

VAKUOVÝ BALICÍ STROJ



NÁVOD K POUŽITÍ

VĚNUJTE POZORNOST DŮLEŽITÉMU UPOZORNĚNÍ!!!!

PRAVIDLA ZÁRUKY PRO NAŠE VAKUOVÉ BALICÍ STROJE

Vážený zákazníku,
aby nedošlo k nedorozumění ohledně naší záruky,
vezměte, prosím, na vědomí, následující upozornění:

VAKUOVÉ ČERPADLO

**nebude nahrazeno dodavatelem, a to ani v rámci
záruční doby, bez předchozího navrácení
reklamované součásti.**

Chybné používání vakuového čerpadla po dobu 2 nebo 3
měsíců (Balení horkých, vlhkých nebo žíravých produktů
nebo tekutin) může vést k nezvyklému vnitřnímu
znečištění, které brání správné funkci.

Je proto nezbytné zaslat tato čerpadla zpět výrobci, aby
zajistil jejich důkladnou kontrolu a/nebo vyčištění.

NAŠE SPOLEČNOST NEDODÁ ŽÁDNOU NOVOU PUMPU, ANIŽ BY OBDŘELA REKLAMOVANOU!

Pokud jde o další vnitřní součásti (Transformátory, mikro
vypínače, elektronické desky ..) neplatí toto obecné
pravidlo: ve všech případech jde o vnitřní komponenty,
které nepodléhají provoznímu mechanickému opotřebení.

KAPITOLA 1

Označení "Návodu k použití"

Návod k použití je dokument vydaný výrobní společností a je nedílnou součástí stroje. Tento dokument je dostatečně označen za účelem snadného sledování a/nebo následných odkazů. Všechna práva týkající se reprodukce a zveřejnění informací obsažených v této příručce a citované a/nebo přiložené dokumentaci jsou vyhrazena.

Účel dokumentu

Tato příručka obsahuje informace potřebné pro zákazníka a pověřené zaměstnance za účelem správné instalace, použití a údržby stroje v dobrých podmínkách a s dodržением maximální bezpečnosti.

Bezpečnostní opatření a omezení odpovědnosti výrobce.

Každá interakce obsluha-stroj týkající se zamýšleného použití stroje a jeho celkového životního cyklu byla výrobní společností pečlivě a důkladně analyzována v průběhu fáze návrhu, fáze konstrukce a při vypracování návodu k obsluze.

Je však zřejmé, že zkušenosti, odpovídající školení a „zdravý selský rozum“ pracovníků, kteří obsluhují stroj, mají prvořadý význam. Tyto požadavky se proto považují za nepostradatelné během všech provozních fází stroje a používání této příručky.

Nedodržování bezpečnostních opatření nebo zvláštních upozornění uvedených v této příručce, nebo použití stroje neautorizovanou osobou představuje porušení všech bezpečnostních norem týkajících se návrhu, konstrukce, a zamýšleného použití stroje, a zprošťují výrobce veškeré odpovědnosti v případě poškození osob nebo majetku.

Výrobní společnost tedy v žádném případě nenese odpovědnost za nedodržení bezpečnostních opatření uvedených v této příručce ze strany uživatele.

Odkaz na normy

Tento dokument byl vypracován v souladu s údaji uvedenými v následujících dokumentech:

- Příloha "I" Směrnice pro strojní zařízení 89/392/EHS a následných vydání: bod 1.7.4;
- UNI EN 292/2 – 1992, bod 5.5

MODEL STROJE	●	●	V	●	HZ
VÝROBNÍ ČÍSLO	●	●			
DATUM ODESLÁNÍ	●	●			
ZKUŠEBNÍ TECHNIK	●	●			

KAPITOLA 2

Jak nakládat s „Návodem k použití“

Péče o návod k použití

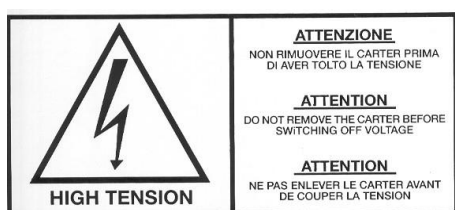
Tento dokument je nedílnou součástí stroje. Uchovejte kopii tohoto návodu k použití pro celou dobu životnosti stroje, a to i v případě jeho převodu nebo prodeje třetím stranám. O další kopie tohoto dokumentu je potřeba požádat prostřednictvím objednávky adresované výrobní společnosti.

Chcete-li návod k použití zachovat v dobrém stavu:

- nakládejte s návodem k použití tak, abyste nepoškodili jeho obsah. Dbejte zvláště na to, aby návod k použití nezůstával volně ležet a ihned poté, co v něm vyhledáte potřebné informace, jej vraťte na místo;
- neodstraňujte, nevytrhávejte ani nepřepisujte části návodu k použití. O jakýchkoli požadovaných změnách je nutno informovat výrobní společnost, která tyto změny následně zajistí.
- Uchovejte tento návod k použití na bezpečném místě, chraňte jej před vlhkem, teplem a jiným prostředím, jehož podmínky by jej mohly poškodit.

Symbols použité na stroji

Na stroji jsou použity následující štítky s bezpečnostními pokyny:



Legenda: HIGH TENSION – VYSOKÉ NAPĚTÍ; ATTENTION – POZOR; DO NOT REMOVE THE CARTER BEFORE SWITCHING OF THE VOLTAGE – PŘED SEJMUTÍM KARTERU VYPNĚTE PROUD



TYTO ŠTÍTKY NESMÍ BÝT ODSTRANĚNY NEBO POŠKOZENY.

Definice

V souladu se Směrnicí o strojních zařízeních 89/392 EHS a následnými vydáními jsou použity tyto definice:

- **Operátor:** osoba nebo osoby pověřené obsluhou, seřizováním rutinní údržbou a čištěním stroje.
- **Uživatel:** subjekt nebo osoba odpovědná za stroj/nebo vlastník stroje.

MODELLO MODEL	
MATRICOLO MATRICATION	
ANNO DI PRODUZIONE MANUFACT. YEAR	
POMPA PER VUOTO VACUUM PUMP	
SCHEDA ELETTRONICA ELECTRONIC CARDS	
POTENZA INSTALLATA INSTALLATION POWER	
TENSIONE VOLTAGE	220 V
FREQUENZA FREQUENCY	50 Hz
CE	

obr. 1

Legenda:
MODEL
EVIDENČNÍ ČÍSLO
ROK VÝROBY
VAKUOVÉ ČERPADLO
ELEKTRONICKÉ KARTY
INSTALOVANÝ VÝKON
NAPĚTÍ
FREKVENCE

Identifikační údaje výrobce stroje a umístění štítku s „OZNAČENÍM CE“.

Identifikace výrobní firmy jako výrobce stroje probíhá v souladu s platnými právními předpisy prostřednictvím následujících dokumentů:

- Prohlášení o shodě;
- Označení CE;
- Návod k použití.

Speciální štítek (obr. 1) umístěný na stroji je trvale opatřen následujícími údaji souvisejícími s **OZNAČENÍM CE**:

Neodstraňujte štítek s OZNAČENÍM CE a/nebo nenahrazujte jej jiným. Pokud by došlo k náhodnému poškození štítku s OZNAČENÍM CE, k jeho sejmutí ze stroje nebo k odstranění pečeti výrobce, je zákazník povinen neprodleně informovat výrobní společnost.

KAPITOLA 3

ZÁRUKA

Výrobní společnost poskytuje po dobu 12 (dvanácti) měsíců od data odeslání a přímého dodání zboží zákazníkovi nebo koncesionáři záruku na integritu a dobré fungování komponentů, pokud jde o výše uvedený stroj.

Všechny komponenty stroje běžně podléhající opotřebení, to znamená komponenty, jejichž užívání způsobuje konstantní opotřebení, nejsou zahrnuty v záruce.

- A. Elektrické odpory - Teflon - Gumové těsnění - Otevírací písty komory – Těsnicí membrány - Vzduchové filtry - Olejové filtry - Výměna oleje - Lopatky čerpadla.
- B. V případě, že bude vakuová pumpa stroje v záruční době zaslána výrobní společnosti kvůli problémům s odsáváním a funkční poruše, výrobní společnost má právo zkontrolovat, zda nedošlo k nasání cizího tělesa (kapaliny, pevné látky, omáčky, atd..). Pokud by tomu tak bylo, oprava (materiál a práce) bude řádně účtována, protože problém nenastal z důvodu výrobní vady, ale nedbalostí zákazníka při používání.
- C. Před odesláním součásti, která má být nahrazena v rámci záruky bude výrobní společnost muset přezkoumat možné problémy spojené s elektronickými kartami panelu v obvodu. Náhlá změna v napětí, přesycení, či porucha v externí elektrické síti, může mít za následek škody, za něž výrobní společnost nenese odpovědnost.
- D. Možné problémy s pneumatickými, konstrukčními, či mechanickými částmi budou řádně řešeny dle záručních podmínek bez jakéhokoli poplatku.
- E. Pokud jde o zásahy v rámci záruky během záruční doby, vyměněný materiál nebude účtován, bude však řádně účtována práce. Pokud jde o zásahy během záruční doby, na něž se záruka z různých důvodů nevztahuje, bude řádně účtován jak materiál, tak práce.
- F. Pokud bude v průběhu záruční doby vyžadován jakýkoli vnější zásah našich techniků, cestovní náklady (na místo a z místa) budou účtovány v plné výši bez ohledu na důvod zásahu.
- G. Jakékoliv zásahy na strojích budou prováděny v prostorách výrobce jak v průběhu záruční doby, tak po jejím uplynutí; upozorňujeme na to, že nebudou vráceny žádné náklady na dopravu (na místo a z místa).
- H. Doprava jakýchkoli materiálů odeslaných výrobní společnosti, a to jak během záruční doby, tak po jejím uplynutí, se musí uskutečnit přímo ze závodu.
- I. Veškeré materiály zaslané výrobní společnosti s požadavkem uhradit dopravu budou automaticky odmítnuty.
- J. Na jakékoli součásti, které jsou považovány za vadné (čerpadlo, karta elektronického panelu, atd..), se v průběhu záruční doby nebude vztahovat záruka, pokud došlo ze strany zákazníka k nesprávné manipulaci s těmito součástmi. Výrobní společnost musí na tomto bodě důsledně trvat.

Neodstraňujte štítek s „OZNAČENÍM CE“ a/nebo jej nahrad'te jiným. V případě, že dojde k náhodnému poškození štítku s „OZNAČENÍM CE“, k jeho sejmutí ze stroje, nebo k odstranění pečeti výrobce, zákazník je povinen neprodleně informovat výrobní společnost.

KAPITOLA 4

Všeobecná bezpečnostní opatření

Doporučuje se jednat striktně v souladu s těmito bezpečnostními opatřeními:

- nikdy se nedotýkejte kovových částí stroje mokřýma nebo vlhkýma rukama;
- netahejte při vytahování zástrčky z elektrické zásuvky za napájecí kabel nebo za přístroj samotný;
- děti nebo nequalifikovaní pracovníci nesmějí používat stroj bez dozoru;
- elektrická bezpečnost stroje je zajištěna jeho správným připojením k účinnému uzemnění v souladu s platnými bezpečnostními normami pro elektrická zařízení; je třeba zkontrolovat, zda je splněn tento základní požadavek, a v případě pochybností požádejte o důkladnou kontrolu ze strany odborně kvalifikovaného personálu. Výrobní společnost nemůže nést odpovědnost za případné škody způsobené nesprávným uzemněním;
- v případě možného poškození bezpečnostního uzemnění odpojte zařízení, aby se zabránilo jeho aktivaci;
- vždy používejte pojistky vyhovující platným bezpečnostním normám, odpovídající hodnoty a se správnými mechanickými vlastnostmi;
- nepoužívejte opravené pojistky a dbejte, aby nedošlo ke zkratu mezi terminály umístěnými na držáku pojistky;
- uživatel stroje nesmí nahrazovat jeho přívodní kabel; v případě, že přívodní kabel je poškozen nebo potřebuje vyměnit, obraťte se ohledně jeho výměny pouze na výrobce stroje;
- zajistěte, aby se kabel nenacházel v blízkosti horkých součástí;
- před zahájením celkového čištění nebo omývání vždy stroj vypněte a vypojte zařízení ze sítě;
- nátěr stroje, panely a ovládací prvky očistěte měkkým a suchým hadříkem, nebo hadříkem navlhčeným ve zředěném lihu nebo roztoku čistícího prostředku.

Povinnosti v případě poruchy a/nebo potenciální nebezpečí

V případě jakékoli vady a/nebo potenciálně nebezpečné situace jsou operátoři povinni okamžitě informovat přímého nadřízeného.

Povinnosti uživatele

Uživatel musí neprodleně informovat výrobní společnost o výskytu jakékoli vady a/nebo poruchy bezpečnostního systému a jakéhokoliv domnělého nebezpečí. Uživateli a/nebo třetím stranám (s výjimkou řádně pověřených pracovníků výrobního podniku) je přísně zakázáno provádět na stroji a jeho funkcích nebo v informacích v této publikaci změny jakéhokoli druhu či rozsahu. V případě poruchy nebo nebezpečí v důsledku nedodržování výše uvedeného, nemůže nést výrobní společnost odpovědnost za důsledky. Doporučuje se požadovat jakékoli změny přímo u výrobní společnosti.

KAPITOLA 5

INSTALACE

Odstraňte obalový materiál a zkontrolujte, zda stroj není poškozen. Ujistěte se zejména, zda nedošlo k poškození způsobenému dopravou. Máte-li pochybnosti, nepoužívejte stroj a obraťte se na výrobní společnost.

Místo

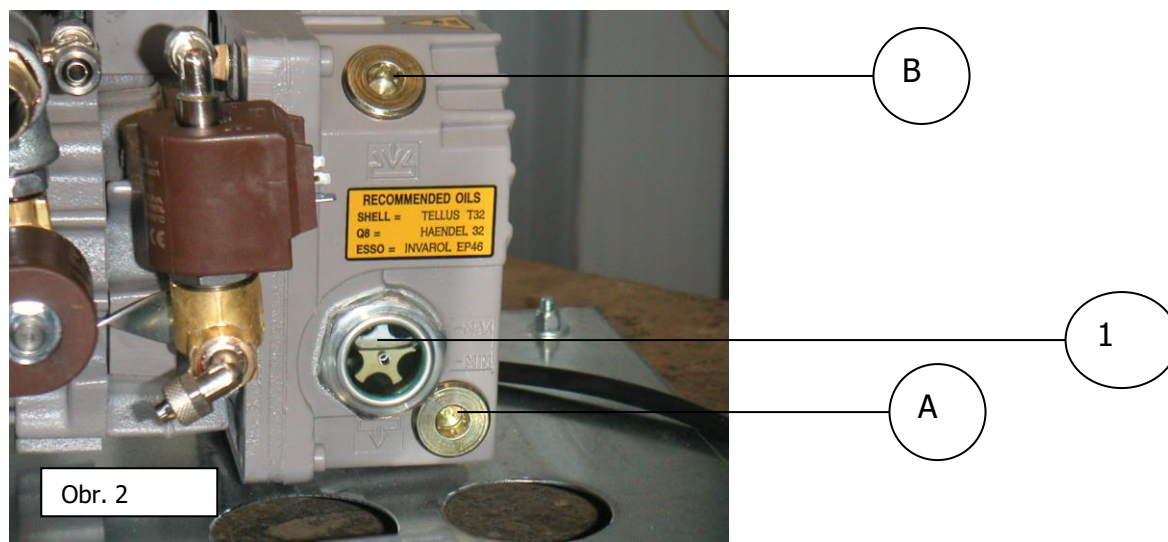
Umístěte stroj na místě s nízkým procentem vlhkosti a daleko od zdrojů tepla.



NEINSTALUJTE STROJ V PROSTŘEDÍ S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU.



PŘED ZAPOČETÍM JAKÉKOLI PROHLÍDKY, KTERÁ MŮŽE VYŽADOVAT DEMONTÁŽ SOUČÁSTEK, ODPOJTE ZÁSTRČKU Z ELEKTRICKÉ ZÁSUVKY.



Obr. 2

Připojení

Před uvedením stroje do provozu zkontrolujte hladinu oleje pomocí průzoru umístěného na motoru (obr. 2, detail 1). Abyste získali přístup k průzoru, povolte 4 šrouby zajišťovacího krytu a sejměte jej (modely s vakuovými čerpadly s olejovou vanou).

Poznámka

PŘED PŘIPOJENÍM VAKUOVÉHO BALÍČÍHO STROJE SE UJISTĚTE, ŽE ÚDAJE NA ŠTÍTKU ODPOVÍDAJÍ ÚDAJŮM NAPÁJECÍ SÍTĚ.

Štítek je umístěn na boční straně pláště.

Po kontrole hladiny a nasazení pláště připojte zástrčku do elektrické 220V zásuvky.

Pokud není možné připojit zástrčku do zásuvky, kvalifikovaný pracovník musí zajistit výměnu zásuvky za správnou; tento pracovník by rovněž měl zkontrolovat, že kabelová část zásuvky odpovídá tomu, jakou má stroj spotřebu elektrické energie.

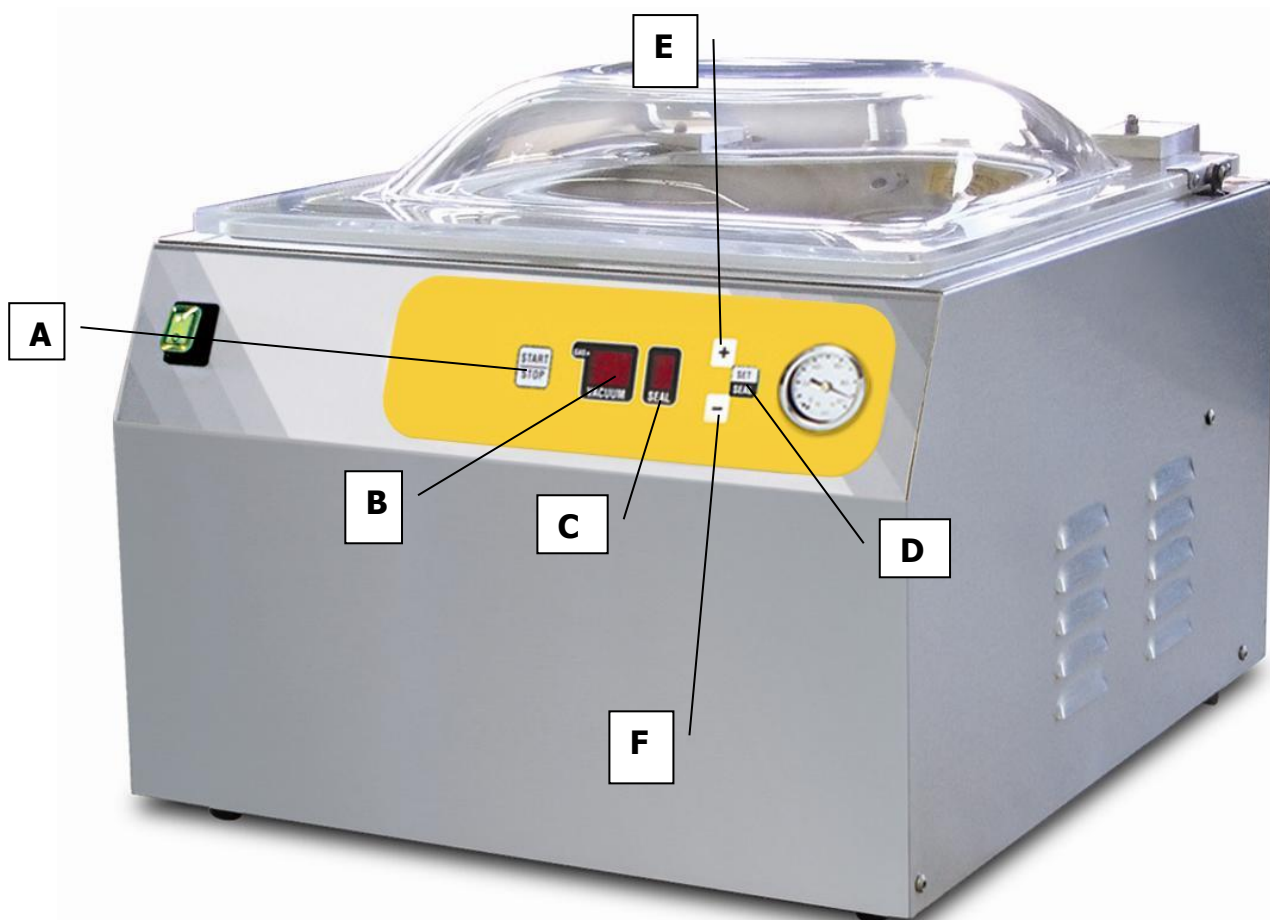
Není vhodné používat adaptéry, rozdvojky a/nebo prodlužovací kabely.

V případě jejich použití volte pouze jednoduché nebo vícenásobné adaptéry nebo prodlužovací kabely v souladu s platnými bezpečnostními normami.

Nepřekračujte povolenou kapacitu pro proud a maximální úroveň výkonu vyznačenou na vícenásobném adaptéru.

KAPITOLA 6

OVLÁDACÍ PANEL



- A.** Manuální tlačítko „START/STOP“: pro aktivaci vakuového cyklu po zavření víka. Používá se také pro vytvoření vakua v GN nádobách.
- B.** DISPLAY VACUUM (ZOBRAZIT VAKUUM): vakuum vytvořeno v % (vakuum max. 98-99%)
- C.** DISPLAY SEAL (ZOBRAZIT SVAŘOVÁNÍ): nastavení doby svařování (asi 2,5-3 vteřiny)
- D.** Tlačítko SET/SEAL (NASTAVIT/SVAŘIT) pro změnu vakua a doby svařování, zatímco stroj nepracuje. Pokud stisknete tlačítko jednou při uzavřené komoře, svařování se urychlí. Pokud jej stisknete dvakrát, zastaví se vakuový cyklus/ VAC STOP (ZASTAVIT VAKUUM)
- E.** Tlačítko „+“: zvyšuje nastavení
- F.** Tlačítko „-“: snižuje nastavení.

Stroj provádí plně automatický cyklus: jakmile vytvoříte vakuum, stroj sám zajistí svaření. Na konci procesu je do komory přiveden vzduch, aby došlo k dokonalému přilnutí vaku k výrobkům a k manuálnímu svaření víka plexiskla.

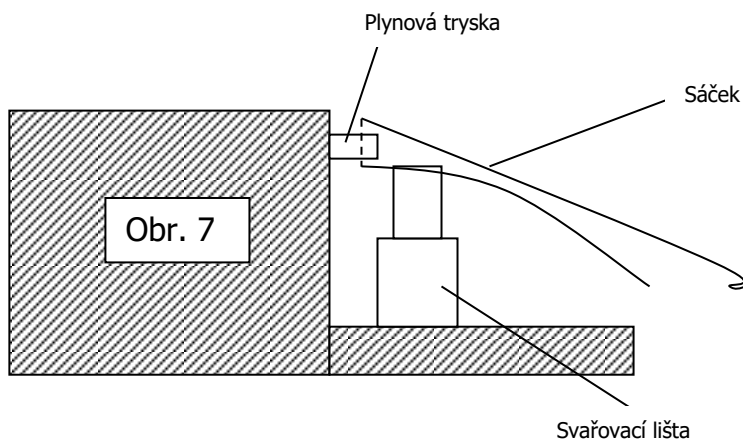
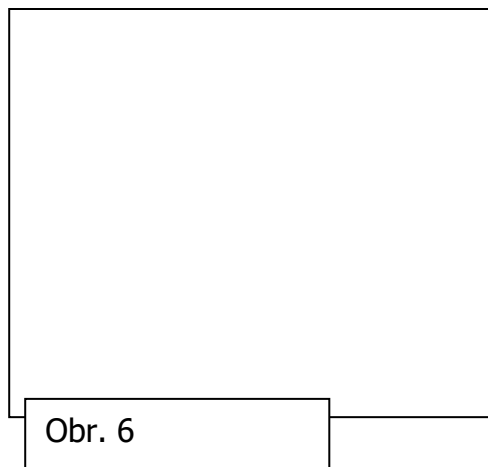
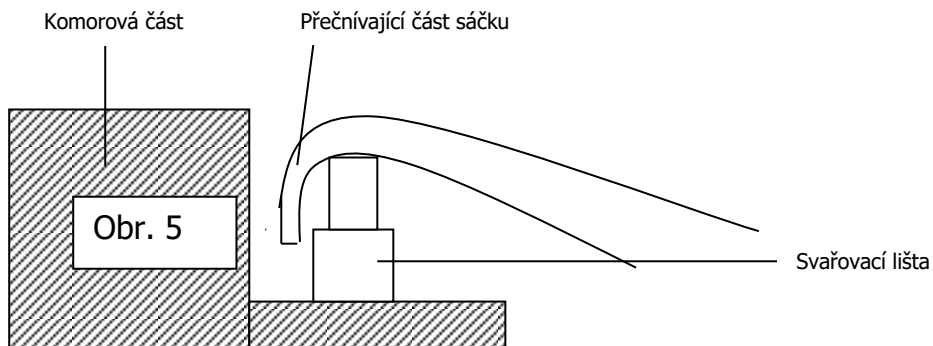
POUŽÍVÁNÍ STROJE

Vakuové balení

1. Připojte bipolární zástrčku, v případě 220V/240V, nebo třífázovou zástrčku, v případě 380V/415V, do elektrické zásuvky.
2. Stiskněte tlačítko hlavního vypínače 7 a tlačítko ON/OFF (VYPNOUT/ZAPNOUT), čímž dojde k zapojení elektrického obvodu, který napájí modulární kartu fází automatického cyklu.
3. Nastavte požadovanou dobu vakua (nebo procento), dobu svařování a dobu vstřikování plynu (je-li stroj vybaven takovým systémem).
4. Umístěte sáček (nebo sáčky) do vakuové komory; položte otvor sáčku naplocho na svařovací lištu. Pokud část sáčku přesahuje, umístěte ji na štěrbinu mezi komorou a svařovací lištou.
5. Uvnitř vakuové komory jsou umístěny dvě nebo tři odnímatelné netoxické přihrádky na potraviny z polyethylenu pro vyrovnání tloušťky výrobku v závislosti na svařovací liště. Polyethylenové přihrádky lze z komory podle potřeby vyjmout nebo je v ní ponechat.
6. Uložte poklop na místo a stlačte jej tak, aby zůstal uzavřen, což umožní započítí pracovního cyklu.
7. Jednotlivé fáze cyklu jsou plně automatické, a jakmile bude dosaženo nastaveného procenta vakua, zvedněte poklop: stroj je nyní připraven na nový cyklus.

Vakuové balení s inertním vstřikováním plynu (volitelné)

1. Nastavte pracovní cyklus s inertním vstřikováním plynu na ovládacím panelu předvolbou příslušné doby.
2. Napojte hadici přicházející z plynové lahve do hadicového spoje umístěného na boční/zadní části vakuového balicího stroje (1 obr. 6) pomocí příslušné svorky, potom nastavte měřidlo plynové lahve na hodnotu tlaku 1 ATA.
3. Umístěte sáček, který obsahuje produkt, do vakuové komory a vložte plynovou trysku do otvoru sáčku (1 obr. 7); ujistěte se, že nikde nejsou žádné záhyby, které by bránily průtoku plynu.



PŘÍKLADY BALENÍ V ŘÍZENÉ ATMOSFÉŘE

PRODUKTY	KYSLÍK % (O2)	OXID UHLÍČITÝ % (CO2)	DUSÍK % (N2)
Krájený salám	-	20	80
Pečené maso	80	20	-
Pivo / Nápoje v plechovce	-	100	
Sušenky nebo pekařské výrobky	-	100	100
Káva	-	100	100
Čerstvé maso	70/80	30/20	-/-
Sušené maso a koření	-	-	100
Mleté maso	-	-	100
Čokoláda	-	100	-
Čerstvý sýr / Mozzarella	-/-	20/-	80/100
Zralý sýr /Smetana/Máslo/Margarín	-	-	100
Čerstvý salát/Petržel	-	50	50
Jogurt/Listové těsto	-	100	-
Sušené mléko	-	30	70
Kypřicí prášek na pečení	-	100	100
Jablka	2	1	97
Krájená slanina	-	35	65
Bageta / Chléb	-	100	-
Toust / Opékaný chléb	-	80	20
Těstoviny	-	-	100
Čerstvé těstoviny / Tortellini / Lazaně	-	70/100	30
Brambory / Osmážené brambory / Přesnídávky / Pivo	-		100
Ančovičky, sardinky, atd.	-	60	40
Ryba	30	40	30
Pizza	-	30	70
Drůbež	-	75	25
Rajčata	4	4	92
Předvařené potraviny	-	80	20
Klobásy	-	20	80
Plátky masa	70	20	10
Ovocný džus	-	-	100
Pstruzi / Sádky	-	100	-
Víno / Olej	-	-	100

VAKUOVÉ BALENÍ TEKUTÝCH NEBO POLOTEKUTÝCH PRODUKTŮ

Pomocí našich vakuových balicích strojů se zvonovým víkem je možné vakuově balit tekuté nebo polotekuté výrobky (polévky, omáčky, atd.), a zvýšit tak jejich trvanlivost a udržet hygienické podmínky a chuť beze změny.

Naplňte sáček pouze do 50 % kapacity a při umístění sáčku ve stroji zachovejte rozdíl v úrovni mezi okrajem sáčku a svařovací lištou (odstraněním vnitřní přihrádky).

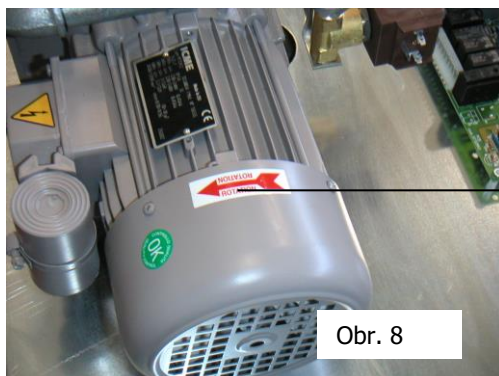
- Vakuové cykly jsou nastaveny, jak je popsáno v kapitole POUŽÍVÁNÍ STROJE.
- Vzhledem k tomu, že není možné komprimovat tekutiny, není potřeba zajistit během balení modifikované prostředí s přidáním inertního plynu.
- Všechny vakuově balené produkty lze uložit naskládané na sebe v chladné místnosti.

POZNÁMKA

VAKUOVÉ BALICÍ STROJE NEJSOU VHODNÉ PRO BALENÍ PĚNIVÝCH TEKUTÝCH VÝROBKŮ NEBO PĚNIVÝCH VÝROBKŮ S OBSAHEM CUKRU BEZ STEP/VAC (KROK/VAKUUM), PROTOŽE POD VLIVEM PODTLAKU DOJDE KE ZVÝŠENÍ PĚNIVOSTI, COŽ MÁ ZA NÁSLEDEK VYTÉKÁNÍ VÝROBKŮ ZE SÁČKU.

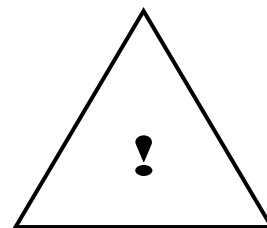
BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

- Resetujte linku stiskem světelného tlačítka (obr. 7 strana 8) do polohy „OFF“ (VYPNUTO), čímž zajistíte její vypnutí po každém dokončení zpracování pracovního procesu stroje.
- Zkontrolujte směr otáčení motoru na vakuových balicích strojích s třífázovým napájením. Směr otáčení je označen nálepkou na samotném motoru (1, obr. 8). Pokud by se motor otáčel v opačném směru (v tomto případě stroj vydává hlasitý kovový zvuk a zvonové víko nezůstává uzavřeno), vyměňte dva ze tří přívodních kabelů v zástrčce (kromě žlutozeleného uzemnění).



- Je-li to nutné, změňte pozici mosazných tyčinek na terminálu motoru, aby se třífázové (380V/3) zapojení motoru do hvězdy přetočilo do zapojení do trojúhelníku (220V/3). Pak nastavte dva transformátory přemístěním banánek z terminálu 380V do terminálu 220V.
- Vakuová komora ani zvonový poklop nevyžadují při běžném provozu čištění. V případě, že je tato operace potřebná (například - kvůli úniku produktu ze sáčku) použijte hadřík namočený v lihu.

PŘED ZAPOČETÍM ČIŠTĚNÍ ODPOJTE ZÁSTRČKU Z NAPÁJENÍ.



V ZIMNÍM OBDOBÍ JE VHODNÉ PŘEDEHŘÁT ČERPADLO, ABY DOŠLO PŘED CÍRKULACÍ OLEJE VE STROJI K JEHO ZKAPALNĚNÍ. PŘILOŽTE ZVONOVÝ POKLOP (NEUZAVÍREJTE JEJ) DOKUD SE NESPUSTÍ ČERPADLO, A UDRŽUJTE JEJ V TÉTO POZICI PO DOBU 10/15 VTEŘIN PŘED ZAHÁJENÍM BĚŽNÉHO PRACOVNÍHO CYKLU (viz TEPELNÉ ČERPADLO).

DOBA KONZERVACE PRO VAKUOVĚ BALENÉ VÝROBKY PŘI TEPLOTĚ + 0° / +3°C.

ČERSTVÉ MASO

HOVĚZÍ	30/40 dní
TELECÍ	30/40 dní
VEPŘOVÉ	20/25 dní
BÍLÉ MASO	20/25 dní
KRÁLÍČÍ A DRŮBEŽ (s kostí)	20 dní
JEHNĚČÍ A KŮZLEČÍ	30 dní
KLOBÁSY	30 dní
DRŮBKY	10/12 dní
(játra, srdce, mozek, dršťky, atd..)	

RYBA

Průměrná trvanlivost: 7/8 dní u naprosto čerstvých výrobků.

ZRALÝ SALÁM

Doba trvanlivosti: více než 3 měsíce.

ZRALÝ SÝR

Parmezán, ovčí sýr, atd...: 120 dní.

ČERSTVÝ SÝR

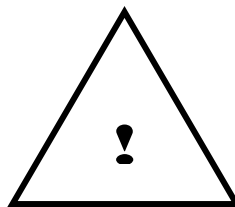
Mozzarella, hermelín, atd...: 30/60 dní.

ZELENINA

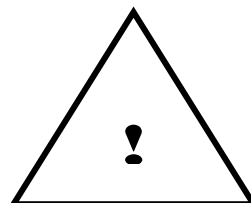
Obecně: 15/20 dní.

KAPITOLA 7

ÚKONY PŘI PROHLÍDCE A ÚDRŽBĚ



PŘÍSTUP K VNITŘNÍM SOUČÁSTKÁM STROJE JE POVOLEN JEN KVALIFIKOVANÉMU PERSONÁLU VÝROBCE. V PŘÍPADĚ, ŽE STROJ O SVÉ VLASTNÍ VŮLI OTEVŘE PRACOVNÍK, KTERÝ K TOMU NENÍ OPRÁVNĚN, VÝROBNÍ SPOLEČNOST NENESE ODPOVĚDNOST ZA NEHODY A ÚJMU NA ZDRAVÍ OSOB NEBO POŠKOZENÍ VĚCÍ.



VŠECHNY ELEKTRICKÉ KOMPONENTY JSOU CHRÁNĚNY UVNITŘ TĚLA STROJE A PŘÍSTUP K NIM JE MOŽNÝ JEN PO ODSTRANĚNÍ PŘÍSLUŠNÉHO BEZPEČNOSTNÍHO PLÁŠTĚ (KTERÝ JE UPEVNĚN POMOCÍ ŠROUBŮ). PŘED OTEVŘENÍM TĚLA STROJE VYTÁHNĚTE ZÁSTRČKU Z NAPÁJECÍHO PANELU.

Údržba

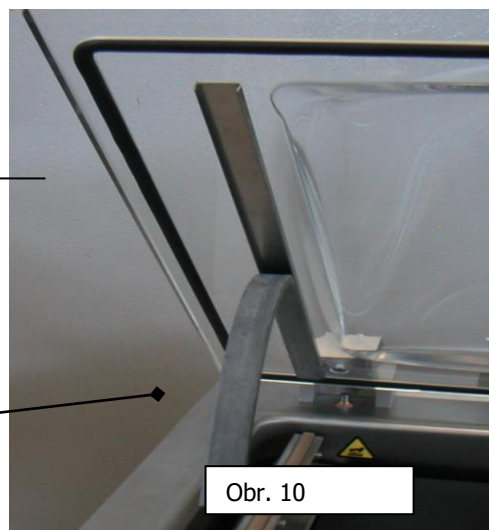
1



1. Každých 15 dní vyčistěte svařovací lišty (1 obr. 9) a silikonovou protější lištu (1 obr. 10) lihem.

2

1

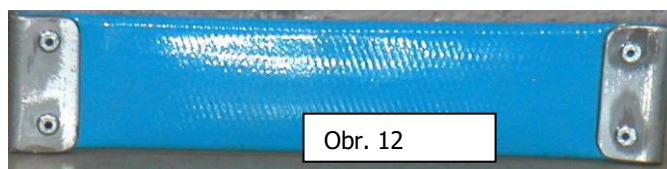


2. Po každých 400 pracovních hodinách vyměňte olej (variabilní údaj v závislosti na typu baleného produktu).



3. Po každých 200 pracovních hodinách vyměňte elektrické odpory (obr. 11), teflon svařovací lišty (obr. 11), gumové těsnění zvonového víka (2, obr. 10).

1



4. Po každých 500/600 pracovních hodinách vyměňte těsnicí membránu (1 obr. 12).
5. Vyměňte silikon protější lišty (1, obr. 10).
6. Po každých 2000 pracovních hodinách zkontrolujte lopatky čerpadla, filtry, pneumatické elektromagnetické ventily.

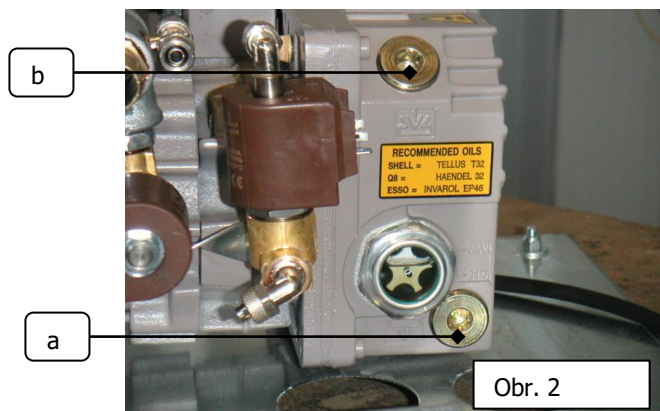
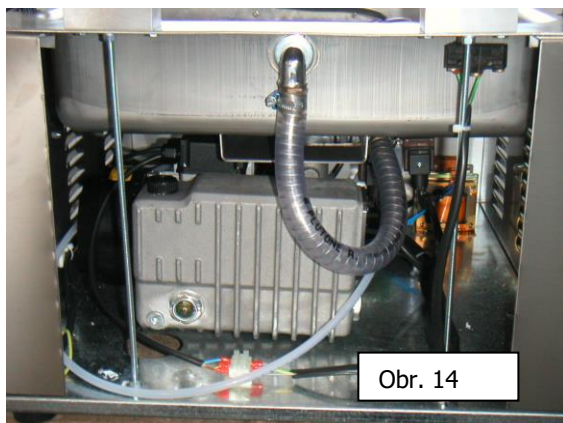
VÝMĚNA OLEJE

PŘED PROVEDENÍM VÝMĚNY OLEJE UMÍSTĚTE STROJ NA MÍSTĚ VHODNÉM PRO TENTO TYP OPERACE A VYTÁHNĚTE ZÁSTRČKU Z NAPÁJECÍHO PANELU.

1



1. Vyjměte bezpečnostní kryt (1, obr. 13) odšroubováním 4 (6) upevňovacích šroubů pro přístup do stroje.



2. Odstraňte kryt, jak je znázorněno na obr. 14.
3. Umístěte nádobu pod otvor pro vypouštění oleje.
4. Uvolněte a zcela sejměte víčko umístěné v blízkosti průzoru pro kontrolu hladiny (a).
5. Pro rychlé vypouštění oleje, uvolněte a sejměte víčko (b).
6. Po vypuštění nádrže opět nasad'te víčko (a) a důkladně utáhněte.
7. Naplňte nádrž olejem pomocí příslušného otvoru (b) dle pokynů výrobní společnosti.

Doporučené typy oleje:

- TERESSO 100
- MOBIL RADIUS 425
- SCHELL CORENA 100
- BP ENERGOL RC 100
- IP SIANTIAIX
- VANGUARD PRESSURE RA 77

8. Jakmile se v průzoru ukáže dosažení maximální úrovně (asi $\frac{3}{4}$), utáhněte plnicí otvor a pomocí šroubů uzavřete kryt.

**LIKVIDACI OLEJE JE NUTNÉ PROVÉST
V SOULADU S PLATNÝMI NORMAMI.**



KAPITOLA 8 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ



STROJ PO ZAPNUTÍ NENASTARTUJE



- a) Zkontrolujte, zda je zástrčka řádně vložena do elektrické zásuvky a popřípadě zkontrolujte kontakty uvnitř zástrčky.
- b) Zkontrolujte, zda mikrospínač, který je umístěn vzadu pod levým závěsem (který slouží k připevnění zvonového poklopu), je po přiložení zvonového poklopu správně pod napětím.
- c) Zkontrolujte bezpečnostní pojistky na elektronické kartě panelu umístěného uvnitř přístroje, zejména pojistky motoru (5x20, 10A).
- d) Je-li instalován třífázový motor, odpojte stroj, otevřete zadní dvířka a proveďte kontrolu magneto-termických chráničů motoru.



STROJ SE BĚHEM PROVOZU NEČEKANĚ ZASTAVÍ



- e) Zkontrolujte, zda zadní mikrospínač je správně napájen.
- f) Zkontrolujte, zda 3 (tři) bezpečnostní pojistky umístěné na kartě elektronického panelu jsou neporušené.
- g) V případě, že je instalován třífázový motor, zkontrolujte magneto-termické chrániče.



STROJ FUNGUJE SPRÁVNĚ, ALE SÁČEK NENÍ ZATAVEN V MÍSTĚ OTVORU VÍKA



- a) Zvedněte svařovací lištu a zkontrolujte, zda jsou 2 kabely s 24V proudem dobře připevněny ke svařovací liště.
- b) Zvedněte teflon a ověřte, že odpor není nikde přerušen a je uzavřen na bočních terminálech.



POKUD STROJ NEDOSÁHNE OPTIMÁLNÍHO VAKUA



- a) Zavřete zvonové víko a po dosažení 90% podtlaku odpojte linku. V případě, že ukazatel na měřidle vakua je stále v dané poloze, nedochází k úniku, a proto je problém způsoben jiným zdrojem (lopatky čerpadla, náhradní olej). V případě, že se ukazatel vrátí zpět, dochází k infiltraci vzduchu do vakuové komory, proto:
 - Zkontrolujte, zda membrána pod svařovací lištou není propíchnutá nebo protržená;
 - Zkontrolujte, zda pryžové těsnění na víku je neporušené;V případě nutnosti se obraťte přímo na výrobní společnost ohledně výměny výše uvedených součástí.