VAMA-Kurzanleitung SC 12 Steuerung

Ohne Begasung

Ein- und Ausschalten der Maschine

*Auf der Rückseite Hauptschalter einschalten. (Im Display erscheint **Stb)***

*Um die Maschine ein- oder auszuschalten, **die „Power“** -Taste für mind. 2 Sek. gedrückt halten.*

*Beim Einschalten erscheinen die Zahlen über der **Vac** und **Temp Taste;** beim Ausschalten erlöschen sie wieder.*

Bedienung der Maschine

- ***TEMP TASTE** (Einstellung der Schweißzeit):*
  Die Schweißzeit ist vom Bediener auf die Stärke des Vakuumbeutels einzustellen.

- ***VAC TASTE** (Einstellung des Wertes für das Endvakuum):*
  Der Wert für das Endvakuum ist vom Produkt, der Füllmenge und der Beutelgröße abhängig.
  Die Einstellung ist vom Bediener individuell auf das Produkt einstellbar.

- *Die Einstellungen erfolgen jeweils über die **PFEIL Tasten** (hoch oder runter). Um die Werte in dem entsprechenden Feld ändern zu können, muss in diesem Feld neben der Zahl ein Punkt stehen.*

Programm starten

Um das Programm zu starten, den Deckel schließen. Die Maschine beginnt den Vakuumier Vorgang.

Programm unterbrechen

*Das Programm kann nur während des Vakuumier Vorgangs über die **STOP“ Taste** unterbrochen werden.*

Service und Warm -Up Service

*Es gibt 2 zusätzliche Programme, die man auswählen kann: **Sp1**(Warmlauf Programm) und **Sp2** (Serviceprogramm). Diese Programme werden über die -Taste angesteuert.*

*Das **Sp1 Programm** empfiehlt sich vor Inbetriebnahme und längeren Pausen. Das **Sp2 Programm** sollte alle 2 Wochen durchgeführt werden. Dabei muss der Deckel geschlossen sein.*

Weiter INFOS siehe VAMA Bedienung Anleitung oder Video auf www.vama.de

Vama Maschinenbau GmbH· Am Riedbach 5 • D - 87499 Wildpoldsried

Tel.: 08304 – 92919 - 0 / Fax: 08304 – 92919 – 19 / info@vama.de / www.vama.de