

7.2 电子和电器设备（WEEE）的弃置

根据电子电气设备限制某些具有有害物质的弃置标准 2002/95/EC, 2002/96/EC 和 2003/108/EC 进行相关处理



如果在机器本身或其包装上,有垃圾桶被打叉的标示,则意味着该产品不能和它的家用电器一起弃置.

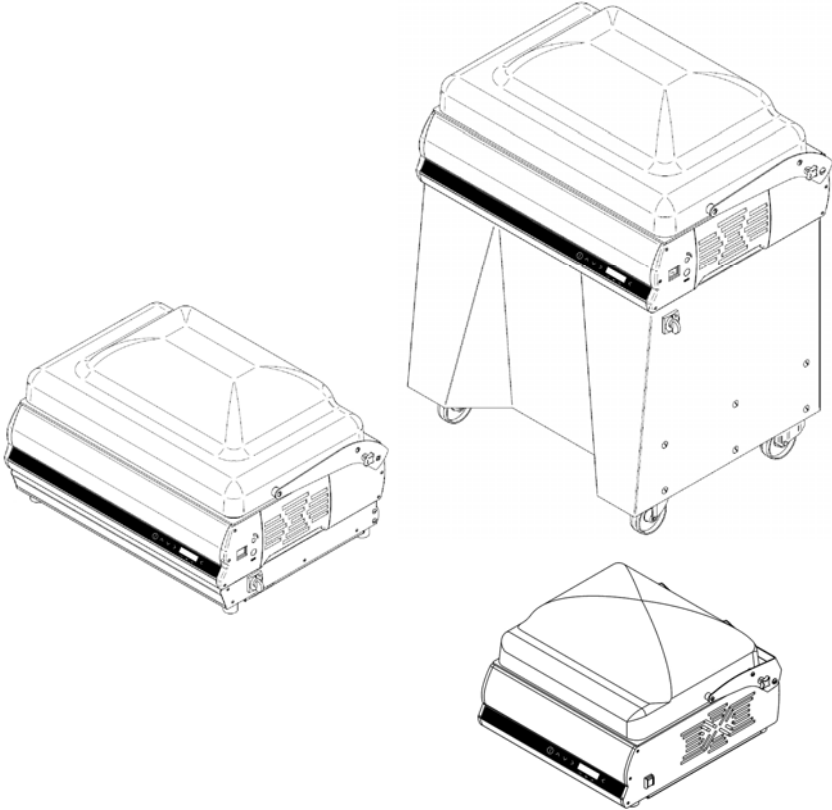
这些设备弃料的分项收集由制造商组织和处理. 使用者有义务联系制造商并遵循制造商已经采用的废料处理系统分类收集弃料.

废料的分项收集和回收利用有利于保护自然资源并能确保人类的健康和保护环境.

授权经销商

真空包装机

30
40
50
70



操作及维修手册

Ver. 002
Ed. 05.2021

目录

1	运输和保修	4
1.1	介绍	
1.2	该手册的保存和使用	
1.3	保修	
1.4	常规警告和制造商声明	
1.5	机器说明	
1.6	正当使用	
1.7	不正当使用	
1.7.1	安全描述	
1.7.2	照明	
1.8	机器细节	
1.8.1	警告和危险区	
2	技术特征	8
2.1	主要元器件	
2.2	技术特征	
2.3	机器尺寸和重量	
2.4	电路图	
3	测试、运输、交付和安装	11
3.1	测试	
3.2	机器的运输和搬运	
3.3	安装	
3.3.1	包装物的弃置	
3.4	连接	
3.5	电气系统的锁定	
3.5.1	400 V/50Hz三相机器和 220 V/50 Hz三相机器	
3.5.2	220 V/50 Hz单相机器	
3.5.3	380V 50Hz带保护的三相机器	
4	机器的使用	14
4.1	命令图例	
4.2	首次开启、调节、安装	
4.2.1	菜单语言的调节	
4.2.2	设置使用类型	
4.2.3	真空传感器的校准	
4.2.4	加热油	
4.3	用户菜单	
4.3.1	油的加热和清洁	
4.3.2	设置打印机	
4.3.3	设置惰性气体 (如果有)	
4.3.4	标签计数器	
4.3.5	复位标签计数器	
4.3.6	设置标签	
4.3.7	语言	
4.3.8	真空感应器校准	
4.3.9	Wifi 重置	

6 第六章 故障和潜在危险发生时的义务

操作者有义务让他们的主管知道任何缺陷或潜在的可能引起危险的情况。

6.1 - 操作者的义务

操作者有义务迅速通知制造商任何他所发现的保护系统中的问题和故障，以及他所注意到的潜在危险。

操作者和第三方 (不包括制造商授权的人员) 严格禁止对机器的任何部分、文档及功能进行修改. 制造商不负任何上述所述情况下引起的误操作和危险的责任. 我们建议使用者在需要对机器进行改造的时候直接跟制造商联系。

第七章 故障维修和方案

7.1 - 问题和解决方法

1 机器跟主电源连接后还不启动:

- 检查插头是否很好的插在主插座中并检查插头中的接触.
- 检查在真空腔放下来后，左边夹紧铰链下真空腔尾端的微开关是否正确的压下.

2 机器能正常运行, 但在重启后不密封:

- 升起特氟纶检查电阻没有故障，检查电阻是否锁在边端。

3 机器不能抽到完全真空

- 关上真空腔当达到90%低气压的时候，断开连线,检查真空计的指针是保持在原位还是返回。在前一种情况下腔中没有渗漏，因此该问题可能是由于其他原因造成的(叶片泵, 换油等).

如果是后一种情况就说明真空腔有渗漏, 因此:

- 检查熔接棒下的薄膜,保证其没有小孔或破口；
- 检查盖子上密封垫圈的完整性; 如有必要则更换，密封垫圈可直接向制造商寻要.

5 控制和保存 第五章 检查与维护

5.1– 检查与维护

对系统内部的检查是专业技术人员必须的能力。
在需要打开机器内部的时候，不管发生任何事故或对人和物体造成任何伤害，都必须及时跟制造商联系以解决各种法律责任问题。
所有的的电子元件都保护在机器机身里面，接触到它们需要卸开用螺丝上起来的相应的保护外壳：如果你想了解机器里面的情况，需要把机器跟主电源断开。

5.2– 维护

- 1. 大约每15天左右用酒精清理熔接棒和硅酮t盖柄。
- 2. 每工作40小时后要换一次油(根据所封装的产品而异)。
每工作100圈，机器会自动检查油的情况，并在屏幕上显示“更换油”。此时使用者必须联系供应商,他们会检查有的效率并在有必要的情况下更换油。
- 3. 每200个工作时更换特氟纶电子熔接棒和垫圈。
- 4. 更换硅酮盖柄。
- 5. 每200个工作时检查叶片泵、滤网、充气式螺线管阀的密封。

5.2.1 - 真空泵

为保护和延长真空泵寿命，仔细按下述说明操作：

- 不要吸入水蒸气,液体和各种粉粒。
这会改变泵油的粘性并损及泵。
- 在油量观察窗口上定期检查泵油的量：
如果油量在最低线以下则会损毁泵
如果油量在最大以上则可能损毁泵过滤器和泵
- 定期检查泵油的颜色. 如果颜色呈不透明，黑色或乳状，应立即更换油。
- 换油的频率应该根据使用情况和计油器的位置 2/4/6 /12 月换一次。有时甚至可能一月换一次。
- 当机器闲置很长时间之后，重新使用前要换油. 水油会损毁并使油箱生锈。

注意!! 由于该真空设备一般来说都放在厨房里，难免有水蒸气和湿气，因此泵油的量要定期检查并定期经常更换。

油的种类	
AGIP ARNICA 32	Q8 HAENDEL 32
SHELL TELLUST 32	ESSO INVAROL EP46

- 4.3.10 调节日期和时刻
- 4.3.11 调节蜂鸣器音量
- 4.3.12 A.O.R.自动换油（选配）
- 4.3.13 调整指令快捷键
- 4.3.14 SanO3专利臭氧消毒机
- 4.4 真空包装
 - 4.4.1 自动包装
 - 4.4.2 注入惰性气体的包装。（选配）
 - 4.4.3 使用热打印机的包装
- 4.5 液体或半液体产品包装
 - 4.5.1 通过使用串联的倾斜平面来包装液体或半液体产品
 - 4.5.2 使用选配的抬高平面来包装薄产品
 - 4.5.3 包装外置缸内的产品（含真空%的检查）
 - 4.5.4 包装外置缸内的产品（含真空时间的检查）
- 4.6 在受控环境中包装的例子
- 4.7 机器的清洁
- 4.8 闲置机器
- 4.9 真空泵的预热
- 4.10 警报

5	检查与维护	30
5.1	检查与维护	
5.2	维护	
5.2.1	真空泵	
6	故障和潜在危险发生时的义务	31
6.1	操作者的义务	
7	故障维修和方案	31
7.1	问题和解决方法	
7.2	电子和电器设备WEEE的弃置	

第一章、运输和保修

1.1 - 介绍

注意!

在该手册中所用的该标志，旨在就操作者的安全操作及可能对机器引发的危害而引起读者的注意。

在没有完全理解并掌握该手册中所列注意事项的前提下，请勿擅自使用机器。

注意!

为了更清晰地对客户说明和介绍，该手册中的部分说明可能移去了部分配件或者箱体。切勿在该种状况下使用机器。只有在所有的部件及安全保护装置正确就位的情况下，才允许使用机器。

在未经授权的情况下，制造商禁止对该手册中的全部或部分内容进行复制。若有违反，则要受到法律的制裁。

1.2 - 该手册的保存和使用

该手册通过文字、图示等细节来向使用者详细介绍该机器。同时也就机器的运输、搬运、使用和维护，向使用者提供了详细的信息。

因此，在使用机器前，务必仔细阅读该手册。

该手册必须和机器近距离放置和保存，从而在将来可能需要时快速而便捷地找到。

若出现该手册遗失或损坏情况，从您的供货商或直接从制造商处索要一封。

若要售出机器，请将新拥有者的联系方式和具体信息告知制造商。

该手册反映了制造该机器时的技术水平，对于后继的更新未做充分考虑。

除非有特殊声明，否则制造商保留有更新生产线的权利，而无需再次更新以前的机器或者手册。

若有任何疑问，请咨询最近的服务中心或直接联系制造商。

制造商的目的致力于不断更新其产品。因此，我们非常期待任何有助于提高机器或手册水平的建议。

若需要任何声明，请联系您的供应商。


O I L H E A T I N G C Y C L
7 0 °

该工序完成后，机器将发出两声信号，同时显示屏上13个LED灯都会亮起，所显示的温度即


为70度。

R E A D Y T O U S E
T h a n k y o u !



最后将显示“**准备就绪，谢谢**”
机器将自动返回警报出现前的状态。

机器运行过程中，可按下“开” 中断机油加热的工序，但该操作不会视为机油加热工序已完成。出现该信息时可将机油清洁工序延后。

O I L H E A T I N G C Y C L
I m m e d i a t e l y

请按下右箭头键 编辑。
此时“**马上**”开始闪烁。

O I L H E A T I N G C Y C L
P o s t p o n e

使用上 下 箭头键选择“**延后**”
等待5秒或按左箭头键 确认。

所选项将停止闪烁。

此时将出现新信息，提示机器可继续再执行50次工序。

机油混合

机器如不经常使用，自动功能有助于保持泵的润滑和高效。显示屏上将出现“**自动机油混合**”信息，“**切勿停止!**”信息将闪烁并倒计时15秒。此时无需任何操作。

A U T O O I L M I X
D o n o t s t o p ! 1 5

随后机器将返回待机状态。

如机器闲置不用或断电后，泵的自动润滑功能将被禁用。

P O S S I B L E P U M P
S T U C K

机器重新开机时，显示屏上将出现下列信息：
“**泵可能已锁定**”

这个信息不是真实的警报，仅为一个需核查的可能性。警告停止后，机器可正常使用。如机器正常运行，警告将自动重置。

P U M P I S S T U C K
C a l l s e r v i c e

如泵确实已经锁定，此时显示屏上将出现“**泵锁定**”信息

因此，为了保护泵并避免烧毁元件，电子控制装置将泵锁定。此时需致电我司技术服务部门，以便进行泵的大修。

4.10 警报

更换机油

CHANGE PUMP OIL	60	如运行期间达到了预设的换油后每次运行次数，此时显示屏上将显示“ REPLACE OIL ”“ 更换机油 ”信息，要求用户更换机油。
--------------------	----	---



机器将锁定，该信息将在屏幕上保留**10**秒，以便操作人员阅读。随后机器将返回原操作状态/界面（之前仍在使用的程序）。

如关闭机器，再次开机时机器将显示“**更换机油**”信息，保留**60**秒，随后再正常启动。

如果再继续使用**200**次工序，机器将锁定，显示“**更换机油**”消息**30**秒，最后才正常启动。

带自动换油（AOR）功能的机器

如机器配有自动换油功能，那么机器将锁定并显示“**AUTOMATIC OIL REPLACEMENT**”。

OIL REPLACEMENT AUTOMATIC YES - NO	“自动换油” 使用右箭头  选择“是”，或使用左箭头  选择“否” 随后所选择的数值将开始闪烁。
---------------------------------------	---

等待**5**秒后进入下一步骤。

如选择“否”，机器可继续执行另外**50**次操作。

OIL REPLACEMENT AUTOMATIC YES	另外 50 次操作完成后，更换机油信息将再次出现，此时只能选择“是”。
----------------------------------	--

CONNECT OIL TANK AND PRESS ON	需选择“是” 此时显示屏上将出现待执行的指令。
----------------------------------	----------------------------

显示屏上出现：**CONNECT OIL TANK AND PRESS “ON”，“连接油罐后按开（ON）”** 

OIL REPLACEMENT ONGOING	按下此键，显示“ 更换机油中 ” 该工序完成后，机器将发出一个声音信号。
----------------------------	--

REPLACE OIL TANK	当机器显示屏上出现“ 更换油罐 ”消息时，表示废油油罐已满。
---------------------	---------------------------------------


此时机器仍可运行，该信息仅为提示和预警，提醒下次更换机油前，需要用两个新的油罐更换旧的油罐。

泵过热

PUMP TEMP . Restarts at	90 ° 70 °	如感应器检测到泵温度超过 90 度，机器将停机并锁定，直至温度将至 70 度。显示屏上将出现“ 泵温度已达90度，降至70度后再次启动 ”
----------------------------	--------------	--

该消息将一直可见，直到温度降至**70**度后消失。 泵温度下降后，机器将自动启动。

机油清洁工序

OIL HEATING CYCL Immediately	当达到预设的加工次数时，机器将显示消息“ 机油清洁工序 ”，请选择“ 马上 ”并按  继续。
---------------------------------	---

OIL HEATING CYCL Close black cap	显示屏上将出现下列待执行指令： “ 盖上盖子 ”，按  继续
-------------------------------------	---

1.3 - 保修

自机器出售之日起**12**个月内，制造商就机器使用中所出现的功能问题，保证向经销商和客户提供保修。

关于机器的正常易损件或由客户的不正当使用而引起的故障，不包含在保修范围之内。

- 电阻 - 特氟纶 - 密封圈 - 内腔打开活塞 - 封装膜 - 空气过滤器 - 滤油器 - 换油 - 气泵。
- 如果在保修期内制造商收到的气泵存在机械上的功能故障，制造商有权检查是否有外界事物的侵入（如液体，固体，酱汁等...）若发现机器故障是由于上述原因引起的，由只进行人力维修即可。因为这意味着机器的故障并非制造或生产上的缺陷，而是由于客户的使用不当引起的。
- 在保修期内若出现任何关于电路板的问题，制造商都有必要在发出更换的配件之前进行检查。电源的突然改变以及外界线路的干扰，可能会给机器的电路板引发损坏，而这不能归咎于制造商。
- 任保关于气阀，结构和机械部件的问题，根据保修条款，制造商都将免费进行更换。
- 在保修期内，如果保修条款中所列的材料没有更改，则应计入相应的人工费。若损坏不含在保修条款内，则更换配件所需的材料费和人工费需要相应计入。
- 在保修期内，若需要我们的工程师进行额外的检查，则客户需要支付全部的出差费用。

1.4 - 常规警告和制造商声明

在该手册中所列的关于机器的使用及寿命跨度，制造商在设计，制造和生产的准备阶段都进行过仔细的评估。若操作人员没有认真阅读该手册中的内容，没有充足的经验和没有经过特殊的培训，切勿使用该机器。

若果无视该手册中的预先警告以及由不当人员操作该机器，都将被认为违背了操作规则，而任何由此引起的故障或事故，制造商概不负责。

由此，由使用者违反了该操作手册听安全规则而引发的事故，制造商概不负责。

1.5 - 机器说明

我们生产的真空包装机，具有现代的设计理念，配有无磨损的模电转换功能。电动封装控制系统由光滑的不锈钢杆(5 mm)和气泵组成。从而确保了对任何不同的袋子（尼龙，塑料等）进行平整的封装。

所采用的气泵真空度高，无噪音小，设计时尚。即使在进行连续循环时，噪音也非常小。

该手册中所列型号的制造遵循EEC 2006/42指令和相应更新。

若机器由于擅自篡改，更改，修理，拆除安全保护装置等而引发事故，制造商概不负责。

1.6 - 正当使用

制造商生产和制造该真空包装机仅用于包装产品。任何作为其他用途的使用都被认为是不合适或错误的。

该机器必须安装在良好的环境中，而且必须由已经熟知该手册的专业人员来使用和操作。

1.7– 不正当使用

1.7.1 - 安全描述

如下所示特别的指导，勿必予以重视。

- 1. 切勿用湿手触摸机器的任何部件。
- 2. 将插头从插座上拔出时，切勿拖拉电源线或机器本身。
- 3. 切勿允许小孩或未经授权人员操作该机器。
- 4. 当机器的接地系统良好时，电子安全装置才可以保证安全。必须仔细检查该重要要求。若有任何疑问，寻求专业人士的帮助。若由接地问题而引发任何事故，制造商概不负责。
- 5. 如若接地保护装置被损坏，必须停止使用机器，以免引发意外事故。
- 6. 总是使用与有效安全规则相适应的保险丝，对机械特征它能够起正确而有效的保所作用。
- 7. 避免使用修理过的保险丝或者短路后相接的保险丝。
- 8. 禁止使用者自行更换电源线，若电源线有损坏，则只能通过制造商进行更换。
- 9. 使电源线远离加热部件。
- 10. 若要对机器进行清洁或维护时，总是要将机器关闭并将插头从电源上拔出。
- 11. 用柔软而干燥的抹布微浸清洁剂或消毒剂后清洁机器的盖子，控制板，机身等。

鲜肉	
牛肉	30/40 天
小牛肉	30/40 天
猪肉	20/25 天
鸡肉	20/25 天
连骨兔子骨	20 天
羊肉	30 天
香肠	30 天
碎肉	10/12 天

4.7 - 机器的清洁

注意!

清洁前要把机器跟主电源断开.

不要用喷水机清洗机器.

只能用无毒清洁液，并且只能用清洗食品的清洁液.

不要用任何含Cl的清洁液.

不要用酒精清洗树脂玻璃的真空腔

要定期用用温水或冷水浸过含有少量中性清洁剂的柔软的湿布来清洁树脂玻璃真空腔.

建议避免下述情况:

- 用含有下述东西的产品: 甲基酒精, 常用溶剂, 苯, 氯醛
- 用腐蚀性的材料
- 能尖锐的物体接触

干燥

在清洁真空腔之后，应该用微湿的皮革弄干，但不要擦拭.

4.8 - 闲置机器

注意!

如果机器长时间闲置建议关上真空腔并用真空腔的旋紧旋钮旋紧, 避免灰尘或别的脏物进入真空腔. 如果超过一周都不使用机器，建议存放之前更换机油，即使您最近已经更换过了机油。

4.9 - 真空泵的预热

冬天的时候, 建议在使用机器前, 将其进行预热操作:

- 将主开关(图2.1.1中的4) 置于 ON位置.
- 关闭抽气阀(图2.1.1中8所示)
- 按SAVE健(图 4.1.1中6所示) 4 次

机器将自动进行预热, 其在真空泵温度达到50 °C时自动停止.

如果操作者想在中途停止预热, 其只需按4.1.1中的键1即可.

4.6 - 在受控环境中包装的例子(氧气不超过20%)

产品	氧气 % (O ₂)	二氧化碳 % (CO ₂)	氮气 (N ₂)
熟食冷盘	-	20	80
罐装饮料	-	100	
饼干及烘焙产品	-	100	100
咖啡	-	100	100
冷冻的干肉和辣椒	-	-	100
肉馅	-	-	100
巧克力	-	100	-
新鲜奶酪	-/-	20/-	80/100
硬奶酪	-	-	100
新鲜沙拉	-	50	50
酸奶	-	100	-
奶粉	-	30	70
干酵母	-	100	100
苹果	2	1	97
咸肉片	-	35	65
面包片	-	100	-
烤面包	-	80	20
面条	-	-	100
新鲜面/饺子/意大利面等	-	70/100	30
土豆/薯条/点心等	-		100
蓝鱼	-	60	40
比萨	-	30	70
家禽	-	75	25
西红柿	4	4	92
速食食品	-	80	20
盒装肉	-	20	80
果汁	-	-	100
鲱鱼	-	100	-
酒/鱼	-	-	100

在+0°/+3° C,抽完真空的产品通常可保存的时间如下:

鱼: 约 7/8 天;

冷盘: 约三个月;

熟奶酪: 120 天;

新鲜奶酪: 如马苏里拉等, 约30/60 天;

蔬菜: 通常 15/20 天;

1.7.2 - 照明

机器安装的地方必须根据安装地所在国的相关法律发现有充足的自然或人工的光照。

在任何情况下, 光照必须均匀而且保持真空包装机周围的可见度而不致引发任何危害。光照必须保证能清楚地看到控制按钮及应急按钮。

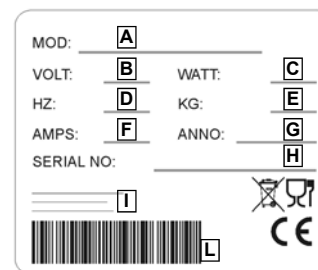
1.8 - 机器细节

关于机器的“型号”, “序列号”, “生产年月”等信息有助于我们提供迅速而有效的服务。每次联系售后服务中心时, 建议告知机器的“型号”, “序列号”和“生产年月”。

请记下图1. 8. 1所示的相关技术参数。

我们建议将您机器的信息写入如下所示的表栏中。

包装机型号.....
 序列号.....
 生产年月.....
 类型.....



A = 机器型号
 B = 电源
 C = 功率
 D = 频率 Hz
 E = 净重
 F = 电流
 G = 生产年月
 H = 序列号.
 I = 生产商
 L = 编号

图 1.8.1

1.8.1 - 警告和危险区 (图 1.8.2)

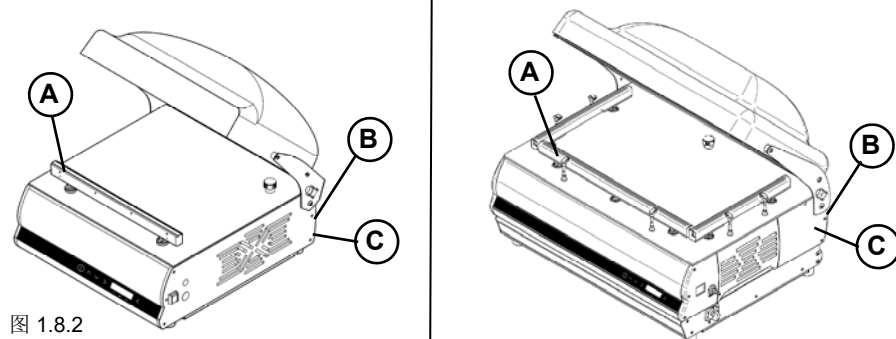


图 1.8.2



A



B

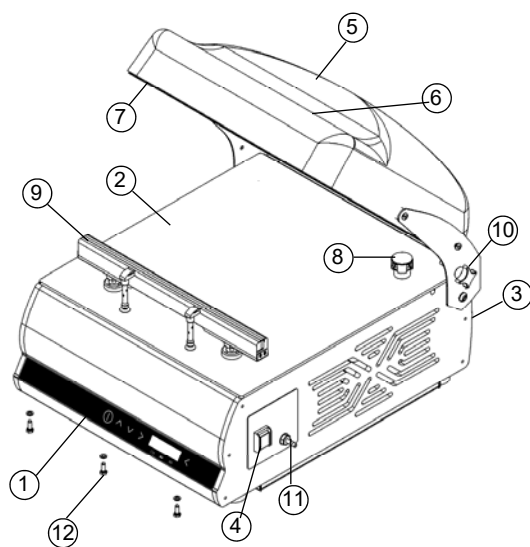


C

第二章：技术特征

2.1 - 主要元器件

为了便于理解该手册，主要元器件清单列于2.1.1.



1. 控制面板
2. 工作台面
3. 电源线
4. 主开关
5. 透明树脂玻璃内腔
6. 硅杆
7. 封装垫
8. 真空进气管
9. 封装杆
10. 内腔锁定手柄
11. 前部锁定螺钉
12. 气阀

图 2.1.1

4.5.2 - 使用选配的抬高平面来包装薄产品

如果需要包装薄产品，建议使用抬高平面，从而方便操作。

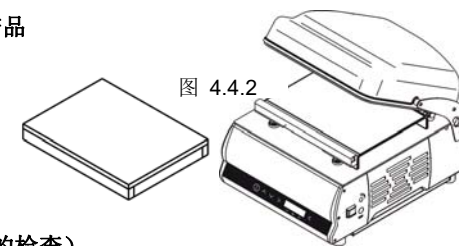


图 4.4.2

4.5.3 - 包装外置缸内的产品（含真空%的检查）

如果要包装外置缸内的产品，建议使用外置抽吸套件，从而方便操作。

1. 将机器连接到电网
2. 旋开机器右侧的黑色旋钮（参考1，图4.4.3），从而释放罩子，开始工作。
3. 通过右侧的开关（参考2，图4.4.3）来开启机器。
4. 从菜单上选择“EXT VACUUM AUTO”“自动外置真空”程序
5. 脱去抽吸塞子（参考3，图4.4.4）
6. 挂住抽吸套件管（参考4，图4.4.5）
7. 将抽吸套件接头挂在缸盖子阀上（参考5，图4.4.5）
8. 选择缸内希望达到的真空百分比。（选择范围从至100%）
9. 使用启动键来启动程序。
10. 一旦达到了100%的真空百分比，机器自动停下。

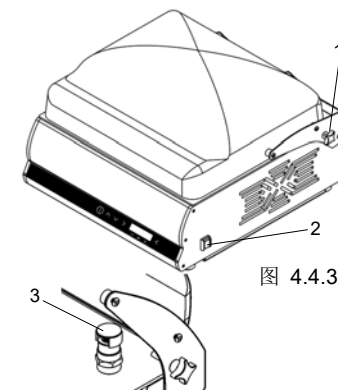


图 4.4.3

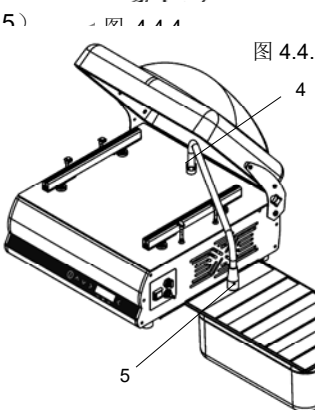


图 4.4.5

4.5.4 - 包装外置缸内的产品（含真空时间的检查）

1. 将机器连接到电网
2. 旋开机器右侧的黑色旋钮（参考1，图4.4.3），罩子，开始工作。
3. 通过右侧的开关（参考2，图4.4.3）来开启机器
4. 从程序菜单上选择“EXT VACUUM TIME”“定时外部真空”。
5. 脱去抽吸塞子（参考3，图4.4.4）
6. 挂住抽吸套件管（参考4，图4.4.5）
7. 将抽吸套件接头挂在缸盖子阀上（参考5，图4.3.5）
8. 修改抽吸时间，直至设定了理想值
9. 使用启动键来启动程序。
10. 如果选中的抽吸时间到期，机器自动停下。

4.4.3 - 使用热打印机的包装

如果机器内已经启用了热打印机选项，在每个真空循环时，将会打印标签，含有如下数据：

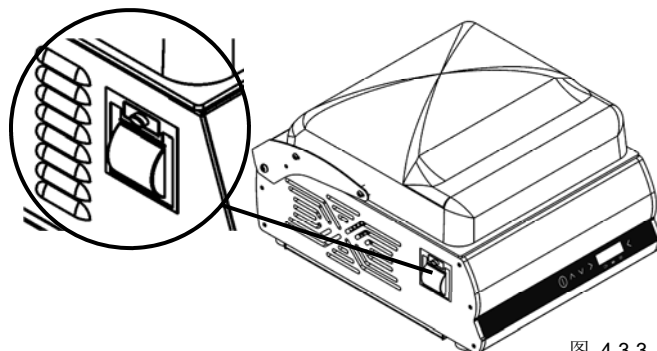
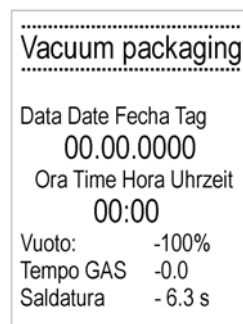


图 4.3.3

主要触碰以下左箭头，就可以重新打印最新标签。

4.5 - 液体或半液体产品包装

利用我们生产的罩子真空包装机，可以真空包装液体或半液体产品（汤、酱、果汁等……），延长使用寿命，保持口味和卫生。

在此类情况下，需要记住，袋子不能够填满，至多为容积的50%，并且注意边缘和封条不对齐的情况。

1. 选择“LIQUID AUTOMATIC”“自动液体”程序
2. 关闭罩子，而流程会开始。
3. 由于是不可压缩的液体，无需在变更环境下包装，即添加惰性气体。
4. 在密封袋子之前，机器会暂停两次。
5. 所有包装都可以储存在冷冻室内，通常 重叠放置。

4.5.1 - 通过使用串联的倾斜平面来包装液体或半液体产品

如果需要包装液体产品，建议使用倾斜平面，从而方便操作。

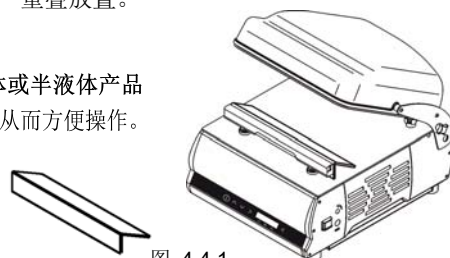


图 4.4.1

2.2 - 技术特征

	30/8	30/12	40	50	50 x2	70/40
功率 Kw	0,35	0,45	0,75	0,75	0,75	1.1 KW
真空泵	8 mc/h	12 mc/h	21 mc/h	21 mc/h	21 mc/h	40 mc/h
封装杆	310 mm	310 mm	410 mm	510 mm	n. 2 x 410 mm	n. 1 x 640 mm n. 2 x 410 mm
内腔尺寸	340x360x h130 mm	340x360x h130 mm	430x410x h140 mm	540x430x h190 mm	545x460x h190 mm	780 x 480 h 190 mm
电源	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	380V / 50Hz
油箱容积	ml 250	ml 450	ml 450	ml 450	ml 450	1 lt

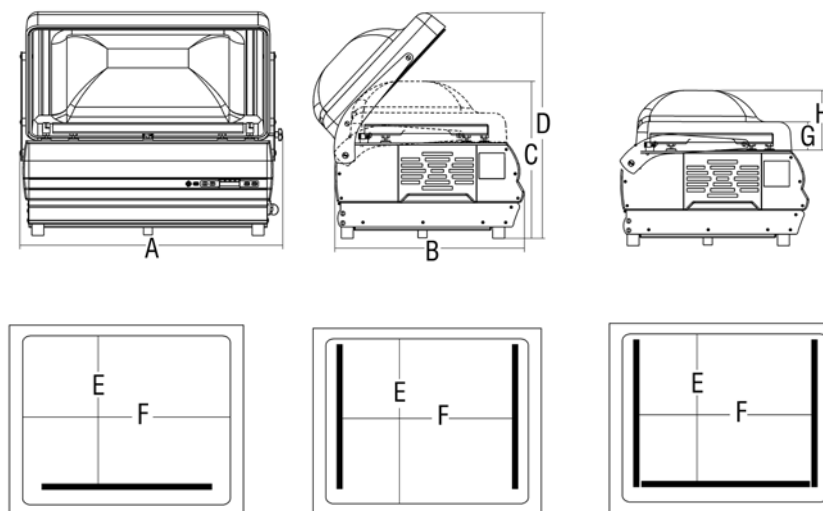
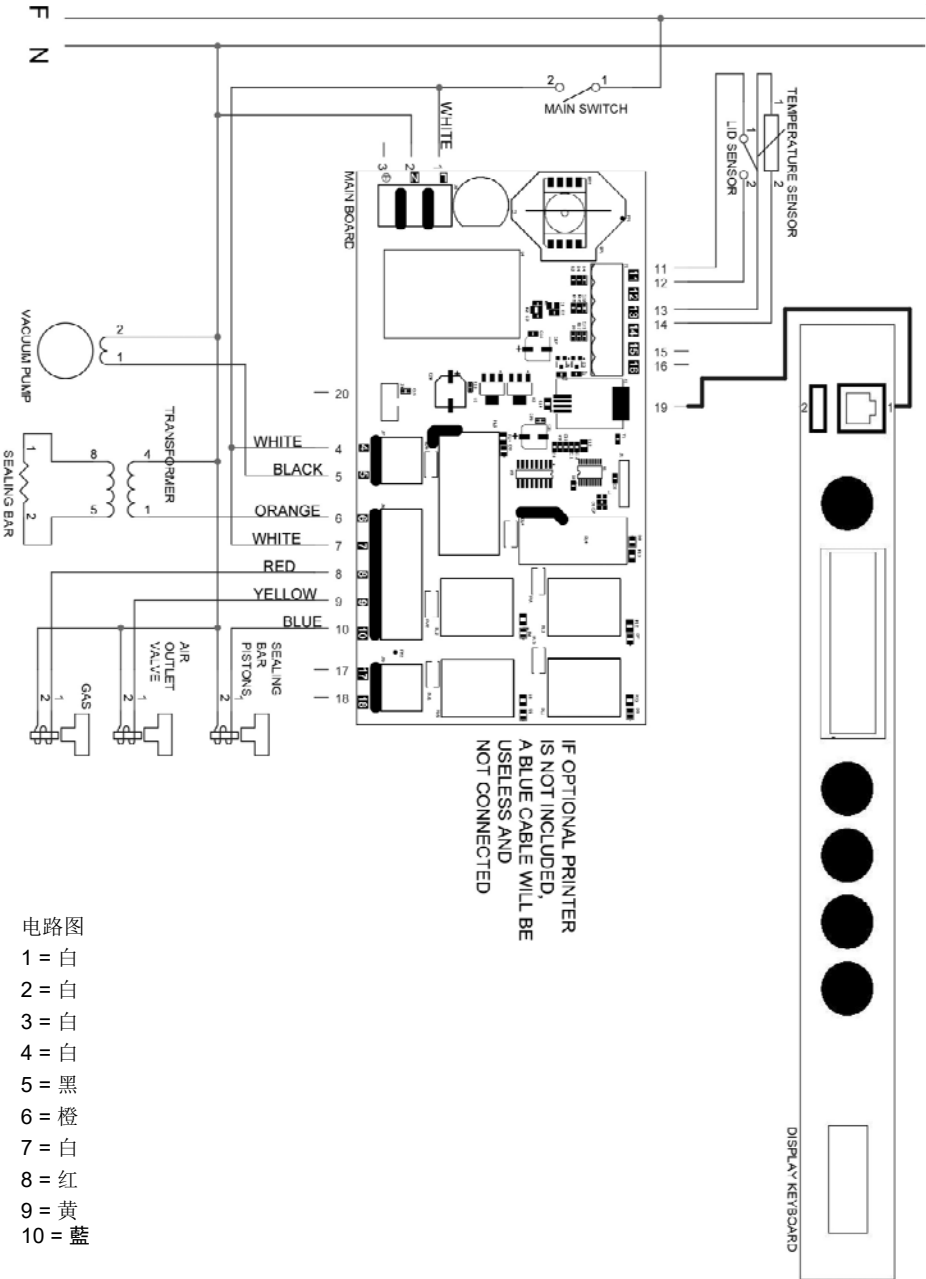


图 2.3.1

2.3 - 机器尺寸和重量

	A	B	C	D	E	F	G	H	净重
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Kg
30	402	525	360	480	333,5	340	85	140	46
40	493	585	370	542	390	430	85	150	56
50	609	640	420	605	430	540	90	200	70
50 x2	609	640	420	605	424	428	90	200	71
70	850	650	520	670	424	660	90	200	115
70 P	850	650	1134	1368	424	660	95	200	167

2.4 - 常规型机器电路图



电路图
1 = 白
2 = 白
3 = 白
4 = 白
5 = 黑
6 = 橙
7 = 白
8 = 红
9 = 黄
10 = 藍

图 2.4.1

触碰右箭头而焊接时间值开始闪烁。
使用向上和向下箭头来改变数值，每次变化幅度为1/10秒。
触碰右箭头而气体时间值如果设置并启用，就开始闪烁。
使用向上和向下箭头来改变数值，每次变化幅度为1/10秒。
为了保存修改，请等待5秒，或者触碰向左箭头，直至退出修改模式，而数字停止闪烁。
或者关闭罩子，而机器开始工作。

4.4.2 注入惰性气体的包装。（选配）

注意只使用含至多20%氧气的气体。

氧气百分比较高的混合物

如果搭配本机器，可能有潜在危险

将来自气罐的管子连接到机器右侧接口(Ø 8 mm)，将气罐上的压力表数值调节到0.4-0.5 Bar 压力。在启用了气体注入后

- 选择产品包装上添加的程序。注射气体时间通常不应该超过6-7 秒，因为罩子内气体饱和可能 降低了密封条的焊接压力（罩子内最低的真空百分比=70%）
- 将含产品的袋子置于真空舱内，将注射气体喷嘴塞入袋子口内，注意不能有阻碍气体流出的褶皱。 如果使用大尺寸袋子，可以同时插入 两个喷嘴，从而避免浪费罩子内气体。
袋子剩余 密封条 气体注射喷嘴

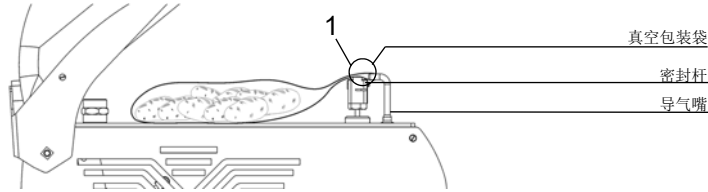


图 4.3.2

主要的供气公司如下：

SIAD SIO SAPIO RIVOIRA
PERGINE LINDE GAS SOL

通常在电话簿的“气体”栏目内可找到的地址。
下表内由一些类型产品，并且含有事先确定的 相关混合物。

“我们建议使用气体压力调节幅度为0至3 Bar的压力表，因为它比0至30 Bar的压力表更准，可以确保机器输入气体压力为0.4-0.5 Bar。 如果输入气体压力不等于指定值，机器可能会在加工阶段出现问题”

包装时间	材料	厚度 (微米)
2 "	聚二氯乙烯 / 热收缩	-
4,5 "	包装袋	100
5,5" - 6"	包装袋	140

EXT VACUUM AUTO
100% S.S.COV.

用外部真空来包装产品。

如果设定真空值超过70%，界面上会显示

S.S.COV字样。

如果启用的外部真空循环超过了70%，建议在缸上使用不锈钢盖子。

如果想要修改此程序的设置，触碰向右箭头，而真空值（100%）开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数值，范围是50至100%。

使用启动键来启动程序

触碰向下箭头，从而到下一个程序。

EXT VACUUM TIME
30 sec S.S.COV.

用外部真空来包装产品。

如果设定真空值超过70%，界面上会显示

cop.inox字样。

如果启用的外部真空循环超过了70%，建议在缸上使用不锈钢盖子。

如果想要修改此程序的设置，触碰向右箭头，而真空时间值（30）开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数值，每次变化幅度为1秒。

使用启动键来启动程序，界面上会倒计时，直至0。

触碰向下箭头，从而到下一个程序。

MARINATION
100% 4.8 Sec

分3步的真空循环。随着罩子关闭，首个真空循环会启动并到达100%，机器会锁定30秒，空气会排出，而真空循环会重启。

在第三循环结束后，焊接袋子。

如果想要修改此程序的设置，触碰向右箭头，而真空值（100%）开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数值，范围是50至100%。

触碰右箭头而焊接时间值（4.8）开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数值，每次变化幅度为1/10秒。

为了保存修改，请等待5秒，或者触碰向左箭头，直至退出修改模式，而数字停止闪烁。或者关闭罩子，而机器开始工作。

触碰向下箭头，从而到下一个程序。

EXT MARINATION
100%

分3步的真空循环。按下键位后，首个真空循环会启动并到达100%，机器会锁定30秒，空气会排出，而真空循环会重启。

在第三循环结束后，执行焊接。

无法修改本程序的设置。

触碰向下箭头，从而到下一个程序。

PROGRAM 1
10 5.0 off Sec

6个可修改且自定义的程序列表。为了修改这些程序的设置，触碰右箭头，而真空值开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数值，范围是50至100%。

第三章、测试、运输、交付和安装

3.1 - 测试

为了确保机器正常工作，在从我们仓库发出机器前，我们都进行了仔细的检查和测试。

3.2 - 机器的运输和搬运

在将机器交付与货运公司之前，所有的包装材料都经过仔细检查。

除非客户有特别声明或需要特别昂贵的运输，否则通常情况下我们的机器由尼龙袋保护并置于硬纸箱中。

包装尺寸如图3.2.1所示。

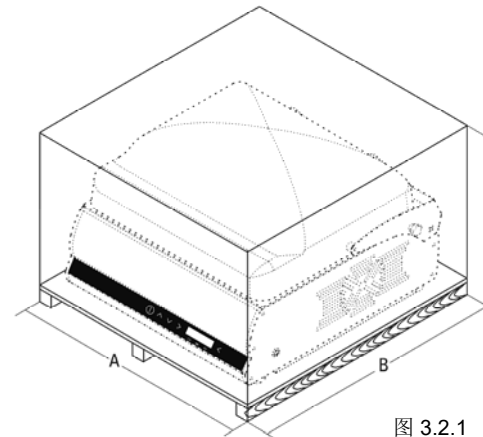


图 3.2.1

	A	B	C	毛重
	mm	mm	mm	Kg
30	720	570	770	57
40	760	640	770	67
50	840	870	750	84
70	1200	800	720	128
70 P	1200	800	1350	180

在收到机器后，检查包装是否完好。

如果机器包装有任何损坏的迹象，则在运输单上签上相关信息。如“我接收机器，但经过检查发现...”等字样。

如果机器或其零部件有损坏，请在运输单所示日期三日内递交一封详细的损坏报告给货运公司。

3.3 - 安装

拆除包装后，确保机器包装完好。

尤其需要检查可能由运输引起的机器局部及可见部分的损坏。

若有任何疑问，请勿使用机器而应直接联系制造商。

位置

在任何拆卸检查之前都必须把机器跟主电源断开。

3.3.1 - 包装物的弃置

包装材料，如纸板、尼龙和木材等都是城市垃圾，因此能容易弃置。

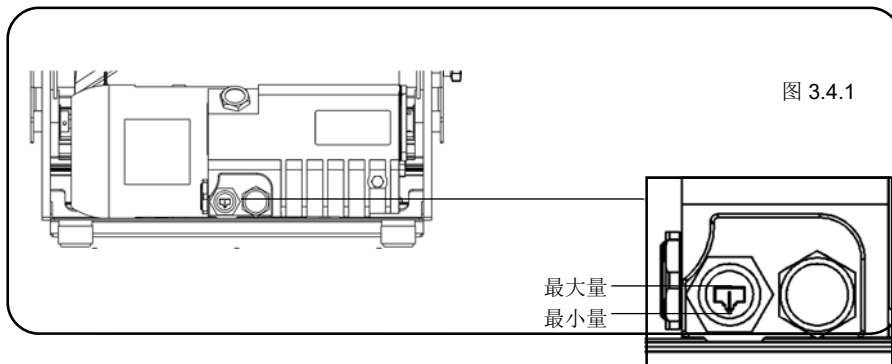
尼龙是在燃烧时排放有毒烟雾的污染物。

别燃烧也别置于环境中,而是根据相关的法律处置。

如果该机器运向一些对包装物的弃置有具体规定的国家，应该按该国的相关法规弃置这些材料。

3.4 - 连接

在启动机器前通过泵上的窗口检查油量。



在连接该封装机器之前，要确保机器牌子上所示电流电压跟电网的电流电压一致。

该牌子在机器的尾端。

检查之后盖上所有的东西，把插头插入230V 插座中。

如果插座跟插头不匹配，可以由专业人员更换插头。

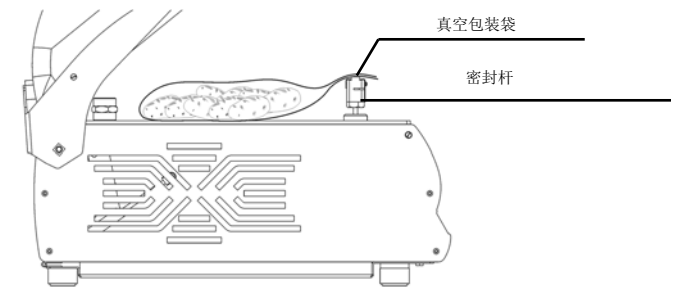
该专业人员必须确保插头线的直径符合设备功率的要求。一般来说，推荐使用适配器等。

该情况下，所选用的适配器必须满足安全需要，注意电流、功率等不能超过它容许的最大值。

4.4 真空包装

在执行了所有一级操作后，机器准备好使用。

- 将机器连接到电网
- 松开机器右侧的黑色旋钮，直至释放罩子并开始工作。
- 通过右侧开关给机器通电。界面通向 主页。
- 使用向上和向下箭头，从而滑动预设的程序列表
- 将袋子放在平面上，将封袋的打开侧至于密封条上，从而平整。
- 施加适当压力从而放低罩子，直至保持关闭并开始工作循环。如果是外侧真空的包装，为了重启工作循环，触碰启动键



4.4.1 自动包装

机器推荐将自动包装设为默认。可以选择的默认程序列表以及可以依据偏好设置时间为0至9的程序列表。

使用向上和向下箭头，从而滑动列表，选择最合适的程序。

关闭罩子，机器开始真空包装程序。

默认程序

AUTOMATIC	SENSOR
100%	5.0 7.5 Sec
LIQUID	AUTOMATIC
100%	5.0 off Sec



如果想要修改这些程序的设置，触碰向右箭头，而真空值（100%）开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数值，范围是50至100%。

触碰右箭头而焊接时间值（5.0）开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数值，每次变化幅度为1/10秒。

触碰右箭头而气体时间值（7.5）如果设置并启用，就开始

闪烁。使用向上和向下箭头来改变数值，每次变化幅度为1/10秒。

为了保存修改，请等待5秒，或者触碰向左箭头，直至退出修改模式，而数字停止闪烁。

或者关闭罩子，而机器开始工作。

触碰向下箭头，从而到下一个程序。

4.3.13 调整指令快捷键

对于菜单上的主要功能，可设置键盘快捷键：

连续按下左箭头3次 = 预热

O I L H E A T I N G C Y C L
C l o s e b l a c k c a p
G A S F L U S H
A c t i v a t e d

后续功能如图所示

按住右箭头不放3秒 = 气体激活/关闭

按住左箭头不放3秒 = 打印机激活/关闭

P R I N T E R
D e a c t i v a t e d

P R I N T E R
A c t i v a t e d

按下左箭头1次 = 再次打印上一标签（无任何操作）

4.3.14—SanO3专利臭氧消毒机

SanO3程序将自动对萃取工艺涉及的整个区域进行消毒，除去臭味，从而保证机器和待完成工艺达到最高卫生等级。

如需进行消毒，请按下“打开”键并保持3秒钟。

S a n O 3
A T T E N Z I O N E P r o g r

触摸向上的箭头，直到“SanO3”出现为止。

此时，下方将显示如下消息：“警告：臭氧消毒需要60分钟。盖上盖子，按下“打开”键”。

按下“打开”键。

S a n O 3	m 6 0
S a n i f i c a z i o n e i n	

然后，消毒程序将开始，并显示提示信息“正在进行消毒”；倒计时在顶部右上角。

S a n O 3	m 0 0
T E R M I N A T O	

程序结束时，显示屏上将显示“SanO3已完成”的提示信息。

警告！ 消毒程序一开始，60分钟内无法再对机器进行任何操作，即使关闭机器再重启亦无法进行任何操作。

3.5 - 电气系统的锁定

注意！

- 将16A的插头插入电源插座。

确保插座上的电压与机器的电压相匹配。

所有与电气系统相关的工作都必须由专业的授权人士进行操作。

3.5.1 - 400 V/50Hz三相机器和220 V/50 HZ的三相机器

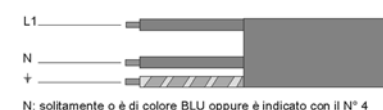
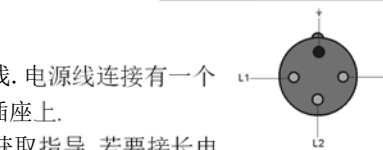
这些机器的电源线含四根1平方毫米的接线。电源线必须接到与之对应的三相插座上。



3.5.2 - 230 V/50 Hz单相机器

这些机器的电源线含三根1.5平方毫米的接线。电源线连接有一个16A的插头，必须将其接到与之对应的单相插座上。

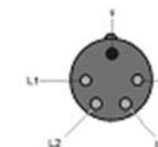
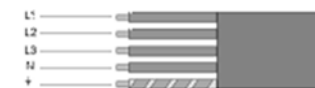
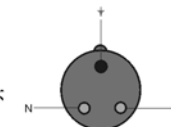
若电源电压与机器电压不一样，请联系厂家获取指导。若要接长电源线，则需要使用与原装电源线横截面一样粗的接线。



N: solitamente o è di colore BLU oppure è indicato con il N° 4

3.5.3 - 380 V/50 HZ带保护的三相机器-(适用于70系列)

这些机器的电源线含五根1.5平方毫米的接线。电源线带三相插头及一个保护装置，额定电流为16 A。



若三相电使用，在安装过程中检查马达风扇。风扇旋转必须与箭头所示的相同。

4 机器的使用

4.1 - 命令图例

1.开-关 机器的总开关
机器的开启和关闭功能
位于机器边侧。

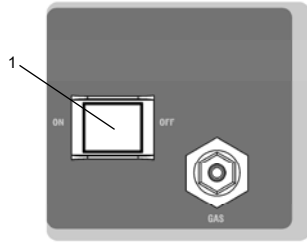


图 4.1.1

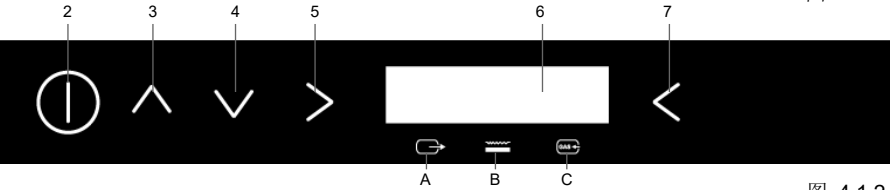


图 4.1.2

2.- 打开和关闭卡。

当机器总开关位于ON时，
蓝灯亮起。可以有三种颜色
蓝色光：在菜单设置阶段内，
机器打开，但是卡停用
绿色光：当机器启用且准备好使用
红色光：当机器运行时

3-4.- 滑动软件菜单

- 选择存储或自动程序。
- 选择数值增加或减小（在允许处）：
抽吸百分比、真空时间、焊接时间、
（在安排的机器上）注射气体时间。

5 - 访问机器的编排菜单。

6.模拟界面

A = 抽吸时间

B = 焊接时间

C = 注射气体时间

7.确认选择

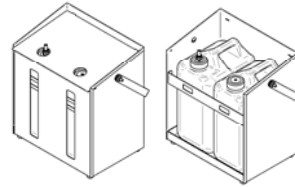
小心！变更会自动存储。在设置了一个数值5秒后，控制就会退出设置菜单。

除非维修作业或者本说明书具体的程序，我们建议无关掉电源、无拔电源线。本设备不要求用后关掉，设备自己开省电模式。这样操作，设备控制系统一直开着，保证更好设备功能及更长产品生命周期。

而如果机器设定为开启A.O.R。
触碰向下箭头并到达A.O.R菜单。

4.3.12 A.O.R.自动换油（选配）

通过连接泵的外部油箱实现的
自动换油管理系统。



OIL REPLACEMENT
AUTOMATIC NO YES

为了自动换油，选择“是”并执行机器界面上出现的说明。

CONNECT OIL TANK
Close black cap

在显示屏上会滑动文字：“CONNECT OIL TANKS, CLOSE BLACK CAP AND PRESS ON” “连接油箱，关闭黑色塞子并按下ON”

OIL REPLACEMENT
IN PROGRESS

开始换油循环，而显示屏上会出现文字。当泵内的油达到了最大液位，流程就结

OIL REPLACEMENT
FINISHED

束。显示屏上会出现文字
机器发出声音信号并返回到最近使用的程序。

一旦换油流程由于某个原因而没有正确完成循环，机器界面上会出现如下警告信息：CAUTION OIL REPLACEMENT FAILED, NO OIL IN PUMP.

ATTENTION OIL
REPLACEMENT FAIL

小心！换油失败，泵无油。
可以重复换油操作。机器允许至多连续尝试三次，如果本操作失败。如果在第三次尝试后，换油循环依然未完成，请停用！呼叫客服！

REPLACE OIL
TANKS !!

如果机器界面上出现了消息，就表示废油收集箱已满。机器运行，这就是警告，提醒需要对满载油箱进行清空。

4.3.6 设置标签

1 S T R O W L A B E L
X x x x x 触碰右箭头，第一位开始闪烁。使用向上和向下箭头，从而

修改单个字母。触碰右箭头，从而移动到下一位。使用左箭头来返回到之前字母，必要时予以修改。如果在第一位处触碰了向左箭头，就会推出修改模式，不会有任何闪烁。


2 S T R O W L A B E L
V a c u u m P a c k i n g 触碰向下箭头，从而到下一步。
触碰右箭头，第一位开始闪烁。使用向上和向下

箭头，从而
修改单个字母。触碰右箭头，从而移动到下一位。使用左箭头来返回到之前字母，必要时予以修改。如果在第一位处触碰了向左箭头，就会退出修改模式，不会有任何闪烁。

建议在app上设置标签。从商店免费下载。

4.3.7 语言

L A N G U A G E
E n g l i s h 按下右箭头键  可进入语言菜单。此时屏幕上“English”字样开始闪烁。使用上   下

箭头滚动系统预设的语言，直到找到所需的语言选项。等待约 5 秒或移动左  箭头至直到上述字样不再闪烁为止；此时可确认选择并退出编辑模式。


按下下箭头键  前往下一功能。





4.3.8 真空感应器校准

C A L I B R A T I O N S E N S
C l o s e l i d 外罩合上后，机器将开始真空感应器校准。
校准功能结束后，外罩打开。

按下下箭头键  前往下一功能。

4.3.9 Wifi 重置

W I F I R E S E T
N O 按右箭头键  进入编辑模式，此时 “NO”（否）开始闪耀。

通过上   下箭头选择 “SI”（是）。等待约5秒或移动左  箭头直至上述字样不再闪烁；此时可确认选择并退出编辑模式。按下下箭  头键前往下一功能。

4.3.10 调节日期和时刻

D A T A E O R A
2 5 - 0 6 - 2 0 1 8 1 3 : 3 5 按右箭头键 从而进入日期和时刻修改模式
第一个数字开始闪烁。

使用向上和向下箭头来改变数字。触碰右箭头，从而移动到下一个数字。使用左箭头来返回到之前数字，必要时予以修改。为了确认并退出修改模式，等待5秒，或者用左箭头移动，直至不会闪烁。 触碰向下箭头，从而到下一步。

4.3.11 调节蜂鸣器音量


B E E P E R T O N E
H i g h 触碰右箭头而设定值（High高）开始闪烁。使
用向上和向下箭头，从而在高、中、低和关闭

中选择偏好值。为了确认并退出修改模式，等待5秒，或者用左箭头移动，直至不会闪烁。触碰向下箭头并返回到主界面。

4.2 首次开启、调节、安装

小心！所有功能和调节都是必须的。


需要在机器通电（参考1的图4.1.1内总开关位于ON位置）且卡关闭时执行。卡开启键的光为蓝色，界面上会读取硬件和软件版本文字。



X X X X X X X X X X
H W 4 . 0 F W 3 . 0 如果卡开启，在执行如下操作之前，需要触碰图4.1.2内的键位2从而关闭。 


4.2.1 菜单语言的调节

在开启机器几秒后，界面上会出现：

L A N G U A G E
E n g l i s h 英语被设置为默认项。

 触碰键位5、右箭，从而进入“语言”菜单。“英语”文字开始闪烁。


  使用箭头2和3来滑动系统内语言，直至 选择理想的语言。


 触碰键位8、左箭，从而存储修改，并进行 后续调节。

4.2.2 设置使用类型

选择包装产品类型，从而让软件可以结算更换过滤器的时间以及换油循环次数。界面上会出现几秒钟。

C h o o s e p r o d u c t
u s a g e 随后，界面上会出现产品列表。
闪烁文字即选中项。

 使用右箭来选择“是”或“否”

 使用向下箭头来确认选项，并进入下一个产品

P R O D U C T D r y Y E S - N O	P R O D U C T P o w d e r Y E S - N O
P R O D U C T L i q u i d Y E S - N O	P R O D U C T H o t Y E S - N O

包装产品类型设置后，会产生更换过滤器的时间和换油循环次数之计算值，具体如下

	换油循环次数	过滤器更换的使用小时数
S	7000	500
S+L	3000	300
S+C	2000	200
S+P	2000	100
S+L+P	2000	100
S+C+P	2000	100
S+L+C+P	2000	100
C	1000	200
C+L	1500	200
C+P	1000	100
S+L+C	1500	200
L	2000	300
L+P	2000	100
L+P+C	1000	100
P	1000	50

4.2.3 真空传感器的校准

在通过向下箭头设置了包装产品后，界面上会出现

SENSOR CALIBRATION
Close lid

罩子一关闭，真空传感器的校准循环就会开始。

为了依据安装地压力调整传感器，

该过程很必要。校准循环结束后，罩子就会打开。。

如果缺少电源，或校准过程需要强制中断，建议重复流程。

注释：机器配备了精确的“相对压力”传感器，可以自动管理最优运行时间，且无需测试或手动设置。

相对压力就是地点大气压力和理想最终真空点之差（可选为1或5或10 Mb）。

相对压力受到机器安装地的大气压力影响，后者可以和机器生产、测试压力不同（海拔20m，平均压力为1020 Mb）。

随着海拔的增加，压力显著减少，而传感器会面临读取困难，进而影响界面上的真空百分比。机器的运行不会改变，泵无论如何不会受到影响，而在运行时间等等的条件下，舱内实现的实际压力维持不变，或者低于生产工厂内达到的数值。

但是会发现这个问题：虽然舱室达到了要求的真空值，界面显示的真空值依然较低，因此泵会持续不断地运行。


为了让传感器和安装地点新压力情况（并非安装地海拔、压力）一致，已经输入了传感器的校准编排。

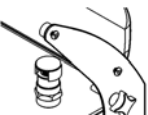
4.2.4 加热油

在传感器校准循环结束后，机器自动进入油加热程序。

在界面第二行，会滑出文本

OIL HEATING CYCL
Close black cap

“关闭黑色塞子并按下“ON” 键位 执行说明。



机器启动油加热流程，从而达到预设温度，即大约60-65℃。

结束了油加热流程后，机器准备好在最优条件下工作。

在过了几秒后，界面上会出现

READY FOR USE
Thanks






AUTOMATIC SENSOR
100% 5.0 7.5 Sec

4.3 用户菜单

按着“开”键3秒钟，即可进入用户菜单。

使用箭头命令来显示可设置的机器功能列表，从而修改相关数值。

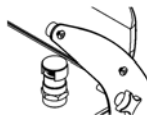
4.3.1 油的加热和清洁

 开-关  右箭头  左箭头  上箭头  下箭头

在界面第二行，会滑出文本“关闭黑色塞子并按下ON键” 遵守程序。

OIL HEATING CYCL 机器启动油加热流程，从而达到预设温度，即大约50℃。
Close black cap

触碰“开-关”键，即可中断循环。



触碰向下箭头，从而到下一步。 触碰向下箭头，从而到下一步。

4.3.2 设置打印机

STAMPANTE
Activated

在界面第二行会出现固定的“启用”字样。触碰右箭头，文字开始闪烁。触碰向下箭头，从而停用气体。触碰左箭头或等待5秒，从而确认变更。

触碰向下箭头，从而到下一步。

4.3.3 设置惰性气体（如果有）

GAS FLUSH
Activated

在界面第二行会出现固定的“启用”字样。触碰右箭头，文字开始闪烁。

触碰向下箭头，从而停用气体。

触碰左箭头或等待5秒，从而确认变更。

触碰向下箭头，从而到下一步。

4.3.4 标签计数器

LABEL COUNTER
Activated 1/0000

在界面第二行会出现固定的“Activated”“启用”字样。触碰右箭头，文字开始闪烁。触碰向下箭头，从而停用计数器。触碰左箭头或等待5

秒，从而确认变更。

触碰右箭头两次，1/0000开始闪烁。

使用向下和向上箭头，从而设置待打印的上限标签数。

从1至9999，触碰两次左箭头或等待5秒，从而确认变更。

触碰向下箭头，从而到下一步。

4.3.5 复位标签计数器

LABEL COUNTER
Reset

在界面第二行会出现“Reset”“复位”字样。触碰右箭头，文字开始闪烁。触碰左箭头或等待5秒，从而确认变更。 就算没有完成之前设定的

计数，计数器依然会复位。

触碰向下箭头，从而到下一步。