

Инструкция по эксплуатации
Operating and service manual
Manuale d'istruzione



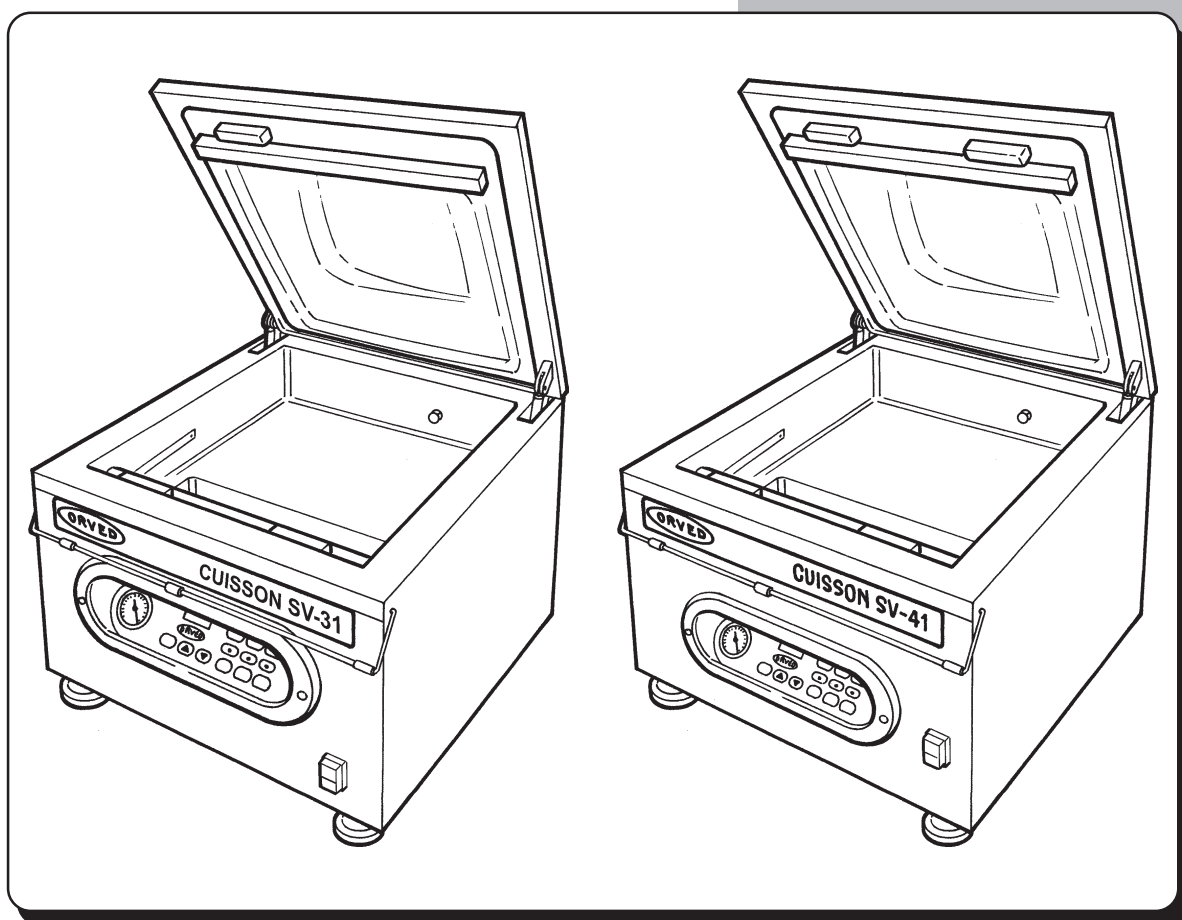
REV. 00
Ed. 05 - 2010

Cod.: 1500373

КАМЕРНЫЕ ВАКУУМНО-УПАКОВОЧНЫЕ МАШИНЫ С ЦИФРОВОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ – МАРКИРОВКА
ПАКЕТОВ ДАТОЙ И АРТИКУЛОМ – ВПРЫСК ГАЗА

VACUUM PACKER WITH DIGITAL CONTROLS - BAG PRINTING: DATE AND BATCH NUMBER - GAS INJECTION

CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO A CAMPANA CON COMANDI DIGITALI - MARCATURA BUSTE CON DATA E LOTTO - INIEZIONE GAS.



RU

EN

IT

CUISSON SV-31

CUISSON SV-41



КОМПАНИЯ, КАЧЕСТВО
ПРОДУКЦИИ
КОТОРОЙ СЕРТИФИЦИРОВАНО DNV
=UNI EN ISO 9001:2000=

COMPANY WITH
QUALITY MANAGE-
MENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
=UNI EN ISO
9001:2000=

ORVED S.p.A con SOCIO UNICO - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 - 340340 / Telefax: ++39 0421 333100 - 332295

E-mail: orved@orved.it - orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it



ПРОИЗВОДСТВО ВАКУУМНО-УПАКОВОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
THE VACUUM PACKAGING INDUSTRY
L'INDUSTRIA DEL SOTTOVUOTO

RU С благодарностью за ваш выбор, Производитель приветствует вас в ряду своих клиентов и надеется, что вы будете полностью удовлетворены нашим оборудованием.

Инструкция по эксплуатации призвана служить справочником и путеводителем для корректного и быстрого распознавания машины и всех ее частей и версий.

Все рисунки, таблицы и вся остальная информация, содержащиеся в этой инструкции, являются собственностью Производителя и не могут быть воспроизведены частично или полностью, или переданы третьим лицам без официального разрешения Производителя. Согласно политике постоянного развития и усовершенствования, Производитель оставляет за собой право осуществлять любую модификацию оборудования без предварительного уведомления.



EN In thanking you for the preference shown, the Manufacturer welcomes you among our customers and trusts that you will be fully satisfied with the machine.

This Operator's Manual serves as a reference and guide for correct and rapid identification of the machine in all its parts and versions.

The drawings, tables and anything else contained in this Operator's Manual are of a confidential nature and therefore no part of it may be reproduced either completely or partially or communicated to third parties, without the express permission of the Manufacturer who is its exclusive owner. In accordance with the Firm's policy of constant improvement the Manufacturer reserves the right to make any modifications deemed opportune, at any time and without prior notice.



IT Nel ringraziarLa per la preferenza accordata, la Ditta Costruttrice è lieta di annoverarLa tra i suoi affezionati Clienti e confida che l'uso di questo macchinario sia per Lei motivo di piena soddisfazione. Il presente Manuale di Uso serve da riferimento per una guida corretta ed una rapida identificazione della macchina in tutte le sue parti e versioni. I disegni, le tabelle e quant'altro contenuto nel presente Manuale di Uso sono di natura riservata e, per questo, ogni informazione non può essere riprodotta nè completamente nè parzialmente e non può essere comunicata a terzi, senza l'autorizzazione della Ditta Costruttrice che ne è la proprietaria esclusiva. In base alla propria politica di continuo miglioramento della qualità la Ditta Costruttrice si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà opportuno in qualsiasi momento e senza preavviso.



1. ВВЕДЕНИЕ	4
1.1 ВСТУПЛЕНИЕ	4
1.2 ВАЖНО	4
1.3 ХРАНЕНИЕ	4
2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	5
2.1 ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ	5
2.2 ДАННЫЕ ОБ ОБОРУДОВАНИИ	5
2.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	5
2.4 ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	6
3. ВВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	8
3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	8
3.2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	10
4. ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА	10
4.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ	10
4.2 РАСПАКОВКА	10
4.3 ТРАНСПОРТИРОВКА И СКЛАДИРОВАНИЕ	10
5. УСТАНОВКА	10
5.1 ОПИСАНИЕ МАШИНЫ	10
5.2 НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ	12
5.3 УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ОТ ПЕРЕГРЕВА	13
5.4 ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	13
5.5 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	15
5.6 ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ	15
6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ	17
6.1 ПОДГОТОВКА	17
6.2 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ И ПРОГРАММИРОВАНИЕ	19
7. ОБСЛУЖИВАНИЕ	22
7.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	22
7.2 ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	22
7.3 УХОД И ОЧИСТКА ВАКУУМНО-УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ	22
7.4 СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	24
7.5 УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	27
8. РАЗБОР И УТИЛИЗАЦИЯ МАШИНЫ И ЕЕ ЧАСТЕЙ	28
8.1 УТИЛИЗАЦИЯ АМОРТИЗАТОРОВ КРЫШКИ	28
9. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ – ОСНОВНЫЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	28
10. ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	28
11. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	81-82

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 ВСТУПЛЕНИЕ

Достоверность информации, содержащейся в этом документе, была тщательно проверена, при создании Инструкции. Производитель не несет никакой ответственности за возможные ошибки или пропуски. Описание оборудования и рисунки, содержащиеся в этой Инструкции, не являются дефинитивными и Производитель оставляет за собой право производить модификацию документации и технических характеристик оборудования без предварительного уведомления.

1.2 ВАЖНО

Этот документ, составленный Производителем, – компанией ORVED S.p.A., содержит всю необходимую информацию по использованию, хранению и утилизации данного оборудования.

Если у вас возникли какие-то сомнения, обращайтесь за разъяснениями к Производителю:

ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

технические проблемы и обслуживание: Tel. e fax: ++39 0421 337154

заказы: Tel. ++39 0421 340340 fax: ++39 0421 332295

E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

Этот документ является неотъемлемой частью машины и должен тщательно храниться в течение всего срока ее использования; в случае, если машина была передана третьим лицам, этот документ также должен быть доставлен новому владельцу.

Перед тем, как осуществлять какие-либо действия с машиной, настоятельно рекомендуется внимательно прочитать все части этой Инструкции.

ORVED всегда остается в Вашем распоряжении для любых возможных консультаций по поводу обслуживания и хранения вашей машины.

Покупатель обязан проследить, чтобы все лица, работающие на этой машине и занимающиеся ее обслуживанием внимательно читали инструкцию и, чтобы она всегда была доступна, если возникнет необходимость.

Любые исправления, обновления или техническая модификация, о которых Производитель сообщит покупателю, должны быть внесены в Инструкцию и тщательно храниться.

Так как безопасное функционирование и хранение машины зависит от корректного использования и от выполнения всех указаний, приведенных в этой Инструкции, необходимо тщательно следовать всем инструкциям, приведенным в этом документе.

Производитель не несет никакой ответственности за любой ущерб, нанесенный человеку, вещи или животному, вызванный некорректным использованием машины, несоблюдением указаний Инструкции и правил безопасности, самопроизвольной модификацией оборудования без разрешения производителя и использованием не оригинальных запчастей.

1.3 ХРАНЕНИЕ

Этот документ должен использоваться аккуратно.

Просматривая документ, вы не должны повреждать его или вырывать страницы, переписывать содержимое инструкции. Старайтесь не трогать документ испачканными руками, чтобы он смог в целости храниться в течение всего срока службы машины.

По окончании чтения документа, положите его в надежное и безопасное место, но так, чтобы он был доступен персоналу, работающему и обслуживающему эту машину.

В случае потери, кражи или повреждения Инструкции, возможно запросить у Производителя еще одну копию, указав при этом серийный номер машины.

Дата выпуска этой Инструкции по эксплуатации: 05.2010

Все права принадлежат: ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Musile di Piave (VE)

Запрещено неавторизованное использование

Оставляем за собой право вносить технические изменения в любой момент и без предварительного уведомления.

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

2.1 ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Юридический и фактический адрес:

ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: +39 0421 54387 / Telefax: +39 0421 333100

E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

2.2 ДАННЫЕ ОБ ОБОРУДОВАНИИ

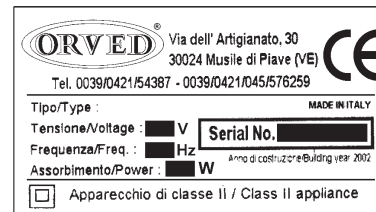
Идентифицировать машину можно с помощью заводской таблички (см. Рисунок), расположенной с задней стороны, на которой указана следующая информация:

Основные данные:

- Название и адрес производителя
Orved S.p.A - Via Dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)
- Название модели и маркировка CE

Технические характеристики:

- Напряжение, номинальная мощность, частота



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Категорически запрещено каким-либо образом разбирать, царапать, деформировать или снимать заводскую табличку. А также заклеивать ее клейкой лентой, так как она всегда должна быть хорошо видна.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Если по какой-то причине заводская идентификационная табличка была повреждена (снята с машины, испорчена или даже частично нечитаема) нужно незамедлительно сообщить об этом производителю.

2.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

2.3.1 ГАРАНТИЯ

В целях защиты интересов Клиентов, перед продажей вся продукция ORVED подвергается строгому контролю качества.

2.3.1.1 ГАРАНТИЙНЫЕ СЛУЧАИ

ORVED предоставляет гарантию на все дефекты материалов и производства, и обязуется бесплатно заменить своим клиентам части оборудования, признанные Производителем дефектными.

2.3.1.2 СРОК

ORVED предоставляет на свою продукцию гарантию 12 месяцев со дня продажи машины, обозначенную в документах покупки.

2.3.1.3 ОСНОВНЫЕ УСЛОВИЯ

Гарантия ORVED предусматривает:

- Бесплатная замена запчастей, признанных дефектными Orved или его авторизованными представителями.
- Ответственность ORVED ограничивается только заменой возможных частей машины, признанных дефектными. Ни в каких других случаях производитель не несет ответственности.
- Возврат спорных и/или дефектных частей предусмотрен до месторасположения фабрики, все расходы по транспортировке лежат на Клиенте.
- Гарантия не распространяется на естественный износ деталей.
- Проведенный возможный ремонт ни коим образом не предусматривает увеличение срока гарантии.

2.3.1.4 ПРЕКРАЩЕНИЕ ДЕЙСТВИЯ ГАРАНТИИ

Помимо истечения срока, гарантия может закончиться до истечения предусмотренного срока в следующих случаях:

- Заводская идентификационная табличка каким-то образом снята, повреждена или деформирована без своевременного уведомления Производителя.
- Осуществление изменений в машине без получения письменной авторизации производителя, а также разборка машины приведут не только к отмене гарантии, но также к снятию с ORVED любой ответственности, относящейся к возможному ущербу, нанесенному человеку, животным или вещи.
- Несоблюдение указаний, приведенных в данной инструкции.
- Использование машины не по назначению, описанному в данной инструкции.
- Вред или ущерб, нанесенные машине внешними факторами.
- Операции по управлению, ремонту и/или обслуживанию машины, произведенные не специализированным персоналом.

2.3.2 СООБЩЕНИЯ О ДЕФЕКТАХ ИЛИ АНОМАЛИЯХ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Сообщения о дефектах или об аномалиях должны производиться напрямую производителю или авторизованному дилеру по месту продажи.

2.3.3 ЗАПРОСЫ НА ЗАПЧАСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Запросы на запчасти должны направляться напрямую производителю или авторизованному дилеру по месту продажи, с обязательным указанием артикула необходимой запчасти.

2.4 ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

Во время проектирования и производства машины, ORVED тщательно проанализировал основные операции, относящиеся к использованию и обслуживанию машины. Чтобы обеспечить ее безопасное использование, методы использования были изучены и приведены в данной инструкции.

ВНИМАНИЕ: Несоблюдение правил эксплуатации может быть крайне опасным для целостности машины и для человека.

2.4.1 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

В данной инструкции используются различные условные обозначения и различные виды текстов, для того, чтобы выделить некоторые рискованные ситуации для целостности машины и оператора, а также особенно важные правила, советы, предупреждения и предостережения, которые нужно учитывать во время использования и обслуживания машины. Эти условные обозначения должны быть учтены персоналом, который занимается эксплуатацией и обслуживанием машины, перед совершением каких-либо действий с машиной.

СИМВОЛ	СИГНАЛ	ЗНАЧЕНИЕ
	ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО!	Сигнал о прямой опасности для жизни и здоровья человека. Невнимание к этим сигналам может привести к серьезному ущербу для здоровья человека, вплоть до летального исхода.
	ОПАСНОСТЬ!	Сигнал о возможной опасности для жизни и здоровья человека. Невнимание к этим сигналам может привести к серьезному ущербу для здоровья человека, вплоть до летального исхода.
	ВНИМАНИЕ!	Сигнал о возможной опасности . Невнимание к этим сигналам может привести к небольшому ущербу для здоровья человека или материальному ущербу.
	ОПАСНОСТЬ ОЖОГА!	Сигнал о прямой опасности при соприкосновении с очень горячей поверхностью.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!	Сигнал о возможной ситуации с нанесением ущерба. Невнимание к этому сигналу может привести к повреждению имущества и вещей.
	ВАЖНО!	Сигнал о советах по эксплуатации и другой важной информации.
	ИНФОРМАЦИОННАЯ СЛУЖБА	Присутствие этого символа сбоку страницы означает необходимость информирования производителя о каких-то нестандартных ситуациях или возможность запроса информации по поводу конкретной проблемы.

2.4.2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ОПАСНОСТИ, СВЯЗАННЫЕ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ МАШИНЫ

2.4.2.1 ОПАСНОСТИ, СВЯЗАННЫЕ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ МАШИНЫ

ОПАСНОСТЬ! Машины Orved были спроектированы и произведены с использованием самых современных технологий и соответствуют всем действующим нормам безопасности. Но, несмотря на это, при несоблюдении инструкций, представленных в этом документе, могут представлять опасность. Устраните немедленно все помехи и неполадки, которые могут подвергнуть риску безопасность!

2.4.2.2 ПЕРСОНАЛ, ОТВЕЧАЮЩИЙ ЗА ЭКСПЛУАТАЦИЮ МАШИНЫ

ОПАСНОСТЬ! Работать на машине может только специализированный и обученный персонал. Этот персонал должен быть ознакомлен с правилами безопасности и инструкциями по эксплуатации, приведенными в этом документе.

ОПАСНОСТЬ! Эта машина не предназначена для использования лицами (включая детей) с ограниченными физическими или умственными возможностями, или лицами без соответствующих навыков, только, если они не будут инструктированы и работать под контролем персоны, отвечающий за эксплуатацию машины. Дети должны контролироваться и не использовать машину для игр.

2.4.2.3 СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ И БЕЗОПАСНОСТИ

ОПАСНОСТЬ! Прежде чем приступать к эксплуатации машины, удостоверьтесь, что все средства по безопасности и защите присутствуют и функционируют.

2.4.2.4 РИСКИ, СОЗДАВАЕМЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВОМ

ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО!

- Работы по установке электрических сетей и доступ к частям, находящимся под напряжением, разрешены только квалифицированному персоналу.
- Внимательно проверьте электрическую систему машины
- Устраните и/или немедленно замените поврежденные соединения или сожженные провода (замена должна осуществляться исключительно квалифицированным персоналом).
- Использовать исключительно вилки и розетки, соответствующие электрическим характеристикам, указанным на идентификационной табличке.
- Не оставлять предметы на вентиляционных отверстиях машины: опасность короткого замыкания!
- Использование текущей воды, струй воды и/или пара абсолютно запрещено в месте установки машины: опасность короткого замыкания!

2.4.2.5 ОБСЛУЖИВАНИЕ СЕРВИС И РЕМОНТ МАШИНЫ



ОПАСНОСТЬ!

- Отключайте машину от электропитания перед началом любого действия по обслуживанию или ремонту
- Точно выполняйте все операции по обслуживанию и сервису машины
- Возможные поломки должны быть устранены исключительно квалифицированным персоналом

2.4.2.6 МОДИФИКАЦИЯ МАШИНЫ



ОПАСНОСТЬ!

- Не осуществляйте никаких модификаций машины без получения авторизации производителя.
- Немедленно замените все поврежденные, изношенные или сломанные детали (замена должна проводиться исключительно квалифицированным персоналом).
- Используйте исключительно оригинальные запасные части.

2.4.2.7 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ВОЗГОРАНИЙ



ОПАСНОСТЬ!

- Следите за тем, чтобы вентиляционные отверстия были открыты (расстояние от окружающих объектов около 10 см).
- Не устанавливайте машину вблизи легковозгораемых объектов.



ОПАСНОСТЬ! Опасность возгорания: в случае использования дезинфицирующих продуктов, содержащих алкоголь, или легковоспламеняющихся объектов, проветривайте помещение. Не приближайте к машине открытый огонь! Не курите!

2.4.2.8 ОЧИСТКА И УТИЛИЗАЦИЯ МАШИНЫ



ВНИМАНИЕ!

- Очищайте машину регулярно, следуя указаниям, содержащимся в данной инструкции.
- Используйте исключительно моющие средства, рекомендованные производителем.
- Производите разбор и утилизацию машины, ее частей исключительно в соответствии с действующими правилами.



2.4.2.9 ОПАСНОСТИ, КАСАЮЩИЕСЯ АМОРТИЗАТОРОВ КРЫШКИ МАШИНЫ



ОПАСНОСТЬ!

- Ни в коем случае не открывайте амортизаторы. Амортизаторы имеют очень высокое внутреннее давление (около 180 Бар).
- Перед утилизацией машины, амортизаторы должны быть сняты. Запросите инструкции по разборке и утилизации.

2.4.2.10 ОПАСНОСТИ, КАСАЮЩИЕСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГАЗА



ОПАСНОСТЬ!

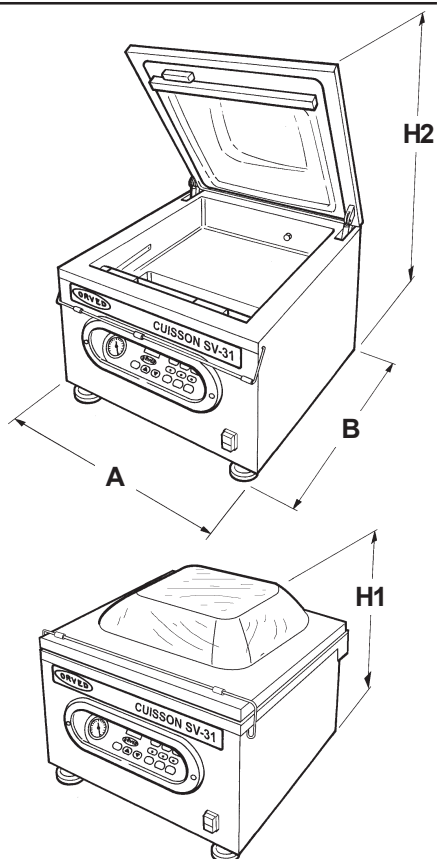
- Используйте исключительно азот N₂ или углекислый газ CO₂, или смеси азота и углекислого газа N₂-CO₂.
- Опасность взрыва! Не используйте кислород O₂ или другие взрывоопасные газы.
- Внимательно изучите все указания производителя газа, чтобы правильно использовать газовые баллоны и редукторы давления газа!

3. ВВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

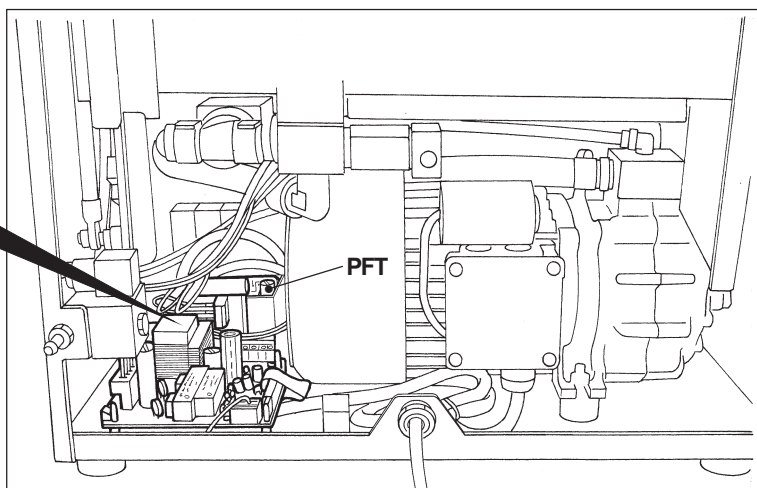
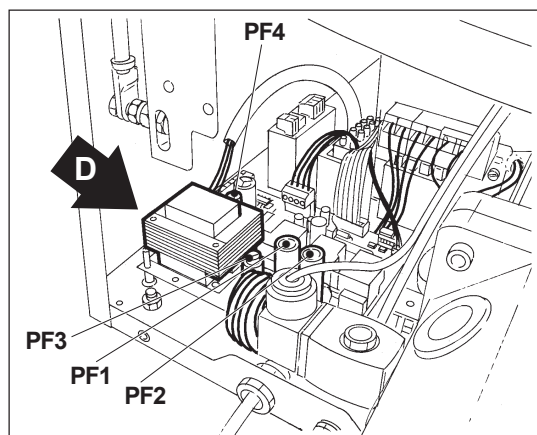
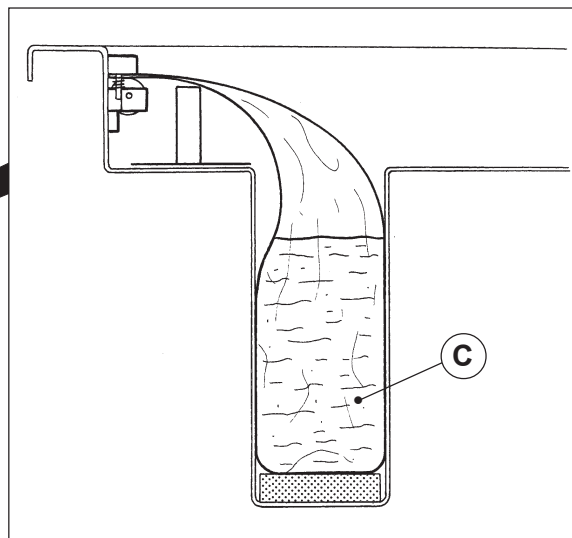
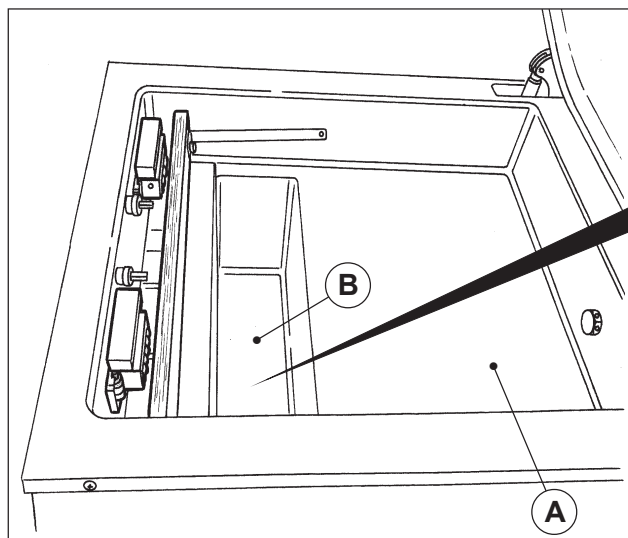
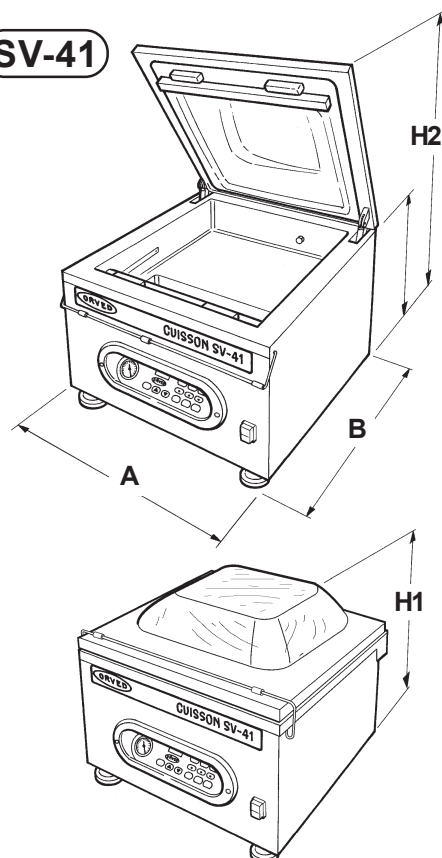
3.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

ОПИСАНИЕ	SV-31	SV-41
ВЕС (кг)	58,4 кг	100 кг
РАЗМЕРЫ (мм)	A=440 мм B=615 мм H1=430 мм H2=740 мм	A=555 мм B=620 мм H1=455 мм H2=820 мм
НАПРЯЖЕНИЕ (В) ЧАСТОТА (Гц)	Стандартное: 220-240В/1Ph+N+PE/50-60Гц Специальное: 110-120В/1Ph+N+PE/60Гц Специальное: 110-115В/1Ph+N+PE/60Гц	Стандартное: 220 240В/1Ph+N+PE/50-60Гц Специальное: 110-115В/1Ph+N+PE/60Гц
РАЗМЕРЫ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ (мм)	Горизонтальная камера: 330x432xH100 (Rif. A) Вертикальная камера: 280x105x190 (Rif. B)	Горизонтальная камера: 435x500xH110 (Rif. A) Вертикальная камера: 385x105xH190 (Rif. B)
КРЫШКА	Плексиглас-куполообразная H60 мм	Плексиглас-куполообразная H70 мм
ПОЛЕЗНАЯ ДЛИНА СВАРОЧНОЙ ПЛАНКИ (мм)	310	415
МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ПАКЕТА (мм)	300x450	400x550
МАКСИМАЛЬНЫЙ ОБЪЕМ ЖИДКОГО ПРОДУКТА (л)	5	5
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАСОСА (м.куб/ч)	12 (14 при 60Гц)	25
КОНЕЧНОЕ ДАВЛЕНИЕ (милибар)	2	0,5
МОЩНОСТЬ (Вт)	750	1200
ЗАЩИТНЫЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ (А) ВЕРСИЯ 230В, ОДНОФАЗНАЯ (60Гц)	Предохранитель насоса (PF1): 8 с задержкой Предохранитель спайки (PF2): 2,5 с задержкой Предохранитель электронной платы (PF3): 1 Предохранитель электронной платы (PF4): 4 Предохранитель реле времени датчика (PFT): 3,15	Предохранитель насоса (PF1): 10 Предохранитель спайки (PF2): 2.5 Предохранитель электронной платы (PF3): 1 Предохранитель электронной платы (PF4): 4 Предохранитель реле времени датчика (PFT): 3,15
ЗАЩИТНЫЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ (А) ВЕРСИЯ 110В, ОДНОФАЗНАЯ (60Гц)	Предохранитель насоса (PF5): 16 с задержкой Предохранитель спайки (PF2): 5 Предохранитель электронной платы (PF3): 2 Предохранитель электронной платы (PF4): 4 Предохранитель реле времени датчика (PF1): 3,15 Предохранитель реле времени датчика (PF2): 200 мА Время	Предохранитель насоса (PF5): 20 керамический Предохранитель спайки (PF2): 5 Предохранитель электронной платы (PF3): 1 Предохранитель электронной платы (PF4): 4 Предохранитель реле времени датчика (PFT): 3,15
ТИП МАСЛА, РАСХОД МАСЛА (л)	SW40 0,30 Лт	ORV60 (Сертификат FDA – grado ISO 68)
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ	Температура: 12-40°C Влажность: 10-80%	Температура: 12-40°C Влажность: 10-80%
УРОВЕНЬ ШУМА (ДцБ)	50Гц= 60 60Гц=62	50Гц= 60 60Гц=62
ЧАСТОТА ЗАМЕНЫ МАСЛА (в рабочих циклах/часах)	12500/100	100 рабочих часов
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	Цифровая, 10 программ	Цифровая, 10 программ
СТАНДАРТНЫЕ ОПЦИИ	Вакуумный датчик Предустановки для использования газа, 1 форсунка Устройство для маркировки пакетов, 1шт	Вакуумный датчик Предустановки для использования газа, 2 форсунки Устройство для маркировки пакетов, 2шт

SV-31



SV-41



RU

3.2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Вакуумно-упаковочная машина была спроектирована и предназначена для создания вакуума в пакетах и твердых емкостях. Нельзя использовать эту машину для каких-то других целей, кроме как указанных производителем в данной инструкции. Эксплуатация машины также предполагает знание всех предостережений и сообщений, приведенных в данной инструкции, а также доскональное выполнение работ по контролю, обслуживанию и очистке машины.



ОПАСНОСТЬ! Производитель снимает с себя любую ответственность за ущерб, нанесенный человеку, животному или вещи из-за использования машины не по назначению.

4. TRANСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА

4.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

Обращайте особое внимание на металлические предметы, гвозди, заклепки, острые углы и на все остальное, что может представлять потенциальную опасность для целостности упаковки.

При получении упакованной машины, клиент должен проверить целостность упаковки и своевременно сообщить транспортной компании или ответственному за транспортировку о любых аномалиях или явном повреждении упаковки; В любом случае, сообщать об этом нужно прежде, чем предпринимать какие-либо действия по перемещению и распаковке машины.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Возможное повреждение упаковки может означать возможное повреждение машины или ее частей; в случае каких-то сомнений по поводу целостности машины после транспортировки, прежде чем осуществлять какие-либо операции, проконсультируйтесь с производителем.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Упакованная машина должна храниться в надежном месте, подходящем для этих целей, сухой и прикрытой и не должна находиться под открытым небом. В предусмотренном месте хранения должна поддерживаться температура между 5°C и 40°C и влажность не выше 80%.

4.2 РАСПАКОВКА

После снятия упаковки с машины, убедитесь в том, что оборудование не повреждено; в случае каких-либо сомнений, не используйте машину и обратитесь сразу же к своему дилеру. Части упаковки (пластиковые пакеты и тд) не должны попасть к детям или быть выброшены в несоответствующем месте. Производитель советует сохранять упаковку в целости, так как она может понадобиться для будущей транспортировки или складирования машины.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Возможная утилизация упаковки должна осуществляться в соответствии с законами той страны, в которую была поставлена машина.

4.3 TRANСПОРТИРОВКА И СКЛАДИРОВАНИЕ

- При транспортировке машины по месту назначения, она всегда должна находиться в горизонтальном положении, чтобы не произошло вытекание масла из насоса. Сварочные планки и пластины должны быть зафиксированы и не имели возможности двигаться внутри рабочей камеры.

- При складировании:

Машина должна храниться в надежном помещении, подходящем для этих целей, сухом и вентилируемом и прикрытой, и не должна находиться под открытым небом. В предусмотренном месте хранения должна поддерживаться температура между 5°C и 40°C и влажность не выше 80%.

Вода и водяной пар не должны находиться рядом с местом установки машины.



После длительного периода складирования машины, которая ранее использовалась, прежде чем начать заново ее использовать, замените масло, следуя инструкциям в главе «Обслуживание».

5. УСТАНОВКА

5.1 ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Камерные вакуумно-упаковочные машины CUISSON предназначены для упаковки как сухих, так и жидких продуктов, благодаря специальной форме рабочей камеры, которая имеет специальное вертикальное углубление для размещения пакетов с жидкостями. Кроме того, они снабжены специальным устройством для проставления даты и артикула на пакете. Машины снабжены цифровой панелью управления с датчиком вакуума и обладают возможностью запоминания 10 программ.

Машины состоят из следующих частей:

- рабочая камера, выполненная из нержавеющей стали (A), снабжена специальным вертикальным углублением для упаковки жидких продуктов (B), внутри этой камеры осуществляется вакуумирование и запайка пакета посредством сварочной планки (C); рабочая камера снабжена крышкой из прозрачного плексигласа (D), через которую можно увидеть все фазы работы. Глубина рабочей камеры вместе с вертикальным углублением может изменяться посредством пластиковых пластин (E). Кроме того, камера оснащена устройством для проставления даты или артикула на пакете (F).
- на корпусе, изготовленном из нержавеющей стали (G), с передней стороны размещена цифровая панель управления, сзади корпус закрыт панелью из нержавеющей стали (H). Замена масла в насосе производится сбоку с левой стороны у модели (I - SV-41) и сзади у SV-31 (Рис. 1). Место для подсоединения газового балона находится сзади с левой стороны у (L - SV-41 Рис. 2) и в центре у (SV-31 Рис. 1);
- Вакуумный масляный насос с высокими эксплуатационными качествами (M) снабжен специальным окошком (N) для осуществления контроля за уровнем масла.
- Устройство вытяжки воздуха, образованное соединениями труб и электронасоса, которые соединяют рабочую камеру с насосом, а также с механизмами регулирования и контроля за работой системы.
- Электрическое устройство, состоящее из электронной платы с предохранителем и платы управления с подключениями (O). Все управляется с помощью микропроцессора.

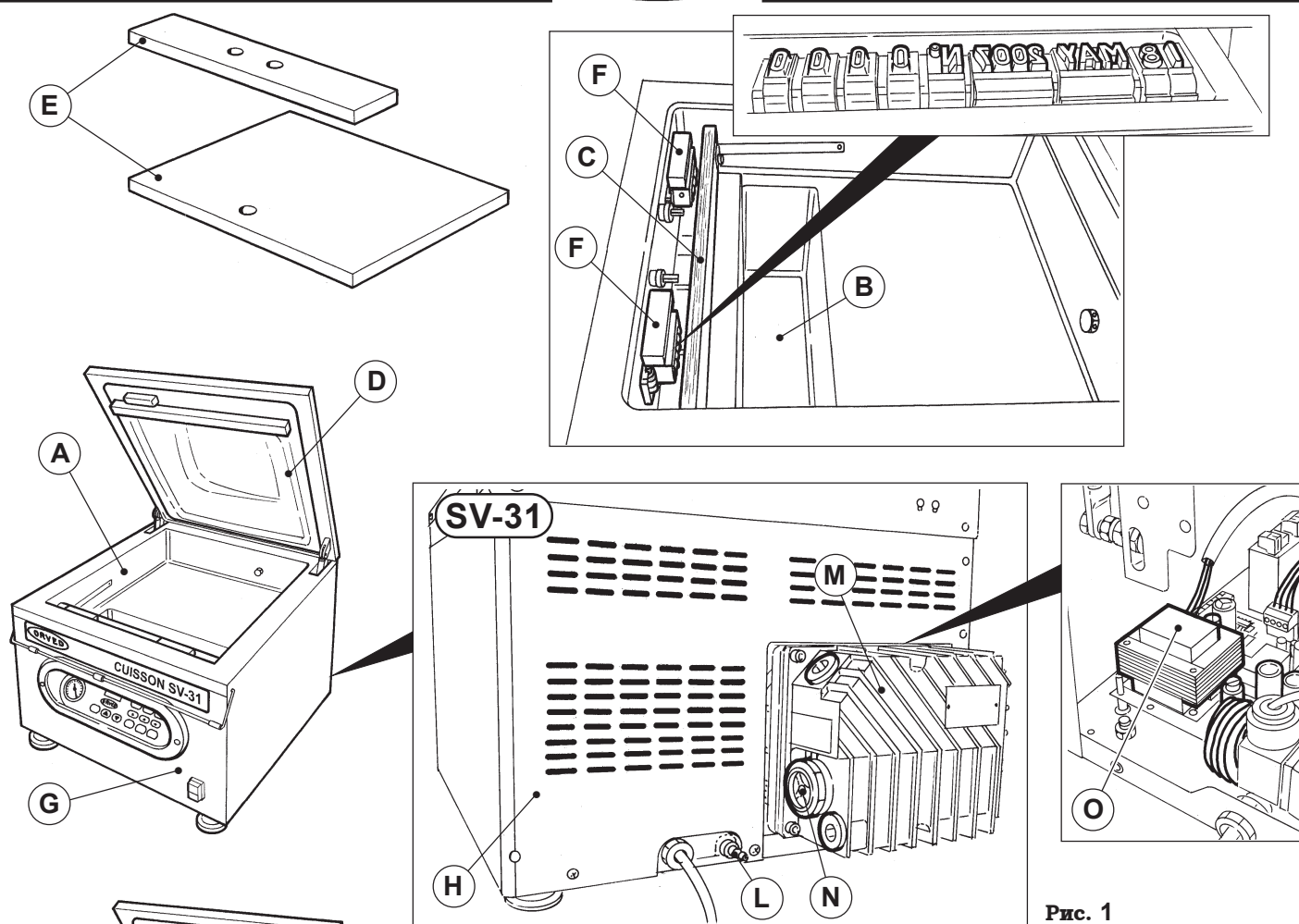


Рис. 1

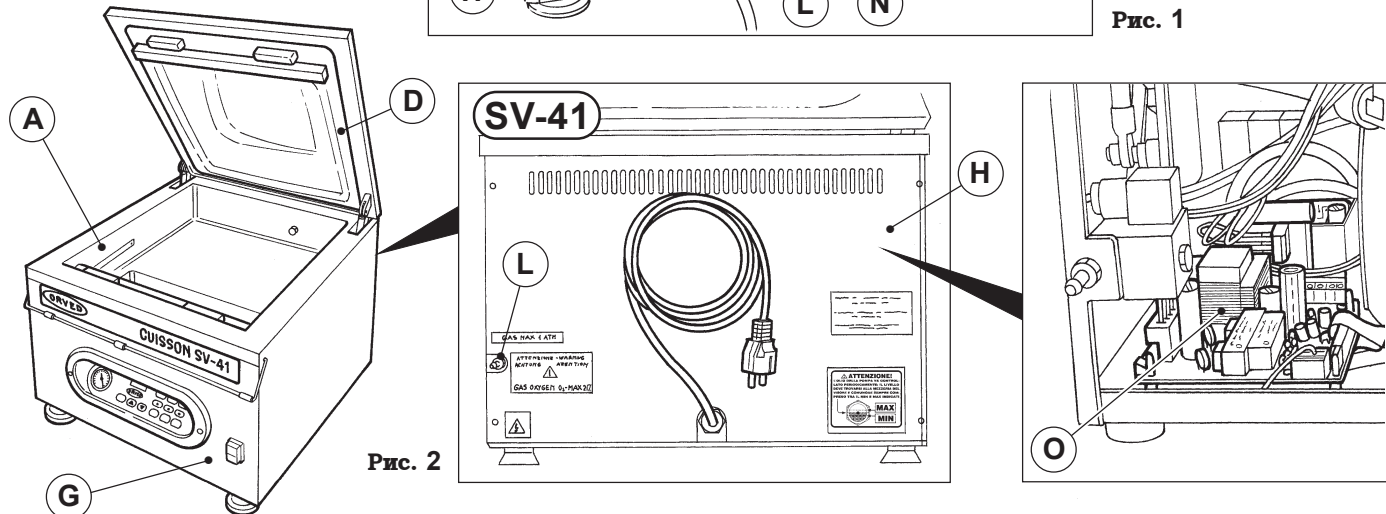
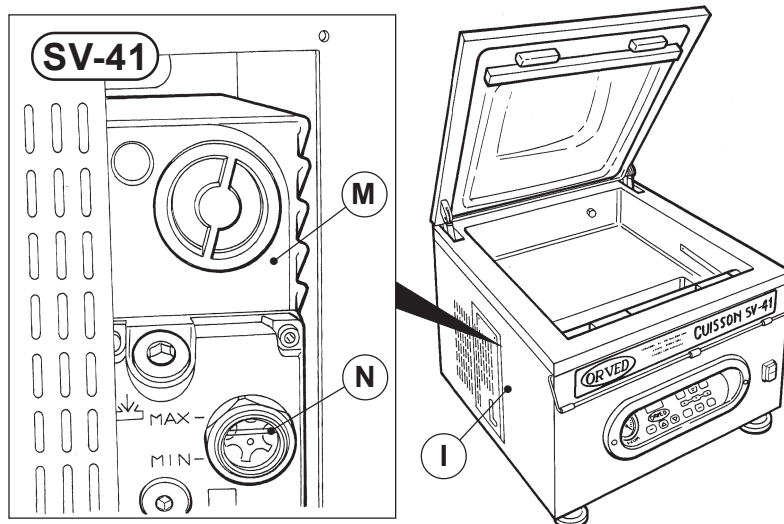


Рис. 2

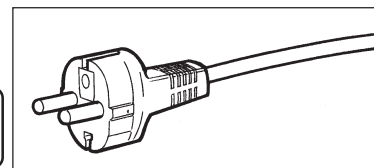


5.2 НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ

5.2.1 НАПРЯЖЕНИЕ 230 В, ОДНОФАЗНОЕ (СТАНДАРТНОЕ)

Для подключения к электрической сети питания, машина оснащена стандартной немецкой вилкой 2P+T-10/16A. Подсоедините вилку к соответствующему разъему локальной электрической сети.

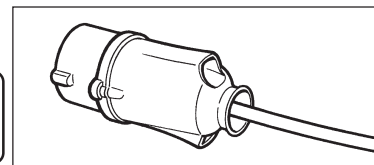
ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО! Перед подключением к электрической сети убедитесь, что электрические характеристики сети соответствуют характеристикам машины.



5.2.2 НАПРЯЖЕНИЕ 400В, ТРЕХФАЗНОЕ

Для подключения к электрической сети питания, машина оснащена вилкой СЕЕ 3P+T/16A. Подсоедините вилку к соответствующему разъему локальной электрической сети.

ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО! Перед подключением к электрической сети убедитесь, что электрические характеристики сети соответствуют характеристикам машины и проконтролируйте направление вращения помпы.



5.2.3 КОНТРОЛЬ НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ПОМПЫ В ТРЕХФАЗНОЙ ВЕРСИИ

Процесс:

- Изначально убедитесь, что напряжение, указанное на заводской идентификационной табличке, соответствует напряжению вашей сети (Рис. 1).
- Подключите вилку к сети, машина должна быть выключена.
- Проконтролируйте уровень масла в помпе, видимый в специальном контрольном окошке (Рис. 2). В случае, если уровень масла не соответствует норме, следуйте инструкциям, приведенным в главе «ЗАМЕНА МАСЛА ПОМПЫ».
- Отрегулируйте функцию «VAC» на панели управления, установите максимальное значение 99% (Рис. 3).
- Откройте крышку из плексигласа, сместив рычаг удержания крышки в закрытом состоянии (А).
- Включите машину с помощью основного выключателя ON/OFF (В).
- Опустите крышку до ее полного закрытия: машина начнет работу автоматически. При правильном направлении вращения помпы, крышка останется закрытой, так как начнется процесс вакуумирования (или понижение давления) внутри рабочей камеры; если же крышка вновь поднялась и воздух дует из камеры вместо того, чтобы вытягиваться, нужно немедленно выключить машину обратиться к квалифицированному технику для инверсии фаз.

Контроль направления движения помпы должен проводиться каждый раз при смене трехфазного разъема!

ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО! Инверсия фаз должна быть осуществлена исключительно квалифицированным техническим персоналом.

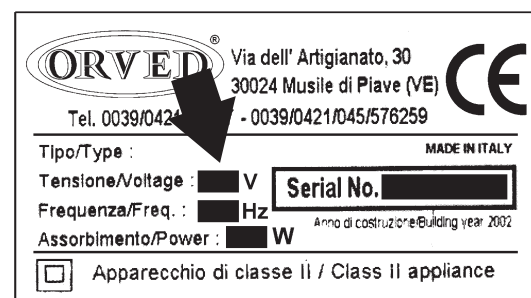


Рис. 1

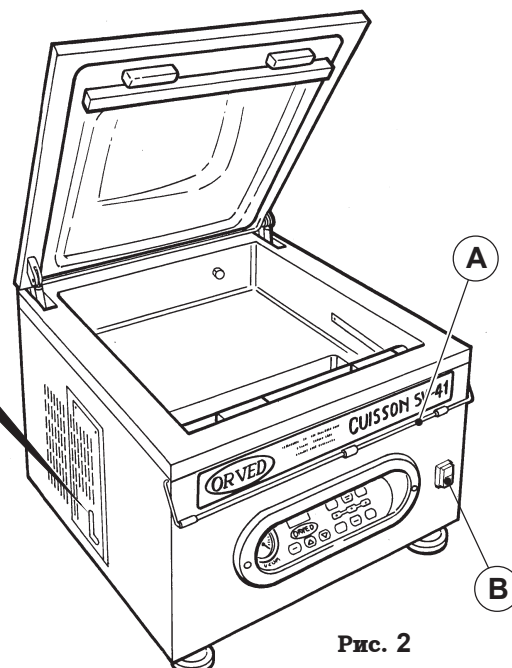
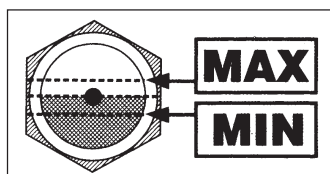


Рис. 2

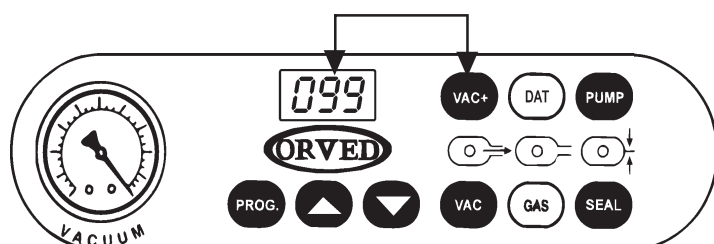


Рис. 3

5.3 УСТРОЙСТВО ЗАЩИТЫ ОТ ПЕРЕГРЕВА МАШИНЫ

N В соответствии с нормативными дополнениями, вступившими в силу с 2007 года, Ваша вакуумно-упаковочная машина оснащена двойной системой защиты, которая с помощью специальных температурных сенсоров и контрольного программного обеспечения, исключает риск возгорания из-за перегрева сварочной планки или вакуумного насоса. Устройство, которое добавляется к предохранителям безопасности, делает эту машину передовой в области защиты человека и вещей от риска пожара.

ВОЗМОЖНО ПОЯВЛЕНИЯ СЛЕДУЮЩИХ ДВУХ СЛУЧАЕВ:

A – ПЕРЕГРЕВ СВАРОЧНОЙ ПЛАНКИ ИЛИ ВАКУУМНОГО НАСОСА

Машина заканчивает заданный рабочий цикл, но не спаивает пакет или не включает вакуумный насос, в зависимости от того, какая из этих двух частей перегрета. Внутри рабочей камеры не происходит понижения давления и крышка остается закрытой все время, необходимое для охлаждения перегретого элемента. В течение этого периода машина находится в состоянии «сигнал тревоги», который отображается следующим образом:

На дисплее высвечивается надпись: ALL

ЧТО ДЕЛАТЬ:

По окончании фазы охлаждения рабочая камера будет декомпрессирована, и после этого возможно продолжение работы.

B – АНОМАЛИИ В СИСТЕМЕ КОНТРОЛЯ:

Во время включения машины или же во время ее работы система регистрирует аномалии в работе системы безопасности: машина переходит сразу же в режим «сигнал тревоги».

Осуществляемый цикл работы будет закончен без совершения сварки пакета или же с помощью вакуумного насоса, рабочая камера будет декомпрессирована и крышка откроется.

В этом случае, выключите машину. Если при включении через 10 – 15 минут, панель управления продолжает отображать «сигнал тревоги», выключите машину, отключите ее от электричества и обратитесь в авторизованную сервисную службу.

ЧТО ДЕЛАТЬ:

В этом случае, выключите машину. Если при включении через 10 – 15 минут, панель управления продолжает отображать «сигнал тревоги», выключите машину, отключите ее от электричества и обратитесь в авторизованную сервисную службу.

5.4 ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

⚡ ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО! Перед подключением убедитесь, что напряжение, указанное на заводской идентификационной табличке, соответствует напряжению вашей сети.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ЭТОЙ МАШИНЫ ГАРАНТИРУЕТСЯ ТОЛЬКО В ТОМ СЛУЧАЕ, ЕСЛИ ОНА БУДЕТ ПОДКЛЮЧЕНА К СЕТИ С ЭФФЕКТИВНЫМ ЗАЗЕМЛЕНИЕМ В СООТВЕТСТВИИ С СУЩЕСТВУЮЩИМИ НОРМАМИ БЕЗОПАСНОСТИ. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ВОЗМОЖНЫЙ УЩЕРБ, НАНЕСЕННЫЙ ИЗ-ЗА ОТСУТСТВИЯ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ЗАЗЕМЛЕНИЯ.

ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО! Машина должна быть всегда выключена при подсоединении и отсоединении от электрической сети. Держитесь всегда непосредственно за вилку, а не за провод.

НЕТ **ОК**

⚡ Доступ к частям под напряжением разрешен только квалифицированному персоналу.

N Доступ к частям под напряжением разрешен только квалифицированному персоналу.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Устанавливайте машину на сплошную и надежную рабочую поверхность в горизонтальном положении.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Машина должна быть установлена таким образом, чтобы был свободный доступ ко всем ее сторонам. Это к тому же гарантирует необходимую для машины вентиляцию. В любом случае, должны быть гарантированы, как минимум, свободные 10см со всех сторон машины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Советуется крепить к стене баллоны с газом.

При выключении машины после окончания ее использования, не забывайте перекрывать доступ газа, а также редуктор давления.

! ОПАСНОСТЬ! ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГАЗОВЫЕ СМЕСИ, СОДЕРЖАЩИЕ КИСЛОРОД И ДРУГИЕ ВЗРЫВАОПАСНЫЕ И ГОРЮЧИЕ ГАЗЫ. Регулировка газовых смесей должна производиться производителем газа на заводе или авторизованным персоналом по месту установки машины.

Поручайте доставку и установку газового баллона только квалифицированному персоналу компании производителя.

! ВНИМАНИЕ! В случае, если параметры вакуумирования и времени сварки установлены на максимум, после окончания одного цикла работы и начала следующего должно пройти не менее 30 секунд.

! ВНИМАНИЕ! При утечке газа из-за дефектных или окисленных соединений или поврежденного газопровода, сразу же выключите машину.

Свяжитесь с вашим ближайшим сервисным центром для замены поврежденных частей.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ЗАМЕНА МАСЛА В ПОМПЕ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПЕРИОДИЧЕСКИ; ЧАСТОТА ЗАМЕНЫ УВЕЛИЧИВАЕТСЯ ПРОПОРЦИОНАЛЬНО ЧАСТОТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАШИНЫ. ЗАМЕНА МАСЛА ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 20 000 ЦИКЛОВ РАБОТЫ (СООТВЕТСТВУЮЩИХ ПРИМЕРНО 100 ЧАСАМ РАБОТЫ НА SV-41) ИЛИ 12500 ЦИКЛАМ (SV-31). КРОМЕ ТОГО ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАМЕНЕН ТАКЖЕ ОЧИЩАЮЩИЙ ФИЛЬТР (А - РИС. 1) ПОСЛЕ КАЖДЫХ 2-Х ЗАМЕН МАСЛА. Частота замены масла или фильтра увеличивается при частой упаковке жидких продуктов. Если машина не эксплуатировалась более 1 месяца, перед началом использования нужно обязательно заменить масло. Окрашивание масла в беловатый или мутный цвет, или же темный или прозрачный означают, соответственно, всасывание жидкостей или влаги или то, что масло старое. Панель управления машины обладает системой оповещения о необходимости замены масла: при достижении 20.000 рабочих циклов (SV-41) или 12500 циклов (SV-31), при включении машины и в конце каждого цикла, на дисплее отображается "allarme olio". Количество произведенных циклов работы можно узнать в любой момент с помощью кнопок на панели управления. (см. стр.15).

ВНИМАНИЕ! Не трогайте руками сварочную планку сразу же после завершения запайки пакета, так как можете обжечься (Рис. 2).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не снимайте тефлоновое покрытие сварочной планки; не используйте ножи и другие острые предметы для удаления возможных остатков продукта на сварочной планки: всегда дожидайтесь, когда сварочная планка остынет, прежде чем предпринимать какие-либо действия по очистке с помощью незаостренных предметов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Тщательно очищайте машину после использования; крышка из плексигласа должна также тщательно очищаться посредством влажной тряпки, смоченной в простой воде, и никогда с помощью моющих средств. Для очистки частей из нержавеющей стали используйте специально предназначенные для этого средства. Не очищайте машину посредством струй воды или пара, это может повредить электронные компоненты машины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В случае использования только 1 устройства для маркировки пакета (у модели SV-41), советуется снимать второе устройство, чтобы не использовать его без необходимости (Рис. 3).

В случае каких-либо проблем (неправильное функционирование или техническая поддержка) вы должны обратиться в нашу службу поддержки клиентов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Для того, чтобы избежать увеличения плотности масла, которое может нарушить нормальное функционирование помпы, температура в помещении, где находится машина, не должна опускаться ниже 12°C.

ВНИМАНИЕ! Масло помпы должно проверяться каждый раз при эксплуатации машины, с помощью специального окошка сбоку машины. Уровень масла должен находиться между обозначениями МИНИМУМ и МАКСИМУМ.

Цвет должен быть золотистым, прозрачным и без помутнений.

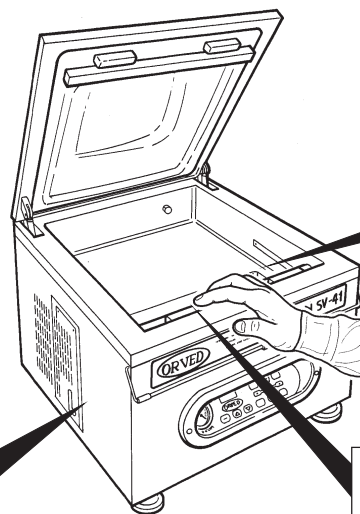
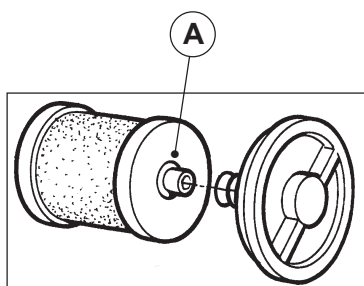
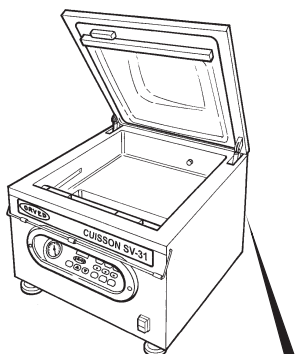
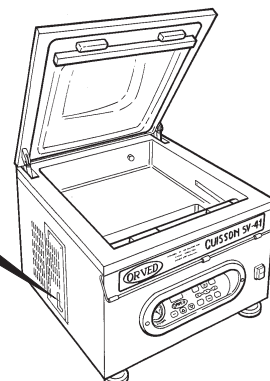
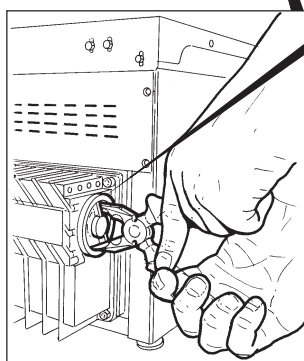
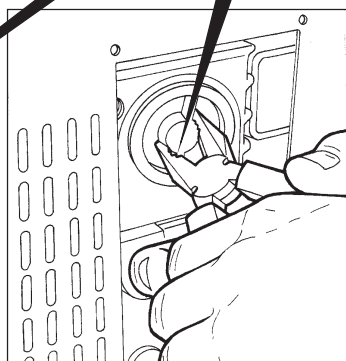


Рис. 2



SV-31



SV-41

Рис. 1

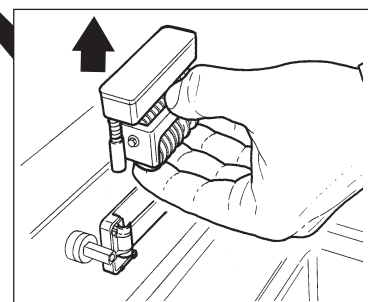
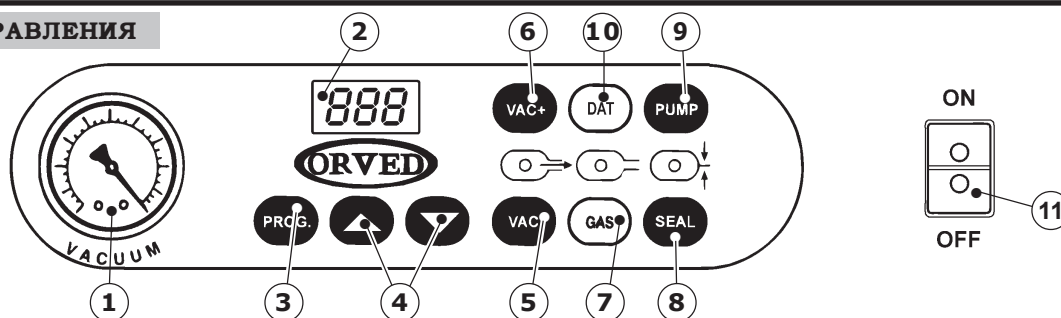


Рис. 3

5.5 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- 1 **ВАКУУММЕТР:** Измеряет падение давления в рабочей камере.
- 2 **ТРЕХЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ:** 1° ЦИФРА СЛЕВА: Означает номер выбранной программы.
2° И 3° ЦИФРЫ: Отображают относительное значение активированной функции.
- 3 **PROG КЛАВИША ПРОГРАММИРОВАНИЯ:** При нажатии на эту кнопку, зажигается первая цифра слева, которая обозначает номер запомненной программы. При выборе одной из функций **VAC**, **VAC+**, **GAS** или **SEAL** зажигается соответствующий индикатор: во время этой фазы возможно устанавливать необходимое значение с помощью курсоров .
- 4 **КЛАВИШИ КУРСОРЫ:** • Позволяют выбрать необходимую программу.
• Во время фазы программирования позволяют увеличивать или уменьшать значения выбранной функции.
- 5 **VAC КЛАВИША ФУНКЦИИ ВАКУУМ:** • Отображает установленное процентное значение вакуума (от 0 до 99%).
• Позволяет осуществлять программирование функции посредством курсоров .
- 6 **VAC+ КЛАВИША ФУНКЦИИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ВАКУУМ:** • Отображает значение дополнительного вакуума, выраженное в секундах (от 0 до 250 сек.) в случае, если функция **VAC** «вакуум» запрограммирована на 99% .
- 7 **GAS КЛАВИША ФУНКЦИИ ГАЗ:** • Отображает процентное значение заполняемости газом (от 0 до 99%) .
- 8 **SEAL КЛАВИША ФУНКЦИИ СВАРКА:** • Отображает время сварки пакета, установленное в секундах (от 0 до 9.9 sec.).
• Позволяет прерывать цикл работы.
• Позволяет осуществлять программирование функции посредством курсоров .
- 9 **PUMP КЛАВИША ПРИВЕДЕНИЯ В ДЕЙСТВИЕ ПОМПЫ/JARS:** Позволяет осуществлять включение помпы.
- 10 **DAT КЛАВИША ПРОГРАММИРОВАНИЯ УСТРОЙСТВА ДЛЯ МАРКИРОВКИ:** Позволяет производить программирование маркировщика и вводить необходимые данные маркировки.
- 11 **ОСНОВНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ**

888

889

888

889

VAC 888

VAC+ 888

888

8.85

888

5.6 ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ

5.6.1 ФУНКЦИЯ ВАКУУМ (VAC)

Машина оснащена сенсором, который измеряет количество вакуума (или же падение давления), созданного внутри рабочей камеры: это количество выражено в процентном значении. Максимально достижимое значение равно 99%. Необходимое значение устанавливается с помощью клавиши VAC. Достигнув максимального значения вакуума, возможно добавить время для создания дополнительного вакуума посредством клавиши VAC+ , это значение выражено в секундах, рекомендуется использовать для удаления воздуха из сердцевины продукта.

ФУНКЦИЯ VAC+ МОЖЕТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАНА ТОЛЬКО, ЕСЛИ ЗНАЧЕНИЕ ПАРАМЕТРА VAC БЫЛО УСТАНОВЛЕНО НА 99%.

Упаковка жидких продуктов

Большое внимание должно быть уделено упаковке жидких продуктов или содержащих высокое количество влажности: так как увеличивая процент вакуума, тем самым уменьшаешь температуру кипения жидкости.

В момент, когда будет достигнута температура кипения, возможно будет увидеть воздушные пузыри, образующиеся а продукте. Последующее создание водных паров, может уменьшить срок службы помпы, если какая-то их часть попадет внутрь.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прежде чем приступать к упаковке жидких продуктов, прогрейте помпу в течение около 2-х минут, включив ее с помощью клавиши PUMP. Чаше меняйте масло помпы согласно инструкциям в главе "ОБСЛУЖИВАНИЕ". Сразу же остановите цикл работы, если жидкость вытекла из пакета. Упаковывать жидкости нужно , помещая пакет в вертикальную часть рабочей камеры.

5.6.2 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ОПЦИИ VAC+ VAC+

Достигнув максимального значения вакуума, возможно задать параметр для достижения дополнительного вакуума (**VAC+**), выраженного в секундах от «0» до «250»; при обычном использовании, значение параметра (**VAC+**) заданное от 3 до 5 секунд, позволяет достичь конечного давления около 2 мБар. При особых ситуациях, когда требуется достижение вакуума близкого к абсолютному, для параметра (**VAC+**) может задаваться значение между 15 и 30 секундами. В самых специфических случаях, при применении технологии приготовления в вакууме, когда требуется удаление воздуха также из сердцевины продукта, значение параметра может быть увеличено до 250 секунд.

5.6.3 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ОПЦИИ GAS GAS

Опция **GAS** позволяет осуществлять упаковку деликатных продуктов без риска их сдавливания, вызванного разницей давления. Для того, чтобы компенсировать эту разницу давления, воздух заменяется газовой смесью, обычно состоящей на 30% из углекислого газа и на 60% из азота. Кроме того, возможно использовать противоокислительные газовые смеси, которые позволяют увеличить срок хранения продукта. Для выбора правильной газовой смеси, проконсультируйтесь с лучшими компаниями-производителями газовых смесей. Максимально допустимое процентное значение газа внутри пакета не должно превышать 60%. Эта цифра означает объем заполняемости пакета газом. При превышении значения в 60%, давления сварочной планки будет недостаточно для качественной сварки пакета и она может быть с дефектами. Если во время рабочего цикла открылась крышка, уменьшите время впрыска газа. Длина пакета должна быть таковой, чтобы установив с одной стороны форсунку для впрыска газа (**A**), другой конец был зафиксирован маркировщиком (**B**), чтобы во время процесса заполнения газом пакет был зафиксирован.

5.6.4 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ОПЦИИ СВАРКА (SEAL) SEAL

После осуществления функции вакуумирования и возможного впрыска газа, машина приступает к сварке пакета с помощью специальной сварочной планки (**C**), снабженной электрическим сопротивлением. Время сварки варьируется в зависимости от плотности пакета, температуры окружающей среды и от объема работы. В любом случае, сварочный шов должен быть однородным, ярко выраженным и без точек плавления. Устанавливайте время сварки в соответствии с плотностью вашего пакета, в промежутке от 2 до 4 секунд.

5.6.5 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ МАРКИРОВКИ (DAT) DAT

В машине установлены 1 или 2 (в зависимости от модели) маркировщика (**D**) для проставления на пакете даты упаковки (**E**) и артикула из четырех цифр (**F**); время маркировки варьируется от 6 до 9 секунд в зависимости от плотности пакета. Настройка параметров даты и артикула производится вручную после извлечения маркировщика (**G**) из держателя (**H**).

5.6.6 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ КЛАВИШИ ПОМПА (PUMP / JARS) PUMP

С помощью этой функции возможно разогревать помпу перед использованием, что значительно увеличивает производительность и срок службы помпы. Кроме того, эта функция может использоваться для вакуумирования вне рабочей камеры (Рис. 1) в гофрированных пакетах с размерами превышающими максимально предусмотренные для использования внутри рабочей камеры (функция JARS).

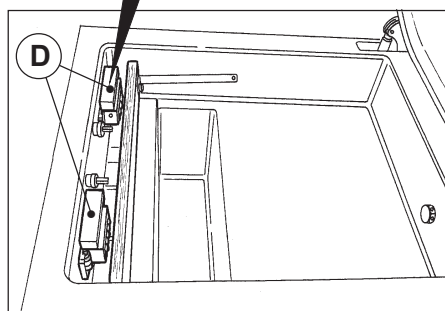
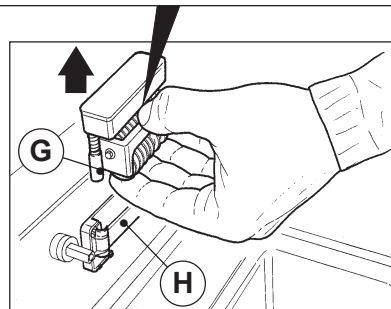
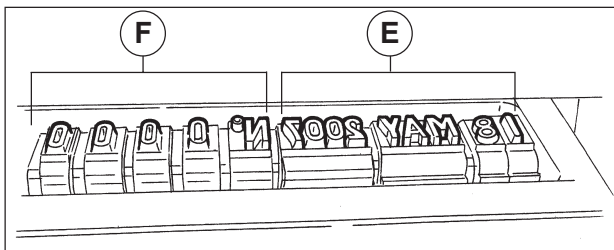
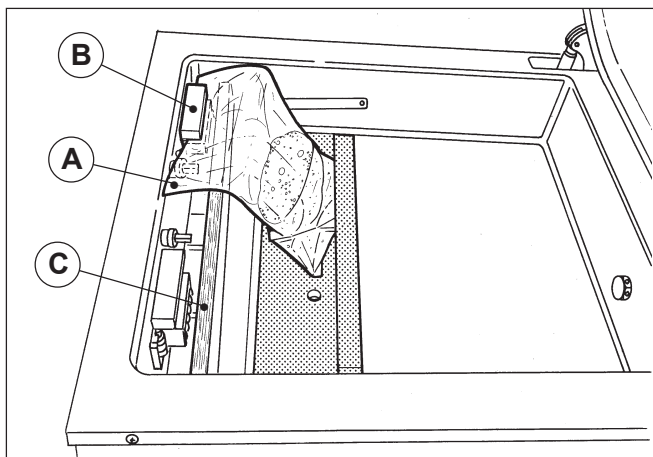
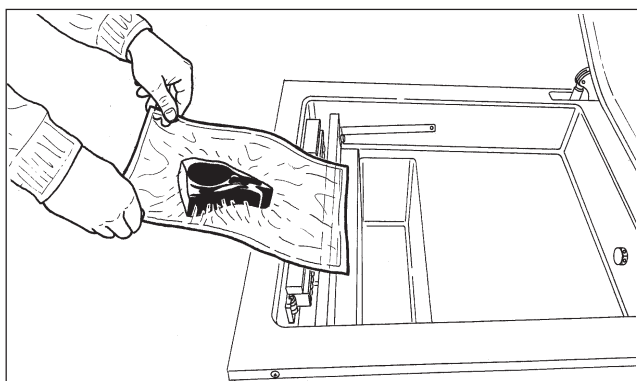


Рис. 1



6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

6.1 ПОДГОТОВКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Максимальное значение вакуума достигается при использовании сухих и охлажденных продуктов. Это значение уменьшается при наличии влажности в продукте или в рабочей камере. Мягкие продукты могут быть смяты из-за давления пакета, создаваемого в конце рабочего цикла. Размер пакета должен быть выбран на основе срока хранения продукта, его объема и его плотности, если упаковывается жидкий продукт.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ КАЛИБРОВКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед первым использованием машины необходимо провести калибровку ее сенсора разряжения в соответствии с атмосферным давлением (зависит от высоты места), следующим образом:

- Включить машину, удерживая нажатой кнопку **PROG**. На дисплее появится информация **888**.
- Опустить крышку (H) легко надавливая обеими руками на ее углы. Машина начнет процедуру калибровки и примерно через две минуты закончит ее автоматически. Воздух заново заполнит рабочую камеру и крышка откроется.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Процедура должна проводиться каждый раз при перемещении машины на новое место с отличающейся высотой.

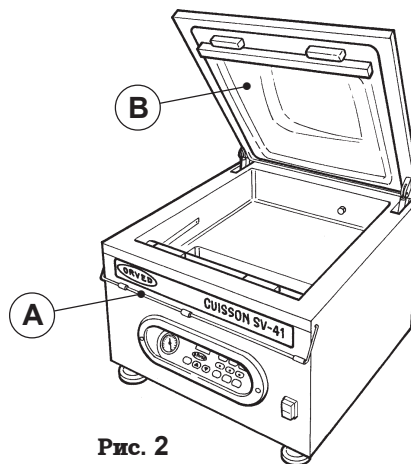


Рис. 2

6.1.2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАКЕТОВ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

- Опустите держатель крышки (A - Рис. 2): крышка рабочей камеры из плексигласа откроется (B).
- Полностью заполните пластинами вертикальное углубление рабочей камеры (C). В зависимости от упаковываемого продукта заполните горизонтальную часть рабочей камеры необходимым количеством пластин (D).
- Выберите подходящий для данного продукта пакет (продукт должен занимать около 2/3 от полезного объема пакета). Разместите пакет с продуктом внутри рабочей камеры таким образом, чтобы его открытая сторона располагалась на сварочной планке (E) и в зоне действия маркировщика (F). В случае использования опции ГАЗ, убедитесь, что форсунка (G) находится внутри пакета. Возможно упаковывать одновременно сразу два пакета (Рис. 3) или же только один (Рис. 4), в этом случае, советуется снять неиспользуемый маркировщик (Рис. 5).

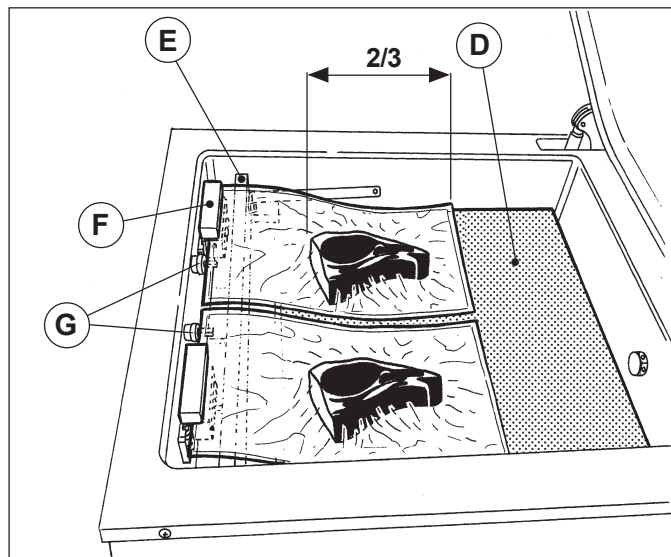


Рис. 3

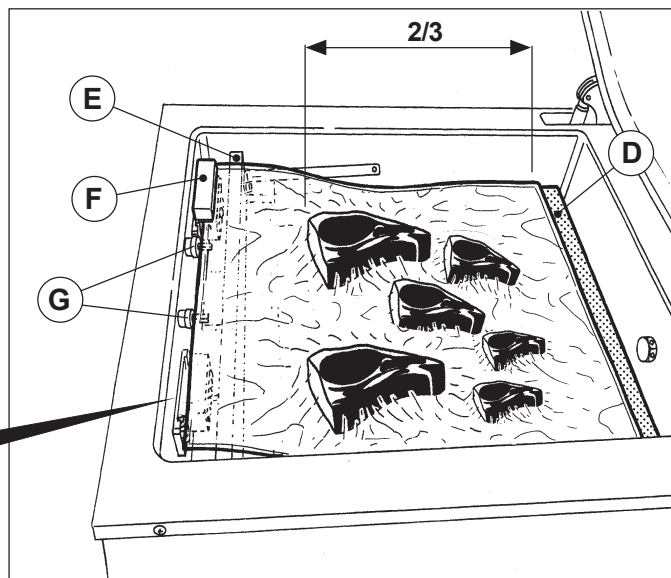


Рис. 4

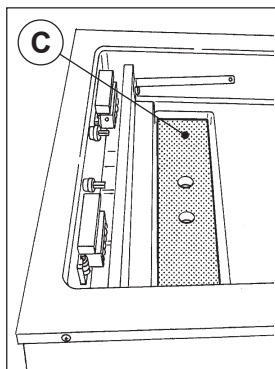
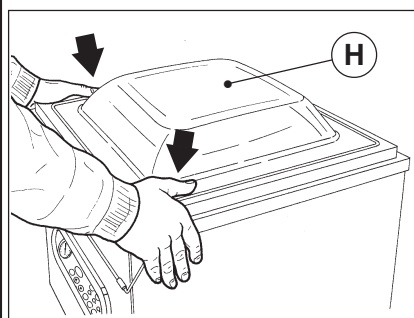
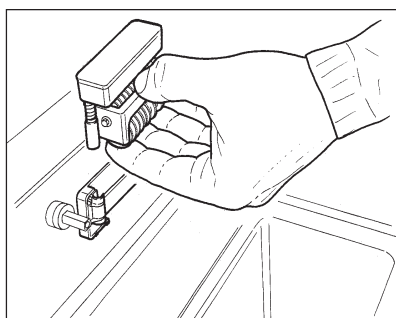


Рис. 5



6.1.3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАКЕТОВ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

- 1) Опустите держатель крышки (A): крышка рабочей камеры из плексигласа откроется (B).
- 2) В зависимости от упаковываемого продукта, заполните необходимым количеством пластин вертикальное углубление рабочей камеры (C); оставшиеся пластины (D) можно разместить в горизонтальной части камеры.
- 3) Упаковка пакетов, содержащих жидкие продукты: Вертикальное углубление позволяет упаковывать жидкие продукты объемом до 5 литров. В этом случае должен использоваться пакет с подходящей шириной (вертикальное углубление должно быть полностью заполнено продуктом по ширине). Уровень жидкого продукта не должен превышать $\frac{3}{4}$ высоты (H). Оставшаяся часть пакета должна выступать из углубления на расстояние достаточное для расположения его края в маркировщике (E). Для пакетов с меньшими размерами используйте большее количество пластин (C), достаточное для расположения края пакета в маркировщике (E - Рис. 1). Могут упаковываться как один пакет (Рис. 1), так и два пакета одновременно; или же один пакет, но большего размера (Рис. 2), в этом случае рекомендуется удалить неиспользуемый маркировщик (F).

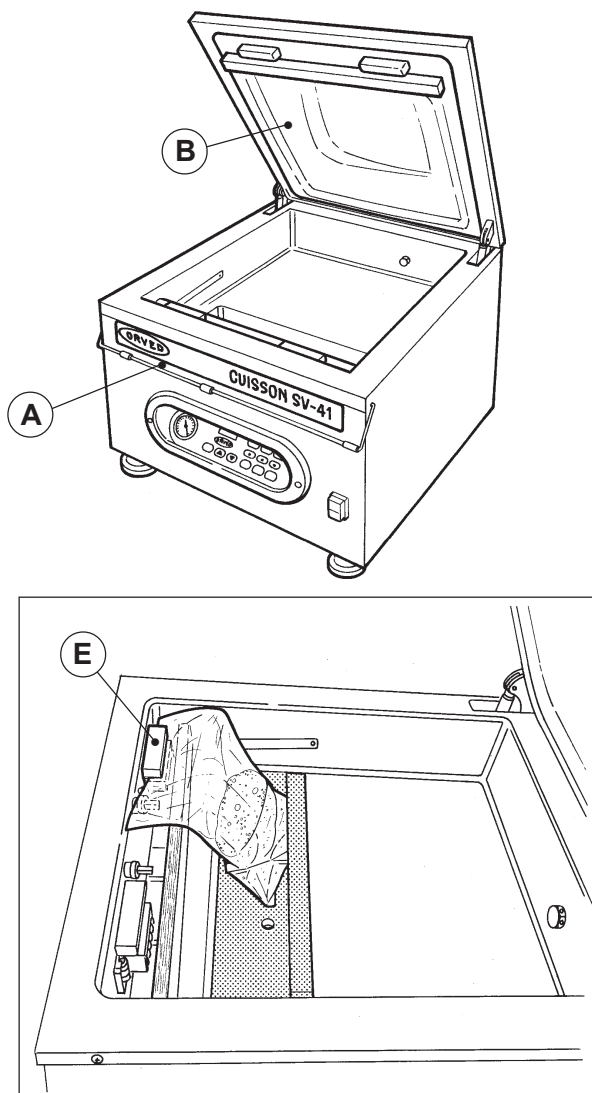


Рис. 1

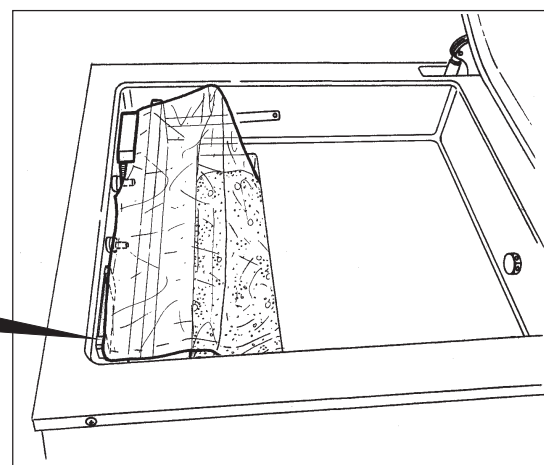
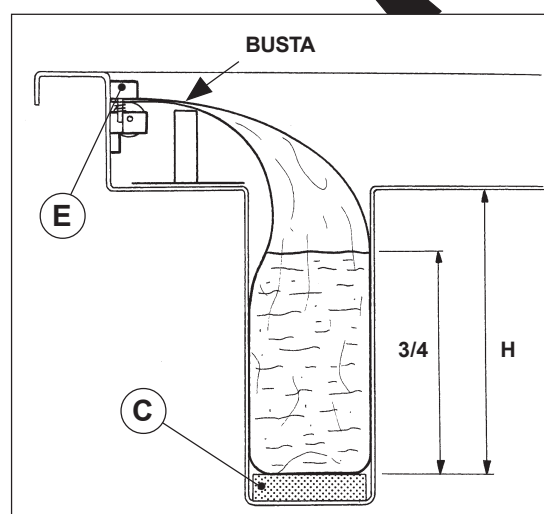
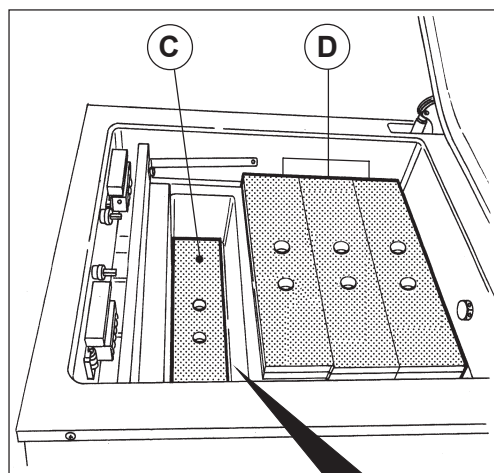
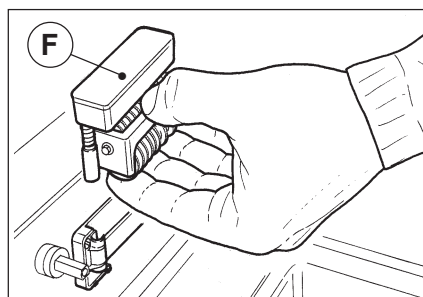


Рис. 2



СИГНАЛ ТРЕВОГИ ДЛЯ ЗАМЕНЫ МАСЛА И ОТОБРАЖЕНИЕ КОЛИЧЕСТВА ЦИКЛОВ РАБОТЫ

При достижении максимального значения в 20.000 осуществленных циклов, на дисплее машины будет отображаться надпись “ALL e OIL”, которая означает необходимость замены масла. Этот сигнал появится на дисплее сразу же после включения машины и будет отображаться постоянно до ее выключения или до замены масла. Процедура замены масла описана в параграфе «ЗАМЕНА МАСЛА ПОМПЫ». Количество осуществленных циклов работы можно увидеть, нажимая последовательно клавиши **PROG** и **PUMP**, цифру, которая появится, нужно умножить на сто. Например, цифра “048” означает $48 \times 100 = 4800$ рабочих циклов. Чтобы обнулить это значение, после последовательного нажатия кнопок **PROG** и **PUMP**, нажмите одновременно кнопки **▲** и **▼**.

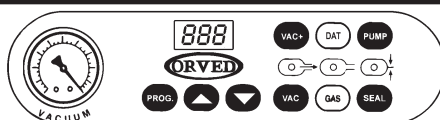
888 888

888

6.2 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ И ПРОГРАММИРОВАНИЕ

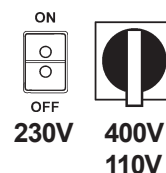
Внимание: машина поставляется с тремя программами, уже установленными при производстве. Пользователь должен продолжить программирование машины, исходя из своих собственных нужд, зависящих от типа и количества упаковываемого продукта.

ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОПЦИЙ VAC, GAS, SEAL И DAT



1 ВКЛЮЧЕНИЕ

Нажмите на основной выключатель **ON/OFF**, расположенный на фронтальной части машины; на дисплее появятся на три секунды обозначения доступных опций; после отобразится номер программы (первая цифра слева).



2 ВЫБОР ПРОГРАММЫ

Выберите программу (от 0 до 9) посредством стрелок **▲** и **▼**. При просмотре программ будут загораться индикаторы доступных опций.

3 ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОПЦИИ VAC (см. стр.15)

Войдите в систему программирования, нажмите кнопку **PROG**; начнет мигать номер программы. Выберите опцию **VAC**; индикатор опции **VAC** замигает. Установите необходимое значение с помощью стрелок **▲** и **▼** и подтвердите его, нажимая на кнопку **PROG**, или же продолжите программирование, нажимая на кнопку необходимой опции. Для достижения максимально возможного вакуума, устанавливайте значение “99”.

888

4 ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОПЦИИ VAC+ (см. стр.15)

Выберите опцию **VAC+**; замигает соответствующий индикатор. Установите значение посредством стрелок **▲** и **▼** и подтвердите его, нажимая на кнопку **PROG**, или же продолжите программирование, нажимая на кнопку необходимой опции.

888

5 ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОПЦИИ GAS (см. стр.15)

Выберите опцию **GAS**; замигает соответствующий индикатор. Установите значение посредством стрелок **▲** и **▼** и подтвердите его, нажимая на кнопку **PROG**, или же продолжите программирование, нажимая на кнопку необходимой опции.

888

6 ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОПЦИИ SEAL (см. стр.15)

Выберите опцию **SEAL**; замигает соответствующий индикатор. Установите значение посредством стрелок **▲** и **▼** и подтвердите его, нажимая на кнопку **PROG**, или же продолжите программирование, нажимая на кнопку необходимой опции.

888

7 ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОПЦИИ DAT (МАРКИРОВЩИК) (см. стр.15)

Выберите опцию **DAT**; замигает соответствующий индикатор. Установите значение посредством стрелок **▲** и **▼** и подтвердите его, нажимая на кнопку **PROG**. В этот момент можно продолжить создание остальных программ или же приступить к упаковке.

888

• нажмите **PROG**

или:

• подождите около 10 секунд и программа сохраниться автоматически.

8 ЗАПУСК РАБОЧЕГО ЦИКЛА: Опустите крышку легко надавливая обеими руками на ее углы. Машина начнет рабочий цикл согласно установленным параметрам.

9 ЗАВЕРШЕНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА: Машина завершит рабочий цикл автоматически: после фазы охлаждения сварочной планки, камера вновь заполнится воздухом и крышка автоматически откроется. Извлеките упакованный продукт и проверьте сварочный шов: он должен быть однородным, хорошо просматриваемым и без точек плавления. Произведите возможные изменения установленных значений и приступите к следующему циклу работы.

ПРЕРЫВАНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА

Рабочий цикл может быть прерван в любой момент нажатием на кнопку **SEAL**. Остановка цикла происходит незамедлительно и рабочая камера вновь наполняется воздухом. Рабочий цикл может быть прерван при нажатии основного выключателя ON/OFF: при выключении машины, цикл будет остановлен, но рабочая камера не заполнится воздухом: и следовательно крышка останется закрытой.

При включении машины рабочий цикл будет отменен, воздух заполнит рабочую камеру и крышка откроется.

АКТИВАЦИЯ И ДИЗАКТИВАЦИЯ ОПЦИИ GAS

АКТИВАЦИЯ

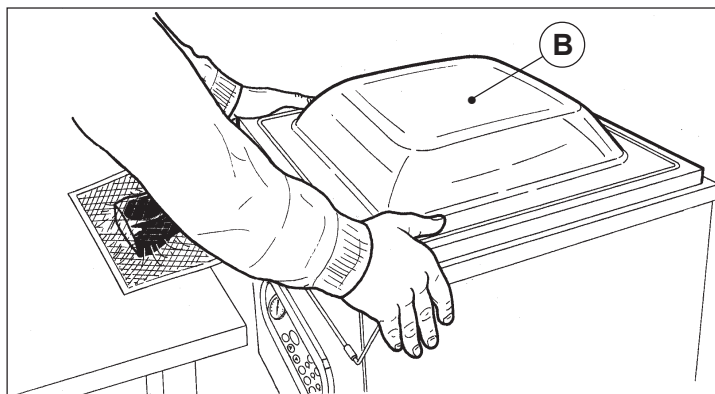
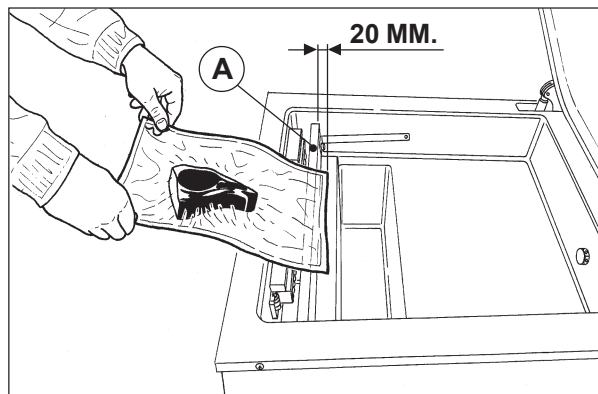
- Нажмите на кнопку **PROG**
- Нажмите на кнопку **GAS**, на дисплее замигают по очереди надписи **"GAS"** и **"SI"**; через несколько секунд появится установленное значение
- Измените значение с помощью кнопок-курсоров и/или подтвердите кнопкой **PROG**: индикатор останется зажженным и опция останется активированной.

ДИЗАКТИВАЦИЯ

- Нажмите на кнопку **PROG**
- Нажмите на кнопку **GAS**, на дисплее отобразится процентное значение установленного газа
- Еще раз нажмите кнопку **GAS**, на дисплее замигают по очереди надписи **"GAS"** и **"NO"** и через несколько секунд индикатор и опция будут деактивированы.

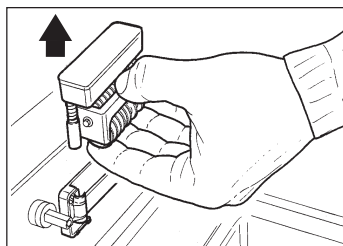
ПРОГРАММИРОВАНИЕ РАБОТЫ ПОМПЫ ДЛЯ СОЗДАНИЯ ВАКУУМА В ГОФРИРОВАННЫХ ПАКЕТАХ, ВНЕ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ

- 1** Включить машину и установить значения сварки в зависимости от плотности используемого пакета; деактивировать опцию **GAS**.
- 2** Нажатте на кнопку **PUMP**; на дисплее замигают по очереди надписи **"JAR"** и **"SI"**; расположите пакет так, чтобы примерно 20 мм выступало за сварочную планку внутри камеры **(A)**, после этого начните рабочий цикл, опуская крышку **(B)**.
- 3** Когда вакуум внутри пакета будет создан, нажмите на кнопку **SEAL**. Машина приступит к процессу сварки пакета. После завершения цикла воздух заполнит рабочую камеру и крышка откроется.



СОЗДАНИЕ ВАКУУМА ВНУТРИ ТВЕРДЫХ КОНТЕЙНЕРОВ (VUOTO VOX)

- 1 Включите машину и установите параметры сварки.
- 2 Деактивируйте опцию GAS и извлеките оба маркировщика из держателей (A).
- 3 Подготовьте крышку контейнера, снабженную клапаном, осторожно отвинчивая наконечник (B) таким образом, чтобы заглушка, расположенная внутри могла двигаться (C).
- 4 В зависимости от размера контейнера, заполните рабочую камеру пластинами (D).



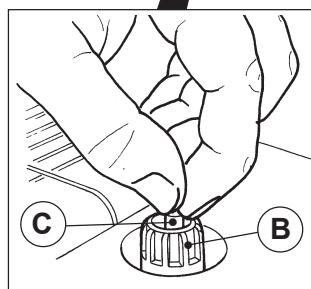
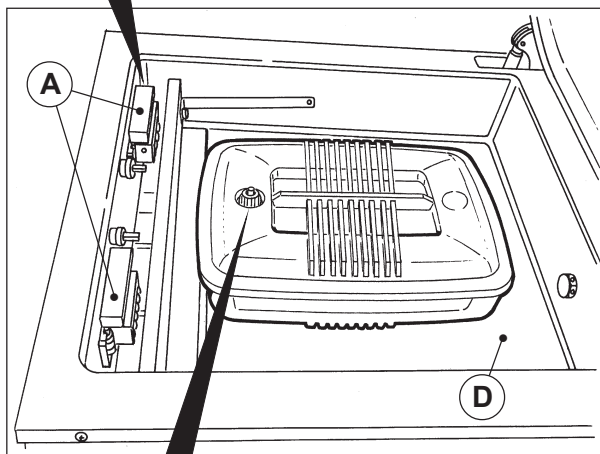
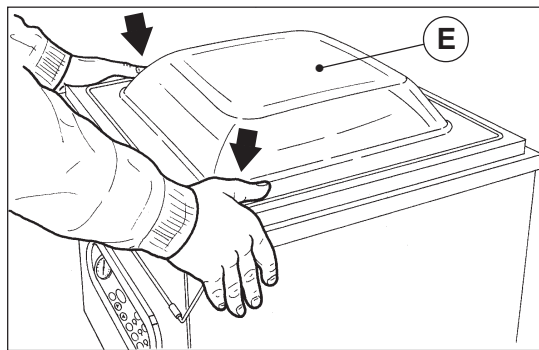
- 5 Запрограммируйте параметры **VAC** и возможно **VAC+**.

6 ЗАПУСК РАБОЧЕГО ЦИКЛА:

Опустите крышку (E) легко надавливая обеими руками на ее углы. Машина начнет рабочий цикл согласно установленным параметрам.

7 ОКОНЧАНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА:

По окончании рабочего цикла, крышка откроется автоматически; извлеките контейнер и сразу же закрутите клапан (B), чтобы избежать повторного попадания воздуха в контейнер.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- **ВЫБИРАЙТЕ ПАКЕТЫ В СООТВЕТСТВИИ С РАЗМЕРОМ, СРОКОМ ХРАНЕНИЯ И НАЛИЧИЕМ ОСТРЫХ УГЛОВ У ПРОДУКТА. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ВЕРТИКАЛЬНОГО УГЛУБЛЕНИЯ, РАЗМЕР ПАКЕТА ДОЛЖЕН БЫТЬ ТАКОВЫМ, ЧТОБЫ ЕГО КРАЯ МОЖНО БЫЛО РАЗМЕСТИТЬ В МАРКИРОВЩИКЕ.**
- **ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ОПЦИИ GAS, ДЛИНА ПАКЕТА ДОЛЖНА БЫТЬ ДОСТАТОЧНОЙ, ЧТОБЫ ЕГО КРАЯ МОЖНО БЫЛО РАЗМЕСТИТЬ В МАРКИРОВЩИКЕ; ЭТО ПОЗВОЛИТ ИЗБЕЖАТЬ СМЕЩЕНИЯ ПАКЕТА СО СВАРОЧНОЙ ПЛАНКИ ВО ВРЕМЯ ВПРЫСКИВАНИЯ ГАЗА.**
- **ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ ОСУЩЕСТВЛЯЙТЕ ЕЕ КАЛИБРОВКУ.**
- **ПРИ СОЗДАНИИ ВАКУУМА В КОНТЕЙНЕРЕ ВНУТРИ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ, ОБНУЛЯЙТЕ ПАРАМЕТРЫ ВРЕМЕНИ СВАРКИ, ДЕАКТИВИРУЙТЕ ОПЦИЮ GAS И УДАЛИТЕ МАРКИРОВЩИКИ ИЗ ДЕРЖАТЕЛЕЙ.**
- **РАБОЧИЙ ЦИКЛ МОЖЕТ БЫТЬ ПРЕРВАН В ЛЮБОЙ МОМЕНТ, НАЖАТИЕМ НА КНОПКУ **SEAL**.**
- **ЕСЛИ ВО ВРЕМЯ РАБОЧЕГО ЦИКЛА GAS ОТКРЫВАЕТСЯ КРЫШКА, УМЕНЬШИТЕ ВРЕМЯ ВПРЫСКИВАНИЯ ГАЗА.**
- **ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ БОЛЬШОГО КОЛИЧЕСТВА РАБОЧИХ ЦИКЛОВ, СЛЕДУЮЩИХ ДРУГ ЗА ДРУГОМ, УМЕНЬШИТЕ ПАРАМЕТР ВРЕМЕНИ СВАРКИ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ПОЯВЛЕНИЯ ТОЧЕК ПЛАВЛЕНИЯ НА СВАРОЧНОМ ШВЕ.**
- **ЧТОБЫ ПОДОБРАТЬ НАИБОЛЕЕ ОПТИМАЛЬНУЮ СМЕСЬ ГАЗА, ПРОКОНСУЛЬТИРУЙТЕСЬ С ВЕДУЩИМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ ГАЗОВЫХ СМЕСЕЙ.**
- **ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ГАЗОВЫХ СМЕСЕЙ, СОДЕРЖАЩИХ КИСЛОРОД ИЛИ ДРУГИЕ ВЗРЫВООПАСНЫЕ ГАЗЫ.**
- **ИЗБЕГАЙТЕ ВЫТЕКАНИЯ ЖИДКИХ ПРОДУКТОВ ИЗ ПАКЕТА ВО ВРЕМЯ РАБОЧЕГО ЦИКЛА, ПОДБИРАЙТЕ РАЗМЕР ПАКЕТА В СООТВЕТСТВИИ С РАЗМЕРОМ УПАКОВЫВАЕМОГО ПРОДУКТА (СОУСЫ, САЛЬСА), ЧЕМ ВЫШЕ ПЛОТНОСТЬ, ТЕМ МЕНЬШИЙ ОБЪЕМ МОЖНО УПАКОВЫВАТЬ (МАКСИМУМ 5 л ДЛЯ ПРОДУКТОВ С ПЛОТНОСТЬЮ БЛИЗКОЙ К ПЛОТНОСТИ ВОДЫ, МАКСИМУМ 4л ДЛЯ СОУСОВ И САЛЬСЫ).**
- **В СЛУЧАЕ ПЕРЕГРЕВА МАШИНЫ, ОНА МОЖЕТ НАЧАТЬ ПОДАВАТЬ СИГНАЛЫ ТРЕВОГИ. ЕСЛИ НА ДИСПЛЕЕ НАЧНЕТ МИГАТЬ НАДПИСЬ 'ALL', СЛЕДУЙТЕ ИНСТРУКЦИЯМ, ПРИВЕДЕННЫМ В ГЛАВЕ 5.3.**

7. ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

⚡ ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО!
Любые операции по обслуживанию и/или ремонту какого-либо компонента машины должны осуществляться только при отключенных электрических подсоединениях (Отключите электрический провод от сети питания).

! ВНИМАНИЕ!
Любые операции по обслуживанию и доступу к частям машины под напряжением должны осуществляться исключительно квалифицированным персоналом.

⚡ ОСТОРОЖНО ЭЛЕКТРИЧЕСТВО!
Прежде чем осуществлять какую-либо операцию по очистке или обслуживанию, отключите машину от электричества.

☎ По вопросам возможного ремонта, обращайтесь по возможности в авторизованные сервисные центры производителя. Используйте и требуйте использования только оригинальных запчастей.

7.2 ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧАСТОТА	ДЕТАЛИ МАШИНЫ	ДЕЙСТВИЯ
Перед каждым использованием	Помпа	Контролировать цвет и уровень масла; производите или доливку масла, или его полную замену, если оно потемнеет или станет беловатым.
	Провод питания	Проверяйте его целостность; замените, если он поврежден (позвоните в специализированную сервисную службу).
	Крышка из плексигласа.	Проверяйте ее целостность; при обнаружении трещин, позвоните в сервисную службу для замены крышки.
	Красный силикон и прокладка крышки из плексигласа	Контролируйте, что они хорошо размещены в предусмотренных для них местах, замените при повреждении.
	Машина и рабочая камера	Очищайте от загрязнений, масел и жира.
Еженедельно	Сварочная планка	Очищайте верхнюю часть влажной тряпкой
	Помпа	Включите помпу и оставьте ее в рабочем состоянии на 5 минут (с помощью кнопки PUMP) для того, чтобы удалить частицы воды из масла помпы.
Каждые 12.500 Рабочих циклов (около 50 часов для модели SV-31). Каждые 20.000 Рабочих циклов (около 100 часов для модели SV-41).	Помпа	Меняйте регулярно масло помпы (обратитесь в специализированный сервисный центр).
Через каждые две замены масла	Помпа	Меняйте очищающий фильтр (A) помпы (обратитесь в специализированный сервисный центр).
Каждые 6 месяцев	Помпа	Меняйте регулярно масло помпы (обратитесь в специализированный сервисный центр).

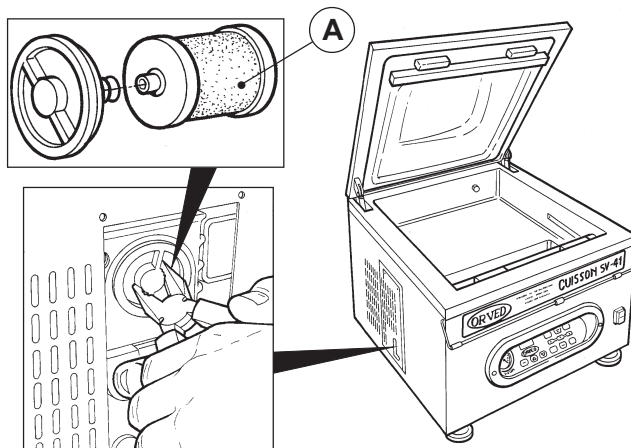
7.3 УХОД И ОЧИЩЕНИЕ ВАКУУМНО-УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ

⚡ ОПАСНОСТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСТВА!
При возможных замыканиях, отключите машину от сети, не используйте струи воды и пара.

! ОПАСНОСТЬ! Опасность горения: в случае использования дезинфицирующих средств на основе алкоголя, проветривайте помещение. Не приближайте открытый огонь к машине! Не курите!

! ВНИМАНИЕ! Возможность ранения! Используйте защитную одежду. Не используйте едкие, кислотные или агрессивные продукты. Внимательно читайте указания на упаковке моющих или дезинфицирующих средств.

N ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Используйте дезинфицирующие средства на базе алкоголя. Очистка и дезинфекция машины должна производиться после каждого использования.



7.3.1 ОЧИЩЕНИЕ КРЫШКИ ИЗ ПЛЕКСИГЛАСА

- Очищайте с помощью влажной тряпки, пропитанной питьевой водой или же специальным средством для очистки плексигласа (максимальная температура 40°C).
- Не используйте другие типы моющих средств.
- Завершая очистку, хорошо высушите крышку.

7.3.2 ОЧИЩЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ПЛАНКИ



ВНИМАНИЕ!

Не начинайте операции по очищению сварочной планки, когда она горячая, так как в этом случае вы рискуете обжечься.

- Очищайте верхнюю часть сварочной планки, используя влажную тряпку, пропитанную простой водой.

7.3.3 ОЧИЩЕНИЕ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ

- 1) Выключите машину с помощью основного выключателя ON/OFF и отключите ее от электрической сети.
- 2) Извлеките сварочную планку из рабочей камеры, потянув ее вверх (А - Рис. 1).
- 3) Снимите оба маркировщика (В), чтобы обеспечить больший доступ для последующих операций.
- 4) Возьмите и потяните вверх прокладку, располагающуюся под сварочной планкой (С - Рис. 2).
- 5) Установите защитный колпачок (D) в центральном отверстии, как показано на (Рис. 3).
- 6) Используя мягкую влажную тряпку, пропитанную моющим и/или дезинфицирующим средством, очищайте дно и все боковые части рабочей камеры (Рис. 4); по окончании процедуры, верните все извлеченные части на свои места.

7.3.4 ДЕЗИНФЕКЦИЯ МАШИНЫ

- Выключите машину с помощью основного выключателя ON/OFF и отключите ее от электрической сети.
- Распылите дезинфицирующее средство на основе алкоголя на части машины из нержавеющей стали. Не разбрызгивайте средство на электрические части машины и в вентиляционное отверстие машины.
- Оставьте дезинфицирующее средство на несколько минут.
- Протрите машину сначала влажной тряпкой, пропитанной простой водой, а потом сухой, чтобы высушить ее.

7.3.5 ОЧИЩЕНИЕ КОНТАКТОВ МАРКИРОВЩИКОВ

- Извлеките маркировщик (Е) из держателя.
- Очистите нижние контакты (F) посредством тряпки, пропитанной алкоголем.

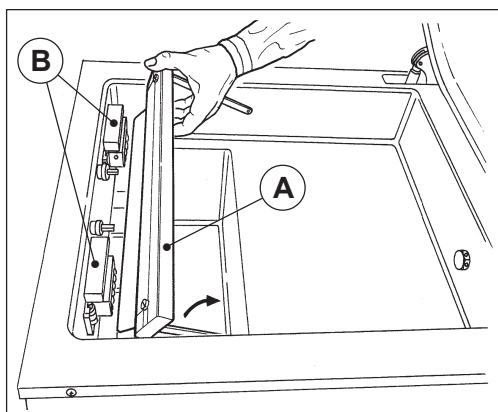


Рис. 1

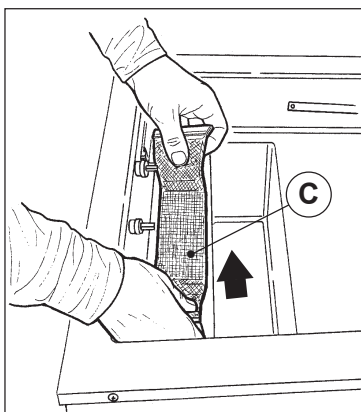


Рис. 2

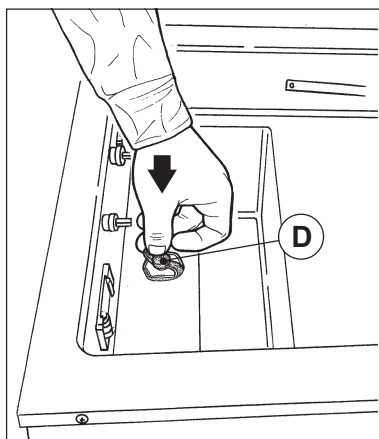
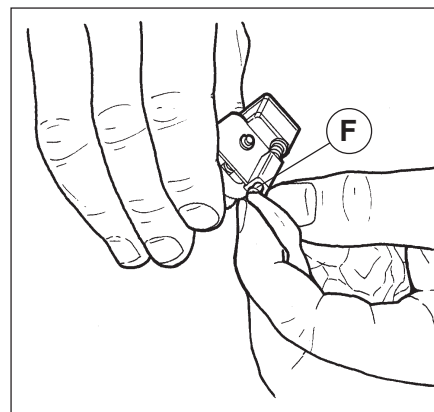


Рис. 3

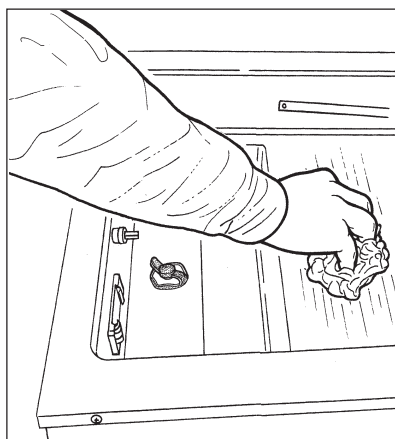
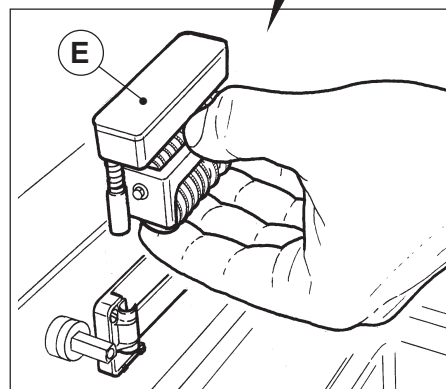


Рис. 4



7.4 СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.4.1 ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОГО ПОКРЫТИЯ СВАРОЧНОЙ ПЛАНКИ

После длительного периода эксплуатации машины на тефлоновом покрытии сварочной планки возможно образование черных точек. В этом случае необходимо заменить тефлоновое покрытие.

Для того, чтобы осуществить замену, следуйте инструкциям:

- 1) Выключите машину с помощью основного выключателя ON/OFF и отключите ее от электрической сети.
- 2) Извлеките сварочную планку из рабочей камеры, потянув ее вверх (А - Рис. 1).
- 3) Снимите тефлоновое покрытие со сварочной планки (Рис. 2).
- 4) Очистите сварочную планку посредством алкоголя (Рис. 3).
- 5) Прикрепите новую тефлоновую ленту (Рис. 4) обрезая по краям лишние части (Рис. 5).

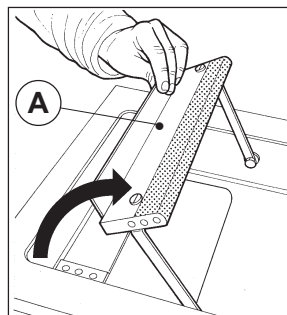


Рис. 1

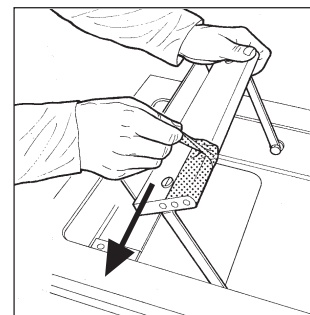


Рис. 2



ВНИМАНИЕ!

Не начинайте операцию по смене тефлонового покрытия, когда сварочная планка горячая, иначе вы можете получить ожог.

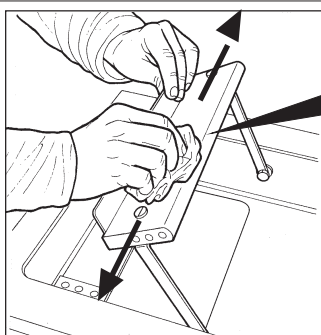


Рис. 3



АЛКОГОЛЬ

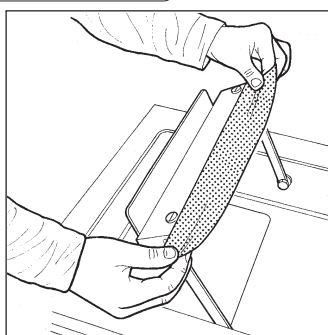


Рис. 4

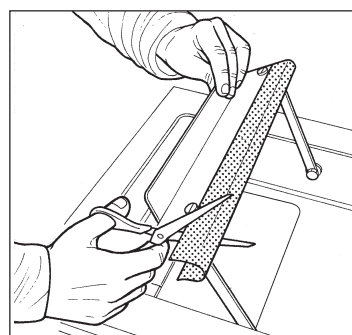


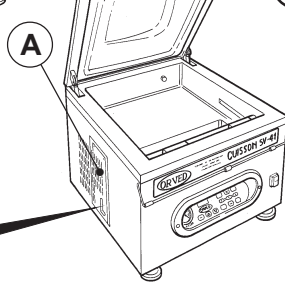
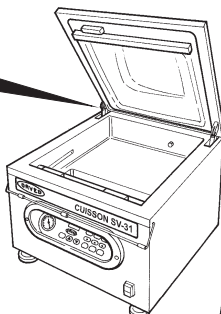
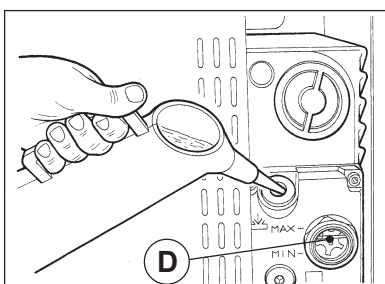
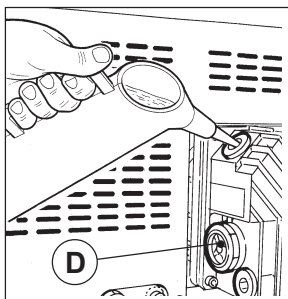
Рис. 5

7.4.2 ЗАМЕНА МАСЛА ПОМПЫ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Эта процедура должна быть осуществлена квалифицированным персоналом.

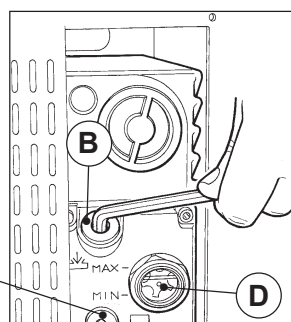
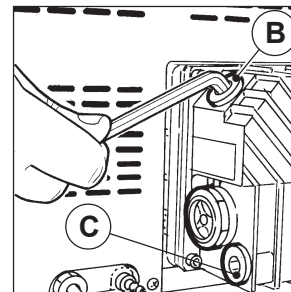
Для правильной замены масла прежде всего удалите напряжение помпы, температура которой должна быть такой же, как в режиме функционирования, а рабочая камера машины должна быть с нормальным атмосферным давлением (без вакуума).

- 1) Нажимая на кнопку **PUMP**, включите помпу примерно на 10 минут, таким образом масло приобретет текучее состояние.
- 2) Остановите помпу нажатием на кнопку **SEAL**.
- 3) Выключите машину с помощью основного выключателя ON/OFF и отключите ее от электрической сети.
- 4) Отвинтите колпачок заполнения следующим образом:
- 5) Снимите боковую панель из нержавеющей стали (А - SV-41), после чего отвинтите колпачок (В) с помощью шестигранного ключа;
- 6) Обзаведитесь емкостью объемом около 0,3 литра (SV-31) и 1,2 литра (SV-41), в которую сольется извлеченное масло, и отвинтите колпачок (С), расположенный в нижней части помпы. Оставьте масло стекать в подготовленную емкость в течение около 10 минут.
- 7) Еще раз открутите колпачок (С) и осуществите заполнение помпы маслом **ORV 40** для (SV-31) или **ORV 60** для (SV-41) до уровня, чуть превышающего середину смотрового окошка (D).



SV-31

SV-41

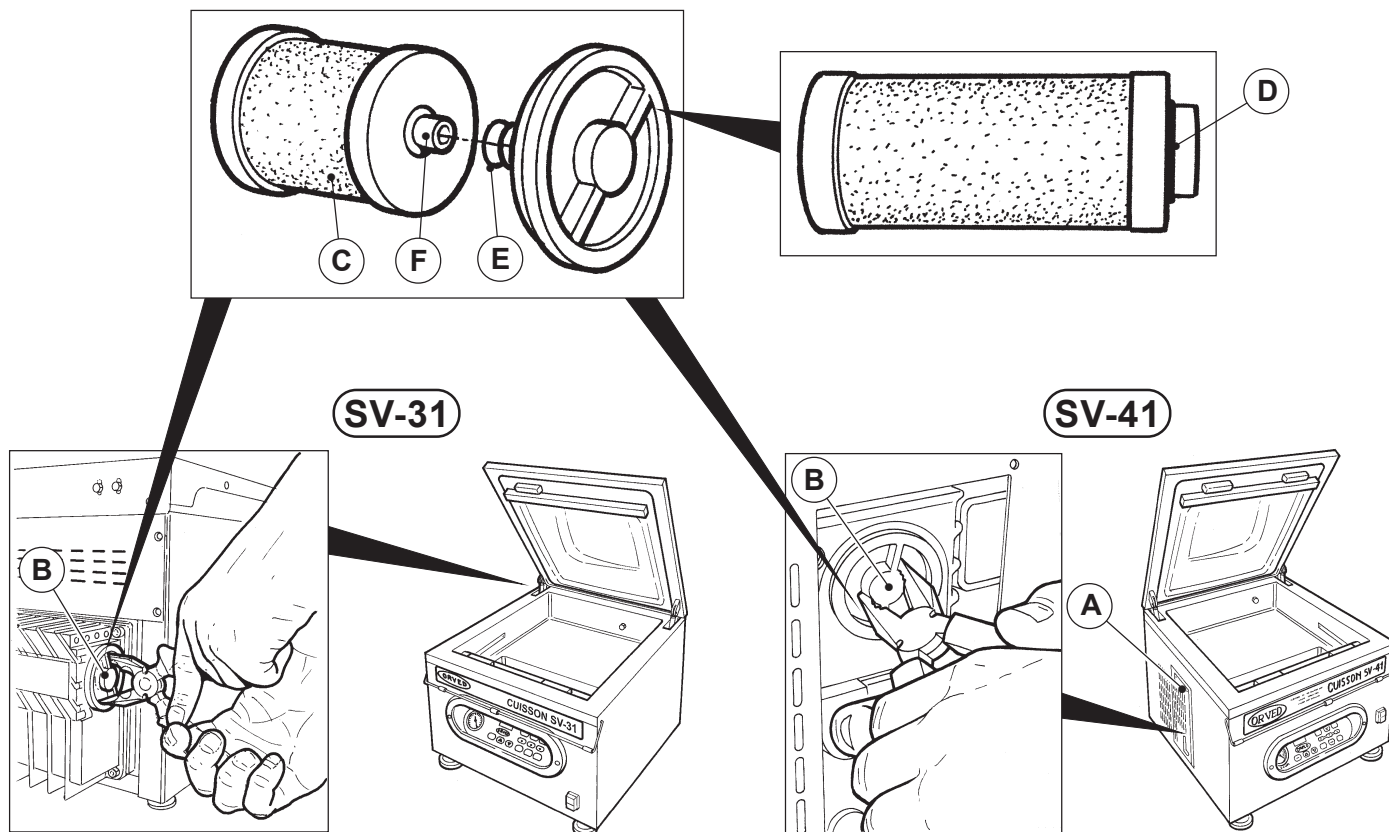


7.4.3 ЗАМЕНА ОЧИЩАЮЩЕГО ФИЛЬТРА ПОМПЫ



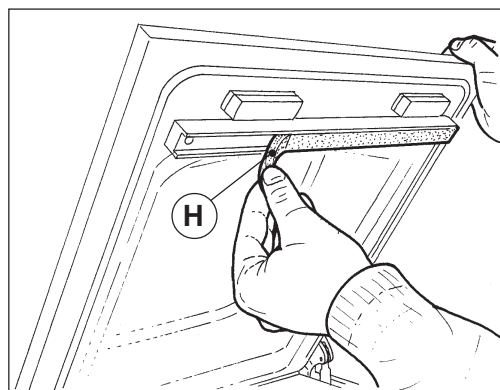
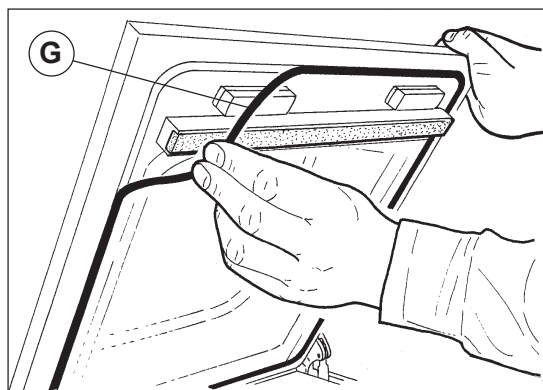
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Эта процедура должна осуществляться только квалифицированным персоналом.

- 1) Снимите боковую панель из нержавеющей стали (A) у машины (SV-41).
- 2) Отвинтите колпачок (B) на помпе с помощью клещей.
- 3) Извлеките фильтр (C).
- 4) Установите новый фильтр, контролируя, чтобы O-ring (D) находился в правильном положении.
- 5) Завинтите колпачок (E), надевая его на выступ фильтра (F).



7.4.4 ЗАМЕНА УПЛОТНИТЕЛЯ КРЫШКИ И КРАСНОГО СИЛИКОНА

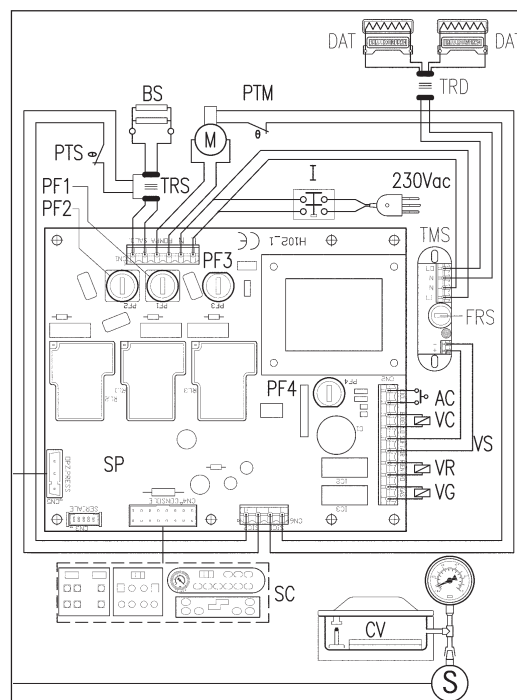
- 1) Откройте крышку из плексигласа.
- 2) Выньте уплотнитель (G) или полоску красного силикона (H) из крышки и очистите их месторасположение от возможных загрязнений.
- 3) Установите новый уплотнитель, вдавливая его до дна углубления.
- 4) Осуществите цикл вакуумирования, чтобы отрегулировать расположение уплотнителя.



7.4.5 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 230В

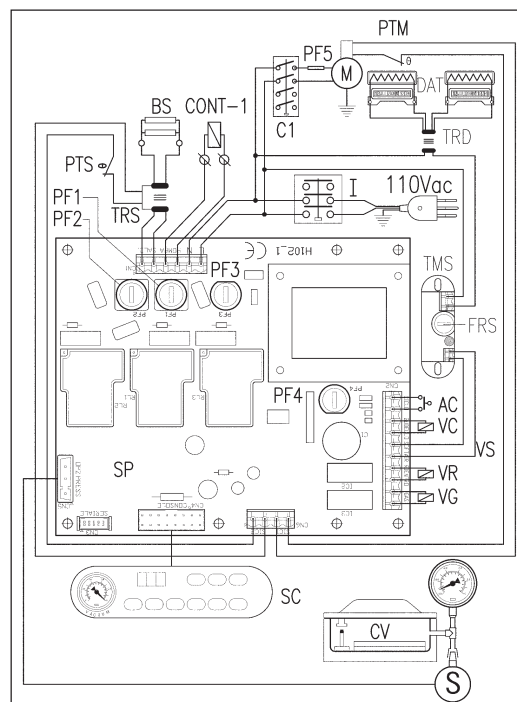
7.4.5.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

- TRS** Трансформатор сварки
BS Сварочная планка
M Помпа
I Основной выключатель
PF1 Вставка для предохранителя помпы 2/6.3/8/10А
PF2 Вставка для предохранителя сварки 2.5-8/2.5-10А
PF3 Вставка для предохранителя электронной платы 1А
PF4 Вставка для предохранителя электронной платы 4А
AC Начало работы машины
VC Клапан прокладки под сварочной планкой
VS Импульс питания маркировщика
VR Клапан возврата воздуха в рабочую камеру
VG Клапан функционирования опции Газ
SC Цифровая панель управления
SP Электронная плата Н 102_1
CV Рабочая камера
S Сенсор падения давления
PTM Термическая защита мотора
PTS Термическая защита трансформатора сварки
FRS Предохранитель таймера безопасности маркировщика
TRD Трансформатор питания маркировщика 0-230-380/0-4,4В
DAT Маркировщик
TMS Таймер безопасности питания маркировщика



7.4.5.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 110В

- TRS** Трансформатор сварки
BS Сварочная планка
M Помпа
I Основной выключатель
PF1 Вставка для предохранителя помпы 2/6.3/8/10А
PF2 Вставка для предохранителя сварки 2.5-8/2.5-10А
PF3 Вставка для предохранителя электронной платы 1А
PF4 Вставка для предохранителя электронной платы 4А
AC Начало работы машины
VC Клапан прокладки под сварочной планкой
VS Импульс питания маркировщика
VR Клапан возврата воздуха в рабочую камеру
VG Клапан функционирования опции Газ
SC Цифровая панель управления
SP Электронная плата Н 102_1
CV Рабочая камера
S Сенсор падения давления
PTM Термическая защита мотора
PTS Термическая защита трансформатора сварки
FRS Предохранитель таймера безопасности маркировщика
TRD Трансформатор питания маркировщика 0-230-380/0-4,4В
DAT Маркировщик
TMS Таймер безопасности питания маркировщика
C1 Бобина выключателя помпы 110В (включая CONT-1)

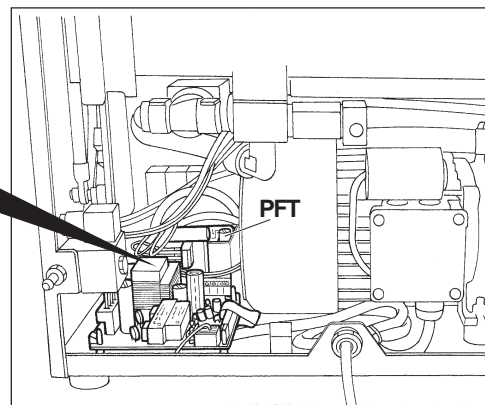
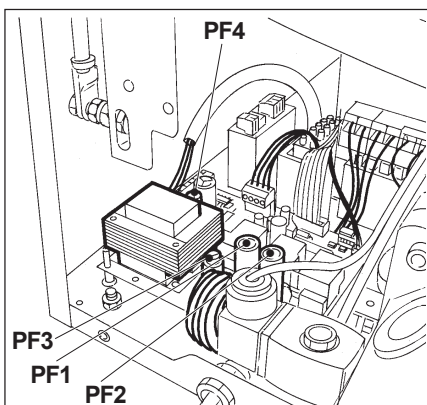


7.4.6. ЗАМЕНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЕЙ

RU

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Эта операция должна осуществляться исключительно квалифицированным персоналом.

- 1) Отсоедините вилку от электрической сети питания
- 2) Снимите заднюю панель и извлеките капсулу предохранителя, прокрутив ее в пол оборота против часовой стрелки. Замените сожженный предохранитель новым, с одинаковыми техническими характеристиками (см. таблицу с техническими характеристиками на стр. 8).



7.5 УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕПРИЯТНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Машина не работает	Машина выключена	Включите машину с помощью основного выключателя ON/OFF
	Отсутствует ток питания	Подключите вилку к сети питания (проверьте напряжение!) Убедитесь в целостности провода питания.
	Машина повреждена	Убедитесь в том, что предохранители PF3 и PF4 на электронной плате не повреждены и хорошо установлены
Машина завершает рабочий цикл, но не спаивает пакет и не активирует помпу	Помпа или трансформатор сварки перегреты	Подождите примерно 15-20 минут, чтобы произошло охлаждение; По окончании рабочая камера декомпрессируется и станет возможным продолжить работу.
При включении машина входит в «режим тревоги». Действующий рабочий цикл закончится, но без включения помпы и без осуществления запайки пакета. Рабочая камера декомпрессируется и крышка откроется	Перегрев машины	Выключите машину и включите заново только через 15-20 минут
	Неполадки в системе контроля безопасности	Обратитесь в сервисный центр
Недостаточный вакуум внутри рабочей камеры	Установленное значение вакуума не является достаточным	Увеличьте значение вакуума до 99%. Добавьте функцию дополнительного вакуума с помощью кнопки VAC+
	Недостаточная производительность помпы	Проверьте масло.
	Изношен уплотнитель крышки	Проверьте очищающий фильтр помпы Поменяйте уплотнитель крышки
Машина не приступает к созданию вакуума в рабочей камере	Недостаточное для начала работы давление на крышку машины при ее закрытии	Закрывайте крышку, надавливая на нее с двух сторон обеими руками с максимальным давлением
	Активирована функция GAS	Дезактивируйте функцию GAS
	Помпа не работает	Замените предохранитель помпы PF1 на электронной плате (обратитесь в сервисный центр)
Крышка из плексигласа не закрывается	Изношен уплотнитель крышки	Поменяйте уплотнитель крышки
	Смещение петель	Отрегулируйте петли крышки (обратитесь в сервисный центр)
Недостаточный вакуум внутри пакета / пакет теряет вакуум	Пакет неравномерно размещен	Расположите пакет в центре сварочной планки. Конец пакета должен выступать за сварочную планку на 20мм. Рабочий цикл с активированной функцией GAS: расположите край пакета в маркировке. Используемый размер пакета не соответствует размеру продукта
	Пакет проколот	Используйте пакет с более высокой плотностью, оберните продукт пленкой или мягкой бумагой
	Неудовлетворительная запайка	Увеличьте время сварки
	Дефектный пакет	Поменяйте пакет
	Раскрытие испачканного пакета	Используйте новый пакет и контролируйте, чтобы его края не испачкались маслом, жиром итд.
	Пакет слишком маленький или слишком большой по отношению к размеру продукта	Выберите размер пакета соответствующий размеру продукта
На сварочном шве присутствуют пузыри и ожоги. Сварочный шов сжатый и неровный	Слишком долгое время сварки	Уменьшить время сварки
	Время сварки недостаточное	Увеличить время сварки
Машина не осуществляет запайку	Испачканы контакты сварочной планки	Очистите контакты спреем для контактов
	Сломан сварочный шов	Поменяйте сварочный шов (обратитесь в сервисный центр)
	Количество газа превышает 60%	Уменьшите количество газа
	Предохранитель сварочной планки сломан	Замените предохранитель PF2 на электронной плате
	Проколоты прокладка под сварочной планкой	Замените прокладку

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Дата и цифры не видны	Предохранители таймера не работают	Замените предохранитель таймера (PFT стр.26)
	Недостаточное время маркировки	Увеличьте время маркировки с помощью кнопок PROG и DAT
	Испачканы контакты	Очистите контакты
Плохое качество сварки	Испачкана сварочная планка	Очистите сварочную планку
	Недостаточное время сварки по отношению к плотности пакета	Увеличьте время сварки
	Тефлоновое покрытие испорчено	Поменяйте тефлоновое покрытие
	Испорчена прокладка из красного силикона	Поменяйте прокладку из красного силикона
Недостаточное количество газа в пакете	Недостаточное время впрыска газа	Увеличьте количество газа
	Недостаточное давление в газовом баллоне	Отрегулируйте значение редуктора давления баллона на 1 бар
	Газовая форсунка не расположена внутри пакета	Расположите пакет таким образом, чтобы газовая форсунка находилась внутри него
	Закрит вентиль газового баллона или редуктора давления	Откройте вентиль газового баллона и отрегулируйте редуктор давления на 1 бар
Крышка открывается во время цикла GAS	Слишком высокое значение газа	Уменьшите количество газа
Не удается создавать вакуум в контейнерах	Крышка контейнера плохо установлена	

8. РАЗБОР И УТИЛИЗАЦИЯ МАШИНЫ И ЕЕ ЧАСТЕЙ



Когда вы решите демонтировать вашу ВАКУУМНО-УПАКОВОЧНУЮ МАШИНУ или ее части, не оставляйте ее в обычных городских контейнерах для отходов: демонтированные, эти машины обладают определенной стоимостью!

Машина не содержит опасные для здоровья человека и окружающей среды субстанции и компоненты. Она полностью произведена из перерабатываемых продуктов.



Для утилизации машины обратитесь к компетентным и авторизованным компаниям специалистам. Перед началом демонтажа машины обеспечьте кругом достаточно свободного места для осуществления легкого разбора машины.

В любом случае убедитесь, что машина утилизирована в соответствии с правилами той страны, где произошла утилизация.

8.1 УТИЛИЗАЦИЯ АМОРТИЗАТОРОВ КРЫШКИ



ОПАСНОСТЬ! Серьезная опасность ранения: амортизаторы крышки имеют внутреннее давление около 180 бар, и поэтому не могут быть порезаны или повреждены, так как могут разорваться на кусочки и нанести ущерб или поранить кого-либо. Разбор и утилизация этих частей должны проводиться исключительно квалифицированным персоналом.

9.3 АПАСНЫЕ ЧАСТИ: ОСНОВНЫЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

При запросе каких-либо запчастей всегда следует указывать следующие данные:

- СЕРИЙНЫЙ НОМЕР МАШИНЫ (см. Заводскую табличку SE с задней стороны машины)
- АРТИКУЛ ЗАПАСНОЙ ЧАСТИ

10. ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Благодарим вас за оказанное доверие. Производитель оставляет за собой право вносить какие-либо технические или эстетические изменения в машину в любой момент и без предварительного уведомления.

1. PREFACE	30
1.1 INTRODUCTION	30
1.2 IMPORTANT	30
1.3 PRESERVATION	30
2. GENERAL INFORMATION	31
2.1 MANUFACTURER'S IDENTIFICATION	31
2.2 APPLIANCE IDENTIFICATION	31
2.3 TECHNICAL SERVICE	31
2.4 GENERAL SAFETY REGULATIONS	32
3. PRELIMINARY INFORMATION	34
3.1 TECHNICAL DATA	34
3.2 FIELD OF USE	36
4. HANDLING AND UNPACKING	36
4.1 GENERAL WARNINGS	36
4.2 UNPACKING	36
4.3 HANDLING AND STORAGE	36
5. INSTALLATION	36
5.1 APPLIANCE DESCRIPTION	36
5.2 POWER SUPPLY VOLTAGE	38
5.3 APPLIANCE OVERHEATING PROTECTION SAFETY DEVICE	39
5.4 GENERAL INSTRUCTIONS FOR USE	39
5.5 CONTROL PANEL	41
5.6 DEFINITIONS OF FUNCTIONS	41
6. USING THE MACHINE	43
6.1 PREPARATION	43
6.2 OPERATION AND PROGRAMMING	45
7. MAINTENANCE	48
7.1 GENERAL WARNINGS	48
7.2 PROGRAMMED MAINTENANCE	48
7.3 CARE AND CLEANING OF THE VACUUM PACKAGING MACHINES	48
7.4 ROUTINE MAINTENANCE	50
7.5 TROUBLESHOOTING	53
8. DISPOSAL OF THE MACHINE AND ITS PARTS	54
8.1 DISPOSAL OF PNEUMATIC SPRINGS	54
9. SPARE PARTS- GENERAL WARNINGS	54
10. FROM THE MANUFACTURER	54
11. SPARE PARTS	81-82

1. PREFACE

1.1 INTRODUCTION

This document has been prepared and checked carefully to provide reliable information;
The manufacturer declines all responsibility, whether implicit or explicit, for eventual errors and omissions.

The descriptions and images in this Manual are not binding; the Manufacturer reserves the right to modify the documentation and technical features of the appliance at any moment and without any prior notice.

1.2 IMPORTANT

This document, prepared by ORVED S.p.A. , provides all the information necessary for use, preservation and disposal of the appliance.

In case of doubt, contact:

ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY
Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100
for technical problems and assistance: Tel. e fax: ++39 0421 337154
for orders: Tel. ++39 0421 340340 fax: ++39 0421 332295
E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

This document forms an integral part of the appliance and as such must be preserved throughout its life and use; if the appliance is passed on to third parties, this document must also be handed over to the new owner.



Read this Manual entirely before carrying out any operation on the appliance.

ORVED will provide all the clarification necessary for use, maintenance and preservation of your Appliance.



The Buyer must make sure the operators concerned with use and maintenance of this appliance read this Manual entirely; it must always be readily available for consultation.

It is the Buyer's responsibility to make sure, all amendments, updates or technical modifications communicated by the manufacturer are incorporated into the Manual.



Follow all the recommendations and directives given in this Manual because safe operation and preservation of the appliance depend on the correct use and application of the suggestions given below.

The manufacturer declines all responsibility for damage to persons, objects and animals deriving from failure to observe the recommendations given in this Manual, the safety warnings, and modifications made on the appliance without authorization, tampering with the appliance and the use of non original spare parts.

1.3 PRESERVATION

This document must be used without damaging the contents.

Do not remove, tear or rewrite any parts of the Manual; while consulting it, do not use, greasy or dirty hands to turn the pages to avoid affecting the quality and life of the Manual.

After use, put the Manual back in a safe protected place easily accessible to operators involved in appliance use and maintenance.

If the Manual is lost or stolen or damaged, request a copy by sending a copy of the purchase order to ORVED, specifying the version, edition, revision and the name of the appliance. This information is indicated on every page of the document.

Date of publication of this Use and Maintenance Manual: 05.2010.
Copyright: ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Musile di Piave (VE)

Unauthorized use is forbidden.

The manufacturer reserves the right to make technical modifications at any moment without prior notice.

2. GENERAL INFORMATION

2.1 MANUFACTURER'S IDENTIFICATION

Head Office:

ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

2.2 APPLIANCE IDENTIFICATION

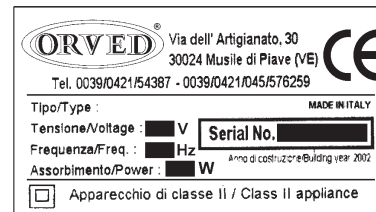
The appliance is identified by means of a rating plate (see image) applied on the back, which bears the following information:

General data:

- Manufacturer's Name and Address:
Orved S.p.A - Via Dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)
- Model and CE marking

Technical features:

- Rated voltage, frequency and power



WARNING: It is absolutely forbidden to tamper with, engrave, alter, or remove the nameplate from the appliance. Do not cover it with adhesive tape or other such material as it must always be clearly visible.

WARNING: If the nameplate is found to be damaged for any reason whatsoever, (detached from the machine, damaged or only partly legible) notify the manufacturer immediately.

2.3 TECHNICAL SERVICE

2.3.1 WARRANTY

All ORVED products are normally subjected to severe quality and functional checks before installation to ensure safety and in the interests of our Clients.

2.3.1.1 COVER

All ORVED products are covered by a warranty for manufacturing and machining defects, and we undertake to replace parts found to be defective by the manufacturer free of charge.

2.3.1.2 DURATION

ORVED products come with a twelve-month warranty from the date indicated on the purchase document.

2.3.1.3 GENERAL CONDITIONS

According to the ORVED warranty:

- The warranty gives exclusive rights for free replacement of components acknowledged as defective by ORVED or our authorized representative.
- ORVED's responsibility is limited exclusively to replacing parts found to be defective; we shall not acknowledge claims for any other kind of damage.
- The Client is entirely responsible for returning disputed and/or defective parts to the ORVED office, and all transport charges for delivering the parts.
- Parts subject to normal wear are excluded from the warranty.
- Repairs, if any, do not in any manner lead to extension of the warranty.

2.3.1.4 TERMINATION

Apart from the normal validity period, the warranty will immediately lapse in the following cases:

- Appliance nameplate tampered with, altered in any manner or removed without informing the manufacturer immediately.
- Modifications on the appliance or its parts without written authorization from the manufacturer. Tampering with the appliance or its parts, apart from invalidating the warranty, will free ORVED of all liability for all damage to persons, animals or objects.
- Failure to respect the indications in this Manual.
- Using the appliance for purpose other than that specified in this Manual.
- Damage or accident to the appliance deriving from outside factors.
- Conduction, repair and/or maintenance operations carried out by untrained personnel.

2.3.2 NOTIFYING DEFECTS OR FAULTS

WARNING: Defects and faults must be notified to the area dealer or directly to the manufacturer.

2.3.3 ORDERING SPARE PARTS

WARNING: Spare parts must be ordered from the area dealer or directly from the manufacturer, indicating the article code (See SPARE PARTS Chapter).

2.4 GENERAL SAFETY REGULATIONS

ORVED has analyzed the fundamental operations regarding use and maintenance for the design and construction of the appliance; the operating methods are studied and described in this Manual to allow safe operation.

! CAUTION: Failure to observe these regulations can be extremely hazardous for safety of the appliance and persons.

2.4.1 SYMBOLS

Symbols and texts in different styles have been used in this Manual to highlight certain situations involving risk for the appliance or operator safety, particularly important regulations, recommendations, warnings and precautions to be taken during use and Maintenance.

The personnel involved in the use and maintenance of the appliance must understand these symbols before carrying out any operation on it.

SYMBOL	SIGNAL	MEANING
	ELECTRIC HAZARD!	Indicates immediate danger for the person's life and health. Failure to observe these warnings may lead to serious damage to health, or even mortal injury.
	DANGER!	Indicates probable danger for the person's life and health. Failure to observe these warnings may lead to serious damage to health or even mortal injury.
	ATTENTION!	Indicates possible danger . Failure to observe these warnings may lead to minor wounds and material damage.
	RISK OF BURNS	Indicates immediate danger in case of contact with very hot surfaces.
	WARNING!	Indicates a possible damage situation . Failure to observe these warnings may lead to material and environmental damage.
	IMPORTANT!	Indicates recommendations for use and other useful information .
	INFORMATION SERVICE	The presence of this symbol alongside the text implies the obligation to inform the manufacturer of a particular situation or the possibility of requesting information regarding a certain topic.

2.4.2 WARNINGS AND HAZARDS DERIVING FROM USE OF THE MACHINE

2.4.2.1 HAZARDS DERIVING FROM USE OF THE MACHINE

! DANGER! The machines are designed and constructed according to the latest technology available and conform to applicable safety standards. In spite of this, they may be a source of hazard, especially if the safety instructions given in this Manual are not observed. Immediately eliminate all faults and problems that can affect safety!

2.4.2.2 MACHINE OPERATORS

! DANGER! The machine must be used only by trained operators. Such operators must be familiar with the safety standards and operating instructions given in this Manual.

! This appliance is not suitable for use by persons (including children) with reduced physical, sensory and mental capacities, or who are unskilled, unless they are supervised and trained regarding use of the appliance by a person responsible for their safety. Children must not be allowed to play with the appliance.

2.4.2.3 PROTECTIVE AND SAFETY DEVICES

! DANGER! Before starting up the machine, check to ensure that all the safety and protective devices are present and in perfect working order.

2.4.2.4 ELECTRIC HAZARDS

! ELECTRIC HAZARD!

- Only qualified personnel are permitted to work on the electric system and access live parts of the machine.
- Check the machine's electric system regularly.
- Remove and/or replace slackened connections or burnt wires immediately (replacement must be done exclusively by qualified personnel).
- Use only plugs and sockets suitable for the electrical features shown on the machine's nameplate.
- Do not insert objects in the machine's air vents: danger of electric shock!
- Do not use running water, water jets and/or steam in the machine installation area: danger of electric shock!

2.4.2.5 MACHINE MAINTENANCE, SERVICING AND REPAIR

! DANGER!

- Remove the plug from the power socket before carrying out any operation.
- Carry out all machine maintenance and servicing operations punctually.
- Damage, if any, must be repaired exclusively by qualified personnel.

2.4.2.6 MODIFYING THE APPLIANCE



DANGER!

- Do not make any modifications or changes on the machine without the manufacturer's permission.
- Replace all deteriorated, worn or damaged parts immediately (replacement must be done by a qualified technician).
- Use only genuine spare parts.

2.4.2.7 FIRE PREVENTION



DANGER!

- Keep the air vents clear (distance from surrounding parts at least 10 cm).
- Do not place the machine near inflammable products.



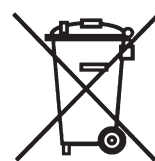
DANGER! Danger of burns: if alcohol-based or inflammable products are used for disinfecting, air the area. Do not use naked flames near the machine! Do not smoke!

2.4.2.8 CLEANING AND DISMANTLING THE MACHINE



CAUTION!

- Clean the machine regularly by following the instructions given in this Manual.
- Use and handle cleaning products according to the manufacturer's instructions.
- Scrapping and disposal of the machine, parts and products used for cleaning the machine must be done strictly in compliance with the applicable standards.



2.4.2.9 HAZARDS DERIVING FROM PNEUMATIC SPRINGS APPLIED ON THE PLEXIGLAS COVER



DANGER!

- Never open the pneumatic springs, as the pressure inside them is extremely high (about 180 bar).
- Before scrapping the machine, discharge the pneumatic springs. Request instructions for disposal.

2.4.2.10 HAZARDS DERIVING FROM USE OF GAS.



DANGER!

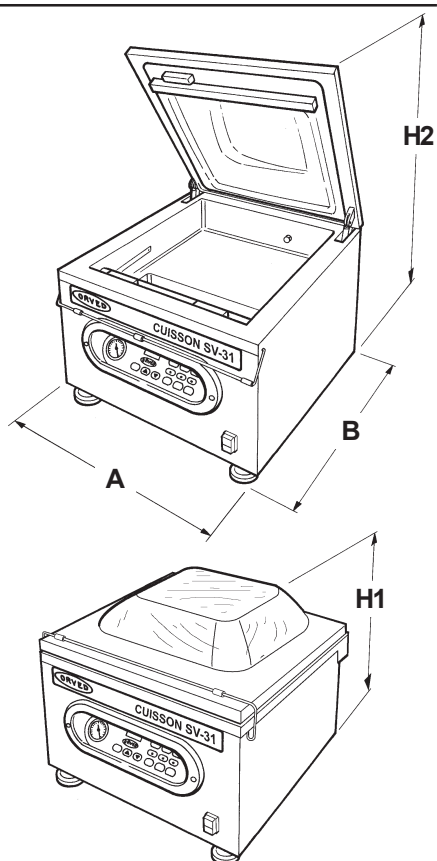
- Use only nitrogen N_2 or carbondioxide CO_2 or nitrogen+carbondioxide mixture N_2 - CO_2 .
- Detonation hazard! Do not use oxygen O_2 or other explosive or inflammable gases.
- Observe the gas producer's instructions strictly for correct use of gas cylinders and gas pressure reducers!

3. PRELIMINARY INFORMATION

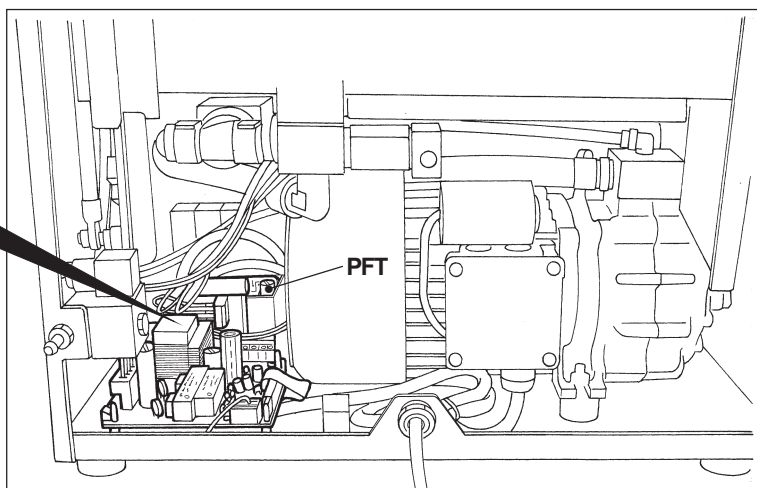
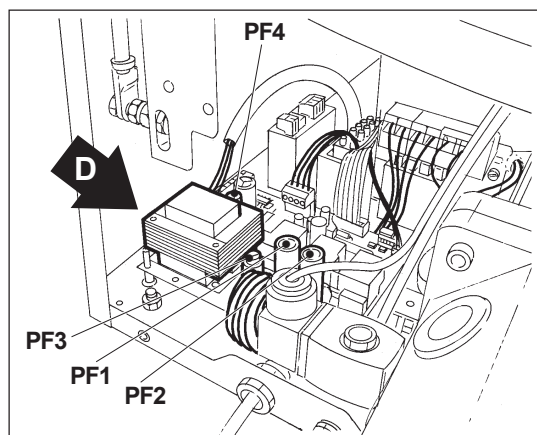
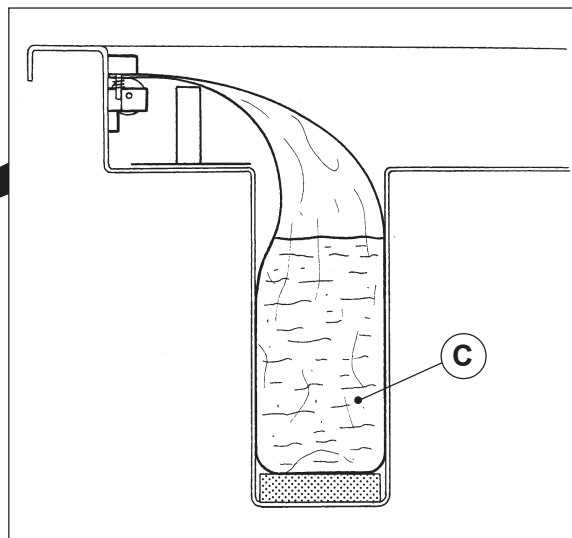
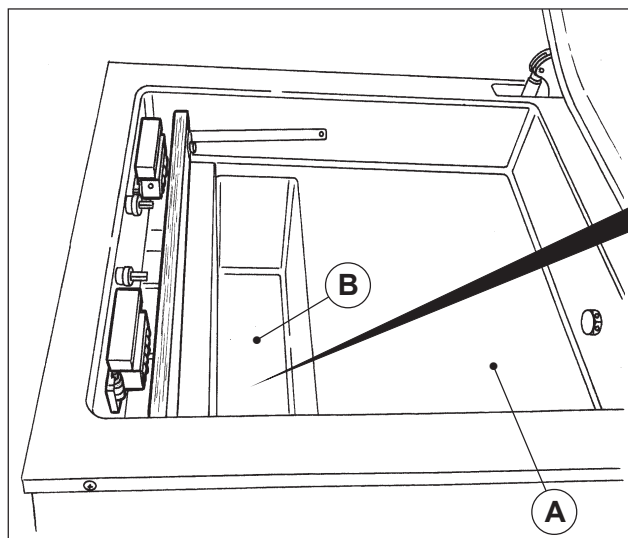
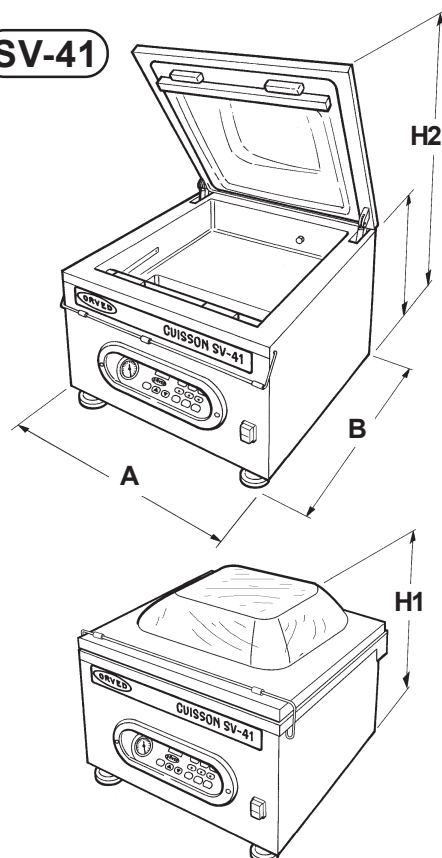
3.1 TECHNICAL DATA

DESCRIPTION	SV-31	SV-41
WEIGHT (kg)	KG 58,40	KG 100,00
DIMENSIONS (mm)	A=440 mm B=615 mm (PUMP INCLUDED) H1=430 mm H2=740 mm	A=555 B=620 H1=455 H2=820
POWER SUPPLY VOLTAGE (V) FREQUENCY (Hz)	Standard: 220-240 V/1Ph+N+PE/50-60Hz Special: 110-120 V/1Ph+N+PE/60Hz Special: 110-115V/1Ph+N+PE/60Hz	Standard: 220-240V/1Ph+N+PE/50-60Hz Special: 110-115V/1Ph+N+PE/60Hz
VACUUM CHAMBER DIMENSIONS (mm)	Horizontal compartment: 330x432xH100 (Rif. A) Vertical compartment: 280x105x190 (Rif. B)	Horizontal compartment: 435x500xH110 (Rif. A) Vertical compartment: 385x105xH190 (Rif. B)
LID	Plexiglas – dome H60mm	Plexiglas – dome H70mm
LENGTH OF SERVICEABLE SEALING EDGE (mm)	310	415
MAXIMUM BAG SIZE (mm)	300x450	400X550
MAXIMUM LIQUID PRODUCT VOLUME WHICH CAN BE PACKED IN THE VERTICAL COMPARTMENT (DENSITY=1) (lt) (Ref. C)	5	5
PUMP FLOW (m³/h)	12 (14 a60Hz)	25
FINAL PRESSURE (millibar)	2	0,5
MAXIMUM ABSORBED POWER (VA)	750	1200
PROTECTION FUSES (A) 230V MONOPHASE VERSION (Rif. D)	Pump fuse (PF1): 8 delayed Sealing fuse (PF2): 2,5 delayed Power board fuse (PF3): 1 Power board fuse (PF4): 4 Dater safety timer (PFT): 3,15	Pump fuse (PF1): 10 Sealing fuse (PF2): 2.5 Power board fuse (PF3): 1 Power board fuse (PF4): 4 Dater safety timer (PFT): 3,15
PROTECTION FUSES (A) 110V MONOPHASE VERSION (60Hz)	Pump fuse (PF5): 16 delayed Sealing fuse (PF2): 5 Power board fuse (PF3): 2 Power board fuse (PF4): 4 Dater safety timer (PF1): 3,15 Dater safety timer (PF2): 200mA Time	Pump fuse (PF5): 20 (ceramic) Sealing fuse (PF2): 5 Power board fuse (PF3): 1 Power board fuse (PF4): 4 Dater safety timer (PFT): 3,15
TYPE OF OIL PUMP OIL LOAD (lt.)	SW40 0,30 Lt	ORV60 (FDA certified – class ISO 68)
ENVIRONMENT OPERATING CONDITIONS	Temperature: 12-40°C Humidity: 10-80%	Temperature: 12-40°C Humidity: 10-80%
NOISE EMISSIONS (dB)	50Hz= 60 60Hz=62	50Hz= 60 60Hz=62
FREQUENCY OF OIL CHANGE (in work cycles)/hours	12500/100	every 100 working hours
CONTROLS	Digital 10 programmes	Digital 10 programmes
STANDARD FEATURES	Vacuum sensor Gas injection system with 1 nozzles 1 daters for printing date / batch no.	Vacuum sensor Gas injection system with 2 nozzles 2 daters for printing date / batch no.
OPTIONS	Yars	

SV-31



SV-41



EN

3.2 FIELD OF USE

The Vacuum packaging machine is designed and constructed for creating vacuum in bags and rigid containers. The machine must not be used in other ways or for purposes other than that indicated by the manufacturer in this Manual. Conforming use of the machine also involves abiding by and understanding the warnings and notices in this instruction Manual, as well as prompt checking, maintenance and cleaning operations.



DANGER! The manufacturer declines all responsibility for damage to persons, animals and objects deriving from non conforming use of the machine.

4. HANDLING AND UNPACKING

4.1 GENERAL WARNINGS

Pay attention to metal tips, nails, rivets, sharp edges and everything else that could be a potential source of risk on the packing. On receiving the machine, the Client must check to make sure it is intact, and inform the haulage contractor, or the transport personnel immediately of problems, missing parts or evident damage; this must be done before proceeding with other handling or unpacking operations.



WARNING: Damage, if any, on the packing may mean possible damage to the machine or its parts; in case of doubt regarding the actual condition of the machine following transport, contact the manufacturer for information, before carrying out any other operation.



WARNING: The packed machine must be kept in a safe, dry place, covered and protected from environmental agents. The storage area temperature must be between 5°C and 40°C and the relative humidity not more than 80%.

4.2 UNPACKING

After removing the packing, check to make sure the machine is intact; do not use it if in doubt and contact the dealer immediately. The packaging materials (plastic bags, etc.), must be kept out of the reach of children, and not dumped in the environment. Keep the packaging materials for future handling or storage of the machine.



WARNING: Disposal of the packing materials must be done in accordance with the Directives on the matter applicable in the country in which the machine is installed.

4.3 HANDLING AND STORAGE

- In case of transport within the installation area, the machine must always be kept in the horizontal position to avoid oil leaks from the pump. The sealing bars and insertion plates must be fixed to prevent their shifting inside the vacuum chamber.

- In case of storage:

The machine must be stored in a safe place, suitable for the purpose, dry, ventilated, covered, and sheltered from atmospheric agents. The storage area temperature must be between 5°C and 40°C with a relative humidity value not higher than 80%. The installation area must be free of water and water vapour.



If a machine has remained unused for long periods, change the pump oil before re-using it, by following the instructions given in the "MAINTENANCE" chapter.

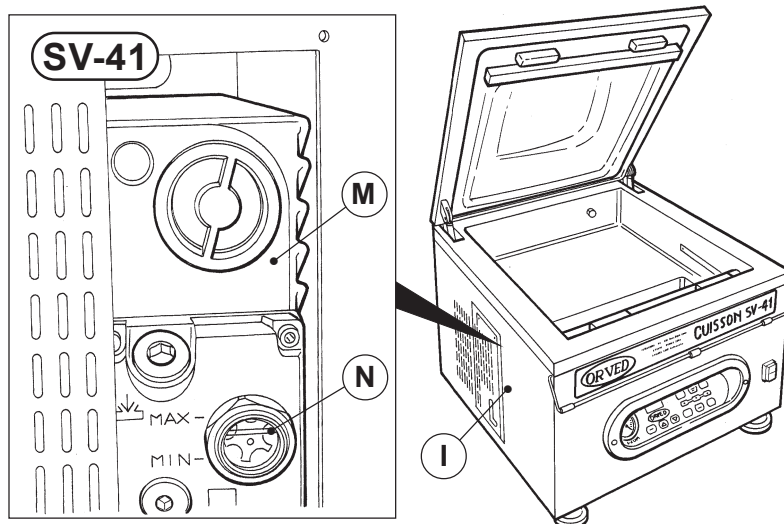
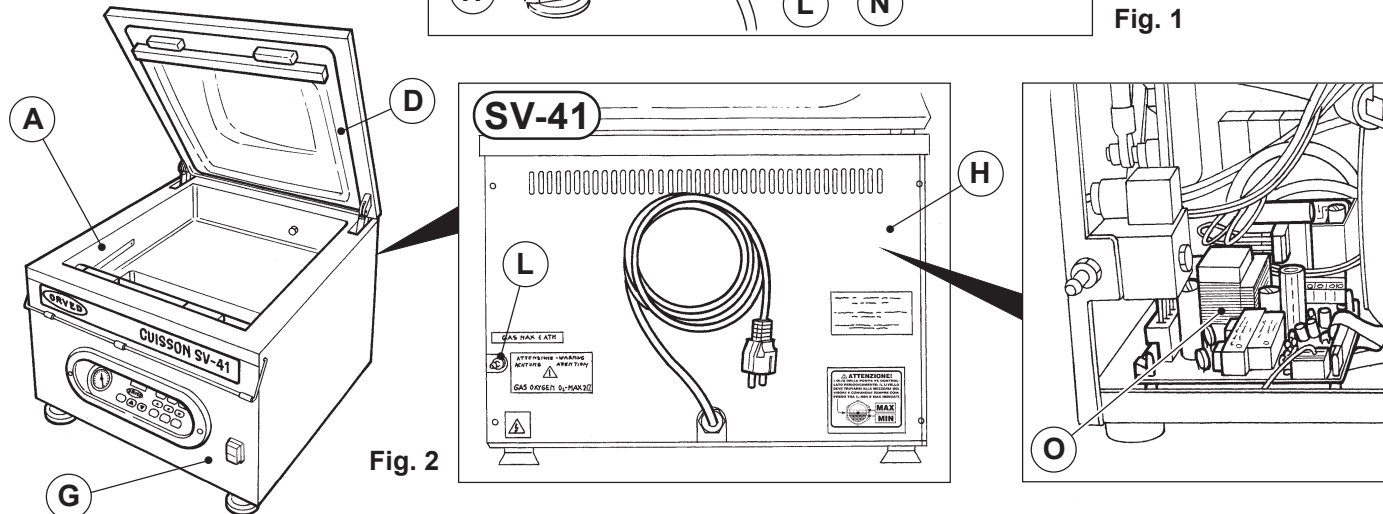
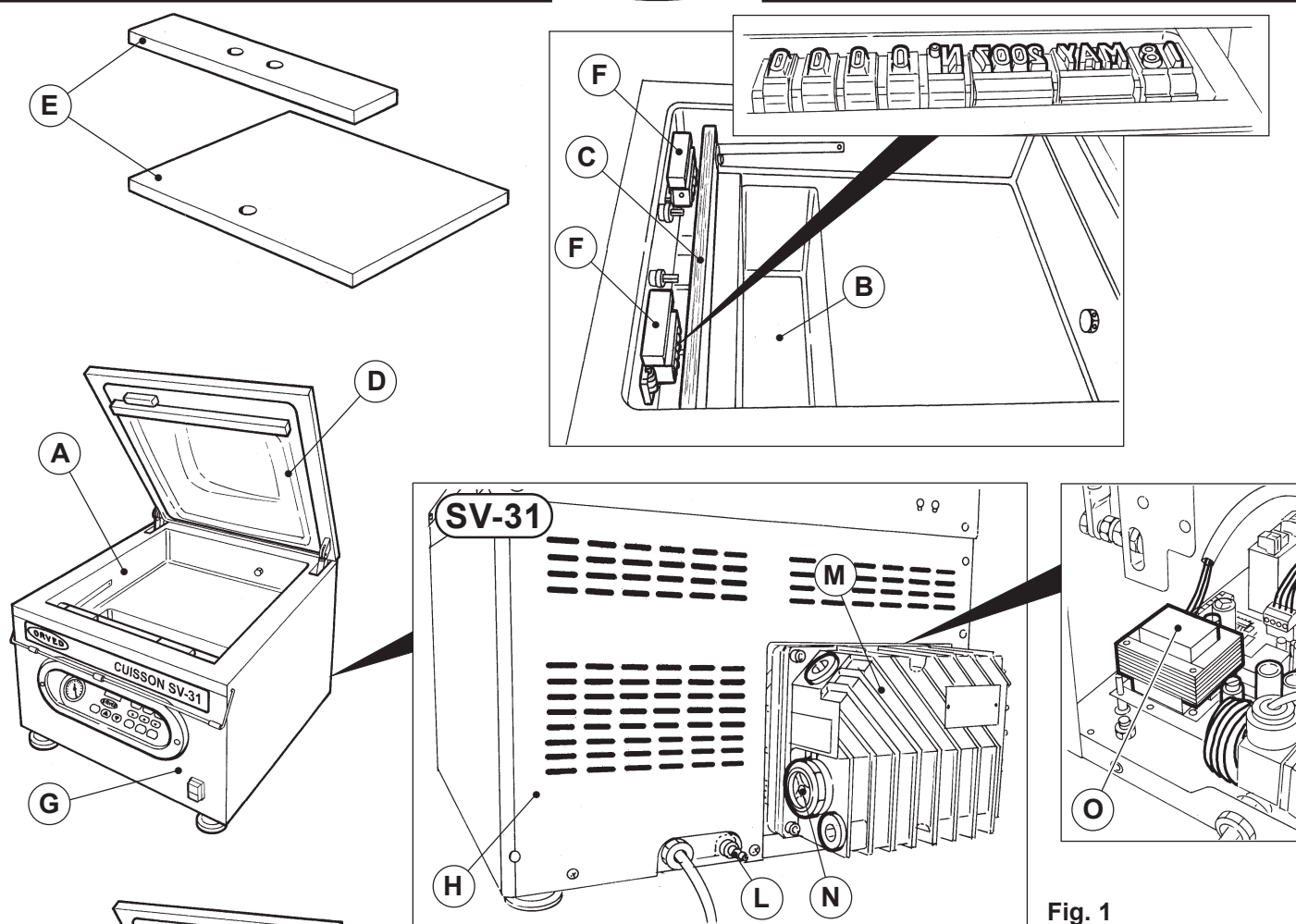
5. INSTALLATION

5.1 APPLIANCE DESCRIPTION

CUISSON domed vacuum packer machines are suitable for packing to pack both dry and/or seasoned products, as well as liquids, thanks to the shape and structure of the vacuum chamber which allows bags containing liquid products to be positioned vertically. Furthermore it can print the bag with the date and batch number. The appliance is equipped with digital controls with vacuum sensor control and has ten programmes which can be set by the user.

The machine is made up of the following main parts:

- a stainless steel compartment (A) (vacuum chamber or "cave"), equipped with a vertical compartment for packing bags containing liquids (B), inside of which the vacuum is created and sealing of the bag is performed by a sealing bar (C). The vacuum chamber is equipped with a transparent openable, Plexiglas lid (D), through which the work phases can be observed. The internal depth of the horizontal and vertical compartments can be adjusted using special plastic shelves (E). The compartment is also equipped with a device (dater) (F) for printing the date and batch number on the bags.
- a stainless steel body (G). The control panel and power switch are located on the front of the body while the rear is closed by a stainless steel panel (H). Pump oil can be topped up through the left-hand side panel (I - SV-41) and the rear of the machine (SV-31 Fig. 1). The union for connecting the gas canisters is located on the rear of the unit (left-hand side) (L - SV-41 Fig. 2) and in the centre (SV-31 Fig. 1);
- a high-performance, 25-m³/h vacuum pump (M) with recirculating oil and an inspection window (N) for checking the oil level.
- an air suction system made up of connectors, tubes and solenoid valves which connect the vacuum chamber to the pump and components which regulate and/or control the system;
- an electrical system including an electronic power board with fuse holders, control and connection board (O). All functions are controlled by a microprocessor.



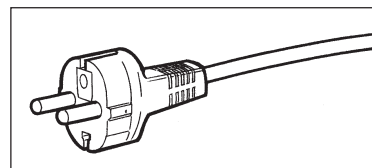
5.2 POWER SUPPLY VOLTAGE

5.2.1 230V SINGLE-PHASE POWER SUPPLY (STANDARD)

For connection to the power supply, the appliance is equipped with a standard large two-pin plug, 2P+T-10/16A. Insert the plug in compatible socket connected to the mains supply in the installation area.



ELECTRIC HAZARD! Before making the connection, always check to make sure the electrical features of the system in the installation area are suitable.

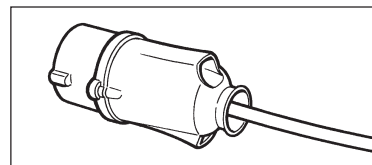


5.2.2 400V THREE-PHASE SUPPLY VOLTAGE

For connection to the power supply, the appliance is equipped with a CEE 3P+T/16A plug. Insert the plug in a compatible socket connected to the mains supply of the installation area.



ELECTRIC HAZARD! Before making the connection, always check to make sure the electrical features of the system in the installation area are suitable and check the direction of pump rotation.



5.2.3 CHECKING THE DIRECTION OF PUMP ROTATION IN THE THREE-PHASE VERSION

Procedure:

- Check to make sure the voltage indicated on the machine nameplate corresponds to that of your mains supply (**Fig. 1**).
- Insert the plug in the socket with the machine Off.
- Check the oil level in the pump through the glass window provided on it (**Fig. 2**).
If the level is insufficient, follow the instructions described in the "CHANGING THE PUMP OIL" Chapter.
- Regulate the 'VAC' function on the control panel to the maximum value of 99% (**Fig. 3**).
- Lift the plexiglas lid after lowering the lid holder (**A**).
- Switch the machine On by means of the main ON/OFF (**B**) switch provided on the front of the machine.
- Lower the lid to close it: the machine starts up automatically. With the pump rotating in the correct direction, the lid will remain lowered to create vacuum (or an underpressure) inside the chamber; otherwise, the lid will lift up since air is blown in as opposed to extracted from the chamber. In this case, switch the machine off immediately and have a specialist technician invert the power supply phases.



Check the direction of pump rotation every time the three-phase socket is changed!



ELECTRIC HAZARD!
Only specialist technicians must be allowed to invert the power supply phases.

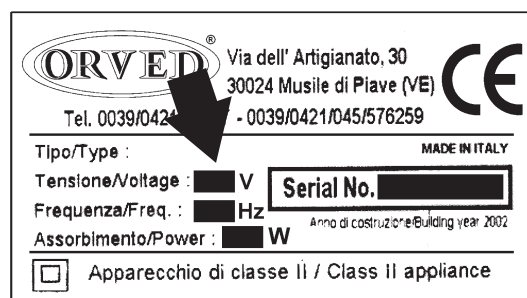


Fig. 1

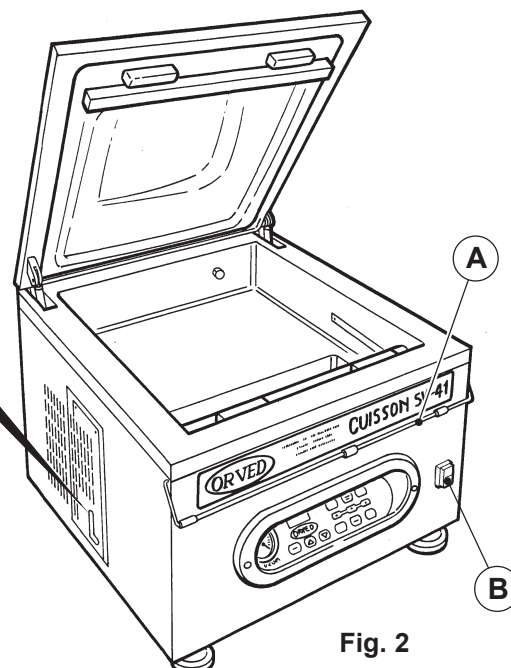
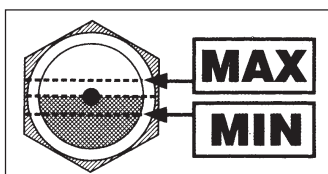


Fig. 2

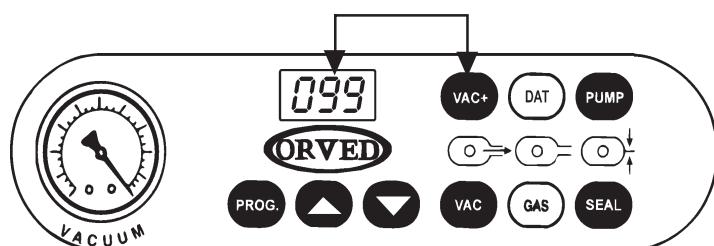


Fig. 3

5.3 APPLIANCE OVERHEATING PROTECTION SAFETY DEVICE

N In accordance with updates of safety standards which came into force at the end of 2007, your vacuum packer is fitted with a double protection system which, thanks to special temperature sensors and relative control software, eliminates the risk of fire hazards caused by overheating of the sealing bar or the vacuum pump. This safety device is fitted as an addition to the presence of safety fuses, making this an avant-garde appliance in terms of protecting persons and things from the risk of fire hazards.

THE FOLLOWING TWO CASES MAY OCCUR:

A – OVERHEATING OF THE SEALING BAR OR THE VACUUM PUMP

The appliance ends the set operating cycle but does not seal or the vacuum pump is not activated, depending on which of the two components is the subject of overheating. The vacuum chamber is not decompressed and consequently the lid remains closed for the entire duration of the period required for the overheated element to cool down. During this period the appliance is in “alarm status” which is indicated as follows:

the word **888** flashes on the display

WHAT TO DO:

Once the cooling phase has been completed, the vacuum chamber is decompressed and it is possible to recommence operations.

B – CONTROL CIRCUIT FAULT:

When the appliance is turned on, or during functioning, if the system registers a fault in the safety control circuit the machine immediately goes into “alarm status”.

The operating cycle underway is concluded except for sealing or pump operation, the chamber is decompressed and the lid opens.

Should this occur switch off the appliance. If, when the appliance is switched back on, after a 10 – 15 minute wait, the control panel still indicates an alarm status, switch it back off, unplug it from the mains and contact an authorized technical assistance centre.

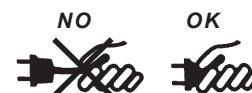
WHAT TO DO:

Should this occur switch off the appliance. If, when the appliance is switched back on, after a 10 - 15 minute wait, the control panel still indicates an alarm status, switch it back off, unplug it from the mains and contact an authorized technical assistance centre.

5.4 GENERAL INSTRUCTIONS FOR USE

ELECTRIC HAZARD! First check the voltage indicated on the nameplate to make sure it corresponds to that of your mains supply. **ELECTRICAL SAFETY OF THIS MACHINE IS ONLY ENSURED BY CONNECTING IT CORRECTLY TO AN EFFECTIVE EARTHING SYSTEM, AS ENVISAGED BY SAFETY STANDARDS. THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE CAUSED BY THE ABSENCE OF EARTHING OF THE ELECTRICAL SYSTEM.**

ELECTRIC HAZARD! Insert and disconnect the plug in the power socket always with the machine switched off; pull out the plug, not the cable.



E Only qualified personnel are allowed to accede to powered parts.

N **WARNING!** Position the machine on a solid, safe level horizontal work table.

WARNING! The appliance must be positioned in such a manner as to allow access from all sides. This will also ensure necessary ventilation of the machine. In any case, there must be a clearance of at least 10 cm around the machine.

WARNING! Anchoring the gas cylinders to the wall is recommended. After using the machine, and after switching it off, also close the cylinder valve and pressure reducer valve.

! **DANGER! IT IS FORBIDDEN TO USE GAS MIXTURES CONTAINING OXYGEN OR OTHER EXPLOSIVE GASES OR FUELS. The gas mixture must be factory-set at the manufacturer's or adjusted by authorized personnel in the place where the machine is used. Gas cylinder supply and installation must be handled by the supplier's qualified personnel.**

! **CAUTION! When the vacuum parameters and the sealing time of the work cycle are set to maximum, at least 30 seconds must elapse between the end of one cycle and the beginning of the following one.**

! **CAUTION! Stop the machine immediately if there is gas leakage caused by defective or rusty unions or damaged pipes.**

☎ **Contact your nearest Service Centre for replacement of damaged parts.**

WARNING! THE PUMP OIL MUST BE CHANGED PERIODICALLY; THE FREQUENCY OF OIL CHANGES INCREASES PROPORTIONALLY WITH THE WORK LOAD THE APPLIANCE IS SUBJECTED TO. THE OIL MUST BE CHANGED EVERY 20,000 FUNCTIONING CYCLES (EQUAL TO APPROXIMATELY 100 SERVICE HOURS SV-41) OR 12,500 CYCLES (SV-31). THE OIL FILTER (A - Fig. 1) MUST ALSO BE CHANGED EVERY TWO OIL CHANGES.

The frequency of oil and filter changes increases when liquid or damp products are dealt with on a regular basis. It is also important to change the oil if the appliance has not been used for a period of one month or more. If the oil appears whitish and cloudy or dark and transparent it means respectively, that the oil has been contaminated by liquids/ humidity or is old.

The control panel is equipped with a signalling system to indicate when an oil change is due: once the appliance has executed 20,000 work cycles (SV-41) or 12,500 cycles (SV-31) an 'oil alarm' signal will appear on the display at every start-up and at the end of each cycle. The number of cycles which have been executed can be called up on the display at any time using the buttons on the control panel (See pag. 41).

CAUTION! As the sealing bar reaches very high temperatures, avoid touching it after sealing bags. (Fig. 2).

WARNING! Do not remove the Teflon cover on the sealing bars; do not use knives or other sharp tools to remove residue from the sealing bar: always wait for the bars to cool down before using blunt tools.

WARNING! Clean the machine thoroughly after use; clean the Plexiglas lid using a damp cloth, never use detergents or solvents. Use any special product available on the market for cleaning the stainless steel parts. Do not use jets of water or steam as this can damage the machine's electrical equipment.

WARNING! When you wish to use only one of the daters, it is advisable to remove the one not in use by lifting it off its support; this will avoid unnecessary wear on the stamp (Fig. 3).

For all problems (defective working or technical assistance) please contact our Customer Service.

WARNING! To avoid increase in oil density which could affect regular working of the pump, make sure that the environmental temperature never falls below 12°C.

WARNING! The pump oil must be checked every time the machine is used through the level glass provided on the side of the machine's rear panel (Before each start up). The oil level must be between the MINIMUM and MAXIMUM level.

The oil must be golden coloured and clear.

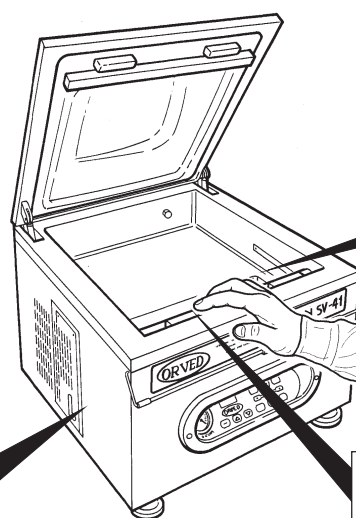
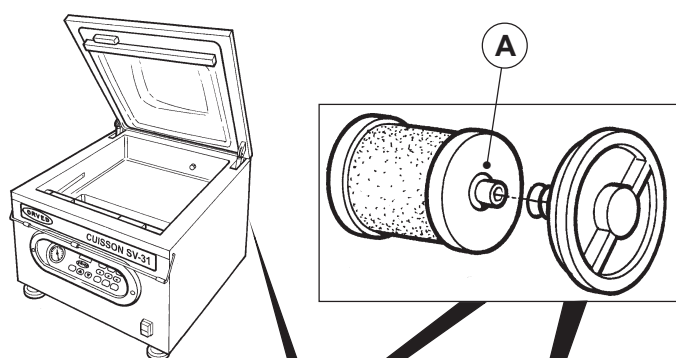
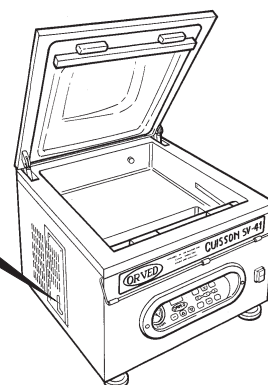
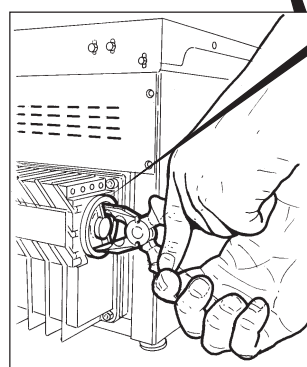
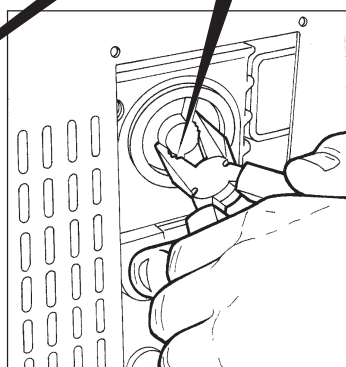


Fig. 2



SV-31



SV-41

Fig. 1

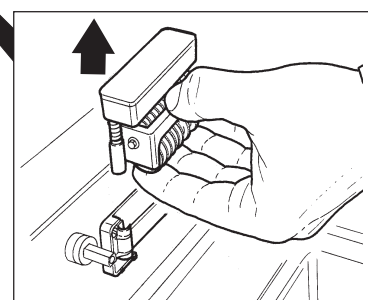
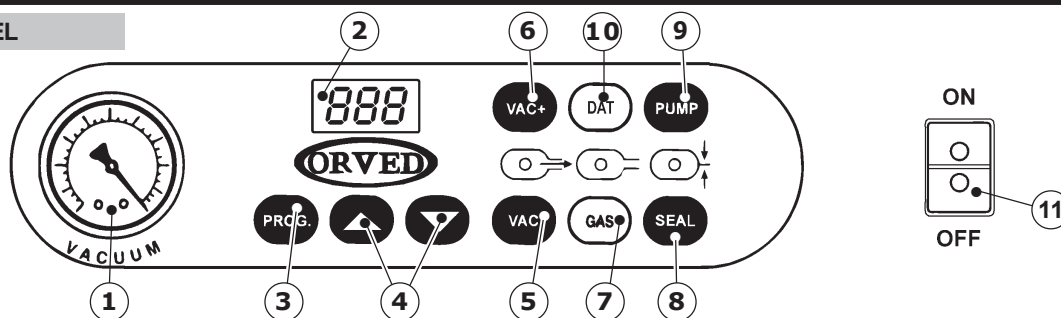


Fig. 3

5.5 CONTROL PANEL



- ① **VACUUM GAUGE:** Measures the level of vacuum in the vacuum chamber.
- ② **THREE-DIGIT DISPLAY:** 1st DIGIT TO THE LEFT: Indicates the program number entered.
2nd AND 3rd DIGIT: Indicate the value relative to the function activated.
- ③ **PROG PROGRAMMING KEY:** When this key is pressed, the first digit on the left indicating the number of the program inserted flashes. When one of the functions, **VAC**, **VAC+**, **GAS** or **SEAL** is selected, the corresponding LED flashes: in this phase, it is possible to change the value by means of cursors  .
- ④ **CURSOR KEYS:** • Program selection.
• Used for increasing/decreasing the value of the function selected, in the programming phase.
- ⑤ **VAC VACUUM FUNCTION KEY:** • Displays percentage vacuum value set (0 to 99%).
• Allows programming of the function by means of  .
- ⑥ **VAC+ SUPPLEMENTARY VACUUM FUNCTION KEY:** • Displays supplementary vacuum value expressed in seconds (0 to 250 sec.) if **VAC** is programmed at 99%.
• Allows programming of the function by means of  .
- ⑦ **GAS GAS FUNCTION KEY:** • Displays gas filling percentage value (0 to 99%).
• Allows programming of the function by means of  .
- ⑧ **SEAL SEALING FUNCTION KEY:** • Displays the established sealing time in seconds (0 to 9.9 sec.).
• Allows the active phase to be interrupted.
• Allows programming of the function by means of  .
- ⑨ **PUMP START PUMP/JARS FUNCTION KEY:** Allows the start-up of pump functioning in continual mode.
- ⑩ **DAT DATER PROGRAMMING KEY:** Allows access to the dater programming function and displays the value.
- ⑪ **MAIN SWITCH.**

888

889

888



889

VAC 889

VAC+ 888

888

889

888

5.6 DEFINITIONS OF THE FUNCTIONS

5.6.1 VACUUM FUNCTION (VAC) **VAC**

The appliance is equipped with a sensor which measures the level of vacuum created in the chamber: this value is expressed as a percentage. The maximum level which can be reached is 99%. The parameter is set using the **VAC** key. Once the maximum vacuum level has been reached, it is possible to add a supplementary vacuum time, expressed in seconds, using the **VAC+** key; this is useful for achieving the maximum vacuum possible, especially for extracting air from the heart of the product.
THE **VAC+** FUNCTION CAN ONLY BE ACTIVATED IF THE **VAC** PARAMETER HAS BEEN SET TO 99%.

Packaging liquid products.

Great care must be taken when packaging liquid products or products containing a high degree of humidity: in fact, as the percentage of vacuum increases, the boiling point of the liquid decreases.

When the boiling point has been reached, it is possible to observe bubbles beginning to form in the liquid.

If the resulting water vapour is aspirated by the pump, the life-expectancy of the pump itself is reduced.

WARNING ! Set the pump running approximately 2 minutes before beginning to package liquid products; this function is activated by the **PUMP** key.

Increase the frequency of pump oil changes, following the instructions given in the 'MAINTENANCE' section.

In the event of liquid leaking from the bag, stop the work cycle immediately. The packaging of liquids must be executed by placing the bags in the special vertical compartment.

5.6.2 VAC+ FUNCTION VAC+

Once maximum vacuum has been obtained, a supplementary vacuum value (**VAC+**) can be set between 0 - 250 seconds; for normal applications, a (**VAC+**) value between 3 and 5 seconds provides a final pressure of approximately 2 mbar. For certain applications, where a vacuum approaching the absolute value is required, the (**VAC+**) function can be set between 15 and 30 seconds. For specific applications involving vacuum pack cooking, where air must be removed from the heart of the product, this value can be increased to up to 250 seconds.

5.6.3 GAS FUNCTION GAS

The **GAS** option is for packaging delicate products to prevent them from being crushed by the difference in pressure. To compensate for this difference in pressure, the air is substituted by a controlled mixture of antioxidant gases, usually made up of 30% carbon dioxide and 60% nitrogen. It also allows antioxidant gas mixtures to be used which help to prolong the shelf-life of the product. When choosing a gas mixture, consult the relative brochures issued by the best gas producing companies.

The maximum percentage of gas allowed is 60%. This percentage refers to the volume of the chamber occupied by the gas. If the value exceeds 60%, the pressure applied by the sealing bar on the bag may not be sufficient and hence sealing could be imperfect. If the lid lifts during the cycle, reduce the gas injection time. The length of the bag must be such that the opening (**A**) can be inserted in the dater (**B**), so that the bag itself is held fast during the gas injection phase.

5.6.4 SEAL FUNCTION SEAL

Once the vacuum operation has been completed and any gas injection carried out, the appliance proceeds to seal the bag using the relative sealing bar (**C**) equipped with an electric resistance. Sealing times vary depending on the quality of the bags, room temperature and the quantity of work to be carried out. The seal line on the bag must always be uniform, distinct and without any melting. Set a sealing time which is suitable to the thickness of the bag between approximately 2 and 4 seconds.

5.6.5 DATE FUNCTION DAT

The appliance is equipped with two daters (**D**) for heat printing the date (**E**) and a 4-digit batch number (**F**) on the package. Printing times vary between 6 and 9 seconds depending on the thickness of the bag. The date and batch number are set manually by extracting the stamp holder (**G**) from the support (**H**).

5.6.6 PUMP / JARS FUNCTION PUMP

This function is used for preheating the pump before executing particularly demanding work, in order to improve performance and prolong the life-expectancy of the pump. Furthermore, this function can be used for carrying out packaging on the outside of the appliance (**Fig. 1**), using embossed bags with a length exceeding the maximum length specified for the dimensions of the vacuum chamber (JARS function).

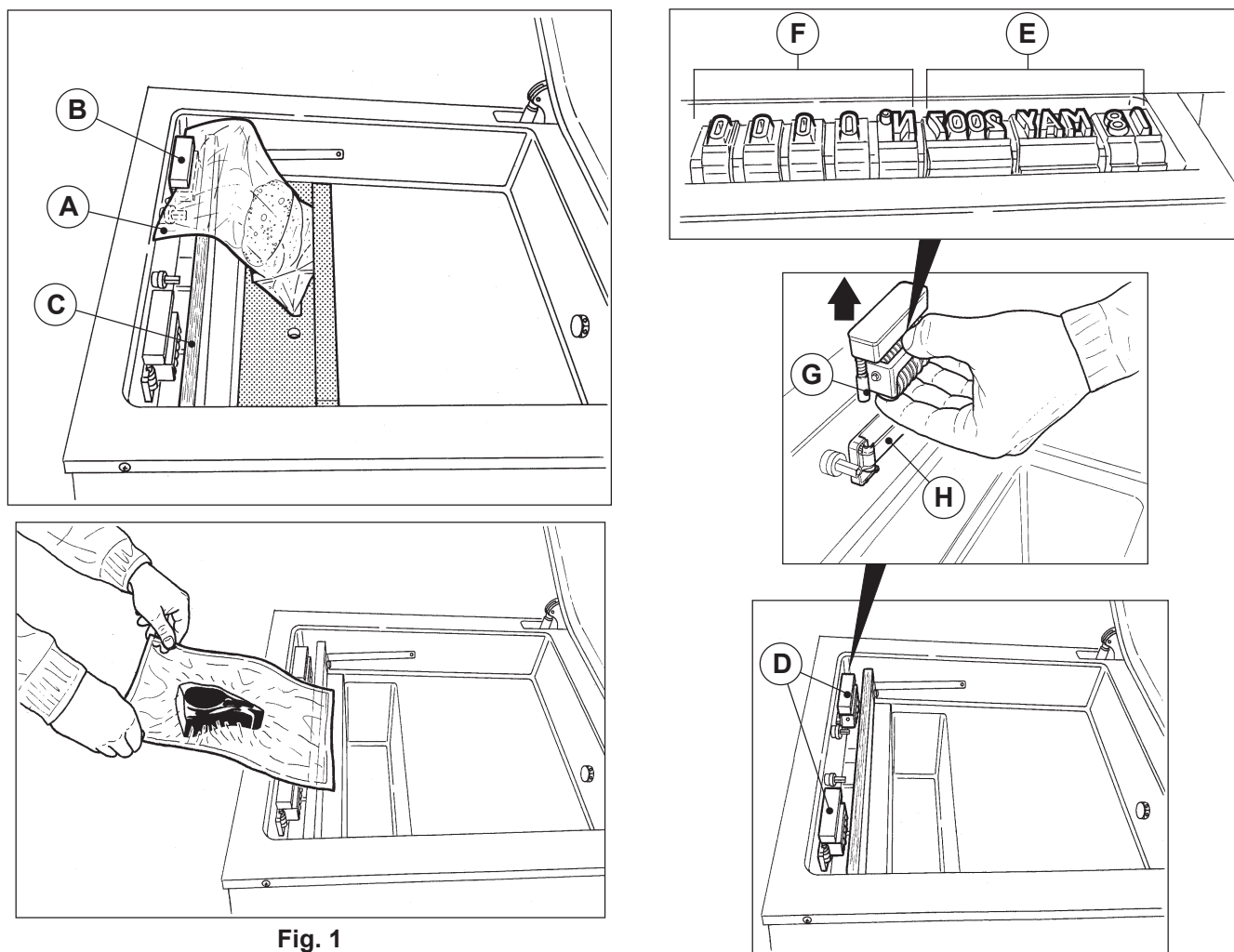


Fig. 1

6. USING THE MACHINE

6.1 PREPARATION

WARNING! Maximum vacuum can only be achieved with dry, cold products and decreases if there is an increase in humidity in the product or in the vacuum chamber. Soft products may be damaged by the effects of compression applied by the bag on completion of the cycle. The bag format must be selected depending on the expected shelf-life of the product, its volume, and in the case of liquid products, its density.

PRELIMINARY CALIBRATION

When used for the first time, the vacuum sensor must be calibrated according to the atmospheric pressure (depending on the altitude of the place), as follows:

- Switch On the machine keeping the **PROG** key pressed simultaneously. The display shows **888**.
- Lower the lid (H) with both hands, pressing the corners slightly. The machine will start calibration which will end automatically after about two minutes with air returning to the chamber and consequent opening of the lid.

WARNING! The procedure must be repeated only if the machine is moved to a place at a different altitude.

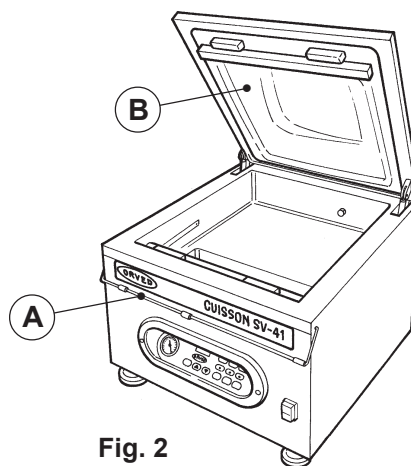


Fig. 2

6.1.2. USING BAGS IN THE HORIZONTAL POSITION

- 1) Lower the lid securing device (A - Fig. 2): the cave's Plexiglas lid (B) opens.
- 2) Place all the shelves in the vertical compartment (C) and position the maximum number of shelves (D) that the chamber can hold in relation to the product to be packaged.
- 3) Select a bag which is suitable for the product to be packaged (the product must fill approximately 2/3 of the bag's serviceable volume). Place the bag containing the product to be packaged inside the vacuum chamber, ensuring it is lying over the sealing bar (E) and the dater stamp (F). If the GAS function is activated, ensure that the nozzle (G) is inside the bag. Two bags can be packaged simultaneously (Fig. 3) or one single bag at a time (Fig. 4), in this case, it is recommended to remove the dater which is not being used (Fig. 5).

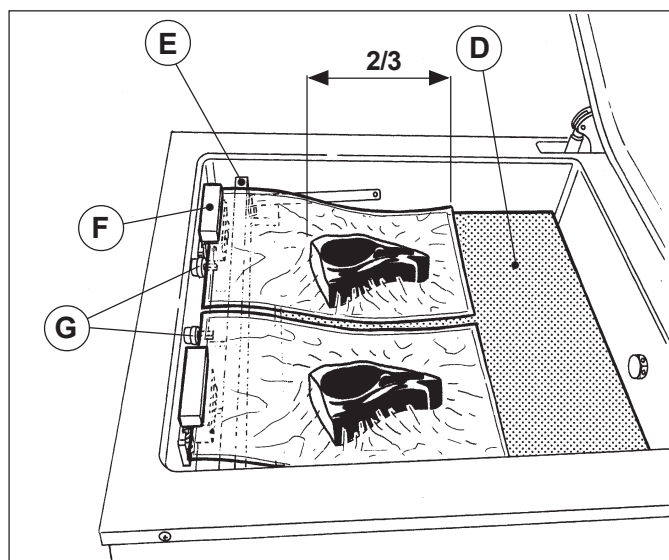


Fig. 3

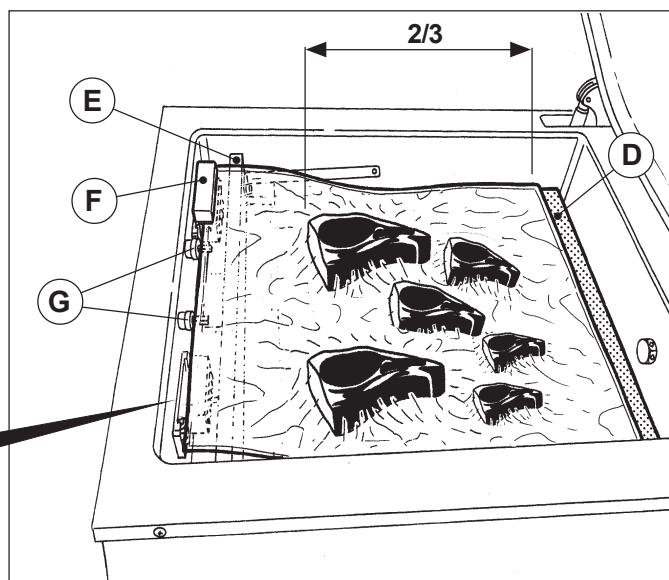


Fig. 4

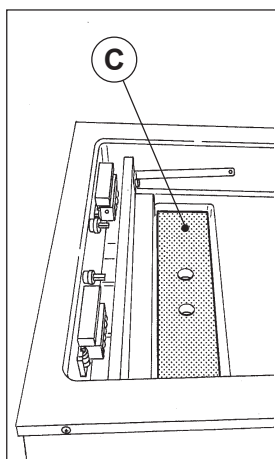
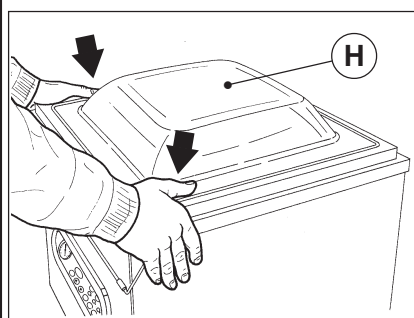
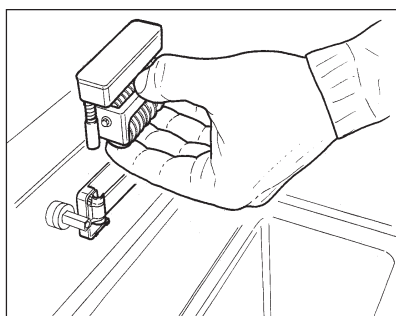


Fig. 5



6.1.3. USING BAGS IN THE VERTICAL POSITION

- 1) Lower the lid securing device (**A** - Fig. 1): the dome's Plexiglas lid (**B**) opens.
- 2) Position the shelves (**C**) in the vertical compartment, depending on the volume occupied by the bag; the remaining shelves (**D**) can be placed in the horizontal compartment of the vacuum chamber.
- 3) Packaging of bags containing liquid products:
The vertical compartment can be used for packaging up to 5 litres of liquid product at a time: in this case the bag used must be wide enough to fill the entire width of the compartment. The level of the liquid product must not exceed $\frac{3}{4}$ of the compartment's height (**H**). The remaining part of the bag must protrude from the compartment enough to ensure that the opening of the bag itself can be inserted in the dater (**E**). For smaller bags position the shelves (**C**) in such a way as to be able to insert the bag opening in the dater (**E** - Fig. 1).
It is possible to package one bag at a time (Fig. 1) or two bags simultaneously; or a single large-format bag (Fig. 2); in this case it is recommended to remove the dater which is not being used (F).

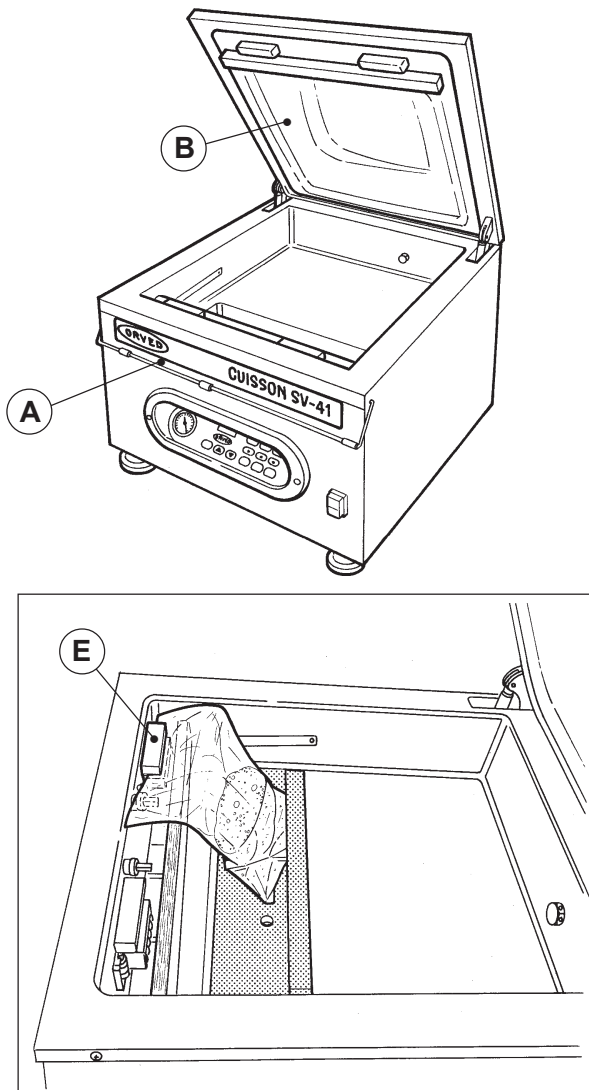


Fig. 1

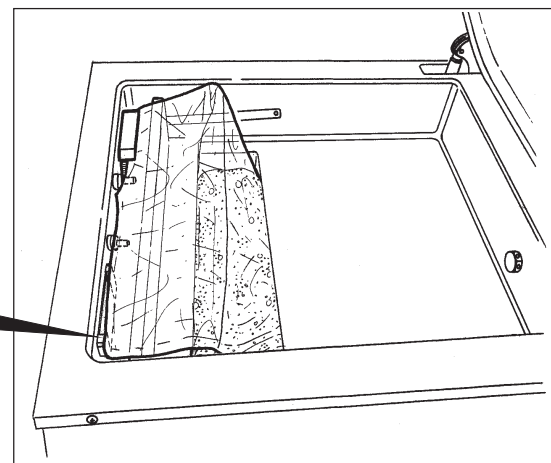
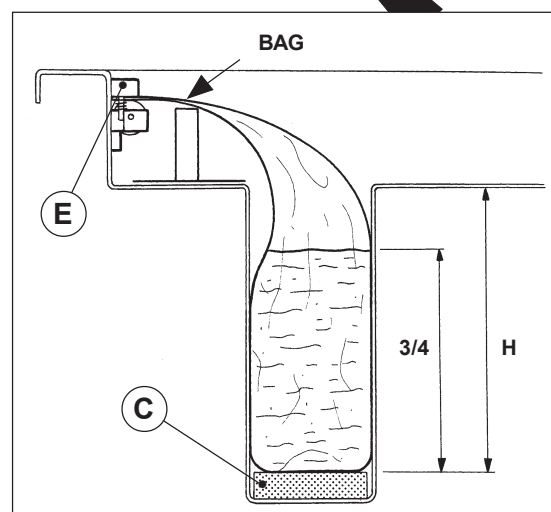
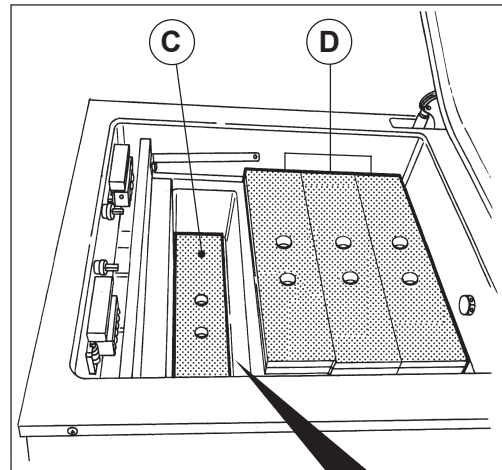
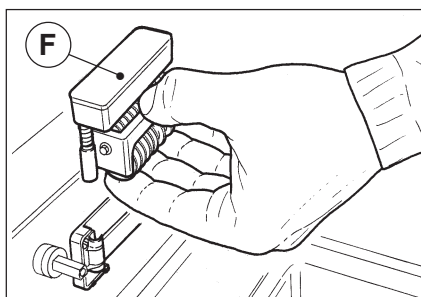


Fig. 2



OIL CHANGE ALARM AND WORK CYCLES DISPLAY

Once the appliance has completed the maximum limit of 20,000 cycles, on start-up and at the end of every work cycle, the words “ALL and OIL” flash alternately on the display to indicate that it is time to change the pump oil. Proceed with the oil change as indicated in the section “CHANGING THE PUMP OIL”. The number of cycles already completed can be called up on the display by pressing in sequence the **PROG** and **PUMP** keys. The figure which appears must be multiplied by one hundred, e.g. the figure “048” indicates that $48 \times 100 = 4800$ work cycles have been completed. To reset the value, once you have pressed in sequence the **PROG** and **PUMP** keys, press the two keys simultaneously.

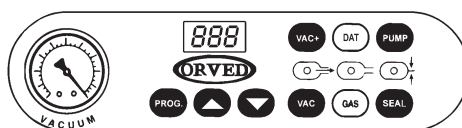
888 888

048

6.2 OPERATION AND PROGRAMMING

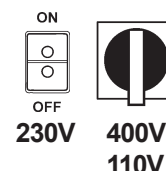
Caution: the appliance is supplied with 3 basic programmes set by the manufacturer. The user must set the remaining programmes to meet his own personal operating requirements, depending on the type and quantity of product to be packed.

PROGRAMMING THE VAC, GAS, SEAL AND DATE FUNCTIONS



1 SWITCHING ON

Turn the **ON/OFF** main switch on the front of the machine to ON; the display shows the initials of the available options for three seconds; then the programme number is displayed by the first digit to the left.



2 PROGRAM SELECTION

Select the programme (from 0 to 9) using the arrows . Scrolling through the programmes, the LEDs indicating the functions light up.

3 SELECTING THE VAC FUNCTION (See pag.41)

Enter the program by pressing **PROG**; the digits on the display start flashing. Select the **VAC** function: the VAC function LED starts flashing. Set the required value using arrows and confirm by means of **PROG**, or proceed with the programming by pressing the key for the required function. To obtain maximum vacuum set the **VAC** value to “99”.

888

4 PROGRAMMING THE VAC+ FUNCTION (See pag.41)

Select the **VAC+** function; the relative LED starts flashing. Set the required value using arrows and confirm by pressing **PROG**, or proceed with the programming by pressing the required function key.

888

5 PROGRAMMING THE GAS FUNCTION (See pag.41)

Select the **GAS** function; the relative LED starts flashing. Set the required value using arrows and confirm by pressing **PROG**, or proceed with the programming by pressing the required function key.

888

6 PROGRAMMING THE SEAL FUNCTION (See pag.41)

Select the **SEAL** function; the relative LED starts flashing. Set the required value using arrows and confirm by pressing **PROG**, or proceed with the programming by pressing the required function key.

888

7 PROGRAMMING THE DATE FUNCTION (DATER) (See pag.41)

Select the **DAT** function; the relative LED starts flashing. Set the required value using arrows and confirm by pressing **PROG**. It is now possible to proceed with setting other programs or proceed with the packaging.

888

• press **PROG**

or:

• wait for approx.10 seconds and the programme is automatically saved in the memory.

8 WORK CYCLE START-UP : Lower the lid **using both hands** pressing it down lightly at the corners. The appliance will start the work cycle according to the set parameters.

9 WORK CYCLE END: The appliance automatically ends the cycle after the sealing bar phase and re-entry of air in the chamber with consequent opening of the lid. Remove the packed product and check the seal; it must be uniform, well marked and without melted points. Adjust the preset values, if necessary, and proceed with the second cycle.

INTERRUPTING THE WORK CYCLE

Activate the **SEAL** button; the work cycle can be interrupted at any moment; interruption is immediate with air re-entering the chamber. The work cycle can also be interrupted by means of the **ON/OFF main switch**: when the appliance is switched off, the cycle is interrupted but air does not return to the suction cup: the lid therefore remains closed.

When the appliance is switched on again, the cycle is reset, air returns to the chamber and the lid opens.

ACTIVATING AND DEACTIVATING THE GAS FUNCTION

ACTIVATION

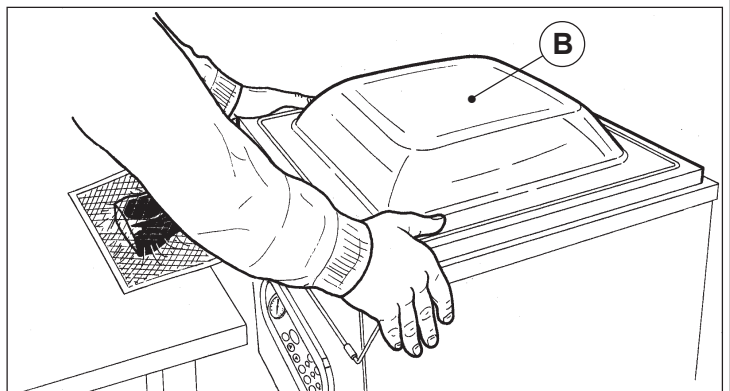
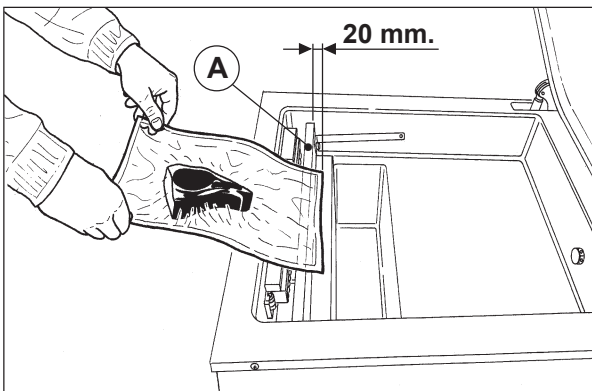
- Press the **PROG** key.
- Press the **GAS** key, the display flashes alternately with "**GAS**" or "**SI**"; a few seconds later, the value set is displayed.
- Change the value using the cursor keys and/or confirm by means of **PROG**; the LED remains On and the function is activated.

DEACTIVATION

- Press the **PROG** key.
- Press the **GAS** key, the set gas percentage appears on the display.
- Press the **GAS** key again; the words "**GAS**" and "**NO**" flash alternately on the display; a few seconds later, the LED and the function are deactivated.

PROGRAMMING THE "PUMP" FUNCTION FOR VACUUM PACKING EMBOSSED BAGS OUTSIDE THE VACUUM CHAMBER

- 1** Turn on the appliance and set the sealing value in accordance with the thickness of the bag to be used; deactivate the GAS function.
- 2** Press the **PUMP** key; the words "**JAR**" and "**SI**" flash alternately on the display. Position the bag about 20mm beyond sealing bar (**A**), then start the cycle by lowering the lid (**B**).
- 3** When vacuum formation has been completed inside the bag, press **SEAL**. The appliance will proceed to the bag sealing phase. The cycle ends when air returns to the chamber and the lid opens.



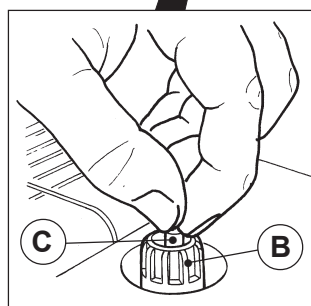
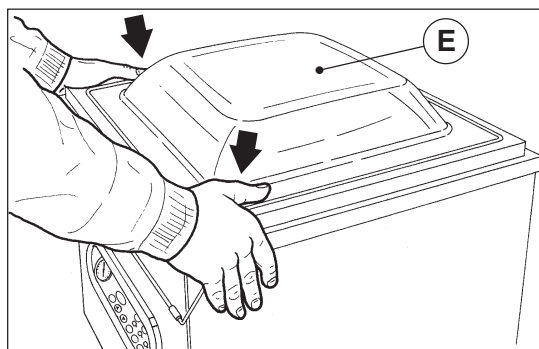
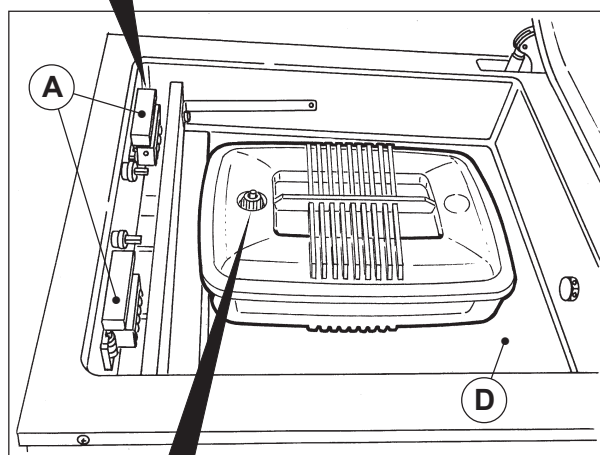
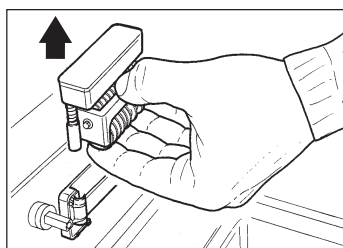
VACUUM PACKING GOODS IN A RIGID CONTAINER (VACUUM BOX)

- 1 Switch on the appliance and zero the sealing time.
- 2 Deactivate the GAS function and remove both the dater stamp holders (A).
- 3 Prepare the lid of the container equipped with a valve by slightly unscrewing the valve sealing ring (B) so that the plug it contains (C) is mobile.
- 4 Position the shelves (D) to suit the dimensions of the container (vacuum box).
- 5 Programme the **VAC** functions and the **VAC+** functions if required.
- 6 WORK CYCLE START-UP:

Lower the lid (E) using both hands, pressing it down lightly at the corners. The appliance will start the work cycle according to the set parameters.

7 WORK CYCLE END:

The lid opens automatically when the cycle ends. Remove the container and quickly tighten the valve sealing ring (B) to stop air from entering the container.



WARNINGS!

- **SELECT BAGS OF A FORMAT AND THICKNESS WHICH BEST SUIT THE SIZE, RIGIDITY AND ANGULARITY OF THE PRODUCT. WHEN USING THE VERTICAL COMPARTMENT, THE BAG MUST BE BIG ENOUGH TO ENSURE THAT THE OPENING CAN BE INSERTED IN THE DATER.**
- **WHEN THE GAS FUNCTION IS ACTIVATED, THE LENGTH OF THE BAG MUST BE SUFFICIENT TO ENSURE THAT THE OPENING CAN BE INSERTED IN THE DATER; THIS PREVENTS THE BAG FROM MOVING AWAY FROM THE SEALING BAR WHEN THE GAS IS INJECTED.**
- **CARRY OUT PRELIMINARY SETTINGS BEFORE STARTING THE APPLIANCE.**
- **WHEN VACUUM PACKING A RIGID CONTAINER PLACED IN THE VACUUM CHAMBER, ZERO THE SEALING TIME, DEACTIVATE THE GAS FUNCTION AND REMOVE THE DATER STAMP HOLDERS FROM THEIR SUPPORTS.**
- **THE WORK CYCLE CAN BE STOPPED AT ANY MOMENT BY PUSHING THE **SEAL** KEY.**
- **IF THE LID OPENS DURING THE GAS FLUSHING CYCLE, REDUCE THE GAS FLUSHING TIME.**
- **WHEN CARRYING OUT NUMEROUS SUCCESSIVE WORK CYCLES, REDUCE THE SEALING TIME TO AVOID THE APPEARANCE OF MELTING POINTS ALONG THE BAG'S SEALING LINE.**
- **FOR A CORRECT CHOICE OF THE GAS MIXTURE TO BE USED DEPENDING ON THE FOODS TO BE PRESERVED, REFER TO THE LEAFLETS DISTRIBUTED BY THE GAS PRODUCERS.**
- **USE OF GAS MIXTURES CONTAINING OXYGEN OR OTHER EXPLOSIVE GASES IS SEVERELY PROHIBITED.**
- **AVOID LIQUIDS FROM LEAKING OUT OF BAGS BY SELECTING A BAG FORMAT WHICH IS SUITABLE FOR THE VOLUME OF PRODUCT TO BE PACKAGED. THE HIGHER THE DENSITY OF THE PRODUCT (SAUCES, DRESSINGS ETC.), THE LOWER THE VOLUME WHICH CAN BE PACKAGED. (MAX. 5 LT FOR PRODUCTS WITH A DENSITY SIMILAR TO THAT OF WATER, MAX. 4 LT FOR SAUCES AND DRESSINGS).**
- **IF THE APPLIANCE OVERHEATS IT MAY ASSUME ALARM STATUS AS SHOWN BY THE FLASHING MESSAGE "ALL". FOLLOW THE STEPS ILLUSTRATED ON PARAGRAPH 5.3.**

7. MAINTENANCE

7.1 GENERAL WARNINGS

**ELECTRIC HAZARD!**

Maintenance and/or repair operations on any of the appliance components must be done only after disconnecting the power supplies (Disconnecting the plug from the mains).

**CAUTION!**

Only qualified personnel must be allowed to carry out maintenance operations or access powered parts of the machine.

**ELECTRIC HAZARD!**

Disconnect the electric current before carrying out cleaning or maintenance.



For repairs, if necessary, contact a Service Centre authorized by the manufacturer. Use and demand genuine spare parts.

7.2 PROGRAMMED MAINTENANCE

FREQUENCY	MACHINE PART	ACTION
Before each start up	Pump	Check the oil colour and level; top up the level, or change it completely if the colour is dark or whitish.
	Power cable	Check to make sure it is intact, replace if damaged (Contact a specialist Service Centre).
	Plexiglas cover	Check to make sure it is intact; if cracks or streaks are present, contact Customer service for replacement.
	Red silicone and Plexiglas cover gasket	Check to make sure they are inserted properly in their seats; replace if damaged.
	Machine and vacuum chamber	Clean to remove impurities, oil and grease.
Weekly	Sealing bar	Clean the upper part with a damp cloth.
	Pump	Run the pump for about 5 minutes (using the Pump function) to allow removal of water from the pump oil.
Every 12,500 operating cycles (approx. 50 hours for Mod. SV-31). Every 20,000 operating cycles (approx. 100 hours for Mod. SV-41).	Pump	Change the pump oil (call a specialist Service Centre).
Every two oil changes	Pump	Change the pump exhaust filter (A) (call a specialist Service Centre).
Every 6 months	Pump	Change the pump oil. (call a specialist Service Centre).

7.3 CARE AND CLEANING OF THE VACUUM PACKAGING MACHINE

**ELECTRIC HAZARD!**

Danger of electric shock ! Remove the machine plug from the power socket. Do not use water or steam jets.



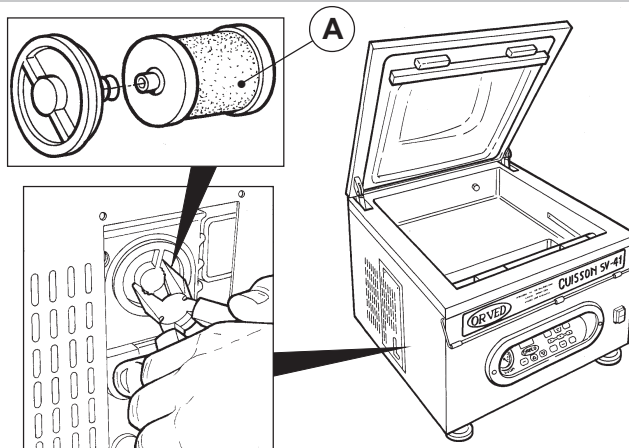
DANGER! Danger of burns: if alcohol-based or inflammable disinfectant products are used, ventilate the area. Do not use naked flames near the machine! Do not smoke!



CAUTION! Danger of injury! Use personal protective equipment. Do not use caustic products, acids or aggressive products such as muriatic acid. Read the instructions on the detergent product or disinfectant pack carefully.



WARNINGS! Use alcohol-based disinfectants. The machine must be cleaned and disinfected every time after use.



7.3.1 CLEANING THE PLEXIGLAS LID

- Wipe using a cloth made damp with water or a detergent specially meant for Plexiglas (maximum temperature 40°C).
- Do not use other types of detergents.
- Dry the lid thoroughly.

7.3.2 CLEANING THE SEALING BARS



CAUTION!

Burning hazard! Do not start cleaning operations when the sealing bars are hot.

- Clean the upper part of the sealing bar using a damp cloth (water only).

7.3.3 CLEANING THE VACUUM CHAMBER

- 1) Switch the machine off by means of the ON/OFF main switch and disconnect the plug from the mains socket.
- 2) Lift the sealing bar by rotating it upwards (**A - Fig. 1**).
- 3) Extract the/two dater/s (**B**) to facilitate the following operations.
- 4) Take hold of the sealbag and pull it upwards (**C - Fig. 2**).
- 5) Insert the safety cap (**D**) in the central opening as shown in (**Fig. 3**).
- 6) Using a cloth soaked in detergent and and/or a disinfectant solution, clean the bottom and sides of the vacuum chamber (**Fig. 4**); after cleaning, refit the parts by repeating the above operations in reverse order.

7.3.4 DISINFECTING THE MACHINE

- Switch the machine off by means of the ON/OFF main switch and disconnect the plug from the mains socket.
- Spray the machine's stainless steel surface with an alcohol-based disinfectant. Do not spray on the electrical parts or in the machine's air vents.
- Leave the disinfectant to act for a few minutes.
- Wipe with a cloth soaked in clean water, then dry thoroughly with a clean cloth.

7.3.5 CLEANING THE DATER CONTACTS.

- Remove the dater (**E**) from its seat on the appliance.
- Clean the lower part of the contact (**F**) using a cloth dampened with a little alcohol.

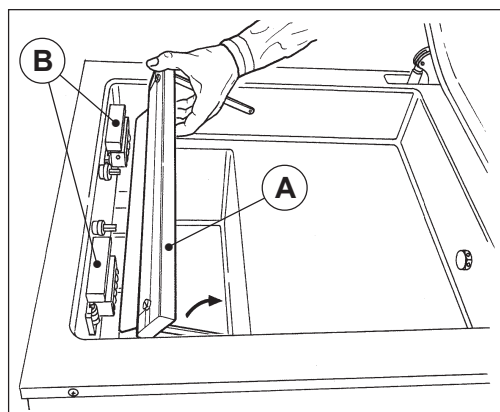


Fig. 1

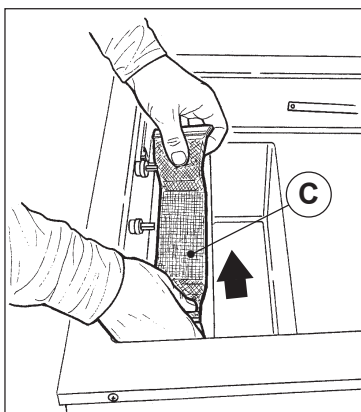


Fig. 2

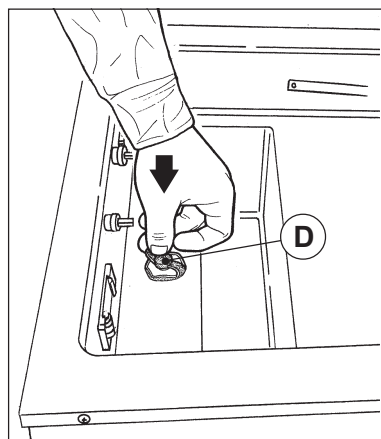
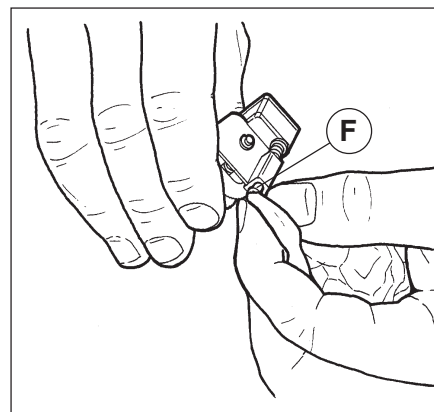


Fig. 3

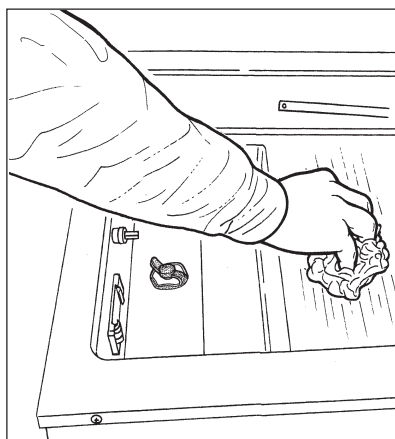
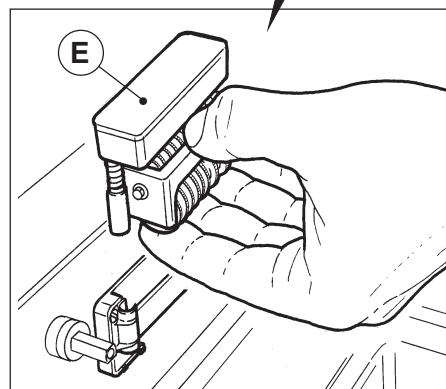


Fig. 4



7.4 ROUTINE MAINTENANCE

7.4.1 REPLACING THE SEALING BAR COVER TEFLON BAND

After a long period of use, a black mark starts appearing on the sealing bar cover Teflon band, so it must be replaced.

To do so, proceed as follows:

- 1) Switch the machine off by means of the ON/OFF main switch and disconnect the plug from the mains socket.
- 2) Lift the sealing bar by rotating it upwards (A - Fig. 1).
- 3) Detach the brown Teflon cover (Fig. 2).
- 4) Wipe the sealing bar with alcohol (Fig. 3).
- 5) Fit a new band (Fig. 4) cutting the excess length at the two ends (Fig. 5).

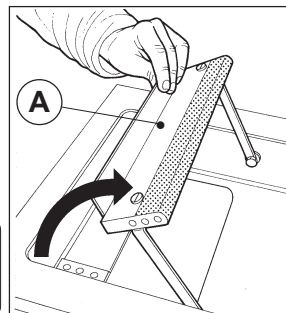


Fig. 1

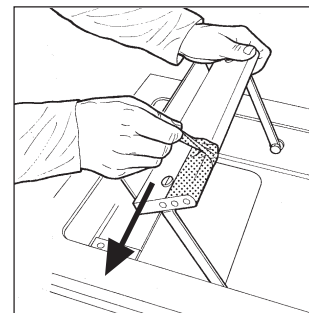


Fig. 2

**CAUTION!**

Burning hazard! Do not start Teflon band replacement when the sealing bars are hot.

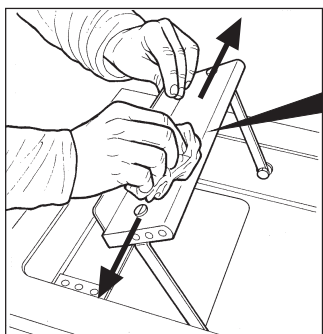
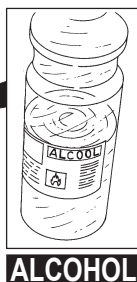


Fig. 3



ALCOOL

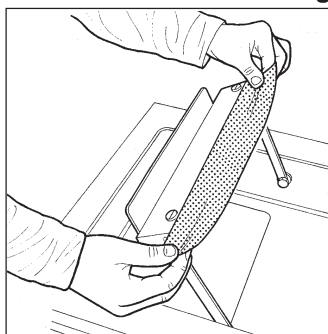


Fig. 4

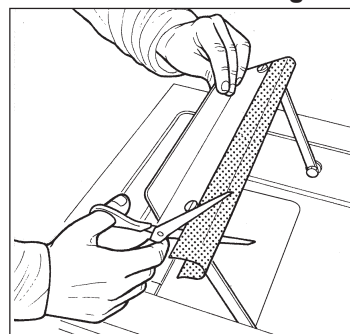


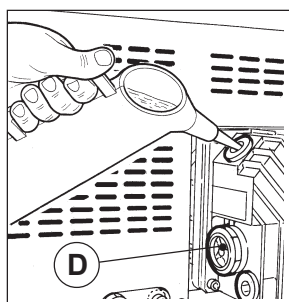
Fig. 5

7.4.2 CHANGING THE PUMP OIL

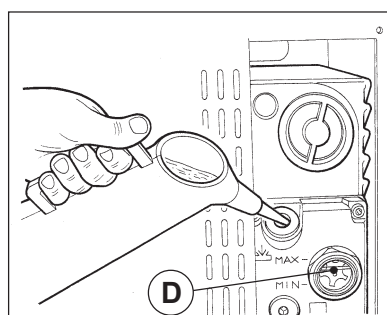
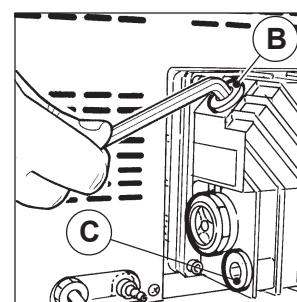
WARNING: This operation must be carried out by qualified personnel.

For correct oil change, disconnect the pump from the power supply. The pump must be at normal functioning temperature with the vacuum chamber at normal atmospheric pressure (no vacuum).

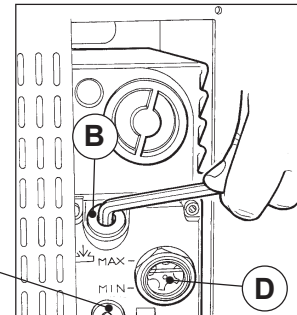
- 1) Run the pump for about 10 minutes so that the oil becomes fluid, by activating the (PUMP) function.
- 2) Stop the pump by pressing SEAL.
- 3) Switch off the machine using the ON/OFF main switch and remove the plug from the power socket.
- 4) Unscrew the oil filling screw as follows:
- 5) Remove the stainless steel side (A), then unscrew screw (B) using an Allen key;
- 6) Get hold of a suitable container for collecting the displaced oil approximately 0.3 liters (SV-31) and 1.2 liters (SV-41) and unscrew the drainage plug (C) located on the lower section of the pump. Allow the oil to drain out for approximately 10 minutes.
- 7) Refit the oil drainage plug (C) and top up with oil type ORV 40 for (SV-31) or ORV 60 for (SV-41) until it reaches a level which just exceeds the halfway point on the pump inspection glass (D).



SV-31



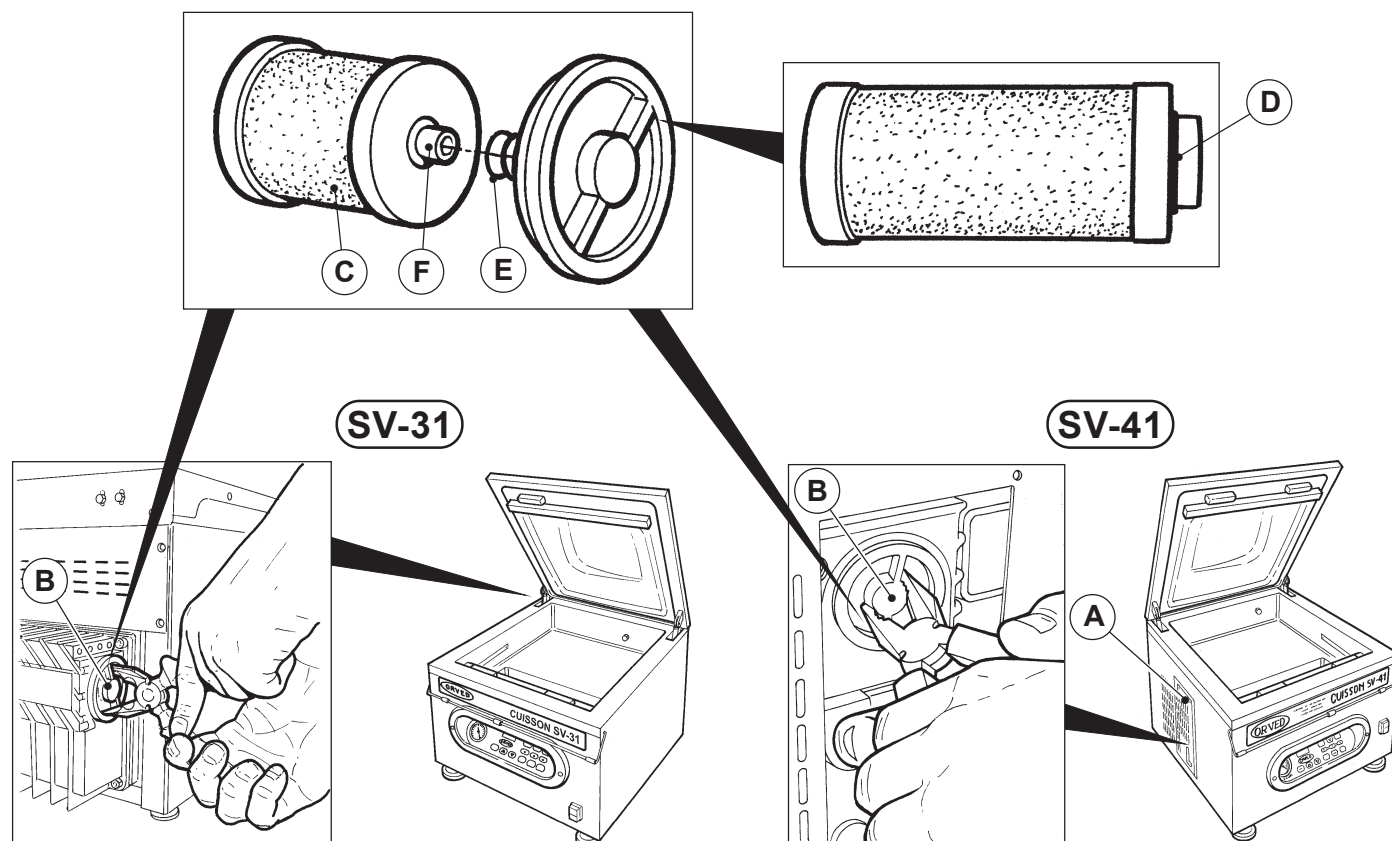
SV-41



7.4.3 CHANGING THE PUMP OIL FILTER

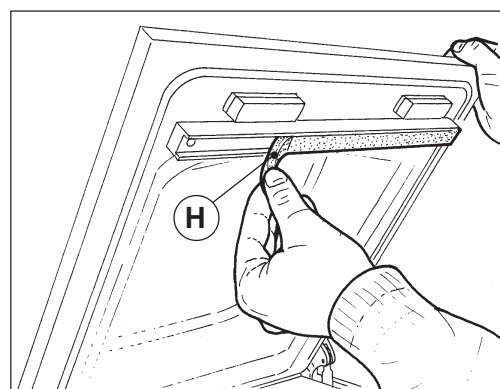
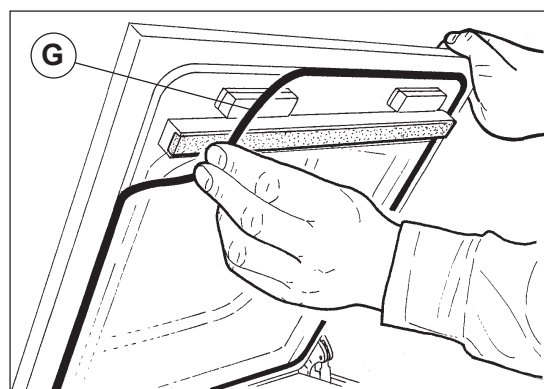
WARNING: This operation must be carried out by qualified personnel.

- 1) Remove the stainless steel side panel (A) from the appliance (SV-41).
- 2) Unscrew plug (B) on the pump body using pliers.
- 3) Remove the filter (C) from its seat.
- 4) Insert the new filter after checking to make sure the 'O-ring (D) is in the correct position.
- 5) Refit the cover by fixing spring (E) on the filter projection (F).



7.4.4 CHANGING THE LID GASKET AND RED SILICONE

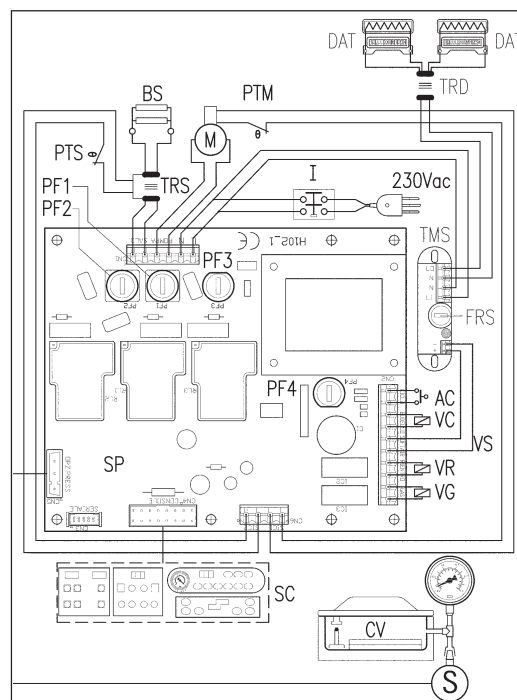
- 1) Open the plexiglas lid.
- 2) Remove lid gasket (G) or the red silicone strip (H) and clean the seats to remove any dirt.
- 3) Insert the new gasket pushing it firmly into the cavity.
- 4) Run a loadless cycle so that the gasket fits into its seat correctly.



7.4.5 WIRING DIAGRAMS

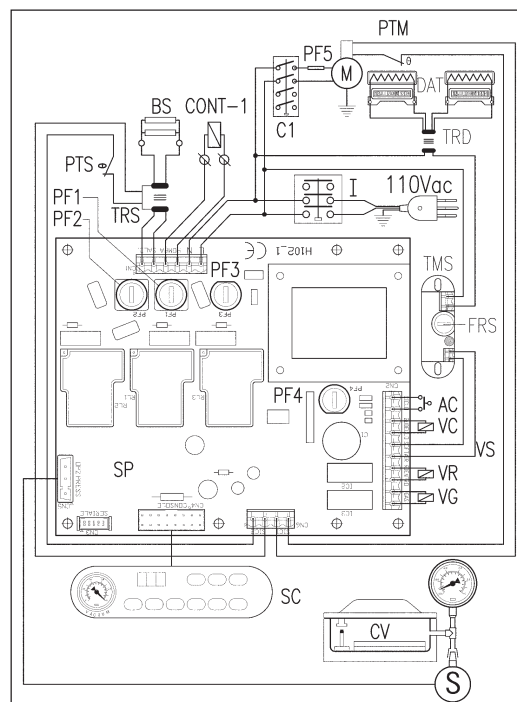
7.4.5.1 WIRING DIAGRAMS 230V

- TRS** Sealing Transformer
BS Sealing bar
M Vacuum pump
I Main switch
PF1 Fuse holder with 2/6.3/8/10A vacuum pump fuse
PF2 Fuse holder with 2.5-8/2.5-10A sealing fuse
PF3 Fuse holder with 1A power board fuse
PF4 Fuse holder with 4A power board fuse
AC Machine work cycle start-up
VC Sealbag valve
VS Dater power supply impulse
VR Vacuum chamber return air valve
VG Optional gas function valve
SC Digital control board
SP Power board H 102_1
CV Vacuum chamber
S Vacuum sensor
PTM Pump motor thermal protector
PTS Sealing Transformer thermal protector
FRS Dater safety timer fuse
TRD Dater power supply transformer 0-230-380/0-4.4V
DAT Dater
TMS Dater power supply safety timer



7.4.5.2 WIRING DIAGRAMS 110V

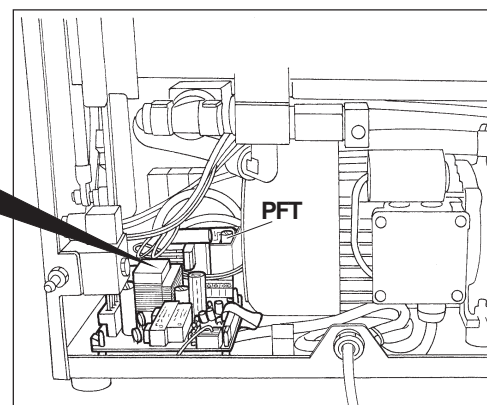
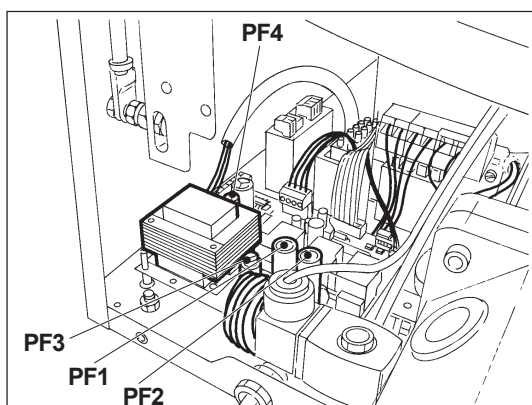
- TRS** Sealing Transformer
BS Sealing bar
M Vacuum pump
I Tripolar Main switch
PF1 Fuse holder with 2/6.3/8/10A vacuum pump fuse
PF2 Fuse holder with 2.5-8/2.5-10A sealing fuse
PF3 Fuse holder with 1A power board fuse
PF4 Fuse holder with 4A power board fuse
AC Machine work cycle start-up
VC Sealbag valve
VS Dater power supply impulse
VR Vacuum chamber return air valve
VG Optional gas function valve
SC Digital control board
SP Power board H 102_1
CV Vacuum chamber
S Vacuum sensor
PTM Pump motor thermal protector
PTS Sealing Transformer thermal protector
FRS Dater safety timer fuse
TRD Dater power supply transformer 0-110/0-4.4V
DAT Dater
TMS Dater power supply safety timer
C1 Pump electromagnetic switch coil 110V (includes CONT-1)



7.4.6 REPLACING FUSES

WARNING: This operation must be performed only by qualified personnel.

- 1) Disconnect the plug from the mains socket.
- 2) Remove the rear panel and remove the fusebox capsule by rotating it anticlockwise through half a turn and replace the burnt fuse with a new fuse having identical features (See Technical Data Table page 34).



7.5 TROUBLESHOOTING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
Machine not working.	Machine Off.	Switch on the machine using the ON/OFF main switch.
	No power supply.	Insert the plug in a socket (check the voltage!). Check power cable to make sure it is intact. Check fuses PF3 and PF4 on the power board to make sure they are intact and inserted correctly.
	Machine damage.	Contact a Service centre.
The appliance terminates the programmed work cycle but without sealing the bag or without activating the vacuum pump.	Vacuum pump or sealing transformer overheating.	Wait approximately 15 or 20 minutes for the appliance to cool; at the end of this period the vacuum chamber will be depressurised and the work cycle can be resumed.
The appliance enters "alarm status" when it is powered on. The work cycle in progress is terminated without sealing the bag or without operation of the vacuum pump; the vacuum chamber is depressurised and the lid reopens.	Appliance overheating.	Switch off the appliance and then switch it on again after an interval of between 15 and 20 minutes.
	Safety control circuit fault.	Contact an authorised service centre.
Insufficient vacuum in chamber.	Set vacuum percentage is insufficient.	Increase the vacuum percentage up to 99%. Add supplementary vacuum using the VAC+ key.
	Vacuum pump performance insufficient.	Check oil. Check pump exhaust filter.
	Cover gasket worn.	Replace cover gasket.
Machine does not create vacuum in chamber.	Pressure exerted on Plexiglas cover during appliance start up insufficient.	Lower cover with both hands, exerting more pressure.
	Gas function activated.	Deactivate the gas function.
	Pump not working.	Change pump fuse PF1 on the power board. (Contact a Service Centre.)
PLexiglas cover does not close.	Cover gasket worn.	Change the gasket.
	Hinges out of alignment.	Adjust the cover hinge. (contact a Service Centre).
Insufficient vacuum in bag/ bag does not maintain vacuum.	Bag positioned incorrectly.	Position the bag centrally in relation to the sealing bar. Ensure the bag protrudes by 20 mm over the bar. Cycle with gas activated: fix the bag opening in the dater. Bag too small for the volume to be packaged.
	Bag perforated.	Choose a thicker bag and wrap the product with cling film or soft paper.
	Sealing insufficient.	Increase the sealing time.
	Bag defective.	Change the bag.
	Dirty bag open.	Use a new bag and avoid smearing the opening with oil, grease, etc.
	Bag too big or too small in relation to product size.	Choose a bag size suitable for product dimensions.
Seal seam shows burns and bubbles.	Sealing time too long.	Decrease the sealing time.
Narrow irregular sealseam.	Sealing time too short.	Increase the sealing time.
The machine does not seal.	Sealing bar connection dirty.	clean the contacts with contact-spray.
	Sealing Bar wire broken.	Change wire (Contact a Service Centre).
	Gas quantity more than 60%.	Reduce gas percentage.
	Sealing bar fuse blown.	Change PF2 fuse on power board.
	Seal bag perforated.	Change seal bag.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
<i>Date and numbering are illegible</i>	<i>Timer fuse cut out.</i>	<i>Replace the timer fuse. (PFT - pag. 52)</i>
	<i>Insufficient printing time.</i>	<i>Increase the printing time using the PROG and DAT keys.</i>
	<i>Dirty contact.</i>	<i>Clean the contacts and the guide pins (SEE FIG. PAG. 49).</i>
<i>Poor sealing.</i>	<i>Sealing bar dirty.</i>	<i>Clean sealing bar.</i>
	<i>Sealing time insufficient for bag basic weight.</i>	<i>Increase sealing time using</i>
	<i>Teflon cover worn.</i>	<i>Change Teflon cover.</i>
	<i>Red silicone worn.</i>	<i>Change red silicone.</i>
<i>Gas quantity in bags insufficient.</i>	<i>Gas flushing time insufficient.</i>	<i>Increase gas percentage</i>
	<i>Gas cylinder pressure insufficient.</i>	<i>Adjust pressure on cylinder reducer to 1 bar.</i>
	<i>Gas nozzle not inserted in bag mouth.</i>	<i>Reposition bag by inserting gas nozzle in the bag opening.</i>
	<i>Cylinder valve or pressure reducer closed.</i>	<i>Open cylinder valves and adjust pressure reducer to 1.0 bar.</i>
<i>Lid opens during GAS cycle.</i>	<i>Gas percentage too high.</i>	<i>Reduce gas percentage</i>
<i>Vacuum not created in containers.</i>	<i>Cover not placed correctly.</i>	<i>Reposition then create vacuum by pressing slightly on the lid.</i>

8. DISPOSAL OF THE MACHINE AND ITS PARTS



For disposing of the VACUUM PACKAGING MACHINE or its components, do not dump these in city waste bins: scrapped appliances are not useless waste!

The machine does not contain components that are hazardous for humans or the environment; it is made of materials that can be recycled completely or disposed of normally.



For disposal operations, contact specialist, authorized Companies. Before starting dismantling operations, make sure there is enough clearance around the machine to carry out the operations easily.

In any case, make sure, every part of the machine is disposed off in accordance with the legislation applicable in the country of use.

8.1 DISPOSING PNEUMATIC SPRINGS



DANGER! Danger of serious injury: the pneumatic springs are loaded at about 180 bar, therefore they must not be cut or damaged as they can burst throwing off splinters. The disposal of these parts must be done exclusively by qualified personnel.

9. SPARE PARTS: GENERAL WARNINGS

For ordering spare parts, always indicate the following data:

- MACHINE SERIAL NUMBER (see CE plate on the back of the machine)
- SPARE PART CODE (see Table)

10. THE MANUFACTURER

Thank you for your trust.

The manufacturer reserves the right to make technical and/or aesthetic modifications to our products at any moment, without any prior notice.

1. PREFAZIONE	56
1.1 INTRODUZIONE	56
1.2 IMPORTANTE	56
1.3 CONSERVAZIONE	56
2. INFORMAZIONI GENERALI	57
2.1 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE	57
2.2 IDENTIFICAZIONE DELL'APPARECCHIO	57
2.3 ASSISTENZA TECNICA	57
2.4 NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI	58
3. INFORMAZIONI PRELIMINARI	60
3.1 DATI TECNICI	60
3.2 CAMPO DI IMPIEGO	62
4. MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO	62
4.1 AVVERTENZE GENERALI	62
4.2 DISIMBALLO	62
4.3 MOVIMENTAZIONE ED IMMAGAZZINAGGIO	62
5. INSTALLAZIONE	62
5.1 DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO	62
5.2 TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	64
5.3 DISPOSITIVO DI SICUREZZA CONTRO SURRISCALDAMENTO DELLA MACCHINA	65
5.4 NORME GENERALI D'IMPIEGO	65
5.5 IL PANNELLO DI COMANDO	67
5.6 DEFINIZIONI DELLE FUNZIONI	67
6. USO DELL'APPARECCHIO	69
6.1 PREPARAZIONE	69
6.2 FUNZIONAMENTO E PROGRAMMAZIONE	71
7. MANUTENZIONE	74
7.1 AVVERTENZE GENERALI	74
7.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA	74
7.3 CURA E PULIZIA DELLA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO	74
7.4 MANUTENZIONE ORDINARIA	76
7.5 GUIDA ALLA RISOLUZIONE DI EVENTUALI PROBLEMI	79
8. DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO DELLA MACCHINA O DI SUE PARTI	80
8.1 SMALTIMENTO DELLE MOLLE A GAS	80
9. RICAMBI - AVVERTENZE GENERALI	80
10. DAL COSTRUTTORE	80
11. RICAMBI	81-82

1. PREFAZIONE

1.1 INTRODUZIONE

Questo documento è stato realizzato e controllato con la massima cura per fornire informazioni attendibili; il costruttore declina ogni responsabilità implicita od esplicita in merito ad eventuali errori ed omissioni in esso contenuti.

Le descrizioni e le immagini qui contenute non sono impegnative; la casa costruttrice si riserva il diritto di modificare la documentazione e le caratteristiche tecniche dell'apparecchio in ogni momento e senza alcun preavviso.

1.2 IMPORTANTE

Questo documento, redatto dalla casa costruttrice ORVED S.p.A. fornisce tutte le informazioni necessarie per l'impiego, la conservazione e lo smaltimento dell'apparecchio.

In caso di dubbi od incertezze rivolgersi a:

ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

per problemi tecnici ed assistenza: Tel. e fax: ++39 0421 337154

per ordini: Tel. ++39 0421 340340 fax: ++39 0421 332295

E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

Questo documento è da considerarsi parte integrante dell'apparecchio e come tale deve essere conservato e custodito per tutta la durata ed utilizzazione dello stesso; nel caso di passaggio dell'apparecchio a terze parti, questo documento deve essere consegnato al nuovo proprietario.



Prima di qualsiasi intervento o operazione sull'apparecchio si raccomanda una attenta lettura di questo manuale in tutte le sue parti.

ORVED è a Vostra completa disposizione per eventuali ulteriori chiarimenti in merito all'uso, alla manutenzione e alla conservazione del Vostro apparecchio.



L'acquirente ha l'obbligo di fare leggere attentamente questo manuale alle persone incaricate all'uso e alla manutenzione di questo apparecchio, dandogli la possibilità di poterlo consultare liberamente ogni qual volta ve ne fosse la necessità.

Qualsiasi emendamento, aggiornamento o modifica tecnica comunicata dalla ditta costruttrice all'acquirente deve essere incorporata in questo manuale a cura e dietro la responsabilità di quest'ultimo.



Seguire scrupolosamente tutti i consigli e le direttive presenti in questo manuale in quanto il funzionamento in sicurezza e la conservazione dell'apparecchio dipendono dal corretto uso e dalla applicazione dei suggerimenti di seguito descritti.

La casa costruttrice declina ogni responsabilità per danni a persone, cose o animali derivanti dalla mancata osservanza delle prescrizioni riportate nel presente manuale, delle avvertenze per la sicurezza, delle modifiche riportate sull'apparecchio senza preventiva autorizzazione, dalle manomissioni e dall'impiego di parti di ricambio non originali.

1.3 CONSERVAZIONE

Questo documento deve essere utilizzato in modo tale da non danneggiarne il contenuto.

In particolare, evitare di asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti di esso; durante la consultazione, evitare di sfogliare le pagine con mani unte, sporche o comunque in condizioni tali da pregiudicarne la durata e la qualità.

Al termine dell'uso riporre il manuale in luogo sicuro e protetto, ma di facile accessibilità a tutti gli operatori interessati all'uso e alla manutenzione dell'apparecchio.

In caso di smarrimento, furto o danneggiamento, è possibile richiedere copia del presente manuale mediante ordine di acquisto da inoltrare a ORVED, specificando la versione, l'edizione, la revisione e il nome dell'apparecchio. Queste informazioni sono reperibili su ciascuna pagina del presente documento.

Data di pubblicazione della presente Istruzione d'uso e manutenzione: 05.2010.

Copyright: ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Musile di Piave (VE)

Vietato l'uso non autorizzato.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche in qualsiasi momento e senza preavviso.

2. INFORMAZIONI GENERALI

2.1 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE

Sede legale e amministrativa:

ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

2.2 IDENTIFICAZIONE DELL'APPARECCHIO

L'apparecchio è identificato attraverso una targa (vedi immagine) posta sul lato posteriore, sulla quale si possono rilevare le seguenti informazioni:

Dati generali:

- Nome e recapito del costruttore:
Orved S.p.A - Via Dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)
- Modello e marcatura CE

Caratteristiche tecniche:

- Tensione, frequenza e potenza nominali



AVVERTENZA: E' assolutamente vietato manomettere, incidere, alterare in qualsiasi modo o asportare la targa di identificazione dell'apparecchio. Non coprirlo con nastri adesivi o altro in quanto deve risultare sempre ben visibile.

AVVERTENZA: Nel caso in cui, per qualsiasi motivo, la targa di identificazione risultasse danneggiata (staccata dalla macchina, rovinata o anche solo parzialmente illeggibile) notificare immediatamente l'accaduto al costruttore.

2.3 ASSISTENZA TECNICA

2.3.1 GARANZIA

Tutti i prodotti ORVED vengono normalmente sottoposti a severi controlli qualitativi funzionali prima dell'installazione a tutela della salvaguardia e dell'interesse dei propri Clienti.

2.3.1.1 COPERTURA

ORVED garantisce i suoi prodotti da tutti i difetti di costruzione e di lavorazione e si impegna a sostituire gratuitamente ai propri Clienti eventuali pezzi riscontrati difettosi dalla casa costruttrice stessa.

2.3.1.2 DURATA

ORVED garantisce i suoi prodotti per la durata di 12 (dodici) mesi dalla data di vendita riportata sul documento di acquisto.

2.3.1.3 CONDIZIONI GENERALI

La garanzia ORVED prevede:

- La garanzia da diritto esclusivamente alla sostituzione gratuita dei componenti riconosciuti difettosi da ORVED o da un suo incaricato autorizzato.
- La responsabilità della ORVED è limitata alla sola sostituzione delle parti eventualmente riscontrate difettose; in nessun caso ORVED riconoscerà reclami per indennizzi di altro genere.
- La resa dei pezzi contestati e/o difettosi è prevista presso la sede ORVED e tutte le spese di trasporto per la consegna dei pezzi sono a totale carico del Cliente.
- Sono esclusi dalla garanzia i componenti di normale usura.
- Le eventuali riparazioni eseguite non determinano in alcun modo il prolungamento del periodo di garanzia.

2.3.1.4 CESSAZIONE

Oltre allo scadere del normale periodo di copertura, la garanzia si riterrà immediatamente decaduta nei seguenti casi:

- Targa di identificazione dell'apparecchio manomessa, alterata in qualsiasi modo o asportata senza che il costruttore sia stato tempestivamente avvisato.
- Esecuzione di modifiche sull'apparecchio o a sue parti senza preventiva autorizzazione scritta del costruttore. La mano missione dell'apparecchio o di sue parti, oltre che portare alla cessazione della garanzia, solleva la ORVED da qualsiasi danno riportato a persone, animali o cose.
- Mancato rispetto delle indicazioni riportate nel presente manuale.
- Uso dell'apparecchio diverso da quello previsto dal presente manuale.
- Danni o sinistri subiti dall'apparecchio derivanti da fattori esterni.
- Operazioni di conduzione, riparazione e/o manutenzione svolte da personale non specializzato.

2.3.2 SEGNALEZIONE DI DIFETTI O ANOMALIE

AVVERTENZA: La segnalazione di difetti o di anomalie deve essere fatta al rivenditore di zona o direttamente al costruttore.

2.3.3 RICHIESTA DI RICAMBI

AVVERTENZA: La richiesta di particolari di ricambio deve essere fatta al proprio rivenditore di zona o direttamente al costruttore, con indicazione del codice articolo (Vedere capitolo PARTI DI RICAMBIO).

2.4 NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI

Nella progettazione e realizzazione dell'apparecchio, ORVED ha analizzato le fondamentali operazioni riguardanti l'uso e la manutenzione; le modalità di intervento sono state studiate e riportate nel presente manuale per consentirne l'esecuzione in sicurezza.



ATTENZIONE: La mancata osservanza di tali norme può risultare estremamente pericolosa per l'incolumità dell'apparecchio e delle persone.

2.4.1 SIMBOLOGIA

Nel presente manuale sono impiegati simboli e stili di testo diversi, per evidenziare certe situazioni a rischio per l'incolumità dell'apparecchio e dell'operatore, norme di particolare importanza, consigli, avvertenze e precauzioni da seguire durante l'uso e la manutenzione.

Tali simboli devono essere compresi dal personale addetto all'uso e alla manutenzione dell'apparecchio prima di qualsiasi intervento sullo stesso.

SIMBOLO	SEGNALE	SIGNIFICATO
	PERICOLO ELETTRICO!	Segnala un pericolo immediato per la vita e la salute delle persone. La mancata osservanza di questi avvertimenti provoca gravi danni alla salute fino a ferite mortali.
	PERICOLO!	Segnala un probabile pericolo per la vita e la salute delle persone. La mancata osservanza di questi avvertimenti può provocare gravi danni alla salute fino a ferite mortali.
	ATTENZIONE!	Segnala un possibile pericolo . La mancata osservanza di questi avvertimenti può provocare ferite leggere e danni materiali.
	PERICOLO USTIONI	Segnala un pericolo immediato nel caso si venga a contatto con superfici molto calde
	AVVERTENZA!	Segnala una possibile situazione di danneggiamento . La mancata osservanza può provocare danni materiali ed ambientali.
	IMPORTANTE!	Segnala consigli per l'utilizzo ed altre informazioni utili .
	SERVIZIO INFORMAZIONI	La presenza di questo simbolo a fianco di una parte di testo implica il dovere di informare il costruttore di una particolare situazione o la possibilità di richiedere informazioni su un determinato argomento.

2.4.2 AVVERTENZE E PERICOLI DERIVANTI DALL'USO DELLA MACCHINA

2.4.2.1 PERICOLI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DELLA MACCHINA



PERICOLO! Le macchine sono progettate e realizzate secondo le più moderne tecnologie disponibili e sono conformi alle norme di sicurezza vigenti. Ciò nonostante, esse possono costituire fonte di pericolo, soprattutto in caso di mancata osservanza delle prescrizioni di sicurezza contenute in questo manuale. Eliminate immediatamente tutti i disturbi e gli inconvenienti che possono compromettere la sicurezza!

2.4.2.2 PERSONALE ADDETTO ALL'USO DELLA MACCHINA



PERICOLO! L'uso della macchina è consentito unicamente a personale istruito. Tale personale deve essere a conoscenza delle norme di sicurezza e delle istruzioni d'uso contenute nel presente manuale.



PERICOLO! Questo apparecchio non è adatto all'uso da parte di persone (inclusi bambini) con capacità fisiche, sensoriali e mentali ridotte, o inesperte, a meno che non vengano supervisionate ed istruite nell'uso dell'apparecchio da una persona responsabile per la loro sicurezza. I bambini devono essere controllati che non giochino con l'apparecchio.

2.4.2.3 DISPOSITIVI DI PROTEZIONE E DI SICUREZZA



PERICOLO! Prima di ogni messa in funzione dell'apparecchio, verificare che tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione siano presenti, efficienti e funzionanti.

2.4.2.4 RISCHI DI NATURA ELETTRICA



PERICOLO ELETTRICO!

- Lavori all'impianto di alimentazione elettrica e l'accesso a parti in tensione, è consentito esclusivamente a personale qualificato.
- Controllare regolarmente l'impianto elettrico della macchina.
- Eliminare e/o sostituire immediatamente collegamenti allentati o cavi bruciati (la sostituzione va eseguita esclusivamente da personale qualificato).
- Utilizzare solamente spine e prese idonee alle caratteristiche elettriche riportate sulla targhetta identificativa della macchina.
- Non infilare oggetti nelle aperture di ventilazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!
- L'utilizzo di acqua corrente, getti d'acqua e/o vapore è assolutamente vietato nel luogo di installazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!

2.4.2.5 MANUTENZIONE, SERVIZIO E RIPARAZIONE DELLA MACCHINA



PERICOLO!

- Togliere la spina dalla presa di corrente prima di ogni intervento.
- Eseguire puntualmente tutte le operazioni di manutenzione e servizio della macchina.
- Eventuali danni devono essere riparati esclusivamente da personale qualificato.

2.4.2.6 MODIFICHE ALL'APPARECCHIO



PERICOLO!

- Non apportare alcuna modifica o cambiamento sulla macchina senza l'autorizzazione del costruttore.
- Sostituire immediatamente tutti i pezzi deteriorati, usurati o danneggiati (la sostituzione deve essere eseguita da un tecnico qualificato).
- Utilizzare unicamente pezzi di ricambio originali.

2.4.2.7 PREVENZIONE INCENDI



PERICOLO!

- Mantenere le aperture di ventilazione libere (distanza dalle parti circostanti di almeno 10 cm).
- Non posizionare la macchina in prossimità di prodotti infiammabili.



PERICOLO! Pericolo di bruciature: nel caso si utilizzino prodotti disinfettanti a base alcolica o infiammabili, ventilare l'ambiente. Non avvicinare fiamme aperte alla macchina! Non fumare!

2.4.2.8 PULIZIA E SMALTIMENTO DELLA MACCHINA



ATTENZIONE!

- Pulire la macchina regolarmente seguendo le istruzioni contenute nel presente manuale.
- Utilizzare e maneggiare i prodotti detergenti secondo le prescrizioni del produttore.
- Demolire e smaltire la macchina, parti di essa ed i prodotti detergenti utilizzati per la pulizia dell'apparecchio, osservando scrupolosamente le norme in vigore.



2.4.2.9 PERICOLI DERIVANTI DALLE MOLLE A GAS APPLICATE AL COPERCHIO IN PLEXIGLASS



PERICOLO!

- Non aprire in nessun caso le molle a gas. Le molle a gas hanno una pressione interna estremamente alta (circa 180 bar).
- Prima dello smaltimento della macchina, le molle a gas devono essere scariche. Richiedete le istruzioni per lo smaltimento.

2.4.2.10 PERICOLI DERIVANTI DALL'IMPIEGO DI GAS



PERICOLO!

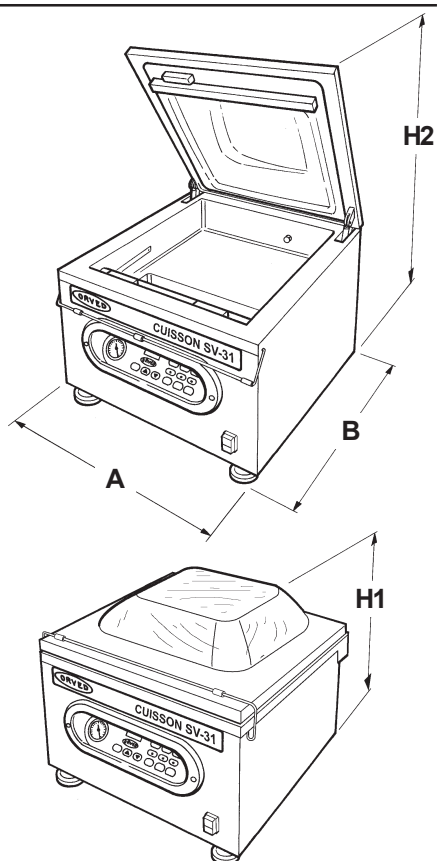
- Utilizzare unicamente azoto N_2 o anidride carbonica CO_2 o miscele di azoto ed anidride carbonica N_2-CO_2 .
- Pericolo di detonazione! Non utilizzare ossigeno O_2 o altri gas esplosivi o infiammabili.
- Osservare scrupolosamente le prescrizioni del produttore di gas per l'uso corretto delle bombole di gas e dei riduttori di pressione di gas!

3. INFORMAZIONI PRELIMINARI

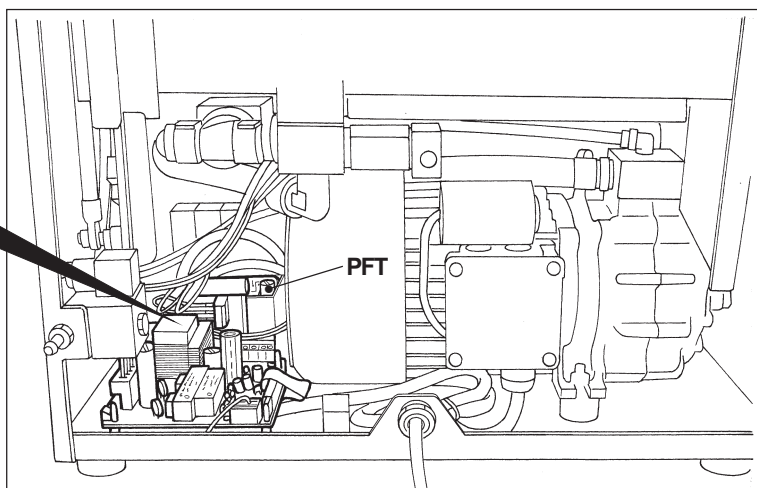
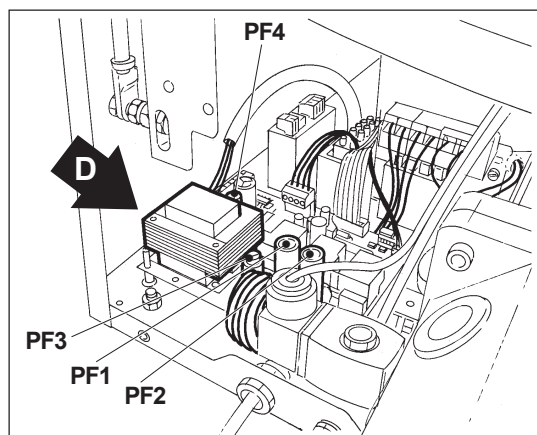
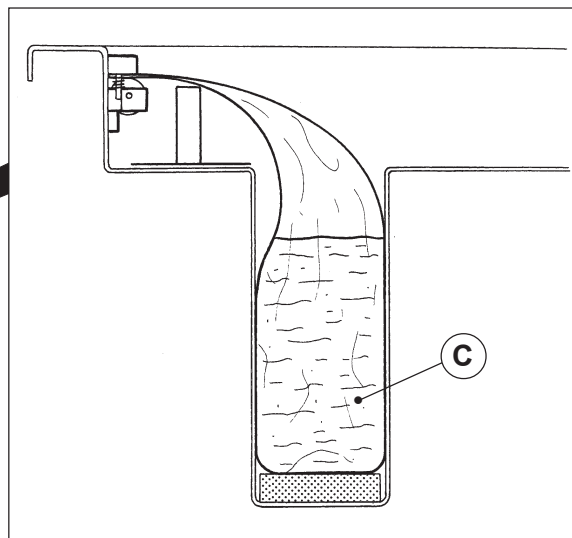
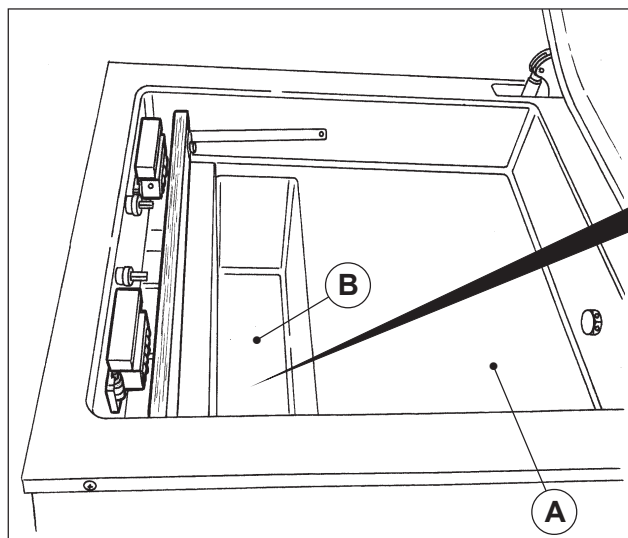
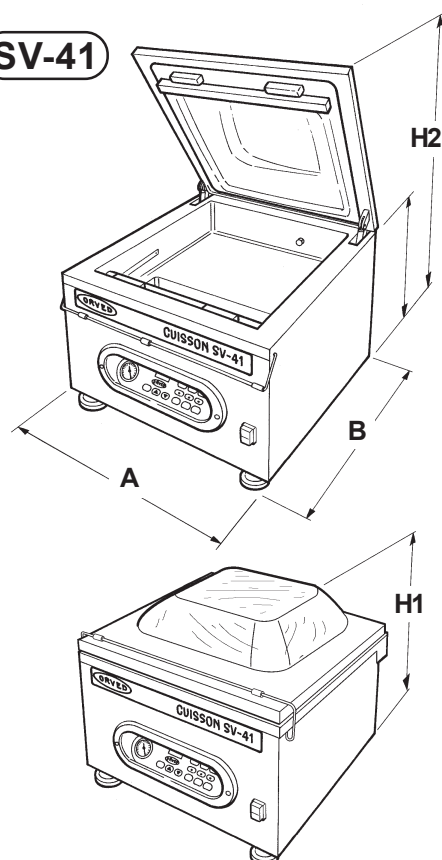
3.1 DATI TECNICI

DESCRIZIONE	SV-31	SV-41
PESO (Kg)	KG 58,40	KG 100,00
DIMENSIONI (mm)	A=440 mm B=615 mm (POMPA COMPRESA) H1=430 mm H2=740 mm	A=555 B=620 H1=455 H2=820
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE(V) FREQUENZA(Hz)	Standard: 220-240 V/1Ph+N+PE/50-60Hz Speciale: 110-120 V/1Ph+N+PE/60Hz Speciale: 110-115V/1Ph+N+PE/60Hz	Standard: 220-240V/1Ph+N+PE/50-60Hz Speciale: 110-115V/1Ph+N+PE/60Hz
DIMENSIONI CAMERA A VUOTO (mm)	Vasca orizzontale: 330x432xH100 (Rif. A) Vasca verticale: 280x105x190 (Rif. B)	Vasca orizzontale: 435x500xH110 (Rif. A) Vasca verticale: 385x105xH190 (Rif. B)
COPERCHIO	Plexiglas- bombatura H60mm	Plexiglas – bombatura H70mm
LUNGHEZZA UTILE DI SALDATURA (mm)	310	415
DIMENSIONI MASSIMA BUSTA (mm)	300x450	400X550
VOLUME MASSIMO DI PRODOTTO LIQUIDO CONFEZIONABILE NELLA VASCHETTA VERTICALE (DENSITA=1) (lt) (Rif. C)	5	5
PORTATA POMPA (m³/h)	12 (14 a60Hz)	25
PRESSIONE FINALE (millibar)	2	0,5
POTENZA MASSIMA ASSORBITA (VA)	750	1200
FUSIBILI DI PROTEZIONE(A) VERSIONE230V MONOFASE (Rif. D)	Fusibile pompa (PF1): 8 ritardato Fusibile saldatura (PF2): 2,5 ritardato Fusibile scheda potenza (PF3): 1 Fusibile scheda potenza (PF4): 4 Fusibile timer relè datario (PFT): 3,15	Fusibile pompa (PF1): 10 Fusibile saldatura (PF2): 2.5 Fusibile scheda potenza (PF3): 1 Fusibile scheda potenza (PF4): 4 Fusibile timer relè datario (PFT): 3,15
FUSIBILI DI PROTEZIONE(A) VERSIONE110V MONOFASE(60Hz)	Fusibile pompa (PF5): 16 ritardato Fusibile saldatura (PF2): 5 Fusibile scheda potenza (PF3): 2 Fusibile scheda potenza (PF4): 4 Fusibile timer relè datario (PF1): 3,15 Fusibile timer relè datario (PF2): 200mA Tempo.	Fusibile pompa (PF5): 20 (ceramico) Fusibile saldatura (PF2): 5 Fusibile scheda potenza (PF3): 1 Fusibile scheda potenza (PF4): 4 Fusibile timer relè datario (PFT): 3,15
TIPO OLIO POMPA CARICA OLIO(Lt)	SW40 0,30 Lt	ORV60 (Certificato FDA – grado ISO 68)
CONDIZIONI AMBIENTALI LUOGO DI IMPIEGO	Temperatura: 12-40°C Umidità: 10-80%	Temperatura: 12-40°C Umidità: 10-80%
RUMOROSITA'(Db)	50Hz= 60 60Hz=62	50Hz= 60 60Hz=62
FREQUENZA DI CAMBIO OLIO (in cicli di lavoro)/ore	12500/100	100 ore di lavoro
COMANDI	Digitali 10programmi	Digitali 10 programmi
OPZIONALI DI SERIE	Sensore vuoto Impianto iniezione gas con 1 ugelli 1 Datari per marcatura data / nr.lotto	Sensore vuoto Impianto iniezione gas con 2 ugello 2 Datario per marcatura data / nr.lotto
OPZIONI	Vasi	

SV-31



SV-41



IT

3.2 CAMPO DI IMPIEGO

La confezionatrice sottovuoto è stata progettata e studiata per effettuare il vuoto in buste e contenitori rigidi. Non è consentito l'uso dell'apparecchio con modalità o per finalità diverse da quelle indicate dal costruttore nel presente manuale. L'uso conforme dell'apparecchio comprende anche l'osservanza e la conoscenza delle avvertenze e degli avvisi contenute nel presente manuale d'istruzione, nonché la puntuale esecuzione di tutti i controlli, lavori di manutenzione e pulizia dell'apparecchio.



PERICOLO! Il costruttore declina ogni responsabilità per danni arrecati a persone, animali o cose derivanti dall'uso non conforme dell'apparecchio.

4. MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO

4.1 AVVERTENZE GENERALI

Prestare particolare attenzione a punti metallici, chiodi, rivetti, bordi taglienti o quant'altro si possa trovare di potenziale pericolo sull'imballo. Al ricevimento dell'imballo il Cliente è tenuto a verificarne l'integrità, comunicando tempestivamente al corriere o all'addetto al trasporto eventuali anomalie, mancanze o danni evidenti; tale notifica deve, in ogni caso, essere effettuata prima di eseguire qualsiasi altra operazione di movimentazione o disimballo.



AVVERTENZA: Un eventuale danno sull'imballo, può significare un probabile danno all'apparecchio o a sue parti; in caso di dubbi sulla effettiva integrità dell'apparecchio a seguito del trasporto, prima di qualsiasi altra operazione, richiedere informazioni al costruttore.



AVVERTENZA: L'apparecchio imballato deve essere conservato in un luogo protetto, idoneo a tale scopo, asciutto, coperto e non esposto agli agenti atmosferici. Il luogo previsto deve possedere una temperatura compresa tra 5°C e 40°C ed un valore di umidità relativa non superiore all'80%.

4.2 DISIMBALLO

Dopo aver tolto l'imballo, assicurarsi dell'integrità dell'apparecchio; in caso di dubbio, non utilizzarlo e rivolgetevi subito al rivenditore. Gli elementi dell'imballo (sacchetti di plastica, ecc.), non debbono essere lasciati alla portata dei bambini, o dispersi nell'ambiente. È consigliabile conservare integro l'imballo per eventuali esigenze future di movimentazione o immagazzinamento dell'apparecchio.



AVVERTENZA: L'eventuale smaltimento dell'imballo deve essere fatto seguendo le direttive in materia in vigore nel paese di installazione dell'apparecchio.

4.3 MOVIMENTAZIONE ED IMMAGAZZINAGGIO

- In caso di trasporto nel luogo di utilizzo, la macchina deve essere mantenuta sempre in posizione orizzontale in modo da evitare la fuoriuscita dell'olio dalla pompa. Le barre saldanti ed i ripiani devono essere fissati in modo da evitare spostamenti degli stessi all'interno della camera a vuoto.
- In caso di immagazzinaggio:
L'apparecchio deve essere conservato in un luogo protetto, idoneo a tale scopo, asciutto, ventilato, coperto e non esposto agli agenti atmosferici. Il luogo previsto deve possedere una temperatura compresa tra 5°C e 40°C ed un valore di umidità relativa non superiore all'80%. Acqua e vapore acqueo devono essere tenuti a debita distanza dal luogo d'installazione;



Dopo un lungo periodo di immagazzinaggio di una macchina usata, effettuare un cambio dell'olio della pompa prima della messa in funzione, seguendo le istruzioni riportate nel capitolo "MANUTENZIONE".

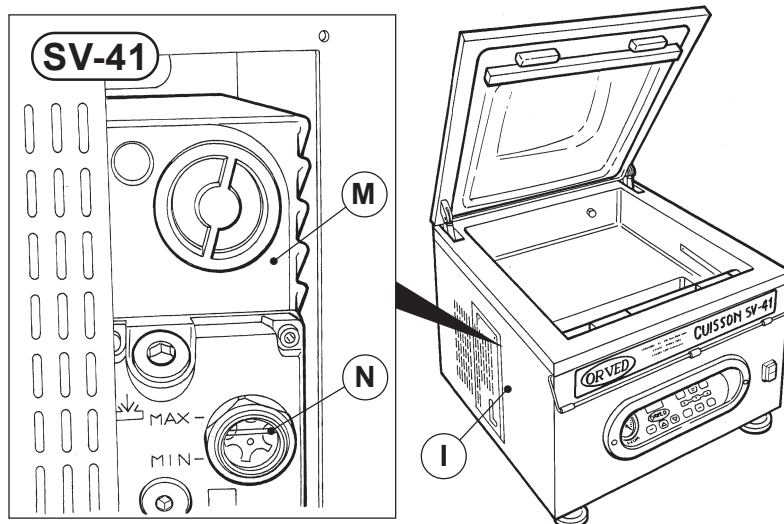
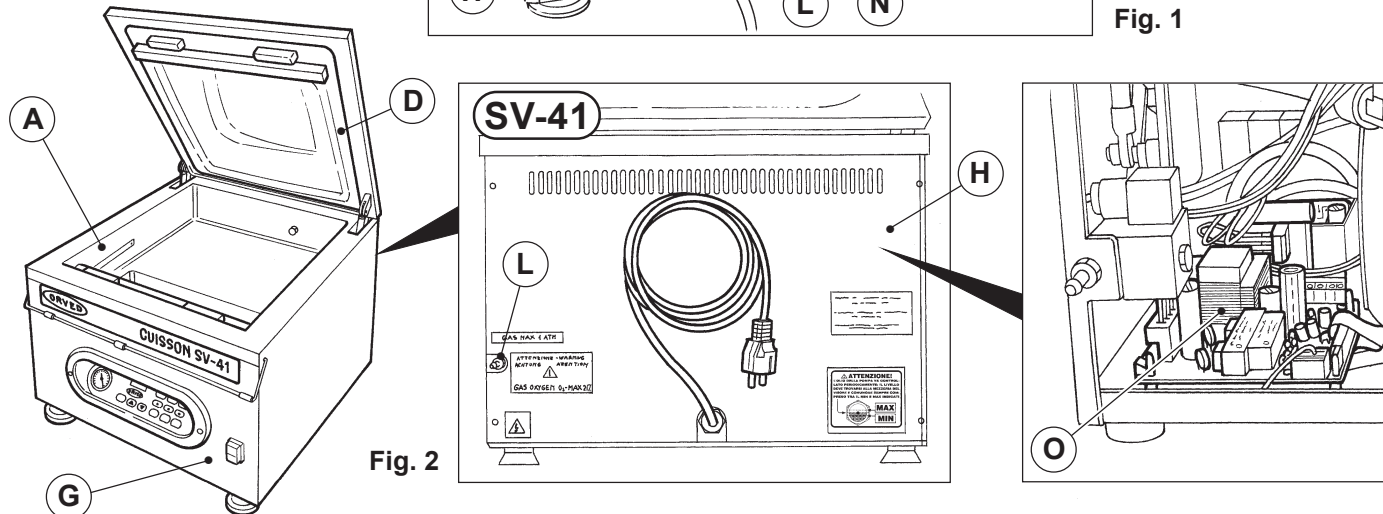
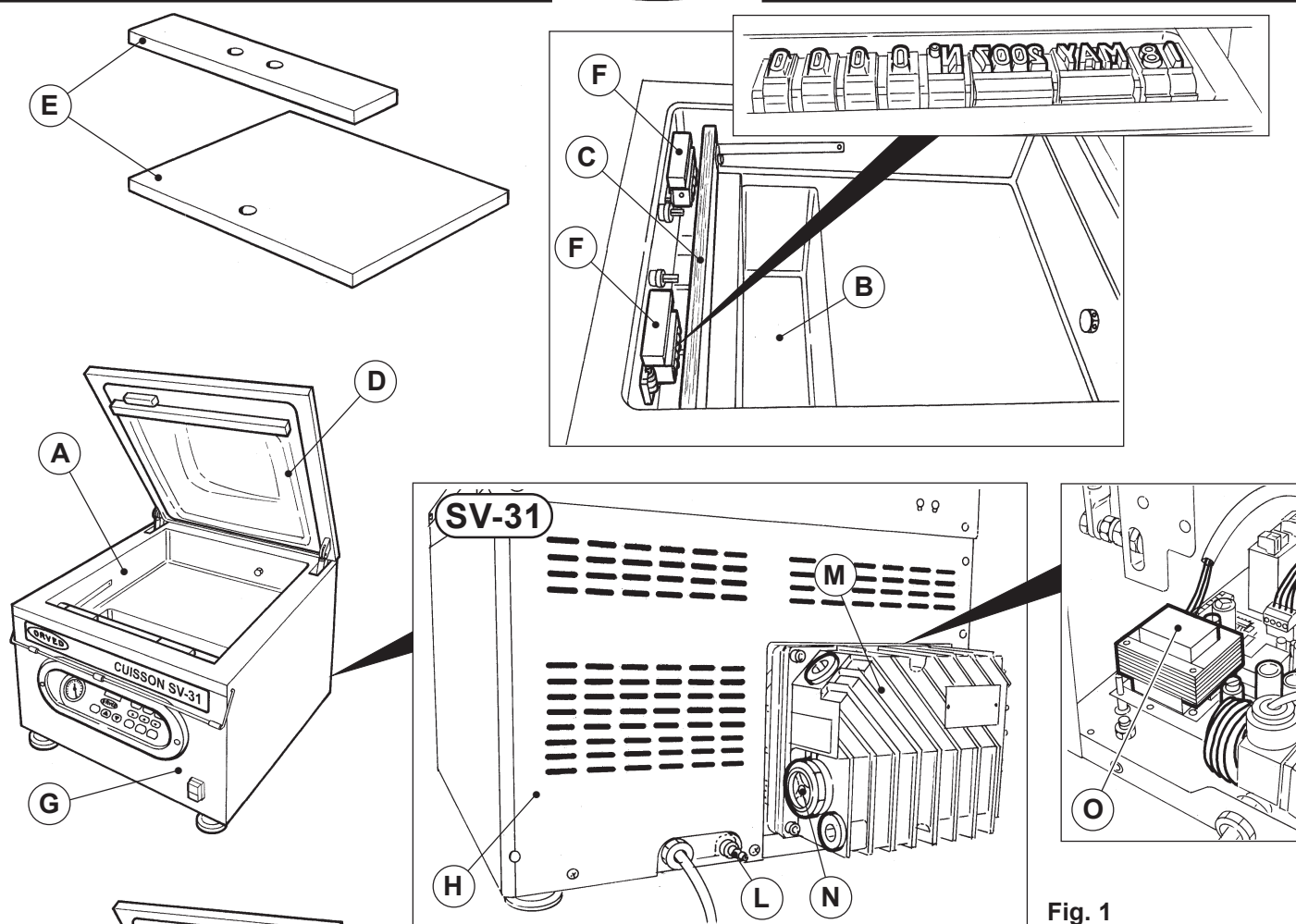
5. INSTALLAZIONE

5.1 DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO

Le confezionatrici sottovuoto a campana CUISSON sono indicate sia per il confezionamento di prodotti asciutti e/o stagionati, sia per il confezionamento di prodotti liquidi grazie alla conformazione della camera di vuoto, che consente il posizionamento verticale delle buste contenenti prodotti liquidi; permette inoltre la marcatura della busta con la data ed il lotto di produzione. L'apparecchio è dotato di comandi digitali con controllo sensoriale del vuoto e dispone di n° 10 programmi impostabili dall'utente.

La macchina è costituita essenzialmente dalle seguenti parti:

- una vasca in acciaio inox **(A)** (camera a vuoto o "campana"), dotata di vaschetta per il confezionamento di buste con prodotti liquidi in posizione verticale **(B)**, all'interno della quale viene realizzato il vuoto ed eseguita la sigillatura delle buste a mezzo della barra saldante **(C)**; la camera a vuoto è dotata di un coperchio in plexiglas trasparente **(D)** apribile, attraverso il quale si possono vedere le fasi di lavoro. La profondità interna della vasca e della vaschetta per il confezionamento di prodotti liquidi può essere variata mediante ripiani di plastica **(E)**. La vasca è inoltre dotata di un dispositivo (datario) **(F)** per la marcatura della data e del lotto sulle buste.
- una carcassa in acciaio inox **(G)** sulla quale è collocato in posizione anteriore il pannello comandi e l'interruttore generale; posteriormente, la carcassa è chiusa da un pannello in acciaio inox **(H)**.
Il rabbocco dell'olio della pompa è consentito dal pannello laterale sinistro **(I - SV-41)** e dal lato posteriore **(SV-31 Fig. 1)**.
L'attacco per il collegamento alle bombole gas è posizionato sul retro a sinistra **(L - SV-41 Fig. 2)** e al centro **(SV-31 Fig. 1)**;
- una pompa per il vuoto **(M)** ad alte prestazioni lubrificata a ricircolo d'olio munita di vetrino spia **(N)** per il controllo del livello.
- un impianto di aspirazione dell'aria formato da raccordi, tubi ed elettrovalvole che collega la camera a vuoto con la pompa e gli organi di regolazione e/o controllo del sistema;
- un impianto elettrico comprendente scheda elettronica di potenza con portafusibili, scheda comandi e connessioni **(O)**. Tutte le funzioni sono gestite da microprocessore.



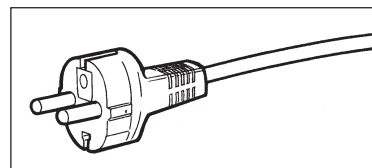
5.2 TENSIONE DI ALIMENTAZIONE

5.2.1 TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 230V MONOFASE (STANDARD)

Per l'allacciamento elettrico alla rete di alimentazione, l'apparecchio è munito di una spina standard tedesca 2P+T-10/16A. Inserire la spina in una presa ad essa compatibile, alimentata dalla rete generale del locale.



PERICOLO ELETTRICO! Prima di eseguire l'allacciamento assicurarsi sempre che le caratteristiche elettriche dell'impianto generale del locale siano idonee.

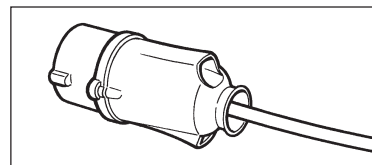


5.2.2 TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 400V TRIFASE

Per l'allacciamento elettrico alla rete di alimentazione, l'apparecchio è munito di una spina CEE 3P+T/16A. Inserire la spina in una presa ad essa compatibile, alimentata dalla rete generale del locale.



PERICOLO ELETTRICO! Prima di eseguire l'allacciamento assicurarsi sempre che le caratteristiche elettriche dell'impianto generale del locale siano idonee e controllare il senso di rotazione della pompa.



5.2.3 CONTROLLO DEL SENSO DI ROTAZIONE DELLA POMPA NELLA VERSIONE TRIFASE

Procedura:

- Accertarsi preventivamente che la tensione indicata sulla targhetta di identificazione della macchina sia la stessa della Vs. rete (**Fig. 1**).
- Inserire la spina nella presa ad apparecchio spento.
- Controllare il corretto livello dell'olio della pompa visibile nel vetrino spia della pompa (**Fig. 2**).
In caso di livello insufficiente, seguire le istruzioni descritte al capitolo "SOSTITUZIONE OLIO DELLA POMPA".
- Regolare la funzione "VAC" sul pannello comandi al valore massimo 99% (**Fig. 3**).
- Alzare il coperchio in plexiglass abbassando il gancio fermacoperchio (**A**).
- Accendere l'apparecchio a mezzo dell'interruttore generale ON/OFF (**B**) posto sul lato anteriore.
- Abbassare il coperchio fino ad avvenuta chiusura: la macchina si avvia automaticamente. Con senso di rotazione della pompa corretto, il coperchio resta abbassato poiché si realizza il vuoto (ovvero una depressione) all'interno della camera; contrariamente, il coperchio si risolleva essendo l'aria soffiata anziché aspirata dalla camera. In questo caso, spegnere immediatamente l'apparecchio e fare eseguire l'inversione delle fasi da personale tecnico specializzato.



Il controllo del senso di rotazione della pompa deve essere eseguito ogni qualvolta si cambia presa trifase!



PERICOLO ELETTRICO!
L'inversione delle fasi di alimentazione deve essere eseguita esclusivamente da personale tecnico specializzato.

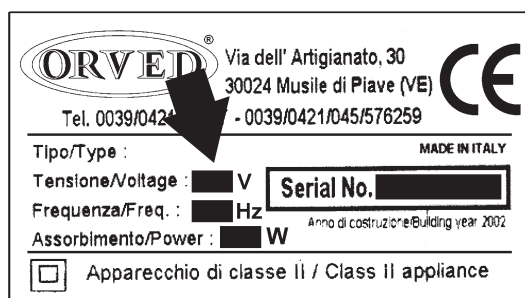


Fig. 1

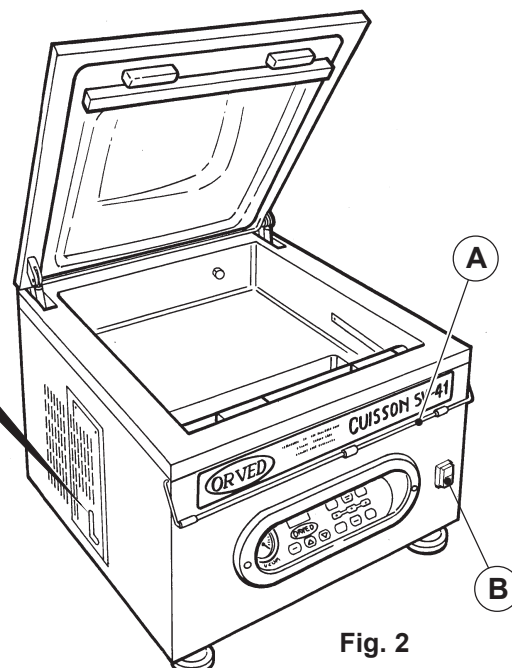
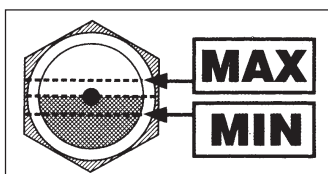


Fig. 2

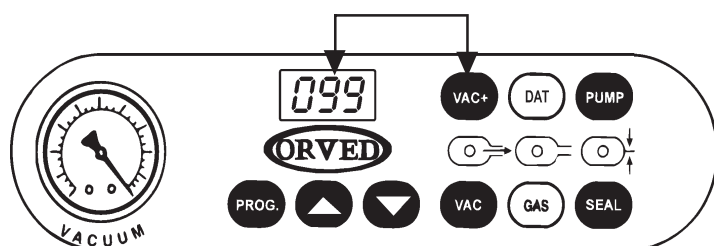


Fig. 3

5.3 DISPOSITIVO DI SICUREZZA CONTRO SURRISCALDAMENTO DELLA MACCHINA

N In conformità agli aggiornamenti normativi entrati in vigore a fine 2007, la Vs. confezionatrice sottovuoto è dotata di un doppio sistema di sicurezza, che a mezzo di appositi sensori di temperatura e di un software di controllo, elimina il rischio di fiamma derivante dal surriscaldamento della barra saldante e della pompa sottovuoto. Il dispositivo, che si aggiunge alla presenza dei fusibili di sicurezza, rende questo apparecchio all'avanguardia nella tutela di persone e cose da rischi d'incendio

POTREBBERO VERIFICARSI SEGUENTI DUE CASI:

A - SURRISCALDAMENTO DELLA BARRA SALDANTE O DELLA POMPA VUOTO

L' apparecchio termina il ciclo di lavoro impostato ma non salda o non attiva la pompa vuoto, a seconda di quale delle due parti è soggetta a surriscaldamento. La camera a vuoto non viene decompressa ed il coperchio resta conseguentemente chiuso per tutto il periodo di necessario a raffreddare l' elemento surriscaldato. Durante questo periodo, l'apparecchio è in "stato di allarme" che viene visualizzato nel seguente modo:

Sul display lampeggia la scritta

COSAFARE:

Al termine della fase di raffreddamento, la camera a vuoto viene decompressa ed è possibile riprendere il lavoro.

B - ANOMALIA NEL CIRCUITO DI CONTROLLO:

All'accensione della macchina oppure durante il funzionamento, il sistema registra un'anomalia nel circuito di controllo di sicurezza: la macchina entra immediatamente in "stato di allarme".

Il ciclo di lavoro in atto viene concluso con esclusione della saldatura oppure del funzionamento della pompa, la camera a vuoto viene decompressa ed il coperchio si riapre.

In questo caso, spegnete la macchina. Se alla riaccensione, dopo un'attesa di 10 – 15 minuti, il pannello di comando continua a segnalare lo stato di allarme, spegnete la macchina, estraete la spina e chiamate un centro di assistenza autorizzato.

COSAFARE:

In questo caso, spegnete la macchina. Se alla riaccensione, dopo un'attesa di 10 – 15 minuti, il pannello di comando continua a segnalare lo stato di allarme, spegnete la macchina, estraete la spina e chiamate un centro di assistenza autorizzato.

5.4 NORME GENERALI DI IMPIEGO

PERICOLO ELETTRICO! Accertarsi preventivamente che la tensione indicata sulla targhetta di identificazione della macchina sia la stessa della Vostra rete. **LA SICUREZZA ELETTRICA DI QUESTO APPARECCHIO È ASSICURATA SOLO SE ESSO È COLLEGATO CORRETTAMENTE AD UN IMPIANTO DI MESSA A TERRA EFFICACE, COME PREVISTO DALLE VIGENTI NORME DI SICUREZZA. IL COSTRUTTORE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI CAUSATI DALLA MANCANZA DI MESSA A TERRA NELL'IMPIANTO.**

PERICOLO ELETTRICO! Inserire e disinserire la spina nella presa di corrente sempre ad apparecchio spento; non esercitare la trazione sul cavo ma direttamente sulla spina.



L'accesso a parti in tensione è consentito esclusivamente a personale qualificato.

AVVERTENZA! Posizionare la macchina su un solido e sicuro piano di lavoro orizzontale.

AVVERTENZA! L'apparecchio deve essere posizionato in modo tale da permettere l'accessibilità da tutti i lati. Questo garantirà inoltre la necessaria ventilazione della macchina. Devono essere garantiti in ogni caso almeno 10 cm di spazio libero intorno alla macchina.

AVVERTENZA! Si consiglia di ancorare alla parete le bombole gas. A fine utilizzo e a macchina spenta, chiudere sempre la valvola della bombola e del riduttore di pressione.

PERICOLO! E'VIETATO USARE MISCELE DI GAS CONTENENTI OSSIGENO O ALTRI GAS ESPLOSIVI O COMBUSTIBILI. La regolazione delle miscele di gas deve essere effettuata dal produttore di gas in fabbrica o da personale autorizzato nel luogo di impiego della macchina. Affidare la fornitura ed installazione della bombola a personale qualificato della ditta fornitrice.

ATTENZIONE! Nel caso in cui i parametri di vuoto e tempo di saldatura del ciclo di lavoro siano impostati al massimo valore, tra la fine di un ciclo di lavoro e l'inizio di quello successivo, devono trascorrere almeno 30 secondi.

ATTENZIONE! Procedere all'immediato arresto della macchina in caso di fughe di gas causate da raccordi difettosi o ossidati oppure da tubazioni lesionate.

Contattate immediatamente il Vs. Servizio assistenza più vicino per la sostituzione delle parti danneggiate.

AVVERTENZA! L'OLIO DELLA POMPA VA SOSTITUITO PERIODICAMENTE; LA FREQUENZA DEL CAMBIO OLIO AUMENTA PROPORZIONALMENTE AL CARICO DI LAVORO CUI È SOTTOPOSTO L'APPARECCHIO. IL CAMBIO DELL'OLIO VA EFFETTUATO OGNI 20.000 CICLI DI FUNZIONAMENTO (CORRISPONDENTI A CIRCA 100 ORE DI LAVORO SV-41) O 12500 CICLI (SV-31). DEVE INOLTRE ESSERE SOSTITUITO IL FILTRO DEPURATORE (A - Fig. 1) OGNI DUE CAMBI DELL'OLIO.

La frequenza del cambio olio e del filtro aumenta nel caso si operi spesso con prodotti liquidi o umidi. Dopo un periodo di inattività della macchina pari o maggiore ad un mese procedere alla sostituzione dell'olio. Una colorazione biancastra e torbida, oppure scura e trasparente dell'olio, significano rispettivamente l'aspirazione di liquidi ed umidità o la vetustà dell'olio.

Il pannello comandi dispone di un sistema di segnalazione per il cambio dell'olio: raggiunti i 20.000 cicli di lavoro (SV-41) o 12500 cicli (SV-31), all'avviamento della macchina ed alla fine di ogni ciclo, sul display appare un'indicazione di "allarme olio". Il numero di cicli effettuato può essere rilevato in qualsiasi momento agendo sui tasti del pannello comandi (Vedere pag. 67).

ATTENZIONE! Non toccare la barra saldante dopo aver effettuato la saldatura della busta poiché essa raggiunge alte temperature (Fig. 2).

AVVERTENZA! Non rimuovere il teflon di copertura posto sulla barra saldante; non utilizzare coltelli o altri utensili affilati per l'eliminazione di eventuali residui sulla barra saldante: attendere sempre che si raffreddi prima di intervenire con attrezzi non affilati e non appuntiti.

AVVERTENZA! Pulire accuratamente la macchina dopo l'utilizzo; il coperchio in plexiglass dev'essere pulito esclusivamente con un panno umido d'acqua e mai con detergenti o solventi. Per le parti in acciaio inox utilizzare i prodotti specifici disponibili in commercio. Non usare getti d'acqua o di vapore: essi potrebbero danneggiare le parti elettriche dell'apparecchio.

AVVERTENZA! Nel caso si intenda operare con un solo datario, è consigliabile togliere quello non utilizzato, sfilandolo dal supporto, al fine di evitare l'inutile usura del timbro (Fig. 3).

Per qualsiasi problema dovesse sorgere (funzionamento difettoso o assistenza tecnica) contattare il nostro servizio assistenza clienti.

AVVERTENZA! Al fine di evitare un aumento della densità dell'olio che potrebbe compromettere il funzionamento regolare della pompa, la temperatura ambientale non dovrebbe mai scendere sotto i 12°C.

AVVERTENZA! L'olio della pompa va controllato ad ogni utilizzo della macchina attraverso il vetrino spia posto sul fianco o sul pannello posteriore della macchina (figura a lato). Il livello dell'olio deve essere collocato tra i livelli MINIMO e MASSIMO.

Il colore deve essere dorato, limpido e privo di torbidità.

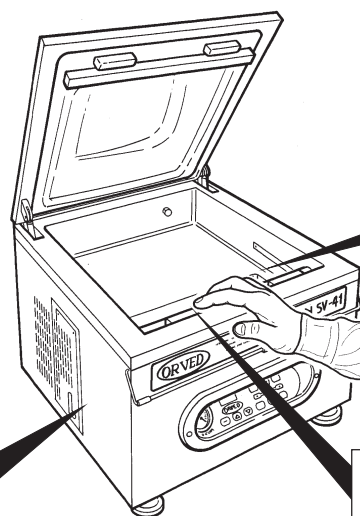
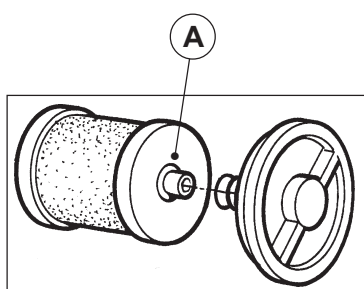
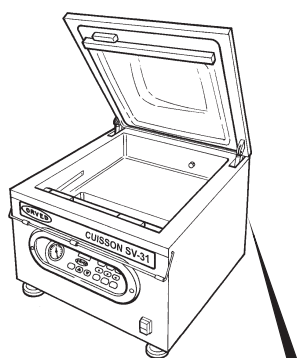
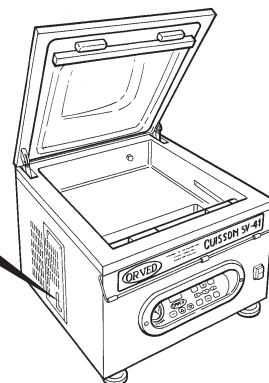
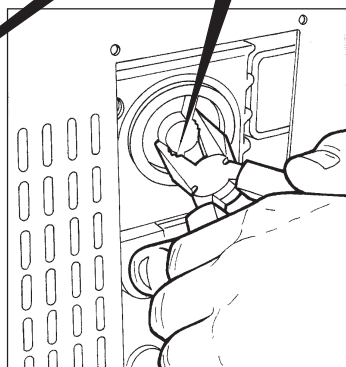
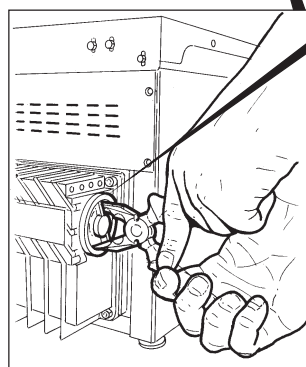


Fig. 2



SV-31

SV-41

Fig. 1

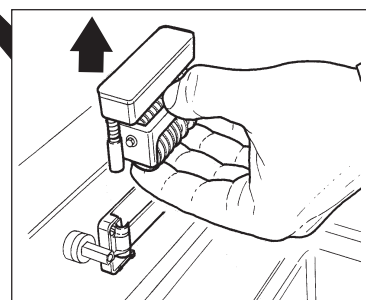
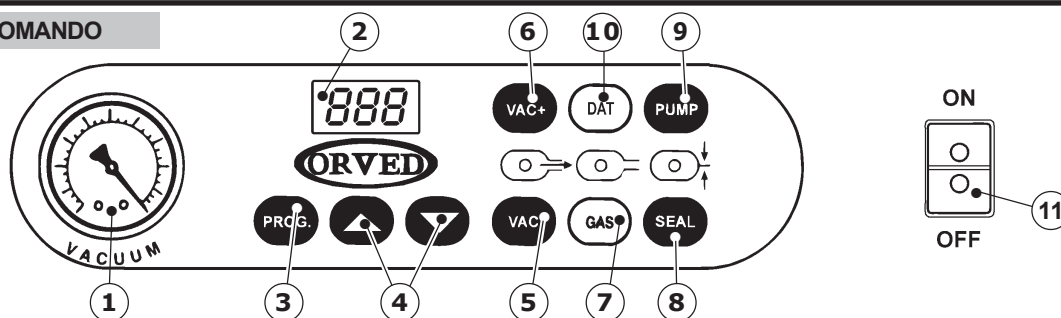


Fig. 3

5.5 PANNELLO DI COMANDO



- 1 **VUOTOMETRO:** Misura la depressione atmosferica nella camera a vuoto.
- 2 **DISPLAY A TRE CIFRE:** 1° CIFRA A SX: Indica il numero di programma inserito.
2° E 3° CIFRA: Indica il valore relativo alla funzione attivata.
- 3 **PROG TASTO PROGRAMMAZIONE:** Premendo il tasto, lampeggia la prima cifra a sinistra che indica il numero di programma inserito. Selezionando una funzione, **VAC**, **VAC+**, **GAS** o **SEAL** lampeggia il corrispondente led: in questa fase è possibile variare il valore mediante i cursori .
- 4 **TASTI CURSORE:** • Selezione programma.
• Nella fase di programmazione, permettono di aumentare/diminuire il valore della funzione selezionata.
- 5 **VAC TASTO FUNZIONE VUOTO:** • Visualizzazione valore vuoto percentuale impostato (da 0 a 99%).
• Permette la programmazione della funzione mediante .
- 6 **VAC+ TASTO FUNZIONE VUOTO SUPPLEMENTARE:** • Visualizzazione valore vuoto supplementare espresso in secondi (da 0 a 250 sec.) nel caso in cui **VAC** sia programmato a 99%.
• Permette la programmazione della funzione mediante .
- 7 **GAS TASTO FUNZIONE GAS:** • Visualizzazione valore di riempimento percentuale di gas (da 0 a 99%).
• Permette la programmazione della funzione mediante .
- 8 **SEAL TASTO FUNZIONE SALDATURA:** • Visualizzazione tempo di saldatura impostato in secondi (da 0 a 9.9 sec.).
• Permette di interrompere la fase attiva.
• Permette la programmazione della funzione mediante .
- 9 **PUMP TASTO AVVIAMENTO FUNZIONE POMPA/JARS:** Permette di avviare la funzione pompa in continuo.
- 10 **DAT TASTO PROGRAMMAZIONE DATARIO:** Permette di entrare nella programmazione della funzione datario o di visualizzarne il valore.
- 11 **INTERRUTTORE GENERALE.**

888

888

888



899

VAC 888

VAC+ 888

899

825

888

5.6 DEFINIZIONI DELLE FUNZIONI

5.6.1 FUNZIONE VUOTO (VAC) **VAC**

L'apparecchio è munito di un sensore che misura la quantità di vuoto (ovvero la depressione) che viene realizzata nella camera: tale quantità è espressa in percentuale. Il valore massimo raggiungibile è pari a 99%. Il parametro viene impostato con il tasto **VAC**. Raggiunto il vuoto massimo, è possibile aggiungere un tempo di esecuzione del vuoto supplementare mediante il tasto **VAC+**, espresso in secondi, utile ad ottenere il massimo vuoto possibile ed estrarre l'aria dal cuore del prodotto.

LA FUNZIONE **VAC+** PUÒ ESSERE ATTIVATA SOLAMENTE SE IL PARAMETRO **VAC** È STATO PROGRAMMATO AL 99%.

Confezionamento di prodotti liquidi.

Grande attenzione deve essere posta nel confezionamento di prodotti liquidi o contenenti un alto grado di umidità: infatti all'aumentare della percentuale di vuoto diminuisce il punto di ebollizione del liquido.

Nel momento in cui si raggiunge il punto di ebollizione, si potranno osservare bolle d'aria che si formano nel prodotto.

La conseguente formazione di vapore acqueo, se aspirato dalla pompa, riduce la durata della pompa stessa.

AVVERTENZA! Prima di avviare il confezionamento di prodotti liquidi, far funzionare la pompa per circa 2 minuti attivando la funzione pompa mediante il tasto **PUMP**.

Aumentare la frequenza di sostituzione dell'olio pompa seguendo le istruzioni del capitolo "MANUTENZIONE".

Interrompere immediatamente il ciclo di lavoro nel caso di fuoriuscita di liquido dalla busta. L'operazione va eseguita utilizzando l'apposita vaschetta per il confezionamento verticale della busta contenente il liquido.

5.6.2 FUNZIONE VAC+ (VAC+)

Raggiunto il vuoto massimo, è possibile impostare un valore di vuoto supplementare (**VAC+**) compreso tra "0" e 250 secondi; nelle applicazioni normali, il valore di (**VAC+**) compreso tra 3 e 5 secondo permette una pressione finale di circa 2 mbar. Per applicazioni particolari, in cui è richiesto un vuoto prossimo al valore assoluto, la funzione (**VAC+**) può essere impostata indicativamente tra 15 e 30 secondi. Nell'applicazione specifica della cottura sottovuoto in cui è richiesta l'evacuazione dell'aria fino al cuore del prodotto, questo valore può essere aumentato fino a 250 secondi.

5.6.3 FUNZIONE GAS (GAS)

L'opzione **GAS** permette il confezionamento di prodotti delicati evitandone lo schiacciamento dovuto alla differenza di pressione. Per compensare questa differenza di pressione, l'aria viene sostituita da una miscela controllata di gas, composta generalmente dal 30% di anidride carbonica e dal 60% di azoto. Inoltre rende possibile l'adozione di miscele di gas antiossidanti che permettono di allungare i tempi di conservazione. Per la scelta delle miscele consultare gli opuscoli informativi delle migliori aziende produttrici di gas.

La percentuale massima di gas ammissibile è pari al 60%. Questa percentuale rappresenta il volume di camera occupato dal gas. Oltre il limite del 60%, la pressione che la barra saldante esercita sulla busta potrebbe risultare insufficiente e la sigillatura delle buste risultare difettosa. Se il coperchio si riapre durante il ciclo, diminuire il tempo di iniezione gas. La lunghezza della busta deve essere tale da permettere l'inserimento dell'apertura della busta (**A**) nel datario (**B**) in modo da bloccare la busta stessa durante la fase di iniezione del gas.

5.6.4 FUNZIONE SALDATURA (SEAL) (SEAL)

Dopo l'esecuzione del vuoto e l'eventuale immissione del gas, l'apparecchio procede alla saldatura delle buste mediante l'apposita barra saldante (**C**) munita di resistenza elettrica. Il tempo di saldatura varia in base alla grammatura delle buste, in base alla temperatura ambientale ed alla quantità di lavoro che si vuole svolgere. In ogni caso, la linea di saldatura sulla busta deve risultare uniforme, ben marcata e priva di punti di fusione. Programmare un tempo di saldatura adeguato allo spessore della busta compreso tra circa 2 e 4 secondi.

5.6.5 FUNZIONE DATARIO (DAT) (DAT)

La macchina è dotata di uno o due datari (**D**) per la marcatura a caldo della data (**E**) e di un numero di lotto o di produzione a quattro cifre (**F**); il tempo di marcatura varia da 6 a 9 secondi in base allo spessore della busta. Data e numero di lotto vengono regolati manualmente estraendo il carrello porta timbro (**G**) dal supporto (**H**).

5.6.6 FUNZIONE POMPA (PUMP / JARS) (PUMP)

Con questa funzione è possibile riscaldare la pompa prima di utilizzarla particolarmente gravosi aumentando il rendimento e la durata della pompa. La funzione può essere inoltre impiegata per effettuare il confezionamento esterno alla macchina (**Fig. 1**) di buste del tipo goffrato di lunghezza maggiore rispetto a quella consentita dalle dimensioni della camera a vuoto (funzione JARS).

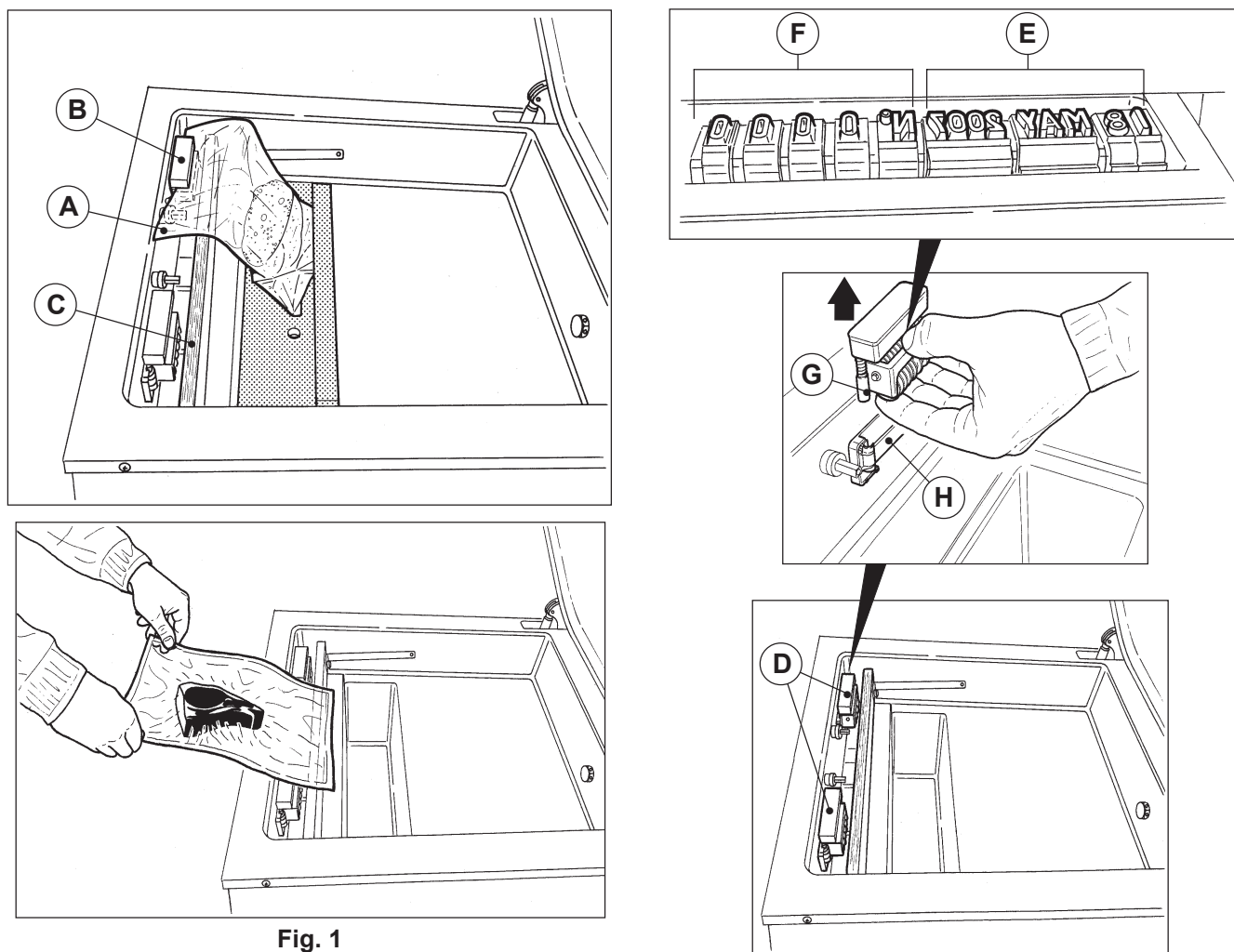


Fig. 1

6. USO DELL'APPARECCHIO

6.1 PREPARAZIONE

AVVERTENZA! Il vuoto massimo è raggiungibile con prodotti asciutti e freddi e diminuisce con l'aumentare dell'umidità presente nel prodotto o nella camera vuoto. Prodotti teneri possono subire danni per effetto della compressione operata dalla busta a ciclo completato. Il formato della busta deve essere scelto in base alla durata del prodotto, al suo volume e dalla sua densità nel caso si tratti di prodotti liquidi.

TARATURA PRELIMINARE

AVVERTENZA! Alla prima messa in funzione è necessario tarare il sensore di depressione in funzione della pressione atmosferica (dipendente dall'altitudine del luogo), nel seguente modo:

- Accendere l'apparecchio tenendo premuto il tasto **PROG**. Sul display apparirà l'indicazione **888**.
- Abbassare il coperchio (H) con entrambe le mani esercitando una leggera pressione in corrispondenza degli angoli del coperchio. L'apparecchio inizierà la taratura che terminerà automaticamente dopo circa due minuti con il rientro dell'aria nella camera e l'apertura conseguente del coperchio.

AVVERTENZA! La procedura si ripete unicamente nel caso in cui la macchina venga spostata in un luogo con altitudine differente.

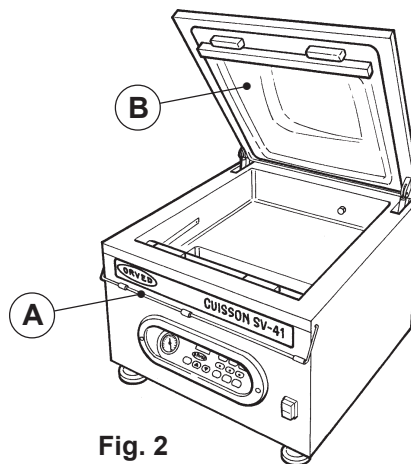


Fig. 2

6.1.2. UTILIZZO DELLE BUSTE IN POSIZIONE ORIZZONTALE

- 1) Abbassare il gancio fermacoperchio (A - Fig. 2): il coperchio in plexiglass della campana (B) si apre.
- 2) Inserire tutti i ripiani nella vaschetta verticale (C) e posizionare il numero massimo di ripiani (D) che la camera può contenere in relazione al prodotto da confezionare.
- 3) Scegliere una busta adatta al prodotto da confezionare (il prodotto deve occupare circa 2/3 del volume utile della busta). Inserire la busta, contenente il prodotto da confezionare all'interno della camera a vuoto appoggiandola sulla barra saldante (E) e sul timbro del datario (F). Nel caso di funzione GAS attivata, assicurarsi che l'ugello (G) si trovi all'interno della busta. Possono essere confezionate due buste contemporaneamente (Fig. 3) oppure una sola busta (Fig. 4), in questo caso si consiglia di togliere il datario non utilizzato (Fig. 5).

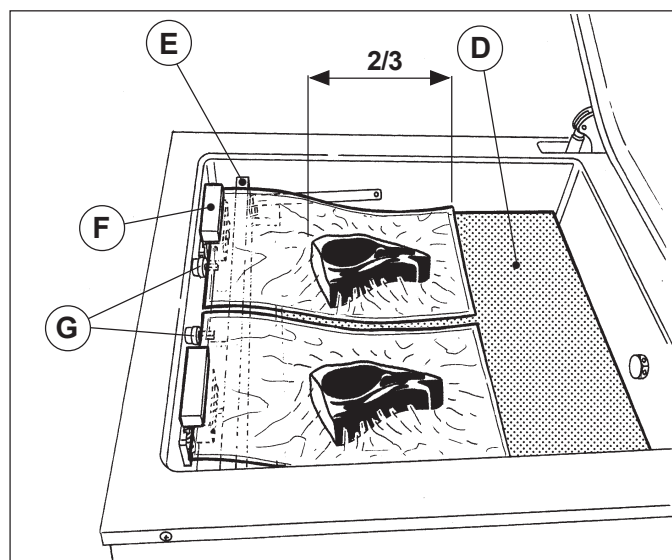


Fig. 3

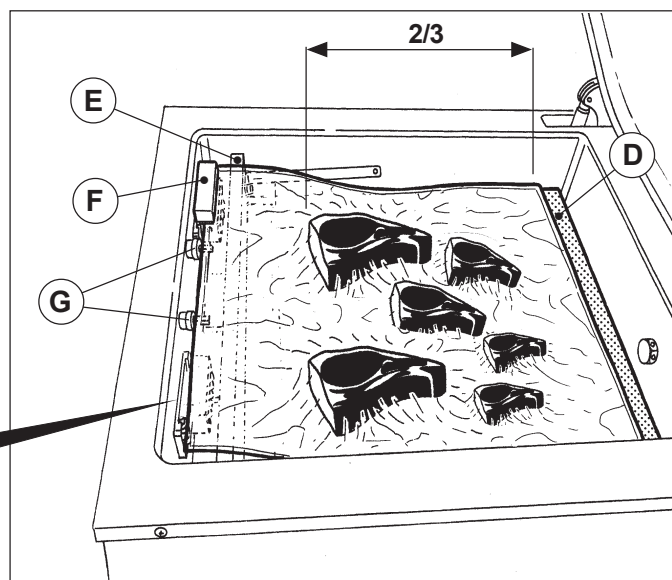


Fig. 4

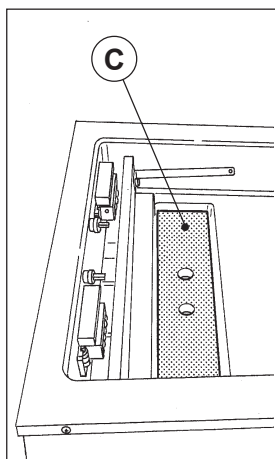
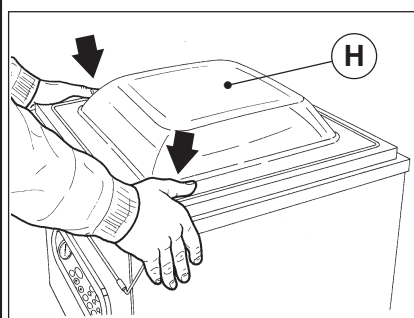
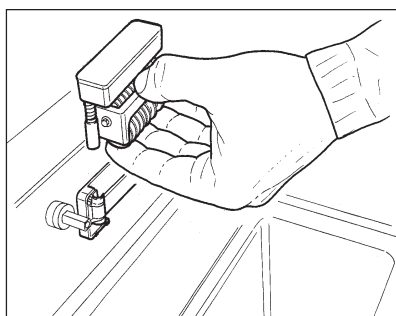


Fig. 5



6.1.3. UTILIZZO DELLE BUSTE IN POSIZIONE VERTICALE

- 1) Abbassare il gancio fermacoperchio (A): il coperchio in plexiglass della campana (B) si apre.
- 2) Posizionare i ripiani (C) nella vaschetta verticale in funzione del volume occupato dalla busta; i rimanenti ripiani (D) possono essere posizionati sul piano orizzontale della camera a vuoto.
- 3) Confezionamento di buste contenenti prodotti liquidi:
La vaschetta verticale permette di confezionare volume di prodotti liquidi fino a 5 litri. La busta da utilizzare in questo caso deve essere di larghezza tale da consentire il riempimento della vaschetta per tutta la larghezza. Il livello del prodotto liquido non deve superare i 3/4 dell'altezza (H). La parte rimanente della busta deve sporgere dalla vaschetta di una lunghezza sufficiente da permettere l'inserimento della bocca nel datario (E). Per buste di dimensioni ridotte posizionare i ripiani (C) in modo tale da consentire l'inserimento della busta sul datario (E - Fig. 1). Possono essere confezionate una sola busta (Fig. 1) o due buste contemporaneamente; oppure una sola busta di formato più grande (Fig. 2), in questo caso si consiglia di togliere il datario non utilizzato (F).

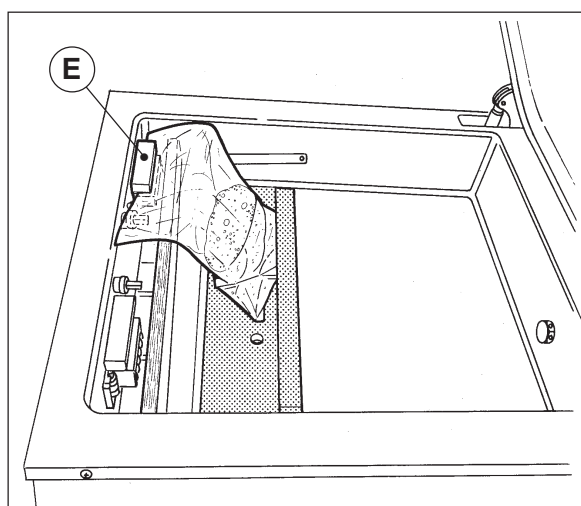
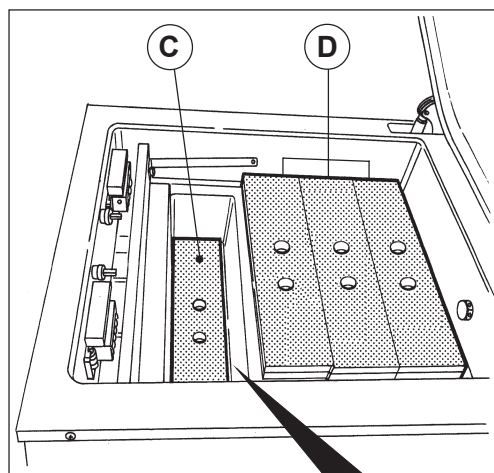
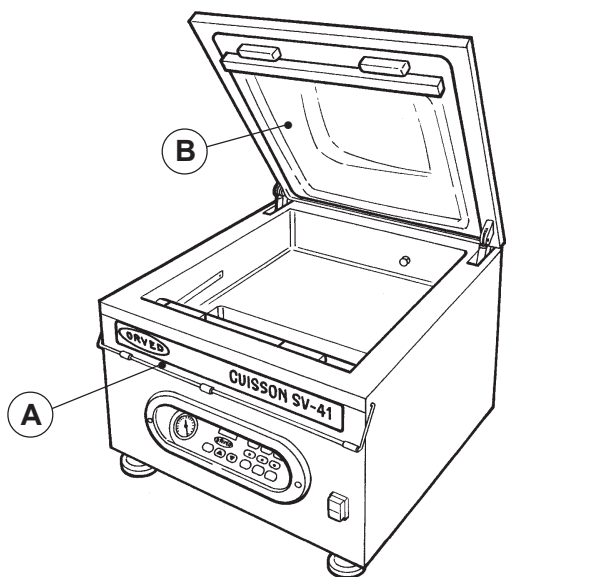


Fig. 1

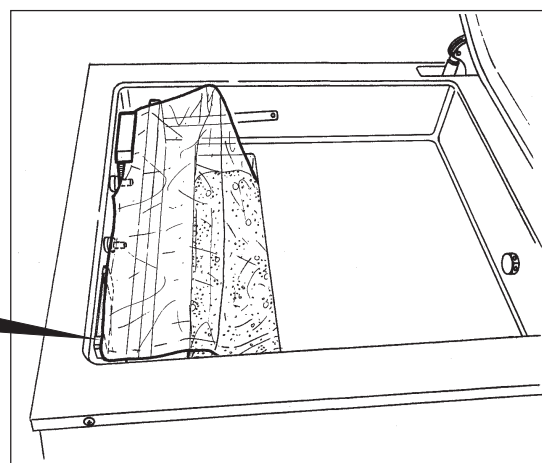
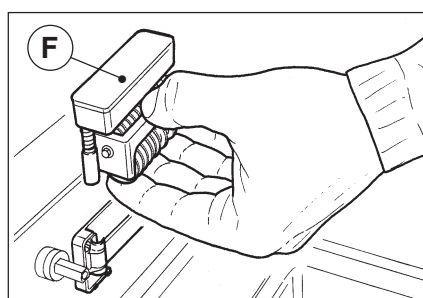
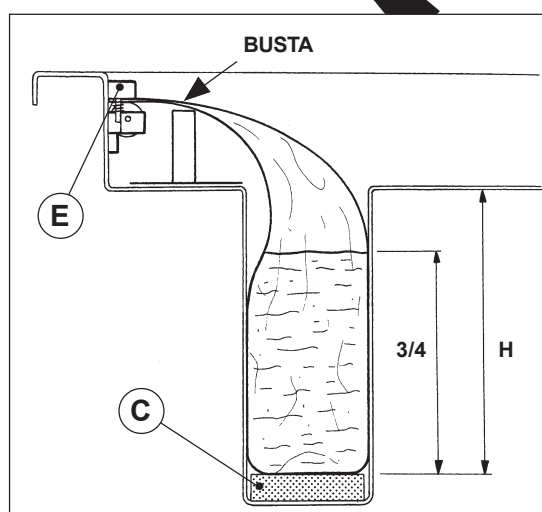


Fig. 2

ALLARME PER CAMBIO OLIO E VISUALIZZAZIONE CICLI DI LAVORO

Raggiunto il limite massimo di 20.000 cicli effettuati dall'apparecchio, sul display lampeggiano alternativamente subito dopo l'accensione ed alla fine di ogni ciclo di lavoro - le scritte "ALL e OIL", che indicano la necessità di sostituire l'olio della pompa.

888 888

Procedere alla sostituzione come indicato nel paragrafo "SOSTITUZIONE OLIO DELLA POMPA"

Il numero di cicli effettuato può essere visualizzato premendo in sequenza i tasti **PROG** e **PUMP**, la cifra che appare va moltiplicata per cento, ad esempio, la cifra "048" indica il raggiungimento di $48 \times 100 = 4800$ cicli di lavoro.

048

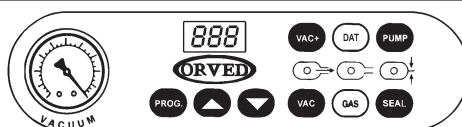
Per azzerare il valore, dopo aver premuto in sequenza i tasti **PROG** e **PUMP**, premere contemporaneamente i tasti  

6.2 FUNZIONAMENTO E PROGRAMMAZIONE

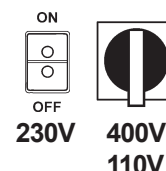
Attenzione: l'apparecchio viene fornito con tre programmi base impostati da fabbrica. L'utilizzatore dovrà procedere alla programmazione dei restanti programmi tenendo conto delle proprie esigenze operative dipendenti dal tipo e dalla quantità di prodotto da confezionare.

PROGRAMMAZIONE DELLE FUNZIONI VAC, GAS, SEAL E DAT

1 ACCENSIONE



Agire sull'interruttore generale **ON/OFF** posto sul lato frontale dell'apparecchio; sul display appaiono per tre secondi le iniziali degli opzionali disponibili; successivamente viene visualizzato il numero di programma sulla prima cifra a sinistra.



2 SELEZIONE PROGRAMMA

Selezionare il programma (da 0 a 9) mediante le frecce  . Scorrendo i programmi, si accendono i led di segnalazione delle funzioni.

3 PROGRAMMAZIONE FUNZIONE VAC (Vedi pag. 67)

Entrare in programmazione premendo il tasto **PROG**: il numero di programma inizia a lampeggiare. Selezionare la funzione **VAC**: il led della funzione VAC lampeggia. Impostare il valore desiderato mediante le frecce   e confermare con il tasto **PROG**, oppure procedere con la programmazione premendo il tasto della funzione richiesta. Per ottenere il vuoto massimo importare il valore **VAC** a "99".

888

4 PROGRAMMAZIONE FUNZIONE VAC+ (Vedi pag. 67)

Selezionare la funzione **VAC+**: il relativo led lampeggia. Impostare il valore desiderato mediante le frecce   e confermare con il tasto **PROG**, oppure procedere con la programmazione premendo il tasto della funzione richiesta.

888

5 PROGRAMMAZIONE FUNZIONE GAS (Vedi pag. 67)

Selezionare la funzione **GAS**: il relativo led lampeggia. Impostare il valore desiderato mediante le frecce   e confermare con il tasto **PROG**, oppure procedere con la programmazione premendo il tasto della funzione richiesta.

888

6 PROGRAMMAZIONE FUNZIONE SEAL (Vedi pag. 67)

Selezionare la funzione **SEAL**: il relativo led lampeggia. Impostare il valore desiderato mediante le frecce   e confermare con il tasto **PROG**, oppure procedere con la programmazione premendo il tasto della funzione richiesta.

888

7 PROGRAMMAZIONE FUNZIONE DAT (DATARIO) (Vedi pag. 67)

Selezionare la funzione **DAT**: il relativo led lampeggia. Impostare il valore desiderato mediante le frecce   e confermare con il tasto **PROG**. A questo punto si potrà procedere con l'impostazione di altri programmi oppure procedere con il confezionamento.

888

- premere **PROG**
- oppure:
- attendere circa 10 secondi e il programma resta memorizzato automaticamente.

8 AVVIAMENTO DEL CICLO DI LAVORO: Abbassare il coperchio **con entrambe le mani** esercitando una leggera pressione in corrispondenza degli angoli del coperchio. L'apparecchio inizierà il ciclo di lavoro secondo i parametri programmati.

9 FINE CICLO LAVORO: L'apparecchio termina automaticamente il ciclo dopo la fase di raffreddamento della barra saldante ed il rientro dell'aria nella camera con conseguente apertura del coperchio. Estrarre il prodotto confezionato e controllare la saldatura della busta: essa deve risultare uniforme, ben marcata e senza punti di fusione. Correggere eventualmente i valori impostati e quindi procedere con il secondo ciclo.

INTERRUZIONE DEL CICLO DI LAVORO

Azionando il pulsante **SEAL**, il ciclo di lavoro può essere interrotto in qualsiasi momento: l'interruzione è immediata con il rientro dell'aria nella camera. Il ciclo di lavoro può essere inoltre interrotto agendo sull'interruttore generale **ON/OFF**: spegnendo l'apparecchio, il ciclo viene interrotto ma non avviene il rientro dell'aria nella campana: conseguentemente il coperchio rimane chiuso.

Alla riaccensione il ciclo viene azzerato, l'aria rientra nella camera ed il coperchio si riapre.

ATTIVARE E DISATTIVARE LA FUNZIONE GAS

ATTIVAZIONE

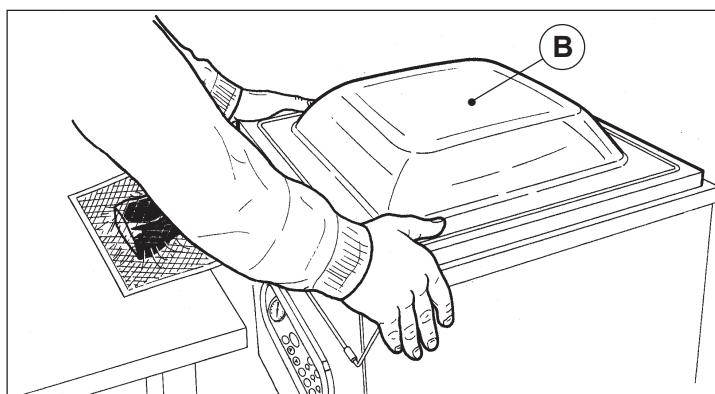
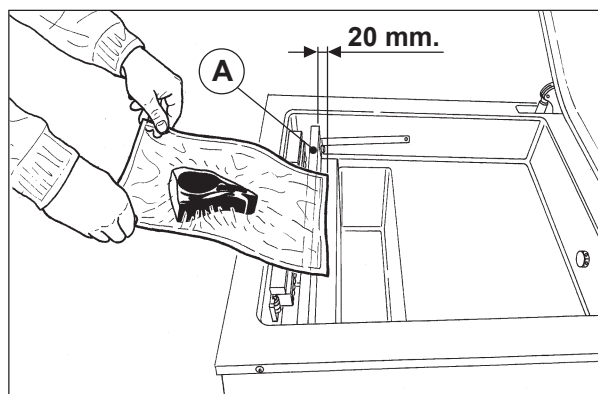
- Premere il tasto **PROG**
- Premere il tasto **GAS**, sul display lampeggia alternativamente la scritta **"GAS"** e **"SI"**; dopo alcuni secondi appare il valore impostato.
- Variare il valore con i tasti cursore e/o confermare con il tasto **PROG**; il led rimane acceso e la funzione risulta attivata.

DISATTIVAZIONE

- Premere il tasto **PROG**
- Premere il tasto **GAS** sul display appare la percentuale di gas impostata.
- Premere nuovamente il tasto **GAS** sul display lampeggia alternativamente la scritta **"GAS"** e **"NO"** dopo alcuni secondi, il led e la funzione risulta disattivata.

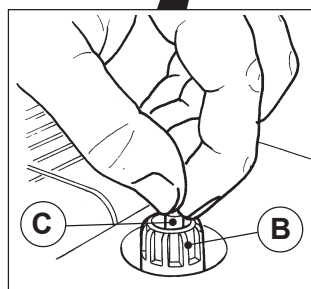
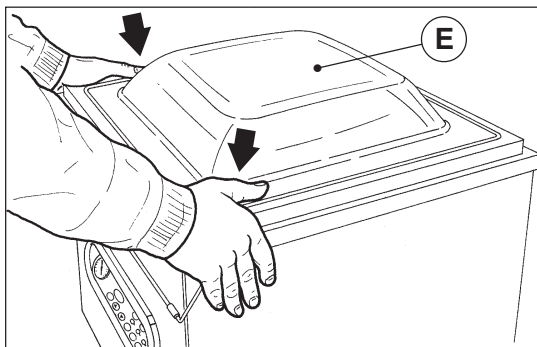
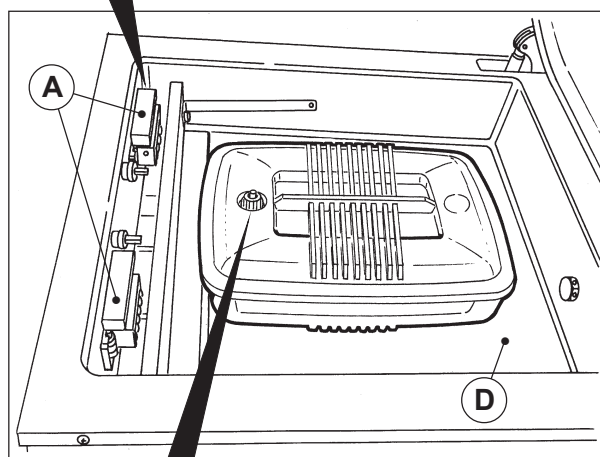
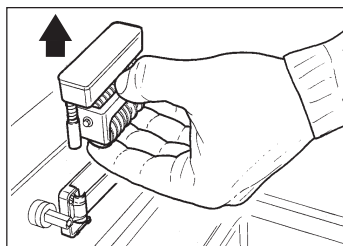
PROGRAMMAZIONE DELLA FUNZIONE POMPA PER L'ESECUZIONE DEL VUOTO IN BUSTE GOFFRATE ALL'ESTERNO DELLA CAMERA VUOTO

- 1 Accendere l'apparecchio ed impostare il valore di saldatura in funzione dello spessore della busta; disattivare la funzione GAS.
- 2 Premere il pulsante **PUMP**; sul display lampeggiano alternativamente le scritte **"JAR"** e **"SI"**; posizionare la busta circa 20mm oltre la barra saldante **(A)**, quindi avviare il ciclo abbassando il coperchio **(B)**.
- 3 Quando il vuoto all'interno della busta è completo, premere il tasto **SEAL**. L'apparecchio passerà alla fase di saldatura della busta. Il ciclo si conclude con il rientro dell'aria nella campana e la conseguente apertura del coperchio.



ESECUZIONE DEL VUOTO ALL'INTERNO DI CONTENITORI RIGIDI (VUOTO BOX)

- 1 Accendere l'apparecchio ed azzerare il tempo di saldatura.
- 2 Disattivare la funzione GAS ed estrarre i due carrelli porta timbro dei datari (A).
- 3 Predisporre il coperchio del contenitore munito di valvola svitandone leggermente la ghiera (B) in modo tale che il tappo di tenuta presente all'interno (C) si possa muovere.
- 4 Inserire i ripiani (D) in funzione della dimensione del contenitore (vuoto box).
- 5 Programmare le funzioni **VAC** ed eventualmente **VAC+**.
- 6 AVVIAMENTO DEL CICLO DI LAVORO:
Abbassare il coperchio (E) con entrambe le mani esercitando una leggera pressione in corrispondenza degli angoli del coperchio. L'apparecchio inizierà il ciclo di lavoro secondo i parametri programmati.
- 7 FINE CICLO LAVORO:
Il coperchio si apre automaticamente a fine ciclo; estrarre il contenitore ed avvitare prontamente la ghiera della valvola (B) per impedire il rientro dell'aria nel contenitore.



AVVERTENZE!

- SCEGLIERE BUSTE DI FORMATO E SPESSORE ADEGUATI ALLA DIMENSIONE, DUREZZA, E SPIGOLOSITA' DEL PRODOTTO. NEL CASO SI UTILIZZI LA VASCHETTA VERTICALE, LA BUSTA DEVE ESSERE DI DIMENSIONI TALI DA PERMETTERE L'INSE-
RIMENTO DELL'APERTURA NEL DATARIO.
- CON FUNZIONE GAS ATTIVATA, LA LUNGHEZZA DELLA BUSTA DEVE ESSERE TALE DA PERMETTERE L'INSERIMENTO DELL'APERTURA NEL DATARIO; QUESTO ACCORGIMENTO EVITA LO SPOSTAMENTO DELLA BUSTA DALLA BARRA SALDANTE DURANTE L'EMISSIONE DEL GAS.
- EFFETTUARE LA TARATURA PRELIMINARE ALLA PRIMA MESSA IN FUNZIONE.
- NEL CASO DI ESECUZIONE VUOTO IN CONTENITORI ALL'INTERNO DELLA CAMERA, AZZERARE IL TEMPO DI SALDATURA, DISATTIVARE LA FUNZIONE GAS, ED ESTRARRE I CARRELLI PORTA TIMBRO DAI PROPRI SUPPORTI.
- PREMENDO IL PULSANTE **SEAL** IL CICLO DI LAVORO PUO' ESSERE INTERROTTO IN QUALSIASI MOMENTO.
- SE IL COPERCHIO SI APRE DURANTE IL CICLO GAS, RIDURRE IL TEMPO DI INIEZIONE GAS.
- NEL CASO SI ESEGUANO NUMEROSI CICLI DI LAVORO IN SUCCESSIONE, RIDURRE IL TEMPO DI SALDATURA PER EVITARE LA COMPARSA DI PUNTI DI FUSIONE LUNGO IL CORDONE DI SALDATURA DELLA BUSTA.
- PER LA SCELTA CORRETTA DELLE MISCELE DI GAS DA ADOTTARE IN FUNZIONE DEGLI ALIMENTI DA CONSERVARE, CONSULTARE GLI OPUSCOLI DISTRIBUITI DAI PRODUTTORI DI GAS.
- E' VIETATO L'USO DI MISCELE DI GAS CONTENENTI OSSIGENO O ALTRI GAS ESPLOSIVI.
- EVITARE LA FUORIUSCITA DI LIQUIDI DALLA BUSTA USANDO BUSTE DI FORMATO APPROPRIATO AL VOLUME DEL PRODOTTO DA CONFEZIONARE. MAGGIORE E' LA DENSITA' DEL PRODOTTO (SUGHI, SALSE ECC.), MINORE E' IL VOLUME CONFEZIONABILE. (MAX 5 lt PER PRODOTTI CON DENSITA' SIMILE ALL'ACQUA, MAX 4 lt PER SALSE E SUGHI).
- IN CASO DI SURRISCALDAMENTO DELL'APPARECCHIO, LA MACCHINA POTREBBE ENTRARE IN STATO D'ALLARME, VISUALIZZATO DAL LAMPEGGIO DELLA SCRITTA "ALL". SEGUIRE LE ISTRUZIONI INDICATE AL CAPITOLO 5.3.

7. MANUTENZIONE

7.1 AVVERTENZE GENERALI

**PERICOLO ELETTRICO!**

Le operazioni di manutenzione e/o riparazione a qualsiasi componente dell'apparecchio vanno eseguite esclusivamente con le fonti di energia sezionate (Distacco della spina elettrica dalla rete generale dell'impianto).

**ATTENZIONE!**

Gli interventi di manutenzione o l'accesso a parti in tensione della macchina, devono essere svolti unicamente da personale qualificato.

**PERICOLO ELETTRICO!**

Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione, disinserire la corrente.



Per eventuali riparazioni, rivolgersi possibilmente ad un Centro Assistenza Tecnica autorizzato dal costruttore. Utilizzare e pretendere l'utilizzo solo di ricambi originali.

7.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATTA

FREQUENZA	PARTICOLARE MACCHINA	INTERVENTO
Prima di ogni messa in funzione.	Pompa.	Controllare livello e colore dell'olio; eventualmente effettuare un rabbocco o il cambio completo, se il colore risultasse scuro o biancastro.
	Cavo di alimentazione.	Controllare l'integrità; sostituire se difettato. (chiamare servizio assistenza specializzato).
	Coperchio Plexiglas.	Controllare l'integrità; in caso di presenza di crepe e striature chiamare il servizio assistenza per la sostituzione del coperchio.
	Silicone rosso e guarnizione coperchio Plexiglas.	Controllare che siano ben inserite nelle rispettive sedi; sostituire se difettate.
	Macchina e Camera a vuoto.	Pulire da impurità, oli e grassi.
Settimanalmente.	Barra saldante.	Pulire la parte superiore con un panno umido.
	Pompa.	Fare funzionare la pompa per circa 5 minuti (mediante funzione PUMP) in modo da permettere l'espulsione dell'acqua dall'olio della pompa.
Ogni 12.500 cicli di lavoro (circa 50 ore per Mod. SV-31). Ogni 20.000 cicli di lavoro (circa 100 ore per Mod. SV-41).	Pompa.	Effettuare il cambio dell'olio pompa. (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni due cambi dell'olio.	Pompa.	Cambiare il filtro depuratore (A) della pompa (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 6 mesi.	Pompa.	Effettuare il cambio dell'olio pompa. (chiamare servizio assistenza specializzato).

7.3 CURA E PULIZIA DELLA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO

**PERICOLO ELETTRICO!**

Possibile folgorazione elettrica! Estrarre la spina della macchina dalla presa di corrente. Non utilizzare getti d'acqua o di vapore.



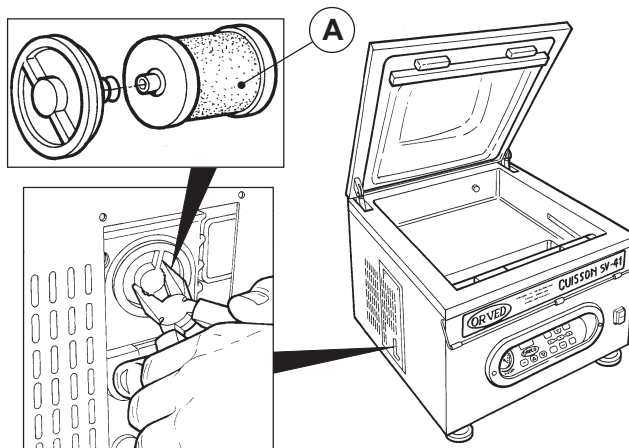
PERICOLO! Pericolo di bruciature: nel caso si utilizzino prodotti disinfettanti a base alcolica o infiammabili, ventilare l'ambiente. Non avvicinare fiamme aperte alla macchina! Non fumare!



ATTENZIONE! Possibilità di fermento! Utilizzare indumenti protettivi. Non utilizzare prodotti caustici, acidi o aggressivi, ad es. acido muriatico. Leggere attentamente le indicazioni riportate sulla confezione del prodotto detergente o disinfettante.



AVVERTENZA! Utilizzare disinfettanti a base alcoolica. La pulizia e disinfezione della macchina va eseguita dopo ogni uso.



7.3.1 PULIZIA DEL COPERCHIO IN PLEXIGLAS

- Pulire con panno umido imbevuto di acqua potabile o detergente specifico per Plexiglas (temperatura massima 40°C).
- Non utilizzare altri tipi di detersivi.
- Al termine, asciugare bene il coperchio.

7.3.2 PULIZIA BARRA SALDANTE



ATTENZIONE!

Non iniziate operazioni di pulizia con la barra calda sussistendo in questo caso, pericolo di ustioni.

- Con un panno umido imbevuto di acqua potabile, pulire la parte superiore della barra saldante.

7.3.3 PULIZIA CAMERA A VUOTO

- 1) Spegner l'apparecchio mediante l'interruttore generale ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete elettrica.
- 2) Sollevare la barra saldante ruotandola verso l'alto (**A** - Fig. 1).
- 3) Sfilare il/i due datari (**B**) per una migliore accessibilità per le operazioni che seguono.
- 4) Afferrare e tirare verso l'alto il cuscinetto sottobarra (**C** - Fig. 2).
- 5) Inserire il cappuccio di protezione (**D**) nel foro centrale come indicato in (Fig. 3).
- 6) Con un panno morbido imbevuto di una soluzione detergente e/o disinfettante, pulire il fondo e le superfici laterali della camera a vuoto (Fig. 4); ultimata la pulizia, per il rimontaggio seguire l'ordine inverso.

7.3.4 DISINFEZIONE DELLA MACCHINA.

- Spegner l'apparecchio mediante l'interruttore generale on/off ed estrarre la spina dalla rete elettrica.
- Spruzzare le superfici in acciaio della macchina con un disinfettante a base alcolica. Non spruzzare il prodotto su parti elettriche o nelle fessure di ventilazione della macchina.
- Lasciare agire il disinfettante per qualche minuto.
- Passare un panno umido imbevuto di acqua potabile, quindi asciugare bene con un panno pulito.

7.3.5 PULIZIA CONTATTI DATARIO.

- Estrarre il datario (**E**) dalla propria sede.
- Pulire la parte inferiore del contatto (**F**) con un panno imbevuto di alcool.

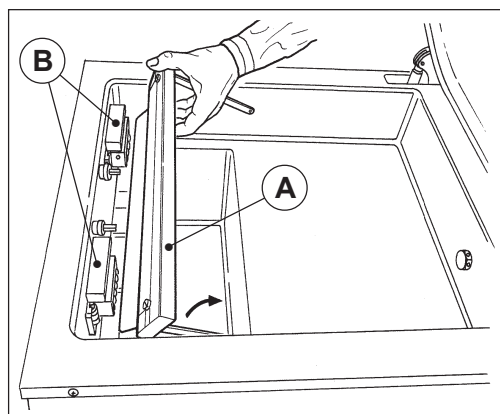


Fig. 1

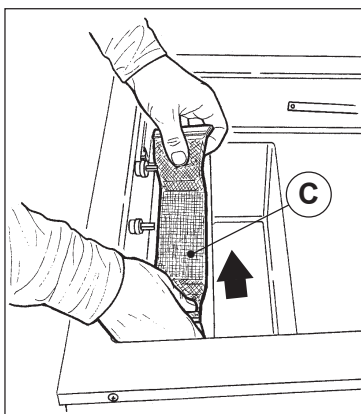


Fig. 2

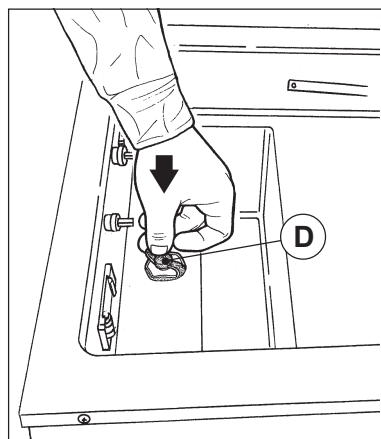
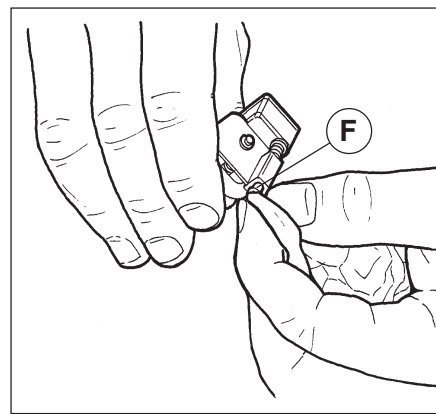


Fig. 3

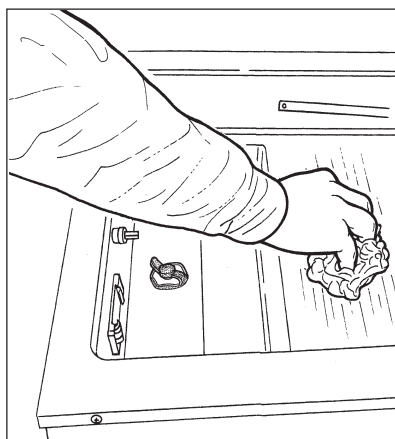
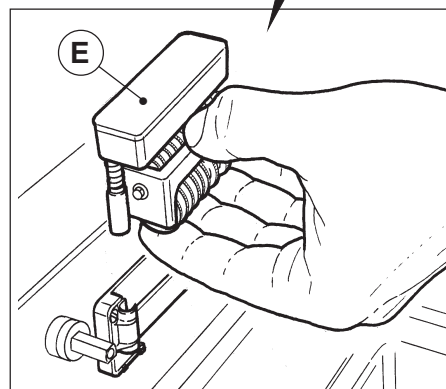


Fig. 4



7.4 MANUTENZIONE ORDINARIA

7.4.1 SOSTITUZIONE DEL TEFLON DI COPERTURA BARRA SALDANTE

Dopo un lungo periodo di utilizzo della macchina tende a formarsi un segno nero sulla copertura di teflon della barra saldante che deve quindi essere sostituita. Per fare questo, procedere come segue:

- 1) Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore generale ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete elettrica.
- 2) Sollevare la barra saldante ruotandola verso l'alto (A - Fig. 1).
- 3) Staccare la copertura di teflon marrone (Fig. 2).
- 4) Pulire la barra saldante con alcool (Fig. 3).
- 5) Applicare il nastro nuovo (Fig. 4) tagliando la parte eccedente ai due capi (Fig. 5).

**ATTENZIONE!**

Non iniziate operazioni di sostituzione teflon con la barra calda sussistendo in questo caso, pericolo di ustioni.

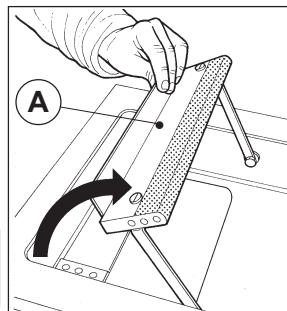


Fig. 1

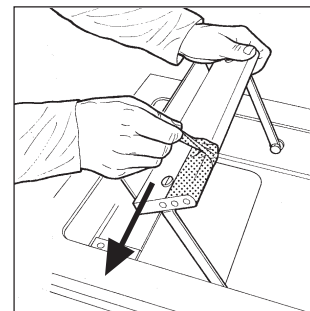


Fig. 2

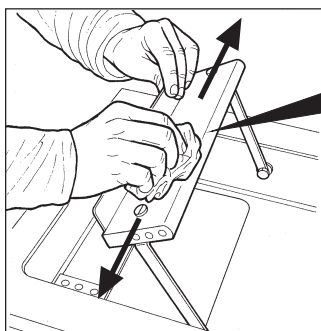


Fig. 3



ALCOOL

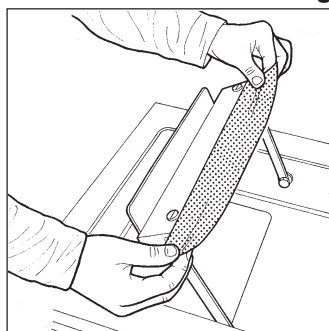


Fig. 4

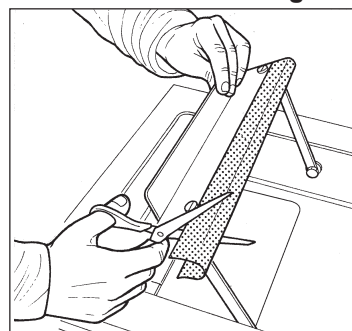


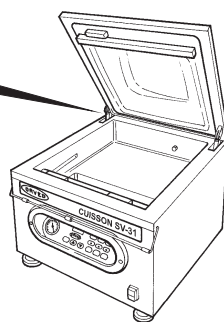
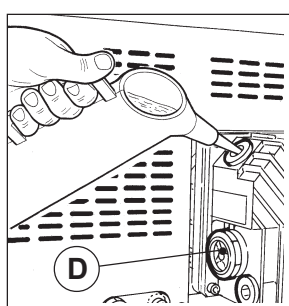
Fig. 5

7.4.2 SOSTITUZIONE OLIO DELLA POMPA

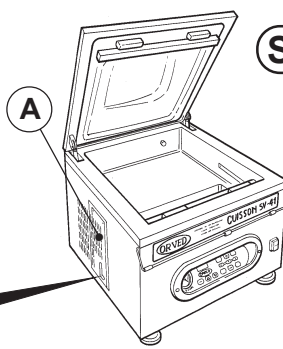
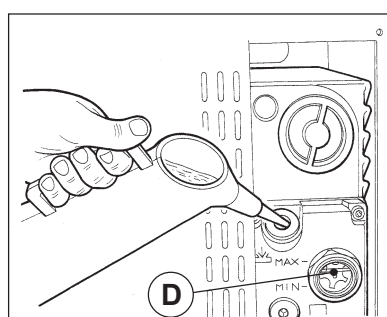
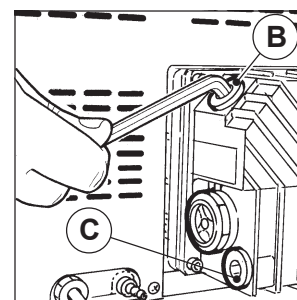
AVVERTENZA: Questa procedura deve essere effettuata da personale qualificato.

Per un corretto cambio d'olio, togliere tensione dalla pompa, che deve essere a temperatura di regime di funzionamento e con camera a vuoto a pressione atmosferica normale (senza vuoto).

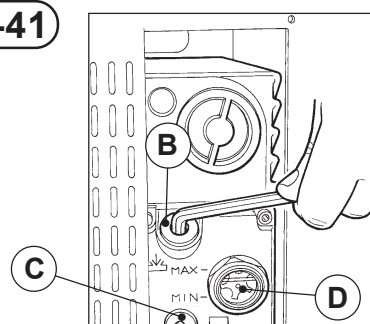
- 1) Fare funzionare la pompa per circa 10 minuti in modo che l'olio risulti fluido, inserendo la funzione pompa (PUMP).
- 2) Arrestare la pompa premendo il tasto SEAL.
- 3) Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 4) Svitare il tappo di riempimento nel seguente modo:
- 5) Togliere il pannello inox laterale (A - SV-41), quindi svitare il tappo (B) mediante una chiave esagonale;
- 6) Procurarsi un recipiente che possa contenere l'olio che verrà estratto, circa 0,3 litri (SV-31) e 1,2 litri (SV-41) e svitare il tappo di scarico (C) posto sulla parte inferiore della pompa. Lasciare defluire l'olio per circa 10 minuti nella vaschetta di raccolta.
- 7) Riavvitare il tappo di scarico (C) ed eseguire il rabbocco con olio tipo ORV 40 per (SV-31) o ORV 60 per (SV-41) fino ad un livello di poco superiore alla metà del vetrino spia della pompa (D).



SV-31



SV-41

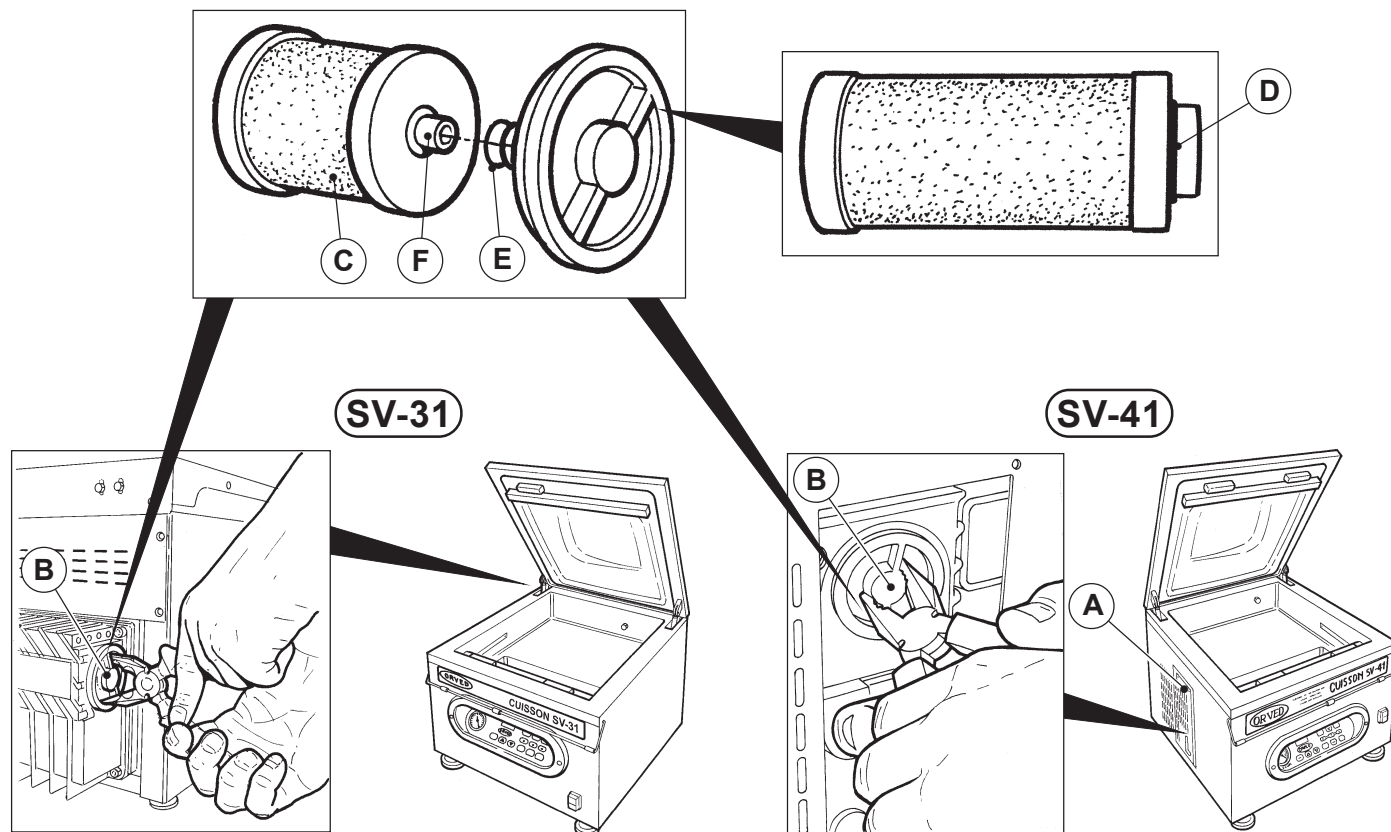


7.4.3 SOSTITUZIONE DEL FILTRO DEPURATORE DELLA POMPA



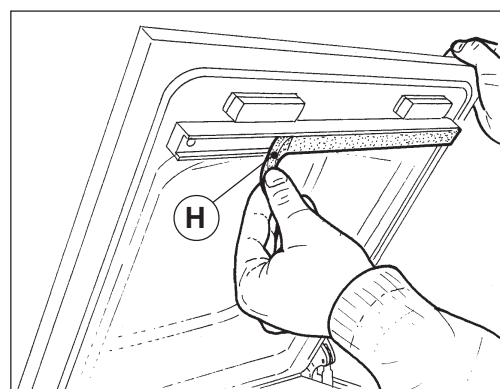
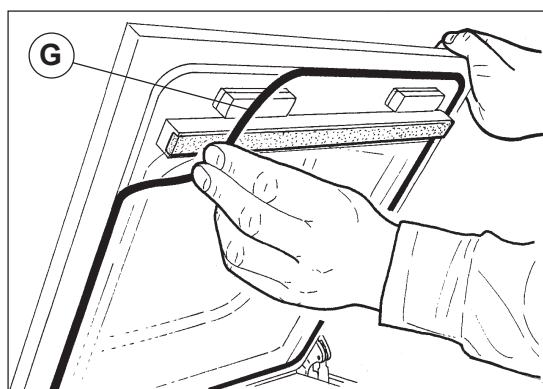
AVVERTENZA: Questa procedura deve essere effettuata da personale qualificato.

- 1) Rimuovere il pannello laterale in acciaio inox (A) della macchina (SV-41).
- 2) Svitare il tappo (B) sul corpo pompa con una pinza.
- 3) Estrarre il filtro (C) dalla sede.
- 4) Inserire il nuovo filtro controllando che l'O-ring (D) sia in posizione corretta.
- 5) Chiudere il coperchio calzando la molla (E) sopra la sporgenza del filtro (F).



7.4.4 SOSTITUZIONE GUARNIZIONE COPERCHIO E SILICONE ROSSO

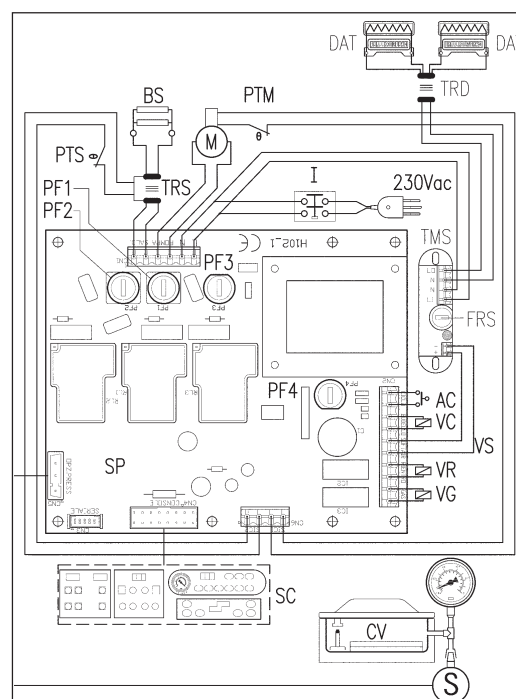
- 1) Aprire il coperchio in plexiglas.
- 2) Togliere la guarnizione del coperchio (G) o la striscia di silicone rosso (H) e pulire le sedi da eventuali residui di sporco.
- 3) Inserire la nuova guarnizione premendola fino in fondo alla cava.
- 4) Eseguire un ciclo di vuoto per assestare la guarnizione nella sede.



7.4.5 SCHEMI ELETTRICI

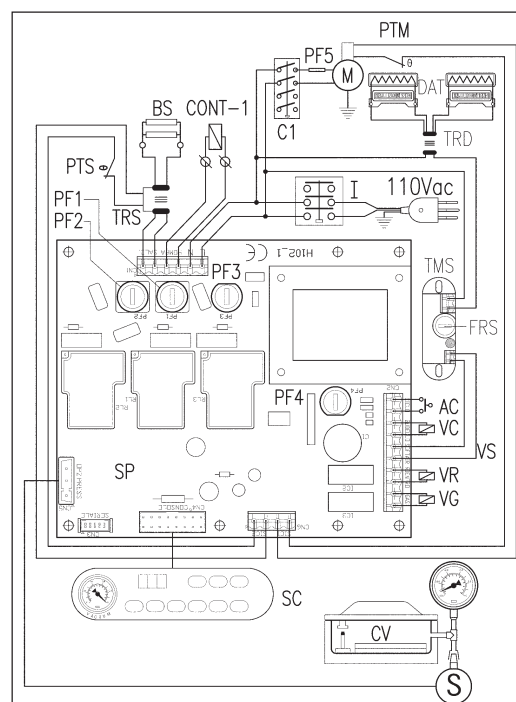
7.4.5.1 SCHEMA ELETTRICO 230V

- TRS** Trasformatore di saldatura
BS Barra saldante
M Pompa vuoto
I Interruttore generale
PF1 Portafusibile con fusibile pompa a vuoto 2/6.3/8/10A
PF2 Portafusibile con fusibile saldatura 2.5-8/2.5-10A
PF3 Portafusibile con fusibile scheda potenza 1A
PF4 Portafusibile con fusibile scheda potenza 4A
AC Avvio ciclo di lavoro macchina
VC Valvola cuscinetto sottobarra
VS Impulso per alimentazione datario
VR Valvola di rientro aria in camera a vuoto
VG Valvola funzione opzionale gas
SC Scheda comandi digitale
SP Scheda potenza H 102_1
CV Camera a vuoto
S Sensore di depressione
PTM Protettore termico motore
PTS Protettore termico trasformatore saldatura
FRS Fusibile timer di sicurezza datario
TRD Trasformatore alim. datario 0-230-380/0-4,4V
DAT Datario
TMS Timer di sicurezza alimentazione datario



7.4.5.2 SCHEMA ELETTRICO 110V

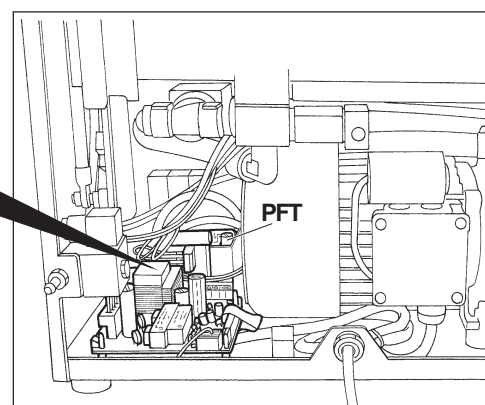
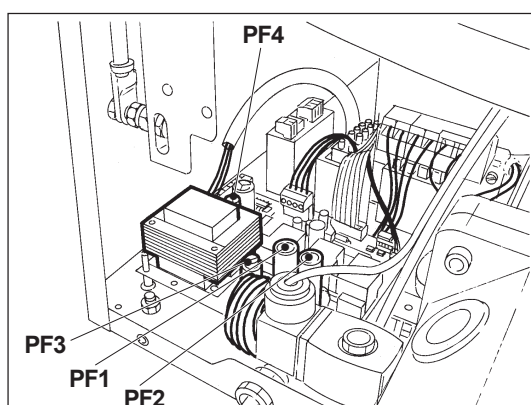
- TRS** Trasformatore di saldatura
BS Barre saldanti
M Pompa vuoto
I Interruttore generale tripolare
PF1 Portafusibile con fusibile pompa a vuoto 2/6.3/8/10A
PF2 Portafusibile con fusibile saldatura 2.5-8/2.5-10A
PF3 Portafusibile con fusibile scheda potenza 1A
PF4 Portafusibile con fusibile scheda potenza 4A
AC Avvio ciclo di lavoro macchina
VC Valvola cuscinetto sottobarra
VS Impulso per alimentazione datario
VR Valvola di rientro aria in camera a vuoto
VG Valvola funzione opzionale gas
SC Scheda comandi digitale
SP Scheda potenza H 102_1
CV Camera a vuoto
S Sensore di depressione
PTM Protettore termico motore
PTS Protettore termico trasformatore saldatura
FRS Fusibile timer di sicurezza datario
TRD Trasformatore alim. datario 0-110/0-4,4V
DAT Datario
TMS Timer di sicurezza alimentazione datario
C1 Bobina teleruttore pompa 110V (comprende CONT-1)



7.4.6 SOSTITUZIONE FUSIBILI

AVVERTENZA: Questa procedura deve essere effettuata da personale qualificato.

- 1) Disinserire la spina dalla rete.
- 2) Levare il pannello posteriore e estrarre la capsula portafusibile ruotandola in senso antiorario di circa mezzo giro e sostituire il fusibile bruciato con un fusibile di uguali caratteristiche (vedere tabella dati tecnici pag. 60).



7.5 GUIDA ALLA RISOLUZIONE DI EVENTUALI PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
La macchina non funziona	Macchina spenta.	Accendere la macchina mediante l'interruttore generale ON/OFF.
	Manca l'alimentazione di corrente.	Inserire la spina in una presa (verificare tensione!). Verificare integrità cavo alimentazione.
	Danno alla macchina.	Verificare che i fusibili PF3 e PF4 sulla scheda potenza siano integri e ben inseriti.
L'apparecchio termina il ciclo di lavoro impostato ma non salda o non attiva la pompa vuoto.	Pompa o trasformatore di saldatura surriscaldati.	Attendere circa 15÷20 minuti per il raffreddamento; al termine la camera a vuoto viene decompressa ed è possibile riprendere il lavoro.
All'accensione la macchina entra in "stato di allarme". Il ciclo di lavoro in atto viene concluso con esclusione della saldatura oppure del funzionamento della pompa, la camera a vuoto viene decompressa ed il coperchio si riapre.	Surriscaldamento della macchina.	Spegnere la macchina e riaccenderla dopo 15÷20 minuti.
	Anomalia nel circuito di controllo di sicurezza.	Rivolgersi al centro di assistenza.
Vuoto insufficiente nella camera	Percentuale di vuoto impostato, insufficiente.	Aumentare la percentuale di vuoto fino a 99%. Aggiungere vuoto supplementare con tasto VAC+.
	Rendimento della pompa vuoto insufficiente.	Controllare l'olio. Controllare il filtro depuratore della pompa.
	Guarnizione coperchio usurata.	Sostituire la guarnizione del coperchio.
La macchina non esegue il vuoto nella camera	Pressione esercitata sul coperchio in plexiglas durante l'avviamento dell'apparecchio insufficiente.	Abbassare il coperchio con entrambe le mani sui due lati esercitando una pressione maggiore.
	Funzione gas attiva.	Disattivare la funzione gas
	Pompa non funziona.	Sostituire fusibile pompa PF1 sulla scheda potenza. (Rivolgersi al centro di assistenza.)
Il coperchio in plexiglas non si chiude	Guarnizione coperchio usurata.	Sostituire la guarnizione.
	Disassamento cerniere.	Regolare le cerniere del coperchio. (rivolgersi al centro assistenza).
Vuoto insufficiente nella busta / busta non tiene il vuoto	Busta mal posizionata.	Posizionare la busta centralmente sulla barra saldante con sporgenza di 20 mm oltre la barra. Ciclo con gas attivato: posizionare l'apertura della busta nel datario. Busta di dimensioni inadeguate rispetto al volume del prodotto da confezionare.
	Busta perforata.	Scegliere una busta di maggior spessore ed avvolgere il prodotto con pellicola o carta morbida.
	Saldatura insufficiente.	Aumentare il tempo di saldatura.
	Busta difettosa.	Sostituire Busta.
	Apertura della busta sporca.	Utilizzare una nuova busta e fare attenzione a non sporcare l'apertura con oli, grassi ecc.
	Busta troppo grande o troppo piccola in relazione alle dimensioni del prodotto.	Scegliere un formato di busta adatto alle dimensioni del prodotto.
La saldatura presenta bolle e bruciature Saldatura stretta ed irregolare	Tempo di saldatura troppo lungo.	Diminuire il tempo di saldatura.
	Tempo di saldatura troppo breve.	Aumentare il tempo di saldatura.
La macchina non salda	Contatti barra saldante sporchi.	Pulire i contatti con spray contatti.
	Resistenza della Barra saldante spezzata.	Sostituire la resistenza. (Rivolgersi al centro assistenza).
	Quantità di gas superiore al 60%.	Diminuire la percentuale di gas.
	Fusibile della Barra saldante interrotto.	Sostituire fusibile PF2 sulla scheda potenza.
	Cuscinetto sottobarra perforato.	Sostituire il cuscinetto sottobarra.

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
<i>Data e numerazione non leggibile</i>	<i>Fusibile temporizzatore interrotto.</i>	<i>Sostituire il fusibile del temporizzatore. (PFT - pag. 78)</i>
	<i>Tempo di marcatura insufficiente.</i>	<i>Aumentare il tempo di marcatura con il tasto PROG e DAT.</i>
	<i>Contatti sporchi</i>	<i>Pulire i contatti ed i perni di guida (VEDI FIG. PAG. 23).</i>
<i>Qualità della saldatura scadente</i>	<i>Barra saldante sporca.</i>	<i>Pulire la barra saldante.</i>
	<i>Tempo di saldatura insufficiente in relazione alla grammatura della busta.</i>	<i>Aumentare il tempo di saldatura.</i>
	<i>Teflon di copertura usurato.</i>	<i>Cambiare il Teflon di copertura.</i>
	<i>Silicone rosso usurato.</i>	<i>Cambiare il silicone rosso.</i>
<i>Quantità di gas nelle buste insufficiente</i>	<i>Tempo di immissione gas insufficiente.</i>	<i>Aumentare la percentuale di gas.</i>
	<i>Pressione bombola gas insufficiente.</i>	<i>Regolare la pressione sul riduttore della bombola a 1 bar.</i>
	<i>Ugello gas non inserito nella bocca della busta.</i>	<i>Riposizionare la busta inserendo il beccuccio del gas nel lembo aperto della busta.</i>
	<i>Valvole della bombola o del riduttore di pressione chiuse.</i>	<i>Aprire le valvole della bombola e regolare il riduttore di pressione a 1,0 bar.</i>
<i>Apertura coperchio durante il ciclo GAS.</i>	<i>Percentuale di gas troppo elevata.</i>	<i>Ridurre la percentuale di gas.</i>
<i>Non si riesce a fare il vuoto nei contenitori</i>	<i>Coperchio mal posizionato.</i>	<i>Riposizionare e poi fare il vuoto effettuando una leggera pressione sul coperchio.</i>

8. DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO DELLA MACCHINA O DI SUE PARTI



Quando deciderete di disfarVi della CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO o di sue parti, non gettatela in un qualunque contenitore urbano della spazzatura: gli apparecchi dismessi non sono rifiuti senza valore!

La macchina non contiene sostanze o componenti pericolosi per la salute dell'uomo o per l'ambiente, essendo realizzata con materiali completamente riciclabili o smaltibili normalmente.



Per le operazioni di demolizione affidarsi a ditte specializzate e autorizzate. Prima di iniziare la fase di smontaggio assicurare attorno alla macchina lo spazio necessario per consentire un agevole svolgimento delle operazioni.

Assicurarsi comunque che ogni parte della macchina sia smaltita secondo le leggi vigenti nel Paese di utilizzazione.

8.1 SMALTIMENTO DELLE MOLLE A GAS



PERICOLO! Pericolo di ferimento grave: le molle a gas hanno una pressione di carica di circa 180 bar, perciò non vanno tagliate o danneggiate perché potrebbero scoppiare con proiezione di schegge. Il procedimento di rottamazione di questi particolari deve essere eseguito esclusivamente da personale qualificato.

9. RICAMBI: AVVERTENZE GENERALI

In caso di richiesta di pezzi di ricambio si raccomanda di indicare sempre i seguenti dati:

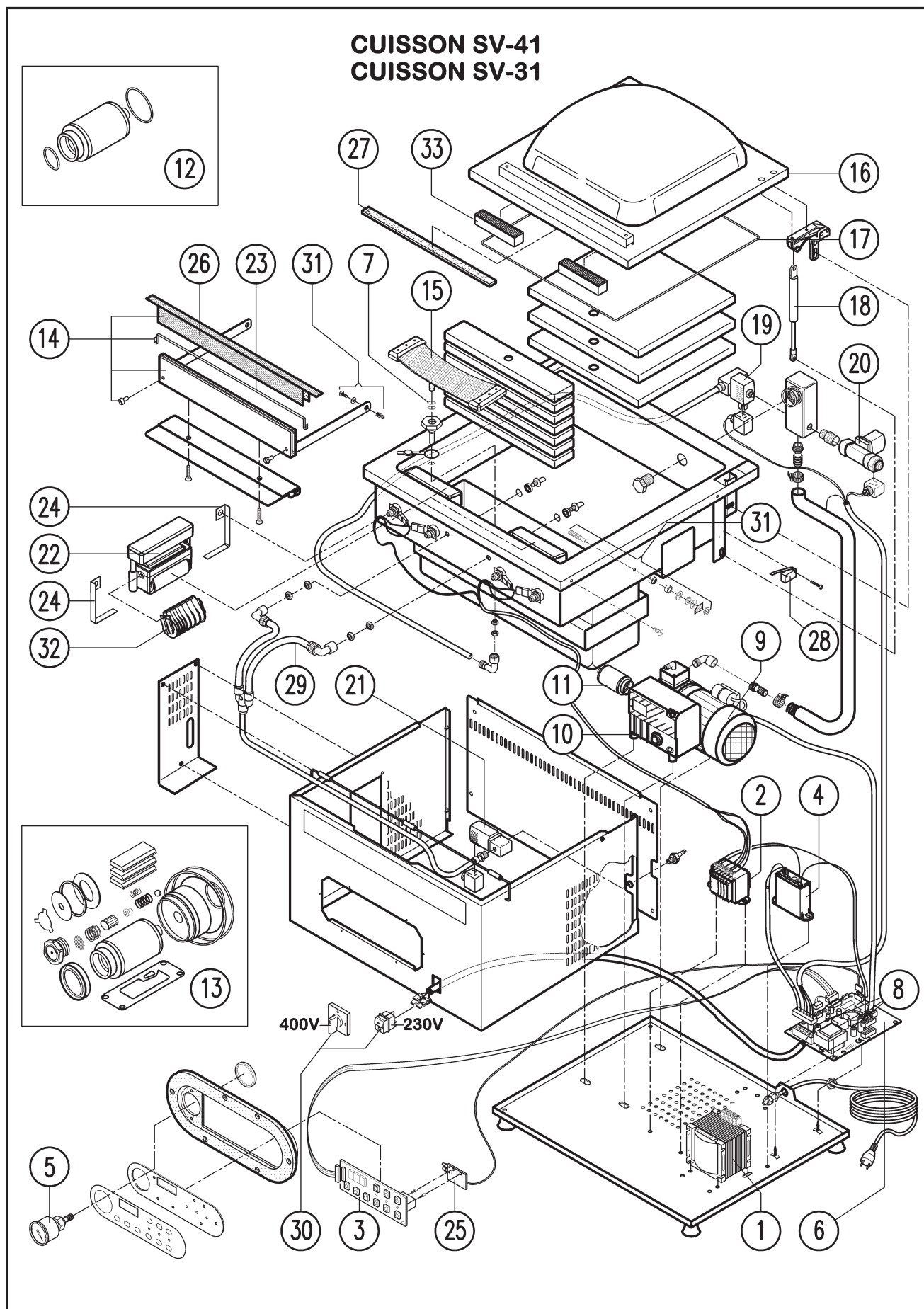
- MATRICOLA DELLA MACCHINA (vedere targhetta CE sul lato posteriore della macchina)
- CODICE DEL RICAMBIO (vedi tabella)

10. DAL COSTRUTTORE

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci.

Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche e/o estetiche ai suoi prodotti in qualsiasi momento e senza preavviso alcuno.

11. RICAMBI PRINCIPALI / MAIN SPARE PARTS / PIÈCES DE RECHANGE PRINCIPALES / HAUPTERASTZTEILE
PIEZAS DE REPUESTO PRINCIPALES



NR. DIS	Ricambio - Spare Part - Pièce de Rechange - Ersatzteil - Repuesto		SV31	SV41
1	Trasformatore saldaturo / Sealing transformer / Transformateur de soudure / Schweisstrafo Transformador de sellado		1400269	1400372
2	Trasf.datario / Dater transf./Transform.dateur Datierer-trafo / Transf.de fechador		230V: 1400600 110V: 1400602	230V: 1400600 110V: 1400602
3	Tastiera comandi / Command board / Pilotage électronique / Bedienungselektronik / Panel de control		1400224	1400224
4	Timer relé per datario / Timer relay for Dater Relais timer pour dateur / Timer-Relais für Datierer Relé timer para Fechador		1400603	1400603
5	Vuotometro / Vacuum gauge / Vacuummètre Vakuometer / Vacuómetro		1100165	1100165
6	Scheda elettr. potenza H102.1 Power board H102.1/Platine de p.ce H102.1/Steuerung H102.1 Panel p.H102.1	230V – 50Hz	1400589	1400589
		115V-60Hz	1400590	1400590
7	Anello OR Viton per raccordo / Viton O-ring for coupling nozzle / Joint O Viton pour raccord O-Ring für Anschluss / O-ring para conector		1300828	1300828
8	Fusibile / Fuse Fusible / Sicherung Fusible PF1=Pompa/pump PF2=Saldatura/Seal PF3=Linea/Comm.board PF4=Tra.scheda/Transf.	PF1 230V-1Ph	1400119	1400120
		PF1 115V / 1Ph	1400542	1400374
		PF2 230V-1Ph	1400116	1400116
		PF2 115V / 1Ph	1400117	1400117/1400312
		PF3 230V-1Ph	1400112	1400112
		PF4 230V-1Ph	1400513	1400513
9	Pompa vuoto / Vacuum pump Pompe à vide / Vakuumpumpe Bomba de vacío	230V – 50Hz	1201408	1202523
		115V – 60Hz	1201409	1201499
9A	Pompa vuoto revisionata in rotazione / Reconditioned exchange vacuum pump Pompe à vide reconditionnée en échange / Revidierte Austausch-Vakuumpumpe Bomba de vacío revisada de intercambio		1600539	1600543
10	Olio/Pump Oil / Huile pompe Pumpenöl / Aceite bomba	1LT	1600500	/
		2LT	/	1600504
		10LT	1601037	1601038
11	Filtro disoleatore pompa / Pump Exhaust filter Filtre air pompe / Luftentoelement / Filtro de Aire		1300634	1301102
12	Kit Minor per Pompa vuoto / Minor Kit for Vacuum pump / Kit Minor pour Pompe à vide / Minor-Kit für Vakuumpumpe / Kit Minor para Bomba de vacío		1600523	1600521
13	Kit Major per Pompa vuoto / Major Kit for Vacuum pump / Kit Major pour Pompe à vide / Major-Kit für Vakuumpumpe / Kit Major para Bomba de vacío		1600524	1600522
14	Barra saldante,completa / Sealing bar,complete Barre de soudure complète / Schweißleiste, komplett / Barra de sellado,completa		1600638	1601175
15	Cuscinetto sottobarra + raccordo/Sealbag+coup- ling nozzle / Sac de soudure + raccord / Schweiß- sack+Anschluss / Bolsa de soldadura + conector		1600949R01	1600950R01
16	Coperchio Plexiglas / PMMA Cover Couvercle Plexiglas/Plexiglasdeckel / Tapa PMMA		1301400	1301275
17	Guarniz.coperchio (al mt) /Cover seal (Mt goods) Joint couvercle (mt) / Deckeldichtung (lfm) Burlete tapa (Mercancias del metro)		1300024	1300024
18	Molla a gas per coperchio / Cover gas pressure spring / Vérin à gaz pour couvercle / Gasdruck- feder für Deckel / Muelle de gas para tapa		1201151	1202101
19	Elettrovalvola cuscinetto/ Sealbag Solenoid valve Electrovanne pour sac de soudure/Schweißsack- Magnetventil / Electroválvula para bolsa de soldadura		1100007	1100007
20	Elettrovalvola rientro aria / Devacumate solenoid valve/Electrovanne de décompression/Belüftungs- Magnetventil / Electroválvula de descompresión		1100010	1100009
21	Elettrovalvola gas / Gasflush solenoid valve Electrovanne de injection gaz / Begasungs- Magnetventil / Electroválvula de inyección gas		1100013	1100013
22	Datario / Dater / Dateur / Datierer / Fechador		1601162	1601162
23	Resistenza saldatura (al mt) / Sealing wire (Mt goods) / Fil de soudure(mt) Schweißdraht (lfm) / Resistencia (mt.)		1601029	1601029
24	Contatto datario / Dater contact / Contact dateur Datiererkontakt / Contacto fechador		1400596	1400596
			1400597	1400597
25	Sensore vuoto (opz.digitali) / Vacuum sensor (digit. opt.)/Capteur vide (opt.digitales) / Vakuumdrukfühler (digital opt.) / Sensor de vacío (modelos digital)		1400229	1400229
26	Teflon di copertura (al mt) / Teflon band (Mt goods) Bande téflon (march.de mètre) / Teflonband (Meter- ware) / Banda de téflon (Mercancias del metro)		1300001	1300001
27	Profilo di silicone / Silicone rubber / Gomme de silicone / Silikonummi / Perfil de silicon		1300152	1300153
28	Contatto Switch / Switch contact / Contacteur Switch / Switch-kontakt / Contacto Switch		1400203	1400203
29	Tubo Rilsan Ø8x6 (al mt) / Ø8x6 Rilsan hose (Mt) Tuyau Rilsan Ø8x6 (mt) / Ø8x6 Rilsanschlauch (lfm) Manguera Rilsan Ø8x6 (Mt)		1300717	1300717
30	Interruttore generale / Main Switch / Interrupteur principal / Switch principal / Hauptschalter		230V:1400067 110V:1400094	230V:1400067 110V:1400094
31	Contatti vasca / Chamber contacts / Contactes chambre à vide / Vakuunkammerkontakte Contactos cámara de vacío		1400580	1400580
			1400581	1400581
32	Timbro / Rubber stamp / Timbre / Stempel / Timbre		1301263	1301263
33	Tampone gomma / Rubber Pad / Tampon / Pressgummi / Tápón de gomme		1301284	1301284