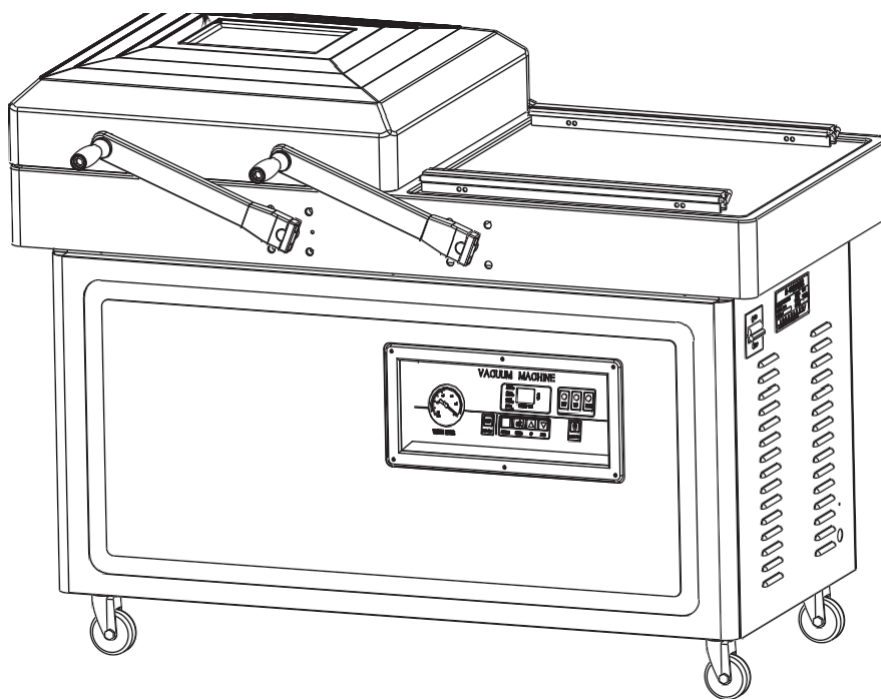

ggmgastro
INTERNATIONAL

DZ-Serie Doppelkammer-
Vakuumverpackungsmaschine
BENUTZER HANDBUCH



GGM Gastro International GmbH, Weinerpark 16,
48607 Ochtrup www.gmgastro.com

INHALT

- I. Produktbeschreibung und Verwendung
- II. Technische Daten
- III. Sicherheitshinweise
- IV. Füllöl
- V. Einbau
- U. Bedienung der Maschine
- VII. Programmierung
- VIII. Bedienung
- IX. Wartung
- X. Fehlerbehebung
- XI. Zubehörliste

I. Produktbeschreibung und Verwendung

Die Vakuumverpackungsmaschine der DZ-Serie dient dazu, Luft aus der Verpackung zu entfernen und die Öffnung des Beutels zu verschließen. Durch die Vakuumverpackung wird der Gehalt an Luftsauerstoff reduziert, wodurch das Wachstum von aeroben Bakterien oder Pilzen eingeschränkt und die Verdunstung flüchtiger Bestandteile verhindert wird.

Die beiden Kammern arbeiten abwechselnd: Während in einer Kammer gepumpt und versiegelt wird, können Mitarbeiter in der anderen Kammer Produkte zur Verpackung bereitstellen, wodurch die Maschine effizienter ist als ein Einkammermodell.

Die Doppelkammer-Vakuumverpackungsmaschinen der DZ-Serie verbinden ein elegantes und funktionales Design mit optimaler Benutzerfreundlichkeit und einer langen Lebensdauer. Das durchdachte Design gewährleistet jederzeit die Einhaltung der Hygienestandards.

II. Technische Parameter

Modell	Spannung	Motorleistung	Leistung der Heizung	Luftdruck	Pumpendrehzahl	Kammertiefe	Abmessungen	N.W
D\X14J90	DC 220V/50L7	0,9Lv	0,60 kW	0,1 hPa (nbar)	20 N*/h	40 A	1050 × 610 955 A	143 Lg
D 490	AC 400V/50L7	0,7 kW × 2	0,80 kW	0,1 LPa (nbar)	20 n*/h x 2	40 nN	1250 × 654 × 975	19 tkg
DVKH590	AC 400V/50HZ	1.5kw	1.00kw	0.1hPa (mbar)	40m ³ /h	40mm	1455×661×975mm	243Kg

III. Maschinenübersicht

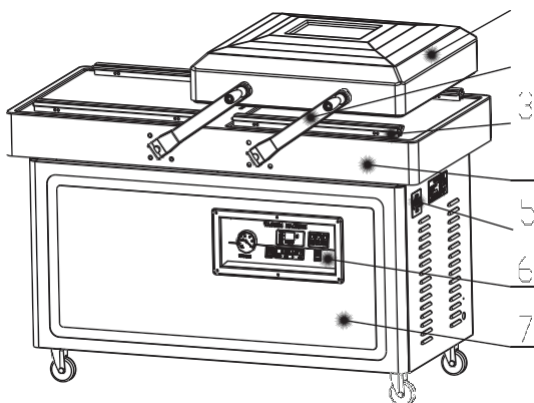


Abb. 1

1. Deckel
2. Parallelarme
3. Schweißleiste
4. Vakuumkammer
5. Unterbrecher
6. Bedienfeld
7. Gehäuse

IV. Funktionsprinzip

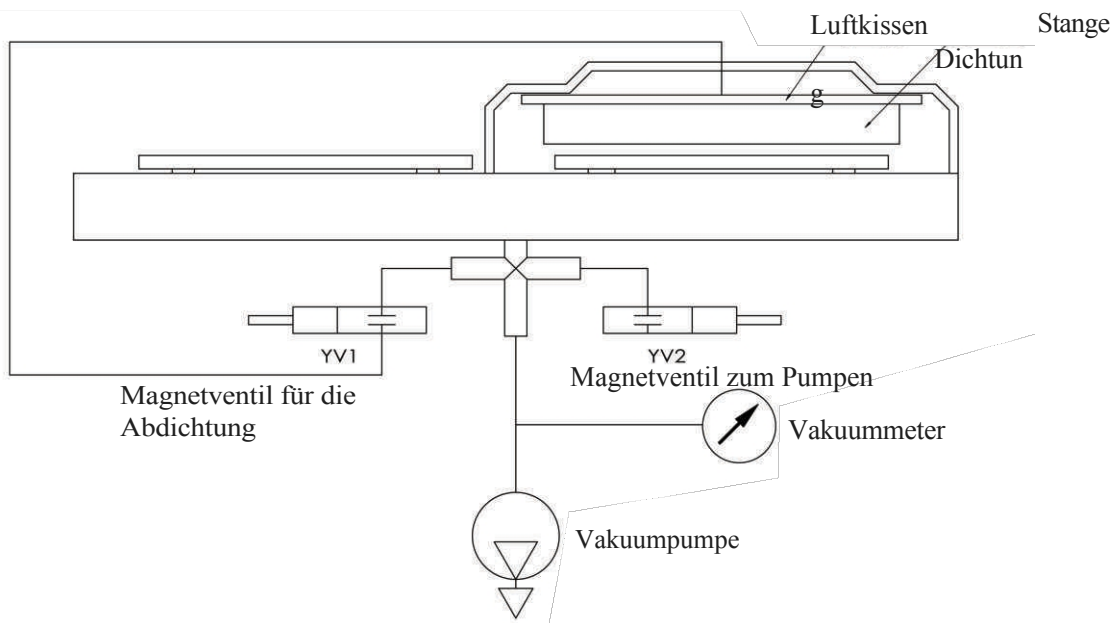


Abb. 2

Schritt 1: Vakuum. Zwischen der Schweißleiste und dem Deckel befindet sich ein Luftkissen. Wenn die Pumpe läuft, wird die Luft in den Luftkissen und der Vakuumkammer gleichzeitig abgesaugt, sodass die Schweißleisten und Silikonleisten nicht schließen.

Schritt 2: Thermische Versiegelung. Nach Abschluss des Vakuumiervorgangs schaltet sich das Magnetventil YV1 ein, um die Luftkissen zu befüllen, und die Vakuumkammer bleibt unter Vakuum.

Schritt 3: Vakuumentlüftung. Um Luft in die Kammer strömen zu lassen, schaltet sich das Magnetventil YV2 ein, die Kammer öffnet sich und der gesamte Vorgang ist abgeschlossen.

V. Schaltplan

Normale Eingangsspannung: Einphasig 220 V/50 Hz oder dreiphasig 380 V/50 Hz,
ander
e Spannungen sind ebenfalls anpassbar.

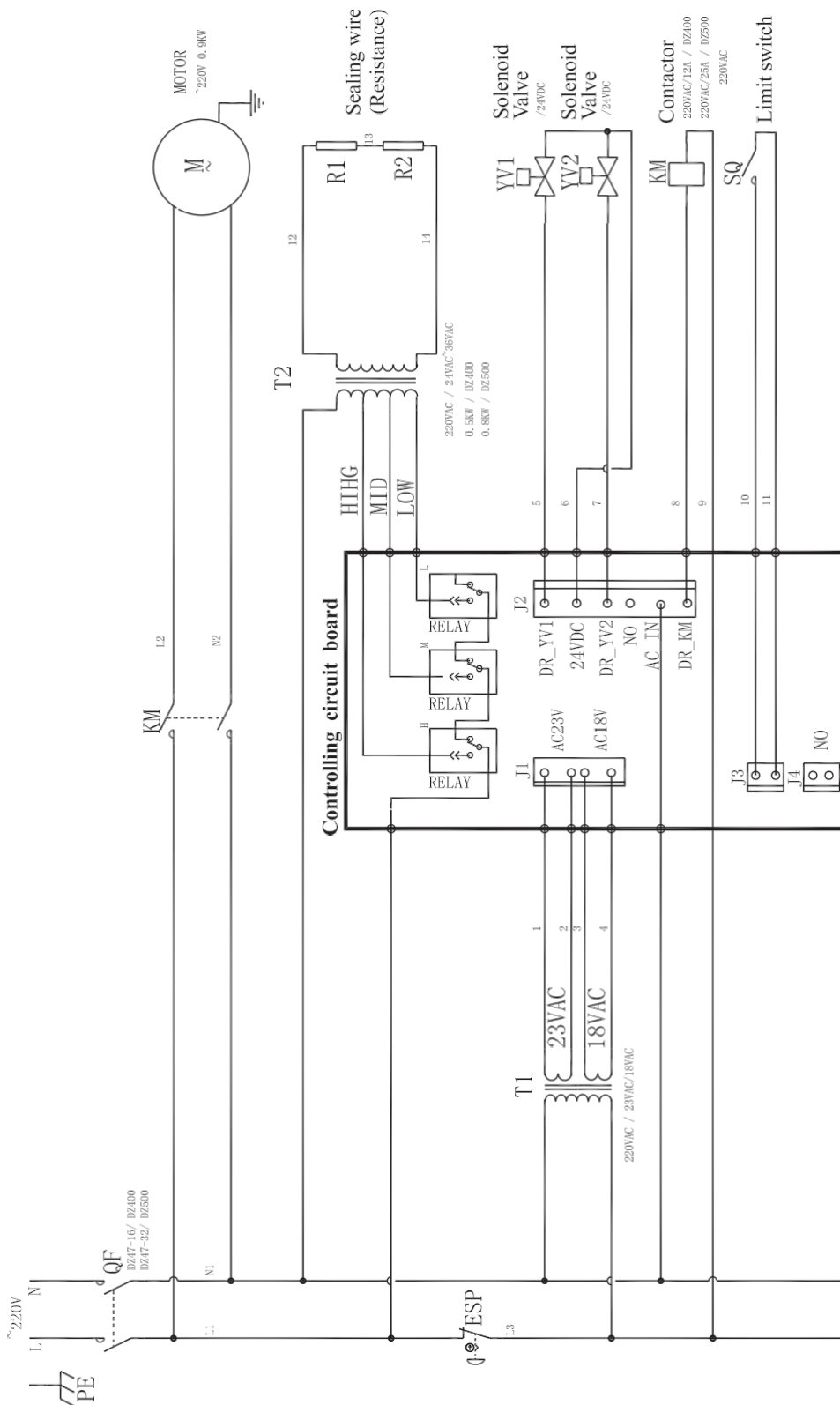


Fig.3 Single pump 1-phase power supply

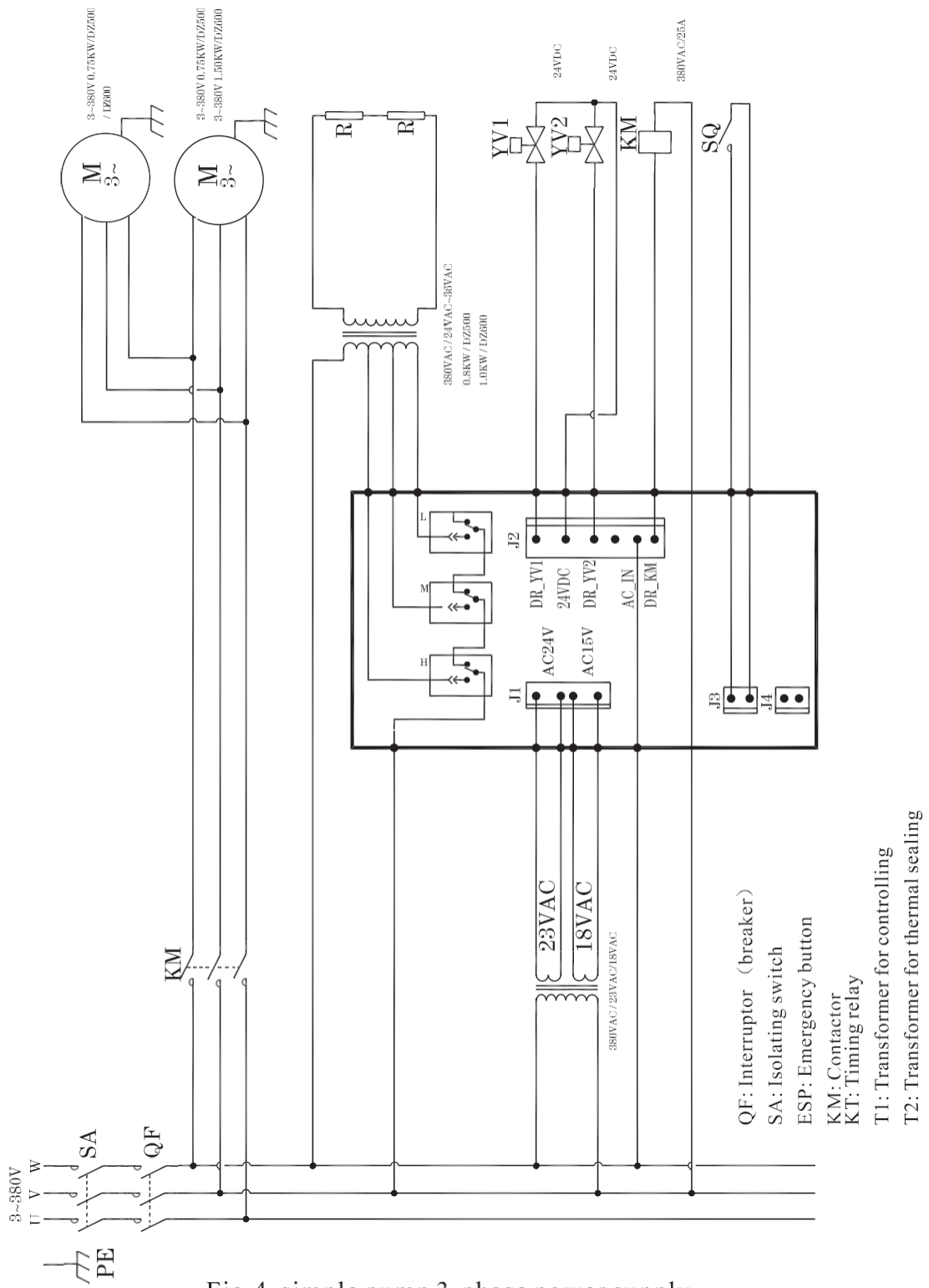


Fig.4 simple pump 3-phase power supply

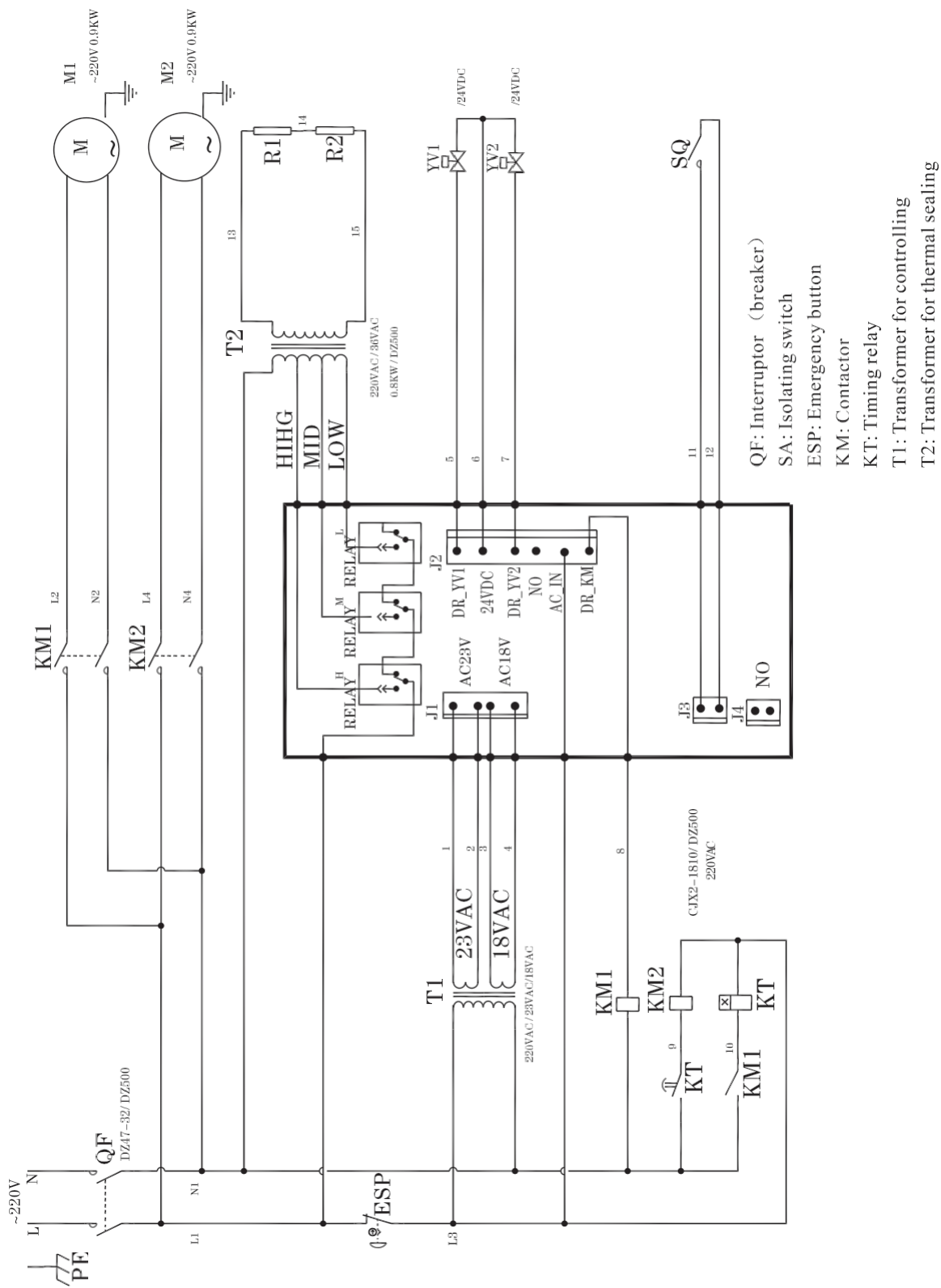
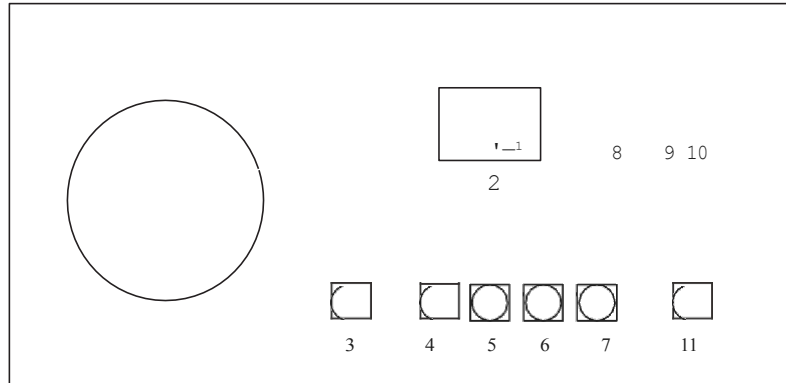


Fig.5 double pump 1-phase power supply

VI. Betrieb



1. Vakuummeter
2. Zeit- und Statusanzeige.
„—“ zeigt an, dass sich die Maschine im Startmodus befindet, d. h. die Stromversorgung ist angeschlossen, die Maschine arbeitet jedoch noch nicht. „n n“ zeigt an, dass die Maschine evakuiert wird, und die Zahl gibt den aktuellen Wert der aktiven Funktion während des Programmzyklus oder den eingestellten Wert der ausgewählten Funktion an, wenn die Maschine inaktiv ist.
3. STOP Drücken Sie diese Taste, um einen beliebigen Vorgang abbrechen und in den Startmodus zurückzukehren.
4. Taste „EINSTELLUNGEN“ Drücken Sie diese Taste im Startmodus, um VAKUUM, VERSCHWEISSEN, KÜHLEN und BEGASEN auszuwählen. Stellen Sie die einzelnen Optionen durch Drücken der Tasten „Auf“ und „Ab“ ein. Drücken Sie „OK“, um zu bestätigen.
5. OK-Taste Drücken Sie „OK“, um Ihre Einstellungen zu bestätigen.
6. Taste „UP“ Diese Taste ist nur im Modus zur Einstellung der Vakuumzeit und im Modus zur Einstellung der Versiegelung aktiv.
7. Taste „AB“ Diese Taste ist nur im Modus zur Einstellung der Vakuumzeit und im Modus zur Einstellung der Versiegelung aktiv.
8. Anzeige für niedrige Hitze
9. Anzeige für mittlere Hitze
10. Anzeige für hohe Hitze
11. Taste „VERSCHLUSSTEMPERATUR“ Drücken Sie diese Taste, um die Verschlussstemperatur auszuwählen.
12. Taste „EINSTELLUNGEN“ Drücken Sie diese Taste im Startmodus, um VAKUUM, VERSCHWEISSEN, KÜHLEN und BEGASEN auszuwählen. Passen Sie die einzelnen Einstellungen an, indem Sie die „Auf“- und „Ab“-Tasten an. Drücken Sie „OK“, um zu bestätigen.

VII. Programmierung

1. Vakuumzeitbereich: 0 bis 99 s. (Normalerweise 20 s., für Flüssigkeiten werden 25 s empfohlen.)
2. Siegelzeitbereich: 0 bis 3,5 s. (Normalerweise 1,5 s., bei Dickschichtfolie oder mit Aluminiumschicht 3 s.)
3. Siegeltemperaturstufe: niedrig, mittel, hoch (bei dicken Folien oder mit Aluminiumschicht „hoch“ wählen)
4. Abkühlzeit (Haltezeit): standardmäßig 2 s. Um Faltenbildung im Aluminium zu vermeiden, werden 15 s empfohlen.

Anleitung

Schalten Sie das Gerät ein; die Anzeige zeigt „—“ an, was den betriebsbereiten Zustand anzeigt.

1. Einstellung der Vakuumierzeit

Drücken Sie SETTINGS, die entsprechende Anzeige blinkt. Drücken Sie dann UP und DOWN, um die Zeit einzustellen, und drücken Sie abschließend OK zur Bestätigung.

2. Einstellung der Siegelzeit

Drücken Sie SETTINGS, die entsprechende Anzeige blinkt. Drücken Sie dann UP und DOWN, um die Zeit einzustellen, und drücken Sie abschließend OK zur Bestätigung.

3. Temperatureinstellung

Drücken Sie „TEMP. EINSTELLEN“, um die Schweißtemperatur auszuwählen: nacheinander niedrig, mittel, hoch und aus.

4. Stopp-Taste

Sollte eine ungewöhnliche Situation auftreten, drücken Sie bitte diese Taste, um den Vorgang zu stoppen. Diese Taste schaltet das Gerät nicht aus, sondern versetzt es in den Startmodus zurück.

5. Betrieb

a. Schalten Sie das Gerät gemäß den Sicherheitshinweisen ein, woraufhin es in den Startmodus wechselt. Legen Sie den Plastikbeutel in die Kammer, heben Sie den Metallstift an, um die Öffnung des Beutels zu halten, schließen Sie den Deckel der Kammer, und das Gerät startet die folgenden Programme:

-
- b. Vakuumieren: Dieses Programm beginnt gleichzeitig, der Timer zählt vom eingestellten Wert herunter und wechselt dann zum nächsten Programm.
- c. Versiegeln: Dieses Programm beginnt, der Timer zählt vom eingestellten Wert herunter und wechselt dann zum nächsten Programm.
- d. Haltezeit: 2–10 s. Einstellbar. Der Timer zeigt den eingestellten Wert für das Verschweißen an. Anschließend folgt das nächste Programm.
- e. Entlüftung: Diese Zeit ist auf 2 s festgelegt. Wenn der Timer „o o“ anzeigt,, dann ist der gesamte Vorgang abgeschlossen.

VIII. Hinweise

1. Dieses Gerät sollte waagrecht, an einem gut belüfteten Ort und fern von korrosiven Materialien aufgestellt werden.
2. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung dieses Geräts ordnungsgemäß geerdet ist.
3. Stellen Sie sicher, dass der Füllstand des Vakuumöls zwischen 1/4 und 3/4 des Ölstandsanzeigers liegt.
4. Wenn die Vakuumpumpe brummt und sich die Vakuumanzeige nicht bewegt, bedeutet dies, dass die Drehrichtung des Motors falsch ist. Bitte tauschen Sie zwei beliebige Phasen der 3-Phasen-Stromversorgung aus.
5. Bitte stellen Sie die geeignete Vakuumierzeit entsprechend dem Produkt ein. Je länger die Vakuumierzeit, desto höher der Vakuumgrad.
6. Bitte stellen Sie die geeignete Versiegelungszeit und die Temperatur entsprechend der Dicke und dem Material der Kunststoffolie ein.

IX. Assembly diagrams

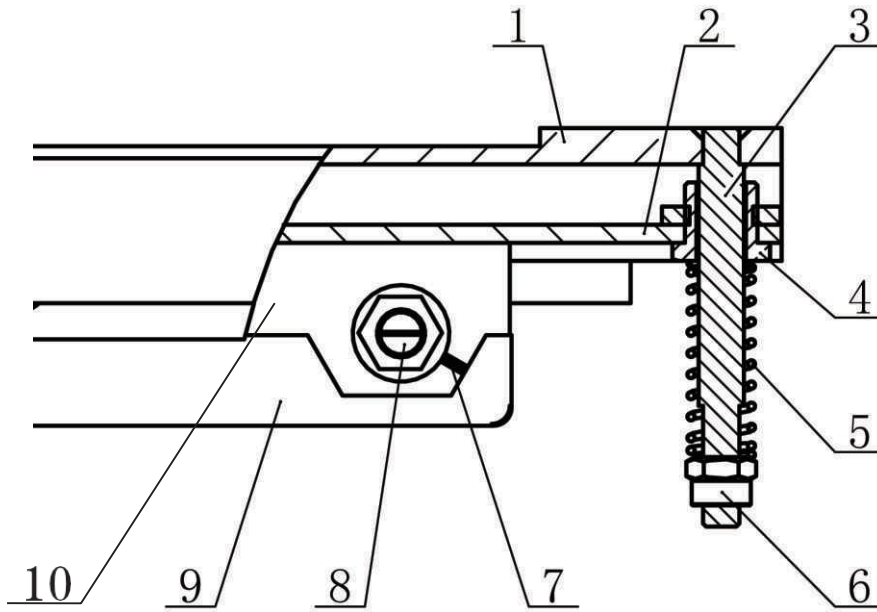


Fig.1 sealing parts

1	Container for air bag	6	Bolt M6
2	Container for sealing bar	7	Heating element (resistance)
3	Tube for spring	8	Copper bolt
4	Supporter for spring	9	Teflon cloth
5	Spring	10	Sealing bar

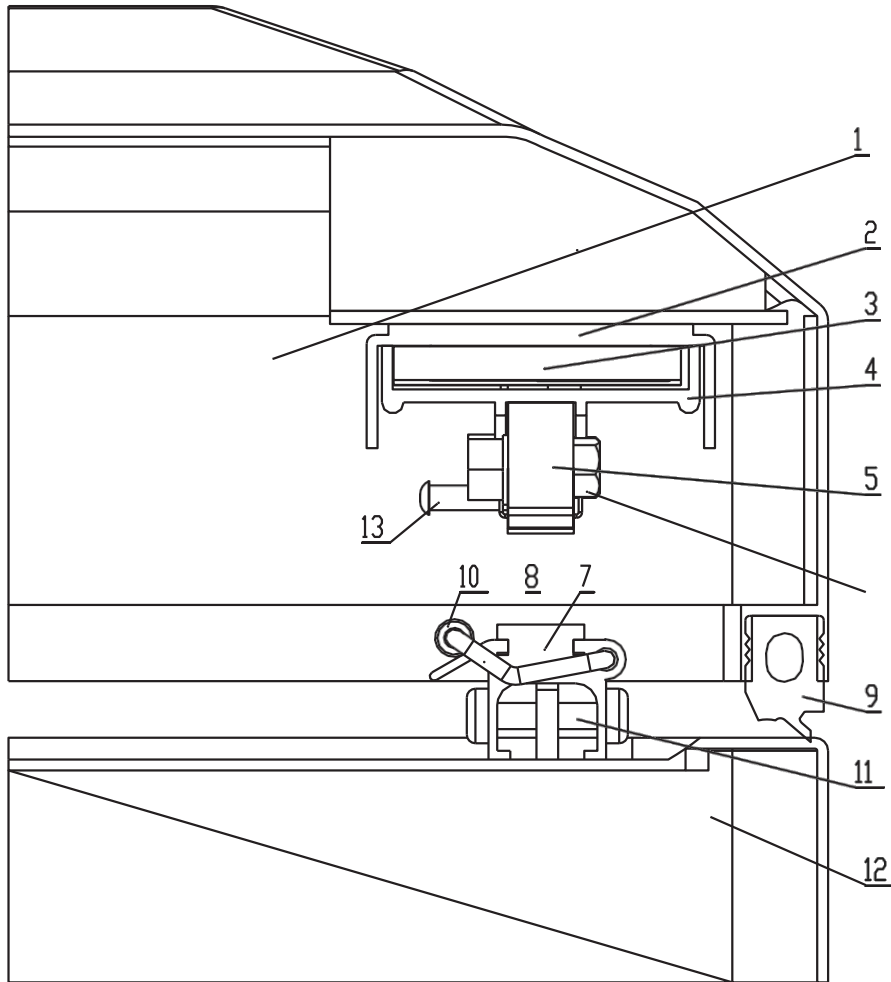


Abb. 2: Schweißteile

i	Deckel der Vakuumkammer	8	Stab zum Halten des Beutels
2	Behälter für den Luftbeutel	9	Dichtung
3	Airbag	10	Gummischlauch
4	Behälter für Dichtungsleiste	11	Schraube zur Befestigung der Silikonleiste
s	Dichtungsleiste	12	Platte der Vakuumkammer
s	Kupferschraube	13	Isolierrohr
i	Silikonleiste		

X. Fehlerbehebung

Form 1-Vakuumsystem

Fehler	Ursache	Vorgehensweise
Kein Vakuum	Pumpe funktioniert nicht	Siehe ab 3
	Deckel ist nicht fest verschlossen	Stellschrauben an den Parallelarmen einstellen
	Magnetventil ist defekt oder hat einen Kurzschluss	Magnetventil prüfen oder austauschen
	Die Leiterplatte ist defekt	Prüfen oder tauschen Sie die Leiterplatte
Vakuum nicht ordnungsgemäß	Der Luftbeutel ist defekt	Luftkissen prüfen oder austauschen
	Der Schlauch, der mit dem Magnetventil verbunden ist, ist undicht	Schlauch festziehen oder austauschen
	Die Dichtung ist defekt, verschlissen oder nicht dicht	Wechseln Sie die Platte der Vakuumkammer aus oder säubern Sie sie mit Sandpapier.
	Das Magnetventil ist undicht	Das Ventil reinigen und freimachen oder austauschen
Deckel der Vakuumkammer lässt sich nicht öffnen	Das Magnetventil für die Vakuumentlüftung ist defekt oder hat einen Kurzschluss	Siehe ab 2
	Die Schweißleiste lässt sich möglicherweise nicht zurücksetzen	Anzeige ist Position der Dichtungsleiste ein
Vakuumsystem funktioniert, aber es befindet sich noch Luft in den Beuteln	Die Dichtung ist verschmutzt	Entfernen Sie die
	Dichtung ist uneben	Dichtung. Setzen Sie
	Die Dichtung ist defekt	die Dichtung ein. Befüllen Sie die Dichtung

Formular 2 Magnetventil

Störung	Ursache	Vorgehen	
Luft tritt aus	Die Dichtung ist verschmutzt	nswise Dichtung reinigen	
	Die Dichtung sitzt nicht richtig	Auch die Dichtung	
	Die Dichtung ist beschädigt	Die Dichtung aufladen	
	Die Verkabelung ist falsch oder hat keinen guten Kontakt Die Sicherung ist durchgebrannt	Verkabelung gemäß Schaltplan neu verlegen Tauschen Sie es	
	Der Siliziumdiodengleichrichter ist defekt	aus Tauschen Sie es aus	
	Hängt sich auf oder lässt sich nicht starten Die Spule ist durchgebrannt		Das gesamte Ventil austauschen
		Das Magnetventil ist verschmutzt	Reinigen Sie es.
Die Feder ist defekt oder klemmt		Tauschen Sie es aus.	
Spannung ist nicht stabil		Schließen Sie die gesamte Maschine an einen Regler an	

Von 3 Pumpen

Fehler	Ursache	Maßnahme
Unzureichendes Vakuum	Vakuumöl ist verdorben	Öl prüfen oder wechseln
	Zu wenig Vakuumöl	Öl nachfüllen
	Rohr ist undicht	Leitung prüfen oder austauschen
	Filter verstopft	Filter reinigen oder austauschen
Pumpe lässt sich nicht starten	Falsche Spannung	Überprüfen und die richtige Stromversorgung anschließen
	Sicherung ist durchgebrannt	Sicherung austauschen
	Pumpe oder Motor blockiert	Versuchen Sie, den Motor zu drehen. Siehe den Fehler, den Motor drehen
Pumpe verursacht Überstrom	Zu viel Öl oder der Öltyp ist falsch	Öl prüfen, wechseln oder Menge reduzieren
	Das Öl wird bei kaltem Wetter zähflüssig	Anderes, für kaltes Wetter geeignetes Öl finden
	Der Filter ist verschmutzt	Reinigen oder den Filter austauschen
Die Pumpe verursacht hohe Temperaturen	Zu viel oder zu wenig Öl	Ölmenge reduzieren oder Öl nachfüllen
	Unzureichende Kühlung	Kühlventilator prüfen und reinigen
Rauch oder Öl am Auspuff	Zu viel Öl	Ölmenge reduzieren
	Filter verstopft	Filter reinigen oder austauschen

Formular 4. Heißsiegelanlage

Störung	Ursache	Maßnahme
Beutel wird nicht verschweißt	Heizelement ist defekt oder hat einen Kurzschluss.	Heizelement prüfen und austauschen.
	Schütz ist defekt oder ausgefallen	Schütz prüfen und austauschen
	Die Schweißleiste klemmt	Überprüfen und wieder einbauen
Falten am Beutel	Die Haltezeit ist zu kurz	Haltezeit anpassen
Der Beutel ist nicht fest verschlossen	Die Schweißleiste klemmt	Überprüfen und wieder einbauen
	Problem mit dem Magnetventil	Siehe Formular 2
	Das Teflontuch ist verschlissen	Wechseln Sie es
	Das Material der Dichtung ist ungeeignet	Anderen Beutel verwenden

XI. Wartung

Eine regelmäßige Wartung ist für eine lange Lebensdauer der Maschine, zur Vermeidung von Problemen und zur Erzielung eines optimalen Verpackungsergebnisses erforderlich. Bei intensiver Nutzung der Maschine sollte die Wartung häufiger erfolgen. Bei Unklarheiten bezüglich der Wartungsarbeiten oder wenn die Maschine nicht ordnungsgemäß funktioniert, wenden Sie sich bitte immer an den Lieferanten.

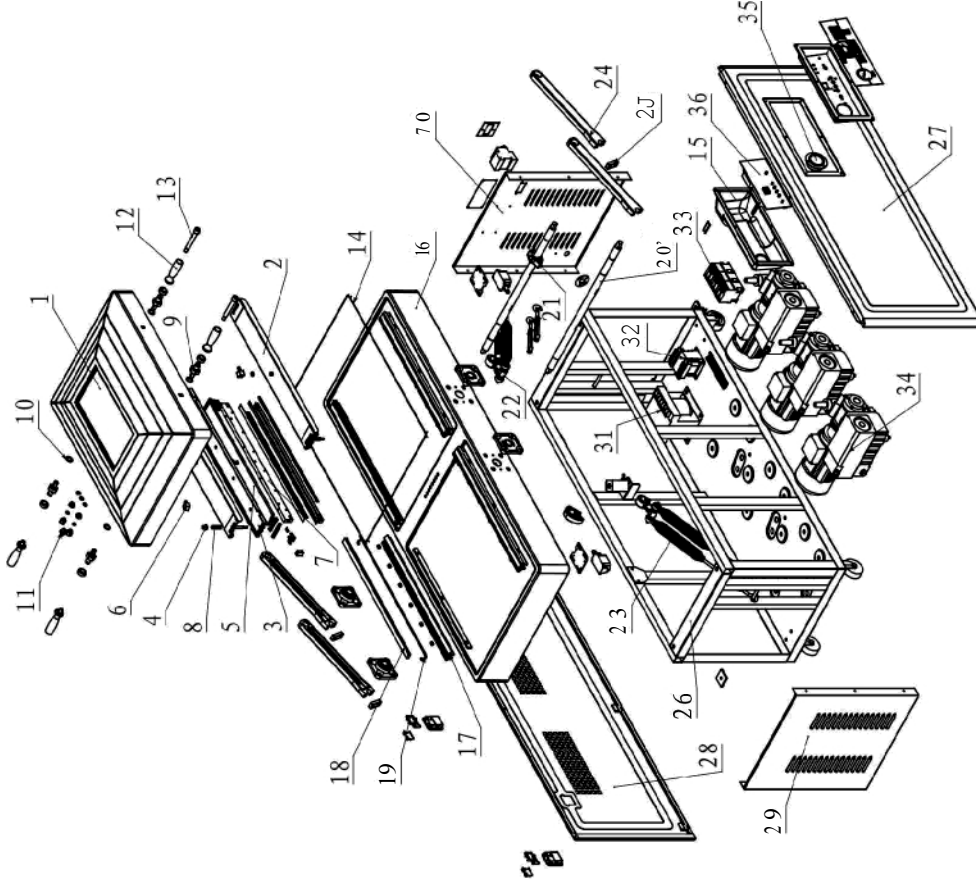
Die normale Wartung muss wie folgt durchgeführt werden.

Wöchentlich	<ul style="list-style-type: none">• Überprüfen Sie den Ölstand und wechseln oder füllen Sie Öl nach, wenn das Öl trüb ist oder der Ölstand zu niedrig ist.• Überprüfen Sie das Teflonband oder den Dichtungsdraht und ersetzen Sie diese, wenn die Dichtungsqualität nicht mehr ausreichend ist.• Überprüfen Sie die Deckeldichtung und ersetzen Sie sie, wenn die Dichtung beschädigt ist.
Alle sechs Monate	<ul style="list-style-type: none">• Öl wechseln (wenn die Betriebszeit der Pumpe mehr als 120 Stunden beträgt, früher durchführen)• Ersetzen Sie den Gummi im Silikonhalter• Ersetzen Sie den Luftfilter.
Alle vier Jahre	<ul style="list-style-type: none">• Federn des Vakuumdeckels austauschen.

XII. Zubehörliste

Artikel	Technische Daten und Modell	Menge	Bemerkung
Griff		4 Sätze	
Buchstaben und Zahlen		1 Satz	
Heizelement	10 mm breit	2 Rollen	Länge je nach Modell unterschiedlich
Teflontuch	50 mm breit	1 Rolle	Länge je nach Modell
Schraubendreher		1 Stück	Doppelte Verwendung
Inbusschlüssel	4-5 8 14	3 Stück	Je Größe 1 Stück
Sechskantschlüssel	5-10. 12-14. 17-19	3 Stück	Je Größe 1 Stück

1	-1,1	Acryldeckel	1
2	-1,2	Schweißen von Airbag-Profilstahl	2
3	-1,3	Aluminiumtank der Schweißleiste	2
4	-1,4	Schraubenmutter	2
5	-1,5	Airbag-Set	2
6	-1,6	Airbag-Stecker	3
7	-1,7	Dichtungsleiste	2
8	-1,8	Druckfeder	4
9	-1,9	Schwenkarmschraube	4
10	-1,1	O-Ring	4
11	-1,11	Abedckdise	1
12	-1,12	Griffabdeckung	4
13	-1,13	Griffschraube	4
14	-1,14	Dichtung	1
15	-1,18	Leiterplattenabdeckung	1
16	-2,1	Vakuumkammer-Schweißen	1
17	-2,2	Silikonhalterung	4
18	-2,3	Dichtungsgummi	4
19	-2,4	Druckstange	4
20	-2,6	Schwenkarmachse	2
21	-2,7	Schaltfing	2
22	-2,8	Zugfederset	2
23	-2,1	Große Zugfeder	4
24	-2,13	Schwenkarm	4
25	-2,14	Schwinger-Druckplatte	4
26	-3,1	Rahmenschwelßung	1
27	-3,2	Frontabdeckung	1
28	-3,3	Rückseite	1
29	-3,4	Linke Umschlagseite	1
30	-3,5	Rechte Abdeckung	1
31		Großer Transformator	1
32		Kleiner Transformator	1
33		Wechselstromschutz	3
34		Pumpe	3
35		Vakuummeter	1
36		Leiterplatte	1





GGM Gastro International GmbH
Weinerpark 16
D-48607 Ochtrup

www.ggmgastro.com

info@ggmgastro.com

+49 2553 7220 0