

11/2017

Mod: SC-123T/IVP

Production code: Polar 52+ACS



Diamond
catering equipment



Vakuum-Verpackungsmaschine

Marlin, Falcon, Polar

Benutzerhandbuch

Art.-Nr. 0895012

Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung



- Die Maschine ist nicht zur Verpackung giftiger, ätzender, reizender oder potenziell explosiver Materialien geeignet.
- Alle für die Bedienung dieser Maschine verantwortlichen Personen müssen mindestens die Kapitel zu Betrieb und Sicherheit in dieser Betriebsanleitung vollständig lesen und verstehen.
- Alle für die Montage, Installation, Wartung und/oder Reparaturen verantwortlichen Personen müssen diese Betriebsanleitung vollständig lesen und verstehen.
- Der Benutzer ist jederzeit und vollständig für die Interpretation und die Verwendung dieser Anleitung verantwortlich. Wenden Sie sich bei Fragen oder Zweifeln hinsichtlich der korrekten Interpretation an den Eigentümer oder den Manager.
- Dieses Handbuch sollte in der Nähe der Maschine und für alle Benutzer leicht zugänglich aufbewahrt werden.
- Alle größeren Wartungsarbeiten, Modifikationen der Maschine und Beobachtungen müssen in einem Logbuch festgehalten werden, vgl. *Logbuch* auf Seite 78.
- Modifikationen der Installation bzw. der Maschine sind nur mit vorheriger schriftlicher Zustimmung des Lieferanten gestattet.
- Für in diesem Handbuch nicht behandelte besondere Wartungsarbeiten wenden Sie sich an den Lieferanten.
- Halten Sie jederzeit alle in *Sicherheit* auf Seite 8 aufgeführten Sicherheitsanforderungen ein.
- Die korrekte Funktion und die Sicherheit der Maschine können nur garantiert werden, wenn die empfohlenen Wartungsmaßnahmen zeitgerecht und korrekt durchgeführt werden.
- Die Illustrationen können sich von Ihrer Maschine unterscheiden.

Inhalt

Abbildungsverzeichnis.....	6
1 Vorwort.....	7
2 Sicherheit.....	8
2.1 Liste der in diesem Handbuch verwendeten Symbole.....	8
2.2 Piktogramme an der Maschine.....	8
2.3 Allgemeine Warnungen.....	9
2.4 Warnungen bei der Verwendung.....	10
2.5 Warnungen für das Bedienpersonal.....	11
3 Einführung.....	12
4 Beschreibung der Maschine.....	13
4.1 Übersicht über die Hauptkomponenten.....	13
4.2 Beschreibung des Verpackungsvorgangs und der Maschinenfunktionen.....	14
4.2.1 Verpackungsvorgang/Maschinenfunktionen.....	14
4.2.2 Allgemeine Funktionen.....	19
4.3 Schweißsystem.....	19
4.4 Vakuumpumpe.....	21
4.5 Elektroinstallation.....	21
5 Installation.....	24
5.1 Transport und Installation.....	24
5.2 Anschluss der Maschine.....	24
5.3 Vor der ersten Verwendung.....	25
6 Bedienung.....	26
6.1 Bedienelemente des 10-Programme-Steuersystems.....	26
6.2 Bedienelemente des ACS (Advanced Control System).....	27
6.2.1 Ändern der ACS-Einstellungen.....	29
6.2.2 Import/Export von Daten.....	32
6.2.3 PIN Datenbank.....	32
6.2.3.1 Einstellung und Verwendung der PIN Datenbank.....	32
6.2.3.2 Export des Datenprotokolls.....	33
6.3 Starten der Maschine.....	34
6.4 Starten des Verpackungszyklus.....	34
6.5 Weiterschalten zum nächsten Schritt im Zyklus.....	34
6.6 Beenden eines Programms.....	35
6.7 Ändern der Programmeinstellungen.....	35
6.7.1 10-Programme-Steuersystem.....	35
6.7.1.1 Vakuum.....	35
6.7.1.2 Vakuum+ (optional).....	36
6.7.1.3 Begasung (optional).....	36

6.7.1.4 Begasung+ (optional).....	37
6.7.1.5 Dampfsensor (optional).....	37
6.7.1.6 Dampfsensor+ (optional).....	37
6.7.1.7 Frischfleisch (optional).....	38
6.7.1.8 Multizyklus-Vakuum (optional).....	38
6.7.1.9 Schweißung.....	39
6.7.1.10 Softbelüftung (optional bei Falcon).....	39
6.7.1.11 Externes Vakuumieren (optional).....	40
6.7.1.12 Schlaffunktion.....	41
6.7.2 Advanced Control System (ACS).....	41
6.7.2.1 Programmierung der ACS-Steuerung mit dem PC.....	42
6.7.2.2 Funktionen.....	43
6.7.2.3 Vakuum.....	43
6.7.2.4 Vakuum+ (optional).....	43
6.7.2.5 Begasung (optional).....	43
6.7.2.6 Begasung+ (optional).....	44
6.7.2.7 Dampfsensor (optional).....	44
6.7.2.8 Dampfsensor+ (optional).....	45
6.7.2.9 Frischfleisch (optional).....	45
6.7.2.10 Stufenvakuum (optional).....	46
6.7.2.11 Marinieren (optional).....	46
6.7.2.12 Zermürben (optional).....	47
6.7.2.13 Schweißung.....	48
6.7.2.14 Softbelüftung (optional bei Falcon).....	48
6.7.2.15 Externes Vakuumieren (optional).....	49
6.7.2.16 Schlaffunktion.....	49
6.7.2.17 Lieferantendaten.....	50
6.8 Anleitung zu den Funktionswerten.....	50
6.9 Etikettendrucker (nur ACS).....	53
6.9.1 Etikettendrucker anschließen.....	53
6.9.2 Etiketten erstellen.....	53
7 Wartung.....	55
7.1 Wartungsplan.....	55
7.2 Reinigung der Maschine.....	56
7.3 Durchführung des Pumpreinigungsprogramms.....	56
7.4 Ablassen des Öls, Austausch des Ölfilters, Nachfüllen von Öl.....	57
7.5 Austausch des Ölnebelfilters.....	57
7.5.1 Pumpe 40-300 m ³	58
7.6 Austausch des Schweißdrahts.....	58
7.7 Austausch des Silikongummis der Silikonhalter.....	60
7.8 Austausch der Deckeldichtung.....	61
7.9 Inspektion der Gasdruckdämpfer.....	62
8 Problemlösung.....	63
9 Garantiebestimmungen.....	66
9.1 Haftung.....	66

10 Entsorgung.....	67
11 Anhänge.....	68
11.1 Technische Daten.....	68
11.1.1 Technische Daten Marlin.....	68
11.1.2 Technische Daten Falcon.....	69
11.1.3 Technische Daten Polar.....	71
11.2 Beispielprogramme.....	75
11.3 Logbuch.....	78
11.4 EG-Konformitätserklärung.....	80
11.5 Eine Papierrolle auswechseln.....	81
11.6 Etikettendrucker ausrichten.....	82

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Übersicht über die Hauptkomponenten.....	13
Abbildung 2: Übersicht über das Schweißsystem (einschließlich Schweißzylinder).....	20
Abbildung 3: Übersicht über das Schweißsystem (einschließlich Schweißbeutel).....	20
Abbildung 4: Übersicht über die Pumpe.....	21
Abbildung 5: Übersicht über die Elektroinstallation.....	22
Abbildung 6: Rotationsrichtung der Vakuumpumpe.....	25
Abbildung 7: Bedienfeld des 10-Programme-Steuersystems.....	26
Abbildung 8: Bedienfeld des ACS (Advanced Control System).....	28
Abbildung 9: Mögliche Bildschirmmodi.....	29
Abbildung 10: Mögliche Bildschirmmodi.....	29
Abbildung 11: Übersicht über die Menüs.....	31
Abbildung 12: Beispiel für ein exportiertes Datenprotokoll.....	33
Abbildung 13: Adaptersatz für Externes Vakuumieren (10-Programme-Steuersystem).....	40
Abbildung 14: Bildschirmfoto des Navigationsmodus und der Bedientasten des ACS.....	41
Abbildung 15: Adaptersatz für Externes Vakuumieren (ACS).....	49
Abbildung 16: Dampfdruckkurve von Wasser.....	53
Abbildung 17: Austausch des Ölnebelfilters (Pumpe 40-300 m3).....	58
Abbildung 18: Entfernen der Schweißbleiste (Kunststoffdeckel).....	59
Abbildung 19: Entfernen der Schweißbleiste (Metalldeckel).....	59
Abbildung 20: Austausch des Schweißdrahts.....	59
Abbildung 21: Austausch des Silikongummis der Silikonhalter.....	60
Abbildung 22: Austausch der Deckeldichtung.....	61
Abbildung 23: Die Papierrolle auswechseln.....	81
Abbildung 24: Etikettendrucker ausrichten.....	82
Abbildung 25: Erstes Etikett drucken.....	82

1 Vorwort

Dies ist das Benutzerhandbuch für Ihre Vakuum-Verpackungsmaschine von Henkelman. Dieses Handbuch wendet sich an alle Personen, die mit der Maschine arbeiten oder sie warten.

Es enthält Informationen und Anleitungen zu Installation, Betrieb und Wartung der Maschine. Wir empfehlen, dieses Handbuch sorgfältig zu lesen, bevor Sie die Maschine verwenden, und alle Verfahren und Anleitungen streng zu befolgen. Dadurch stellen Sie sicher, dass Sie die Maschine optimal nutzen, und vermeiden Unfälle und ernsthafte Verletzungen.

2 Sicherheit

Ihre Vakuumverpackungsmaschine wurde sorgfältig entworfen und gefertigt, um in sicherer Weise verwendet werden zu können. Dies wird durch die EG-Konformitätserklärung unterstrichen. Es gibt jedoch immer Gefahren und Sicherheitsrisiken, die nicht vollständig beseitigt werden können. Diese Gefahren und Risiken sind mit den Gebrauchsfunktionen der Maschine und seiner Verwendung durch den Benutzer verbunden. Dieser Abschnitt behandelt Sicherheitshinweise und -maßnahmen, wie diese markiert sind und welche Anforderungen Benutzer erfüllen müssen. Es ist sehr wichtig, dass Sie mit diesen Sicherheitshinweisen und -anforderungen vertraut sind und sie jederzeit einhalten!

2.1 Liste der in diesem Handbuch verwendeten Symbole

Für alle Bedienvorgänge, bei denen Gefahren für die Sicherheit des Bedieners und/oder Technikers bestehen, und bei denen besonders vorsichtig vorgegangen werden muss, werden die folgenden Symbole verwendet.



Dieses Symbol verweist auf Erläuterungen oder Tipps zur Erleichterung bestimmter Aktionen.



Dieses Symbol warnt vor gefährlichen Situationen, die zu Beschädigungen der Maschine oder zu Verletzungen führen können.



Dieses Symbol warnt vor hoher Spannung.

2.2 Piktogramme an der Maschine

An der Maschine befinden sich Piktogramme und Warnungen, die Benutzer auf mögliche Gefahren aufmerksam machen.



Warnzeichen „Hohe Spannung“

- An der Rückseite der Maschine



Warnzeichen „Heiß“

- An den Schweißbleisten und an der Vakuumpumpe



Warnzeichen „Gasanschluss“ (optional)

Anschluss von Sauerstoff nur an eine Maschine mit Sauerstoffpumpe

- An der Rückseite der Maschine



Warnzeichen „Gasanschluss“ (optional)

Maximal zulässiger Gasdruck des Begasungssystems

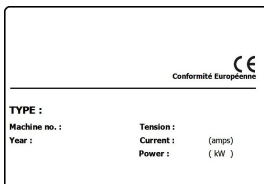
- An der Rückseite der Maschine



Warnzeichen „Schweißdruckanschluss“ (optional)

Maximal zulässiger Gasdruck des Begasungssystems

- An der Rückseite der Maschine



Maschinenplakette

- An der Rückseite der Maschine



Prüfen Sie regelmäßig, ob die Piktogramme und Markierungen klar erkennbar und lesbar sind. Wenn dies nicht der Fall ist, tauschen Sie sie aus.

2.3 Allgemeine Warnungen



- Alle für die Bedienung dieser Maschine verantwortlichen Personen müssen mindestens die Kapitel *Sicherheit* auf Seite 8 und *Bedienung* auf Seite 26 vollständig lesen und verstehen.
- Die Nichtbeachtung der Sicherheitsanweisungen kann erhebliche Verletzungen nach sich ziehen.
- Verpacken Sie niemals Produkte, die durch das Vakuum beschädigt werden können.
- Vakuumieren Sie niemals lebende Tiere.
- Garantie und/oder Haftung verfallen, wenn durch Reparaturen und/oder Modifikationen, die nicht vom Lieferanten oder einem seiner Vertriebshändler autorisiert sind, Schäden entstehen.
- Wenden Sie sich bei Fehlfunktionen an den Lieferanten.
- Eine Hochdruckreinigung ist nicht zulässig. Dadurch können die Elektronik oder andere Komponenten beschädigt werden.
- Achten Sie darauf, dass kein Wasser in den Lüftungseinlass der Kammer oder in den Auslass der Pumpe eindringt. Dies verursacht irreparable Beschädigungen der Pumpe.

- Der Arbeitsbereich rund um die Maschine muss sicher sein. Der Eigentümer der Maschine muss die erforderlichen Vorsichtsmaßnahmen treffen, um die Maschine in sicherer Weise betreiben zu können.
- Die Maschine darf nicht in einer explosionsgefährdeten Umgebung betrieben werden.
- Die Maschine wurde so entwickelt, dass die Produktion unter normalen Umgebungsbedingungen sicher ist.
- Der Eigentümer der Maschine muss dafür sorgen, dass die Anweisungen in diesem Handbuch tatsächlich eingehalten werden.
- Die vorhandenen Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht entfernt werden.
- Die korrekte Funktion und die Sicherheit der Maschine können nur garantiert werden, wenn die empfohlenen Wartungsmaßnahmen zeitgerecht und korrekt durchgeführt werden.
- Wenn Arbeiten an der Maschine durchgeführt werden müssen, muss diese von der Stromversorgung getrennt und gegen versehentlichen erneuten Anschluss geschützt werden; dies gilt auch für die Luft- und die Gaszufuhr, sofern vorhanden.



- Arbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von qualifizierten Experten durchgeführt werden.
- Es müssen interne Prozeduren und Überwachungseinrichtungen vorhanden sein, um sicherzustellen, dass alle relevanten Stromanschlüsse getrennt sind.
- Die Maschine darf während Reinigungs-, Inspektions-, Reparatur- und Wartungsarbeiten nicht in Betrieb sein und muss durch Ziehen des Netzsteckers und/oder Verwendung des Hauptschalters von der Stromversorgung getrennt sein.
- Führen Sie niemals Schweißarbeiten an der Maschine durch, ohne zuvor die Kabelverbindung oder die Elektrokomponenten getrennt zu haben.
- Verwenden Sie das Netzteil der Steuereinheit niemals zum Anschluss anderer Maschinen.
- Alle elektrischen Anschlüsse müssen gemäß dem Schaltdiagramm mit den Klemmleisten verbunden werden.

2.4 Warnungen bei der Verwendung



- Stellen Sie vor dem Starten der Maschine sicher, dass keine Installationsarbeiten durchgeführt werden, und dass die Maschine einsatzbereit ist.
- Die Maschine darf nicht von dazu nicht berechtigten Personen bedient werden. Dies sollte von dem/den Maschinenbediener(n) überwacht werden.
- Wenden Sie sich sofort an den Servicetechniker Ihrer technischen Abteilung oder an Ihren Händler, wenn etwas nicht in Ordnung zu sein scheint – etwa wenn ungewöhnliche Vibrationen oder Geräusche auftreten.
- Die Komponenten des Schweißsystems können sehr heiß werden. Eine Berührung dieser Komponenten kann zu Verletzungen führen.

2.5 Warnungen für das Bedienpersonal



- Alle Bediener müssen mindestens 18 Jahre alt sein.
- Nur dazu berechnigte Personen dürfen an und mit der Maschine arbeiten.
- Personen dürfen nur Arbeiten durchführen, für die sie ausgebildet wurden. Dies gilt für Wartung und normale Verwendung.
- Die Maschine darf nur von dazu ausgebildeten Personen bedient werden.
- Die Bediener müssen mit allen möglichen Umständen vertraut sein, damit bei einem Notfall schnell und effektiv reagiert werden kann.
- Wenn ein Bediener Fehler oder Risiken bemerkt oder mit den Sicherheitsmaßnahmen nicht einverstanden ist, muss dies sofort dem Eigentümer oder dem Vorgesetzten mitgeteilt werden.
- Es müssen Sicherheitsschuhe getragen werden.
- Es muss geeignete Arbeitskleidung getragen werden.
- Alle Mitarbeiter müssen die Sicherheitsregeln befolgen, um Gefahren für sich und andere zu vermeiden. Befolgen Sie immer genauestens alle Arbeitsanweisungen.

3 Einführung

Henkelman BV ist ein Lieferant hochmoderner Vakuumverpackungsmaschinen. Unsere Maschinen werden zur Erfüllung der höchsten Standards entwickelt und gefertigt. Sie kombinieren ein elegantes und funktionales Design mit optimaler Benutzerfreundlichkeit und größter Langlebigkeit. Nach dem Anschluss an die Stromversorgung ist der Verpackungsprozess ein Kinderspiel. Das intelligente Design sorgt jederzeit für die Einhaltung aller Hygienevorschriften.

Die Serien Marlin, Falcon und Polar sind Modelle zur Bodenaufstellung mit verschiedenen Optionen für eine Reihe von Anwendungen. Diese Maschinen verfügen über mehrere Programme und Optionen für eine optimale Verpackung.

4 Beschreibung der Maschine

Dieser Abschnitt enthält eine Übersicht über die wichtigsten Komponenten und Funktionen. Wenn in diesem Handbuch detaillierte Informationen verfügbar sind, wird auf die jeweiligen Abschnitte verwiesen.

4.1 Übersicht über die Hauptkomponenten

Die nachfolgende Abbildung zeigt die Hauptkomponenten des Systems. Das abgebildete Modell kann sich von Ihrer Maschine unterscheiden.

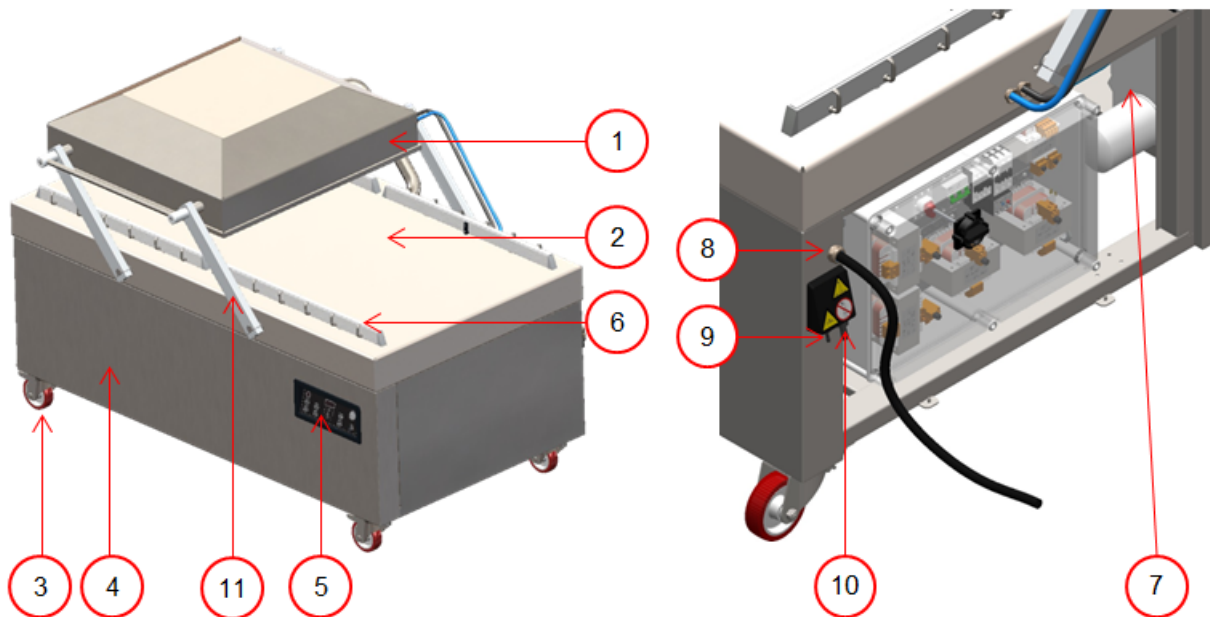


Abbildung 1: Übersicht über die Hauptkomponenten

1. Deckel

Der Deckel verschließt die Vakuunkammer während der Vakuumierung. Ein Gummi im Deckel sorgt für korrekten Verschluss. Bei Maschinen mit zwei Vakuunkammern kann der Deckel manuell von Position 1 zu Position 2 bewegt werden. Bei diesen Maschinen sind die Schweißleisten und der Saugeinlass für das Vakuum in den Deckel integriert.

2. Vakuunkammer

Die zu verpackenden Produkte werden in der Kammer auf dem Maschinentisch platziert, die Öffnungen der Vakuumbbeutel auf der Schweißposition. Bei Maschinen mit zwei Vakuunkammern können während des Vakuumierungs- und des Schweißvorgangs das bereits verpackte Produkt entnommen und neue Produkte auf den freien Maschinentisch gelegt werden.

3. Laufrolle mit Bremse

Die Maschinen sind mit vier Laufrollen mit Bremse ausgestattet. Die ermöglicht den einfachen Transport der Maschine an einen anderen Standort.

4. Maschinengehäuse

Das Maschinengehäuse enthält alle für die Funktion der Maschine erforderlichen Komponenten.

5. Bedienfeld

Dies dient zur Bedienung der verfügbaren Steuerfunktionen. Je nach Modell verfügt die Maschine über das 10-Programme-Steuersystem oder über das Advanced Control System (ACS).

6. Schweißsystem

Je nach Modell sind ein, zwei oder drei Schweißleisten in der Vakuumkammer angebracht. Diese verschließen den Vakuumbeutel.

7. Vakuumpumpe

Die Vakuumpumpe erzeugt das Vakuum.

8. Stromstecker und -kabel

Diese dienen zum Anschluss der Maschine an die Stromversorgung. Die Maschine wird ohne Elektrostecker ausgeliefert.

9. Begasungsanschluss (optional)

Nach der Vakuumierung wird ein Gas in die Verpackung eingeleitet, um eine modifizierte Atmosphäre herzustellen, die die Form des Produkts schützt oder seine Haltbarkeit verlängert.

10. Schweißdruckanschluss (optional)

Wenn das Standardmodell den Atmosphärendruck verwendet, um beim Schweißvorgang die Schweißleiste auf den Vakuumbeutel zu drücken, ist es auch (optional) möglich, eine externe Quelle anzuschließen, um einen höheren Schweißdruck zu erreichen.

4.2 Beschreibung des Verpackungsvorgangs und der Maschinenfunktionen

Dieser Abschnitt enthält eine Übersicht über den Verpackungsvorgang und die verfügbaren Maschinenfunktionen.



Für die Funktionen „Dampfsensor“ (und „Dampfsensor+“), „Gas“ (und „Begasung+“), „1-2 Trennschweißung“ und „Softbelüftung“ müssen spezielle Komponenten an Ihrer Maschine installiert sein, bevor sie aktiviert werden können. Wenden Sie sich für weitere Einzelheiten an Ihren Lieferanten.



Unter *Ändern der Programmeinstellungen* auf Seite 35 finden Sie Informationen zur Einstellung der korrekten Werte für die Parameter.

4.2.1 Verpackungsvorgang/Maschinenfunktionen

Dieser Abschnitt beschreibt den Verpackungsvorgang und die Maschinenfunktionen. Vgl. *Bedienung* auf Seite 26 für die Realisierung der einzelnen Schritte des Vorgangs.

Schritt	Vorgangsphase	Bedienung
1.	Vorbereitung	Der Bediener legt das Produkt in einen Vakuumbbeutel und platziert es auf dem Maschinentisch mit der Öffnung auf der Schweißposition.
2.	Vakuumierung	Der Vakuumierungsvorgang wird durch Schließen des Deckels gestartet. Je nach den für die Maschine und das zu verpackende Produkt ausgewählten Optionen stehen die folgenden Funktionen zur Verfügung:
	Vakuum	Während des Zyklus wird die Luft aus der Kammer entfernt, bis der eingestellte Druckwert erreicht ist (je nach dem ausgewählten Modell). Die Vakuumierung bis zum Erreichen eines eingestellten Werts ist nur möglich, wenn die Maschine sensorgesteuert ist (optional für das 10-Programme-Steuersystem). Dieser Wert kann als Prozentsatz eingestellt werden. Der Prozentsatz gibt die Tiefe des Vakuums an. Diese steht im Verhältnis zu einer Außenatmosphäre von 0 %. Beim Advanced Control System (ACS) wird der Wert als Prozentsatz bzw. in mbar oder hPa angegeben.
	Vakuum+	„Vakuum+“ ist nur verfügbar, wenn der Vakuumprozentsatz auf den Maximalwert eingestellt ist. Die „Vakuum+“-Option setzt den Vakuumierungsvorgang weiter fort, damit eingeschlossene Luft aus dem Produkt entweichen kann. Die „Vakuum+“-Option ist nur an sensorgesteuerten Maschinen verfügbar.
	Begasung (optional)	Nach der Vakuumierung wird ein Gas in die Verpackung eingeleitet, um eine modifizierte Atmosphäre herzustellen, die die Form des Produkts schützt oder seine Haltbarkeit verlängert. Der Wert der „Gas“-Funktion kann in Prozent, mbar, hPa oder Zeit eingestellt werden (je nach Steuerungstyp der Maschine).

Schritt	Vorgangsphase	Bedienung
	Begasung+ (optional) 	Bei der „Begasung+“-Option wird während der Schließung der Leisten weiter Gas eingeleitet, um das Gasvolumen in der Verpackung zu erhöhen. Vgl. <i>Begasung+ (optional)</i> auf Seite 37.
	Dampfsensor (optional) 	Die Funktion „Dampfsensor“ ist nur verfügbar, wenn Ihre Maschine mit dem optionalen Dampfsensor-Sensor ausgestattet ist. Mit der „Dampfsensor“-Option wird das System von einem hochempfindlichen Sensor gesteuert. Dieser Sensor kann den Zeitpunkt erkennen, an dem Flüssigkeiten aus dem Produkt oder das Produkt selbst zu verdampfen (bzw. zu kochen) beginnen. In diesem Moment schaltet das System zum nächsten Schritt des Vorgangs weiter. Dies verhindert, dass das Produkt dehydriert oder Gewicht verliert, und/oder dass der Vakuumbbeutel platzt, was zur Kontaminierung der Schweißung, der Kammer und des Öls in der Pumpe führen würde. Vgl. <i>Dampfsensor (optional)</i> auf Seite 37.
	Dampfsensor+ (optional) 	Die Funktion „Dampfsensor+“ ist nur verfügbar, wenn die Maschine mit der „Dampfsensor“-Option ausgestattet ist. Die „Dampfsensor+“-Option ermöglicht das Fortsetzen des Vakuumierungsvorgangs für einen bestimmten Zeitraum, nach dem der Verdampfungspunkt erreicht wurde.
	Frischfleisch (optional) 	Diese Option ist besonders für die Verpackung von Frischfleisch gedacht. Sie dient zusätzlich zur normalen Vakuumfunktion dazu, das Ausgasen des Produkts während und nach der Schweißphase zu verhindern. Dieses Ausgasen kann Luftblasen in der Verpackung verursachen. Vgl. <i>Frischfleisch (optional)</i> auf Seite 38.

Schritt	Vorgangsphase	Bedienung
	Stufenvakuum (optional) 	Diese Funktion ist nur an Maschinen mit dem Advanced Control System (ACS) verfügbar. Mit der „Stufenvakuum“-Funktion können Sie Vakuumierungs- und Pause-Schritte abwechseln lassen, damit in einem Produkt eingeschlossene Luft vollständig entweichen kann. Es können maximal fünf Schritte programmiert werden.
	Multizyklus-Vakuum (optional) 	Diese Funktion ist nur an Maschinen mit einem 10-Programme-Steuersystem verfügbar. Vgl. <i>10-Programme-Steuersystem</i> auf Seite 35. Mit der „Multizyklus-Vakuum“-Option können Sie die Vakuumierung und das Einleiten von Gas in Einzelschritten durchführen. Dies ermöglicht eine weitere Reduzierung des Sauerstoffgehalts.
	Marinieren (optional) 	Diese Funktion ist nur an Maschinen mit dem Advanced Control System (ACS) verfügbar. Diese Funktion dient speziell dazu, das Marinieren eines Produkts zu beschleunigen. Dieses Programm erlaubt die Definition von bis zu fünf Vakuumierungsschritten mit dazwischen liegenden Belüftungsschritten. Die Vakuumierungsschritte haben einen festen Vakuumwert von 80 %, mit Ausnahme des letzten Schritts. Der letzte Vakuumierungsschritt hat einen einstellbaren Wert von bis zu 99,8 %. Dies erlaubt auch die Einstellung von „Vakuum +“. Die Belüftungszwischenschritte haben einen festen Wert von 40 %. Nach dem letzten Schritt wird die Schweißung durchgeführt. Dampfsensor: Sie können auch „Dampfsensor“ aktivieren. Diese Funktion ist dann nur während des letzten Vakuumierungsschrittes aktiv. Wenn beispielsweise drei Vakuumierungsschritte definiert wurden, ist „Dampfsensor“ während des dritten Schrittes aktiv. „Vakuum+“ ist hier ebenfalls möglich; dies wäre jedoch eine „Dampfsensor+“-Einstellung von 0,1 Sek. mit einem Maximalwert von 5,0 Sek.

Schritt	Vorgangsphase	Bedienung
	Zermürben (optional)	Diese Funktion ist nur an Maschinen mit dem Advanced Control System (ACS) verfügbar.  Diese Funktion wurde entwickelt, um die Kammer für eine bestimmte Zeit auf einem voreingestellten Vakuumstand zu halten. Dadurch wird das Produkt zart gemacht bzw. entgast. Während des Zyklus wird die Luft aus der Kammer entfernt, bis der voreingestellte Wert erreicht ist. Sobald dieser Wert erreicht ist, bleibt die Kammer für die voreingestellte Zeit bei dieser Vakuumstufe.
3.	Schweißung	Die Schweißleisten werden gegen den Vakuumbeutel gedrückt und schließen den Beutel durch einen Schmelzvorgang.
	Schweißung	 Während des Schweißvorgangs wird das Material des Vakuumbeutels erhitzt und zusammengedrückt, um eine hermetische Schweißung zu erzielen. Die Programmierung dieser Funktion nimmt nur wenige Sekunden in Anspruch. Optional ist ein Trenndraht erhältlich. Dieser dient dazu, die überschüssige Folie zu entfernen. Je nach dem gewählten Modell wird der Trenndraht gleichzeitig mit oder unabhängig von dem Schweißdraht gesteuert (1-2 Trennschweißung).
4.	Belüftung	Das Vakuum wird durch die Einleitung von Luft aus der Vakuumkammer entfernt.
	Softbelüftung (optional bei Falcon)	 Diese Funktion erlaubt das langsame Eindringen von Luft von außen in die Kammer, damit sich der Vakuumbeutel langsam um das Produkt legen kann. Dadurch wird verhindert, dass scharfe Kanten des Produkts die Folie beschädigen und Lecks verursachen.
5.	Öffnen der Vakuumkammer	Der Deckel wird geöffnet.
6.	Entfernen des Produkts	Der Bediener kann das verpackte Produkt vom Maschinentisch entfernen.

4.2.2 Allgemeine Funktionen

Funktion	Piktogramm	Bedienung
Reinigung der Ölpumpe		Das Pumpenreinigungsprogramm stellt sicher, dass die Pumpe gründlich gespült wird. Während des Programms erreichen die Pumpe und das Öl die Betriebstemperatur, so dass Öl und Feuchtigkeit getrennt und Verunreinigungen ausgefiltert werden. Die hohe Temperatur führt dazu, dass alle Feuchtigkeit in der Pumpe verdampft, was das Korrosionsrisiko verringert.
Menü		Dieses Menü ist an Maschinen mit ACS-Steuerung verfügbar. Damit werden die Maschineneinstellungen, etwa Sprach- und Druckoptionen, geändert.
Druck		Diese Funktion ist an Maschinen mit ACS-Steuerung verfügbar. Sie ermöglicht die Erstellung eines oder mehrerer Etiketten pro Zyklus, die an der Verpackung angebracht werden können. Auf die Etiketten können die folgenden Informationen gedruckt werden: Name des Produzenten, Name des Produkts, Produktionsdatum, Haltbarkeit, erreichtes Vakuum, Initialen des Benutzers, empfohlene Lagertemperatur sowie ein Informationsfeld (etwa zur Angabe des verwendeten Gases).
Externes Vakuumieren		Diese Funktion ist als Option verfügbar, je nach Typ der Maschine. Diese Funktion erlaubt die Vakuumierung spezieller Lebensmittelbehälter außerhalb der Maschine. Die Optionen für die Einstellung des Vakuumwerts sind dieselben wie bei der Standard-Vakuumierung (vgl. <i>Externes Vakuumieren (optional)</i> auf Seite 40 für das 10-Programme-Steuersystem bzw. <i>Externes Vakuumieren (optional)</i> auf Seite 49 für die ACS-Steuerung).
Schlaffunktion		Mit der Schlaffunktion wird die Maschine nach einer bestimmten Wartezeit abgeschaltet. Die Standardeinstellung ist 10 Minuten. Wenn Sie diese Zeit ändern möchten, wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

4.3 Schweißsystem

Das Schweißsystem verschließt die Öffnung(en) des Beutels, um das Vakuum und/oder das Gas im Beutel zu bewahren. Das Ende des Beutels kann optional von der Schweißleiste abgetrennt werden.

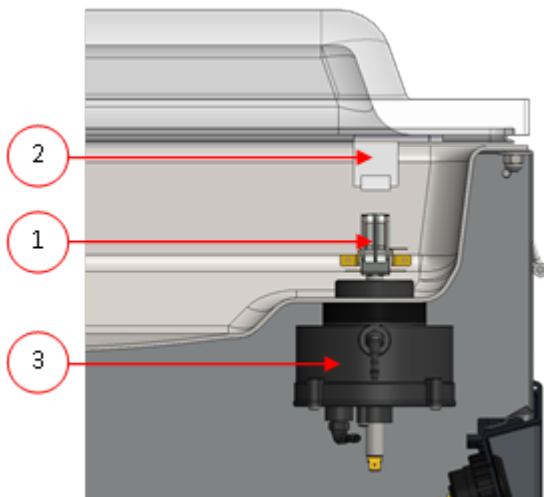


Abbildung 2: Übersicht
über das Schweißsystem
(einschließlich Schweißzylinder)

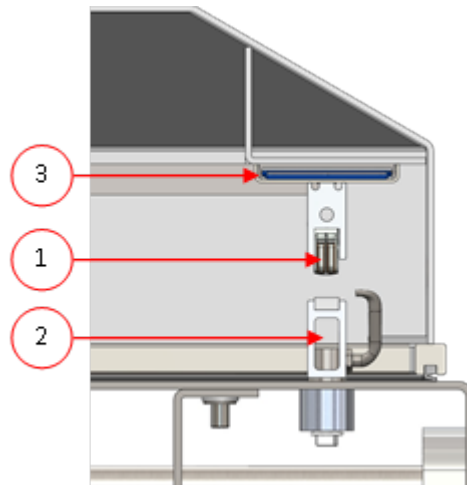


Abbildung 3: Übersicht über das
Schweißsystem (einschließlich Schweißbeutel)

1. Schweißleiste

Die Schweißleiste besteht aus den folgenden Komponenten:

- Schweißdrähte: Während des Schweißvorgangs werden die Schweißdrähte für eine bestimmte Zeit aufgeheizt, wodurch die Ränder des Vakuumbeutels miteinander verschmolzen werden.
- Trenndrähte (optional): Ein Trenndraht wird so aufgeheizt, dass die Folie des Beutels teilweise geschmolzen wird, damit die überschüssige Folie des Vakuumbeutels einfach entfernt werden kann.
- Teflonband: Schweiß- und Trenndrähte sind mit Teflonband bedeckt, damit der Beutel nicht an der Schweißleiste haften bleibt.

Unter *Austausch des Schweißdrahts* auf Seite 58 finden Sie ausführlichere Informationen zur Wartung.

2. Silikonhalter

Gegenüber der Schweißleiste befindet sich ein Silikonhalter, der Gegendruck auf die Zylinder/ den Schweißbeutel (*Austausch des Silikongummis der Silikonhalter* auf Seite 60) ausübt.

3. Schweißmechanismus

Die Schweißleisten werden von Federkörpern oder Zylindern gegen den Vakuumbbeutel gedrückt.

Durch die Verbindung des Einlasses der Federkörper oder Zylinder mit dem äußeren Atmosphärendruck wird die Schweißleiste auf den Beutel gedrückt.

Je nach Modell kann bei Bedarf (optional) zusätzlicher Schweißdruck ausgeübt werden.

Weitere Informationen finden Sie unter *Technische Daten* auf Seite 68 und *Anschluss der Maschine* auf Seite 24 .

4.4 Vakuumpumpe

Die Vakuumpumpe erzeugt das Vakuum.

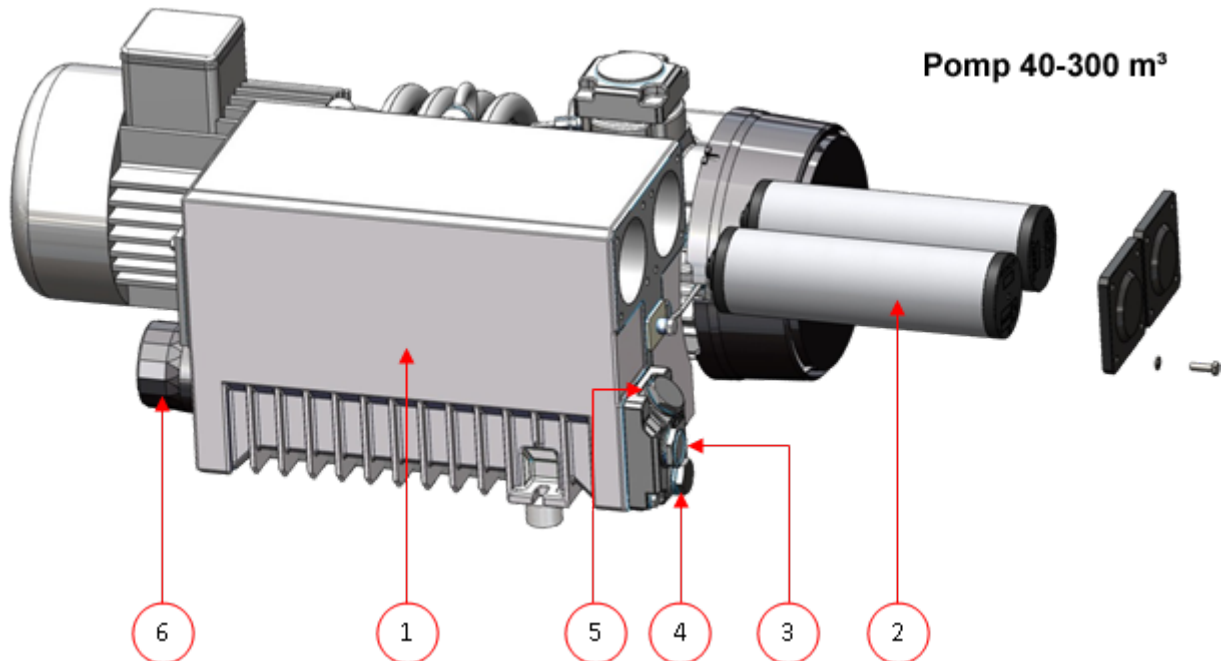


Abbildung 4: Übersicht über die Pumpe

1. **Vakuumpumpe** - Erzeugt das Vakuum für den Prozess.
2. **Ölnebelfilter** - Filtert die Luft durch Auffangen der Öldämpfe.
3. **Ölsichtglas** - Zeigt den maximalen und den minimalen Ölstand in der Vakuumpumpe an.
4. **Ölablassstopfen** - Durch Entfernen des Ölablassstopfens kann das Öl abgelassen werden.
5. **Öleinfüllstopfen** - Durch Entfernen des Öleinfüllstopfens kann das Öl nachgefüllt werden.
6. **Ölfilter** - Filtert das Öl.

4.5 Elektroinstallation

Die Elektroinstallation versorgt die Vakuumpumpe und das Schweißsystem mit Strom und ermöglicht den Betrieb der Maschine.

Informationen zu Struktur und Betrieb der Elektroinstallation finden Sie im Schaltdiagramm. Wenden Sie sich dazu an Ihren Lieferanten.



Arbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von qualifizierten Experten durchgeführt werden.

Die Maschine enthält die folgenden elektrischen Komponenten:

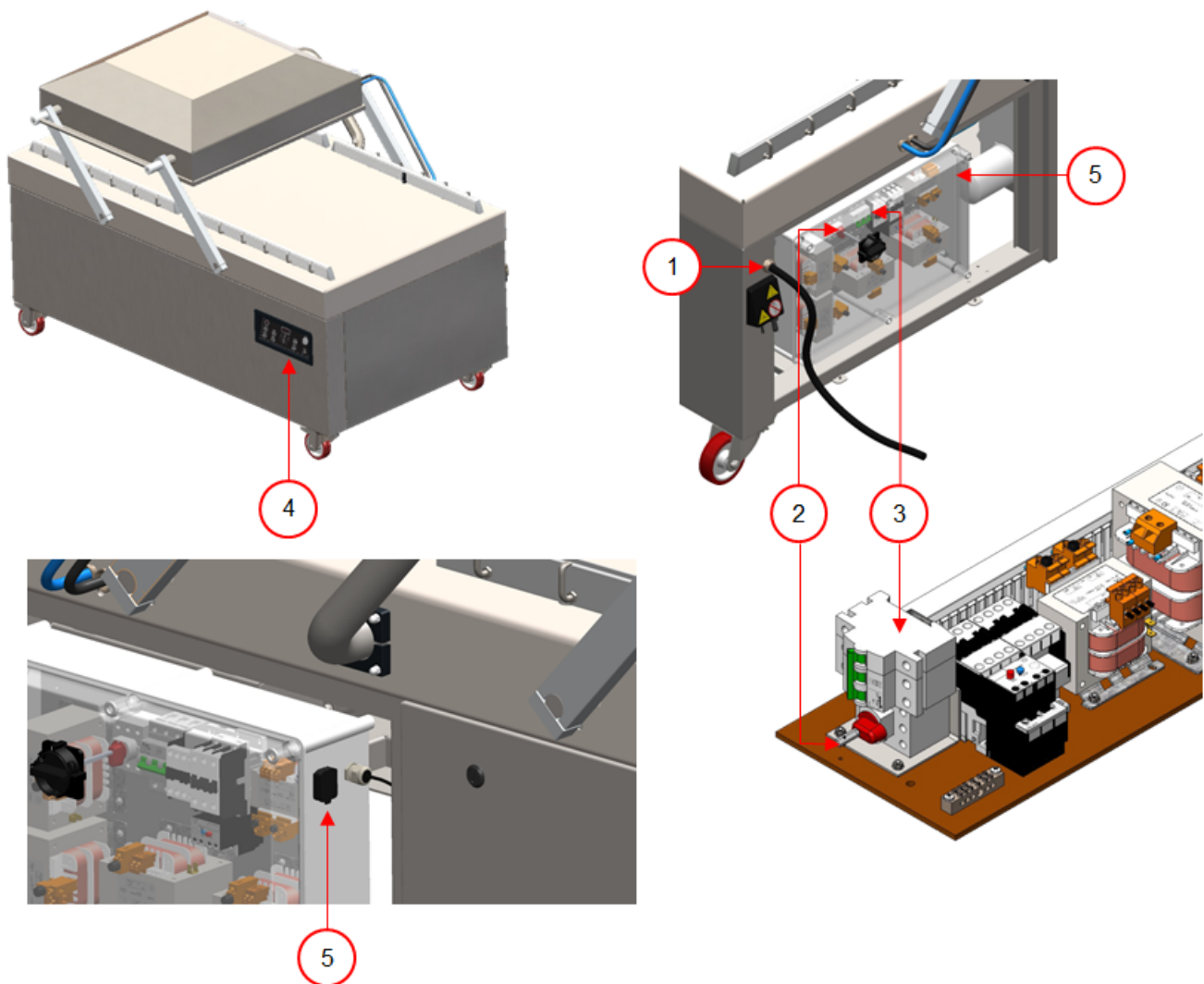


Abbildung 5: Übersicht über die Elektroinstallation

1. Stromstecker und -kabel

Diese dienen zum Anschluss der Maschine an die Stromversorgung. Die Maschine wird ohne Elektrostecker ausgeliefert.

2. Hauptschalter

Dieser Schalter dient zum Ein- und Ausschalten der Maschine.

3. Trennschalter

Schützt gegen Überlast und Kurzschlüsse. Vgl. auch *Problemlösung* auf Seite 63.

4. Bedienfeld

Dies dient zur Bedienung der Steuerfunktionen. Je nach Modell verfügt die Maschine über eine der folgenden Steuerungsoptionen:

- *Bedienelemente des 10-Programme-Steuersystems* auf Seite 26
- *Bedienelemente des ACS (Advanced Control System)* auf Seite 27

5. USB-Anschluss (nur bei ACS-Steuerung)

Der USB-Anschluss befindet sich an der Seite des Steuergeräts hinter der Rückwand. Um den USB-Anschluss zu erreichen, müssen Sie die Rückwand abnehmen.



Nach dem Öffnen der Abdeckung des USB-Anschlusses ist die Maschine nicht mehr wasserdicht (IP65).

Der USB-Anschluss ermöglicht den Import und Export von Daten.

5 Installation

Informationen zu den Spezifikationen der Maschine finden Sie unter *Technische Daten* auf Seite 68.



Lesen Sie vor der Installation der Maschine sorgfältig die Sicherheitsanweisungen unter *Sicherheit* auf Seite 8. Die Nichtbeachtung der Sicherheitsanweisungen kann erhebliche Verletzungen nach sich ziehen.

5.1 Transport und Installation

Die Maschine muss in aufrechter Position bewegt und transportiert werden.

Die Maschine darf nicht mit einem Kran transportiert werden. Die Maschine kann mit einem Gabelstapler transportiert werden, sofern es sich noch auf der Verpackungspalette befindet.

Das Verschieben der Maschine auf Rädern über unebene Flächen kann zur Beeinträchtigung der Stabilität der Maschine führen. Bewegen Sie die Maschine stets langsam und vorsichtig.

1. Platzieren Sie die Maschine auf einer flachen und ebenen Oberfläche. Dies ist von entscheidender Bedeutung für den problemlosen Betrieb der Maschine.



Stellen Sie Maschinen mit Kunststoffabdeckungen nicht in der Nähe von Wärmequellen auf.



Achten Sie auf ausreichenden Raum (mindestens 50 cm) rund um die Maschine, um eine ausreichende Belüftung zu gewährleisten.

2. Stellen Sie sicher, dass die Bremsen der Maschine aktiviert sind.
3. Überprüfen Sie, ob das Gehäuse der Maschine vorhanden und korrekt angebracht ist.

5.2 Anschluss der Maschine

1. Achten Sie darauf, dass die an der Maschine angegebene Spannung der Netzspannung entspricht.
2. Bringen Sie den korrekten Stecker gemäß den vor Ort geltenden Bestimmungen und den Anschlussdaten am Kabel an. Vgl. *Technische Daten* auf Seite 68.
3. Bringen Sie das Anschlusskabel an der Maschine an. Vgl. *Technische Daten* auf Seite 68.
4. Verbinden Sie die Maschine mit einer geerdeten Wandsteckdose, um Brände oder Stromstöße zu vermeiden (die Erdungsverbindung ist grün/gelb).



Das Stromkabel muss jederzeit frei sein, und es darf nichts darauf gelegt oder gestellt werden.

Tauschen Sie das Stromkabel bei Beschädigungen sofort aus.

5. Prüfen Sie die korrekte Rotationsrichtung der Pumpe des Dreiphasenmodells. Vgl. *Abbildung 6: Rotationsrichtung der Vakuumpumpe* auf Seite 25.

Der Betrieb der Maschine mit inkorrektener Rotationsrichtung führt zur Beschädigung der Pumpe, wodurch kein Vakuum mehr aufgebaut werden kann. Nach dem Anschluss der Maschine an ein anderes Dreiphasen-Netzteil muss die Rotationsrichtung erneut geprüft werden. Wenn die Rotationsrichtung nicht korrekt ist, müssen zwei Phasen im Stecker gegeneinander ausgetauscht werden.



Arbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von qualifizierten Experten durchgeführt werden.

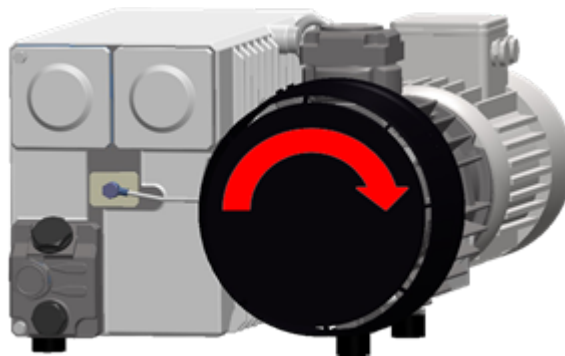


Abbildung 6: Rotationsrichtung der Vakuumpumpe

6. Optional: Schließen Sie die Gaszufuhr für das Begasungssystem an.
7. Optional: Schließen Sie die Luftzufuhr für zusätzlichen Schweißdruck an.

5.3 Vor der ersten Verwendung

1. Prüfen Sie am Schauglas, ob der Ölstand in der Pumpe ausreicht.
2. Optional: Wenn der Ölstand nicht ausreichend ist, füllen Sie Öl nach. Vgl. *Ablassen des Öls, Austausch des Ölfilters, Nachfüllen von Öl* auf Seite 57.
3. Fahren Sie mit *Starten der Maschine* auf Seite 34 fort, um die Maschine zu starten.

6 Bedienung

Die Maschine verfügt über Beispielprogramme mit voreingestellten Parametern (vgl. *Beispielprogramme* auf Seite 75).

Ein Programm kann für Ihre Produkte durch Änderung seiner Parameter optimiert werden, vgl. *Ändern der Programmeinstellungen* auf Seite 35.



- Alle für die Bedienung dieser Maschine verantwortlichen Personen müssen mindestens die Kapitel *Sicherheit* auf Seite 8 und *Bedienung* auf Seite 26 vollständig lesen und verstehen.
- Die Nichtbeachtung der Sicherheitsanweisungen kann erhebliche Verletzungen nach sich ziehen.

6.1 Bedienelemente des 10-Programme-Steuersystems

Das 10-Programme-Steuersystem ermöglicht die Bedienung der Maschine und das Wechseln der Programme.

Unter *Bedienung* auf Seite 26 finden Sie Anleitungen zu Betrieb und Programmierung.

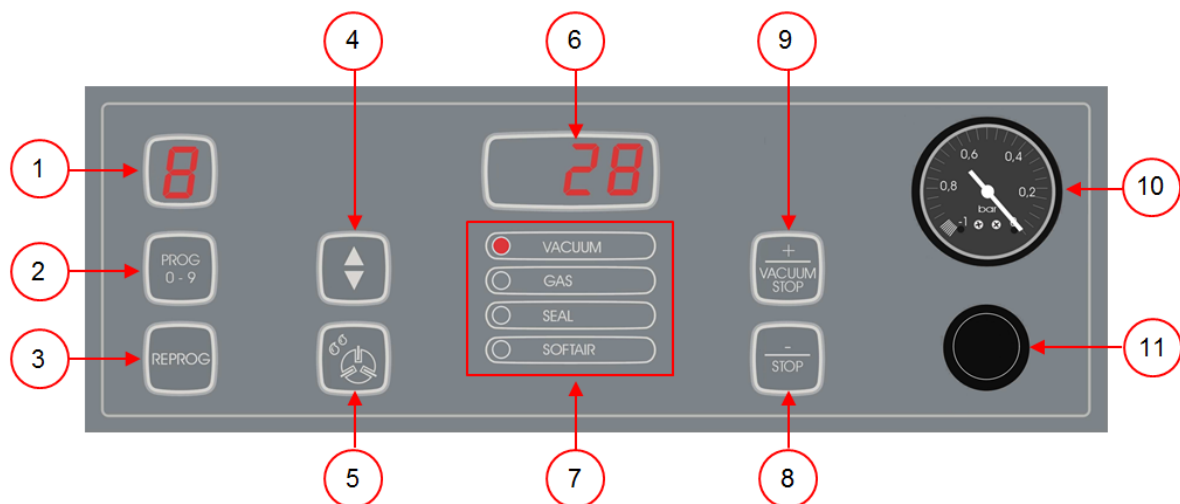


Abbildung 7: Bedienfeld des 10-Programme-Steuersystems

- 1. Programmbildschirm**
zeigt das ausgewählte Programm.
- 2. Taste PROG 0 – 9**
Damit wird das gewünschte Programm ausgewählt.
- 3. Taste REPROG**
Damit wird der Programmiermodus aktiviert. Die Parameter können mit den **Pfeiltasten**, der Taste **– / STOP** und der Taste **+ / VACUUM STOP** geändert werden.

4. Pfeiltaste

Mit dieser Taste werden die Funktionen des Parameterbildschirms und des Funktionsbildschirms gewählt.

5. Taste Pumpreinigungsprogramm

Damit wird das Pumpreinigungsprogramm aktiviert. Das Öl kann Feuchtigkeit absorbieren, wenn die Pumpe nur kurze Zyklen durchführt, oder wenn Sie Feuchtigkeit enthaltende Produkte verpacken. Dieses Programm entfernt die Feuchtigkeit aus dem Öl der Vakuumpumpe. Vgl. *Durchführung des Pumpreinigungsprogramms* auf Seite 56 für eine Anleitung.

6. Parameterbildschirm

Diese Anzeige zeigt den aktuellen Wert der aktiven Funktion während des Programmzyklus oder den eingestellten Wert der ausgewählten Funktion, wenn die Maschine inaktiv ist. Ein roter Punkt leuchtet unten rechts auf, wenn die Option „Vakuum+“ aktiviert ist.

7. Funktionsbildschirm

Die LED-Leuchte vor der Funktion leuchtet auf, wenn die Funktion während des Programmzyklus aktiv ist, oder wenn sie im Programmiermodus ausgewählt wird.

8. Taste – / STOP

Damit wird der gesamte Verpackungszyklus unterbrochen. Alle Funktionen werden übersprungen, und der Zyklus wird beendet. Im Programmiermodus kann mit dieser Taste der Wert des ausgewählten Parameters verringert werden.

9. Taste + / VAKUUM STOP

Damit wird die aktive Funktion angehalten und zum nächsten Programmschritt weitergeschaltet. Im Programmiermodus kann mit dieser Taste der Wert des ausgewählten Parameters erhöht werden.

10. Vakuummessgerät

Zeigt den Druck in der Vakuumkammer an. Ein Wert von -1 bar entspricht einem Vakuum von 99 %.

11. Ein/Aus-Schalter

Dient zum Ein- und Ausschalten der Maschine.

6.2 Bedienelemente des ACS (Advanced Control System)

Das ACS-Bedienfeld ermöglicht die Bedienung der Maschine und das Wechseln der Programme.

Unter *Bedienung* auf Seite 26 finden Sie Anleitungen zu Betrieb und Programmierung.

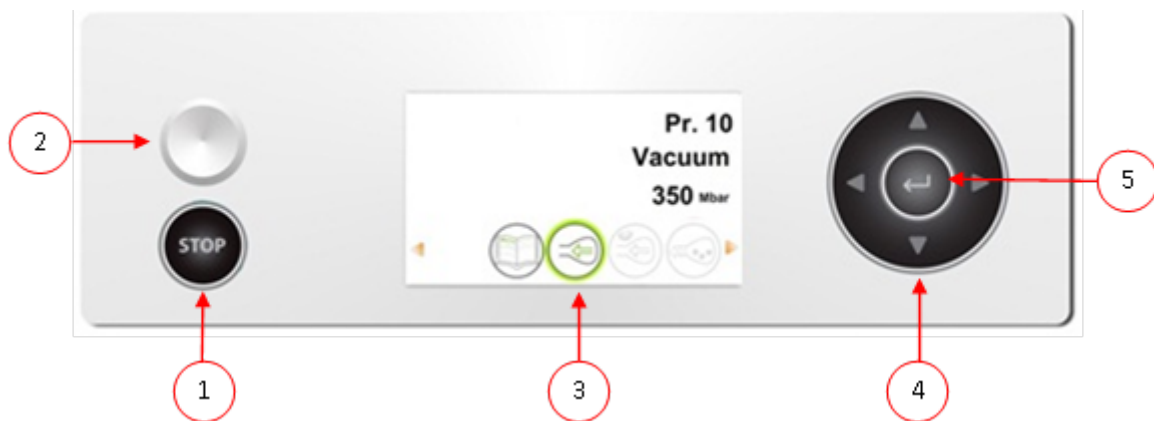


Abbildung 8: Bedienfeld des ACS (Advanced Control System)

1. Taste STOP

Damit wird der gesamte Verpackungszyklus unterbrochen. Alle Funktionen werden übersprungen, und der Zyklus wird beendet.

2. Ein/Aus-Schalter

Dient zum Ein- und Ausschalten der Maschine.

3. Bildschirm

Der Bildschirm hat vier verschiedene Modi: Vgl. *Abbildung 9: Mögliche Bildschirmmodi* auf Seite 29 und *Abbildung 10: Mögliche Bildschirmmodi* auf Seite 29.

- **Hochfahren-Modus:** Anzeige des aktuellen Datums und der Uhrzeit beim Starten der Maschine. Außerdem wird die installierte Softwareversion angezeigt. Der Benutzer kann hier nicht eingreifen.
- **Navigationsmodus:** Anzeige eines Programms und seiner Funktionen. Benutzer können durch die verschiedenen Programme navigieren und die aktuellen Einstellungen jeder Funktion anzeigen.
- **Einstellungsmodus:** Benutzer können alle Einstellungen anzeigen und anpassen, sofern sie als Eigentümer angemeldet sind.
- **Zyklusmodus:** Sobald die Maschine einen Verpackungszyklus startet, werden Animationen der Funktionen zusammen mit den jeweils aktuellen Funktionswerten angezeigt.

4. Pfeiltasten ▲, ▼, ◀ und ▶

Mit diesen Tasten navigieren Sie zu den einzelnen Funktionen. Mit der Taste ▶ halten Sie die aktive Funktion an und schalten zur nächsten Stufe im Zyklus weiter. Vgl. *Weiterschalten zum nächsten Schritt im Zyklus* auf Seite 34.

5. Eingabe

Damit wird der ausgewählte Wert aktiviert bzw. bestätigt.



Abbildung 9: Mögliche Bildschirmmodi

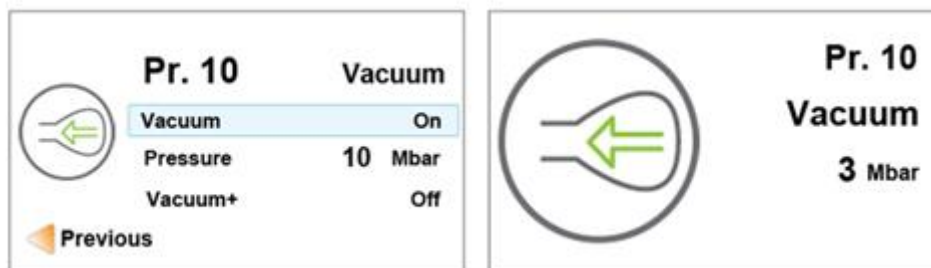


Abbildung 10: Mögliche Bildschirmmodi

6.2.1 Ändern der ACS-Einstellungen

Um die nicht autorisierte Änderung der Einstellungen und Anpassungen der Maschine zu verhindern, gibt es verschiedene Berechtigungsebenen: Benutzer und Eigentümer. Die Autorisierungskodes für Benutzer oder Eigentümer ermöglichen den Zugang zu den verschiedenen Ebenen. Der Zugriff von Benutzern zum Ändern der Einstellungen der Maschine ist eingeschränkt. Der Standard-Benutzercode ist 0000. Benutzer können lediglich im Navigationsmodus den Drucker über das Druckersymbol ändern.

Die Eigentümer der Maschine können die Maschine- und die Funktionseinstellungen ändern. Für die Auswahl des Menüsymbols im Navigationsmodus ist ein Eigentümercode erforderlich. Dieser Eigentümercode ist 1324. Nach der Eingabe des Benutzerkodes wird das Menü für die Maschineneinstellungen geöffnet. Nach der Anmeldung können auch die Funktionseinstellungen geändert werden. Drücken Sie ◀, um zurück zum Navigationsmodus zu wechseln.



Die Maschine erinnert sich an den zuletzt verwendeten Autorisierungskode, selbst wenn es ausgeschaltet wurde. Daher kann es erforderlich sein, die Autorisierungseinstellung manuell zu ändern, wenn Sie fertig sind.

Die unten aufgeführten grundlegenden Funktionen ermöglichen die Anpassung der Maschine- und/oder Funktionseinstellungen.

Wie geht dies?	Aktion
Auswahl einer anderen Einstellung	Drücken Sie ▲ oder ▼.
Bearbeitung der ausgewählten Einstellung	Drücken Sie die Eingabe -Taste.
Anpassung einer Variablen	Drücken Sie ▲ oder ▼.

Wie geht dies?	Aktion
Bestätigung einer Variablen	Betätigen Sie Eingabe -Taste, sobald Sie die gewünschte Variable gefunden haben.
Rückkehr zum Navigationsmodus	Nach der Einrichtung aller Einstellungen drücken Sie ◀, um zum Navigationsmodus zurückzukehren.



Abbildung 11: Übersicht über die Menüs auf Seite 31 zeigt alle möglichen Einstellungen für alle Funktionen.

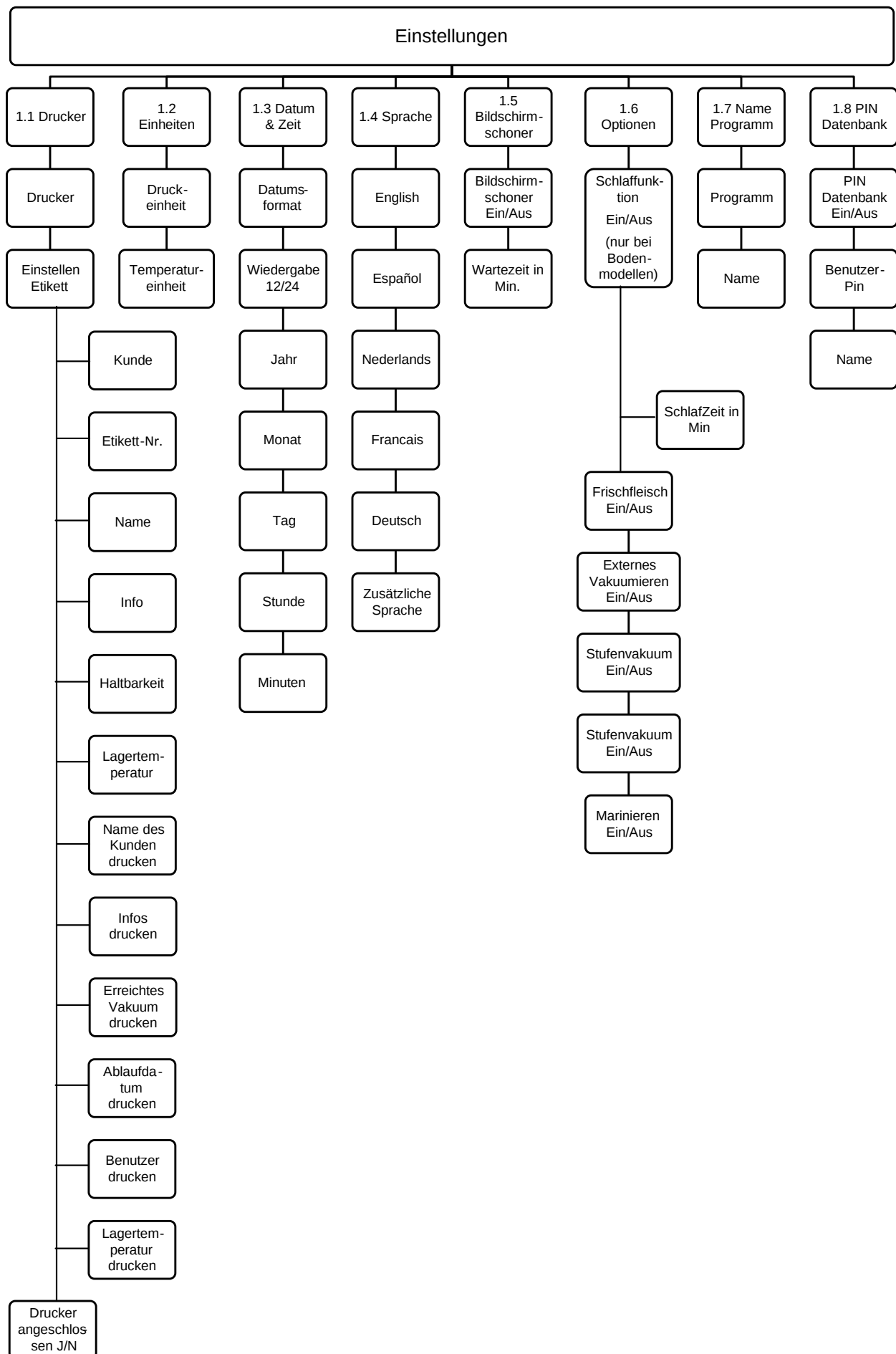


Abbildung 11: Übersicht über die Menüs

6.2.2 Import/Export von Daten

Daten wie Programme und Etiketten können über eine USB-Verbindung importiert und exportiert werden.

6.2.3 PIN Datenbank

Das Steuersystem bietet die Option zur Speicherung der Produktionsinformationen. Das Datenprotokoll wird in Form von Zeilen gespeichert. Jeder Eintrag besteht aus:

- Datum
- Uhrzeit
- Benutzerinitialen
- Ausgewähltes Programm und Einstellungen
- Etikett Nummer
- Anzahl der Zyklen

Ein neuer Eintrag wird gespeichert, wenn:

- Sich ein anderer Benutzer anmeldet.
- Das Programm oder die Programmeinstellungen geändert werden.

Das Datenprogramm wird als .txt-Datei gespeichert. Das Datenprotokoll kann dann auf einen USB-Stick exportiert werden, vgl. *Export des Datenprotokolls* auf Seite 33.

6.2.3.1 Einstellung und Verwendung der PIN Datenbank

Diese Einstellung ist standardmäßig deaktiviert. Sie kann nach der Anmeldung mit dem Eigentümercode aktiviert werden. Es können fünf Benutzer eingestellt werden:

- Eigentümer
 - Vier weitere Benutzer:
 - Benutzer 2: 3821
 - Benutzer 3: 5718
 - Benutzer 4: 6982
 - Benutzer 5: 9217
1. Melden Sie sich mit dem Eigentümercode (1324) an.
Sie erhalten dann Zugang zu den relevanten Einstellungen.
 2. In dem Menü gehen Sie zu **Einstellungen** > **PIN Datenbank**, und wählen Sie **EIN** aus.
Von diesem Moment an werden die Daten protokolliert.
 3. Weisen Sie den Benutzerkodes Initialen (maximal zwei Zeichen) zu.
 - a. Wählen Sie unter **Benutzer** den gewünschten Benutzercode aus.
 - b. Geben Sie die Initialen des Benutzers unter **Name** ein.Die Initialen des Benutzers werden im Datenprotokoll angezeigt.



Die Initialen des Benutzers müssen eingerichtet werden. Wenn dies nicht der Fall ist, kann nicht nachverfolgt werden, wer die Maschine verwendet hat.

6.2.3.2 Export des Datenprotokolls

Der Speicher kann bis zu 100 Einträge festhalten. Wenn der Speicher voll ist, erhalten Sie eine Meldung. Bevor Sie die Arbeit fortsetzen können, muss das Datenprotokoll zunächst exportiert werden. Sie können die Daten jederzeit exportieren. Nur der Eigentümer kann Daten exportieren. Nach dem Export der Daten wird der Speicher automatisch geleert.



Vermeiden Sie unnötige Verzögerungen bei der Produktion, indem Sie das Datenprotokoll zu festen Zeiten exportieren.

1. Melden Sie sich mit dem Eigentümercode (1324) an.
Sie erhalten dann Zugang zu den relevanten Einstellungen.
2. In dem Menü gehen Sie zu **Datenübertragung**, und wählen Sie **Export** aus.
3. Stecken Sie einen USB-Stick in den USB-Anschluss.
Auf dem Bildschirm werden verschiedene Optionen angezeigt.
4. Wählen Sie **Datenbank abrufen** aus.
Das Protokoll wird auf den USB-Stick heruntergeladen, und der Speicher wird geleert.

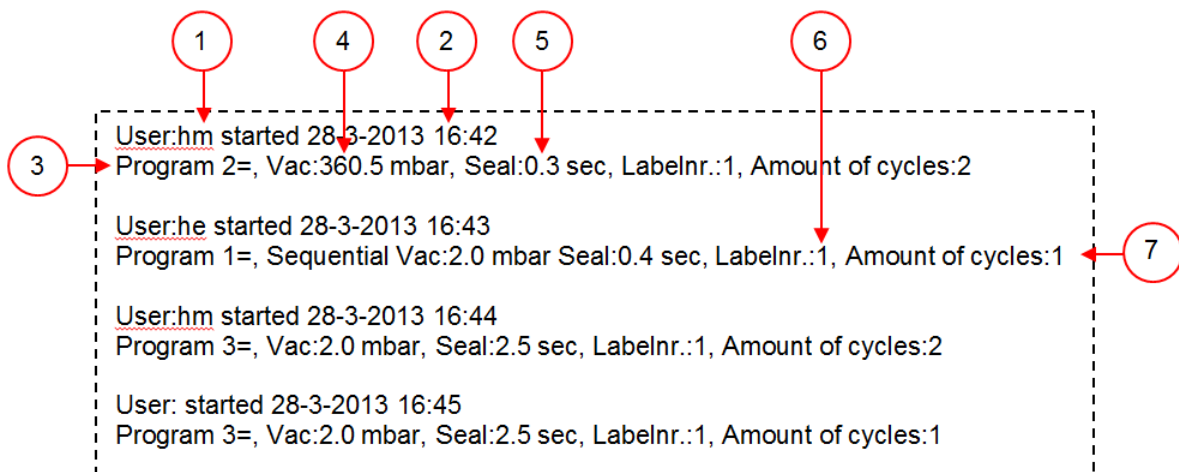


Abbildung 12: Beispiel für ein exportiertes Datenprotokoll

1. **Benutzerinitialen**
Die Initialen der angemeldeten Person. Wenn in den Einstellungen keine Initialen angegeben wurden, wird hier nichts angezeigt. Vgl. das Beispiel auf der untersten Zeile von *Abbildung 12: Beispiel für ein exportiertes Datenprotokoll* auf Seite 33.
2. **Startzeit and Datum**
Startzeit und -datum der Produktion.
3. **Programm**
Die Nummer des verwendeten Programms.
4. **Vakuum**
Das maximal erreichte Vakuum des Pakets.
5. **Schweißzeit**
Die verwendete Schweißzeit.

6. Etikettnummer

Das Etikett, das für dieses Paket gedruckt wurde.

7. Anzahl Zyklen

Die Anzahl der seit der Startzeit durchgeführten Zyklen.

6.3 Starten der Maschine

1. Schließen Sie die Maschine an die Stromversorgung an.
2. Drehen Sie den Hauptschalter in die Position EIN (vgl. *Elektroinstallation* auf Seite 21), um die Maschine einzuschalten.
3. Betätigen Sie den Ein-/Aus-Schalter am Bedienfeld, um den Betrieb zu aktivieren.

Im 10-Programme-Steuersystem werden beim ersten Start oder bei der Lüftung möglicherweise drei Striche auf dem Bildschirm angezeigt. Dies bedeutet, dass die Maschine belüftet werden muss. Öffnen Sie in diesem Fall den Deckel, um die Maschine zu belüften.

6.4 Starten des Verpackungszyklus

Die Maschine muss gemäß *Starten der Maschine* auf Seite 34 gestartet werden, bevor ein Verpackungszyklus gestartet werden kann.

1. Wählen Sie das gewünschte Programm aus.

**10-Programme-
Steuersystem**

Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**.

ACS

Drücken Sie ► oder ▼.

2. Legen Sie das/die Produkt(e) bereit.
 - a. Legen Sie das/die Produkt(e) in den Vakuumbeutel.
 - b. Legen Sie den Vakuumbeutel in/auf die Vakuumkammer. Achten Sie darauf, dass die Öffnung(en) hinsichtlich der Schweißposition(en) korrekt platziert ist/sind.
3. Schließen Sie den Deckel.

Der Verpackungszyklus wird gestartet.

6.5 Weiterschalten zum nächsten Schritt im Zyklus

Bei manchen Produkten kann es erforderlich sein, zum nächsten Schritt im Verpackungszyklus weiterzuschalten, bevor die Vakuumzeit oder die Vakuumstufe erreicht ist.

1. Weiterschalten zum nächsten Schritt im Zyklus.

**10-Programme-
Steuersystem**

Betätigen Sie die Taste **+ / VACUUM STOP**.

ACS

Drücken Sie die Taste ►.

Der nächste Schritt wird gestartet.

6.6 Beenden eines Programms

Programme wie das Verpackungsprogramm oder das Pumpenreinigungsprogramm können jederzeit beendet werden.

1. Beenden Sie das Programm.

10-Programme- Steuersystem

Betätigen Sie die Taste – / **STOP**.

ACS

Drücken Sie die Taste **STOP**.

Das Programm wird beendet, und die Vakuumkammer wird belüftet.

6.7 Ändern der Programmeinstellungen

6.7.1 10-Programme-Steuersystem

Es stehen 10 Programme zur Verfügung. Die Programme 1 bis 9 können vom Benutzer angepasst werden. Das Programm 0 dient nur zu Servicezwecken. Dieser Abschnitt beschreibt die Einheiten und Grenzwerte der Parameter sowie ihre Einstellung.

Vgl. *Bedienelemente des 10-Programme-Steuersystems* auf Seite 26 für eine Übersicht über die Bedienelemente des 10-Programm-Steuersystems.

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, das Sie ändern möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den Programmiermodus auszuwählen. Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.
3. Wählen Sie mit den **Pfeiltasten** den gewünschten Parameter. Die LED-Leuchte vor der ausgewählten Funktion leuchtet auf.
4. Betätigen Sie die Tasten – / **STOP** und + / **VACUUM STOP**, um den Wert anzupassen.
5. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren. Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

6.7.1.1 Vakuum

Während des Zyklus wird die Luft aus der Kammer entfernt, bis die eingestellte Zeit oder der eingestellte Druckwert erreicht wird, je nach dem ausgewählten Modell (zeit- oder sensorgesteuert).

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

6.7.1.2 Vakuum+ (optional)

Wenn in dem Produkt Luft eingeschlossen ist, kann es wünschenswert sein, die Vakuumierungszeit zu verlängern, nachdem das maximale Vakuum erreicht wurde. Dadurch kann eingeschlossene Luft aus dem Produkt entweichen.

Die „Vakuum+“-Zeit wird in Sekunden eingestellt. Wenn eine „Vakuum+“-Zeit eingestellt ist, wird unten rechts auf dem Parameterbildschirm ein Punkt angezeigt.

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, für das Sie die „Vakuum+“-Option einstellen möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den Programmiermodus auszuwählen.
Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.
3. Wählen Sie mit der **Pfeiltaste** den Parameter „Vakuum“.
Die LED-Leuchte vor der ausgewählten Funktion leuchtet auf.
4. Betätigen Sie die Taste **+ / VACUUM STOP**, um den Maximalwert einzustellen.
5. Drücken Sie einmalig die **Pfeiltaste**, um den „Vakuum+“-Parameter auszuwählen.
Der Parameterbildschirm zeigt „OFF“ an. Die LED-Leuchte des Funktionsbildschirms bleibt bei „Vakuum“.
6. Betätigen Sie die Tasten **– / STOP** und **+ / VACUUM STOP**, um den Wert „Vakuum+“ anzupassen.
Beim Einstellen eines Werts wird unten rechts auf dem Parameterbildschirm ein roter Punkt angezeigt.
7. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren.
Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

6.7.1.3 Begasung (optional)

Zum Schutz des Produkts kann es wünschenswert sein, nach der Vakuumierung ein Gas in die Verpackung einzuleiten. Die Maschine kann optional mit einem Gasspülsystem ausgestattet werden.

Vgl. *Technische Daten* auf Seite 68 für die Einzelheiten zum Anschluss.



Verwenden Sie niemals ein Gasgemisch mit mehr als 20 % Sauerstoff oder eines anderen explosiven Gases. Dies kann lebensgefährliche Explosionen verursachen.



Die Einleitung von Gas senkt den Schweißdruck. Der minimale Enddruck (nach der Einleitung von Gas) muss 30 % (300 mbar/0,3 am Vakuummessgerät) betragen, damit die korrekte Schweißung gewährleistet ist.

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, für das Sie die Option „Begasung“ einstellen möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, 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. Betätigen Sie die Taste **+ / VACUUM STOP**, um den Wert anzupassen.
5. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren.
Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

6.7.1.4 Begasung+ (optional)

Die „Begasung+“-Option ist nur verfügbar, wenn die Maschine mit der „Gas“-Option ausgestattet ist. Für manche Produkte kann es wünschenswert sein, zusätzliches Gas in die Verpackung einzuleiten, um eine „Ballonverpackung“ herzustellen. Dies ermöglicht einen besseren Schutz zerbrechlicher Produkte. Der empfohlene Wert für „Begasung+“ ist 0,7 Sekunden.

Ein roter Punkt leuchtet unten rechts auf, wenn die Option „Begasung+“ aktiviert ist. Wenn die Option „Begasung+“ aktiviert ist, gilt dies für alle Programme, für die „Gas“ eingestellt ist.

Wenden Sie sich für die Aktivierung der Option „Begasung+“ an Ihrer Maschine an Ihren Lieferanten.

6.7.1.5 Dampfsensor (optional)

Die Option „Dampfsensor“ kann für jedes Programm aktiviert oder deaktiviert werden. Wenn die Option „Dampfsensor“ aktiviert ist, vakuumiert die Maschine, bis das maximale Vakuum (99 %) erreicht ist. Wenn das Produkt den Siedepunkt erreicht, bevor das maximale Vakuum erreicht ist, fährt die Maschine mit dem nächsten Schritt des Zyklus fort.

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, für das Sie die „Dampfsensor“-Option einstellen möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den Programmiermodus auszuwählen.
Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.
3. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, bis auf dem Parameterbildschirm „H2O“ angezeigt wird.
Der Parameterbildschirm zeigt „H2O“ an.
4. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren.
Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

Die Funktion „Dampfsensor“ verhindert, dass dem Produkt übermäßige Mengen Flüssigkeit entzogen werden. Wenn das Produkt den Siedepunkt erreicht, wechselt die Maschine automatisch zur nächsten Stufe des Zyklus. In Abhängigkeit vom Feuchtigkeitsgehalt, von der Art der Feuchtigkeitsbindung, von der verfügbaren Oberfläche für Verdampfung und der Temperatur kann der End-Vakuumprozentsatz begrenzt sein. Möglicherweise verbleibt dann zu viel Restsauerstoff in der Verpackung. Wenn das Produkt oder der Prozess trotz des hohen Feuchtigkeitsgehalts einen niedrigen Restsauerstoffgehalt in der Verpackung erfordern, gibt es zwei Optionen:

1. Herabsetzung der Temperatur des Produkts. Dadurch kann ein stärkeres Vakuum erzeugt werden, bevor das Produkt den Siedepunkt erreicht.
2. Option „Dampfsensor+“ verwenden.

6.7.1.6 Dampfsensor+ (optional)

Die „Dampfsensor+“-Zeit wird in Sekunden eingestellt. Dabei handelt es sich um die Zeit, in der der Vakuumierungsvorgang fortgesetzt wird, nachdem der Verdampfungspunkt erkannt wurde.

„Dampfsensor+“ kann nur eingestellt werden, wenn „Dampfsensor“ auf den Maximalwert gesetzt wurde. Gehen Sie zur Einstellung der Option „Dampfsensor+“ wie folgt vor:

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, für das Sie die „Dampfsensor+“-Option einstellen möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den Programmiermodus auszuwählen.
Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.
3. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, bis auf dem Parameterbildschirm „H2O“ angezeigt wird.
Der Parameterbildschirm zeigt „H2O“ an.
4. Drücken Sie einmal die **Pfeiltaste**, um den Parameter „Dampfsensor+“ auszuwählen.
Der Parameterbildschirm zeigt „OFF“ an. Die LED-Leuchte des Funktionsbildschirms bleibt bei „Vakuum“.
5. Betätigen Sie die Tasten **– / STOP** und **+ / VACUUM STOP**, um den Wert von „Dampfsensor+“ anzupassen.
Beim Einstellen eines Werts wird unten rechts auf dem Parameterbildschirm ein roter Punkt angezeigt.
6. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren.
Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

6.7.1.7 Frischfleisch (optional)

Diese Option ist besonders für die Verpackung von Frischfleisch gedacht. Das Ausgasen des Produkts während des Vakuumierungsvorgangs kann zur Bildung von Luftblasen in der Verpackung führen. Die „Frischfleisch“-Option verhindert das Ausgasen des Produkts während und nach der Schweißphase.

Die „Frischfleisch“-Option kann für jedes Programm einzeln eingestellt werden. Wenn die „Frischfleisch“-Option in einem Programm aktiviert ist, kann in diesem Programm die „Softbelüftung“-Option nicht aktiviert werden.

Bei Auswahl dieser Option wird ein Parameter für die Einstellung der „Expansion Reduction Time“ (Expansionsreduktionszeit) angezeigt. Dies wird durch eine blinkende LED-Leuchte vor der „Softbelüftung“-Option auf dem Funktionsbildschirm angezeigt. Es wird empfohlen, diese Einstellung nicht zu ändern. Wenden Sie sich dazu an Ihren Lieferanten.

Wenden Sie sich für die Aktivierung der Option „Frischfleisch“ an Ihrer Maschine an Ihren Lieferanten.

6.7.1.8 Multizyklus-Vakuum (optional)

Mit der „Multizyklus-Vakuum“-Option können Sie die Vakuumierung und das Einleiten von Gas in bis zu fünf Schritten durchführen. Dies ermöglicht eine weitere Reduzierung des Sauerstoffgehalts. Diese Funktion ist nur für sehr spezifische Anwendungen sinnvoll, bei denen besondere Anforderungen an den Restsauerstoffgehalt oder das maximal zulässige Vakuum bestehen. Diese Option bringt keine besonderen Vorteile für die Lebensmittelindustrie mit sich.

Wenden Sie sich für die Aktivierung der Option „Multizyklus-Vakuum“ an Ihrer Maschine an Ihren Lieferanten.

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, für das Sie die Option „Multizyklus“ einstellen möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den Programmiermodus auszuwählen.
Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.

3. Wählen Sie mit der **Pfeiltaste** den Parameter „Vakuum“. Die LED-Leuchte vor der ausgewählten Funktion leuchtet auf. Die rechte Seite des Parameterbildschirms zeigt an, welchen Vakuumierungsschritt Sie programmieren.
4. Betätigen Sie die Tasten – / **STOP** und + / **VACUUM STOP**, um den Wert „Vakuum“ anzupassen.
5. Wählen Sie mit der **Pfeiltaste** den Parameter „Begasung“. Die LED-Leuchte vor der ausgewählten Funktion leuchtet auf.
6. Betätigen Sie die Tasten – / **STOP** und + / **VACUUM STOP**, um den Wert „Begasung“ anzupassen.
7. Wiederholen Sie die Schritte 3 und 4, wenn ein zusätzlicher Vakuumierungsschritt gewünscht wird.
8. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren. Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

6.7.1.9 Schweißung

Dabei handelt es sich um die Zeit, in der der Schweiß- und/oder der Trenndraht aufgeheizt werden/wird. Je länger diese Zeit ist, umso mehr Hitze wird auf den Beutel übertragen.

Die Maschine kann mit der Option „Schweißung 1-2“ ausgestattet werden. Der Schweißdraht wird dann getrennt vom Trenndraht aktiviert. Dadurch kann der Trenndraht etwas länger aktiviert bleiben, um stärkere Tüten zu schneiden.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Schweißung“ wie folgt vor:

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, das Sie ändern möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den Programmiermodus auszuwählen. Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.
3. Wählen Sie mit der **Pfeiltaste** den Parameter „Schweißung“. Die LED-Leuchte vor der ausgewählten Funktion leuchtet auf.
4. Betätigen Sie die Tasten – / **STOP** und + / **VACUUM STOP**, um den Wert anzupassen.
5. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren. Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.
So ändern Sie die Trennzeit:
6. Drücken Sie erneut die **Pfeiltaste**. Die LED vor „Schweißung“ leuchtet weiterhin. Wiederholen Sie Schritte 4 und 5.

6.7.1.10 Softbelüftung (optional bei Falcon)

Dabei handelt es sich um die Zeit, in der nach der Schweißung vorsichtig Luft in die Kammer gelassen wird.

Gehen Sie zur Einstellung der Funktion „Softbelüftung“ wie folgt vor:

1. Betätigen Sie die Taste **PROG 0 – 9**, um das Programm auszuwählen, das Sie ändern möchten.
2. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den Programmiermodus auszuwählen. Der Funktionsbildschirm beginnt zu blinken.

3. Wählen Sie mit der **Pfeiltaste** den Parameter „Softbelüftung“. Die LED-Leuchte vor der ausgewählten Funktion leuchtet auf.
4. Betätigen Sie die Tasten **- / STOP** und **+ / VACUUM STOP**, um den Wert anzupassen.
5. Betätigen Sie die Taste **REPROG**, um den neuen Parameter zu aktivieren. Der Funktionsbildschirm hört auf zu blinken.

6.7.1.11 Externes Vakuumieren (optional)

Die Funktion „Externes Vakuumieren“ erlaubt die Vakuumierung spezieller Lebensmittelbehälter außerhalb der Maschine. Je nachdem, ob die Maschine zeit- oder sensorgesteuert ist, wird der Vakuumwert in Sekunden oder in Prozent eingestellt.

Die Option „Externes Vakuumieren“ ist nur bei der Marlin-Serie verfügbar.

Mit dem „Externes Vakuumieren“-Programm ist die Programmierung wie mit allen anderen Programmen möglich. Vgl. *Ändern der Programmeinstellungen* auf Seite 35. Prüfen Sie im Voraus, ob der jeweilige Lebensmittelbehälter einem Vakuum standhalten und dieses halten kann.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Externes Vakuumieren“ wie folgt vor.

1. Wählen Sie das Programm „Externes Vakuumieren“.
 - a. Betätigen Sie die Taste **Pumpenreinigungsprogramm**. Auf dem Bildschirm wird „C“ angezeigt.
 - b. Drücken Sie die **Pfeiltaste**. Auf dem Bildschirm wird „E“ angezeigt.
2. Programmieren Sie das Programm „Externes Vakuumieren“ nach den in *10-Programme-Steuersystem* auf Seite 35 erläuterten Schritten.
3. Schließen Sie den externen Vakuumschlauch an die Maschine an, indem Sie den Adapter über den Saugeinlass (1) in der Vakuumkammer platzieren.
4. Schließen Sie den externen Vakuumschlauch an den Behälter an.
 - a. Verbinden Sie den Adapter (3) des externen Vakuumschlauchs mit dem Ventil der Verpackung.
 - b. Schieben Sie das Schiebeventil (2) zum Schlauch (geschlossene Position).

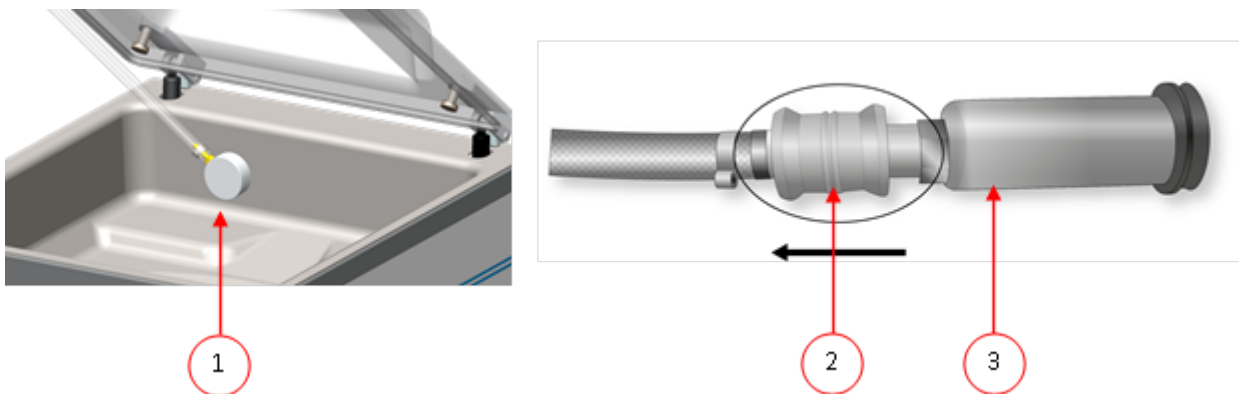


Abbildung 13: Adaptersatz für Externes Vakuumieren (10-Programme-Steuersystem)

5. Betätigen Sie die Taste **+ / VACUUM STOP**, um das Vakuumieren zu starten. Die Verpackung wird vakuumiert, bis das maximale Vakuum erreicht ist.
6. Schieben Sie das Schiebeventil des Adapters zur Verpackung (offene Position), und entfernen Sie den externen Vakuumschlauch von der Verpackung.

6.7.1.12 Schlaffunktion

Ist die Schlaffunktion aktiviert, wird die Pumpe automatisch ausgeschaltet, wenn die eingestellte Zeit abgelaufen ist und die Maschine während dieses Zeitraums nicht verwendet wird. Die Pumpe wird automatisch erneut gestartet, sobald ein neuer Vakuumzyklus beginnt.

Standardmäßig ist die Schlaffunktion auf 10 Minuten eingestellt. Wenn Sie diese Zeit ändern möchten, wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.



Die Schlaffunktion kann nicht auf weniger als 1 Minute eingestellt werden.

6.7.2 Advanced Control System (ACS)

Benutzer können die Maschinenprogramme anzeigen und die Funktionen im Navigationsmodus aktivieren. Dies ist der Modus, der unmittelbar nach dem Start angezeigt wird.

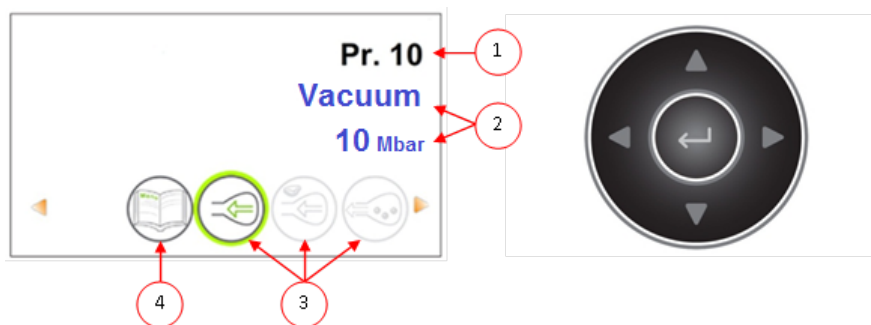


Abbildung 14: Bildschirmfoto des Navigationsmodus und der Bedientasten des ACS

Nr.	Element	Erläuterung
1.	Programmnummer/-name	Das Programm zeigt das aktuell ausgewählte, voreingestellte Programm an. Beim Wechsel zu einem anderen Programm werden andere Funktionen aktiviert. Die Programmauswahl hängt von dem Produkt ab, das verpackt wird.
2.	Funktionen	Diese Funktionen sind aktiv oder inaktiv. Wenn eine Funktion aktiv ist, wird sie in einem Blauton angezeigt. Wenn eine Funktion inaktiv ist, wird sie in einem Grauton angezeigt.
3.	Funktion aktiv/inaktiv	Die ausgewählte Funktion wird durch einen grünen Kreis angezeigt. Auf dem Bildschirm werden der Name und der aktuelle Wert dieser Funktion angezeigt. Wenn die „+“-Funktionen aktiviert sind, wird das „+“-Zeichen farbig angezeigt. Wenn diese Funktionen nicht aktiv sind, werden sie in einem Grauton angezeigt.
4.	Menü	Die Maschineneinstellungen können über das Menü-Piktogramm auf der linken Seite der Funktionsübersicht geändert werden.

Nr.	Element	Erläuterung
1.	Wählen Sie mit den Tasten ▲ und ▼ das gewünschte Programm.	
2.	Drücken Sie die Tasten ◀ und ▶, um die verschiedenen Funktionen anzuzeigen.	
3.	Betätigen Sie nach der Auswahl der gewünschten Funktion die Eingabe -Taste, um die Funktionseinstellungen anzuzeigen und anzupassen. Benutzer können die voreingestellte Konfiguration anzeigen, und der Eigentümer kann sie auch ändern.	
4.	Wählen Sie das Menü „Maschinen-Einstellungen“ aus, und betätigen Sie die Eingabe -Taste, um die Maschineneinstellungen anzupassen. Nur der Eigentümer kann auf dieses Menü zugreifen. Unter <i>Anleitung zu den Funktionswerten</i> auf Seite 50 finden Sie die möglichen Grenzwerte für die Funktionswerte.	

6.7.2.1 Programmierung der ACS-Steuerung mit dem PC

Sie können Etiketten und Programme von einem USB-Stick importieren, indem Sie diesen in den USB-Anschluss der Maschine stecken. Sie können die zu importierenden Daten mit der Online-Software erstellen, die auf unserer Website <http://www.henkelman.com/en/vacuum-packaging/advanced-control-system> im Bereich „Support“ verfügbar ist.

Gehen Sie zum Erstellen eines Programms oder eines Etiketts wie folgt vor:

1. Klicken Sie auf den Link der LX-Software.
2. Klicken Sie auf **Wählen Sie die Einstellung oder das Etikett aus, das Sie ändern möchten**, um ein neues Programm zu starten. Sie können auch auf **Wählen Sie eine zu importierende Datei aus** klicken, um vorhandene Programme und/oder Etiketten von der Maschine zu importieren.
3. Wählen Sie das Programm oder das Etikett aus, das Sie ändern möchten, und klicken Sie auf die Taste **Gehe zu**.
4. Geben Sie alle benötigten Informationen ein.
5. Klicken Sie auf **Speichern**, um das Programm oder das Etikett zu speichern.
Jedes Programm bzw. Etikett sollte mit der Taste **Speichern** separat gespeichert werden.
Sobald Sie mit allen Programmen oder Etiketten fertig sind, können Sie diese exportieren:
6. Klicken Sie auf **Export**, um Programme oder Etiketten zu exportieren.
 - Klicken Sie auf **Programme**, um alle Programme zu speichern.
 - Klicken Sie auf **Etiketten**, um alle Etiketten zu speichern.

Verwenden Sie einen leeren USB-Stick, um die Dateien auf Ihre Maschine zu exportieren.
Gehen Sie zum Import der Programme und Etiketten auf die Maschine wie folgt vor:
7. Stecken Sie einen USB-Stick in den USB-Anschluss der Maschine.
8. In dem Menü gehen Sie zu **Datenübertragung**, und importieren Sie die Daten.

6.7.2.2 Funktionen

Die eingebauten Funktionen der Maschine können unter „Einstellungen“ aktiviert oder deaktiviert werden. Vgl. *Ändern der ACS-Einstellungen* auf Seite 29. Dann können die Optionen der verschiedenen Programme programmiert werden.

6.7.2.3 Vakuum

Während des Zyklus wird die Luft aus der Kammer entfernt, bis der eingestellte Druckwert erreicht wird (sensorgesteuert).

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Vakuum“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Vakuum“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.
3. Wenn „Vakuum“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Funktion „Vakuum“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Vakuum“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
5. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
6. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
7. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

6.7.2.4 Vakuum+ (optional)

Wenn das Produkt sehr viel Luft enthält, kann es wünschenswert sein, die Vakuumierungszeit zu verlängern, nachdem das maximale Vakuum erreicht wurde. Dadurch kann eingeschlossene Luft aus dem Produkt entweichen.

„Vakuum+“ kann nur eingestellt werden, nachdem „Vakuum“ auf den Maximalwert (99,8 %) gesetzt wurde. Gehen Sie zur Einstellung der Option „Vakuum+“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie den Wert für „Vakuum“ auf den Höchstwert (99,8 %), wie in *Vakuum* auf Seite 43 beschrieben.
2. Aktivieren Sie „Vakuum+“. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Vakuum+“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
3. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
4. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
5. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

6.7.2.5 Begasung (optional)

Zum Schutz des Produkts kann es wünschenswert sein, nach der Vakuumierung ein Gas in die Verpackung einzuleiten. Die Maschine kann optional mit einem Gasspülsystem ausgestattet werden.

Vgl. *Technische Daten* auf Seite 68 für die Einzelheiten zum Anschluss.



Verwenden Sie niemals ein Gasgemisch mit mehr als 20 % Sauerstoff oder eines anderen explosiven Gases. Dies kann lebensgefährliche Explosionen verursachen.



Die Einleitung von Gas senkt den Schweißdruck. Der minimale Enddruck (nach der Einleitung von Gas) muss 30 % (300 mbar) betragen, damit die korrekte Schweißung gewährleistet ist.

Gehen Sie zur Einstellung der Begasungsfunktion wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Begasung“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.
3. Wenn „Begasung“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Funktion „Begasung“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Begasung“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
5. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
6. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
7. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

6.7.2.6 Begasung+ (optional)

Die „Begasung+“-Option ist nur verfügbar, wenn die Maschine mit der „Gas“-Option ausgestattet ist. Für manche Produkte kann es wünschenswert sein, zusätzliches Gas in die Verpackung einzuleiten, um eine „Ballonverpackung“ herzustellen. Dies ermöglicht einen besseren Schutz zerbrechlicher Produkte. Der empfohlene Wert für „Begasung+“ ist 0,7 Sekunden.

Gehen Sie zur Einstellung der „Begasung+“-Option wie folgt vor:

1. Stellen Sie den Begasungswert gemäß *Begasung (optional)* auf Seite 43 ein.
2. Aktivieren Sie „Begasung+“. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Begasung +“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
3. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
4. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
5. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

6.7.2.7 Dampfsensor (optional)

Die Option „Dampfsensor“ kann für jedes Programm aktiviert oder deaktiviert werden. Wenn das Produkt den Siedepunkt erreicht, bevor das eingestellte Vakuum erreicht ist, fährt die Maschine mit dem nächsten Schritt des Zyklus fort.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Dampfsensor“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Dampfsensor“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.

3. Wenn „Liquid Control“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Funktion „Dampfsensor“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Dampfsensor“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
5. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
6. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
7. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

Die Funktion „Dampfsensor“ verhindert, dass dem Produkt übermäßige Mengen Flüssigkeit entzogen werden. Wenn das Produkt den Siedepunkt erreicht, wechselt die Maschine automatisch zur nächsten Stufe des Zyklus. In Abhängigkeit vom Feuchtigkeitsgehalt, von der Art der Feuchtigkeitsbindung, von der verfügbaren Oberfläche für Verdampfung und der Temperatur kann der End-Vakuumprozentsatz begrenzt sein. Möglicherweise verbleibt dann zu viel Restsauerstoff in der Verpackung. Wenn das Produkt oder der Prozess trotz des hohen Feuchtigkeitsgehalts einen niedrigen Restsauerstoffgehalt in der Verpackung erfordern, gibt es zwei Optionen:

1. Herabsetzung der Temperatur des Produkts. Dadurch kann ein stärkeres Vakuum erzeugt werden, bevor das Produkt den Siedepunkt erreicht.
2. Option „Dampfsensor+“ verwenden.

6.7.2.8 Dampfsensor+ (optional)

Die „Dampfsensor+“-Zeit wird in Sekunden eingestellt. Dabei handelt es sich um die Zeit, in der der Vakuumierungsvorgang fortgesetzt wird, nachdem der Verdampfungspunkt erkannt wurde.

„Dampfsensor+“ kann nur eingestellt werden, nachdem „Dampfsensor“ auf den Maximalwert (99,8 %) gesetzt wurde. Gehen Sie zur Einstellung der Option „Dampfsensor+“ wie folgt vor:

1. Stellen Sie den Wert für „Dampfsensor“ auf den Höchstwert (99,8 %) ein, wie in *Dampfsensor (optional)* auf Seite 44 beschrieben.
2. Aktivieren Sie „Dampfsensor+“. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Dampfsensor+“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
3. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
4. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
5. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

6.7.2.9 Frischfleisch (optional)

Bei der Verpackung großer Stücke Frischfleisch gast das Produkt während der Schweißphase weiter aus. Da die Öffnung des Vakuumbeutels bereits geschlossen ist, können sich nach der Belüftung in der Verpackung Luftblasen bilden. Diese Funktion verhindert die Bildung dieser Luftblasen.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Frischfleisch“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Frischfleisch“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.

3. Wenn „Frischfleisch“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Option „Frischfleisch“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Belüftungszeit“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
5. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
6. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Pause“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
7. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
8. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
9. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

Es ist auch eine „Frischfleisch“-Funktion verfügbar. Diese funktioniert genauso wie die Funktion „Vakuum+“ (vgl. *Vakuum+ (optional)* auf Seite 43).

6.7.2.10 Stufenvakuum (optional)

Die Option „Stufenvakuum“ ermöglicht die Vakuumierung in bis zu fünf Schritten, wobei sich Vakuumierungsschritte mit Haltezeiten abwechseln. Jeder Schritt erhöht das im vorhergehenden Schritt erreichte Vakuum.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Stufenvakuum“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Stufenvakuum“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.
3. Wenn „Stufenvakuum“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Funktion „Stufenvakuum“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Vakuum 1“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
5. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
6. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Zeit 1“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
7. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
8. Wiederholen Sie die Schritte 4 bis 7 für weitere Vakuumschritte (2 bis 5) und Zeiten (2 bis 5). In jedem Vakuumschritt muss der Wert höher als der des vorherigen Schritts sein.
9. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
10. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

6.7.2.11 Marinieren (optional)

Diese Funktion dient speziell dazu, das Marinieren eines Produkts zu beschleunigen. Dieses Programm erlaubt die Definition von bis zu fünf Vakuumierungsschritten mit dazwischen liegenden Belüftungsschritten.

Die Vakuumierungsschritte haben einen festen Vakuumwert von 80 %, mit Ausnahme des letzten Schritts. Der letzte Vakuumierungsschritt hat einen einstellbaren Wert von bis zu 99,8 %. Dies erlaubt auch die Einstellung von „Vakuum+“. Die Belüftungszwischenschritte haben einen festen Wert von 40 %. Nach dem letzten Schritt wird die Schweißung durchgeführt. Gehen Sie zur Einstellung der Option „Marinieren“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Marinieren“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.
3. Wenn „Marinieren“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Funktion „Marinieren“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert für „Vakuum“ des letzten Schrittes, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
5. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zur Anzahl der Schritte, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
6. Konfigurieren Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Anzahl der Schritte, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
7. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
8. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

Die Vakuumierung geschieht mit der eingestellten Anzahl von Schritten und 80 % Vakuum sowie 40 % Belüftung. Anschließend wird die Vakuumierung fortgesetzt, bis das eingestellte Vakuum des letzten Schrittes erreicht ist. Wenn beispielsweise drei Schritte mit einem Endvakuum von 90 % eingestellt wurden, verläuft der Vorgang wie folgt: 80 % -> 40 % -> 80 % -> 40 % -> 80 % -> 40 % -> 90 %.

Sie können auch „Dampfsensor“ aktivieren. Diese Funktion ist dann nur während des letzten Vakuumierungsschrittes aktiv. Wenn beispielsweise drei Vakuumierungsschritte definiert wurden, ist „Dampfsensor“ während des dritten Schrittes aktiv. An dieser Stelle ist auch „Dampfsensor+“ möglich, siehe *Dampfsensor+ (optional)* auf Seite 45.

6.7.2.12 Zermürben (optional)

Diese Funktion wurde entwickelt, um die Kammer für eine bestimmte Zeit auf einem voreingestellten Vakuumstand zu halten. Dadurch wird das Produkt zart gemacht bzw. entgast.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Zermürben“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Zart plus“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.
3. Wenn „Zermürben“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Funktion „Zart plus“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Zart plus“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
5. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.

6. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Zart plus-Zeit“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
7. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
8. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Genauigkeit“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
9. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
10. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
11. Schließen Sie den Deckel, um den Vakuumierungsvorgang zu starten.

6.7.2.13 Schweißung

Dabei handelt es sich um die Zeit, in der der Schweiß- und/oder der Trenndraht aufgeheizt werden/wird. Je länger diese Zeit ist, umso mehr Hitze wird auf den Beutel übertragen.

Die Maschine kann mit der Option „Schweißung 1-2“ ausgestattet werden. Der Schweißdraht wird dann getrennt vom Trenndraht aktiviert. Dadurch kann der Trenndraht etwas länger aktiviert bleiben, um stärkere Tüten zu schneiden.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Schweißung“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Schweißung“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.
3. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Schweißungszeit“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
4. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.



Wenn „Schweißung 1-2“ aktiviert ist, kann die Trennzeit nicht kürzer als die Schweißungszeit konfiguriert werden.

5. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
6. Schließen Sie den Deckel, um den Schweißvorgang zu starten.

6.7.2.14 Softbelüftung (optional bei Falcon)

Dabei handelt es sich um die Zeit, in der nach der Schweißung vorsichtig Luft in die Kammer gelassen wird, nachdem die Schweißung abgeschlossen ist.

Gehen Sie zur Einstellung der Funktion „Softbelüftung“ wie folgt vor:

1. Wählen Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ das Programm „Softbelüftung“ aus.
2. Drücken Sie die **Eingabetaste**, um das Menü anzuzeigen.
3. Wenn „Softbelüftung“ nicht aktiviert ist, aktivieren Sie es. Drücken Sie die **Eingabetaste**, und schalten Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ die Funktion „Softbelüftung“ EIN. Drücken Sie die **Eingabe-Taste**.
4. Wechseln Sie mit den Pfeiltasten ▲ und ▼ zum Wert „Softbelüftungszeit“, und drücken Sie die **Eingabetaste**.

5. Wählen Sie den gewünschten Wert mit den Pfeiltasten ▲ und ▼, und drücken Sie die **Eingabetaste**.
6. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.
7. Schließen Sie den Deckel, um den Schweißvorgang zu starten.

6.7.2.15 Externes Vakuumieren (optional)

Die Funktion „Externes Vakuumieren“ erlaubt die Vakuumierung spezieller Lebensmittelbehälter außerhalb der Maschine. Die Verpackung wird vakuumiert, bis ein Vakuum von 99,8 % erreicht ist.

Die Option „Externes Vakuumieren“ ist nur bei der Marlin-Serie verfügbar.

Prüfen Sie im Voraus, ob der jeweilige Lebensmittelbehälter einem Vakuum standhalten und dieses halten kann.

Gehen Sie zur Einstellung der Option „Externes Vakuumieren“ wie folgt vor:

1. Schließen Sie den externen Vakuumschlauch an die Maschine an, indem Sie den Adapter über den Saugeinlass (1) in der Vakuumkammer platzieren.
2. Schließen Sie den externen Vakuumschlauch an den Behälter an.
 - a. Verbinden Sie den Adapter (3) des externen Vakuumschlauchs mit dem Ventil der Verpackung.
 - b. Schieben Sie das Schiebeventil (2) zum Schlauch (geschlossene Position).

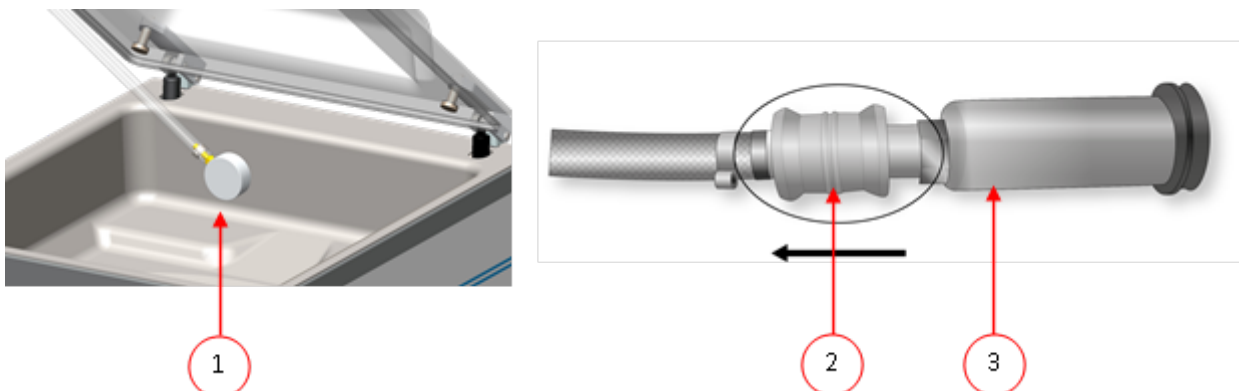


Abbildung 15: Adaptersatz für Externes Vakuumieren (ACS)

3. Betätigen Sie die Pfeiltasten, und wählen Sie das Programm „Externes Vakuumieren“ aus, um die Vakuumierung zu starten.
Die Verpackung wird vakuumiert, bis das maximale Vakuum erreicht ist.
4. Schieben Sie das Schiebeventil des Adapters zur Verpackung (offene Position), und entfernen Sie den externen Vakuumschlauch von der Verpackung.

6.7.2.16 Schlafffunktion

Ist die Schlafffunktion aktiviert, wird die Pumpe automatisch ausgeschaltet, wenn die eingestellte Zeit abgelaufen ist und die Maschine während dieses Zeitraums nicht verwendet wird. Die Pumpe wird automatisch erneut gestartet, sobald ein neuer Vakuumzyklus beginnt.

Standardmäßig ist die Schlafffunktion auf 10 Minuten eingestellt. Wenn Sie diese Zeit ändern möchten, wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.



Die Schlaffunktion kann nicht auf weniger als 1 Minute eingestellt werden.

6.7.2.17 Lieferantendaten

Wenn Lieferantendaten eingegeben wurden, werden diese auf dem Startbildschirm angezeigt.

6.8 Anleitung zu den Funktionswerten

Sie können für jede Funktion Werte einstellen, wenn Sie über die Berechtigungen eines Eigentümers verfügen. Zum besseren Verständnis der Konsequenzen eines eingestellten Werts erläutert die nachfolgende Tabelle die jeweiligen Folgen der Einstellung eines niedrigen und eines hohen Wertes für die jeweilige Funktion.

Für die Werte in der nachfolgenden Tabelle gilt die folgende Faustregel für die Einstellung in mbar. Diese Werte können je nach Feuchtigkeit leicht variieren.

- 99,8 % = 2 mbar
- 0 % = 1013 mbar

Funktion	Bereich	Bedingungen
Vakuum	0 – 99 % (für 10-Programme-Steuerung) 30 – 99,8 % (für ACS)	Faustregel: Je höher das Vakuum, umso weniger Sauerstoff verbleibt in der Verpackung, und umso länger ist die Haltbarkeit des Produkts. Es gibt Ausnahmen von dieser Regel.
Vakuum+	0 – 99 Sekunden (für 10-Programme-Steuerung) 0 – 20 Sekunden (für ACS)	Dies ist die Zeit, für die der Vakuumierungsvorgang fortgesetzt wird, nachdem das maximale Vakuum erreicht wurde. Dadurch kann eingeschlossene Luft aus dem Produkt entweichen. Beachten Sie, dass das Vakuum auf den Maximalwert eingestellt sein muss.
Begasung	30 – 98 % (für 10-Programme-Steuerung) 1 – 69 % (für ACS)	Für manche Produkte kann es wünschenswert sein, ein Gas in die Verpackung einzuleiten, um die Haltbarkeit des Produkts zu verlängern.
Begasung+	0,1 - 1 Sekunde	Für manche Produkte kann es wünschenswert sein, zusätzliches Gas in die Verpackung einzuleiten, um eine „Ballonverpackung“ herzustellen. Dies ermöglicht einen besseren Schutz zerbrechlicher Produkte. Der empfohlene Wert für „Begasung+“ ist 0,7 Sekunden.
Frischfleisch	0,1 - 1 Sekunde	Bei der Verpackung großer Stücke Frischfleisch gast das Produkt während der Schweißphase weiter aus. Da die Öffnung des Vakuumbutels bereits geschlossen ist, können sich nach der Belüftung in

Funktion	Bereich	Bedingungen
		der Verpackung Luftblasen bilden. Diese Funktion verhindert die Bildung dieser Luftblasen.
Dampfsensor	0 – 99% (für 10-Programme-Steuerung) 30 – 99,8 % (für ACS)	Wenn der Druck reduziert wird, sinkt der Siedepunkt von Flüssigkeiten. Aufgrund dieses Naturgesetzes kann das Produkt zu sieden beginnen. Dies führt einerseits zur Kontaminierung der Maschine und andererseits zu einer Reduzierung von Qualität und Gewicht des zu verpackenden Produkts. Bei Aktivierung der „Dampfsensor“-Funktion erkennt dieser Spezi alsensor den Verdampfungspunkt, und das Programm hält die Vakuumierung an und schaltet zum nächsten Schritt des Verpackungsvorgangs weiter. Der einstellbare Wert ist der maximale Vakuumwert. Beachten Sie, dass dieser maximale Vakuumwert nur erreicht werden kann, solange das Produkt noch nicht zu sieden begonnen hat.
Dampfsensor+	1 – 99 Sekunden (für 10-Programme-Steuerung) 0,1 – 5,0 Sekunden (für ACS)	Dabei handelt es sich um die Zeit, in der der Vakuumierungsvorgang fortgesetzt wird, nachdem der Verdampfungspunkt erkannt wurde. Aufgrund der Verdampfung kann eine kleinere Schockwelle auftreten, die alle verbleibende Luft aus dem Beutel drückt. Die richtige Zeit wird am besten durch wiederholte Versuche bestimmt.
Stufenvakuum (ACS)/Multizyklus-Vakuum (10-Programme-Steuerung)	0 – 99 % (für 10-Programme-Steuerung) 30 – 99,8 % (für ACS)	Wenn der Wert für die „Vakuum+“-Zeit nicht ausreicht, um die eingeschlossene Luft entweichen zu lassen, muss der Schritt „Stufenvakuum/Multizyklus-Vakuum“ aktiviert werden. In maximal fünf Schritten wechseln sich dabei Vakuumierung und Haltezeiten ab. Jeder Schritt erhöht das im vorhergehenden Schritt erreichte Vakuum.
Marinieren	40 – 99,8% Schritte: 1 – 5	Nur bei der ACS-Steuerung. Dies ist der einstellbare Wert des letzten Schritts. Wenn dieser auf 40 % gesetzt ist, findet während dieses Schrittes keine Vakuumierung mehr statt, und der Prozess geht sofort zur Schweißung über. Es können 1 - 5 Schritte eingestellt werden. Das eingestellte Endvakuum kann erst im letzten Schritt erreicht werden.
Zermürben	30 – 99,8% Zeit: 0 - 30 Minuten	Nur bei der ACS-Steuerung. Dabei handelt es sich um den Wert, der für das Zartmachen verwendet wird. Die Dauer dieses Vorgangs kann ebenfalls eingestellt werden.
Schweißzeit	0,1 - 4,0 Sekunden	Dabei handelt es sich um die Zeit, in der der Schweiß- und/oder der Trenndraht aufgeheizt werden/wird. Je

Funktion	Bereich	Bedingungen
1 - 2 Trennzeit		länger diese Zeit ist, umso mehr Hitze wird auf den Beutel übertragen.
Softbelüftung	0 – 99 Sekunden (für 10-Programme- Steuerung) 0 – 20 Sekunden (für ACS)	Dabei handelt es sich um die Zeit, in der nach der Schweißung vorsichtig Luft in die Kammer gelassen wird. Die richtige Zeit wird am besten durch wiederholte Versuche bestimmt.
Reinigung der Pumpe	15 Minuten	Fester Wert.
Schlaffunktion	1 – 100 Minuten (für 10-Programme- Steuerung) 1 – 59 Minuten (für ACS)	Dabei handelt es sich um die Zeit, in der die Pumpe nach einem Zyklus weiterläuft. Dadurch wird die Pumpe auf Betriebstemperatur gehalten und unnötiges Starten und Anhalten vermieden, das zu zusätzlichem Verschleiß der Pumpe führen würde.



Das Vakuum in der Kammer muss zum Zeitpunkt der Schweißung mindestens bei 30 % liegen.

Wenn der Druck reduziert wird, sinkt der Siedepunkt von Flüssigkeiten, vgl. *Abbildung 16: Dampfdruckkurve von Wasser* auf Seite 53. Aufgrund dieses Naturgesetzes kann das Produkt zu sieden beginnen. Dies führt einerseits zur Kontaminierung der Maschine und andererseits zu einer Reduzierung von Qualität und Gewicht des zu verpackenden Produkts.

Bei der Verpackung von Produkten, die Feuchtigkeit enthalten, etwa von Suppen oder Saucen, muss der Vakuumierungsvorgang genau überwacht werden. In dem Moment, in dem sich Blasen bilden oder das Produkt zu sieden beginnt, muss sofort zum nächsten Schritt im Zyklus weitergeschaltet werden. Vgl. *Weiterschalten zum nächsten Schritt im Zyklus* auf Seite 34.

Wenn Sie die Produkte vor dem Beginn des Vakuumierungsvorgangs ausreichend abkühlen lassen, kann ein höheres Vakuum erreicht werden.

Wenn die Maschine über die „Dampfsensor“-Option verfügt, schaltet die Steuerung automatisch zum nächsten Schritt weiter, wenn das Produkt zu sieden beginnt.

Bei der Verpackung von Produkten, die Feuchtigkeit enthalten, muss mindestens einmal pro Woche das Pumpenreinigungsprogramm ausgeführt werden. Wenn täglich Produkte, die Feuchtigkeit enthalten, vakuumiert werden, sollte das Pumpenreinigungsprogramm am Ende jedes Tages ausgeführt werden.

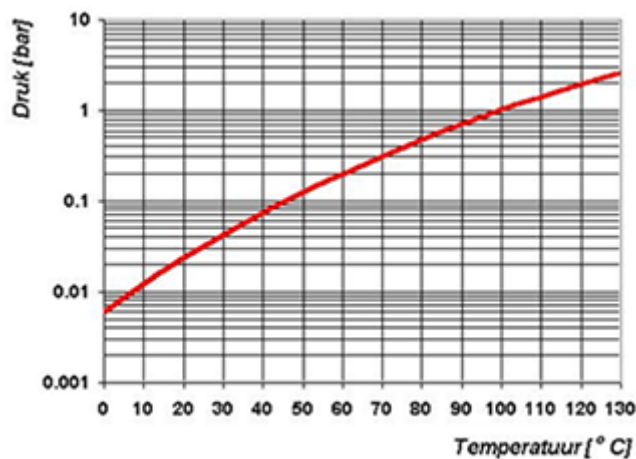


Abbildung 16: Dampfdruckkurve von Wasser

6.9 Etikettendrucker (nur ACS)

An die Maschine kann ein Drucker angeschlossen werden, der Verpackungsetiketten druckt.



Seit Softwareversion 90 wird der montierte Sensor automatisch erkannt. Wenn Sie die Abdeckung schließen, und kein Sensor erkannt wird, wird ein Warnhinweis angezeigt.

6.9.1 Etikettendrucker anschließen

Gehen Sie zum Anschließen eines Etikettendruckers an die Maschine wie folgt vor:

1. Schließen Sie den Etikettendrucker an die Stromversorgung an.
2. Schließen Sie den Drucker an den USB-Anschluss der Maschine an.
3. Schalten Sie den Drucker ein.
4. Wählen Sie im Menü der Maschine den richtigen Drucker aus.
 - a. Öffnen Sie das Menü.
 - b. Melden Sie sich mit dem Eigentümercode (1324) an.
 - c. Wechseln Sie zu **Einstellungen**.
 - d. Wechseln Sie zu **1.1 Etikettendrucker**.
 - e. Wählen Sie **ZD410** aus.
 - f. Wechseln Sie mit der Pfeiltaste ◀ zurück zum Menü.

6.9.2 Etiketten erstellen

Gehen Sie zum Erstellen von Etiketten wie folgt vor:

1. Öffnen Sie das Menü.
2. Melden Sie sich mit dem Eigentümercode (1324) an.
3. Wechseln Sie zu **Einstellungen**.
4. Wechseln Sie zu **1.1 Etikettendrucker**.
5. Wechseln Sie zu **Etiketten**.
6. Geben Sie die gewünschten Daten ein.

1. Kunde
2. Etikett-Nr.
3. Name
4. Info
5. Haltbarkeit
6. Lagertemperatur
7. Name des Kunden drucken J/N
8. Infos drucken J/N
9. Erreichtes Vakuum drucken J/N
10. Ablaufdatum drucken J/N
11. Benutzer drucken J/N
12. Lagertemperatur drucken J/N

Sobald der Drucker ausgewählt ist und die gewünschten Daten für das Etikett eingegeben sind, kann der Etikettendrucker in allen Programmen separat aktiviert werden. Wechseln Sie dazu im Menü ganz nach rechts. Hier aktivieren/deaktivieren Sie den Drucker und wählen die benötigte Etikettennummer aus. Sie können auch die Anzahl der benötigten Etiketten pro Zyklus angeben.

Wenn Sie nach dem Abschluss des Zyklus ein zusätzliches Etikett benötigen, wählen Sie die Option **Etikett drucken** aus. Das zuletzt gedruckte Etikett wird dann erneut gedruckt.

Hinweise zum Wechseln der Etikettenrolle finden Sie in *Eine Papierrolle auswechseln* auf Seite 81.

Hinweise zur Ausrichtung des Druckers vor dem Drucken des ersten Etiketts finden Sie in *Etikettendrucker ausrichten* auf Seite 82.

7 Wartung

Beachten Sie bei der Durchführung von Wartungsarbeiten stets die folgenden Sicherheitsregeln.

- Nur ausgebildete Techniker dürfen die beschriebenen Wartungsaktivitäten durchführen.
- Trennen Sie die Maschine stets von der Stromversorgung, indem Sie den Hauptschalter auf „0“ setzen oder den Stecker abziehen.
- Trennen Sie die Maschine stets von der Luftzufuhr (falls vorhanden).
- Testen Sie die Maschine nach Wartungs- oder Reparaturarbeiten, um sicherzustellen, dass sie in sicherer Weise verwendet werden kann.

7.1 Wartungsplan

Das nachfolgende Diagramm zeigt die durchzuführenden Wartungsaktivitäten und ihre Intervalle.

Genauere Beschreibungen der Wartungsaktivitäten finden Sie im jeweiligen Abschnitt in *Wartung* auf Seite 55.

Aktivität *	1-D	1-W	6-M	1-Y	4-Y
Reinigung					
Reinigung der Maschine.	X				
Inspektionen					
Prüfen Sie den Ölstand.		X			
Führen Sie das Pumpenreinigungsprogramm durch.		X			
Inspizieren Sie die Schweißleisten.		X			
Inspizieren Sie das Silikongummi der Silikonhalter.		X			
Inspizieren Sie die Deckeldichtung.		X			
Überprüfen Sie den Kunststoffdeckel auf Risse (falls vorhanden).		X			
Inspizieren Sie die Gasdruckdämpfer. Achten Sie besonders auf Beschädigungen der Befestigungen der Gasdruckdämpfer.		X			
Schmierung					
Schmieren Sie die Schmiernippel der parallelen Arme am Gelenkpunkt mit FDA-zugelassenem Lagerschmierfett.			X		
Wechseln Sie das Öl und den Ölfilter der Vakuumpumpe. Vgl. <i>Technische Daten</i> auf Seite 68 für die Art des Öls.			X		
Austausch					
Tauschen Sie die Schweißdrähte aus.			X		
Tauschen Sie das Silikongummi der Silikonhalter aus.			X		
Tauschen Sie die Deckeldichtung aus.			X		

Aktivität *	1-D	1-W	6-M	1-Y	4-Y
Tauschen Sie den Ölnebelfilter aus.				X	
Tauschen Sie den Ölfilter aus.				X	
Wenden Sie sich für eine professionelle Wartung an Ihren Händler.				X	
Tauschen Sie den Kunststoffdeckel aus (falls vorhanden).					X

* 1-D = Täglich, 1-W = Wöchentlich, 6-M = Alle 6 Monate, 1-Y = Jährlich, 4-Y = Alle 4 Jahre

7.2 Reinigung der Maschine



Reinigen Sie die Maschine niemals mit einem Hochdruckreiniger.

Verwenden Sie keine aggressiven oder giftigen Reinigungsmittel.

Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die Lösungsmittel enthalten.

1. Reinigen Sie die Oberflächen mit einem weichen, feuchten Tuch. Sie können auch ein Reinigungsmittel auf die Maschine auftragen und es mit sauberem Wasser reinigen.

7.3 Durchführung des Pumpereinigungsprogramms

Das Pumpenreinigungsprogramm lässt die Vakuumpumpe 15 Minuten lang laufen. Während des Programms erreichen die Pumpe und das Öl die Betriebstemperatur. Feuchtigkeit in der Pumpe wird vom Öl absorbiert. Die hohe Temperatur führt dazu, dass alle Feuchtigkeit in der Pumpe verdampft, was das Korrosionsrisiko verringert.

Es wird empfohlen, das Programm vor der ersten Benutzung der Maschine, nach länger andauernden Stillstandszeiten und insbesondere vor Ölwechseln laufen zu lassen.

Lassen Sie das Pumpenreinigungsprogramm einmal wöchentlich laufen. Wenn Sie wässrige Produkte wie Suppen oder Saucen verpacken, lassen Sie das Pumpenreinigungsprogramm täglich laufen.

1. Wählen Sie das Pumpenreinigungsprogramm.

**10-Programme-
Steuersystem**

Betätigen Sie die Taste **Pumpenreinigungsprogramm**.

ACS

Navigieren Sie mit den Tasten ▲ und ▼ zum Pumpenreinigungsprogramm.

2. Schließen Sie den Deckel, um das Pumpenreinigungsprogramm zu starten. Das Pumpenreinigungsprogramm läuft etwa 15 Minuten lang.

7.4 Ablassen des Öls, Austausch des Ölfilters, Nachfüllen von Öl

Dieser Abschnitt beschreibt das Ablassen des Öls aus der Pumpe, den Austausch des Ölfilters sowie das Nachfüllen von Öl.

Unter *Vakuumpumpe* auf Seite 21 finden Sie eine Übersicht über die Teile der Pumpe.

Wenn die Maschine für längere Zeit nicht verwendet wird, muss das Öl aus der Pumpe abgelassen werden. Dies ist erforderlich, weil Feuchtigkeit und Schmutz im Öl dazu führen können, dass die Pumpe bei ihrer nächsten Verwendung blockiert.



Das Öl in der Vakuumpumpe kann heiß sein. Vermeiden Sie jeden Kontakt mit dem heißen Öl, wenn Sie es ablassen.

Gehen Sie zum Ablassen des Öls aus der Pumpe wie folgt vor:

1. Platzieren Sie einen Auffangbehälter unter dem Ölablassstopfen.
2. Entfernen Sie den Ölablassstopfen.
Das Öl wird aus der Pumpe abgelassen.
3. Bringen Sie den Ölablassstopfen wieder an.

Gehen Sie zum Austausch des Ölfilters wie folgt vor:

4. Entfernen Sie den alten Ölfilter.
5. Setzen Sie einen neuen Ölfilter ein.

Gehen Sie zum Füllen von Öl in die Pumpe wie folgt vor: Befolgen Sie diese Schritte, nachdem das Öl vollständig entfernt wurde, aber auch zum Nachfüllen von Öl.

6. Entfernen Sie den Ölablassstopfen.
7. Geben Sie Öl hinzu, bis der Stand zwischen der Minimal- und der Maximalmarkierung liegt.
8. Bringen Sie den Ölablassstopfen wieder an.

7.5 Austausch des Ölnebelfilters

Der Ölnebelfilter verhindert, dass die Vakuumpumpe mit der Abluft Öldämpfe freisetzt. Wenn der Filter gesättigt ist, kann die maximale Vakuumstufe nicht mehr erreicht werden. Tauschen Sie den Filter bei Vakuumierungsproblemen oder gemäß *Wartungsplan* auf Seite 55 aus.

7.5.1 Pumpe 40-300 m³

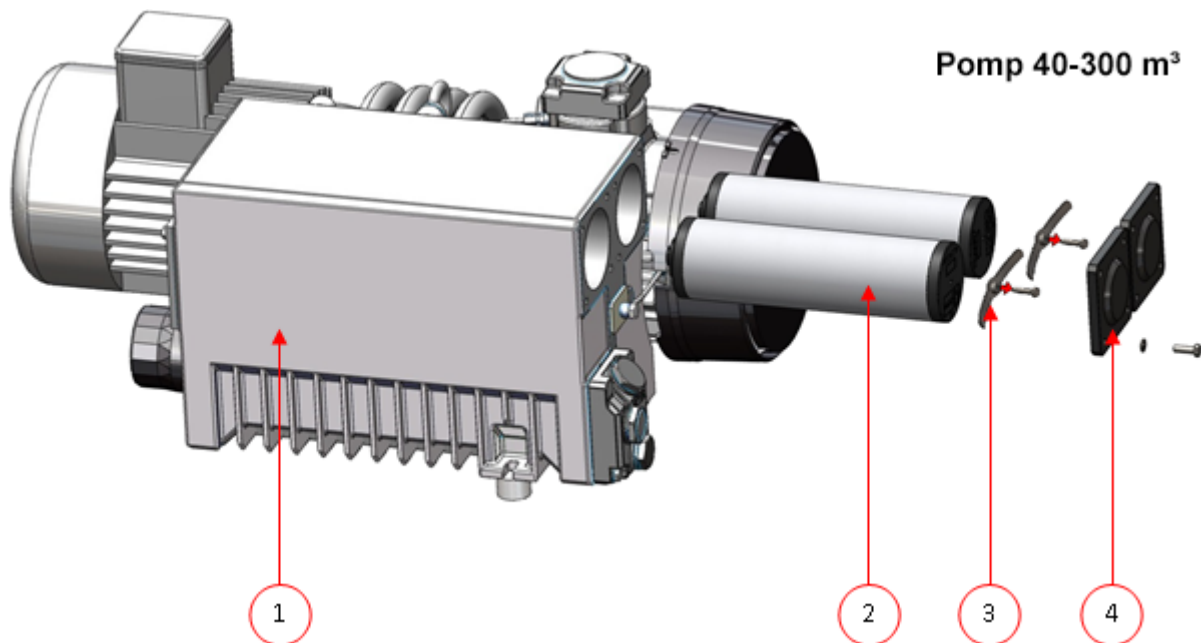


Abbildung 17: Austausch des Ölnebelfilters (Pumpe 40-300 m³)

Gehen Sie zum Austausch des alten Ölnebelfilters wie folgt vor:

1. Entfernen Sie die Filterabdeckung (4) der Vakuumpumpe (1), und legen Sie sie zur Seite.
2. Entfernen Sie die Blattfeder (3), und legen Sie sie zur Seite.
3. Entfernen Sie den alten Filter (2).

Gehen Sie zum Installieren eines neuen Ölnebelfilters wie folgt vor:

4. Setzen Sie den neuen Filter in die Vakuumpumpe.

Achten Sie darauf, dass der O-Ring korrekt auf dem Filtereinlass sitzt.

5. Bringen Sie die zur Seite gelegte Blattfeder wieder an.
6. Bringen Sie die zur Seite gelegte Abdeckung wieder an.

7.6 Austausch des Schweißdrahts

Je nach den Spezifikationen Ihrer Maschine können Sie einen der folgenden Schweißdrähte (oder eine Kombination davon) haben:

- Breite Schweißung: ein breiter Schweißdraht
- Trennschweißung: ein Schweißdraht und ein Trenndraht
- Doppelschweißung: zwei Schweißdrähte
- Bi-aktive Schweißung: eine Schweißleiste mit einem breiten Schweißdraht auf beiden Seiten

Der Austausch der Schweißdrähte geschieht für alle Typen auf die gleiche Weise.



Achten Sie bei bi-aktiven Schweißsystemen darauf, dass der obere und der untere Schweißdraht beim Schweißvorgang korrekt ausgerichtet sind.

Tauschen Sie die Schweißdrähte aus, wenn der Draht und/oder die Teflonbänder beschädigt sind bzw. gemäß *Wartungsplan* auf Seite 55.

An Maschinen mit einem Kunststoffdeckel sind die Schweißbleisten auf Zylindern angebracht (*Abbildung 18: Entfernen der Schweißbleiste (Kunststoffdeckel)* auf Seite 59). Bei Maschinen mit Metalldeckel sind die Schweißbleisten im Deckel angebracht (*Abbildung 19: Entfernen der Schweißbleiste (Metalldeckel)* auf Seite 59).



Abbildung 18: Entfernen der Schweißbleiste (Kunststoffdeckel)

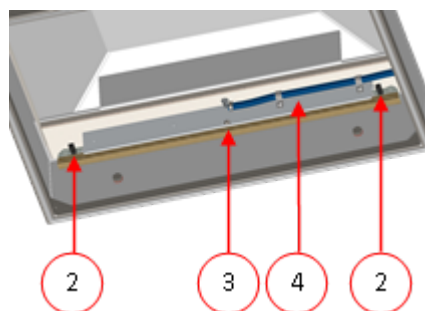


Abbildung 19: Entfernen der Schweißbleiste (Metalldeckel)

1. Entfernen Sie die Schweißbleiste.

Kunststoffdeckel Heben Sie die Schweißbleiste von den Zylindern ab. Vgl. *Abbildung 18: Entfernen der Schweißbleiste (Kunststoffdeckel)* auf Seite 59.

Metalldeckel Vgl. *Abbildung 19: Entfernen der Schweißbleiste (Metalldeckel)* auf Seite 59. Entfernen Sie die Schweißbleiste von den Halterungen (4), indem Sie die beiden elektrischen Stecker (2) trennen und die M6-Schraube (3) entfernen.

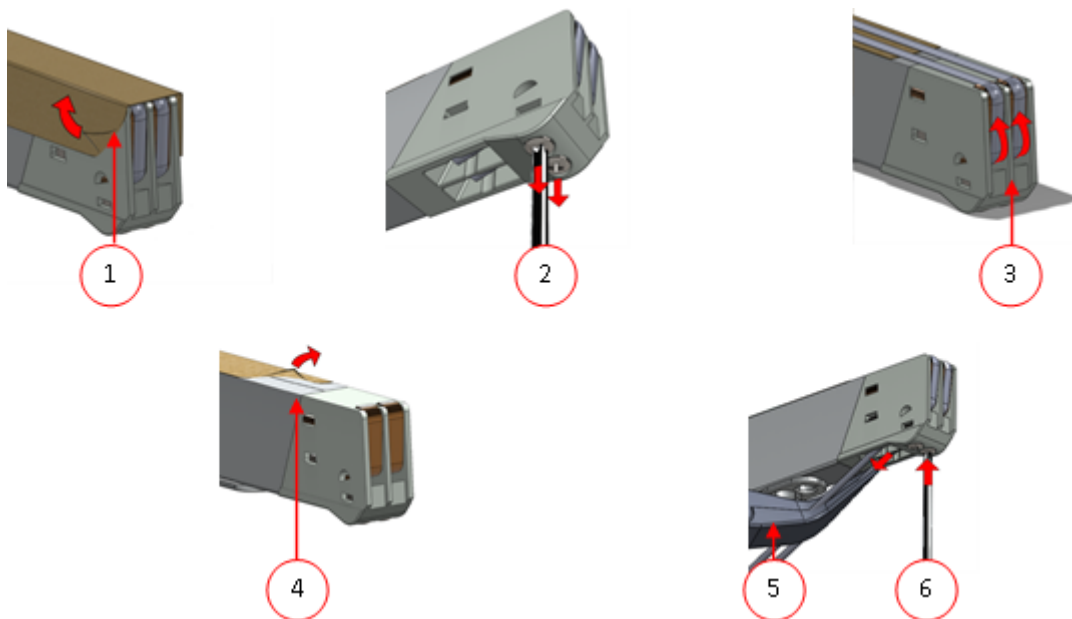


Abbildung 20: Austausch des Schweißdrahts

2. Entfernen Sie das Teflonband (1), das den Schweißdraht schützt.
3. Entfernen Sie die Schrauben (2) an der Unterseite der Schweißleiste sowie die Schweißdrähte (3).
4. Tauschen Sie das Teflonband an der Schweißleiste aus.
 - a. Ziehen Sie das Teflonband von der Oberseite der Schweißleiste (4) ab.
 - b. Reinigen Sie die Schweißleiste mit einem staubfreien Tuch.
 - c. Bringen Sie ein neues Stück Teflonband mit derselben Länge an der Schweißleiste an.
5. Tauschen Sie die Schweißdrähte aus.
 - a. Schneiden Sie ein neues Stück Schweiß- oder Trenndraht auf die Länge der Schweißleiste zuzüglich ca. 15 cm zu.
 - b. Bringen Sie den Draht zuerst auf einer Seite der Schweißleiste an, indem Sie die Schrauben (2) anziehen.
 - c. Platzieren Sie das andere Ende des Drahts korrekt, und spannen Sie ihn mit einer Zange. Befestigen Sie ihn dann, indem Sie die Schrauben anziehen.
 - d. Schneiden Sie beide Enden des Drahts ab.
6. Tauschen Sie das Teflonband an dem Schweißdraht aus.
 - a. Schneiden Sie ein Stück Teflonband auf die Länge der Schweißleiste zuzüglich ca. 5 cm zu.
 - b. Bringen Sie das Band gleichmäßig und ohne Falten über den Schweißdrähten an der Schweißleiste an.
 - c. Schneiden Sie das Band ab.
7. Setzen Sie die Schweißleiste wieder in ihre Position.

7.7 Austausch des Silikongummis der Silikonhalter

Um eine hochwertige Schweißung zu gewährleisten, darf das Silikongummi keine Beschädigungen aufweisen, und die Oberfläche muss glatt sein. Das Gummi kann durch mechanischen Kontakt oder durch Verbrennung durch den Schweißdraht beschädigt werden.

Tauschen Sie das Silikongummi bei Beschädigungen oder nach den Angaben im *Wartungsplan* auf Seite 55 aus.

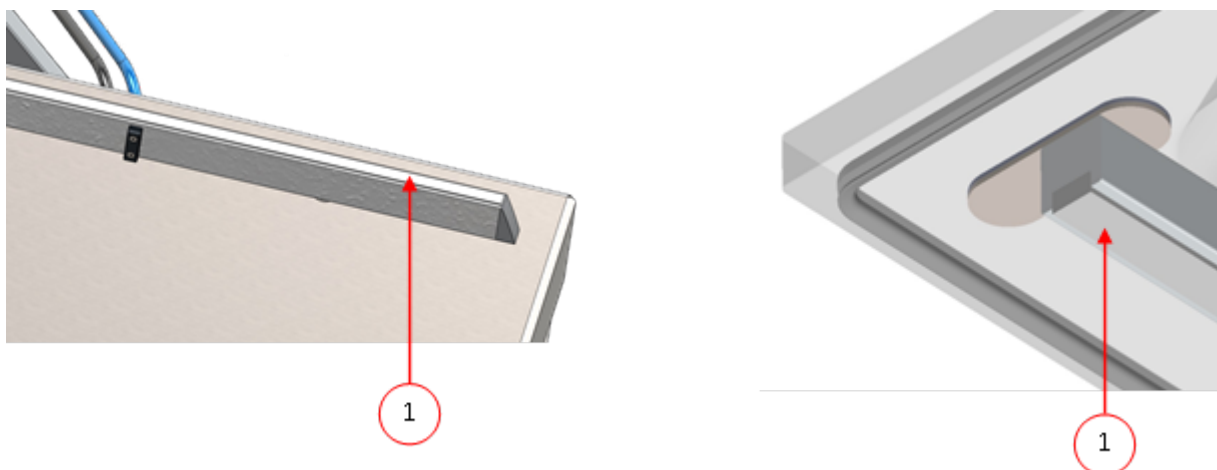


Abbildung 21: Austausch des Silikongummis der Silikonhalter

1. Ziehen Sie das alte Silikongummi vom Halter ab, vgl. *Abbildung 21: Austausch des Silikongummis der Silikonhalter* auf Seite 60.
2. Schneiden Sie ein neues Stück Silikongummi ab. Achten Sie darauf, dass es genau so lang wie der Halter ist.



Wenn das Gummi zu kurz oder zu lang ist, kann dies zu Problemen mit der Schweißung des Beutels führen.

3. Drücken Sie das neue Stück Silikongummi in die Aussparung des Silikonhalters. Achten Sie darauf, dass das Silikongummi vollständig und gleichmäßig in der Aussparung sitzt. Weiterhin ist wichtig, dass die Oberfläche des Silikongummis nach der Installation glatt ist und keine Zeichen von Spannung aufweist.

7.8 Austausch der Deckeldichtung

Die Deckeldichtung sorgt dafür, dass die Vakuumkammer während des Maschinenzyklus vollständig geschlossen ist. Dies ist von entscheidender Bedeutung für das Erreichen der maximalen Vakuumstufe. Aufgrund extremer Druckdifferenzen unterliegt die Dichtung Verschleißprozessen und muss daher regelmäßig ausgetauscht werden.

Tauschen Sie die Deckeldichtung bei Verschleiß oder nach den Angaben in *Wartungsplan* auf Seite 55 aus.

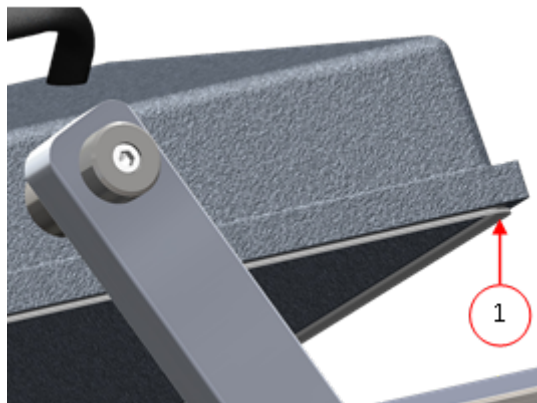


Abbildung 22: Austausch der Deckeldichtung

1. Ziehen Sie die alte Dichtung ab.
2. Schneiden Sie ein neues Gummistück ab.



Schneiden Sie das neue Gummistück vorzugsweise etwas länger als das alte Stück. Die Kanten müssen gerade abgeschnitten sein.



Wenn die Deckeldichtung zu kurz oder zu lang ist, kann dies zu Problemen beim Schließen des Deckels oder zu Lecks führen.

3. Drücken Sie die neue Dichtung in die Dichtungsöffnung. Die Lippe der Dichtung muss nach unten und außen zeigen.

Die Dichtung muss gleichmäßig und ohne Spannung in der Öffnung sitzen. Die Kanten müssen eng zusammen platziert werden, um Lecks zu vermeiden.

7.9 Inspektion der Gasdruckdämpfer

1. Prüfen Sie die Befestigungen der Gasdruckdämpfer auf Abnutzung, Korrosion und Beschädigungen.
2. Prüfen Sie die Deckelfedern auf Abnutzung und Beschädigungen.



Wenden Sie sich bei Unregelmäßigkeiten an Ihren Servicehändler.

8 Problemlösung

Die nachfolgenden Tabellen zeigen mögliche Fehlfunktionen und die dazugehörigen Ursachen sowie die zu treffenden Maßnahmen.

Störung	Aktivität	Weitere Informationen
Das Bedienfeld wird nicht beleuchtet.	- Schließen Sie die Maschine an die Stromversorgung an. - Prüfen Sie die Maschine/ den Trennschalter.	<i>Elektroinstallation</i> auf Seite 21.
Das Bedienfeld ist eingeschaltet, nach dem Schließen des Deckels findet jedoch keine Aktivität statt.	Prüfen Sie den Schalter des Deckels, oder passen Sie ihn an.	Wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
Unzureichendes Endvakuum.	- Prüfen Sie die Vakuumeinstellungen des Programms, und passen Sie sie an. - Achten Sie darauf, dass die Absaugöffnung nicht abgedeckt ist. - Prüfen Sie den Ölstand in der Pumpe. - Prüfen Sie den Ölbelfilter bzw. tauschen Sie ihn aus. - Prüfen Sie die Deckeldichtung bzw. tauschen Sie sie aus.	<i>Ändern der Programmeinstellungen</i> auf Seite 35. <i>Vakuumpumpe</i> auf Seite 21. <i>Austausch des Ölbelfilters</i> auf Seite 57. <i>Austausch der Deckeldichtung</i> auf Seite 61.
Der Vakuumierungsvorgang ist langsam.	- Achten Sie darauf, dass die Absaugöffnung nicht abgedeckt ist. - Prüfen Sie den Ölstand in der Pumpe. - Prüfen Sie den Ölbelfilter bzw. tauschen Sie ihn aus.	<i>Vakuumpumpe</i> auf Seite 21. <i>Austausch des Ölbelfilters</i> auf Seite 57.
Der Vakuumbeutel wird nicht korrekt versiegelt.	Prüfen Sie die Schweißeinstellungen des Programms, und passen Sie sie an.	<i>Ändern der Programmeinstellungen</i> auf Seite 35. <i>Austausch des Schweißdrahts</i> auf Seite 58.

Störung	Aktivität	Weitere Informationen
	• Prüfen Sie das Teflonband und die Schweißdrähte bzw. tauschen Sie sie aus. • Prüfen Sie das Silikongummi der Silikonhalter bzw. tauschen Sie es aus. • Überprüfen Sie die Innenseite der Vakuumkammer auf Verunreinigungen und beseitigen Sie diese.	<i>Austausch des Silikongummis der Silikonhalter auf Seite 60.</i>
Der Deckel wird nicht automatisch geöffnet.	• Prüfen Sie die Gasfeder(n) des Deckels.	Wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.

Fehlermeldungen für das 10-Programme-Steuersystem

Störung	Aktivität	Weitere Informationen
Der Bildschirm zeigt „F1“ an.	• Prüfen Sie den Schalter des Deckels, oder passen Sie ihn an. • Stellen Sie sicher, dass die Vakuumpumpe läuft.	Wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
„F2“ auf dem Bildschirm des 10-Programme-Steuersystems mit Sensorsteuerung.	• Prüfen Sie, ob der Deckel offen ist, und starten Sie die Maschine neu. • Wenden Sie sich an Ihren Lieferanten, wenn die Meldung erneut angezeigt wird.	Wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
Der Bildschirm zeigt „---“ an.	• Prüfen Sie, ob der Deckel offen ist.	

Fehlermeldungen für das Advanced Control System (ACS)

Störung	Aktivität	Weitere Informationen
Auf dem Bildschirm wird der Hinweis „Sensor fehlt“ angezeigt.	• Prüfen Sie, ob der Sensor angeschlossen ist.	

Störung	Aktivität	Weitere Informationen
Auf dem Bildschirm wird der Hinweis „Zyklus abgebrochen“ angezeigt.	• Prüfen Sie, ob der Deckel offen ist.	

9 Garantiebestimmungen

Die Garantie unterliegt den folgenden Einschränkungen. Der Garantiezeitraum der von Henkelman BV gelieferten Produkte beträgt 3 Jahre ab dem auf dem Kaufvertrag angegebenen Datum. Diese Garantie ist auf Fertigungs- und Verarbeitungsdefekte beschränkt und deckt daher nicht Maschinenausfälle ab, die durch Teile des Produkts verursacht werden, die Verschleißprozessen ausgesetzt sind. Der normale Verschleiß, der bei der Verwendung dieses Produkts zu erwarten ist, fällt daher nicht unter die Garantie.

- Die Verantwortung von Henkelman BV beschränkt sich auf das Ersetzen defekter Teile; wir erkennen keine Ansprüche auf der Grundlage anderer Schäden oder Kosten an.
- Die Garantie verfällt bei zu spät oder nicht erfolgten Wartungsmaßnahmen automatisch.
- Wenn Sie Zweifel hinsichtlich der Wartungsmaßnahmen haben, oder wenn die Maschine nicht korrekt funktioniert, wenden Sie sich stets an Ihren Lieferanten.
- Die Garantie gilt nicht, wenn der Defekt durch inkorrekte oder nachlässige Verwendung der Maschine oder durch nicht im Einklang mit den in diesem Handbuch gegebenen Anweisungen erfolgte Wartungsmaßnahmen verursacht ist.
- Die Garantie verfällt bei Reparaturen oder Modifikationen der Maschine durch Dritte.
- Durch externe Faktoren/Unfälle verursachte Defekte fallen nicht unter die Garantie.
- Wenn wir im Rahmen der sich aus dieser Garantie ergebenden Verpflichtungen Teile ersetzen, gehen die ersetzten Teile in unser Eigentum über.

Die Bestimmungen zu Garantie und Haftung sind Teil der Allgemeinen Geschäftsbedingungen für den Verkauf, die Sie auf Anfrage erhalten können.

9.1 Haftung

- Jegliche Haftung, sofern nicht gesetzlich vorgeschrieben, wird ausdrücklich ausgeschlossen.
- Unsere Haftung überschreitet in keinem Fall den Gesamtwert der jeweiligen Maschine.
- Mit Ausnahme der gültigen gesetzlichen Regelungen zur öffentlichen Ordnung sowie zu Treu und Glauben haften wir nicht für Schäden jeglicher Art, die dem Vertragspartner oder einer Drittpartei direkt oder indirekt entstehen könnten, einschließlich entgangener Gewinne, Schäden an beweglichem und unbeweglichem Eigentum oder Personenschäden.
- Wir übernehmen keinerlei Haftung für Schäden, die durch die Nutzung des Produkts oder durch seine Nichteignung für den Zweck, für den die Gegenpartei das Produkt erworben hat, verursacht werden

10 Entsorgung



Entsorgen Sie Öl und Komponenten nicht mit dem Hausmüll. Achten Sie beim Wechsel von Öl oder Komponenten am Ende ihrer Lebensdauer darauf, dass alle Materialien in rechtlich einwandfreier und umweltverträglicher Weise gesammelt und entsorgt bzw. wiederverwendet werden.

11 Anhänge

11.1 Technische Daten

11.1.1 Technische Daten Marlin

Marlin	52	90
Allgemein		
Umgebungstemperatur im Betrieb	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C
Geräuscentwicklung	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Maximale tägliche Produktion	8 Std./Tag	8 Std./Tag
Abmessungen der Maschine		
Breite	695 mm	1066 mm
Länge	710 mm	480 mm
Höhe	1025 mm	970 mm
Gewicht	143 kg	142 kg
Maximale Produkthöhe	200 mm	100 mm
Begasung (optional)		
Abmessungen Anschluss	6 mm	6 mm
Gaszufuhr	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.
Maximaler Zufuhrdruck	1 bar	1 bar
Elektroanschluss		
Versorgungsspannung	*	*
Verbundene Last	*	*
Vakuumpumpe		
Kapazität	63 m ³ /Std.	63 m ³ /Std.
Öl	1 Liter	1 Liter
Mineralöl-Typ	VM100	VM100
Umgebungstemperatur Mineralöl	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**
Synthetiköl-Typ	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100
Umgebungstemperatur Synthetiköl	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**

*Vgl. Typenschild an der Maschine.

**Für andere Temperaturen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

11.1.2 Technische Daten Falcon

Falcon	52	80	2-60	2-70
Allgemein				
Umgebungstemperatur im Betrieb	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C
Geräuscentwicklung	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Maximale tägliche Produktion	8 Std./Tag	8 Std./Tag	8 Std./Tag	8 Std./Tag
Abmessungen der Maschine				
Breite	682 mm	900 mm	1060 mm	1260 mm
Länge	695 mm	820 mm	900 mm	1020 mm
Höhe	1060 mm	1050 mm	1179 mm	1185 mm
Gewicht	163 kg	227 kg	236 kg	319 kg
Maximale Produkthöhe	235 mm	235 mm	235 mm	235 mm
Schweißdruck (optional)				
Abmessungen Schlauchanschluss	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm
Maximaler Zufuhrdruck	1 bar	1 bar	1 bar	1 bar
Maximaler Luftverbrauch	1 l/Zyklus	3 l/Zyklus	1 l/Zyklus	1 l/Zyklus
Begasung (optional)				
Abmessungen Anschluss	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Gaszufuhr	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.
Maximaler Zufuhrdruck	1 bar	1 bar	1 bar	1 bar
Elektroanschluss				
Versorgungsspannung	*	*	*	*
Verbundene Last	*	*	*	*
Vakuumpumpe				
Kapazität	63 m ³ /Std.	100 m ³ /Std.	63 m ³ /Std.	100 m ³ /Std.
Öl	1 Liter	2 Liter	1 Liter	2 Liter
Mineralöl-Typ	VM100	VM100	VM100	VM100
Umgebungstemperatur Mineralöl	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**
Synthetiköl-Typ	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100

Falcon	52	80	2-60	2-70
Umgebungstemperatur	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**
Synthetiköl				

*Vgl. Typenschild an der Maschine.

**Für andere Temperaturen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

11.1.3 Technische Daten Polar

Polar	52	80	110	2-40
Allgemein				
Umgebungstemperatur im Betrieb	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C
Geräuscentwicklung	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Maximale tägliche Produktion	8 Std./Tag	8 Std./Tag	8 Std./Tag	8 Std./Tag
Abmessungen der Maschine				
Breite	700 mm	900 mm	1200 mm	1400 mm
Länge	740 mm	790 mm	880 mm	820 mm
Höhe	1100 mm	1100 mm	1125 mm	1325 mm
Gewicht	183 kg	241 kg	390 kg	310 kg
Maximale Produkthöhe	200 mm	200 mm	270 mm	240 mm
Schweißdruck (optional)				
Abmessungen Schlauchanschluss	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm
Maximaler Zufuhrdruck	1 bar	1 bar	1 bar	1 bar
Maximaler Luftverbrauch	1 l/Zyklus	3 l/Zyklus	3 l/Zyklus	2,5 l/Zyklus
Begasung (optional)				
Abmessungen Anschluss	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Gaszufuhr	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.
Maximaler Zufuhrdruck	1 bar	1 bar	1 bar	1 bar
Elektroanschluss				
Versorgungsspannung	*	*	*	*
Verbundene Last	*	*	*	*
Vakuumpumpe				
Kapazität	63 m ³ /Std.	100 m ³ /Std.	100/160 m ³ /Std.	63 m ³ /Std.
Öl	1 Liter	2 Liter	2/5 Liter	1 Liter
Mineralöl-Typ	VM100	VM100	VM100	VM100
Umgebungstemperatur Mineralöl	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**

Polar	52	80	110	2-40
Synthetiköl-Typ	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100
Umgebungstemperatur Synthetiköl	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**

*Vgl. Typenschild an der Maschine.

**Für andere Temperaturen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

Polar	2-50	2-75	2-85	2-95
Allgemein				
Umgebungstemperatur im Betrieb	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C	5 bis 30 °C
Geräuscentwicklung	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Maximale tägliche Produktion	8 Std./Tag	8 Std./Tag	8 Std./Tag	8 Std./Tag
Abmessungen der Maschine				
Breite	1400 mm	1490 mm	1900 mm	2425 mm
Länge	920 mm	1220 mm	1295 mm	1240 mm
Höhe	1325 mm	1344 mm	1450 mm	1607 mm
Gewicht	345 kg	537 kg	685 kg	767 kg
Maximale Produkthöhe	240 mm	250 mm	255/300 mm*	280 mm
Schweißdruck (optional)				
Abmessungen Schlauchanschluss	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm
Maximaler Zufuhrdruck	1 bar	1 bar	1 bar	1 bar
Maximaler Luftverbrauch	2,5 l/Zyklus	3 l/Zyklus	3 l/Zyklus	4,5 l/Zyklus
Begasung (optional)				
Abmessungen Anschluss	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Gaszufuhr	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.	60-100 l/Min.
Maximaler Zufuhrdruck	1 bar	1 bar	1 bar	1 bar
Elektroanschluss				
Versorgungsspannung	*	*	*	*
Verbundene Last	*	*	*	*
Vakuumpumpe				
Kapazität	100 m ³ /Std.	160 m ³ /Std.	300 m ³ /Std.	300 m ³ /Std.
Öl	2 Liter	5 Liter	6,5 Liter	6,5 Liter
Mineralöl-Typ	VM100	VM100	VM100	VM100
Umgebungstemperatur Mineralöl	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**	5 bis 30 °C**
Synthetiköl-Typ	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100	Foodmax Air 100

Polar	2-50	2-75	2-85	2-95
Umgebungstemperatur	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**	-10 bis 40 °C**
Synthetiköl				

*Vgl. Typenschild an der Maschine.

**Für andere Temperaturen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

11.2 Beispielprogramme

Beispielprogramme für das 10-Programme-Steuersystem

Prog	Vakuum	Vakuum+	Schweißung	Softbelüftung	Art des Produkts
1.	99 %	AUS	2,2 s	3 s	Festprodukte
2.	97 %	k. A.	2,2 s	AUS	Flüssige oder Flüssigkeiten enthaltende Produkte
3.	99 %	AUS	2,2 s	8 s	Zerbrechliche/ scharfkantige Produkte
4.	99 %	4 s	2,2 s	3 s	Produkte, die eingeschlossene Luft enthalten können

Als sensorgesteuert einstellen										
Prog.-Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Vakuum	99 %	97 %	99 %	99 %	80 %	90 %	50 %	90 %	60 %	99 %
Vakuum+	AUS		AUS	4 s						15
Begasung	AUS	AUS	AUS	60 %	50 %	80 %	AUS	80 %	30 %	AUS
Schweißung	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s
Schweißung 2	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s
Softbelüftung	3 s	AUS	8 s	3 s	AUS	AUS	2 s	AUS	AUS	3 s

Als vom Dampfsensor-Sensor gesteuert einstellen										
Prog.-Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Vakuum	99 %	97 %	99 %	99 %	H2O	90 %	50 %	90 %	60 %	99 %
Vakuum+	AUS		AUS	4 s						15
Begasung	AUS	AUS	AUS	60 %	50 %	80 %	AUS	80 %	30 %	AUS
Schweißung	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s
Schweißung 2	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s
Softbelüftung	3 s	AUS	8 s	3 s	AUS	AUS	2 s	AUS	AUS	3 s

Als zeitgesteuert einstellen										
Prog.-Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Vakuum	25 s	20 s	15 s	10 s	30 s	25 s	20 s	20 s	15 s	30 s
Begasung	AUS	AUS	AUS	AUS	5 s	5 s	10 s	15 s	15 s	AUS
Schweißung	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s	2,5 s
Schweißung 2	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s	3,5 s
Softbelüftung	3 s	AUS	8 s	3 s	AUS	AUS	2 s	AUS	AUS	3 s

Beispielprogramme für das ACS-Steuersystem

Prog	Vakuum	Vakuum+	Schweißung	Softbelüftung	Art des Produkts
1.	99,8 %	AUS	2,2 s	3 s	Festprodukte
2.	97 %	k. A.	2,2 s	AUS	Flüssige oder Flüssigkeiten enthaltende Produkte
3.	99,8 %	AUS	2,2 s	8 s	Zerbrechliche/ scharfkantige Produkte
4.	99,8 %	4 s	2,2 s	3 s	Produkte, die eingeschlossene Luft enthalten können

Als sensorgesteuert oder vom Dampfsensor-Sensor gesteuert einstellen										
Prog.-Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Vakuum	99,8 %	97 %	99,8 %	99,8 %	99,5 %	99,5 %	99,5 %	90 %	95 %	90 %
Vakuum+	AUS		AUS	4 s						15
Begasung	AUS	AUS	AUS	AUS	AUS	60 %	AUS	AUS	AUS	AUS
Schweißung	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,5 s	2,5 s	3,5 s	3,5 s	2,5 s	2,5 s
Schweißung 2	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,2 s	2,5 s	2,5 s	4,0 s	3,5 s	2,5 s	2,5 s
Softbelüftung	3 s	AUS	8 s	3 s	5 s	AUS	AUS	5 s	5 s	5 s

Als sensorgesteuert oder vom Dampfsensor-Sensor gesteuert einstellen										
Prog.-Nr.	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Vakuum	99,8 %	99,8 %	99,8 %	99,8 %	99,5 %	99,8 %	90 %	95 %	95 %	99,8 %
Vakuum+	AUS	AUS	5 s	5 s		5 s				AUS
Begasung	50 %	40 %	AUS	70 %	70 %	AUS	68 %	AUS	AUS	AUS
Schweißung	2,5 s	2,5 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s
Schweißung 2	2,5 s	2,5 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s	4,0 s	2,0 s	2,0 s	2,0 s	4,0 s
Softbelüftung	AUS	AUS	AUS	5 s	AUS	AUS	AUS	AUS	AUS	AUS

11.3 Logbuch

Dieses Logbuch muss Folgendes enthalten:

- Jährliche Wartungsarbeiten
- Wichtige Austauschvorgänge und größere Notfälle
- Modifikationen
- Tests der Not-Aus-Tasten und Sicherheitsvorrichtungen

[illegible]

Datum:	Durchgeführt von: (Behörde, Techniker)	Beschreibung: (Art der Aktivitäten, welche Teile ausgetauscht wurden)

11.4 EG-Konformitätserklärung

Wir,

Henkelman BV
Titaniumlaan 10
5221 CK, 's-Hertogenbosch
Niederlande

erklären in ausschließlicher eigener Verantwortung, dass das Produkt:

- Maschinentyp: Marlin/Falcon/Polar-Serie

allen relevanten Bestimmungen der folgenden Richtlinien entspricht:

- 2006/42/EU: Maschinenrichtlinie
- 2014/30/EU: EMV-Richtlinie
- 2014/35/EU: Niederspannungsrichtlinie

Der Unterzeichnete ist berechtigt, die technische Akte zusammenzustellen.

's-Hertogenbosch, Niederlande,
28. Februar 2014

Stephan Harleman,
Geschäftsführer

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Harleman', with a large, sweeping horizontal stroke underneath it.

11.5 Eine Papierrolle auswechseln

Gehen Sie wie folgt vor, um eine Papierrolle in den Drucker zu legen.



Obwohl der Innendurchmesser der Etikettenrolle größer als die Halterung ist, kann die Rolle problemlos benutzt werden.

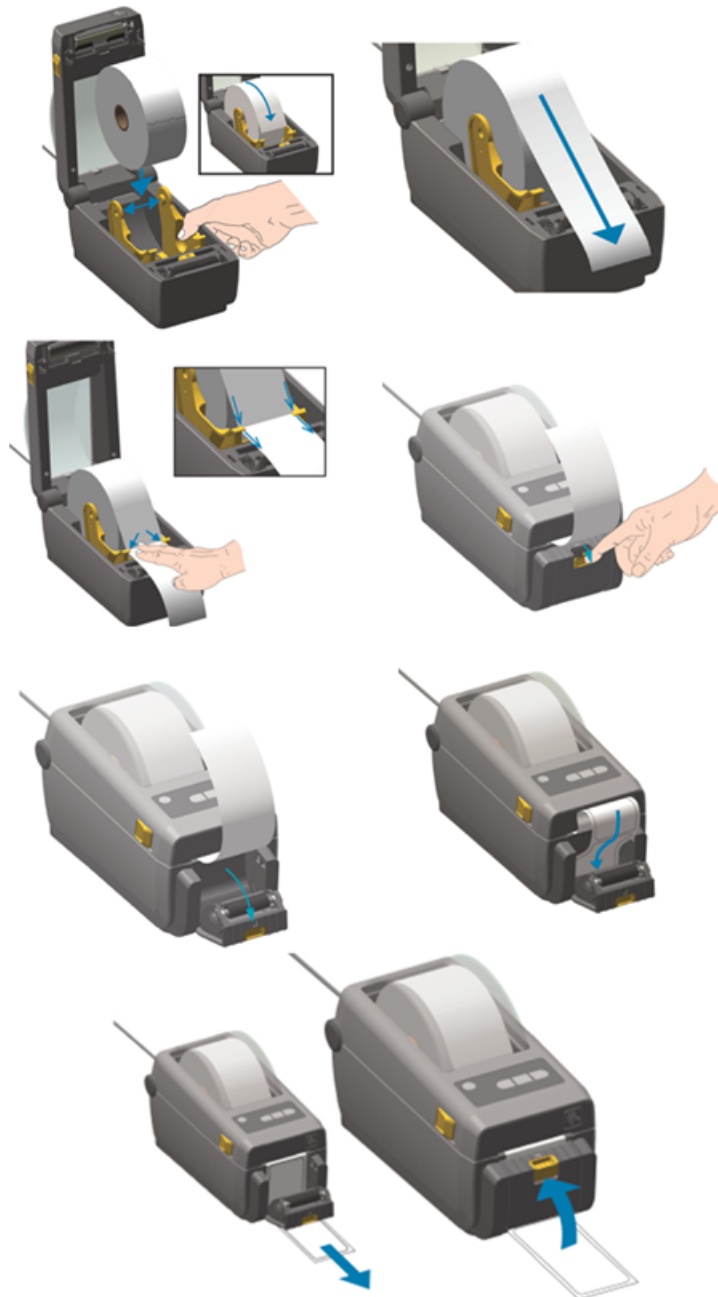


Abbildung 23: Die Papierrolle auswechseln

11.6 Etikettendrucker ausrichten

1. Schalten Sie den Etikettendrucker ein. Vergewissern Sie sich, dass die Statusanzeige grün leuchtet.
2. Drücken Sie 2 Sekunden lang gleichzeitig die Tasten **Pause** und **Abbrechen**.

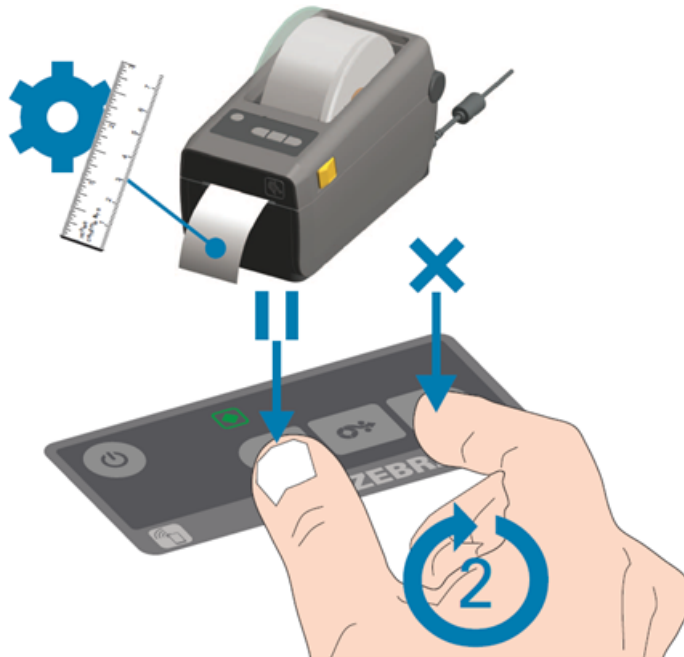


Abbildung 24: Etikettendrucker ausrichten

Der Etikettendrucker druckt mehrere Etiketten und ermittelt die korrekte Positionierung.

3. Drücken Sie 2 Sekunden lang gleichzeitig die Tasten **Vorschub** und **Abbrechen**.

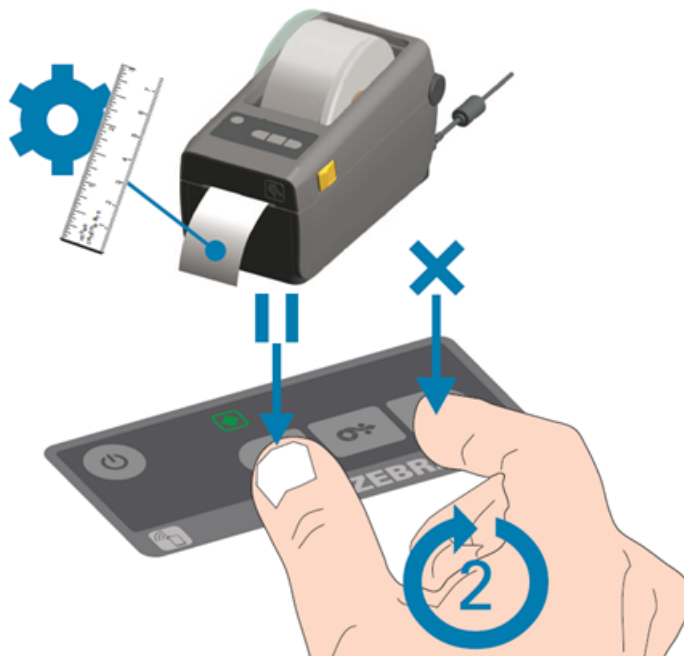


Abbildung 25: Erstes Etikett drucken

Der Etikettendrucker druckt das erste Etikett.

4. Entfernen Sie das zuerst gedruckte Etikett, um die nächsten Etiketten zu drucken.