

Kurz-Bedienungsanleitung P80 Standgerät mit Trennschweißung

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
Standgerät	P80		

Elektrischer Anschluss

Spannung	Phasenzahl	Frequenz	Stromaufnahme
400 V	3 Ph	50 Hz	10 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

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 Programmmodus.

4. TASTE SPEICHER

Umschalten vom Betriebs- in den Programmmodus (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 Vakuum-Funktion, die Funktion VAKUUM PLUS. Diese Funktion erscheint nicht gesondert auf der Anzeige. Die Funktion VAKUUM PLUS kann nur aktiviert werden, wenn die Standardvakuumfunktion 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 Vakuumzyklus 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 Auswahl Taste gewählt wird, bleibt die Leuchte für VAKUUM zweimal an und werden nacheinander der Vakuumprozentsanteil 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 Maschinestart 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.

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 und dann 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 (mit dem Ein-/Ausschalter), läuft die Pumpe nur während des Vakuumzyklus.

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 Vakuumfunktion zweimal an. Das erste Aufleuchten ist für die Vakuumfunktion (Vakuumprozentanteil). 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 Vakuumprozentanteil 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>

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. Sowie einem Minimum von 2 Sek.

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 von 10 Sekunden erscheinen. 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.

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 ist).

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-/Ausschalters aus und nehmen Sie Kontakt mit 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 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 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.

Serviceprogramm

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, 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.

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 die WECO-MATIC GmbH prüfen zu lassen, um so ein langes und problemloses Funktionieren sicherzustellen.

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