VAC-STAR

Das Original

Bedienungsanleitung | DE

SX & GX
Programmcontroller

Vakuum-Verpackungsmaschinen

Tischmodelle und fahrbare Modelle

www.vac-star.com

Vor Inbetriebnahme

Wichtig: Vor erster Inbetriebnahme muss der Ölstand der Vakuumpumpe überprüft werden.

Anschliessen der Gasflasche (nur für Version „GX")
Die Vakuummaschine ist mit einer Begasungseinrichtung ausgerüstet um empfindliche Produkte, wie z.B. Käse, Teigwaren, Salate etc. mit Schutzgas zu verpacken.
Hierzu wird das folgende Zubehör benötigt:

- 1 Gasflasche mit Lebensmittelgas (z.B. Gemisch N_2/CO_2)
- 1 Druckreduzierventil (Arbeitsbereich 0-1.5 bar)
- 1 Schlauch (Tischmodelle: Schlauch-Øinnen≈6 mm)
  (Fahrbare Modelle: Schlauch-Øinnen≈8 mm)
- 2 Schlauchtüllen

Dieses Zubehör ist nicht im Lieferumfang enthalten!

Achtung!!!
Zum Begasen dürfen nur Gasgemische verwendet werden, welche einen Sauerstoff-Reingehalt (O_2) von weniger als 25 % besitzen. Ansonsten besteht Explosionsgefahr der Pumpe!!!

Für weitere Fragen kontaktieren Sie bitte Ihren Gaslieferanten!!!

Hinweis: Nachfolgend beschriebene Abläufe zur Einstellung des Gasdruckes beziehen sich auf Reduzierventile, welche von uns mit der Maschine verkauft werden.
Einstellvorschriften für Ventile anderer Herkunft können daher von diesen Abweichen, weshalb Sie Ihre zuständige Verkaufsstelle zu Rate ziehen sollten.

Montieren Sie das Reduzierventil an die Gasflasche und drehen Sie den Haupthahn der Flasche auf. Anschliessend die Regulierschraube am Ventil langsam auf ca. 0,5 bar einstellen, bis hörbar Gas ausströmt.

Vorsicht: Wenn das Manometer mit der Regulierschraube über 1,5 bar gedreht wird kann das Reduzierventil und die Maschine beschädigt werden[1].

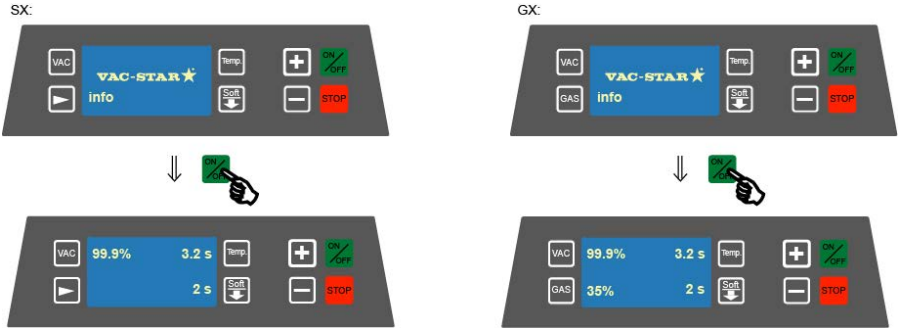
Stecken Sie den Schlauch auf das Reduzierventil und verbinden Sie ihn mit der Schlauchtülle hinten an der Maschine.
Den Schlauch mit den Schlauchtüllen gegen Verrutschen sichern.

1 Nur bei Original Vac-Star-Druckmanometern!

2. Programmsteuerung

2.1 Arbeiten mit der Verpackungsmaschine

Um die Steuerung einzuschalten muss die grüne Taste ON/OFF gedrückt werden.



2.2 Einstellungen verändern

Bemerkung: Folgende Erklärungen werden an einer GX-Steuerung veranschaulicht.

2.2.1 Sprache einstellen

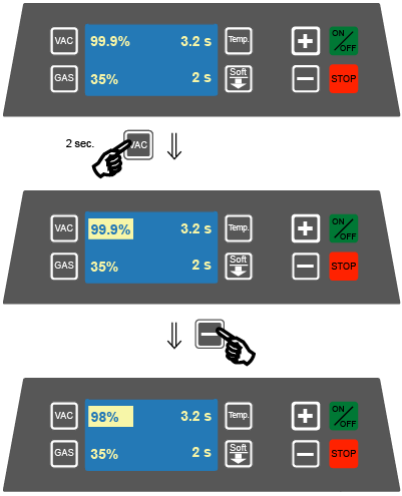
Es stehen die folgenden Sprachen zur Verfügung: Deutsch, Englisch, Französisch und Spanisch.

Die Tasten ⊞ und ⊟ gleichzeitig drücken, bis die gewünschte Sprache im Display angezeigt wird.

2.2.2 Vakuum „VAC“ einstellen

Die Taste VAC für mindestens 2 Sekunden drücken.
Der Wert in der Anzeige erscheint invers.

Der Wert kann mit den Tasten ⊞ oder ⊟ verändert werden (in Schritten von 1%, ab 99% in Schritten von 0.1%).



Nach Einstellen des neuen Wertes verbleibt die Anzeige noch für ca. 3 Sekunden invers.
Dann kehrt diese wieder zur Normalanzeige zurück und der neue Wert ist gespeichert.

2.2.2.1 Zusatzfunktionen

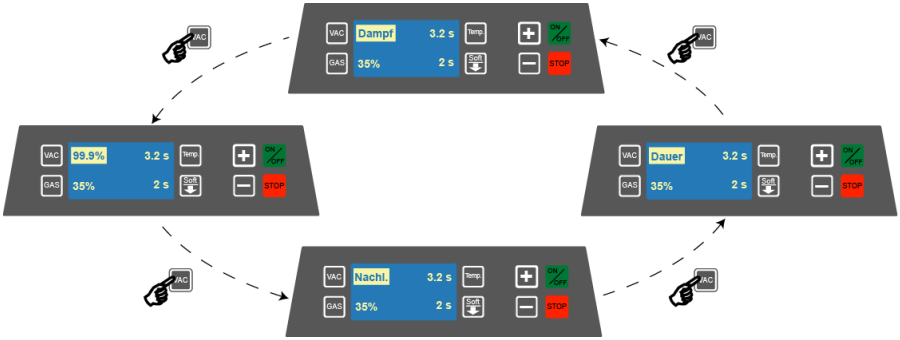
Ist die Vakuumanzeige invers so kann die Taste VAC nochmals gedrückt werden um die folgenden Funktionen zu aktivieren:

a. Vakuum-Verzögerungszeit (Nachlaufzeit).

   Diese Zeit kann mittels den Tasten ⊞ oder ⊟ verändert werden.

b. Dauerlauf „Dauer“.
   Bei aktiviertem Dauerlauf (Anzeige „Dauer“) läuft die Pumpe so lange, bis die Taste STOP gedrückt wird (Aufwärmfunktion der Pumpe).

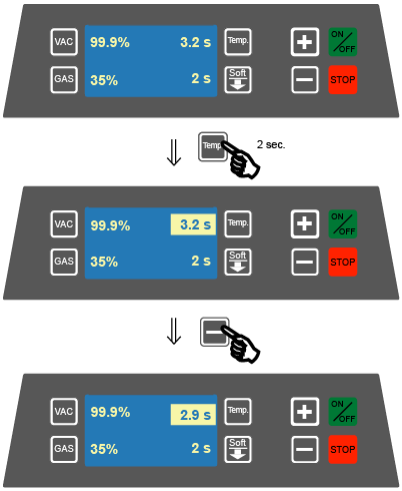
c. Automatische Siedepunkterkennung “Dampf”.
   Bei aktivierter Siedepunkterkennung (Anzeige “Dampf”) reagiert die Verpackungsmaschine besonders sensibel auf den Feuchtegehalt der Produkte.



2.2.3 Temperatur “Temp.“

Die Taste [Temp.] für mindestens 2 Sekunden drücken.
Der Wert in der Anzeige erscheint invers.

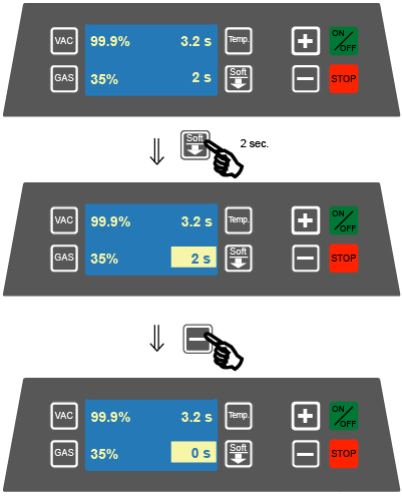
Der Wert kann mit den Tasten [+] oder [−] verändert werden (in Schritten von 0.1 Sekunden).



2.2.4 Softbelüftung “Soft”

Die Taste [Soft] für mindestens 2 Sekunden drücken.
Der Wert in der Anzeige erscheint invers.

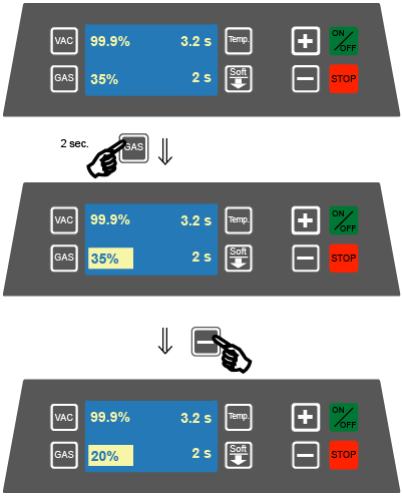
Der Wert kann mit den Tasten [+] oder [−] verändert werden (in Schritten von 1 Sekunden).



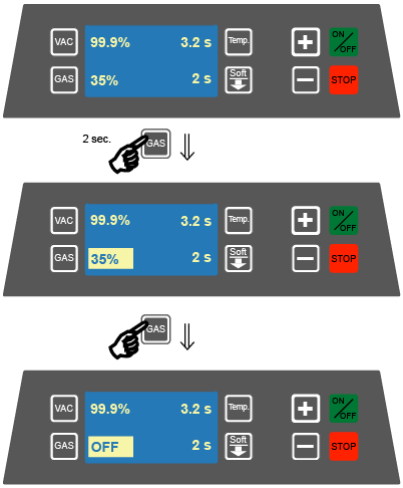
2.2.5 Begasung “GAS” (nur Version „GX“)

Die Taste GAS für mindestens 2 Sekunden drücken.
Der Wert in der Anzeige erscheint invers.

Der Wert kann mit den Tasten + oder − verändert werden (in Schritten von 1%).



Um die Begasung auszuschalten muss die Taste GAS nochmals gedrückt werden, solange die Anzeige invers erscheint.



2.2.6 GreenVAC "GrV" (Sonderausstattung)

Es stehen 2 Arbeitsmodi zur Verfügung.

Modus 1: Der Pumpvorgang für das Absaugen des GreenVAC-Schlauches muss jedesmal manuell gestartet werden.

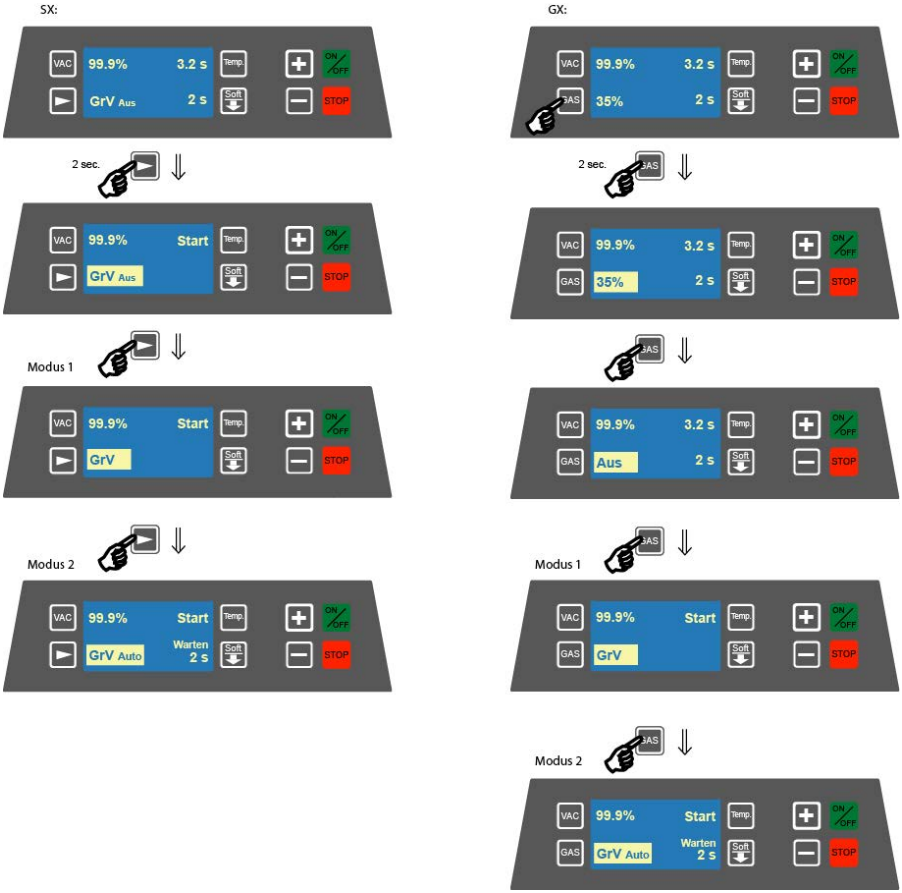
Modus 2: Der Pumpvorgang beginnt automatisch nach einer vorher eingestellten Zeit.

Die Taste ► (Modell „SX") oder Taste GAS (Modell „GX") für mindestens 2 Sekunden drücken.
Der Wert in der Anzeige erscheint invers.

Modell „SX": Durch nochmaliges Drücken wird die Funktion GreenVAC „GrV" aktiviert (Modus 1).
Durch nochmaliges Drücken wird die Funktion GreenVAC „GrV Auto" aktiviert (Modus 2).

Modell „GX": Durch nochmaliges Drücken wird die Begasung ausgeschaltet.

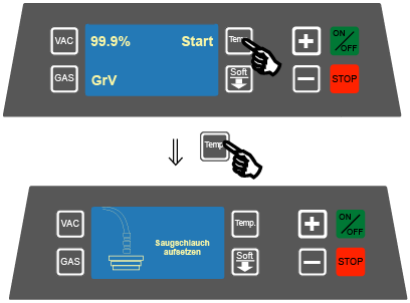
Ein weiteres Drücken der Taste GAS aktiviert die Funktion GreenVAC „GrV" (Modus 1).
Durch nochmaliges Drücken wird die Funktion GreenVAC „GrV Auto" aktiviert (Modus 2).



2.2.6.1 Arbeiten im GreenVAC-Modus 1

Um mit der GreenVAC-Ausrüstung arbeiten zu können muss der Saugschlauch an der Saugöffnung der Vakuumkammer befestigt werden.

Zum Starten der Pumpe die Taste [Temp.] (Start) drücken.
Die Pumpe beginnt zu laufen und der Saugstutzen muss in einer bestimmten Zeit auf den Vakuumbehälter aufgesetzt werden.
Ist dies nicht der Fall, so stoppt die Pumpe automatisch.

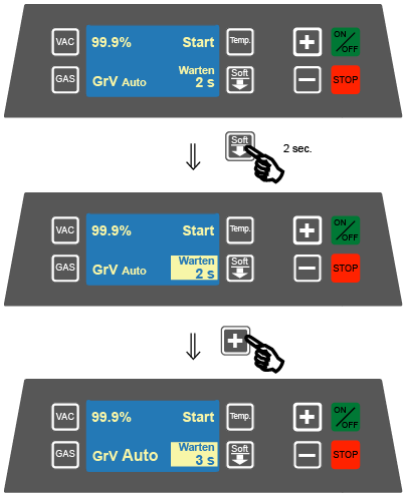


2.2.6.2 Arbeiten im GreenVAC-Modus 2

Die Zeit, nach der die Vakuumpumpe nach einem Evakuierungsvorgang automatisch wieder startet kann verändert werden.

Die Taste [Soft] (Warten) für mindestens 2 Sekunden drücken.
Der Wert in der Anzeige erscheint invers.

Der Wert kann mit den Tasten [+] oder [−] verändert werden (in Schritten von 1 Sekunde).



2.2.6.3 GreenVAC-Modus ausschalten

Die Taste ► (Modell „SX“) oder Taste GAS (Modell „GX“) für mindestens 2 Sekunden drücken.
Der Wert in der Anzeige erscheint invers.

Modell „SX“: Durch nochmaliges Drücken wird die Funktion GreenVAC „GrV“ ausgeschaltet (Anzeige „GrV Aus“).

Modell „GX“: Ist die Funktion GreenVAC ausgeschaltet, so erscheint in der Anzeige wieder der Wert für die Begasung.

(Ein weiteres Drücken der Taste GAS deaktiviert die Begasung; Anzeige: „Aus“).

2.3 Sonderfunktions-Tasten

Während des Verpackungsvorganges kann die Taste STOP jederzeit gedrückt werden, um den Vorgang abzubrechen.

Abbruch

Wird während des Verpackungsprozesses die Taste Soft gedrückt, so wird der laufende Prozess unterbrochen und der nächste Prozess eingeleitet.

Nächster Vorgang

3. Wartung und Pflege

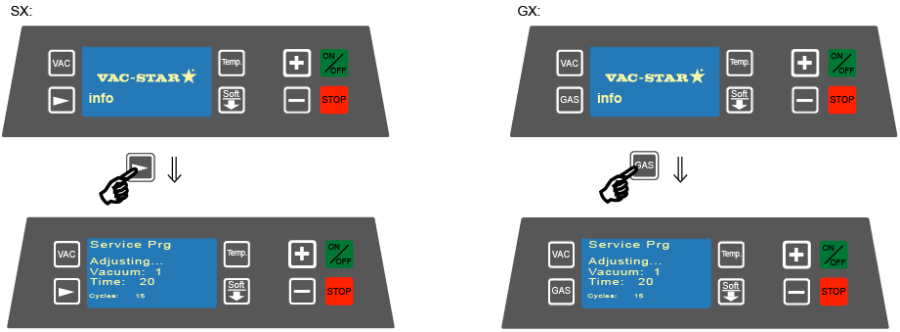
Die Maschine muss in regelmässigen Intervallen gereinigt werden. Verwenden Sie keine Reinigungsmittel welche Lösungsmittel enthalten. Auf keinen Fall darf die Maschine mit einem Hochdruckreiniger abgespritzt oder abgedampft werden. Am besten eignet sich zum Reinigen Seifenwasser. Es darf kein Wasser oder Reinigungsmittel in die Ansaugöffnung der Vakuumkammer gelangen. Keine aggressiven oder kratzenden Reinigungsmittel zum Reinigen des Deckels verwenden.

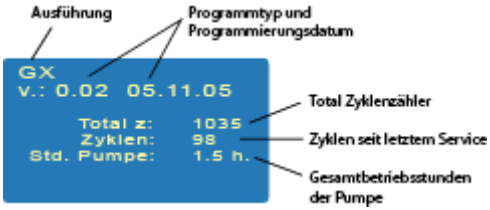
Die Schweissbalken können einfach von den Hubzylindern abgehoben werden (ggf. Sicherungsschraube lösen.

Beim Wiedereinsetzen der Balken ist darauf zu achten, dass der Trenndraht zur Kammeraussenseite zeigt. Der flache Schweissdraht muss kammerinnenseitig liegen.

4. Serviceinformationen

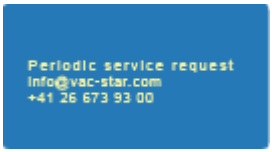
Die Steuerung befindet sich im stand-by Modus (Firmenlogo erscheint in der Anzeige).
Grundlegende Informationen über die Verpackungsmaschine werden durch Drücken der Taste (bei GX-Ausführung Taste GAS) angezeigt.





4.1 Ölkontrolle

Um ein einwandfreies Funktionieren der Maschine zu gewährleisten muss der Ölstand der Vakuumpumpe beim Ersteinsatz sowie in regelmässigen Abständen kontrolliert werden. Um zu verhindern, dass Ölwechsel und Ölkontrolle vergessen werden ist die Maschine mit einer Serviceanzeige ausgerüstet.



4.1.1 Ölkontrolle bei Tischmodellen

Seitlich ist ein Loch am Gehäuse der Maschine angebracht, durch welches der Ölstand der Pumpe abgelesen werden kann.
Bei den Modellen S-210 mit 10 m^3 und 16 m^3-Pumpe wird die Ölkontrolle von der Rückseite her durchgeführt. Der Ölstand sollte sich zwischen der Maximums- und Minimumsanzeige des Ölschauglases befinden (sofern Markierungen vorhanden sind).

4.1.2 Ölkontrolle bei den fahrbaren Modellen

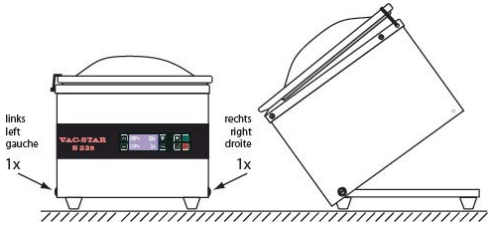
Die Kontrolle des Ölstandes kann durch die Lüftungsschlitze der Rückwand erfolgen. Der Ölstand sollte sich zwischen der Maximums- und Minimumsanzeige des Ölschauglases befinden (sofern Markierungen vorhanden sind).

4.2 Ölwechsel

Wichtig: Vor dem Öffnen der Maschine stets Netzstecker ziehen.

4.2.1 Ölwechsel bei den Tischmodellen

a) Deckel schliessen und arretieren.
b) Seitlich vorne links und vorne rechts an der Maschine die unteren zwei Schrauben entfernen.



c) Die Maschine vorne oben an der Vakuumkammer ergreifen und das Gehäuse nach hinten klappen.
d) Bei den Modellen S 210 mit 10 m^3 und 16 m^3-Pumpe muss zusätzlich die Rückwand geöffnet werden.
e) Mit einem Sechskantschlüssel die Ölablassschraube entfernen und Öl in ein Gefäss ablaufen lassen. Öl gut abtropfen lassen.
f) Ölablassschraube aufschrauben und gut festziehen.
g) Oben an der Pumpe Öleinfüllschraube entfernen und eine der zugelassenen Ölsorten einfüllen.
h) Ölstandanzeiger (MAX-MIN) beachten (sofern Markierungen vorhanden sind).
i) **Wichtig**: Am oberen Schauglasrand sollte noch eine Luftblase sichtbar sein.
Zu viel Öl kann zu Schäden an der Pumpe führen.
j) Maschine in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

4.2.2 Ölwechsel bei den fahrbaren Modellen

a) Rückwand abschrauben
b) Mit einem Sechskantschlüssel die Ölablassschraube entfernen und Öl in ein Gefäss ablaufen lassen. Öl gut abtropfen lassen.
c) Ölablassschraube aufschrauben und gut festziehen.
d) Öleinfüllschraube entfernen und eine der zugelassenen Ölsorten einfüllen.
e) Ölstandanzeiger (MAX-MIN) beachten (sofern Markierungen vorhanden sind).
f) **Wichtig**: Am oberen Schauglasrand sollte noch eine Luftblase sichtbar sein (s. Abb. oben).
Zu viel Öl kann zu Schäden an der Pumpe führen.
g) Maschine in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

4.3 Sonstige Servicearbeiten

Je nach Einsatzdauer der Maschine müssen in regelmässigen Abständen Servicearbeiten an der Pumpe und an der Vakuumkammer durchgeführt werden.
Werden häufig feuchte Produkte, z.B. Saucen verpackt, so müssen die Servicearbeiten der Pumpe in kürzeren Abständen durchgeführt werden.

Hierbei sind zu unterscheiden:

Täglich: Kontrolle der Deckeldichtung auf Verschmutzung.
Kontrolle von Ölstand und Verschmutzungsgrad des Öles.

Monatlich: Kontrolle von Ölstand und Verschmutzungsgrad des Öles. Überprüfen der Schweissleiste.

Halbjährlich: Ölwechsel und Überprüfung der Pumpe nach grösseren Arbeitsintervallen.
Überprüfung und ggf. Wechseln der Deckeldichtung, des Silikonbalkens und des Teflonbandes der Schweissleiste.

Jährlich: Bei grossem Einsatz der Vakuum-Verpackungsmaschine Auswechseln des Entölelementes der Vakuumpumpe.
Ölfilter wechseln (ab 40m^3-Pumpe).

5. Erst einmal selbst prüfen

Sollte Ihre Verpackungsmaschine nicht zufrieden stellend arbeiten, überprüfen Sie zunächst folgende Punkte, bevor Sie den Kundendienst zu Rate ziehen:

Die Pumpe setzt inmitten des Absaugvorgangs aus:

⇨ Stromanschluss und Sicherungen kontrollieren! Kontrollieren, ob der Steuerprint gut in die Buchsenleiste gesteckt ist und ob die Flachbandsteckverbindung vorne am Steuerprint fest sitzt (hierzu Maschine öffnen)!

Die Pumpe läuft an, jedoch der Deckel wird nicht angesaugt:

⇨ Vakuum kann nicht aufgebaut werden.
Deckeldichtung auf Beschädigung und Undichtigkeiten kontrollieren!
Defekte Deckeldichtung austauschen!
Drehrichtung der Pumpe überprüfen und ggf. durch Vertauschen der Phasen ändern (3x400 Volt Ausführung)!
Die Deckelarretierung ist zwischen Kammer und Deckel eingeklemmt!

Die Pumpe läuft nur mit halber Kraft:

⇨ Bei sehr kalter Raumtemperatur ist das Öl in der Pumpe dickflüssig.
Die Maschine drei bis vier mal laufen lassen, bis sich das Öl erwärmt hat!

Die Pumpe bringt zu wenig Vakuum:

⇨ Ölstand an der Vakuumpumpe kontrollieren!
Ölqualität überprüfen. Sollte das Öl weiss schäumen, Öl wechseln!
⇨ Bei sehr kalter Raumtemperatur ist das Öl in der Pumpe dickflüssig.
Die Maschine drei bis vier mal laufen lassen bis sich das Öl erwärmt hat!

Im Beutel ist nach dem Verpackungsvorgang immer noch Luft:

⇨ Der Beutel ist für das Packgut zu klein. Die Luft kann nicht abströmen.
Grösseren Beutel verwenden!

⇨ Die Siegeltemperatur ist zu hoch. Der Beutel ist an der Siegelnaht undicht.
Siegeltemperatur absenken!

⇨ Der Beutel ist beschädigt oder wurde beim Verpacken durch das Packgut verletzt (z.B. durch Knochen).
Anderen Beutel verwenden!

⇨ Die Maschine ist auf ein reduziertes Vakuum eingestellt.
Vakuumendwert erhöhen!

⇨ Das Öl in der Pumpe ist nicht mehr schmierfähig.
Öl wechseln!

⇨ Das Packgut ist zu warm verpackt worden. Aus physikalischen Gründen kann kein höheres Vakuum erreicht werden.
Packgut abkühlen!

⇨ Die Öffnung des Beutels ist zwischen Kammer und Deckel eingeklemmt. Die Luft kann nicht aus dem Beutel gepumpt werden.
Kürzeren Beutel verwenden!

Einer der beiden Schweissdrähte siegelt nicht mehr:

⇨ Ein Schweissdraht ist durchgebrannt.
Schweissdraht ersetzen oder Schweissbalken austauschen!

Der Schweissbalken siegelt nicht mehr einwandfrei, die Siegelnaht ist unterbrochen:

⇨ Teflonband ist durchgebrannt.
Teflonband erneuern!

⇨ Nach dem Reinigen wurde das Silikonprofil nicht sauber eingesetzt.
Silikonprofil richtig positionieren!

Der Schweissbalken siegelt überhaupt nicht mehr:

⇨ Der Schweissdraht ist durchgebrannt.
Schweissdraht ersetzen oder Schweissbalken austauschen!

Fehlermeldungen am Display:

Deckel ist blockiert!

⇨ Der Deckel öffnet sich nicht nach dem Fluten der Kammer.
Deckelarretierung überprüfen!

Kein Gas! (Nur Ausführung „GX“)

⇨ Es kann kein Gas in den Beutel strömen (nur bei Gas-Programmen).
Eingestellter Druck am Manometer überprüfen!
(s. Kap. „Vor Inbetriebnahme“)
Gasflasche öffnen oder ersetzen!

Ein Service ist nötig!

⇨ Bestimmte Anzahl an Verpackungszyklen wurde erreicht.
Bald möglichst Service ausführen lassen!

Sollte die Verpackungsmaschine nach Prüfung dieser Punkte trotzdem nicht einwandfrei funktionieren, informieren Sie bitte die Verkaufsstelle oder den Kundendienst in Ihrer Nähe.

Bitte halten Sie folgende Informationen bereit:

a) Eine kurze exakte Beschreibung der Störung,
b) genaue Typenbezeichnung und Modell der Verpackungsmaschine,
c) Kaufdatum und Verkaufsstelle,
d) Maschinennummer (siehe Typenschild).

©copyright
VAC-STAR AG
Rte de l'Industrie 7
CH-1786 Sugiez
Switzerland

www.vac-star.com