

Bedienungsanleitung FT40 Tischgerät mit Trennschweißung

Achtung!

Vor Inbetriebnahme unbedingt mit der Bedienungsanleitung vertraut machen. Dadurch werden Unklarheiten, Bedienungsfehler und daraus resultierende Beschädigungen der Maschine vermieden.

Maschinendaten

Ausführung	Maschinentyp	Seriennummer	Überholt
Tischgerät	FT40		2021

Elektrischer Anschluss

Spannung	Phasenzahl	Frequenz	Stromaufnahme
230 V	1 Ph	50 Hz	4,6 A

Bei Ersatzteilbestellung benötigen wir oben genannte Maschinendaten, auch ersichtlich auf dem Typenschild an der Maschinenrückseite.

Dies sind Maschinentyp / Seriennummer / Baujahr
sowie die Artikelnummer / Bezeichnung / gewünschte Stückzahl

Ersatzteile müssen den technischen Anforderungen des Maschinenherstellers entsprechen! Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von WECO-MATIC GmbH.

AUFSTELLUNGORT

Die Maschine ist in einem gut durchlüfteten, trockenen Raum aufzustellen.
Als Fundament bei Tischgeräten genügt ein ebener Arbeitstisch, bei Standgeräten ein ebener und fester Fußboden.
Für eine ausreichende Arbeitsfläche neben der Maschine sorgen.
Maschine so platzieren, dass der Deckel, ohne anzustoßen, geöffnet werden kann.
Folgende Umgebungsbedingungen müssen gegeben sein:
Umgebungstemperatur: 12-35° C, Umgebungsdruck = Atmosphäre

SICHERHEITSMABNAHMEN

Die Maschine ist ohne Netzschalter. Der Netzstecker muss frei zugänglich sein.

Im Falle einer Gefahr oder eines Defektes kann der Stecker dann sofort vom Benutzer gezogen werden. **Netzabsicherung max. 16 Ampere träge.**

Schweißschiene nach Öffnen des Deckels nicht berühren, da diese dann noch heiß ist und zu Verbrennungen führen kann.

Maschine unbedingt vor Spritz-, Strahl- und Schwallwasser schützen.

Die an der Maschine arbeitende Person muss mit der Funktionsweise des Gerätes vertraut sein.

Darauf achten, dass weder Haare, Finger oder andere Körperteile eingeklemmt werden.

Die Einlegeplatten sind nur als Füllgut der Vakuumkammer geeignet und dürfen nicht als Schneideplatten verwendet werden!

Öffnen des Gerätes nur von Fachpersonal durchführen lassen.

EINSATZBEREICH UND BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Die Maschine ist ausschließlich zum Vakuumverpacken von Waren in fester und flüssiger Form bestimmt, die dazu geeignet sind.

Nicht verpackt werden dürfen Lebewesen, verdorbene Waren, Flüssigkeiten (Benzin, Benzol u.a.), die explosiven Dämpfe entwickeln.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung (Bedienungsanleitung).

Jeder darüberhinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht.

INBETRIEBNAHME

- a) Vor dem Anschluss an das Netz ist darauf zu achten, dass die Spannungs- und Frequenzangaben der Maschine mit dem Ortsnetz übereinstimmen.
- b) Netzstecker in die Steckdose stecken.
- c) Deckelarretierung entfernen (Deckel öffnen).
- d) Gerät einschalten, dazu Ein/Aus Taster **(0/1)** betätigen.
- e) Vakuum (**Vak.**) und Schweißen (**Temp.**) sind werksseitig auf 5 voreingestellt. (Diese Werte können für normale Verpackungsvorgänge belassen werden)
- f) Maschine ist betriebsbereit.

FUNKTIONSWEISE

Entsprechend der Höhe der zu verpackenden Ware, die richtige Anzahl der Einlegeplatten in der Kammer belassen.

Darauf achten, dass die Platten nicht auf dem Edelstahlblech der Schweißschiene liegen, ansonsten klemmt die Einheit und die Schweißung wird beeinträchtigt.

Das Produkt wird so in die Kammer gelegt, dass sich seine Mittelachse ungefähr auf gleicher Höhe mit der Oberkante der Schweißschiene befindet.

Vakuumbbeutel mit der offenen Seite auf die Schweißschiene legen.

Die zu schweißende Stelle sollte möglichst fett- und faltenfrei sein.

Mit den Pfeiltasten für Vakuum und Schweißen können die voreingestellten Werte verändert werden. Sie werden mit den nach oben gerichteten Pfeiltasten erhöht und mit den nach unten gerichteten verringert.

Das Vakuum richtet sich nach der zu verpackenden Ware und dem Frischhaltezeitraum.

Grundsätzlich lässt sich sagen: Weiche Güter bzw. kurzer Frischhaltezeitraum, wenig Vakuum, feste Produkte bzw. lange Frischhaltung, mehr Vakuum.

Optimales Resultate für benötigte Werte lassen sich am besten durch Versuche ermitteln.

Schweißstellung 5 ist für Vakuumbbeutel der Stärke 20/70 der beste Anfangswert.

Ist die Schweißtemperatur zu hoch, zeigt die Naht Dampfbläschen.

Dann muss mittels des rechten Tasters für Schweißen, der Wert von 5 auf 4 evtl. sogar noch niedriger eingestellt werden, um ein zu starkes Aufheizen der Schweißschiene zu vermeiden.

Anzustreben ist eine klare ununterbrochene Naht, welche sich durch Ziehen nicht löst.

Auf keinen Fall eingelegte Beutel über den Kammerrand hinaushängen lassen (führt zum Platzen des Beutels).

Wählen sie durch Versuche für jedes Produkt die passende Beutelqualität und -größe, um auch optisch eine ansprechende Verpackung zu erhalten.

Schließt man nun den Deckel, laufen die einzelnen Arbeitsgänge automatisch ab.

WARTUNG

Achtung!

Vor jeder Wartungsarbeit und Reparatur ist unbedingt der Netzstecker abzuziehen!

1) Gehäuse und Vakuumkammer

Zur Verhinderung von Keimbildung sollten Gehäuse, Kammer, Schweißeinrichtung sowie die Einlegeplatten nach jedem Betrieb bei Bedarf gründlich gereinigt werden. Bei der Schweißeinrichtung können die jeweils seitlich angeordneten Steckkontakte abgezogen werden und somit die komplette Schweißeinheit entfernt werden.

Dadurch wird auch die Reinigung des darunterliegenden Druckschlauches möglich.

Am Gehäuse ist darauf zu achten, dass hinter die schwarz-blaue Frontblende der Bedienelemente keine Flüssigkeiten gelangen.

Der Kammerrand, an dem der Dichtungsgummi aufliegt, sollte stets sauber und fettfrei sein, um ein Herausziehen des Gummis bzw. eventuelle Undichtigkeiten zu verhindern.

2) Acrylglasdeckel

Dieser sollte von Zeit zu Zeit gesäubert werden. Hierzu eignet sich am besten ein Fensterreinigungsmittel. Auf keinen Fall Lösungsmittel sowie Verdünner verwenden. Deckel vor Schlag und übermäßigen Temperaturschwankungen schützen.

3) Vakuumpumpe

Der Ölstand muss regelmäßig am Schauglas kontrolliert werden.

Hierfür ist an der Maschinenrückseite eine Runde Öffnung vorhanden.

Weitere Daten bezüglich Ölwechsel, Ölsorte usw., siehe Beiblatt Vakuumpumpe.

4) Verschleißteile

Teflonband (Klebeband auf der Schweißschiene), **Schweißdraht** (unter dem Teflonband), Silikongummistreifen (Schweißschienegegensstück im Deckel) oder **Deckeldichtung** können unter Angabe der Maschinendaten, siehe Typenschild auf der Maschinenrückseite oder Deckblatt dieser Bedienungsanleitung, nachbestellt und selbst ausgewechselt werden.

BEHEBEN VON STÖRUNGEN

Achtung!!! Nur von autorisierten Fachkräften erledigen lassen.

Vor Öffnen der Maschine erst unbedingt den Netzstecker aus der Steckdose ziehen!

Bei Tischgeräten wird zuerst das Abdeckblech an der Rückseite der Maschine entfernt. Danach werden die seitlichen Innensechskantschrauben mit Ausnahme der beiden vorderen entfernt, diese werden nur gelöst.

Nun kann das Gehäuse angehoben und vorsichtig nach vorne gekippt werden.

Bei Standgeräten muss lediglich das Abdeckblech an der Rückseite entfernt werden, dann kann der Schubboden nach hinten herausgezogen werden.

Mögliche Fehlfunktionen

Fehler:

Ursache:

Behebung:

Pumpe läuft bei geschlossenem Deckel nicht an

Stromzufuhr unterbrochen

Zuleitung überprüfen
Elektrofachkr. einschalten

Endschalter (S2) defekt

austauschen
Elektrofachkr. einschalten

Elektronik defekt

austauschen
Elektrofachkr. einschalten

Pumpe läuft, erzeugt aber kein Vakuum

Deckeldichtung verschmutzt oder beschädigt

auswechseln

Schlauchverbindungen undicht

prüfen, abdichten,
evtl. erneuern.

Ventile verschmutzt oder undicht

säubern, überprüfen,
evtl. austauschen.

Vakuumpumpe hat zu wenig oder kein Öl

Maschine abschalten, Öl auffüllen, siehe Beiblatt Vakuumpumpe

Fehler:	Ursache:	Behebung:
Maschine schweißt nicht	Elektrische Anschlüsse der Schweißschiene ohne Kontakt (Kabel und Messingkontakte)	überprüfen, ggfs. ersetzen
	Schweißdraht defekt	austauschen
	Schweißtrafo (T 2) überhitzt oder defekt	Elektrofachkraft einschalten
Deckel öffnet nicht	Belüftungsventil verschmutzt oder defekt (Magnetspule)	Ventil (Y1) reinigen, Spule wechseln Elektrofachkr. einschalten
Unterbrochene Schweißnaht	Silikongummi oder Teflonband beschädigt	erneuern
	Schweißdraht deformiert (Kerbe, Delle)	erneuern
	Schweißdruck zu gering durch undichten Druckschlauch	auswechseln
Schweißnaht hält nicht	schlechte Beutelqualität	beim Beutelhersteller reklamieren
	verschmutzte Beutelinnen- seite an der Schweißstelle (z.B. Fleischsaft, Fett)	Einfüllhilfe benutzen Beutel umstülpen
	Schweißdauer zu kurz	Einstellung am Taster Schweißen erhöhen
Schlechtes Vakuum im Beutel	undichte, bzw. defekte Beutel	überprüfen, reklamieren
	Luftzieher durch Falten in der Schweißnaht	Beutel faltenfrei einlegen
	Schweißdauer zu lang (Beutel schmilzt, wird undicht)	Einstellung am Taster Schweißen korrigieren