



Vakuová balička

PM-VC-6002-U

Vakuová balička s dvojitou komorou z ušlechtilé oceli a dvojitou svařovací lištou

Uživatelská příručka a návod na údržbu

DE Z1605 stav květen 2016



Aktuální informace na webu

Vážený zákazník,
nechejte si prosím čas a pročtěte si pozorně celou tuto příručku. Je důležité, abyste se před uvedením zařízení do provozu seznámili s obsluhnými prvky, jakož i s bezpečným zacházením s Vaším zařízením.

Tato příručka by měla být uchovávána vždy v blízkosti zařízení, abyste v ní v případě pochybností mohli listovat a měla by být případně předána i eventuálním dalším majitelům.

Obsluha a údržba tohoto zařízení skrývá nebezpečí, na něž má být upozorněno pomocí symbolů v této příručce. V textu jsou použity následující symboly. Dbejte prosím příslušných pokynů velmi pečlivě.



Bezpečnostní upozornění

Tento symbol označuje upozornění, jehož respektování slouží k zajištění vaší osobní bezpečnosti a zabránění škod na zařízení.



Obecné pokyny

Tento symbol označuje pokyny a praktické tipy pro uživatele.

Ověřili jsme, že obsah příručky odpovídá popisovanému zařízení. Není však možné vyloučit odchylky, takže nepřebíráme záruku za úplnou shodu. Údaje jsou však pravidelně kontrolovány a nutné korektury jsou obsaženy v následujících vydáních, do nichž můžete nahlédnout na našich webových stránkách. (viz QR kód odkaz na web na titulní straně).

Pokud by se vyskytly pochybnosti v souvislosti s vlastnostmi nebo manipulací se zařízením, kontaktujte nás prosím před jeho uvedením do provozu.

Všechny fotky a obrázky jsou symbolické fotografie a nemusí souhlasit s aktuálním provedením. Technické změny, omyly a tiskové chyby jsou vyhrazeny.



U škod, jež vzniknou nedodržením pokynů v této příručce, zaniká nárok na uplatnění záruky. Za následné škody, jež z toho vyplynou, neručíme.

Tato příručka nesmí být reprodukována celá, ani její části bez našeho písemného svolení v jakékoli formě a jakýmkoli prostředky elektronického nebo mechanického typu. Jednání v rozporu s tímto nařízením představuje porušení platných ustanovení o autorských právech a bude trestněprávně stíháno. Všechna práva, především práva na rozmnožování, jsou vyhrazena.



Kontrola dodaného zboží

Po obdržení zařízení se doporučuje zkontrolovat, zda zboží souhlasí s komponentami uvedenými v objednávce, nákladním nebo dodacím listu. Odstraňte opatrně obal tak, aby se zařízení nepoškodilo. Dále byste měli zkontrolovat, zda nedošlo k žádným škodám způsobeným přepravou. Je-li dodávka neúplná nebo poškozená, informujte neprodleně Vašeho obchodníka.

1.	Bezpečnostní upozornění.....	3
1.1.	Místo instalace / instalace.....	3
1.2.	Rizika vyplývající z výskytu elektrického proudu.....	3
1.3.	Vybavení.....	3
1.4.	Rizika vyplývající z pohybujících se dílů.....	3
1.5.	Rizika vyplývající z vysokých teplot.....	3
1.6.	Používání v souladu s účelem použití.....	3
1.7.	Údržba.....	3
2.	Specifikace.....	4
2.1.	Technická data.....	4
2.2.	Rozměry.....	4
2.3.	Vyobrazení zařízení.....	5
2.4.	Vhodné fólie.....	5
3.	Přípravné činnosti.....	6
3.1.	Výběr místa instalace.....	6
3.2.	Kontrola stavu oleje.....	6
3.2.1.	Naplnění hydraulického oleje.....	6
3.2.2.	Vypuštění/výměna hydraulického oleje.....	6
4.	Použití.....	7
4.1.	Přípravné kroky.....	7
4.2.	Uvedení do provozu.....	7
4.2.1.	Ovládací panel.....	7
4.2.2.	Spuštění.....	7
4.2.2.1.	Varovné hlášení při spuštění.....	7
4.2.3.	Stavový ukazatel.....	7
4.2.4.	Volba programu.....	7
4.2.4.1.	Tlačítka rychlé volby.....	7
4.2.5.	Programová nastavení.....	8
4.2.5.1.	Nastavení doby vakuování.....	8
4.2.5.2.	Nastavení doby zaplynování.....	8
4.2.5.3.	Nastavení doby svařování.....	8
4.2.5.4.	Nastavení doby ochlazování.....	8
4.2.6.	Balící proces.....	8
4.2.6.1.	Nouzové vypnutí.....	9
4.2.6.2.	Kódovací funkce svařecí jednotky.....	9
4.2.6.3.	Pokyny k vakuování.....	9
4.2.7.	Vypnutí.....	9
4.2.8.	Dlouhodobá odstávka.....	9
4.3.	Menu.....	10
4.3.1.	Servisní počítadlo.....	10
4.3.2.	Nastavení.....	10
4.3.3.	Informationen.....	10
5.	Čištění a údržba.....	10
5.1.	Pokyny k údržbě.....	10
5.2.	Bezpečnostní opatření.....	10
5.3.	Čištění.....	10
5.4.	Vakuové čerpadlo.....	11
5.4.1.	Způsob fungování.....	11
5.4.2.	Výměna oleje.....	11
5.4.3.	Charakteristická křivka čerpadla.....	11
5.4.4.	Filtr vakuového čerpadla.....	11
5.5.	Svařovací jednotka.....	11
5.5.1.	Přítlačná guma v komoře.....	11
5.5.2.	Svářecí lišta ve víku.....	12
5.6.	Těsnění víka.....	12
5.7.	Diagram časování.....	12
5.8.	Nová kalibrace tlakového senzoru.....	12
5.9.	Mechanika víka a spouštěč vakua.....	12
5.10.	Blokové schéma.....	13
5.11.	Možné závady a jejich řešení.....	14
6.	Ostatní.....	15
6.1.	Záruční podmínky.....	15
6.1.1.	Záruka na náhradní díly.....	15
6.1.2.	Omezení záruky.....	15
6.1.3.	Poskytnutí záruky.....	15
6.2.	Prohlášení o shodě.....	15

1. Bezpečnostní upozornění



Návody obsažené v této příručce musí být případně doplněny platnými zákonnými předpisy a technickými normami. Nenahrazují normy a další (ani zákonem stanovené) předpisy, jež jsou vydávány z bezpečnostních důvodů.



Toto zařízení má nebezpečné části (části pod proudem, pohyblivé a horké části). Proto může při nedodržení pokynů uvedených v této příručce dojít k těžkým škodám na zdraví i na majetku!

1.1. Místo instalace / instalace



Umístěte přístroj na takové místo, kde nebudou ohroženy nepoučené osoby, procházející, nebo děti. Děti nejsou schopny rozpoznat nebezpečí neodborného zacházení s elektroaparáty. Proto nikdy nenechávejte elektrická zařízení bsluhovat děti!

- Přístroj není možno používat ve volné přírodě, ve vlhkém prostředí, za deště a sněžení. Přístroj musí být umístěn tak, aby se na něj nedostala vlhkost nebo na něj nemohla stříknout kapalina.
- Nikdy nepoužívejte přístroj ve výbušném prostředí nebo v blízkosti plynu či hořlavých par.
- Používejte výhradně ve vzpřímené poloze, na pevném a stabilním povrchu.
- Než začnete přístrojem hýbat, přemísťovat jej nebo čistit, musí být vytažena zástrčka ze sítě!
- Okolní teplota v místě instalace nesmí být nižší než 5°C a vyšší než 40°C.
- Udržujte síťový kabel v dostatečné vzdálenosti od zvedacích zařízení, která by zařízení mohla neúmyslně zvednout do výšky. Ujistěte se, že nikdo nemůže na kabel šlápnout, přejet ho nebo o něj zakopnout.

1.2. Rizika vyplývající z výskytu elektrického proudu



Je zakázáno provádět úpravy na přístroji pod proudem. Kontakt s částmi, jež jsou pod proudem, může být smrtelný!

- Zařízení smí být připojováno pouze k elektrickým sítím, jež jsou podle specifikace kompatibilní se jmenovitým výkonem, jmenovitou frekvencí a napětím zařízení.
- Přístroj se smí připojit jen do zásuvky, která je vybavena odpovídajícím jističem a proudovým chráničem a je uzemněna. Přístroj je možno připojit do zásuvky pouze vypnutý.
- Je zakázáno používat vadné prodlužovačky nebo prodlužovačky s malým profilem vedení.
- Nikdy se nedotýkejte elektrických součástí, neizolovaných dílů nebo kabelů pod proudem.
- Zařízení nikdy nezapojíte do sítě s otevřeným krytem!
- Za provozu nesmí být prováděny žádné úpravy na elektrickém vedení nebo na částech přístroje.
- Před každým uvedením do provozu zkontrolujte stav elektrického kabelu a zástrčky.
- Zlomené, opotřebované nebo ohořelé kabely je nutno vyměnit. Zkorodované přípojky je taktéž nutno vyměnit!

1.3. Vybavení

Nejsou nutná žádná zvláštní preventivní opatření.

1.4. Rizika vyplývající z pohyblivých se dílů

- Otáčet víkem je povoleno pouze jeho uchopením za rukojeť.
- Dovnitř zařízení nekládejte žádné předměty.
- Před otočením víka dbejte na to, aby byl prostor víka volný a aby se v uzavíraném prostoru a v prostoru otáčení nenacházely žádné předměty nebo části těl.
- Práce na údržbě smí být prováděny pouze při zajištěném víku (musí být zamezeno otáčení).

1.5. Rizika vyplývající z vysokých teplot

- Je zakázáno dotýkat se svařovací jednotky, pokud je zařízení zapnuto.
- Nikdy se nedotýkejte svařovací jednotky bezprostředně po svařování – hrozí riziko popálení!

1.6. Používání v souladu s účelem použití

- Zařízení se smí používat pouze v případě, že je dostatek oleje v obou vakuových čerpadlech. Stav oleje v obou vakuových čerpadlech kontrolujte pravidelně!
- Před uvedením zařízení do provozu pohledem zkontrolujte, zda nevykazuje poškození či netěsnosti. Defektní zařízení nesmí být uváděna do provozu.
- Nenechávejte přístroj běžet bez dozoru. Při delším nepoužívání jej vypojte ze sítě!
- Používejte pouze fólie, jež jsou dle specifikace určeny pro tento přístroj.
- Svařovací dráty udržujte vždy čisté. Znečištěné svařovací dráty se rychleji opotřebovávají. Nikdy nečistěte teflonový kryt svařovacího drátu vlhkým ani mokřým hadrem!
- Zboží, jež má být zabaleno, se může při špatně nastavené hodnotě vakuování (příliš vysoký stupeň svařování) poškodit. Před použitím se ujistěte, že je hodnota nastavená správně.
- Při balení tekutin dbejte na to, aby během sváření neunikly. Mohly by způsobit škody na přístroji!
- Nastavení nebo instalace provedené výrobcem nesmí být měněny za účelem zvyšování výkonu.

1.7. Údržba

- Zařízení se smí otevřít pouze, je-li chladné, vypnuté a odpojeno ze sítě. Víko musí být zajištěné. Údržbu provádějte pouze v případě, že jste k tomu oprávněni.
- V rámci údržby se smí používat výhradně originální náhradní díly. Výjimkou jsou normované díly, jež odpovídají specifikaci originálních dílů (např. šrouby).

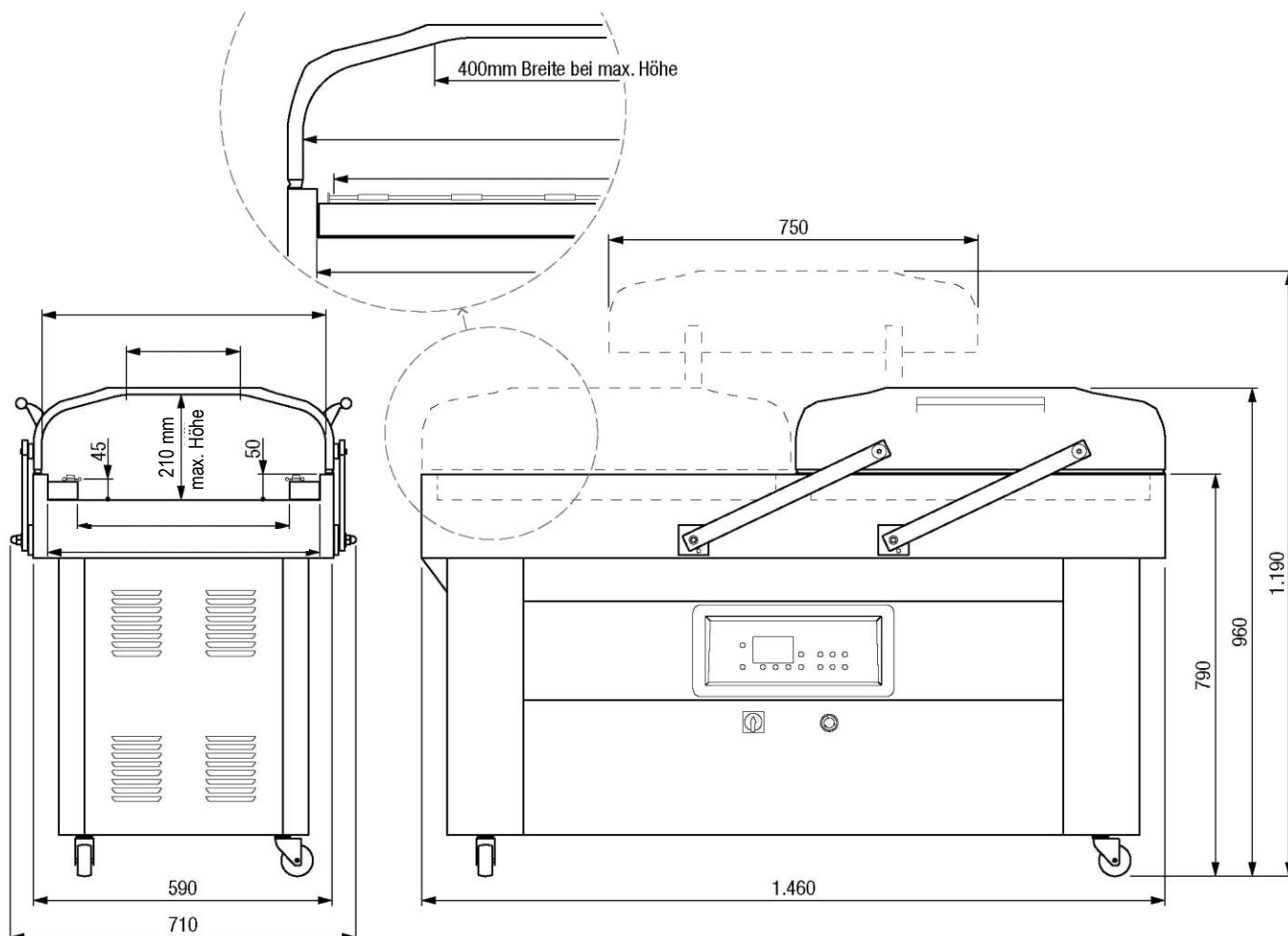
2. Specifikace

2.1. Technická data

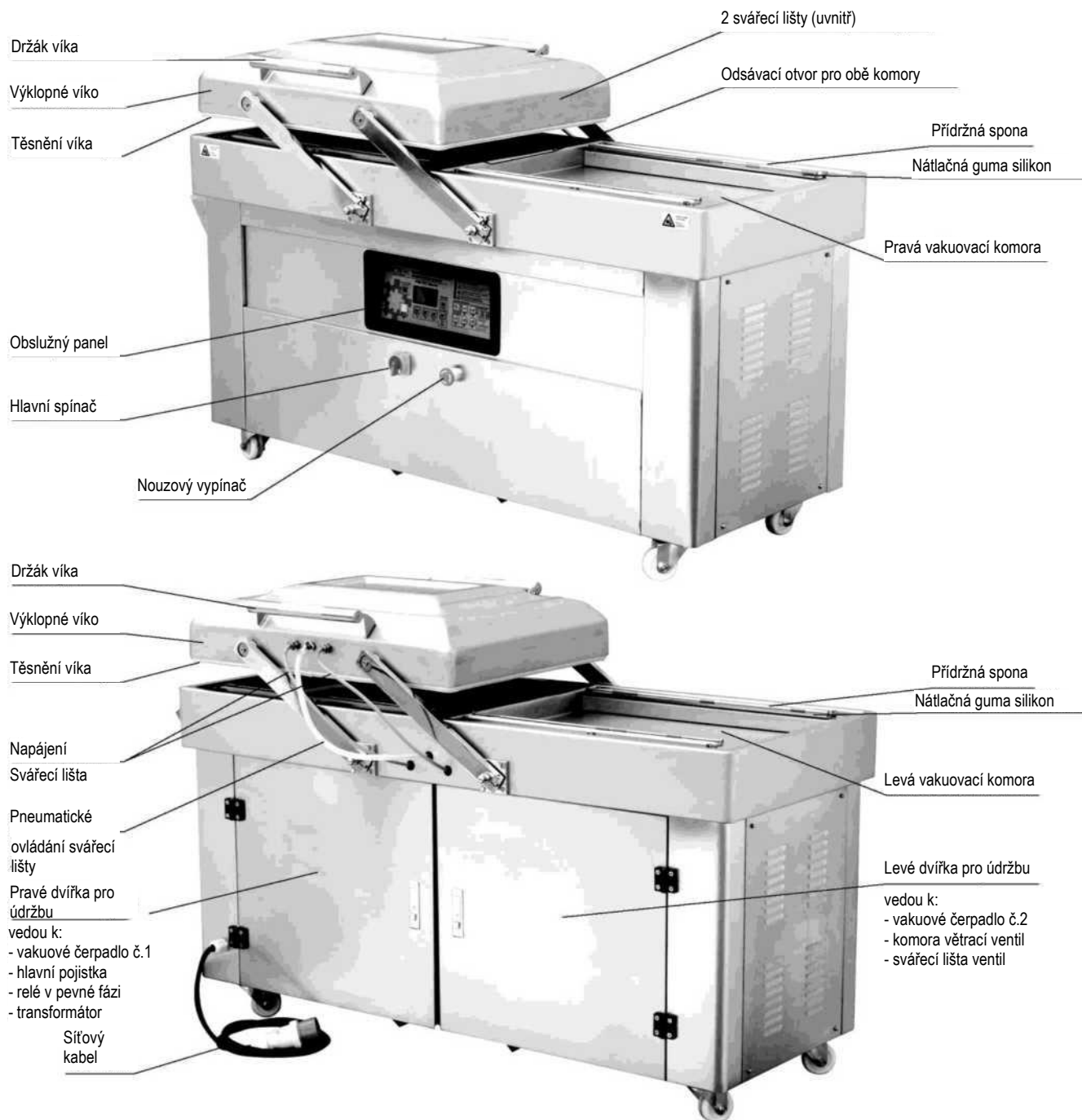
		PM-VC-6002-U (provedení Z1605)
Typ konstrukce		poloautomatická vakuová balička s dvojitou komorou z ušlechtilé oceli
Užitná plocha komory (ŠxH)¹⁾		2 komory po 665 x 415/535 mm
Výška komory¹⁾		2 komory vždy po 50 / 210 mm
Programová paměť	Počet míst v programové paměti	50
	Doba vakuování	nastavitelný pro každé úložné místo 0-99 s (v krocích po 1 s)
	Doba svařování	nastavitelný pro každé úložné místo 0,0-3,0 s (v krocích po 0,1 s)
	Doba chlazení svaru	nastavitelný pro každé úložné místo 2,0-9,9 s (v krocích po 0,1 s)
Napájení	Napájení/jmenovitý výkon	380-400 V, 50 Hz, třífázové / 2,2 kW
	Příkon	v režimu standby: 0,3 A při vakuování: ≤ 4,0 A (náběhový proud vakuového čerpadla: ≤ 16 A) při svařování: ≤ 13 A
Vakuovací jednotka	Model	2 ks PM-VP-20-400
	Typ konstrukce	jednostupňové vakuové čerpadlo s rotačním posouvačem
	Výkon čerpadla	2x 20 m³/h (=4x 10² Pa)
	Maximální vakuum	ca. 99,8 % (minimum 2 mbar/200 Pa je možné)
	Druh oleje a jeho objem	hydraulický olej 1,0 l
Svařovací jednotka	Vhodná viskozita oleje	okolní teplota +5 až +10°C: ISO VG32, +10 až +40°C: ISO VG68
	Typ	impulzní svářecí lišta
	Svarový šev (Dx Š)	2 ks svářecí lišty ve víku á svařovací drát:délka 600 x šířka 8 mm
Zaplynování		není k dispozici
Povolená okolní teplota/vlhkost vzduchu		+5 až +40°C / DRH: ≤ 80%, nekondenzující
Hlasitost na manipulační pozici		LWA: 89dB, při vakuování (0-30s): 58dB(A), při větrání komory (2s): 74dB(A)
Rozměry zařízení (šxhxV)		1.460 x 710 x 960/1.190 mm
Vlastní hmotnost zařízení		219 kg

¹⁾ Velikost komory viz 2.3. Rozměry.

2.2. Rozměry



2.3. Vyobrazení zařízení



2.4. Vhodné fólie

Principiálně lze na tomto zařízení svařovat všechny termoplastické fólie. My doporučujeme následující typy a tloušťky fólií:

Materiál fólie		Tloušťka fólie při určité teplot svařování		
		nízká (Niedrig)	střední (Mittel)	vysoká (Hoch)
Polyvinylchlorid	PVC	-	20 -100 µm	100-250 µm
Polyetylen	PE	30-60 µm	60-150 µm	150-400 µm
Polypropylen	PP	50-80 µm	80-130 µm	130-350 µm
Plastové optické vlákno	POF	20-40 µm	40-90 µm	90 -200 µm



Při výběru fólie je třeba vždy zohlednit, e při vakuování předmětů s ostrými rohy je nutné zvolit silnější fólii, aby se fólie na konci procesu vakuování vzduch proudí do komory a fólie se stahuje) neroztrhla.

3. Přípravné činnosti

Obsluha musí před uvedením zařízení do provozu provést závěrečné kontroly:



POZOR – zařízení nesmí být uvedeno do provozu, pokud nejsou hydraulická čerpadla naplněna olejem! Mohlo by se poškodit zařízení!

3.1. Zvolení správného místa instalace

- Místo instalace musí být rovná a pevná plocha.
- Podlaha by měla být neklouzavá, aby se minimalizovalo nebezpečí pro obsluhující personál.
- Zařízení nesmí stát v oblasti ohrožené explozí.

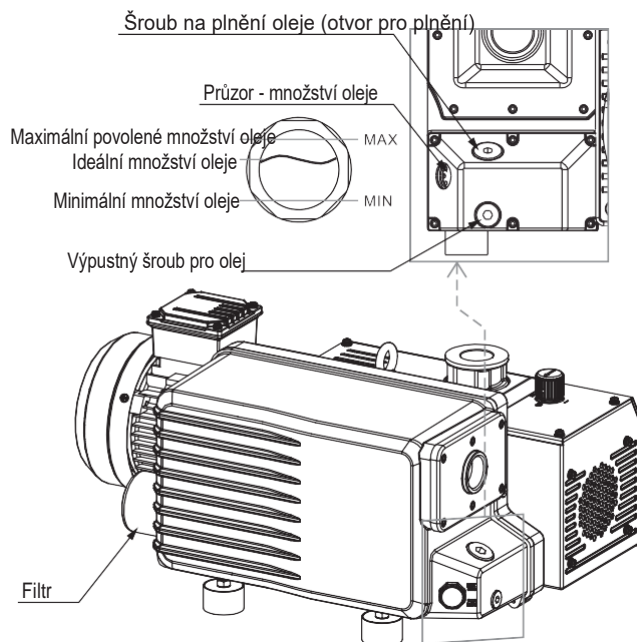
Dbejte prosím pokynů k instalaci v bodě 1.1.

3.2. Kontrola stavu oleje



Zařízení může být již předem naplněno hydraulickým olejem nebo je vhodný olej součástí dodávky, to ale vždy záleží na distribučním kanálu resp. druhu dopravy. Před každým uvedením do provozu v každém případě zkontrolujte stav hydraulického oleje.

- V případě potřeby vytáhněte síťový kabel ze zařízení
- Zamezte nechtěnému otočení víka
- Otevřete obojí údržbové dvířka
- Zkontrolujte stav hydraulického oleje u obou vakuových čerpadel
- v případě potřeby olej doplňte.



Stav oleje je správný, pokud je hydraulický olej naplněn cca do $\frac{3}{4}$ skleněného průzoru. Nadbytečný olej je nutné vypustit přes výpustný šroub.

Další pokyny viz bod 5.4. Vakuové čerpadlo.

3.4. Připojení plynové lahve



Ocelové plynové lahve jsou pod velmi vysokým tlakem a mohou v krajním případě prasknout a explodovat. Zacházejte proto, prosím, s lahvemi velmi opatrně. K tomu mimo jiné patří: neházejte s nimi, nezahřívejte je a zajistěte je před upadnutím!

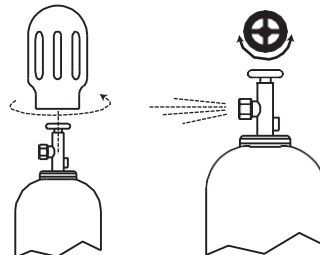
Přečtěte si příslušné bezpečnostní předpisy týkající se zacházení s ocelovými plynovými lahvemi (k dostání u Vašeho dodavatele plynu).

- Mějte připravené vhodné plynové lahve včetně redukčního ventilu a přípojné hadice

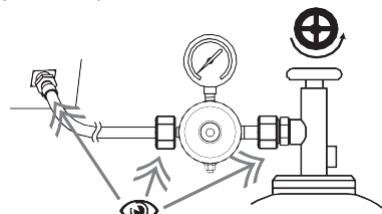


POZOR – Nesmí se používat korodující, hořlavé, lehce vznětlivé plyny ani plyny obsahující mnoho kyslíku (>25%)!

- Plynové lahve postavte a zajistěte proti upadnutí
- Otočte hlavním spínačem zařízení do polohy AUS/VYP (vypnuto)
- Čepičku ventilu plynové lahve vytočte a postavte se za plynovou láhev tak, aby otvor ventilu směřoval pryč od Vás. Ventil lahve krátce otevřete, abyste vypustili případné znečištění.



- Namontujte vhodný redukční ventil na plynovou láhev. Výstupní tlak: 0,5-2,0 bar
Případně pro kontrolu namontujte zařízení na zobrazení průtoku
- Namontujte vhodnou tlakovou hadici na redukční ventil a opět vypustěte
- Plynovou hadici připojte na chráničku hadice o průměru 8mm a uzavřete vzduchotěsně pomocí hadicové spojky
- Ventil plynové lahve pomalu otevřete a zajistěte, aby byl výstupní tlak podle manometru $\leq 2,0$ bar
- Zkontrolujte uzávěry, zda těsní



- Obsluha viz bod 4.

- Zařízení nastavte následovně:

- doba vakuování: 0s
- doba plynování: 5s
- doba sváření: 0,0s
- doba chlazení: 2,0s

Vakuování bez balíku. Tím se odstraní zbylý vzduch z potrubí přístroje a nahradí se plynem.

- Pokud nenásleduje žádný proces balení, zavřete ventil plynové lahve.

4. Použití

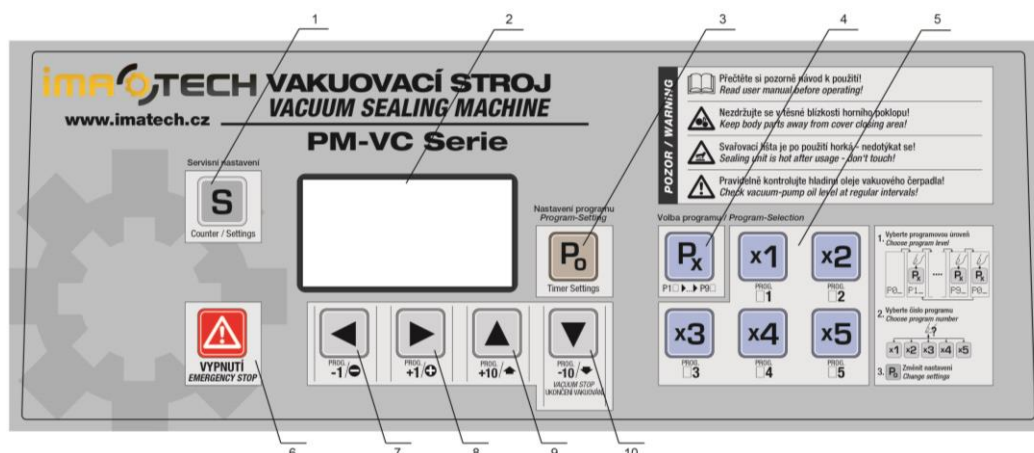
4.1. Přípravné kroky

Před každým uvedením do provozu zkontrolujte následující body:

- Stav hydraulického oleje
- Připojte síťový kabel do vhodné, uzemněné zásuvky

4.2. Uvedení do provozu

4.2.1. Ovládací panel



1	menu
2	displej
3	změnit hodnoty naprogramování
4	úroveň volby programu
5	číslo volby programu (1 až 5)
6	tlačítko nouzového vypnutí
7	snížit hodnotu, číslo programu -1
8	zvýšit hodnotu, číslo programu +1
9	přesunout se o úroveň výše, číslo programu +10
10	přesunout se o úroveň níže, číslo programu -10

4.2.2. Spuštění

- Zapojte síťový kabel do uzemněné, jištěné zásuvky. Síťové napětí musí odpovídat specifikaci podle kapitoly 2.1.
- Zapněte zařízení pomocí hlavního vypínače (bezpečnostní vypínač).
- Po zobrazení uvítací obrazovky ukáže displej naposledy používaný program.

```

Betriebsbereit
Deckel geöffnet

Progr.: Vakuum: 14s
P01 Beasung: 0.0s
Schweissen: 1.5s
Abkuehlen: 3.0s
T:000001 | SV:0001 | SS:0001
    
```

4.2.2.1. Varovné hlášení při spuštění

Pokud by bylo víko při spuštění připevněno ke komoře, resp. by k ní bylo přitlačováno, objeví se následující hlášení. Pro pokračování ukončete provoz zařízení a odstraňte fixaci víka, resp. uvolněte držadlo.

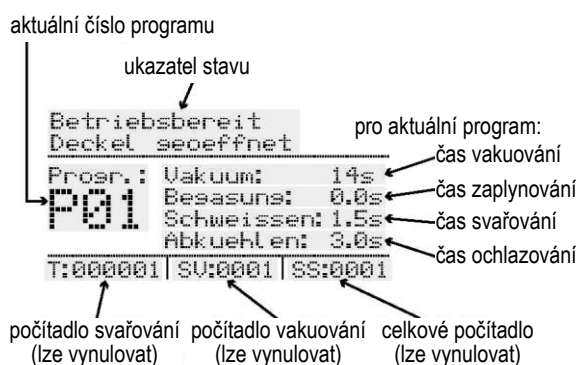
```

! ACHTUNG / WARNING !

Deckel geschlossen!
Öffnen zum Fortfahren

Cover closed!
Open cover to proceed
    
```

4.2.3. Stavový ukazatel

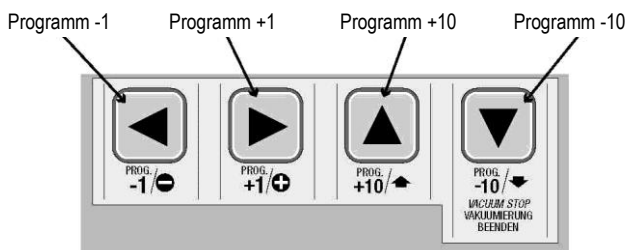


V případě nouze lze probíhající proces balení kdykoli přerušit stisknutím nouzového tlačítka. Víko se otevře bezprostředně po stisknutí tlačítka.

4.2.4. Volba programu

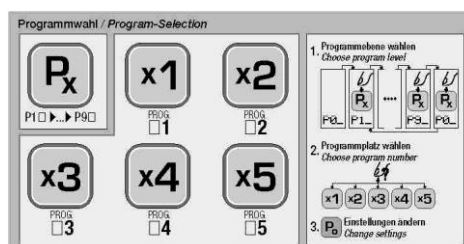
Řídící jednotka disponuje 50 programovými místy. (01-05, 11-15, ..., 81-85, 91-95).

Požadovaný program lze zvolit pomocí tlačítek se šipkami.

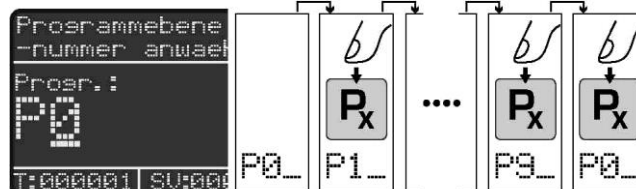


4.2.4.1. Tlačítka rychlé volby

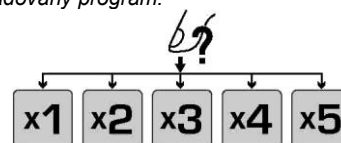
Požadovaný program lze zvolit také pomocí tlačítek rychlé volby:



- Nejprve stisknutím tlačítka P_x nastavte desítkové místo (úroveň programu) požadovaného programu.



- Následně stisknutím programového tlačítka zvolte požadovaný program.



4.2.5. Programová nastavení

Doba vakuování, zaplynování, svařování a ochlazování příslušného nastaveného programu může být změněna tlačítkem Po. Opětovným stisknutím tlačítka Po se ukončí mód nastavení.

Po → Einstellungen speichern und Verlassen

Vakuumzeit ändern

Progr.: Vakuum: 14s
Besasuns: 0.0s
Schweissen: 1.5s
Abkuehlen: 3.0s

◀ -1s +1s ▶

▲ zu Abkühlzeit

▼ zu Begasungszeit

Begasungszeit ändern

Progr.: Vakuum: 15s
Besasuns: 0.0s
Schweissen: 1.5s
Abkuehlen: 3.0s

◀ -0,1s +0,1s ▶

▲ zu Schweisszeit

▼ zu Vakuumzeit

Schweisszeit ändern

Progr.: Vakuum: 15s
Besasuns: 0.0s
Schweissen: 1.5s
Abkuehlen: 3.0s

◀ -0,1s +0,1s ▶

▲ zu Begasungszeit

▼ zu Abkühlzeit

Abkühlzeit ändern

Progr.: Vakuum: 15s
Besasuns: 0.0s
Schweissen: 1.5s
Abkuehlen: 3.0s

◀ -0,1s +0,1s ▶

▲ zu Schweisszeit

▼ zu Vakuumzeit

4.2.5.1. Nastavení doby vakuování

➤ Nastavitelná doba 0-99s (po 1s)

Vakuové čerpadlo potřebuje určitý čas, aby vyčerpalo vzduch z komory. Příliš vysoká hodnota u vakuování prodlužuje výhradně dobu cyklu – to je ten čas, který je nezbytný pro proces balení. Při menším objemu balení nemají čas ani náklady na elektrický proud zpravidla zásadní význam. Pro zjednodušení lze zvolit 30s vakuování, aby bylo v každém případě zajištěno, že bude vakuování dostatečné. Při středních až velkých objemech vakuování je třeba zjistit správnou dobu vakuování, abyste minimalizovali dobu i náklady na elektrický proud: Začněte s dobou vakuování 10s a následně ji vždy prodlužte o 2s, dokud vakuumetr nezobrazuje vakuum 95-100 %. Při tomto procesu nastavení by doba zaplynování a svařování měly být nastaveny na hodnotu 0,0 s a doba ochlazování na minimální hodnotu 3,0 s - to usnadní opakované zjišťování správné doby vakuování.

4.2.5.2. Nastavení doby zaplynování

Přestože tento model nedisponuje možností zaplynování, lze nastavit dobu zaplynování. Tato hodnota však pouze prodlužuje dobu mezi vakuováním a svařováním a nemá jinak žádnou funkci.

4.2.5.3. Nastavení doby svařování

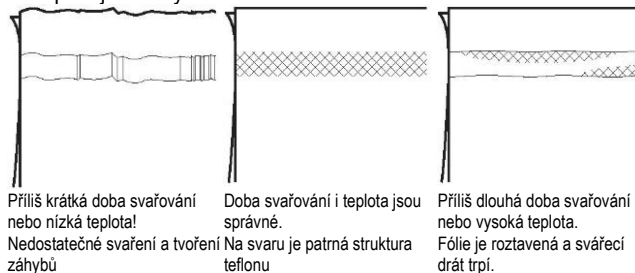
➤ Nastavitelná doba svařování 0,0-9,9s (po 0,1 s)

Pokud nebyla nastavena žádná doba svařování (= 0,0 s), neproběhne ani žádné svařování.

Skutečná doba svařování a teplota závisí na mnoha okolnostech, jako je druh fólie, tloušťka fólie, teplota atd. Tyto hodnoty je nutné zjistit individuálně.

Je-li doba svařování příliš krátká resp. teplota je příliš nízká, fólie se nesvaří správně. Je-li doba svařování příliš dlouhá resp. teplota příliš vysoká, může se fólie propálit a tím se zkrátí životnost svářecího drátu. Nejste-li spokojeni s výsledkem svařování, změňte dobu nebo teplotu svařování.

Na základě obrazu svaru lze nejlépe zjistit, kde je příčina neuspokojivého výsledku:



Příliš krátká doba svařování nebo nízká teplota! Nedostatečné svaření a tvoření záhybů

Doba svařování i teplota jsou správné. Na svaru je patrná struktura teflonu

Příliš dlouhá doba svařování nebo vysoká teplota. Fólie je roztažená a svářecí drát trpí.

Běžně je třeba zpočátku nastavit dobu svařování o cca 0,5s delší. Po 20-40 pracovních cyklech lze dobu svařování opět snížit na výchozí hodnotu, protože zbytkové teplo svářecího drátu je vyšší.

⚠ Svářecí drát, teflonový pásek a silikonová guma jsou spotřební zboží. Podle způsobu zacházení je životnost těchto dílů kratší nebo delší. Po procesu balení odstraňujte zbytky fólie a udržujte svářecí jednotku vždy čistou (nečistěte ji vlhkým ani mokřím hadrem, ale vždy jen bavlněným hadrem)!

4.2.5.4. Nastavení doby ochlazování

➤ Nastavitelná doba ochlazování 3,0-9,9 s (po 0,1 s)

Svar musí před vyvětráním komory vychladnout, protože jinak se vakuum v sáčku neudrží. Doba ochlazování musí být nastavena individuálně podle doby svařování, typu fólie a její tloušťky i teploty prostředí.

4.2.6. Balicí proces

U balíků o malém objemu potřebuje vakuové čerpadlo na jeden cyklus mnoho času, protože musí vyčerpávat z komory mnoho vzduchu. Tuto dobu můžete zkrátit tak, že vložíte do komory vhodný předmět, abyste zmenšili objem vzduchu (např. plastový kvádř, kus dřeva zatavený do fólie apod.)

- Vložte produkt, který se má vakuovat, do vhodného sáčku a vložte jej do otevřené komory

Uvědomte si, že vakuovací sáček se může kvůli ostrým hranám předmětů poškodit. Ostré předměty proto vždy vložte do vhodného přebalu z kartonu resp. přikryjte ostré rohy a hrany vhodnými předměty.

- Držák fólie vyklopte nahoru a otevřený konec sáčku ved'te mezi držákem fólie a silikonovou přitlačnou gumou. Konec sáčku by měl přesahovat minimálně 2 mm přes přitlačnou gumu. U sáčku se 2 otvory (=tunel), ved'te druhý otvor přes protilehlou přitlačnou gumu, resp. vložte druhý sáček do komory.

- Uzavřete držák fólie.

Fólie musí přiléhat hladce, bez záhybů, na přitlačnou gumu! Záhyby zabraňují těsnému svaření švu a vtačují do sáčku vzduch.

Držáky fólie lze v případě potřeby - použití bez držáku fólie - demontovat.

⚠ Dbejte na to, aby se v prostoru uzavírání a otáčení víka a jeho mechanických součástí nenacházely žádné nežádoucí předměty, části baleného zboží ani části těla! Víkem pohybujte výhradně pomocí na něm umístěných držadel!

- Přetočte víko na komoru a stlačte jej dolů.
- Vakuové čerpadlo začne pracovat a sáček se nafoukne (protože tlak vzduchu v sáčku je větší než tlak v komoře)



▼ přerušit vakuování a pokračovat zaplňováním



Tlačítkem (-) lze vakuovací proces přerušit před uplynutím zbývajícího času.

- Pokud byla v programu definována doba zaplňování, uplyne tato doba bez další funkce (pouze zvyšuje čas trvání cyklu).



- Dále proběhne svařování a ochlazení svaru.



- Následně je komora odvětrána. Víko se otevírá automaticky.



- Vakuované zboží můžete vyjmout z komory a zařízení je připraveno na další cyklus.



Fólii vytahujte od přítlačné gumy vždy směrem NAHORU. Pokud by byla doba svařování nastavena na příliš vysokou hodnotu, mohla by se fólie přilepit na přítlačnou gumu. Vytahování by mohlo svářecí jednotku poškodit - viz 4.4.



Svářecí jednotka je bezprostředně po svařování velmi horká! Nedotýkejte se jí!

4.2.6.1. Nouzové vypnutí

- Pro ukončení balicího procesu v jakémkoliv okamžiku stiskněte tlačítko nouzového vypnutí.



4.2.6.2. Kódovací funkce svářecí jednotky

Silikonovou přítlačnou gumu je možné otočit o 180° a namísto normálního svaru vyrazit číselnou řadu.

Pokud chcete tuto funkci použít, postupujte následovně:

- Vypněte zařízení pomocí hlavního vypínače.
- Stáhněte silikonovou gumu z držadla.
- Připravte si silikonovou sadu čísel a do otvorů v přítlačné gumě vložte požadované pořadí čísel.
- Přítlačnou gumu následně nasadte otvory směřujícími vzhůru zpět do držáku.

4.2.6.3. Pokyny k vakuování

- Při vakuování měkkých předmětů se může stát, že se tyto předměty poškodí (stahováním při otevírání komory).

Možné řešení tohoto problému:

- použijte vlnitý, tlustý karton
- používejte vhodné rámy
- je-li to možné, balený produkt před vakuováním zmrazte



Trvanlivost určitých druhů ovoce se prodlouží pouze v případě, pokud se tyto před vakuováním oloupou.



U některých druhů zeleniny může být nezbytné, tyto před vakuováním blanšírovat, protože by mohly v syrovém stavu uvolňovat plyny.

4.2.7. Vypnutí

- Po ukočení práce nebo v případě opuštění místa balení je nutné přístroj vypnout prostřednictvím hlavního vypínače (otočit)!

4.2.8. Dlouhodobá odstávka

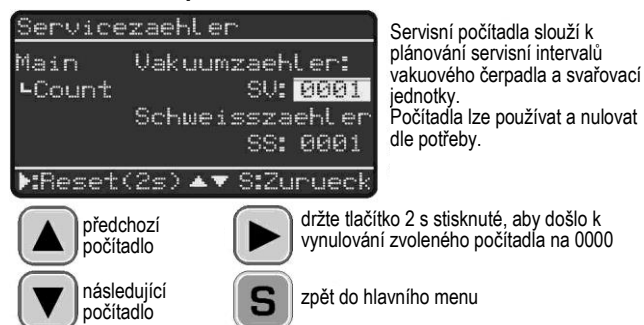
- Zařízení i svářecí drát a teflonový pásek je nutno čistit podle návodu na údržbu.
- Obě komory i nasávací otvory mezi komorami utěsněte proti proniknutí prachu pomocí krycí fólie.
- Zařízení přikryjte a skladujte na suchém místě, chráněném proti prachu a vibracím.

4.3. Menu

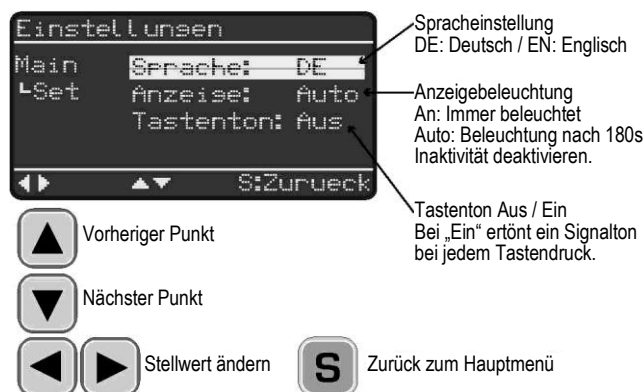
Menu vyvoláte stisknutím tlačítka S.



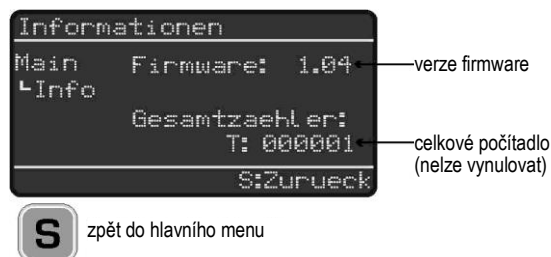
4.3.1. Servisní počítadlo



4.3.2. Nastavení



4.3.3. Informationen



5. Čištění a údržba

Pravidelný servis a údržba prodlužují životnost a zajišťují bezvadný provoz.



Personál pověřený údržbou a čištěním musí být technicky schopný provádět příslušné práce. Nikdy nedovolte nepovolaným osobám provádět činnosti na kterémkoli z dílů přístroje.

5.1. Pokyny k údržbě

Pokud provádíte údržbové práce přes odbornou firmu, nechte si provedené práce prosím potvrdit.



Záruka se nevztahuje na škody vzniklé v důsledku neodborné nebo zanedbané údržby.

Na odstranění vad, jež mohou být odstraněny uživatelem, se rovněž nevztahuje záruka, nýbrž spadají do běžného provozu údržby tohoto zařízení.

5.2. Bezpečnostní opatření

Před každou prací na čištění, opravě nebo údržbě zařízení je nutno vždy dodržovat následující pokyny:

- Zařízení včetně všech dodatečně montovaných částí musí být ochlazeno na okolní teplotu.
- Připojení mezi zařízením a zdrojem napětí musí být odpojeno na všech pólech.
- Víko musí být zabezpečeno tak, aby samo o sobě, příp. jeho mechanika umožňující otáčení, nemohlo ohrozit personál provádějící údržbu.



Mějte na paměti, že k pohybujícím dílům nebo konstrukčním dílům s vysokou provozní teplotou je nutné se přibližovat opatrně.

5.3. Čištění

- Kryt

Vnější kryt z ušlechtilé oceli lze čistit běžně dostupnými čistícími prostředky na ušlechtilou ocel.

- Vakuové komory

Obě vakuové komory ošetřujte vhodnými čistícími prostředky (v závislosti na typu použití).



Dbejte na to, aby se do vakuovacího nasávacího kanálu nedostaly žádné čistící tekutiny (vývrty mezi komorami).



V případě silného znečištění je možné odstranit upevňovací úhelníky přítlačných gum, aby bylo možné prostor komor vyčistit i pod těmito úhelníky - za tímto účelem jednoduše uvolněte oba křížové šrouby a odstraňte úhelníky (nemějte přitom pozici stavěcích šroubů, tzv. červíků).

- Svařovací lišta ve víku a silikonová přítlačná guma Pomocí suchého bavlněného hadříku pravidelně odstraňujte prach, nánosy i zbytky fólií z teflonových pásků (hnědé) svařovací lišty a přítlačných gum.



K čištění teflonových pásků nesmějí být v žádném případě používány vlhké hadříky, čistící prostředky či kovové předměty!



Svařovací drát včetně teflonového pásku i silikonové přítlačné gumy jsou spotřebním zbožím. V případě poškození nebo silného opotřebení je třeba je vyměnit za nové.

- Těsnění víka Těsnění víka pravidelně ošetřujte silikonovým tukem, abyste zamezili předčasnému ztvrdnutí. Ztvrdlá těsnění musejí být vyměněna za nová. Přítlačnou gumu silikonovým tukem neošetřujte!
- Vnitřní prostor (strojní prostor) Prostor uvnitř servisních dvířek nesmí být čistěn pomocí stlačeného vzduchu nebo kapalin. Tento prostor udržujte čistý v případě potřeby pouze za pomoci vysavače a suché utěrky z mikrovlákna.



Elektronické součástky, svorkové spoje a jejich přípojný kabely, které se nacházejí uvnitř zařízení, nesmějí být čistěny stlačeným vzduchem, jelikož by mohlo dojít ke zkratům či jiným poruchám.

5.4. Vakuové čerpadlo

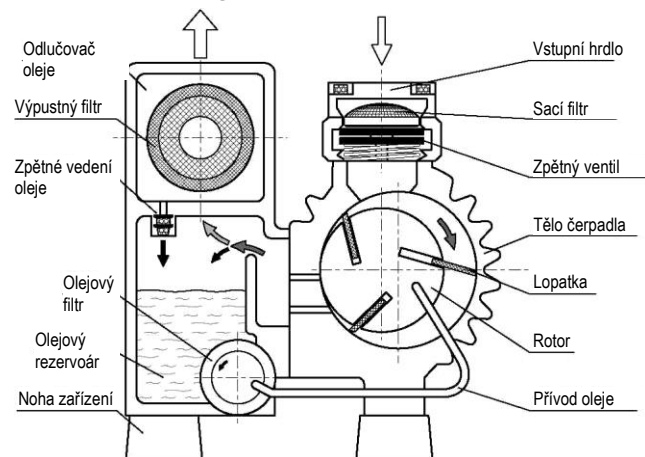
Každý den kontrolujte před uvedením do provozu stav oleje u obou vakuových čerpadel. Hladina oleje musí být mezi 1/2 a 3/4 průzoru.



Pozor – NEPOUŽÍVEJTE žádný normální motorový olej! Používejte výhradně hydraulické oleje uvedené v kapitole 3.3.!

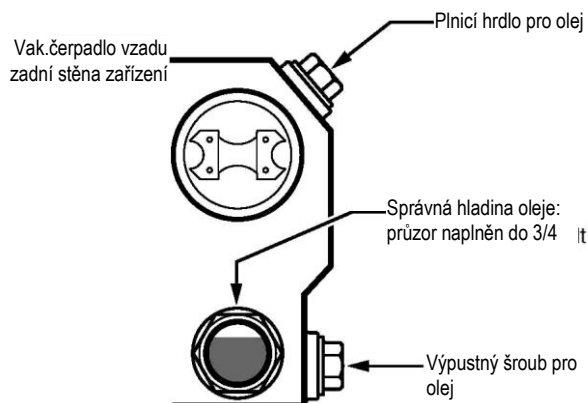
	Náběhová fáze	Normální provoz
Interval výměny oleje	po 100 vakuováních, resp. 3 měsících	každých 1000 vakuováních, resp. 24 měsíců

5.4.1. Způsob fungování



5.4.2. Výměna oleje

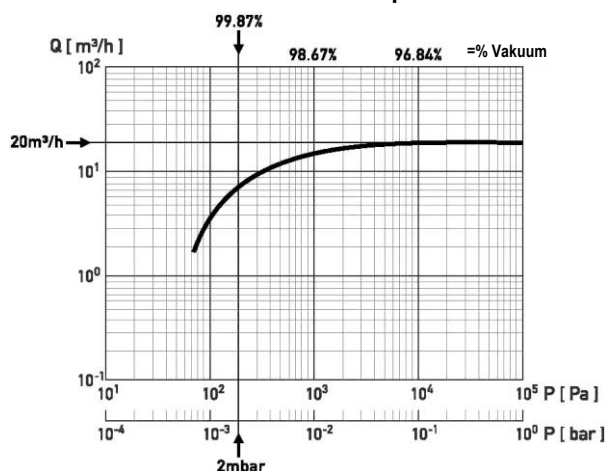
➔ Spotřeba při výměně oleje: 4x 500ml = 2l



- Vypněte přístroj, odpojte jej od síťového napětí, zajistěte mechaniku víka a otevřete obě servisní dvířka.
- Postavte pod oba výpustné otvory čerpadla vhodnou nádobu (obsah > 2 l)
- Otevřete výpustný ventil obou čerpadel a nechejte vytéct všechen hydraulický olej
- Zavřete servisní dvířka, odblokujte víko, připojte přístroj do zásuvky a spusťte jej hlavním spínačem.
- Při otevřených výpustných ventilech, bez hydraulického oleje, nechejte probíhat vakuování po dobu 5s a poté proces ukončete pomocí tlačítka nouzového vypnutí na ovládacím panelu (resp. navolte dobu 5 s v některém z programů). Zbylý olej se vytlačí přes výpustný otvor.
- Přístroj vypněte, odpojte od sítě, zajistěte mechaniku víka a otevřete obě servisní dvířka.
- Zašroubujte výpustné šrouby a přes plnicí otvor naplňte čerstvý hydraulický olej do obou čerpadel, až do 3/4 průzoru.
- Zavřete servisní dvířka, odblokujte víko, připojte přístroj do zásuvky a spusťte jej hlavním spínačem.
- Opět spusťte proces vakuování na dobu 5s
- Přístroj vypněte, odpojte od sítě, zajistěte mechaniku víka a otevřete obě servisní dvířka.
- Znovu otevřete výpustné otvory a nechejte vytéct právě naplněný olej.
- Zavřete servisní dvířka, odblokujte víko, připojte přístroj do zásuvky a spusťte jej hlavním spínačem.
- Při otevřených výpustných otvorech, bez oleje, nechejte běžet vakuování po dobu 5s. Čerpadla se tímto očistí od zbyvajících usazenin.

- Přístroj vypněte, odpojte od sítě, zajistěte mechaniku víka a otevřete obě servisní dvířka.
- Zašroubujte výpustné šrouby a naplňte čerstvý hydraulický olej (nikoli ten z procesu čištění), hladina oleje musí být ve 3/4 průzoru.
- Zavřete obě plnicí hradla
- Zavřete servisní dvířka, odblokujte víko, připojte přístroj do zásuvky a spusťte jej hlavním spínačem.
- Nechejte proběhnout 5-10 vakuování bez svařování (doba běhu čerpadla celkem 100-200 s).
- Přístroj vypněte, odpojte od sítě, zajistěte mechaniku víka a otevřete obě servisní dvířka.
- Opět zkontrolujte hladinu oleje u obou čerpadel a případně jej doplňte do 3/4 průzoru.
- Zavřete servisní dvířka, odblokujte víko

5.4.3. Charakteristická křivka čerpadla



5.4.4. Filtr vakuového čerpadla

Každé čerpadlo je vybaveno 2 filtry:

- Sací filtr (=hrubý filtr):** Umístěn pod sacím hrdlem. Tento kovový síťový filtr lze v případě potřeby očistit technickým benzinem. Běžně však není, vyjma velmi znečištěného okolí, žádné čištění nutné.
- Výpustný filtr (=papírový jemný filtr):** Umístěný pod výpustným přírubovým šroubením. Filtr slouží primárně jako zádržný filtr pro hydraulický olej a není třeba jej čistit. Pokud by byl kvůli chybné funkci hydraulický olej příliš horký, objeví se u výpusti olejová mlha. V takovém případě je filtr defektní a je nutné jej po odstranění závady rovněž vyměnit.

5.5. Svařovací jednotka

5.5.1. Přítlačná guma v komoře

Přítlačná guma v komoře (vždy 2 ks v jedné komoře) je ze silikonu a slouží jako opora pro fólii. Horká svařecí jednotka tlačí filii na konci balicího procesu na silikonovou gumu. K zajištění kvalitního svaru, je nutné gumu v případě opotřebení nebo ztvrdnutí vyměnit. Povrch silikonové gumy kontrolujte v pravidelných intervalech. Pokud již není vidět drážkovanou strukturu silikonové gumy nebo pokud je tato ztvrdlá, je nutné ji vyměnit. Vytáhněte jednoduše gumu z držáku a vyměňte ji. Jestliže svařování neprobíhá správně, může být důvodem změna vzdálenosti mezi svařovací lištou a přítlačnou gumou. Vždy nejdříve zkontrolujte typ fólie a její tloušťku ve spojení s nastaveným časem svařování. Poté zkontrolujte nastavení svařecí lišty. Jakmile jste obě položky zkontrolovali, upravte pomocí 4 červíků (2 na každé straně upevňovacích úhelníků gumy) pozici přítlačné gumy vůči svařovací liště:

- Uvolněte oba křížové šrouby upevňovacího úhelníku
- Zjistěte polohu svařovací lišty ve víku
- Zjistěte zavírací polohu víka
- Upravte polohu přítlačné gumy vůči svařovací liště pomocí 4 červíků
- Opětovně utáhněte křížové šrouby upevňovacího úhelníku a znovu zkontrolujte pozici

5.5.2. Svářecí lišta ve víku

Ve víku se nacházejí 2 svařovací lišty. Každá svařovací lišta se skládá z následujících komponentů (směrem zezdola vzhůru):

- horního teflonového pásku (= spotřební zboží)
- svářecího drátu (= spotřební zboží)
- spodního teflonového pásku (= spotřební zboží)
- sklolaminátové nosné desky s elektrickými rozvody

Všechny shora uvedené komponenty jsou uloženy na úchytné liště, která je vedena pomocí pružin a uložena ve víku s ložiskem uprostřed.

Klidová pozice je zvolena tak, aby vertikální vzdálenost mezi přitlačnou gumou a horním teflonovým páskem činil cca. 5 - 7 mm. Tzn., že nejspodnější bod svařovací lišty by měl při nezatíženém těsnění víka být 5-7 mm. Pokud by byla vzdálenost příliš malá, nedojde během vakuovacího procesu k odsátí vzduchu ze sáčku. Pakliže je vzdálenost příliš velká, nemůže se svařovat.

- vzduchový měch modrý
Tento měch se během procesu svařování nafoukne a přitlačí svařovací lištu na fólii a přitlačnou gumu

Teflonový pásek a svářecí drát jsou spotřební zboží a uživatel je musí měnit.

Je-li teflonový pásek opotřebovaný (děravý, roztržený, prohořelý, silně zvlhčený) resp. silně znečištěný, postupujte následovně:

- Vypněte hlavní vypínač
- Víko zafixujte v nejvyšší poloze
- Odstraňte 4 vodorovné křížové šrouby ze sklolaminátové nosné desky
- Vyjměte starý teflonový pásek a prohlédněte svařovací drát
- Pro výměnu svařovacího drátu:
Odstraňte kontramatici a červík na obou stranách a vyjměte starý drát. Vložte nový drát a znovu namontujte kontramatici i červíky.
- Rozložte nový teflonový pásek tak, aby nebyl ohnutý, a znovu namontujte svorkovnici pomocí 4 vodorovných křížových šroubů.
- Svářecí drát musí být dostatečně zakrytý.


 Dbejte na to, aby se na teflonovém pásku nevytvořily žádné záhyby! Zapříčinilo by to špatný výsledek svařování!

5.6. Těsnění víka

Těsnění ve víku těsní vzduchotěsně vakuovací komoru. Pokud je těsnicí chlopeň opotřebovaná (roztržená, ztvrdlá), komora se nezavírá a není možné vytvořit dostatečné vakuum – postupujte následovně:

- Zkontrolujte, zda je těsnění víka měkké a pružné. Silikon může ztvrdnout vlivem UV záření nebo působením příliš nízkých teplot. V takovém případě je nutné těsnění vyměnit.
- Pokud je těsnění měkké a ohebné, postupujte následovně, abyste určili, o jakou závadu se jedná:
 - V libovolném programu nastavte dobu vakuování na 30s, dobu zaplňování a ochlazování na 9,9s, teplotu svařování na 0,0.
 - Spusťte vakuovací proces.
 - Během vakuování zařízení pozorujte a pokuste se odhalit místo netěsnosti (uslyšíte syčení).
Netěsná místa případně označte fixem
 - Zkontrolujte povrch těsnicí chlopně v místě netěsnosti. Vykazuje-li povrch trhliny nebo jiná poškození, je třeba těsnění víka vyměnit.

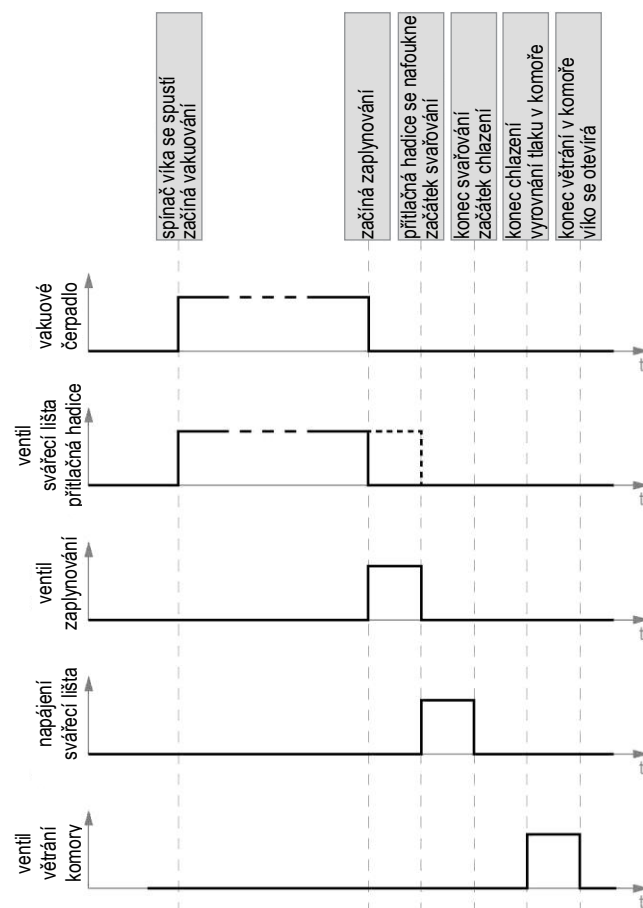
Těsnění víka je předmět běžné spotřeby a je k dostání jako náhradní díl v metráži. Při montáži je třeba dbát na to, aby chlopeň ukazovala směrem ven – viz směr montáže starého těsnění.

 Je-li zařízení používáno v chladném prostředí <5°C, je těsnění víka příliš tuhé a komora není správně utěsněna. V takovém případě pomohou následující opatření:

- Přitiskněte víko pevně ručně
- Zvyšte těsnění (těsnění vhodným způsobem podložte)

Upozorňujeme však na to, že při teplotě nižší než <5°C nepracuje zařízení v souladu s jeho specifikací.

5.7. Diagram časování



5.8. Nová kalibrace tlakového senzoru

Tlakový senzor integrovaný v elektronice je možné znovu zkaližovat následujícím způsobem:

- Zapněte hlavní spínač
- V módu „Standby“/„Připraven k provozu“ současně stiskněte tlačítka P_0 a P_X a držte je tak dlouho, dokud se neozve pípnutí (to trvá cca. 12 - 15 s).
- Pusťte tlačítka, tlakový senzor byl opětovně zkaližován na okolní tlak vzduchu (okolní tlak vzduchu = 0,00 bar)

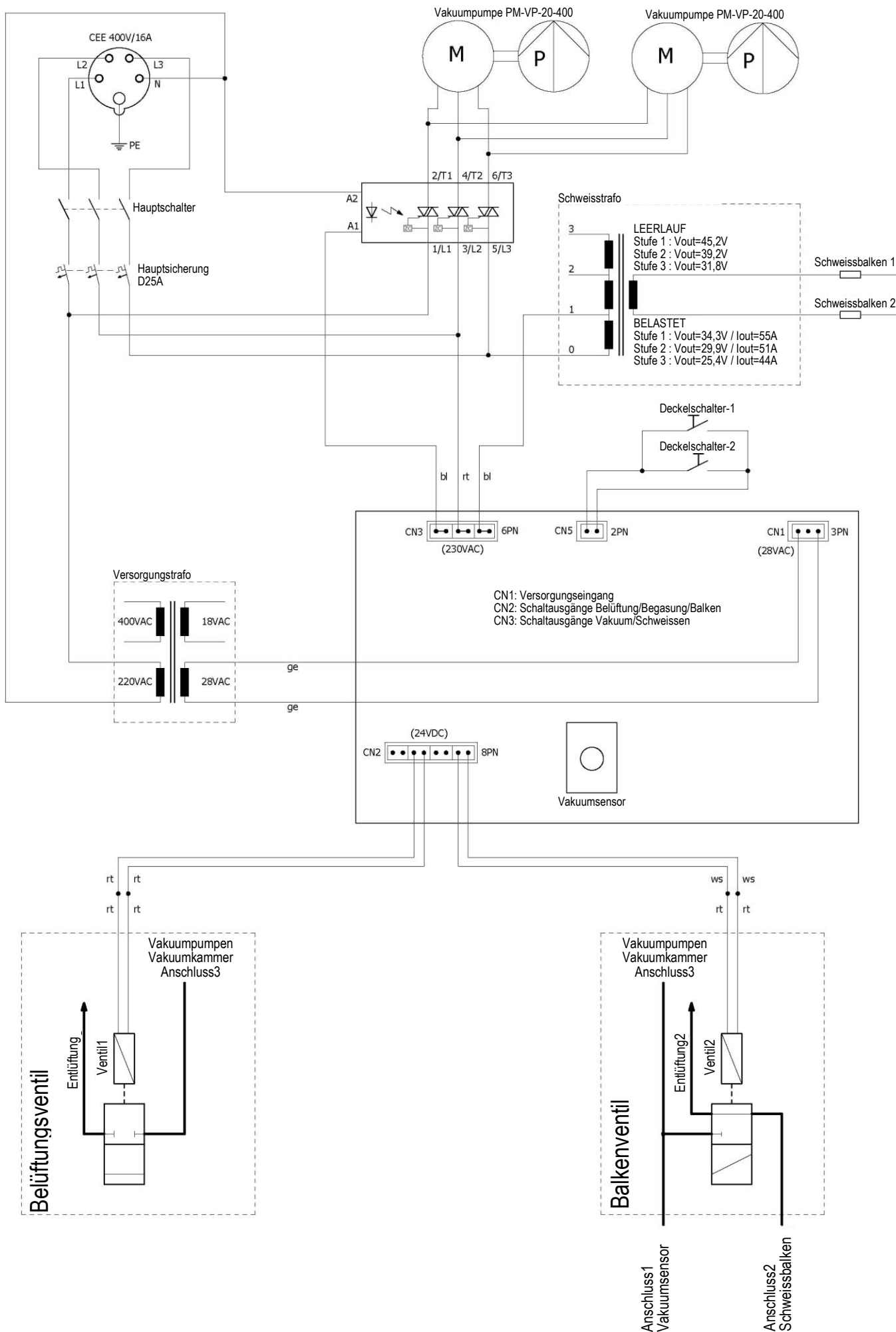
5.9. Mechanika víka a spouštěč vakua

Otáčecí mechanika víka je vedena pomocí pružin a je nastavená tak, že je možné víko snadno přesunovat z jedné strany komory na druhou. Na ose otáčení pákového mechanismu se nachází kovový úhelník, který při zavírání víka aktivuje spouštěč (= spuštění vakuovacího procesu).

Možné závady:

- Proces vakuování nebyl spuštěn
Otevřete servisní dvířka a prohlédněte spouštěcí úhelník. Pokud se upevnění spouštěcího úhelníku na ose otáčení uvolnilo - víko na dotčené straně pevně přitlačte na komoru a spouštěcí úhelník přitlačte na spouštěcí spínač. V této pozici zafixujte šroub na hřídel a utáhněte kontramatici.
- Víkem nelze otáčet, resp. jím lze otáčet jen špatně
Otevřete servisní dvířka. Označte si pozice šroubů na obou napínacích pružin víka. Oba napínáky zcela uvolněte a vyvěste pružiny. Dotáhněte všechny šroubové spoje a zkontrolujte hladký chod mechaniky. Případně vyměňte vadnou část. Následně pružiny znovu zavěste a pomocí napínáků je natáhněte přibližně na jejich původní pozice. Napínáky nastavte, resp. uzpůsobte tak, aby při nejvyšší pozici víka mezi pružinami nastala přibližná vyrovnanost sil (tzn. víko lze za minimálního vynaložení síly udržet v nejvyšší poloze).

5.10. Blokové schéma



5.11. Možné závady a jejich řešení

Závada	Příčina	Řešení
Zařízení nefunguje	Není připojen síťový kabel	Zkontrolujte síťový kabel
	Není zapnut hlavní spínač	Zapnout hlavní spínač
	Chybějící síťové napětí	Zkontrolovat síťové napětí
	Hlavní pojistka v přístroji spustila	Zkontrolujte pojistku (otevřete servisní dvířka)
	Defektní transformátor nebo řídicí elektronika	Zašlete zařízení na opravu
Hlavní pojistka přístroje se spouští během provozu	Chybný proud v zařízení	Zašlete zařízení na opravu
	Defektní konstrukční díl v zařízení	
	Pojistková automatika vadná	
Spíná se proudový chránič	Na základě konstrukce vyšší svodové proudy při náběhu vakuových čerpadel	Zajistěte opožděný chránič resp. chránič vhodný pro tento okruh s vyšším vypínacím proudem
Chybí výkon při vakuování 1)	Těsnění víka je ztvrdlé nebo poškozené	Zkontrolujte těsnění víka
	Příliš krátká doba vakuování	Prodlužte dobu
	Podtlaková hadice na panelu se uvolnila	Připojte hadici na násadec na panelu
	Spínač na víku špatně nastavený	Znovu nastavte vodící desku - viz 5.9.
	Defektní jedno z čerpadel nebo obě	Zašlete zařízení na opravu
Ukazatel tlaku na displeji ukazuje špatně, resp. ukazuje 0,00 bar	Podtlaková hadice na panelu se uvolnila	Připojte hadici na násadec na panelu
	Tlakový senzor není zkaličrovaný/je zkaličrovaný špatně	Zkaličrujte tlakový senzor - viz 5.8.
Za provozu se objevuje olejová mlha	Příliš mnoho oleje v jednom z čerpadel nebo v obou	Vypusťte olej
	Hydraulický olej se příliš zahřívá	Zašlete zařízení na opravu
Velký hluk za provozu	Málo oleje v jednom z čerpadel nebo v obou	Zkontrolujte hladinu oleje
	Defektní ložiska v čerpadle/čerpadlech	Zašlete zařízení na opravu
Víko se neotevírá	Defektní vyrovnávací ventil (vyrovnává tlak mezi okolím a komorou)	Zašlete zařízení na opravu
Přístroj nesvařuje	Nezvolená teplota svařování, resp. zvolena příliš krátká	Zvyšte dobu svařování
	Sáček nepřesahuje dostatečně přes přitlačnou gumu	Vložte správně sáček
	Svářecí lišta ve víku je špatně nastavená (nedostane se k přitlačné gumě, když se přitlačná hadice nafukuje)	Správně nastavte svářecí lištu - viz 5.5.
	Defektní 1 nebo 2 svářecí dráty	Je-li defektní 1 svářecí drát, neprobíhá svařování ani na jiném svářecím drátu – vadný drát vyměňte (změřte odpor – požadovaná hodnota cca 0,4Ω)
	Defektní modrá přitlačná hadice nebo vedení k přitlačné hadici	Zkontrolujte těsnost (demontujte svářecí lištu) - viz 5.5.
	Defektní ventil pro přitlačnou hadici	Zašlete zařízení na opravu
	Defektní transformátor nebo řídicí elektronika	
Špatný výsledek svařování	Příliš krátká doba svařování	Prodlužte dobu svařování
	Sáček nepřesahuje dostatečně přes přitlačnou gumu	Vložte správně sáček
	Teflonový pásek je špinavý nebo opotřebovaný	Očistěte bavlněným hadrem nebo vyměňte
	Opotřebovaná silikonová přitlačná guma	Vyměňte silikonovou gumu
	Defektní modrá přitlačná hadice nebo vedení k přitlačné hadici	Zkontrolujte těsnost (demontujte svářecí lištu)
	Svářecí lišta ve víku je špatně nastavená (nedostane se k přitlačné gumě, když se přitlačná hadice nafukuje)	Správně nastavte svářecí lištu - viz 5.5.
Stopy kouře na svaru	Teflonový pásek je špinavý	Teflonový pásek očistěte nebo vyměňte
	Doba svařování je nastavena na příliš vysokou hodnotu	Snižte nastavené hodnoty
S víkem lze pohybovat jen ztěžka	Napínáky pružin jsou špatně nastavené	Správně nastavte předpětí pružin - viz 5.9.
	Mechanika víka je mechanicky zablokovaná	Vyvěste pružiny a zkontrolujte mechaniku - vadný díl vyměňte

¹⁾ Pokud vakuování neprobíhá nebo je nedostatečné, lze jednoduše zkontrolovat, kde věží závada:

Odlepte sací otvor v komoře (otvory na příčce mezi komorami) – vzduchotěsně uzavřete – a spusťte vakuování. Ukazuje-li vakuometr normální hodnoty, je závada uvnitř komory (např. těsnění víka). Ukazuje-li vakuometr abnormální hodnoty (příliš nízký výkon vakuování), je závada vně komory (např. netěsné připojení hadice).

6. Ostatní

6.1. Záruční podmínky

Záruční doba tohoto zařízení činí 12 měsíců od doručení konečnému spotřebiteli, nejdéle však 14 měsíců od data dodání.

Datem dodání se rozumí datum, které je při expedici uvedeno na příslušném přepravním dokladu (dodací list nebo faktura). Veškeré opravy musí provádět autorizovaný servis, resp. přímo u IMATECH. I před poskytnutím záruky cizí firmou je nutný písemný souhlas dodavatele.

6.1.1. Záruka na náhradní díly

Záruční lhůta pro náhradní díly činí 6 měsíců od doručení konečnému spotřebiteli. Jako důkaz slouží převzetí přepravního dokladu.

6.1.2. Omezení záruky

Pokud by byl přístroj používán pro profesionální účely, často a nepřetržitě, tak i pokud ještě neuplyne doba 12 měsíců, propadá záruka automaticky při překročení 2 000 balících cyklů.

V rámci výše jmenovaných lhůt se dodavatel zavazuje opravit nebo nahradit bezplatně ty díly, jež po naší kontrole nebo kontrole autorizovaného servisu vykazují výrobní nebo materiálové škody.

Oprava nebo výměna defektních dílů v rámci záruky v žádném případě neprodlužuje celkovou záruční dobu. Všechny díly nebo konstrukční soubory opravené nebo vyměněné během záruční lhůty byly vyexpedovány se zárukou, jež odpovídá zbylé záruční době originálních konstrukčních dílů.

Ze záruky jsou vyjmuty škody, jež byly zapříčiněny následujícími faktory:

- *Nedodržení pokynů a předpisů obsažených v příručce*
- *Neodborné zacházení*
- *Nedovolené okolní podmínky*
- *Přetížení*
- *Normální opotřebení*
- *Neautorizované změny na zařízení*
- *Opravy provedené neautorizovaným personálem*
- *Nedostatečné resp. špatné čištění nebo údržba*
- *Poškození zapříčiněná nedostatkem provozních prostředků*
- *Poškození zapříčiněná špatnými provozními prostředky*

Dále jsou ze záruky vyjmuty všechny rychle opotřebitelné díly a provozní prostředky (např. těsnění víka, silikonová guma, teflonové pásky, svářecí dráty, hydraulický olej).

Menší nedostatky (škrábance, zabarvení) se mohou vyskytnout, neomezují však výkonnost zařízení a nejsou proto zahrnuty do záruky.

ROTEK neručím za náklady, škody nebo přímé resp. nepřímé ztráty (včetně případných ztrát na zisku, smluvních ztrát nebo výrobních), jež byly zapříčiněny používáním zařízení nebo nemožností zařízení používat.

6.1.3. Poskytnutí záruky

Poskytnutí záruky probíhá v sídle firmy IMATECH, resp. na místě autorizovaného servisu.

Náklady na přepravu případných vadných dílů, jež si IMATECH vyžádal za účelem prohlédnutí a uplatnění záruky, jdou na vrub uživatele.

Náklady na přepravu konstrukčních dílů, u nichž byla uznána záruka, do místa používání přístroje (v rámci EU) nebo na autorizované servisní místo jdou na vrub IMATECH.

Defektní díly vyměněné v záruční době přecházejí po provedené výměně automaticky do vlastnictví IMATECH.

6.2. Prohlášení o shodě



Timto prohlašujeme my,
We herewith declare,

Rotek Handels GmbH
Handelsstraße 4
2201 Hagenbrunn
Rakousko / Austria

že níže popsané zařízení, jakož i jeho provedení uvedené námi do oběhu, svojí koncepcí a konstrukcí odpovídá příslušným, základním bezpečnostním a zdravotním požadavkům směrnic ES.

That the following Appliances complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.

Označení	vakuová balíčka
Description	Vacuum packing machine

Model (typ) Type (Build code)	PM-VC -6002 / 040 UIG (Z1610)
----------------------------------	-------------------------------

Příslušné směrnice ES Applicable EC Directives	2006/42/ES 2006/95/ES, 2004/108/EG
---	--

Aplikované harmonizované normy Applicable harmonized standards	EN 60204-1:2006, EN ISO 12100:2010 EN 1012-2:1996+A1:2009
---	---

V případě změny na zařízení, která by námi nebyla odsouhlasena, ztrácí toto prohlášení platnost.

In a case of the alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity.

ROTEK Handels GmbH
Handelsstraße 4
A-2201 Hagenbrunn
Tel.: +43 (2206) 20791-0 Fax.: DW 50
http://www.rottek.at EMail: office@rottek.at

(Robert Rernböck, jednatel)



Rotek Handels GmbH

**Handelsstraße 4
2201 Hagenbrunn
Rakousko**

**T: +43 (2246) 20791-0
F: +43 (2246) 20791-50**

<http://www.rotek.at>
