

NORDline

STOLNÍ VAKUOVÝ BALICÍ STROJ

NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU

Modely: VB 26, VB 30, VB 35, VB 40, VB 50



NÁVOD PRO UŽIVATELE

Modely a specifikace	3
Ovládací panel	4
Příprava před použitím	5–6
Provozní pokyny	7–8
Rozložený pohled	9–11
Plnění vývěvy olejem	12–13
Výměna filtru vývěvy	14
Výměna tavicí pásky	15–17
Často kladené otázky	18
Analýza poruch	19–20
Schéma plynového obvodu	21
Schéma zapojení	22–26

Shrnutí

Použití:

Společnost vyrábí celou řadu vakuových balicích strojů. Májí své vlastní oddělení výzkumu a vývoje, které zajišťuje, že výrobky jsou schopny snadného provozu, snadné údržby, jsou vstřícné k uživatelům a také mají široké použití. Jsou vhodné zejména pro měkký balicí materiál jako například smíšenou fólii, alobal atd.

Umí také balit produkty do vakuových nádob nebo pomocí plynu zbavit bakterií v potravinách, prášku a dokonce tekutiny, pasty, semen, vonného zboží, léků, chemikálií, elektroniky, přesných přístrojů, měřidel a vzácných drahých kovů atd.

Vakuové balení zboží zajišťuje kvalitu a čerstvost po dlouhou dobu, jelikož chrání před oxidací, plesnivěním, moly, hnilobou a vlhkostí; vakuový stroj může pracovat v různém prostředí.

Charakteristika:

Tento stroj je uživatelsky vstřícný. Z postupového schématu: Zavírání víka stroje, odvzdušnění (vakuování), plnění plynem, ohřívání, zatavení, štítkování, chlazení, odsávání vzduchu, až po znovutevření dveří, celý proces je prováděn automaticky.

Tavicí teplota a doba zatavení se dají nastavit flexibilně s širokou škálou nastavení tak, aby vyhovovaly různým balicím vakům s různými materiály a specifikacemi.

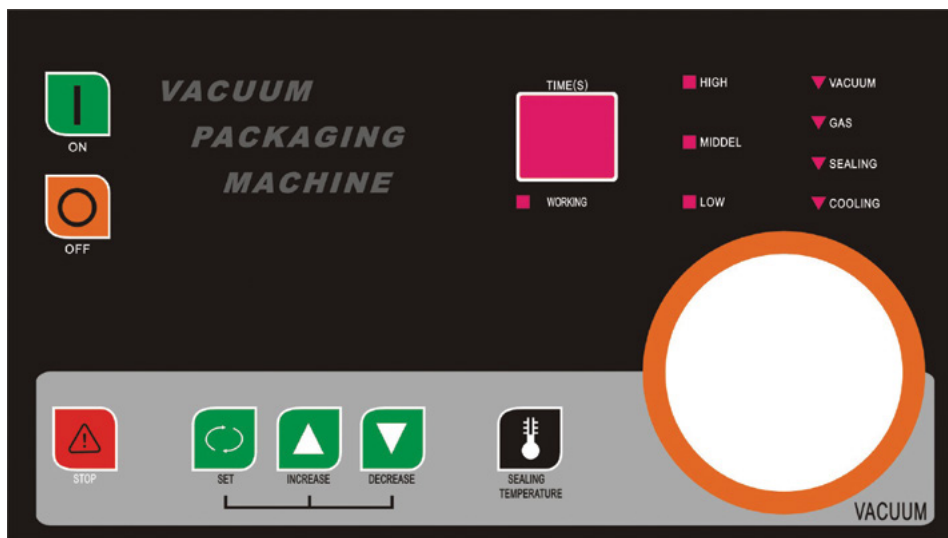
Tento stroj je vybaven bezpečnou ochranou zemnění a ochranným pohotovostním tlačítkem pro případ náhlé nehody. Pohotovostní tlačítko lze stisknout pro okamžité zastavení procesu balení v případě, že během procesu dojde k nepředvídatelné události.

Modely a specifikace

Model	VB 26	VB 30	VB 35	VB 40	VB 50
Rozměry stroje (mm)	480 x 330 x 375	480 x 370 x 450	560 x 425 x 400	555 x 475 x 485	675 x 590 x 510
Rozměry komory (mm)	385 x 280 x 100(50)	370 x 320 x 185(135)	450 x 370 x 120(70)	440 x 420 x 200(150)	540 x 520 x 200(150)
Rozměry tavicího stroje (mm)	260 x 8	300 x 8	350 x 8	400 x 8	500 x 8
Kapacita pumpy (m ³ /h)	10	10	20	20	20
Spotřeba energie (kW)	0,37	0,37	0,75	0,75	0,75
Napětí (V)	110 / 220 / 240	110 / 220 / 240	110 / 220 / 240	110 / 220 / 240	110 / 220 / 240
Frekvence (Hz)	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Výrobní cyklus (doba/min)	1–2	1–2	1–2	1–2	1–2
Hmotnost včetně obalu (kg)	39	45	64	71	106
Čistá hmotnost (kg)	33	39	54	60	87
Přepavní rozměry (mm)	560 x 410 x 410	560 x 420 x 490	610 x 490 x 435	610 x 530 x 540	750 x 660 x 560

Tento návod pro uživatele se hodí k výše uvedeným modelům stolní řady vakuového balicího stroje. Pokud model, který jste si zakoupili, není uveden výše, požádejte o pomoc prodávajícího.

Ovládací panel



Ovládací panel nabízí tři režimy ovládání:

- ① V případě nečekané události, ke které dojde při provozu stroje, okamžitě po stisknutí pohotovostního tlačítka STOP zastaví stroj všechny operace a otevře vakuové víko.
- ② Při stisknutí pohotovostního tlačítka stroj okamžitě zastaví běžící program a podle paměti pokračuje dalším postupem, dokud nevychladne, a po zatavení otevře vakuové víko kvůli odčerpání vzduchu a pokračuje nafouknutím – ochlazením – zatavením a otevřením víka.
- ③ Ovládací panel s pamětí deseti cyklů: Ovládací panel umožňuje dvě výše uvedené ovládací funkce a také uložit deset cyklů, aby si uživatel v provozu mohl libovolně vybrat.

Příprava před použitím

INSTALACE

1. Před provozováním stroje si v návodu přečtěte informace o pravidlech každé operace a bezpečnostních opatřeních.
2. Před použitím musíte naplnit vývěvu č. 68 nebo vývěvu č. 100. (Když je stroj umístěn horizontálně, měli byste hladinu oleje udržovat na 1/2–1/3 kontrolního okénka oleje.) Když je stroj v chodu, neměla by hladina oleje být nižší než 1/3 výšky kontrolního okénka oleje. Neplňte příliš velkým množstvím oleje, aby nedošlo k přetečení.
3. Stroj by měl být umístěn horizontálně při dobrém odvětrávání a osvětlení bez přítomnosti žíravého plynu a těžkého prachu.
4. Připojení ke zdroji energie může být umístěno na jiné straně tak, aby před použitím byla zajištěna ochrana zemněním.
5. Před zapnutím se vždy ujistěte, že horní víko je otevřeno. Stroj spustíte stlačením horního víka a proces je zahájen automaticky. U 3fázových vakuových strojů se ujistěte, že vývěva běží správným směrem. Pokud je směr špatný, jednoduše vyměňte fázi energie.
6. Předehřátí vývěvy musí být provedeno v prostředí s nízkou teplotou. Spínač ohřívání na ovládacím panelu otočte do polohy off (vypněte). Tím zahřívání zabráníte a snížíte ztráty opotřebením a roztržením. Několikrát spusťte vývěvu a stroj bude připraven k použití.

NASTAVENÍ



Před spuštěním stroje nejprve každý parametr nastavte.

7. Zapněte přívod energie, zkontrolujte pomocí ukazatelů na ovládacím panelu a ujistěte se, že se po nastavení ukáže „----“. Pokud nastavení není v tomto režimu, nemůže provoz tohoto stroje fungovat.
8. Stiskněte tlačítko nastavení, kontrolka vakuování svítí pro vstup do nastavení doby vakuování. Stiskněte klávesu s šipkou nahoru nebo dolů pro zvýšení nebo snížení doby vakuování v rozmezí 0-99 sekund.
9. Když je doba vakuování nastavena, stiskněte klávesu nastavení a rozsvítí se kontrolka plnění dusíkem pro vstup do nastavení plnění dusíkem. Stiskněte klávesu s šipkou nahoru nebo dolů pro zvýšení nebo snížení doby plnění dusíkem v rozmezí 0-99 sekund.

Poznámka: Některé modely našeho stroje funkci plnění dusíkem nemají, takže po nastavení doby vakuování vstoupí přímo do doby zatavování.

10. Stiskněte klávesu nastavení parametrů, rozsvítí se kontrolka zahřívání pro vstup do nastavení zahřívání. Stiskněte klávesu s šipkou nahoru nebo dolů pro zvýšení nebo snížení doby nahřívání tavení v rozmezí 0-3,5 sekundy. Nastavení času by mělo postupovat od nízkého časování k vyššímu časování.
11. Po nastavení doby zahřívání stiskněte znovu klávesu nastavení, rozsvítí se kontrolka chlazení pro vstup do nastavení doby chlazení v rozmezí 0-9,9 sekund.
12. Po nastavení doby zahřívání stiskněte znovu klávesu nastavení pro dokončení nastavení parametrů a na panelu se ukáže „Ed“.
13. Stiskněte klávesu „volba teploty“ pro vstup do nastavení teploty. Stiskněte klávesu jednou, označte odpovídající hodnotu teploty a kontrolka se rozsvítí oranžově; možnosti volby jsou tři, například „vysoká teplota“, „střední teplota“ a „nízká teplota“. Pro speciální požadavky kontaktujte výrobce zařízení.
14. Poznámky a tipy: Způsob, jak urychlit proces vakuování u malé položky nebo výrobku za použití větší komory, je umístit do komory pevnou kostku, čímž vyplníte prostor komory a díky kompaktnímu prostoru je k vakuování třeba méně času. Jako pevnou kostku si od nás můžete zakoupit destičku PP.



DŮLEŽITÉ: * NEBLOKUJTE VĚTRACÍ OTVOR V KOMOŘE *****

Provozní pokyny

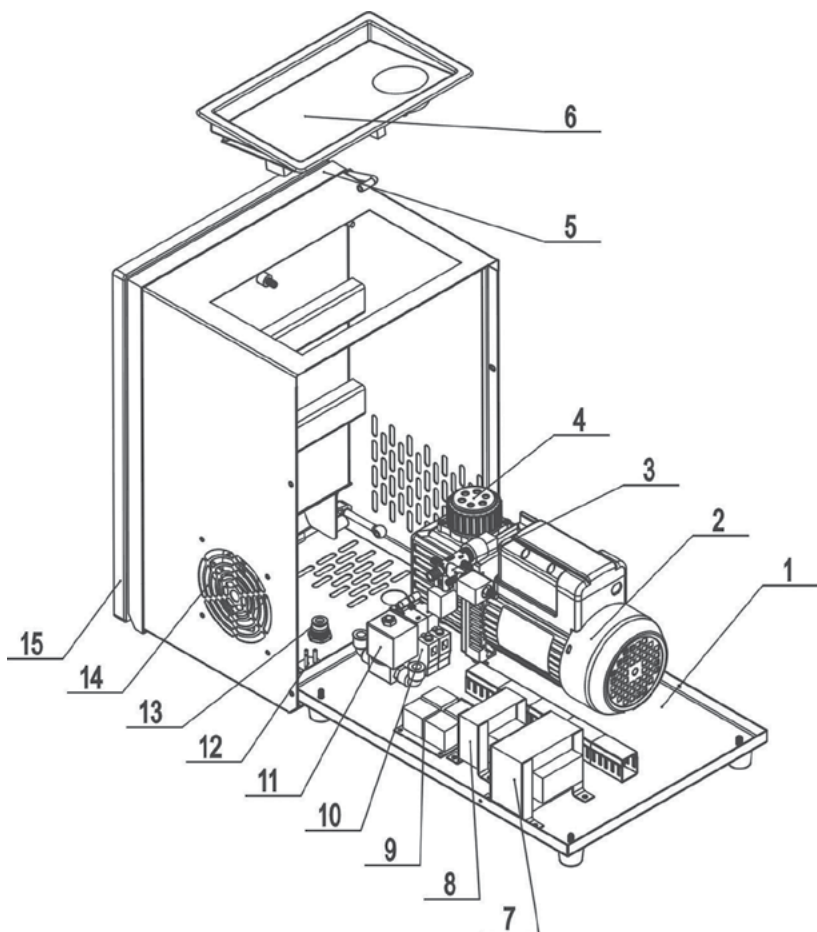
1. Zapněte přívod energie a zvolte pro produkt vhodný vakuový balicí vak.
2. Nastavte parametry zpracování a zvolte teplotu tavení. Na podrobnosti se podívejte na strany 6-8.
3. Vakuový vak umístěte ke komoře otevřeným koncem na tavicí lištu. Upněte jej dodaným háčkem.
4. Zavřete akrylové víko a stroj dokončí proces zpracování automaticky.
5. Během zpracovávání vytvoří vakuová komora vakuovou pojistku, celý proces zahřátí a zatavení je dokončen ve vakuovém prostředí a LED displej na panelu ukazuje postup procesu.
6. Když se na panelu rozsvítí kontrolka vakuování, zařízení je ve fázi vakuování, LED displej ukazuje dobu vakuování a automaticky vstoupí do další fáze procesu poté, co čas vyprší.
7. Když se na panelu rozsvítí kontrolka plnění dusíkem, zařízení je ve fázi plnění, LED displej ukazuje opačný čas plnění, a automaticky vstoupí do další fáze procesu poté, co čas vyprší.
8. Když se rozsvítí kontrolka zahřívání, zařízení vstoupí do fáze zahřívání a panel ukazuje opačný čas zahřívání. Automaticky vstoupí do fáze chlazení poté, co čas vyprší.
9. Podle nastavení času je stroj při chlazení nečinný, panel ukazuje „□□“, dokud čas nevyprší, vzduch se odsaje, víko se automaticky otevře a celé zpracování je dokončeno. Potom připravte nový cyklus.
10. Při nečekané události během zpracovávání stiskněte pohotovostní tlačítko STOP, stroj automaticky začne odsávat vzduch, víko se po odsátí automaticky otevře, takže zpracovávání skončí.

POZNÁMKA:

1. Silikonová pryžová lišta na jedné straně pulsuje a na druhé vkládá písmena a číslice. Na zataveném povrchu vytvoří dojem reliéfu.
2. Stroj nespouštějte bez připojeného vakuového vaku. Jinak se prvek zahřívání bude více opotřebovávat a trhat.
3. Pokud stroj nepoužíváte, odpojte přívod energie a vytáhněte vnější zástrčku.
4. Odečít z měřidla vakuování se může v odlišném prostředí lišit. Ve vysokých nadmořských výškách se údaje na měřidle vakuování snižují.
5. Pokud ke zpracování dochází při vysoké teplotě, přijměte vhodná opatření k chlazení.
6. Použijte vakuový vak, z jehož materiálu při tavení nevychází žádný jedovatý plyn.
7. Stroj by měl být při přepravě uložen horizontálně, převrácení není povoleno. Přeprava musí proběhnout přísně podle instrukčních značek na přepravní bedně.
8. Stroj by měl být skladován na suchém, větraném místě při normální teplotě.
9. Když je víko otevřené, dávejte pozor na hlavu, neuhodte se hlavou do víka.
10. O řešení problémů požádejte profesionála, neopravujte stroj sami.
11. Při výměně by náhradní díly měly pasovat k našemu stroji.

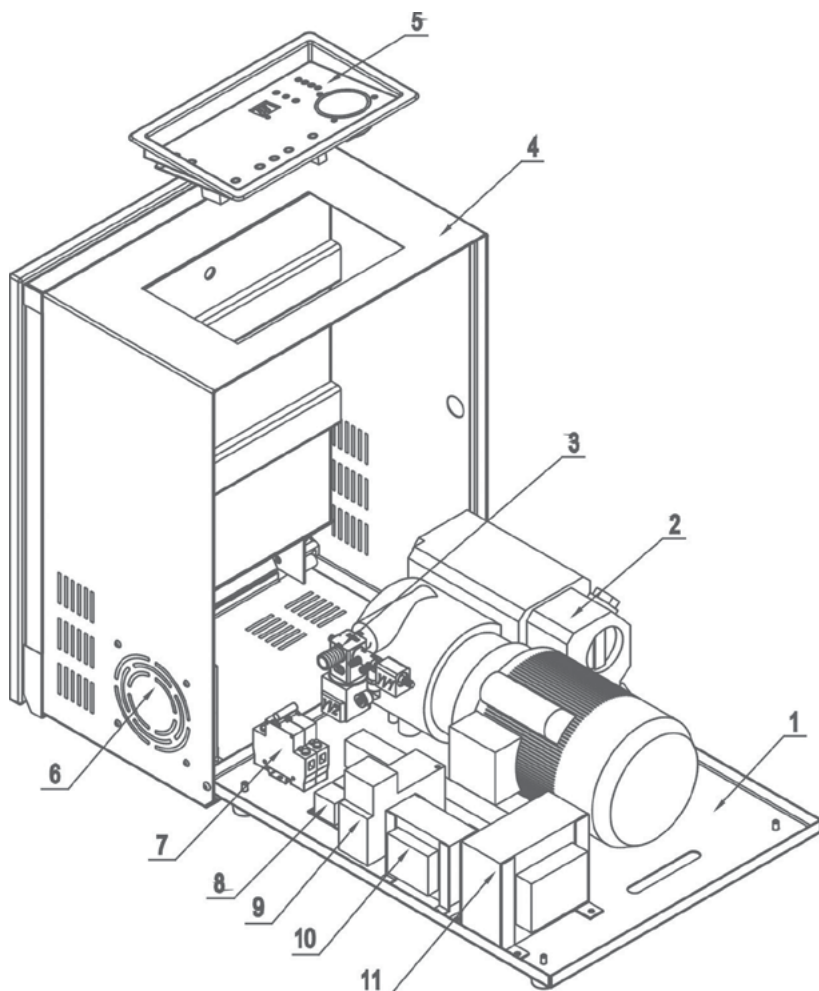
Rozložený pohled

STOLNÍ VAKUOVÝ BALICÍ STROJ (VÝVĚVA 26)



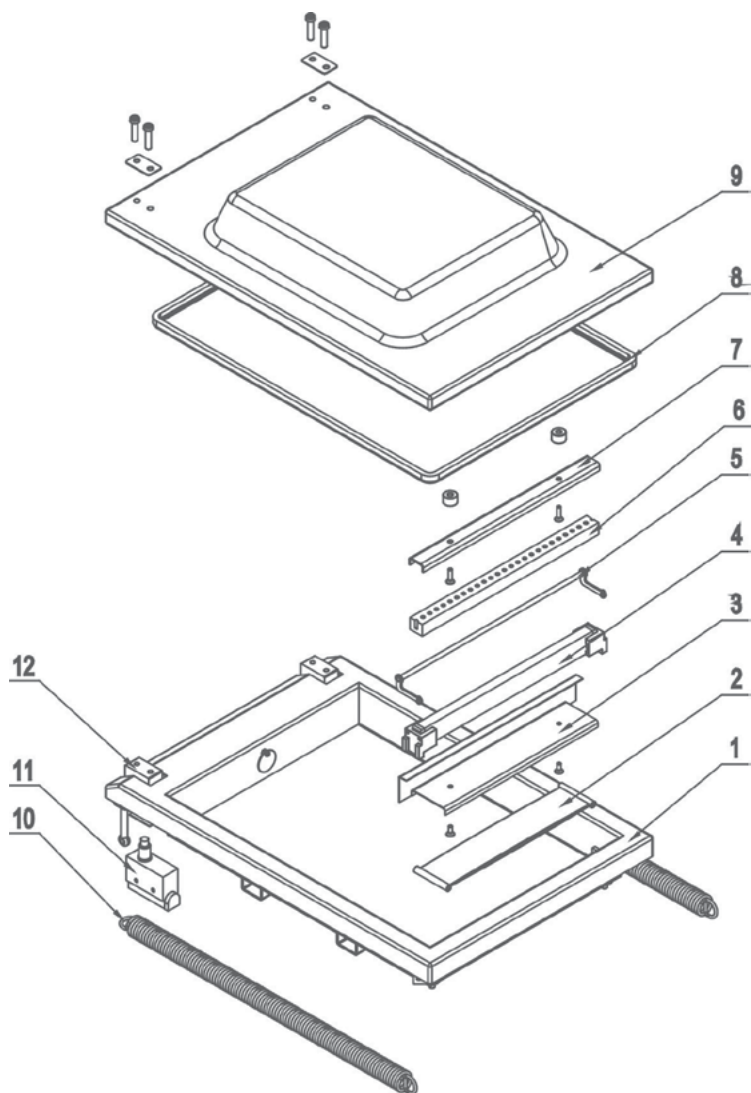
1. Spodní deska z nerezové oceli
2. Vývěva
3. Montážní klapka
4. Filtr
5. Vnější plášť
6. Ovládací panel (včetně plastového rámu)
7. Tavicí transformátor
8. Pracovní transformátor
9. Relé
10. AC stykač
1. Plynový vyplachovací ventil
12. Ucpávka základny
13. Plynový vyplachovací port
14. Větrák
15. Víko

STOLNÍ VAKUOVÝ BALICÍ STROJ (VÝVĚVA 030)



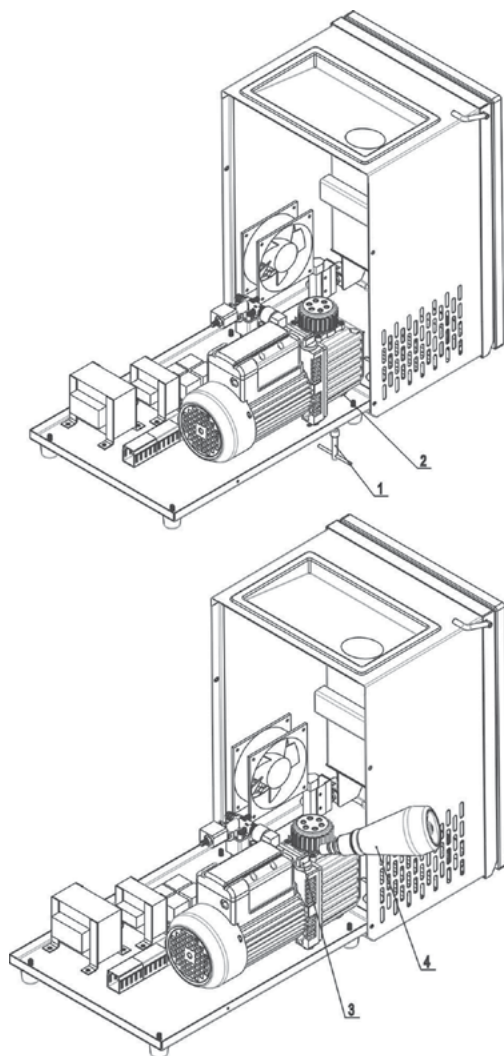
1. Spodní deska z nerezové oceli – 2. Vývěva – 3. Ventil (YV1,YV2) – 4. Vnější plášť – 5. Ovládací panel (včetně plastového rámu) – 6. Větrák – 7. Přerušovač – 8. Relé – 9. Stykač – 10. Pracovní transformátor – 11. Tavicí transformátor

Součástky a části rozloženého pohledu



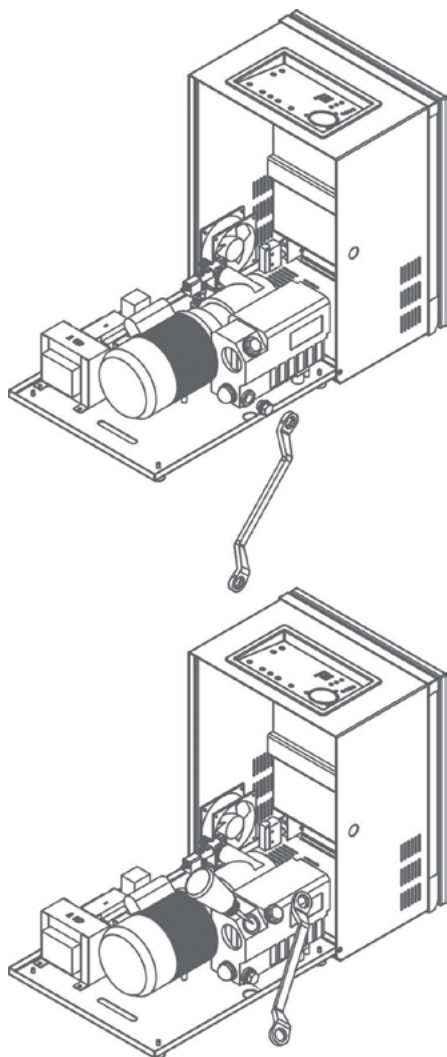
1. Vakuová komora – 2. Plynový vak – 3. Základna plynového vaku – 4. Tavicí lišta – 5. Lisovací tyč – 6. Silikonová lišta – 7. Základna silikonové lišty – 8. Těsnění – 9. Akrylové víko – 10. Tažná pružina – 11. Spínač víka – 12. Pant

Náčrt plnění vývěvy 26 olejem



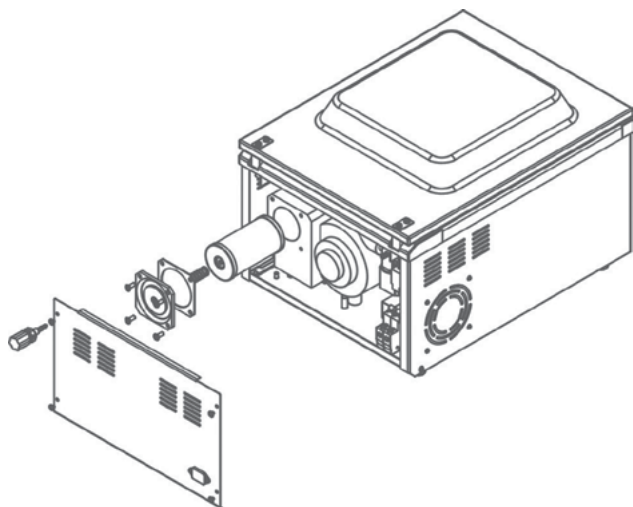
Vybalte zadní desku, odstraňte šroub pod spodní deskou a starý olej vypusťte (po vypuštění oleje jej znovu našroubujte), odstraňte šroub pro plnění olejem, pak doplňte olej olejničkou (po doplnění oleje jej znovu zašroubujte).

Náčrt plnění vývěvy 30 olejem



Odstraňte šroub výpustě oleje a starý olej vypusťte (po vypuštění oleje jej znovu našroubujte), odstraňte šroub pro plnění olejem, pak doplňte olej olejničkou (po doplnění oleje jej znovu zašroubujte).

Náčrt výměny filtru vývěvy 35



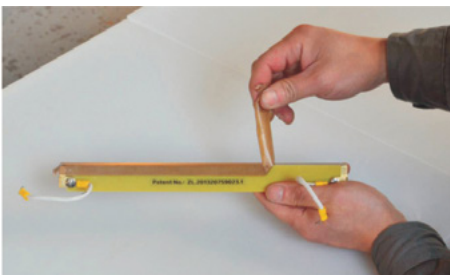
Náčrt výměny tavicí pásky a topného drátu



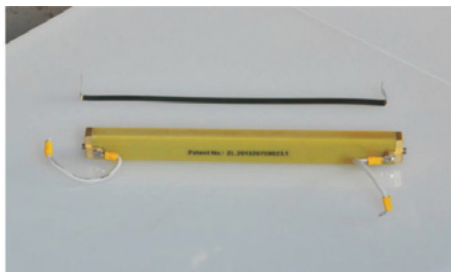
1. Odpojte kabel od kolíku, pak z vakuové komory vyjměte celou tavicí lišty.



2. Křížovým šroubovákem odstraňte lisovací tyč z celé tavicí lišty, pak odstraňte základnu z nerezové oceli (základnu plynového vaku).



3. Ručně vytáhněte plastové části ze dvou stran tavicí lišty, pak odtrhněte tavicí pásku (pásku odolnou proti vysokým teplotám potaženou teflonem).

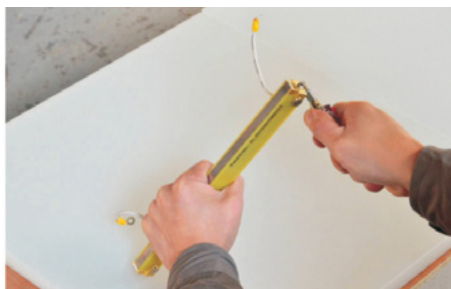


4. Imbusovým klíčem odstraňte tlačné šrouby z obou stran tavicí lišty, pak vytáhněte topný drát. Po dokončení výše popsaných kroků demontáže začněte s instalací tak, jak je uvedeno níže.

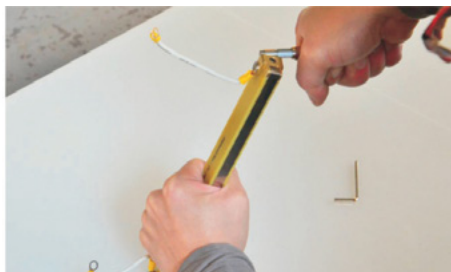
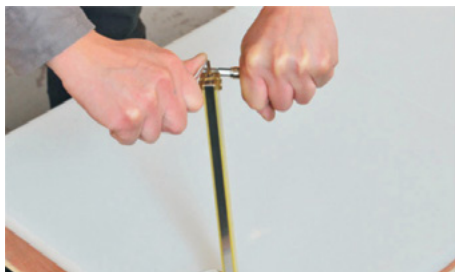
Po dokončení výše popsaných kroků demontáže začněte s instalací tak, jak je uvedeno níže.



5. Jednu stranu topného drátu vložte do připevňovací drážky a utáhněte jej klíčem.



6. Druhou stranu topného drátu vložte z druhé strany připevňovací drážky, pak zbývající topný drát přišroubujte speciálním nástrojem.



7. Topný drát upevněte imbusovým klíčem, pak zbývající topný drát ustrihněte speciálním nástrojem.



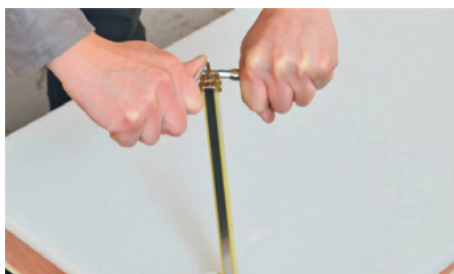
8. Vezměte tavicí pásku příslušné délky a přilepte ji na topný drát.



9. Zbývající tavicí pásku ze dvou stran ustrihněte, aby bylo možné ji ohnout.



10. Plastové části vložte z obou stran tavicí lišty.



11. Nainstalujte základnu z nerezové oceli a lisovací tyč.



12. Kabel kompletní tavicí lišty připojte ke kolíku, pak vložte tavicí lišty zpět do vakuové komory, čímž dokončíte instalaci.

Nové upevnění pásky topného drátu je výrobním patentem vyvinutým naší společností, nekopírujte.

Často kladené otázky

1. **Může tento stroj zatavit foliové nebo laminované vaky?**

Ano, je zkonstruován tak, aby tavil bariérové lamináty včetně laminátů obsahujících fólie.

2. **Jak dlouho moje výrobky vydrží?**

Typickou životnost lze prodloužit třikrát až pětkrát. Výsledky se budou ovšem různit v závislosti na povaze produktu, čistotě, zacházení, teplotě, podmínkách balení předtím a potom, mimo jiné.

3. **Jaký typ sáčků musím použít?**

Potřebujete sáčky, které nabízejí plnou plynovou bariéru. Existují vaky různých velikostí.

4. **Jaké jsou výhody vakuového balení mých produktů?**

Prodloužená životnost.

Žádné spálení mrazem.

Žádná ztráta objemu nebo hmotnosti produktu kvůli odpařování.

Snížená aktivita aerobních bakterií.

Snadná kontrola skladu.

Snížení nákladů díky nakupování produktů, které mají být zabaleny, ve velkém množství.

Výrobní kapacita ve velkých dávkách.

Vynikající vzhled produktu.

Zvýšené zabezpečení produktu před krádeží, vandalismem a kontaminací.

Snadnější manipulace s produktem.

Zlepšené vnímání kvality produktu klienty a spotřebiteli.

5. **Jak tyto stroje provozovat?**

Zapněte napájení stroje; Nastavte pracovní parametry jako dobu vakuování, dobu zahřívání, dobu chlazení, teplotu. Balicí vak vložte do vakuové komory, vak položte ústím na tavicí část. Zavřete víko, stroj začne pracovat sám. Po chvíli, když práce končí, se víko automaticky otevře, vak vyjměte, je v pořádku.

6. **Mohu vakuově zabalit tekutiny?**

Rozhodně. Mnoho zákazníků tyto stroje používá k balení salsy, hustých polévek, řídkých polévek, bujónů, a/nebo vývarů.

7. **Doporučujete, abychom některé díly měli skladem?**

Měli byste mít několik topných prvků a teflonových pásek, jelikož mají omezenou životnost. Stroje dodáváme se sadou náhradních dílů, ale mějte na zřeteli, kolik vám jich zbývá.

8. **Pokud vakuově zabalím potraviny, budu je stále muset zamrazovat?**

Ano, vakuové balení nenahrazuje lednici.

Analýza poruch

I. VÝVĚVA A VAKUOVÝ SYSTÉM

1. Vývěva je nečinná, možné důvody jsou následující:

- Koncový vypínač není stisknutý
- Zavřete víko stroje a seřídte koncový spínač.
- Seřídte tažnou tyč pro elektrické otevření víka stroje.
- Časové relé vývěvy je poškozeno
- Vyměňte jej.
- Dynamo vývěvy je poškozeno
- Vyměňte jej.

2. Vakuová komora nedosahuje požadovaného stupně vakuování, možné důvody jsou následující:

- Stupně vakuování není dosaženo, protože vývěva je opotřebovaná nebo poškozená.
- Uvolněný kloub vzduchovodu, rozbitá trubka, poškozený těsnicí kroužek vakuové komory nebo poškozený solenoidový ventil způsobují, že se do vakuové komory dostává vzduch.
- Ve vývěvě je nedostatek oleje.
- Doba vakuování není dostatečná.

3. Vakuovou komoru nelze otevřít, možné důvody jsou následující:

- Otvor pro přívod vzduchu solenoidového ventilu není otevřený.
- U elektrického otevírání víka stroje může být poškozen motor otevírání víka nebo rozvíklaná tažná tyč.

4. Po dokončení procesu zůstává ve vaku vzduch, možné důvody jsou následující:

- Špatná poloha uložení na tavicí liště.
- Položte vak znovu.
- Tavicí přítlačná tyč tlačí na otevřenou stranu vaku nerovnoměrně, takže vzduch nemůže unikat.

5. Neobvyklý zvuk nebo zastavování během chodu stroje, černý kouř nebo kapání oleje u přívodu vzduchu.

- Neobvyklý zvuk větráku motoru vývěvy, měl by se opravit.
- Je vidět, že sací hrdlo a/nebo trubice jsou ucpané.
- Nedostatek oleje ve vývěvě nebo použití nestandardního maziva.
- Dlouhodobý chod vývěvy nebo přehřátí při vysoké teplotě. Stroj větrejte a teplo nechte sálat.
- Vadný motor vývěvy nebo solenoidový ventil vývěvy nebo opotřebení a trhлина v důsledku používání.
- Díly vyměňte nebo zkontaktujte výrobce.

II. SELHÁNÍ ZAHŘÍVÁNÍ TAVENÍ

1. Tavení není možné, možné důvody jsou následující:

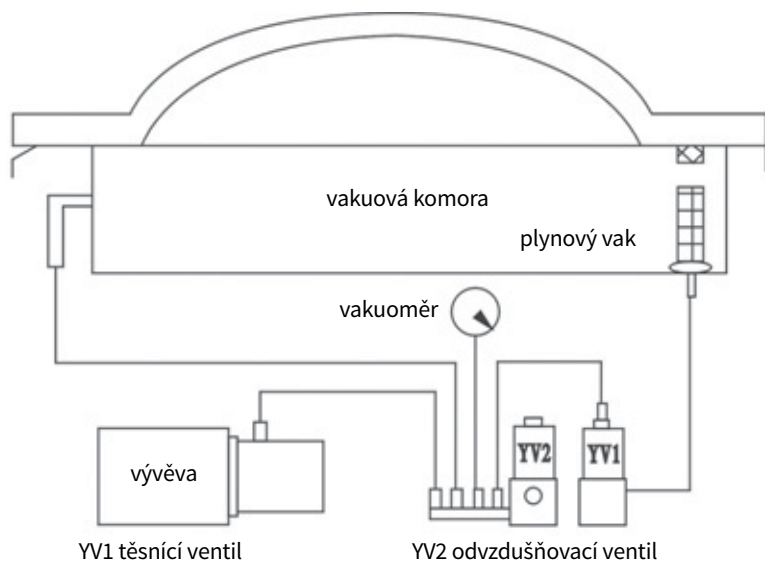
- Volicí přepínač zahřívání tavení není označen a zahřívání není zapnuto.
- Zahřívací prvek je poškozen a připojení přívodu napájení k zahřívacímu prvku je přerušeno.
- Doba zahřívání je nastavena na „0“.
- Solenoidový ventil tavení je nečinný a plynový vak se neroztahuje (nebo je plynový vak poškozený).

2. Tavicí čára není rovnoměrná, vzduchová bublina nebo nepevné zatavení, důvody jsou následující:

- Tavicí pryžová lišta není čistá.
- Doba zahřívání je příliš krátká nebo je příliš nízká teplota.
- Tavení není těsné, což je způsobeno nedostatečným roztažením plynového vaku.
- Zmenšování vzduchové bubliny způsobené nedostatečnou dobou chlazení.
- Zahřívací tavicí lišta je poškozena a povrch není plochý.

Poznámka: Výše popsaná analýza poruch je pouze informativní. Liší se podle speciální konfigurace modelu a zde žádné další pokyny nejsou.

Schéma plynového obvodu



Plynový vyplachovací stroj

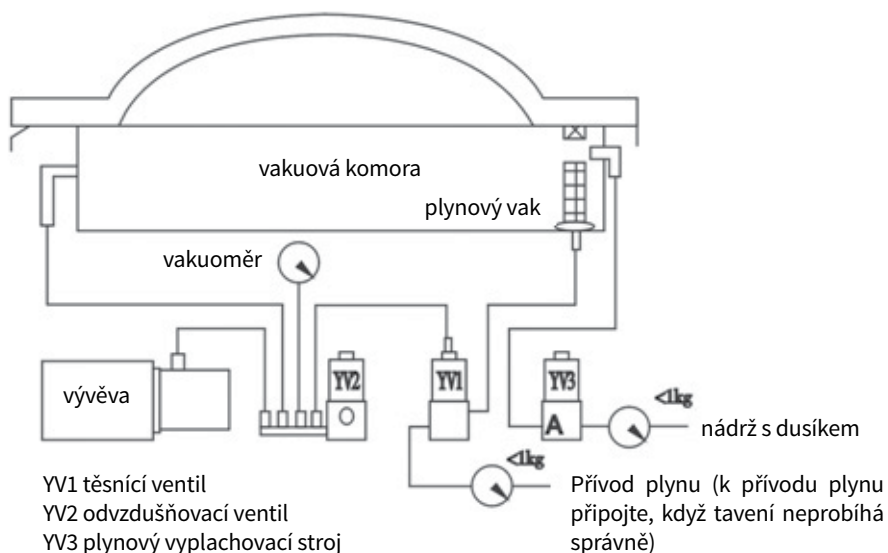


Schéma zapojení

V tomto návodu k použití je šest schémat zapojení; pokud vašemu stroji neodpovídají, kontaktujte nás.

Obrázek č. 1: Schéma zapojení vývěvy 010 (jednofázově)

Obrázek č. 2: Schéma zapojení (jednofázově) vývěvy 020 (plynové vyplachování)

Obrázek č. 3: Schéma zapojení vývěvy 020 (jednofázově)

Obrázek č. 4: Schéma zapojení (jednofázově) vývěvy 020 (plynové vyplachování)

Vysvětlení kódů pro schéma zapojení

QF Hlavní vypínač – M1 Větrák chladiče – M2 Motor vývěvy – YV1 Těsnící ventil – YV2 Odvzdušňovací ventil – YV3 Plynový vyplachovací ventil – KA0-3 Relé čtyři v jednom (Ka1-3 Relé tři v jednom) – TI Pracovní transformátor – T2 Tavicí transformátor – R Topný drát (R1-2) – ST Spínač víka (Spínač zdvihání) – 3M Třífázový motor vývěvy – KM (KM1) Stykač

Schéma zapojení obrázek č. 1

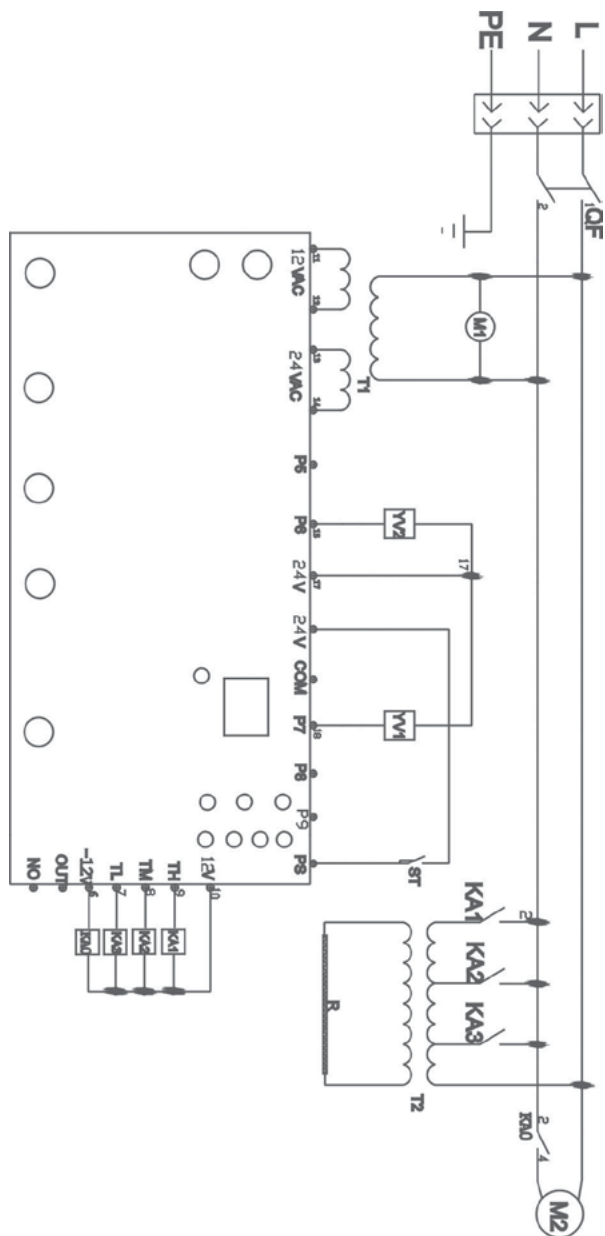


Schéma zapojení obrázek č. 2

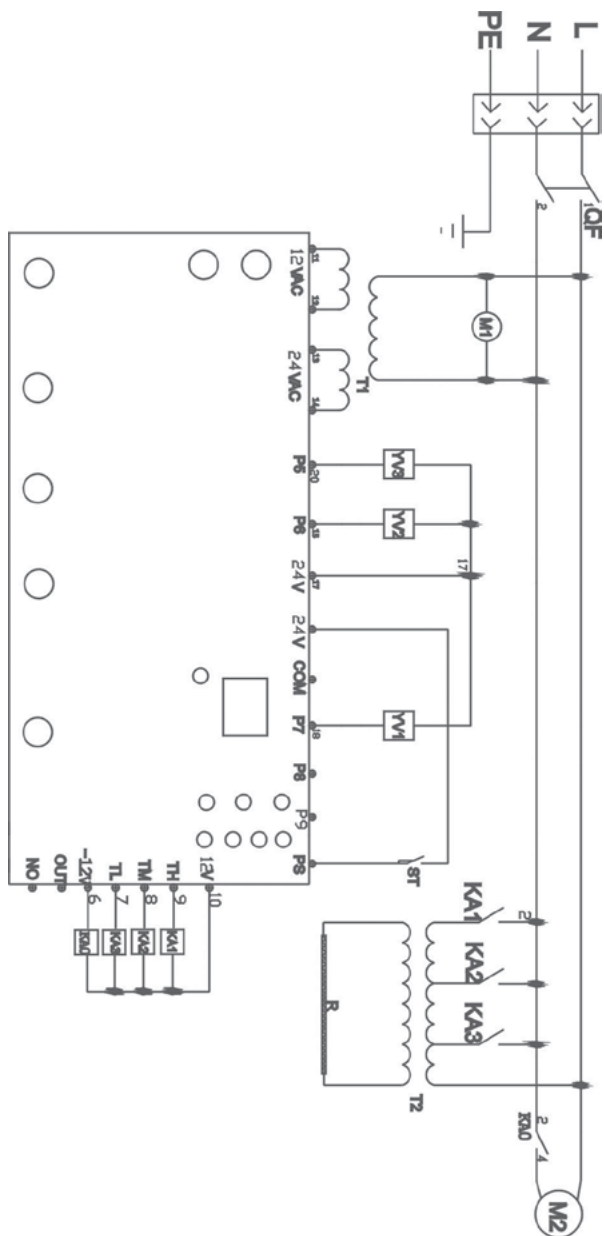


Schéma zapojení obrázek č. 3

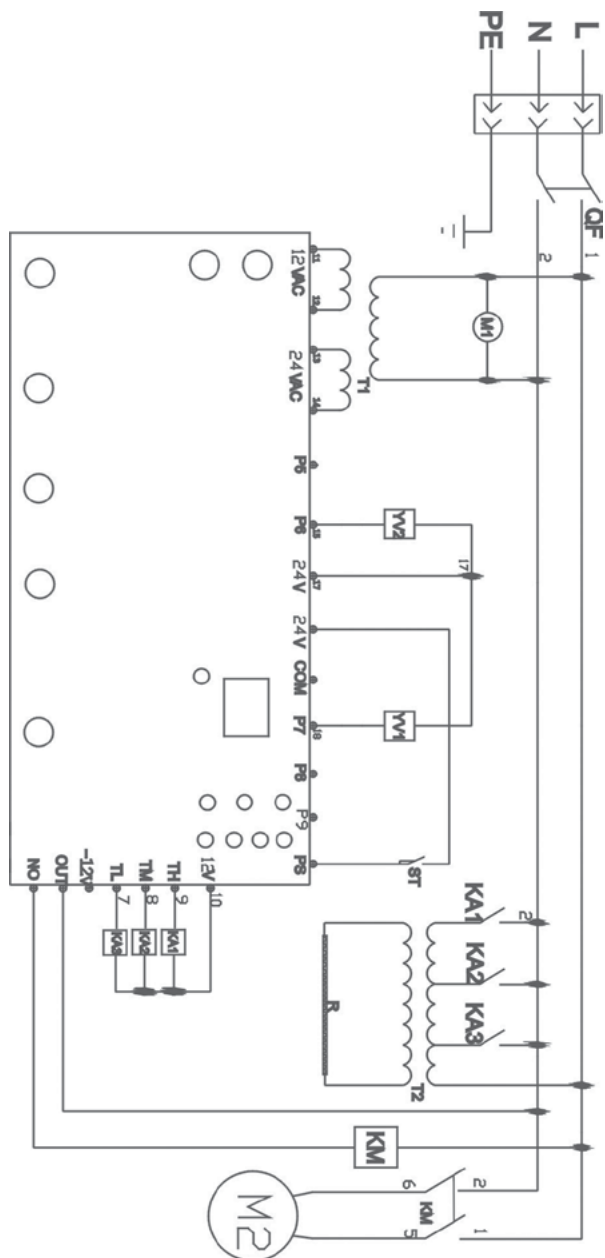
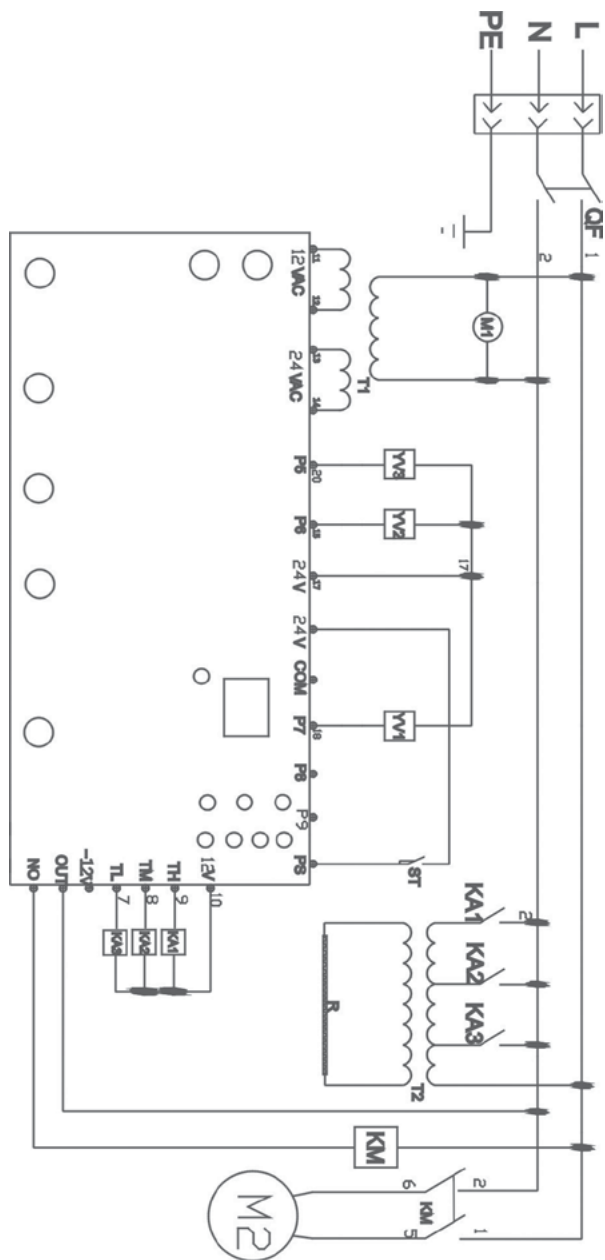


Schéma zapojení obrázek č. 4



Servis

+420 595 696 650