

## VacuMIT Kurzbeschreibung

### WARUM VAKUUM-VERPACKUNG ?

Fleisch und Wurstwaren, Fisch, Molkereierzeugnisse und viele andere Lebensmittel werden durch die Vakuumverpackung vor Verderb, Austrocknung, Schmierbelag, Geruchs-, Geschmacks- und Gewichtsverlust geschützt. Die Lagerzeit bei 2 - 4 Grad Celsius wird wesentlich verlängert.

Auch für hochwertige medizinische, technische, optische und elektrische Erzeugnisse bietet die Vakuum-Verpackung den optimalen Schutz vor Oxidation, Beschädigung und Staub.

### ARBEITSABLAUF :

Der mit dem Evakuiergut gefüllte Vakuumbeutel wird mit dem offenen Rand so in die Vakuumkammer gelegt, dass er faltenfrei die Schweißleiste überlappt. Durch Schließen des Kammerdeckels wird über den Endschalter der Pumpenmotor eingeschaltet. Sämtliche Arbeitsgänge laufen dann automatisch ab.

Die eingebaute Vakuum-Hochleistungspumpe (Busch-Pumpe) evakuiert die Kammer. Ist der gewünschte Vakuumwert erreicht, wird durch das Impuls-Heiß-Siegelverfahren der Vakuumbeutel verschweißt. Durch die automatische Wiederbelüftung der Kammer öffnet sich der Kammerdeckel, die fertige Vakuumverpackung kann entnommen werden.

### MASCHINEN-AUSSTATTUNG

Einfache Bedienung durch elektronische Steuerung und automatischen Arbeitsablauf.

Deutsche Vakuum-Hochleistungspumpe (Busch).

Impuls-Heißsiegelssystem mit Abkühlung für sichere Schweißnähte.

Maschinengehäuse und Vakuumkammer sind aus rostfreiem Edelstahl.

Leichter Service durch auswechselbare Elektronik und Bauelemente.

Drucktaste für den notwendigen Vakuum-Schnellstopp bei Flüssigkeitenverpackung.

Klarsichtdeckel zur Beobachtung des Packvorganges (wichtig bei Flüssigkeitenverpackung).

Kompletter Satz Füll-Platten mit Beutelhalter.

Alle VacuMIT Vakuum-Verpackungsmaschinen können auf Wunsch mit einer Begasungsvorrichtung ausgestattet werden.

Einjährige Ersatzteilgarantie. Ausführliche Betriebsanleitung liegt jedem VacuMIT Gerät bei.

ALLE MASCHINENTEILE SIND KATALOGISIERT UND KÖNNEN BEI AUSFALL VOM WERK  
KURZFRISTIG NACHGELIEFERT WERDEN.

**VacuMIT Maschinenbau GmbH, Dieselstrasse 13, 93133 Burglengenfeld**  
**Tel. 09471/950 660 Fax 09471/950 661 [info@vacumit.com](mailto:info@vacumit.com) [www.vacumit.com](http://www.vacumit.com)**

## INBETRIEBNAHME IHRES VAKUUM-VERPACKUNGSGERÄTES

- 1.) Kontrollieren Sie bei Anlieferung sofort ob eventuelle Transportschäden entstanden sind und lassen Sie solche unbedingt vom Anlieferer schriftlich bestätigen, da sonst die Versicherung den Schaden nicht anerkennt. Verständigen Sie uns sofort telefonisch unter Tel.: 09471 – 950 660 oder per Fax: 09471 – 950 661.
- 2.) Achten Sie bei einem Tischmodell sorgfältig darauf, dass das Gerät auf einem kipp sicheren, dem Gewicht der Maschine entsprechenden, stabilen und tragfähigen Untersatz aufgestellt wird.  
Um den Vakuumkammerdeckel präzise schließen zu können, muss das Gerät plan ausgerichtet werden. Die Umgebung des Gerätes sollte wenigstens bei einer Temperatur von 10 ° C liegen, darunter verdickt das Pumpenöl und beeinträchtigt den korrekten Pumpenlauf.
- 3.) Ölstandüberprüfung: Ölschauglas muss bis zum Kontrollstrich gefüllt sein. Beachten Sie die Bedienungsanleitung für Ölwechsel.
- 4.) Vor Anschluss an das Stromnetz überprüfen Sie, ob Ihr Gerät der Voltspannung des Anschlusses entspricht. Bei Geräten mit Drehstrom darauf achten, ob der Pumpenmotor auf 400 V/3 oder auf 3x230 V ausgerichtet ist. Eventuell Pumpenmotor von Y Schaltung auf  $\Delta$  Schaltung durch einen Elektriker umstellen lassen. **Hinweis unter „UMSTELLEN DES PUMPENMOTORS VON 400 V AUF 3x230 V“**
- 5.) Gerät an Steckdose anschließen und einschalten. Durch Schließen des Kammerdeckels wird der Pumpenmotor über den Endschalter in Gang gesetzt, die Kammer wird evakuiert, dadurch wird der Deckel sofort fest angesaugt.  
**ACHTUNG:** Wird der Deckel nicht sofort fest angesaugt und öffnet er sich wieder, Gerät sofort ausschalten und folgende Punkte prüfen:
  - a.) Bei Drehstrom 400 V (3 Phasen) stimmt eventuell die Drehrichtung der Pumpe nicht. Lassen Sie durch einen Elektriker 2 Phasen Ihrer Steckdose umpolen.
  - c.) Motorschutzschalter ist herausgesprungen. Netzstecker ziehen, ca. 2 Minuten warten, dann wieder einstecken. Schutzschalter stellt sich automatisch ein.
  - d.) Kurzschluss - Kippsicherung ist umgesprungen. Netzstecker ziehen, Geräterückwand bei Tischmodellen oder Gehäusedeckel des seitlichen Elektrokastens bei Standgeräten abschrauben und Kippschalter umlegen.
- 6.) 230 V Wechselstromgerät springt bei Temperaturen unter 3 ° C schlecht an, weil Pumpenöl zu zähflüssig ist. Deckel langsam bis auf einen Spalt schließen bis der Pumpenmotor anspringt. Herrscht bei Anlieferung des Gerätes Frost, die Maschine vor Benutzung in einen warmen Raum für ca. 6 Stunden abstellen, dann erst damit arbeiten.

**Jede VacuMIT Vakuum-Verpackungsmaschine die unser Haus verlässt durchläuft eine Endinspektion und wird auf absolute Funktionstüchtigkeit und Fehlerfreiheit überprüft.**

## **ALLGEMEINE FUNKTIONSBESCHREIBUNG**

VacuMIT Vakuum-Verpackungsmaschinen sind Einkammermodelle, die vorzüglich zum Evakuieren von Groß- und Kleinpackungen geeignet sind. Alle Maschinentypen sind kompakt gebaut, vollelektronisch gesteuert und erzielen durch Vakuum-Hochleistungspumpen deutscher Hersteller bei kürzester Taktzeit gleichwertige Vakuumwerte und Schweißeffekte wie die wesentliche kostspieligeren Großkammermaschinen, ohne dabei störanfälliger zu sein.

Der Folienbeutel mit eingefülltem Verpackungsgut wird so in die Vakuumkammer eingelegt, dass der offene Beutelrand die Schweißleiste überdeckt, aber nicht zwischen Deckel und Wannrand eingeklemmt wird. Vermeiden Sie dabei jegliche Faltenbildung auf der Schweißzone.

Durch Schließen des Kammerdeckels wird über den Einschalter der vollautomatische Arbeitsablauf des Gerätes ausgelöst. Nach Beendigung des Evakuier- und Verschweißvorganges öffnet sich nach der Wiederbelüftung der Deckel selbsttätig, der lagerfähige, verschweißte Beutel kann entnommen werden.

Die in der Kammer eingelegten Füllplatten dienen der zweckmäßig angepassten Kammerauslastung. Je weniger Freiraum in der Kammer, desto kürzer der Programmablauf. Siehe dazu Skizze auf der nachfolgenden Seite 7.

Alle VacuMIT Modelle erreichen bei idealen Bedingungen das Höchstvakuum von 99,80 %. Bei Sonderausstattung mit Begasungsvorrichtung wird zuerst die Kammer voll evakuiert, die Vakuumanzeige erreicht den höchsten Stand und fällt dann, entsprechend der vorgewählten Gaszufuhr um die entsprechenden Werte je nach Einstellung.

Die Begasungsvorrichtung kann auf Wunsch in alle VacuMIT Maschinen eingebaut werden. Die zusätzlich erforderliche Gasflasche und den Gasdruckregler erhalten Sie bspw. über die Firma Messer Griesheim, Linde, Air Liquide usw.

## DAS BEDIENPULT

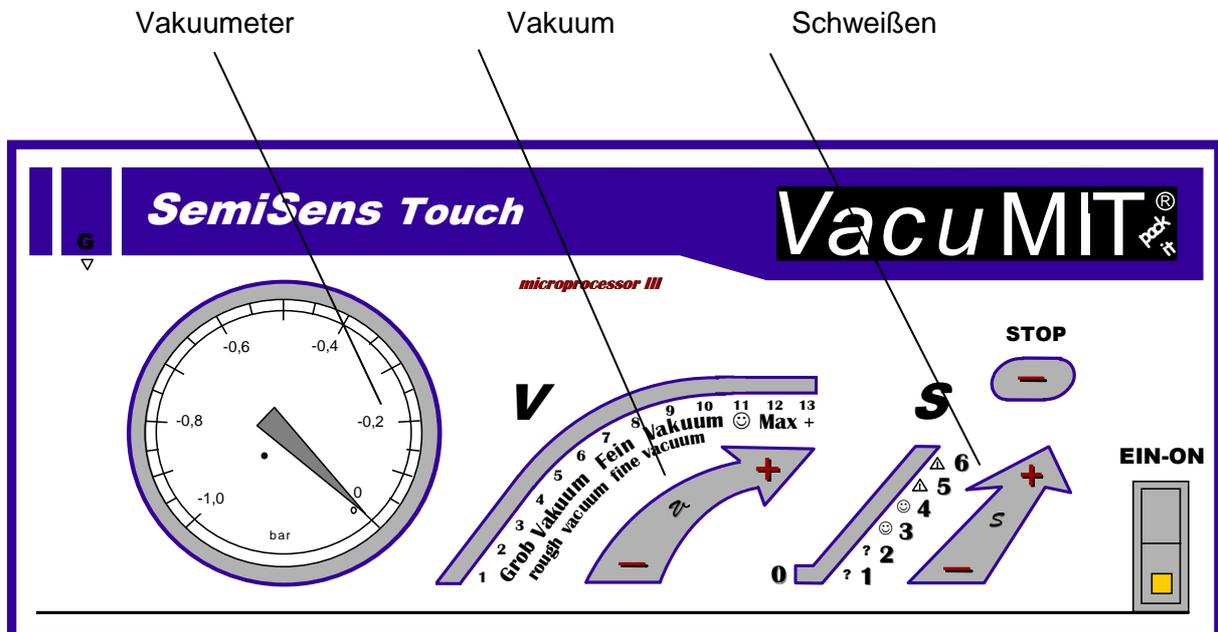
Alle Schalter und einregulierbaren Kontrollknöpfe, sowie Stoptaste und Vakuumeter sind im Bedienpult an der Gerätefront übersichtlich und handhabungsgerecht integriert.

Von links nach rechts bei der Standardausführung ohne Begasung:

- 1.) Vakuumeter
- 2.) Tasten und Leuchtanzeigen für die Vakuum-Einstellung "V"
- 3.) Tasten und Leuchtanzeigen für den Schweiß-Zeittakt "S"
- 4.) Gerätehauptschalter "EIN-AUS"
- 5.) Schnell-Stop zur Unterbrechung der Evakuierzeit "STOP" bei gleichzeitigem Verschweißen

### Bemerkung zu 5.)

Bei Drücken der Schnell-Stoptaste wird der Evakuiervorgang sofort unterbrochen und der eingelegte Folienbeutel mit dem Verpackungsgut sofort verschweißt. Der Kammerdeckel kann danach geöffnet werden. Wichtig beim Verpacken von Flüssigkeiten und druckempfindlichem Verpackungsgut, wenn ohne Begasung gearbeitet wird.



## KONTROLLANZEIGER UND BEDIENUNGSEINSTELLUNGEN

Der Unterdruckmesser (Vakumeter) für Vakuum zeigt beim Evakuervorgang das jeweils erreichte Vakuum an. Der Zeigerlauf geht von rechts nach links, also von 0 bar bzw. psi bis Stellung links 0,9 - 1,0 bar bzw. 14 psi. Bei Maschinen mit Begasungsvorrichtung fällt der Zeiger bei Schutzgasflutung wieder zurück, dann erst erfolgt die Beutelverschweißung.

### Bedienungseinstellungen:

Der Einstellknopf "V" dient zur Regulierung des Vakuums. Er ist stufenlos von 0 – max. einstellbar, bei 12 ( lachendes Gesicht ) wird das bestmögliche Vakuum für den Verpackungsvorgang erreicht. Die Einstellung max. dient als zusätzliche Reserve.

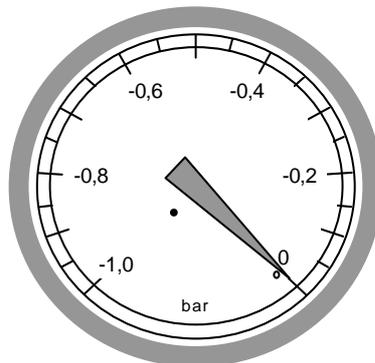
Der Einstellknopf "S" dient zur Regulierung des Schweißtaktes, dieser ist der jeweiligen Beutelstärke anzupassen. Die Stärke 3 bzw. 4 ist für Standard Vakuum Beutel ausgelegt. Die Stärken 5 und 6 sollten nur bei extrem dicken Beuteln oder Aluminium-Schicht-Beuteln verwendet werden. Bei Standard Beuteln droht eine Überhitzung der Schweißleiste.

Hat Ihre Maschine eine Begasungseinrichtung, ist links am Bedienfeld ein zusätzlicher Schalter, der die Rückbegasung aktiviert. Die Intensität der Rückbegasung wird durch Zurückdrehen am Vakuum-Regler eingestellt, da bei eingeschalteter Begasung immer erst volles Vakuum erzeugt wird und die Druckeinstellung am Vakuum-Regler nun die Höhe der Rückbegasung darstellt.

## VAKUMETER-ANZEIGE IN BAR UND PSI

Ist in der Vakuumkammer volles Vakuum gezogen, kommt der Zeiger der Vakuum-Anzeige zwischen 0,9 und 1,0 bar zum Stillstand. Für Teil-Vakuum kann die Vakuumintensität über den Kontrollknopf "V" am Bedienpult verkürzt werden.

Durch wechselnde Außendruckverhältnisse können sich bei Zeigerstillstand Abweichungen der Zeigerposition zwischen 0,9 und 1,0 bar oder zwischen 13 und 14 psi ergeben. Beachten Sie die Abbildung.



Bei Vakuum-Verpackungsmaschinen mit Schutzgasanschluss sinkt der Zeiger des Vakuummeters bei Schutzgasflutung durch in die Kammer strömendes Gas von der Endposition 0,9 - 1,0 bar wieder ab, bevor die Folienbeutelverschweißung ausgelöst wird.

### **Flüssigkeiten-Verpackung:**

Suppen, Soßen, Marinaden u.a.m. erreichen bei vollem Vakuum in der Kammer im kalten Zustand den Siedepunkt und beginnen nach kurzem Sprudeln im Folienbeutel zu steigen. Beobachten Sie durch den Kammerdeckel den Evakuervorgang und drücken Sie, wenn die Flüssigkeit zu steigen beginnt, sofort den Stoppknopf um ein Überlaufen zu verhindern. Durch den Unterbrecherkontakt ausgelöst, wird der Beutel sofort verschweißt, der Deckel öffnet sich automatisch und die Verpackung ist abgeschlossen.

Sind mehrere gleiche Flüssigkeiten in etwa gleicher Menge zu verpacken, empfiehlt es sich, den abgestoppten Vakuum-Wert als Programm zu hinterlegen und im Programm-Modus zu arbeiten.

**ACHTUNG:** Schweißzone des Beutels absolut sauber halten. Beim Füllen Beutelrand ca. 10 cm umstülpen oder Trichter verwenden.

### **Weichverpackung empfindlichen Verpackungsgutes:**

Brot, Brötchen, Kuchen können ohne Schutzgasflutung nicht in vollem Vakuum verpackt werden, sie würden zerdrückt. Wenn Ihre Maschine nicht mit einer Schutzgasvorrichtung versehen ist, Sie aber trotzdem für Kurzzeitlagerung druckempfindliches Füllgut verpacken möchten, stellen Sie das Vakuum auf ca. 2 sec. ein.

**Bemerkung:** Beachten Sie die Ausführung unter "DAS BEDIENPULT" (siehe Seite 4)

### **Hinweise für Maschinen mit Begasungseinrichtung:**

Genehmigte Schutz- und Reaktionsgase für Lebensmittellagerung sind doppelt gereinigter Stickstoff (N<sup>2</sup>), Kohlensäure (O<sup>2</sup>) und Inertgasgemische. Den Gaszylinder mit den notwendigen Armaturen für die Regelung des Flaschendrucks sowie den Anschlussschlauch erhalten Sie in der BRD durch die Firma MESSER - GRIESHEIM.

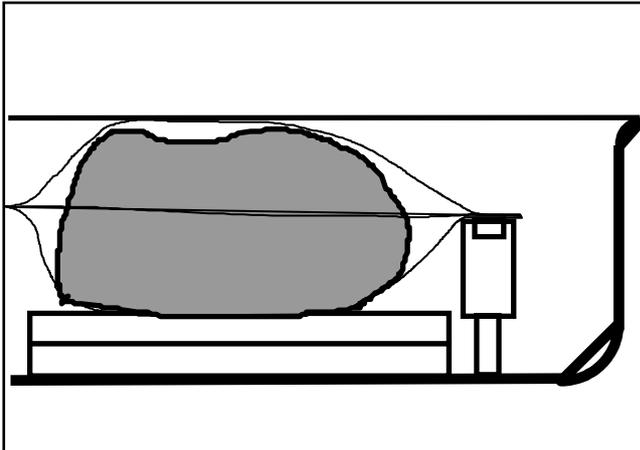
Innerhalb der BRD tätigt diese Firma auch den Anschluss und die Einstellung des Gasdrucks am Zylinder. Der Gasdruck sollte auf ca. 0,5 eingestellt werden.

Legen Sie bei Evakuierung mit Begasung den Vakuumbbeutel so auf die Schweißleiste, dass sich mindestens eine der an der Kammer angebrachten Gasdüsen innerhalb der beiden Beutelränder befindet. Dann schließen Sie den Gerätedeckel mit leichtem Druck. Der Evakuier-, Begasungs- und Schweißvorgang erfolgt vollautomatisch. Nach Abschluss des Arbeitsganges öffnet sich der Deckel. Überprüfen Sie die Schweißnaht und Begasungsmenge nach dem ersten Arbeitsvorgang und nehmen Sie, falls nötig, entsprechende Richtigstellung der notwendigen Justierung am Potentiometer des Bedienpultes vor.

Verwenden Sie bitte bei begasten Vakuumverpackungen ausschließlich gasdichte, beschichtete Siegelrandbeutel ab Stärke 20/70 my.  
Beachten Sie die Hinweise unseres Beutelangebotes.  
Siehe Bestellformular für Siegelrandbeutel Seite 17

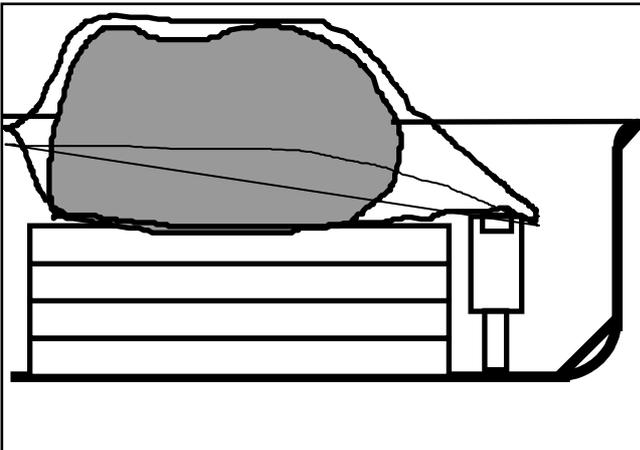
## AUSGLEICH DER KAMMERHÖHE DURCH EINLEGEPLATTEN

**ACHTUNG:** Zwischen Verpackungsgut und Kammerdeckel muss ein Mindestabstand von 10 mm eingehalten werden. Keinesfalls mit dem Deckel das Verpackungsgut in der Kammer zusammenpressen.



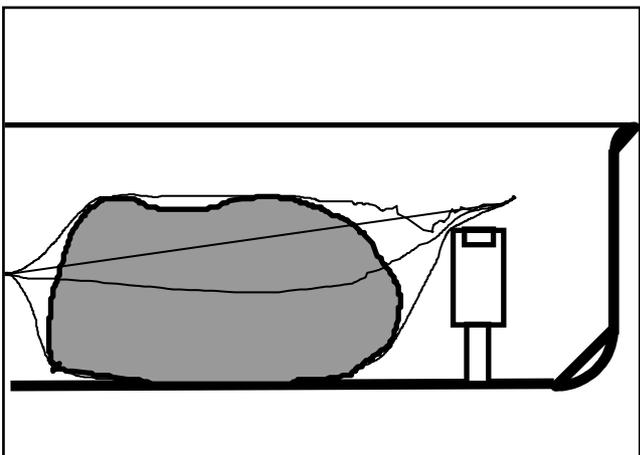
RICHTIG

Evakuiergut und Beutelrand  
liegen mittig



FALSCH

Evakuiergut liegt zu hoch



FALSCH

Evakuiergut liegt zu tief

## PFLEGE UND INSTANDHALTUNG IHRES GERÄTES

Die zuverlässige Einsatzfähigkeit der VacuMIT Vakuüm-Verpackungsmaschine bleibt durch vorbeugende und sorgfältige Instandhaltung sehr lange erhalten. Es erfordert nur geringen Zeitaufwand den notwendigen Maschinenservice durchzuführen.

### **Wichtige Servicearbeiten:**

- 1.) a. Ölwechsel nach 160 Arbeitsstunden oder mindestens einmal jährlich (Seite 9).  
b. Öl-Entfeuchtungsprogramm → alle 14 Tage
- 2.) Säubern Sie den Kammerinnenraum, Plexiglas-Deckel, die Einlegeplatten und das Gehäuse mit leichten, nicht scheuernden alkalischen Pflegemitteln und trocknen Sie nach.  
Reinigung jeweils nach Benutzung - täglich.
- 3.) Zur Schweißbalken- und Gegenschweißbalkenreinigung weiches Tuch mit alkalischem Pflegeschäum leicht befeuchten, die Teile damit säubern und nachtrocknen. Die Schweißleiste ist herausnehmbar.

**Achtung:** Verwenden Sie zur Reinigung der Schweißleistenoberfläche mit Teflonbespannung keinesfalls Wasser oder entfernen Sie nie angeklebte Beutelfolienreste oder angetrocknete Speisereste mit spitzen, harten oder scharfen Gegenständen.

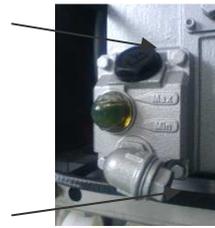
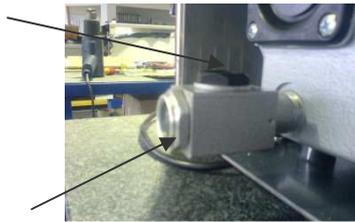
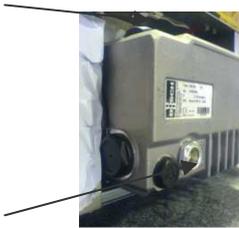
- 4.) Wechseln Sie eine abgenutzte, verbrannte oder verschlissene Teflonbespannung des Schweißbalkens rechtzeitig gegen ein neues Teflonband aus. Beachten Sie die entsprechenden Anweisungen unter: „ERNEUERUNG DER TEFLONBESPANNUNG“ (Seite 10).
- 5.) Heben Sie regelmäßig die Schweißleistenkonstruktion komplett aus den Schweißleistengleitstiften und reinigen Sie auch den Kammersockel unterhalb der Schweißleistenkonstruktion. Dies sollte sofort geschehen, wenn versehentlich Flüssiggut innerhalb der Kammer austritt. Verwenden Sie zur Reinigung ein leichtes, nicht scheuerndes alkalihaltiges Pflegemittel. Trocknen Sie bitte nach.
- 6.) Überprüfen Sie zwischendurch die Oberflächenbeschaffenheit des in der Gegenschweißleiste eingelegten Silikonstreifens. Die Oberfläche muss absolut glatt sein, um eine sichere Schweißnaht zu gewährleisten. Treten Schmelzrillen oder Unebenheiten auf, Silikonstreifen erneuern. Den Silikonstreifen mit einem schmalen Teflonband überkleben.
- 7.) Überprüfen Sie gelegentlich die einwandfreie Beschaffenheit der Deckeldichtung im Plexiglasdeckel. Bei Verschleißerscheinungen bitte die Deckeldichtung austauschen, um Höchstvakuum zu gewährleisten.

**Bemerkung:** Teflonband, Silikonstreifen, Heizband-Draht und Moosgummidichtung sind Verschleißartikel die einer regelmäßigen Kontrolle bedürfen und gegebenenfalls sofort erneuert werden müssen, um eine zuverlässige Einsatzfähigkeit Ihres Gerätes zu garantieren. Nachlässigkeit in diesen wichtigen Punkten stellt eine sichere Vakuümverpackung in Frage und führt zu Packungsschäden und Verderb des Füllgutes.

**Beachten Sie diesbezüglich auch unsere Ausführungen unter:  
„Funktionsstörungen und ihre Behebung“, siehe Seite 11-12**

# Anleitung zum Ölwechsel

- ✓ Vakuüm-Verpackungsmaschine ca. 30 Min. warmlaufen lassen
- ✓ Gerät ausschalten (Netzstecker ziehen)
- ✓ die Maschine an der Vorderseite etwas anheben
- ✓ auf der Rückseite der Maschine befindet sich das Ölschauglas
- ✓ die Schraube des Luftentölelements oben und seitlich zum Abfließen des Öles öffnen



- ✓ Altöl ablaufen lassen (ordnungsgemäß entsorgen!)
- ✓ anschließend seitliche Schraube zudrehen
- ✓ sauberes Öl in die obere Öffnung einfüllen. Fertig!

**Wir empfehlen mind. einmal jährlich (oder nach 160 Arbeitsstunden) einen Ölwechsel bei unseren Vakuüm-Verpackungsmaschinen durchzuführen.**

Um die Öl-Regenerierung zu aktivieren, drücken Sie beim Einschalten der Maschine gleichzeitig die „Stopp-Taste“. Pumpe läuft an - „Stopp-Taste“ wieder loslassen - binnen 10 sec. Deckel schließen.

Die Maschine, beginnt nun mit der Öl-Entfeuchtung.  
Dauer: ca. 30 Minuten. (Herstellerempfehlung ca. alle 2 Wochen)

## TEFLONBAND UND HEIZDRAHT ERNEUERUNG

Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.

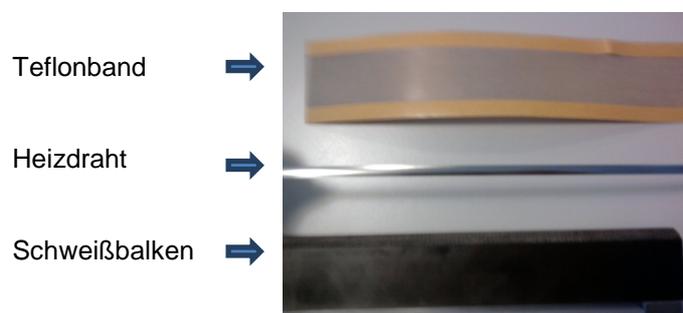
Nehmen Sie den Schweißbalken aus der Maschine heraus.

Ziehen Sie das Telefonband ab und öffnen Sie die seitlichen Schrauben, um den defekten Heizdraht zu entfernen.

Legen Sie den Heizdraht in eine der seitlichen Öffnungen und befestigen Sie ihn mit der Schraube.

Anschließend spannen Sie den Heizdraht und stecken das andere Heizdrahtende (nach Längenanpassung) in die zweite Öffnung und ziehen hier ebenso die Schrauben fest.

Danach kleben Sie das Teflonband über den Heizdraht.



## SICHERHEITS - BESTIMMUNGEN

VacuMIT Vakuum-Verpackungsmaschinen entsprechen den Sicherheitsbestimmungen aller europäischen Staaten, der USA, Canada, Südamerika, Fernost, Nahost, Afrika, Australien und dem Ostblock. Sie entsprechen den Konformitätsbestimmungen der EU.

Beachten Sie unbedingt folgende Hinweise:

**Vor Abschrauben der Rückwand, der Ummantelung oder des Bedienpultes unbedingt den Netzstecker aus der Steckdose!**

- 1.) Wenn Ummantelung, Rückwand oder Bedienpult abgeschraubt werden, vorher Netzstecker ziehen.
- 2.) Elektro-Arbeiten, Maschinenreparaturen und Maschinenservice nur durch Fachkräfte ausführen lassen, sofern oben aufgeführte Teile dabei abgenommen werden müssen.
- 3.) Achten Sie auf die Schweißdrahterhitzung bei längerem Dauerverpacken. Stellen Sie am Kontrollknopf des Bedienpultes der Standardausführung die Schweißzeit etwas zurück, wenn die Schweißnaht des Beutels unsauber wird und Verschmelzerscheinungen auftreten. Vermeiden Sie in diesem Falle jegliches Berühren der Schweißbleiste am Teflonband.
- 4.) Alle VacuMIT Vakuum-Verpackungsmaschinen sind auf die bestimmungsgemäße Verwendung und Bedienung durch nur eine Person ausgerichtet.

# STÖRUNGEN UND FEHLERBEHEBUNG

## **1.) Maschine läuft nicht**

Gerät am Stromnetz anschließen und einschalten. Durch Schließen des Kammerdeckels wird der Pumpenmotor über den Endschalter in Gang gesetzt, die Kammer wird evakuiert, dadurch wird der Deckel sofort fest angesaugt.

Achtung:

Wird der Deckel nicht sofort fest angesaugt und öffnet wieder, Gerät ausschalten und folgende Punkte überprüfen:

- A) Vakuumeinstellung am Vakuum-Knopf am Bedienpult steht auf „0“. Einstellung „V“ (Seite)
- B) Bei Drehstrom Pumpenmotor (3 Phasen) stimmt die Drehrichtung der Pumpe nicht. Elektrostecker des Gerätes aufschrauben und nur die 2 schwarzen Kabel gegeneinander austauschen. Der Nullleiter (blaues Kabel) und die Erdung (braunes Kabel) dürfen dabei keinesfalls verändert werden.
- C) Motorschutzschalter ist herausgesprungen. Netzschalter ziehen und ca. 2 Minuten warten, dann wieder einstecken. Der Schutzschalter stellt sich automatisch ein.
- D) Kippsicherung ist umgesprungen. Netzstecker ziehen.
  - a. Bei Tischmodellen Geräterückwand
  - b. Bei Standgeräten Gehäusedeckel des seitlichen Elektrokastens abschrauben und Kippschalter umlegen.Siehe Seite (Positions-Skizze) Gerät einschalten Platine defekt

## **2.) Siegelrandbeutel**

Verwenden Sie die geeigneten Siegelrandbeutel von VacuMIT

Siegelrandbeutel ist undicht/defekt

Evtl. ist der Beutel zu groß, Beutelgröße dem Produkt anpassen.

Scharfe Kanten (Bsp. Knochen) können den Beutel beschädigen. Verwenden Sie Siegelrandbeutel mit geeigneter Stärke (Info: Standardsiegelrandbeutel haben 70 my).

Vermeiden Sie Verschmutzungen an der Beutelöffnung.

Wichtig beim Verpacken von Flüssigkeiten und druckempfindlichem Verpackungsgut.

Beobachten Sie den Vorgang und drücken Sie rechtzeitig die Schnell-Stoßtaste. Dadurch wird der Evakuiervorgang sofort unterbrochen und der Beutel verschweißt.

## **3.) Deckel / Deckeldichtung**

Deckeldichtung sauber halten

Deckeldichtung beschädigt/porös → auswechseln um Höchstvakuum zu gewährleisten.

Deckel öffnet sich nur gering oder gar nicht → defekter Gasstoßdämpfer

Deckel lässt sich nicht schließen

Evakuiergut muss mind. 10 mm Mindestabstand zum Kammerdeckel haben

## **4.) Schweißnaht**

Teflonband verbrannt oder zerrissen → erneuern

Keine Schweißnaht → Heizdraht durchgebrannt austauschen

Schweißzeit falsch eingestellt → Schweißzeit regulieren (siehe Blatt)

Schweißbalkenzylinder klemmt oder fährt nicht richtig hoch → lassen Sie dies von unserem Fachpersonal überprüfen.

## **5.) Öl**

Regelmäßig Öl-Regenerierungsprogramm aktivieren (alle 1-2 Wochen).

Ölwechsel nach Bedarf, mind. 1 Mal jährlich (verwenden Sie nur geeignetes Öl).

Ölstand regelmäßig überprüfen. Ist in der Pumpe zu wenig Öl muss dieses nachfüllt werden (siehe Rückseite Öl-Ablassschraube).

Hat die Pumpe Wasser, Schmutz oder andere Fremdteile gezogen ➔ ist ein Ölwechsel erforderlich.

Nach längerem Verpacken von Flüssigkeiten. Öl über Ölschauglas überprüfen!

Ist das Öl stark verunreinigt, sehr zähflüssig oder dunkel verfärbt ➔ führen Sie eine Spülung durch (siehe Seite 9).

## **6.) Einstellung des Vakuums**

Vakuumeinstellung am Vakuum-Knopf am Bedienpult steht auf „0“. Einstellung „V“ (Seite 4)

Bildet sich Dampf beim Vakuumieren von feuchten Produkten (Bsp. Frischfleisch, Soßen)

verringern Sie das Vakuum ➔ sollte der Filter/das Luftentölelement dicht bzw. unbrauchbar sein, muss es erneuert werden.

## **7.) Begasung funktioniert nicht**

Gasflasche ist leer ➔ Erneuern Sie die Gasflasche.

Gasflasche wurde nicht geöffnet ➔ Öffnen Sie das Absperrventil.

Keine Begasung ➔ Begasung ist nicht aktiviert. Drücken Sie die Taste on/off „GAS“.

## **8.) Rauchentwicklung**

Schalten Sie Ihre Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose ➔

Tauschen Sie das Luftentölelement aus.

## **9.) Reinigung**

Säubern Sie den Kammerinnenraum, Plexiglasdeckel, Einlegeplatten und das Gehäuse mit leichten Reinigungsmitteln, (nicht scheuernde alkalische Lösungen) und trocknen Sie nach.

Schweißbalken und Gegenleiste reinigen Sie mit einem weichen leicht befeuchteten Tuch. (Empfehlung: Kohlenstofftetrachlorid)

Verwenden Sie zur Reinigung der Schweißleistenoberfläche (Teflonband) keinesfalls Wasser. Entfernen Sie angeklebte Beutelfolienrest oder angetrocknete Speisereste nicht mit spitzen, harten oder scharfen Gegenständen.

## **10.) Teflonband**

Erneuern Sie eine abgenutzte, verbrannte oder verschlissene Teflonbespannung auf der Schweißleiste rechtzeitig.

Verwenden Sie ausschließlich das VacuMIT Teflonband. Andere Teflonbänder können zu Problemen (Qualität der Schweißnaht) führen.

Beachten Sie die entsprechenden Anweisungen unter:

„Erneuerung der Teflonbespannung“ (siehe Seite 9).

## WICHTIGE HINWEISE UND RICHTLINIEN

- 1.) Beachten Sie bitte die Unfallverhütungsvorschriften VBG 76 für Verpackungsmaschinen und Verpackung-Hilfsmaschinen.
- 2.) Das Gerät / die Maschine darf nur für ihren bestimmungsgemäßen Einsatz verwendet werden.
- 3.) ACHTUNG: Lebende Tiere dürfen keinesfalls dem Evakuierprozess ausgesetzt werden.
- 4.) Vakuum-Verpackungsmaschinen werden vor allem für die Verpackung und Evakuierung von Fleisch- und Wurstwaren, vorbereiteter Menüteile, sowie vielen anderen Lebensmitteln eingesetzt, um eine verlängerte Lagerhaltung bei 2 - 4 °C zu erreichen.

Aber auch technische, elektrische, elektronische und optische Kleinteile die vor Staub und Korrosion geschützt werden sollen, werden vakuumverpackt.

- 5.) Bei druckempfindlichem Verpackungsgut empfiehlt sich ein Vakuumgerät mit eingebauter Begasungsvorrichtung für Stützgase, wie doppelt gereinigter Stickstoff, Kohlensäure oder Inert-Gasgemisch, die für Lebensmittelbegasung zugelassen sind. Sehen Sie dazu unsere Ausführungen und Informationen auf den Seiten 3, 5, 6.
- 6.) Da während des Evakuierens in der Kammer Unterdruck herrscht, kommt es vor, dass sich der Vakuumbutel mit Verpackungsgut aufbläht. Das Anlegen des Beutels an das Verpackungsgut erfolgt erst bei der Wiederbelüftung der Vakuumkammer durch den atmosphärischen Außendruck (1 kg auf 1 cm<sup>3</sup>) (siehe Seite 10).
- 7.) Beachten Sie unbedingt die Sicherheitsbestimmungen und die Informationen über Pflege und Instandhaltung (siehe Seite 8).

## ALLGEMEINE GARANTIE DES HERSTELLERS

VacuMIT garantiert dem Eigentümer der registrierten Vakuum-Verpackungsmaschine, dass die Maschine frei von Material- oder Produktionsfehlern ist.

- a.) VacuMIT wird jedes Ersatzteil für benötigten Austausch eines fehlerhaften oder defekten Teiles während der Garantiezeit von 12 Monaten ab Lieferdatum, kostenlos zur Verfügung stellen. Die ausgetauschten, defekten oder fehlerhaften Teile müssen an VacuMIT retourniert werden.
- b.) Der offizielle VacuMIT Händler oder Vertreter muss während der Garantiezeit Reparaturen oder den Austausch defekter Teile, die der Garantie unterliegen, ohne Kosten für den Kunden vornehmen. Nach der Garantiezeit verfügt der Händler oder Vertreter frei über Kostenverrechnungen gegenüber dem Kunden für Reparatur- und Austauscharbeiten.

Obiges ist den Bestimmungen unter 1 - 6 unterworfen.

- c.) Diese Garantie gilt nicht für:  
Reparaturen und/oder Austausch von Teilen, die nicht auf Material- oder Herstellungsfehler des Herstellers zurückzuführen sind und verursacht werden durch:
  - 1.) Beschädigung durch Unfall.
  - 2.) Defekte als Resultat falscher Bedienung oder Fahrlässigkeit.
  - 3.) Falls Instruktionen oder zeitlich bestimmte Servicevorschriften nicht beachtet werden, die in der, jeder Maschine beiliegenden Betriebsanweisung aufgeführt sind.
  - 4.) Wenn Reparaturen nicht vom Kundendienst des VacuMIT Händlers oder Vertreters ausgeführt werden oder Schäden durch Reparaturen durch den Eigentümer des Gerätes entstehen.
  - 5.) Wenn Veränderungen an der Maschine ohne die Einwilligung des Herstellers vorgenommen werden.
  - 6.) Filter, Sicherungen, Schweißbalken, Räder, Gummidichtungen, Silikonstreifen des Gegenschweißbalkens, Teflonband und Schweißdrähte sind Verschleißteile und fallen nicht unter die Herstellergarantie.

**Bei Bestellungen von Ersatzteilen bitte die Geräte-Nummer, Maschinentyp und Ersatzteil-Nummer angeben.**

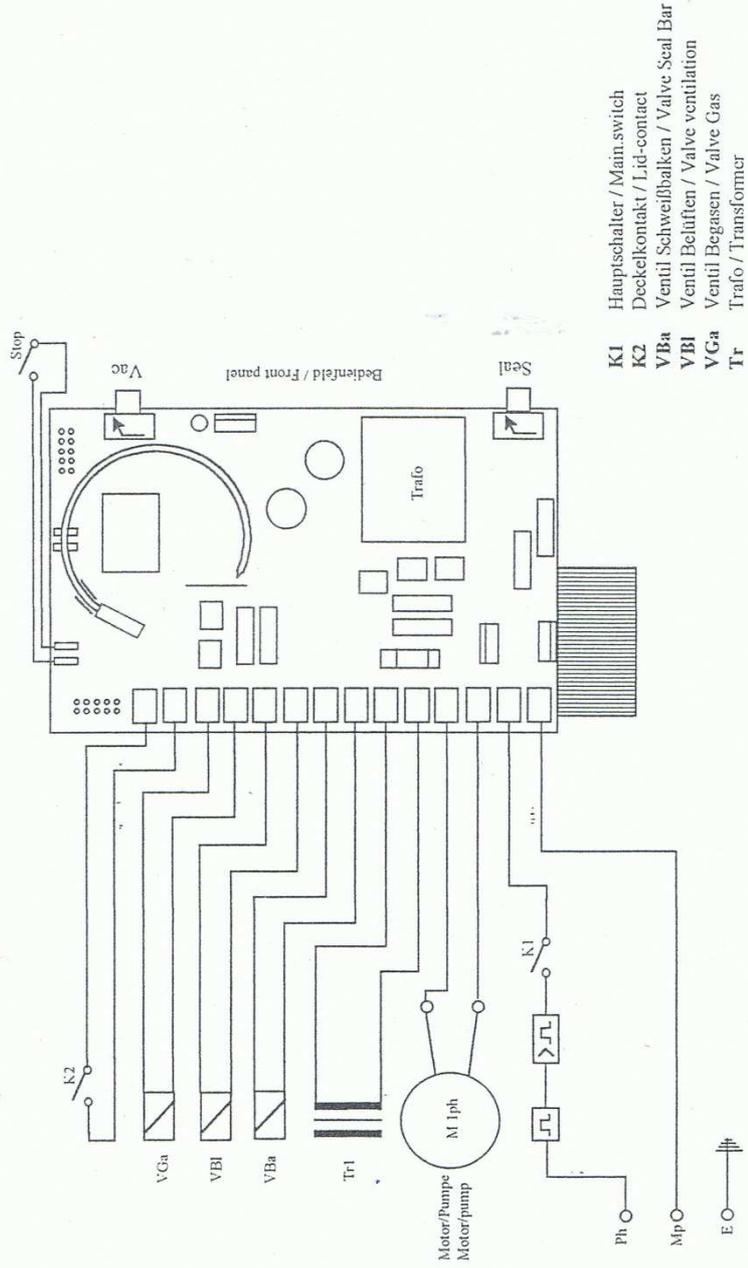


**VacuMIT®**

**Vakuum Verpackungsmaschinen  
Vacuum Packaging Machines**

**VacuMIT Maschinenbau GmbH, Dieselstrasse 13, 93133 Burglengenfeld  
Tel. 09471/ 950660, Fax 09471/ 950661**

**Schaltplan:**  
**VacuNany, VacuFox und EST 20 LC**  
**Electrical drawing:**  
**VacuNany, VacuFox and EST 20 LC**



## Ersatzteile für die Vakuum-Verpackungsmaschine

Artikel		Bezeichnung
Chassis		Deckel Flach
		Gas-Stoßdämpfer
		Deckel-Dicht-Gummi
		Dichtung f. Bedienfeld
		Einlegeplatte für Kammer
Pumpe		Öl Einfüllschraube
		Öl Schauglas
		Luftentölelement
		Öl
Pneumatik		Hubzylinder
		Schweißbalg
		Liftbox
		Membran für Belüftungsventil
		Ventilbatterie
		Schweiß-Ventil
		Begasungs-Ventil
Elektrik		Motorschutzschalter
		Schweiß Trafo
		Elektronik Platine Zeit-Steuerung
		Elektronik Platine Zeit-Steuerung mit Begasung
		Endschalter
		EIN-AUS Schalter
		Vakuumeter
Bedienfeld		Bedienfeld komplett
		Dreh - Knopf, Vakuum
		Dreh - Knopf Schweißen
		Taster
		Platine
Schweißleiste		Schweißleiste komplett
Gegenleiste		Gegenleiste
		Heizdraht
		Teflonband f. Schweißleiste
		Silikon f. Gegenleiste