

Зип Общежит
KOMET
vsezip.ru
KOMET-Maschinenfabrik GmbH
+7(812)987-08-81

Betriebsanleitung
Operating Instructions
Instrucciones de Operación
Notice d'Utilisation

Niki Vac



KOMET Maschinenfabrik GmbH

Am Filswehr 1

D-73207 Plochingen

Tel: +49 (0) 71 53 / 83 25 – 0

Fax: +49 (0) 71 53 / 83 25 - 26

Internet: www.vakuumverpacken.de

e-Mail: komet@vakuumverpacken.de

www.vacuumpackaging.com

komet@vacuumpackaging.com



1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

Vakuum-Pumpe -
Vacuum Pump -
Bomba de Vacío -
Pompe à vide

16
m³/h
10
m³/h

Busch

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



1	Luftentöl-Element Filtro de aire - Filtr
2	Ölablassschraube Tornillo de vaciado
3	Ölschauglass - Oil Nivel de aceite - V
4	Öleinfüllschraube Tornillo de aplicac

BETRIEBSANLEITUNG - Original

1 Inhaltsverzeichnis

+7(812)987-08-81

1	Inhaltsverzeichnis.....	1
2	Grundlegende Hinweise	2
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	2
2.2	Gewährleistung und Haftung	3
2.3	Anschrift des Herstellers.....	3
3	Grundlegende Sicherheitshinweise 	4
3.1	Gefahren im Umgang mit der Maschine	4
3.2	Bedienpersonal.....	4
3.3	Sicherheits- und Schutzeinrichtungen	4
3.4	Gefahren durch elektrische Energie	4
3.5	Wartung, Instandhaltung, Störungsbeseitigung.....	5
3.6	Bauliche Veränderungen an der Maschine.....	5
3.7	Brandschutz-Maßnahmen	5
3.8	Reinigen der Maschine und Entsorgung.....	5
3.9	Lärmpegel.....	5
3.10	Gefahren durch Gasfeder am Kammerdeckel	5
4	Transport und Lagerung	6
5	Technische Daten	7
5.1	Konformitätserklärung.....	7
5.2	Beschreibung NikiVac.....	7
5.3	Tabelle Technische Daten	8

6	Aufstellung und Inbetriebnahme	
6.1	Allgemeine Angaben	
6.2	Bedienungs- und Anzeigegeräte	
6.3	Zeiten einstellen und Synchronisation	
7	Bedienen der Maschine	
8	Instandhaltung und Störungsbeseitigung	
8.1	Instandhaltung.....	
8.2	Reinigung der Maschine	
8.3	Ölwechsel.....	
8.4	Luftentöl-Element auswechseln	
8.5	Schweißdraht und Teflon	
8.6	Deckeldichtung und Silikon	
8.7	Service-Programm zur Störungsbeseitigung	
8.8	Störungsbeseitigung	
9	Entsorgung.....	
10	Anhang	
10.1	Ersatzteile	
10.2	Stromlaufplan	

2 Grundlegende Hinweise

Die Betriebsanleitung ist wichtiger Bestandteil der Lieferung und ist an das Bedienungs- und Instandhaltungs-Personal der Vakuum-Verpackungsmaschine gerichtet. Sie enthält Informationen über das Gerät und seine wirtschaftliche Anwendung und dient vor allem der Sicherheit seiner Benutzer und der Umwelt.

Es ist die Pflicht jedes Benutzers, sich mit dem Inhalt der Betriebsanleitung vertraut zu machen und alle Hinweise, die die Sicherheit betreffen, genau zu beachten.

Darüber hinaus sind die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.

Die wichtigsten Sicherheitshinweise sind im Kapitel „Grundlegende Sicherheitshinweise“ zusammengefasst. Zusätzliche Hinweise in anderen Kapiteln sind durch entsprechende Zeichen auffällig gekennzeichnet.

Die Betriebsanleitung ist sorgfältig aufzubewahren.

2.1 Bestimmungsgemäße

Die Vakuum-Verpackungsmaschinen sind für die Verpackung von Lebensmitteln und technischen Artikeln bestimmt. Die Maschine ist ein technisches Arbeitsgerät, bei der Arbeit bestimmt.

Eine andere oder darüber hinausgehende Verwendung ist bestimmungsgemäß.

Für hieraus entstehende Schäden haftet der Benutzer. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung:

- das Beachten aller Hinweise aus dieser Betriebsanleitung
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsintervalle

Zur Verpackung nicht zugelassen sind leicht entzündliche, temperatur- und druckempfindliche, aggressive, giftige, infektiöse sowie Lebewesen. Gegen Gesetz, allgemeine Übung oder

2.2 Gewährleistung und Haftung

Die Gewährleistungsfrist beträgt 12 Monate ab Gefahrübergang, spätestens ab Eingang der Ware beim Besteller.

Die Verjährungsfrist gilt auch für Ansprüche auf Ersatz von Mangelgeschäden, es sei denn, der Besteller kann Ansprüche aus unerlaubter Handlung geltend machen.

Die Garantie erstreckt sich auf Material- und Fertigungsfehler, die bei einer normalen Beanspruchung auftreten (Einschichtbetrieb).

Es dürfen nur Originalersatzteile der Firma **KOMET** verwendet werden, sonst erlischt die Garantie.

Im Garantiefall bitten wir um frachtfreie Einsendung des defekten Teils zusammen mit einer Kopie der Rechnung und einer Beschreibung der Beanstandung.

Grundsätzlich gelten unsere "Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (VLB)".

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine
- Unsachgemäßes Montieren, Inbetriebnehmen, Bedienen, Warten und Reparieren der Maschine
- Betreiben der Maschine bei defekten, nicht ordnungsgemäß angebrachten oder nicht funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen
- Nichtbeachten der Hinweise in der Betriebsanleitung bezüglich Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Rüsten der Maschine
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Maschine
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.
- Verschleiß.

2.3 Anschrift des Herstellers

KOMET Maschinenfabrik GmbH

Am Filswehr 1

D-73207 Plochingen
Deutschland

Tel.: +49 (0)7153 / 83 25 – 0

Fax für Ersatzteil-Bestellungen

Internet: <http://www.vakuumverpackung.com>
<http://www.vacuumpackaging.com>

Email: komet@vakuumverpackung.com
komet@vacuumpackaging.com

Bestell-Nummer der Betriebsanleitung

Ausgabe-Datum:

Copyright: KOMET Maschinenfabrik GmbH

Unautorisierte Verwendung verboten.

Technische Änderungen vorbehalten.

3 Grundlegende Sicherheitshinweise

Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise! Zusätzliche Hinweise in den weiteren Kapiteln sind durch folgende Zeichen auffällig gekennzeichnet.

Piktogramm	Signalwort	Bedeutung
	Elektrische Gefahr !	Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen. Das Nichtbeachten dieser Hinweise hat schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen.
	Gefahr !	
	Warnung !	Bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen. Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen.
	Vorsicht !	Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation . Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann leichte Verletzungen zur Folge haben oder zu Sachbeschädigungen führen.
	Hinweis !	Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation . Das Nichtbeachten kann die Maschine oder die Umwelt schädigen.
	Wichtig !	Bezeichnet Anwendungstipps und andere besonders nützliche Informationen .

3.1 Gefahren im Umgang mit

- Die Maschinen sind nach dem Stand der sicherheitstechnischen Regeln ge...
- ausgehen, insbesondere bei Nicht...
- Beseitigen Sie umgehend Störung...

3.2 Bedienpersonal

- Nur geschulte und eingewiesene P...
- arbeiten.
- Diese Personen müssen mit der B...
- vertraut sein.

3.3 Sicherheits- und Schutz

- Vor jedem Ingangsetzen der Mas...
- sachgerecht angebracht und funk...

3.4 Gefahren durch elektr

- Lassen Sie Arbeiten an der elektr...
- Fachkraft ausführen.
- Überprüfen Sie regelmäßig die ele...
- Beseitigen Sie lose Verbindungen...
- Verwenden Sie nur Netzstecker, o...
- Spannungsversorgung zugelasse...
- Ihren Händler oder das örtliche EL...
- Stecken Sie keine Gegenstände in...
- die Gefahr eines elektrischen Sch...
- Spritzwasser und Dampfstrahlen a...
- Gefahr eines elektrischen Schlage...

3.5 Wartung, Instandhaltung, Störungsbeseitigung

- Ziehen Sie den Netzstecker bei allen oben genannten Arbeiten.
- Führen sie fristgemäß vorgeschriebene Einstell-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten durch.
- Lassen Sie Schäden von einem Fachmann oder Ihrem Händler beheben.

3.6 Bauliche Veränderungen an der Maschine

- Nehmen Sie ohne Genehmigung des Herstellers keine Veränderungen, An- oder Umbauten an der Maschine vor.
- Tauschen Sie Maschinenteile, die nicht einwandfrei sind, sofort aus.
- Verwenden Sie nur Original-Ersatz- und -Verschleißteile.

3.7 Brandschutz-Maßnahmen

- Halten Sie die Lüftungsschlitze frei.
- Stellen Sie die Maschine nicht in die Nähe von brennbaren Gegenständen.

3.8 Reinigen der Maschine und Entsorgung

- Handhaben und entsorgen Sie verwendete Stoffe und Materialien sachgerecht.

3.9 Lärmpegel

- Der von der Maschine ausgehende Dauerschalldruckpegel beträgt weniger als 70 db(A).

3.10 Gefahren durch Gasfeder am Kammerdeckel

- Öffnen Sie keinesfalls die Gasfeder. Gasfedern haben einen sehr hohen Innendruck (bis ca. 300 bar).
- Vor der Entsorgung muss die Gasfeder drucklos sein. Bitte fordern Sie unsere Entsorgungsvorschriften an!

4 Transport und Lagerung

Transport innerhalb des Betriebs:



Hinweis !

Beim Kippen des Geräts um mehr als 10° kann Öl auf das Luftentöl-Element gelangen, Rauchentwicklung und Beschädigung der Vakuumpumpe möglich.

- Tauschen Sie in diesem Fall das Luftentöl-Element sofort aus (siehe Kapitel „Instandhaltung und Störungsbeseitigung“).
- Transportieren Sie das mit Öl gefüllte Gerät nur waagrecht!

- Sichern Sie die Schweißbacken und Einlegeplatten in der Vakuumkammer gegen Verrutschen.
- Entfernen Sie die Transportsicherungen im Anschluss an den Transport wieder.
- Netzkabel am Gehäuseausgang nicht knicken.

Lagerung:

Umgebungsbedingungen im Lagerraum wie für den Betrieb der Maschine (siehe Kapitel „Technische Daten“).

- Halten Sie Wasser und Wasserdampf von der Maschine fern.
- Vor längerer Lagerung muss die Vakuumpumpe konserviert werden. Fordern Sie unsere Konservierungsanleitung an!

5 Technische Daten

5.1 Konformitätserklärung

KOMET Maschinenfabrik GmbH
Am Filswehr 1
D-73207 Plochingen

erklärt, dass die Vakuum-Verpackungsmaschine NikiVac (Baureihe 361)

in Übereinstimmung mit den europäischen Richtlinien

- 2006/42/EG - Maschinen
- 2004/108/EG - Elektromagnetische Verträglichkeit

und den nachfolgend genannten Normen entworfen und hergestellt wurde.

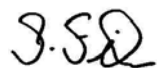
Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Harmonisierte Norm	Titel
DIN EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung
DIN EN ISO 13732-1:2008	Ergonomie der thermischen Umgebung - Bewertungsverfahren für menschliche Reaktionen bei Kontakt mit Oberflächen - Teil 1: Heiße Oberflächen
DIN EN 1012-1 DIN EN 1012-2	Kompressoren und Vakuumpumpen - Sicherheitsanforderungen
DIN EN 55014-1:2009	EMV – Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 1: Störaussendung
DIN EN 55014-2: 2008	EMV – Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 2: Störfestigkeit
DIN EN 60204 / DIN VDE 0113	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen.

Dokumentationsbeauftragter: Fa. KOMET Maschinenfabrik GmbH, Harald Janke

Das CE-Zeichen wurde angebracht.

Plochingen, den 01.01.2012



Peter Fischer, Geschäftsführer

5.2 Beschreibung NikiVac

Die Vakuum-Verpackungsmaschine NikiVac ist komplett aus Edelstahl ausgerüstet mit einer Hochleistungs-Vakuumpumpe und Vakuumschweißbacken. NikiVac ist eine Kammermaschine, mit der Packungen hergestellt werden können. Produkte, die sich in der natürlichen Atmosphäre geschützt.

Der gefüllte Vakuumbbeutel wird in der Vakuumkammer auf den Vakuumschweißbacken geschweißt.

Die Einstellung der Vakuumierdauer und der Vakuumschweißzeit wird über die Folientastatur. Der Vakuumvorgang und das Vakuumieren mit Trennschweißen. Nach dem Vakuumieren wird der Deckel geschlossen und können die Beutel entnommen werden.

Die Vakuumpumpe erzeugt in der Kammer ein Vakuum. Wenn das Vakuum erreicht ist, wird der Beutel verschweißt. Das Vakuumieren mit Trennschweißen kann manuell oder automatisch durchgeführt werden.

Die Maschine bietet eine automatische Vakuumierung und einen Vakuumierungsvorgang.

Zur Entfeuchtung der Vakuumpumpe wird das in ca. 30 min die Pumpe erwärmt.

Lieferumfang:

- Grundgerät mit Klarsichtdeckel
- 3 Einlegeplatten zur Höhenverstellung
- Öl (wenn nicht bereits eingefüllt)
10 m³/h / 16 m³/h Pumpe: 0,3 l
- Betriebsanleitung

Bitte tragen Sie unten die Maschinennummer ein. Sie finden die Nummer auf dem Typenschild.

Maschinen-Nummer: 361 _ _

5.3 Tabelle Technische Daten

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

Technische Daten	NikiVac	
Gehäuse	Edelstahl	
Abmessungen	540 mm x 490 mm x 400 mm 21.26 inch x 19.29 inch x 15.75 inch	
Pumpe (Busch)	10 m ³ /h	16 m ³ /h
Gewicht	58 kg	60 kg
Elektrischer Anschluss	230 V / 1Ph+N+PE / 50Hz 100 V / 1Ph+N+PE / 50-60Hz 115 V / 1Ph+N+PE / 60Hz	
Leistung		
230V/50 Hz	0,63 kW	0,83 kW
100V/50-60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
115V/60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
Kammergröße	430 mm x 400 mm x 160 mm 16.93 inch x 15.75 inch x 6.3 inch	
Schweißlänge	1 x 405 mm / 15.94 inch	
Maximale Beutelgröße	400 mm x 400 mm 15.75 inch x 15.75 inch	
Betriebsstoffe Verdichteröle nach ISO/DIN 51 506, Schmierölgruppe VC, Viskositätsklasse nach ISO VG	>=10°C: ISO/DIN 51 506 VC – VG32 (HD-10) < 10°C: Öl mit geringerer Viskosität	
Füllmenge	0,3 l	
Umgebungsbedingungen Temperatur Luftfeuchtigkeit	gut belüfteter Raum +10° bis +35° C 10-80 %, nicht kondensierend	
Aufstellung	waagrecht	
Schall-Emission	L < 70 dB(A)	

6 Aufstellung und Inbetriebnahme

6.2 Bedienungs- und Anze

6.1 Allgemeine Angaben



Gefahr !

Elektrischer Schlag möglich!

- Spritzwasser und Dampfstrahlen am Einsatzort ist untersagt.
- Verwenden Sie nur zugelassene Netzstecker.
- Überprüfen Sie, ob die Angaben auf dem Typenschild an der Maschine mit dem Elektroanschluss am Einsatzort der Maschine übereinstimmen. Bei Abweichungen dürfen Sie die Maschine nicht anschließen.
- Lassen Sie Arbeiten an der elektrischen Versorgung nur von einer Elektro-Fachkraft ausführen.



Warnung !

- Stellen Sie das Gerät außer Reichweite von Kindern auf.
- Die Maschine darf Fluchtwege nicht behindern.
- Hitzestau und Brandgefahr ! Halten Sie die Lüftungsschlitze frei.
- Stellen Sie die Maschine nicht in die Nähe von brennbaren Gegenständen.



Hinweis !

- Stellen Sie die Maschine nie auf oder an eine Heizquelle.
- Schädigung der Vakuumpumpe bei Betrieb mit Umgebungstemperaturen $< 10^{\circ}\text{C}$ möglich, Öl mit geringerer Viskosität einfüllen.

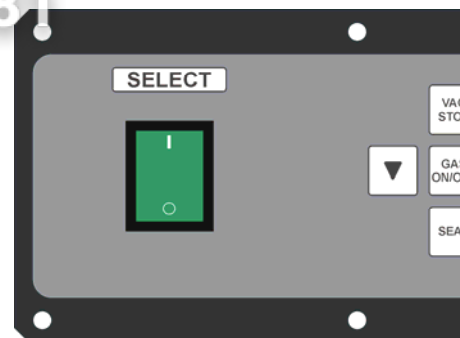
Der Einsatzort muss trocken und gut belüftet sein. Entnehmen Sie bitte die zulässigen Werte für die Umgebungsbedingungen dem Kapitel „Technische Daten“.

- Stellen Sie die Maschine waagrecht, sicher und nicht kippend auf.
- Entfernen Sie die Transportsicherungen.
- Überprüfen Sie den Ölstand der Vakuumpumpe. Füllen Sie Öl ein, falls notwendig. Verfahren Sie wie im Kapitel „Instandhaltung“ beschrieben.
- Stecken Sie den Stecker in die Steckdose.

+7(812)987-08-81

vsezip.ru

Folientastatur mit Vakuummeter



Wichtig !

Alle Einstellungen bleiben



Standard

Hauptschalter

- Einschalten der M — Schalten auf
- Ausschalten der M — Schalten auf



Wichtig !

- Warten Sie nach dem A wieder einschalten, da funktionieren kann.



Hinweis !

Verunreinigung der Vakuumkammer durch Öl.

Wenn Sie die Maschine während des Verpackungsvorgangs mit dem Hauptschalter ausschalten, z.B. um die Maschine mit geschlossenem Deckel zu reinigen, kann beim Wiedereinschalten Öl aus der Vakuumpumpe in die Kammer gelangen.

- Schalten Sie die Maschine während des Verpackungsvorgangs nicht mit dem Hauptschalter aus.

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

SEAL

Taste SEAL

- Einstellen der Sc
(Einstellbereich z
— Drücken der
— Verändern de



Taste VAC STOP

- Einstellen der Vakuumierdauer
(Einstellbereich zwischen 2 und 40 sec, Schrittweite 1s):
— Drücken der Taste **VAC STOP** bei geöffnetem Deckel.
— Verändern der Vakuumierdauer durch Drücken der



oder



Taste.

- Abbrechen des Vakuumvorgangs, z.B. beim Sieden von Flüssigkeiten während des Vakuumvorgangs (Vakuum-Stopp) und Abbrechen des Service-Programms:
— Drücken der Taste **VAC STOP**.



Hinweis !

Schweißzeitbegrenzung!

- Die maximal einstellbar
jeweiligen Maschinenty
werden.



Taste und Leuchtdi

werden nicht verwende



Hinweis !

Siedegefahr!

- Beim Verpacken von Flüssigkeit und feuchten Produkten muss die Vakuumierdauer so gewählt werden, dass das Vakuum nicht mehr als 95% erreicht (Vakuummeter Anzeige zwischen 0 und -0,95).



Pfeil-Tasten

- Veränderung der
- Drücken und Hal
danach schneller



Display

- Anzeige der eingestellten Zeiten
- Anzeige der ablaufenden Zeit
- Anzeige **OO**: Maschine betriebsbereit
- Anzeige - -
 - Während Programmablauf außerhalb der eingestellten Programmparameter.
 - **GAS ON/OFF** wurde gedrückt bei Maschine **ohne** Begasungsfunktion
- Anzeige **Er**: Fehleranzeige, Maschine ist verriegelt. Sie können die Verriegelung durch Aus- und Wiedereinschalten der Maschine aufheben.
- Anzeige **OL**: Erinnerung an Ölwechsel. Sie können die Anzeige durch Drücken von **VAC STOP** löschen.
- Anzeige **SE**: Serviceprogramm ist aktiviert. Sie können das Service-Programms durch Drücken von **VAC STOP** abbrechen.

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



Wichtig !

- Falls die Maschine in B...
Öls ca. 15 Minuten (Sch...
- Ist das Öl nicht goldgelb...
Ölwechsel durchgeführt



Vakuummeter

Anzeige der Vakuum



Ölanzeige

am Schauglas an der Pumpe,
Öffnung im Gehäuse – rechte Seite

Zur **Überprüfung** des Ölstandes und der Ölqualität der
Vakuumpumpe:

Ölpegel: muss zwischen min und max liegen.

Ölqualität: Öl sollte goldgelb sein.

Gasfeder zum Offenhalten des Kam...

- Mit Hilfe einer Gasfeder wird der K...
Verpackungsvorgangs automatische



Gefahr !

- Öffnen Sie keinesfalls...
hohen Innendruck (bis
- Vor der Entsorgung m...
Sie unsere Entsorgung
- Die Gasfedern sind wa...
(Kolbenstange nicht fe

6.3 Zeiten einstellen und speichern

Nach dem Einschalten mit dem Hauptschalter befindet sich die Maschine im **Standby-Betrieb**, der Deckel ist geöffnet.

⇒ In der Anzeige leuchten die Ziffern **00**.

Sie können jetzt

- mit den eingestellten Werten arbeiten
- die Parameter-Werte verändern und speichern.

— Durch Drücken der entsprechenden Taste **wählen Sie aus**, welchen Wert Sie einstellen wollen.

VAC STOP: Dauer der Vakuumierung – Vakuumzeit

GAS ON/OFF: Dauer der Begasung - Begasungszeit
(nur bei Maschinen mit Begasungsfunktion)

SEAL: Dauer der Schweißung – Schweißzeit

⇒ Das Display zeigt den eingestellten Wert an.

— Mit den Tasten  oder  **verändern** Sie den eingestellten Wert. Drücken und Halten verändert den Wert zuerst langsam, danach schneller.

— Zum **Speichern** gibt es folgende Möglichkeiten:

1. Drücken Sie erneut die Auswahl-Taste oder drücken Sie ca. 3 Sekunden keine Taste.

⇒ Das Display blinkt zweimal, um das Speichern zu bestätigen.

⇒ Die Maschine befindet sich im **Standby-Modus**.

⇒ In der Anzeige leuchten die Ziffern **00**.

2. Schließen Sie den Deckel der Vakuumkammer.

⇒ Das Display blinkt zweimal, um das Speichern zu bestätigen.

⇒ Die Maschine beginnt mit dem Arbeitszyklus.

⇒ Die Maschine arbeitet mit den neuen Werten.

7 Bedienen der Maschine



Gefahr !

- Beachten Sie die gültigen Unfallverhütungsvorschriften.



Vorsicht !

Verbrennungsgefahr!

Schweißbacken und Silikongummi werden beim Betrieb heiß.

- Tragen Sie Schutzhandschuhe.



Hinweis !

- Führen Sie regelmäßig die notwendigen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durch (siehe Kapitel „Instandhaltung und Störungsbeseitigung“).
- Zu verpackendes Produkt muss trocken und kalt sein, nur so kann ein ausreichendes Vakuum erreicht werden. Die Leistung der Pumpe wird durch Feuchtigkeit des Produkts und Feuchtigkeit im Kammerinnern beeinträchtigt.
- Wählen Sie beim Verpacken von feuchten Produkten die Vakuum-Einstellung nicht zu hoch, da sonst Siede-Gefahr besteht.
- Halten Sie die Vakuumkammer trocken, auch unter den Einlegeplatten.



Wichtig !

- Druckempfindliche Produkte können durch den Vakuumbeutel während oder nach dem Verpackungsvorgang beschädigt werden.

Wichtig !

Verpacken von Flüssigkeiten

- Entfernen Sie die Einlegeplatten.
- Legen Sie den gefüllten Beutel in die Kammer.
- Wählen Sie beim Verpacken von flüssigen Produkten die Vakuum-Einstellung nicht zu hoch, da Siedegefahr besteht.
- Arbeiten Sie bei Flüssigkeiten (z.B. Frischfleisch, mariniertes Fleisch) von 0-2°C um ein mögliches Sieden zu vermeiden.

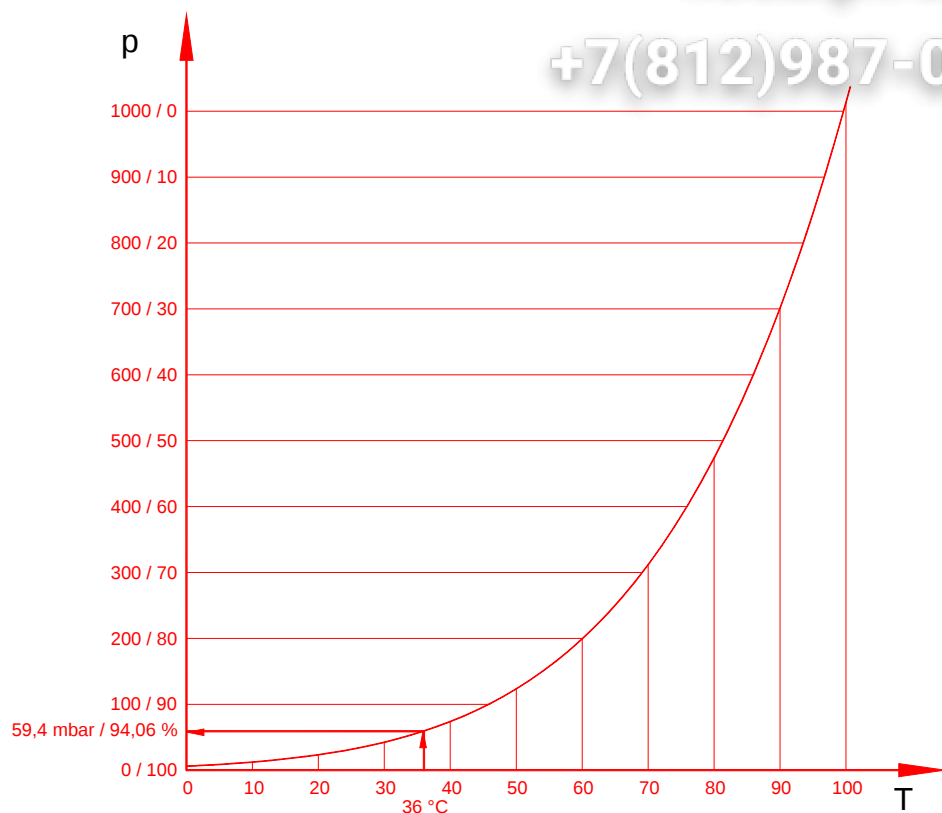
Bemerken Sie Blasenbildung

- Drücken Sie sofort die Vakuumpumpe.
- Stellen Sie die Vakuum-Einstellung auf einen niedrigeren Wert. Der Vakuumiervorgang so einstellen.

Durch Absenken des Luftdrucks (Übergang vom flüssigen in den gasförmigen Zustand) wird 20°C warmes Wasser verdampft. Bei 23,4 mbar absolut (97,66 % Vakuum) beginnt das Sieden.

Der entstehende Dampf macht das Vakuum (Lufteinschlüsse) bemerkbar. Die Vakuumpumpe und erzeugt ein Vakuum.

Im folgenden Diagramm können Sie die Temperatur auf den Verdampfungsdruck von siedet Wasser mit einer Temperatur von 100°C bei 23,4 mbar (97,66 % Vakuum) ablesen.



p Unterdruck in mbar (absolut) / Vakuum in %

T Temperatur

- Passen Sie die Einleg
Bitte beachten Sie: O
Produkts

- Arbeiten Sie ohne Ein
marinierte Produkte v

- Schalten Sie die Mas
— Die Maschine ist i
— Display-Anzeige:
— Deckel ist geöffne

**Hinweis !**

Verunreinigung der Vakuu
Wenn Sie die Maschine wä
Hauptschalter ausschalten,
Deckel zu reinigen, kann be
Vakuumpumpe in die Kamr

- Schalten Sie die Masch
nicht mit dem Hauptsch



- Stellen Sie die gewün
ein.
— Drücken der Taste
Deckel.
— Verändern der ein



oder

- Vakuumierdauer z
- Schweißdauer zw
begrenzt ab Werk



- Legen Sie den gefüllten Vakuumbbeutel in die Kammer.



Wichtig !

Falten und verschmutzte Beutelöffnungen verhindern eine einwandfreie Schweißnaht.

- Halten Sie die Beutelöffnung sauber.
- Ziehen Sie den Beutel über den Schweißbacken glatt.

- Schließen Sie den Deckel.
- Der Vakuumvorgang läuft automatisch ab.



- Falls gewünscht: Abbrechen des Vakuumvorgangs (Vakuum-Stopp) durch Drücken der Taste **VAC STOP**.



Wichtig !

Bemerken Sie Blasenbildung während des Vakuumierens:

- Drücken Sie sofort die **VAC STOP**-Taste (Vakuum-Stopp-Funktion).
- Stellen Sie die Vakuumierdauer für den nächsten Vakuumiervorgang so ein, dass kein Verdampfen mehr eintritt.

- Der Schweißvorgang läuft automatisch ab.



Die Art der Schweißnaht ist abhängig von der Art der Schweißbacken. Standard ist die Dichtung.



Als Option ist Trennen des Beutels über dem Schweißbacken möglich. Der Beutelüberstand kann abgerissen werden.

- Der Deckel öffnet sich automatisch.
- Entnehmen Sie die verpackte Ware.
- Überprüfen Sie die Qualität der Schweißnaht.



Wichtig !

Qualität der Schweißnaht:
klar:
dünn und ausgefranst:
trüb und blasig:

- Die Maschine ist wieder betriebsbereit.
- Schalten Sie die Maschine nach Ende des Schweißvorgangs (Stellung 0).



Wichtig !

- Warten Sie nach dem Schweißvorgang, bis die Maschine wieder einschalten, damit sie funktionieren kann.

8 Instandhaltung und Störungsbeseitigung



Gefahr !

Elektrischer Schlag möglich!

- Ziehen Sie vor Beginn der Arbeiten den Netzstecker!
- Spritzwasser und Dampfstrahlen am Einsatzort ist verboten!
- Stecken Sie keine Gegenstände in die Lüftungsschlitze der Maschine.



Gefahr !

- Öffnen Sie keinesfalls die Gasfeder. Gasfedern haben einen sehr hohen Innendruck (bis ca. 300 bar).
- Vor der Entsorgung muss die Gasfeder drucklos sein. Bitte fordern Sie unsere Entsorgungsvorschriften an!
- Die Gasfedern sind wartungsfrei! (Kolbenstange nicht fetten oder ölen!)



Gefahr !

- Tauschen Sie Plexiglas-Deckel mit Rissen, Haarrissen, tiefen Kratzern oder sonstigen Beschädigungen sofort aus.
- Verwenden Sie zur Reinigung des Deckels nur plexiglasverträgliches Reinigungsmittel.



Vorsicht !

Verbrennungsgefahr!

Schweißbacken und Silikongummi werden beim Betrieb heiß.

- Tragen Sie bei Instandhaltungsarbeiten Schutzhandschuhe!



Vorsicht !

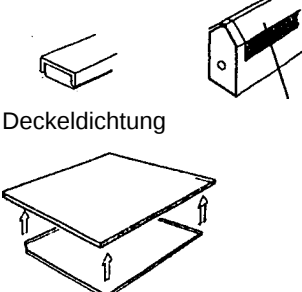
Verletzungsgefahr!

- Tragen Sie bei Instandhaltungsarbeiten Schutzhandschuhe!

8.1 Instandhaltung

Führen Sie die Instandhaltungsarbeiten entsprechend der folgenden Tabelle aus.
Lassen Sie Schäden von einem Fachmann oder Ihrem Händler beheben:

+7(812)987-08-81

Häufigkeit	Welche Stelle	Was tun?
sofort	ölbefetztes Luftentöl-Element (starke Rauchbildung)	- Luftentöl-Element wechseln
	Plexiglasdeckel	- austauschen falls Deckel Risse, Haarrisse, tiefe Kratzer oder sonstige Beschädigungen aufweist
	Unterseite der Schweißbacken (Messing-Kontaktflächen)	- reinigen, falls Schweißnahtqualität nachlässt
vor Inbetriebnahme	Kabel	- austauschen, wenn beschädigt
	Vakuumkammer	- reinigen und trocknen
	Silikongummi Teflonband 	- reinigen - austauschen, wenn beschädigt
	Schweißbacken und Zylinder (Kolbenstange) 	- auf Gängigkeit prüfen - bei Bedarf schmieren (Schmiermittel: Nähmaschinen-Öl)

Häufigkeit	Welche Stelle
wöchentlich	Unterseite der Schweißbacken (Mess-Kontaktflächen)
	Kolbenstange der Schweißzylinder
	ganzes Gerät
	Ölstandsanzeige – rechte Seite der Maschine
nach 6 Monaten	Pumpe
jährlich	Luftentöl-Element

8.2 Reinigen der Maschine

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



Gefahr !

Elektrischer Schlag möglich!

- Ziehen Sie vor Beginn der Arbeiten den Netzstecker!
- Verwenden Sie keine Hochdruckreiniger und Dampfstrahler zur Reinigung.
- Falls Sie den Schweißbacken zur Reinigung entfernen, schützen Sie die Schweißzylinder vor Feuchtigkeit.



Gefahr !

Brandgefahr bei Verwendung alkoholhaltiger Desinfektionsmittel!

- Achten Sie auf ausreichende Belüftung.
- Verwenden Sie keine offenen Flammen in der Nähe der Maschine.
- Rauchen Sie nicht.



Warnung !

Verletzungsgefahr!

- Tragen Sie bei Reinigungsarbeiten Schutzbrille und Schutzhandschuhe!
- Benutzen Sie keine Laugen und keine aggressiven Reinigungsmittel, wie z.B. Spiritus.
- Verwenden Sie zum Reinigen des Deckels nur plexiglasverträgliches Reinigungsmittel (z.B. Crystal Clear von Fa. Hilco).
- Beachten Sie die Sicherheitshinweise auf den Reinigungs- und Desinfektionsmitteln.



Hinweis !

- Verwenden Sie, falls erforderlich, Desinfektionsmittel auf Alkoholbasis (z.B. Isopropylalkohol)



Hinweis !

Verunreinigung der Vakuumpumpe!
Wenn Sie die Maschine wäschen, den Hauptschalter ausschalten, den Deckel zu reinigen, kann bei der Reinigung die Vakuumpumpe in die Kammer gelangen.

- Schalten Sie die Maschine nicht mit dem Hauptschalter aus.

Reinigung des Plexiglasdeckels:

- Wischen Sie den Deckel mit Trinkwasser saubere Reinigungsmittel sauber (Temperatur maximal 40°C).
- Verwenden Sie keine anderen Reinigungsmittel.
- Spülen Sie mit Wasser in Trinkwasserqualität.
- Trocknen Sie den Deckel gut ab.

Reinigung der Maschine:

- Entfernen Sie alle groben Verunreinigungen.
- Falls Sie den Schweißbacken zur Reinigung entfernen, schützen Sie die Schweißzylinder vor Feuchtigkeit.
- Reinigen Sie das Gerät nur mit neutralen Reinigungsmitteln (Temperatur maximal 40°C).
- Spülen Sie mit Wasser in Trinkwasserqualität.
- Trocknen Sie die Vakuumpumpe gut ab.

Desinfektion der Maschine (falls erforderlich):

- Sprühen Sie die Maschine mit einem Desinfektionsmittel.
- Lassen Sie das Desinfektionsmittel einwirken.
- Spülen Sie mit Wasser in Trinkwasserqualität.
- Trocknen Sie die Maschine gut ab.

8.3 Öl wechseln



Gefahr !

Elektrischer Schlag möglich!

- Ziehen Sie vor Beginn der Arbeiten den Netzstecker!



Vorsicht !

- Handhaben und entsorgen Sie das Altöl nach den geltenden Bestimmungen.

Ölsorte siehe „Technische Daten“.

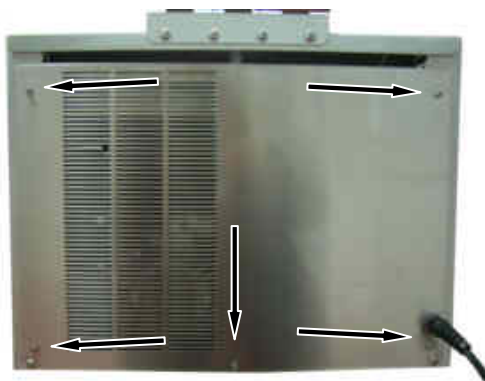
Zum Ölwechsel muss die Pumpe betriebswarm, ausgeschaltet und auf Atmosphärendruck belüftet sein (kein Vakuum mehr in der Kammer).

- Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- Entfernen Sie die Einlegeplatten.

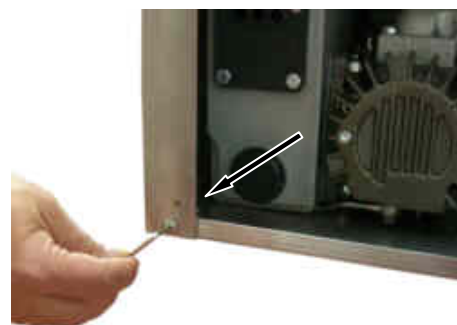
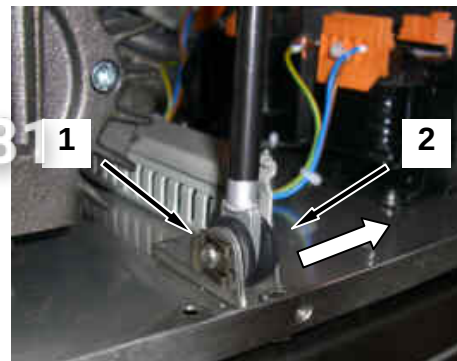


Wichtig !

- Lösen Sie die 2 großen Schrauben am Gehäuse der Maschine erst nachdem Sie die Gasfeder nach außen gezogen haben.



- Lösen Sie die 5 kleinen Schrauben an der Service-Klappe auf der Rückseite der Maschine mit einem Inbus-Schlüssel.
⇒ Sie können die Service-Klappe entfernen.



- Entfernen Sie die Öl-Einfüll-Schraube.
- Lassen Sie durch die Öl-Ablass-Schraube das alte Öl abfließen.
- Schrauben Sie die Öl-Ablass-Schraube wieder ein.
- Füllen Sie das neue Öl ein.
- Verschließen Sie den Öl-Einlass mit der Öl-Einfüll-Schraube.
- Verfahren Sie beim Schließen des Öl-Einlasses vorsichtig, um zu vermeiden, dass Sie dabei keine Kabel o.

8.4 Luftentöl-Element auswechseln

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



Gefahr !

Elektrischer Schlag möglich!

- Ziehen Sie vor Beginn der Arbeiten den Netzstecker!

- Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- Öffnen Sie das Maschinen-Gehäuse wie in Kapitel 8.3 beschrieben.



Pumpe

- Lösen Sie die vier Schrauben am Abluftdeckel **1**.
- Lösen Sie die Schraube in der Mitte der Filterfeder.
- Ziehen Sie das Luftentöl-Element aus dem Filtergehäuse.
- Schieben Sie das neue Luftentöl-Element ein.
- Achten Sie auf den richtigen Sitz des O-Ringes.
- Verwenden Sie zur Abdichtung des Abluftdeckels bitte eine neue Dichtung.
- Schrauben Sie die Filterfeder und den Abluftdeckel wieder fest.
- Schließen Sie das Gehäuse.
Bitte achten Sie darauf, dass Sie keine Schläuche oder Kabel einklemmen.

8.5 Schweißdraht und Teflonband auswechseln

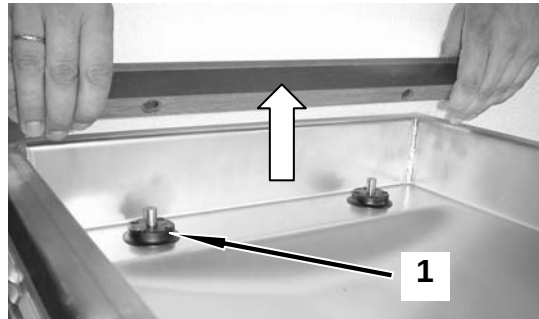
8.6 Deckeldichtung und S



Gefahr !

Elektrischer Schlag möglich!

- Ziehen Sie vor Beginn der Arbeiten den Netzstecker!



- Ziehen Sie den Schweißbacken nach oben von den Schweißzylindern **1** ab.
- Entfernen Sie das Teflonband.
- Entfernen Sie Reste des Klebers mit einem geeigneten Reinigungsmittel (auf Alkoholbasis).



- Lösen Sie die Schrauben an den Stirnseiten des Schweißbackens.
- Tauschen Sie den Schweißdraht aus.
 - Schrauben Sie den neuen Schweißdraht auf einer Seite fest.
 - Fädeln Sie das andere Ende ein.
 - Spannen Sie den Schweißdraht mit einer Zange und schrauben Sie das Ende fest.
- Ersetzen Sie das Teflonband.
- Passen Sie den Schweißbacken wieder ins Gerät ein.

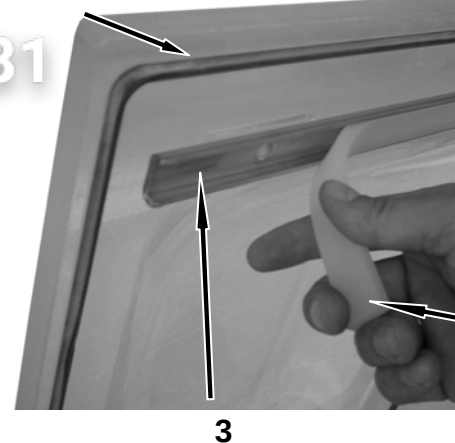


Gefahr !

Elektrischer Schlag möglich!

- Trennen Sie das überstehende Ende so ab, dass der Schweißdraht nicht länger als der Schweißbacken ist, damit
 - kein Kontakt zum Gehäuse oder der Vakuum-Wanne entsteht (Kurzschlussgefahr)
 - keine Verletzungsgefahr entsteht.

1



3

8.7 Service-Programm zur Entfeuchtung der Vakuumpumpe

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



Wichtig !

- Aktivieren Sie bitte einmal pro Woche das Service-Programm.

Zur Entfeuchtung der Vakuumpumpe kann ein Service-Programm aufgerufen werden, das in ca. 30 min die Pumpe erwärmt und Kondenswasser aus dem Öl entfernt.

- Aufruf des Service-Programms:



- Drücken und halten Sie beide Tasten.



- Schalten Sie den Hauptschalter ein.

- Schließen Sie den Deckel innerhalb von 10 Sekunden.
 - ⇒ das Service-Programm wird gestartet (Dauer ca. 30 min)
 - ⇒ Displayanzeige: **SE**

- Falls gewünscht:

Abbrechen des Service-Programms durch Drücken von



8.8 Störungsbeseitigung

Störung	Ursache	Beseitigung
Schweißnahtqualität lässt nach	Verschmutzung der Schweißbacken	• Reinigen Sie die Unterseite der Schweißbacken (Messing Kontaktflächen) • Tauschen Sie das Teflonband • Tauschen Sie das Silikongummi
	Teflonband zerschissen	• Tauschen Sie das Teflonband
	Silikongummi zerschissen	• Tauschen Sie das Silikongummi
	Schweißzylinder schwergängig	• Schmieren Sie die Kolbenstange
Keine Schweißnaht	Schweißdraht gebrochen	• Tauschen Sie den Schweißdraht
Schlechtes Vakuum im Beutel	Beutel undicht	• Andere Beutel verwenden
	Scharfe Kanten durchstoßen den Beutel	• Stärkere Beutel verwenden
	Beutel für das Produkt zu groß	• Beutelgröße dem Produkt anpassen
Schlechtes Vakuum in der Kammer	schlechte Pumpleistung der Vakuumpumpe	• Kontrollieren Sie den Ölstand
	Deckeldichtung defekt	• Tauschen Sie die Deckeldichtung
Deckel öffnet sich nicht	Druckverlust der Gasfeder am Deckel	• Auswechseln der Gasfeder
Rauchentwicklung	ölbenetztes Luftentöl-Element	• Schalten Sie die Maschine aus • Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose • Tauschen Sie das Luftentöl-Element

8.9 Entsorgung



Hinweis!

Beachtung des Elektro- und Elektronikgerätegesetzes (ElektroG)

Sie haben das Recht, eine Maschine, die wir Ihnen ab dem 13.08.2005 geliefert haben, an uns zurückzugeben, wenn Sie sich der Maschine entledigen wollen oder müssen. Etwaige Versandkosten tragen Sie.

Machen Sie von diesem Recht keinen Gebrauch, haben Sie uns von allen Ansprüchen freizustellen, die nach den Vorschriften des ElektroG von Dritten gegen uns gemacht werden.

Bei der Weitergabe der Maschine an Dritte sind Sie verpflichtet, die Rechte und Pflichten der vorstehenden Regelung an den Übernehmer der Maschine weiterzugeben.



Vorsicht !

Gebrauchtes Öl und gebrauchte Luftentöl-Elemente sind Sonderabfall.

- Handhaben und entsorgen Sie verwendete Stoffe und Materialien umweltgerecht.

OPERATING INSTRUCTIONS - Translation

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

1 Table of Contents

1	Table of Contents	1
2	General Advice	2
2.1	Intended usage	2
2.2	Warranty and Liability	3
2.3	Manufacturer Information	3
3	General Safety Instructions	4
3.1	Dangers while working with the machine	4
3.2	Operating staff	4
3.3	Safety and protective facilities	4
3.4	Dangers caused by electric power	5
3.5	Servicing, maintenance, fault repair	5
3.6	Structural modifications to the machine	5
3.7	Fire protective measures	5
3.8	Cleaning the machine and disposal	5
3.9	Sound level	5
3.10	Dangers resulting from the pneumatic spring on the chamber cover.....	5
4	Transport and Storage	6
5	Technical Data	7
5.1	Declaration of Conformity	7
5.2	Description NikiVac	7
5.3	Technical Data Table.....	8
6	Installation and Putting into Operation.....	9
6.1	General Information	9
6.2	Operating and display elements.....	9
6.3	Change and save parameter values	12
7	Operation.....	13

Maintenance and Troubleshooting

8	Maintenance
8.1	Cleaning the Machine
8.2	Oil Change
8.3	Exhaust Filter Change
8.4	Sealing Wire and Teflon Bar
8.5	Replacing the Cover Seal
8.6	Service Program for moisture
8.7	Troubleshooting
8.8	

9 Disposal.....**10 Appendix**

10.1	Spare Parts
10.2	Wiring Diagram

2 General Advice

This Instructions Manual is an important part of the delivery of the machine and its aim is to supply important information to the people doing maintenance, service and operations with the vacuum packaging machines. It includes necessary information about the machine itself and its applications as well as information for the security of the operator and the environment.

All machine operators or workers using the machine have the obligation to read this manual and to follow all the instructions, especially the safety instructions.

Additionally to this the safety standards and regulations valid at the location where the machine is used should also be taken into consideration.

The most important safety instructions are summarized in the chapter "General Safety Instructions". Other important instructions are explained in the related chapters with special symbols.

This manual should be securely kept in the company where the machine is operated.

2.1 Intended usage

The vacuum packaging machines are for food and technical products under vacuum.

The machine is a technical working appliance. All incorrect usage or usage outside the intended applications and the operator alone is responsible for incorrect usage.

All damages occurring due to the misuse of the machine are the responsibility of the user **KOMET**.

The intended usage also includes:

- To follow all the instructions contained in the manual.
- The following of the inspections and maintenance instructions.

Materials that are: dangerous, inflammable, explosive, pressure sensitive, easy to melt, explosive, etc. are not allowed to be packed in this machine. The machine is not to be used where the processing or use are against the intended environmental conditions.

2.2 Warranty and Liability

The warranty period is 12 months from delivery of the equipment.

The limitation period also applies for claims to damages for consequential losses unless the customer can assert claims arising from unlawful action.

The guarantee covers material and manufacturing faults which occur under normal stresses (single layer mode).

When commissioning the machine, the supplier has to fill in the delivered guarantee and handover certificate together with the customer and / or machine operator and return it to the company **KOMET**. After returning the protocol, they can request authorized guarantee services. Only use original spare parts of the company **KOMET**, otherwise the guarantee will be null and void.

In the event of a guarantee claim, please return the faulty part carriage-paid together with a copy of the invoice and a description of the complaint.

Our "General Terms of Sale and Delivery (VLB)" apply in principle.

Warranty and liability claims in the case of personal injury or material damage are excluded if they arise from one or more of the following causes:

- The intended usage guidelines were not followed.
- Improper machine assembling, set-up, operation, maintenance and repair.
- Machine usage with defect, if the safety and security devices are not correctly installed or with not functioning security or safety devices.
- Not following the instructions containing in this manual regarding: transport, storage, assembly, installation, set-up, operation, maintenance and installation of extra devices.
- Machine modifications done without **KOMET** support or acceptance.
- Catastrophes occurring because of external influence or violence.
- Attrition.

2.3 Manufacturer Information

KOMET Maschinenfabrik GmbH

Am Filswehr 1

D - 73207 Plochingen
Germany

Tel.: +49 (0)7153 / 83 25 – 0

for spare part orders

Internet: <http://www.vakuumverpackung.com>
<http://www.vacuumpackaging.com>

E - mail: komet@vakuumverpackung.com
komet@vacuumpackaging.com

Order number for Instruction Manual:
Issue date:

Copyright : KOMET Maschinenfabrik GmbH

Unauthorised use prohibited.

Subject to technical alterations.

3 General Safety Instructions

Please pay attention and observe the following safety instructions! Additional safety instructions will be explained in the next chapters by these symbols:

Symbol	Warning Sentence	Explanation
	High voltage !	Indicates an immediate danger to the operator's life and health. The non-compliance of this warning will cause serious health injuries that can be followed by life threatening consequences
	Danger !	
	Warning !	Indicates a possible danger to the operator's life and health. The noncompliance of this warning will cause serious health injuries that can be followed by life threatening consequences
	Caution !	Indicates a possible dangerous situation . The noncompliance of this warning will cause light injuries that can be followed by physical damages.
	Notice !	Indicates a possible damaging situation . The noncompliance of this warning will cause damages to the machine or to the environment
	Important !	Provides application and usage advices and additional useful information

3.1 Dangers while working with

- The machines have been built according to technical safety regulations. However, when safety regulations are not observed, immediately rectify any faults, which

3.2 Operating staff

- Only properly trained personnel (operator) may operate the machine.
- These persons must be familiar with the safety regulations.

3.3 Safety and protective facilities

- Before each service operation on the machine, ensure it is properly fitted and fully operational.

3.4 Dangers caused by electric power

- Only have work carried out on the electric power supply by a licensed electrical engineer.
- Regularly check the electrical equipment on the machine.
- Immediately remove any loose connections or scorched cable (only by licensed electrical engineer).
- Only use mains plugs, which are authorised for the voltage power supply specified on the type label. In case of doubt, please consult your dealer or the local Electric Utility Co.
- Do not insert any objects into the ventilation slots of the machine. There is a danger of electric shock.
- Spraying water and steam jets in the operating site is forbidden. There is a danger of electric shock.

3.5 Servicing, maintenance, fault repair

- Pull out the mains power plug when undertaking any of the above mentioned work.
- Carry out the prescribed setting, servicing and inspections according to specified schedule.
- Have any faults repaired by a skilled technician or by your dealer.

3.6 Structural modifications to the machine

- Do not undertake any modifications, add-on work or conversions to the machine without the manufacturer's approval.
- Immediately exchange machine components, which are not fully functional.
- Only use original spare parts or consumables.

3.7 Fire protective measures

- Keep the ventilation slots free (a c
- Do not place the machine close to

3.8 Cleaning the machine and

- Properly handle and dispose of us

3.9 Sound level

- The continuous sound pressure le
than 70 dB (A).

3.10 Dangers resulting from the

- Under no circumstances should y
have an extremely high internal pr
- Prior to disposal the pneumatic sp
our disposal instructions!

4 Transport and Storage

vsezip.ru

Transport inside the facilities:

+7(812)987-08-81



Notice!

If the machine is inclined by more than 10° the oil can reach the exhaust filter, smoke and pump damage can happen.

- In this case, change immediately the exhaust filter (see chapter 8: Maintenance and Troubleshooting)
- Do not tip the machine with oil when transport.

- Secure the sealing pad and insertion plates in the vacuum chamber to prevent slipping (transport lock) or remove the insertion plates.
- Subsequently remove the transport locks upon completion of transportation.
- Do not kink the mains power cable where it leaves the housing.

Storage:

Ambient conditions in the storage room as for operating the machine
(see chapter 'Technical Data')

- Keep water and water vapour away from the machine.
- The vacuum pump must be packaged prior to any lengthy period of storage.
Request our packaging instructions!

5 Technical Data

5.1 Declaration of Conformity

KOMET Maschinenfabrik GmbH

Am Filswehr 1

73207 Plochingen

Germany

hereby declares that the vacuum packaging machine **NikiVac** (model 361) conforms to the European Directives

- 2006/42/EC – Machinery
- 2004/108/EC - Electromagnetic Compatibility

and has been designed and manufactured according to the following standards.

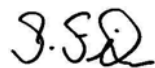
This declaration shall no longer be valid in case of any modification to the machine without our express approval.

Harmonised standards	Title
DIN EN ISO 12100:2010	Safety of machinery- Basic concepts, general principles for design.– Risk assessment and risk reduction
DIN EN ISO 13732-1:2008	Ergonomics of the thermal environment - Methods for the assessment of human responses to contact with surfaces - Part 1: Hot surfaces
DIN EN 1012-1 DIN EN 1012-2	Compressors and vacuum pumps – Safety requirements
DIN EN 55014-1:2009	EMC – Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus - Part 1: Emission
DIN EN 55014-2: 2008	EMC – Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus - Part 2: Immunity
DIN EN 60204-1: 2006 / DIN VDE 0113-1	Safety of machinery – Electrical equipment of machines

Authorised to compile the technical file: Fa. KOMET Maschinenfabrik GmbH, Harald Janke

The CE sign was applied.

Plochingen, the 01.01.2012



Peter Fischer, Managing Director

5.2 Description NikiVac

The **NikiVac** vacuum packaging machine is a improved and tested high quality standard machine. It has a board SELECT, a high speed vacuum pump.

NikiVac is a chamber machine, with vacuum chamber. Products, which would be damaged by atmosphere, are protected by means of vacuum.

The filled vacuum bag is placed in the vacuum chamber. The pad.

The vacuum time and the sealing time are adjustable. The procedure and the sealing procedure (with or without an option) take place automatically when the vacuum is reached through the Plexiglas cover.

The vacuum pump creates low pressure. When the vacuum has been reached, the bag is sealed. In the next step, the separating seal, the projecting end of the bag is cut off.

The machine provides automatic cover operation. The procedure.

To remove moisture from the pump a heating element. After minutes it will warm up the pump and the moisture is evaporated.

Scope of supply:

- Basic device with a Plexiglas cover
- 3 insertion plates for height variations
- Oil (if not already in the machine) 10 m³/h / 16 m³/h pump: 0,3 l
- Operating Instructions Manual

Please enter the machine number in your order form. You will find the number on the type label.

Machine number: **361** _ _

5.3 Technical Data Table

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

Technical Data	NikiVac	
Casing	Stainless steel	
Dimensions	540 mm x 490 mm x 400 mm 21.26 inch x 19.29 inch x 15.75 inch	
Pump (Busch)	10 m ³ /h	16 m ³ /h
Weight	58 kg	60 kg
Power Supply	230 V / 1Ph+N+PE / 50Hz 100 V / 1Ph+N+PE / 50-60Hz 115 V / 1Ph+N+PE / 60Hz	
Consumption		
230V/50 Hz	0,63 kW	0,83 kW
100V/50-60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
115V/60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
Chamber size	430 mm x 400 mm x 160 mm 16.93 inch x 15.75 inch x 6.3 inch	
Sealing length	1 x 405 mm / 15.94 inch	
Maximum bag dimensions	400 mm x 400 mm 15.75 inch x 15.75 inch	
Used materials (oil type) Condenser oil according to ISO/DIN 51 506, lubricating oil group VC, viscosity class according to ISO VG	>=10°C: ISO/DIN 51 506 VC – VG32 (HD-10) < 10°C: oil with lower viscosity	
Oil quantity	0,3 l	
Environment conditions	Room with good ventilation	
Temperature	+10° to +35° C	
Humidity	10-80 %, no condensation	
Positioning	horizontal	
Sound/noise emission	L < 70 dB(A)	

6 Installation and Putting into Operation

6.1 General Information



Danger!

Electric shock possible!

- Spray water and steam jets in the operating site are forbidden.
- Only use authorised mains power connectors.
- Check that the details on the type label on the machine correspond with the electrical connection at the operating site for the machine.
- The machine may not be connected in the event of any deviations.
- Only have work carried out on the electric power supply by a qualified electrician.



Warning !

- Keep the device out of reach of children.
- The machine may not obstruct emergency exits.
- Heat accumulation and risk of fire!
Keep the ventilation slots free (a distance of more than 10 cm).
- Do not place the machine close to flammable objects.



Notice !

- Never place the machine on or against a heat source.
- Damage may occur to the vacuum pump when operated at ambient temperatures of $< 10^{\circ}$, fill using low-viscosity oil.

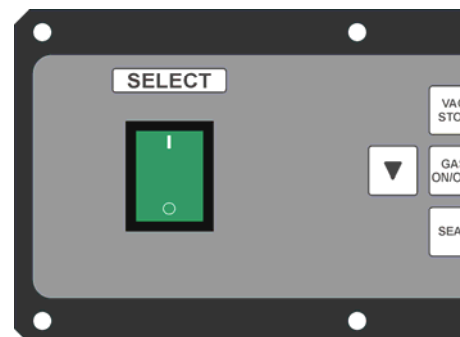
The surrounding has to be dry and well ventilated. Please use the standards for environment conditions cited in chapter: "Technical Data".

- Set up the machine so that it is horizontal and secure.
- Remove the transport locks (e.g. foam inserts).
- Check the oil reading for the vacuum pump. Wherever necessary, top up with oil. Proceed as set out in the chapter "Maintenance and Troubleshooting".
- Plug in the main electrical supply plug to the power connection.

6.2

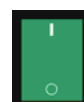
Operating and display elements

Control board with vacuum gauge



Important!

- All settings are saved



Standard

Master switch

- To switch on the machine: Switch to 1
- To switch off: Switch to 0



Important!

- Wait about 5 seconds after switching the machine back on again to operate correctly.



Note!

The vacuum chamber is soiled with oil.

If you switch off the machine during the packaging process by pressing the main switch, e.g. in order to clean the machine with closed lid, it might occur that oil from the vacuum pump enters into the chamber.

- Do not switch off the machine by pressing the main switch during the packaging process.
- Unhook the gas spring in order to close the lid.

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



SEAL button

- To set the sealing increment 0.1 sec
 - press the **SEAL** button
 - change the s



VAC STOP button

- To set the evacuation time (between 2 and 40 seconds, increment 1 second)
 - press the **VAC STOP** button when the cover is open
 - change the evacuation time by pressing the



or buttons

- Abort the vacuum procedure, e.g. if liquids are boiling during the vacuum procedure (vacuum stop):
 - Press the **VAC STOP** button.



Important!

Limitation for sealing time

- The maximum sealing time of machine and cannot



GAS ON/OFF button

not used – machine h



Note!

Boiling hazard.

- When packaging liquid the evacuation time must be selected so that the vacuum does not reach more than 95 % (vacuum gauge display between 0 and -0.95).



Arrow buttons

- Changing of the p
- Pressing and hol small increments



Display

- Display of the currently saved parameter value
- Display of the actual evacuation, gassing or sealing time
- Display **00**: Machine is in Standby
- Display - -
 - During packaging cycle, when the machine is working outside the set parameter values.
- **GAS ON/OFF** has been pressed but the machine is without a gassing functionality.
- Display **Er**: Error, Machine is locked.
You can cancel the locking by switching the machine off and by switching it on again.
- Display **OL**: Check the oil level and quality.
You can acknowledge the oil check by pressing VAC STOP.
- Display **SE**: Service program is active.
You can cancel the service program by pressing VAC STOP.



Oil display

on the inspection glass on the pump.

Opening in the casing - right-hand side.

For checking the oil level and the oil quality for the vacuum pump:

Oil level: must be between min and max.

Oil quality: Oil should be gold-yellow.



Important!

- If the machine was in operation, check the oil (foam must be gone).
- If the oil is not gold-yellow, it must be changed.



Vacuum gauge

- Display of the vacuum

Pneumatic spring for keeping the chamber

- The chamber cover is automatically closed during the packaging procedure by means of the pneumatic spring.



Danger!

- Under no circumstances open the pneumatic spring (approx. 300 bar).
- Prior to disposal the pneumatic spring must be removed. Please request our disposal instructions.
- The pneumatic spring must be greased. Do not grease or oil the machine.

6.3 Change and save parameter values

When you switch on the machine using the master switch, the machine enters **Standby Mode**, the cover is open.

⇒ The display shows **OO**.

You can now

- work with the preset program
 - change and save the parameter values.
- **Select the parameter** you want to change. Press the relevant parameter button:

VAC STOP: Evacuation time
GAS ON/OFF: Gas flush time
SEAL: Sealing time
⇒ The display shows the current parameter value.
 - **Change the value of the parameter** using the  or  buttons. Pressing and holding the button changes the value first in small increments and then in larger increments.
 - There are two ways to **save the settings**:
 1. Press the parameter button again or do not press any buttons for approx. 3 seconds.
 - ⇒ The display flashes twice to confirm that the settings have been saved.
 - ⇒ The machine is now in Standby Mode.
 - ⇒ The display shows **OO**.
 2. Close the cover of the vacuum chamber.
 - ⇒ The display flashes twice to confirm that the settings have been saved.
 - ⇒ The machine now starts the work cycle.
 - ⇒ The machine uses the new parameter values.

7 Operation

**Danger!**

- Observe the valid accident prevention instructions!

**Caution!****Combustion hazard!**

- Sealing pads and silicone rubber become hot during operation. Wear protective gloves!

**Note!**

- Regularly carry out the necessary servicing and maintenance work (see chapter "Maintenance and Fault Repair").
- Keep the vacuum chamber dry, which also applies underneath and between the insertion plates.

**Important!**

- Pressure-sensitive products can be damaged by the vacuum bag during or after the packaging procedure.

**Important!**

- The product being packaged must be dry and cold, it is only in this way that a sufficient vacuum can be achieved. The power of the pump is affected by the humidity of the product and the humidity on the inside of the chamber.

Important!

Packaging liquids and moist

- Remove the insertion plate
- Place the filled vacuum bag
- When packaging liquids, set the vacuum setting, which is too high
- For liquids (e.g. sauces) at a core temperature of 36°C, the vacuum must be set to 0.1 mbar.

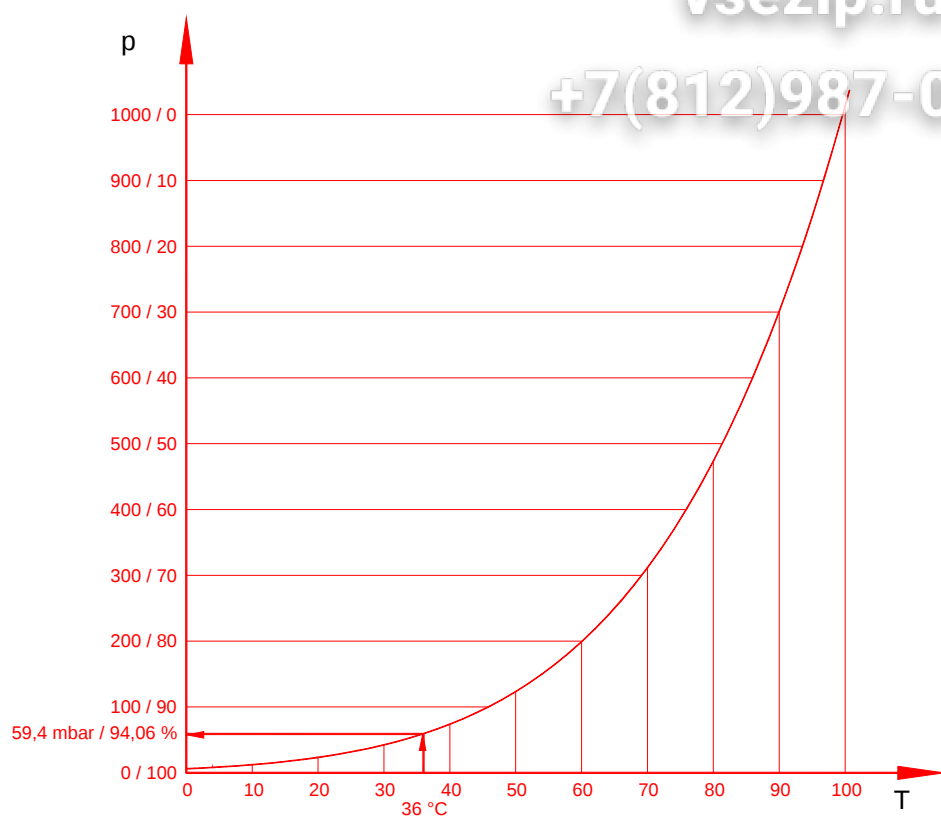
If you note the formation of bubbles

- immediately press the V key
- set the evacuation time to 0.5 min, so that no more vaporisation occurs

The boiling point (transition from liquid to gas) is dropping the air pressure in the vacuum chamber as a result at an air pressure of 0.1 mbar.

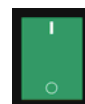
The resulting steam can be seen in the form of bubbles (aeration). Escaping steam creates corrosion there.

The effects of air pressure at 36°C can be seen in the following: water can be seen in the form of bubbles at a temperature of 36°C at an air pressure of 0.1 mbar.



p Underpressure in mbar (absolute) / Vacuum in %

T Temperature



Note!

The vacuum chamber is so...
If you switch off the machin...
the main switch, e.g. in orde...
might occur that oil from the

- Do not switch off the ma...
the packaging process.
- Unhook the gas spring



or



- Adapt the insertion pla...
Please note: Top of se...
- Work without insertion...
products.
- Switch on the machin...
 - The machine is in
 - The display shows
 - The cover is open

- Select evacuation tim...
relevant button when t...
- Change the value by p...

- Evacuation time b...
- Sealing time betw...
works depending



- Lay the filled vacuum bag in the chamber.

**Important!**

Folds and contaminated openings of bags prevent a perfect seal.

- Keep the opening of the bag clean.
- Pull the bag smoothly over the sealing pad.

- Close the cover.
- The vacuum procedure takes place automatically.



- If desired: abort the vacuum procedure (vacuum stop) by pressing the **VAC STOP** button.

**Important!**

If you note the formation of bubbles during evacuation:

- immediately press the VAC-STOP button (vacuum stop function).
- set the evacuation time for the next evacuation procedure so that no more vaporisation occurs.

- The sealing procedure takes place automatically.



The type of seal depends on the type of bag.
Double sealing is standard.



A separating seal (cut-off) is made by pulling the bag out, so that the projecting length of the bag can be cut off.

- The cover opens automatically when the vacuum procedure is finished.
- Remove the packaged good.
- Check the quality of the seal.

**Important!**

Quality of the seal:

clear:

thin and lacerated:

opaque and blistered:

- The machine is once again ready for use.
- When the work is finished, switch the machine off (setting 0).

**Important!**

- Wait about 5 seconds after the vacuum procedure before switching the machine back on again to ensure it operates correctly.

8 Maintenance and Troubleshooting

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

**Danger!**

Electric shock possible!

- Pull out the mains power plug before starting work!
- Spray water and steam jets in the operating site is prohibited!
- Do not insert any objects into the ventilation slots of the machine.

**Danger!**

- Under no circumstances should you undo the pneumatic spring. Pneumatic springs have an extremely high internal pressure (up to approx. 300 bar).
- Prior to disposal the pneumatic spring must not be under pressure. Please request our disposal instructions!

**Danger!**

- Immediately replace Plexiglas cover with any cracks, hairline cracks, deep scratches or any other damage.
- To clean the cover, only use a suitable cleaning agent for Plexiglas.

**Caution!**

Combustion hazard!

- Sealing pads and silicone rubber become hot during operation.
- Wear protective gloves when carrying out maintenance work!

**Caution!**

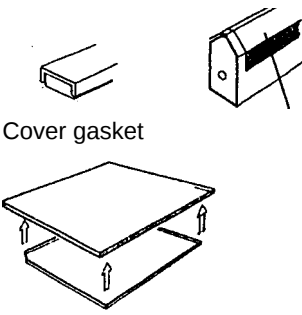
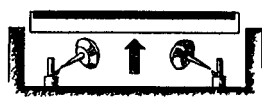
Risk of injury!

- Wear protective gloves when carrying out maintenance work!

8.1 Maintenance

Carry out maintenance work according to the following table.

Arrange for any faults to be repaired by a skilled technician or by your dealer:

When	Where	What to do ?
Immediately	Exhaust filter splashed or soaked with oil (can promote smoke)	- Replace the exhaust filter element
	Plexiglas cover	- Replace if cover shows signs of cracks, hairline cracks, deep scratches or any other damage
	Area under the sealing bar (brass contact surface)	If there is a deterioration in seal seam quality - Clean
Before starting operation	Cable	- Replace if damaged
	Vacuum chamber	- Clean
	Silicon rubber Teflon band  Cover gasket	- Clean - Replace if damaged
	Sealing bar and cylinder (piston rod) 	- Check for easy movement - Where necessary, lubricate (lubricant: sewing machine oil)

When	Where
Weekly	Area under the seal (brass contact surface)
	Sealing cylinder piston
	Complete machine
	Oil level display – right-hand side of machine
After 6 months	Pump
Once a year	Exhaust filter

8.2 Cleaning the Machine

**Danger!**

Electric shock possible!

- Pull out the mains power plug before starting work!
- Do not use a high pressure cleaner or steam ejector for cleaning.
- If you remove the sealing pad for cleaning, protect the sealing cylinder against humidity.

**Danger!**

Danger of fire when using disinfectants containing alcohol!

- Ensure sufficient ventilation.
- Do not use any open flames close to the machine.
- Do not smoke.

**Warning!**

Risk of injury!

- Wear protective glasses and protective gloves when carrying out cleaning work!
- Do not use a caustic solution or any aggressive cleaning agents, such as vinegar, for example.
- Only use a suitable cleaning agent for Plexiglas when cleaning the cover (e.g. Crystal Clear from the company Hilco).
- Observe the safety instructions on the cleaning agents and disinfectants.

**Note!**

- If necessary, use an alcohol-based disinfectant (e.g. isopropyl alcohol).

**Note!**

The vacuum chamber is soiled. If you switch off the machine without pulling out the main switch, e.g. in order to clean the machine, it might occur that oil from the motor will get into the vacuum chamber.

- Do not switch off the machine without pulling out the main switch.
- Unhook the gas spring.

Cleaning the Plexiglas cover:

- Wipe with clean water or a suitable cleaning agent (maximum of 40°C).
- Do not use any other cleaning agent.
- Re-rinse with clean water.
- Dry the cover properly.

Cleaning the machine:

- Remove all coarse pieces of waste.
- If you remove the sealing pad for cleaning, protect the sealing cylinder against humidity.
- Only clean the device with a neutral cleaning agent (maximum of 40°C).
- Wipe down with damp cloth and clean water.
- Properly dry the vacuum chamber.

Disinfecting the machine (if necessary):

- Spray the machine with an alcohol-based disinfectant.
- Allow the disinfectant to act for a short time.
- Re-rinse with clean water.
- Dry the machine properly.

8.3 Oil Change

**Danger!**

Electric shock possible!

- Pull out the main power plug before starting work!

**Caution!**

- Handle and dispose of the used oil and the oil filter in accordance with the valid conditions.

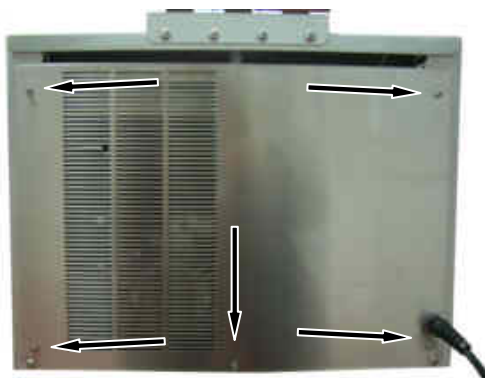
Oil type to be used, see chapter: "Technical Data"

When changing the oil, the pump must be operationally warm, switched off and ventilated to atmospheric pressure (no more vacuum in the chamber).

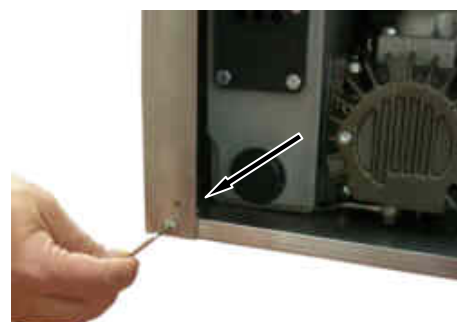
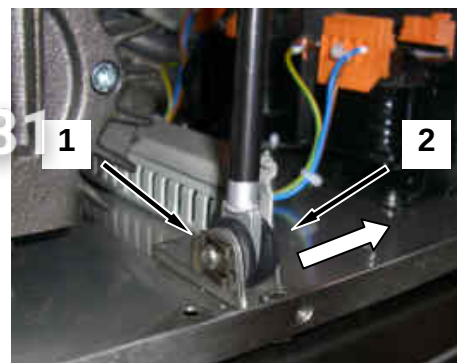
- Unplug the machine from the power connection.
- Remove the insertion plates from the chamber.

**Important !**

- First loosen the gas pressure spring and then remove the 2 large screws on the casing of the machine.



- Remove the 5 small screws on the service lid on the backside of the machine with an Allen key.
⇒ You can remove the service lid.



- Remove the oil filler screw.
- Let the used oil out through the oil drain screw.
- Screw back down the oil drain screw.
- Refill the fresh oil until the MAX mark.
- Close up the oil inlet using the oil filler screw.
- To close the casing, proceed in reverse order.

8.4 Exhaust Filter Change

**Danger!**

Electric shock possible!

- Pull out the main power plug before starting work!

- Unplug the machine from the power connection.
- Open the casing as described in section 8.3.



Pump

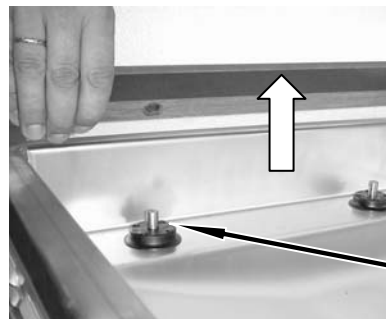
- Loosen the 4 screws on the cover **1**.
 - Loosen the screw in the middle of the filter spring.
 - Pull out the exhaust filter element from the filter casing.
 - Bring in the new exhaust filter element.
 - Please check if the O-Ring is in the correct position.
 - Use a new seal to seal the ventilation cover.
 - Screw the filter spring and the cover tight.
 - Close the casing.
- Ensure that you do not incidentally pinch any hoses or cables.

8.5 Sealing Wire and Teflon Band Change

**Danger!**

Electric shock possible!

- Pull out the main power plug before starting work!



- Pull up the sealing pad away from the sealing cylinders **1**.
- Remove the Teflon strip.
- Remove the remains of the sticker using an appropriate cleaning agent.

1

- Loosen the screws located in the front part of the sealing bar.
- Replace the sealing wire.
 - Screw tight the new sealing wire on one side.
 - Thread the other end in.
 - Using a pair of pliers stretch the sealing wire and screw the end tight.
- Replace the Teflon strip.
- Fit the sealing pad back into the device.

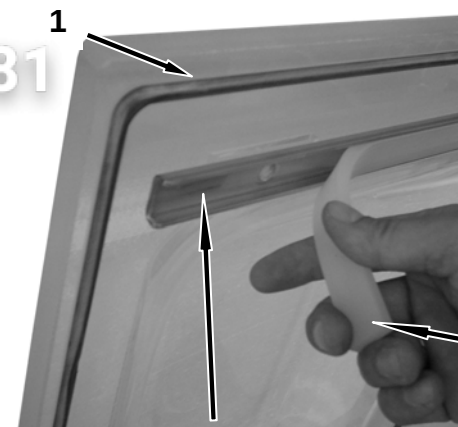
**Danger!**

Electric shock possible!

- Separate the protruding end so that
 - there is no contact with the housing of the vacuum tray (danger of a short-circuit)
 - there is no risk of injury.

8.6

Replacing the Cover Seal

**3**

8.7 Service Program for moisture removal in the vacuum pump

**Important !**

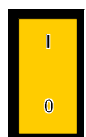
- Please activate the Service Program once a week.

To remove moisture from the pump, the Service Program can be used. In approx. 30 minutes it will warm up the pump and remove the condensed water from the oil. The following procedure should be followed.

- Activation of Service Program:



- Press and hold the arrow buttons simultaneously.



- Switch on the machine using the master switch.

- Close the chamber cover
 - ⇒ the Service Program starts (duration approx. 30 minutes).
 - ⇒ Display shows **SE**.

- If desired: Abort the Service Program by pressing



8.8 Troubleshooting

vsezip.ru

Problem	Possible cause	Solution/remedy
Poor sealing	Sealing bar is dirty	• Clear the area under the sealing bar (brass contact surface). • Change the Teflon band • Change the silicon rubber
	Teflon band is worn out?	• Change Teflon band
	Silicon rubber is worn out?	• Change silicon rubber
	Sealing cylinders are hardly moving?	• Grease piston rod
No sealing	Sealing wire is broken	• Replace sealing wire
Insufficient vacuum in the bag	Bag is leaking	• Use another bag
	Sharp edge perforate the bag	• Use thicker bag
	Bag is too large for the product	• Use smaller bag
Insufficient vacuum in the chamber	Bad functioning of the vacuum pump	• Check pump oil level • Change oil
	Defective gas pressure spring	• Replace gas pressure spring
Build-up of smoke	Oil moistened exhaust filter element	• Switch off the machine • Unplug the plug from the socket • Replace the exhaust filter element

9 Disposal

**Note!**

Note the law for electrical and electronic devices (ElektroG)

If you want to give back or get rid of a machine and you want the disposal of it, then you may be entitled to return the machine, if we have delivered it to you after August 13th, 2005. Any cost occurring from that dispatch will be at your charge.

If you do not make use of this right, you have to indemnify us from any claims which might be brought forward against us by third parties according to the prescriptions of the ElektroG (law for electrical and electronic devices).

If you forward the machine to a third party, you are obliged to transfer the rights and obligations of the preceding regulation to the person who takes on the machine.

**Caution!**

Used oil and used exhaust filters are hazardous waste.

- Handle and eliminate all material according to the applicable regulations.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN - Traducción

vsezip.ru

1 Indice

+7(812)987-08-81

1	Indice	1
2	Información General.....	2
2.1	Uso Correcto.....	2
2.2	Garantía y Responsabilidad	3
2.3	Información del Fabricante	3
3	Instrucciones de Seguridad General	4
3.1	Peligro durante el uso de la máquina	4
3.2	Usuarios.....	4
3.3	Instrumentos de Seguridad	4
3.4	Peligro a través del Suministro Eléctrico.....	4
3.5	Mantenimiento, servicio y reparación	5
3.6	Modificaciones en la máquina	5
3.7	Prevención de incendio	5
3.8	Limpieza de la máquina.....	5
3.9	Nivel de ruido.....	5
3.10	Peligro resultante del resorte neumático en la tapa de la cámara	5
4	Transporte y Almacenamiento	6
5	Datos Técnicos	7
5.1	Declaración de Conformidad	7
5.2	Descripción TopVac	7
5.3	Tabla de Datos Técnicos.....	8
6	Instalación y puesta en marcha de la máquina!	9
6.1	Información general	9
6.2	Elementos de Operación y del display	9
6.3	Cambie y grabe los valores de los parámetros	12
7	Operación.....	13

Mantenimiento y solución de problemas

8.1	Mantenimiento
8.2	Limpieza de la máquina.....
8.3	Cambio de aceite
8.4	Cambio del filtro de aire.....
8.5	Cambio de resistencia
8.6	Reemplazo del burlete de la cámara
8.7	Programa de mantenimiento
8.8	Solución de Problemas.....

9 Eliminación de desechos

10 Apéndice

10.1	Repuestos
10.2	Diagrama Eléctrico

2 Información General

Este manual de instrucciones es una parte importante de la máquina y su propósito es el de proveer importante información a la gente que hará el mantenimiento, servicio y operación de los modelos de envasar al vacío. Incluye información necesaria acerca de las máquinas en si mismas como también sus aplicaciones, e información para la seguridad del operario y el medio ambiente.

Todos los operarios de esta máquina tienen la obligación de leer este manual y seguir todas sus instrucciones, especialmente las de seguridad.

Además, deberán ser tomados en consideración los estándares de seguridad y las regulaciones válidas en el sitio donde será usada la máquina.

Las instrucciones de seguridad mas importantes están resumidas en el capítulo "Instrucciones Generales de Seguridad". Otras instrucciones importantes están explicadas en los capítulos relacionados con símbolos especiales.

Este manual deberá ser guardado en la compañía donde la máquina es operada.

2.1 Uso Correcto

Las máquinas de envasar al vacío están diseñadas para el envasado de alimentos y otros productos.

La máquina es una aplicación de trabajo para el trabajo.

Todo uso incorrecto o uso fuera de especificación "aplicación no standard" y el usuario es responsable por dicho uso incorrecto.

El daño ocurrido por el mal uso de la máquina es responsabilidad del usuario.

El uso correcto también incluye:

- El seguimiento de todas las instrucciones.
- El seguimiento de las fechas de inspección.

Materiales que son: peligrosos, inflamables, volátiles y presión, fácil de derretir, explosivos, no permitidos de ser empacados en esta máquina. Criaturas vivientes donde el proceso o las legislaciones y/o violen las condiciones de trabajo.

2.2 Garantía y Responsabilidad

El período de garantía es de 12 meses luego del envío de la máquina.

El plazo de prescripción es válido también en relación a reivindicaciones en concepto de sustitución por daños derivados de las faltas a no ser que el solicitante pueda hacer valer reivindicaciones por causa de acciones no autorizadas.

La garantía cubre materiales y fallas de manufactura que ocurran bajo procesos normales de uso.

Solamente deben usarse piezas originales de la empresa **KOMET**, de lo contrario se extingue la garantía.

En el caso de un reclamo de garantía pedimos el envío sin cargo de la pieza defectuosa con una copia de la factura de la máquina y una detallada descripción del problema.

Vea también "Términos Generales de Venta y Envío" (VLB).

La garantía y responsabilidad por daños físicos y humanos u otros productos afectados no son aplicables si una o mas de las siguientes causas han sido responsables por los daños:

- No han sido seguidas las recomendaciones de uso.
- Inapropiado ensamble de la máquina, puesta en marcha, operación, mantenimiento o reparación.
- Uso defectuoso de la máquina, si los mecanismos de seguridad no están correctamente instalados o si dichos mecanismos no funcionan.
- No se siguieron las instrucciones contenidas en este manual con respecto a: transporte, almacenaje, ensamble, instalación, puesta en marcha, operación, mantenimiento e instalación de mecanismos extras.
- Modificaciones hechas a la máquina sin el soporte o aceptación de **KOMET**
- Catástrofes ocurridas por influencia externa o violencia.
- Attrition.

2.3 Información del Fabricante

KOMET Maschinenfabrik GmbH

Am Filswehr 1

D - 73207 Plochingen

Alemania

Tel.: +49 (0)7153 / 83 25 – 0

Pedido repuestos

Internet: <http://www.vakuumverpa>
<http://www.vacuumpacka>

E - mail: komet@vakuumverpa
komet@vacuumpacka

Número de orden de las Instrucciones

Fecha de Publicación:

Derechos de propiedad literaria: KOM

Toda reproducción de este manual sin

Sujeto a alteraciones técnicas.

3 Instrucciones de Seguridad General

Por favor preste atención y observe las siguientes instrucciones de seguridad!

Instrucciones adicionales de seguridad serán explicadas en los próximos capítulos con estos símbolos:

Símbolo	Frase de Aviso	Explicación
	¡Alto voltaje!	Indica un peligro inmediato para la vida y la salud de los usuarios. El no cumplimiento de este aviso causará serios daños que podrán ser seguidos de severas consecuencias en la salud.
	¡Peligro!	
	¡Advertencia!	Indica un posible peligro hacia la vida y salud de los usuarios. El no cumplimiento de este aviso causará serios daños que podrán ser seguidos de severas consecuencias en la salud.
	¡Cuidado!	Indica una posible situación de peligro . El no cumplimiento de este aviso causará lesiones leves que podrán ser seguidas por daños físicos.
	¡Notar!	Indica una posible situación de peligro . El no cumplimiento de este aviso causará daño a la máquina y el medio ambiente.
	¡Importante!	Provee consejos de aplicación y uso y útil información adicional.

3.1 Peligro durante el uso de la máquina

- Las máquinas fueron diseñadas y regulaciones oficiales de seguridad especialmente si no son seguras.
- Eliminar cuanto antes cualquier condiciones de seguridad.

3.2 Usuarios

- Solamente los empleados (más que operar la máquina).
- Los usuarios de la máquina deben estar informados de su contenido.

3.3 Instrumentos de Seguridad

- Previo al uso de la máquina, debe seguridad. Dichos instrumentos de

3.4 Peligro a través del Suministro

- Solamente operarios con instrucciones relacionadas con el suministro eléctrico.
- Los componentes eléctricos de la constantemente.
- Elimine cuanto antes conexiones.
- Use exclusivamente el enchufe que en la etiqueta de la máquina. En el proveedor local de electricidad.
- No inserte nada en los agujeros de shock eléctrico.
- No rociar con agua o vapor en el circuito o un shock eléctrico.

3.5 Mantenimiento, servicio y reparación

- Desenchufe la máquina antes de realizar cualquiera de las actividades mencionadas.
- La puesta en marcha, el mantenimiento y la inspección deberán ser realizadas de acuerdo al programa e instrucciones contenidas en este manual.
- Los daños en la máquina deberán ser reparados por un especialista o su proveedor.

3.6 Modificaciones en la máquina

- No se deberán realizar modificaciones o cambios en la máquina sin la aprobación del fabricante.
- Las partes de la máquina que estén defectuosas deberán ser sustituidas inmediatamente.
- Use solo componentes originales **KOMET** para cambiar repuestos y partes que estén gastadas.

3.7 Prevención de incendio

- No cubra los agujeros de ventilación
- No ubique la máquina cerca de elementos inflamables

3.8 Limpieza de la máquina

- Use y deposite los elementos y materiales en la basura de acuerdo con las regulaciones de su país.

3.9 Nivel de ruido

- El nivel de ruido producido por la

3.10 Peligro resultante del resorte

- Bajo ninguna circunstancia desarmar los resortes neumáticos tienen una presión interna.
- Antes del deshecho del resorte neumático, despresurizar la presión. Solicite nuestras instrucciones.

4 Transporte y Almacenamiento

Transporte dentro de su propiedad:



¡Aviso!

Si la máquina es inclinada a más de 10° el aceite mojará el filtro de aire pudiendo causar humo y daño.

- En este caso, cambie inmediatamente el filtro de aire (vea el capítulo 8: Mantenimiento y Servicio)
- No incline la máquina, si tiene aceite, cuando la transporte.

- Proteja las barras de sellado de movimientos dentro de la cámara.
- Asegúrese de remover el telgopor luego de haber transportado la máquina.
- No estruje o aplaste el cable de electricidad.

Almacenaje:

Las mismas condiciones que se aplican para el transporte de la máquina dentro de su propiedad deberán ser aplicadas para el almacenamiento.

- No deberán entrar en contacto con la máquina ni el agua ni el vapor.
- Para períodos largos de almacenaje, la bomba de vacío deberá recibir un tratamiento especial. Pida nuestro manual de procedimiento para el almacenaje de la bomba.

5 Datos Técnicos

5.1 Declaración de Conformidad

KOMET Maschinenfabrik GmbH
Am Filswehr 1
73207 Plochingen
Alemania

declara que la envasadora al vacío **NikiVac** (Línea de producto 361) está de acuerdo con las directivas comunitarias

- 2006/42/CE – Máquinas
- 2004/108/CE - Compatibilidad electromagnética

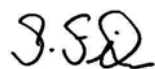
e las normas siguiente.

Esta declaración de conformidad pierde validez si se realiza un cambio o modificación en la máquina sin nuestro permiso.

Normas armonizadas	Título
DIN EN ISO 12100:2010	Seguridad de máquinas - Principios generales de diseño - Evaluación y reducción de riesgos
DIN EN ISO 13732-1:2008	Ergonomía del ambiente térmico - Método de evaluación para las reacciones humanas al entrar en contacto con las superficies - Parte 1: superficies calientes
DIN EN 1012-1 DIN EN 1012-2	Compresores y bombas de vacío – Requisitos de seguridad.
DIN EN 55014-1:2009	CEM - Compatibilidad electromagnética - Requisitos de los aparatos domésticos, herramientas eléctricas y otros aparatos eléctricos similares - Parte 1: Emisión de interferencia
DIN EN 55014-2: 2008	CEM - Compatibilidad electromagnética - Requisitos de los aparatos domésticos, herramientas eléctricas y otros aparatos eléctricos similares - Parte 2: Resistencia a fallos
DIN EN 60204-1: 2006/ DIN VDE 0113-1	Seguridad de máquinas - Equipamiento eléctrico de máquinas
DIN EN 60335-1: 2010	Seguridad de los aparatos eléctricos para el uso doméstico y fines similares - Parte 1: exigencias generales

Persona facultada para elaborar el expediente técnico: Fa. KOMET Maschinenfabrik GmbH, Harald Janke
De acuerdo con esta declaración la máquina es marcada con el símbolo CE.

Plochingen, 01.01.2012



Peter Fischer, Director Ejecutivo

5.2 Descripción TopVac

Las máquinas para envasar al vacío **NikiVac** son probados y testeados estándares de a un panel de control eléctrico, una bomba de corte de vacío.

Los modelos **NikiVac** son máquinas para envasar y sellar paquetes al vacío. Los cambios en una atmósfera normal est

La bolsa de vacío abierta y cargada co abertura estirada sobre la barra de so

A través del panel de mando se progr procesos de vacío y soldado (doble co comienzan automáticamente cuando través de la tapa de Plexiglás.

La bomba de vacío crea baja presión ha alcanzado, la bolsa es soldada. En separada, se podrán cortar los sobr

La máquina está diseñada para que la completado el proceso de envasado.

Para remover la humedad de la bomb aprox. 30 minutos calentará la bomba

Contenido de la máquina enviada:

- La máquina en si misma con una
- 3 tablas para variar la altura
- Aceite (si es que ya no está en la bomba de 10 m³/h / 16 m³/h: 0,3 l
- Manual de Instrucciones

Por favor complete los espacios en bl encontrarlos en la etiqueta ubicada en

Número de la máquina: 361

5.3 Tabla de Datos Técnicos

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

Datos Técnicos	NikiVac	
Estructura	acero inox	
Dimensiones	540 mm x 490 mm x 400 mm 21.26 inch x 19.29 inch x 15.75 inch	
Bomba (Busch)	10 m ³ /h	16 m ³ /h
Peso	58 kg	60 kg
Alimentación Eléctrica	230 V / 1Ph+N+PE / 50Hz 100 V / 1Ph+N+PE / 50-60Hz 115 V / 1Ph+N+PE / 60Hz	
Consumo		
230V/50 Hz	0,63 kW	0,83 kW
100V/50-60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
115V/60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
Tamaño de la cámara	430 mm x 400 mm x 160 mm 16.93 inch x 15.75 inch x 6.3 inch	
Largo de soldadura	1 x 405 mm / 15.94 inch	
Dimension máxima de bolsa	400 mm x 400 mm 15.75 inch x 15.75 inch	
Lubricantes Aceite de condensado de acuerdo a ISO/DIN 51 506, grupo de lubricación VC, clase de viscosidad de acuerdo a ISO VG	>=10°C: ISO/DIN 51 506 VC – VG32 (HD-10) < 10°C: aceite con baja viscosidad	
Cantidad	0,3 l	
Condiciones del ambiente	Cuarto con buena ventilación	
Temperatura	+10° ... +35° C	
Humedad	10-80 %, sin condensación	
Instalación	horizontal	
Nivel de ruido	L < 70 dB(A)	

6 Instalación y puesta en marcha de la máquina!

6.1 Información general



¡Peligro - Alto voltaje!

¡Posibilidad de shock eléctrico!

- Agua y vapor deben estar fuera del entorno de la máquina.
- Use solo enchufes homologados.
- Revise que los detalles técnicos en la etiqueta de la máquina correspondan con la conexión eléctrica en el sitio de operación. La máquina no deberá ser conectada si hubiese alguna diferencia.
- El trabajo con la provisión de energía eléctrica deberá ser llevado a cabo por un electricista calificado.



¡Peligro!

- Ubique la máquina lejos del alcance de niños.
- La máquina no deberá bloquear las salidas de emergencias.
- Peligro de recalentamiento y fuego! Mantenga los agujeros de ventilación libres.
- No ubique la máquina cerca de elementos inflamables o combustibles.



¡Aviso!

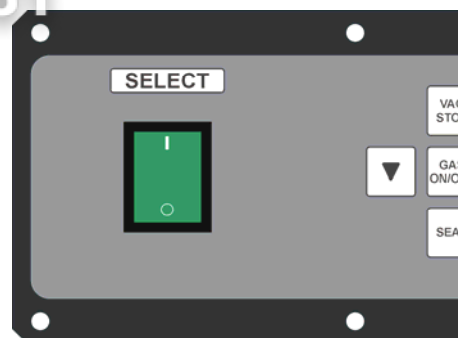
- No ubique la máquina sobre o cerca de una superficie caliente.
- La bomba de vacío se podrá dañar si la máquina es operada en un ambiente con una temperatura $< 10^{\circ} \text{C}$. Use aceite con una viscosidad menor.

El ambiente deberá ser seco y bien ventilado. Use los estándares para las condiciones ambientales citados en el capítulo: "Datos Técnicos".

- La máquina deberá ser ubicada en una posición plana, segura y derecha.
- Retire todos los materiales de seguridad usados para el transporte.
- Revise el nivel de aceite en la bomba. Si es necesario agregue aceite. Proceda de acuerdo a lo descrito en el capítulo: "Mantenimiento".
- Enchufe la máquina a la fuente de alimentación eléctrica.

6.2 Elementos de Operación y de

Cubierta del panel con vacuómetro

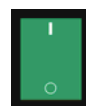


¡Importante!

- Todos los ajustes serán

Switch principal

- Para encender la
 - Gire a **1**.
- Para apagar:
 - Gire a **0**.



¡Importante!

- Espere unos 5 segundos de reencender, así se a condiciones de operar



¡Aviso!

Contaminación de la cámara de vacío con aceite.

Si durante el proceso de embalaje usted desconecta la máquina con el interruptor principal, p. ej. para limpiar la máquina con la tapa cerrada, al conectarla nuevamente el aceite de la bomba de vacío puede entrar en la cámara.

- No desconecte la máquina con el interruptor principal durante el proceso de embalaje,
- desenganche el muelle de gas para cerrar la tapa.



Tecla VAC STOP

- Para programar el tiempo de evacuación (entre 2 y 40 segundos, incremento de a 1 segundo)
 - Presionar el botón **VAC-STOP** cuando la tapa está abierta
 - Cambiar el tiempo de vacío presionando los botones



- Aborta la operación de vacío, por Ej. si los líquidos están hirviendo durante la operación de vacío y aborta el Programa de Mantenimiento:
 - Presione **VAC STOP**.



¡Aviso!

¡Riesgo de evaporación!

- Cuando empaque líquidos, el tiempo de evacuación deberá ser seleccionado de forma que el vacío nunca supere 95 % (reloj de vacío entre 0 y -0.95).



Tecla SEAL

- Para programar el tiempo de sellado (entre 0.5 y 9.9 s)
 - Presionar el botón
 - Cambiar el tiempo



¡Aviso!

Limitación para tiempo de sellado

- El tiempo máximo de sellado es de 9.9 segundos. Si se selecciona un tiempo mayor, la máquina no podrá sellar.



Tecla y Display GAS

no se emplean – la máquina no realiza la gasificación.



Botones



- Cambiar valores de programación
- Presionando y manteniendo presionado primero en incrementos y luego en decrementos.



Display

- Muestra el parámetro salvado actual
- Muestra el tiempo de vacío, gas y sellado
- Muestra **00**: La máquina está en Espera
- Muestra - -
 - Durante el ciclo de envasado, cuando la máquina está trabajando fuera de los valores deseados.
 - **GAS ON/OFF** a sido presionado pero la máquina no tiene la función de gas.
- Muestra **Er**: Error, La máquina está bloqueada
Para cancelar el bloqueo, apague y encienda la máquina.
- Muestra **OL**: Chequee el nivel y calidad del aceite.
Aborte la muestra de OL presionando **VAC STOP**.
- Muestra **SE**: El programa de servicio está activo.
Aborte el Programa de Mantenimiento presionando **VAC STOP**.



¡Importante!

- Si la máquina a estado antes de chequear el a
- Si el aceite no es amari cambiarlo.



Reloj de Vacío

Display del nivel de v

Resorte neumático para mantener la

- La tapa de la campana se abre au completado el proceso, por un res



Display de aceite:

En el visor de inspección en la bomba
Abertura del cuerpo de la maquina – lado derecho

Para revisar el nivel de aceite y la calidad del aceite para la bomba de vacío:

- Nivel de aceite: deberá estar entre **min** y **max**.
- Calidad de aceite: El aceite deberá ser amarillo-oro.



¡Peligro!

- Bajo ninguna circunstancia. Los resortes neumáticos internos (hasta aprox. 30
- Antes de desechar el re presión. Por favor, pida
- Los resortes neumáticos. No engrase o aceite la

6.3 Cambie y grabe los valores de los parámetros

vsezip.ru

+7(812)987-08-81

Cuando prenda la máquina usando el interruptor principal, la máquina entra en **Modo Espera**, la tapa está abierta.

⇒ El display muestra **00**.

Ahora puede

- Trabajar con el programa presente
 - Cambiar y guardar valores de parámetros.
-
- **Selecccionar el parámetro** que desea cambiar. Presionar el botón del parámetro deseado:

VAC STOP: Tiempo de vacío
GAS ON/OFF: Tiempo de gas
SEAL: Tiempo de sellado
⇒ El display muestra el actual valor del parámetro

 - **Cambie el valor del parámetro** usando los botones **▲ ▼**. Presionando y manteniendo los botones cambian los valores primero en pequeños incrementos y luego en grandes incrementos.

 - Existen dos maneras de **salvar los ajustes**:
1. Presionar el botón de parámetro nuevamente o no presionar ningún botón durante aprox. 3 segundos.
 - ⇒ El display titila dos veces para confirmar que los ajustes han sido grabados.
 - ⇒ La máquina está ahora en Modo de Espera.
 - ⇒ El display muestra **00**.
 2. Cierra la tapa de la cámara de vacío.
 - ⇒ El display titila dos veces para confirmar que los ajustes han sido grabados.
 - ⇒ La máquina ahora comienza el ciclo de trabajo.
 - ⇒ La máquina ahora usa los nuevos valores de parámetros.

7 Operación

**¡Peligro!**

- Observe las regulaciones de seguridad para evitar accidentes.

**¡Cuidado!**

Peligro de quemadura.

- La barra de sellado y la goma de silicona se calientan durante la operación de la máquina. Use guantes de protección del calor.

**¡Notar!**

- Realice periódicamente el servicio y procesos de mantenimiento descritos en el capítulo 8 "Mantenimiento".
- El producto a ser envasado deberá estar seco y frío para poder conseguir el vacío suficiente. La humedad del producto o la humedad en la cámara reduce la performance de la bomba de vacío.
- Cuando envase productos con alto nivel de humedad elija un bajo nivel de vacío, de otra forma existe peligro de que el producto se salga de la bolsa.
- Mantenga el área interna de la cámara y el área debajo de las tablas secas.

**¡Importante!**

- Los productos sensibles a la presión podrán ser dañados por la bolsa durante o después del proceso de vacío.

**¡Importante!**

Envasando líquidos y productos

- Remueva las tablas de
- Ubique la bolsa de vacío
- Cuando envase líquidos nivel de vacío demasiado de hervor.
- Para líquidos (por Ej. sa fresca) trabaje a una temperatura máximo nivel de vacío p

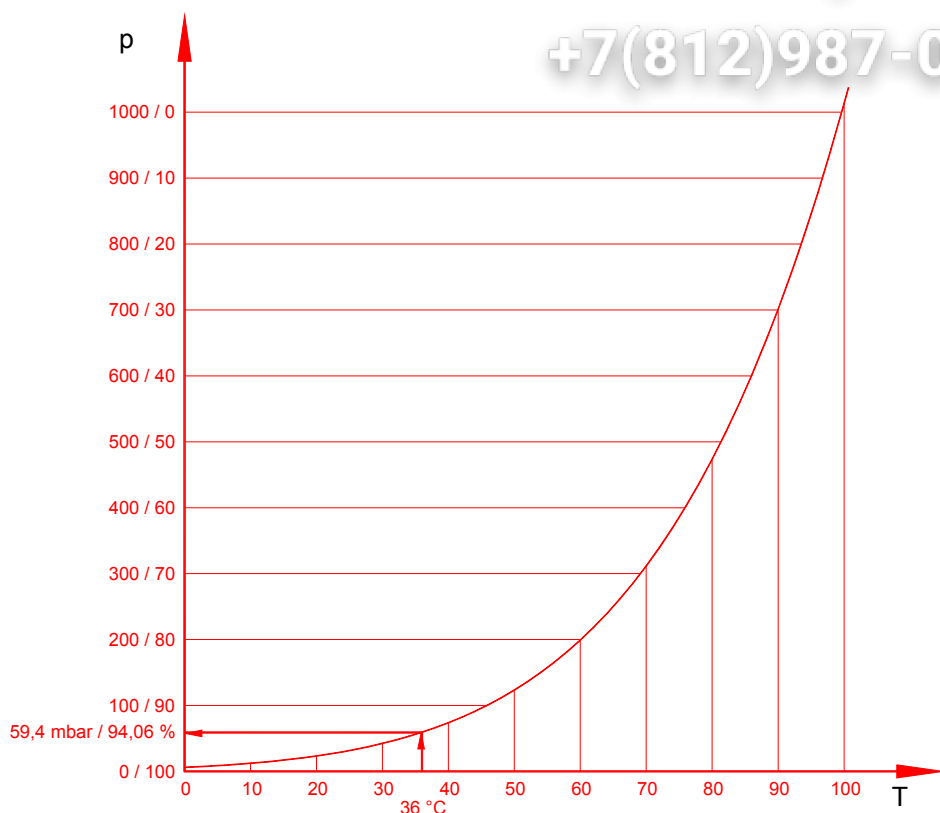
Si nota que se forman burbu

- Presione el botón **VAC**
- Programe el tiempo de e manera que no ocurra m

El punto de hervor (transición bajando la presión de aire e evapora como resultado de (97.66 % vacío).

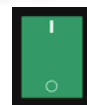
El vapor resultante se podrá de burbujas. Este vapor tam corrosión.

Los efectos de la presión de evaporación del agua podrá agua hierve a la temperatura 59.4 mbar (94,06 % vacío).



p Presion en mbar (absoluto) / vacio en %

T Temperatura en °C



Standard



¡Aviso!

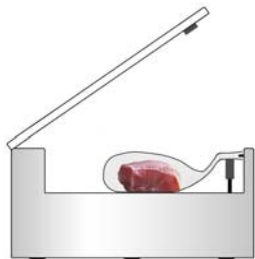
Contaminación de la cámara
Si durante el proceso de em
interruptor principal, p. ej. p
al conectarla nuevamente e
en la cámara.

- No desconecte la máqu
- proceso de embalaje,
- desenganche el muelle



- Seleccionar tiempo de
- indicados cuando la ta
- Cambiar los valores p

- Tiempo de evacuación
- Tiempo de sellado en
- (El tiempo máximo de
- máquina y no podrá s



- Ubique la bolsa con producto en la cámara.

**¡Importante!**

Doblecres y aberturas sucias no garantizan un sellado perfecto.

- Mantenga la abertura de la bolsa abierta.
- Apoye la bolsa estirada sobre la barra de soldado.

- Cierre la tapa.
- El proceso de vacío comienza automáticamente.



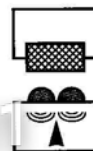
- Si lo desea: aborte el proceso de vacío presionando el botón **VAC STOP**.

**¡Importante!**

Si usted nota la formación de burbujas durante la evacuación :

- Presione el botón **VAC STOP** (función de detención de vacío).
- Programe el tiempo de evacuación para la próxima evacuación de manera que no ocurra mas evaporación.

- El proceso de sellado comienza automáticamente.



El tipo de sellado depende del producto.
El sellado de doble costura es el más seguro.



Como opcional se puede utilizar el sellado de costura simple (sin sobrante). Esta resistencia es menor.

- La tapa se abre automáticamente.
- Retire el producto envasado.
- Revise la calidad de la soldadura.

**¡Importante!**

Calidad de la soldadura:

Clara:

Fina y débil:

Opaca y quemada:

- La máquina está nuevamente lista para operar.
- Cuando se haya terminado el trabajo principal (posición 0).

**¡Importante!**

- Espere unos 5 segundos antes de reencenderla, así se asegurará de que funcione correctamente.

8 Mantenimiento y solución de problemas

vsezip.ru

+7(812)987-08-81



¡ Peligro!

Posibilidad de shock eléctrico!

- Desconecte la fuente de alimentación antes de comenzar cualquier trabajo en la máquina.
- Agua y vapor en los alrededores de la máquina están estrictamente prohibidos.
- No ubique ni inserte objetos en los agujeros de ventilación.



¡Peligro!

- Bajo ninguna circunstancia deberá desarmar el resorte neumático. Los resortes neumáticos tienen una extremadamente alta presión interna (hasta aprox. 300 bar).
- Antes de desechar el resorte neumático, este no deberá estar bajo presión. Por favor, pida las instrucciones para su desecho!
- Los resortes neumáticos son libres de mantenimiento!
No engrase o aceite la varilla de la bomba!



¡Peligro!

- Reemplace inmediatamente tapas de Plexiglás con rajaduras, rasguños o algún otro daño.
- Para limpiar la tapa, solo use productos para Plexiglás.



¡Cuidado!

Peligro de quemadura!

- La barra de sellado y la goma de silicona se calientan durante la operación de la máquina.
- Use guantes de protección del calor cuando repare.



¡Cuidado!

¡Riesgo de lesiones!

- Use guantes de protección cuando realice tareas de mantenimiento!

8.1 Mantenimiento

Realice los procedimientos de mantenimiento de acuerdo con las instrucciones descriptas en la siguiente tabla.

Los daños deberán ser reparados por un especialista o por su proveedor.

Cuando	Donde	¿Que hacer?
Cuanto antes	Filtro de aire salpicado o empapado con aceite (puede producir humo)	- Cambiar el filtro de aire
	Tapa de Plexiglás	- Reemplace si la tapa muestra signos de rajaduras, rasguños o algún otro daño.
	Area debajo de la barra de sellado	- Limpiarla si la soldadura es de baja calidad
Antes de operar la máquina	Cable	- Cambiar si está dañado
	Cámara de vacío	- Limpiar
	Goma de silicona	- Limpiar
	Banda de teflon	- Cambiar si está dañado
	Burlete	
	Barra de sellado y cilindro (piston)	- Revisar el funcionamiento de los cilindros - Si es necesario, engrasar - (Lubricante: aceite para máquina de coser)

Cuando	Donde
Semanalmente	Area debajo de la ba sellado
	Pistón del cilindro de presión
	Máquina completa
	Display del nivel de a Abertura del cuerpo maquina – lado dere
Luego de 6 meses	Bomba
Luego de 12 meses	Filtro de aire

8.2 Limpieza de la máquina



¡Peligro!

¡Posibilidad de shock eléctrico!

- Desenchufe la máquina antes de comenzar a trabajar.
- No use limpiadores de alta presión ni rociadores de vapor para la limpieza.
- Si retira la barra de soldado para limpiar, proteja los cilindros contra la humedad.



¡Peligro!

¡Peligro de fuego cuando use desinfectantes que contengan alcohol!

- Asegure suficiente ventilación
- No use fuego cerca de la máquina.
- No fume.



¡Advertencia!

¡Riesgo de lesiones!

- Use lentes y guantes de protección cuando realice tareas de limpieza!
- No use soluciones cáusticas o algún otro producto agresivo como por ejemplo el vinagre.
- Solo use productos aptos para Plexiglás cuando limpie la tapa (por Ej. Crystal Clear de la compañía Hilco).
- Observe las instrucciones de seguridad en los productos de limpieza y los desinfectantes.



¡Aviso!

- Si es necesario, use un desinfectante basado en alcohol.



¡Aviso!

Contaminación de la cámara
Si durante el proceso de en
interruptor principal, p. ej. p
al conectarla nuevamente e
en la cámara.

- No desconecte la máqu
proceso de embalaje,
- desenganche el muelle

Limpieza de la tapa de Plexiglás:

- Limpie con agua o algún producto
- No use ningún otro producto de li
- Enjuague con agua limpia.
- Seque la tapa.

Limpieza de la máquina:

- Remueva a mano los restos de pr
- Si retira las barras de soldado, pr
- Limpie los mecanismos con produ
(temperatura máxima 40°C).
- Enjuague con un trapo húmedo y
- Seque la cámara y las tablas de t

Desinfectando la máquina (si es ne

- Rocíe la máquina con un desinfec
- Deje actuar el desinfectante por u
- Enjuague con agua limpia.
- Seque la máquina.

8.3 Cambio de aceite



¡Peligro!

¡Posibilidad de shock eléctrico!

- Desenchufe la máquina antes de comenzar a trabajar.



¡Cuidado!

- Maneje y deshágase del aceite y filtro usados de acuerdo con las condiciones válidas.

Tipo de aceite a usar, vea el capítulo: "Datos Técnicos"

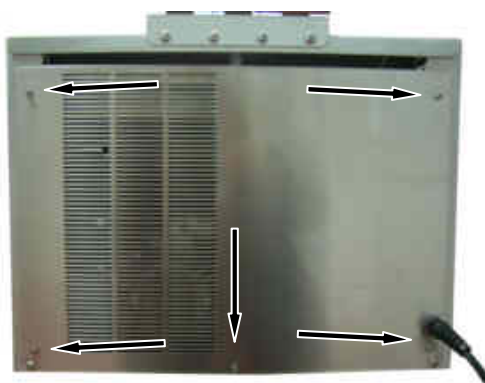
Para cambiar el aceite la bomba debe estar apagada, caliente y bajo presión atmosférica (sin vacío en la cámara).

- Desenchufe la máquina de la fuente de alimentación.
- Remueva las tablas de Teflón de la cámara.

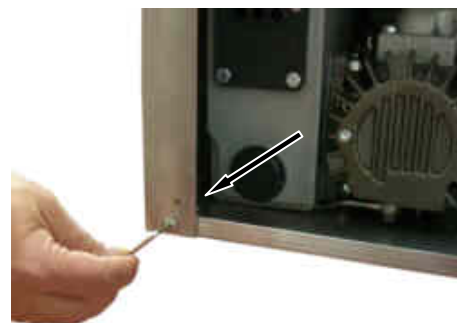
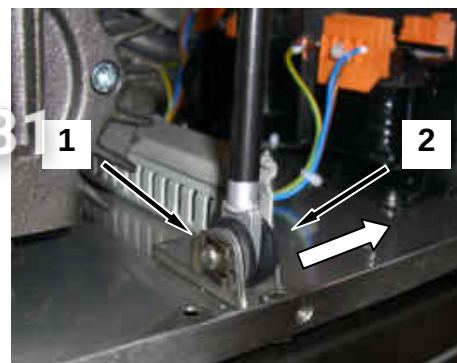


¡Importante!

- Afloje los dos tornillos grandes de la carcasa de la máquina primeramente tras haber tirado hacia fuera del muelle neumático.



- Afloje los cinco tornillos pequeños de la clapeta de servicio de la parte dorsal de la máquina con una llave allen.
⇒ Puede retirar la clapeta de servicio.



- Quite el tornillo de aplicación.
- Deje salir el aceite a través del tornillo apropiado.
- Cierre el tornillo de vaciado.
- Llenelo con aceite nuevo.
- Cierre el tornillo de aplicación.
- Proceda al cerrar la carcasa en el orden inverso.
No pince a este respecto ningún cable.

8.4 Cambio del filtro de aire



¡Peligro!

¡Posibilidad de shock eléctrico!

- Desenchufe la máquina antes de comenzar a trabajar.

+7(812)987-08-81

- Desenchufe la máquina de la fuente de alimentación.
- Abra la carcasa de la máquina como se describe ello en el capítulo 8.3.



Bomba

- Libere los cuatro tornillos de la tapa **1**.
 - Libere el tornillo en el medio del resorte del filtro.
 - Remueva el filtro de aire.
 - Ubique el nuevo filtro de aire.
 - Revise que el anillo toroidal esta en la posición correcta.
 - Sírvase emplear una nueva junta para hermetizar la tapa del aire de salida.
 - Ajuste el resorte del filtro y la tapa.
 - Cierre la carcasa.
- Por favor, ponga atención a que no se pince ningún cable o manguera.

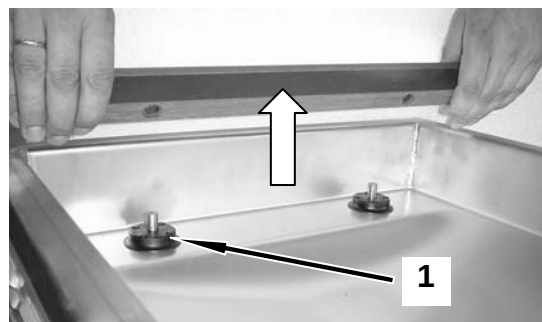
8.5 Cambio de resistencia



¡Peligro!

¡Posibilidad de shock eléctrico!

- Desenchufe la máquina antes de comenzar a trabajar.



- Retire la barra de soldado de los cilindros **1**.
- Retire la banda de Teflón.
- Remueva los restos de pegamento usando algún producto de limpieza apropiado.



- Destornille los tornillos en el frente de la barra de soldado.
- Reemplace las resistencias.
 - Atornille fuerte la nueva resistencia en uno de los lados.
 - Ubique el otro lado.
 - Usando una pinza estire la resistencia y atornille fuerte.
- Reemplace la banda de Teflón.
- Ubique nuevamente la barra de soldado sobre los cilindros.

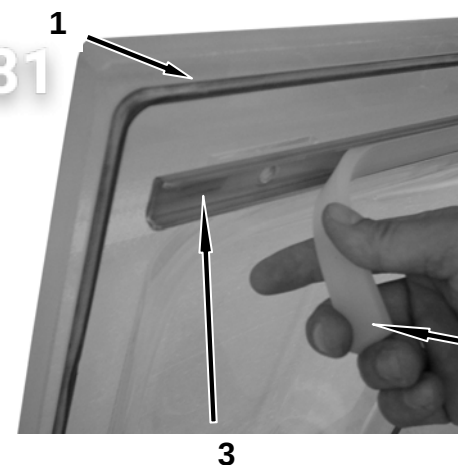


¡Peligro!

¡Posible shock eléctrico!

- Separe los sobrantes de resistencia de manera que
 - No haya contacto con la cámara (peligro de corto circuito)
 - No haya riesgo de lesiones.

8.6 Reemplazo del burlete de la t



8.7 Programa de mantenimiento de remoción de humedad en la bomba de vacío



¡Importante!

- Por favor active el Programa de Mantenimiento una vez por semana.

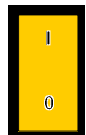
+7(812)987-08-81

Podrá usar el Programa de Mantenimiento para remover la humedad de la bomba. En aprox. 30 minutos calentará la bomba y removerá el agua condensada del aceite. Se deberá seguir el siguiente procedimiento.

- Activación del Programa de Mantenimiento:



- Presione y mantenga los botones simultáneamente.



- Encienda la máquina usando el switch principal.

- Cierre la tapa de la cámara en el plazo de 10 segundos,
 - ⇒ el Programa de Mantenimiento comienza (duración aproximada 30 minutos).
 - ⇒ Display: **SE**

- Si lo desea: Aborte el Programa de Mantenimiento presionando



8.8 Solución de Problemas

vsezip.ru

Problema	Causa probable	Solución/remedio
Sellado defectuoso	La barra de soldado está sucia	• Limpie el área de bajo de la barra de sellado • Engrase • Cambie la banda de teflon • Cambie la goma de silicona
	¿La banda de teflón esta quemada?	• Cambie la banda de teflón
	¿La goma de silicona está quemanda?	• Cambie la goma de silicona
	¿Los cilindros casi no se mueven?	• Engrase el pistón
No sella	La resistencia está rota	• Cambiar la resistencia
Vacío insuficiente en la bolsa	La bolsa pierde	• Use otra bolsa
	El producto tiene puntas filosas que rompen la bolsa	• Use una bolsa mas gruesa
	La bolsa es demasiado grande para el producto	• Use una bolsa mas chica
Vacío insuficiente en la cámara	Mal funcionamiento de la bomba de vacío	• Revise el nivel de aceite • Cambie el aceite
	Burlete defectuoso	• Reemplace el burlete
La tapa no se abre	Pérdida de presión en los resortes neumáticos de la tapa	• Reemplace los resortes neumáticos
Existencia de humo	Filtro de aire salpicado o empapado con aceite	• Apague la máquina • Desenchufe la máquina de la fuente eléctrica • Reemplace el filtro de aire

9 Eliminación de desechos



¡Aviso!

Tenga en cuenta la ley acerca de aparatos eléctricos y electrónicos (ElektroG)

Tiene usted el derecho de devolvernos la máquina suministrada a partir del 13.08.2005, en caso de que quiera o tenga que librarse de ella. Gastos de envío eventuales corren a cargo de usted.

En el caso de que no haga uso de este derecho, nosotros estamos libres de pretensiones que puedan surgir de un tercero contra nosotros según los reglamentos de ElektroG.

En el caso de entregar la máquina a un tercero, está obligado a transmitir los derechos y deberes a la persona que toma posesión de la máquina.



¡Cuidado!

El aceite usado y los elementos separadores de aceite usados son residuos especiales.

- Manipule y elimine el aceite viejo y el filtro de aire de acuerdo a las regulaciones aplicables.

MANUEL D'UTILISATION - Traduction

1 Sommaire

1	Sommaire	1
2	Consignes de base	2
2.1	Utilisation conforme de la machine	2
2.2	Garanties et responsabilités	3
2.3	Adresse du fabricant.....	3
3	Consignes de sécurité de base	4
3.1	Dangers lors de l'utilisation de la machine	4
3.2	Personnel utilisant la machine	4
3.3	Installation de sécurité et de protection	4
3.4	Dangers dus à l'énergie électrique	4
3.5	Entretien, maintien en bon état, remèdes aux pannes.....	5
3.6	Modifications dans la construction de la machine	5
3.7	Attention à l'incendie.....	5
3.8	Nettoyage de la machine et recyclage	5
3.9	Niveau de bruit	5
3.10	Dangers dus aux vérins à gaz dans le couvercle.....	5
4	Transport et stockage	6
5	Données techniques.....	7
5.1	Déclaration de conformité.....	7
5.2	Description de la NikiVac.....	7
5.3	Tableau de données techniques	8
6	Mise en place et mise en service	9
6.1	Données générales	9
6.2	Éléments d'utilisation et d'affichage	9
6.3	Régler et sauvegarder des durées	12
7	Utilisation de la machine.....	13

Entretien de la machine

8	Entretien de la machine
8.1	Entretien de la machine
8.2	Nettoyage de la machine
8.3	Changement d'huile
8.4	Remplacement de la cartouche
8.5	Changement du fil de soudure
8.6	Changement du joint de couvercle
8.7	Programme de service.....
8.8	Remèdes aux pannes.....

9 Traitement de déchets**10 Appendice**

10.1	Pièces de Rechange
10.2	Schema Electrique

2 Consignes de base

La notice d'utilisation est une partie importante de la livraison et est destinée au personnel utilisant ou entretenant la machine à emballer sous vide. Elle contient des informations sur la machine et son utilisation logique et sert avant tout à la sécurité de l'utilisateur et de l'environnement.

C'est une obligation pour chaque utilisateur de connaître le contenu de la notice d'utilisation et toutes les directives qui concernent la sécurité.

De plus, l'emplacement d'utilisation de la machine doit respecter des règles et directives pour éviter les accidents.

Les directives les plus importantes en matière de sécurité sont résumées au chapitre "Consignes de sécurité de base". Des directives complémentaires dans d'autres chapitres se reconnaissent au pictogramme correspondant.

La notice d'utilisation est à garder soigneusement.

2.1 Utilisation conforme de la

Les machines à emballer sous vide sont destinées à emballer sous vide de denrées alimentaires et d'articles professionnels. Cette machine est un équipement technique professionnel.

Une utilisation autre n'est pas conforme.

Pour des dommages en résultant, la responsabilité est engagée.

Font également partie d'une utilisation conforme :

- le respect de toutes les consignes
- le bon déroulement des opérations

Les produits dont l'utilisation n'est pas recommandée sont particulièrement inflammables, sensibles, facilement explosifs, agressifs, empoisonneux, etc. Les matériels dont le travail contredit la loi.

2.2 Garanties et responsabilités

Le délai de prestation de garantie porte sur 12 mois, à partir de la transmission du risque, au plus tard à réception de la marchandise par le donneur d'ordre.

Le délai de prescription est également valable pour le remplacement des dommages consécutifs, sauf si le donneur d'ordre peut se référer à des usages non autorisés.

La garantie s'étend sur tous les vices de matière ou de fabrication se produisant à l'état normal, à l'exclusion des pièces devenues défectueuses à cause d'un traitement impropre ou d'une faute sur la machine.

N'utiliser exclusivement que des pièces d'origine de la sté **KOMET**, sinon la garantie devient caduque.

En cas de garantie, nous renvoyer la machine frais payés en joignant une copie de la facture et le motif de la réclamation.

Par définition, nos conditions générales de vente et de livraison font foi.

Les prises en charge de garantie –et demandes de responsabilité sur des personnes– et dommages sont exclues si elles sont la résultante des causes suivantes :

- Utilisation non conforme de la machine.
- Montage, mise en service, utilisation, entretien et réparation non-conformes de la machine.
- Utilisation de la machine alors que les dispositifs de sécurité et de protection ne sont pas en état de fonctionnement ou mal montés.
- Non-respect des consignes de la notice d'utilisation en ce qui concerne le transport, stockage, montage, mise en service, utilisation, entretien et équipement de la machine.
- Modifications de la machine.
- Circonstances catastrophiques consécutives à l'intrusion de corps étrangers ou de forces majeures.
- Usure.

2.3 Adresse du fabricant

KOMET Maschinenfabrik GmbH

Am Filswehr 1
D-73207 Plochingen
Deutschland

Tel.: +49 (0)7153 / 83 25 – 0

Pièces de rechange:

Internet: <http://www.vakuumverpa>
<http://www.vacuumpacka>

E-mail: komet@vakuumverpa
komet@vacuumpacka

Numéro de commander de manuel:

Copyright: KOMET Maschinenfabrik G

Utilisation non autorisée interdite.

Sous réserve de modifications technic

3 Consignes de sécurité de base

Respecter impérativement les consignes de sécurité suivantes! Des consignes supplémentaires dans les chapitres suivants se reconnaissent facilement :

Pictogramme	Signal	Signification
	Danger électrique !	Signale un danger immédiat pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de ces directives a des conséquences lourdes pouvant aller jusqu'à des blessures mortelles.
	Danger !	
	Attention !	Signale un danger éventuel pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des dommages sur la santé, allant jusqu'à des blessures mortelles.
	Mise en garde !	Signale une situation pouvant être dangereuse . Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures légères ou des dommages à la machine.
	Consigne !	Signale une situation pouvant être dommageable . Le non-respect peut endommager la machine ou l'environnement.
	Important !	Signale des conseils d'utilisation et d'autres informations utiles.

3.1 Dangers lors de l'utilisation

- Les machines sont construites d'a sécurité reconnues. Vous pouvez particulièrement en ne respectant Remédier de suite aux défauts po

3.2 Personnel utilisant la machine

- L'utilisation de la machine est réservée à l'utilisation de la machine.
- Ces personnes doivent connaître

3.3 Installation de sécurité et

- Avant chaque utilisation de la machine, vérifiez que les machines sont montés et en état de fonctionnement.

3.4 Dangers dus à l'énergie électrique

- Ne laissez faire des travaux à l'insp spécialisé en électricité.
- Vérifiez régulièrement l'équipement
- Enlevez de suite des câbles à nu
- N'utilisez que des prises de courant sur la plaque de la machine. En cas de fournisseur d'électricité.
- N'introduisez aucun élément extérieur danger de décharges électriques
- N'utilisez pas de jets d'eau ni de nettoyage installée la machine. Un danger d

3.5 Entretien, maintien en bon état, remèdes aux pannes

- Retirez la machine du courant avant toute intervention.
- Faites régulièrement les opérations prescrites de réglages, entretiens et inspections.
- Laissez remédier aux défauts par un spécialiste ou votre fournisseur.

3.6 Modifications dans la construction de la machine

- N'entreprenez aucune modification ou ajout sur la machine sans l'autorisation expresse du fabricant.
- Echangez de suite les parties de la machine qui ne sont pas en très bon état.
- N'utilisez que des pièces d'usure et de rechange d'origine.

3.7 Attention à l'incendie

- Laissez les ouïes d'aération libres.
- Ne placez pas la machine à proximité de produits inflammables.

3.8 Nettoyage de la machine et recyclage

- Manipulez et recyclez les produits et matériaux utilisés dans les règles de l'art.

3.9 Niveau de bruit

- Le niveau de bruit de la machine est inférieur à 70 db(A).

3.10 Dangers dus aux vérins à gaz dans le couvercle

- Ne jamais ouvrir le vérin à gaz. Les vérins à gaz ont une pression intérieure très élevée (jusqu'à env. 300 bar).
- Avant mise aux déchets, le vérin à gaz doit être sans pression. Demandez-nous nos prescriptions dans ce sens !

4 Transport et stockage

Transport à l'intérieur du local:



Consigne !

En inclinant la machine de plus de 10°, l'huile peut atteindre le filtre à air, un développement de fumée ou un dommage sur la pompe sont possibles.

- Changez dans ce cas immédiatement le filtre à air (voir chapitre „Entretien de la machine“).
- Ne transportez la machine pourvue l'huile qu'horizontalement !

- Bloquez les barres de soudure et les cales dans la cloche à vide contre tous mouvements.
- Ne pas plier le câble à la sortie de la carrosserie.

Stockage:

Conditions de stockage identiques aux conditions d'utilisation de la machine (voir chapitre „Données techniques“).

- Eloignez l'eau et la vapeur de la machine.
- En cas d'arrêt prolongé de la machine, la pompe à vide doit être "conservée".
Demandez-nous nos consignes de conservation !

5 Données techniques

5.1 Déclaration de conformité

KOMET Maschinenfabrik GmbH
Am Filswehr 1
73207 Plochingen
Allemagne

déclare que la machine à emballer sous vide **NikiVac** (série 361) dans la version livrée par elle, est en tout point conforme aux directives européennes

- 2006/42/CE – Machines
 - 2004/108/CEE - Compatibilité électromagnétique
- et est été développée et fabriquée conformément aux normes indiquées ci-dessous.

Cette déclaration perd toute valeur en cas de modification apportée à la machine sans notre accord.

Normes harmonisées	Titre
DIN EN ISO 12100:2010	Sécurité de machines – Principes généraux de conception – Diagnostic des risques et diminution des risques
DIN EN ISO 13732-1:2008	Ergonomie des environnements thermiques – Procédé de recherche des comportements humains en contact avec des surfaces- Partie 1: Surfaces chaudes
DIN EN 1012-1 DIN EN 1012-2	Compresseurs et pompes à vide – Prescriptions de sécurité
DIN EN 55014-1:2009	CEM – Compatibilité électromagnétique – Directives aux appareils domestiques, outillages électriques et appareils électriques similaires – Partie 1: émissions parasites
DIN EN 55014-2: 2008	CEM – Compatibilité électromagnétique – Directives aux appareils domestiques, outillages électriques et appareils électriques similaires - Partie 2: Immunité
DIN EN 60204-1: 2006 / DIN VDE 0113-1	Sécurité des machines - Equipement électrique des machines

Personne autorisée à constituer le dossier technique: Fa. KOMET Maschinenfabrik GmbH, Harald Janke

La machine est revêtue du sigle CE.

Plochingen, le 01.01.2010

Peter Fischer, fondé de pouvoir

5.2 Description de la NikiVac

La machine à emballer sous vide **NikiVac** **KOMET**, d'un pilotage électronique (S) et d'une touche arrêt de vide.

NikiVac est une machine à cloche pour des emballages sous vide, soudés à l'air chaud, pour les produits qui pourraient être altérés à l'air. Le sachet sous vide rempli se pose dans la cloche et se soude.

Le réglage du temps de vide et du temps de chauffe (procédé de mise sous vide (évacuation) et soudure/coupure en option) se déroule automatiquement. Le sachet est fermé et peut être surveillé par une fenêtre.

La pompe sous vide réalise une dépression réglée. Lorsque la pression réglée est atteinte, le sachet est soudé à la partie du sachet dépassant de la cloche.

La machine comporte une ouverture pour la pompe sous vide.

Pour déshumidifier la pompe à vide, une fois par semaine, pendant 30 minutes, chauffe la pompe.

Contenu de la livraison:

- Machine de base avec couvercle
- 3 cales de hauteur
- Huile (si pas dans le carter)
pompe 10 m³/h / 16 m³/h: 0,3 l
- Manuel d'utilisation

Veuillez noter, svp, ci-dessous le numéro de la plaque du constructeur à l'arrière de la machine.

Numéro de la machine : **361**

5.3 Tableau de données techniques

Données techniques	NikiVac	
Carrosserie	inox	
Dimensions	540 mm x 490 mm x 400 mm 21.26 inch x 19.29 inch x 15.75 inch	
Pompe (Busch)	10 m ³ /h	16 m ³ /h
Poids	58 kg	60 kg
Branchement électrique	230 V / 1Ph+N+PE / 50Hz 100 V / 1Ph+N+PE / 50-60Hz 115 V / 1Ph+N+PE / 60Hz	
Rendement		
230V/50 Hz	0,63 kW	0,83 kW
100V/50-60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
115V/60 Hz	0,63 kW	0,83 kW
Dimensions de cuve	430 mm x 400 mm x 160 mm 16.93 inch x 15.75 inch x 6.3 inch	
Largeur de soudure	1 x 405 mm / 15.94 inch	
Dimension maximale de sachets	400 mm x 400 mm 15.75 inch x 15.75 inch	
Lubrifiant Huile suivant ISO/DIN 51506, groupe huile de graissage VC, classe de viscosité ISO VG	>=10°C: ISO/DIN 51 506 VC – VG32 (HD-10) < 10°C: huile avec viscosité plus basse	
Quantité	0,3 l	
Conditions d'utilisation	Local ventilé	
Température	+10° à +35° C	
Humidité	10-80 %, pas sous forme de condensation	
Position	horizontale	
Niveau de bruit	L < 70 dB(A)	

6 Mise en place et mise en service

6.1 Données générales



Danger !

Décharges électriques possibles !

- Ne pas utiliser d'eau et de nettoyeur à vapeur près du lieu d'installation.
- N'utilisez que des fiches autorisées.
- Vérifier si les données sur la plaque du constructeur de la machine correspondent avec les valeurs du raccordement électrique de l'endroit où est posée la machine. En cas de différence, ne pas brancher la machine.
- Ne laisser faire ce travail que par une personne qualifiée en électricité.



Attention !

- La machine doit être à l'abri des enfants.
- L'emplacement de la machine ne doit pas gêner les sorties de secours.
- Pour éviter l'accumulation de chaleur, les grilles d'aération ne doivent pas être obstruées.
- Ne pas disposer la machine à proximité de matières inflammables.



Consigne !

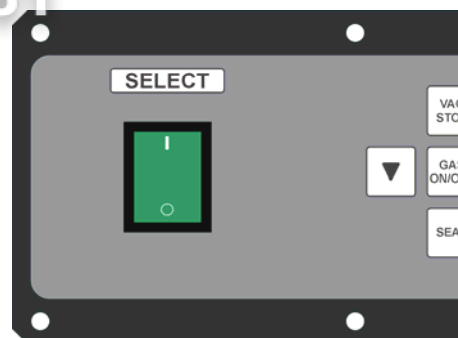
- Ne pas poser l'appareil près d'une source de chaleur.
- Une température < 10°C peut endommager la pompe à vide, utilisez de l'huile avec une viscosité plus faible.

Le lieu d'utilisation doit être sec et bien ventilé. Vous trouverez les valeurs d'une bonne utilisation dans le chapitre „Données techniques“.

- Poser la machine horizontalement, de manière sûre, pour qu'elle ne puisse se renverser.
- Enlever toutes les sécurités du transport (ex. barres en polystyrène).
- Vérifier le niveau d'huile dans la pompe à vide. Rajoutez de l'huile si nécessaire. Voir le chapitre 8 : „Entretien de la machine“.
- Mettre la fiche dans la prise de courant.

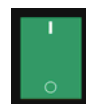
6.2 Eléments d'utilisation et d

Clavier digital avec vacuomètre



Important !

- Tous les réglages sont en cours.



Interrupteur principal

- Mettre la machine en marche :
 - Interrupteur principal
- Arrêter la machine :
 - interrupteur principal



Important !

- Après avoir arrêté la machine, ne pas remettre en marche, pour éviter de fonctionner correctement.



Note !

Pollution de la chambre sous vide par de l'huile.

Si vous éteignez la machine en cours du processus d'emballage à l'aide de l'interrupteur principal, p.ex. pour nettoyer la machine avec le couvercle fermé, il peut arriver que de l'huile pénètre dans la chambre si l'on rallume la pompe sous vide.

- Ne pas éteindre la machine à l'aide de l'interrupteur principal en cours du processus d'emballage,
- Décrocher le ressort pneumatique pour fermer le couvercle.



Touche VAC STOP

- Régler la durée de vide (Champ de réglage entre 2 et 40 secondes, pas 1 sec):
 - Appuyer sur la touche **VAC STOP**, couvercle ouvert.
 - Régler la durée de vide en appuyant sur la touche



ou



- Interruption du procédé d'évacuation, par exemple lorsque les produits liquides se mettent à « bouillir » pendant le procédé d'évacuation (vide stop) :
 - Appuyer sur la touche **VAC STOP**.



Consigne !

Point d'ébullition.

- Pendant l'emballage de produits liquides, la durée de vide doit être choisie pour que le vide ne dépasse pas 95% (affichage du vacuomètre entre 0 et -0,95).



Touche SEAL

- Régler la durée c (Champ de réglage)
 - Appuyer sur
 - Régler la dur



Consigne!

Limitation du temps de sou

- La durée maximale pro à la machine et ne peut



Touche GAS ON/OFF

Ne pas utilisé – la m



Touches flèches

- Modification des
- Appuyer et maint puis rapidement.



Ecran

- Affichage des valeurs programmées
- Affichage de la durée qui défile
- Affichage **OO**: machine prête à démarrer
- Affichage - -
 - Pendant le déroulement du programme, en dehors des paramètres programmés.
 - **GAS ON/OFF** a été activé alors que la machine n'est pas équipée de cette fonction.
- Affichage **Er**: affichage de défaut, la machine est verrouillée. Le déverrouillage se fait en éteignant puis rallumant la machine.
- Affichage **OL**: rappel de vidange d'huile
- Affichage **SE**: le programme de service est activé



Important !

- Si la machine était en fonctionnement, avant de vérifier l'huile
- Si l'huile n'est pas jaune (dans la bouteille) mais blanche, l'huile doit être remplacée.



Vacuomètre

- Affichage du vide



Voyant d'huile

au voyant de la pompe

Ouverture dans le châssis – côté arrière

Pour l'examen du niveau et de la qualité de l'huile dans la pompe à vide:

- Niveau de l'huile: doit être entre min et max.
- Qualité de l'huile: doit être de couleur jaune dorée.

Le vérin à gaz maintient le couvercle

- Avec l'aide du vérin à gaz, le couvercle se maintient ouvert après le cycle d'emballage.



Danger !

- Ne jamais ouvrir le vérin à gaz, la pression intérieure est très élevée (jusqu'à 10 bar).
- Avant mise aux déchets, contactez votre fournisseur. Demandez-nous nos précautions.
- Les vérins à gaz ne nécessitent pas d'entretien. (Ne pas graisser ni huiler).

6.3 Régler et sauvegarder des durées

Après mise en service par l'interrupteur principal, la machine elle est en **mode Standby**, couvercle ouvert.

⇒ L'écran affiche **00**.

Vous pouvez maintenant

- travailler avec les valeurs réglées
 - modifier les paramètres et sauvegarder.
- En appuyant la touche correspondante, vous sélectionnez la valeur que vous désirez modifier:

VAC STOP: durée de la mise sous vide – temps de vide

GAS ON/OFF: durée de la réinjection de gaz – temps de réinjection
(uniquement pour les machines avec l'option gaz)

SEAL: durée de la soudure – temps de soudure

⇒ L'écran indique la valeur sélectionnée.

- A l'aide des touches  ou  modifier les valeurs réglées. Appuyer et maintenir modifie les valeurs d'abord doucement puis plus vite.

- Pour sauvegarder, il y a plusieurs possibilités:

1. Réappuyer sur la touche choisie ou n'appuyer sur aucune touche pendant env. 3 sec.
 - ⇒ L'écran clignote 2 fois, pour confirmer la sauvegarde.
 - ⇒ La machine est en mode **Standby**.
 - ⇒ L'écran affiche les chiffres **00**.
2. Fermer le couvercle de la machine.
 - ⇒ L'écran clignote 2 fois, pour confirmer la sauvegarde.
 - ⇒ La machine démarre le cycle.
 - ⇒ La machine travaille avec les nouvelles valeurs.

7 Utilisation de la machine

**Danger !**

- Respecter les consignes de prévention d'accidents en vigueur !

**Attention !**

Danger de brûlures !

- La barre de soudure et la contre-barre silicone se chauffent pendant l'utilisation. Utiliser des gants de protection !

**Consigne !**

- Procéder régulièrement aux opérations nécessaires d'entretien et de maintien en bon état (voir chapitre „Entretien de la machine“).
- Le produit à emballer doit être sec et froid, ceci est la condition nécessaire pour obtenir un bon vide. Le rendement de la pompe décline en cas d'humidité sur le produit ou dans la cloche.
- En cas d'emballage de produits humides, choisir une position de vide plus faible, pour éviter le point de condensation.
- Veiller à ce que la cloche à vide soit sèche, également sous les plaques.

**Important !**

- Les produits sensibles à l'écrasement peuvent être endommagés pendant ou après le processus d'emballage sous vide.

**Important !**

Emballages de liquides et p

- Travailler sans les cales liquides ou marinés.
- Poser le sachet rempli
- Sélectionner lors de l'en humides, un réglage du d'atteinte du point d'ébu
- Travailler avec des liqu (ex. viandes fraîches) a obtenir le meilleur vide

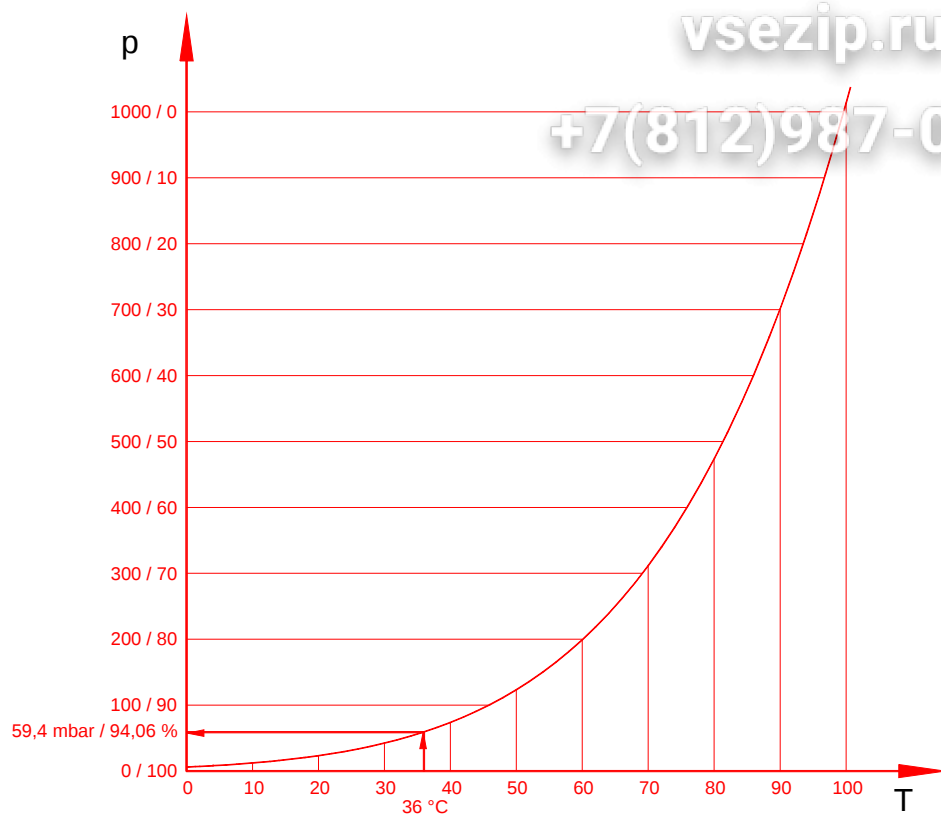
Surveiller le développemen

- Appuyer de suite sur la
- Régler ensuite la durée suivant de manière à ce

La pression atmosphérique d'ébullition (passage de l'ét l'eau tiède à une température une pression atmosphérique

La vapeur développée se re bulles (inclusions d'air). La pompe à vide et y provoque

- Dans le diagramme sui pression atmosphérique de l'eau. Ainsi, l'eau a u d'ébullition à une press de vide).



p Vide en mbar / en %

T Température en °C

**Note !**

Pollution de la chambre sous

Si vous éteignez la machine

l'aide de l'interrupteur princ

couvercle fermé, il peut arri

si l'on rallume la pompe sou

- Ne pas éteindre la mac

- Décrocher le ressort pr



ou

- Sélectionner les duré

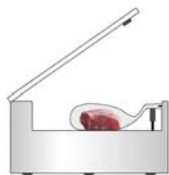
- Appuyer sur la tou

- Régler la durée en

- Durée de vide ent

- Durée de soudure

limitée en usine, s



- Poser le sachet rempli dans la cuve.

**Important!**

Des plis et l'ouverture du sachet salie (graissé) détériorent la qualité de la soudure.

- Maintenir l'ouverture du sachet propre.
- Lisser le sachet sur la barre de soudure.

- Fermer le couvercle.
- Le cycle de mise sous vide se déroule automatiquement.



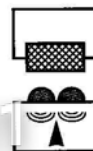
- Si nécessaire: interruption du cycle d'évacuation (stop vide) en appuyant sur la touche **VAC STOP**.

**Important !**

Surveiller le développement de bulles pendant l'évacuation:

- Appuyer de suite sur la touche **VAC STOP** (fonction arrêt de vide).
- Régler ensuite la durée de vide pour le procédé d'évacuation suivant de manière à ce que le point d'ébullition ne soit pas atteint.

- L'opération de soudure se déroule de manière automatique.



Le type de soudure dé
La soudure parallèle re



La soudure découpe e
débordant de la soudu
arrachée.

- Le couvercle s'ouvre de manière a
vide est terminé.
- Prendre le produit emballé.
- Vérifier la qualité de la soudure.

**Important !**

Qualité de la soudure:
claire:
étroite et irrégulière:
trouble et formant des
bulles:

- La machine est de nouveau prête
- Mettre la machine hors service ap
(position 0).

**Important !**

- Après mise hors tension
machine en service, po
fonctionner de manière

8 Entretien de la machine et remèdes aux pannes



Danger !

Décharges électriques possibles !

- Retirer la machine du réseau électrique avant intervention !
- Eclaboussure d'eau et vapeur interdits à proximité de la machine !
- Ne pas introduire d'objets dans les ouïes d'aération de la machine



Danger !

- Ne jamais ouvrir le vérin à gaz. Les vérins à gaz ont une pression intérieure très élevée (jusqu'à env. 300 bar).
- Avant mise aux déchets, le vérin à gaz doit être sans pression. Demandez-nous nos prescriptions dans ce sens !
- Les vérins à gaz ne nécessitent pas d'entretien ! (Ne pas graisser ni huiler les tiges de piston !)



Danger !

- Remplacer de suite les couvercles plexiglas présentant des fissures, craquelures, rayures profondes et autres dégâts.
- N'utiliser pour le nettoyage du couvercle que des produits de nettoyage compatibles avec le plexiglas.



Attention !

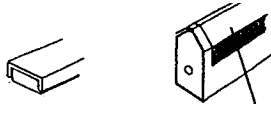
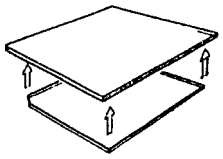
Danger de brûlures !

- La barre de soudure et la contre-barre silicone sont chaudes lors de l'utilisation.
- Porter des gants lors des opérations d'entretien !

8.1 Entretien de la machine

Exécuter les opérations de maintien en bon état suivant le tableau ci-dessous. Laissez réparer les dommages par un spécialiste ou par votre fournisseur.

+7(812)987-08-81

Cadence	Où	Quoi ?
Immédiatement	Filtre à air saturé d'huile (formation importante de fumée)	- Changer
	Changer si fissures, fentes, rayures profondes ou autres dégâts	- Couvercle en plexiglas
	Partie inférieure de la barre de soudure (points de contact en laiton)	- Nettoyer si la qualité de la soudure se dégrade
Avant mise en service	Câble	- Echanger, si endommagé
	Chambre à vide	- Nettoyer
	Gomme silicone Bande téflon  Joint de couvercle 	- Nettoyer - Echanger, si endommagé
	Barre de soudure et cylindre (tige de piston) 	- Vérifier le bon coulisement - Si nécessaire, graisser (graisse : huile de machine à coudre)

Cadence	Où
Hebdomadaire ment	Partie inférieure de la barre de soudure (points de contact en laiton)
	Tige du piston des cylindres de soudure
	Tout l'appareil
	Indication du niveau d'huile coté droite de la machine
Après 6 mois	Pompe
Après 12 mois	Filtre à air

8.2 Nettoyage de la machine

**Dangers !**

Décharge électrique possible !

- Avant le début du travail, retirer la fiche du réseau électrique !
- Ne pas utiliser de jets de pression ou de vapeur pour le nettoyage.
- Si vous retirez la barre de soudure pour le nettoyage, protéger les cylindres de soudure de l'humidité.

**Dangers !**

Danger d'incendie en utilisant des produits de désinfection alcooliques !

- Veiller à une ventilation suffisante.
- Ne pas utiliser de flammes apparentes à proximité de la machine.
- Ne pas fumer.

**Attention !**

Dangers de blessures !

- Lors des travaux de nettoyage, porter des lunettes et des gants de protection !
- Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs, comme par exemple de l'alcool à brûler.
- N'utiliser pour nettoyer le couvercle que des produits de nettoyage compatibles avec le plexiglas (ex. Crystal Clear de Hilco).
- Respecter les consignes de sécurité portées sur les produits de nettoyage et de désinfection.

**Consigne !**

- Utiliser, si nécessaire, des produits de désinfection sur une base alcoolique (ex. alcool isopropylique)

**Note !**

Pollution de la chambre sou-

Si vous éteignez la machine à l'aide de l'interrupteur principal, le couvercle fermé, il peut arriver que si l'on rallume la pompe sou-

- Ne pas éteindre la machine pendant le cours du processus d'essai.
- Décrocher le ressort principal.

Nettoyage du couvercle plexiglas :

- Nettoyer le couvercle avec de l'eau chaude avec le plexiglas (température maximale 40°C).
- N'utiliser aucun autre produit de nettoyage.
- Rincer avec de l'eau potable.
- Essuyer soigneusement le couvercle avec un chiffon doux.

Nettoyage de la machine :

- Enlever les saletés les plus grossières.
- Si vous deviez enlever les barres de soudure, protéger les cylindres de soudure de l'humidité.
- Ne nettoyer la machine qu'avec un produit compatible avec le plexiglas (température maximale 40°C).
- Rincer avec de l'eau potable.
- Sécher soigneusement la cloche avec un chiffon doux.

Désinfection de la machine (si nécessaire) :

- Vaporiser la machine avec un produit désinfectant.
- Laisser agir le produit de désinfection pendant 10 minutes.
- Rincer à l'eau potable.
- Sécher soigneusement la machine avec un chiffon doux.

8.3 Changement d'huile

**Dangers !**

Décharge électrique possible !

- Avant le début du travail, retirer la fiche du réseau électrique !

**Attention !**

- Manœuvrer et recycler l'huile suivant les règlements en vigueur.

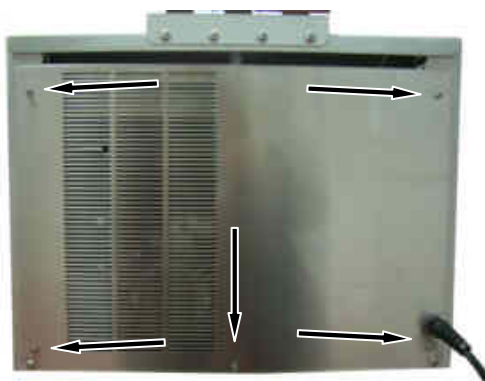
Type d'huile voir „Données techniques“.

Pour changer l'huile, la pompe doit être chaude, la machine arrêtée et le couvercle ouvert.

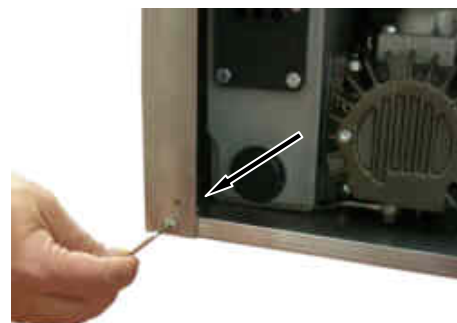
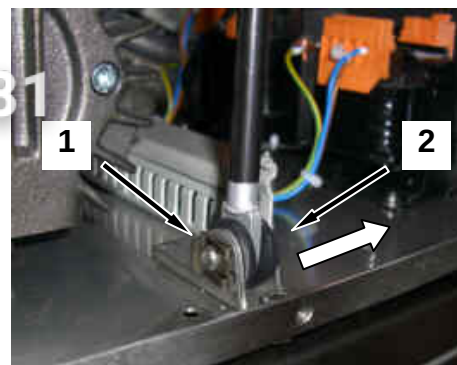
- Retirer la fiche de la prise.
- Sortir les cales de hauteur de la cuve.

**Important !**

- Ne ouvrir les 2 grands vis au châssis de la machine que vous avez pivoté le vérin à gaz vers l'extérieur.



- Retirer les 5 petits vis à la trappe de service à l'arrière de la machine avec une clé 6 pans.
⇒ Vous pouvez enlever la trappe de service.



- Enlever la vis de remplissage d'huile.
- Laisser sortir l'huile dans un récipient placé dessous de la machine.
- Resserrer la vis de vidange d'huile.
- Remettre la nouvelle huile.
- Verrouiller le remplissage d'huile.
- Refermer le châssis de la machine. Eviter de coincer des tuyaux ou d'autres composants.

8.4 Remplacement de la cartouche filtrante à air

vsezip.ru



Dangers !

Décharge électrique possible !

- Avant le début du travail, retirer la fiche du réseau électrique !

+7(812)987-08-81

- Retirer la fiche de la prise
- Ouvrir le châssis de la machine – confer 8.3.
- Dévisser les quatre vis au couvercle de l'échappement d'air
- Dévisser la vis au milieu du ressort de maintien de filtre.
- Retirer l'élément de filtre à air de son emplacement.
- Mettre en place le nouvel élément de filtre d'air.
- Vérifier en bon positionnement du joint „O“.
- Utiliser un joint nouveau.
- Revisser le ressort du filtre et le couvercle de l'échappement d'air.



Pompe

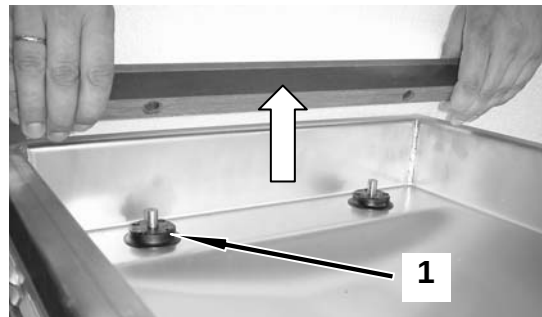
8.5 Changement du fil de soudure et du téflon

vsezip.ru

**Dangers !**

Décharge électrique possible !

- Avant le début du travail, retirer la fiche du réseau électrique !



- Retirer la barre de soudure des cylindres de pression 1, vers le haut.
- Enlever la bande téflon.
- Enlever les restes de colle avec un produit de nettoyage adapté.



- Dévisser les vis aux extrémités de la barre de soudure.
- Remplacer le fil de soudure.
 - Serrer le nouveau fil de soudure d'un côté.
 - Introduire l'autre extrémité.
 - Tendre le fil de soudure avec une pince et revisser l'extrémité.
- Remplacer la bande téflon.
- Repositionner la barre de soudure dans l'appareil.

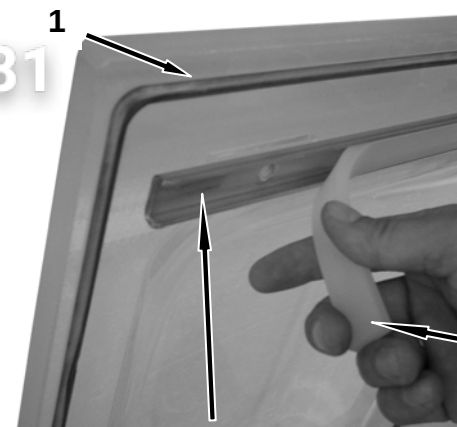
**Dangers !**

Décharge électrique possible !

- Eloigner l'extrémité dépassant de la barre de soudure de manière à ce que
 - il n'y ait pas de contact vers la carrosserie ou la cuve (danger de court-circuit)
 - il n'y ait pas de risque de blessures

8.6

Changement du joint de co



3

8.7 Programme de service



Important !

- Appeler le programme de service une fois par semaine.

Pour la déshumidification de la pompe à vide, on peut appeler un programme de service, qui en environ 30 min. chauffe la pompe et éloigne l'eau de condensation de l'huile.

- Appel du programme de service:



- Appuyer et tenir les touches simultanément.



- Mettre la machine sous tension avec l'interrupteur principal.

- Fermer le couvercle en moins de 10 secondes.
 - ⇒ Le programme de service démarre (durée env. 30 min)
 - ⇒ L'écran affiche **SE**

- Si nécessaire: Interruption du programme de service en appuyant sur



8.8 Remèdes aux pannes

Panne	Cause	Remèdes
Qualité de soudure décline	Barre de soudure sale	- Nettoyer la partie inférieure de la barre de soudure (points de contact en laiton) - Echanger la bande téflon - Echanger la gomme silicone
	Bande téflon usée	Echanger la bande téflon
	Gomme silicone usée	Echanger la gomme silicone
	Cylindres de vide ne coulissant plus	Graisser les tiges de piston de cylindres
Pas de soudure	Fil de soudure brisé	Echanger le fil de soudure
Mauvais vide dans le sachet	Sachet non-étanche	Utiliser d'autres sachets
	Les angles du produit agressif perforent le sachet	Utiliser des sachets plus épais
	Sachet trop gros pour le produit	Adapter la taille du sachet à la taille du produit
Mauvais vide dans la cloche	Mauvais rendement de la pompe à vide	Vérifier le niveau d'huile
	Joint de couvercle défectueux	Echanger le joint de couvercle
Couvercle ne s'ouvre pas	Perte de pression des vérins à gaz du couvercle	Changer le vérin à gaz
Dégagement de fumée	Filtre à air colmaté	- Arrêter la machine - Retirer la fiche de la prise - Changer le filtre à air

9 Traitement de déchets



Prise en considération de la loi sur les appareils électriques et électroniques (Electro G)

Vous pouvez nous retourner une machine dont vous souhaitez ou devez-vous débarrasser, si nous vous l'avons livré après le 13.08.2005. Les frais de port sont à votre charge.

Si vous ne faites pas usage de ce droit, vous devez nous libérer de toutes les obligations pouvant être faites contre nous, suivant les obligations de la loi Electro G, par des tierces personnes.

Lors de la transmission de la machine à une tierce personne, vous êtes dans l'obligation de transférer les droits et obligations du règlement précité au destinataire de la machine.



Attention!

Huile et filtre à air usagés sont déchets spéciaux.

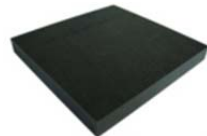
- Manœuvrez et recyclez les matériaux utilisés dans le respect de l'environnement.

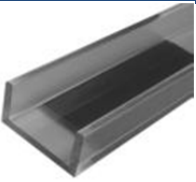
10 Anhang – Appendix – Apéndice – Appendice

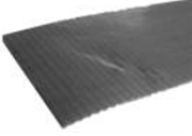
10.1 Ersatzteile - Spare Parts - Repuestos - Pièce de Rechange

+7(812)987-08-81

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange		Bestellnummer Order Number Nro. de Repuesto Numéro de Commander	
	Gerätefuß Foot Pie Pied		19 00 970
	Gasdruckfeder Gas pressure spring Resorte de presión Vérin à gaz		19 05 213
	Beschlag Fitting Herraje Raccord	900BA6B0	19 03 540
	Gabelbolzen Fork bolt Pestillo de la horquilla Boulon à fourche	Ø 15x38	19 02 305

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange	
	Schaftschraube Headless screw Tornillo sin cabeza Vis sans tête
	Einlegeplatte Insertion plate Inserto de tabla Cale de hauteur
	Deckel Cover Tapa Couvercle
	Distanzstück Spacer Espaciador Entretoise

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange			Bestellnummer Order Number Nro. de Repuesto Numéro de Commander
	Druckstück Pressure piece Pieza de presión Pièces de pression	410x35x11	19 01 104
	Silikongummi Silicon rubber Goma de silicona Gomme silicone	25x8x414	19 01 162
	Deckeldichtung Cover gasket Burlete Joint de couvercle	L x 1752	19 04 216
	Moosgummi Foam rubber Goma musgosa Caoutchouc -mousse	Ø 5,5x15	19 01 004
	Magnet Magnet Magneto Magnétique	Ø 56x25	14 28 000

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange	
	Abdeckkappe Cap Tapacubos Bonnet
	Teflonband Teflon band Banda de teflón Bande téflon
	Schweißdraht Sealing wire Resistencia Fil de soudure
	Schweißbacken Sealing bar Barra de sellado Barre de soudure

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange			Bestellnummer Order Number Nro. de Repuesto Numéro de Commander
	Steuertrafo Control transformer Transformador de control Transformateur de commande	230V/24/ 50VA	19 01 268
	Schweißtrafo Sealing transformer Transformador de sellado Transformateur de soudure	230V/12/ 155VA	09 16 000
	Reedkontakt Reed contact Contacto Contacteur magnétique	MK04- 1A71B- 850X	14 27 000
	Kabelverschraubung Cable fitting Prensaestopa Branchement	BS PG 9	19 00 838
	Mutter Nut Tuerca Écrou	GMP-GL PG9	10 84 000

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange	
	Steuerung Control board Panel de control Pilotage électronique
	Linsensenkschraube Raised countersunk screw Tornillo avellanado Vis noyée
	Ventil Valve Válvula Valve
	Dichtring für Ventil Sealing ring for valve Aro de guarnición para válvula Rondelle de joint pour valve

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange			Bestellnummer Order Number Nro. de Repuesto Numéro de Commander	
	Schraube Screw Tornillo Vis	M6x10 Ø 14,5	19 00 860	
	Vacuummeter Vacuum gauge Vacuómetro Vacuumètre	1415NG40	13 98 000	
	Schlauchschelle Hose clamp Abrazadera de manguera Cullier de serrage	S12/7zy W5	17 78 000	
	Vakuumzylinder Vacuum cylinder Cilindro de vacío Cylindre de vide	06.0.00.08 0.53	19 05 065	
	Membran Membrane Membrana Membrane	Ø 80	19 00 979	

Ersatzteil Spare Part Repuesto Pièce de Rechange	
	Schlauchschelle Hose clamp Abrazadera de manguera Cullier de serrage
	BUSCH Vakuumpumpe Vacuum pump Bomba de vacío Pompe à vide
	Luftentöl-Element Exhaust filter Filtro de Aire Filtre à air pompe
	Öl Oil Aceite Huile

10.2 Stromlaufplan - Wiring Diagram - Diagrama Electrica - Schema Electrique

