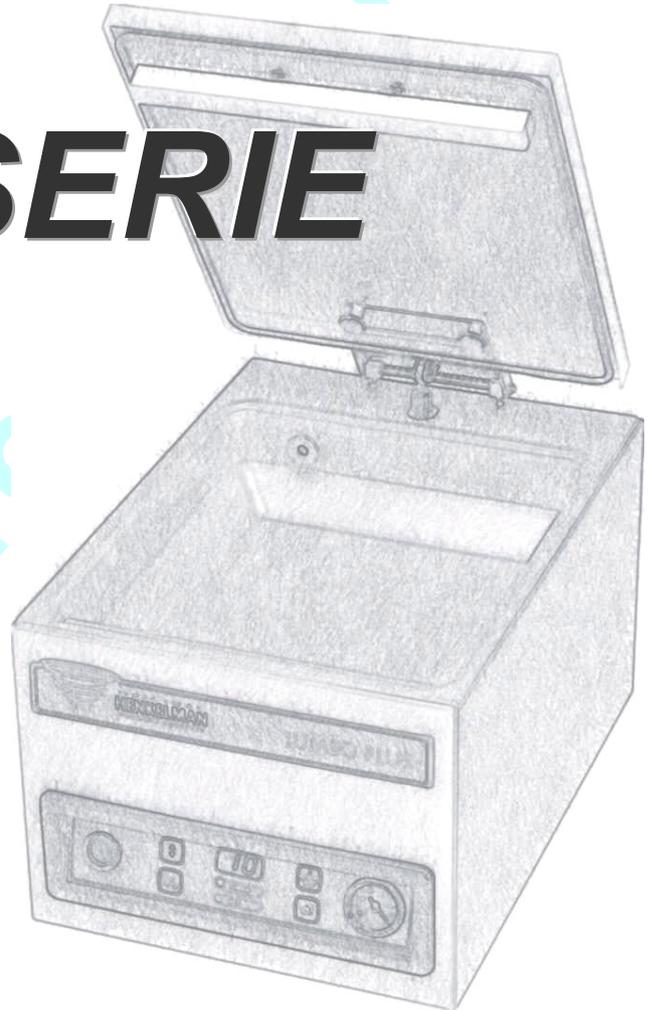
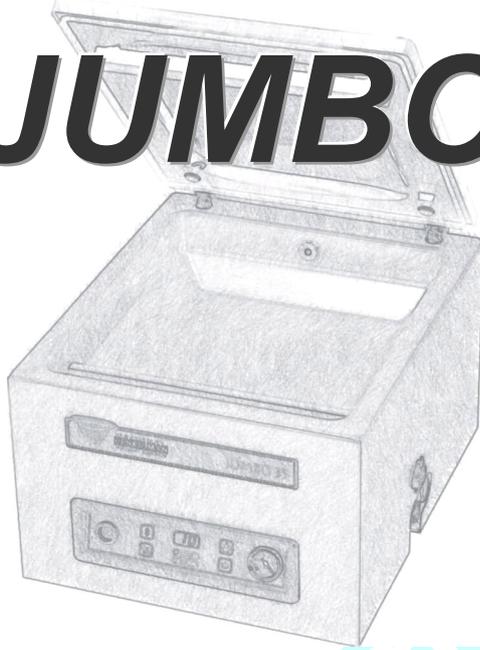


BEDIENUNGSANLEITUNG

JUMBO SERIE



Diese Anleitung betrifft die JUMBO Serie. Die allgemeinen Anweisungen finden auf diese Modellkategorien Anwendung. Die Henkelman B.V. kann nicht für eventuelle Schäden, verursacht durch abweichende Maschinenspezifikationen, haftbar gemacht werden.

Diese Anleitung wurde mit äußerster Sorgfalt zusammengestellt. Die Henkelman B.V. haftet nicht für eventuelle Fehler in dieser Anleitung und/oder die Folgen einer falschen Interpretation dieser Gebrauchsanweisung.

Die Henkelman B.V. haftet nicht für Schäden und/oder Probleme infolge der Verwendung von Teilen, die nicht von der Henkelman B.V. geliefert wurde.

Die Henkelman B.V. behält sich das Recht auf Änderung von Spezifikationen und/oder Teilen, ohne vorherige Bekanntgabe, vor.

Alle Rechte vorbehalten. Nicht aus dieser Ausgabe darf vervielfältigt bzw. mittels Fotokopie, Druck oder jegliche andere Weise ohne vorherige schriftliche Zustimmung der Henkelman B.V. veröffentlicht werden.

HAFTUNG

1. Wir schließen jegliche Haftung, insoweit diese nicht im Gesetz geregelt ist, aus.
2. Unsere Haftung überschreitet zu keinem Zeitpunkt die Höhe des Gesamtbetrages des betreffenden Auftrags.
3. Vorbehaltlich der allgemeinen rechtlichen Regeln der öffentlichen Ordnung sowie von Treu und Glauben, sind wir zu keinerlei Schadensersatz angehalten, egal von welcher Art, direkt oder indirekt, worunter inbegriffen betriebliche Schäden an beweglichen und unbeweglichen Gütern bzw. Personen, sowohl bei der Gegenpartei wie bei Dritten.
4. In keinem Fall haften wir für Schäden, die durch die Verwendung des Gelieferten oder durch die Nichteignung desselben für das Ziel, für welches die Gegenpartei das Gelieferte angeschafft hat, entstanden oder verursacht wurden.

GARANTIE

1. Unter Berücksichtigung der nachfolgend aufgeführten Einschränkungen, geben wir auf die von uns gelieferten Produkte eine Garantie von 12 Monaten. Diese Garantie beschränkt sich auf auftretende Fabrikationsfehler und umfasst somit keine Störungen, die ihre Ursachen in den Teilen des Gelieferten haben, die jeglicher Form von Verschleiß oder Verbrauch unterliegen.
2. Auf durch Dritte gelieferte Teile oder Hinzufügungen wird von uns kein längerer Garantiezeitraum gewährt als uns seitens der Drittlieferanten eingeräumt wurde.
3. Die Garantie verfällt, wenn durch die Gegenpartei und/oder durch diese eingeschaltete Dritte auf unsachgemäße Weise von dem Gelieferten Gebrauch gemacht wird.
4. Die Garantie verfällt ebenfalls, wenn von der Gegenpartei und/oder von dieser eingeschaltete Dritte Arbeiten bzw. Änderungen am Gelieferten ausgeführt werden.
5. Ersetzen wir im Rahmen der Erfüllung unserer Garantieverpflichtung Teile, dann gehen die ausgewechselten Teile in unser Eigentum über.
6. Kommt die Gegenpartei nicht, teilweise nicht bzw. nicht rechtzeitig allen sich aus der zwischen den Parteien geschlossenen Vereinbarung ergebenden Verpflichtungen nach, sind wir nicht zu einer Garantieleistung verpflichtet, solange wie diese Situation andauert.

Die Garantiebestimmungen und die Haftung sind Teil der allgemeinen Verkaufsbedingungen, die auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

INHALT GEBRAUCHSANWEISUNG

EINFÜHRUNG / HAFTUNG / GARANTIE	2
INHALT GEBRAUCHSANWEISUNG	3
MASCHINENREGISTRIERUNG	4
WICHTIG BEI DER INSTALLATION – ZUERST LESEN!!!	5
WICHTIG BEIM GEBRAUCH – ZUERST LESEN!!!	6
WARNAUFKLEBER	7
WICHTIGE MASCHINENTEILE	8
STARTEN UND GEBRAUCH	9
	<i>AN/AUS-Schalter</i>	9
	<i>Starten der Maschine</i>	9
	<i>Standard-Gebrauchshandlungen</i>	10
BEDIENUNGSANZEIGE	11
	<i>Ausführung Bedienungsanzeige</i>	11
	<i>Einteilung Bedienungsanzeige</i>	11
	<i>Bedienung Bedienungsanzeige</i>	12
WARTUNG DER MASCHINE	14
	<i>Allgemein</i>	14
	<i>Wichtig vor und während der Wartung</i>	14
	<i>Standardwartungsschema</i>	15
	<i>Wartung Vakuumpumpe</i>	15
	<i>Wartung Schweißsystem</i>	18
	<i>Wartung Silikonhalter und Deckeldichtung</i>	20
	<i>Übersicht zu wartende Teile</i>	22
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	23
ELEKTRISCHE SCHALTBILDER	24
PNEUMATIKSCHEMA	25
PROBLEMLÖSUNGEN	26
BESONDERE ANWENDUNGEN	28
	<i>Verpacken von flüssigen Produkten</i>	28
	<i>Externes vakuumieren von Nahrungsmittelcontainer</i>	29
BEGRIFFSLISTE	30
ANMERKUNGEN	31



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 oder Referenzen der spezifischen Maschine mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV Kontakt aufgenommen wird.

ANGABEN MASCHINENTYPENSCHILD

Auf dem Maschinentypenschild stehen relevante Angaben, die für die Beantwortung von Fragen von Bedeutung sein können. Das Maschinentypenschild befindet sich auf der Rückseite der Maschine. Notieren Sie die folgenden Angaben:

 ORIGINAL HENKELMAN <i>vacuum systems</i>		 Conformance Européenne
Henkelman B.V. P.O. Box 2117 5202 CC 's-Hertogenbosch The Netherlands	Telephone (+31) (0) 73 621 3671 Fax (+31) (0) 73 622 1318 E-mail vacusys@henkelman.com Internet http://www.henkelman.com	
MACHINE TYPE : JUMBO 42		
Machine no. : 123456789 Year : 2004	Tension : 230V-1-50Hz Current : 4,5 (amps) Power : 0,6 (kW)	

1. **MASCHINENTYPE**

2. **MASCHINENNUMMER**

3. **SPANNUNG (TENSION)**

ANGABEN BEDIENUNGSANZEIGE

Beim Starten der Maschine erscheinen auf dem großen Display hintereinander erst 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 folgenden Codes:



4. **CODE 1**



5. **CODE 2**



WICHTIG BEI DER INSTALLATION!!! ZUERST LESEN!!!

ALLGEMEIN

- Lesen Sie, bevor die Maschine in Gebrauch genommen wird, erst die Gebrauchsanweisung genauestens durch. In Bezug auf das Starten, die Wartung und die Möglichkeiten finden Sie in dieser Gebrauchsanweisung relevante Informationen und Anweisungen. Sollten mit der Maschine Probleme auftreten, die hätten vermieden werden können, wenn man diese Gebrauchsanweisung zurate gezogen hätte, verfällt die Garantie.
- Die Henkelman BV wünscht ihren Kunden viel und vor allem lang anhaltende Freude bei der Verwendung der gekauften Maschine. Bei Fragen oder Problemen können sich Kunden immer an den Lieferanten der Maschine oder an die Henkelman BV richten.

UMGEBUNG

- Die Maschine muss aufrecht transportiert bzw. versetzt werden. Ein Kippen der Maschine ist NICHT zulässig, da dies Schäden an der Pumpe verursachen kann.
- Stellen Sie die Maschine auf einem flachen und horizontalen Untergrund auf. 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 betragen.
- Die Umgebungstemperatur, in 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 dem Lieferanten oder der Henkelman BV Kontakt aufnehmen.
- Stellen Sie die Maschinen NIEMALS direkt neben einer Wärmequelle oder einem dampfenden Gerät (z. B. Kombi-Steamer, Spülmaschine oder Herd) auf.

STROMVERSORGUNG / ERDUNG

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

VAKUUMPUMPE

- Kontrollieren Sie vor dem Start der Maschine, ob sich in der Pumpe Öl befindet (siehe Seite 16). Starten Sie die Maschine NIEMALS, wenn sich kein Öl in der Pumpe befindet.
- Verwenden Sie die richtige Sorte Öl für die Pumpe (siehe Seite 17).
- Nach einem Umstellen und/oder einem Transport der Maschine kontrollieren Sie immer erst den Ölstand, bevor Sie die Maschine wieder in Gebrauch nehmen.
- Lassen Sie vor dem ersten Start oder nach einem längeren Stillstand der Maschine erst das Pumpenwartungsprogramm laufen, bevor Sie die Maschine in Gebrauch nehmen (siehe Seite 15).



WICHTIG BEI GEBRAUCH!!! ZUERST LESEN!!!

ALLGEMEIN

- Verpacken Sie niemals Produkte, die während oder nach dem Verpacken unter Vakuum beschädigt werden können. Lebendes Inventar darf niemals vakuumiert werden.
- Ziehen Sie bei Zweifeln über die Bedienung und/oder das Funktion der Maschine immer diese Gebrauchsanweisung zurate. Bietet die Gebrauchsanweisung keinen Ausweg/Lösung, ziehen Sie Ihren Lieferanten oder die Henkelman BV zurate.
- Die Garantie und/oder Haftung verfällt bei Schäden, die durch eigenhändige Eingriffe und/oder Reparaturen verursacht wurden. Bei Defekten nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.
- Treten Defekte auf, immer die Maschine abstellen und den Stecker aus der Steckdose ziehen.

ALLGEMEINE WARTUNGSARBEITEN

- Um eine gute Funktion der Maschine zu garantieren und die Maschine gut zu erhalten, ist es erforderlich, dass eine regelmäßige Wartung durchgeführt wird. Das Wartungsschema ist auf Seite 15 deutlich definiert. Bei Wartungsrückständen oder ungenauer Wartung verfällt die Garantie auf die Maschine automatisch.
- Bei Wartungsarbeiten immer den Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Die Maschine muss absolut spannungsfrei sein.
- Bei Zweifeln über die Wartungsarbeiten oder einem unkorrekten Funktionieren der Maschine nehmen Sie immer Kontakt zu Ihrem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.

TRANSPARENTER DECKEL

- Stellen Sie die Maschine niemals zu dicht bei einer Wärmequelle auf. Dies kann Schäden am Deckel zur Folge haben (Risse).
- Stellen Sie niemals heiße, scharfe oder schwere Gegenstände auf den Deckel. Dies kann langfristig Schäden am Deckel zur Folge haben (Risse).
- Reinigen Sie den Deckel immer mit Reinigungsmitteln ohne Lösungsmittel. Lösungsmittel können Schäden am Deckel verursachen.
- Kontrollieren Sie mindestens einmal in der Woche den Deckel auf Risse. Sind Risse im Deckel zu erkennen, muss die Maschine SOFORT gestoppt und solange nicht mehr verwendet werden, bis der Deckel ersetzt wurde. Ein Weiterarbeiten mit einem gerissenen Deckel kann eine Implosion des Deckels zur Folge haben. Bei Unfällen und/oder Schäden, die durch das Arbeiten mit einem gerissenen Deckel verursacht werden, verfällt jegliche Garantie und/oder Haftung.
- Ersetzen Sie einen Deckel nach einem Gebrauchszeitraum von 4 Jahren vorsorglich als Standardintervall.

VAKUUMPUMPE

- Kontrollieren Sie regelmäßig den Stand und die Qualität des Öls. Bei zu wenig Öl oder Öl mit einer schlechten Qualität (trübe), Öl nachfüllen oder wechseln, bevor Sie die Maschine gebrauchen (siehe Seite 16). Lassen Sie das Pumpenwartungsprogramm mindestens einen vollständigen Zyklus durchlaufen, bevor Sie das Öl wechseln (siehe Seite 15).
- Verwenden Sie beim Wechseln oder Nachfüllen die richtige Sorte Öl für die Pumpe (siehe Seite 17).
- Verwenden Sie das Pumpenwartungsprogramm mindestens wöchentlich, um somit eine gute und langlebige Funktion der Pumpe zu fördern (siehe Seite 15).

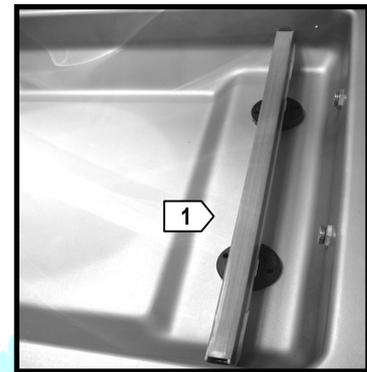


WARNAUFKLEBER AUF DER MASCHINE!!!

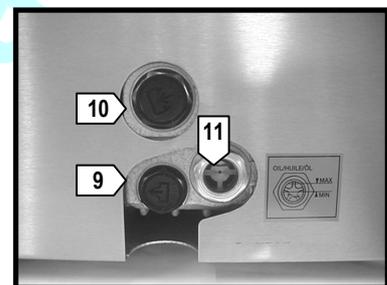


- Verwenden Sie AUSSCHLIESSLICH die vorgeschriebene Versorgungsspannung.
- Stecken Sie das Netzkabel kräftig in die Steckdose.
- Schließen Sie die Maschine immer an einen geerdeten Kontakt an.
- Ziehen Sie bei einer Wartung oder einem längeren Stillstand immer den Stecker aus der Steckdose.

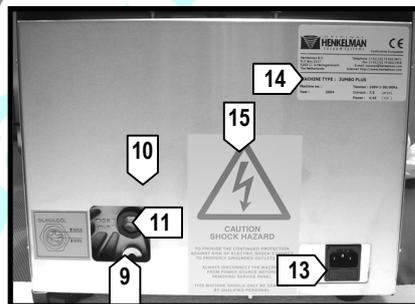
WICHTIGE MASCHINENTEILE



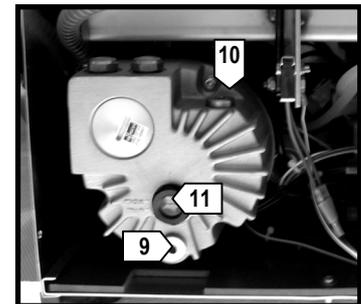
Vakuükammer



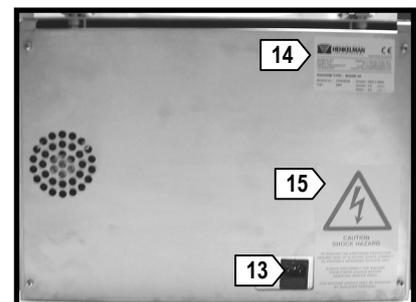
Seite JUMBO 35 / 42



Rückseite MINI JUMBO / JUMBO PLUS



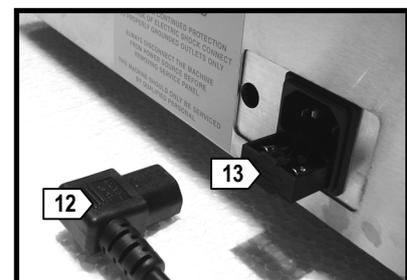
Rückseite MINI JUMBO / JUMBO PLUS links unten (ohne Abdeckung)



Rückseite JUMBO 35 / 42

1. Schweißleiste(n) in Vakuükammer durch Klicksystem oder Schrauben auf Schweißständern befestigt
2. Silikonhalter montiert auf transparentem Deckel.
3. Deckelgummi im Deckel für ein hermetisches Abschließen.
4. Gasdruckfedern zum Öffnen des Deckels nach dem Maschinenzyklus (MINI JUMBO / JUMBO PLUS 1 Gasdruckfeder Mitte)
5. Vakuum / Belüftungsöffnung
6. Bedienungsanzeige
7. Vakuumdruckmesser
8. AN/AUS-Taste
9. Ölablass
10. Öllfüllverschluss
11. Ölschauglas
12. Stromversorgungskabel
13. Sicherungshalter mit Sicherung
14. Maschinentypenschild
15. Warnaufkleber

Das Aussehen von Teilen und Maschinen kann pro Modell unterschiedlich sein.



Sicherungshalterung / Netzkabel

STARTEN UND GEBRAUCH



AN/AUS-SCHALTER

Der AN/AUS-Schalter wird dazu verwendet, die Maschine vor und nach Gebrauch ein- und auszuschalten.

ACHTUNG - Der AN/AUS-Schalter 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 AN/AUS-Schalter), läuft die Pumpe nur während des Vakuumzyklus.

STARTEN DER MASCHINE

Ist die Maschine angeschlossen, kann sie mittels des AN/AUS-Schalters eingeschaltet werden. Während des Starts der Maschine zeigt das große Display hintereinander zwei Codes, bevor auf **Gebrauchsmodus** umgeschaltet wird.



Der erste Code gibt die Softwareversion der Steuerung an. Der zweite Code gibt die aktiven Optionen der Maschine wieder. Notieren Sie beide Codes auf der Vorderseite dieser Gebrauchsanweisung, da diese bei zukünftigen Fragen und/oder Problemen für den Lieferanten oder die Henkelman BV wichtig sind.



Nach dem Umschalten auf den **Gebrauchsmodus** ist die Maschine einsatzbereit. Wenn die Maschine neu ist oder längere Zeit stillgestanden hat, ist es sinnvoll, um das Pumpenwartungsprogramm für die Pumpe laufen zu lassen (15 Minuten). Dies für den Erhalt der Pumpe. Für die Anweisungen zum Pumpenwartungsprogramm siehe Seite 15.



Es ist möglich, dass nach dem Umschalten auf den **Gebrauchsmodus** die Meldung [OIL] erscheint. Dies bedeutet, dass der Betriebsstundenzähler eingeschaltet ist und die eingestellten Betriebsstunden abgelaufen sind. Der Stundenzähler ist standardmäßig ausgeschaltet, aber der **Kunden** oder der **Lieferant** kann den Stundenzähler als Gedächtnishilfe für die regelmäßige **Wartung** nutzen.

Wenn diese Meldung erscheint, kann die Maschine wie gewöhnlich genutzt werden, aber es wird empfohlen, den Stundenzähler entweder auszuschalten oder erneut einzustellen.

Für weitere Informationen über das Einstellen oder Ausschalten des Betriebsstundenzählers nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.

STANDARDSCHRITTE FÜR BETRIEBUNG DER MASCHINE

1. Schalten Sie die Maschine mit dem AN/AUS-Schalter ein. Lassen Sie die Pumpe, wenn die Maschine längere Zeit nicht verwendet wurde, mit dem Pumpenwartungsprogramm warmlaufen (siehe Seite 15).
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 während dieser Handlung auf die hygienischen Umstände. Verpackungsmaterial, Produkt und Hände müssen sauber und möglichst trocken sein.
3. Legen Sie den Vakuumbbeutel in die Kammer oder die Arbeitsplatte. Die offene Seite muss über die Schweißleiste gelegt werden. Der Beutel darf allerdings nicht aus der Kammer herausragen. Wenn das Produkt viel niedriger als die Schweißleiste ist, können Einlegeplatten, die standardmäßig mit der Maschine geliefert werden, verwendet werden. Dies vereinfacht die Handlung und verkürzt die Zykluszeit.
4. Der Vakuumbbeutel muss faltenfrei über die Schweißleiste gelegt werden.
5. Ist die Schweißleiste länger als die Breite der Vakuumbbeutel, können mehrere Vakuumbbeutel mit offene Seite auf die Schweißleiste gelegt werden. Die Vakuumbbeutel dürfen allerdings nicht übereinander auf die Leiste gelegt werden.
6. Stellen Sie die korrekten Werte für die Vakuum- und Schweißfunktion ein. Für das Einstellen dieser Funktionswerte siehe Seite 13.
7. Schließen Sie den Deckel und die Maschine durchläuft automatisch den vollständigen Zyklus der installierten Funktion. Der Deckel öffnet sich automatisch, wenn die letzte Funktion „Belüften“ abgelaufen ist.
8. Falls es gewünscht wird oder erforderlich ist, kann der Zyklus teilweise oder vollständig durch Drücken der [VAKUUM STOPP]-Taste oder der [STOPP]-Taste unterbrochen werden.

Die [VAKUUM STOPP]-Taste unterbricht nur die aktive Funktion (Vakuum oder Schweißen) und geht automatisch zur folgenden Funktion über.

Die [STOPP]-Taste unterbricht den gesamten Zyklus und geht direkt zur Belüftungsfunktion über.

9. Das verpackte Produkt (oder die Produkte) kann (können) aus der Maschine genommen werden.



SICHERHEIT und PRODUKTSCHUTZ

Der Verpackungsprozess kann teilweise oder vollständig unterbrochen werden:

- Beendigung der aktiven Funktion, [VAKUUM STOPP]-Taste drücken.
- Beendigung des vollständigen Maschinenzklus, [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).

BEDIENUNGSANZEIGE

AUSFÜHRUNG BEDIENUNGSANZEIGE

Digitale Zeitsteuerung Die digitale Zeitsteuerung ist mit einem Funktionsprogramm ausgeführt, das pro Zyklus mit verschiedenen Funktionswerten eingestellt werden kann (um verschiedene Produkte zu verpacken). Ein Programmzyklus ist das vollständige Programm der eingestellten Funktionen (Vakuum und Schweißen), welche die Maschine für das Verpacken eines Produktes durchläuft.

Die Steuerung ist standardmäßig mit einem Pumpenwartungsprogramm für die regelmäßige Wartung der Pumpe und zwei STOPP-Tasten für die Unterbrechung des gesamten Funktionsprogramms oder nur für die Unterbrechung der aktiven Funktion ausgestattet. Weiterhin wurden einige Serviceprogramme eingebaut. Für weitere Informationen über diese Programme nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV.

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 Interval von 0.1 Sekunde bei einem Maximum von 6, 0 Sekunden eingestellt werden.

EINTEILUNG BEDIENUNGSANZEIGE



1. Anzeige

Wiedergabe des Wertverlaufs der aktiven Funktion während des Programmzyklus oder des eingestellten Werts der selektierten Funktion im Gebrauchs- oder Programmmodus.

2. FUNKTIONSWAHL-Taste

Selektieren der Funktion (Vakuum oder Schweißen) für das Betrachten oder verändern der Funktionswerte. Die Funktion wurde selektiert, wenn die Funktionsleuchte vor der Funktionsbeschreibung unter dem Display aufleuchtet.

3. PUMPENWARTUNGSPROGRAMM-Taste

Starten des Wartungsprogramms für die Pumpe (15 Minuten). Instruktionen zum Programm siehe Seite 15.

4. 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 selektiert wurde.

5. + / STOP VAKUUM-Taste

Funktion während des Zyklusverlaufs

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

Allgemeine Funktion

Erhöhen des Wertes der selektierten Funktion.

6. - / STOP-Taste

Funktion während des Zyklusverlaufs

Vollständige Unterbrechung des Programmzyklus. Der Zyklus geht sofort in die Belüftungsfunktion über.

Allgemeine Funktion

Verringern des Wertes der selektierten Funktion.

7. Vakuummeter

Wiedergabe des Drucks in der Vakuumkammer.

8. AN/AUS-Schalter

Der AN/AUS-Schalter wird dazu verwendet, die Maschine vor und nach Gebrauch ein- und auszuschalten. Der Schalter sorgt dafür das alle Teile in Betrieb gesetzt werden. Achtung, trotz dieses Schalter ist die Maschine noch immer unter Spannung.

BEDIENUNG BEDIENUNGSANZEIGE

Wenn die Maschine gestartet wird, ist sie nach dem Erscheinen der zwei Bedienungscode einsatzbereit.

Beschreibung Programmzyklus digitale Zeitsteuerung

1. Die Funktionen (Vakuum und Schweißen) sind bereits auf die richtigen Werte eingestellt (siehe vor Einstellungen Seite 13).

2. Deckel schließen.

3. Vakuumfunktion

Maschine beginnt mit dem Vakuumieren der Kammer.

Lampe leuchtet auf [VAKUUM].

Display : abfallender Zeitwert pro Sekunde, beginnend mit der eingestellten Zeit (max. 99 Sek.).

Vakuummeter beginnt nach links zu laufen.

4. Schweißfunktion

Nach Beendigung der Vakuumfunktion beginnt die Schweißfunktion mit dem Verschweißen des/der Vakuumbutel(s).

Lampe leuchtet auf [SCHWEISSEN].

Großes Display: abfallender Zeitwert mit 0.1 Sekunde, beginnend mit der eingestellten Zeit (max. 6.0 Sek.).

Stand des Vakuummeters bleibt gleich.

5. Belüftungsfunktion

Nach Beendigung der Schweißfunktion beginnt die Belüftungsfunktion mit dem Belüften der Kammer bis zu 1 Atmosphäre/ATO und der Deckel öffnet sich. Für diese Funktion leuchten keine Lampen auf.

Display : auf- und niedergehenden Striche bis der Deckel sich öffnet.

Der Vakuummeter läuft zurück auf den Wert 0 und der Deckel öffnet sich automatisch.

6. Produkt ist verpackt und bereit zum Herausnehmen.

Einstellen / verändern der Funktionswerte

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

Drücken Sie auf die FUNKTIONSELEKTIONS-Taste, um die betreffende Funktion zu selektieren. Die Funktionslampe leuchtet beim Selektieren der Funktion auf.

Drücken Sie auf die [+ / STOPP VAKUUM] oder [- / STOPP]- 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 (siehe vorherige Seite), um die Werte festzulegen.

Vakuumsfunktion

Der Vakuumsfunktionswert kann pro Sekunde, mit einem Maximum von 99 Sek., erhöht oder verringert werden. Sowie einem Minimum von 2 Sek.

Wenn während der Veränderung des Vakuumsfunktionswertes die [+ / STOPP VAKUUM] oder [- / STOPP]-Taste festgehalten wird, werden die ersten 5 Sek. pro Sekunde erhöht oder verringert werden. Danach werden die Intervalle von 10 Sekunden erscheinen. Wenn die Taste wieder losgelassen wird, kann der Wert wieder pro Sekunde verändert werden.

Schweißfunktion

Der Schweißfunktionswert kann pro 0.1 Sekunde, mit einem Maximum von 6.0 Sek, erhöht oder verringert werden. Sowie einem Minimum von 0.5 Sek.

Wenn während der Veränderung des Schweißfunktionswertes die [+ / STOPP VAKUUM] oder [- / STOPP]-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.

Serviceprogramme Bedienungsanzeige

Die Bedienungsanzeige ist auch mit einigen Serviceprogrammen versehen, die bei der regelmäßigen Wartung oder bei Reparaturen nützlich sein können. Das Wartungsprogramm für die Pumpe ist das am häufigsten gebrauchte Programm (siehe Erläuterung Programm auf Seite 15).

Für weitere Informationen über die anderen Serviceprogramme nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV.

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 Umgebung und den Produkten).

Es gibt allerdings auch kleinere Wartungsarbeiten, die öfter ausgeführt werden müssen und die der Anwender selber ausführen kann. Auf der nachfolgenden Seite befindet sich 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, stellen Sie den Bedienungsschalter mittels des EIN/Aus-Schalter direkt aus und nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV 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 Henkelman BV Kontakt aufnehmen.
- Eine Hochdruckreinigung ist für die Reinigung der Maschine nicht zulässig. Eine Hochdruckreinigung kann erhebliche Schäden an den elektronischen und anderen Teilen der Maschine verursachen.
- Wasser darf weder in den Absaugmund 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 JUMBO Maschinen wurden für einen maximalen Gebrauch von 5 Stunden pro Tag entworfen. Bei einer deutlichen Überschreitung der Gebrauchsdauer ohne Empfehlung, kann der Lieferant oder die Henkelman BV 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 kann.
- Wenn den Wartungsanweisungen in dieser Anleitung nicht entsprochen wird, kann weder der Lieferant noch die Henkelman BV für eventuelle Störungen und Defekte haftbar gemacht werden.
- Bei Unklarheiten oder Fragen hinsichtlich der Wartung bzw. Störungen nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.

STANDARDWARTUNGSSCHEMA MASCHINE

- | | |
|------------------------|---|
| Täglich | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Reinigen Sie die Vakuumkammer, den Deckel und das Gehäuse nach Gebrauch mit einem feuchten Tuch. ▪ <i>Achtung, keine Reinigungsmittel mit Lösungsmitteln verwenden.</i> ▪ <i>Achtung, keinen Hochdruckreiniger verwenden.</i> |
| Wöchentlich | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kontrollieren Sie den Ölstand und bei zu niedrigem Ölstand oder trübem Öl das Öl auswechseln oder nachfüllen. Für Anweisungen siehe Seite 16. ▪ Aktivieren Sie das Wartungsprogramm für die Pumpe mindestens einmal pro Woche. ▪ Kontrollieren Sie die Schweißleiste auf Schäden. Das Teflonband / den Schweißdraht ersetzen, wenn die Schweißqualität nicht mehr ausreichend ist oder das Teflonband/der Schweißdraht nicht mehr fest auf der Leiste liegen. Für Anweisungen siehe Seiten 18-19. ▪ Kontrollieren Sie den Deckelgummi und ersetzen Sie ihn, wenn der Gummi beschädigt oder rausgezogen ist. Für Anweisungen siehe Seiten 17-18. ▪ Kontrollieren Sie den transparenten Deckel auf Risse. Bei erkennbaren Rissen, sofort die Maschine ausstellen und mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV 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 Sättigung. Bei Sättigung den Filter austauschen. Für Anweisungen siehe Seiten 17-18. ▪ Für eine professionelle Wartung Kontakt mit dem Lieferanten aufnehmen. |
| Vierteljährlich | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Tauschen Sie den transparenten Deckel und die Gasdruckfedern aus (falls zutreffend). ▪ 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 Wartung 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. Für weitere Empfehlungen und Informationen können Sie mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV aufnehmen.



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, um 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 Rostflecken zu vermindern.

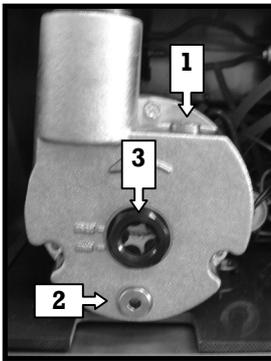
Die Dauer des Programms beträgt 15 Minuten und es wird empfohlen, es mindestens einmal pro Woche laufen zu lassen. Stellen Sie die Maschine an, drücken Sie auf die Taste [Konditionierungsprogramm] und schließen Sie den Deckel. Das Programm startet automatisch. Während des Programms werden auf dem Display bewegende Streifen wiedergegeben.

Das Programm kann ohne Probleme mithilfe der [STOPP] Taste unterbrochen werden. Für eine gute Wartung ist es wichtig, dass das Programm vollständig den 15 Minuten Zyklus durchläuft, also sollten Sie das Programm nur in dringenden Situationen unterbrechen.

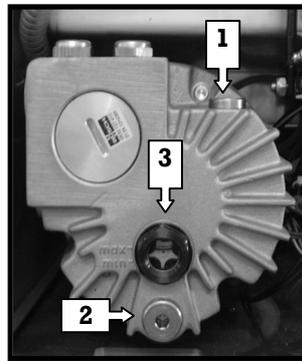
Es ist auch angeraten, dass Programm beim ersten Gebrauch, nach längerem Stillstand der Maschine und vor dem Ölwechsel laufen zu lassen.

Öl wechseln / nachfüllen

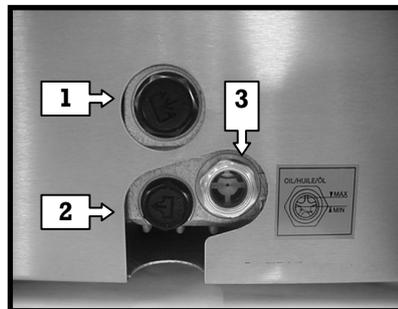
Der Ölstand und die Ölqualität müssen mindestens einmal pro Woche überprüft werden. Zu diesem Zweck gibt es das Ölschauglas. Sollte der Ölstand zu niedrig sein, füllen Sie Öl nach. Sollte das Öl trübe sein, wechseln Sie das Öl aus. Das Öl muss mindestens einmal alle 6 Monate ausgetauscht werden.



Rückseite MINI JUMBO
nach dem Öffnen der
Rückseite



Rückseite JUMBO PLUS
nach dem Öffnen der
Rückseite



Seite JUMBO 35 / JUMBO 42

1. Ölfüllverschluss
2. Ölablass
3. Ölschauglas



Öl ablassen

Wenn das Öl während der Kontrolle eine weißliche Farbe aufweist oder trübe ist, muss das Öl ausgetauscht werden. Bevor Sie das Öl ablassen, lassen Sie das Pumpenwartungsprogramm für einen vollständigen Zyklus laufen. Schmutz und Feuchtigkeit werden vom Öl aufgenommen und das Öl wird dünner, wodurch das Ablassen einfacher wird.

Nach Beendigung des Programms kann der Ablasstopfen entfernt werden.

ACHTUNG beim Entfernen des Stopfens können heiße Öldämpfe austreten. Das Öl läuft nun aus dem Ablass (die Auffangschale muss darunter gehalten werden). Die Maschine gegen Ende des Ablassens leicht schräg stellen, sodass alles Öl und der Bodensatz herauslaufen. Nach dem Ablassen den Ablasstopfen wieder befestigen.

Öl (nach) füllen

Nach dem Ablassen oder bei zu wenig Öl muss Öl nachgefüllt werden. Der Ölfüllverschluss kann mit einem passenden Steck- oder Inbusschlüssel gelöst werden. Jetzt kann die Pumpe mit Öl befüllt werden. Achten Sie auf die richtige Menge (siehe Tabelle Seite 24). Bei den Modellen MINI JUMBO und JUMBO PLUS schieben Sie die Komponentenplatte nach hinten, damit das Füllen einfacher ist.

ACHTUNG das Füllen muss in kleinen Mengen und mit Zwischenpausen erfolgen. Den Ölstand bis an die Oberseite des Ölstand-Anzeigestreifens füllen.

Ölsorten und Mengen

Es ist wichtig, die richtige Sorte und die richtige Menge Öl für die Pumpe zu verwenden. Eine verkehrte Sorte oder zu viel Öl kann die Pumpe beschädigen. Auch die Umgebungstemperatur, in der sich die Maschine befindet, ist für die Ölsorte wichtig. Für die Mengen, die Sorten mit den zugehörigen Umgebungstemperaturen schauen Sie bitte in der Tabelle auf der folgenden Seite nach.

Beispiele für Lieferantenmarken für Standardölsorten sind Shell Vitrea, Aral Motanol GM, BP Energol CS oder Texaco Regal R+O mit der zugehörigen Viskositätsnummerierung. Sollte die Maschine außerhalb der normalen Spezifikationen für die Umgebungstemperatur genutzt werden, nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.

Maschinentyp	Pump kapazität	Füllung (Liter)	Umgebungstemperatur		
			Standard Ölsorten 10 - 30 °C	“Kalt” Ölsorten 5 - 10 °C	“Warm” Ölsorten 30 - 40 °C
MINI JUMBO	004 m³/h	0.05	Viskosität VG 22	VM 22	VS 22
JUMBO PLUS	008 m³/h	0.2	Viskosität VG 32	VM 32	VS 32
JUMBO 35 / JUMBO 42	016 m³/h	0.3	Viskosität VG 32	VM 32	VS 32

Die Maschinen werden standardgemäß mit Standardölsorten ausgeführt.

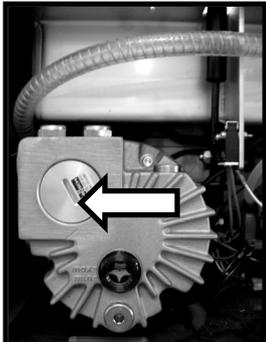
Kontrollieren und austauschen Ölnebelfilter

In der Pumpe befinden sich ein oder mehrere Ölnebelfilter, die Öldämpfe aufnehmen und filtern. Die Filter werden nach einem bestimmten Zeitraum gesättigt sein und müssen ausgetauscht werden. Durchschnittlich geschieht dies alle 12 bis 18 Monate. Wenn die Filter gesättigt sind, kann kein maximales Vakuum mehr erreicht werden.

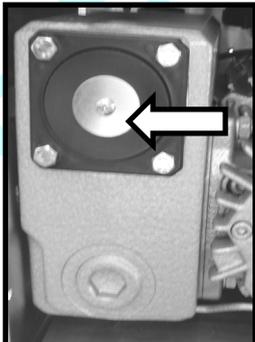
Typen Filtergehäuse



MINI JUMBO



JUMBO PLUS



JUMBO 35 / 42

- Die Filtergehäuse befinden sich auf der Rückseite der Maschine.

Wechseln des Ölnebelfilters MINI JUMBO / JUMBO PLUS

MINI JUMBO







JUMBO PLUS





Achten Sie darauf, dass der Dichtungsring beim Herausnehmen nicht im Gehäuse zurückbleibt.
Stellen Sie sicher, dass der Dichtungsring sich in der richtigen Weise auf dem neuen Filter befindet.

Rückseite öffnen
Komponentenplatte nach hinten schieben
Filter losschrauben

Alten Filter aus dem Gehäuse nehmen
Neuen Filter einsetzen
Filter festschrauben

Wechseln des Ölnebelfilters JUMBO 35 / JUMBO 42



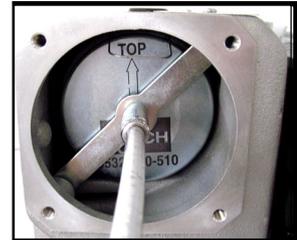
Für die Pumpe die Rückseite der Maschine öffnen



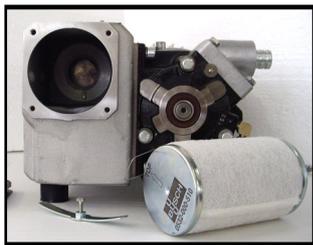
Schrauben Sie den Deckel vom Filtergehäuse



Der Filter ist zu sehen und ist befestigt hinter einem Spanner



Den Spanner mithilfe eines Schlüssels entspannen



Spanner und Filter aus dem Gehäuse nehmen

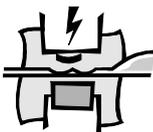


Achten Sie darauf, dass der Dichtungsring beim Herausnehmen des Filters nicht zurückbleibt

- Platzieren und spannen Sie den neuen Filter (der Dichtungsring muss richtig sitzen) in das Gehäuse ein.
- Schrauben Sie den Deckel wieder auf das Gehäuse.
- Schrauben Sie die Abdeckplatte der Rückseite wieder an.

- Pumpen und Gehäuse können anders aussehen, aber das Prinzip des Austauschs bleibt gleich.
- Achten Sie darauf, dass der richtige Filtertyp für die Pumpe verwendet wird, für den richtigen Filtertyp zum Pumpentyp siehe Seite 22.
- Es wird empfohlen, dass der Lieferant diese Wartung ausführt.

WARTUNG SCHWEIßSYSTEM



EINFACH SCHWEIßUNG
1 x 3,5 mm

Das Schweißsystem für die JUMBO Serie ist eine einzelne gewölbte Schweißdraht von 3,5 mm.

Die Schweißqualität hängt u.a. von der Wartung der Schweiß- und Gegenleiste ab. Die hauptsächlichsten Wartungsarbeiten sind die tägliche Reinigung der Schweißleiste und der Gegenleiste mit einem feuchten Tuch und die wöchentliche Kontrolle der Leiste mit Ersetzen des Schweißdrahtes, des Teflonbands oder des Gegengummis, wenn sich oben auf der Leiste Unebenheiten zeigen oder die Schweißqualität unzureichend ist.

Die Modelle MINI JUMBO und JUMBO PLUS sind mit Pertinax Schweißleisten mit Klemmplatten an den Seiten der Schweißleisten ausgeführt. Die Schweißleiste wird mittel Schrauben auf den Haltern befestigt.

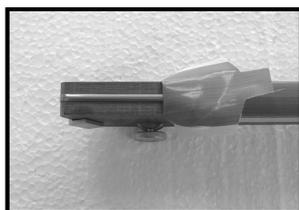
Die Modelle JUMBO 35 und JUMBO 42 sind mit anodisierten Aluminium-Schweißleisten mit Klemmplatten an der Unterseite der Schweißleiste ausgeführt. Diese Schweißleiste wird auf die Halter geklickt.

Auf der folgenden Seite werden die Schritte für das Ersetzen des Schweißdrahts und des Teflonbandes wiedergegeben. Was man sieht, kann also unterschiedlich sein, aber das Verfahren bleibt gleich.

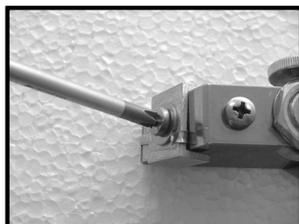
Der durchschnittliche Wartungszyklus der Schweißleiste (Teflonband / Schweißdraht) ist **mindestens einmal alle 3 Monate**.

(Diese Angabe gilt bei regelmäßigem Gebrauch der Maschine bei Verpacken von Standardprodukten mit Standard-Vakuumverpackungsmaterial. Aus dieser Angabe können keine Rechte abgeleitet werden.)

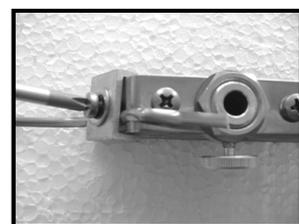
Ersetzen des Schweißdrahts und des Teflonbandes



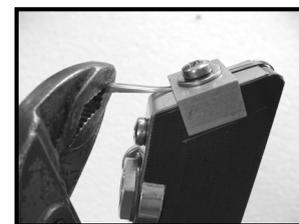
Entfernen Sie das Teflonband.



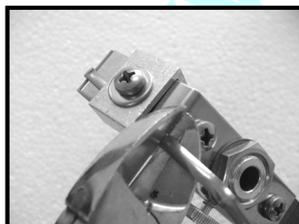
Schweißdrähtelosschrauben und herausnehmen.



Schrauben Sie den Schweißdraht in einer der Klemmplatten fest.

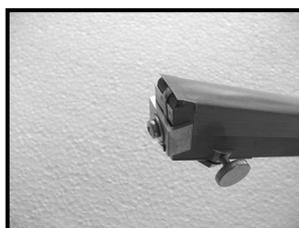


Ziehen Sie den Draht mit einer Zange und einem Schraubstock an und schrauben Sie ihn in der zweiten Klemmplatte fest.



1. Schweißleiste durch Lösen der Schrauben (MINI JUMBO / JUMBO PLUS) oder mittels Klicksystem (JUMBO 35 / 42) aus dem Halter nehmen .
2. Das Teflonband von der Schweißleiste abziehen.
3. Der alte Schweißdraht kann durch lösen der Klemmbänder und dem Herausziehen des Drahtes aus der Platte oder der Nut entfernt werden.
4. Schweißleiste mit einem staubfreien Tuch entfetten.
5. Schneiden Sie ein neues Stück Schweißdraht auf die Länge der Schweißleiste zzgl. zirka 15 cm (± 6 Inch) zurecht.
6. Bringen Sie ein Ende des Drahtes in die Nut ein oder unter die Klemmplatten an der Unterseite oder den Seiten der Schweißleiste und schrauben Sie den Draht fest.
7. Platzieren Sie die Schweißleiste mit der Oberseite nach unten in eine Schraubzwinde und ziehen Sie den Schweißdraht durch die Klemmplatte oder die Nut auf die andere Seite der Schweißleiste.
8. Ziehen Sie den Draht mit einer Zange an und schrauben Sie den Draht gleichzeitig fest. Achten Sie darauf, dass der Draht mithilfe eine Zange straff und gerade angezogen wird, bevor Sie den Draht festschrauben.
9. Für eine optimale Drahtspannung ist es praktisch, eine Wasserpumpenzange als Hebebaum zu verwenden. Klemmen Sie ein Ende der Schweißleiste in den Schraubstock und spannen Sie den Draht durch Niederdrücken der Leiste.
10. Schneiden Sie das/die überstehende(n) Drahtende(n) sofort nach dem Anschrauben auf beiden Seiten ab.
11. Schneiden Sie ein Stück Teflonband in der Länge der Schweißleiste zzgl. zirka 5 cm (± 2 Inch) ab.
12. Kleben Sie das Teflonband genau über den neuen Schweißdraht. Sorgen Sie dafür, dass das Teflonband genau über der Schweißleiste und die Klebteile an den Seitenkanten geklebt wird. Achten Sie darauf, dass das Teflon glatt und ohne Falten auf der Leiste aufgeklebt wird.
13. Schneiden Sie das Teflonband so ab, dass die Klebestellen nicht auf die Seiten der Klemmplatten geklebt werden, aber das Teflon doch am oberen Rand der Klemmplatten durchläuft.
14. Setzen Sie jetzt die Schweißleiste wieder in die Maschine ein. Stellen Sie sicher, dass die Schweißleiste wieder gut in die Halter einrastet oder die Schrauben kräftig angezogen sind.

Achtung, die Abbildungen können sich pro Modell unterscheiden, aber die Arbeiten und die Beschreibungen sind für alle JUMBO Modelle gleich



Schneiden Sie die Drahtenden ab und kleben Sie das Teflonband fest und ohne Falten auf die Schweißleiste.

Die korrekten Teile und Mengen finden Sie auf Seite 22

WARTUNG SILIKONHALTER UND DECKELDICHTUNG

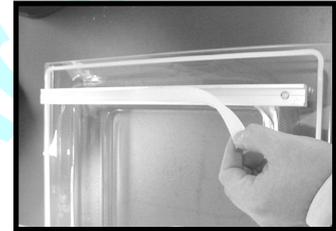
Ersetzen des Gummi-Silikonhalters

Der Silikonhalter muss wöchentlich auf Unebenheiten auf dem Silikongummi kontrolliert werden (vornehmlich durch das Durchbrennen des Schweißdrahts). Wenn Unebenheiten auftreten, muss der Silikongummi ausgewechselt werden.

Der durchschnittliche Wartungszyklus des Silikongummis beträgt **mindestens einmal alle 6 Monate**.

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

1. Entfernen Sie den alten Silikongummi aus dem Silikonhalter.
2. Schneiden Sie ein neues Stück Silikongummi mit derselben Länge wie das alte ab. Dieselbe Länge ist sehr wichtig, denn zu kurze oder zu lange Stücke können Probleme beim Verschweißen verursachen.
3. Setzen Sie das neue Stück in den Silikonhalter ein. Achten Sie darauf, dass der Silikongummi vollständig und gleichmäßig in der Aussparung platziert wird. Zudem ist wichtig, dass die Oberfläche des Silikongummis nach dem Platzieren flach/eben ist und keine Spannungen aufweist.



Die Ansicht kann je Modell unterschiedlich sein, aber das Prinzip bleibt gleich.

Ersetzen des Schwingungsdämpfers der Silikonhalter (nur zutreffend bei JUMBO 35 und JUMBO 42)

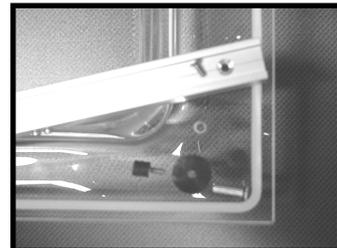
Der Silikonhalter ist am transparenten Deckel mithilfe einer Schraube und eines Schwingungsdämpfers befestigt. Der Schwingungsdämpfer wird eingebaut, um den Druck des Silikonhalters aufzufangen und dadurch den Druck auf den Deckel zu verringern. Diese Schwingungsdämpfer haben nur eine begrenzte Lebensdauer und müssen bei einem Defekt ausgewechselt werden.



Entfernen Sie den Silikongummi aus dem Silikonhalter. Drehen Sie die Schrauben an beiden Seiten des Silikonhalters los.



Nehmen Sie den Silikonhalter aus der Befestigung. Drehen Sie den Schwingungsdämpfer von der Schraube los. Nehmen Sie den Schwingungsdämpfer, den Dichtungsgummi und die Schraube heraus.



Wechseln Sie den Schwingungsdämpfer und die eventuelle Membrane aus. Drehen Sie den Schwingungsdämpfer wieder auf die Schraube (Dichtungsgummi nicht vergessen). Befestigen Sie den Silikonhalter auf den neuen Schwingungs-dämpfern mittels der Schrauben.

Auswechseln des Deckelgummis

Der Deckelgummi sorgt dafür, dass die Vakuumkammer während des Maschinenzyklus vollständig abgeschlossen ist. Dies ist notwendig, um ein optimales Vakuum zu erreichen. Der Deckelgummi unterliegt durch die hohen Druckunterschiede der Abnutzung und muss darum regelmäßig ausgewechselt werden. Kontrollieren Sie den Deckelgummi wöchentlich auf Risse oder Beschädigungen.

Der durchschnittliche Wartungszyklus des Deckelgummis beträgt **mindestens einmal alle 6 Monate**.

(Diese Angabe gilt bei regelmäßigem Gebrauch der Maschine von durchschnittlich 8 Stunden pro Tag und Standardprodukten. Aus dieser Angabe können keine Rechte abgeleitet werden.)

Die Länge des neu zu platzierenden Deckelgummis bestimmen Sie anhand des alten Gummis. Ein zu kurzer oder zu langer Deckelgummi kann beim Schließen des Deckels Probleme oder eine Undichtigkeit verursachen.

Der Gummi muss gleichmäßig und spannungslos im Rille platziert werden. Die Enden müssen gerade abgeschnitten und straff gegeneinander angelegt werden, um Undichtigkeiten zu verhindern.



Sorgen Sie für genauen Anschluss der Deckelgummienden

Der Deckelgummi kann je Model unterschiedlich sein (siehe Seite 22)

ÜBERSICHT ZU WARTENDE TEILE

TEILE DER VAKUUMPUMPE

BUSCH VAKUUMPUMPEN	HENKELMAN MODELLE
004m ³ /h	MINI JUMBO
008 m ³ /h	JUMBO PLUS
016 m ³ /h	JUMBO 35 / 42

BUSCH	STANDARDÖL			ÖLNEBELFILTER		
	Sorte	Henkelman Referenz	Liter	Sorte	Henkelman Referenz	#
004 m ³ /h	VG 22	0439501	0.05	50-60Hz	0939000	1
008 m ³ /h	VG 32	0439510	0.20	50-60Hz	0939001	1
016 m ³ /h	VG 32	0439510	0.40	50-60Hz	0939005	1

SCHWEISSYSTEME

TEILE	SPEZIFIKATIONEN	HENKELMAN REFERENZ	MENGE
Teflonband	46 mm telfon tape	0305515	Länge Schweißleiste + 5 cm
Einzelschweißung	1 x 3,5 mm gewölbter Draht	0305000	1 Draht Länge Schweißleiste + 15 cm
Silikongumm	Silikon 17 x 8	0320200	Länge Silikonhalter
Schwingungsdämpfer	JUMBO 35 / 42	0940205	2 pro Silikonhalter

DECKELGUMMI

MODELLE	HENKELMAN REFERENZ	LÄNGEN PRO MODELL (in cm)	
MINI JUMBO / JUMBO PLUS	0320215	MINI JUMBO / JUMBO PLUS	140
JUMBO 35 / 42	0320215	JUMBO 35 JUMBO 42	175 190

Die angegebenen Längen sind immer etwas länger und müssen selber auf die richtige Länge geschnitten werden.

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

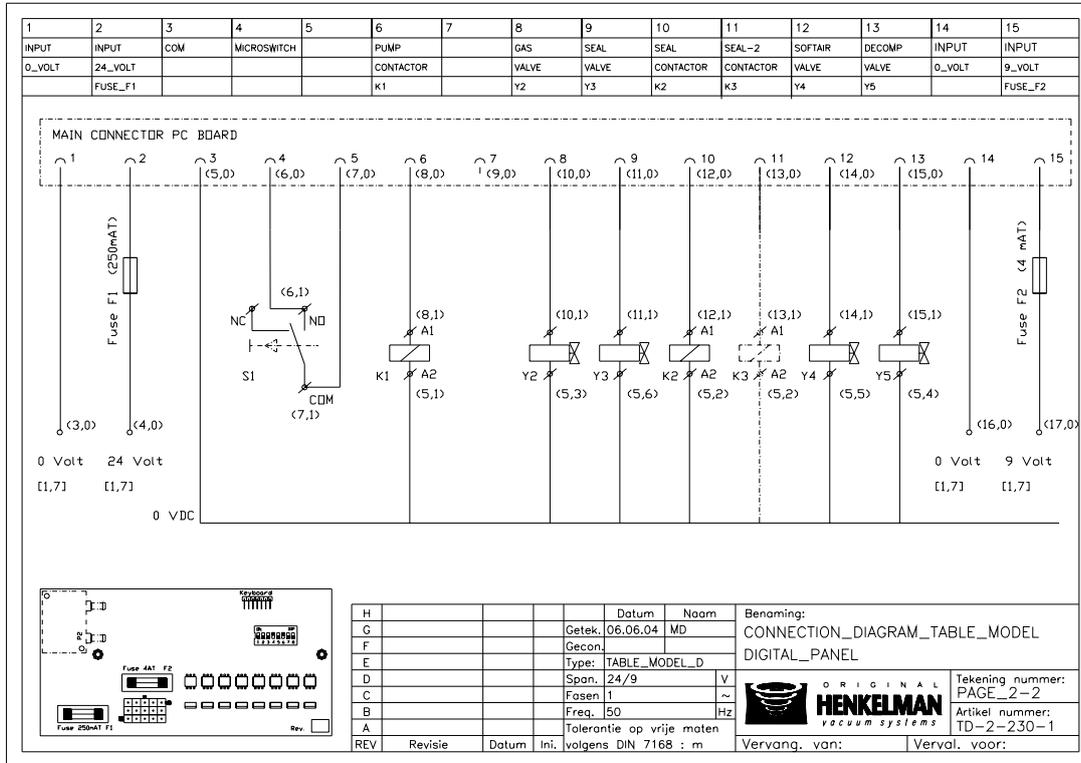
MODELL	VAKUÜM KAMMER	DECKEL	GEHÄUSE	ABMESSUNGEN (mm)	PUMPE (m ³ /h)	END VAKUUM (%)
JUMBO SERIE						
MINI JUMBO	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	330 x 450 x 295	004	99,80%
JUMBO PLUS	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	330 x 450 x 295	008	99,80%
JUMBO 35	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	450 x 525 x 385	016	99,80%
JUMBO 42	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	490 x 525 x 430	016	99,80%

Die Spezifikationen können bei optionellen Ausführungen abweichen.

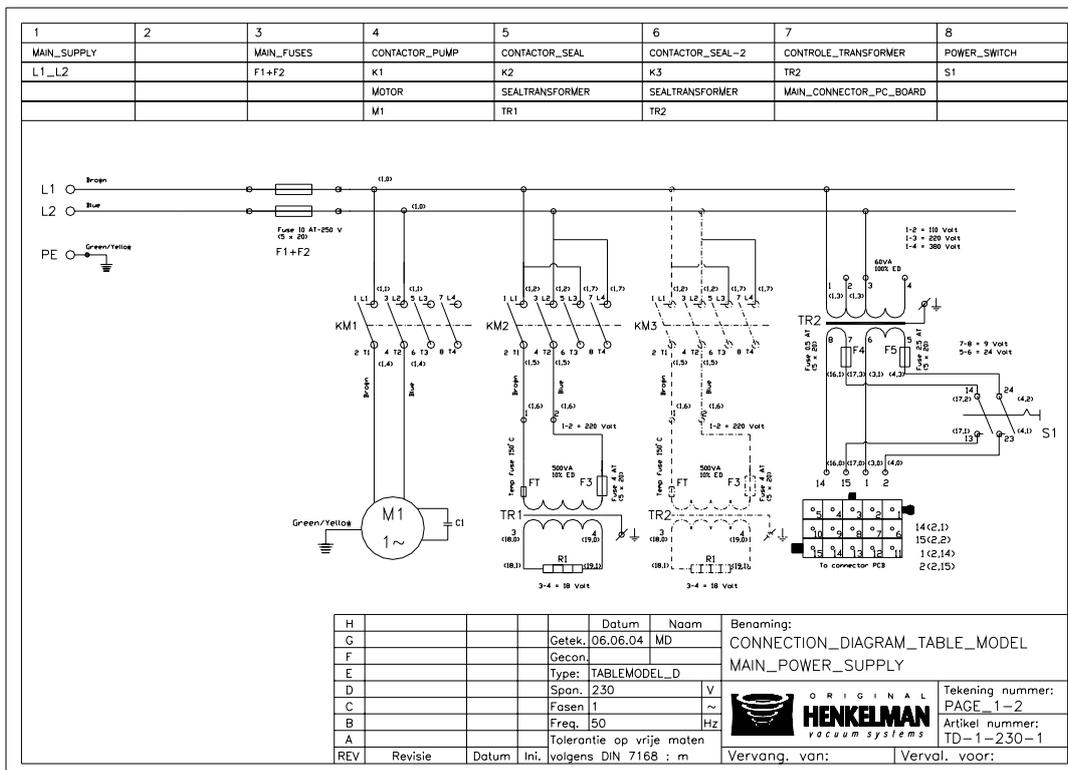
Standardumgebungstemperatur	5 °C - 30 °C
Bei abweichender Umgebungstemperatur	siehe Seite 24 für spezielle Ölspezifikationen
Maximalgebrauch pro Tag	5 Stunden
Elektrizität	Netzspannung : siehe Maschinentypenschild Frequenz : siehe Maschinentypenschild Leistung : siehe Maschinentypenschild
Elektroanschluss	Maximale Fluktuation ± 10% der offiziell angegebenen Spannung
Geräuschniveau	< 70 DB

SCHALTBILDER

Steuerstromschema



Hauptstromschema



Bilder/Schema für standard Ausführungen

Übersicht Sicherungen

- Beim Eingang für die Netzspannung auf der Komponentenplatte befinden sich Sicherungen.
- Auf den Transformatoren (Steuerung und Schweißung) befinden sich Sicherungen.
- Auf der Steuerungsplatine befinden sich zwei Sicherungen.

Aufgrund unterschiedlicher Netzspannungen und Maschinenausführungen gibt es eine Diversität an Sicherungstypen, die in der Maschine eingesetzt werden. Für die korrekte Typen und Werte der zu ersetzenden Sicherungen, sehen Sie sich bitte die Spezifikationen auf der entsprechenden Komponente an oder fragen Sie bei Ihrem Lieferanten oder der Henkelman BV nach.



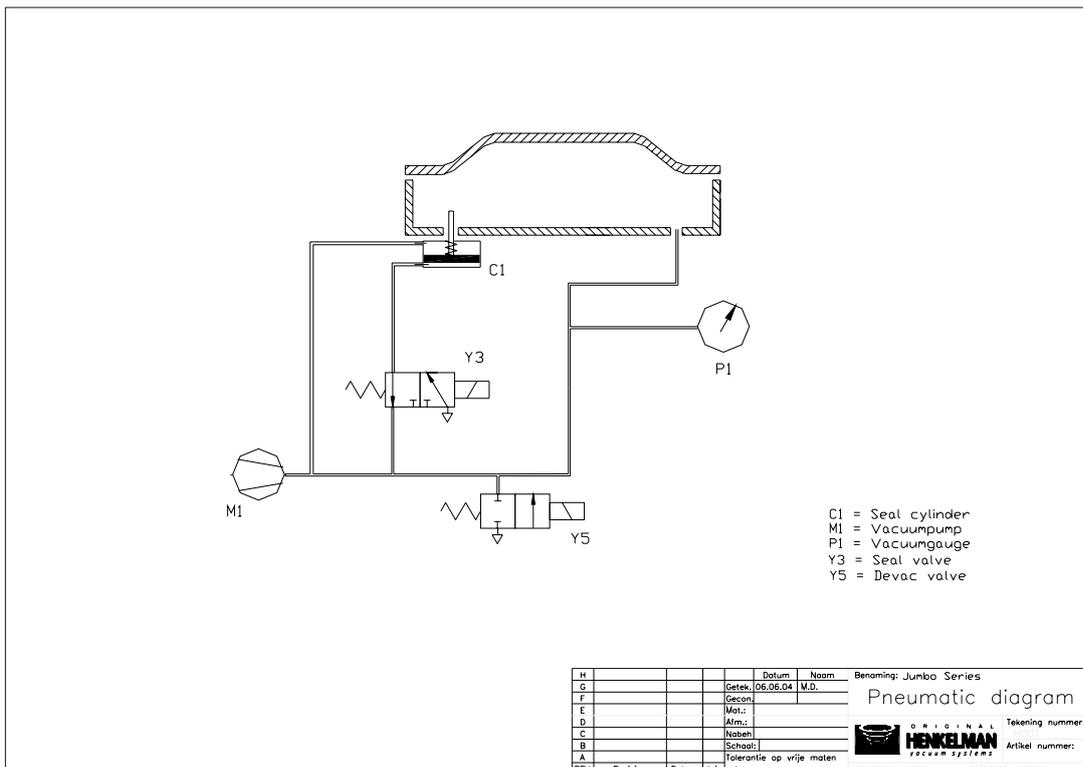
Vorsicht! Um einem Brand und/oder einem irreparablen Schaden an der Maschine vorzubeugen, müssen die auszuwechselnden Sicherungen immer vom gleichen Typ sein und dieselben Werte haben!!

Spannung



Achtung! Die maximal zulässige Spannungsfluktuation beträgt ± 10% der offiziell auf dem Typenschild angegebenen Spannung.

PNEUMATIKSCHEMA



Bilder/Schema für standard Ausführungen

PROBLEMLÖSUNGEN

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Maschine funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Der Stecker befindet sich nicht in der Steckdose. • Die Sicherung für die Netzspannung ist durchgebrannt. • Der Kontaktblock des AN/AUS-Schalters hat sich gelöst. • Die Sicherung auf der Platine ist durchgebrannt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stecken Sie den Stecker in die Steckdose. • Sicherung ersetzen (auf den richtigen Wert achten). • Kontrollieren und eventuell neu verriegeln. • Frontplatte abmontieren und neue Sicherung einsetzen..
Maschine funktioniert nicht Bedienungsanzeige	<ul style="list-style-type: none"> • Die Sicherung auf dem Steuertrafo ist durchgebrannt. • 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 • Lieferanten zurate ziehen.
Transparenter Deckel öffnet sich nicht automatisch	<ul style="list-style-type: none"> • Die Gasdruckfeder ist defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lieferanten zurate ziehen.
End vakuum 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 Vakuumbutel abgeschlossen. • Der Deckelgummi ist verschlissen. • Das Öl ist verschmutzt. • Der Ölnebelfilter ist gesättigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vakuumzeit verlängern. • Ölstand kontrollieren und wenn nötig nachfüllen (auf Sorte und Menge achten). • Legen Sie den Vakuumbutel etwas mehr in Richtung Schweißleiste. • Deckelgummi auswechseln. • Ölwechsel (auf Sorte u. Menge achten) • Ölnebelfilter wechseln / Lieferanten zurate ziehen
Maschine vakuumiert zu träge	<ul style="list-style-type: none"> • Ansaugfilter der Pumpe ist verstopft. • Ölnebelfilter ist gesättigt 	<ul style="list-style-type: none"> • Lieferanten zurate ziehen. • Ölnebelfilter wechseln / Lieferanten zurate ziehen

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Der Vakkumbeutel ist nicht gut und/oder richtig dichtgeschweißt.	<ul style="list-style-type: none"> • Der Vakuumbbeutel liegt nicht richtig auf der Schweißleiste. • Die Schweißzeit ist zu hoch / zu niedrig eingestellt. • Der Silikogummi in der Gegenleiste ist beschädigt / verschlissen. • Das Teflonband ist beschädigt. • Innenseite der Öffnung des Vakuumbeutels ist verunreinigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Den Vakuumbbeutel straff und glatt über die Schweißleiste legen. Darauf achten, dass die Öffnung des Beutels immer in der Vakuumbkammer bleibt. • Schweißzeit höher oder niedriger einstellen. • Silikogummi ersetzen. • Teflonband ersetzen. • Öffnung des Beutels reinigen..

Bei anderen Problemen oder Fragen nehmen Sie Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV.

ANMERKUNGEN BESONDERE ANWENDUNGEN

VERPACKEN VON FLÜSSIGEN PRODUKTEN

Die Maschinen können auch zum Verpacken von flüssigen Produkten wie Suppen oder Saucen verwendet werden. Bei diesem Vorgang muss das Vakuumverfahren genauestens beobachtet werden. Sobald beim Produkt Blasen auftreten, ist der Sättigungspunkt (gleich dem Siedepunkt) erreicht und die [STOP VAKUUM]-Taste muss gedrückt werden.

Sättigungspunkte von Flüssigkeiten werden bei einer bestimmten Reihenfolge von Verhältnissen bei niedrigeren Druckniveaus und höheren Temperaturen (siehe nachfolgende Beispieltabelle für Wasser) erreicht. Beim Verpacken von Flüssigkeiten mit einer höheren Temperatur wird das Siedepunkt während des Vakuumverfahrens (also das Vakuumniveau in der Verpackung ist niedriger) eher erreicht.

Henkelman empfiehlt deshalb auch, das flüssige Produkt erst abzukühlen und erst dann zu verpacken. Damit wird für das Produkt das optimale Vakuumniveau erreicht.

Siedepunkte Wasser - Relation zwischen Druck und Temperatur von Wasser

Vakuumdruck [mbar]	1000	800	600	400	200	100	50	20	10	5	2
Siedepunkt Temperatur [°C]	100	94	86	76	60	45	33	18	7	-2	-13

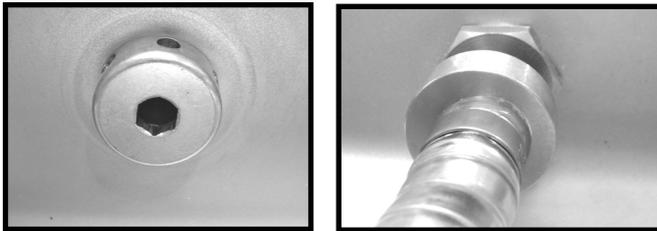
Ein nützlicher Tipp beim Verpacken von flüssigen Produkten ist die Verwendung einer geeigneten Einlegeplatte, sodass das Produkt während des Vakuumierens unten in der Verpackung bleibt und somit das Risiko eines Herausspritzens des Produkts verringert wird. Für weitere Informationen über die geeignete Einlegeplatte nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV.

EXTERNER VAKUUMIEREN VON NAHRUNGSMITTELCONTAINERN (falls zutreffend)

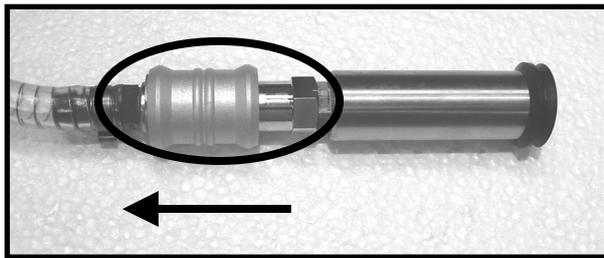
Die JUMBO Serie kann mit einer Option zum externen Vakuumieren spezieller Nahrungsmittelcontainer ausgestattet werden. Dieses System kann spezielle Schalen zur längeren Haltbarkeit der (Nahrungsmittel) Produkte in der Schale vakuumieren. Die Schale verfügt über einen speziellen Deckel mit Ventil. Für weitere Informationen über die Schalen nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV. Das zur Maschine gehörende System besteht aus einem Schlauch mit Vakuumpaplikator.

Handhabung extern zu vakuumierender Nahrungsmittelcontainer

1. Starten Sie die Maschine.



2. Platzieren Sie den Anschluss des Schlauchs über der Absaugöffnung der Maschinenkammer der Maschine.



3. Kontrollieren Sie, ob sich das Schieberventil auf dem Vakuumpaplikator an der Seite des Schlauchs befindet (Stellung geschlossen).



4. Drücken Sie auf die Taste für das Pumpenwartungsprogramm. C erscheint im Display. Drücken Sie anschließend auf die SELECTOR-Taste bis [E] (Extern vakuumieren) im kleinen Display erscheint.

5. Setzen Sie den Vakuumpaplikator über das Ventil der Schale und verschieben Sie das Schieberventil in Richtung Deckel, um das Ventil zu öffnen.



6. Drücken Sie die + Taste. Die Vakuumpumpe beginnt zu laufen und die Schale wird vakuumiert.

7. Wenn der Vakuummeter den Wert -1 erreicht, hat die Schale vollständigen Unterdruck.



8. Drücken Sie die - Taste, um den Vakuumpumpe anzuhalten.

9. Der Vakuumpaplikator kann jetzt durch zurückschieben des Schiebers wieder von den Deckel genommen werden.

10. Die Schale ist zur Aufbewahrung und/oder Einlagerung bereit.

11. Wenn die Maschine für normale Anwendungen verwendet werden muss, kann der Schlauch von der Absaugöffnung entfernt und die richtige Programmnummer mit der PROG 0-9 Taste selektiert werden.

BEGRIFFSLISTE

ZEICHEN

- / STOP Taste	10 , 11
+ / STOP VAKUUM Taste	10 , 11

A

Abmessungen	23
AN /AUS-Schalter	9 , 12

B

Bedienungsanzeige	4 , 11-13
Bedienungsanzeige, Gebrauch	12
Bedienungsanzeige, einstellen	13
Betriebsstundenzähler	9
Belüftungsfunktion	12

C

Codes, Maschine	4 , 9
-----------------	-------

D

Deckel (Acrylglas)	7 , 14
Deckelgummi	21
Digitale Steuerung	11

E

Einlegeplatten	10
Endvakuum	23
Elektrizität	23
Elektr. Schaltbilder	24
Erdung	5
Extern vakuumieren	29

F

Flüssige Produkte	28
FUNKTIONSWAHL- Taste	11
Funktion Lampen	11
Funktionswerte, einstellen	13

G

Garantie	2 , 6
Gasdruckfedern	8
Gebrauch	9 , 23
Gebrauchshandlungen	10
Gehäuse	8
Geräuschniveau	23

H

Haftung	2 , 6
---------	-------

I

Installation	5
--------------	---

M

Maschine	8
Maschinenkammer	8 , 10
Maschinennummer	4
Maschinentypenschild	4

N

Nahrungsmittelcontainer	29
Netzkabel	5
Netzspannung	5 , 23

O

Öl	
Ölablass	8 , 16
Öfüllverschluss	8 , 16
Ölnebelfilter	17-18
Ölschauglas	8 , 16
Ölsorten	6 , 16-17
Ölwechsel	16

P

Pneumatikschema	25
Problemlösungen	26
Pumpenwartungsprogramm	6 , 9 , 11 , 15

R

Registrierung	4
---------------	---

S

Schalter	9
Schweißdraht	19
Schweißfunktion	12 , 13
Schweißleiste	8 , 10
Schweißsystem	18
Schwingungsdämpfer	20
Serviceprogramm	13
Sicherheit	10
Sicherungen	8 , 25
Sicherungshalter	8 , 25
Silikonhalter	20
Spannung	4
Spannungsfuktuation	23
Spezifikationen	23
Starten	9
Steuertransformator	26
STOP-Taste	10
STOP VAKUUM-Taste	10
Stromversorgung	5
Stromversorgungskabel	5 , 8

T

Technische Spezifikationen	23
Teflonband	19
Teile	8 , 22

U

Umgebung	5
Umgebungstemperatur	5

V

Vakuumpfunktion	12 , 13
Vakuumdrukmesser	12
Vakuumpumpe	6 , 7

W

Warnaufkleber	7 , 8
Wartung Maschine	6 , 14
Wartung Schweißsystem	18
Wartung Vakuumpumpe	15-18
Wartungssprogramm	6 , 9 , 11 , 15
Wartungsschema	15

Z

Zeitsteuerung	11
---------------	----

WARTUNGSSCHEMA / EINTRAGUNGEN

Datum	Von wem ausgeführt ?	Was wurde gemacht ?	Anmerkungen ?

www.Gastro-Star.at

www.Gastro-Star.at