

# ***BEDIENUNGSANLEITUNG***

---

# ***JUMBO SERIE***



## **HENKELMAN BV**

**Adresse** Titaniumlaan 10  
5221 CK 's-Hertogenbosch  
Niederlande

**Post** Postbus 2117  
5202 CC 's-Hertogenbosch  
Niederlande

**Tel** + 31 73 621 3671  
**Fax** + 31 73 622 1318

**E-mail** [info@henkelman.com](mailto:info@henkelman.com)  
**Internet** <http://www.henkelman.com>



*Die allgemeinen Anweisungen finden auf diese Modellkategorien Anwendung. Die Henkelman B.V. kann nicht für eventuelle Schäden, verursacht durch abweichende Maschinenspezifikationen, haftbar gemacht werden.*

*Diese Anleitung wurde mit äußerster Sorgfalt zusammengestellt. Die Henkelman B.V. haftet nicht für eventuelle Fehler in dieser Anleitung und/oder die Folgen einer falschen Interpretation dieser Gebrauchsanweisung.*

*Die Henkelman B.V. haftet nicht für Schäden und/oder Probleme infolge der Verwendung von Teilen, die nicht von der Henkelman B.V. geliefert wurde.*

*Die Henkelman B.V. behält sich das Recht auf Änderung von Spezifikationen und/oder Teilen, ohne vorherige Bekanntgabe, vor.*

*Alle Rechte vorbehalten. Nicht aus dieser Ausgabe darf vervielfältigt bzw. mittels Fotokopie, Druck oder jegliche andere Weise ohne vorherige schriftliche Zustimmung der Henkelman B.V. veröffentlicht werden.*

## **HAFTUNG**

---

1. Wir schließen jegliche Haftung, insoweit diese nicht im Gesetz geregelt ist, aus.
2. Unsere Haftung überschreitet zu keinem Zeitpunkt die Höhe des Gesamtbetrages des betreffenden Auftrags.
3. Vorbehaltlich der allgemeinen rechtlichen Regeln der öffentlichen Ordnung sowie von Treu und Glauben, sind wir zu keinerlei Schadensersatz angehalten, egal von welcher Art, direkt oder indirekt, worunter inbegriffen betriebliche Schäden an beweglichen und unbeweglichen Gütern bzw. Personen, sowohl bei der Gegenpartei wie bei Dritten.
4. In keinem Fall haften wir für Schäden, die durch die Verwendung des Gelieferten oder durch die Nichteignung desselben für das Ziel, für welches die Gegenpartei das Gelieferte angeschafft hat, entstanden oder verursacht wurden.

## **GARANTIE**

---

1. Unter Berücksichtigung der nachfolgend aufgeführten Einschränkungen, geben wir auf die von uns gelieferten Produkte eine Teilegarantie. Diese Garantie beschränkt sich auf auftretende Fabrikationsfehler und umfasst somit keine Störungen, die ihre Ursachen in den Teilen des Gelieferten haben, die jeglicher Form von Verschleiß oder Verbrauch unterliegen.
2. Auf durch Dritte gelieferte Teile oder Hinzufügungen wird von uns kein längerer Garantiezeitraum gewährt als uns seitens der Drittlieferanten eingeräumt wurde.
3. Die Garantie verfällt, wenn durch die Gegenpartei und/oder durch diese eingeschaltete Dritte auf unsachgemäße Weise von dem Gelieferten Gebrauch gemacht wird.
4. Die Garantie verfällt ebenfalls, wenn von der Gegenpartei und/oder von dieser eingeschaltete Dritte Arbeiten bzw. Änderungen am Gelieferten ausgeführt werden.
5. Ersetzen wir im Rahmen der Erfüllung unserer Garantieverpflichtung Teile, dann gehen die ausgewechselten Teile in unser Eigentum über.
6. Kommt die Gegenpartei nicht, teilweise nicht bzw. nicht rechtzeitig allen sich aus der zwischen den Parteien geschlossenen Vereinbarung ergebenden Verpflichtungen nach, sind wir nicht zu einer Garantieleistung verpflichtet, solange wie diese Situation andauert.

Die Garantiebestimmungen und die Haftung sind Teil der allgemeinen Verkaufsbedingungen, die auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

# INHALT

EINFÜHRUNG / HAFTUNG / GARANTIE	2
INHALT GEBRAUCHSANWEISUNG	3
MASCHINENREGISTRIERUNG	4
WICHTIG BEI DER INSTALLATION – ZUERST LESEN!!!	5
WICHTIG BEIM GEBRAUCH – ZUERST LESEN!!!	6
WARNAUFKLEBER	7
WICHTIGE MASCHINENTEILE	8
STARTEN UND GEBRAUCH	9
<i>Hauptscholten</i>	9
<i>Starten der Maschine</i>	9
<i>Standard-Gebrauchshandlungen</i>	10
BEDIENFELD	11
<i>Ausführung Bedienungsanzeige</i>	11
<i>Einteilung Bedienungsanzeige</i>	11
<i>Bedienung Bedienungsanzeige</i>	12
WARTUNG DER MASCHINE	14
<i>Allgemein</i>	14
<i>Wichtig vor und während der Wartung</i>	14
<i>Erhaltungsbederf</i>	15
<i>Wartung Vakuumpumpe</i>	15
<i>Wartung Schweißsystem</i>	18
<i>Wartung Silikonhalter und Deckeldichtung</i>	20
<i>Übersicht zu wartende Teile</i>	21
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	22
SCHALTPLAN	23
<i>Fehler Codes</i>	24
PNEUMATIKSCHEMA	25
PROBLEMLÖSUNGEN	26
BESONDERE ANWENDUNGEN	28
<i>Verpacken von flüssigen Produkten</i>	28
<i>Externes vakuumieren von GN Behälter</i>	29
EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	30
ANMERKUNGEN	31
SCHALTBRETT AUSBAUEN	32

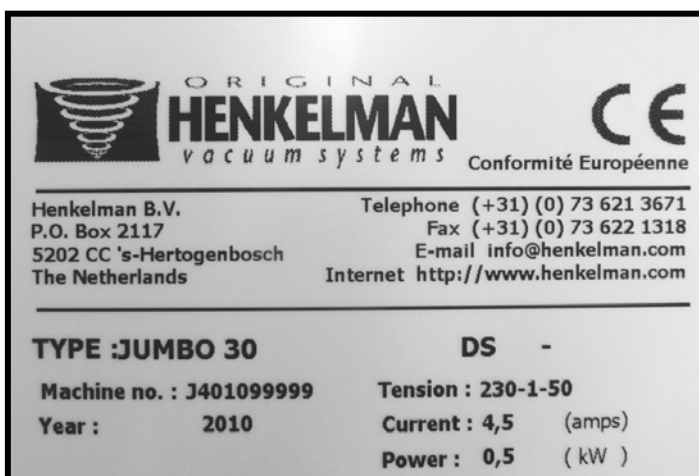


## BEVOR DIE MASCHINE IN GEBRAUCH GENOMMEN WIRD, IST DIE MASCHINENREGISTRIERUNG VOM ANWENDER AUSZUFÜLLEN

Registrieren Sie die Maschine durch Ausfüllen der nachfolgenden Angaben. Diese Information ist erforderlich, wenn bezüglich Fragen oder Referenzen der spezifischen Maschine mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV Kontakt aufgenommen wird.

### ANGABEN MASCHINENTYPENSCHILD

Auf dem Maschinentypenschild stehen relevante Angaben, die für die Beantwortung von Fragen von Bedeutung sein können. Das Maschinentypenschild befindet sich auf der Rückseite der Maschine. Notieren Sie die folgenden Angaben:



1. MASCHINENTYPE

2. MASCHINENNUMMER

3. SPANNUNG (TENSION)

### ANGABEN BEDIENUNGSANZEIGE

Beim Starten der Maschine erscheinen auf dem großen Display hintereinander erst zwei Codes, bevor die Steuerung auf den Gebrauchsmodus umschaltet. Der erste Code gibt die Softwareversion der Steuerung und der zweite Code die aktiven Optionen an. Notieren Sie die beiden folgenden Codes:



4. CODE 1



5. CODE 2



## WICHTIG BEI DER INSTALLATION!!! ZUERST LESEN!!!

### *ALLGEMEIN*

- Lesen Sie, bevor die Maschine in Gebrauch genommen wird, erst die Gebrauchsanweisung genauestens durch. In Bezug auf das Starten, die Wartung und die Möglichkeiten finden Sie in dieser Gebrauchsanweisung relevante Informationen und Anweisungen. Sollten mit der Maschine Probleme auftreten, die hätten vermieden werden können, wenn man diese Gebrauchsanweisung zurate gezogen hätte, verfällt die Garantie.
- Die Henkelman BV wünscht ihren Kunden viel und vor allem lang anhaltende Freude bei der Verwendung der gekauften Maschine. Bei Fragen oder Problemen können sich Kunden immer an den Lieferanten der Maschine oder an die Henkelman BV richten.

### *UMGEBUNG*

- Die Maschine muss aufrecht transportiert bzw. versetzt werden. Ein Kippen der Maschine ist NICHT zulässig, da dies Schäden an der Pumpe verursachen kann.
- Stellen Sie die Maschine auf einem flachen und horizontalen Untergrund auf. Dies ist für ein problemloses Funktionieren der Maschine erforderlich.
- Für eine gute Belüftung muss rund um die Maschine ausreichend Platz gelassen werden. Dieser Platz sollte mindestens 5 Zentimeter betragen.
- Die Umgebungstemperatur, in der die Maschine verwendet wird, muss zwischen 10°C und 30°C liegen. Bei Anwendung der Maschine unter einer anderen Umgebungstemperatur muss der Anwender für eine Empfehlung mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV Kontakt aufnehmen.
- Stellen Sie die Maschinen NIEMALS direkt neben einer Wärmequelle oder einem dampfenden Gerät (z. B. Kombidämpfer, Spülmaschine oder Herd) auf.

### *STROMVERSORGUNG / ERDUNG*

- Kontrollieren Sie, ob die auf dem Maschinentypenschild aufgeführte Spannung mit der Netzspannung übereinstimmt.
- Schließen Sie die Maschine immer und korrekt an eine geerdete Steckdose an, um so Brandgefahr oder die Gefahr eines Stromschlags (Erdungsanschluss ist gelb/grün) zu vermeiden.
- Das Netzkabel muss immer frei liegen und es dürfen keine Gegenstände darauf gestellt werden.
- Bei Beschädigungen des Netzkabels wechseln Sie dieses sofort aus.
- Bei Problemen mit der Maschine oder bei deren Wartung ziehen Sie immer erst den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie irgendwelche Arbeiten ausführen.
- Bei einem längeren Stillstand der Maschine muss immer der Stecker aus der Steckdose gezogen werden.

## VAKUUMPUMPE

- Kontrollieren Sie vor dem Start der Maschine, ob sich in der Pumpe Öl befindet (siehe Seite 16). Starten Sie die Maschine NIEMALS, wenn sich kein Öl in der Pumpe befindet.
- Verwenden Sie die richtige Sorte Öl für die Pumpe (siehe Seite 17).
- Nach einem Umstellen und/oder einem Transport der Maschine kontrollieren Sie immer erst den Ölstand, bevor Sie die Maschine wieder in Gebrauch nehmen.
- Lassen Sie vor dem ersten Start oder nach einem längeren Stillstand der Maschine erst das Pumpenwartungsprogramm laufen, bevor Sie die Maschine in Gebrauch nehmen (siehe Seite 15).



## WICHTIG BEI GEBRAUCH!!! ZUERST LESEN!!!

---

### ALLGEMEIN

- Verpacken Sie niemals Produkte, die während oder nach dem Verpacken unter Vakuum beschädigt werden können. Lebendes Inventar darf niemals vakuumiert werden.
- Ziehen Sie bei Zweifeln über die Bedienung und/oder das Funktion der Maschine immer diese Gebrauchsanweisung zurate. Bietet die Gebrauchsanweisung keinen Ausweg/Lösung, ziehen Sie Ihren Lieferanten oder die Henkelman BV zurate.
- Die Garantie und/oder Haftung verfällt bei Schäden, die durch eigenhändige Eingriffe und/oder Reparaturen verursacht wurden. Bei Defekten nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.
- Treten Defekte auf, immer die Maschine abstellen und den Stecker aus der Steckdose ziehen.

### ALLGEMEINE WARTUNGSARBEITEN

- Um eine gute Funktion der Maschine zu garantieren und die Maschine gut zu erhalten, ist es erforderlich, dass eine regelmäßige Wartung durchgeführt wird. Das Wartungsschema ist auf Seite 15 deutlich definiert. Bei Wartungsrückständen oder ungenauer Wartung verfällt die Garantie auf die Maschine automatisch.
- Bei Wartungsarbeiten immer den Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Die Maschine muss absolut spannungsfrei sein.
- Bei Zweifeln über die Wartungsarbeiten oder einem unkorrekten Funktionieren der Maschine nehmen Sie immer Kontakt zu Ihrem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.

## TRANSPARENTER DECKEL

- Stellen Sie die Maschine niemals zu dicht bei einer Wärmequelle auf. Dies kann Schäden am Deckel zur Folge haben (Risse).
- Stellen Sie niemals heiße, scharfe oder schwere Gegenstände auf den Deckel. Dies kann langfristig Schäden am Deckel zur Folge haben (Risse).
- Reinigen Sie den Deckel immer mit Reinigungsmitteln ohne Lösungsmittel. Lösungsmittel können Schäden am Deckel verursachen.
- Kontrollieren Sie mindestens einmal in der Woche den Deckel auf Risse. Sind Risse im Deckel zu erkennen, muss die Maschine SOFORT gestoppt und solange nicht mehr verwendet werden, bis der Deckel ersetzt wurde. Ein Weiterarbeiten mit einem gerissenen Deckel kann eine Implosion des Deckels zur Folge haben. Bei Unfällen und/oder Schäden, die durch das Arbeiten mit einem gerissenen Deckel verursacht werden, verfällt jegliche Garantie und/oder Haftung.
- Ersetzen Sie einen Deckel nach einem Gebrauchszeitraum von 4 Jahren vorsorglich als Standardintervall.

## VAKUUMPUMPE

- Kontrollieren Sie regelmäßig den Stand und die Qualität des Öls. Bei zu wenig Öl oder Öl mit einer schlechten Qualität (trübe), Öl nachfüllen oder wechseln, bevor Sie die Maschine gebrauchen (siehe Seite 16). Lassen Sie das Pumpenwartungsprogramm mindestens einen vollständigen Zyklus durchlaufen, bevor Sie das Öl wechseln (siehe Seite 15).
- Verwenden Sie beim Wechseln oder Nachfüllen die richtige Sorte Öl für die Pumpe (siehe Seite 17).
- Verwenden Sie das Pumpenwartungsprogramm mindestens wöchentlich, um somit eine gute und langlebige Funktion der Pumpe zu fördern (siehe Seite 15).

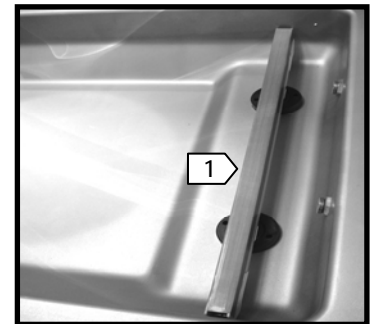


## WARNAUFKLEBER AUF DER MASCHINE!!!

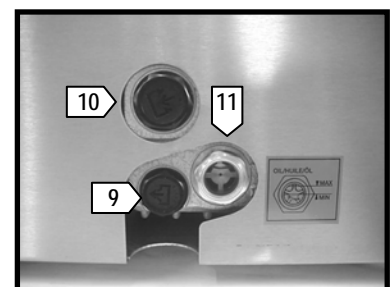


- Verwenden Sie AUSSCHLIESSLICH die vorgeschriebene Versorgungsspannung.
- Stecken Sie das Netzkabel kräftig in die Steckdose.
- Schließen Sie die Maschine immer an einen geerdeten Kontakt an.
- Ziehen Sie bei einer Wartung oder einem längeren Stillstand immer den Stecker aus der Steckdose.

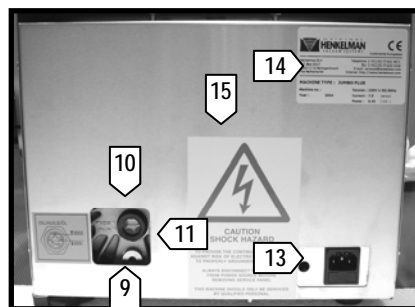
## WICHTIGE MASCHINENTEILE



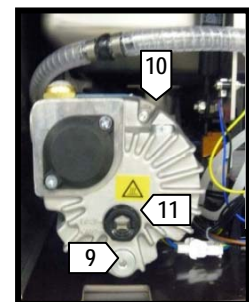
Vakuunkammer



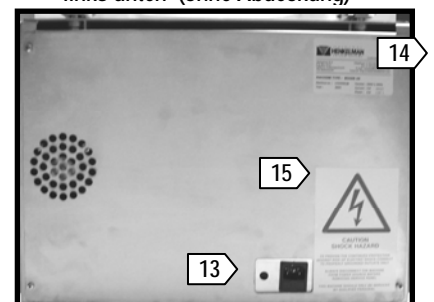
Seite JUMBO 35 /42



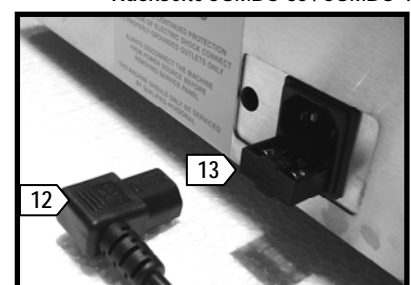
Rückseite MINI JUMBO / JUMBO PLUS



Rückseite MINI JUMBO / JUMBO PLUS links unten (ohne Abdeckung)



Rückseite JUMBO 35 / JUMBO 42



Stromversorgungskabel/  
Sicherungshalter

1. Schweißbleiste(n) in Vakuunkammer durch Klicksystem auf Schweißständern befestigt
2. Silikonhalter montiert auf transparentem Deckel.
3. Deckelgummi im Deckel für ein hermetisches Abschießen.
4. Gasdruckfedern zum Öffnen des Deckels nach dem Maschinentzyklus (MINI JUMBO / JUMBO PLUS 1 Gasdruckfeder Mitte)
5. Vakuum / Belüftungsöffnung
6. Bedienungsanzeige
7. Vakuumdruckmesser
8. AN/AUS-Taste
9. Ölablass
10. Ölfüllverschluss
11. Ölschauglas
12. Stromversorgungskabel
13. Sicherungshalter mit Sicherung
14. Maschinentypenschild
15. Warnaufkleber

*Das Aussehen von Teilen und Maschinen kann pro Modell unterschiedlich sein.*



## STARTEN UND GEBRAUCH



### HAUPT SCHALTER

Der Haupt Schalter wird dazu verwendet, die Maschine vor und nach Gebrauch ein- und auszuschalten.

**ACHTUNG** - Der Haupt Schalter sorgt nicht dafür, dass die Maschine vollkommen ohne Spannung ist. Das Netzkabel muss aus der Steckdose gezogen werden, damit die Maschine vollständig ohne Spannung ist. Sorgen Sie dafür, dass die Maschine während Störungs- oder Wartungsarbeiten immer vollständig spannungsfrei ist.

Wenn die Maschine eingeschaltet ist (mit dem Haupt Schalter), läuft die Pumpe nur während des Vakuumzyklus.

### STARTEN DER MASCHINE

Ist die Maschine angeschlossen, kann sie mittels des Haupt Schalters eingeschaltet werden. Während des Starts der Maschine zeigt das große Display hintereinander zwei Codes, bevor auf Gebrauchsmodus umgeschaltet wird.



Der erste Code gibt die Softwareversion der Steuerung an. Der zweite Code gibt die aktiven Optionen der Maschine wieder. Notieren Sie beide Codes auf der Vorderseite dieser Bedienungsanleitung, da diese bei zukünftigen Fragen und/oder Problemen für den Lieferanten oder die Henkelman BV wichtig sind.



Nach dem Umschalten auf den Gebrauchsmodus ist die Maschine einsatzbereit. Wenn die Maschine neu ist oder längere Zeit stillgestanden hat, ist es sinnvoll, um das Pumpenwartungsprogramm für die Pumpe laufen zu lassen (15 Minuten). Dies für den Erhalt der Pumpe. Für die Anweisungen zum Pumpenwartungsprogramm siehe Seite 15.



Es ist möglich, dass nach dem Umschalten auf den Gebrauchsmodus die Meldung [ OIL ] erscheint. Dies bedeutet, dass der Betriebsstundenzähler eingeschaltet ist und die eingestellten Betriebsstunden abgelaufen sind. Der Stundenzähler ist standardmäßig ausgeschaltet, Ihr Lieferant kann den Stundenzähler als Gedächtnishilfe für die regelmäßige Wartung eingeschaltet haben.

Wenn diese Meldung erscheint, kann die Maschine wie gewöhnlich genutzt werden, aber es wird empfohlen, den Stundenzähler entweder auszuschalten oder erneut einzustellen.

Für weitere Informationen über das Einstellen oder Ausschalten des Betriebsstundenzählers nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.

## STANDARDSCHRITTE FÜR BETRIEBUNG DER MASCHINE

1. Schalten Sie die Maschine mit dem Haupt Schalter ein. Lassen Sie die Pumpe, wenn die Maschine längere Zeit nicht verwendet wurde, mit dem Pumpenwartungsprogramm warmlaufen (siehe Seite 15).
2. Füllen Sie den Vakuumbbeutel mit dem Produkt. Wählen Sie das korrekte Beutelformat, das problemlos um das Produkt passt, aber nicht zu groß dafür ist. Achten Sie während dieser Handlung auf die hygienischen Umstände. Verpackungsmaterial, Produkt und Hände müssen sauber und möglichst trocken sein.
3. Legen Sie den Vakuumbbeutel in die Kammer. Die offene Seite muss über die Schweißleiste gelegt werden. Der Beutel darf allerdings nicht aus der Kammer herausragen. Wenn das Produkt viel niedriger als die Schweißleiste ist, können Einlegeplatten, die standardmäßig mit der Maschine geliefert werden, verwendet werden. Dies vereinfacht die Handlung und verkürzt die Zykluszeit.
4. Der Vakuumbbeutel muss faltenfrei über die Schweißleiste gelegt werden.
5. Ist die Schweißleiste länger als die Breite der Vakuumbbeutel, können mehrere Vakuumbbeutel mit offene Seite auf die Schweißleiste gelegt werden. Die Vakuumbbeutel dürfen allerdings nicht übereinander auf die Leiste gelegt werden.
6. Stellen Sie die korrekten Werte für die Vakuum- und Schweißfunktion ein. Für das Einstellen dieser Funktionswerte siehe Seite 13.
7. Schließen Sie den Deckel und die Maschine durchläuft automatisch den vollständigen Zyklus der installierten Funktion. Der Deckel öffnet sich automatisch, wenn die letzte Funktion „Belüften“ abgelaufen ist.
8. Falls es gewünscht wird oder erforderlich ist, kann der Zyklus teilweise oder vollständig durch Drücken der [VAKUUM STOPP]-Taste oder der [STOPP]-Taste unterbrochen werden.  
  
Die [VAKUUM STOPP]-Taste unterbricht nur die aktive Funktion (Vakuum oder Schweißen) und geht automatisch zur folgenden Funktion über.  
  
Die [STOPP]-Taste unterbricht den gesamten Zyklus und geht direkt zur Belüftungsfunktion über.
9. Das verpackte Produkt (oder die Produkte) kann (können) aus der Maschine genommen werden.



### **SICHERHEIT und PRODUKTSCHUTZ**

Der Verpackungsprozess kann teilweise oder vollständig unterbrochen werden:

- Beendigung der aktiven Funktion, [VAKUUM STOPP]-Taste drücken.
- Beendigung des vollständigen Maschinenzklus, [STOPP]-Taste drücken.

### **OPTIMALES UND EFFIZIENTES VERPACKUNGSERGEBNIS**

- Verwenden Sie das richtige Format und eine gute Qualität Vakuumbbeutel.
- Maximal 75% Produktfüllung im Vakuumbbeutel.
- Legen Sie den Vakuumbbeutel faltenfrei über die Schweißleiste (verwenden Sie die korrekte Anzahl Einlegeplatten in der Kammer).

## BEDIENFELD

### AUSFÜHRUNG

#### Digitale Zeitsteuerung

Die digitale Zeitsteuerung ist mit einem Funktionsprogramm ausgeführt, das pro Zyklus mit verschiedenen Funktionswerten eingestellt werden kann (um verschiedene Produkte zu verpacken). Ein Programmzyklus ist das vollständige Programm der eingestellten Funktionen (Vakuum und Schweißen), welche die Maschine für das Verpacken eines Produktes durchläuft.

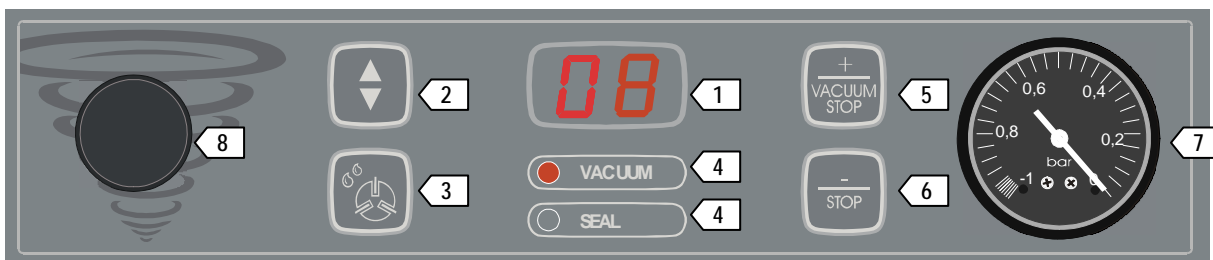
Die Steuerung ist standardmäßig mit einem Pumpenwartungsprogramm für die regelmäßige Wartung der Pumpe und zwei STOPP-Tasten für die Unterbrechung des gesamten Funktionsprogramms oder nur für die Unterbrechung der aktiven Funktion ausgestattet. Weiterhin wurden einige Serviceprogramme eingebaut. Für weitere Informationen über diese Programme nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten.

Die Werte der Funktionen können auf eine Zeitdauer eingestellt werden.

Die Vakuumfunktion kann auf ganze Sekunden mit einem Maximum von 99 Sekunden eingestellt werden.

Die Schweißfunktion kann mit einem Intervall von 0.1 Sekunde bei einem Maximum von 6, 0 Sekunden eingestellt werden.

### EINTEILUNG BEDIENUNGSANZEIGE



#### 1. ANZEIGE

Wiedergabe des Wertverlaufs der aktiven Funktion während des Programmzyklus oder des eingestellten Werts der selektierten Funktion im Gebrauchs- oder Programmmodus.

#### 2. FUNKTIONSWAHL-Taste

Selektieren der Funktion (Vakuum oder Schweißen) für das Betrachten oder verändern der Funktionswerte. Die Funktion wurde selektiert, wenn die Funktionsleuchte vor der Funktionsbeschreibung unter dem Display aufleuchtet.

#### 3. PUMPENWARTUNGSPROGRAMM-Taste

Starten des Wartungsprogramms für die Pumpe (15 Minuten). Instruktionen zum Programm siehe Seite 15.

#### 4. FUNKTIONS-Leuchten

Eine aufleuchtende Lampe vor der Funktion gibt an, dass die Funktion während des Programmzyklus aktiv ist oder die Funktion während des Gebrauchs- oder Programmmodus selektiert wurde.

**5. + / STOP VAKUUM-Taste**

Funktion während des Zyklusverlaufs

Unterbrechung der aktiven Funktion während des Programmzyklus. Der Zyklus geht sofort über in die nächste Funktion.

Allgemeine Funktion

Erhöhen des Wertes der selektierten Funktion.

**6. - / STOP-Taste**

Funktion während des Zyklusverlaufs

Vollständige Unterbrechung des Programmzyklus. Der Zyklus geht sofort in die Belüftungsfunktion über.

Allgemeine Funktion

Verringern des Wertes der selektierten Funktion.

**7. VAKUUMMETER**

Wiedergabe des Drucks in der Vakuumkammer.

**8. HAUPT-Schalter**

Der HAUPT-Schalter wird dazu verwendet, die Maschine vor und nach Gebrauch ein- und auszuschalten. Der Schalter sorgt dafür das alle Teile in Betrieb gesetzt werden. Achtung, trotz dieses Schalter ist die Maschine noch immer unter Spannung.

***BEDIENUNG BEDIENUNGSANZEIGE***

Wenn die Maschine gestartet wird, ist sie nach dem Erscheinen der zwei Bedienungs-codes einsatzbereit.

**Beschreibung Programmzyklus digitale Zeitsteuerung**

1. Die Funktionen (Vakuum und Schweißen) sind bereits eingestellt (siehe vor Einstellungen Seite 13).

2. Deckel schließen.

3. Vakuumfunktion

Maschine beginnt mit dem Vakuumieren der Kammer.

Lampe leuchtet auf [VAKUUM].

Display : abfallender Zeitwert pro Sekunde, beginnend mit der eingestellten Zeit (max. 99 Sek.).

Vakuummeter beginnt nach links zu laufen.

4. Schweißfunktion

Nach Beendigung der Vakuumfunktion beginnt die Schweißfunktion mit dem Verschweißen des/der Vakuumbutel(s).

Lampe leuchtet auf [SCHWEISSEN].

Großes Display: abfallender Zeitwert mit 0.1 Sekunde, beginnend mit der eingestellten Zeit (max. 6.0 Sek.).

Stand des Vakuummeters bleibt gleich.

5. Belüftungsfunktion

Nach Beendigung der Schweißfunktion beginnt die Belüftungsfunktion mit dem Belüften der Kammer bis zu 1 Atmosphäre/ATO und der Deckel öffnet sich. Für diese Funktion leuchten keine Lampen auf.

Display : auf- und niedergehenden Striche bis der Deckel sich öffnet.

Der Vakuummeter läuft zurück auf den Wert 0 und der Deckel öffnet sich automatisch.

6. Produkt ist verpackt und bereit zum Herausnehmen.

## Einstellen / verändern der Funktionswerte

Für die Änderung der Funktionswerte für Vakuum und/oder Schweißen sind die folgenden Schritte zu befolgen:

Drücken Sie auf die FUNKTIONSELEKTIONS-Taste, um die betreffende Funktion zu selektieren. Die Funktionslampe leuchtet beim Selektieren der Funktion auf.

Drücken Sie auf die [+ / STOPP VAKUUM] oder [- / STOPP]- Taste für das Erhöhen bzw. Verringern des Funktionswertes. Es dauert 0.5 Sekunden, bevor sich der Wert verändert.

Nach dem Verändern des Wertes/der Werte muss die Maschine einmal den Programmzyklus durchlaufen (siehe vorherige Seite), um die Werte festzulegen.

### Vakuumsfunktion

Der Vakuumsfunktionswert kann pro Sekunde, mit einem Maximum von 99 Sek., erhöht oder verringert werden. Sowie einem Minimum von 2 Sek.

Wenn während der Veränderung des Vakuumsfunktionswertes die [+ / STOP VAKUUM] oder [- / STOPP]-Taste festgehalten wird, werden die ersten 5 Sek. pro Sekunde erhöht oder verringert werden. Danach werden die Intervalle von 10 Sekunden erscheinen. Wenn die Taste wieder losgelassen wird, kann der Wert wieder pro Sekunde verändert werden.

### Schweißfunktion

Der Schweißfunktionswert kann pro 0.1 Sekunde, mit einem Maximum von 6.0 Sek, erhöht oder verringert werden. Sowie einem Minimum von 0.5 Sek.

Wenn während der Veränderung des Schweißfunktionswertes die [+ / STOP VAKUUM] oder [- / STOPP]-Taste festgehalten wird, werden die ersten 0.5 Sek. mit 0.1 Sekunde erhöht oder verringert werden. Danach werden die Intervalle von 1.0 Sekunden erscheinen. Wenn die Taste wieder losgelassen wird, kann der Wert wieder pro 0.1 Sekunde verändert werden.

## Serviceprogramme Bedienungsanzeige

Die Bedienungsanzeige ist auch mit einigen Serviceprogrammen versehen, die bei der regelmäßigen Wartung oder bei Reparaturen nützlich sein können. Das Wartungsprogramm für die Pumpe ist das am häufigsten gebrauchte Programm (siehe Erläuterung Programm auf Seite 15).

Für weitere Informationen über die anderen Serviceprogramme nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten.

## WARTUNG DER MASCHINE

---

### *ALLGEMEIN*

Eine regelmäßige und vollständige Wartung ist notwendig für eine lange Lebensdauer, dient der Vorbeugung von Störungen und sorgt für ein optimales Verpackungsergebnis. Bei intensivem Gebrauch der Maschine (mehr als 4 Stunden pro Tag) wird empfohlen, eine professionelle Wartung alle 6 Monate durchzuführen. In anderen Fällen ist eine vollständige Wartung pro Jahr ausreichend (wobei dies abhängt vom Standort, der Umgebung und den Produkten).

Es gibt allerdings auch kleinere Wartungsarbeiten, die öfter ausgeführt werden müssen und die der Anwender selber ausführen kann. Auf der nachfolgenden Seite befindet sich eine Übersicht dieser Arbeiten.



### *WICHTIG VOR UND WÄHREND DER WARTUNG*

- Die Maschine muss immer vollkommen ohne Spannung sein, bevor irgendwelche Wartungsarbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Ziehen Sie immer den Stecker aus der Steckdose.
- Wenn die Maschine nicht einwandfrei funktioniert oder eigenartige Geräusche macht, stellen Sie den Bedienungsschalter mittels des EIN/Aus-Schalter direkt aus und nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.
- Verwenden Sie beim Reinigen des transparenten Deckels **NIEMALS** Reinigungsmittel die Lösungsmittel enthalten. Überprüfen Sie den Deckel regelmäßig auf Risse. Bei Rissen die Maschine sofort ausschalten und mit dem Lieferanten oder mit der Henkelman BV Kontakt aufnehmen.
- Eine Hochdruckreinigung ist für die Reinigung der Maschine nicht zulässig. Eine Hochdruckreinigung kann erhebliche Schäden an den elektronischen und anderen Teilen der Maschine verursachen.
- Wasser darf weder in den Absaugmund der Kammer noch in die Ausblasöffnung der Pumpe gelangen. Dies hätte einen irreparablen Schaden an der Pumpe zur Folge.
- Größere Wartungsarbeiten müssen immer vom zugelassenen Lieferanten durchgeführt werden.
- Die JUMBO Maschinen wurden für einen maximalen Gebrauch von 5 Stunden pro Tag entworfen. Bei einer deutlichen Überschreitung der Gebrauchsdauer ohne Empfehlung, kann der Lieferant oder die Henkelman BV nicht für eventuelle Störungen oder Defekte haftbar gemacht werden.
- Die Maschine muss aufrecht transportiert bzw. versetzt werden. Ein Kippen der Maschine ist **NICHT** zulässig, da dies Schäden an der Pumpe verursachen kann.
- Wenn den Wartungsanweisungen in dieser Anleitung nicht entsprochen wird, kann weder der Lieferant noch die Henkelman BV für eventuelle Störungen und Defekte haftbar gemacht werden.
- Bei Unklarheiten oder Fragen hinsichtlich der Wartung bzw. Störungen nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.

## ERHALTUNGSBEDERF

- |                        |   |
|------------------------|---|
| <b>Täglich</b>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Reinigen Sie die Vakuumkammer, den Deckel und das Gehäuse nach Gebrauch mit einem feuchten Tuch.</li> <li>▪ <i>Achtung, keine Reinigungsmittel mit Lösungsmitteln verwenden.</i></li> <li>▪ <i>Achtung, keinen Hochdruckreiniger verwenden.</i></li> </ul>   |
| <b>Wöchentlich</b>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Kontrollieren Sie den Ölstand und bei zu niedrigem Ölstand oder trübem Öl das Öl auswechseln oder nachfüllen. Für Anweisungen siehe Seite 16.</li> <li>▪ Aktivieren Sie das Wartungsprogramm für die Pumpe mindestens einmal pro Woche.</li> <li>▪ Kontrollieren Sie die Schweißleiste auf Schäden. Das Teflonband / den Schweißdraht ersetzen, wenn die Schweißqualität nicht mehr ausreichend ist oder das Teflonband/der Schweißdraht nicht mehr fest auf der Leiste liegen. Für Anweisungen siehe Seiten 18-19.</li> <li>▪ Kontrollieren Sie den Deckelgummi und ersetzen Sie ihn, wenn der Gummi beschädigt oder rausgezogen ist. Für Anweisungen siehe Seiten 17-18.</li> <li>▪ Kontrollieren Sie den transparenten Deckel auf Risse. Bei erkennbaren Rissen, sofort die Maschine ausstellen und mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV Kontakt aufnehmen.</li> </ul> |
| <b>Halbjährlich</b>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Wechseln Sie das Öl mindestens einmal alle 6 Monate.</li> </ul>  |
| <b>Jährlich</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Kontrollieren Sie den Ölnebelfilter auf Sättigung. Bei Sättigung den Filter austauschen. Für Anweisungen siehe Seiten 17-18.</li> <li>▪ Für eine professionelle Wartung Kontakt mit dem Lieferanten aufnehmen.</li> </ul>  |
| <b>Vierteljährlich</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Tauschen Sie den transparenten Deckel und die Gasdruckfedern aus (falls zutreffend).</li> <li>▪ Tauschen Sie die Membranen der Schweißzylinder aus.</li> </ul>   |

## WARTUNG VAKUUMPUMPE

Es ist sehr wichtig, die Pumpe für einen einwandfreien und langanhaltenden Betrieb regelmäßig zu warten. Für eine gute Wartung sind die folgenden Arbeiten erforderlich. Es ist zu empfehlen, die Pumpe bei regelmäßigem Gebrauch mindestens einmal pro Jahr vollständig durch den Lieferanten prüfen zu lassen, um so ein langes und problemloses Funktionieren sicherzustellen. Für weitere Empfehlungen und Informationen können Sie mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV aufnehmen.

### Pumpenwartungsprogramm



Das Wartungsprogramm sorgt für eine gute Spülung der Pumpe. Während des Programms erreichen Pumpe und Öl Betriebstemperatur, wodurch das Öl besser in der Lage ist, um eventuelle Feuchtigkeit und Verunreinigungen aufzunehmen und zu filtern. Aufgrund der hohen Temperatur ist die Pumpe in der Lage die Feuchtigkeit zu verdampfen und damit die Möglichkeit auf eventuelle Rostflecken zu vermindern.

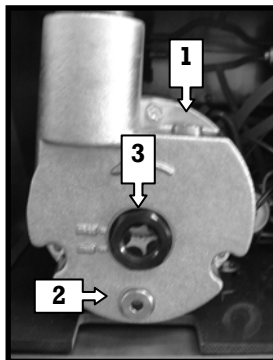
Die Dauer des Programms beträgt 15 Minuten und es wird empfohlen, es mindestens einmal pro Woche laufen zu lassen. Stellen Sie die Maschine an, drücken Sie auf die Taste [Konditionierungsprogramm] und schließen Sie den Deckel. Das Programm startet automatisch. Während des Programms werden auf dem Display bewegende Streifen wiedergegeben.

Das Programm kann ohne Probleme mithilfe der [STOPP] Taste unterbrochen werden. Für eine gute Wartung ist es wichtig, dass das Programm vollständig den 15 Minuten Zyklus durchläuft, also sollten Sie das Programm nur in dringenden Situationen unterbrechen.

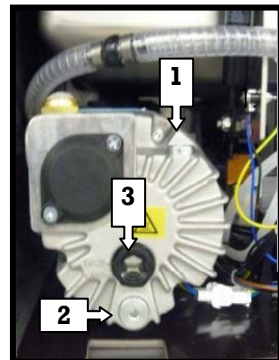
Es ist auch angeraten, dass Programm beim ersten Gebrauch, nach längerem Stillstand der Maschine und vor dem Ölwechsel laufen zu lassen.

## Öl wechseln / nachfüllen

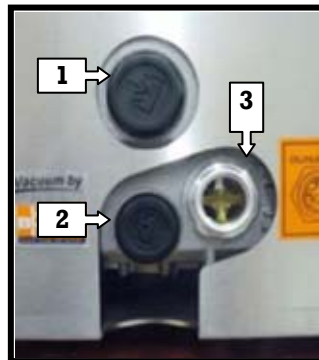
Der Ölstand und die Ölqualität müssen mindestens einmal pro Woche überprüft werden. Zu diesem Zweck gibt es das Ölschauglas. Sollte der Ölstand zu niedrig sein, füllen Sie Öl nach. Sollte das Öl trübe sein, wechseln Sie das Öl aus. Das Öl muss mindestens einmal alle 6 Monate ausgetauscht werden.



Rückseite MINI JUMBO  
nach dem Öffnen der  
Rückseite

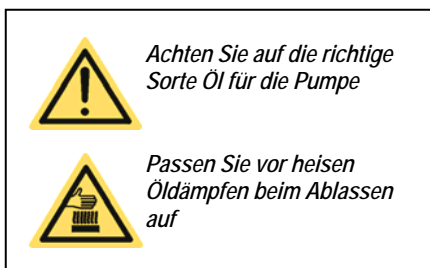


Rückseite JUMBO PLUS  
nach dem Öffnen der  
Rückseite



Seite JUMBO 35 / JUMBO 42

- 1. Ölfüllverschluss
- 2. Ölablass
- 3. Ölschauglas



### Öl ablassen

Wenn das Öl während der Kontrolle eine weißliche Farbe aufweist oder trübe ist, muss das Öl ausgetauscht werden. Bevor Sie das Öl ablassen, lassen Sie das Pumpenwartungsprogramm für einen vollständigen Zyklus laufen. Schmutz und Feuchtigkeit werden vom Öl aufgenommen und das Öl wird dünner, wodurch das Ablassen einfacher wird.

Nach Beendigung des Programms kann der Ablassstopfen entfernt werden.

**ACHTUNG** beim Entfernen des Stopfens können heiße Öldämpfe austreten. Das Öl läuft nun aus dem Ablass (die Auffangschale muss darunter gehalten werden). Die Maschine gegen Ende des Ablassens leicht schräg stellen, sodass alles Öl und der Bodensatz herauslaufen. Nach dem Ablassen den Ablassstopfen wieder befestigen.

### Öl (nach) füllen

Nach dem Ablassen oder bei zu wenig Öl muss Öl nachgefüllt werden. Der Ölfüllverschluss kann mit einem passenden Steck- oder Inbusschlüssel gelöst werden. Jetzt kann die Pumpe mit Öl befüllt werden. Achten Sie auf die richtige Menge (siehe Tabelle Seite 24). Bei den Modellen MINI JUMBO und JUMBO PLUS schieben Sie die Komponentenplatte nach hinten, damit das Füllen einfacher ist.

**ACHTUNG** das Füllen muss in kleinen Mengen und mit Zwischenpausen erfolgen. Den Ölstand bis an die Oberseite des Ölstand-Anzeigestreifens füllen.

### Ölsorten und Mengen

Es ist wichtig, die richtige Sorte und die richtige Menge Öl für die Pumpe zu verwenden. Eine verkehrte Sorte oder zu viel Öl kann die Pumpe beschädigen. Auch die Umgebungstemperatur, in der sich die Maschine befindet, ist für die Ölsorte wichtig. Für die Mengen, die Sorten mit den zugehörigen Umgebungstemperaturen schauen Sie bitte in der Tabelle auf der folgenden Seite nach.

Beispiele für Lieferantenmarken für Standardölsorten sind Shell Vitrea, Aral Motanol GM, BP Energol CS oder Texaco Regal R+O mit der zugehörigen Viskositätsnummerierung. Sollte die Maschine außerhalb der normalen Spezifikationen für die Umgebungstemperatur genutzt werden, nehmen Sie Kontakt mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV auf.



Machinentyp	Capacität Pumpe	Füllung (Liter)	Umgebungstemperatur		
			Standard Ölsorten 10 - 30 °C	"Kalt" Ölsorten 5 - 10 °C	"Warm" Ölsorten 30 - 40 °C
MINI JUMBO	004 m³/h	0.06	Viscosität VG 22	VM 22	VS 32
JUMBO PLUS	008 m³/h	0.25	Viscosität VG 32	VM 22	VS 32
JUMBO 30	008 m³/h	0.25	Viscosität VG 32	VM 22	VS 32
JUMBO 35 / 42/ 42XL	016 m³/h	0.30	Viscosität VG 32	VM 22	VS 32
JUMBO 50	021 m³/h	0.45	Viscosität VG 32	VM 22	VS 100

Die Maschinen werden standardgemäß mit Standardölsorten ausgeführt.

**Kontrollieren und austauschen Ölnebelfilter**

In der Pumpe befinden sich ein oder mehrere Ölnebelfilter, die Öldämpfe aufnehmen und filtern. Diese Filterkerzen werden nach einem bestimmten Zeitraum gesättigt sein und müssen ausgetauscht werden. Durchschnittlich geschieht dies alle 12 bis 18 Monate. Wenn die Filter gesättigt sind, kann kein maximales Vakuum mehr erreicht werden.

Typ en Filtergehäuse

- Die Filtergehäuse befinden sich auf der Rückseite der Maschine.

Wechseln des Ölnebelfilters MINI JUMBO / JUMBO PLUS

**MINI JUMBO**

**JUMBO PLUS**

Achten Sie darauf, dass der Dichtungsring beim Herausnehmen nicht im Gehäuse zurückbleibt. Stellen Sie sicher, dass der Dichtungsring sich in der richtigen Weise auf dem neuen Filter befindet.

*Rückseite öffnen  
Komponentenplatte nach hinten schieben  
Filter losschrauben*

*Alten Filter aus dem Gehäuse nehmen  
Neuen Filter einsetzen  
Filter festschrauben*

Wechseln des Ölnebelfilters anderen Modellen JUMBO



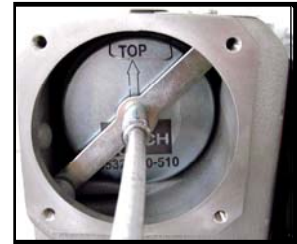
Für die Pumpe die Rückseite der Maschine öffnen



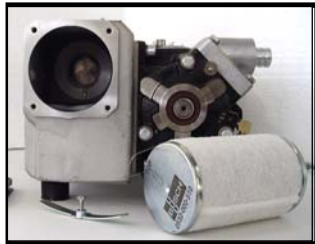
Schrauben Sie den Deckel vom Filtergehäuse



Der Filter ist zu sehen und ist befestigt hinter einem Spanner



Den Spanner mithilfe eines Schlüssels entspannen



Spanner und Filter aus dem Gehäuse nehmen



Achten Sie darauf, dass der Dichtungsring beim Herausnehmen des Filters nicht zurückbleibt

- Platzieren und spannen Sie den neuen Filter (der Dichtungsring muss richtig sitzen) in das Gehäuse ein.
- Schrauben Sie den Deckel wieder auf das Gehäuse.
- Schrauben Sie die Abdeckplatte der Rückseite wieder an.

- Pumpen und Gehäuse können anders aussehen, aber das Prinzip des Austauschs bleibt gleich.
- Achten Sie darauf, dass der richtige Filtertyp für die Pumpe verwendet wird, für den richtigen Filtertyp zum Pumpentyp siehe Seite 22.
- Es wird empfohlen, dass der Lieferant diese Wartung ausführt.

**WARTUNG SCHWEIßSYSTEM**

Die Schweißqualität hängt u.a. von der Wartung der Schweiß- und Gegenleiste ab. Die Hauptsächlichen Wartungsarbeiten sind die tägliche Reinigung der Schweißleiste und der Gegenleiste mit einem feuchten Tuch und die wöchentliche Kontrolle der Leiste mit Ersetzen des Schweißdrahtes, des Teflonbands oder des Gegengummis, wenn sich oben auf der Leiste Unebenheiten zeigen oder die Schweißqualität unzureichend ist.



**DOPPELSCHWEIßUNG** **TRENNSCHWEIßUNG**  
 2 x 3,5 mm Schweißung 1 x 3,5 mm Schweißung  
 1 x 1,1 mm Trennung

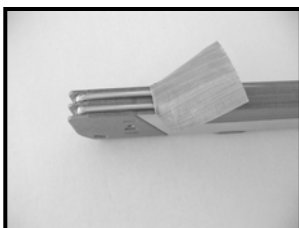
Alle Modelle JUMBO sind mit Doppelschweißung oder Trennschweißung ausgeführt.

Auf der folgenden Seite werden die Schritte für das Ersetzen des Schweißdrahtes und des Teflonbandes wiedergegeben. Was man sieht, kann also unterschiedlich sein, aber das Verfahren bleibt gleich.

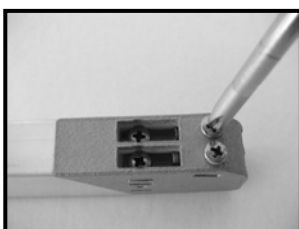
Der durchschnittliche Wartungszyklus der Schweißleiste (Teflonband / Schweißdraht) ist **mindestens einmal alle 3 Monate**.

*(Diese Angabe gilt bei regelmäßigem Gebrauch der Maschine bei Verpacken von Standardprodukten mit Standard-Vakuumverpackungsmaterial. Aus dieser Angabe können keine Rechte abgeleitet werden.)*

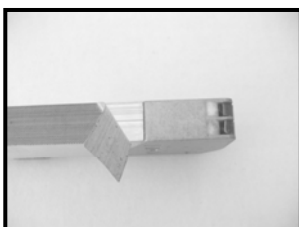
### Ersetzen des Schweißdrahts und des Teflonbands



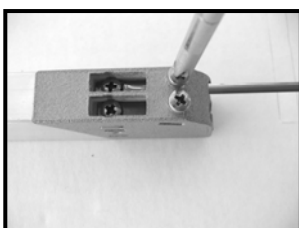
*Teflonband entfernen*



*Losschrauben und Schweißdrähte rausnehmen*



*Teflonband auswechseln*



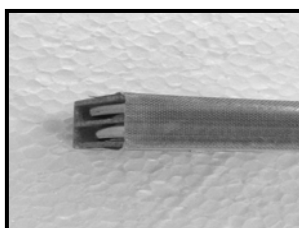
*Neue Drähte fest in der Klemmplatte anschrauben*



*Drähte mithilfe von Zange und Schraubstock fest anziehen und Drähte in der Klemmplatte*



1. Die Schweißleiste mittels des Klicksystems aus den Haltern nehmen (in der Kammer oder im Deckel).
2. Das Teflonband von der Schweißleiste abziehen.
3. Für das Entfernen der alten Schweiß- und Trenndrähte (falls zutreffend) das Klemmband (siehe Abbildung) losschrauben und die Drähte aus den Nuten ziehen.
4. Entfernen Sie das Teflonband, das auf der Oberseite der Schweißleiste befestigt ist, und kleben Sie, nach dem Entfetten und Reinigen der Schweißleiste mit einem staubfreien Tuch, ein neues Stück Teflonband der gleichen Länge auf die Leiste.
5. Schneiden Sie ein neues Stück Schweiß- oder Trenndraht auf die Länge der Schweißleiste zzgl. zirka 15 cm ( $\pm$  6 Inch) zurecht.
6. Schieben Sie ein Ende der Drähte durch die Nut an der Seite der Schweißleiste und schrauben Sie die Drähte an der Unterseite fest.
7. Legen Sie die Schweißleiste mit der Oberseite nach unten in einen Schraubstock und ziehen Sie die Schweißdrähte durch die Nut an der Seite der Schweißleiste.
8. Ziehen Sie die Drähte fest mit einer Zange an und schrauben Sie den Draht gleichzeitig fest. Achten Sie darauf, dass die Drähte straff und gerade mithilfe eine Zange angezogen wird/werden, bevor Sie die Drähte festschrauben.
9. Es ist praktisch, für eine optimale Drahtspannung eine Wasserpumpenzange als Hebebaum zu verwenden. Klemmen Sie ein Ende der Schweißleiste in den Schraubstock und spannen Sie die Drähte durch Niederdrücken der Leiste.
10. Schneiden Sie den überstehenden Drähten sofort nach dem Anschrauben auf beiden Seiten ab.
11. Schneiden Sie ein Stück Teflonband in der Länge der Schweißleiste zzgl. zirka 5 cm ( $\pm$  2 Inch) ab.
12. Kleben Sie das Teflonband genau über den/die neuen Schweißdrähte. Sorgen Sie dafür, dass das Teflonband genau über die Schweißleiste und die Klebteile an den Seitenkanten geklebt wird. Achten Sie darauf, dass das Teflon glatt und ohne Falten auf der Leiste aufgeklebt wird.
13. Schneiden Sie das Teflonband so ab, dass die Klebestellen nicht auf die Seiten der Klemmplatten geklebt werden, aber das Teflon doch am oberen Rand der Klemmplatten durchläuft.
14. Setzen Sie jetzt die Schweißleiste wieder in die Maschine ein. Stellen Sie sicher, dass die Schweißleiste wieder gut in die Halter einrastet werden.



*Enden des Schweißdrahts abschneiden und Teflonband straff und ohne Falten auf der Schweißleiste anbrinaen.*

*Siehe Seite 21  
für die richtigen Teile und Mengen*

## WARTUNG SILIKONHALTER UND DECKELDICHTUNG

### Ersetzen des Gummi-Silikonhalters

Der Silikonhalter muss wöchentlich auf Unebenheiten auf dem Silikongummi kontrolliert werden (vornehmlich durch das Durchbrennen des Schweißdrahts). Wenn Unebenheiten auftreten, muss der Silikongummi ausgewechselt werden.

Der durchschnittliche Wartungszyklus des Silikongummis beträgt **mindestens einmal alle 6 Monate**.

*(Diese Angabe gilt bei regelmäßigem Gebrauch der Maschine und Standardprodukten. Aus dieser Angabe können keine Rechte abgeleitet werden.)*

1. Entfernen Sie den alten Silikongummi aus dem Silikonhalter.
2. Schneiden Sie ein neues Stück Silikongummi mit derselben Länge wie das alte ab. Dieselbe Länge ist sehr wichtig, denn zu kurze oder zu lange Stücke können Probleme beim Verschweißen verursachen.
3. Setzen Sie das neue Stück in den Silikonhalter ein. Achten Sie darauf, dass der Silikongummi vollständig und gleichmäßig in der Aussparung platziert wird. Zudem ist wichtig, dass die Oberfläche des Silikongummis nach dem Platzieren flach/eben ist und keine Spannungen aufweist.



Die Ansicht kann je Modell unterschiedlich sein, aber das Prinzip bleibt gleich.

### Auswechseln des Deckelgummis

Der Deckelgummi sorgt dafür, dass die Vakuumkammer während des Maschinenzyklus vollständig abgeschlossen ist. Dies ist notwendig, um ein optimales Vakuum zu erreichen. Der Deckelgummi unterliegt durch die hohen Druckunterschiede der Abnutzung und muss darum regelmäßig ausgewechselt werden. Kontrollieren Sie den Deckelgummi wöchentlich auf Risse oder Beschädigungen.

Der durchschnittliche Wartungszyklus des Deckelgummis beträgt **mindestens einmal alle 6 Monate**.

*(Diese Angabe gilt bei regelmäßigem Gebrauch der Maschine von durchschnittlich 8 Stunden pro Tag und Standardprodukten. Aus dieser Angabe können keine Rechte abgeleitet werden.)*

Die Länge des neu zu platzierenden Deckelgummis bestimmen Sie anhand des alten Gummis. Ein zu kurzer oder zu langer Deckelgummi kann beim Schließen des Deckels Probleme oder eine Undichtigkeit verursachen.

Der Gummi muss gleichmäßig und spannungslos im Rille platziert werden. Die Enden müssen gerade abgeschnitten und straff gegeneinander angelegt werden, um Undichtigkeiten zu verhindern.



**Sorgen Sie für genauen Anschluss der Deckelgummienden**

Der Deckelgummi kann je Model unterschiedlich sein (siehe Seite 21)



**ÜBERSICHT ZU WARTENDE TEILE**

**TEILE DER VAKUUMPUMPE**

BUSCH VAKUUMPUMPEN	HENKELMAN MODELLE
004m³/h	MINI JUMBO
008m³/h	JUMBO PLUS / JUMBO 30
016 m³/h	JUMBO 35 / 42/ 42XL
021 m³/h	JUMBO 50

BUSCH	STANDARDÖL			ÖLNEBELFILTER		
	Sorte	Henkelman Referenz	Liter	Sorte	Henkelman Referenz	Quantität
004 m³/h	VG 22	0439500	0.06	50-60Hz	0939160	1
008 m³/h	VG 32	0439502	0.25	50-60Hz	0939162	1
016 m³/h	VG 32	0439503	0.30	50-60Hz	0939163	1
021 m³/h	VG 32	0439505	0.45	50-60Hz	0939165	1

**SCHWEISSYSTEME**

TEILE	SPEZIFIKATIONEN	HENKELMAN REFERENZ	QUANTITAT
Teflon tape	46 mm Teflon tape	0305515	Länge Schweißleiste + 5 cm
Doppelschweißung	2 x 3.5 mm gewölbter Draht	0305000	2 Drahten Länge Schweißleiste + 15 cm
Trennschweißung	1 x 3.5 mm gewölbter Draht	0305000	1 Draht Länge Schweißleiste + 15 cm
	1 x 1.1 mm Trenn Draht	0305010	1 Draht Länge Schweißleiste + 15 cm
Silikonkumm	Silikon 17 x 8	0320200	Länge Silikonhalter

**DECKELGUMMI**

HENKELMAN REFERENZ	LÄNGEN PRO MODELL (in cm)	
0320215	MINI JUMBO / JUMBO PLUS/ JUMBO 30	140
0320215	JUMBO 35	175
	JUMBO 42	190
	JUMBO 42XL/ 50	210

*Die angegebenen Längen sind immer etwas länger und müssen selber auf die richtige Länge geschnitten werden.*

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

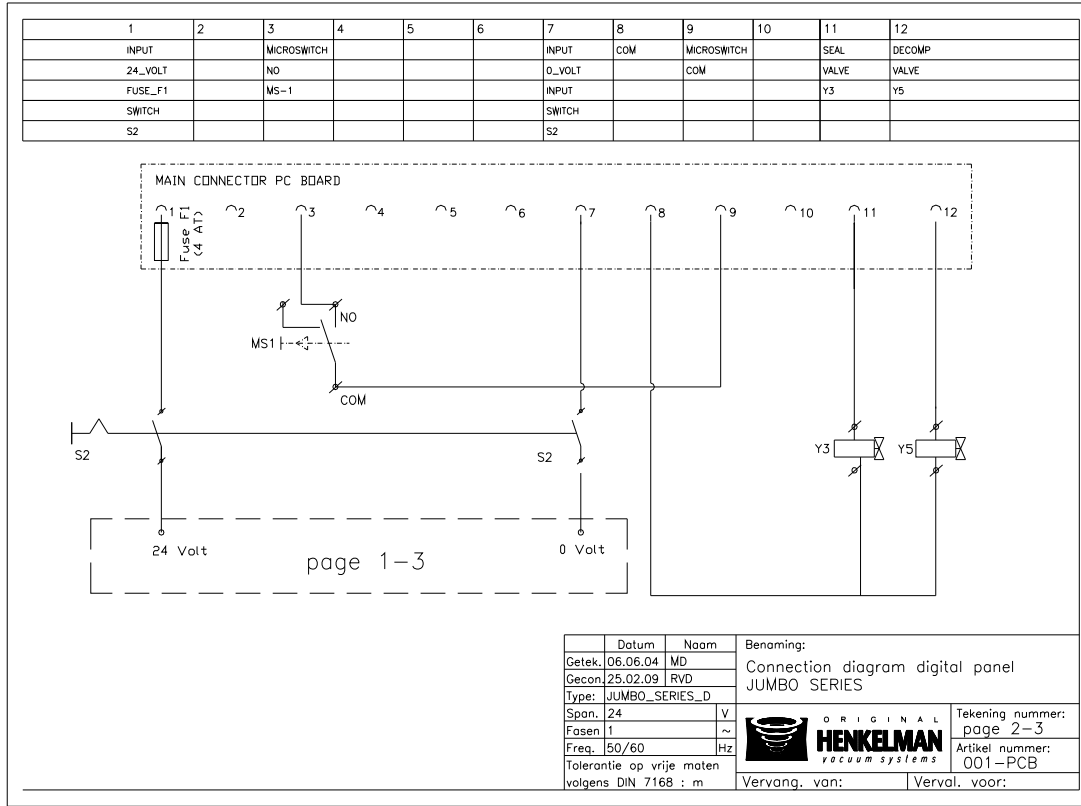
MODELL	VAKUUM KAMMER	DECKEL	GEHÄUSE	ABMESSUNGEN	PUMPE	END VAKUUM
				(mm)	(m <sup>3</sup> /h)	(%)
MINI JUMBO	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	330 x 450 x 295	4	99,80%
JUMBO PLUS	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	330 x 450 x 295	8	99,80%
JUMBO 30	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	450 x 525 x 385	8	99,80%
JUMBO 35	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	450 x 525 x 385	16	99,80%
JUMBO 42	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	490 x 525 x 430	16	99,80%
JUMBO 42 XL	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	490 x 610 x 445	16	99,80%
JUMBO 50	Edelstahl	Acrylglas	Edelstahl	490 x 610 x 445	21	99,80%

*Die Spezifikationen können bei optionellen Ausführungen abweichen.*

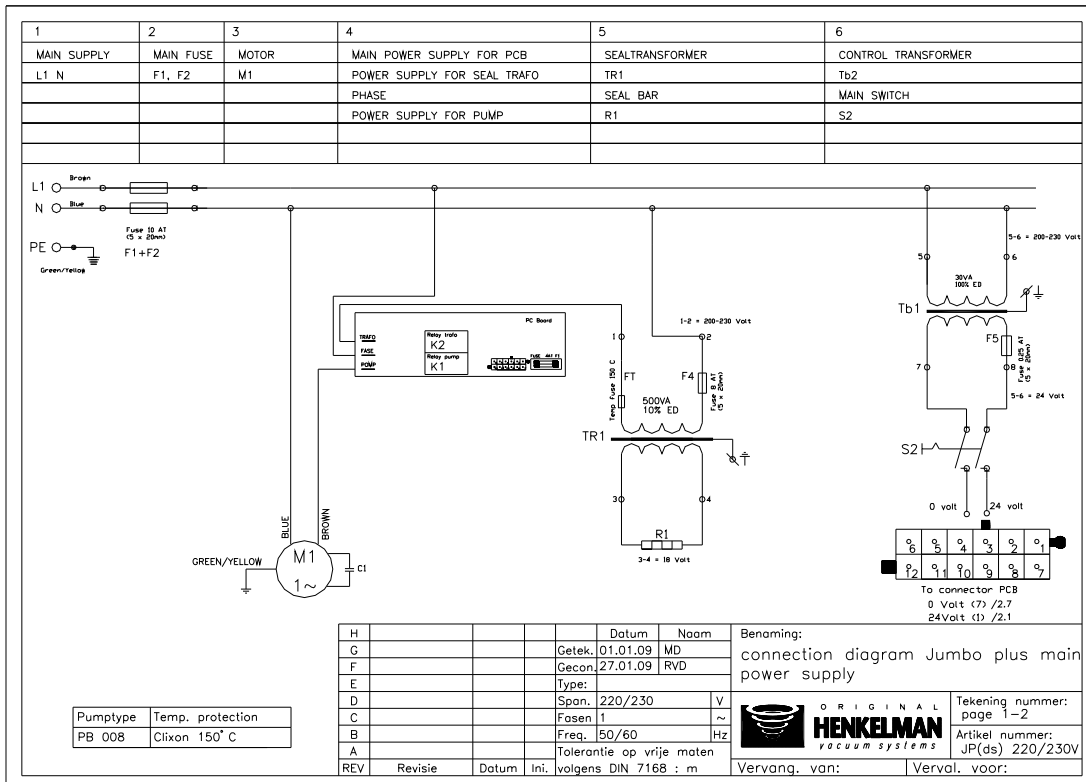
Standardumgebungstemperatur	10 °C - 30 °C
Bei abweichender Umgebungstemperatur	siehe Seite 24 für spezielle Ölspezifikationen
Maximalgebrauch pro Tag	5 Stunden
Elektrizität	Netzspannung : siehe Maschinentypenschild Frequenz : siehe Maschinentypenschild Leistung : siehe Maschinentypenschild
Elektroanschluss	Maximale Fluktuation ± 10% der offiziell angegebenen Spannung
Geräuschniveau	< 70 DB

# SCHALTPLAN

## Steuerstromschema



## Hauptstromschema



Bilder/Schema für standard Ausführungen

### Sicherungen

- Beim Eingang für die Netzspannung auf der Komponentenplatte befinden sich Sicherungen.
- Auf den Transformatoren (Steuerung und Schweißung) befinden sich Sicherungen.
- Auf der Steuerungsplatine befinden sich zwei Sicherungen.

Aufgrund unterschiedlicher Netzspannungen und Maschinenausführungen gibt es eine Diversität an Sicherungstypen, die in der Maschine eingesetzt werden. Für die korrekte Typen und Werte der zu ersetzenden Sicherungen, sehen Sie sich bitte die Spezifikationen auf der entsprechenden Komponente an oder fragen Sie bei Ihrem Lieferanten oder der Henkelman BV nach.



*Vorsicht! Um einem Brand und/oder einem irreparablen Schaden an der Maschine vorzubeugen, müssen die auszuwechselnden Sicherungen immer vom gleichen Typ sein und dieselben Werte haben!!*

### Spannung



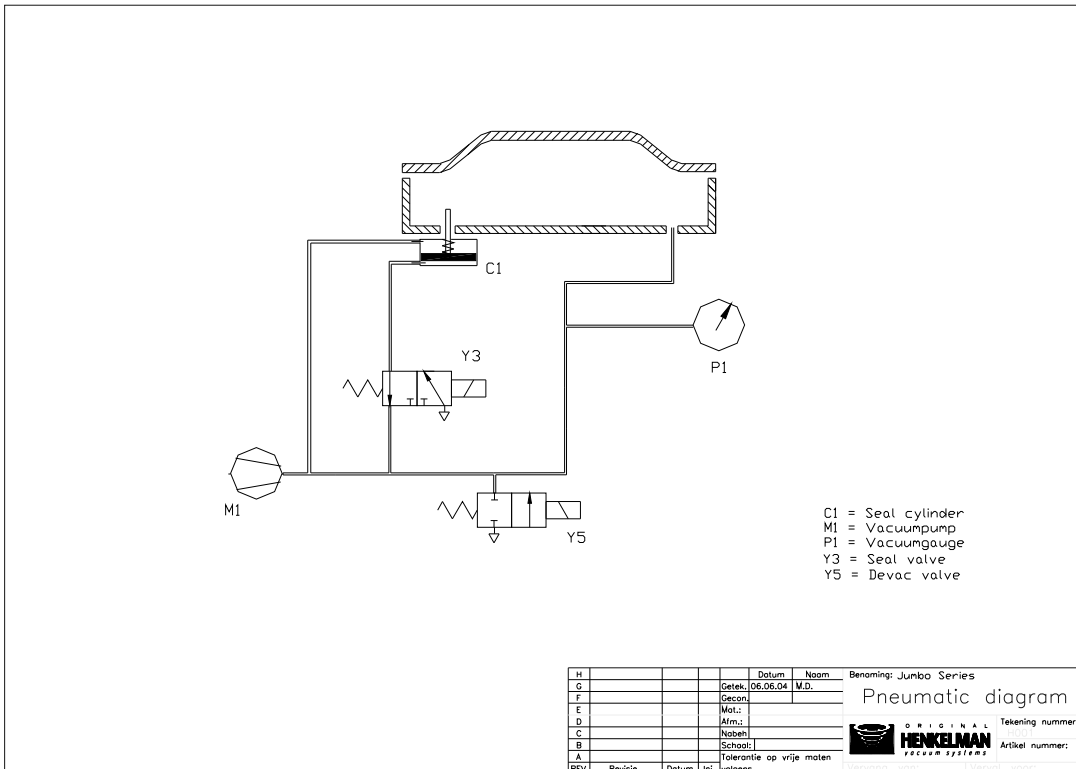
*Achtung! Die maximal zulässige Spannungsfluktuation beträgt  $\pm 10\%$  der offiziell auf dem Typenschild angegebenen Spannung.*

## FEHLER CODES

Die Steuerung ist programmiert mit einer Fehlercode  
Fehlercode F1 erscheint wenn der Deckel sich öffnet bei einem unvollständigen Zyklusablauf.



# PNEUMATIKSCHEMA



Bilder/Schema für standard Ausführungen

## PROBLEMLÖSUNGEN

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Maschine funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Stecker befindet sich nicht in der Steckdose.</li> <li>• Die Sicherung für die Netzspannung ist durchgebrannt.</li> <li>• Die Sicherung auf der Platine ist durchgebrannt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stecken Sie den Stecker in die Steckdose.</li> <li>• Sicherung ersetzen (auf den richtigen Wert achten).</li> <li>• Schaltbrett abmontieren und neue Sicherung einsetzen.</li> </ul>
Maschine funktioniert nicht, Bedienungsanzeige funktioniert	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Sicherung auf dem Steuertrafo ist durchgebrannt.</li> <li>• Der Mikro-Schalter, der beim Schließen des Deckels eingeschaltet wird ist gestört oder defekt</li> <li>• Es gibt eine interne Störung.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollieren und wenn nötig ersetzen.</li> <li>• Mikro-Schalter auf die richtige Weise einstellen oder ersetzen</li> <li>• Lieferanten zurate ziehen.</li> </ul>
Transparenter Deckel öffnet sich nicht automatisch	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Gasdruckfeder ist defekt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lieferanten zurate ziehen.</li> </ul>
End vakuum ist unzureichend	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Vakuumzeit ist zu kurz eingestellt..</li> <li>• Zu wenig Öl in der Vakuumpumpe.</li> <li>• Die Absaugöffnung an der Rückseite der Vakuumkammer wird beim Vakuumieren teilweise vom Vakuumbbeutel abgeschlossen.</li> <li>• Der Deckelgummi ist verschlissen.</li> <li>• Das Öl ist verschmutzt.</li> <li>• Der Ölnebelfilter ist gesättigt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vakuumzeit verlängern.</li> <li>• Ölstand kontrollieren und wenn nötig nachfüllen (auf Sorte und Menge achten).</li> <li>• Legen Sie den Vakuumbbeutel etwas mehr in Richtung Schweißleiste.</li> <li>• Deckelgummi auswechseln.</li> <li>• Ölwechsel (auf Sorte u. Menge achten)</li> <li>• Ölnebelfilter wechseln / Lieferanten zurate ziehen</li> </ul>
Maschine vakuumiert zu träge	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ansaugfilter der Pumpe ist verstopft.</li> <li>• Ölnebelfilter ist gesättigt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lieferanten zurate ziehen.</li> <li>• Ölnebelfilter wechseln / Lieferanten zurate ziehen</li> </ul>

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
<p>Der Vakkumbeutel ist nicht gut und/oder richtig dichtgeschweißt.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Vakuumbbeutel liegt nicht richtig auf der Schweißleiste.</li> <li>• Die Schweißzeit ist zu hoch / zu niedrig eingestellt.</li> <li>• Der Silikogummi in der Gegenleiste ist beschädigt / verschlissen.</li> <li>• Das Teflonband ist beschädigt.</li> <li>• Innenseite der Öffnung des Vakuumbbeutel ist verunreinigt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Den Vakuumbbeutel straff und glatt über die Schweißleiste legen. Darauf achten, dass die Öffnung des Beutels immer in der Vakuumbkammer bleibt.</li> <li>• Schweißzeit höher oder niedriger einstellen.</li> <li>• Silikogummi ersetzen.</li> <li>• Teflonband ersetzen.</li> <li>• Öffnung des Beutels reinigen..</li> </ul>

*Bei anderen Problemen oder Fragen nehmen Sie Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV.*

## ANMERKUNGEN BESONDERE ANWENDUNGEN

### VERPACKEN VON FLÜSSIGEN PRODUKTEN

Die Maschinen können auch zum Verpacken von flüssigen Produkten wie Suppen oder Soßen verwendet werden. Bei diesem Vorgang muss das Vakuumverfahren genauestens beobachtet werden. Sobald beim Produkt Blasen auftreten, ist der Sättigungspunkt (gleich dem Siedepunkt) erreicht und die [STOP VAKUUM]-Taste muss gedrückt werden.

Sättigungspunkte von Flüssigkeiten werden bei einer bestimmten Reihenfolge von Verhältnissen bei niedrigeren Druckniveaus und höheren Temperaturen (siehe nachfolgende Beispieltabelle für Wasser) erreicht. Beim Verpacken von Flüssigkeiten mit einer höheren Temperatur wird das Siedepunkt während des Vakuumverfahrens (also das Vakuumniveau in der Verpackung ist niedriger) eher erreicht.

Henkelman empfiehlt deshalb auch, das flüssige Produkt erst abzukühlen und erst dann zu verpacken. Damit wird für das Produkt das optimale Vakuumniveau erreicht.

Siedepunkte Wasser - Relation zwischen Druck und Temperatur von Wasser

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

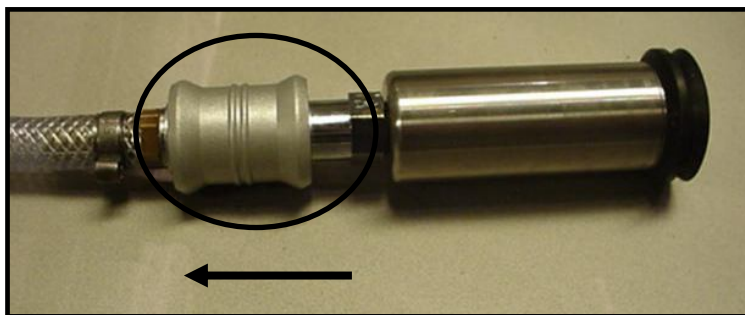
Ein nützlicher Tipp beim Verpacken von flüssigen Produkten ist die Verwendung einer geneigten Einlegeplatte, sodass das Produkt während des Vakuumierens unten in der Verpackung bleibt und somit das Risiko eines Herausspritzens des Produkts verringert wird. Für weitere Informationen über die geneigte Einlegeplatte nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV.

**EXTERNER VAKUUMIEREN VON GN BEHÄLTER (falls zutreffend)**

Die JUMBO Serie kann mit einer Option zum externen Vakuumieren spezieller im Behälter ausgestattet werden. Dieses System kann spezielle Schalen zur längeren Haltbarkeit der (Nahrungsmittel) Produkte im Behälter vakuumieren. Die Schale verfügt über einen speziellen Deckel mit Ventil. Für weitere Informationen über die Schalen nehmen Sie bitte Kontakt auf mit dem Lieferanten oder der Henkelman BV. Das zur Maschine gehörende System besteht aus einem Schlauch mit Vakuumpplikator.

**Handhabung extern zu vakuumierender Nahrungsmittelcontainer**

1. Starten Sie die Maschine.
2. Platzieren Sie den Anschluss des Schlauchs über der Absaugöffnung der Maschinenkammer der Maschine.



3. Kontrollieren Sie, ob sich das Schieberventil auf dem Vakuumpplikator an der Seite des Schlauchs befindet (Stellung geschlossen).



4. Drücken Sie auf die Taste für das Pumpenwartungsprogramm. C erscheint im Display. Drücken Sie anschließend auf die SELECTOR-Taste bis [ E ] (Extern vakuumieren) im kleinen Display erscheint.

5. Setzen Sie den Vakuumpplikator über das Ventil der Schale und verschieben Sie das Schieberventil in Richtung Deckel, um das Ventil zu öffnen.



6. Drücken Sie die + Taste. Die Vakuumpumpe beginnt zu laufen und die Schale wird vakuumiert.

7. Wenn der Vakuummeter den Wert -1 erreicht, hat die Schale vollständigen Unterdruck.



8. Drücken Sie die - Taste, um den Vakuumpumpe anzuhalten.

9. Der Vakuumpplikator kann jetzt durch zurückschieben des Schiebers wieder von den Deckel genommen werden.
10. Die Schale ist zur Aufbewahrung und/oder Einlagerung bereit.
11. Wenn die Maschine für normale Anwendungen verwendet werden muss, kann der Schlauch von der Absaugöffnung entfernt und die richtige Programmnummer mit der PROG 0-9 Taste selektiert werden.

---

## EG- KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

---

### Concept EG-Konformitätserklärung

Henkelman B.V.  
Titaniumlaan 10  
NL 5221 CK 's-Hertogenbosch

Erklärt , daß die Maschine den Bestimmungen  
der Maschinen-Richtlinie 2006/42/EC, die Tiefspannung-  
Richtlinie 2006/95/EEG und die EMC-Richtlinie 2004/108/EG,  
entspricht.

Maschine-Typ:  
Maschinen-Nummer:  
Maschinen-Baujahr:

Die Maschine und die zugehörige Dokumentation stimmt  
mit den folgenden Normen oder anderen normativen  
Dokumenten überein.

NEN-EN 60204-1, NEN-EN IEC 61558-1,  
NEN/ EN IEC 61558-2-6  
NEN 5509, NEN-EN –ISO 12100-1  
NEN-EN-ISO 12100-2, NEN-EN-ISO 13732-1,  
NEN-EN-ISO 13857, RoHS 2002-95-EG

Sollten ohne schriftliche Einwilligung Änderungen an  
dieser Maschine vorgenommen werden, fallen diese  
nicht unter unsere Verantwortlichkeit und ist diese  
Erklärung nichtig.

's-Hertogenbosch  
S.C.H. Fliervoet-Maas

**WARTUNGSSCHEMA / EINTRAGUNGEN**

Datum	Von wem ausgeführt ?	Was wurde gemacht ?	Anmerkungen ?

## SCHALTBRETT AUSBAUEN

Zu jeder Maschine liefern wir zwei schwarze Hebeklammer. Schieben Sie diese in den Schlitz an der Unterseite des Schaltbretts. An den Klammern hochziehen und vorwärts ziehen.

