstemperatur, in der sich die Maschine befindet, ist für die Wahl der Ölsorte wichtig.

Auswechseln der Deckeldichtung

Die Deckeldichtung sorgt dafür, dass die Vakuumkammer während des Maschinenzyklus vollständig abgedichtet ist. Dies ist notwendig, um ein optimales Vakuum zu erreichen. Die Deckeldichtung unterliegt durch die hohen Druckunterschiede der Abnutzung und muss deshalb regelmäßig ausgewechselt werden. Kontrollieren sie die Deckeldichtung wöchentlich auf Risse oder Beschädigungen. Wartungszyklus der Deckeldichtung beträgt mindestens einmal alle 6 Monate.

(Diese Angabe gilt bei regelmäßigem Gebrauch der Maschine und Standardprodukten. Aus dieser Angabe können keine Rechte geltend gemacht werden.)

Eine zu kurze oder zu lange Deckeldichtung kann beim Schließen des Deckels Probleme oder Undichtigkeit verursachen.



Mindestlänge der Dichtung 2,00 Meter – nicht kürzer!

Die Dichtungslippe muss an der Unterseite des Deckels nach außen zeigen.

Die Dichtung muss gleichmäßig und spannungslos in die Nut des Deckels gedrückt werden. Die Enden müssen gerade abgeschnitten und straff gegeneinander angelegt werden, um Undichtigkeit zu verhindern.

Austausch der Deckeldämpfer

1. Entfernen Sie die Rückwand an der Rückseite der Vakuummaschine.
2. Drücken Sie den Deckel vollständig nach hinten, damit die Dämpfer aus der Kunststoffklemmung herausklicken.
3. Lösen Sie die M6-Schraube an der Unterseite der Dämpfer, die Schraube muss nicht komplett entfernt werden.
4. Entfernen Sie die defekten Dämpfer (von oben herausziehen) und setzen die neuen Dämpfer in die Kunststoffhalterung. Ziehen Sie jetzt wieder die M6-Schraube an, drücken Sie die Dämpfer nach hinten und ziehen Sie den Deckel nach unten, bis die Dämpfer in die Scharniere einklicken.
5. Setzen Sie die Rückwand wieder ein.



(Die Anleitung dient nur zur Veranschaulichung, für evtl. anfallende Schäden kann keine Haftung übernommen werden. Außerdem können aus den Angaben keine Rechte geltend gemacht werden.)

PROBLEMLÖSUNGEN

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Maschine läuft nicht an bzw. ist ohne Strom	<ul style="list-style-type: none"> • Netzstecker hat sich gelöst. • Der Stecker befindet sich nicht in der Steckdose. • Die Sicherung für die Netzspannung ist durchgebrannt. • Der Kontaktblock der EIN-/AUS-Schalters hat sich gelöst. • Die Sicherung auf der Platine ist durchgebrannt. • Mikroschalter ohne Kontakt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Netzstecker einstecken. • Stecken Sie den Stecker in die Steckdose. • Sicherung ersetzen (auf den richtigen Wert achten). • kontrollieren und eventuell neu verriegeln. • Frontblende abmontieren und neue Sicherung einsetzen. • Mikroschalter neu justieren.
Maschine funktioniert nicht (Display bzw. Steuereinheit ohne Funktion)	<ul style="list-style-type: none"> • Die Sicherung auf dem Steuer-Trafo ist durchgebrannt, bzw. lose • Der Mikro-Schalter, der beim Schließen des Deckels eingeschaltet wird, ist gestört oder defekt • Es gibt eine interne Störung. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren und wenn nötig ersetzen. • Mikro-Schalter auf die richtige Weise einstellen oder ersetzen • Die WECO-MATIC GmbH zurate ziehen.
Transparenter Deckel öffnet sich nicht automatisch	<ul style="list-style-type: none"> • Die Gasdruckfedern sind lahm. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die WECO-MATIC GmbH zurate ziehen.
Endvakuum ist unzureichend	<ul style="list-style-type: none"> • Die Vakuumzeit ist zu kurz eingestellt. • Zu wenig Öl in der Vakuumpumpe. • Die Absaugöffnung an der Rückseite der Vakuumkammer wird beim Vakuumieren teilweise vom Vakuumbbeutel abgeschlossen. • Der Deckelgummi ist verschlissen. • Das Öl ist verschmutzt. • Der Luftentöl-Element ist gesättigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vakuumzeit verlängern. • Ölstand kontrollieren und wenn nötig nachfüllen (auf Sorte und Menge achten). • Legen Sie den Vakuumbbeutel etwas mehr in Richtung Schweißleiste. • Deckelgummi auswechseln. • Ölwechsel (auf Sorte u. Menge achten) • Luftentöl-Element wechseln / die WECO-MATIC GmbH zurate ziehen.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
<p>Der Vakuumbbeutel ist nicht gut und/oder richtig dichtgeschweißt.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Vakuumbbeutel liegt nicht richtig auf der Schweißleiste. • Die Schweißzeit ist zu hoch / zu niedrig eingestellt. • Der Silikongummi in der Gegenleiste ist beschädigt / verschlissen. • Das Teflonband ist beschädigt. • Innenseite der Öffnung des Vakuumbbeutels ist verunreinigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Den Vakuumbbeutel straff und glatt über die Schweißschiene legen. Darauf achten, dass die Öffnung des Beutels immer in der Vakuumkammer bleibt. • Schweißzeit höher oder niedriger einstellen. • Silikongummi ersetzen. • Teflonband ersetzen. • Öffnung des Beutels reinigen.
<p>Maschine vakuumiert zu träge</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ansaugfilter der Pumpe ist verstopft. • Luftentöl-Element Ölnebelfilter ist gesättigt (voll), bzw. zugesetzt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lieferanten verständigen. • Luftentöl-Element wechseln / die WECO-MATIC GmbH zurate ziehen.

**Bei sonstigen Problemen bezüglich der Maschine
wenden Sie sich bitte an die WECO-MATIC GmbH**

Telefon: +49 (0) 8334 / 98 75 90
Telefax: +49 (0) 8334 / 98 75 89
E-Mail: post@weco-matic.de