ORIGINAL HENKELMAN vacuum systems

HANDLEIDING VORTEX

VORTEX
Schalensluitmachine

HENKELMAN BV

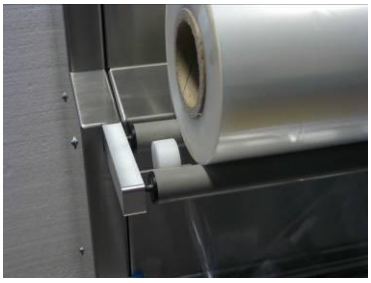
Bezoekadres Veemarktkade 8 / D 09
5222 AE s-Hertogenbosch
Nederland

Postadres Postbus 2117
5202 CC s-Hertogenbosch
Nederland

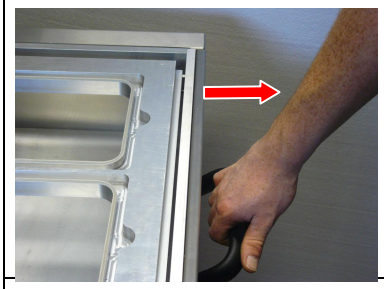
Versie V3, Jan 2009

HET PLAATSEN VAN DE ROL FOLIE

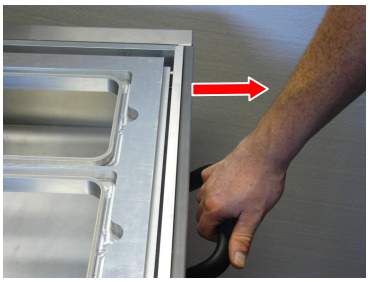
	LET OP! ***LET OP DE DRAAIRICHTING VAN DE ROL FOLIE.***

	Steek de folie tussen de beplating en de achterste rol. 1.		De folie moet afgerold worden in de richting van de pijl. 2.
	Plaats de rol folie in het midden van de machine. 3.		Stel de uiteinden zo bij dat de rol folie zich precies in het midden van de machine bevindt. 4.
	Draai deze schroef los om de klemmen bij te stellen. 5.		Schuif de klemmen tot aan de rand van de rol folie en draai de schroef vast. 6.
	Wikkel de folie af. 7.		Wikkel de folie af tot het de bakdrager raakt ca. 30 cm. 8.

DE BOVENLAAG VAN DE FOLIE VASTZETTEN AAN DE KAMER

	Plaats de vacuümkamer helemaal achterin. Schuif nu de bovenste laag tussen de twee aluminium buizen. 1.		Trek de laag voorzichtig verder nadat de bovenste laag tussen de twee buizen is aangebracht. 2.
	Trek de laag met beide handen evenwijdig naar beneden tot het de greep van de kamer raakt. 3.		Trek de kamer helemaal naar voren. De folie ligt bovenop de bakdrager. 4.
	Trek de kamer helemaal vooraan tegen de veerspanning aan. 5.		Hierdoor worden de klemmen geopend en blaast de luchtblazer de folie in de openstaande klemmen. 6.
	Door de spanning op de kamer vrij te geven, zal de kamer naar zijn oorspronkelijke plaats terugkeren en de luchtblazer stoppen. 7.		De klemmen gaan dicht en de folie zit vast aan de kamer. 8.

REST FOLIE VERWIJDEREN NA EEN CYCLUS

	Na voltooiing van een cyclus moet de kamer naar de operator worden toegetrokken. 1.		Het rest van de folie ligt bovenop de bakdrager. 2.
	Til de folie op. 3.		Trek de kamer tegen de veerspanning in naar voren. 4.
	Hierdoor worden de klemmen van de folie geopend en restant van de folie kan worden verwijderd. Tegelijkertijd wordt de top folie voor de volgende cyclus in de openstaande folieklemmen geblazen. Door het loslaten van de handel, zal de kamer naar zijn oorspronkelijke plaats terugkeren en de luchtblazer stoppen. De machine is klaar voor een nieuwe cyclus. 5.		

INSTALLEREN/VERVANGEN VAN DE SEAL/- SNIJ PLAAT EN ONDERMAL

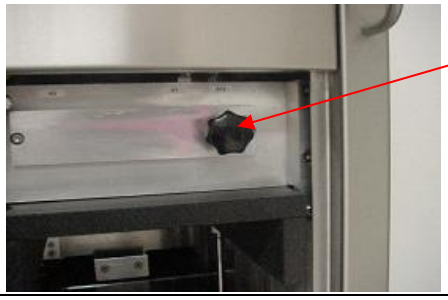
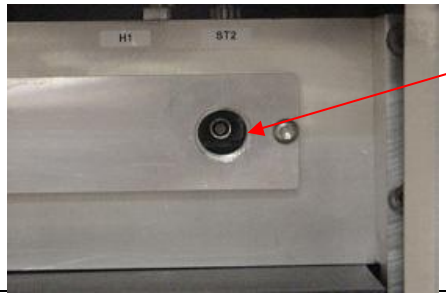
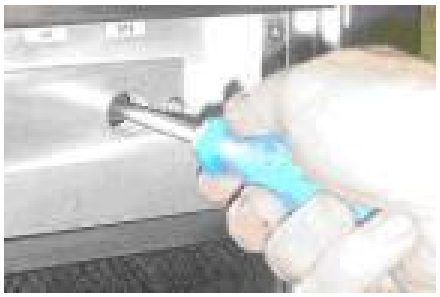
Een mal bestaat uit: ondermal, in de vacuümkamer en een seal-/ snij plaat in de deksel.
Elke unieke tray heeft daarom zijn eigen seal-/ snij plaat en ondermal.
De kwaliteit en het snijden van de verpakking hangt dan sterk af van de conditie van de seal-/ snij plaat.

✋	***LET OP!*** **ALS U MET EEN ANDERE TRAY GAAT WERKEN MOET U TEVENS DE ONDERMAL EN SEAL/-SNIJPLAAT VERVANGEN. HET GEBRUIK VAN EEN SEAL/ SNIJ PLAAT IN COMBINATIE MET EEN VERKEERDE ONDERMAL KAN PERMENETE SCHADE AAN DE SEAL PLAAT EN DE MESSEN TOT GEVOLG HEBBEN.**

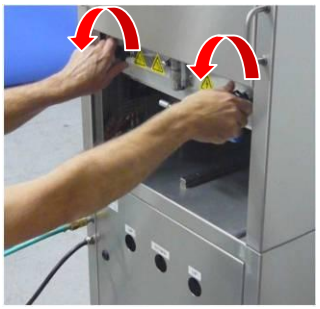
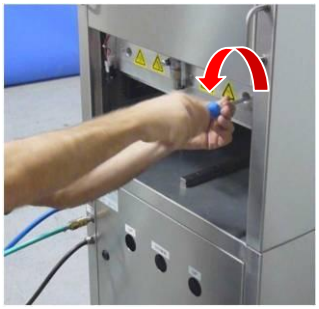
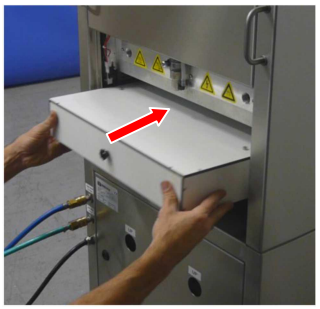
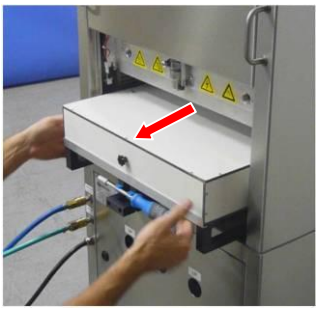
Wees uiterst voorzichtig bij het verwijderen van de seal-/snij platen binnenin het deksel, volg daarbij alle instructies nauwkeurig op. Het systeem, de sealplaten kunnen namelijk zeer heet zijn, en zijn bovendien uitgevoerd met zeer scherpe messen. Om de mal wissel veilig te maken, heeft Henkelman BV een basisplaat met deksel mee geleverd. Volg de onderstaande instructies nauwkeurig op.

DE PROCEDURE VOOR HET VERWIJDEREN/VERWISSELEN VAN DE SEAL-/ SNIJ PLAAT

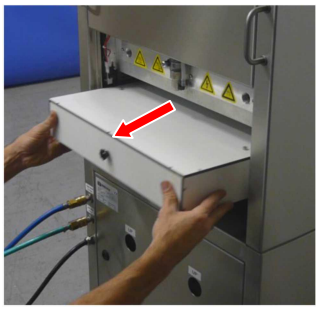
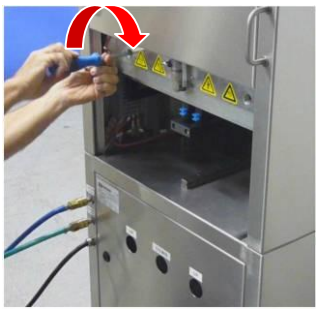
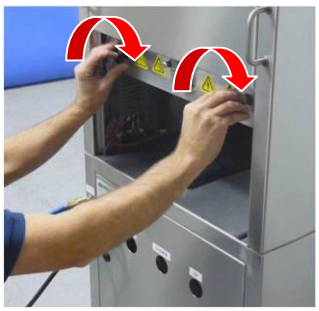
De seal-/ snij plaat vastzetten/losmaken

	Verwijder de middelste dekplaat aan de achterzijde van de machine. Bij het verwijderen of verwisselen van de seal-/ snij plaat moet de vermelde stop worden verwijderd. Draai de zwarte moeren linksom om deze te verwijderen.
	Nadat de zwarte moeren zijn verwijderd, kunt u bij de vergrendelingmoer.
	Met behulp van de dopsleutel kunt u de beide vergrendelingmoeren losmaken door deze linksom te draaien. Nadat de seal-/ snij plaat is gemonteerd, kan deze weer worden vastgezet door de vergrendelingmoer rechtsom aan te draaien. Blijf in beide gevallen doordraaien tot aan de aanslag. Gebruik geen overmatige kracht, anders beschadigd u het systeem.

De geplaatste mal verwijderen

	Gebruik een muntstuk om het middelste paneel te openen. 1.		Plaats de lege malhouder in de machine en schuif deze helemaal naar binnen. 2.
	Als de malhouder op zijn plaats zit, kunt u deze optillen door op de beide knoppen met de markering UP te drukken. Houd beide knopen ingedrukt tot de hoogste stand is bereikt. 3.		Als de mal in de hoogste stand staat, blijft deze in die stand staan. Nu kunt u de twee zwarte moeren verwijderen. 4.
	Gebruik de dopsleutel om de linker vergrendeling van de seal-/ snij plaat los te maken. Draai deze linksom tot deze niet verder kan. 5.		Gebruik de dopsleutel om de linker vergrendeling van de seal-/ snij plaat los te maken. Draai deze linksom tot deze niet verder kan. 6.
	Nadat de bevestigingen aan beide zijden zijn losgemaakt, kunt u de houder omlaag laten zakken door op de knop met de markering DOWN te drukken. 7.		De mal kan een maximale temperatuur bereiken van 170 graden Celsius. Om een onveilige situatie te voorkomen, moet het deksel over de malhouder worden geplaatst. 8.
	Nadat het deksel over de mal is geplaatst, kunt u de gehele malhouder veilig verwijderen. 9.		Verwijder de geplaatste ondermal. 10.

Een tweede mal plaatsen

	Plaats de tweede malhouder met mal in de machine en schuif deze helemaal naar binnen.		Als de malhouder juist is geplaatst, kunt u het deksel optillen en eraf halen. 2.
	Trek de beschermplaat uit de machine. 3.		U kunt de hele mal optillen door op beide knoppen met de markering UP te drukken. Houd de twee knopen samengedrukt tot de hoogste stand is bereikt. 4.
	Gebruik de dopsleutel om de rechter vergrendeling van de seal-/ snij plaat vast te zetten. Draai rechtsom tot aan de aanslag. U hoeft geen kracht te zetten. 5.		Gebruik de dopsleutel om de linker vergrendeling van de seal-/ snij plaat vast te zetten. Draai rechtsom tot aan de aanslag. U hoeft geen kracht te zetten. 6.
	Nadat de vergrendelingen aan beide zijden zijn vastgezet, kunt u de houder omlaag laten zakken door op de knop met de markering DOWN te drukken. 7.		U kunt nu de lege malhouder uit de machine verwijderen. 8.
	Vergeet niet de zwarte moeren aan te draaien. Als u vergeet de zwarte moeren aan te draaien, is het onmogelijk een volledig vacuüm te krijgen. U zult dan de foutcode F7 zien. 9.		Als u klaar bent kunt u het paneel sluiten. 10.

De ondermal op zijn plaats zetten

		Als laatste plaatst u de bijpassende ondermal. NB: Een complete malset bestaat uit een seal-/ snij plaats en een ondermal. De ondermal en de seal-/ snij plaat vormen samen een unieke set. Als er een seal /snij plaat en een ondermal uit twee verschillende sets gebruikt wordt, zal de seal-/ snij plaat ernstig worden beschadigd.

VORTEX MALDRAGER

Henkelman heeft een unieke maldrager ontwikkeld voor het verwisselen van een hete mal tijdens de productie en opbergen van de mal. Elke machine wordt standaard uitgeleverd met één maldrager. Elke extra mal wordt geleverd met zijn eigen maldrager.

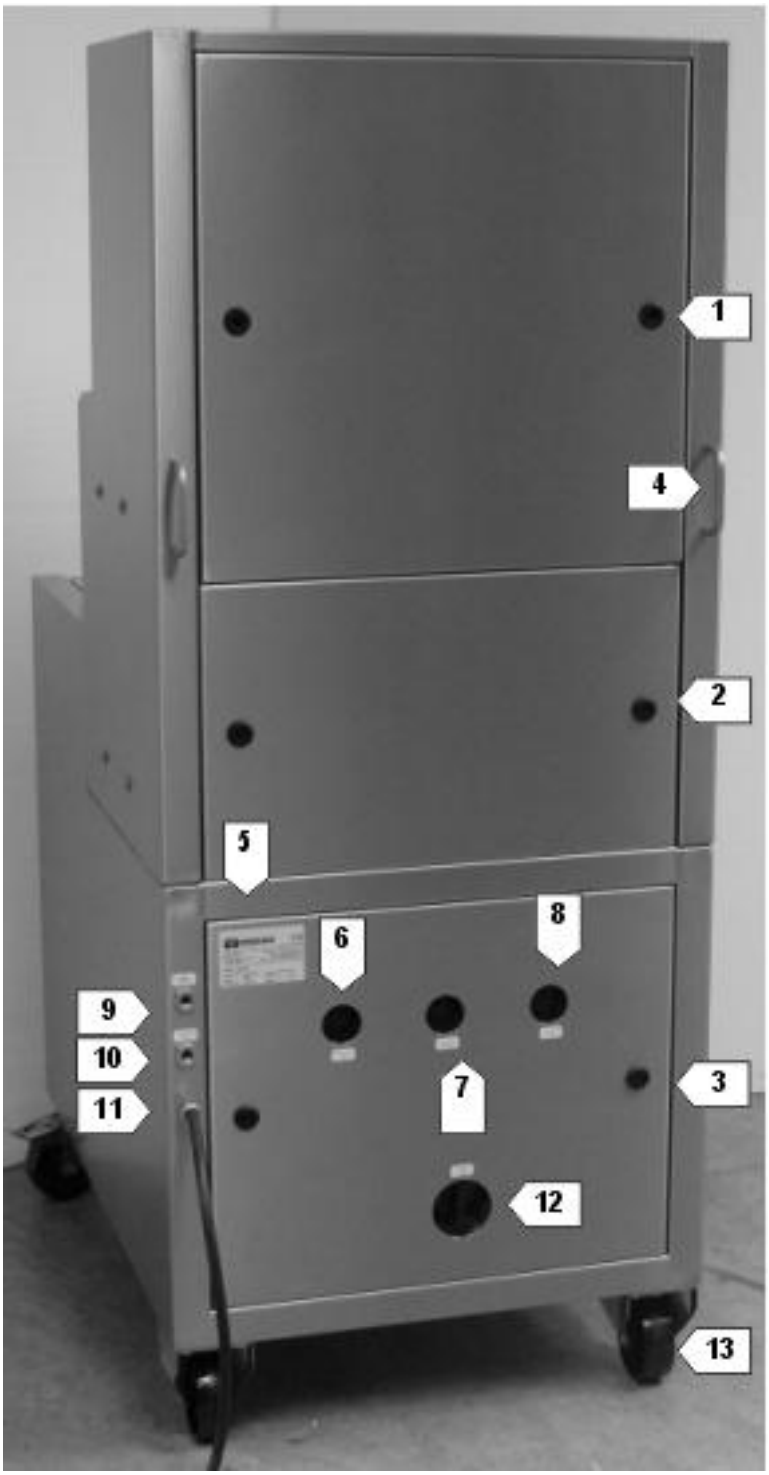
De seal-/ snij plaat is uitgerust met uiterst scherpe messen, en de gehele plaat kan tijdens het gebruik van de machine zeer hoge temperaturen bereiken. Het is erg belangrijk voor de operators en het productie proces dat men een mal veilig en snel kan wisselen.
Met dit unieke systeem is veilig werken, mits men volgens de instructie werkt, in alle omstandigheden gegarandeerd. Het systeem makkelijk op te bergen, het is compact en alle delen die bij een mal horen worden bij elkaar gehouden. Dit is ook zeer belangrijk, hiermee voorkom je dat een ondermal en / of seal/-snij plaat door elkaar worden gebruikt.

	Elke mal wordt geleverd met zijn eigen maldrager. De maldrager is een platform waarop een seal-/ snij plaat kan worden geplaatst bij opbergen of verwisselen van een mal.
	Hier ziet u de seal-/ snij geplaatst op de maldrager. Zorg ervoor dat de seal-/ snij plaat met de messen naar voren zijn gericht (dit is de tegenovergestelde kant van waar de dopsleutel wordt geklemd).
	Gebruik het deksel bij verwijdering van een hete seal-/ snij plaat en bij opbergen.
	Bij het opbergen van de ondermal bovenop de maldrager worden gelegd. Op deze manier blijven alle onderdelen die bij een bepaalde mal horen bij elkaar.

BELANGRIJKE MACHINEONDERDELEN

Vooraanzicht
Pos. 1. Bedieningspaneel
Pos. 2. Rol folie
Pos. 3. Rolhouder
Pos. 4. Ondermal
Pos. 5. Tray
Pos. 6. Handgreep
Pos. 7. Onderste kamer
Pos. 8. Manometer voor perslucht
Pos. 9. Servicedeur voorzijde
Pos. 10. Kijkglaasje voor oliepeil
Pos. 11. Zwenkwiel met vergrendeling

De werkelijke onderdelen en machine kunnen er anders uitzien dan op de illustraties.



Achteraanzicht

Pos. 1. Inspectiedeur bovenaan
Pos. 2. Middelste paneel
Pos. 3. Onderste paneel
Pos. 4. Handgrepen voor het verplaatsen van de machine
Pos. 5. Machineplaatje
Pos. 6. Knop voor mal omhoog
Pos. 7. Knop voor mal omlaag
Pos. 8. Knop voor mal omhoog
Pos. 9. Aansluiting voor gas
Pos. 10. Aansluiting voor perslucht
Pos. 11. Aansluiting netsnoer
Pos. 12. Hoofdschakelaar
Pos. 13. Vast wiel

De werkelijke onderdelen en machine kunnen er anders uitzien dan op de illustraties.

PROCESBESCHRIJVING

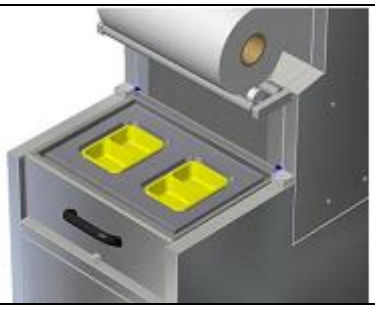
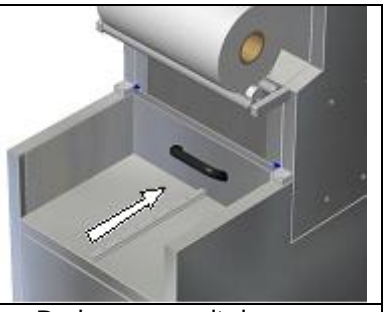
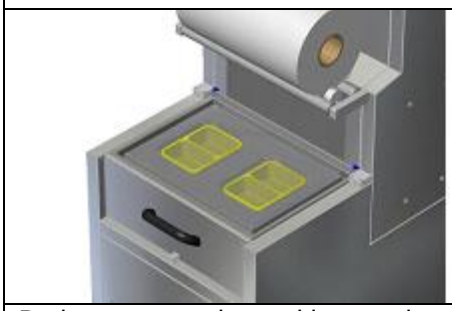
Dit is een schalensluitmachine waarbij gebruik wordt gemaakt van voorgevormde trays welke met de hand in de machine worden geplaatst (ondermal).
Het hangt van het product af of u de trays vooraf kunt vullen of u beter een lege tray in de machine plaatsen en deze daar vullen. Als u de tray vult met vloeibaar product, zoals soep of sauzen, dan kunt u beter een lege tray in de ondermal plaatsen en deze daar vullen. Zo voorkomt u onnodige vervuiling

1. U verplaatst de vacuümkamer waarin een of meerdere trays zijn geplaatst (dit hangt af van de afmeting van de tray) helemaal naar achteren tot de eind aanslag.

Vanaf dit punt verloopt het verpakkingsproces automatisch.

De deksel sluit vanzelf (hierdoor wordt een gesloten ruimte wordt gecreëerd) waarna de kamer vacuüm wordt getrokken.
Afhankelijk van de instellingen is de volgende fase het begassen.
Na het begassen wordt de top folie op de tray gedrukt en door middel van druk en warmte gesealt.
Onmiddellijk na het sealen van de tray wordt de folie rondom afgesneden waardoor deze vrij komt van de rol.
Vervolgens wordt de kamer belucht.

2. De gebruiker kan nu de kamer naar zich toe trekken.
3. De tray of trays moeten met de hand uit de ondermal worden gehaald.
4. Ook de rest folie moet met de hand worden verwijderd. (volg hiervoor de onderstaande instructies.)

		
De folie ligt op zijn plaats.	De trays zijn geplaatst.	De kamer wordt de machine ingeschoven.
		
De kamer moet de machine worden uitgetrokken.	De tray kan worden verwijderd.	De kamer wordt helemaal naar voren getrokken tegen de veerdruk in.
Door de kamer helemaal tegen de veerspanning aan te trekken, komt de folie vrij uit het klemsysteem zodat de restfolie te verwijderen is. Tegelijkertijd slaat het folieblaassysteem aan welke ervoor zorgt dat het uiteinde van de folie op de juiste wijze in de klemmen komt te zitten. Door deze stand vrij te geven, wordt de resterende folie aan de kamer vastgezet en is de machine klaar voor een nieuwe cyclus.		

OPSTARTEN EN GEBRUIK

LET OP!

U KUNT HET VERPAKKINGSPROCES ALTIJD STOPPEN OF DEELS ONDERBREKEN.

- ***VOOR ACTIEVE STOPZETTING VAN EEN FASE IN DE CYCLUS, DRUK OP DE TOETS [VACUUM STOP].***
- ***VOOR HET ONDERBREKEN VAN DE CYCLUS, DRUKT U OP DE TOETS [STOP].***

TIP:

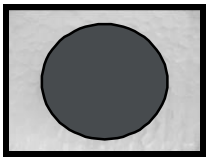
VOOR EEN JUISTE VERPAKKING MOETEN DE SPECIFIKATIES VAN DE TRAY EN TOP FOLIE OVEREEN KOMEN.

- ***BIJ EEN VOEIBAAR PRODUCT DE TRAY MAXIMAAL TOT 75% VULLEN.***
- ***ZORG ER BIJ VAST PRODUCTL VOOR DAT ER NIETS BOVEN DE TRAY UITSTEEKT OMDAT HIERDOOR DE SEALPLAAT KAN BESCHADIGEN.***

WAARSCHUWING

ZORG ERVOOR DAT DE ROL FOLIE JUIST GEPLAATST IS EN DAT DE FOLIE GOED IN DE KLEMMEN ZIT. ZIE PAGINA 12 HET PLAATSEN VAN DE ROL FOLIE

De ON/OFF-schakelaar is voor het aan- en uitzetten van de machine.



BEDIENINGSSCHAKELAAR

HOOFDSCHAKELAAR

5. U start de machine door de bedieningsschakelaar in te drukken. Na de opstartcodes te hebben weergegeven start de machine. Het rechterdisplay (sealtemperatuur) knippert. Het knipperen stopt zodra de weergegeven waarde gelijk is aan de ingestelde waarde. De machine is nog niet gebruiksklaar zolang de sealtemperatuur knippert. Afhankelijk van de ingestelde temperatuur en de omgevingstemperatuur zal het circa 15 minuten duren voordat de ingestelde waarde is bereikt.
6. NB: Wij adviseren u om in deze verloren tijd het conditioneringprogramma te gebruiken. U kunt het conditioneringprogramma selecteren op het bedieningspaneel (u kunt hierover meer lezen op pagina 35).

7. Schuif de kamer (vacuümkamer) de machine in.
8. Hierdoor start het conditioneringprogramma automatisch. Na 15 minuten stopt het programma schakelt over naar het eerder geselecteerde programmanummer.

NB: Het is mogelijk dat het lampje voor de sealtemperatuur tijdens de cyclus weer gaat knipperen. Dit geeft alleen maar aan dat de verwarming actief is om de sealplaat op temperatuur te houden.
NB: De cyclus wordt onderbroken zonder verder enige handelingen uit te voeren als de ingestelde vacuümwaarde niet wordt bereikt. Om aan te geven dat deze onderbreking plaats heeft gevonden, wordt de foutcode F7 weergegeven als de operator de kamer naar zich toe trekt (zie pagina 51). De cyclus is tussentijds afgebroken en er is niet gevacuumeerd en niet gesealt.
Controleer eerst waarom het vacuümniveau niet tot stand is gekomen.

9. Na het vacumeren start het begassen (er wordt een conserveringsgas toegevoegd aan de vacuümkamer)
10. Na het begassen begint het sealen, de sealplaat wordt gedurende de ingestelde sealtijd op de bakken gedrukt. Zodat de top folie door druk en warmte op de tray wordt gesealt.
11. Na het sealen wordt de top folie rondom de tray afgesneden.
12. Na het afsnijden van de topfolie komt de seal/ snij-plaat weer naar boven.

13. Tijdens het beluchten wordt de druk in de kamer gelijk met die in de buitenlucht.
14. NB: Tijdens de beluchtingsfase ziet u drie horizontale lijnen op en neer gaan. Dit geeft aan dat de ventilatie aan de gang is.
15. Na volledig beluchten kunt U de kamer nu naar U toetrekken.
16. NB: Als de vacuümwaarde niet bereikt werd, ziet u nu de foutcode ervoor.

	LET OP! ***NB: HET VOLGENDE GELDT VOOR ALLE FOUTCODES: ALS ER TIJDENS DE CYCLUS EEN PROBLEEM OPTREEDT EN HIERVOOR EEN FOUTCODE WORDT GEGENEREERD, ZAL DIT WORDEN AANGEGEVEN NA AFLOOP VAN DE CYCLUS BIJ HET NAAR VOREN HALEN VAN DE KAMER.***

17. De vacuümkamer moet helemaal tegen de veerspanning aan worden getrokken. Als de vacuümkamer helemaal voorin staat, openen de folieklemmen en kunt u het restant van de folie eenvoudig verwijderen. Ook het folieblaassysteem slaat aan. Het folieblaassysteem zorgt ervoor dat de uiteinden van de folie altijd de klemmen in blazen.
18. Door de kamer weer naar zijn oorspronkelijke plaats terug te laten keren, wordt de folie opnieuw vastgezet aan de kamer en is dan klaar voor de volgende cyclus.
19. Nu kunt u de bakken verwijderen en is de cyclus voltooid.

Om ervoor te zorgen de stroomtoevoer naar de machine is onderbroken, moet u de hoofdschakelaar op de nulstand zetten. Controleer tijdens defecten en onderhoudswerkzaamheden altijd of de machine helemaal uit staat. (zie de foto op pagina 20.)

DE MACHINE STARTEN

Als u de machine inschakelt verschijnen de volgend codes.
NB: De vacuümpomp komt pas in werking als de vacuümkamer helemaal achterin staat. De pomp schakelt weer uit als de ingestelde vacuümwaarde is bereikt.
NB:U kunt het conditioneringprogramma het beste minimaal eenmaal per week uitvoeren.

	De eerste code geeft de softwareversie weer.
	De tweede code geeft aan welke opties op de machine actief zijn. Noteer beide codes op pagina 9 van deze gebruikerhandleiding aangezien deze belangrijk zijn voor de leverancier of Henkelman BV in geval er in de toekomst vragen en/of problemen zijn.
	Na het doorlopen van de opstartcodes is de machine gebruiksklaar. Bij een machine welke langere tijd niet in gebruik is geweest, kunt u het beste het conditioneringprogramma voor de pomp (15 minuten) uitvoeren. Zie pagina 35 voor instructies over het conditioneringprogramma.
	Als de bedrijfsurenteller is ingeschakeld kan na inschakeling van de machine 'oil' (olie) op het display worden weergegeven. Als oil op het display verschijnt zijn de ingestelde bedrijfsuren verstreken en zou de machine een onderhoudsbeurt moeten krijgen. Als de tekst ó'oil' in het display verschijnt, kunt u de machine gewoon blijven gebruiken, maar wij adviseren u om contact op te nemen met de onderhoudsdienst voor een onderhouds/inspectie beurt. De teller is standaard uitgeschakeld. Zie voor informatie over het inschakelen en instellen van de teller zie pagina 30.
	In het rechter display knippert een waarde (het display voor de sealtemperatuur). Zodra de temperatuur gelijk is aan de ingestelde waarde, stopt het display met knipperen. Nu is de machine gebruiksklaar.

IJKING SENSOR ATMOSFERISCHE OMSTANDIGHEDEN

Aangezien op elke locatie de atmosferische condities kunnen verschillen, is het nodig de atmosfeerwaarde ter plekke te ijken. Met een speciale toegangscode kan de sensor geijkt worden op de juiste atmosferische waarde voor die bepaalde conditie en op die locatie.

Procedure:
Schakel de Vortex uit.
Houd de toets REPROG ingedrukt en terwijl u de knop ingedrukt houdt schakelt u de machine weer in.
Er wordt een nieuw servicemenu weergegeven: Op de display staat: CAL, de druksensor detecteert automatisch de heersende omgevingsdruk en slaat dit op als de actuele bovenwaarde.
De ijking van de atmosferische conditie is voltooid.

HET BEDIENINGSPANEEL

ALGEMEEN

De 10 programma digitale sensorbesturing, heeft 9 programma's die vrij zijn in te stellen.
Het instellen van de verschillende programma's is ideaal indien men verschillende producten verpakt.
Programma 0 is niet te wijzigen, dit programma is uitsluitend voor onderhoud en/of testdoeleinden.
Een cyclus is het gehele programma met ingestelde waardes die de machine doorloopt voor het verpakken van een product.

De besturing is standaard uitgerust met een conditioneringprogramma, met dit programma reinigt u de olie van de pomp en onderhoud u de pomp als geheel beter. De besturing heeft ook twee STOP-toetsen voor het onderbreken van het gehele programma of alleen de actieve functie. Bovendien zijn er een aantal serviceprogramma's in de besturing opgenomen. Neem contact op met de leverancier of Henkelman als u meer informatie wilt over deze serviceprogramma's.

De instelling van de waarden voor de vacuümfunctie en het begassen gebeurt in percentages (%). Dit is het percentage van de onderdruk in de vacuümkamer in vergelijking met de druk erbuiten van 1 atmosfeer (1-ATO) (100%).
0% (OFF) is het minimumpercentage dat voor de vacuümfunctie ingesteld kan worden.
99% is het maximumpercentage dat voor de vacuümfunctie ingesteld kan worden.
0% (OFF) is het minimumpercentage dat voor de gasfunctie ingesteld kan worden.
110% is het maximumpercentage dat voor de gasfunctie ingesteld kan worden. Dit wil dus zeggen dat je de vacuümkamer kunt begassen met een maximale van 10% ten opzichte van de buitenlucht.

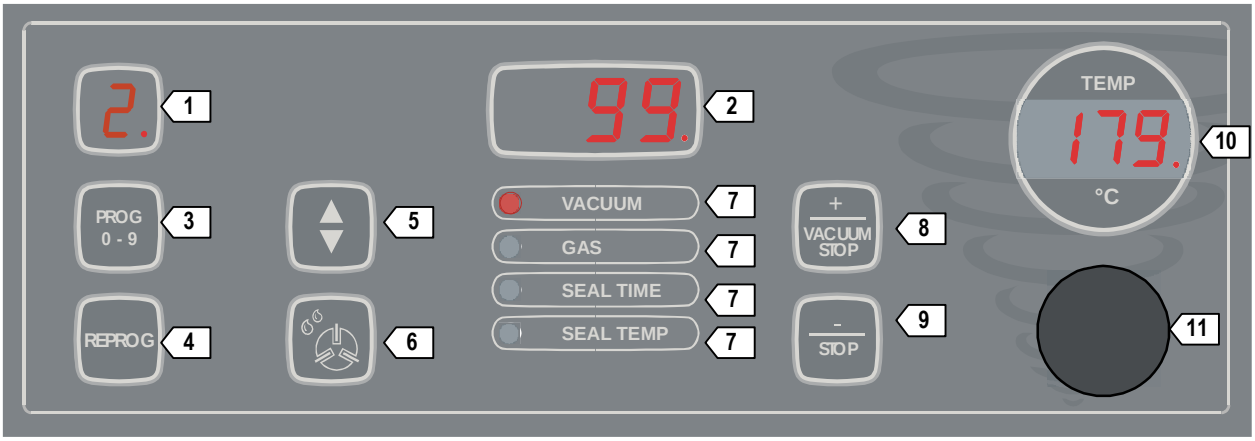
	LET OP! ***NB: INDIEN MEN BEGAST ONDER DE 90% GEBRUIK DAN EEN TRAY MET INHOUD DIE STERK GENOEG IS OM NA HET UITNEMEN ZIJN VORM TE BEHOUDEN.***

De sealfunctie is in te stellen op 0,1 seconde tot maximaal 6,0 seconden.

U kunt de sealtemperatuur instellen op de geïntegreerde temperatuurunit. Toepassing van de instelling gebeurt in hele graden en heeft een maximumwaarde van 170ºC.

De regeling voor de digitale sensor is standaard uitgerust met de functie VACUUM PLUS. Met de functie VACUUM PLUS kunt extra tijd instellen nadat de 99 % bereikt is (dit geldt alleen als de vacuümfunctie is ingesteld op 99%). Met deze functie verwijderd u lucht welke nog in het product opgesloten is.

DE INDELING VAN HET BEDIENINGSPANEEL



1. HET KLEINE DISPLAY

In dit display vindt u de actieve functieprogramma's in de gebruiks- en programmamodus.

2. HET GROTE DISPLAY

In dit display staan de waarden van de actieve functie tijdens de programmacyclus. Via dit display kunt u tevens de waarde instellen voor de functie die in de gebruikersmodus of de programmamodus is geselecteerd.

3. De toets PROG 0-9

Met deze toets selecteert u het programmanummer.

4. De toets REPROG

Met behulp van deze toets kunt u de instellingen van het aangegeven programmanummer wijzigen. Als u deze toets indruk begint de waarde te knipperen ten teken dat u deze waarde kunt wijzigen. Nadat u nieuwe functie waarden heeft ingesteld moet u nogmaals de REPROG toets in te drukken om de nieuwe waarden van het programma in het geheugen op te slaan.

5. De FUNCTIE SELECTIE TOETS

Selecteren functie binnen geselecteerde programma in gebruikersmodus en programmamodus. De functie is geselecteerd indien het functie lampje brandt voor de functiebeschrijving onder het grote display.

6. CONDITIONING PROGRAM

Met deze toets start u het conditioneringprogramma voor de pomp (vergt 15 minuten). (Zie pagina 36 voor programma-instructies.)

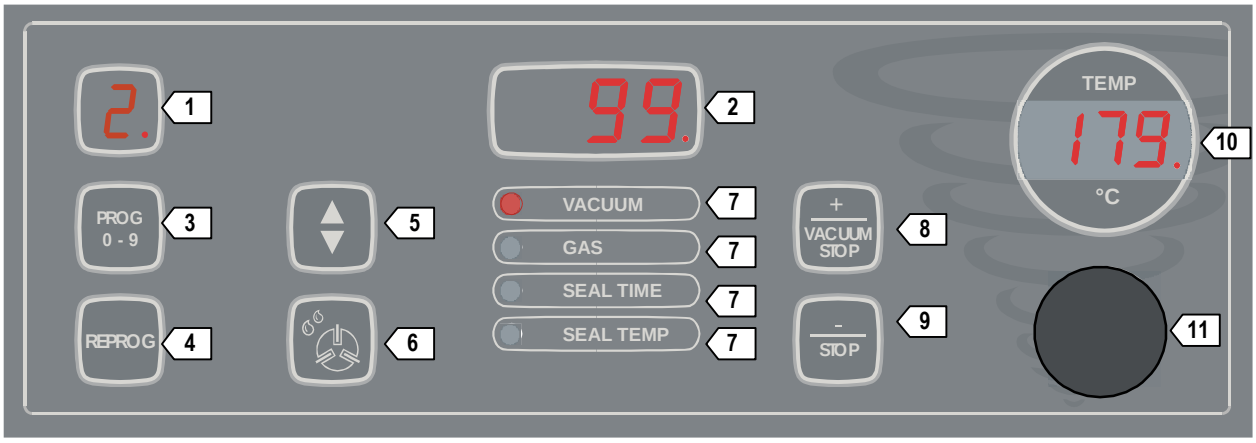
7. FUNCTIE-lampjes

Een brandend lampje voor de functie geeft aan dat de functie actief is tijdens de programmacyclus of dat de functie geselecteerd is tijdens gebruiks- of programmamodus.

Naast de vacuüm instelling in procenten is er een additionele tijdsgestuurde vacuümfunctie de VACUÜM PLUS functie. Deze functie wordt niet apart weergegeven op het paneel.
De VACUÜM PLUS functie kan alleen worden geactiveerd indien de standaard vacuümfunctie is ingesteld op 99%.

Weergave VACUÜM PLUS functie tijdens cyclus (indien geactiveerd) : Lampje voor vacuüm blijft aan na het bereiken van 99% en gedurende de ingestelde VACUÜM PLUS tijd. Tijdens de vacuümcyclus en VACUÜM PLUS tijd verschijnt een punt in rechter onderhoek van grote display.

Weergave paneel tijdens gebruiks- en programmamodus.
Als er een VACUUM PLUS tijd is ingegeven in het geselecteerde programma, zal er in de rechteronderzoek van het grote venster, een punt getoond worden.Als deze functie geselecteerd wordt middels de functie selectie toets, zal het indicatie lampje voor vacuüm oplichten tijdens het tonen van het vacuümpercentage en blijven branden tijdens het tonen van de vacuüm plus tijd.



Bijzonderheden over de functie begassen:

Als in het geselecteerde programma voor de functie begassen is gekozen, zult u rechtsonder in de hoek van het kleine display [1] een punt zien.

8. De toets + / STOP VACUUM

Functie tijdens de cyclus	Onderbreking van de actieve functie tijdens de cyclus. Het programma start direct met de volgende functie en maakt de cyclus af.
Functie programmamodus	Verhoging van de waarde van gekozen functie in het geselecteerde programma.

9. De toets - / STOP

Functie tijdens de cyclus	Volledige onderbreking van de cyclus. Het programma start direct met het beluchten van de vacuümkamer.
Functieprogrammamodus	Verlaging van de waarde van de gekozen functie in het geselecteerde programma.

10. De temperatuurmeter

Weergave van de temperatuur. Als de machine in werking is, zult u de werkelijke temperatuur van de sealplaat op het display zien. In de programmamodus ziet u de ingestelde waarde ervoor. Direct na het opstarten van de machine knippert de waarde in het display wat aangeeft dat de ingestelde waarde nog niet is bereikt. Zodra de ingestelde waarde is bereikt, stopt het display met knipperen.

11. Bedieningsschakelaar

De Bedieningsschakelaar is voor het aan- en uitzetten van de machine. De schakelaar activeert alle onderdelen. Let op! de schakelaar maakt de machine niet spanningsloos.

GEBRUIKSMODUS

Als de machine opgestart is, en na het verschijnen van de beide opstartcodes, schakelt de besturing automatische over naar de gebruiksmodus. Deze gebruiksmodus is de standaard modus van het bedieningspaneel voor het verpakken van producten.
In deze gebruikersmodus, kunnen de getoonde instellingen niet worden gewijzigd.
Door gebruik te maken van de [PROG] toets, is het mogelijk om door de verschillende programma's te lopen en de waardes te bekijken. Indiende machine gereed is om een verpakkingscyclus te maken, (product is reeds in de tray geplaatst) behoeft men enkele het juiste programma te selecteren en de kamer in de machine te schuiven.De cyclus start dan automatisch en zal deze ook volledig automatisch volgens de ingegeven waardes voltooien.

BESCHRIJVING VAN EEN CYCLUS

1. Selecteer met de toets PROG en het kleine display een programmanummer.
Als in het geselecteerde programma de functie voor een actieve begassing is opgenomen, ziet u rechtsonder in de hoek van het kleine display een punt.
Als in het geselecteerde programma de functie voor VACUUM PLUS is opgenomen, ziet u rechtsonder in de hoek van het grote display een punt.

2. Plaats de bak in de machine.

3. De vacuümfunctie
De machine begint de kamer vacuüm te maken. [VACUUM] brandt. Grote display: de waarde van het vacuümpercentage stijgt tot het ingestelde percentage (max. 99%) en er verschijnt een punt rechtsonder in de hoek als de functie VACUUM PLUS is geactiveerd.

4. De functie VACUUM PLUS (indien geactiveerd)
De machine gaat door met de kamer vacuüm te maken nadat de waarde 99% is bereikt.
[VACUUM] brandt. Grote display: aflopende tijd per seconde beginnend bij de ingesteld tijd (max. 99 seconden) en er verschijnt een punt rechtsonder in de hoek.
Opmerking: instellen kan alleen in de vacuümfunctie met een maximale waarde van 99%.

5. De gasfunctie
Na voltooiing van de vacuümfunctie begint de gasfunctie de vacuümkamer te spoelen. [GAS] brandt.
Grote display: afnemend vacuümpercentage tot de ingestelde waarde
De minimuminstelling is 0%, in dit geval wordt er geen gas gebruikt.
Bij de instelling 100% voor het begassen gaat de behandeling door tot atmosferische omstandigheden zijn bereikt.
Een begassing tot 110% betekent dat er overdruk op de bak staat.
Als in een programma actieve gas is opgenomen, ziet u een punt rechtsonder in de hoek van het kleine display bij het selecteren van het programma in de gebruikersmodus.

6. De sealfunctie
Na voltooiing van de vacuümfunctie of gasfunctie (indien geactiveerd) start de sealfunctie met het sealen van de afsluitfolie op de bak(ken). [SEAL] brandt. Grote display: aflopende tijd tot 0,1 seconde beginnend bij de ingestelde tijd (maximaal 6,0 seconden).

7. De decompressiefunctie
Na voltooiing van de sealfunctie start de decompressiefunctie de druk in de kamer te verlagen tot 1 atmosfeer (1-ATO) en opent daarna de deksel. Er brandt geen enkel functielampje. Grote display: hierin gaan lijnen op en neer en nadat de juiste atmosferische omstandigheid is bereikt, gaat de deksel omhoog en verdwijnen de lijnen. U kunt nu de vacuümkamer naar u toe trekken.

8. Het restant van de folie verwijderen
Trek de kamer helemaal vooraan tegen de veerspanning aan. Als de vacuümkamer helemaal voorin staat, openen de folieklemmen en kunt u het restant van de folie eenvoudig verwijderen. Ook slaat de luchtblazer aan. De luchtblazer zorgt ervoor dat de uiteinden van de folie altijd worden ingevoerd in de folieklemmen. Door de deksel weer omlaag te doen, wordt de folie opnieuw in de klemmen vastgezet zodat u de folie weer over de bakken kunt trekken voor de volgende cyclus.

9. Een of meer bakken verwijderen
Nu kunt u de bakken verwijderen en is de cyclus voltooid.

DE PROGRAMMAMODUS

In de programmamodus kunt u de functiewaarden in programma's wijzigen.

OVERIGE MODI

Het bedieningspaneel bevat eveneens een onderhoudsmodus. De meest gebruikte functies in deze modus zijn het conditioneringprogramma voor de pomp en de teller voor de tijd die de machine in gebruik is geweest.
Daarnaast bevat het een programma voor het opnieuw ijken van de atmosferische omstandigheden.

De teller voor de tijd die de machine in gebruik is geweest

Een van de onderhoudsfuncties is de teller voor de tijd dat de machine in gebruik is geweest die automatisch en met regelmaat aangeeft dat het tijd is voor een onderhoudsbeurt.
Met deze functie stelt u het aantal uren (in stappen van 10 uur) in dat de pomp in werking is (wees voorzichtig, want de pomp draait niet altijd continu). Nadat het aantal ingestelde uren voorbij is, verschijnt het symbool ‘oil' op het display bij het aanzetten van de machine.
U kunt met de machine blijven werken, maar het display zal steeds opnieuw 'oil' weergeven.

In de fabriek is de teller op OFF (uitgeschakeld) ingesteld. Doorloop de volgende stappen als u de teller wilt inschakelen of opnieuw wilt instellen:

Druk ten minste 3 seconden op de toets FUNCTION SELECTIE. Na 3 seconden komt het aantal uren dat de machine in werking is geweest
circa 2 seconden op het display te staan.
Na 2 seconden ziet u het oorspronkelijk ingestelde aantal uren (in stappen van 10 uur) op het display verschijnen. Als de teller niet ingeschakeld is, zal in plaats van het aantal uren dat de machine in werking is geweest
[OFF] op het display komen te staan nadat deze toets 3 seconden ingedrukt is gehouden.

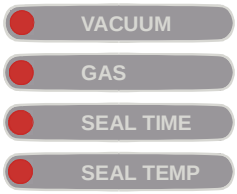
Met de toetsen + en ï kunt u de oorspronkelijk ingestelde waarde wijzigen (van 0 tot 99 waarbij de waarde 1 staat voor 10 uren). Op de display komt automatisch OFF te staan als de waarde is ingesteld op '0'. Met de toets REPROG kunt u de nieuwe waarde opslaan die u hebt ingesteld. Het aantal uren dat de machine in werking is geweest, zal op 0 worden gesteld.

Na indrukken van de toets REPROG schakelt het bedieningspaneel automatisch over naar de gebruikersmodus.

PROGRAMMEREN

U kunt de functiewaarden in een geselecteerd programmanummer handmatig instellen.

U kunt kiezen uit 10 programma's, dit zijn de nummers 0 tot en met 9. Ter informatie: u kunt programma 0 niet programmeren. De waarden in dit programma zijn bestemd voor onderhouds- en testdoeleinden.

Beginsituatie: de machine is in de normale gebruikersmodus, bak in de voorste positie		
A.		Selecteer met de toets PROG 0-9 de een programmanummer. Het programmanummer komt op het kleine display te staan. Als in het geselecteerde programma de functie voor begassen is opgenomen, ziet u rechts onder in de hoek van het kleine display een punt. Als in het geselecteerde programma de functie voor vacuüm plus is opgenomen ziet u rechtsonder van het grote display een punt.
B.		Druk op de toets REPROG om over te schakelen naar de programmamodus Nu knippert het programmanummer in het kleine display.
C.		Selecteer met de FUNCTIE SELECTIE toets de functie die u wilt instellen. Bij selectie worden gaan de lampjes branden voor de actieve functies. Als de machine in een bepaalde functie niet actief is, gaan de lampjes voor deze functie(s) niet branden en u kunt ze daarom niet instellen.
D.		Instellen van de verschillende functies. Met de toetsen + en -. kunt u het vacuümpercentage, begassingspercentage en de vacuüm plus tijd instellen. Indien gewenst kunt u de functies VACUUM PLUS en begassen uitschakelen.Voor het uitschakelen van deze functies blijft u op de min-toets (-) drukken tot u OFF ziet verschijnen op het grote display.
E.		Herhaal de stappen C en D als u andere functiewaarden in wilt stellen.
F.		Druk op de toets REPROG als u de instellingen in het programma wilt opslaan. De regeling keert dan automatisch terug naar de gebruikersmodus en de machine is gebruiksklaar. De waarde in het display knippert niet meer.

TIP:

VERPAK PRODUCETN ALTIJD ZO KOEL MOGELIJK. ZEKER PRODUCTEN WELKE VOCHT BEVATTEN, DIT IVM HET VERDAMPEN VAN DE VLOEISTOF GEDURENDE HET VACUMEREN.

BIJZONDERHEDEN BIJ HET INSTELLEN VAN HET GASPERCENTAGE

Bij een normale instelling is na afloop van een complete cyclus (vacuüm en gas) de druk binnen de kamer gelijk aan de druk buiten de machine. In dit geval verandert de vorm van de tray niet. De instelling voor gas is hier 100%.
Als de druk in de kamer echter (door een lagere instelling dan 100%) lager is dan die van de atmosferische omstandigheden buiten de machine, dan kan het drukverschil vervorming van de tray tot gevolg hebben, de tray kan dan worden ingedrukt.
Dit kan problemen opleveren bij het naar voren trekken (openen) van de vacuümkamer. Door de vervorming van de tray kan deze boven de ondermal uitsteken en daardoor het naar buiten trekken van de kamer belemmeren.

Als het niet mogelijk is om de vacuümkamer vrijelijk naar buiten te halen, forceer het dan niet maar schakel de machine uit en verwijder de achterwand om te kunnen zien wat er aan de hand is.

LET OP!
DE SEALPLAAT IS IN DIT GEVAL NOG ERG HEET, STEEK DAAROM NIET UW HANDEN IN DE MACHINE.

Als het duidelijk is dat de vacuümkamer klem is geraakt door een vervormde tray, laat dan eerst de machine afkoelen alvorens te proberen de tray te verwijderen.

Het is raadzaam alleen een lagere instelling dan 100% voor het begassen te gebruiken als de tray met product zijn oorspronkelijke vorm kan behouden na beëindigen van de cyclus.
Het ligt meer voor de hand dat een tray met solide product zijn vorm behoudt en deze kan daarom verpakt worden met een lagere gaaspercentage dan 100%.
De kans op vervorming is groot als een tray gedeeltelijk met bv. sla is gevuld is en minder dan 100 % is begast.

Neem contact op met de leverancier of Henkelman BV voor meer informatie over begassen.

ONDERHOUD - MACHINE

ALGEMEEN

De machine dient regelmatig een volledige onderhoudsbeurt te krijgen voor een langere levensduur, voorkomen van defecten en optimale verpakkingsresultaten. Bij intensief gebruik van de machine (meer dan 5 uur per dag) kunt u het beste elke zes maanden een servicebeurt laten uitvoeren door een door Henkelman erkende monteur. In alle andere gevallen kan worden volstaan met één volledige onderhoudsbeurt per twaalf maanden (dit is wel afhankelijk van de omgeving en de te verpakken producten).

Er zijn echter ook een aantal kleinere onderhoudsactiviteiten die vaker uitgevoerd moeten worden welke de gebruiker zelf kan doen:

LET VÓÓR EN TIJDENS ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN OP HET VOLGENDE:

WAARSCHUWING

ALS DE MACHINE NIET NAAR BEHOREN FINCTIONEERD OF ALS DEZE VREEMDE GELUIDEN MAAKT, SCHAKEL DE MACHINE UIT.

GEBRUIK NOOIT OPLOSMIDDELEN BIJ HET REINIGEN VAN HET BEDIENINGSPANEEL.

CONTROLEER DE OPPERVLAKTE VAN HET BEDIENINGSPANEEL REGELMATIG OP SCHEURTJES, EN NEEM ONMIDDELLIJK CONTACT OP MET DE LEVERANCIER OF HENKELMAN BV ALS HIERIN SCHEURTJES ZITTEN.

HET IS VERBODEN DE MACHINE MET EEN HOGEDRUKREINIGING SCHOON TE MAKEN. HOGEDRUKREINIGING KAN DE ELEKTRISCHE EN ANDERE DELEN VAN DE MACHINE ERNSTIG BESCHADIGEN.

ER MAG NOOIT WATER IN DE AFVOER VAN DE KAMER OF DE POMP TERECHT KOMEN, DIT VEROORZAAKT ONHERSTELBARE SCHADE AAN DE POMP.

TIP:

HET GROTERE ONDERHOUDSWERK MOET ALTIJD DOOR EEN ERKENDE MONTEUR WORDEN GEDAAN.

WAARSCHUWING

- ***BIJ HET ONTWERPEN VAN DE VORTEX IS REKENING GEHOUDEN MET EEN MAXIMAAL GEBRUIK VAN 5 UUR PER DAG. DE LEVERANCIER OF HENKELMAN BV KUNNEN NIET AANSPRAKELIJK WORDEN GESTELD VOOR GEBREKEN OF DEFECTEN ALS DE MACHINE LANGER DAN DEZE 5 UUR PER DAG IN GEBRUIK IS.***
- ***DE LEVERANCIER EN/OF HENKELMAN BV KAN NIET AANSPRAKELIJK WORDEN GESTELD VOOR GEBREKEN EN DEFECTEN WANNEER DE INSTRUCTIES VOOR HET ONDERHOUD VAN DE MACHINE NIET ZIJN GEVOLGD.***

WAARSCHUWING

De onderhoudsinstructies in deze handleiding voor de vacuümpomp zijn niet van toepassing op machines met een speciale O_2-pomp (zuurstof).
Raadpleeg voor extra informatie uw dealer of Henkelman BV.

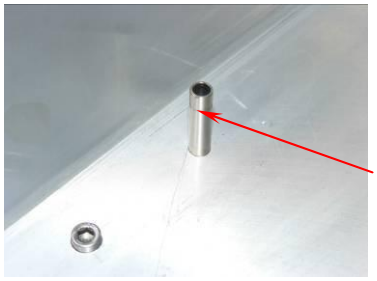
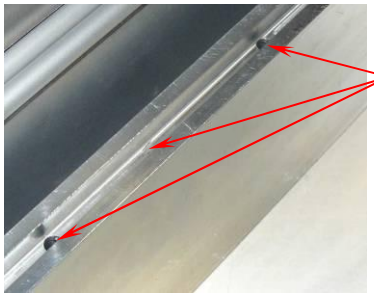
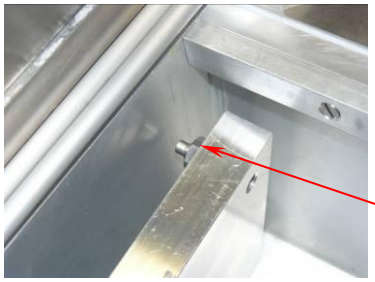
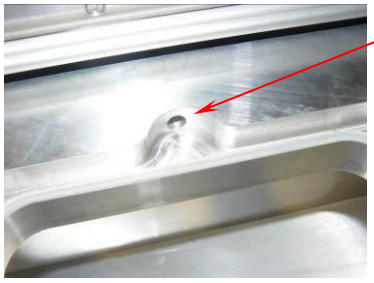
STANDAARD ONDERHOUDSSCHEMA VOOR DE MACHINE

Dagelijks	▪ Reinig de vacuümkamer en de omkasting na gebruik met een vochtige doek.
Wekelijks	▪ Controleer de olie en ververs deze als de olie er troebel uitziet. Als het oliepijl te laag is vul olie bij. Zie pagina 36 voor instructies. ▪ Laat het conditioneringprogramma minimaal eenmaal per week draaien. ▪ Inspecteer de sealplaat op beschadiging van de Teflonbeschermlaag. ▪ Inspecteer de messen van de sealplaat en het dwarssnijmes op beschadiging. ▪ Controleer het rubber van de deksel en vervang deze als het rubber beschadigingen vertoond of uit de deksel getrokken is. Zie pagina 39. ▪ Controleer of de rubberprofielen van de bakdrager op beschadigingen en vervang deze zo nodig. Zie pagina 39.
Elke zes maanden	▪ Ververs de olie ten minste eenmaal in de zes maanden. ▪ Controleer of de uitlaatfilter schoon genoeg is. Vervang het filter als dit niet het geval is. Zie pagina 38 voor instructies.
Jaarlijks	▪ Neem contact op met de leverancier om een onderhoudsbeurt door een erkende monteur te laten uitvoeren.

REINIGEN VAN DE VACUUMKAMER EN DE MACHINE

U kunt de buitenkant van de machine en de kamer, reinigen met een vochtige doek.

ZIE DE ONDERSTAANDE INSTRUCTIES VOOR HET REINIGEN VAN DE VACUÜMKAMER:

	Verwijder de ondermal die in de machine zit. 1.		De steunplaten voor de ondermal zijn los en eenvoudig te verwijderen 2.
	Reinig de kamer met een vochtige doek. 3.		Gebruik geen overmatige hoeveelheden vloeistof. De vloeistof zou in de opening voor de begassing terecht terecht kunnen komen en problemen veroorzaken. 4.
	Controleer de richels en de twee openingen op vuil en reinig deze indien nodig zodat het gas vrijelijk naar de trays kan stromen. 5.		Zet de steunplaten voor de ondermal weer op de juiste wijze terug. De afstandsbout moet naar buiten zijn gericht. 6.
	Controleer de opening op vuil en reinig deze indien nodig zodat het gas vrijelijk naar de trays kan stromen. 7.		Plaats de ondermal weer in de machine. 8.

HET CONDITIONERINGSPROGRAMMA

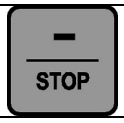
	TIP: ***VOOR EEN GOEDE EN LANGERE WERKING VAN DE POMP MOET U HET CONDITIONERINGSPROGRAMMA MINIMAAL EENMAAL PER WEEK GEBRUIKEN.***

	TIP: ***U KUNT HET CONDITIONERINGSPROGRAMMA HET BESTE LATEN DRAAIEN TIJDENS DE OPWARMFASE VAN DE MACHINE. U NHOUDT DE POMP IN OPTIMALE CONDITIE EN ER GAAT GEEN TIJD VERLOREN..***

	LET OP! ***WE RADEN U AAN HET PROGRAMMA SLTIJD TE DRAAIEN NADAT DE MACHINE VOOR EEN LANGERE TIJD HEEFT STILGESTAAN EN VOORDAT U DE OLIE VERVERST.***

Het conditioneringprogramma zorgt ervoor dat de pomp goed gespoeld wordt. Tijdens het programma bereikt de pomp zijn optimale bedrijfstemperatuur waardoor de olie beter vocht en vuil kan opnemen en het vocht verdampt, dit verlaagd de kans op roestvorming.

	Het programma duurt 15 minuten en u kunt het programma het beste eenmaal per week draaien. Zet de machine aan, druk op de toets [zoals afgebeeld] en beweeg de kamer in de machine. Het programma start automatisch. Tijdens de uitvoering van het programma ziet u op het display bewegende lijnen.

	U kunt het programma zonder problemen onderbreken door op de afgebeelde stop toets te drukken. Voor goed onderhoud is het belangrijk het programma de volle cyclus van 15 minuten te laten draaien. Onderbreek daarom het programma alleen als het echt nodig is.

De olie verversen/bijvullen

U moet het oliepeil en de kwaliteit van de olie ten minste eenmaal per week controleren. U kunt hiervoor het oliekijkglaasje gebruiken. Als het oliepeil te laag is, vult u de olie bij. Als de olie troebel is, ververst u de olie.
De olie moet ten minste eenmaal in de zes maanden worden ververst.

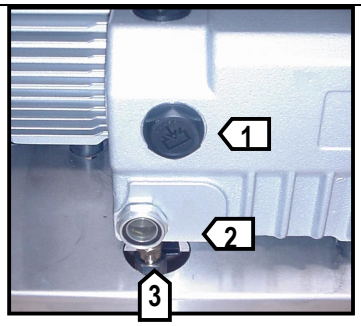
	LET OP! ***GEBRUIK HET JUISTE TYPE OLIE.***

	WAARSCHUWING ***ALS DE MACHINE NIET EERST AFGEKOELD IS, KAN DE AFGEVLOEIDE OLIE HEET ZIJN.***

ONDERHOUD - VACUÜMPOMP

Het is zeer belangrijk regelmatig onderhoud uit te voeren op de pomp voor een duurzame werking. Voor een lange en probleemloze werking, kunt u het beste de pomp eenmaal per jaar helemaal laten nakijken door een erkend monteur. Neem contact op met de leverancier of Henkelman BV voor meer advies en informatie.

VORTEX 021 M^3 pomp



Machinezijde met afvoer

1. Olievuldop
2. Oliekijkglaasje
3. Olieaftapkraan

Olie aftappen

Voor een juiste beoordeling van de conditie van de olie moet u de olie controleren voor het in gebruik nemen van de machine. U moet de olie verversen als u ziet dat de olie een witte kleur heeft of troebel is. Laat vóór het aftappen van de olie eerst de volle cyclus van het conditioneringprogramma draaien. De olie absorbeert vuil en vocht. Dit maakt de olie dunner en loopt daardoor makkelijker weg.
Na afloop van het conditioneringprogramma kunt u de olie laten weglopen [3].
NB: Voor vervoersdoeleinden is een stop in de aftapkraan geplaatst.

Vervang het olienevelfilter

De vacuümpomp zit voorin de machine achter het serviceluik (zie pos 9 op de foto op pagina 20).
Zie pagina 38 in het hoofdstuk: Controleren en vervangen van het olienevelfilter.

Olie bijvullen

LET OP!

ALS U DE POMP MET OLIE VUILT DOET U DIT DOOR TELKENS MET KLEINE SCHEUTJES TOT HET OLIEPEIL DE BOVENKANT VAN DE OLIEPEILSTICKER HEEFT BEREIKT.
DIT IS TOT ¾ VAN HET OLIEKIJKGLAASJE.

WAARSCHUWING

ALS DE VORTEX IS UITGERUST MET EEN O_2-(ZUURSTOF) POMPIS ER EEN SPECIAAL SUPLEMENT BIJGEVOEGD VOOR ONDERHOUD AAN DE POMP! LEES DIT AANDACHTIG.
NEEM BIJ TWIJFEL VÓÓR U VERDER GAAT EERST CONTACT OP MET DE DEALER.

Olie specificaties en hoeveelheden

Het is belangrijk het juiste type en de juiste hoeveelheid olie te gebruiken voor de pomp. Een verkeerd type olie of te veel olie kan de pomp ernstig beschadigen. Tevens is de omgevingstemperatuur waarin de machine staat van belang. Op deze pagina kunt u in de tabel de hoeveelheden, types en de omgevingstemperatuur vinden.

U kunt de volgende merken olie met bijbehorende viscositeitwaarde gebruiken: Shell Vitrea, Aral Motanol GM, BP Energol CS of Texaco Regal R+ O. Neem contact op met de leverancier of Henkelman BV als u de machine gebruikt op een plaats waarin de temperatuur buiten de normale specificaties voor de omgevingstemperatuur valt.

Type machine	Pomp [m^3/u]	Vullen [l]	Omgevingstemperatuur: Standaard type olie 10 - 30 [°C]	'Koud' type olie 5 - 10 [°C]	'Warm' type olie 30 - 40 [°C]
VORTEX 021 M^3 pomp	021	0.5	Viscositeit VG 32	VM 32	VS 32

Normaal zijn de machines zijn standaard gevuld met een standaard type olie.

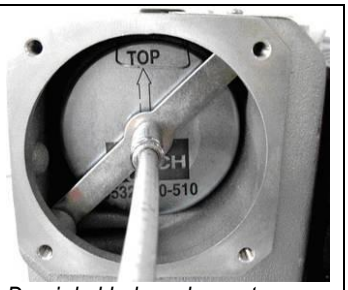
Het olienevelfilter controleren en vervangen

De pomp bevat een olienevelfilter dat oliedampen absorbeert en filtert alvorens de lucht de pomp uit gaat. Na een zekere tijd raakt het filter verzadigd moet dan vervangen worden, dit is gemiddeld iedere 9 tot 18 maanden. Als het filter verzadigd is, verminderd de capaciteit van de pomp. Bij een verzadiging filter kan het volle vacuüm niet meer of pas na langere tijd worden bereikt.

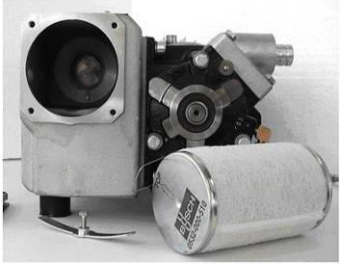
Door de serviceluik aan de voorkant van de Vortex te openen, kunt u bij de pomp. *1.*

Schroef de kap van het filterhuis. *2.*

Het olienevelfilter wordt op zijn plaats gehouden door een bladveer die nu zichtbaar is. *3.*



Draai de bladveer los met een sleutel (sleutelmaat 7 mm) *4.*



Verwijder de bladveer uit het filterhuis *5.*

Let erop dat de O-ring van het olienevel filter niet achterblijft bij het wegnemen. *6.*

- *Plaats het olienevelfilter terug en zet het vast (zorg ervoor dat de O-ring op de goede plaats zit).*
- *Plaats de bladveer en draai deze vast.*
- *Schroef de kap weer op het filterhuis.*

7.

- *Pompen en houders kunnen er anders uit zien, maar de handelingen blijven hetzelfde.*
- *Zorg ervoor dat u het juiste filter gebruikt dat bij het type pomp past. Zie pagina 40 voor de olienevelfilter specificaties.*
- *De leverancier is de meest aangewezen persoon voor dit onderhoudswerk.*

8.

ONDERHOUD VAN DE SEAL-/ SNIJ PLAAT

De VORTEX bevat een seal-/ snij plaat die op maat gemaakt is voor het type tray dat door de eindgebruiker is opgestuurd.
Elke vorm of maat heeft daarom zijn unieke seal-/ snij plaat.

Om de kwaliteit van de verpakking te kunnen waarborgen moet de seal-/snijplaat goed worden onderhouden.

Tot de onderhoudswerkzaamheden behoren een het wekelijkse reinigen van de sealplaten en inspectie van de messen.
Als de Teflon-laag beschadigt is kan de topfolie eraan blijven kleven waardoor de verpakking niet zal worden gesealt.
Indien een of meerdere sealplaten zijn beschadigd moet u contact opnemen met uw dealer of Henkelman BV.

Als een of meerdere messen zijn beschadigd, wordt de topfolie niet meer volledig gesneden en dit belemmerd de goede werking van de machine.
Indien een of meerdere messen zijn beschadigd moet u contact opnemen met uw dealer of Henkelman BV.

Om de de seal-/ snij goed te kunnen inspecteren en / of onderhouden, moet de plaat uit het deksel worden verwijderd. Zie hiervoor de procedure op pagina 15.

Wekelijks

- Inspecteer de koude sealplaat en verwijder zo nodig restanten folie.
- Reinig de koude sealplaat.
- Inspecteer de Teflonlaag op schade.
- Inspecteer de messen op schade.
- Reinig de messen.

De Teflon-laag en messen slijten en de vervanging ervan valt daarom niet onder de garantie.

ONDERHOUD VAN HET RUBBER IN DEKSEL / ONDERMAL

	TIP: ***ALS DE SEAL-/ SNIJ PLAAT NIET WORDT GEBRUIKT, RAADT HENKELMAN BV U AAN DEZE IN DE MEEGELEVERDE MALDRAGER OP TE BERGEN ZODAT DE SET COMPLEET, VEILIG EN TEGEN BESCHADEGING BESCHERMD IS.***

Wekelijks

- Controleer het rubber van het deksel op schade. Om dit veilig te kunnen doen, moet de machine koud zijn en moet u de seal/-snijplaat eerst verwijderen. Om een goede afdichting en een lange levensduur te waarborgen, is het belangrijk de juiste lengte te gebruiken. Neem de lengte van het oude rubber als voorbeeld. Zorg ervoor dat de groef goed schoon en droog is alvorens een nieuw rubber te plaatsen. U hoeft het rubber niet in het deksel te lijmen.
- Controleer het rubber van het ondermal op schade. Vervang zo nodig het rubber. Om een goede afdichting en een lange levensduur te waarborgen, is het belangrijk de juiste lengte te gebruiken. Neem de lengte van het oude rubber als voorbeeld. Zorg ervoor dat de groef goed schoon en droog is alvorens een nieuw rubber te plaatsen. U hoeft het rubber niet in het deksel te lijmen.

ONDERHOUD VAN HET FOLIEKLEMSYSTEEM

Halfjaarlijks

- Controleer het folieklemsysteem op schade en kijk of de magnetische strip vast zit. Om dit te kunnen doen, moet u de vacuümkamer zo veel mogelijk naar voren trekken (tegen de veerspanning in). Daarbij wordt het folieklemsysteem geopend en kunt u deze inspecteren.

ONDERDELENOVERZICHT

Omschrijving	Artikelnummer	Afmeting/hoeveelheid
Rubber voor het deksel	0320100	2,45 meter
Siliconen profiel voor ondermal*	0320270 (Breedte 4,5 mm) 0320271 (Breedte 5 mm) 0320275 (Breedte 8 mm)	Lengte en type is afhankelijk van het type tray
Olie**	0439510	0,45 liter
Olie nevelfilter	0939165	1

*** Zie het supplement dat bij uw machine hoort voor meer bijzonderheden over deze artikelen.**
**** De hierboven vermelde olie kan niet worden gebruikt in machines met een speciale O_2-pomp.**

VUL PLATEN

Elke machine is uitgerust met twee vul platen
Doel hiervan is volume reductie: voordeel hiervan is een kortere cyclus tijd en beperking van de gas consumptie.
De vul platen worden geplaatst op de bodem van de vacuüm kamer direct onder de maldrager met de trays.
Het aantal te plaatsen vul platen is afhankelijk van de diepte van de gebruikte trays.
Artikel nummer vul plaat: 0307140

ALGEMENE SPECIFICATIES VORTEX

Afhankelijk van de uitvoering kunnen de vermelde specificaties afwijken.

	Waarde	Eenheid
Omgevingstemperatuur	5 ï 30	[°C]
Omgevingstemperaturen die afwijken	Zie 38 voor bijzondere oliespecificaties	
Maximaal gebruik	5	[uren per dag]
Geluidsniveau	< 70	[dBA]
Gewicht	245 [285 verpakt]	[kg]
Afmetingen		
Lengte x breedte x hoogte	910 x 610 x 1500	[mm]
Afmetingen verpakte machine		
Lengte x breedte x hoogte	1000 x 750 x 1725	[mm]
Elektriciteit		
Netvoeding	400 / 3~ / N / AARDE	[Volt] ± 10%
Frequentie	50 / 60	[Hz]
Vermogen	4000	[P] watt
Aansluitingen		
Gas	G ¼ò(schroefdraad)	" intern
Maximale gasdruk	4	[bar]
Perslucht	G ¼ò(schroefdraad)	" intern
Externe druk Luchtverbruik	Min 6 Max. 8 2	[bar] liter / cyclus
Maximaal vacuüm	99,98 [%]	[2 mbar]
Sealtemperatuur De in te stellen sealtemperatuur is afhankelijk van de specificaties voor folie en trays	120 - 170	[°C]
Pompcapaciteit	21	[m^3/h]

ACCESSOIRES

Elke Vortex wordt geleverd met:	een dopsleutel.	
een maldrager	een maldeksel	en een toegangssleutel waarmee de panelen te openen zijn.

VERKLARING AANSLUITKLEMMEN

SB	BEDIENINGSSCHAKELAAR
ST11/12	TEMPERATUUR SENSOR
KT10.1 & KT10.2	REAIS TEMPERATUUR UNIT
KV18	VEILIGHEIDS MAGNEETSCHAKELAAR (TEMPERATUUR)
SD4	CONTROLE CONTACT: DEKSEL BOVENSTE POSITIE
YD6	VENTIEL BAK OPEN
SP10	CONTROLE CONTACT AANWEZIGHEID PERSLUCHT
SG6	CONTROLE CONTACT AANWEZIGHEID GAS
SF9	CONTROLE CONTACT AANWEZIGHEID TOP FOLIE
SK3	CONTROLE CONTACT BAK ACHTERSTE POSITIE
YD11	VENTIEL BAK GESLUITEN
SD8	CONTROLE CONTACT CILINDER MIDDEN POSITIE
KP7 & YV7	MAGNEETSCHAKELAAR POMP / VENTIEL VACUUM
YG8	VENTIEL BEGASSEN
YS9	VENTIEL SEALEN
YC12	VENTIEL SNIJDEN
YB13	VENTIEL BELUCHTEN
SL17 & YL17	CONTACT LUCHTGORDIJN
	VENTIEL LUCHTGORDIJN
SV18	VEILIGHEIDSCONTACTSWITCH – TEMPERATUUR
YM16	VENTIEL MAL WISSEL
SM13 / SM14	SCHAKELAAR MAL OMHOOG
SM15	SCHAKELAAR MAL OMLAAG
SM16	CONTACT MAL BOVENSTE POSITIE

GEBRUIKTE SYMBOLEN

- DRAADAANSLUITING (AANSLUITKLEM IN KAST)
- DRAADAANSLUTING (BUITEN KAST)
- AARD AANSLUITING
- AARD AANSLUITING OP PANEEL

DRAAD KLEUREN

HOOFDSTROOM 400V~50Hz + N	FASE	– ZWART – BRUIN – GRIJS
	NUL	– LICHT BLAUW
AARDDRAAD		– GROEN / GEEL
AANSLUITSPANNING (PRIMAIR)	FASE	– BRUIN
BESTURINGSTRAFO (230 VOLT ~ 50Hz)	NUL	– LICHT BLAUW
AANSLUITSPANNING (SECUNDAIR)	FASE	– ROOD
BESTRUINGSTRAFO (24 VOLT ~ 50 Hz)	NUL	– ROOD

MINIMALE DRAADDIAMETERS

HOOFDSTROOM KABELS	– 2,5mm (NIET GECODEERD)
BESTURINGSKABELS	– 0,75mm (GECODEERD)
DRADEN BEDIENINGSPANEEL	– 0,75mm (GECODEERD)

CODE MAIN POWER SUPPLY

MAIN POWER 400V – 3~ + NEUTRAL 50/60Hz	PHASE	– L1/L2/L3
	NEUTRAL	– N
	EARTH	– ⏚

TOEGEPASTE ZEKERINGEN / BEVEILIGINGEN

BESTRURINGSPRINT	9 VOLT	5 X 20 MM	2,5 Amp	0232017
BESTRURINGSPRINT	24 VOLT	5 X 20 MM	4,0 Amp	0232012
BESTURINGS TRANSFORMATOR [U1]	9 VOLT	5 X 20 MM	0,5 Amp T	0232016
BESTURINGS TRANSFORMATOR [U1]	24 VOLT	5 X 20 MM	2,5 Amp T	0232017
CLIXON (AUTOMATISCH)	100 GRADEN CELCIUS			0220200

OPMERKINGEN

CODES EN SYMBOLEN VOLGENS: NEN 5152
DRAAD KLEUREN VOLGENS : NEN–EN 60204–1

TOEGEPASTE MATERIALEN

ELEKTROKAST

CODE	OMSCHRIJVING	ARTIKEL NR.	SPECIFICATIE
Q 1	HOOFDSCHAKELAAR	0220061	4P 25 A–600V
F 1	INSTALLATIE AUTOMAAT	0221055	3P+N B10
U 1	BESTURINGSTRANSFORMATOR	0223011	9/24V[prim]–230/400 [sec]
KT10.1	SOLID STATE RELAIS	0220028	AC51 50A – 230 V~
KT10.2	SOLID STATE RELAIS	0220028	AC51 50A – 230V~
KP7	MAGNEETSCHAKELAAR	0221006	BF09T4A 24VAC 9kW(AC1)
KV18	MAGNEETSCHAKELAAR	0221005	BG09T4A 24VAC 2,2kW (AC3)

PNEUMATIEK KAST

CODE	OMSCHRIJVING	ARTIKEL NR.	SPECIFICATIE
YD11	VENTIEL DEKSEL SLUITEN	0280094	3/2
YD6	VENTIEL DEKSEL OPEN	0280094	3/2
YC12	VENTIEL SNIJDEN	0280095	5/2
YL17	VENTIEL LUCHTGORDIJN	0280093	2/2
YM18	VENTIEL MALWISSEL	0280095	5/2
SP10	CONTACT PERSLUCHT	0720407	10 BAR

ONDERDELEN IN DE MACHINE

CODE	OMSCHRIJVING	ARTIKEL NR.	SPECIFICATIE
YG6	VENTIEL BEGASSING	0280042	2/2
YB13	VENTIEL BELUCHTEN	0280042	2/2
SG6	CONTROLE CONTACT GAS	0720407	2 BAR

VERSIE: V3 (JAN 2009)

Hoofdstroom Diagram van de VORTEX

De onderstaande diagrammen zijn voor het standaardmodel van de Vortex.

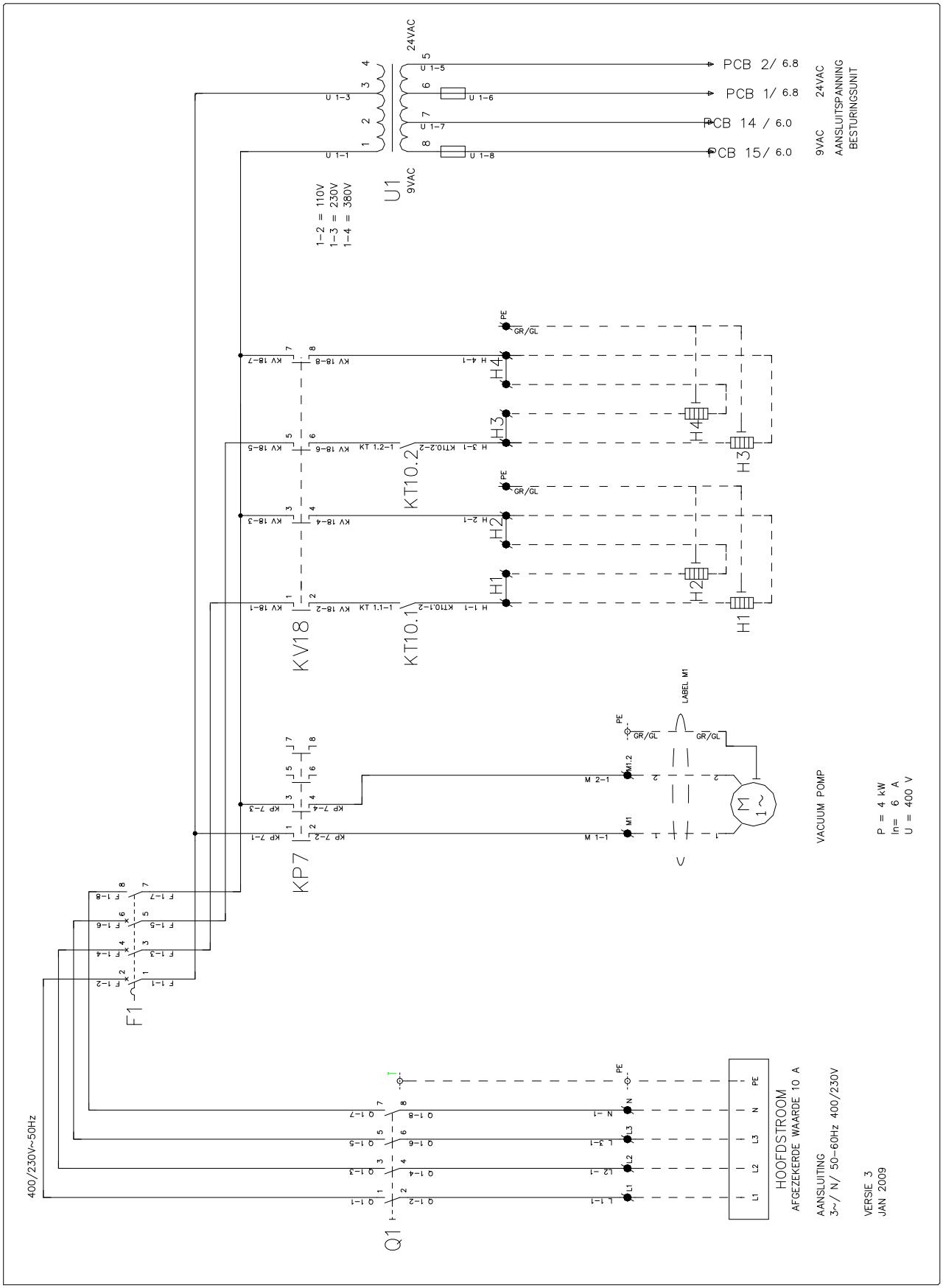


Diagram voor ingangen besturingssysteem van de VORTEX

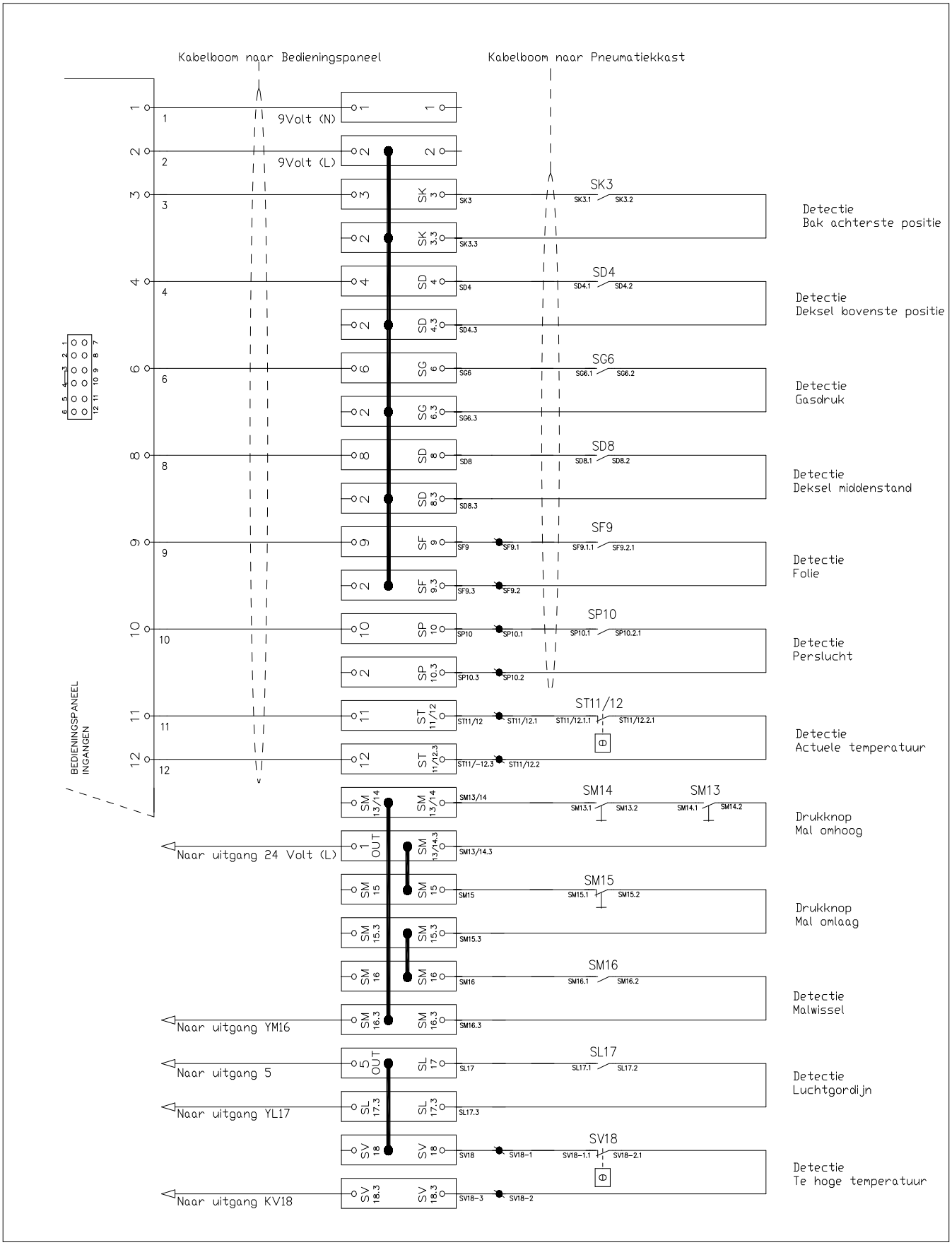
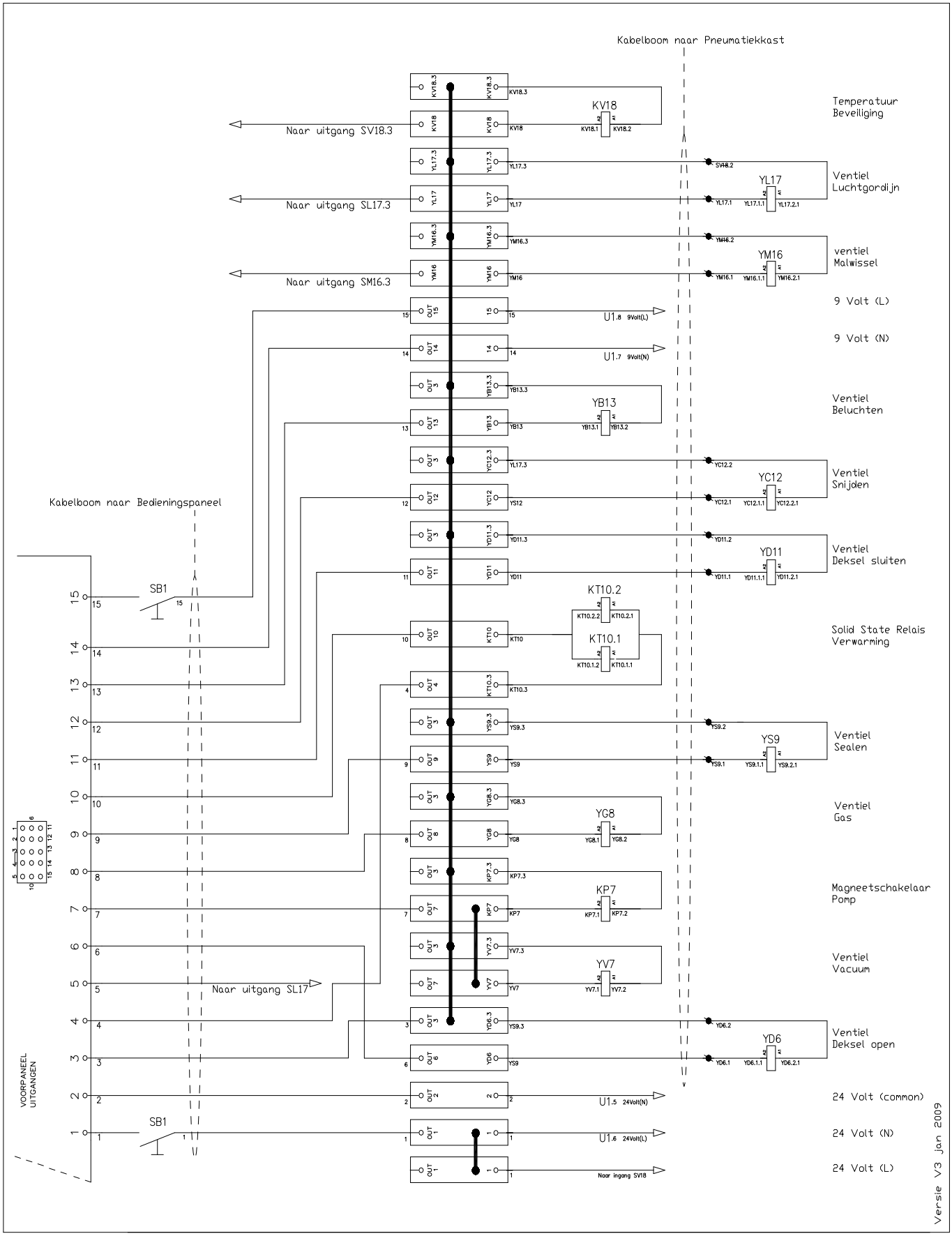
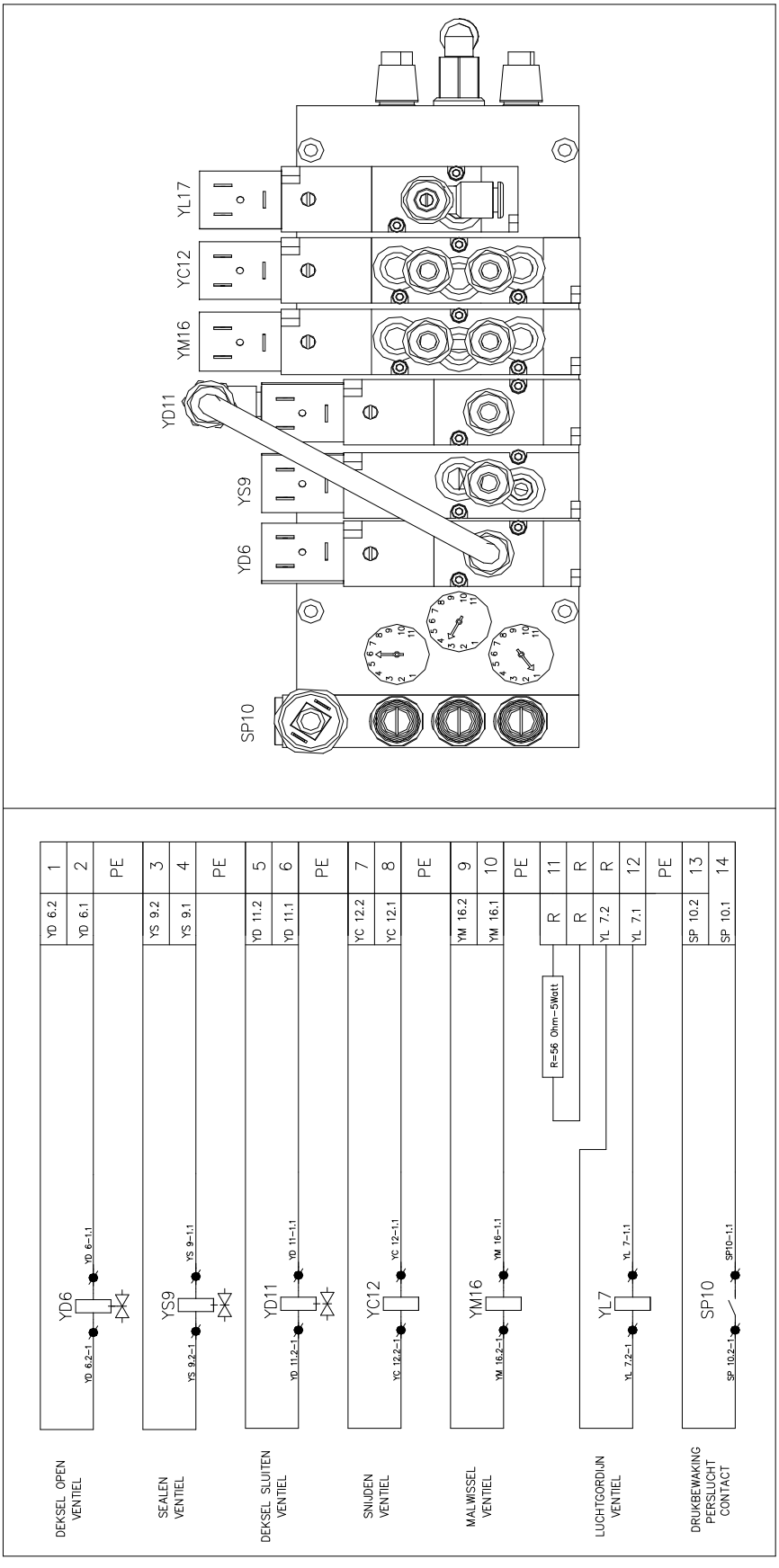


Diagram voor uitgangen besturingssysteem van de VORTEX

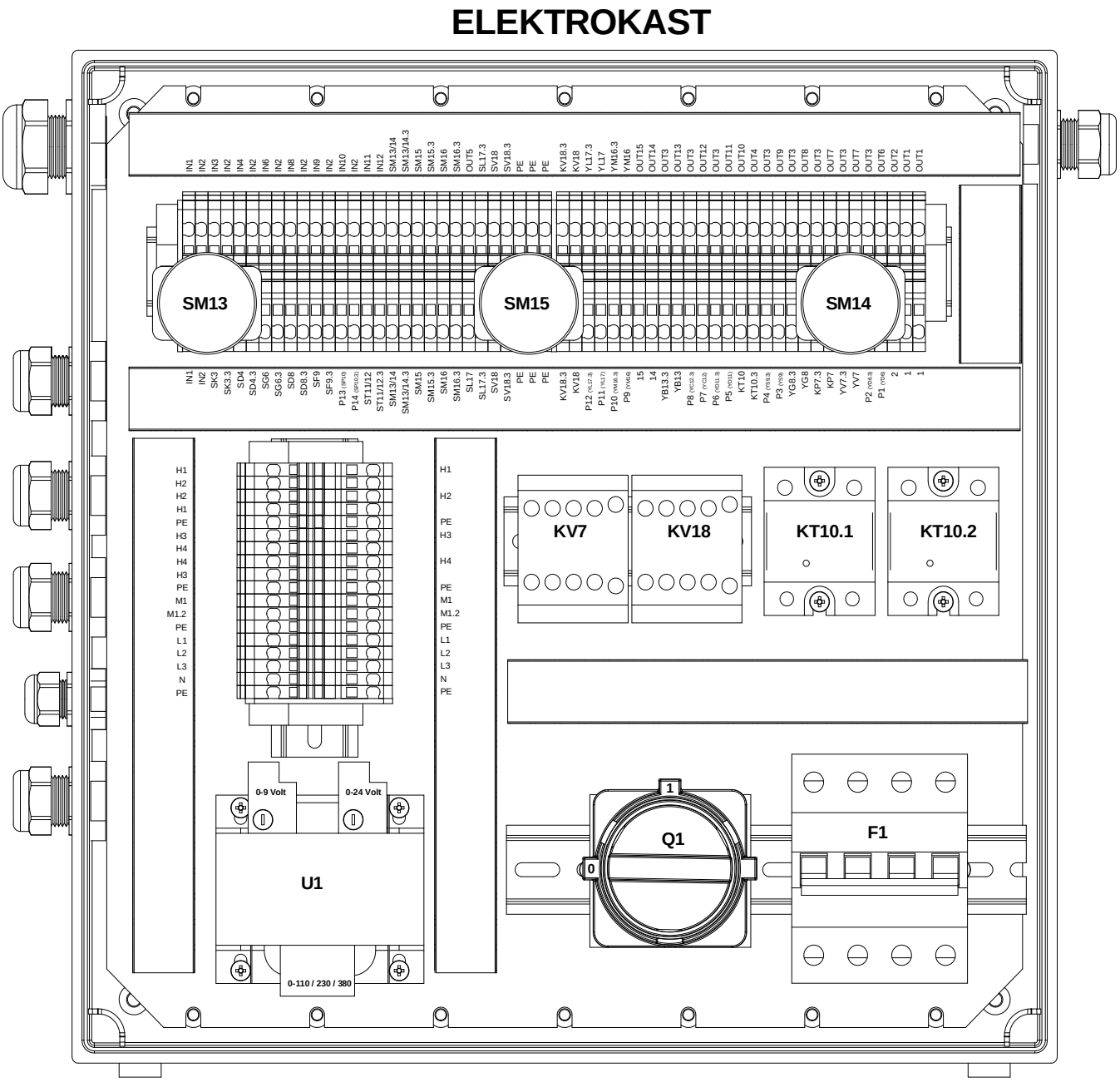


Pneumatiekkast van de VORTEX

PNEUMATIEK KAST



Elektriciteitskast van de VORTEX



Zekeringenoverzicht

NB: ***INDIEN ZEKERINGEN MOETEN WORDEN VERVANGEN GEBRUIK DAN ALTIJD HET ZELFDE TYPE MET HET ZELFDE AMPERAGE, DIT OM BRAND EN/OF ANDERE ERNSTIGE SCHADE TE VOORKOMEN.***

De volgende zekeringen zijn te vinden in de elektriciteitskast [*] aan de achterzijde van de machine, of in het bedieningspaneel [**] aan de voorzijde:

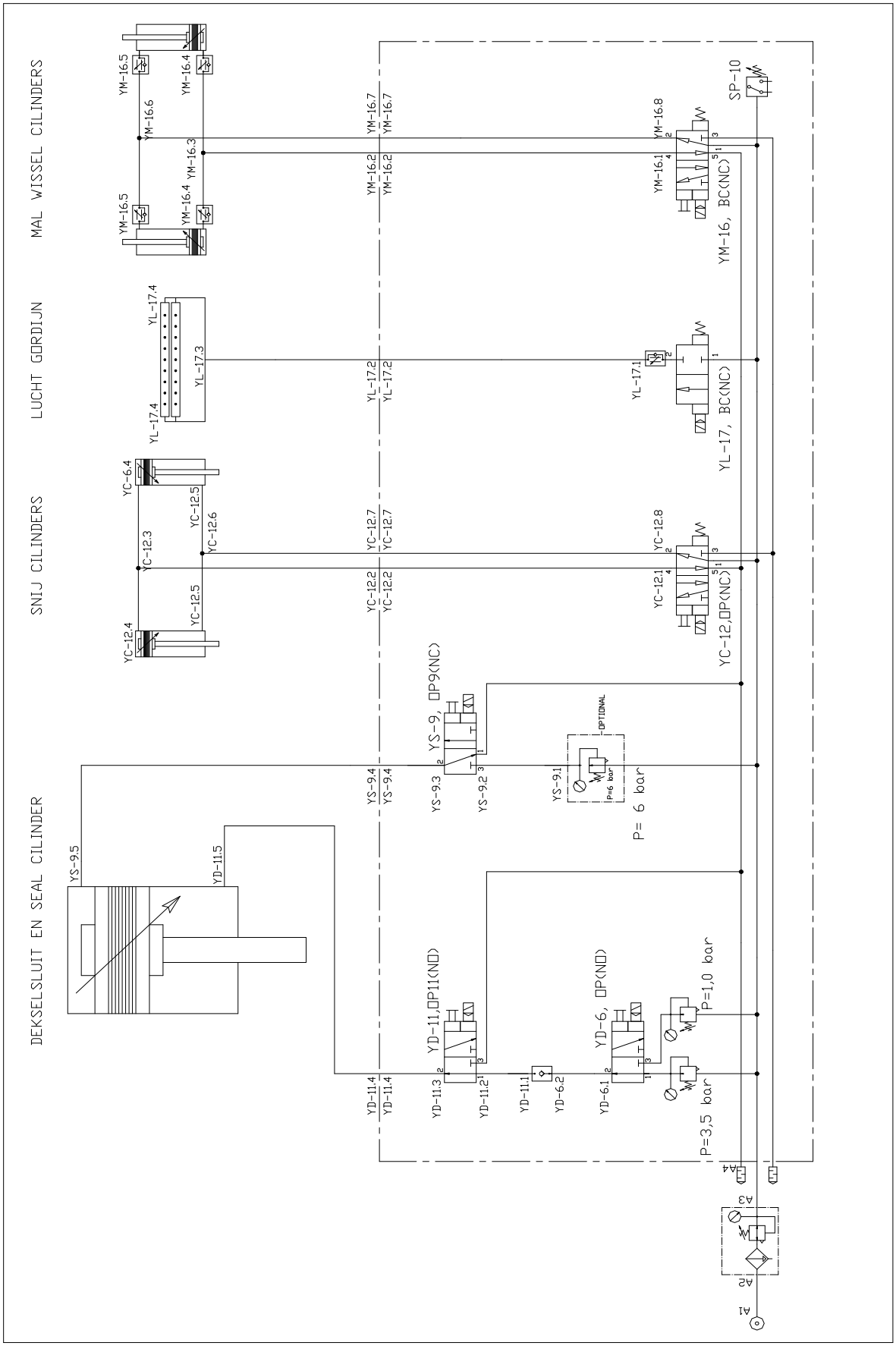
Omschrijving	Specificatie / aantal	Einheid	Onderdeelnummer
Besturingstransformator [U1] [*]			
Secundaire zekering	24	[Volt]	0232017
	2.5 T [5 x 20 mm] 1 stuks	[Amp]	
Secundaire zekering	9	[Volt]	
	0,5 T [5 x 20 mm] 1 stuks	[Amp]	0232016
Besturingsprint [**]			
secundaire zekering	24	[Volt]	
	2.5 T [5 x 20 mm] 1 stuks	[Amp]	0232020
secundaire zekering	9	[Volt]	
	0,5 T [5 x 20 mm] 1 stuks	[Amp]	0232011

NB: In de machine [elektriciteitskast] bevindt zich ook een stroomonderbreker, die bij calamiteiten uitgeschakeld. Als de oorzaak van het uitschakelen is verholpen kan de stroomonderbreker handmatig worden geactiveerd.

Voltage

NB: ***ER IS MAXIMAAL EEN VOLTAGEFLUCTUATIE TOEGESTAAN VAN ± 10% VAN DE NOMINALE VOLTAGE DAT OP HET TYPEPLAATJE IS VERMELD.***

PNEUMATISCH SCHEMA



FOUTCODES

Het besturingssysteem kent 12 verschillende foutcodes.
Met deze foutcodes wordt aangegeven waarom de machine niet opstart of waarom de cyclus niet wordt afmaakt.
Wanneer in het middelste display een foutcode is weergegeven, moet worden bevestigd dat de foutcode is gezien door onderaan het voorpaneel op de knop [-/stop] te drukken.
Vervolgens kan een van de volgende twee mogelijkheden zich voordoen: de code verdwijnt van het display en er kan een nieuwe cyclus worden gestart of de foutcode kan niet van het display worden verwijderd doordat de oorzaak van de foutcode nog niet is opgelost. Zelfs na het oplossen van het probleem zal de foutcode niet vanzelf verdwijnen. Dus na het oplossen van het probleem moet op de [-/stop] knop worden gedrukt.

Mogelijke foutcodes:

	Functie	Oplossing
F2	Controleert: vacuümsensor op de besturingsprint. NB: De cyclus kan niet worden gestart tot het probleem is opgelost.	Deze foutcode geeft aan dat de sensor niet goed werkt. Handeling: Neem contact op met de dealer.
F3	Controleert: het deksel van de vacuümkamer staat niet in de bovenste positie. NB: De cyclus kan niet worden gestart tot dit contact tot stand is gekomen.	Deze code geeft aan dat het deksel en de sealplaat met de messen niet in de bovenste positie staat. Handeling: Neem contact op met de dealer.
F4	Controleert: de toevoer van de perslucht. NB: De cyclus kan niet worden gestart tot aan deze voorwaarde is voldaan.	Code F4 geeft aan dat er een onvoldoende toevoer van perslucht is. Handeling: Controleer de druk op de drukmeter. Verhoog zo nodig de druk (vereiste: minimaal 6 bar, pas op maximaal 8 bar). Als de juiste druk is weergegeven. Handeling: Controleer het aantal gebruikers (te hoog verbruik door anderen). Schakel andere gebruikers uit en probeer het opnieuw. Als de druk laag blijft. Handeling: Controleer het persluchtsysteem.
F4,1	Controleert: de toevoer van de perslucht tijdens het sealen. NB: De cyclus kan normaal worden voltooid. Na afloop als de kamer naar voren wordt gehaald wordt de foutcode F4.1 weergegeven.	Code F4.1 geeft aan dat er onvoldoende toevoer van perslucht is tijdens het sealen. Handeling: Controleer het aantal gebruikers (overmatig verbruik door anderen). Schakel andere gebruikers uit en probeer het opnieuw.
F4,2	Controleert: de toevoer van perslucht tijdens het snijden NB: De cyclus kan normaal worden voltooid. Aan het einde van de cyclus, als de kamer naar voren wordt gehaald, wordt foutcode F4.2 weergegeven.	Code F4.2 geeft aan dat er onvoldoende toevoer van perslucht is tijdens het snijden. Handeling: Controleer het aantal gebruikers (te hoog verbruik door anderen). Schakel andere gebruikers uit en probeer het opnieuw.

	Functie	Oplossing
F5	Controleert: de gasdruk. NB: De cyclus kan niet worden gestart voordat er voldoende gasdruk is. NB:Het programma wordt onderbroken als tijdens de cyclus wordt gedetecteerd dat er onvoldoende gas toevoer is. De machine sealt niet.	Foutcode F5 geeft aan dat er onvoldoende gasdruk is. Handeling: Controleer de secundaire gasdruk op de manometer (zie pagina 11). Vereiste: secundaire druk ten minste 2 bar pas op maximaal 4 bar Als de juiste druk is weergegeven. Moet u controleren of de gaskraan volledig openstaat. Als de aangegeven druk te laag is. Dan is waarschijnlijk uw gas op, anders contacteer uw dealer.
F6	Controleert: de aanwezigheid van de topfolie. NB:De cyclus kan niet worden gestart tot de topfolie correct is geplaatst.	Bij de weergave van foutcode F6 is ofwel de topfolie op of het folie zit niet goed in het folie klemsysteem. Handeling: Plaats een nieuwe rol topfolie en/of controleer of het folie op de juiste wijze in het klemsysteem zit. Handeling: Neem contact op met de dealer als de foutcode niet verdwijnt.
F7	Controleert: of er een lekkage is, het ingestelde vacuüm percentage wordt niet bereikt. NB: F7 is verlicht en het programma zal worden onderbroken zonder de volledige cyclus af te maken.	Bij weergave van F7 lekt de machine en wordt het ingestelde vacuümpercentage niet bereikt. De machine sealt niet. Handeling: Controleer of de beide zwarte moeren geplaatst en aangedraaid zijn (zie blz 17). Draai een testcyclus zonder product, als de cyclus probleemloos verloopt moet ofwel het vacuümpercentage naar beneden worden aangepast en/of de temperatuur van het product moet verder worden verlaagd. Neem contact op met de dealer als dit probleem zich voor blijft doen.
F7.1	Controleert: of het ingestelde gas percentage wordt bereikt. NB: F7.1 is verlicht en het programma zal worden onderbroken zonder de volledige cyclus af te maken.	Bij weergave van F7.1 is het ingestelde gaspercentage niet bereikt. De machine sealt niet. Handeling: Controleer de secundaire gasdruk op de manometer (zie pagina 11). Vereiste: secundaire druk ten minste 2 bar (pas op maximaal 8 bar) en controleer de toevoerslangen op eventuele blokkeringen. Neem contact op met de dealer als dit probleem zich voor blijft doen.

	Functie	Oplossing
F8	Controleert: het beluchten.	Bij foutcode F8 is er een probleem met de beluchten van de vacuümkamer. Na de cyclus kan men de kamer niet uit de machine trekken. Tijdens het beluchten ziet u drie lijnen op het display. Handeling: Druk op de stopknop. De kamer wordt nu volledig belucht. Als dit probleem zich regelmatig voordoet, moet de druksensor opnieuw worden geijkt. Zie pagina: 25 IJking sensor atmosferische omstandigheden.
F9	Controleert: of de ingestelde sealtemperatuur niet te hoog is. NB: De cyclus kan niet worden gestart tot het probleem is opgelost.	Als deze code wordt weergegeven heeft de temperatuur op de display de ingestelde temperatuur overschreden met ten minste 20 graden. Handeling: Neem contact op met uw dealer.
F10	Controleert: de temperatuursensor (PT 100) NB: De cyclus kan niet worden gestart tot het probleem is opgelost.	Er is een probleem met de temperatuursensor als deze code wordt weergegeven. Dit kan een los contact zijn of kortsluiting in de bedrading. Handeling: controleer de elektrische aansluiting op de plaats van de temperatuursensor [ST11/12] railklemmen in de elektriciteitskast en/of neem contact op met uw dealer.
F11	Controleert: of de hoofdcilinder in de machine voor het sluiten van de vacuüm kamer en het sealen in de juiste positie staat tijdens het vacumeren en begassen. NB: Het programma wordt afgebroken zonder de cyclus af te maken.	De code F11 betekent dat de hoofdcilinder niet in de juiste positie staat tijdens het vacumeren en begassen. Handeling: Neem contact op met uw dealer.
F12	Controleert: of de temperatuursensor op de sealplaat is bevestigd NB: Het programma wordt afgebroken zonder de cyclus af te maken.	De code F12 betekent dat de temperatuursensor Niet meer is bevestigd op de sealplaat waardoor de temperatuur van de sealplaat niet meer wordt gemeten en daardoor ongecontroleerd kan oplopen, dit kan brand veroorzaken. Handeling: Neem contact op met de dealer.

LET OP!

ALLE FOUT CODES MOETEN EERST WEGGEDRUKT WORDEN ALVORENS EEN NIEUWE CYCLUS GESTART KAN WORDEN.

PROBLEMEN OPLOSSEN

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
De machine werkt niet, displays zijn niet verlicht	• De stekker zit niet in het stopcontact.	• Steek de stekker in het stopcontact.
	• De stroomonderbreker is uitgeschakeld. [F1]	• Schakel de stroomonderbreker weer in.
	• Het contactblok van de bedieningschakelaar is los geraakt.	• Controleer dit en maak het zo nodig weer vast.
	• De zekering op de printplaat is doorgebrand. [zekering van 24 volt]	• Verwijder het voorpaneel en plaats een nieuwe zekering.
De machine werkt niet, displays zijn wel verlicht	• De zekering van de besturingstransformator is doorgebrand. [zekering van 24 volt]	• Controleer dit en maak vervang zo nodig de zekering.
	• De microschakelaar die in werking treedt wanneer de deksel in zijn hoogste stand staat, is defect of van de juiste afstelling afgeraakt.	• Zet de microschakelaar in de juiste stand of vervang deze. [code SK3]
	• Interne fout.	• Neem contact op met de dealer.
Het uiteindelijke vacuüm is onvoldoende	• De ingestelde vacuümwaarde is te laag.	• Verhoog de vacuümwaarde.
	• Onvoldoende olie in de vacuümpomp.	• Controleer het oliepeil en vul de olie zo nodig bij (gebruik het juiste type en de juiste hoeveelheid olie).
	• De afzuigopening achterin de vacuümkamer is geblokkeerd door het topfolie en/of vervuiling.	• Verwijder de folie en/of de vervuiling.
	• Het rubber van de deksel is versleten.	• Vervang het rubber van de deksel.
	• Olie is vuil.	• Ververs de olie (gebruik het juiste type en de juiste hoeveelheid).
	• Olienevelfilter is verzadigd.	• Vervang het olienevelfilter.
Machine belucht te langzaam	• De afzuigopening van de vacuümkamer is geblokkeerd.	• Verwijder de folie en/of de vervuiling.
	• Beluchtingsventiel is verstopt.	• vervang het beluchtingsventiel.
Tray niet goed gesealed	• Tray is niet goed in de ondermal geplaatst.	• Plaats de tray op de juiste wijze in de ondermal. Zorg ervoor dat de tray vlak ligt en dat er geen product boven de tray uitsteekt.
	• De sealtijd is te laag of te hoog ingesteld.	• Verhoog of verlaag de sealtijd.
	• Teflon-laag van de sealplaat is beschadigd.	• Neem contact op met de dealer.
	• De bovenrand van de tray is vuil.	• Reinig de bovenrand.
Hoeveelheid gas in de tray is onvoldoende	• Gascilinder is leeg of bijna leeg.	• Vervang de gascilinder.
	• De afsluiter op de gascilinder is nog gesloten.	• Open de afsluiter.
	• Het percentage voor het begassen is te laag ingesteld.	• Verhoog het gaspercentage.
	• De secundairedruk voor het begassen is te laag.	• Verhoog de secundaire gasdruk. Pas op maximaal 4 bar.

Neem bij alle andere vragen of problemen contact op met de leverancier of Henkelman BV.

FABRIEKSINSTELLINGEN DIGITALE SENSORBESTURING

Programma	0[1])	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Vacuumpercentage[%]	99	90	95	99	99	80	85	90	99	99
VACUUM PLUS Tijd	15	OFF	OFF	05	10	OFF	OFF	OFF	OFF	05
Gaspercentage [%]	100	100	100	100	100	110	80	90	110	110
Sealtijd [s]	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Sealtemp. [° C]	140	140	140	140	150	150	140	140	140	150

Programma 0 kan niet worden gewijzigd.

ALGEMENE OPMERKINGEN

BEGASSEN

LET OP!

- ***ER MOGEN NOOIT GASMENGSELS MET MEER DAN 20% ZUURSTOF OF ANDERE EXPLOSIEVE GASSEN WORDEN GEBRUIKT. HET GEBRUIK VAN DIT SOORT GASSEN KAN TOT EEN EXPLOSIE LEIDEN WAARDOOR LEVENS IN GEVAAR KOMEN.***
- ***ER MOGEN NOOIT APARTE GASCILINDERS MET EEN MENGSYSTEEM WORDEN GEBRUIKT ALS ÉÉN VAN DE GASCILINDERS GEVULD IS MET ZUURSTOF OF EEN EXPLOSIEF GAS. EEN DEFECT IN HET MENGSYSTEEM, OF HET GEBRUIK VAN HET SYSTEEM TERWIJL DE ANDERE CILINDER LEEG IS, KAN EEN EXPLOSIE TOT GEVOLG HEBBEN WAARDOOR LEVENS IN GEVAAR KOMEN.***

De volgende opmerkingen zijn belangrijk als het systeem voor begassen actief is.
Bij ongevallen en/of schade als gevolg van het gebruik van zuurstof of andere explosieve gassen vervallen alle garanties en aansprakelijkheid.

De maximale instelling voor gasdruk bij verpakken is 110. Bij deze instelling is er een overdruk van 10% in de verpakking. Lees eerst de instructies op pagina 35 over de juiste instellingen voor begassen.

Henkelman BV raadt u aan de druk van het gas in de gasfles regelmatig te controleren. Zorg ervoor dat de gasfles stevig vastgezet is. Draai de afsluiterkraan van de gasfles altijd dicht als de machine niet in gebruik is en/of of wanneer de gasfunctie niet actief is.

VERPAKKEN VAN VLOEIBARE PRODUCTEN

De machines zijn tevens geschikt voor het verpakken van vloeibare producten zoals soep en saus. Let erop dat de tray niet meer dan 75% gevuld wordt bij het verpakken van vloeibare producten om morsen en vervuiling van de bovenrand van de tray te voorkomen. Afhankelijk van de temperatuur van het te verpakken product, kan vloeistof gaan koken onder vacuüm. Als het product gaat koken zal er geen hoger vacuümpercentage in de vacuümkamer worden gehaald doordat er gas vrijkomt tijdens de verdamping. Dit kan betekenen dat het gewenste vacuümpercentage niet gehaald wordt. Zie de uitleg van foutcode F7 op pagina 51.
Ook is het mogelijk dat de vloeistof de tray uitstroomt waardoor de tray helemaal niet kan worden gesealt en de hele vacuümkamer wordt vervuilt.
De tray is meer dan 75 % gevuld en/of de temperatuur van het product is te hoog en/of het ingestelde vacuümpercentage is te hoog.

Henkelman BV raadt daarom aan om vloeistoffen eerst af te laten koelen vóór deze te verpakken. Dit waarborgt een optimaal vacuüm voor het product.

In het geval het niet gewenst is de producten te laten afkoelen, raadt Henkelman BV aan het vacuümpercentage zo in te stellen dat het kookpunt niet wordt bereikt.

Het kookpunt van water in relatie met druk.

Vacuüm [mbar]	1000	800	600	400	200	100	50	20	10	5	2
Kookpunt Temperatuur [°C]	100	94	86	76	60	45	33	18	7	-2	-13

VERWIJDERING; MILIEU

SCHROOT

Wanneer de Vortex naar de schroothoop wordt gebracht, moeten bij het verschroten de plaatselijke verordeningen voor het omgaan met afval in acht worden genomen. Dit geldt tevens voor versleten onderdelen en elementen. De klant/gebruiker is verantwoordelijk voor de verwijdering.
Olie en hydraulische vloeistoffen moeten volgens de verordeningen worden verwijderd.

RECYCLING

De meeste onderdelen van de Vortex zijn gemaakt van roestvast staal of aluminium. U kunt deze bij het oud ijzer doen.
De verpakking waarin de Vortex wordt geleverd bestaat uit hout, karton en plastic en moeten volgens de verordeningen worden verwijderd. De klant/gebruiker is verantwoordelijk voor de verwijdering.

BIJLAGE 1 PERIODIEK ONDERHOUDSSCHEMA EN NOTITIES

Datum	Uitgevoerd door	Uitgevoerde taken	Notities

BIJLAGE 2: KLANT-SPECIFIEKE INSTELLINGEN

Programma	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Vacuümpercentage [%]	99									
VACUUM PLUS tijd [s]	15									
Gaspercentage [%]	OFF									
Sealtijd [s]	2.5									

BIJLAGE 3: CONFORMITEITSVERKLARING

CONFORMITEITSVERKLARING

Henkelman BV
Veemarktkade 8 / D 09
5222 AE ś-Hertogenbosch
Nederland

verklaart bij deze dat de installatie

Vortex schalensluitmachine

voldoet aan de volgende normen (zie brochure over de evaluatie van risico's voor volledige informatie over alle toegepaste normen op machineonderdelen).

Aanrakingsvrije elektrische beveiligingsinrichtingen: NEN-EN-IEC 61496-1.

Grondbegrippen, algemene ontwerpbeginselen:
Deel 1: Basisterminologie methodologie, NEN-EN-ISO 12100-1 (2003). Deel 2: Technische beginselen en specificaties, NEN-EN-ISO 12100-2.

Ergonomische ontwerpprincipes:
Deel 1: Terminologie en algemene principes: NEN-EN 614-1. Deel 2: Interactie tussen het ontwerp van machines en werktaken. NEN-EN 614-2

Veiligheid van machines:
Noodstopvoorzieningen, functionele aspecten - Ontwerpbeginselen NEN-EN 418

Menselijke lichaamsafmetingen:
Deel 1: Principes voor de bepaling van de vereiste afmetingen van toegangsopeningen en machines voor het gehele lichaam, NEN-EN 547-1.
Deel 2: Principes voor de bepaling van de vereiste afmetingen van toegangsopeningen, NEN-EN 547-2:
Deel 3: Antropometrische gegevens, NEN-EN 547-3: Jan 1997.

Mens/machine-interface (MMI); Bedieningsbeginselen: NEN-EN 6044

Minimumafstanden:
ter voorkoming van het bekneld raken van menselijke lichaamsdelen, NEN-EN 349.

Basis- en veiligheidsprincipes voor het mens-machineraakvlak, aanduidingen en identificatie: NEN-EN 60073

Veiligheidsafstanden ter voorkoming van het bereiken van gevaarlijke zones met de bovenste ledematen, NEN-EN 294.

Veiligheidseisen voor hydraulische en pneumatische systemen en hun onderdelen Pneumatiek, NEN-EN 983

Veiligheid van machines
- Risicobeoordeling NEN-EN 1050 (1997).
- Veiligheidsafstanden ter voorkoming van het bereiken van gevaarlijke zones met de onderste ledematen, NEN-EN 811.
- Visuele gevaarsignalen - Algemene eisen, ontwerpprincipes en beproevingsmethoden, NEN-EN 842
- Ergonomische eisen voor het ontwerpen van informatie- bedieningsmiddelen -,
Deel 1: Algemene beginselen voor de interactie tussen de mens en informatie- en bedieningsmiddelen, NEN-EN 894-1, Deel 2: Informatiemiddelen, NEN-EN 894-2.
Deel 3: Bedieningsmiddelen, NEN-EN 894-3.
- Algemene eisen voor het ontwerp en de constructie van vaste en beweegbare afschermingen, NEN-EN 953
- Onderdelen van besturingssystemen met een veiligheidsfunctie -
Deel 1: Algemene ontwerpprincipes, NEN-EN 954-1
- Systeem van akoestische en optische gevaarsignalen en informatieve signalen, NEN-EN 981
- Uitschakelen van de stroomvoorziening en stroom opheffen Voorkoming van onbedoeld starten, NEN-EN 1037
- Blokkeerinrichtingen gekoppeld aan afschermingen - Grondbeginselen voor het ontwerp en de keuze, NEN-EN 1088-1
- Permanente toegangsmiddelen tot machines -
Deel 2: Werkbordessen en looppaden, NEN-EN 1243-2. Deel 3: Trappen, trapladders en leuningen, NEN-EN 12437-3
Deel 4: Vaste ladders, NEN-EN 12437-4
- Integrale verlichting van machines, NEN-EN 1837
- Signalering, markeringen en bediening - Deel 1: Eisen aan de zichtbare, hoorbare en voelbare signalen, NEN-EN 61310-1
- Elektrische uitrusting van machines - . Deel 1: Algemene eisen, NEN-EN-IEC 60204-1

Veiligheid van verpakkingsmachines -
Deel 1: Terminologie en indeling van verpakkingsmachines en toebehoren, NEN-EN 415-1
Deel 2: Verpakkingsmachines voor voorgevormde vormvaste verpakkingen Veiligheidseisen, NEN-EN 415-2.

in overeenstemming met de laatst geamendeerde Machinerichtlijn, de EMC-richtlijn
en de Richtlijn Laagspanning,

Voor Henkelman BV

Datum

ś-Hertogenbosch, Nederland