

# SE SU



---

Mantenimiento envasadoras  
Packaging machine maintenance  
Wartung von Verpackungsmaschinen  
Maintenance des machines à emballer  
Manutenzione di confezionatrici  
Manutenção de máquinas de embalagem

Manual de usuario **ES**  
User's manual **EN**  
Manuel de l'utilisateur **FR**  
Benutzerhandbuch **DE**  
Manuale d'uso **IT**  
Manual de usuário **PT**

---



# Mantenimiento envasadoras

## 1 Plan de mantenimiento

### ⚠ Advertencia

**Riesgo de muerte o lesiones graves por descargas eléctricas**  
- Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento apague y desconecte la máquina.

Periodicidad	Acciones
Después de cada uso	Limpieza de la máquina
Semanal	Inspección de la máquina
Semanal	Secado de aceite
Anual	Sustitución de la junta silicona de la campana
Anual	Sustitución del aceite de la bomba de vacío
Anual	Sustitución del soporte almohadilla
Después de envasar líquidos	Secado de aceite
Cada 4 cambios de aceite	Sustitución del filtro de escape de la bomba
Después de 150 horas de uso de bomba en modelos de sobremesa	Sustitución del aceite de la bomba de vacío
Después de 300 horas de uso de bomba en modelos de pie	Sustitución del aceite de la bomba de vacío

## 1.1 Limpieza de la máquina

### Aviso

**Riesgo de daño en la máquina por penetración de agua**  
-Evite que penetre el agua dentro de la máquina.  
-No limpie la máquina bajo chorro de agua.  
-No sumerja la máquina dentro del agua.

### Aviso

**Riesgo de rotura de la tapa por limpiar con alcohol, disolventes o productos limpiacristales**  
-No limpie la máquina con alcohol, disolventes o productos limpiacristales.

No use: productos de limpieza abrasivos como amoníaco o lejía, disolventes, detergentes arenosos o estropajos de metal.

1. Retire la barra de sellado para la limpieza completa de la cuba.
2. Limpie la cuba, tapa y carrocería con un paño o esponja humedecidos en agua jabonosa templada.
3. Seque con un paño suave.
4. Limpie el panel de mandos con un paño suave y húmedo o un detergente neutro.
5. Vuelva a colocar la barra de sellado.

## 1.2 Inspección de la máquina

1. Inspeccione el estado de la tapa. En caso de observar una fisura en la tapa, no continúe trabajando con la máquina y avise al servicio técnico autorizado para su reparación. Hay riesgo de rotura de la tapa.
2. Inspeccione las barras de sellado.
3. Inspeccione el soporte almohadilla.
4. Inspeccione el nivel de aceite: debe cubrir 3/4 de la mirilla. En caso de observar que el aceite está emulsionado, proceder a su cambio (1.3 Sustitución del aceite de la bomba de vacío).
5. Inspeccione la junta de silicona de la tapa.
6. Inspeccione los amortiguadores de la tapa.

## 1.3 Sustitución del aceite de la bomba de vacío

### ⚠ Advertencia

**Riesgo de quemadura por contacto con aceite o bomba de vacío**  
- Esperar hasta que la bomba de vacío se enfríe  
- Evitar el contacto con el aceite.

1. Acceda a la zona de extracción de aceite de la bomba de vacío.
2. Coloque una bandeja con profundidad debajo del tapón de drenaje.
3. Suelte el tapón de drenaje para que el aceite salga.
4. Una vez extraído el aceite, vuelva a colocar el tapón de drenaje.
5. Suelte el tapón superior (con el símbolo de llenado de aceite) para introducir el aceite.
6. Introduzca el aceite, el cual debe cubrir 3/4 de la mirilla.
7. Vuelva a colocar el tapón superior.

▶ Vídeo: Cambio de aceite a una envasadora de vacío.



## 1.4 Secado de aceite

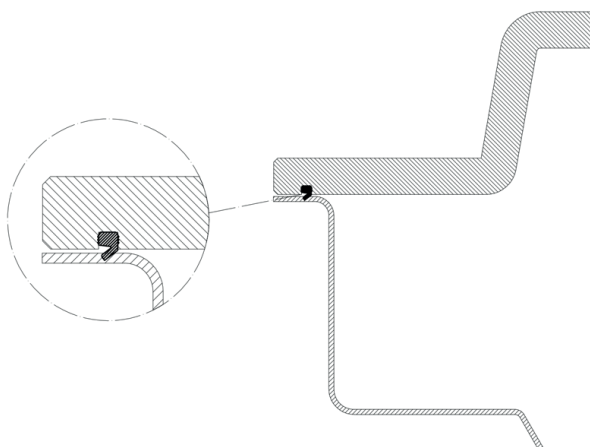
Después de trabajar con líquidos es conveniente, al final de cada jornada, hacer un ciclo de secado del aceite que elimina la humedad contenida en la bomba y mantiene su capacidad para hacer el máximo vacío. Además, esta función debe realizarse cada semana.

1. Seleccione en el panel de mandos, el programa Dry-Oil.
2. Baje la tapa.
3. La bomba funciona en continuo durante 15 minutos. Cada 2 minutos se activa la válvula de entrada de aire, sin detener la bomba. En el display central se muestra el tiempo en minutos que queda para el final del ciclo.

## 1.5 Sustitución de la junta silicona de la campana

La junta de silicona de la campana se desgasta a medida que se realizan ciclos en la envasadora. Su función es evitar que entre aire en la cámara por la unión entre campana y cuba/mesa cuando se baja la tapa.

1. Tire de la junta silicona de la campana.
2. Retire la junta a lo largo de toda la campana.
3. Disponga del mismo tipo y longitud de junta.
4. Coloque la junta en la ranura de la campana.
5. La junta debe quedar en la siguiente posición:



▶ Vídeo: Cambiar la junta de campana en una envasadora



## 1.6 Sustitución de la almohadilla

El soporte almohadilla se desgasta con la ejecución de ciclos durante la fase de soldadura. El soporte de almohadilla sirve como base contra la barra de sellado para garantizar un sellado uniforme en la bolsa.

1. Tire de la almohadilla.
2. Disponga del mismo tipo de almohadilla y la misma longitud del soporte almohadilla.
3. Inserte la almohadilla con fuerza. Recuerde que la almohadilla debe quedar uniforme a lo largo de todo el soporte.

## 1.7 Sustitución del filtro de escape.

### ⚠ Advertencia

**Riesgo de quemadura por contacto con bomba de vacío.**  
-Esperar hasta que la bomba de vacío se enfríe.

El filtro de escape va acumulando aceite con el uso de la bomba. Su función es evitar que salga aceite del escape de la bomba de vacío.

1. Quite la tapa trasera soltando los 4 tornillos para acceder a la bomba de vacío.
2. Suelte los 4 tornillos de la tapa del filtro de aire.
3. Suelte el fleje que sujeta el filtro de aire.

4. Tire del filtro hacia fuera para poder extraerlo.
5. Sustituya el filtro por uno nuevo.
6. Coloque la junta tórica.
7. Coloque el nuevo filtro en su alojamiento.
8. Fije el filtro de aire con el fleje.
9. Coloque la tapa del filtro atornillando los 4 tornillos.
10. Vuelva a colocar los 4 tornillos de la tapa trasera.

## 1.8 Sustitución de la resistencia y banda adhesiva de la barra de soldadura

La resistencia y banda adhesiva de la barra de soldadura se desgastan con el uso. Su función es calentar la bolsa y aislar la bolsa, respectivamente.

1. Suelte el soporte de inox que da rigidez a la barra de soldadura.
2. Suelte la banda adhesiva.
3. Desatornille las fijaciones de las dos resistencias.
4. Quite las dos resistencias; así como, los tensores y los muelles a cada lado de la barra.
5. Limpie los restos de la banda adhesiva de la barra de soldadura.
6. En un lado, vuelva a atornillar dejando espacio una de las fijaciones de las resistencias.
7. Inserte primero los muelles y después los tensores en un lado de la barra.
8. Coloque las dos resistencias nuevas.
9. Coloque los muelles y los tensores del otro lado.
10. Atornille al máximo la fijación de las resistencias a ambos lados de la barra.
11. Coloque la nueva banda adhesiva.
12. Vuelva a colocar el soporte que da rigidez a la barra de soldadura.

▶ Vídeo: Cómo cambiar la resistencia y la banda adhesiva de la barra de soldadura.



# Packaging machine maintenance

## 1 Maintenance plan

### **Warning**

#### **Risk of death or serious injury due to electric shock**

- Switch off and disconnect the machine before any maintenance work.

Frequency	Actions
After each use	Machine cleaning
Weekly	Machine inspection
Weekly	Oil drying
Annual	Replacement of the hood silicone gasket
Annual	Vacuum pump oil replacement
Annual	Pad holder replacement
After packaging liquids	Oil drying
Every 4 oil changes	Pump exhaust filter replacement
After 150 hours of pump use on desk-top-mount models	Vacuum pump oil replacement
After 300 hours of pump use in floor-mount models	Vacuum pump oil replacement

### 1.1 Machine cleaning

#### **Warning**

#### **Risk of damage to the machine due to water penetration**

- Prevent water from entering the machine.
- Do not clean the machine under running water.
- Do not immerse the machine in water.

#### **Warning**

#### **Risk of breakage of the cover due to cleaning with alcohol, solvents or glass cleaning agents**

- Do not clean the machine with alcohol, solvents or glass cleaning agents.

Do not use: abrasive cleaners such as ammonia or bleach, solvents, gritty detergents or metal scouring pads.

1. Remove the seal rod for complete cleaning of the tank.
2. Clean the tank, cover and casing with a cloth or sponge soaked in warm soapy water.
3. Wipe dry with a soft cloth.
4. Clean the control panel with a soft, damp cloth or pH-neutral detergent.
5. Replace the seal rod.

### 1.2 Machine inspection

1. Inspect the condition of the cover. If you notice a crack in the

cover, stop using the machine and contact the authorised service agent for repair. There is a risk of the cover breaking.

2. Inspect the sealing bars.
3. Inspect the pad holder.
4. Check the oil level: it should cover 3/4 of the sight glass. If you notice that the oil is emulsified, change it (1.3 Changing the vacuum pump oil).
5. Inspect the silicone gasket on the cover.
6. Inspect the cover dampers.

### 1.3 Replacing the vacuum pump oil

#### **Warning**

#### **Risk of burns due to contact with oil or vacuum pump**

- Wait until the vacuum pump cools down
- Avoid contact with the oil.

1. Access the vacuum pump oil extraction area.
2. Place a deep tray under the drainage cap.
3. Loosen the drainage cap for the oil to drain out.
4. Once the oil has drained, replace the drainage cap.
5. Loosen the top cap (with the oil filler symbol) to fill with oil.
6. Pour in the oil, which should cover 3/4 of the sight glass.
7. Replace the top cap.

▶ Video: Changing the oil in a vacuum packing machine.



### 1.4 Oil drying

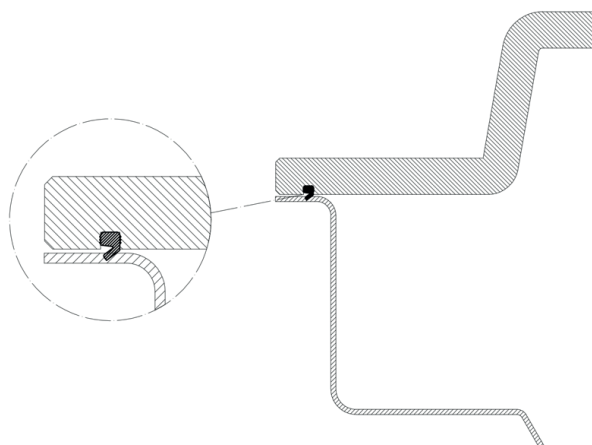
After working with liquids, it is best to perform an oil drying cycle at the end of each day to remove the moisture in the pump and maintain its capacity for maximum vacuum. This function must also be performed weekly.

1. Select the Dry-Oil programme on the control panel.
2. Lower the cover.
3. The pump runs continuously for 15 minutes. The air inlet valve is activated every 2 minutes without the pump stopping. The central display shows the time remaining in minutes until the end of the cycle.

### 1.5 Replacement of the hood silicone gasket

The silicone gasket on the hood wears out as cycles are performed in the packaging machine. Its function is to prevent air from entering the chamber at the connection between the hood and the tank/table when the cover is lowered.

1. Pull the silicone gasket out of the hood.
2. Remove the gasket along the entire length of the hood.
3. Have the same type and length of gasket ready.
4. Fit the gasket in the groove of the hood.
5. The gasket must be in the following position:



▶ Video: Changing the hood seal on a packaging machine



### 1.6 Replacing the pad

The pad holder wears out with the cycles run during the sealing phase. The pad holder is used as a base against the seal rod to ensure an even seal on the bag.

1. Pull on the pad.
2. Have the same type of pad ready with the same length of pad holder.
3. Insert the pad firmly. Remember that the pad must be even along the entire length of the holder.

### 1.7 Replacing the exhaust filter.

#### **Warning**

**Risk of burns from contact with vacuum pump.**

–Wait until the vacuum pump has cooled down.

The exhaust filter accumulates oil with the use of the pump. Its function is to prevent oil from escaping through the vacuum pump exhaust.

1. Access the vacuum pump by loosening the 4 screws and removing the rear cover.
2. Loosen the 4 screws on the air filter cover.
3. Release the strap holding the air filter in place.
4. Pull the filter out to remove it.
5. Replace the filter with a new one.
6. Fit the O-ring.
7. Place the new filter in position.

8. Secure the air filter with the strap.
9. Fit the filter cover and tighten the 4 screws.
10. Tighten the 4 screws on the rear cover.

### 1.8 Replacing the seal rod resistor and adhesive strip

The resistor and adhesive strip of the seal rod wear out with use. Their function is to heat and isolate the bag, respectively.

1. Loosen the stainless steel bracket that adds rigidity to the seal rod.
2. Loosen the adhesive strip.
3. Unscrew the fastenings of the two resistors.
4. Remove the two resistors and the tie rods and springs on each side of the rod.
5. Clean the remains of the adhesive strip from the seal rod.
6. On one side, screw one of the resistor fastenings back on, leaving a gap.
7. First insert the springs and then the tie rods on one side of the rod.
8. Fit the two new resistors.
9. Fit the springs and tie rods on the other side.
10. Tighten to maximum torque the fastenings of the resistors on both sides of the rod.
11. Attach the new adhesive strip.
12. Replace the bracket that adds rigidity to the seal rod.

▶ Video: How to change the resistor and adhesive strip of the seal rod.



# Wartung von Verpackungsmaschinen

## 1 Wartungsplan

### Warndreieck **Warnung**

#### **Gefahr schwerer Verletzungen oder Lebensgefahr durch Stromschlag.**

- Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter aus und ziehen Sie den Netzstecker ab, bevor Sie irgendwelche Wartungsarbeiten durchführen.

Häufigkeit	Aktionen/Tätigkeiten
Nach jeder Anwendung	Reinigung des Gerätes
Wöchentlich	Das Gerät prüfen
Wöchentlich	Das Öl trocknen
Jährlich	Die Silikondichtung der Haube austauschen
Jährlich	Ölwechsel an der Ablaufpumpe
Jährlich	Den Sitz des Dichtungsbands austauschen
Nach dem Abfüllen der Flüssigkeiten	Das Öl trocknen
Alle vier Ölwechsel	Den Filter am Pumpenauslass austauschen
Nach 150 Betriebsstunden der Pumpe bei Tischgeräten	Ölwechsel an der Ablaufpumpe
Nach 300 Betriebsstunden der Pumpe bei Standgeräten	Ölwechsel an der Ablaufpumpe

### 1.1 Gerätereinigung

#### Hinweis

#### **Gefahr von Geräteschäden durch eindringendes Wasser**

- Verhindern Sie das Eindringen von Wasser ins Gerät.
- Reinigen Sie das Gerät nicht mit einem Wasserstrahl.
- Tauchen Sie das Gerät nicht in Wasser ein.

#### Hinweis

#### **Bei der Reinigung der Haube mit Alkohol, Lösungsmitteln oder Glasreinigern besteht die Gefahr, die Haube zu beschädigen**

- Reinigen Sie die Haube nicht mit Alkohol, Lösungsmitteln oder Glasreinigern.

Verwenden Sie folgende Stoffe nicht: Scheuermittel wie Ammoniak oder Bleichmittel, Lösungsmittel, körnige Reinigungsmittel oder Metall-Scheuerschwämme.

1. Nehmen Sie zur vollständigen Behälterreinigung den Dichtungsstab ab.
2. Reinigen Sie den Behälter, die Haube und das Gehäuse mit einem in lauwarmen Seifenlauge angefeuchteten Tuch oder Schwamm.
3. Wischen Sie die Teile mit einem weichen Tuch trocken.
4. Reinigen Sie das Bedienfeld mit einem weichen, feuchten Tuch und einem neutralen Reinigungsmittel.
5. Setzen Sie den Dichtungsstab wieder ein.

### 1.2 Inspektion des Gerätes

1. Prüfen Sie den Zustand der Gerätehaube. Falls Sie einen Riss in der Haube feststellen: Betreiben Sie das Gerät nicht weiter und benachrichtigen Sie den zur Reparatur anerkannten Kundendienst. Es besteht die Gefahr, die Haube zu beschädigen.
2. Prüfen Sie die Dichtungsstäbe.
3. Prüfen Sie den Sitz des Dichtungsbands.
4. Prüfen Sie den Ölstand: Das Öl muss 3/4 der Schauglashöhe bedecken. Wechseln Sie das Öl, falls es emulgiert ist (siehe Abschnitt 1.3, Ölwechsel an der Ablaufpumpe).
5. Prüfen Sie die Silikondichtung der Haube.
6. Prüfen Sie die Dämpfer der Haube.

### 1.3 Ölwechsel an der Ablaufpumpe

#### Warndreieck **Warnung**

#### **Verbrennungsgefahr bei Kontakt mit dem Öl oder bei Berührung der Ablaufpumpe**

- Warten Sie, bis die Ablaufpumpe abgekühlt ist
- Berühren Sie das Öl möglichst nicht.

1. Greifen Sie auf die Öl Ablaufzone der Ablaufpumpe zu.
2. Stellen Sie eine hinreichend tiefe Schale oder Wanne unter die Ablauföffnung.
3. Lockern Sie den Ablaufstopfen, damit das Öl ablaufen kann.
4. Fügen Sie den Stopfen wieder ein, sobald das Öl abgelaufen ist.
5. Nehmen Sie den oberen Stopfen (mit dem Öl-Füllsymbol) ab und füllen Sie dort das Öl ein.
6. Füllen Sie Öl bis auf 3/4 der Schauglashöhe ein.
7. Fügen Sie den oberen Stopfen wieder ein.

▶ Video: Ölwechsel bei einer Vakuumverpackungsmaschine.



### 1.4 Trocknen des Öls

Nach der Arbeit mit Flüssigkeiten ist es ratsam, am Tagesende einen Öl-Trocknungslauf auszuführen: So entfernen Sie verbleibende Feuchte aus der Pumpe und gewährleisten einen bestmöglichen Unterdruck. Führen Sie diesen Arbeitsgang außerdem jede Woche durch.

1. Wählen Sie am Bedienfeld das Dry-Oil-Programm aus.
2. Senken Sie die Haube ab.
3. Die Pumpe läuft 15 Minuten lang kontinuierlich. Alle zwei Minuten schaltet sich das Lufteinlassventil ein, ohne dass die Pumpe anhält. An der mittleren Anzeige sehen Sie die bis zum Zyklusende

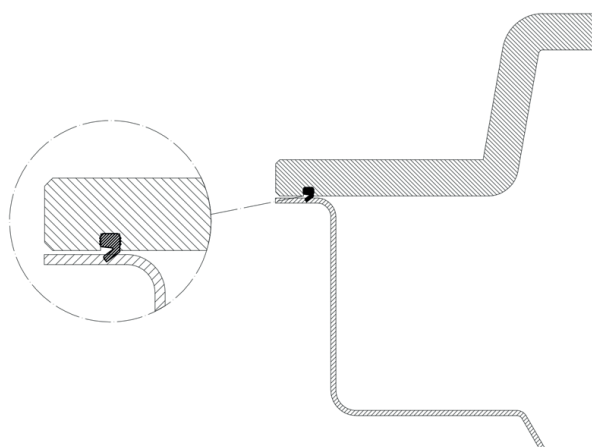


verbleibende Zeit in Minuten.

### 1.5 Austauschen der Silikondichtung der Haube

Im Laufe der Betriebszyklen (Verpackungsabläufe) verschleißt die Silikondichtung der Haube. Sie dichtet die Berührungsfläche von Haube und Behälter ab und verhindert so bei geschlossenem Behälter das Eindringen von Luft.

1. Ziehen Sie an der Silikondichtung der Haube.
2. Nehmen Sie die Dichtung von der gesamten Länge des Haubenrands ab.
3. Legen Sie eine neue Dichtung derselben Art und Länge zurecht.
4. Fügen Sie diese neue Dichtung in die Rille der Haube ein.
5. Die Dichtung muss an der folgenden Position sitzen:



▶ Video: Austausch der Haube einer Vakuumverpackungsmaschine



### 1.6 Austauschen des Dichtungsbands

Der Sitz des Dichtungsbands verschleißt im Laufe der Arbeitsgänge (Verschweißungen). Der Sitz des Dichtungsbands bildet die Basis für den Dichtungsstab und gewährleistet eine gleichmäßige Dichtheit der Beutel.

1. Ziehen Sie am Dichtungsband.
2. Legen Sie ein Dichtungsband derselben Art und einen Dichtungsband-Sitz der gleichen Länge zurecht.
3. Fügen Sie das Dichtungsband kräftig mit Druck ein. Nicht vergessen: Das Dichtungsband muss entlang seines gesamten Sitzes gleichmäßig eingelegt sein.

### 1.7 Austauschen des Auslassfilters.

**Warndreieck** **Warnung**

**Verbrennungsgefahr bei Kontakt mit der Ablaufpumpe.**  
- Warten Sie, bis die Ablaufpumpe abgekühlt ist.

Beim Pumpenbetrieb sammelt sich Öl am Auslassfilter an. Der Filter verhindert das Austreten von Öl am Auslass der Ablaufpumpe.

1. Nehmen Sie die hintere Abdeckung ab: Lösen Sie die vier Schrauben und greifen Sie auf die Ablaufpumpe zu.
2. Lockern Sie die vier Schrauben des Luftfilters und nehmen Sie sie ab.
3. Lösen Sie das Halteband, das den Luftfilter befestigt.
4. Ziehen Sie den Filter nach außen hin heraus.
5. Setzen Sie einen neuen Filter ein.
6. Setzen Sie die O-Ring-Dichtung ein.
7. Fügen Sie den neuen Filter in seinen Sitz ein.
8. Befestigen Sie den Luftfilter mit dem Halteband.
9. Bringen Sie die Filterhaube an und ziehen Sie die vier Schrauben fest.
10. Bringen Sie die vier Schrauben an der hinteren Abdeckung wieder an.

### 1.8 Austauschen des Widerstands und des Klebebands am Schweißstab

Der Widerstand und das Klebeband des Schweißstabs verschleißen im Betrieb. Der Widerstand erhitzt den Beutel und das Schweißband isoliert ihn (dichtet ihn ab).

1. Nehmen Sie die Edelstahlhalterung ab, die dem Schweißstab Steifigkeit verleiht.
2. Nehmen Sie das Klebeband ab.
3. Schrauben Sie die Befestigungen der beiden Widerstände ab.
4. Entnehmen Sie die beiden Widerstände. Nehmen Sie auch die Spannvorrichtungen und die Federn von beiden Seiten des Schweißstabs ab.
5. Entfernen Sie Klebeband-Reste vom Schweißstab.
6. Schrauben Sie eine Widerstands-Halterung an einer Seite wieder an; lassen Sie dabei etwas Freiraum.
7. Setzen Sie zuerst die Federn und danach die Spannvorrichtungen an einer Seite des Schweißstabs ein.
8. Fügen Sie dann die beiden neuen Widerstände ein.
9. Setzen Sie dann die Federn und Spannvorrichtungen der anderen Seite ein.
10. Ziehen Sie die Widerstands-Halterungen an beiden Seiten des Schweißstabs so fest wie möglich.
11. Bringen Sie das neue Klebeband an.
12. Setzen Sie die Edelstahlhalterung, die dem Schweißstab Steifigkeit verleiht, wieder ein.

▶ Video: So tauschen Sie den Widerstand und das Klebeband des Schweißstabs aus.



# Maintenance des machines à emballer

## 1 Programme de maintenance

### **⚠ Avertissement**

#### **Risque de mort ou de blessure grave par électrocution**

- Éteindre et débrancher la machine avant d'effectuer toute opération de maintenance.

Périodicité	Actions
Après chaque utilisation	Nettoyage de la machine
Hebdomadaire	Contrôle visuel de la machine
Hebdomadaire	Séchage de l'huile
Annuelle	Remplacement du joint en silicone de la cloche
Annuelle	Vidange de l'huile de la pompe à vide
Annuelle	Remplacement du coussinet de support
Après le conditionnement de liquides	Séchage de l'huile
Toutes les 4 vidanges d'huile	Remplacement du filtre d'échappement de la pompe
Après 150 heures d'utilisation de la pompe sur les modèles de table	Vidange de l'huile de la pompe à vide
Après 300 heures d'utilisation de la pompe sur les modèles sur pied	Vidange de l'huile de la pompe à vide

### 1.1 Nettoyage de la machine

#### **Avis**

#### **Risque d'endommagement de la machine en raison d'infiltration d'eau**

- Éviter toute infiltration d'eau à l'intérieur de la machine.
- Ne pas nettoyer la machine au jet d'eau.
- Ne pas plonger la machine dans l'eau.

#### **Avis**

#### **Risque de rupture du couvercle en cas de nettoyage avec de l'alcool, des solvants ou des nettoyants pour vitres.**

- Ne pas nettoyer la machine avec de l'alcool, des solvants ou des nettoyants pour vitres.

Ne pas utiliser de nettoyants abrasifs tels que l'ammoniaque ou l'eau de Javel, de solvants, de détergents granuleux ou de tampons à récurer en métal.

1. Retirer la barre d'étanchéité pour un nettoyage complet de la cuve.
2. Nettoyer la cuve, le couvercle et la carrosserie avec un chiffon ou une éponge imbibée d'eau tiède savonneuse.
3. Essuyer le tout avec un chiffon doux.
4. Nettoyer le panneau de commande avec un chiffon doux et humide ou un détergent neutre.
5. Remettre la barre d'étanchéité en place.

### 1.2 Contrôle visuel de la machine

1. Contrôler l'état du couvercle. Si une fissure est observée sur le couvercle, stopper toute utilisation de la machine et contacter le service technique agréé pour procéder à une réparation (risque de rupture du couvercle).
2. Contrôler les barres d'étanchéité.
3. Contrôler le coussinet de support.
4. Contrôler le niveau d'huile (il doit couvrir les 3/4 de la jauge). Si l'huile est émulsionnée, procéder à sa vidange (1.3 Vidange de l'huile de la pompe à vide).
5. Contrôler le joint en silicone du couvercle.
6. Contrôler les amortisseurs du couvercle.

### 1.3 Vidange de l'huile de la pompe à vide

#### **⚠ Avertissement**

#### **Risque de brûlure par contact avec l'huile ou la pompe à vide.**

- Attendre que la pompe à vide ait refroidi.
- Éviter tout contact avec l'huile.

1. Accéder à la zone d'extraction de l'huile de la pompe à vide.
2. Placer un bac creux sous le bouchon de vidange.
3. Enlever le bouchon de vidange pour permettre à l'huile de s'écouler.
4. Une fois l'huile évacuée, remettre le bouchon de vidange en place.
5. Enlever le bouchon supérieur (sur lequel le symbole de remplissage d'huile est apposé) pour remplir l'huile.
6. Introduire l'huile jusqu'à ce que les 3/4 de la jauge soient couverts.
7. Remettre le bouchon supérieur en place.

▶ Vidéo : vidange de l'huile d'une machine à emballer sous vide



### 1.4 Séchage de l'huile

Après avoir conditionné des liquides, il convient, à la fin de chaque journée de travail, d'effectuer un cycle de séchage de l'huile en vue d'éliminer l'humidité contenue dans la pompe et de préserver la capacité de la machine à faire le vide maximum. Cette opération doit également être effectuée chaque semaine.

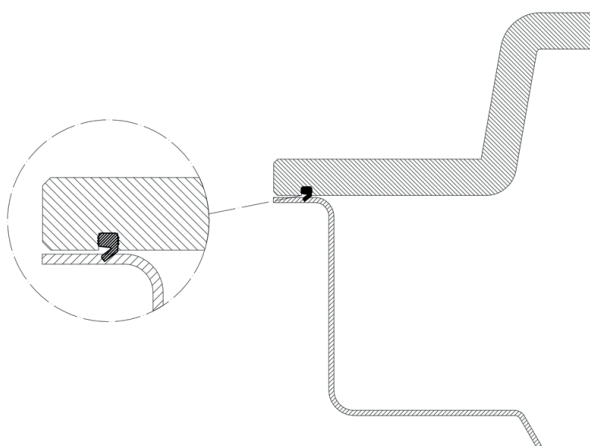
1. Sélectionner le programme Dry-Oil sur le panneau de contrôle.
2. Abaisser le couvercle.
3. La pompe fonctionne en continu pendant 15 minutes. La soupape d'admission d'air est activée toutes les 2 minutes (sans que la pompe ne s'arrête). La durée restante jusqu'à la fin du cycle est indiquée sur l'écran central (en minutes).



## 1.5 Remplacement du joint en silicone de la cloche

Le joint en silicone de la cloche s'use au fur et à mesure des cycles de la machine à emballer. Il a pour fonction d'empêcher l'air de pénétrer dans la chambre au niveau de la jonction entre la cloche et la cuve/table lorsque le couvercle est abaissé.

1. Tirer sur le joint en silicone de la cloche.
2. Retirer le joint sur tout le périmètre de la cloche.
3. Prévoir un joint neuf de même type et de même longueur que le joint usé.
4. Placer le joint dans la rainure de la cloche.
5. Le joint doit se trouver dans la position suivante :



► Vidéo : remplacement du joint de la cloche d'une machine à emballer



## 1.6 Remplacement du coussinet de support

Le coussinet de support s'use au cours du processus de soudage des cycles exécutés. Il sert de base contre la barre d'étanchéité pour assurer une soudure uniforme du sachet.

1. Tirer sur le coussinet.
2. Prévoir un coussinet neuf de même type et de même longueur que le coussinet usé.
3. Insérer fermement le coussinet. Le coussinet doit être uniforme sur toute la longueur du support.

## 1.7 Remplacement du filtre d'échappement

### ⚠ Avertissement

**Risque de brûlure par contact avec la pompe à vide.**  
- Attendre que la pompe à vide refroidisse.

Le filtre d'échappement accumule de l'huile au fur et à mesure de l'utilisation de la pompe. Sa fonction consiste à empêcher l'huile de s'écouler de l'échappement de la pompe à vide.

1. Retirer le couvercle arrière en desserrant les 4 vis qui permettent

d'accéder à la pompe à vide.

2. Desserrer les 4 vis du couvercle du filtre à air.
3. Desserrer le feuillard qui maintient le filtre à air.
4. Tirer le filtre vers l'extérieur pour pouvoir le retirer.
5. Remplacer le filtre usé par un neuf.
6. Mettre en place le joint torique.
7. Placer le nouveau filtre dans son logement.
8. Fixer le filtre à air à l'aide du feuillard.
9. Remettre en place le couvercle du filtre en serrant les 4 vis.
10. Replacer les 4 vis du couvercle arrière.

## 1.8 Remplacement de la résistance et de la bande adhésive de la barre de soudure

La résistance et la bande adhésive de la barre de soudure s'usent au fur et à mesure de l'utilisation de la machine. Leur fonction consiste respectivement à chauffer et à isoler le sachet.

1. Dégager le support en acier inoxydable qui assure la rigidité de la barre de soudure.
2. Dégager la bande adhésive.
3. Dévisser les fixations des deux résistances.
4. Retirer les deux résistances, ainsi que les tendeurs et les ressorts de chaque côté de la barre.
5. Nettoyer les traces de la bande adhésive de la barre de soudure.
6. Revisser d'un côté l'une des fixations des résistances en laissant un espace.
7. Insérer tout d'abord les ressorts d'un côté de la barre puis faire de même avec les tendeurs.
8. Mettre en place les deux nouvelles résistances.
9. Placer les ressorts et les tendeurs de l'autre côté.
10. Visser à fond la fixation des résistances des deux côtés de la barre.
11. Mettre en place la nouvelle bande adhésive.
12. Replacer le support qui assure la rigidité de la barre de soudure.

► Vidéo : Remplacement de la résistance et de la bande adhésive de la barre de soudure



# Manutenzione di confezionatrici

## 1 Piano di manutenzione

### ⚠ Avviso

#### Rischio di morte o lesioni gravi da scariche elettriche

- Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione spegnere e scollegare la macchina.

Periodicità	Azioni
Dopo ogni uso	Pulizia della macchina.
Settimanale	Ispezione della macchina
Settimanale	Asciugatura dell'olio
Annuale	Sostituzione della guarnizione in silicone dalla campana.
Annuale	Sostituzione dell'olio della pompa a vuoto
Annuale	Sostituzione del supporto del cuscinio
Dopo il confezionamento dei liquidi	Asciugatura dell'olio
Ogni 4 cambi d'olio	Sostituzione del filtro di scarico della pompa
Dopo 150 ore di utilizzo della pompa sui modelli da tavola	Sostituzione dell'olio della pompa a vuoto
Dopo 300 ore di utilizzo della pompa nei modelli a pavimento	Sostituzione dell'olio della pompa a vuoto

### 1.1 Pulizia della macchina

#### Avviso

#### Rischio di danni alla macchina a causa della penetrazione di acqua

-Evitare che l'acqua penetri nella macchina.  
-Non pulire la macchina sotto l'acqua corrente.  
-Non immergere la macchina in acqua.

#### Avviso

#### Rischio di rottura del coperchio a causa di pulizia con alcool, solventi o detersivi per vetri

-Non pulire la macchina con alcool, solventi o detersivi per vetri.

Non usare: detersivi abrasivi come l'ammoniaca o la candeggina, solventi, detersivi arenosi o spugne metalliche.

1. Per una pulizia completa della vasca rimuovere la barra saldante.
2. Pulire la vasca, il coperchio e il corpo con un panno o una spugna inumiditi in acqua calda e sapone.
3. Asciugare con un panno morbido.
4. Pulire il pannello di controllo con un panno morbido e umido o con un detersivo neutro.
5. Riposizionare la barra saldante.

### 1.2 Ispezione della macchina

1. Ispezionare le condizioni del coperchio. Nel caso in cui si osservi

una crepa nel coperchio, non continuare a lavorare con la macchina e avvisare il servizio di assistenza tecnica autorizzato per la riparazione. Esiste il rischio di rottura del coperchio.

2. Ispezionare le barre saldanti.
3. Ispezionare il supporto del cuscinio.
4. Ispezionare il livello dell'olio: deve coprire i 3/4 dell'oblò. Nel caso in cui si osservi che l'olio è emulsionato, procedere alla sua sostituzione (1.3 Sostituzione dell'olio della pompa a vuoto).
5. Ispezionare la guarnizione in silicone del coperchio.
6. Ispezionare gli ammortizzatori del coperchio.

### 1.3 Sostituzione dell'olio della pompa a vuoto

#### ⚠ Avviso

#### Rischio di ustioni dovute al contatto con l'olio o con la pompa a vuoto

-Attendere che la pompa a vuoto si raffreddi  
-Evitare il contatto con l'olio.

1. Accedere all'area di estrazione dell'olio della pompa a vuoto.
2. Collocare un vassoio profondo sotto il tappo di scarico.
3. Allentare il tappo di scarico per far uscire l'olio.
4. Una volta rimosso l'olio, riposizionare il tappo di scarico.
5. Allentare il tappo superiore (con il simbolo di riempimento dell'olio) per riempire l'olio.
6. Inserire l'olio, il quale deve coprire i 3/4 dell'oblò.
7. Riposizionare il tappo superiore.

▶ Video: Sostituzione dell'olio a una confezionatrice sottovuoto



### 1.4 Asciugatura dell'olio

Dopo aver lavorato con liquidi è opportuno, al termine di ogni giornata, effettuare un ciclo di asciugatura dell'olio che elimina l'umidità contenuta nella pompa e ne mantiene la capacità di raggiungere il massimo vuoto. Inoltre, questa funzione deve essere svolta settimanalmente.

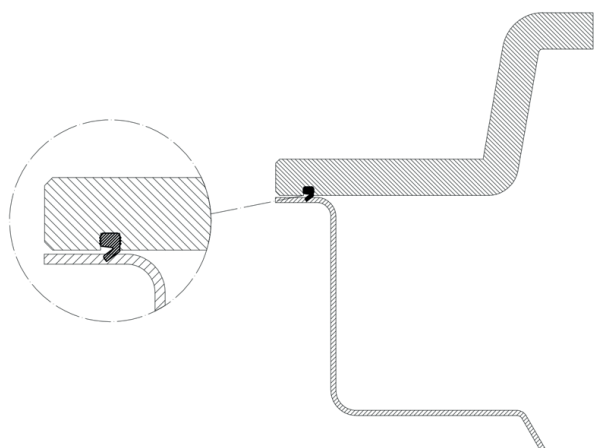
1. Selezionare il programma Dry-Oil sul pannello di controllo.
2. Abbassare il coperchio.
3. La pompa funziona ininterrottamente per 15 minuti. Ogni 2 minuti viene attivata la valvola di ingresso dell'aria, senza arrestare la pompa. Sul display centrale viene visualizzato il tempo in minuti rimanente alla fine del ciclo.

### 1.5 Sostituzione della guarnizione in silicone

## dalla campana.

La guarnizione in silicone della campana si usura con l'esecuzione dei cicli della confezionatrice. La sua funzione è quella di impedire l'ingresso di aria nella camera attraverso la giunzione tra campana e vasca/piano quando si abbassa il coperchio.

1. Estrarre la guarnizione in silicone dalla campana.
2. Rimuovere la guarnizione su tutta la lunghezza della campana.
3. Assicurarsi di utilizzare lo stesso tipo e la stessa lunghezza di guarnizione.
4. Posizionare la guarnizione nella scanalatura della campana.
5. La guarnizione deve essere collocata nella seguente posizione:



► Video: Sostituire la guarnizione della campana in una confezionatrice



## 1.6 Sostituzione del cuscinetto

Il supporto cuscinetto si usura con l'esecuzione dei cicli durante la fase di saldatura. Il supporto cuscinetto funge da base contro la barra saldante per garantire una sigillatura uniforme del sacchetto.

1. Estrarre il cuscinetto.
2. Assicurarsi di utilizzare lo stesso tipo di cuscinetto e la stessa lunghezza del supporto di cuscinetto.
3. Inserire il cuscinetto con forza. Assicurarsi che il cuscinetto sia uniformemente distribuito lungo tutto il supporto.

## 1.7 Sostituzione del filtro di scarico.

### ⚠ Avviso

**Rischio di ustioni per contatto con la pompa a vuoto.**  
 --Attendere che la pompa a vuoto si raffreddi.

Il filtro di scarico accumula olio con l'uso della pompa. La sua funzione è impedire la fuoriuscita di olio dallo scarico della pompa a vuoto.

1. Rimuovere il coperchio posteriore allentando le 4 viti per accedere alla pompa a vuoto.
2. Allentare le 4 viti del coperchio del filtro dell'aria.

3. Allentare la fascetta che fissa il filtro dell'aria.
4. Tirare il filtro verso l'esterno per poterlo estrarre.
5. Sostituire il filtro con uno nuovo.
6. Posizionare l'O-ring.
7. Posizionare il nuovo filtro nel suo alloggiamento.
8. Fissare il filtro dell'aria con la fascetta.
9. Posizionare il coperchio del filtro avvitando le 4 viti
10. Riposizionare le 4 viti del coperchio posteriore.

## 1.8 Sostituzione della resistenza e del nastro adesivo della barra saldante

La resistenza e il nastro adesivo della barra saldante si usano con l'uso. La loro funzione è rispettivamente quella di riscaldare e isolare il sacchetto.

1. Allentare il supporto in acciaio inox che conferisce rigidità alla barra saldante.
2. Allentare il nastro adesivo.
3. Svitare i fissaggi delle due resistenze.
4. Rimuovere le due resistenze, così come i tenditori e le molle su ciascun lato della barra.
5. Pulire i resti del nastro adesivo dalla barra saldante.
6. Su un lato, riavvitare lasciando spazio a uno dei fissaggi delle resistenze.
7. Inserire prima le molle e poi i tenditori su un lato della barra.
8. Posizionare le due nuove resistenze.
9. Posizionare le molle e i tenditori sull'altro lato.
10. Avvitare a fondo il fissaggio delle resistenze su entrambi i lati della barra.
11. Posizionare il nuovo nastro adesivo.
12. Riposizionare il supporto che dà rigidità alla barra saldante.

► Video: Come sostituire la resistenza e il nastro adesivo della barra saldante.



# Manutenção de máquinas de embalagem

## 1 Plano de manutenção

### **Aviso**

#### **Risco de morte ou lesões graves por descargas elétricas**

- Antes de efetuar qualquer trabalho de manutenção, desligar e desconectar a máquina.

Periodicidade	Ações
Após cada utilização	Limpeza da máquina
Semanalmente	Inspeção da máquina
Semanalmente	Secagem de óleo
Anual	Substituição da junta de silicone da campânula
Anual	Substituição do óleo da bomba de vácuo
Anual	Substituição do suporte da almofada
Depois de envasilhar líquidos	Secagem de óleo
A cada 4 mudanças de óleo	Substituição do filtro de exaustão da bomba
Após 150 horas de utilização da bomba em modelos de bancada	Substituição do óleo da bomba de vácuo
Após 300 horas de utilização da bomba nos modelos com pés	Substituição do óleo da bomba de vácuo

### 1.1 Limpeza da máquina

#### **Aviso**

#### **Risco de danos na máquina devido à penetração de água**

-Evite a entrada de água dentro da máquina.  
-Não limpe a máquina sob água corrente.  
-Não mergulhe a máquina na água.

#### **Aviso**

#### **Risco de quebra da tampa devido à limpeza com álcool, solventes ou limpa-produtos de limpeza de vidros**

-Não limpe a máquina com álcool, solventes ou produtos de limpeza de vidros.

Não utilizar: produtos de limpeza abrasivos como amoníaco ou lixívia, solventes, detergentes arenosos ou esfregões de metal.

1. Retire a barra de selagem para a limpeza completa da cuba.
2. Limpe a cuba, a tampa e a estrutura com um pano ou uma esponja humedecidos em água morna com sabão.
3. Seque com um pano macio.
4. Limpe o painel de controlo com um pano macio e húmido ou com um detergente neutro.
5. Volte a colocar a barra de selagem.

### 1.2 Inspeção da máquina

1. Inspeccione o estado da tampa. No caso de observar uma fissura

na tampa, não continue a trabalhar com a máquina e avise o serviço de assistência técnica autorizado para a sua reparação. Existe o risco de quebra da tampa.

2. Inspeccione as barras de selagem.
3. Inspeccione o suporte da almofada.
4. Inspeccione o nível do óleo: deve cobrir 3/4 do visor. No caso de observar que o óleo estiver emulsionado, proceda à sua substituição (1.3 Substituição do óleo da bomba de vácuo).
5. Inspeccione a junta de silicone da tampa.
6. Inspeccione os amortecedores da tampa.

### 1.3 Substituição do óleo da bomba de vácuo

#### **Aviso**

#### **Risco de queimaduras devido ao contacto com óleo ou com a bomba de vácuo.**

- Aguardar que a bomba de vácuo arrefeça  
- Evitar o contacto com o óleo.

1. Aceda à zona de extração de óleo da bomba de vácuo.
2. Coloque um tabuleiro fundo por baixo do bujão de drenagem.
3. Abra o bujão de drenagem para permitir a saída do óleo.
4. Quando o óleo tiver sido extraído, volte a colocar o bujão de drenagem.
5. Abra o tampão superior (com o símbolo de enchimento de óleo) para introduzir o óleo.
6. Introduza o óleo, que deve cobrir 3/4 do visor.
7. Volte a colocar o tampão superior.

▶ Vídeo: Mudança de óleo numa máquina de embalagem de vácuo.



### 1.4 Secagem do óleo

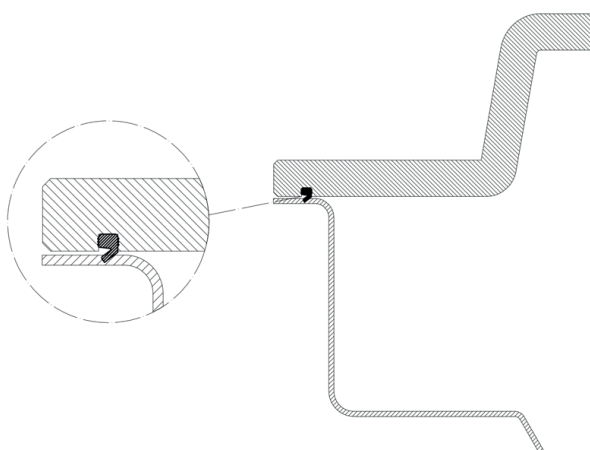
Depois de trabalhar com líquidos é conveniente, no fim de cada dia de trabalho, realizar um ciclo de secagem do óleo que elimine a humidade contida na bomba e mantenha a sua capacidade para fazer o máximo vácuo. Além disso, esta função deve ser realizada todas as semanas.

1. Selecione o Dry-Oil no painel de controlo.
2. Baixe a tampa.
3. A bomba funciona em contínuo durante 15 minutos. A cada 2 minutos é ativada a válvula de entrada de ar, sem parar a bomba. No ecrã central é mostrado o tempo em minutos que falta para o fim do ciclo.

## 1.5 Substituição da junta de silicone da campânula

A junta de silicone da campânula desgasta-se à medida que se realizam ciclos na máquina de embalagem. A sua função é evitar a entrada de ar na câmara através da união entre a campânula e a cuba/ mesa quando se baixa a tampa.

1. Puxe a junta de silicone da campânula.
2. Retire a junta ao longo de toda a campânula.
3. Providencie o mesmo tipo e comprimento de junta.
4. Coloque a junta na ranhura da campânula.
5. A junta deve estar na seguinte posição:



▶ Vídeo: Substituir a junta da campânula numa máquina de embalagem



## 1.6 Substituição da almofada

O suporte da almofada desgasta-se com a execução de ciclos durante a fase de soldadura. O suporte da almofada serve como base contra a barra de selagem para garantir uma selagem uniforme do saco.

1. Retire a almofada.
2. Providencie o mesmo tipo de almofada e o mesmo comprimento do suporte da almofada.
3. Introduza a almofada com força. Lembre-se de que a almofada deve ficar uniforme ao longo de todo o suporte.

## 1.7 Substituição do filtro de escape.

### ⚠ Aviso

**Risco de queimaduras devido ao contacto com a bomba de vácuo.**

–Aguardar até que a bomba de vácuo arrefeça.

O filtro de escape vai acumulando óleo à medida que a bomba é utilizada. A sua função é evitar a saída de óleo do escape da bomba de vácuo.

1. Retire a tampa traseira, desapertando os 4 parafusos para aceder

à bomba de vácuo.

2. Desaperte os 4 parafusos da tampa do filtro de ar.
3. Desaperte a cinta que segura o filtro de ar.
4. Puxe o filtro para fora para o poder extrair.
5. Substitua o filtro por um novo.
6. Coloque o O-ring.
7. Coloque o novo filtro no seu alojamento.
8. Fixe o filtro de ar com a cinta.
9. Coloque a tampa do filtro, aparafusando os 4 parafusos.
10. Volte a colocar os 4 parafusos da tampa traseira.

## 1.8 Substituição da resistência e da fita adesiva da barra de soldadura

A resistência e a fita adesiva da barra de soldadura desgastam-se com o uso. A sua função é aquecer e isolar o saco, respetivamente.

1. Desaperte o suporte de inox que dá rigidez à barra de soldadura.
2. Desaperte a fita adesiva.
3. Desaparafuse as fixações das duas resistências.
4. Retire as duas resistências, bem como os tensores e as molas de cada lado da barra.
5. Limpe os resíduos de fita adesiva da barra de soldadura.
6. De um lado, volte a aparafusar, deixando um espaço, uma das fixações das resistências.
7. Introduza primeiro as molas e depois os tensores de um lado da barra.
8. Coloque as duas resistências novas.
9. Coloque as molas e os tensores do outro lado.
10. Aparafuse ao máximo a fixação das resistências de ambos os lados da barra.
11. Coloque a nova fita adesiva.
12. Volte a colocar o suporte que dá rigidez à barra de soldadura.

▶ Vídeo: Como mudar a resistência e a fita adesiva da barra de soldadura.











[www.sammic.com](http://www.sammic.com)



SAMMIC, S.L. · Basarte, 1 · 20720 AZKOITIA (Gipuzkoa) · SPAIN