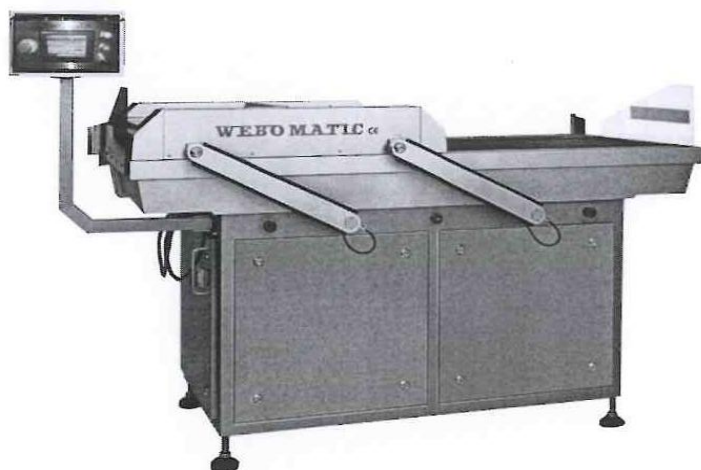


ВАКУУМНЫЕ УПАКОВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ модель PNC 20 / PNC 30

**вакуумный насос Roots
автоматический разгрузчик
отрезной нож
панель управления**



**Напряжение: 200 В / 60 Гц/3~
220 /380 В/50 Гц/ 3~
240 /415 В/50 Гц/3~
230/460 В/60 Гц/3~
208-230/415/460 В
50-60 Гц / 3~**

СОДЕРЖАНИЕ

1	Важное	
	введение	1.1
	указания по безопасности	1.2
2	Подключения	
	Подключение к сети	2.1
	Подключение газового баллона	2.2
	Подключение сжатого воздуха	2.3
	Подключение вакуумного шланга	2.4
3	Программирование	
4	Чистка \ уход	
5	Техническое обслуживание/сервис	
	Уровень масла	5.1
	Проверка уровня масла	5.1.1
	Контроль качества масла	5.1.2
	Замена масла	5.1.3
	Замена выпускного фильтра	5.1.4
	Чистка всасывающего фильтра	5.1.5
	Сварочные планки	5.2
	Обслуживание сварочных планок	5.2.1
	Замена сваривающей и отрезной проволоки	5.2.2
	Замена крышки сварочной планки	5.3
	Замена ножей	5.4
	Замена прокладки крышки	5.5
6	Выявление неполадок	
7	Список запасных частей	
8	Технические характеристики	
9	Адреса агентов	

ВАЖНОЕ

1.1 Введение

Данное Руководство по эксплуатации относится к машине серийный № год производства....

Для подключения машины к магистральным линиям проверить соответствие напряжения в подключаемой линии напряжению, указанному на обложке данного Руководства.

Ваша вакуумная упаковочная машина Webomatic предназначена для упаковки пищевых и иных продуктов в пакеты посредством запечатывания.

Благодаря этому могут быть обеспечены длительные сроки хранения продукта без использования дополнительных веществ. Продукт гигиенично запаковывается и сохраняет свой естественный вид.

Простота в работе и полностью автоматическая последовательность операций – основные особенности современной электронной системы.

Если у Вас появились вопросы по Вашей вакуумной упаковочной машине Webomatic, обратитесь к нам, мы всегда рады помочь Вам.

Данный документ содержит секретную информацию. Запрещается копирование и\ или перенос данных из документов, а также использование содержимого данного документа. Правонарушители будут преследовать по уголовному и гражданскому праву

Любое несанкционированное вмешательство, проводимое иным лицом, кроме Производителя, требует лицензирование. Это может стать причиной прекращения действия гарантии.

На машине запрещается проводить любые сварочные работы!

ВАЖНОЕ

1.2. Важные инструкции по безопасности

Ваша вакуумная упаковочная машина Webomatic разработана таким образом, чтобы гарантировать безопасную и надежную работу на многие годы.

Как и при работе с иными электрическими устройствами следует соблюдать специальные меры безопасности. Соблюдение правил техники безопасности обеспечит Вашу собственную безопасность, а также защитит Ваши вакуумные упаковочные машины от возможных повреждений.



Перед началом работ на машине убедитесь, что главный выключатель машины установлен в положение “0” (выключите машину)! Кроме того, должна быть перекрыта и заблокирована подача сжатого воздуха во избежание случайного включения!

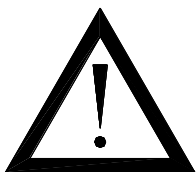


Убедитесь в том, что датчики безопасности находятся в исправном состоянии. Если датчики неисправны, защитные приспособления могут не сработать надлежащим образом, что создаст источник опасности для оператора.

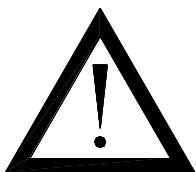
- Следует регулярно производить проверку защитных приспособлений, не реже 1 раза в год, проверка проводится квалифицированным специалистом.
- Не работайте на машине, если защитные приспособления неисправны.
- Внимательно ознакомьтесь со всеми предупреждениями и инструкциями по эксплуатации машины, сохраните их для дальнейшего пользования.
- Изучите и обратите внимание на все предупредительные знаки и инструкции, установленные на машине
- Перед проведением чистки машины отключить питание: вынуть вилку из контактного разъема или, при наличии главного выключателя, выключить машину с выключателя.
- Установить машину на неподвижную горизонтальную поверхность. Ни при каких обстоятельствах не устанавливайте машину на неустойчивую поверхность. Для проведения технического обслуживания должен быть обеспечен удобный доступ к машине.
- Не загораживайте вентиляционные отверстия машины.
- Запрещается размещать машину на нагревательном устройстве или рядом с ним.
- Запрещается прямой контакт машины с водой.
- Подключения питания должны производиться согласно информации, указанной на табличке с техническими данными. Если у Вас появятся соответствующие

вопросы, свяжитесь с Вашим местным дилером или проконсультируйтесь у квалифицированного электрика.

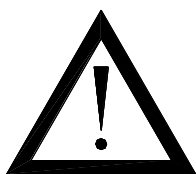
- Примите все меры для предотвращения повреждений питающего кабеля. Расположите питающий кабель таким образом, чтобы никто не мог споткнуться или случайно оторвать его. Поврежденный кабель подлежит незамедлительной замене.
- Во избежание поражения электрическим током запрещается помещать посторонние предметы в вентиляционные отверстия машины.



Запрещается обслуживание машин с нарушением правил, указанных в инструкциях по техническому обслуживанию.



В случае поломки отключите питание и вызовите специалистов авторизованной сервисной службы для проведения ремонта оборудования.



При использовании газа, баллон с газом должен быть установлен в вертикальном положении и закреплен цепью и т.п. для предотвращения падения баллона. См. гл. 2.2. «Подсоединение газового баллона»



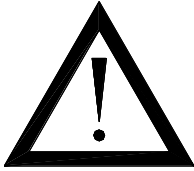
Соблюдайте правила техники безопасности, предусмотренные для работы с газовыми баллонами. Запрещается упаковка под вакуумом любых взрывоопасных или быстро воспламеняемых веществ (например, бензин, масло и т.п.).



Опция: выталкиватель
Избегайте контакта с машиной при работе с запечатывающими роликами или с крышкой.
Опасность травм!



Перед чисткой или работами по техническому обслуживанию убедитесь, что силовой кабель отсоединен от розетки; по возможности, поверните главный выключатель в положение «0».



Избегайте прямого контакта с запечатывающей планкой при открытой крышке, так как она все еще может быть горячей.
Опасность травм!

Компания Webomatic приняла все возможные меры для обеспечения правильной спецификации и высокого качества продукта. Однако компания Webomatic не несет ответственности за повреждения, вызванные ненадлежащим обращением с оборудованием или произошедшие по причине обстоятельств непреодолимой силы.

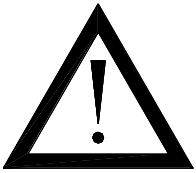
ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2. Подключения



ВНИМАНИЕ! Проверьте уровень масла в вакуумном насосе. Уровень масла должен достигать средней риски уровнемера, установленного на задней панели машины.

2.1. Подключение электропитания

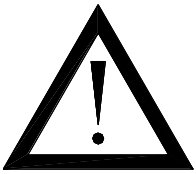


Перед началом работ в опасных зонах машины убедитесь, что главный выключатель машины установлен в положение “0”. Убедитесь, что главный выключатель заблокирован и исключите вероятность случайного включения!

Подключение электропитания должно производиться квалифицированным электриком в соответствии с действующими местными правилами.

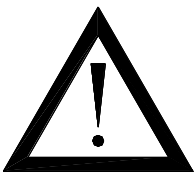
В любое время должен быть обеспечен доступ к соединительному разъему. Подсоедините к Вашему насосу соответствующий кабель от машины.

Для трехфазной машины следует проверить направление вращения. При этом закройте крышку. Если Ваша машина Webomatic оборудована бустерным насосом, Вам следует проверить направление вращения бустерного и главного насоса. Для проверки направления вращения откройте переднюю панель машины. Правильное направление вращения указано по стрелке на насосе. Если направление вращения неверное, поменяйте местами фазы L1 и L2 внутри контактного гнезда.



ВНИМАНИЕ! ЕСЛИ В ТЕЧЕНИЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ВРЕМЕНИ ПРОИЗВОДИТСЯ ЭСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ ПРИ НЕПРАВИЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ ВРАЩЕНИЯ, МОЖЕТ ПРОИЗОЙТИ ПОЛОМКА ВАКУУМНОГО НАСОСА.

Пожалуйста, прочитайте информацию по электрическим подключениям на заводской табличке, прикрепленной к задней панели машины, убедитесь в том, что электрические соединения соответствуют значениям, указанным на заводской табличке.



Перед началом работ в опасных зонах машины убедитесь, что подача сжатого воздуха перекрыта и заблокирована во избежание случайного включения

Перед отключением подачи сжатого воздуха машину необходимо установить в начальное положение.

НЕВЕРНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ПОЛОМКУ МАШИНЫ!

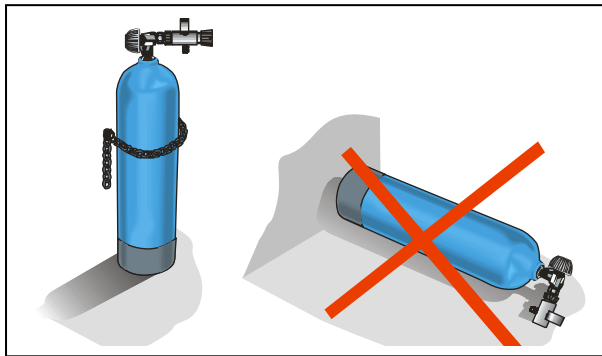
2.2. Подключение газового баллона

В качестве опции машина Webomatic может быть оборудована для вакуумной упаковки в газомодифицированной среде. Баллон с газом подключается с правой стороны машины. Подключение баллона разрешается только с регулятором давления и шлангом высокого давления (макс. 17 атм., код № 7.100-3).

Отрегулируйте давление на входе максимально до 1 атм. газовый баллон должен быть установлен вертикально и закреплен цепью и т.п.



Баллон можно использовать только в вертикальной позиции и необходимо предотвратить от падения цепью при помощи цепи. Редуктор давления должен установить сам заказчик.



Используйте только оригинальные запасные части Webomatic.

Шланг в оплетке артикул: 4_07.TUB.003.001

Хомут артикул: 4_07.CLP.001.016

Старайтесь обеспечить минимальное расстояние от газового баллона до вакуумной упаковочной машины.

Следите за правильным подсоединением шлангов. Закрепите шланги при помощи хомута.



Следите за правильным подсоединением шлангов. Закрепите шланги при помощи хомута.



Используйте только инертные газы для производства вакуумных упаковок с газомодифицированной средой. Содержание кислорода в таких газовых смесях не должно превышать 21%.



Запрещается упаковка под вакуумом любых взрывоопасных жидкостей, например, бензина, масла и проч. Следуйте требованиям 10.4 по работе с компрессорами.

2.3. Подключение сжатого воздуха

Для обеспечения правильной работы Вашей вакуумной упаковочной машине Webomatic требуется постоянная подача сжатого воздуха. Коннектор для подключения сжатого воздуха расположен с правой стороны машины (Рисунок 1). Используйте соответствующий шланг высокого давления (макс. 8 атм., код №7.100-3).

Отрегулируйте давление до 6 атм.

2.4. Подключение вакуумного шланга

Подсоедините Ваш вакуумный насос к Вашей вакуумной упаковочной машине Webomatic при помощи вакуумного спирального шланга - 2^{''} (код №7.106) с правой стороны машины (рис.1). Закрепите шланг хомутом для шланга диаметром 2^{''}.

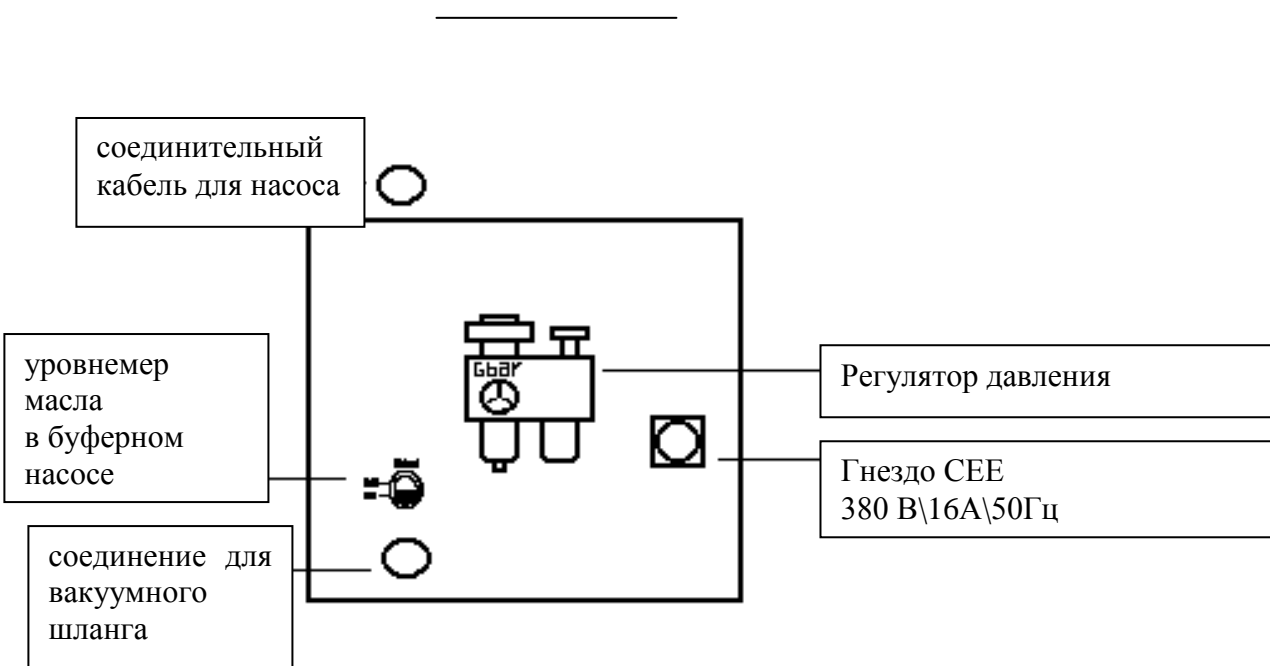


Рис.1

3. Программирование

Стартовое диалоговое окно



Через 10 секунд или после касания экрана появляется изображение рабочего экрана.

Рабочий экран



КЛЮЧ

значение

WEBOMATIC

ошибка

параметр

Vac-Stop

сброс

Manual (ручной режим)



назад к начальному рисунку

список аварийных ситуаций

уровень параметров

вакуум будет остановлен

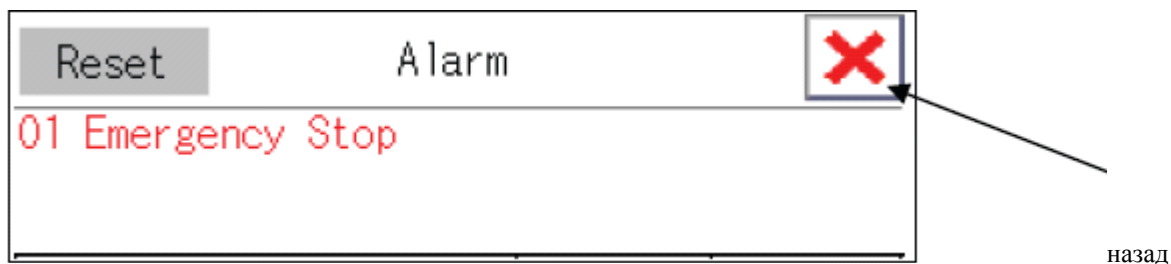
аварийная ситуация сброса

ручной или автоматический режим

изменение места программы +1

изменение места программы - 1

Рисунок аварийной ситуации



- 01 активирован предохранительный выключатель
- 02. ошибка планки безопасности
- 03. выгрузатель слева не находится в нижней позиции
- 04. выгрузатель справа не находится в нижней позиции
- 05. ошибка вакуумного датчика
- 06. не достигнуто конечное значение вакуума

- 07. не достигнуто конечное значение MAP
- 08. ошибка вентиляции
- 09. ошибка выключателя крышки
- 10 ошибка реле вакуумного насоса
- 11 ошибка перегрузки вакуумного насоса
- 12 ошибка реле насоса Roots
- 13 ошибка перегрузки насоса Roots
- 14 Ошибка реле запечатывания
- 15 ошибка реле резки / запечатывания 2
- 16 ошибка запечатывания биактивно
- 17 ошибка реле чистки

возможные сообщения об аварийных ситуациях

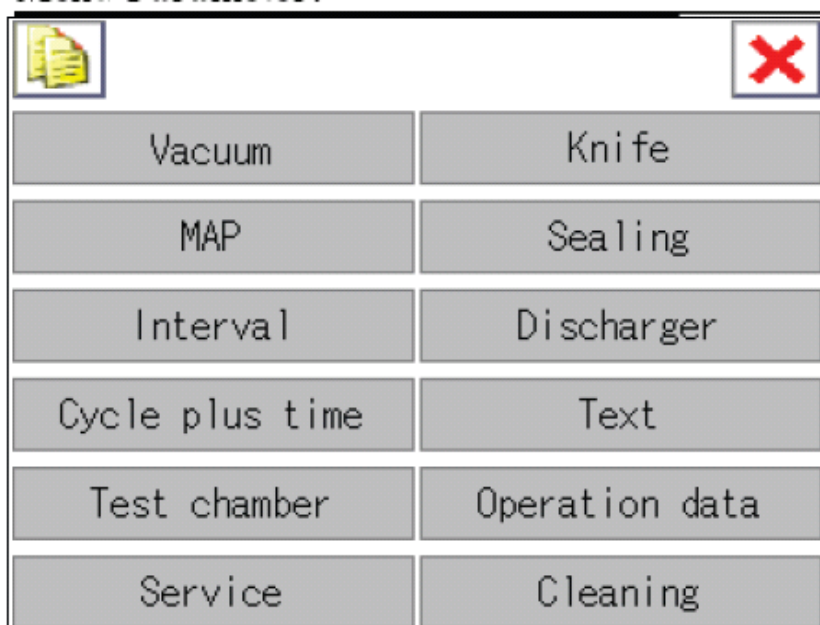
Параметры кода



Перед вводом данных коснуться поля для активации. Код: 2030

Каждый ввод данных должен быть подтвержден нажатием *Enter*.

Параметр меню



Теперь можно выбрать различные уровни для установки параметров

Вакуум

DOWN	01	Bratwurst	UP	X
01.3 sec.	Vacuum time			
30 mbar	Final vacuum pressure			
01.3 sec.	Vacuum plus time			
0.2 sec.	Waiting period 1			

Время вакуумирования Установленное время должно быть достаточно продолжительным для того, чтобы было достигнуто конечное вакуумное давление. В противном случае, появится сообщение об аварийной ситуации.

Конечное давление вакуума Можно определить конечный вакуум посредством прямого введения необходимого значения конечного вакуумного давления. Обдув упаковки будет производиться определенное время. Пока не будет достигнуто установленное значение конечного вакуума.

Дополнительное время вакуумирования Дополнительное время сопровождает процесс вакуумирования. Это время дополнительного вакуумирования.

Время задержки 1 Это время ожидания, которое возникает после закрывания вакуумного клапана и перед открытием клапана запечатывания.

MAP:

DOWN	01	Bratwurst	UP	✖
Off	MAP			
01.3 sec.	Time MAP			
800mbar	Pressure MAP			
0.2 sec.	Descending time			

MAP: Эта опция может быть включена и выключена.

Время MAP: Установленное время должно быть достаточно продолжительным для того, чтобы было достигнуто конечное вакуумное давление. В противном случае, появится сообщение об аварийной ситуации.

Давление MAP: Можно прямым введением данных задать давление упаковки после газации упаковки. Газация упаковки происходит до тех пор, пока не достигнуто давление MAP.

Время задержки: Это время между газацией и процессом запечатывания.

Интервал

DOWN	01	Bratwurst	UP	✖	
Interval	1.	2.	3.	4.	5.
Vacuum mbar	31	33	30		
MAP mbar	800	801	800		

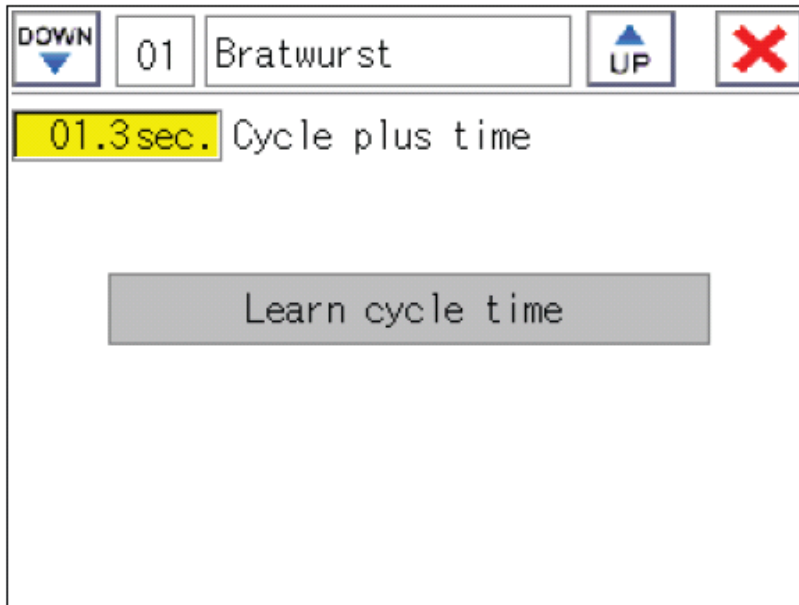
Интервал: Можно запрограммировать разные интервалы чередования режимов вакуумирования и подачи MAP в максимум 5 рабочих циклах на каждом участке программы. Диапазон

регулирования для *MAP* такой же, как и для вакуумирования 0-1000 мбар.

Возможно наложение заданных величин вакуума и *MAP*, что создает эффект массирования продукта.

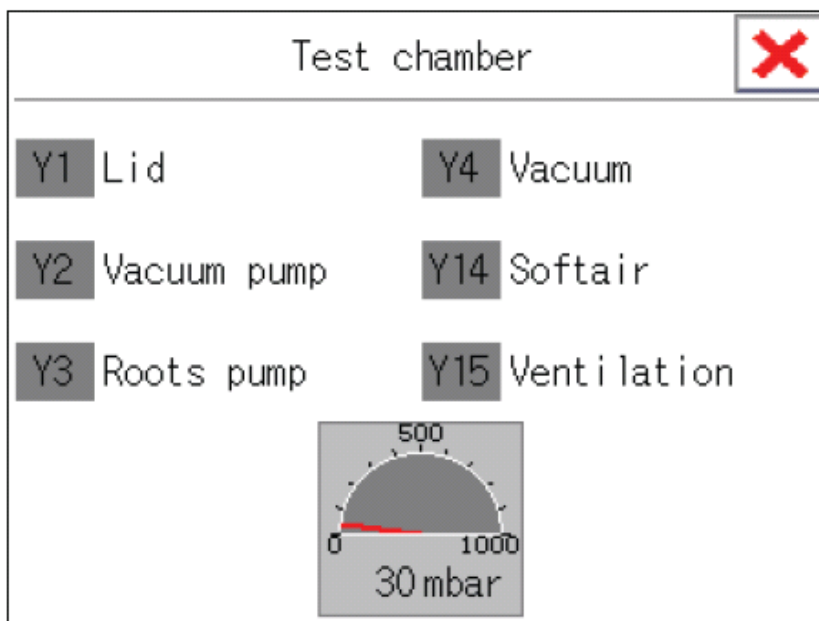
Если значение программы установлено на «0», рабочий цикл пропускается.

Дополнительное время цикла



Дополнительное время цикла Общее время цикла увеличивается на величину заданного времени.

Тестовый режим камеры



Активируя отдельные клапаны, можно проверить плотность камеры.

Нож

DOWN	01	Bratwurst	UP	X
Off	Knife			
800 mbar	Start knife pressure			
0.2 sec.	Start knife time			
0.2 sec.	Knife time			

Нож: Эта опция может быть включена и выключена.

Начальное давление ножей: После закрытия крышки и достижения величины давления, ножи активируются и выдвигаются.

Время запуска ножа: После закрытия крышки и достижения величины давления, ножи выдвигаются.

Время работы ножа: Ножи остаются в выдвинутом положении в течение заданного время.

Запечатывание

DOWN	01	Bratwurst	UP	X
01.3 sec.	Waiting period 2			
01.3 sec.	Sealing time			
01.3 sec.	Sealing time 2			
50%	Sealing time biactiv			
				DOWN

Время покоя 2: Это время, которое длится после активации величины запечатывания, но реле запечатывание и разделения упаковок еще не включены.

Время запечатывания: Запечатывающая проволока нагревается в течение заданного времени.

Время запечатывания 2 / время отреза: Вторая запечатывающая проволока и отрезная проволока нагревается в течение заданного времени.

Время двойственного запечатывания: Этот параметр предусмотрен только для машин с двумя камерами, оснащенных функцией двойственного запечатывания. Запечатывающая планка крышки запечатывает упаковку в каждом рабочем цикле, но запечатывающая планка правой и, соответственно, левой камеры срабатывают на каждый второй цикл.

Запечатывающая планка крышки, таким образом, работает при более высоких температурах.

Запечатывание 2

DOWN	01	Bratwurst	UP	X
01.3sec.		Cooling down time	▲	
01.3sec.		Time softair		

Время охлаждения: Время охлаждения обеспечивает стабилизацию шва запечатывания. Запечатывающая планка оказывает давление на шов, не нагревая его.

Время «мягкого обжима»: В течение этого отрезка времени камера медленно и мягко обдувается воздухом.

Выгрузатель

DOWN	01	Bratwurst	UP	X
Off		Discharger		
01.3sec.		Discharger start time		
01.3sec.		Discharger time		

Выгрузатель: Эта опция может быть включена и выключена.

Время выгрузки: После закрытия крышки и достижения величины давления, выгрузатель выдвигается.

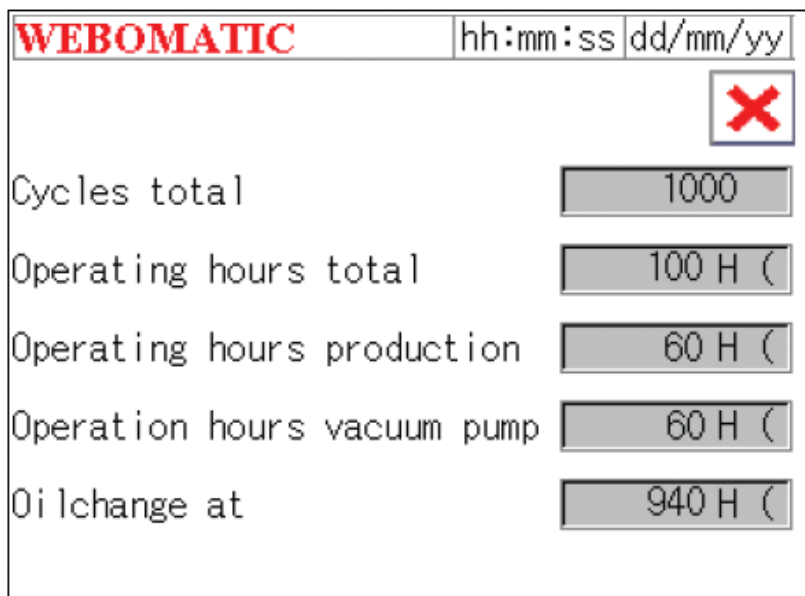
Время выгрузки: Выгрузатель остаются в выдвинутом положении в течение заданного время.

Текст



Можно задавать имя программ на каждом ее участке.

Рабочие данные



Отображаются актуальные рабочие данные.

Чистка



В режиме чистки крышка остается на одной стороне, а на другой выгрузатель выдвинут (если доступно).

4. Чистка /техническое обслуживание

Если Ваша машина оборудована разгрузчиком, необходимо использовать программу чистки, установленную на Вашей машине, для обеспечения безопасной чистки Вашей машины.

Перед запуском программы чистки проверьте, что переключатель «LID» установлен в положение «MAN».

Когда крышка закрыта, и запущен новый рабочий цикл, одновременно нажмите клавиши «▲» и «▼» для запуска программы.

На дисплее отображается: **CLEANING PROGRAMME/ ПРОГРАММА ЧИСТКИ**

Для проведения чистки камеры под разгрузчиком разгрузчик должен быть включен.

Машина откачивает воздух из камеры для того, чтобы обеспечить надежное закрытие крышки. Разгрузчик поднимается.

На дисплее отображается следующее сообщение:

PLEASE TURN THE KEY SWITCH /ПОВЕРНИТЕ ПУСКОВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

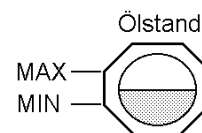
Поверните пусковой выключатель. Теперь машина отключена от всех источников питания, и можно провести чистку, не подвергаясь опасности поражения электрическим током.

Удалите заполняющие пластины из камеры и почистите камеру влажной тряпкой.

Протрите тефлоновое покрытие сварочной планки влажной тряпкой для удаления остатков пленки (разгрузчик должен находиться в нижнем положении). Если силиконовое уплотнение прогорело, его необходимо заменить.

Для проведения чистки камеры используйте только воду и натуральное мыло, запрещается абразивная очистка.

Запрещается чистка данной машины паром или водой под напором из шланга.



5. Сервисное обслуживание

5.1.1 Уровень масла

5.1.1.1 Контроль уровня масла

Регулярно проверяйте уровень масла, по возможности - ежедневно. Если насос установлен внутри машины, инспекционное окошко уровнемера находится на задней панели машины. При использовании внешнего насоса инспекционное окошко уровнемера расположено на самом насосе. Уровень масла должен находиться посередине между максимальным и минимальным уровнями. Если Ваша машина оборудована вакуумным насосом Roots, уровень масла можно проверить с правой стороны упаковочной машины.

5.1.2 Контроль качества масла

Качество масла зависит от работы машины. Если в продукте содержится большой процент жидких компонентов, в насосе образуется смесь данной жидкости с маслом, соответственно - масло становится более мутным, и его уровень повышается. В этом случае требуется незамедлительная замена масла.

Обычно первая замена масла производится после 100 часов эксплуатации, следующие замены – интервалами в 100-500 часов эксплуатации в зависимости от упаковываемого продукта, но не реже, чем 1 раз в 6 месяцев. После 500 часов эксплуатации на дисплее машины отображается:

CHANGE OIL / ЗАМЕНИТЕ МАСЛО

PRESS O/I TO START MACHINE \ НАЖМИТЕ O/I ДЛЯ ПУСКА МАШИНЫ

PRESS O/I +VAC AFTER CHANGING OIL \ НАЖМИТЕ O/I + VAC ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ МАСЛА

Если Вы не можете немедленно заменить масло, а желаете продолжать работу, нажмите на кнопку «O/I». Сообщение о необходимости замены масла будет появляться при каждом включении машины до тех пор, пока Вы не замените масло. После замены масла нажмите кнопки «O/I» «VAC STOP».

5.1.3 Замена масла

Включите насос для прогрева масла, затем отключите его. Удалите пробку для слива масла, затем откройте кран для слива масла. Слейте масло в специальную емкость и утилизируйте его надлежащим образом.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасные вещества могут попасть из насоса во внешнюю среду. Соблюдайте правила техники безопасности!

Установите обратно пробку для слива масла и закройте кран.

Снимите крышку на маслозакраповочном отверстии и залейте новое масло.

Проверьте уровень масла.

При сильном загрязнении мы рекомендуем промыть насос. Залейте масло до верхней риски уровнемера и включите насос на короткий промежуток времени. Затем замените масло в соответствии с вышеуказанными рекомендациями.



При транспортировке Вашей вакуумной упаковочной машины или насоса необходимо слить масло.

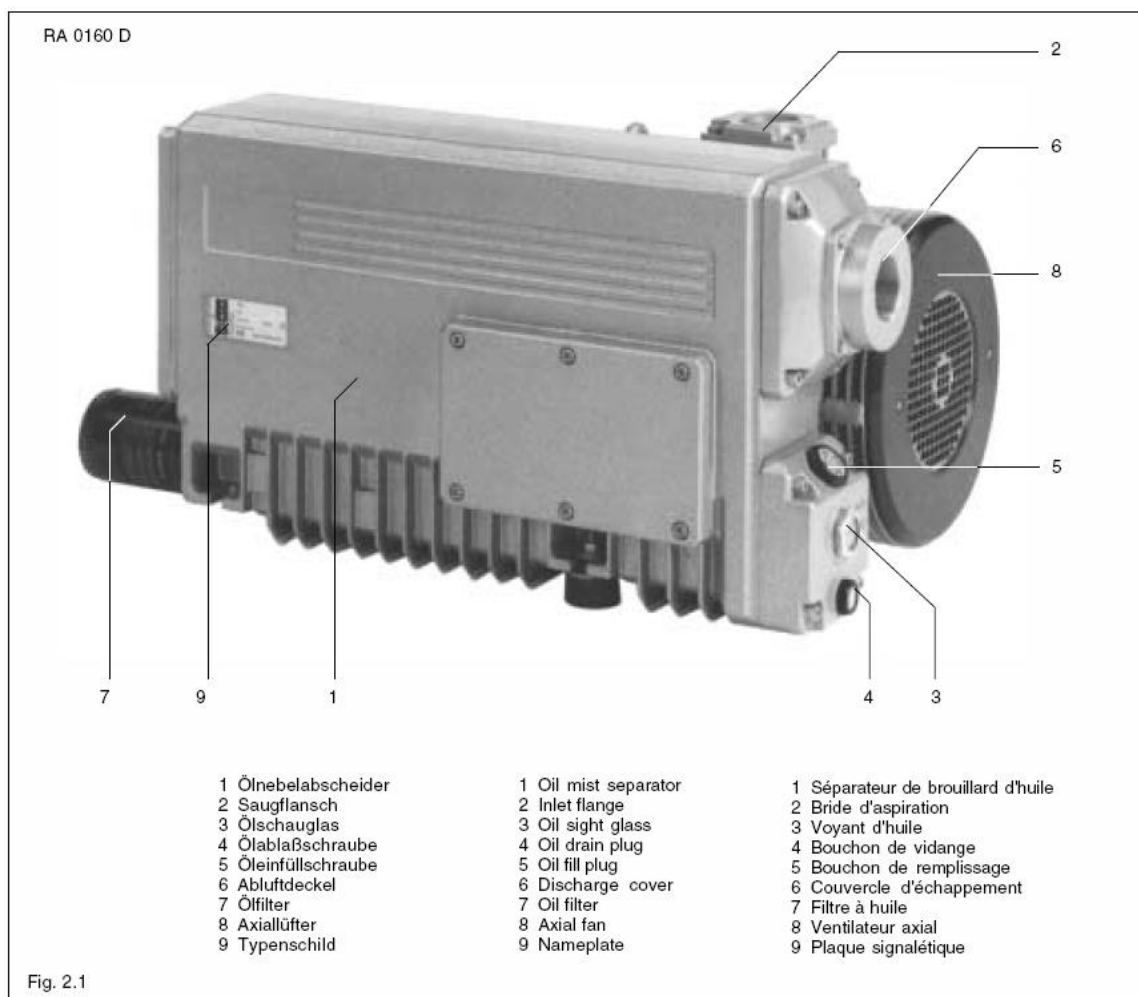


Рис. 1

1. Сепаратор масляного осадка
2. Впускной фланец
3. Инспекционное окошко уровнемера
4. Маслоспускное отверстие
5. Маслонаполнительное отверстие
6. Крышка выгрузателя
7. Масляный фильтр
8. Осевой вентилятор
9. Типовой шильд

ВНИМАНИЕ!

Используйте компрессорное масло в соответствии с DIN 51506, ISO VC 100 (SAE 30) при температуре внешней среды до 40°C. Мы рекомендуем следующие масла:

BP	ARAL	Mobil	Shell	DEA
Energol RC 100	Montanol GM 100	Heavy	V 9930	Ursa P100

табл. 2

Масло можно приобрести в специализированных магазинах.

5.1.4. Замена выпускного фильтра

В зависимости от степени загрязненности удаляемого газа, выпускной фильтр подлежит замене после 3000-20000 часов эксплуатации.

Снимите крышку с нажимной пружиной.

Замените выпускной фильтр, установите на место нажимную пружину и крышку.

Проверьте, что крышка плотно закрыта.

5.1.5. Чистка всасывающего фильтра

Для предотвращения уменьшения уровня вакуума следует производить регулярную чистку всасывающего фильтра через определенные промежутки времени. Удалите 4 винта и почистите фильтр. При обратной установке фильтра убедитесь в правильном размещении всех уплотнений. Если необходимо, замените уплотнение.

5.2. Сварочные планки

5.2.1. Обслуживание сварочных планок



Сварочная планка покрыта тефлоновой пленкой. В случае повреждения пленку необходимо заменить.



Переведите главный выключатель в положение «0» (выключите машину); перекройте подачу сжатого газа и заблокируйте.



Поверните ручную крышку в срединное положение и зафиксируйте ее.



Открутите оба болта сваривающей планки. Они находятся под крышкой и легко вытаскиваются при смещении пластин.



Внимание! Помните, что нож находится позади сварочной планки. Производите любой вид работы, используя защитные перчатки.

Отсоедините электрические подключения сварочной планки.



Снимите старую пленку и обезжирьте пластину при помощи ацетона.

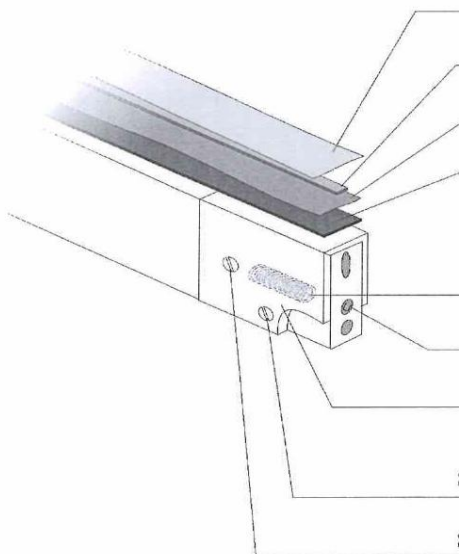


Разгладьте и прикрепите новую тефлоновую пленку над сварочной и отрезной проволоками.



6.2.2. Замена отрезной и сваривающей проволоки

- Снимите сваривающую планку, как описано в параграфе 5.2.1.
- Снимите старую тефлоновую пленку.
- Открутите боковые болты (см. рисунок) и снимите отрезную и сваривающую проволоки.
- Очистите планку от масла и жира. Если на стекловолоконной пленке видны следы прижога, также замените их.
- Болтами закрепите стекловолоконную пленку с одной стороны.
- Натяните проволоки с помощью плоскогубцев и затяните болты. Убедитесь, что проволока зафиксирована правильно.
- Установите тефлоновую пленку и сваривающую планку, установите сваривающую планку на цилиндр.



Тефлоновая пленка 3.023.403.TEF.002.010

Сварная проволока 3.037.403.SEA.006.002

Тефлоновая пленка 403.TEF.001.001

Жесткая тефлоновая лента (в верхней планке вместо жесткой тефлоновой пленки находится силикон 2x2) 403.SIL.004.011

Прижимная пружина 410.SPR.003.002

Заклепка 410.SCR.001.003

Пертинакс, левый 403.PER.001.005

Пертинакс, правый 403.PER.001.006

Ходовой винт M5x20 410.SCR.005.001

Ходовой винт M5x20 410.SCR.005.001

Рисунок: сваривающая планка

5.3. Замена сварочной крышки

Сваривающая планка прижимает запечатываемый продукт к силиконовой резинке. При повреждении резину необходимо заменить. Вытащите резину из паза. Закрепите новую резину равномерно в пазе.

5.4. Замена ножей

При повреждении или затуплении ножа, его необходимо заменить.



Снимите сварочную пластину, как описано в пункте 5.2.1.



Удерживайте ножевую планку в защитных перчатках и открутите винты со шлицевой головкой на ножевой планке.



Вытащите нож из камеры и почистите силиконовую часть.



Установите новый нож в обратной последовательности.



Проверьте функционирование сваривающей планки и ножа.

5.5 Замена уплотнения крышки

Если уплотнение крышки полностью попадает в канавки или повреждена, ее необходимо заменить. Полностью удалите старое уплотнение крышки. Тщательно прочистите паз. (Внимание, не используйте никакие растворы). Смажьте паз равномерно черным силиконом (номер заказа 10.081). Вставьте в паз новое уплотнение, не натягивая его. Оставьте крышку открытой на 2 часа до просушки.

6. Выявление неполадок

Неполадка	Возможные причины	Устранение неполадок
Машина не работает, сигналы не отображаются	Нет напряжения в сети	Правильно подключить машину*
	Отключен главный выключатель	Подключите главный выключатель
	Включен пусковой выключатель	Отключите пусковой выключатель

Машина не работает, но дисплей функционирует	Реле перегрузки отключено Реле перегрузки установлено на ручную работу Выключатель крышки неисправен Ошибка индикации экрана	Проверить установлено ли реле перегрузки на автоматическую работу, дать ему остыть 1-2 минуты. Заменить выключатель крышки Устранить ошибку и нажать кнопку
Машина работает, но вакуум не создается	Вакуумный клапан не исправен, загрязнен Засорен вакуумный шланг Нет управляющего сигнала Датчик шланга не исправен Неправильное направление вращения Разрыв уплотнения крышки	Заменить или прочистить клапан Прочистить шланг Проверить связь с компьютером или заменить компьютер* Заменить датчик шланга Поменять фазы L1 и L2 в штекере Заменить уплотнение крышки
Не создается высокий вакуум	Забит вакуумный шланг В насосе недостаточно масла Старое масло в насосе Повреждение прокладки крышки Забиты выпускные фильтры	Прочистить шланг или его заменить Добавить масло (следить за его уровнем) Произвести замену масла Заменить прокладку крышки. Заменить выпускные фильтры
Ошибка последовательности программ	Компьютер запрограммирован неверно Штекер неплотно прилегает к компьютеру Компьютер неисправен	Проверить заданные значения компьютера Проверить подключение компьютера Заменить компьютер
В вакуумную камеру попадает масло	Слишком много масла в насосе Обратный клапан насоса неисправен	Уровень масла должен быть между мин. и макс. Заменить обратный клапан насоса (см. насос, № 9)
Не происходит сваривание	Реле сваривания неисправно Отрезная и сваривающая проволоки неисправны Неисправность кабеля (только для электронной модели).	Замените реле* Замените проволоку Замените кабель*
Не происходит отрезания	Реле отрезания неисправно	Замените реле*

	Отрезающая проволока неисправна	Замените проволоку
Осуществляются сваривание и отрезание, сварной шов открывается, нет отрезания	Установлена слишком низкая температура запечатывания	Отрегулировать соответствующее значение (см. Раздел 4). Увеличить значение до оптимального запечатывания
Сваривание происходит нормально, нет отрезания упаковки	Установлена слишком низкая температура отрезания Переключатель «Нож» установлен в положение «0» Цилиндр неисправен	Отрегулировать соответствующее значение отрезания. Включить Заменить цилиндр
Не осуществляется подача газа	Нарушена подача газа Подача газа не запрограммирована Неполадка клапана подачи газа Засорена газовая форсунка Газовый баллон пустой	Проверить подачу газа Задать правильное значение газа заменить газовый клапан Прочистить газовую форсунку. Заменить газовый баллон.
Выгрузатель не работает	Переключатель «Выгрузатель» установлен в положение «0»	Включить

За более подробной консультацией обращайтесь в нашу службу технической поддержки!

- Работы проводятся квалифицированным техником.

7. Список запасных частей

№ схема	№ пневматика	№ электроника	обозначение	артикульный номер
1			Нижняя часть камеры PNC -А	По запросу
2			Крышка PN 20 со смотровым окном. Прочное стекло, с покрытием, с воздушными камерами и кабелями	02.LID.001.014
3			Прочное стекло PN 600x390 мм	02.LID.001.016
4			Уплотнение крышки, круглое, Ø= 6 мм	02.GAS.002.013
5			Боковое защитное стекло 630x280x6 мм	02.SCH.001.003
6.1			Силикон 20x2, самоклеящийся, прозрачный	03.SIL.004.011
6.2			Тефлон 60 мм самоклеящийся,	03.TEF.001.001
6.3			Сваривающая проволока	По запросу
6.4			Силикон 19x1 мм	03.SIL.014.002
6.5			Сваривающая планка PNE\PNC верхняя	По запросу
6.5			Сваривающая планка PNE\PNC нижняя	По запросу
			Сваривающий воздушный мешок PN...PNE...PNC20, 640 мм	03.BAL.060.020
8			Шарнир корпуса в комплекте с рукоятью	По запросу
9			Пружина натяжения для PN	04.FED.001.006
10			Ножка машины, тип М 105-20-180	04.FEE.001.002
11*			Насос Roots Panda 500	По запросу
12			Направляющая (2 штуки) левая	05.FUH.040.007
12			Направляющая (2 штуки) правая	05.FUH.040.008
13			Внешняя	19.AWG.600.001

			14направляющая ре15шетка в сборе	
14			Направляющая выгрузателя с роликами в сборе PNCA	19.AWG.001.002
15			Фланец для выгрузателя PNCA	10.FLA.001.0031
16...			Ролик из нерж. Стали в комплекте с подшипником, 798 мм	10.ROL.798.001
16...			Ролик из нерж. Стали в комплекте с подшипником, 801 мм	10.ROL.801.001
16...			Ролик из нерж. Стали в комплекте с подшипником, 806 мм	10.ROL.001.008
16...			Ролик из нерж. Стали в комплекте с подшипником, 838 мм	10.ROL.838.001
16...			Ролик из нерж. Стали в комплекте с подшипником, 855 мм	10.ROL.855.001
16.1			Пластиковый шариковый подшипник AF81222	10.BEA.010.001
		A1.0	ЦПУ FX3U- 48MT\DSS	05.PLC.001.054
		A1.1	Модуль аналогово- цифровой FX2N- 2AD	05.PLC.001.030
		A1.2	Коммуникационный модуль FX3U-485- BD	05.PLC.001.102
		A2.0	Сенсорный экран GT1155-QSBD	05.PLC.001.032
		B2L	Индуктивный датчик приближения левый XS4P18MA230	05.NSI.001.001
		B2R	Индуктивный датчик приближения правый XS4P18MA230	05.NSI.001.001
		B3	Грибовидная кнопка, зеленая, для	05.SWI.001.032

			крышки	
		B6	Индуктивный датчик приближения срединный XS4P18MA230	05.NSI.001.001
		F1-F3	Предохранитель C60N 3P 16A D	05.FUS.000.004
		F4	Защитный выключатель мотора GV2ME163 для 160P	05.MRE.001.031
		F4	Защитный выключатель мотора GV2ME203 для 250P	по запросу
		F5	предохранитель 2А, панель управления	05.SIC.003.318
		F6	предохранитель 2А, монитор	05.SIC.003.318
		F7	предохранитель 1А, защитная коробка	05.SIC.003.014
		F8*	выключатель защиты мотора	по запросу
		G1	электропитание ABL1RPM24100	05.POW.005.005
		K1	реле вакуумного насоса LC1D123BL	05.REL.001.027
		K2	реле запечатывания LC1D123BL	05.REL.001.027
		K3	реле резки LC1D123BL	05.REL.001.027
		K4*	реле насоса LC1D123BL	05.REL.001.027
		Q1	главный выключатель в комплекте	05.SWI.001.080
		R5-R8	контактный переключатель SL/W 510 mm	05.SCH.001.001
		S0	контактная штанга выключателей	05.TOU.001.001
		S1.1	аварийный выключатель, в комплекте	05.SWI.001.030
		S1.2	аварийный выключатель, в	05.SWI.001.030

			комплекте	
		S1.5	аварийный выключатель, в комплекте	05.SWI.001.030
		S2	язычковый контакт SME-8M-DS-24V-K-0,3-M8D, выгрузатель слева	06.REE.005.002
		S3	язычковый контакт SME-8M-DS-24V-K-0,3-M8D, разгрузка справа	06.REE.005.002
		S11	выключатель I, 1р, 230VAC, 20A	05.SWI.001.086
		T1	трансформатор КТТ 1,5 24V	по запросу
		V1	вентилятор WRE142BB0128	05.FAN.001.001
		X1.	терминальный блок	по запросу
		X2	CEE втулка 16A	05.PLU.000.028
		X3.0	вкладка болта 16р 710216	05.PLU.000.008
		X3.1	втулка гильзы 16р 710116	05.PLU.000.029
	7.0	5.1.1 Y4	MV уплотнение 6519 24V DC	06.VEN.001.108
	6.0	Y86	MV движение крышки 6014 24V DC	06.VAL.001.109
	5.0.1	Y7A	MV вакуум 6014 24V DC	06.VAL.001.109
	5.1.1	Y7B	MV вентиляция 6014 24V DC	06.VAL.001.109
	10.0	Y7vB	MV теплый воздух 0256A 3/8" 24V DC	06.VAL.001.022
	6.1	Y8	MV движение	06.VAL.052.002

			крышки 6013 24V DC	
		Y9L*	MV MAP левый 0256A 1/4" 24V DC	06.VAL.001.084
		Y9R*	MV MAP правый 0256A 1/4" 24V DC	06.VAL.001.084
	7.2	Y11L	MV выгрузатель левый 6519 24V DC	06.VEN.001.108
	7.3	Y11R	MV выгрузатель правый 6519 24V DC	06.VEN.001.108
	10.1	Y12L	MV выгрузатель левый 0256A 1/4" 24V DC	06.VAL.001.084
	10.2	Y12R	MV выгрузатель правый 0256A 1/4" 24V DC	06.VAL.001.084
	7.1	Y15	MV нож 6519 24 DC	06.VEN.001.108
	1.0		движение крышки цилиндра DNC-100-140	07.ZYL.001.001
	4.0		Цилиндр выгрузателя , левый DNC-80-250	07.ZYL.001.002
	4.1		Цилиндр выгрузателя , справа DNC-80-250	07.ZYL.001.002
	5.0		пневматический вакуумный клапан 2000A	06.VAL.001.034
	5.1		пневматический вентиляционный клапан 2000A	06.VAL.001.034
	8.0-8.3		дрессельный клапан PWR-H1483	06OWV.001.007

№ схема	№ пневматика	№ электроника	обозначение	артикульный номер
	9.0		устройство ТО WEN-2B-3/8- CL32	07.MAI.001.002
	9.0.1		манометр для устройства ТО CL32G	07.PNE.002.004
	9.0.2		контейнер для конденсата в комплекте с уплотнительным кольцом для CL32G	07.CON.001.003
	9.03		резервуар для масла в комплекте с уплотнительным кольцом CL32G	09.OIL.015.002
	9.1		обратный клапан 1/4" внутренний	06.OWV.053.001
	13.0		мульда крышки клапана	06.OWV.001.014

* опция

Техническая информация	PN 20 /	PN 30
Напряжение:	220/380 В	240/415 В 230/460 В
Сила тока:	24.3/14.1 А	24.3/14.1 А 26.4/13.2 А
Частота:	50/60 Гц	50 Гц 60 Гц
Потребляемая мощность:	(7.9 Kw вместе с насосом Roots) все машины 5.5 kW	
Зона ограничений:	все машины IP 54	
Напряжение на запечатывании:	36/48 В	
Вакуумный насос:	Busch R5-250 (250 м ³ /ч)	
Насос Рутса	50 м ³ /ч	

Условия внешней среды

Относительная влажность:	20% - 80%
Температура:	-10°C до +60 °C

Габаритные размеры и вес

	PN 20	PN 30
высота:	1200 мм	1200 мм
ширина:	870 мм	870 мм
глубина:	1865 мм	1865 мм
вес:	приблизительно 592 кг	приблизительно 613 кг

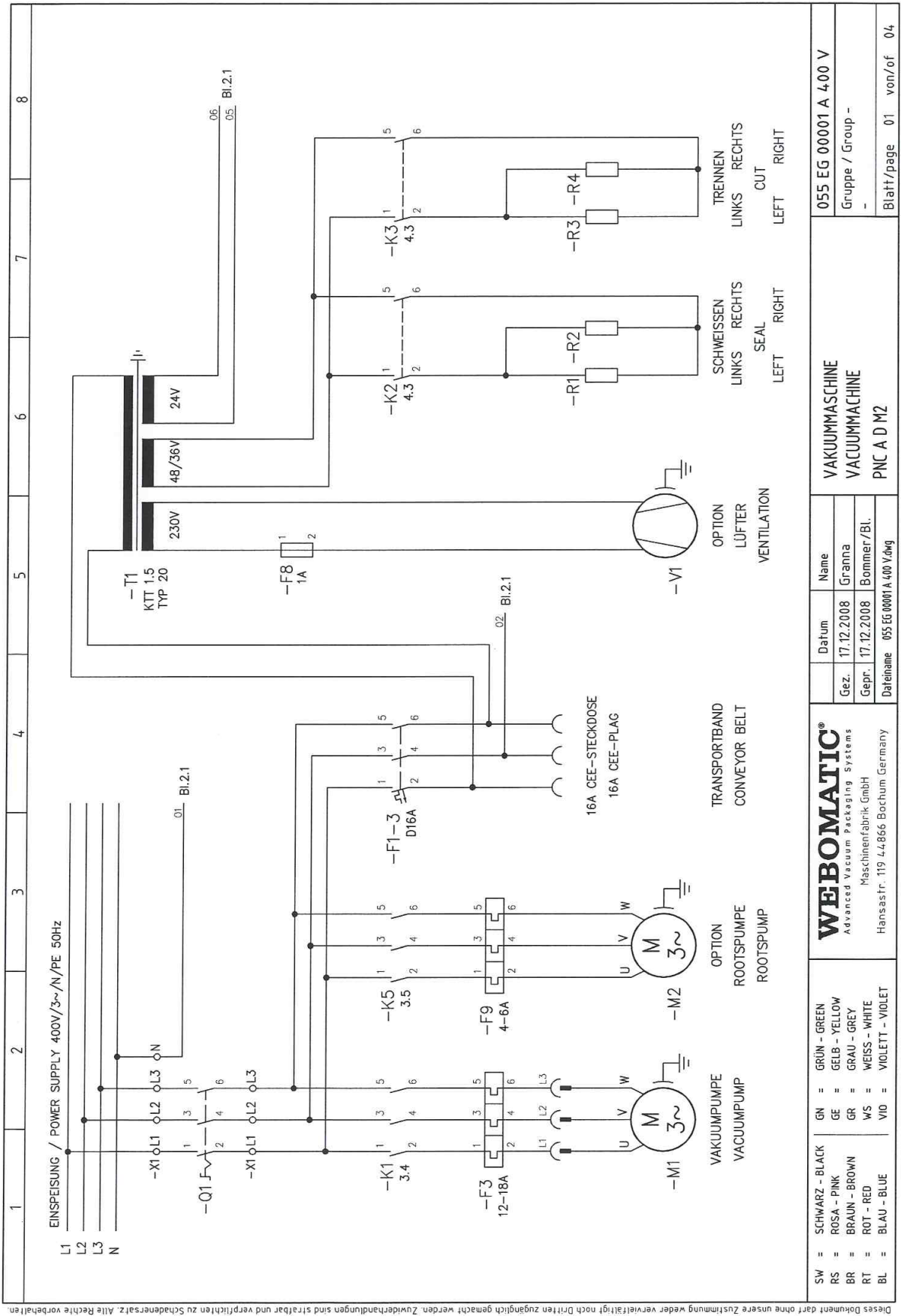
Размер камеры

высота:	200 мм	300 мм
ширина:	850 мм	850 мм
глубина:	720 мм	720 мм
длина сварочного прутка:	830 мм	830 мм

Техническая информация подобрана в соответствии с рекомендациями по вакуумному насосу Busch R5250. Данные в скобках приведены для бустерного насоса в качестве опции.

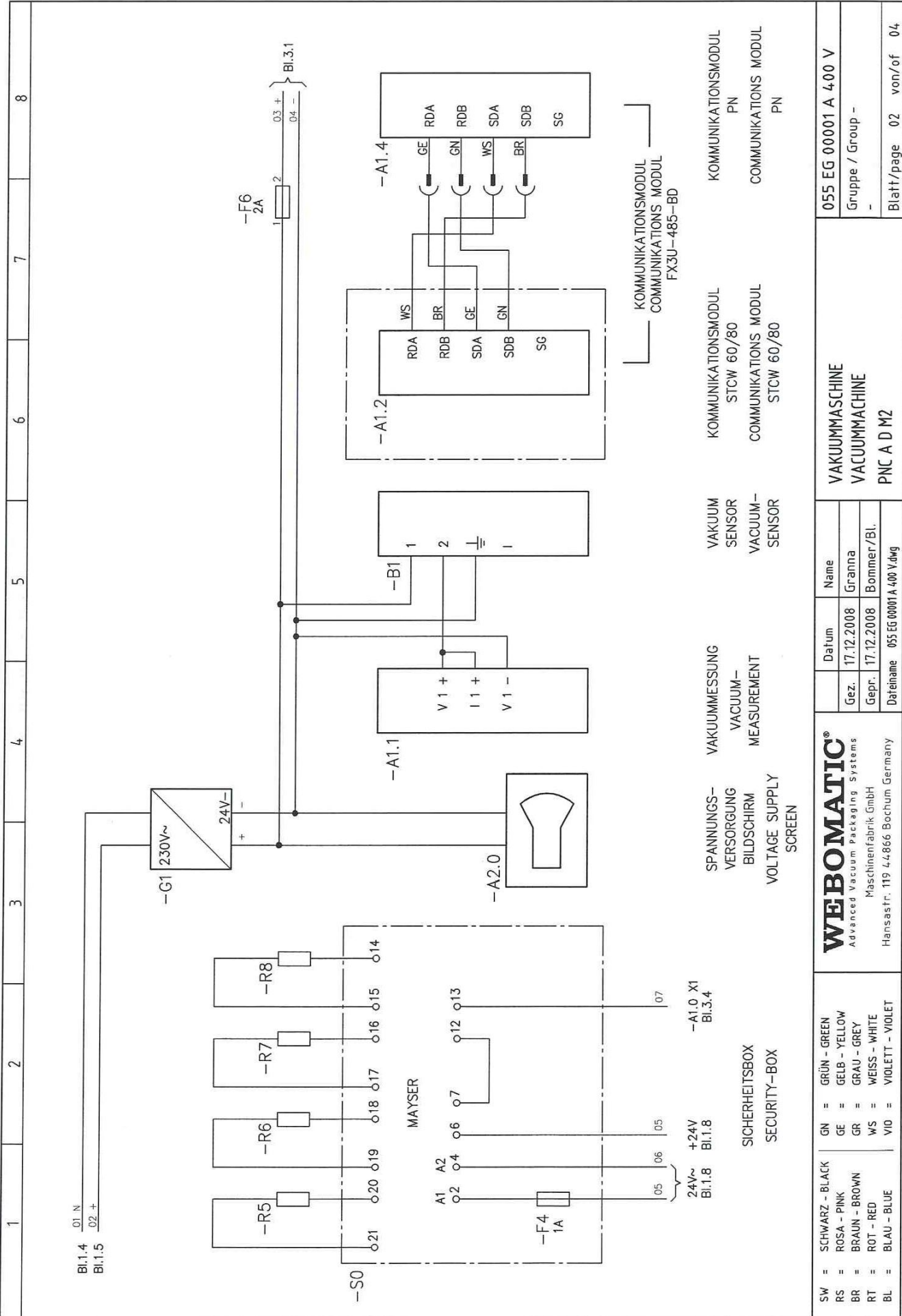
9.

Ваш авторизованный дилер



Dieses Dokument darf ohne unsere Zustimmung weder ververvielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen sind strafbar und verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte vorbehalten.

SW = SCHWARZ - BLACK	GN = GRÜN - GREEN	055 EG 00001 A 400 V
RS = ROSA - PINK	GE = GELB - YELLOW	Gruppe / Group -
BR = BRAUN - BROWN	GR = GRAU - GREY	-
RT = ROT - RED	WS = WEISS - WHITE	Blatt/page 01 von/of 04
BL = BLAU - BLUE	VIO = VIOLETT - VIOLET	
WEBOMATIC® Advanced Vacuum Packaging Systems Maschinenfabrik GmbH Hansastr. 119 44866 Bochum Germany		VAKUUMMASCHINE VACUUMMACHINE PNC A D M2
Datum	Name	
17.12.2008	Granna	
Gez.		
17.12.2008	Bommer/Bl.	
Dateneine	055 EG 00001 A 400 V.dwg	



Dieses Dokument darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen sind strafbar und verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte vorbehalten.

Bl.1.4
Bl.1.5

01.N
02. +

03. +
04. -

Bl.3.1

SW =	SCHWARZ - BLACK	GN =	GRÜN - GREEN
RS =	ROSA - PINK	GE =	GELB - YELLOW
BR =	BRAUN - BROWN	GR =	GRAU - GREY
RT =	ROT - RED	WS =	WEISS - WHITE
BL =	BLAU - BLUE	VIO =	VIOLETT - VIOLET

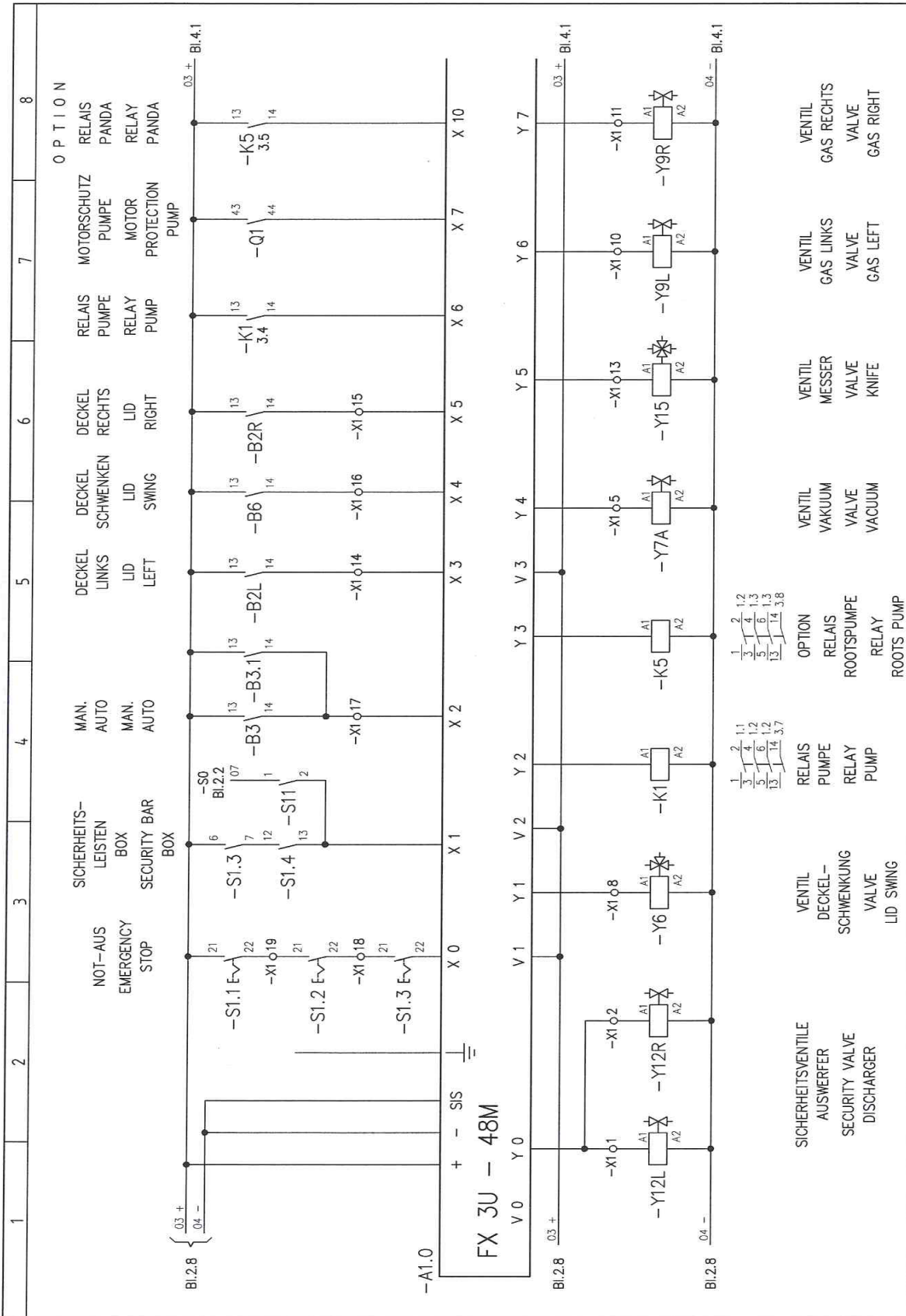
SPANNUNGS- VERSORGUNG	VAKUUMMESSUNG	VAKUUM SENSOR	KOMMUNIKATIONSMODUL
BILDSCHIRM	VACUUM- MEASUREMENT	VACUUM- SENSOR	KOMMUNIKATIONSMODUL
VOLTAGE SUPPLY SCREEN			KOMMUNIKATIONSMODUL
			KOMMUNIKATIONSMODUL
			KOMMUNIKATIONSMODUL

WEBOMATIC®
Advanced Vacuum Packaging Systems
Maschinenfabrik GmbH
Hansastr. 119 44866 Bochum Germany

Gez.	17.12.2008	Name	Granna
Gepr.	17.12.2008	Bommer/Bl.	
Dateiname	055.EG.00001A.400.Y.dwg		

VAKUUMMASCHINE
VACUUMMACHINE
PNC A D M2

055 EG 00001 A 400 V
Gruppe / Group -
-
Blatt/page 02 von/of 04



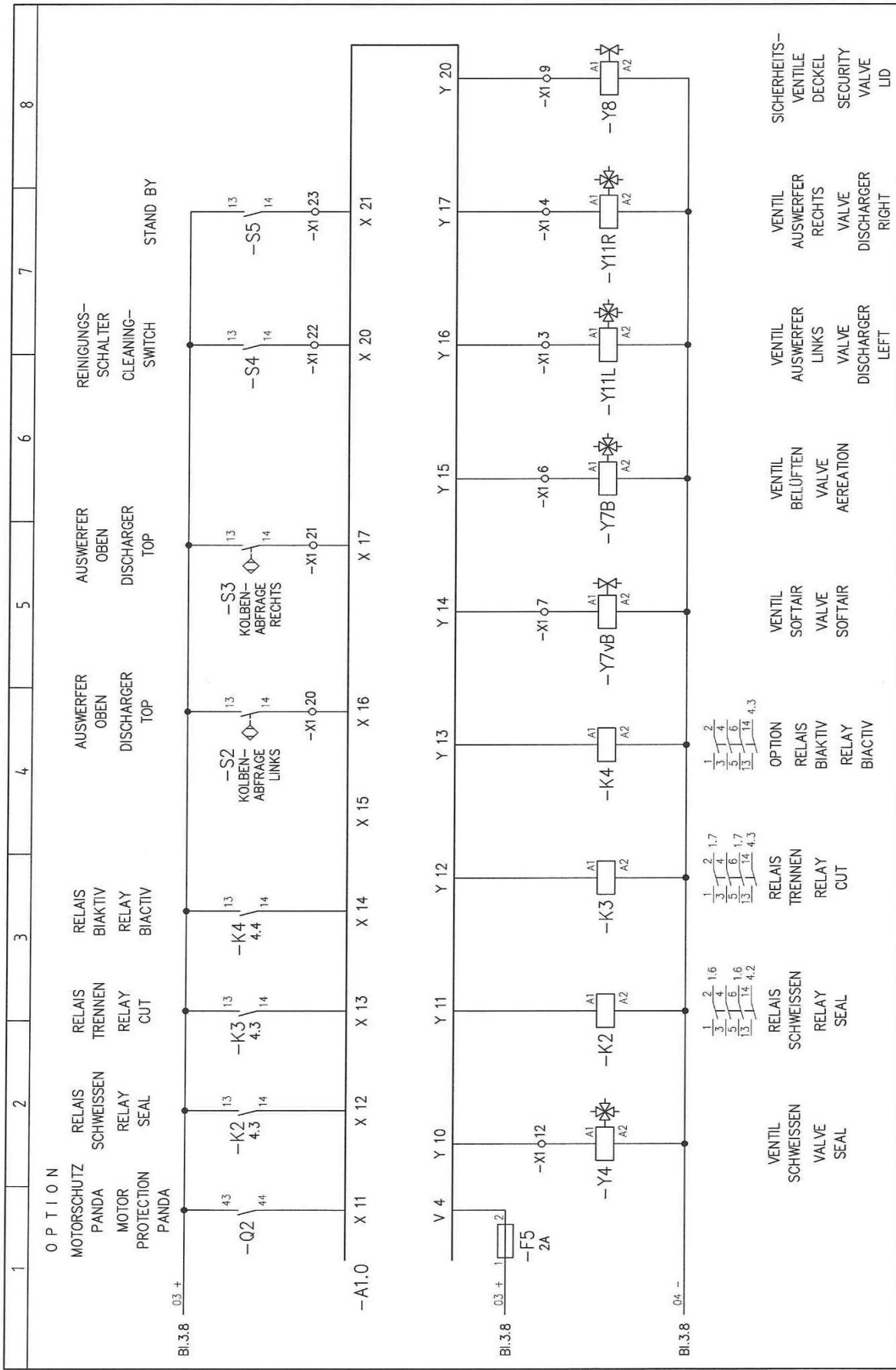
Dieses Dokument darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen sind strafbar und verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte vorbehalten.

SW	GRÜN - GREEN	VIOLETT - VIOLET
RS	ROSA - PINK	GELB - YELLOW
BR	BRAUN - BROWN	GRAU - GREY
RT	ROT - RED	WEISS - WHITE
BL	BLAU - BLUE	

WEBOMATIC®		Name	
Advanced Vacuum Packaging Systems		Gez.	17.12.2008 Granna
Maschinenfabrik GmbH		Gepr.	17.12.2008 Bommer/Bl.
Hansastr. 119 44866 Bochum Germany		Dateiname 055 EG 00001 A 400 Y.dwg	

VAKUUMMASCHINE			
VACUUMMACHINE			
PNC A D M2			

055 EG 00001 A 400 V		
Gruppe / Group -		
-		
Blatt/page	03	von/of 04



SW = SCHWARZ - BLACK	GN = GRÜN - GREEN	055 EG 00001 A 400 V	
RS = ROSA - PINK	GE = GELB - YELLOW	Gruppe / Group -	
BR = BRAUN - BROWN	GR = GRAU - GREY	-	
RT = ROT - RED	WS = WEISS - WHITE	Blatt/page 04 von/of 04	
BL = BLAU - BLUE	VIO = VIOLETT - VIOLET		

WEBOMATIC®		VAKUUMMASCHINE	
Advanced Vacuum Packaging Systems		VAKUUMMASCHINE	
Maschinenfabrik GmbH		PNC A D M2	
Hansastr. 119 44866 Bochum Germany	Datum	Name	
	17.12.2008	Granna	
	17.12.2008	Bommer/Bl.	
	Dateiname 055 EG 00001 A 400 V.dwg		

Dieses Dokument darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen sind strafbar und verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte vorbehalten.

- OPTION -

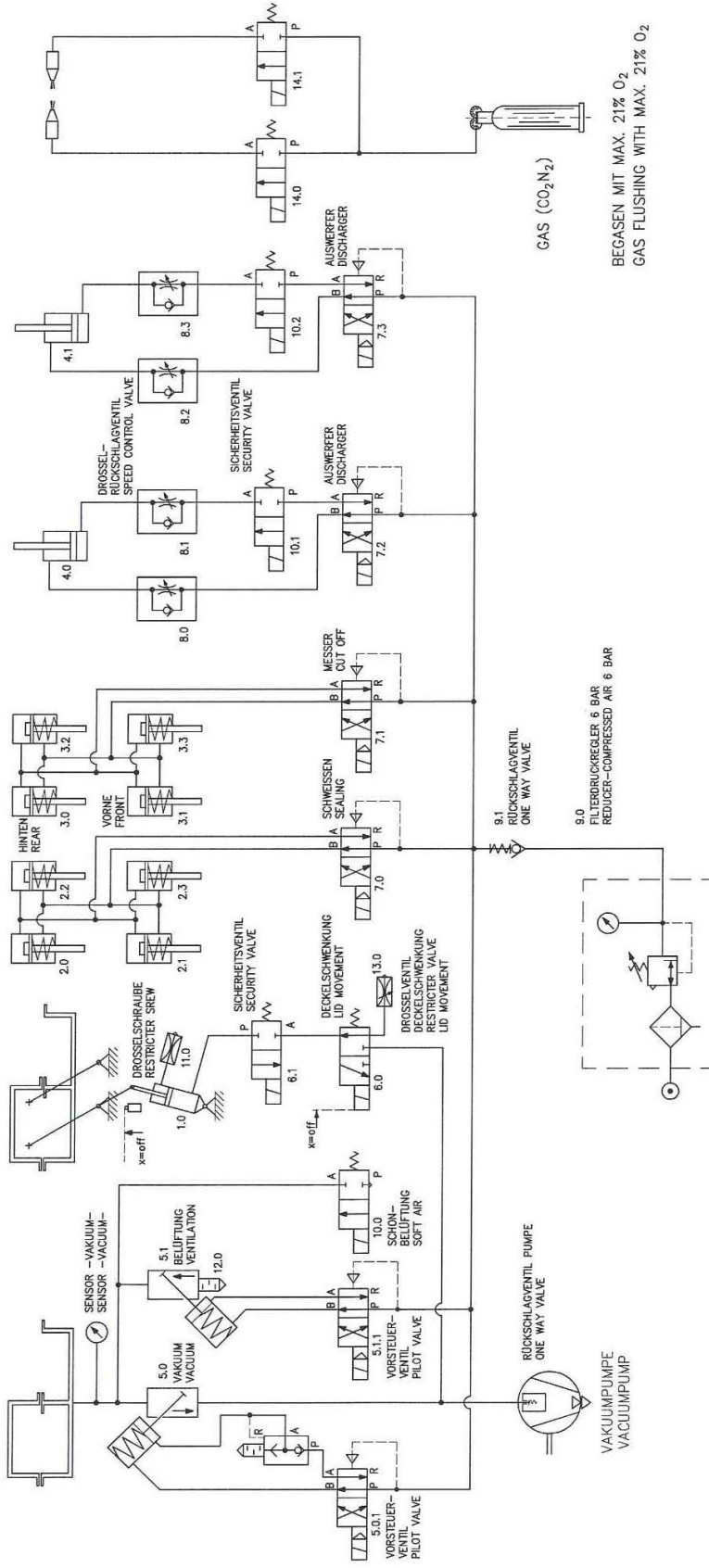
BEGASEN
GAS FLUSHING
LINKS LEFT
RECHTS RIGHT

- OPTION -

SCHWEISSZYLINDER
MESSERZYLINDER
SEALING CYLINDER
CUT OFF CYLINDER

DECKELSCHWENKUNG
LID MOVEMENT

VAKUUM
VACUUM



GAS (CO₂-N₂)
BEGASEN MIT MAX. 21% O₂
GAS FLUSHING WITH MAX. 21% O₂

AUSWURFZYLINDER
DISCHARGER
LINKS LEFT
RECHTS RIGHT

Datum		Name	
17.06.98		Granna	
17.06.98		Kielow	
Maßstab		1:1	
 <small>Maschinenfabrik GmbH Hansestr.119 44866 Bochum Germany</small>			
Änderung		Datum Name	

PNC 20/30 A-PR
COMPUTER 3000 / 4000
PNEUMATIKPLAN/PNEUMATICPLAN

P 055 001

Blatt /
/ Bl.