

TURBOVAC

<http://www.Turbovac.nl>, e-mail: info@Turbovac.nl.

Руководство пользователя



КОМПАКТНЫЕ ВАКУУМНЫЕ УПАКОВОЧНЫЕ МАШИНЫ ЛИНИИ ECO-RANGE

Произведено:

HFE vacuum systems 

Het Sterrenbeeld 36, 5215 ML 's-Hertogenbosch The Netherlands (Нидерланды)

п/я Box 2261, 5202 CG 's-Hertogenbosch The Netherlands (Нидерланды)

тел.: +31(0)73-6271271, факс +31(0)73-6232828

<http://www.hfe.nl>, e-mail: info@hfe.nl

©2011 HFE Vacuum Systems BV

Все права зарезервированы.

Запрещается воспроизведение какой-либо части настоящего документа и/или её опубликование с помощью принтеров, светокопировальных средств, микрофильмирования и с применением иных способов без предварительного письменного на то разрешения производителя. Запрет также касается сопроводительных иллюстраций и/или схем и чертежей.

Сведения, представленные в данном документе, основаны на общих данных, связанных с конструкцией, качеством материалов и технологиями производства, известными на момент публикации; так что мы резервируем за собой право на внесение изменений без предварительного о том уведомления.

Настоящий документ применим к указанным моделям упаковочных машин Turbovac из числа поставляемых их вариантов. Исходя из этого, производитель принимает на себя всю ответственность за любой ущерб и травмы персонала, ставшие следствием отклонений от эксплуатационных характеристик аппаратов, поставленных в Ваш адрес.

При разработке данного документа принимались во внимание все возможные меры для правильного его представления; вместе с тем производитель не несёт ответственность за возможные ошибки и их последствия.

УДЕЛИТЕ ВРЕМЯ ПРОЧТЕНИЮ НАСТОЯЩЕГО ДОКУМЕНТА И УЯСНИТЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРАВИЛЬНОГО И БЕЗОПАСНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АППАРАТОВ ВАКУУМНОЙ УПАКОВКИ TURBOVAC.
2011-06.

СОДЕРЖАНИЕ

Правила техники безопасности и предупреждение об опасности.....	4
Руководство пользователя.....	4
1. Установка.....	4
2. Эксплуатация.....	5
2.1. Разогрев.....	6
2.2. Вакуумирование и пайка.....	6
2.2.1. Вакуумирование.....	6
2.2.2. Пайка.....	7
2.3. Упаковка.....	7
3. Уход и обслуживание.....	7
3.1. Уведомления.....	7
3.2. Ежедневная чистка аппарата.....	8
3.3. Еженедельное обслуживание аппарата.....	8
3.4. Ежемесячное обслуживание аппарата.....	8
3.5. Ежегодное обслуживание аппарата.....	8
3.6. Масло.....	9
4. Ламель для пайки.....	10
4.1. Замена герметизирующей проволоки и тефлоновой плёнки.....	10
4.1.1. Замена герметизирующей проволоки.....	11
4.1.2. Замена тефлоновой плёнки.....	11
4.2. Замена герметизирующей проволоки на Т-ламели.....	12
4.3. Замена силиконовой части опорной перекладины.....	13
4.4. Уход за силиконовой прокладкой крышки.....	13
4.5. Замена силиконовой прокладки крышки.....	13
5. Технические данные.....	13
6. Поиск и устранение неисправностей.....	16
7. ДЕКЛАРАЦИЯ CE	18

Правила техники безопасности и предупреждение об опасности

Производитель не несёт ответственность за возможный ущерб либо травмы, ставшие следствием невыполнения правил техники безопасности и/или инструкций, содержащихся в настоящем Руководстве, либо небрежности, допущенной в ходе установки, эксплуатации, ТО и ремонтных работ, производившихся на аппарате, указанном на обложке данного документа и опций к нему.

Владелец машины несёт безусловную ответственность за соблюдение всех действующих местных норм и правил техники безопасности.

Следуйте всем предписаниям и нормам техники безопасности (ТБ), представленным в настоящем документе.

Руководство пользователя

- Каждому пользователю необходимо знать о содержании данного Руководства и scrupulously следовать изложенным в нём инструкциям. В задачу руководителей входит обучение персонала на основе настоящего Руководства и выполнение требований всех предписаний.
- Ни в коем случае не меняйте порядок выполнения тех или иных действий.
- Храните Руководство в надёжном месте рядом с аппаратом.
- Настоящее Руководство предназначено в качестве справочного пособия для пользователей и технических специалистов, получивших навыки к безопасной установке, эксплуатации и обслуживанию аппарата (аппаратов), представленного (представленных) на обложке данного документа.

1. Установка

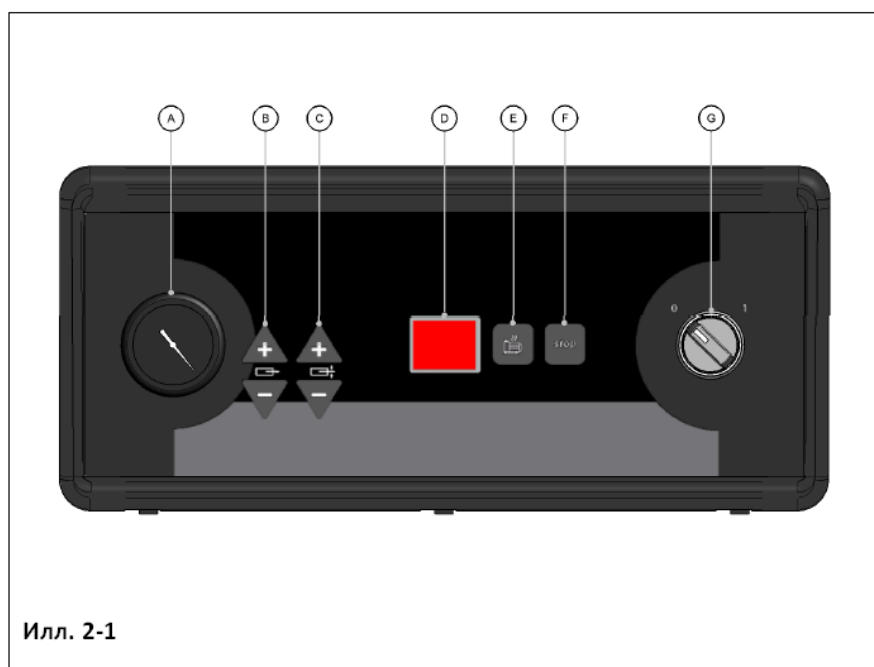
Вакуумные аппараты основательны и безопасны. Для Вашей же собственной безопасности и оптимального ухода за аппаратом необходимо выполнять нижеследующие инструкции:

- Удостоверьтесь в том, что аппарат установлен на ровной и крепкой поверхности.
- Для обеспечения беспроблемного обслуживания и достаточной вентиляции машину не следует чем-либо закрывать, а по периметру – оставить достаточно свободного пространства.
- Перед подключением к сети электропитания убедитесь в соответствии значения напряжения, указанного на шильдике с техническими данными машины, реальным в месте её установки.
- Стандартный аппарат следует подключать к сети электропитания 230 вольт, однофазной с частотой тока 50 Гц (разумеется, в зависимости от страны).
- Проверьте уровень масла.
- Температура среды должна быть не ниже 10°C, так как масло в вакуумном насосе застывает, что препятствует ровной работе насоса.

- Перед началом ремонтных работ и работ по обслуживанию не забудьте полностью обесточить аппарат, вынув вилку из розетки электропитания!
- Ни в коем случае не мойте аппарат с помощью устройства, подающего воду под давлением: струи воды способны попасть внутрь машины и повредить электронные блоки.
- В случае повреждения пневматических пружин аппарат следует немедленно выключить и как можно скорее связаться с Вашим дилером!
- Для производства ремонтных работ и работ по техническому обслуживанию аппарата прибегайте к помощи авторизованного дилера компании HFE.
- Проявляйте особое внимание при вакуумной упаковке соусов и других жидких продуктов. Упаковывая соусы и/или супы, тщательно отслеживайте давление в вакуумной камере. Помните, точка кипения жидкостей снижается по мере возрастания процентного показателя вакуума. Достижение точки кипения заметно по появлению в продукте газовых пузырьков.

2. Эксплуатация

Аппараты серии Comract работают в автоматическом режиме. После помещения в вакуумную камеру заполненного мешка с продуктом и закрытия крышки процесс упаковки начинается автоматически. При этом аппарат строго следует введённой программе от процедуры вакуумирования до пайки. По завершению пайки вакуумный насос отключается, камера проветривается, а крышка автоматически открывается.



Илл. 2-1

Поз.	Наименование	Функция
A	Вакуумный манометр	Показывает достигнутый в камере уровень вакуума
B	Клавиши для регулирования времени вакуумирования	<ul style="list-style-type: none"> • Нажать + для увеличения времени вакуумирования. Макс. значение = 99 сек. • Нажать – для снижения времени вакуумирования. Мин. значение = 0 сек. • Регулировка с шагом 1 секунда.
C	Клавиши для регулирования времени пайки	<ul style="list-style-type: none"> • Нажать + для увеличения времени пайки. Макс. значение = 6,0 сек. • Нажать – для снижения времени пайки. Мин. значение = 0 сек. • Регулировка с шагом 0,1 секунды.
D	Дисплей	<ul style="list-style-type: none"> • В режиме ожидания показывает «оп», т.е. «активен». • В режиме разогрева показывает «вращающийся нуль». • В режиме вакуумирования индицирует оставшееся время. • В режиме пайки индицирует оставшееся время.
E	Клавиша для разогрева насоса	Пуск функции разогрева насоса.
F	Клавиша СТОП	При произвольном нажатии останавливает активную функцию и – при необходимости – запускает следующую.
G	Клавиша ВКЛ./ВЫКЛ.	<ul style="list-style-type: none"> • В положении 0 производится выключение аппарата. • В положении 1, производится включение аппарата.

2.1. Разогрев

В случае если аппарат простаивал в течение определённого промежутка времени, мы рекомендуем его «разогреть». На протяжении определённого времени машина осуществляет вакуумирование, затем в течение короткого временного отрезка производится вентиляция вакуумной камеры, после чего процесс вакуумирования возобновляется. Такие циклы повторяются несколько раз.

- 1) С помощью клавиши ВЫКЛ./ВКЛ. (G) включите аппарат и нажмите клавишу (E). На дисплее отобразится «вращающийся» нуль.
- 2) Закройте крышку. В аппарате начинается процесс вакуумирования, а на дисплее индицируется количество производимых циклов.
- 3) По окончании последнего цикла аппарат полностью вентилируется, крышка открывается, и агрегат переходит в режим ожидания.
- 4) Аппарат готов к работе.

2.2. Вакуумирование и пайка

В вакуумной камере находятся заполняющие пластины. После заполнения вакуумных мешков определённое количество этих пластин необходимо удалить с тем, чтобы мешок «лёг» непосредственно на ламель пайки. Вакуумные мешки ни в коем случае не должны высовываться из аппарата!

2.2.1. Вакуумирование

Нажатием клавиш (B) в зависимости от требуемой степени вакуума устанавливается время вакуумирования. При открытой крышке нажмите

клавишу «+», чтобы увеличить, и «-», чтобы уменьшить это время. Диапазон варьируется в пределах от 0 до 99 секунд; значение выставляется с шагом 1 секунда.

Только при вакуумировании на манометре (А) отражается степень вакуума. Для продуктов, содержащих воздух, важно продлевать время вакуумирования.

2.2.2. Пайка

Нажатием клавиш (С) с учётом требуемой упаковки устанавливается время пайки. При открытой крышке нажмите клавишу «+», чтобы увеличить, и «-», чтобы уменьшить это время. Диапазон варьируется в пределах от 0 до 6 секунд; значение выставляется с шагом 0,1 секунды.

В случае если время пайки слишком продолжительно (заметно подпаливание мешка), установите более низкое его значение; если же время пайки слишком коротко (запечатанный продукт легко открывается), установите более высокое его значение.

2.3. Упаковка

- 1) С помощью клавиши ВЫКЛ./ВКЛ. (G) включите аппарат.
- 2) На дисплее отображается 'on', что означает готовность аппарата к работе.
- 3) Поместите вакуумный мешок с продуктом в вакуумную камеру.
- 4) Убедитесь в том, что открытая сторона мешка лежит ровно поверх ламели для пайки, но **НЕ ВЫСТУПАЕТ** за пределы камеры. Мешок должен быть внутри контура камеры.
- 5) Закройте крышку. Аппарат запускается, и на дисплее отображается время выполнения вакуумирования.
- 6) По истечению времени вакуумирования начинается процесс пайки. На дисплее индицируется время выполнения пайки.
- 7) По окончании пайки производится автоматическая продувка аппарата, и открывается его крышка.
- 8) Проверьте качество упаковки и - при необходимости - перед продолжением работы отрегулируйте время вакуумирования и/или пайки.

3. Уход и обслуживание

Регулярное и тщательное обслуживание предотвращает поломки, продлевает срок службы аппарата и гарантирует оптимальные гигиенические условия.

3.1. Уведомления

- Перед производством ремонтных работ и работ по уходу и обслуживанию полностью обесточивайте аппарат.
- Для мойки ни в коем случае не применяйте оборудование, подающее воду под давлением: это способно нанести непоправимый ущерб машине и электронным блокам.
- Для мойки аппарата используйте тряпку, смоченную в мыльном растворе. Панель управления чистите сухой тряпкой.
- Для чистки машины ни в коем случае не применяйте химические вещества!

- **ВНЕШНЕ** пневмопружины **МОГУТ НЕ НЕСТИ** какие-либо повреждения. Для предотвращения несчастных случаев требуется их регулярный осмотр и при первых же признаках неуверенной работы – немедленная замена.
- В случае явного повреждения пружин выключите аппарат и свяжитесь с Вашим дилером.

3.2. Ежедневная чистка аппарата

ВАКУУМНАЯ КАМЕРА И ВСТАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Влажной тряпочкой очистите крышку, вставные пластины, донную часть и стенки вакуумной камеры; особое внимание обратите на состояние силиконовой прокладки в крышке.

НЕ ЧИСТИТЕ ПРОЗРАЧНУЮ КРЫШКУ СИНТЕТИЧЕСКИМ ЧИСТЯЩИМ ВЕЩЕСТВОМ! ОНО СПОСОБНО ПОВРЕДИТЬ АКРИЛ, ИЗ КОТОРОГО СДЕЛАНА КРЫШКА.

РАЗОГРЕВ ВАКУУМНОГО НАСОСА

Для предотвращения окисления внутренних деталей вакуумного насоса последний после мойки следует включить примерно на 5 минут, чтобы удалить конденсат из масла. Для этого переведите сетевой выключатель в положение "warm up" («разогрев»).

3.3. Еженедельное обслуживание аппарата

- **МАСЛЯНЫЙ РЕЗЕРВУАР**

Проверяйте уровень масла, при необходимости добавляйте его. Применяйте рекомендуемое масло, его можно купить у Вашего дилера. Вакуумный насос, а также вакуумный аппарат требуют меньший объём обслуживания. Что же касается насоса, важно проверять уровень масла и вовремя заменять.

- **ЛАМЕЛИ ДЛЯ ПАЙКИ**

Проверяйте состояние ламелей; при повреждении замените их.

- **ПРОКЛАДКА КРЫШКИ**

Проверяйте состояние прокладки; при повреждении замените.

3.4. Ежемесячное обслуживание аппарата

- **Масло**

Проверьте состояние масла

ПРИМЕЧАНИЕ: Заменяйте масло после 160 часов эксплуатации. В случае если аппарат часто не используется, меняйте масло каждые 6 месяцев.

3.5. Ежегодное обслуживание аппарата

- **ВАКУУМНЫЕ ШЛАНГИ И ТРУБЫ**

Проверяйте состояние вакуумных шлангов и труб, при необходимости, замените их.

- **СИЛИКОНОВАЯ ПРОКЛАДКА ОПОРНОЙ ПЕРЕКЛАДИНЫ**

Проверяйте состояние силиконовой прокладки опорной перекладки, при необходимости, замените её.

- **ПНЕВМОПРУЖИНЫ В КРЫШКЕ**

Проверяйте состояние пневмопружины в крышке, при необходимости, замените их.

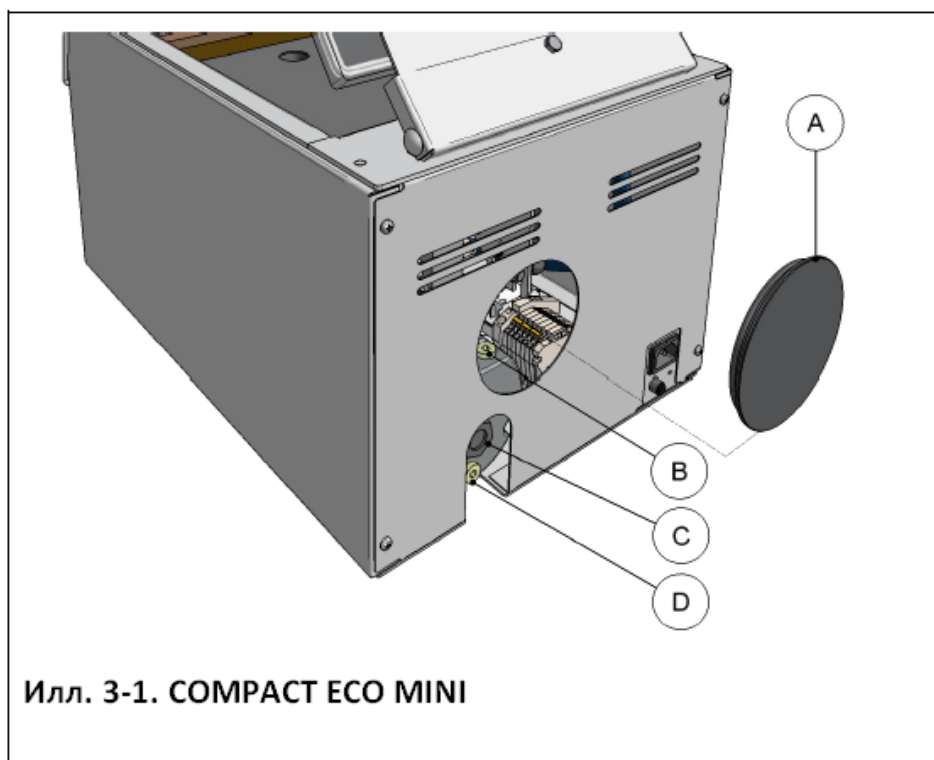
3.6. Масло

ПРОВЕРЯЙТЕ УРОВЕНЬ МАСЛА:

Один раз в неделю. При необходимости, дополните до нужного уровня.

МЕНЯЙТЕ МАСЛО:

При нормальной работе – после 160 эксплуатационных часов. При эпизодической эксплуатации – не реже одного раза в год.



Поз.	Название
A	Крышка
B	Пробка маслоналивной горловины
C	Мерное стекло
D	Пробка маслосливного отверстия

- 1) Слив масла производите только с помощью разогретого насоса (см. п. 2.1).
- 2) Выключите насос и вытащите вилку силового шнура из розетки.
- 3) Для сбора масла используйте поддон.
- 4) Снимите крышку (A).
- 5) Снимите пробку маслоналивной горловины (B).
- 6) Снимите пробку маслосливного отверстия (D).
- 7) Убедитесь в том, что масло стекло полностью. После прекращения стока и перед переходом к следующему этапу выждите не менее 5 минут.

- 8) Верните на место и затяните пробку маслосливного отверстия до упора.
- 9) Залейте нужный объём масла.
- 10) Верните на место и затяните пробку маслосливной горловины до упора.
- 11) Верните на место снятую крышку.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ МАСЛО: см. Технические данные.

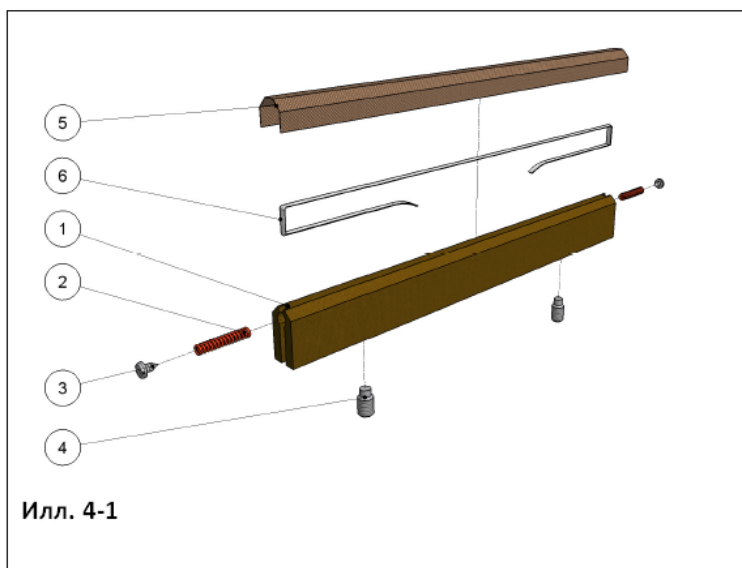
4. Ламель для пайки

- Для обеспечения оптимальной пайки упаковочного материала ежедневно чистите ламели для пайки и опорные перекладки. Для этой цели используйте сухую тряпочку.
- Регулярно проверяйте состояние герметизирующих проволок. Они должны быть свободны от петель, сгибов и крепко натянуты на ламели. Для безукоризненной работы тефлоновая плёнка должна быть свободна от изъянов и повреждений.
- В случае повреждения герметизирующих проволок и/или тефлоновой плёнки немедленно их замените.
- Проверяйте состояние опорной перекладки. Она сделана из силикона, который, в общем, имеет достаточно долгий срок службы, а потому перекладка заменяется достаточно редко. Однако если какие-либо части перекладки будут обожжены, немедленно замените силиконовую деталь.
- Всегда имейте запас герметизирующих проволок и тефлоновой плёнки.

4.1. Замена герметизирующей проволоки и тефлоновой плёнки

УДАЛЕНИЕ СТАРОГО МАТЕРИАЛА

- 1) Удалите ламели для пайки, потянув их вверх.
- 2) Снимите старую тефлоновую плёнку (5).
- 3) Выкрутите винты с шестигранным отверстием в головке (4).
- 4) Проверьте наличие уплотняющих пружин (2 и 3) с краю ламелей. Эти пружины необходимы для перехвата расширения проволок в ходе нагревания.
- 5) Удалите герметизирующую проволоку (6).



Поз.	Название
1	Перекладина
2	Пружина
3	Винт
4	Винт с шестигранным отверстием в головке
5	Тефлоновая плёнка
6	Герметизирующая проволока

4.1.1. Замена герметизирующей проволоки

- 1) С обеих сторон ламели для пайки установите пружины растяжения (2) и винты (3) в сборе.
- 2) Загните 50 мм с конца новой герметизирующей проволоки (6), протолкните этот конец в паз (под ламелью) так, чтобы он выступал за отверстие, где электрический контакт соприкасается с базой камеры. Зафиксируйте этот конец проволоки на месте с помощью винта с шестигранным отверстием в головке (4).
- 3) Протяните оставшуюся часть проволоки вдоль верхней поверхности ламели, загните конец и произведите операцию, аналогичную описанной выше; убедитесь в том, что оба винта (4) крепко затянуты.

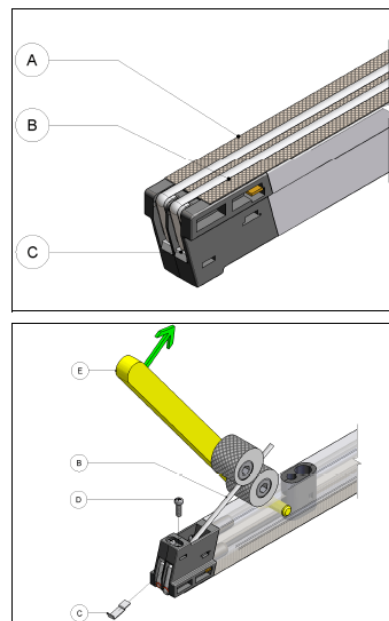
4.1.2. Замена тефлоновой плёнки

Удалите защитную бумагу и наклейте плёнку на ламель.

4.2. Замена герметизирующей проволоки на T-ламели

Удаление старой проволоки (Илл. 4-2):

1. Рукой потяните ламель вверх от штифтов.
2. Удалите тефлоновую обшивку, налипшую на ламель (Илл. 8-10).
3. Выкрутите винты (D) на обоих концах ламели. Эта операция освобождает герметизирующую проволоку (B) и/или герметизирующую и отсечную.
4. Тщательно вычистите ламель.
5. При необходимости установите на ламель (Илл. 8-10) новые стекловолоконные полоски (A).
6. Установите новую проволоку (B) на один из концов ламели; поместите пластины (C) и затяните винты (D).
7. Расположите проволоку поверх ламели с другой стороны и без усилий установите вторую монтажную пластину.
8. Осторожно закрепите ламель на верстачные тиски нижней частью вверх.
9. Как можно сильнее сожмите проволоку инструментом для натяжения проводов (E) и зафиксируйте монтажную пластину (C), затянув винты (D).



Илл. 4-2: Замена герметизирующей проволоки.



ПРИМЕЧАНИЯ

- После удаления проволоки проверьте полоски из стекловолокна (A) на наличие повреждений. При обнаружении таковых полоски замените.
- Проверьте состояние натяжных пружин на концах ламели для пайки. При необходимости замените их.
- Использование ламели без пружины может привести к поломке герметизирующей проволоки.

4.3. Замена силиконовой части опорной перекладины

Замена прокладки производится следующим образом:

- 1) Извлеките старую прокладку из перекладины.
- 2) Прочистите паз.
- 3) В паз равномерно установите новую прокладку. Убедитесь в том, что она не выступает за концы опорной перекладины.

4.4. Уход за силиконовой прокладкой крышки

Прокладку очистите влажной тряпкой. Ни в коем случае не применяйте синтетические чистящие средства. Для предотвращения прилипания прокладки к перекладине обработайте силикон тальком.

4.5. Замена силиконовой прокладки крышки

Замена прокладки крышки производится следующим образом:

- 1) Извлеките старую прокладку из паза.
- 2) Прочистите паз.
- 3) В паз равномерно и без натяжения установите новую прокладку. Её концы плотно соедините между собой. Это предотвратит возможные утечки, из-за которых вакуумирование в камере производится некачественно.

5. Технические данные

Данные по аппаратам					
Тип	COMPACT				
	120ST	140ST	160ST	180ST	

Габаритные размеры и вес аппаратов						
Высота	мм	310	310	475	480	
Длина	мм	340	340	465	535	
Ширина	мм	520	520	560	580	
Вес	кг	30	40	55	65	
Габаритные размеры и вес упакованного аппарата						
Высота	мм	550	550	670	670	
Длина	мм	470	470	670	710	
Ширина	мм	670	670	660	660	
Вес	кг	36	46	65	80	
Габаритные размеры вакуумной камеры						
Высота	мм	365	365	385	420	
Длина	мм	280	280	360	460	

Ширина	мм	95	95	140	170	
Конфигурация инструментов для пайки		Нетто-длина пайки				
1 х ламель	мм	270	270	320	420	

Вакуумный насос							
Производительность	50 Гц	м ³ /ч	4	8	16	16	
	60 Гц	м ³ /ч	4,8	9,6	19	19	
Окончательное давление		мбар	15	2	2	2	
Объём масла		л	0,06	0,25	0,3	0,3	
Вес вакуумного насоса		кг	5,1	10,3	18	18	
Шум	50 Гц	дБ(А)	59	59	60	60	
	60 Гц	дБ(А)	59	59	64	64	

Общие данные	
Максимальная утечка	1 мбар/с

Рекомендуемое масло	Температура окружающей среды
VM 068	5- 12°C
VM 100	12-30°C
VS 100 или VC 101	30 - 40°C

Электрические соединения	
Напряжение, мощность, частота	См. шильдик с техническими данными
Максимально допустимый перепад напряжения	-10% до + 10%

Условия окружающей среды	
Температура окружающей среды	+ 5 до + 30°C
Температура транспортировки	- 25 до + 55°C
Влажность	30 % до 95 % (без конденсации)
Место установки	Внутри помещения, ровная поверхность, отсутствие стен, и т.д.

- Данные о напряжении в сети в данную сводку не включены, поскольку они зависят от технических характеристик электропитания в стране установки. Вместе с тем, данные о напряжении представлены в шильдике с техническими характеристиками аппаратов.
- Полезная площадь вакуумной камеры зависит от количества ламелей для пайки и их расположения. Каждая ламель уменьшает полезную площадь примерно на 50 мм.
- Данные о размерах и весе представлены для аппаратов стандартных моделей.

6. Поиск и устранение неисправностей

При сбое в работе аппарата вначале обратитесь к нижеследующей таблице для возможного решения возникшей проблемы.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Машина не работает	• Вилка неправильно включена в розетку.	• Включить вилку в розетку правильно.
	• Селектор ВКЛ./ВЫКЛ. находится в положении ВЫКЛ.	• Перевести селектор в положение ВКЛ.
	• Сгорел один из предохранителей.	• Связаться с авторизованной сервис-службой.
Машина не работает, однако контрольные индикаторы включены.	• Повреждён микровыключатель крышки.	• Связаться с авторизованной сервис-службой.
	• Сработало термозащитное устройство, отключившее аппарат вследствие перегрева.	• Проверить вентиляционные отверстия на предмет их засорения посторонними предметами. - Дать машине остынуть и затем попытаться включить её вновь. - Связаться с дилером, если аппарат через краткий промежуток времени отключается снова.
	• Сгорел предохранитель.	• Связаться с авторизованной сервис-службой.
	• Имеется внутренняя неисправность.	• Связаться с авторизованной сервис-службой.
Неправильно работает вакуумный насос.	• При низкой температуре загустело масло.	- Дать насосу разогреться. (см. п. «Разогрев»).
Недостаточен уровень вакуума.	• Установленный уровень вакуумирования слишком низок.	• Увеличить значение функции вакуумирования.
	• В насосе недостаточно масла.	Долить масло.
	• Масло загрязнилось.	• Заменить масло.
	• Засорён всасывающий фильтр.	• Связаться с авторизованной сервис-службой.
	• Засорён разбрызгивающий фильтр насоса.	• Связаться с авторизованной сервис-службой.
	• Повреждена силиконовая прокладка крышки.	• Заменить силиконовую прокладку.
В мешке не достаточно вакуума.	• Вакуумный мешок низкого качества.	- Найти качественный вакуумный мешок.
	• Продукт повредил мешок.	• Взять другой мешок.
	• Не достаточен зазор между ламелью для пайки и опорной переключательной.	• Проверить положение ламели для пайки.
Неправильная пайка	• Неправильное положение мешка на	- Правильно установить на ламели

Неисправность	Причина	Способ устранения
вакуумного мешка.	ламели для пайки.	отверстие вакуумного мешка.
	<ul style="list-style-type: none"> • Время пайки установлено неправильно. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отрегулировать значение времени пайки.
	<ul style="list-style-type: none"> • Обрыв герметизирующей проволоки. 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить герметизирующую проволоку.
	<ul style="list-style-type: none"> • Загрязнены ламели для пайки. 	<ul style="list-style-type: none"> • Почистить ламели.
	<ul style="list-style-type: none"> • Изношена тефлоновая плёнка. 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить тефлоновую плёнку
	<ul style="list-style-type: none"> • Повреждена силиконовая прокладка на опорной перекладке. 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить силиконовую прокладку.
	<ul style="list-style-type: none"> • Вакуумные мешки низкого качества. 	<ul style="list-style-type: none"> - Найти качественные вакуумные мешки.
	<ul style="list-style-type: none"> • Загрязнено отверстие вакуумного мешка. 	<ul style="list-style-type: none"> • Удалить все препятствия с отверстия мешка. Убедиться в том, что отверстие упаковки при наполнении остаётся чистым; либо заменить мешок.

7. ДЕКЛАРАЦИЯ CE

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ CE

Мы HFE vacuum systems bv.
Het Sterrenbeeld 36, 's-Hertogenbosch (Хертогенбосх)
The Netherlands (Нидерланды)

со всей ответственностью заявляем о том, что изделия:

машины вакуумной упаковки Turbovac

о которых говорится в настоящей Декларации, соответствуют требованиям нижеследующих Европейских Директив:

- Инструкции об обращении с машинами и механизмами: 2006/42/EG
- Инструкции об электромагнитной совместимости: 2004/108/EG

Соответствие удостоверяется проверкой строгого выполнения изделиями требований нижеследующих Стандартов:

NEN-EN-ISO 12100-1
NEN-EN-ISO 12100-2
NEN-EN-ISO 14121-1
NEN-EN-ISO 13857
NEN-EN 60204-1



Е.Х. Гудсמיד
Управляющий Директор

Нидерланды, Хертогенбосх, июнь 2011 г.