

# NÁVOD K OBSLUZE

## VAKUOVÝ BALÍČÍ STROJ LINIE JUMBO



### **! DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ !**

PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU NALIJTE VÝVĚVOVÝ OLEJ.  
NÁDOBKKA S OLEJEM UVNITŘ VAKUOVÉ KOMORY NENÍ  
REZERVNÍ OLEJ, ALE OLEJ NA PRVOTNÍ NÁPLŇ VÝVĚVY.

Před uvedením do provozu si prosím přečtěte návod k obsluze.  
Při chybné obsluze se na zařízení záruka nevztahuje. Uložte si jej pro pozdější použití.

Čís. vyr. 0894610  
Překlad původního návodu k obsluze přístroje  
© Henkelman 2017



Stroj není vhodný k balení jedovatých, leptavých, dráždivých nebo potenciálně výbušných materiálů.

- Všechny osoby, které jsou zodpovědné za obsluhu tohoto stroje, si musejí pečlivě pročíst nejméně kapitoly určené k provozu a bezpečnosti, uvedené v tomto návodu k provozu.
- Všechny osoby, které jsou zodpovědné za montáž, instalaci, údržbu a / nebo opravy, si musejí tento návod k provozu kompletně pročíst a dokonale mu porozumět.
- Uživatel stroje je stále a zcela zodpovědný ze interpretaci a za použití tohoto návodu, V případě potřebných otázek nebo pochybností se obraťte pokud se týká správné interpretace na majitele přístroje nebo na odpovědného manažéra.
- Tato příručka se musí uložit v blízkosti stroje a na místě, které je lehce přístupné pro všechny jeho uživatele.
- Všechny rozsáhlejší práce pro údržbu, modifikace stroje a poznatky se musejí uložit v provozním deníku, viz oddíl *Provozní deník* na straně 39 návodu.
- Modifikace instalace, resp. stroje jsou povolené jen s předcházejícím písemným souhlasem dodavatele.
- Pro zajištění speciálních prací nutných k údržbě stroje, které nejsou uvedené v této příručce, se prosím obraťte na svého odborného dodavatele.
- Pečlivě dodržujte nepřetržitě všechny požadavky na zajištění bezpečností, které jsou uvedené v odstavci *Bezpečnost* na straně 7 této příručky.
- Správná funkce a bezpečnost stroje mohou být zaručené jen v případě, když jsou v odpovídající době a správným způsobem provedena všechna doporučená opatření k údržbě.
- Ilustrace, uvedené v této příručce, se mohou od provedení vašeho stroje odlišovat.

Copyright © Henkelman BV 2017

Firma Henkelman BV si vyhrazuje právo změnit specifikace a / nebo náhradní díly bez předcházejícího upozornění.

Rovněž obsah této příručky může být změněn bez předchozího oznámení.

Všechny informace k nastavení, údržbě a k opravám, které nenajdete v této příručce pro uživatele, získáte v technickém oddělení svého odborného dodavatele.

Firma Henkelman BV nepřebírá jakékoliv ručení za škody a / nebo za problémy, které by vznikly použitím náhradních dílů, jež nebyly dodané firmou Henkelman BN.

Tato příručka pro uživatele zařízení byla vytvořena s maximální pečlivostí. Firma Henkelman BV nepřebírá jakékoliv ručení za chyby v této příručce a / nebo za chybnou interpretaci pokynů, jež jsou uvedené v návodech.

Všechna práva jsou vyhrazena. Žádná část této publikace nesmí být před předcházejícího písemného souhlasu firmy Henkelman BV reprodukována, uložena v počítačových datových bankách nebo zveřejněna v jakékoliv formě, ať elektronické, mechanické nebo získané fotokopii, výkresem nebo jiným způsobem. Toto platí rovněž pro všechny příslušné výkresy a diagramy.

## Obsah

<b>Seznam obrázků</b>	<b>5</b>
<b>1 Předmluva</b>	<b>6</b>
<b>2 Bezpečnost</b>	<b>7</b>
2.1 Seznam symbolů, které jsou použité v této příručce	7
2.2 Piktogramy, které jsou použité na stroji	7
2.3 Všeobecné výstrahy	8
2.4 Výstrahy při používání stroje	9
2.5 Výstrahy pro obsluhující personál stroje	9
<b>3 Úvod</b>	<b>10</b>
<b>4 Popis stroje</b>	<b>11</b>
4.1 Přehled hlavních komponentů stroje	11
4.2 Popis postupu balení a funkcí balícího stroje	12
4.2.1 Postup balení / funkce balícího stroje	12
4.2.2 Všeobecné funkce	13
4.3 Svařovací systém	13
4.4 Vakuové čerpadlo	14
4.5 Elektrická instalace	15
<b>5 Instalace</b>	<b>17</b>
5.1 Přeprava a instalace	17
5.2 Připojení stroje	17
5.3 Před prvním použitím stroje	17
<b>6 Obsluha stroje</b>	<b>19</b>
6.1 Ovládací prvky řízení programu 1	19
6.2 Spuštění stroje	20
6.2 Spuštění balícího cyklu	20
6.4 Další zapnutí k příštímu kroku v cyklu	20
6.5 Skončení programu	21
6.6 Změna nastavení programu	21
6.6.1 Systém řízení programu 1	21
6.6.1.1 Vakuum	21
6.6.1.2 Svařování	21
6.6.1.3 Externí vakuování (volitelně)	22
6.7 Instrukce k funkčním hodnotám	22
<b>7 Údržba</b>	<b>25</b>
7.1 Plán údržby	25
7.2 Čištění stroje	26
7.3 Provedení programu čištění čerpadla	26

7.4	Vypuštění a doplnění oleje	26
7.5	Výměna filtru olejové mlhy	27
7.5.1	Čerpadlo 4 m <sup>3</sup>	27
7.5.2	Čerpadlo 8 m <sup>3</sup>	28
7.5.3	Čerpadlo 16 m <sup>3</sup>	28
7.6	Výměna svařovacího drátu	29
7.7	Výměna silikonové gumy silikonových přidržovačů	31
7.8	Výměna těsnění víka	31
7.9	Prohlídka omezovače tlaku plynu	32
<b>8</b>	<b>Řešení vzniklých problémů</b>	<b>33</b>
<b>9</b>	<b>Záruční ustanovení</b>	<b>35</b>
9.1	Ručení	35
<b>10</b>	<b>Likvidace</b>	<b>36</b>
<b>11</b>	<b>Přílohy</b>	<b>37</b>
11.1	Technická data	37
11.1.1	Technická data Jumbo	37
11.2	Provozní deník	39
11.3	Prohlášení o shodě EU	41

## Seznam obrázků

Obrázek 1: Přehled hlavních komponentů stroje	11
Obrázek 2: Přehled svařovacího systému	13
Obrázek 3: Přehled částí čerpadla (čerpadlo 4 m3)	14
Obrázek 4: Přehled částí čerpadla (čerpadlo 8 m3)	15
Obrázek 5: Přehled částí čerpadla (čerpadlo 16 m3)	15
Obrázek 6: Přehled elektrické instalace stroje	16
Obrázek 7: Ovládací panel řízení programu 1	19
Obrázek 8: Adaptérová souprava pro externí vakuování (řízení programu 1)	22
Obrázek 9: Křivka tlaku páry vody	24
Obrázek 10: Výměna filtru olejové mlhy (čerpadlo 4 m3)	27
Obrázek 11: Výměna filtru olejové mlhy (čerpadlo 8 m3)	28
Obrázek 12: Výměna filtru olejové mlhy (čerpadlo 16 m3)	28
Obrázek 13: Odstranění svařovací lišty	29
Obrázek 14: Výměna svařovacího drátu	30
Obrázek 15: Výměna silikonové gumy silikonových přídržovačů	31
Obrázek 16: Výměna těsnění víka	32

## **1 Předmluva**

Toto je příručka pro uživatele k vašemu vakuového balicímu stroji firmy Henkelman. Tato příručka se obrací na všechny osoby, které s balícím strojem pracují nebo jej udržují.

Příručka obsahuje všechny informace a návody, jež jsou potřebné pro instalaci, provoz a údržbu balicího stroje. Doporučujeme vám, abyste si tuto příručku pečlivě pročteli, dříve než stroj použijete a přísně dodržovali všechny postupy a návody, jež jsou v příručce uvedené. Tímto způsobem zajistíte, že můžete stroj optimálním způsobem využívat, a zamezíte případným úrazům a vážným poraněním.

## 2 Bezpečnost

Váš vakuový balicí stroj byl pečlivě navržený a vyrobený takovým způsobem, aby jej bylo možné bezpečným způsobem používat. To je zdůrazněno prohlášením o shodě EU.

Mohou se však vždy projevit ohrožení a bezpečnostní rizika, která není možné zcela odstranit. Tato případná ohrožení a rizika jsou spojená s uživatelskými funkcemi stroje a s jeho použitím uživatelem. Tento odstavec návodu uvádí bezpečnostní pokyny a opatření, jakým způsobem jsou označena a jaké požadavky musí uživatel stroje při jeho používání splnit. Je velmi důležité, abyste byli s těmito bezpečnostními pokyny a požadavky dokonale seznámeni a v jakémkoliv okamžiku je dodržovali!

### 2.1 Seznam symbolů, které jsou použité v této příručce

Pro všechny postupy obsluhy, při nichž vznikají ohrožení pro zajištění bezpečnosti obsluhovatele a / nebo technika, a při kterých se musí postupovat s obzvláštní obezřetností, jsou použité dále uvedené grafické symboly.



Tento symbol odkazuje na vysvětlivky nebo tipy k ulehčení určitých prováděných nutných akcí.



Tento symbol varuje před nebezpečnými situacemi, které by mohly vést k poškození stroje nebo k poranění obsluhujícího pracovníka.



Tento symbol varuje před působením vysokého elektrického napětí.

### 2.2 Piktogramy, které jsou použité na stroji

Na stroji se nacházejí piktogramy a výstrahy, které upozorňují uživatele stroje na případná možná ohrožení v průběhu práce.



Výstražná značka „Vysoké napětí“  
- Značka je umístěná na zadní straně stroje



Výstražná značka „Horké“  
- Značka je umístěná na svařovacích lištách a na vakuovém čerpadlu stroje.





Štítek stroje

- Štítek je umístěný na zadní straně stroje



V pravidelných časových intervalech kontrolujte, zda jsou všechny piktogramy a značky jasně rozeznatelné a dokonale čitelné. Pokud tomu tak není, musejí se vadné exempláře bezpodmínečně vyměnit.

### 2.3 Všeobecné výstrahy



Všechny osoby, které jsou zodpovědné za obsluhu tohoto stroje, si musejí pečlivě pročíst nejméně kapitolu *Bezpečnost* uvedenou na straně 7 a kapitolu *Obsluha* na straně 19, a všem instrukcím dokonale porozumět.

- Nedodržení bezpečnostních pokynů v tomto návodu může mít za následek značná poranění.
- Na stroji nikdy nebalte výrobky, které by se mohly vlivem vakua poškodit.
- Nikdy nepoužívejte vakuum pro živá zvířata.
- Záruka a / nebo ručení jsou neplatné, když by vznikly škody vlivem oprav a / nebo modifikací, které nejsou autorizované dodavatelem nebo některým z jeho odbytových partnerů.
- Pokud by se projevil chybné funkce zařízení, obraťte se na svého dodavatele.
- Čištění zařízení vysokotlakovým přístrojem není přípustné. Tímto čištěním se mohou poškodit elektronika nebo jiné součásti zařízení.
- Dbejte na to, aby nevnikla žádná voda do větracího vstupu komory nebo do výstupu čerpadla. Toto vniknutí by způsobilo neopravitelná poškození čerpadla.
- Pracovní oblast okolo stroje musí být zcela bezpečná. Uživatel stroje musí zajistit potřebná preventivní opatření, aby bylo možno používat stroj bezpečným způsobem.
- Se strojem se nesmí pracovat v prostředí, které by bylo ohrožené výbuchem.
- Stroj byl vyvinutý takovým způsobem, aby byla výroba probíhající při normálních zajištěných podmínkách prostředí zcela bezpečná.
- Uživatel stroje se musí postarat o to, aby byly všechny pokyny, které jsou uvedené v této příručce, skutečně pečlivě dodržované.
- V žádném případě se nesmějí odstranit existující bezpečnostní zařízení.
- Správná funkce a bezpečnost stroje mohou být zaručené jen v případě, když jsou v odpovídající době a správným způsobem provedena všechna doporučená opatření k údržbě.
- Pokud je nutné provést práce na stroji, musí být stroj odpojený od přívodu elektrického proudu a pečlivě zajištěný proti případnému neoprávněnému opětovnému připojení k napájecí síti.



Práce na elektrickém zařízení smí provádět jen odborně kvalifikovaní a autorizovaní elektrotechničtí pracovníci!

- Musí být k dispozici interní opatření a kontrolní zařízení, aby bylo zcela zajištěné, že jsou odpojeny všechny příslušné přípojky proudu.
- Stroj se nesmí v průběhu prací pro čištění, prohlídky, opravy a údržby uvést do provozu, a musí být odpojený vysunutím síťové zástrčky z napájení proudem.
- Nikdy neprovádějte svařovací práce na stroji bez předcházejícího odpojení kabelové přípojky nebo elektrických komponentů.
- Nikdy nepoužívejte síťovou část řídicí jednotky k připojení případných jiných strojů.
- Všechny elektrické přípojky musejí být připojené v souladu se schématem elektrického zapojení s příslušnými svorkovnicemi.

## 2.4 Výstrahy při používání stroje



Před spuštěním stroje do provozu zajistěte, aby nebyly prováděny žádné instalační práce, a aby byl stroj řádně připravený k provozu.

- Stroj smí obsluhovat jen personál, který byl speciálně pro tuto činnost oprávněný. Toto by měl kontrolovat obsluhvatel(é) stroje.
- Obrat'te se ihned na servisního technika svého technického oddělení nebo na zástupce odborného prodejce v případě, že by se něco zdálo být v nepořádku - případně neobvyklé vibrace nebo hluky.
- Součásti svařovacího systému stroje mohou dosáhnout velmi vysokých teplot. Dotyk s těmito součástmi může vést k vážným poraněním.

## 2.5 Výstrahy pro obsluhující personál stroje



Všichni obsluhující pracovníci musejí být staří nejméně 18 roků.

- Na stroji a se strojem smí pracovat výhradně k tomu oprávněné osoby.
- Osoby smí provádět jen takové práce, pro které byly řádně instruované. To platí rovněž pro údržbu a normální používání stroje.
- Stroj smí obsluhovat jen personál, který byl speciálně pro tuto činnost instruovaný.
- Obsluhující personál musí být přesně seznámený se všemi možnými okolnostmi, aby byl schopný v případném nouzovém případě rychle a efektivně vhodným způsobem reagovat.
- Pokud by zpozoroval obsluhující pracovník chybu nebo vzniklá rizika, případně by nebyl srozuměný se stávajícími bezpečnostními opatřeními, musí to ihned sdělit uživateli stroje nebo svému představenému.
- V průběhu práce na stroji se musí nosit bezpečnostní boty.
- Musí se rovněž nosit vhodný bezpečnostní oděv.
- Všichni spolupracovníci musejí pečlivě dodržovat platná bezpečnostní pravidla, aby se zamezilo ohrožení vlastní osoby i ostatních pracovníků. Dodržujte stále co nejpřesněji všechny pracovní pokyny.

### **3 Úvod**

Firma Henkelman BV je dodavatelem velmi moderních vakuových balících strojů. Naše stroje byly vyvinuté a vyrobené takovým způsobem, aby splnily nejvyšší standardy. Stroje kombinují elegantní a funkční design s optimální uživatelskou výhodností a maximálně dlouhou životností. Po připojení stroje k napájení elektrickým proudem je vlastní balící proces již jen dětskou hračkou. Inteligentní design stroje zajišťuje v každém okamžiku dodržování všech potřebných platných hygienických předpisů.

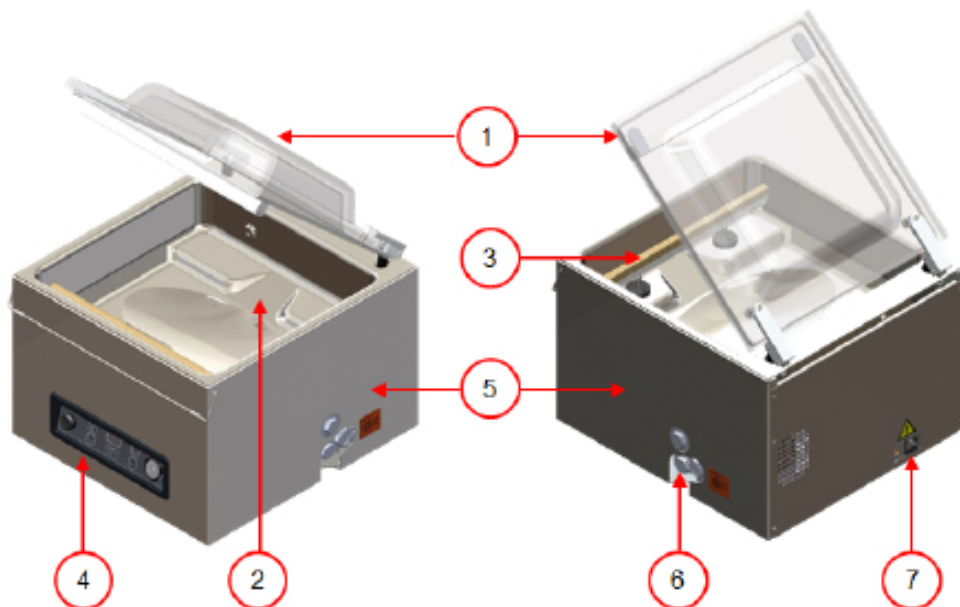
Balící stroje série Jumbo jsou profesionální stolní modely s vysokou výhodností pro uživatele a nepatrnou potřebou práci ke své údržbě.

## 4 Popis stroje

Tento odstavec návodu obsahuje přehled o nejdůležitějších komponentech a funkcích balicího stroje. V případě, že jsou v této příručce k dispozici detailní informace, poukazuje se na příslušné odstavce návodu.

### 4.1 Přehled hlavních komponentů stroje

Následující obrázek uvádí hlavní komponenty celého systému. Zobrazený model baličky se může od vašeho stroje určitým způsobem odlišovat.



Obrázek 1: Přehled hlavních komponentů stroje

#### 1. Víko

Víko uzavírá vakuovou komoru v průběhu vakuování. Gumové těsnění ve víku zajišťuje správné uzavření komory. Ve víku je namontovaná silikonová přídržka jako podpěrný prvek pro svařovací lišty(y).

#### 2. Vakuová komora

Balené výrobky se umísťují v komoře na stole stroje, otvory vakuového sáčku na svařovací pozici.

#### 3. Svařovací systém

Vždy podle modelu stroje jsou instalované ve vakuové komoře jedna, dvě nebo tři svařovací lišty. Tyto svařovací lišty uzavírají vakuový sáček.

#### 4. Ovládací panel

Ovládací panel slouží k obsluze řídicích funkcí stroje, které jsou k dispozici.

#### 5. Skříň stroje

Skříň stroje obsahuje všechny součásti, které jsou potřebné pro zajištění správné funkce stroje.

## 6. Vakuové čerpadlo

Vakuové čerpadlo vytváří potřebné vakuuum pro balení.

## 7. Napájecí zástrčka a přívodní kabel

Tyto prvky slouží pro připojení stroje k napájení elektrickým proudem.

### 4.2 Popis postupu balení a funkcí balícího stroje

Tento odstavec obsahuje přehled o postupu balení a o funkcích balícího stroje, které jsou k dispozici.



V odstavci *Změna nastavení programu* na straně 21 návodu najdete potřebné informace k nastavení správných hodnot pro nutné parametry.


#### 4.2.1 Postup balení / funkce balícího stroje

Tento odstavec popisuje postup balení a funkce balícího stroje. Viz také odstavec *Obsluha* na straně 19 návodu pro realizaci jednotlivých kroků postupu.

Krok	Fáze postupu	Obsluha
1.	<b>Příprava</b>	Obsluhovač uloží výrobek do vakuového sáčku a umístí jej na stole stroje s otvorem na svařovací pozici.
2.	<b>Vakuování</b>	Vakuovací postup se spustí zavřením víka stroje. V průběhu cyklu se odstraňuje z komory vzduch, dokud není dosaženo nastaveného času.
3.	<b>Svařování</b>	Svařovací lišty se tlačí proti vakuovému sáčku a uzavírají sáček pomocí tavicího postupu.  V průběhu svařovacího postupu se materiál vakuového sáčku ohřívá a stlačuje, aby se tak dosálo hermetického svaření. K programování této funkce je nutných jen několik sekund.  Volitelně je možné nahradit druhý svařovací drát oddělovacím drátem. Tento drát slouží k tomu, aby se odstranila přebytečná fólie z drážky.
4.	<b>Ovzdušnění</b>	Vakuuum se odstraní z vakuové komory zavedením vzduchu.
5.	<b>Otevření vakuové komory</b>	Otevře se víko komory.

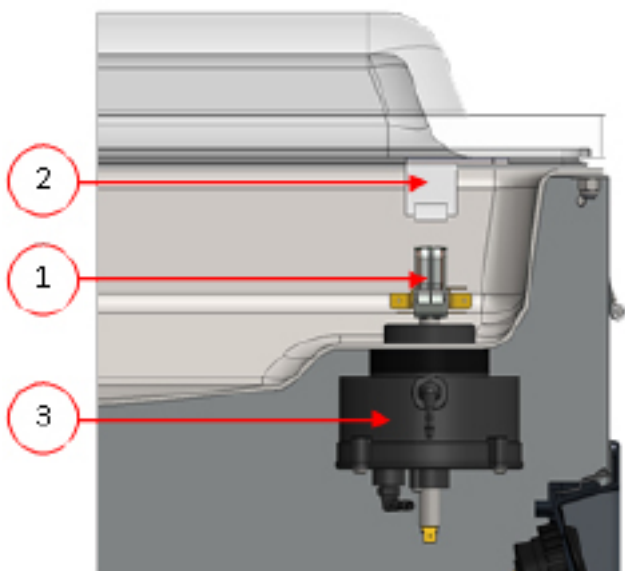
Krok	Fáze postupu	Obsluha
6.	Odebrání výrobku	Obsluhující pracovník může zabalený výrobek ze stolu stroje odebrat.

#### 4.2.2 Všeobecné funkce stroje

Funkce	Piktogram	Obsluha
Čištění olejového čerpadla		Program k čištění olejového čerpadla zajišťuje, že se čerpadlo důkladně propláchne. V průběhu balícího programu dosahují čerpadlo a olej provozní teplotu, takže se olej a vlhkost oddělí a nečistoty odfiltrují. Vysoká teplota vede k tomu, že se všechna vlhkost v čerpadle odpaří, což značně snižuje riziko koroze.
Externí vakuování		Tato funkce dovoluje vakuování speciálních nádob s potravinami mimo stroj.  Volby pro nastavování hodnoty vakua jsou stejně, jako při standardním vakuování (viz odstavec <i>Externí vakuování</i> (volitelné) na straně 22 návodu).

#### 4.3 Svařovací systém

Svařovací systém zavírá otvor(y) sáčku, aby se v sáčku zachovalo vakuum a/nebo plyn. Konec sáčku je možné volitelně oddělit od svařovací lišty.



Obrázek 2: Přehled svařovacího systému

##### 1. Svařovací lišta

Svařovací lišta se skládá z následujících komponentů:

- Svařovací dráty: V průběhu svařovacího postupu se svařovací dráty po určité době zahřejí, čímž se okraje vakuového sáčku navzájem zataví.

- Oddělovací dráty (volitelně): Oddělovací drát se nahřeje na takovou teplotu, aby se fólie sáčku částečně natavila, čímž je možné nadměrnou fólii vakuového sáčku jednoduše odstranit.

- Teflonový pásek: Svařovací a oddělovací dráty jsou pokryté teflonovým páskem, aby nezůstával svařovaný sáček na svařovací liště ulpívat.

V odstavci *Výměna svařovacího drátu* na straně 29 návodu najdete podrobnější informace k zajištění potřebné údržby.

## 2. Silikonová přídržka

Naproti svařovací liště se nachází silikonová přídržka, která vyvolává protitlak na válec (*Výměna silikonové gumy silikonové přídržky na straně 31 návodu*).

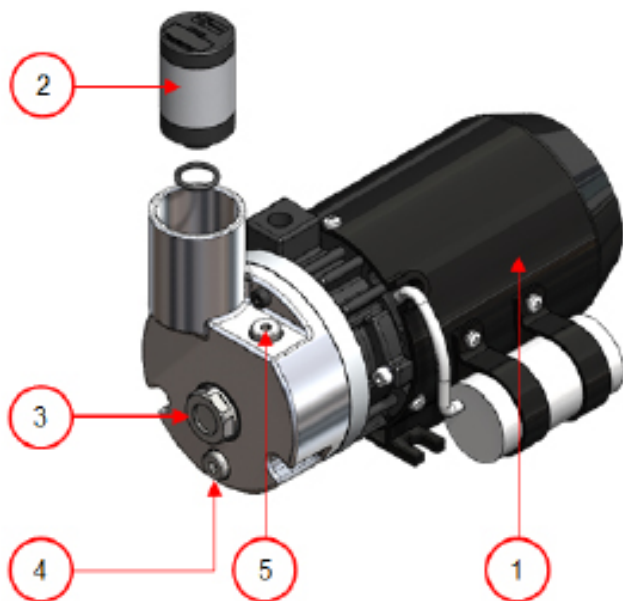
## 3. Svařovací mechanismus

Svařovací lišty jsou přitlačovány válci proti vakuovému sáčku.

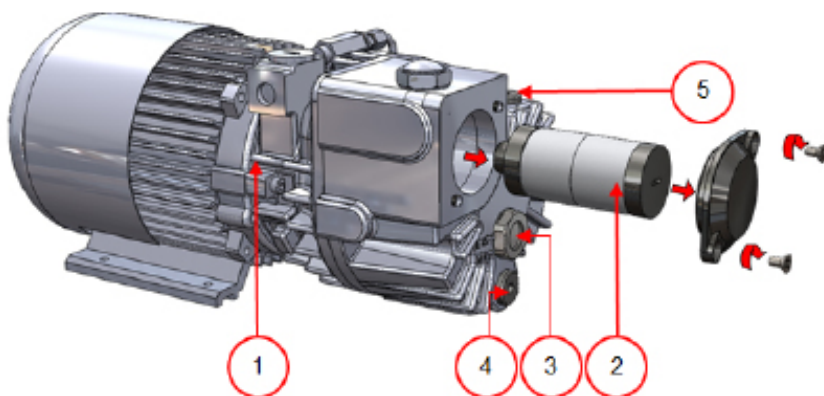
Spojením vstupu válců s vnějším atmosférickým tlakem se přitlačuje svařovací lišta na sáček.

## 4.4 Vakuové čerpadlo

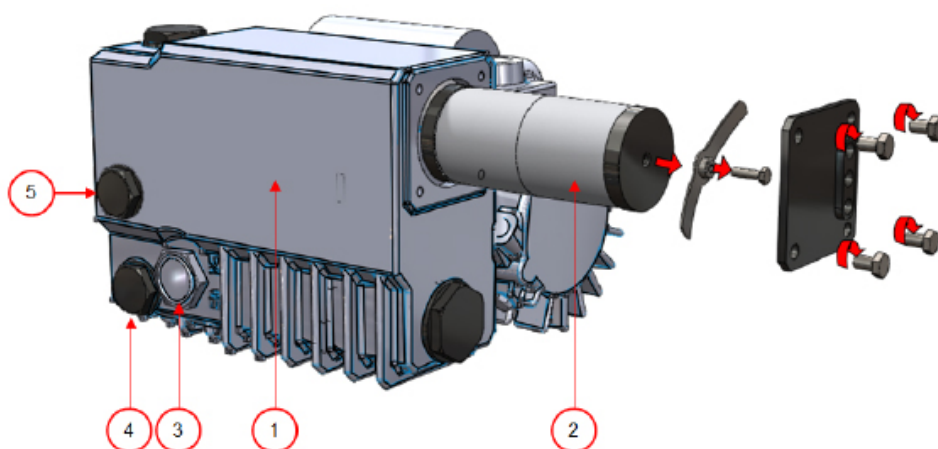
Vakuové čerpadlo vytváří potřebné vakuum pro balení.



Obrázek 3: Přehled částí čerpadla (čerpadlo 4 m3)



Obrázek 4: Přehled částí čerpadla (čerpadlo 8 m<sup>3</sup>)



Obrázek 5: Přehled částí čerpadla (čerpadlo 16 m<sup>3</sup>)

1. **Vakuové čerpadlo** - vytváří vakuum pro balící proces.
2. **Filtr olejové mlhy** - Filtruje vzduch zachycováním olejových par.
3. **Zorné okénko oleje** - Indikuje maximální a minimální stav oleje ve vakuovém čerpadlu.
4. **Zátka pro vypouštění oleje** - Odstraněním zátky pro vypouštění oleje je možno olej z vakuového čerpadla vypustit.
5. **Zátka pro plnění oleje** - Odstraněním zátky pro plnění oleje je možno olej do vakuového čerpadla doplňovat.

#### 4.5 Elektrická instalace

Elektrická instalace zásobuje vakuové čerpadlo a svařovací systém elektrickým proudem a umožňuje provoz stroje.

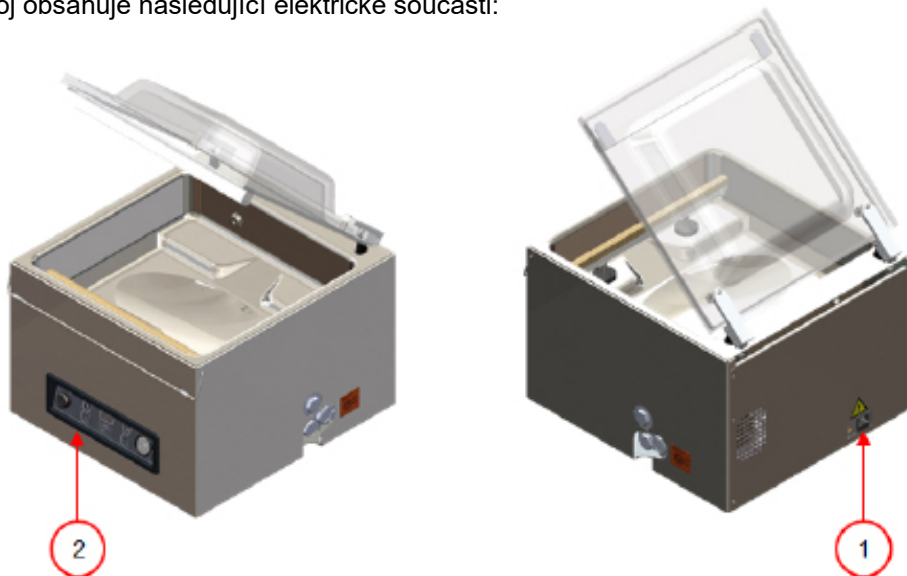


Informace ke struktuře a provozu elektrické instalace najdete ve schématu elektrického zapojení. Obráťte se k tomu na svého odborného dodavatele.



Práce na elektrickém zařízení smí provádět jen odborně kvalifikovaní a autorizovaní elektrotechničtí pracovníci!

Stroj obsahuje následující elektrické součásti:



Obrázek 6: Přehled elektrické instalace stroje

### 1. Napájecí zástrčka a přívodní kabel

Tyto prvky slouží pro připojení stroje k napájení elektrickým proudem.

### 2. Ovládací panel

Ovládací panel slouží k obsluze řídicích funkcí stroje. Váš stroj má následující volbu řízení:

- Ovládací prvky řízení programu 1 na straně 19 návodu

## 5 Instalace zařízení

Informace ke specifikacím stroje najdete v odstavci *Technická data* na straně 37 návodu.



Před instalováním stroje si pečlivě přečtěte bezpečnostní pokyny, které jsou uvedené v odstavci *Bezpečnost* na straně 7 návodu. Nedodržení bezpečnostních pokynů v tomto návodu může mít za následek značná poranění.

### 5.1 Přeprava a instalace stroje

Stroj se musí pohybovat a přepravovat ve svislé poloze.

1. Umístěte stroj na plochem a rovném povrchu. Toto opatření má rozhodující význam pro zajištění bezproblémového provozu stroje.



Neumísťujte stroje s plastovými kryty v blízkosti zdrojů tepla.



Dodržujte dostatečný volný prostor (nejméně s velikostí 15 cm) okolo stroje, aby bylo zajištěno jeho dostatečné větrání.

2. Zkontrolujte, zda je k dispozici skříň stroje a zda je správně namontovaná.

### 5.2 Připojení stroje

1. Dbejte na to, aby napětí stroje, které je uvedené na jeho typovém štítku, odpovídalo napětí napájecí sítě.  
2. Připojte stroj na nástěnnou zásuvku, správně uzemněnou podle platných norem a předpisů, aby se zamezilo případným požárům nebo nárazům proudu.



Napájecí kabel musí být stále volný, a nesmí se na něj nic položit nebo postavit.

V případě poškození napájecího kabelu jej neprodleně vyměňte.

### 5.3 Před prvním použitím stroje

1. Zkontrolujte na zorném okénku, zda je dostatečný stav oleje v čerpadlu.

2. Volitelná možnost: Pokud není stav oleje v čerpadlu dostatečný, olej ihned doplňte. Viz odstavec *Vypouštění a doplňování oleje* na straně 26 návodu.

3. Pokračujte dále s instrukcemi v odstavci *Spuštění stroje* na straně 20 návodu k zahájení provozu.

4. Před prvním použitím stroje proveďte program čištění čerpadla (viz odstavec *Provedení programu čištění čerpadla* na straně 26 návodu).

## 6 Obsluha stroje

Program je možné optimalizovat pro vaše výrobky změnou jeho parametrů, viz odstavec *Změna nastavení programu* na straně 21 návodu.



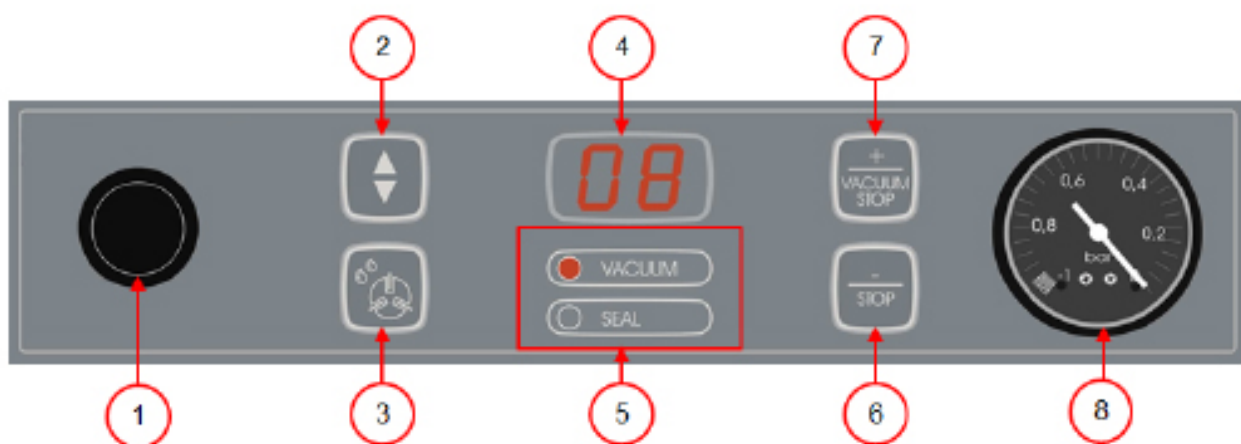
Všechny osoby, které jsou zodpovědné za obsluhu tohoto stroje, si musejí pečlivě pročíst nejméně kapitolu *Bezpečnost* uvedenou na straně 7 a kapitolu *Obsluha* na straně 19, a všem instrukcím dokonale porozumět.

- Nedodržení bezpečnostních pokynů v tomto návodu může mít za následek značná poranění.

### 6.1 Ovládací prvky řízení programu 1

Řízení programu 1 umožňuje obsluhu stroje a změnu programů.

V odstavci *Obsluha* na straně 19 návodu najdete instrukce k provozu a k programování stroje.



Obrázek 7: Ovládací panel řízení programu 1

#### 1. Spínač Zap/Vyp

Spínač slouží pro zapínání, resp. vypínání ovládacího panelu.

Podle modelu stroje se nachází spínač Zap/Vyp na levé straně ovládacího panelu (jak je zobrazeno na obrázku 7 na straně 19 návodu: *Ovládací panel řízení programu 1*) nebo na zadní straně stroje vedle síťového napájecího kabelu.

#### 2. Tlačítko se šipkami

S tímto tlačítkem se volí funkce displeje parametrů a funkčního displeje.

#### 3. Tlačítko programu čištění čerpadla

Tlačítkem se aktivuje program čištění čerpadla. V oleji může kondenzovat vlhkost, když provádí čerpadlo jen krátké pracovní cykly nebo když se balí výrobky, jež obsahují vlhkost. Tento program odstraňuje vlhkost z oleje vakuového čerpadla. Viz také odstavec *Provádění programu čištění čerpadla* na straně 26 pro návod.

#### **4. Displej parametru**

Tato indikace zobrazuje aktuální hodnotu aktivní funkce v průběhu cyklu programu nebo nastavenou hodnotu zvolené funkce, když není stroj aktivní.

#### **5. Funkční displej**

Rozsvítí se kontrolka LED před funkcí, když je funkce v průběhu cyklu programu aktivní nebo když se zvolí v programovacím režimu.

#### **6. Tlačítko – / STOP**

Tlačítko slouží k přerušení celého balícího cyklu. Všechny funkce budou přeskočeny a cyklus bude skončený. V programovacím režimu je možné s použitím tohoto tlačítka snížit hodnotu zvoleného parametru.

#### **7. Tlačítko + / VAKUUM STOP**

S tímto tlačítkem se zastaví aktivní funkce a přepojí se dále k dalšímu kroku programu. V programovacím režimu je možné s použitím tohoto tlačítka zvýšit zvolený parametr.

#### **8. Přístroj k měření vakua**

Zobrazuje tlak ve vakuové komoře Hodnota -1 bar odpovídá vakuu 99 %.

### **6.2 Spuštění stroje**

1. Připojte stroj na přívod elektrického proudu.
2. Pro aktivování provozu aktivujte spínač Zap/Vyp na ovládacím panelu.

Při prvním spuštění nebo při větrání se možná zobrazí na displeji 2 čárky. To znamená, že se musí stroj ovzdušnit. V tomto případě otevřete víko, aby se stroj ovzdušnil.

### **6.3 Spuštění balícího cyklu**

Dříve, než je možno spustit balící cyklus, musí se stroj uvést do provozu podle instrukcí, jež jsou uvedené v odstavci *Spuštění stroje* na straně 20

1. Připravte výrobek(ky).
  - a. Vložte výrobek(a) do vakuového sáčku.
  - b. Položte vakuový sáček do/na vakuové komory. Dbejte na to, aby byl(y) otvor(y) pokud se týká svařovací(ch) pozice(ic) správně umístěný(é).

2. Zavřete víko stroje.  
Balící cyklus se spustí.

### **6.4 Další zapnutí k příštím kroku v cyklu**

U některých výrobců může být nutné přepnout dále k příštím kroku v balícím cyklu, dříve než se dosáhne doby vakua nebo stupně vakua.

1. Další zapnutí k příštímu kroku v cyklu.  
Stiskněte tlačítko **+ / VACUUM STOP**.  
Spustí se další krok.

## 6.5 Skončení programu

Programy, jako balící program nebo program čištění čerpadla, se mohou kdykoliv skončit.

1. Skončete program.  
Aktivujte tlačítko **- / STOP**.  
Program bude zakončen a vakuová komora bude ovzdušněna.

## 6.6 Změna nastavení programu

### 6.6.1 Řídící systém programu 1

Tento odstavec popisuje podrobnosti a mezní hodnoty parametrů, a dále jejich nastavení.

Viz odstavec *Ovládací prvky k řízení programu 1* na straně 19 návodu pro přehled o ovládacích prvcích řídicího systému programu 1.

1. Pomocí **tlačítek se šipkami** zvolte požadovaný parametr.  
Rozsvítí se kontrolka LED před zvolenou funkcí.
2. Pro přizpůsobení hodnoty stiskněte tlačítka **- / STOP** a **+ / VACUUM STOP**.  
Tlačítka **- / STOP** a **+ / VACUUM STOP** se musejí k přizpůsobení hodnoty stisknout déle po určitý počet sekund. Tím se zamezí změně nastavení provedené omylem.
3. Pomocí **tlačítka se šipkami** aktivujte nový parametr.

#### 6.6.1.1 Vakuum

V průběhu cyklu se odstraňuje z komory vzduch, dokud není dosaženo nastaveného času.

1. Pomocí **tlačítka se šipkami** zvolte parametr „Vakuum“.  
Rozsvítí se kontrolka LED před zvolenou funkcí.
2. Pro přizpůsobení hodnoty stiskněte tlačítko **+ / VACUUM STOP**.  
Tlačítka **- / STOP** a **+ / VACUUM STOP** se musejí k přizpůsobení hodnoty stisknout déle po určitý počet sekund. Tím se zamezí změně nastavení provedené omylem.
3. Pomocí **tlačítka se šipkami** aktivujte nový parametr.

#### 6.6.1.2 Svařování

Přitom se jedná o dobu, ve které se svařovací a / nebo oddělovací drát vyhřeje/í. Čím je tato doba delší, o to více tepla se přenáší na sáček.

1. Pomocí **tlačítka se šipkami** zvolte parametr „Schweißung“ (“Svařování”).  
Rozsvítí se kontrolka LED před zvolenou funkcí.
2. Pro přizpůsobení hodnoty stiskněte tlačítka **- / STOP** a **+ / VACUUM STOP**.

Tlačítka **- / STOP** a **+ / VACUUM STOP** se musejí k přizpůsobení hodnoty stisknout déle po určitý počet sekund. Tím se zamezí změně nastavení provedené omylem.

3. Pomocí **tlačítka se šipkami** aktivujte nový parametr.

### 6.6.1.3 Externí vakuování (volitelně)

Funkce „Externí vakuování“ dovoluje vakuování speciálních nádob s potravinami mimo stroj.

Předem zkontrolujte, zda je schopná příslušná nádoba na potraviny snášet vakuum a toto vakuum udržovat.

Přejděte k nastavení volby „Externí vakuování“ následujícím způsobem.

1. Zvolte program „Externí vakuování“.

a. Stiskněte tlačítko **Program čištění čerpadla**.

Na displeji se zobrazí "C".

b. Stiskněte **tlačítko se šipkami**.

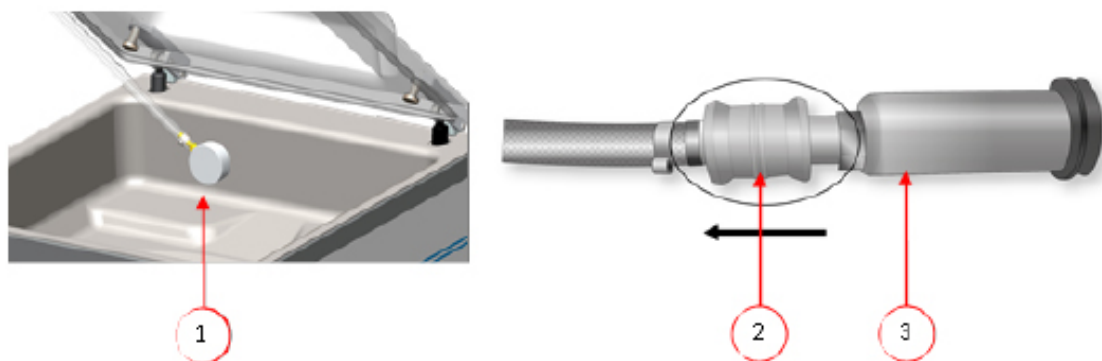
Na displeji se zobrazí "E".

2. Připojte externí hadici vakua na stroj, když umístíte adaptér na vstup pro sání (1) ve vakuové komoře.

3. Připojte externí hadici vakua na nádobu.

a. Spojte adaptér (3) externí hadice vakua s ventilem nádoby na potraviny.

b. Posuňte posuvný ventil (2) k hadici (zavřená poloha).



Obrázek 8: Adaptérová souprava pro externí vakuování (řízení programu 1)

4. Pro spuštění vakuování stiskněte tlačítko **+ / VACUUM STOP**.

Nádoba s potravinami bude vakuovaná.

5. Posuňte posuvný ventil adaptéru k nádobě s potravinami (otevřená poloha), a odstraňte externí vakuovou hadici od nádoby s potravinami.

## 6.7 Instrukce k funkčním hodnotám

Hodnoty je možné nastavit pro každou funkci. K lepšímu porozumění důsledkům některé z nastavených hodnot vysvětluje následující tabulka příslušné následky nastavení jedné nízké a jedné vysoké hodnoty pro příslušnou funkci.

Funkce	Rozsah	Podmínky
Vakuum	2 – 99 sekund	Základní pravidlo: Čím je vakuum vyšší, o to méně kyslíku zůstává v obalu, a o to delší je trvanlivost výrobku. Z tohoto pravidla existují výjimky. Průměrná doba vakuování je 30 - 45 sekund (podle objemu výrobku).
Svařovací doba	0,5 – 4,0 sekundy	Přitom se jedná o dobu, ve které se svařovací a / nebo oddělovací drát vyhřeje/í. Čím je tato doba delší, o to více tepla se přenáší na sáček. Průměrná doba svařování je 1,8 - 2,5 sekundy.
Čištění čerpadla	15 minut	Pevná hodnota.



Vakuum v komoře se musí pohybovat v okamžiku svařování nejméně u hodnoty 30 % (hodnota 0,7 bar na měřicím přístroji).

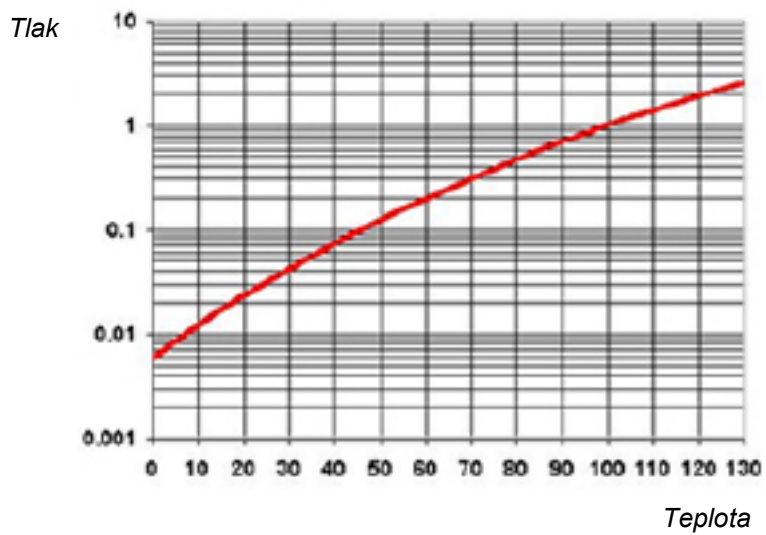
Když se tlak sníží, klesá bod varu kapalin, viz *obrázek 9: Křivka tlaku páry vody* na straně 24. Vlivem tohoto přírodního zákona se může výrobek začít vařit. To vede jednak ke kontaminaci stroje a na druhé straně ke snížení kvality a hmotnosti baleného výrobku.

Při balení výrobků, které obsahují vlhkost, třeba polévek nebo omáček, se musí vakuovací postup přesně kontrolovat. V okamžiku, v němž se tvoří bublinky nebo se výrobek začíná vařit, se musí ihned přepnout k dalšímu kroku v cyklu. Viz odstavec *Přepnutí k dalšímu kroku v cyklu* na straně 20 návodu.

Když ponecháte výrobky před zahájením vakuovacího postupu dostatečně vychladnout, je možno dosahovat vyšší hodnoty vakua.

Při balení výrobků, které obsahují vlhkost, se musí provést nejméně jednou v průběhu týdne program čištění čerpadla. Když se denně vakuují výrobky, jež obsahují vlhkost, měl by se provést program čištění čerpadla na konci každého pracovního dne.





Obrázek 9: Křivka tlaku páry vody

## 7 Údržba

Při provádění prací k údržbě dodržujte stále následující bezpečnostní pravidla.

- Popisované aktivity pro práce údržby smí provádět jen oprávněný technik.
- Odpojte stroj vždy od napájení elektrickým proudem, když vysunete zástrčku z napájecí zásuvky.
- Po skončení prací pro údržbu nebo opravy stroj vždy vyzkoušejte, aby bylo zajištěno, že je možné stroj používat bezpečným způsobem.

### 7.1 Plán údržby stroje

Dále uvedený diagram uvádí aktivity údržby, které je třeba provést a jejich časové intervaly.

Přesnější popisy aktivit pro údržbu stroje najdete v příslušném odstavci *Údržba* na straně 25 návodu.

Aktivita *	1-D	1-W	6-M	1-Y	4-Y
<b>Čištění</b>					
Čištění stroje	X				
<b>Prohlídky</b>					
Zkontrolujte stav oleje.		X			
Proveďte program čištění čerpadla.		X			
Prohlédněte svařovací lišty.		X			
Prohlédněte silikonovou gumu silikonového přidržovače.		X			
Prohlédněte těsnění víka.		X			
Zkontrolujte případné trhlinky plastového víka stroje.		X			
Prohlédněte omezovač tlaku plynu. Dejte pozor zvláště na poškození upevnění omezovače tlaku plynu		X			
<b>Mazání</b>					
Vyměňte olej ve vakuovém čerpadlu. Viz odstavce Technická data na straně 37 návodu pro druh použitého oleje.			X		
<b>Výměna</b>					
Vyměňte svařovací dráty.			X		
Prohlédněte silikonovou gumu silikonového přidržovače			X		
Vyměňte těsnění víka.			X		
Vyměňte filtr olejové mlhy.				X	
Požádejte o profesionální údržbu u svého odborného prodejce.				X	
Vyměňte plastové víko.					X

\* 1-D = Denně, 1-W = Týdně, 6-M = Každých 6 měsíců, 1-Y = Ročně, 4-Y = Každé 4 roky

## 7.2 Čištění stroje



Nikdy nečistěte stroj s použitím vysokotlakového čističe.

Nepoužívejte žádné agresivní nebo jedovaté čisticí prostředky.

Nepoužívejte žádné čisticí výrobky, které obsahují rozpouštědla.

1. Vyčistěte povrchy stroje s použitím měkké, vlhké utěrky. Můžete také nanést na stroj čisticí prostředek a umýt jej pomocí čisté vody.

## 7.3 Provedení programu čištění čerpadla

Program čištění čerpadla ponechává vakuové čerpadlo po dobu 15 minut běžet. V průběhu programu dosáhnou čerpadlo a olej provozní teplotu. Vlhkost v čerpadlu bude olejem absorbována. Vysoká teplota vede k tomu, že se všechna vlhkost v čerpadle odpaří, což značně snižuje riziko koroze.

Doporučuje se nechat běžet program před prvním použitím stroje, po déle trvajících dobách prostojů a zvláště před výměnou oleje.

Ponechte program čištění čerpadla v chodu jednou v průběhu týdne. V případě, že balíte vodnaté výrobky, jako polévky nebo omáčky, ponechávejte program pro čištění čerpadla v chodu denně.

1. Zvolte program pro čištění čerpadla.  
Stiskněte tlačítko **Program čištění čerpadla**.

2. Zavřete víko stroje, aby bylo možné program čištění čerpadla spustit.  
Program pro čištění čerpadla probíhá asi po dobu 15 minut.

## 7.4 Vypuštění a doplnění oleje

Tento odstavec popisuje vypuštění a doplnění oleje čerpadla.

V odstavci *Vakuové čerpadlo* na straně 14 návodu najdete přehled součástí čerpadla.

Když se stroj po delší dobu nepoužívá, musí se olej z čerpadla vypustit. To je zapotřebí z toho důvodu, že vlhkost a nečistota v oleji mohou vést k tomu, že se čerpadlo při svém příštím použití zablokuje.



Olej ve vakuovém čerpadlu může být velmi horký. Zabraňte jakémukoliv kontaktu s horkým olejem, když olej z čerpadla vypouštíte.

V průběhu vypouštění oleje z čerpadla postupuje následujícím způsobem:

1. Pod vypouštěcí zátku oleje umístěte vhodnou odchyťovací nádobu.

2. Odstraňte napouštěcí zátku oleje.

Vypusťte všechnen olej z čerpadla.

3. Znovu zašroubujte napouštěcí zátku oleje.

Přistupte k plnění oleje do čerpadla následujícím způsobem: Sledujte tyto kroky, když byl olej z čerpadla zcela odstraněn, avšak také k doplnění oleje.

4. Odstraňte napouštěcí zátku oleje.

5. Nalévejte olej, až jeho stav leží mezi minimální a maximální značkou.

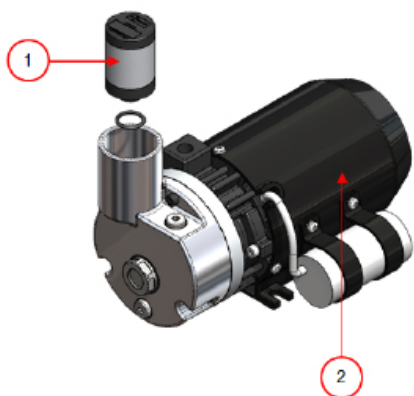
6. Znovu zašroubujte napouštěcí zátku oleje.

## 7.5 Výměna filtru olejové mlhy

Filtr olejové mlhy zamezuje tomu, aby vakuové čerpadlo uvolňovalo s odpadním vzduchem olejové páry. Když je filtr nasycený, není již možné dosahovat maximálního stupně vakua. Vyměňujte filtr při problémech s vakuováním nebo podle *plánu údržby*, uvedeného na straně 25 návodu.

### 7.5.1 Čerpadlo 4 m3

Filtr olejové mlhy zamezuje tomu, aby vakuové čerpadlo uvolňovalo s odpadním vzduchem olejové páry. Když je filtr nasycený, není již možné dosahovat maximálního stupně vakua. Vyměňujte filtr při problémech s vakuováním nebo podle *plánu údržby*, uvedeného na straně 25 návodu.



Obrázek 10: Výměna filtru olejové mlhy (čerpadlo 4 m3)

Při výměně starého filtru olejové mlhy postupujte dále uvedeným způsobem:

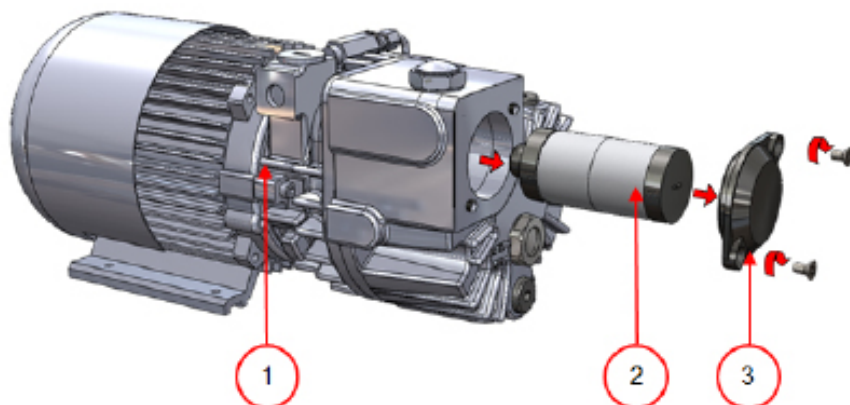
1. Odstraňte starý filtr olejové mlhy (1) z vakuového čerpadla (2).

Při instalaci nového filtru olejové mlhy postupujte dále uvedeným způsobem:

2. Natočte nový filtr do vakuového čerpadla.

Dejte pozor na to, aby O-kroužek seděl správně na vstupu filtru.

### 7.5.2 Čerpadlo 8 m3



Obrázek 11: Výměna filtru olejové mlhy (čerpadlo 8 m3)

Při výměně starého filtru olejové mlhy postupujte dále uvedeným způsobem:

1. Odeberte kryt filtru (3) vakuového čerpadla (1) a odložte jej na stranu.

2. Odstraňte filtr olejové mlhy (2) z vakuového čerpadla.

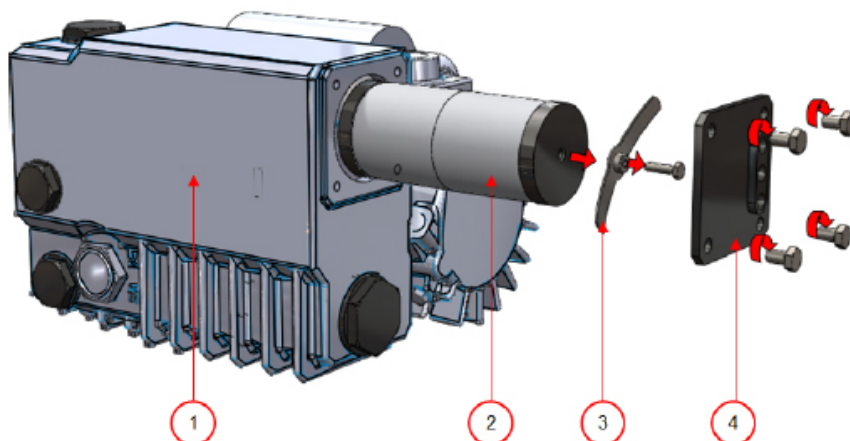
Při instalaci nového filtru olejové mlhy postupujte dále uvedeným způsobem:

3. Natočte nový filtr do vakuového čerpadla.

Dejte pozor na to, aby O-kroužek seděl správně na vstupu filtru.

4. Znovu namontujte na stranu odložený kryt.

### 7.5.3 Čerpadlo 16 m3



Obrázek 12: Výměna filtru olejové mlhy (čerpadlo 16 m3)

Při výměně starého filtru olejové mlhy postupujte dále uvedeným způsobem:

1. Odeberte kryt filtru (4) vakuového čerpadla (1) a odložte jej na stranu.
2. Odeberte listovou pružinu (3) a odložte ji na stranu.
3. Odstraňte starý filtr (2).

Při instalaci nového filtru olejové mlhy postupujte dále uvedeným způsobem:

4. Nasadte nový filtr do vakuového čerpadla.  
Dejte pozor na to, aby O-kroužek seděl správně na vstupu filtru.
5. Znovu namontujte na stranu odloženou listovou pružinu.
6. Znovu namontujte na stranu odložený kryt.

## 7.6 Výměna svařovacího drátu

Vždy podle specifikací vašeho stroje můžete mít jeden z následujících svařovacích drátů (nebo jejich kombinaci):

- Široké svařování: široký svařovací drát
- Dvojité svařování: dva svařovací dráty
- Oddělovací svařování: jeden svařovací drát a jeden oddělovací drát

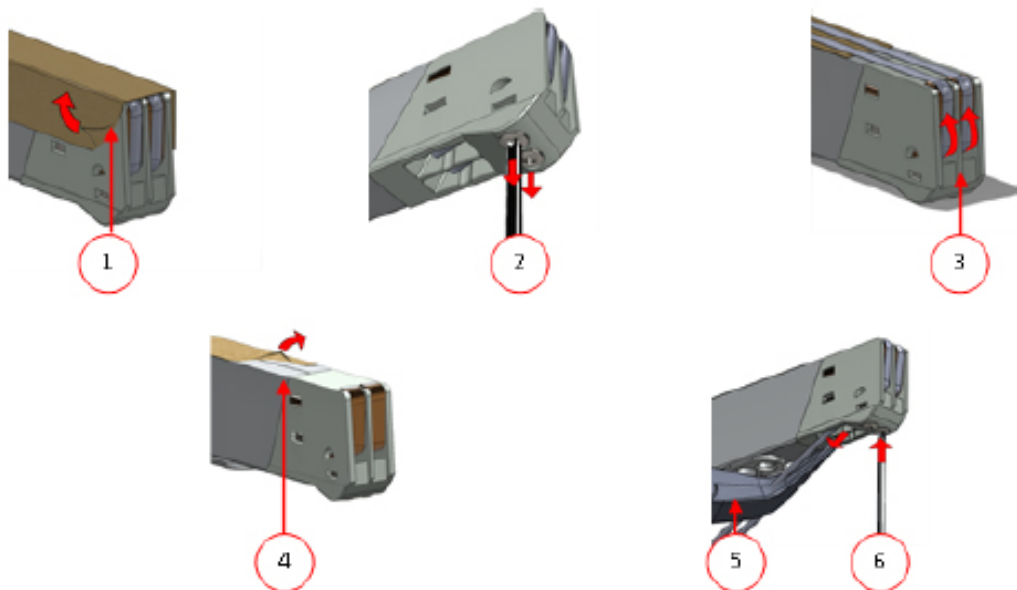
Výměna svařovacích drátů se provádí pro všechny typy stroje stejným způsobem.

Svařovací dráty vyměňte, když jsou drát a/nebo teflonové pásky poškozené, resp. v souladu s *plánem údržby*, uvedeném na straně 25 návodu.



Obrázek 13: Odstranění svařovací lišty

1. Svařovací lištu odstraníte, když ji nadzvednete od válečků. Viz obrázek 13: *Odstranění svařovací lišty* na straně 29 návodu.



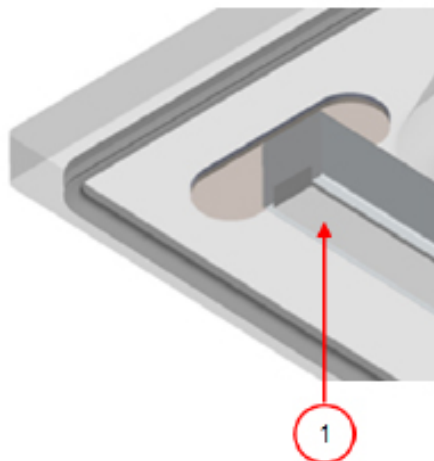
Obrázek 14: Výměna svařovacího drátu

2. Odeberte teflonový pásek (1), který chrání svařovací drát.
3. Odeberte šrouby (2) na spodní straně svařovací lišty, a dále svařovací dráty (3).
4. Vyměňte teflonový pásek na svařovací liště.
  - a. Odtáhněte teflonový pásek z horní strany svařovací lišty (4).
  - b. Vyčistěte svařovací lištu s použitím utěrky, v níž není prach.
  - c. Umístěte nový kousek teflonového pásku se stejnou délkou na svařovací lištu.
5. Vyměňte svařovací dráty.
  - a. Přřízněte nový kousek svařovacího nebo oddělovacího drátu na délku svařovací lišty plus cca 15 cm.
  - b. Umístěte drát nejprve na jedné straně svařovací lišty, když utáhnete šrouby (2).
  - c. Umístěte správně druhý konec drátu a napněte jej s použitím kleští. Potom jej upevněte, když utáhnete šrouby.
  - d. Odřízněte oba konce drátu.
6. Vyměňte teflonový pásek na svařovacím drátu.
  - a. Přřízněte kousek teflonového pásku na délku svařovací lišty plus cca 5 cm.
  - b. Umístěte pásek rovnoměrně a bez přehybů přes svařovací dráty na svařovací liště.
  - c. Odřízněte pásek.
7. Nasadte svařovací lištu opět do její pozice.

## 7.7 Výměna silikonové gumy silikonových přídržovačů

Aby bylo zajištěno velmi hodnotné svaření, nesmí mít silikonová guma žádná poškození a její povrch musí být zcela hladký. Gumu je možno poškodit mechanickým kontaktem nebo spálením svařovacím drátem.

Při poškození nebo podle údajů v *plánu údržby* na straně 25 návodu neprodleně silikonovou gumu vyměňte.



Obrázek 15: Výměna silikonové gumy silikonových přídržovačů

1. Stáhněte starou silikonovou gumu z přídržovače, viz *obrázek 15: Výměna silikonové gumy silikonového přídržovače* na straně 31 návodu.

2. Odřízněte nový kus silikonové gumy. Dejte pozor na to, aby byl přesně tak dlouhý, jako je držák.



Když je guma příliš krátká nebo příliš dlouhá, může to mít za následek vznik problémů se svařováním sáčku.

3. Vtiskněte nový kus silikonové gumy do výřezu silikonového držáku.

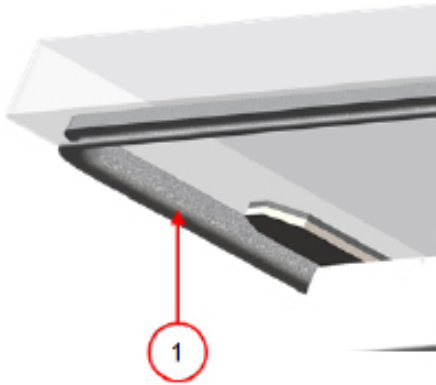
Dbejte na to, aby seděla silikonová guma zcela a rovnoměrně ve výřezu. Dále je velmi důležité, aby byl povrch silikonové gumy po skončení instalace hladký a neměl žádné znaky napnutí.

## 7.8 Výměna těsnění víka

Těsnění víka zajišťuje, že je vakuové komora v průběhu pracovního cyklu stroje zcela zavřená. Tato skutečnost má rozhodující význam pro dosažení maximálního stupně vakua. Na podkladě extrémních tlakových rozdílů podléhá těsnění opotřebovacím procesům, a musí se z toho důvodu v pravidelných časových intervalech vyměňovat.

Při opotřebování nebo podle údajů v *plánu údržby* na straně 25 návodu neprodleně těsnění víka vyměňte.





Obrázek 16: Výměna těsnění víka

1. Odtáhněte staré těsnění.
2. Odřízněte nový kus gumy.



Odřízněte nový kus gumy přednostně o trochu delší, než je starý kus.

Hrany musejí být odříznuté zcela rovně.



Když je těsnění víka příliš krátké nebo příliš dlouhé, může to mít za následek vznik problémů se zavíráním víka nebo netěsnosti.

3. Přitlačte nové těsnění do těsnicího otvoru. Chlopně těsnění musejí směřovat směrem dolů a ven.

Těsnění musí být usazeno rovnoměrně a bez napnutí v otvoru. Hrany musejí být umístěné zcela u sebe, aby se tak zamezilo netěsnostem.

## 7.9 Prohlídka omezovače tlaku plynu

1. Zkontrolujte upevnění omezovače tlaku plynu, zda není opotřebované, zkorodované a poškozené.
2. Zkontrolujte opotřebování a poškození pružin víka.



Pokud zjistíte nerovnoměrnosti, obraťte se na servis svého odborného dodavatele.

## 8 Řešení vzniklých problémů

Následující tabulky uvádějí možné chybné funkce a k tomu příslušné příčiny, jakož i případná protipatření

Porucha	Aktivita	Další informace
Ovládací pole není osvětlené.	- Připojte stroj k přívodu elektrického proudu.	<i>Elektrická instalace</i> na straně 15 návodu.
Ovládací pole je zapnuté, po zavření víka však nenastane žádná aktivita stroje.	- Zkontrolujte spínač víka nebo jej upravte.	Obrat'te se na servis svého odborného dodavatele.
Nedostatečné konečné vakuum.	- Zkontrolujte nastavení vakua a přizpůsobte je. - Dbejte na to, aby nebyl zakrytý odsávací otvor. - Zkontrolujte stav oleje v čerpadlu. - Zkontrolujte filtr olejové mlhy, případně tento filtr vyměňte. - Zkontrolujte těsnění víka, případně toto těsnění vyměňte.	<i>Změna nastavení programu</i> na straně 21 návodu.  <i>Vakuové čerpadlo</i> na straně 14 návodu. <i>Výměna filtru olejové mlhy</i> na straně 27 návodu.  <i>Výměna těsnění víka</i> na straně 31 návodu.
Vakuovací postup je pomalý.	- Dbejte na to, aby nebyl zakrytý odsávací otvor. - Zkontrolujte stav oleje v čerpadlu. - Zkontrolujte filtr olejové mlhy, případně tento filtr vyměňte.	<i>Vakuové čerpadlo</i> na straně 14 návodu. <i>Výměna filtru olejové mlhy</i> na straně 27 návodu.
Vakuový sáček není správně zatavený.	- Zkontrolujte nastavení svařování programu, a upravte je. - Zkontrolujte teflonový pásek a svařovací dráty, případně je vyměňte.	<i>Změna nastavení programu</i> na straně 21 návodu.  <i>Výměna svařovacího drátu</i> na straně 29 návodu.  <i>Výměna silikonové gumy silikonového přidržovače</i> na straně 31 návodu.

Porucha	Aktivita	Další informace
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte silikonovou gumu silikonových přídržovačů, případně je vyměňte.</li> <li>- Zkontrolujte vnitřní stranu vakuové komory, zda není znečištěná, nečistoty odstraňte.</li> </ul>	
Víko se neotevře automaticky.	- Zkontrolujte plynovou pružinu(y) víka.	Obraťte se na servis svého odborného dodavatele.

### Chybová hlášení pro řídicí systém programu 1

Porucha	Aktivita	Další informace
Na displeji se zobrazí "F1".	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte spínač víka nebo jej upravte.</li> <li>- Zajistěte, aby běželo vakuové čerpadlo.</li> </ul>	Obraťte se na servis svého odborného dodavatele.
Na displeji se zobrazuje „---“.	- Zkontrolujte, zda není víko otevřené.	
Na displeji bliká „C“.	- „C“ signalizuje, že je nutné vyčištění čerpadla.	- Proveďte program čištění čerpadla.

## 9 Záruční ustanovení

Záruka podléhá dále uvedeným omezením. Časový prostor pro záruční dobu výrobků dodaných firmou Henkelman BV je 3 roky od data, které je uvedené na kupní smlouvě.

Tato záruka je omezená na výrobní a zpracovatelské závady a nepokrývá proto výpadky stroje, které by byly způsobeny částmi výrobku, jež jsou vystavené procesům opotřebování. Normální opotřebování, které je nutno očekávat při používání tohoto výrobku, nespadá tedy pod záruku.

- Zodpovědnost firmy Henkelman BV se omezuje na náhradu vadných součástí; neakceptujeme žádné nároky, vzniklé na podkladě jiného poškození nebo náklady.
- Záruka propadá automaticky, pokud byla provedena příslušná opatření pro údržbu pozdě nebo nebyla provedena vůbec.
- Pokud máte pochybnosti, jež se týkají opatření k údržbě nebo když stroj nefunguje správným způsobem, obraťte se vždy na svého dodavatele.
- Záruka není platná, když byla závada způsobena nesprávným nebo nedbalým použitím stroje nebo vlivem opatření k údržbě, která nejsou v souladu s pokyny, uvedenými v této příručce.
- Záruka propadá, pokud byly provedeny opravy nebo modifikace třetí osobou.
- Pod záruku nespádají závady, jež byly způsobené externími faktory/nehodami.
- V případě, že nahrazujeme součásti v rámci povinností, vyplývajících z této záruky, přecházejí nahrazené díly do našeho vlastnictví.

Ustanovení k záruce a ručení jsou součástí Všeobecných obchodních podmínek pro prodej, které můžete získat na vyžádání.

### 9.1 Ručení

- Jakékoliv ručení, pokud není předepsáno zákonem, je výslovně vyloučené.
- Naše ručení nepřekračuje v žádném případě celkovou hodnotu příslušného stroje.
- S výjimkou platných zákonných ustanovení k veřejnému pořádku, ani v dobré víře neručíme za škody jakéhokoliv druhu, které by mohly vzniknout smluvnímu partnerovi nebo třetí osobě přímo nebo nepřímo, včetně ušlých zisků, škod na pohyblivém a nepohyblivém vlastnictví nebo zranění osob.
- Nepřebíráme žádné ručení za škody, které by byly způsobeny použitím výrobku nebo jeho nevhodností pro účel, pro který druhá strana výrobek získala.

## 10 Likvidace



Nelikvidujte olej nebo součásti v odpadcích z domácnosti.

Při výměně oleje nebo součástí stroje na konci jejich životnosti dbejte na to, aby byly všechny materiály shromažďovány a likvidovány, resp. opětovně zhodnoceny dokonalým a životnímu prostředí odpovídajícím způsobem, který odpovídá všem platným právním předpisům.

## 11 Přílohy

### 11.1 Technická data

#### 11.1.1 Technická data Jumbo

<b>Jumbo</b>	<b>Mini Jumbo</b>	<b>Jumbo</b>	<b>Plus 30</b>
<b>Všeobecná data</b>			
Teplota prostředí v provozu	5 až 30 °C	5 až 30 °C	5 až 30 °C
Vyvíjení hluku	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Maximální denní výroba	5 hodin/den	5 hodin/den	5 hodin/den
<b>Rozměry stroje</b>			
Šířka	335 mm	335 mm	450 mm
Délka	450 mm	450 mm	554 mm
Výška	305 / 340 mm	305 / 340 mm	365 mm
Hmotnost	25 kg	30 kg	35 kg
<b>Maximální výška výrobku</b>	85/130* mm	85/130* mm	150 mm
<b>Přípojka elektrického proudu</b>			
Napájecí napětí	**	**	**
Připojené zatížení	**	**	**
<b>Vakuové čerpadlo</b>			
Kapacita	4 m3/hod.	8 m3/hod.	8 m3/hod.
Olej	0,06 litru	0,25 litru	0,25 litru
Typ minerálního oleje	VM32	VM32	VM32
Teplota prostředí minerálního oleje	5 až 30 °C**	5 až 30 °C**	5 až 30 °C**
Typ syntetického oleje	Foodmax Air 32	Foodmax Air 32	Foodmax Air 32
Teplota prostředí pro syntetický olej	-10 až 40 °C***	-10 až 40 °C***	-10 až 40 °C***

\* Vždy podle toho, zda má stroj vysoké nebo nízké víko.

\*Viz typový štítek na stroji.

\*\* Pro jiné teploty se prosím obraťte na svého odborného prodejce.

<b>Jumbo</b>	<b>35</b>	<b>42</b>	<b>42XL</b>
<b>Všeobecná data</b>			
Teplota prostředí v provozu	5 až 30 °C	5 až 30 °C	5 až 30 °C
Vyvíjení hluku	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Maximální denní výroba	5 hodin/den	5 hodin/den	5 hodin/den
<b>Rozměry stroje</b>			
Šířka	450 mm	493 mm	493 mm
Délka	554 mm	528 mm	616 mm
Výška	405 mm	440 mm	470 mm
Hmotnost	48 kg	56 kg	67 kg
<b>Maximální výška výrobku</b>	150 mm	180 mm	180 mm
<b>Přípojka elektrického proudu</b>			
Napájecí napětí	**	**	**
Připojené zatížení	**	**	**
<b>Vakuové čerpadlo</b>			
Kapacita	16 m3/hod.	16 m3/hod.	16 m3/hod.
Olej	0,3 litru	0,3 litru	0,3 litru
Typ minerálního oleje	VM32	VM32	VM32
Teplota prostředí minerálního oleje	5 až 30 °C**	5 až 30 °C**	5 až 30 °C**
Typ syntetického oleje	Foodmax Air 32	Foodmax Air 32	Foodmax Air 32
Teplota prostředí pro syntetický olej	-10 až 40 °C***	-10 až 40 °C***	-10 až 40 °C***

\*Viz typový štítek na stroji.

\*\* Pro jiné teploty se prosím obraťte na svého odborného prodejce.

## 11.2 Provozní deník

Tento provozní deník musí obsahovat následující položky:

- Roční práce na údržbě
- Důležité výměnné postupy a větší nouzové případy
- Modifikace
- Testy tlačítek pro nouzové vypnutí a bezpečnostních zařízení

<b>Datum:</b>	<b>Provedl:</b> <b>(veřejný orgán, technik)</b>	<b>Popis:</b> <b>(Druh aktivit, které</b> <b>části byly vyměněny)</b>



<b>Datum:</b>	<b>Provedl:</b> <b>(veřejný orgán, technik)</b>	<b>Popis:</b> <b>(Druh aktivit, které části byly vyměněny)</b>

### 11.3 Prohlášení o shodě EU

My,

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

prohlašujeme se vší vlastní zodpovědností, že produkt:

- Typ stroje: Série Jumbo

odpovídá všem důležitým ustanovením následujících směrnic:

- 2006/42/ES: Směrnice o strojním zařízení:
- 2014/30/ES: Směrnice o elektromagnetické slučitelnost EMV
- 2014/35/ES: Směrnice pro elektrická zařízení nízkého napětí :

Podepsaný pracovník je oprávněný sestavovat technické spisy.

's-Hertogenbosch, Holandsko,  
25. února 2014

Stephan Harleman,  
obchodní ředitel

A handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping, sweeping strokes that form a stylized, somewhat abstract shape. The signature is positioned to the left of the printed name and title.