



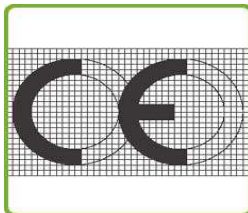
professional
kitchen
equipment

MACCHINA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO A CAMPANA DA BANCO

ECO

BREEZE DIABLO CALIMA TWISTER

MANUALE D'ISTRUZIONE ISTRUZIONI ORIGINALI



Besser Vacuum Srl

Via Casarsa, 57 - 33030 Dignano (UD)

Tel. 0432/953097 Fax 0432/953591

info@besservacuum.com www.besservacuum.com

Questa apparecchiatura non è adatta ad essere utilizzata da persone (bambini inclusi) con capacità fisiche, sensoriali o mentali ridotte o in mancanza di esperienza e conoscenza a meno che non siano state istruite all'uso della stessa da una persona responsabile della loro sicurezza.

I bambini devono essere controllati affinché non giochino con l'apparecchiatura.



PERICOLO - ATTENZIONE!

La barra saldante raggiunge temperature elevate durante e dopo l'utilizzo. Pertanto, si raccomanda di prestare la massima attenzione ed evitare il contatto diretto sino a quando la parte indicata non si sia completamente raffreddata.



PERICOLO - ATTENZIONE!

L'utilizzo del dispositivo è per solo ambienti interni.



PERICOLO - ATTENZIONE!

Il dispositivo non può essere aperto dall'utente finale. Se il cavo di alimentazione è danneggiato, o ci sono delle riparazioni elettriche necessarie, queste devono essere sostituite o eseguite dal costruttore o dal suo servizio di assistenza tecnica o comunque da persona con qualifica simile, in modo da prevenire ogni rischio.



**LA MACCHINA È FORNITA DI TERRA DI PROTEZIONE.
La messa a terra di protezione è identificata dall'apposito simbolo**



CAPITOLO 1

IDENTIFICAZIONE DEL "MANUALE D'ISTRUZIONE"

Il manuale di istruzioni è un documento emesso dalla casa costruttrice ed è parte integrante della macchina. Tale documento è opportunamente identificato per consentirne la rintracciabilità e/o successivo riferimento.

Tutti i diritti di riproduzione e divulgazione del presente manuale e relativa documentazione citata e/o allegata, sono riservati.

Scopo del Documento

Lo scopo principale del manuale istruzioni è fornire al cliente e a tutto il personale preposto ad interagire con la macchina, le informazioni necessarie alla sua corretta installazione, al suo corretto utilizzo ed al mantenimento in condizioni ottimali con particolare riguardo affinché ciò avvenga nelle massime condizioni di sicurezza.

Avvertenze generali e limiti di responsabilità del fabbricante

Ogni interazione operatore-macchina, nell'ambito dell'uso previsto e nell'intero ciclo di vita della stessa, è stata attentamente ed esaurientemente analizzata dalla società costruttrice durante le fasi di progettazione, costruzione e nella stesura del manuale istruzioni. Ciò nonostante è inteso che nulla può sostituire l'esperienza, l'adeguato addestramento e, specialmente, il "buon senso" di coloro che interagiscono con la macchina. Questi ultimi requisiti sono quindi ritenuti indispensabili sia in ogni fase operativa inerente alla macchina, sia durante la lettura del presente manuale.

Il mancato rispetto delle precauzioni o di specifici avvertimenti presenti in questo manuale, l'uso della macchina da parte di personale non adeguato, violano ogni norma di sicurezza riguardante la progettazione, la costruzione e l'utilizzo previsto della fornitura e sollevano la società costruttrice da ogni responsabilità in caso di danni a persone o a cose. La casa costruttrice non si ritiene quindi responsabile per le conseguenze causate dalla mancata osservanza da parte dell'utente delle precauzioni per la sicurezza riportate nel presente manuale.

Riferimenti normativi

Nella stesura del documento sono state utilizzate le indicazioni riportate da:

- Allegato "I" alla direttiva 89/392/CEE e successive modifiche;
- Direttiva Macchine 2006/42/CE che sostituisce la 98/37/CE.

Smaltimento della macchina alla fine del suo ciclo di vita

Le apparecchiature Elettriche ed Elettroniche contengono sostanze pericolose con effetti potenzialmente nocivi sulla salute delle persone e sull'ambiente. Si raccomanda di effettuare il loro smaltimento in modo corretto e cioè in apposita discarica autorizzata.



CAPITOLO 2

USO E CONSERVAZIONE DEL MANUALE D'ISTRUZIONE

Il presente documento è parte integrante della macchina. Pertanto deve essere custodito ed opportunamente utilizzato per tutta la vita operativa della stessa, anche in caso di cessione a terzi.

Eventuali richieste per ulteriori copie del presente documento dovranno essere regolarizzate con ordine di acquisto inoltrato alla società costruttrice.

Al fine di conservare correttamente a lungo il presente manuale, si raccomanda di:

- impiegare il manuale in modo tale da non danneggiarne tutto o in parte il contenuto. In particolare, si raccomanda di non abbandonare il manuale durante l'utilizzo e di riporlo nel luogo assegnato immediatamente dopo il termine della consultazione;
- non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale. Eventuali assemblaggi allo stesso dovranno essere richiesti alla ditta costruttrice;
- conservare il manuale in zone protette da umidità, calore ed altri agenti ambientali che ne possono pregiudicare l'integrità o la durata.

Definizioni

Ai sensi della "Direttiva Macchine 89/392/CEE e successivi aggiornamenti, vengono rese note le seguenti definizioni:

- Operatore: la o le persone incaricate di far funzionare, di regolare, di eseguire la manutenzione ordinaria o la pulizia della macchina;
- Utente: l'ente o le persone responsabili e/o proprietarie della macchina.

Dati di identificazione del fabbricante della macchina ed identificazione della macchina per mezzo di targa MARCATURA CE

L'identificazione della Società costruttrice in qualità di fabbricante della macchina, avviene conformemente alla legislazione in vigore per mezzo dei sottoelencati atti:

- Dichiarazione di conformità
- Manuale istruzioni
- Marcatura CE. Targa adesiva argentata applicata alla macchina, riporta in modo indelebile le informazioni tecniche di riferimento inerenti alla Marcatura CE.

CAPITOLO 3

CERTIFICATO DI GARANZIA

La casa costruttrice si impegna, per la durata di mesi 12 (dodici) dalla data di spedizione e consegna diretta del bene, a garantire al cliente o concessionario l'integrità ed il buon funzionamento della componentistica relativa al macchinario in oggetto.

Sono escluse dalla garanzia tutte le parti di normale usura del macchinario, ossia componenti nei quali l'utilizzo genera un'inarrestabile usura costante:

1. Resistenze elettriche – Teflon - Guarnizioni di tenuta – Pistoni di apertura campana – Membrana di saldatura – Filtri aria – Filtri olio – Cambio olio – Palette pompa.
2. Qualora venisse recapitata alla Casa Costruttrice una pompa per vuoto relativa ad un macchinario in garanzia per problematiche ad aspirazione e malfunzionamento, la Casa Fabbricante si riserva la facoltà di controllare se fossero stati aspirati corpi estranei: (liquidi, solidi, sughi, salse ecc..). se ciò si fosse verificato, la riparazione materiali e manodopera sarà regolarmente addebitata in quanto il problema non sarebbe legato a difetti di fabbricazione, bensì a negligenza del Cliente durante l'utilizzo.
3. Eventuali problematiche legate alle schede elettroniche del circuito dovranno essere visionate dalla Casa Costruttrice prima dell'invio del pezzo in sostituzione in conto garanzia. Uno sbalzo di tensione, una sovralimentazione elettrica, un disturbo della rete esterna, potrebbero generare danneggiamenti non imputabili al costruttore e alla buona fabbricazione del prodotto.
4. Eventuali problematiche legate a parti pneumatiche, strutturali, meccaniche, saranno regolarmente risolte nei termini della garanzia senza addebito alcuno.
5. Durante il periodo di garanzia, per interventi rientranti nella garanzia stessa, non saranno addebitati i costi di materiali sostituiti, mentre verranno calcolati i costi di mano d'opera. Durante il periodo di garanzia per interventi non rientranti per motivazioni varie nella garanzia stessa, saranno regolarmente addebitati i materiali sostituiti e i costi di mano d'opera.
6. Se venissero richiesti durante il periodo di garanzia interventi esterni da parte di ns. tecnici, i costi di spostamento (andata e ritorno) saranno totalmente addebitati indipendentemente dalla causale dell'intervento.
7. Le prestazioni di intervento sui macchinari sono da effettuare presso la casa costruttrice sia nel periodo di garanzia sia fuori detto periodo; specifichiamo che nessun costo di trasporto (andata e/o ritorno) sarà pertanto risarcito.

8. Tutti i materiali inviati alla Casa Costruttrice, sia nel periodo di garanzia che fuori da detto periodo dovranno obbligatoriamente pervenire in porto franco.
9. L'arrivo di materiali con addebito di trasporto sarà automaticamente rifiutato.
10. Qualsiasi componente ritenuto difettoso (pompa, scheda, ecc.) e manipolato dal cliente durante il periodo di garanzia non sarà più ritenuto rientrante in tale parametro. La Casa Costruttrice ha in maniera inequivocabile il compito di svolgere questa funzione



E' vietato asportare la targa "MARCATURA CE" e/o scambiarla con altre targhe. Qualora per motivi accidentali la targa "MARCATURA CE" fosse danneggiata, staccata dalla macchina o semplicemente asportato il sigillo del fabbricante che la vincola alla stessa, il cliente deve obbligatoriamente informare la casa costruttrice.

La targa è posta sul lato esterno della macchina.

Obblighi dell'utente

L'utente ha il dovere di informare tempestivamente la società costruttrice qualora riscontrasse difetti e/o malfunzionamenti dei sistemi di protezione antinfortunistica, nonché di qualsiasi situazione di presunto pericolo venga a conoscenza.

E' severamente vietato all'utente e/o terzi (escluso personale della Società Costruttrice debitamente autorizzato) apportare modifiche di qualunque genere ed entità alla macchina e sue funzioni, nonché al presente documento tecnico. In caso di malfunzionamento e/o pericoli, dovuti ad un mancato rispetto di quanto sopra, la Casa Costruttrice non risponde alle conseguenze. Consigliamo di richiedere eventuali modifiche direttamente alla Casa Costruttrice.

CAPITOLO 4

PRESCRIZIONI ANTINFORTUNISTICHE GENERALI

Si raccomanda, in particolare, il rispetto dei seguenti punti:

1. non toccare mai le parti metalliche della confezionatrice con mani bagnate o umide;
2. non tirare il cavo di alimentazione, o l'apparecchio stesso, per staccare la spina dalla presa di corrente (rif. pag. 1);
3. non permettere che la confezionatrice sia usata da bambini o da incapaci, senza sorveglianza
4. la sicurezza elettrica di questo apparecchio è assicurata soltanto quando lo stesso è correttamente collegato ad un efficace impianto di messa a terra, come previsto dalla vigenti norme di sicurezza elettrica; è necessario verificare questo fondamentale requisito e, in caso di dubbio, richiedere un controllo accurato dell'impianto da parte di personale professionalmente qualificato; il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati dalla mancanza di messa a terra dell'impianto;
5. nel caso di un possibile danno della messa a terra di protezione, la macchina deve essere resa inoperante, al fine di evitare indesiderate e/o involontarie attivazioni;
6. utilizzate sempre fusibili di protezione conformi alle norme di sicurezza in vigore, del valore corretto e con caratteristiche meccaniche adatte;
7. evitare l'utilizzo di fusibili riparati e la creazione di cortocircuito tra i terminali presenti sui portafusibili;
8. il cavo di alimentazione della confezionatrice, non deve essere sostituito dall'utente; in caso di danneggiamento del cavo, o per la sua sostituzione, rivolgersi esclusivamente al costruttore della macchina;
9. mantenere il cavo lontano dalle parti calde;
10. spegnere sempre e scollegare la macchina dalla rete elettrica, prima di iniziare ogni procedura di pulizia di carattere globale od operazione di lavaggio;
11. pulire i rivestimenti delle macchine, i pannelli e i comandi, con panni soffici e asciutti o leggermente imbevuti di una blanda soluzione detergente o alcool.

Obblighi in caso di malfunzionamento e/o potenziali pericoli

Gli operatori hanno l'obbligo di segnalare ai loro diretti responsabili ogni eventuale deficienza e/o potenziale situazione pericolosa che si dovesse verificare. La persona responsabile è tenuta a seguito ad informare la casa costruttrice.

CAPITOLO 5

INSTALLAZIONE

Dopo aver tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della confezionatrice. In particolare controllare che la macchina si presenti integra e senza visibili danneggiamenti che potrebbero essere stati causati dal trasporto. In caso di dubbio non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi alla Casa Costruttrice.

Luogo

Posizionare la confezionatrice in luogo a bassa percentuale di umidità e lontano da fonti di calore.



La macchina non deve essere installata in atmosfera esplosiva.



Prima di effettuare qualsiasi operazione di controllo che comporti lo smontaggio di alcuni particolari si deve assolutamente scollegare la macchina dall'alimentazione.

Verifiche e controlli

Controllare prima dell'avviamento dalla macchina che il livello dell'olio sia all'interno degli indicatori (Figura 5.1) situati sul motore/pompa. Per accedere alla pompa svitare le viti che fissano la parte posteriore della carena ed asportare la stessa.



Figura 5.1. Indicatori di livello olio della pompa.



Prima di collegare l'apparecchiatura alla linea di corrente verificare che la tensione sia quella indicata dalla targa di marcatura CE della confezionatrice.

Dopo aver verificato e controllato il tutto, inserire la spina alla presa di corrente.

In caso di incompatibilità tra la presa e la spina dell'apparecchio far sostituire la presa con una di tipo adatto, questa operazione richiede personale professionalmente qualificato.

In questa fase occorre accertarsi che le sezioni dei cavi della presa siano idonei alla potenza assorbita dall'apparecchio. In generale è sconsigliabile l'uso di adattatori, prese multiple e/o prolunghe. Qualora il loro uso si rendesse indispensabile è necessario utilizzare solamente adattatori semplici o multipli e prolunghe conformi alla vigenti norme di sicurezza facendo attenzione a non superare il limite di portata in valore di corrente, e quello di massima potenza marcata sull'adattatore multiplo.

Avvertenze particolari

1. Si consiglia di azzerare la linea ogni volta che la lavorazione con la confezionatrice è stata ultimata.
2. Su tutte le confezionatrici con alimentazione trifase fare attenzione al senso di rotazione del motore indicato da un adesivo presente sul motore stesso (Figura 5.2). Nel caso di rotazione opposta (si avverte un forte rumore metallico e la campana non rimane chiusa) invertire due dei tre cavetti di alimentazione nella spina.
3. Con uso classico non è necessaria alcuna operazione di pulizia della camera di vuoto, qualora ciò fosse necessario (es. per fuoriuscita di prodotto dal sacchetto) si consiglia l'uso di uno straccio imbevuto di alcool.



Figura 5.2. Freccia indicante il senso di rotazione.



La messa a terra (giallo-verde) non deve essere spostata o sezionata. Nel caso di alimentazione 3P+N cioè in presenza del cavo di neutro (blu) non deve essere spostato o sezionato.



Prima di effettuare la pulizia della macchina scollegare la spina di alimentazione.

CAPITOLO 6

USO DELLA CONFEZIONATRICE

Confezionamento sottovuoto

1. Innestare la spina bipolare se 230V AC o tripolare se 380V AC nell'apposita presa di corrente elettrica.
2. Premere o ruotare l'interruttore generale di linea e di seguito il pulsante ON/OFF. Con questa operazione si attiva il circuito elettrico che alimenta la scheda modulare per le fasi automatiche del ciclo.
3. Impostare il tempo di vuoto, il tempo di saldatura ed il tempo di iniezione gas (quest'ultimo solo se in dotazione).
4. Porre il sacchetto (i sacchetti) all'interno della camera di vuoto appoggiando la bocca dello stesso sulla barra saldante in modo perfettamente piano. Qualora il sacchetto avesse parecchia eccedenza, è d'obbligo che questo venga inserito nella fessura esistente tra la vasca e la barra saldante (Figura 6.1).
5. All'interno della camera sono posti 1/2 ripiani in polietilene atossico per alimenti atti a livellare lo spessore del prodotto rispetto alla barra saldante, questi se necessario possono essere rimossi.
6. Abbassare il coperchio esercitando una pressione sufficiente affinché esso rimanga chiuso e si avvia il ciclo di lavoro.
7. Le varie fasi del ciclo sono automatiche e dopo un tempo impostato dalla casa costruttrice il coperchio si riapre dando il via al ciclo successivo.

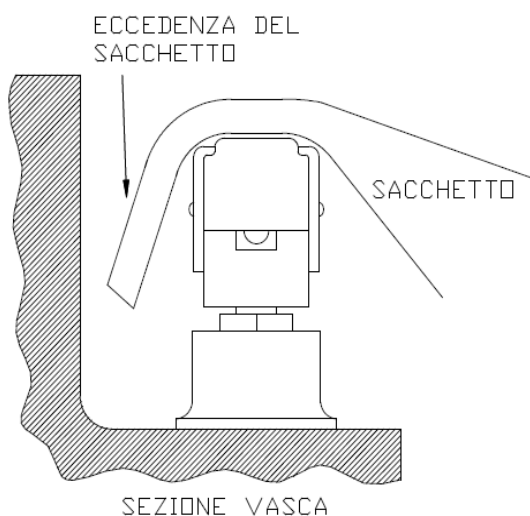


Figura 6.1. Posizionamento del sacchetto.

Confezionamento sottovuoto con immissione di gas inerte, OPZIONE (Rif. Tabella 1)

1. Impostare sul quadro comandi il ciclo di lavoro con immissione di gas inerte alimentare, preselezionando i relativi valori di tempo.
2. Collegare il tubo proveniente dalla bombola all'ugello posto sul lato esterno del carter della macchina. Assicurarsi che non ci siano perdite dovute a collegamenti insicuri ed impostare il manometro della bombola ad un valore di pressione di circa 1bar (1 ATM).
3. Porre il sacchetto contenente il prodotto all'interno della camera di vuoto permettendo ai due lembi dello stesso di circondare l'ugello di immissione gas (Figura 6.2). In questa fase occorre fare attenzione che pieghe del sacchetto o altro ostruiscano la normale fuoriuscita del gas.

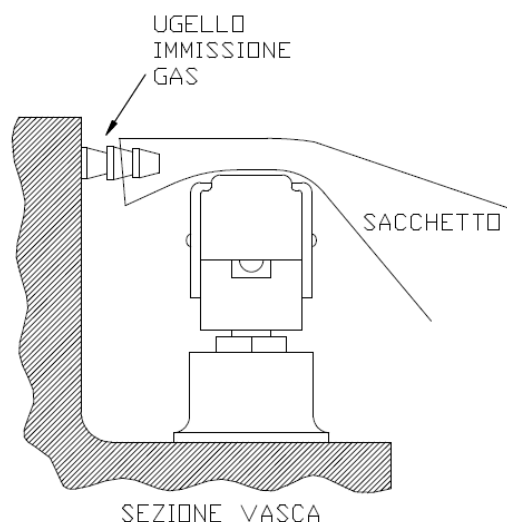


Figura 6.2. Posizionamento del sacchetto con funzione gas attiva.

Confezionamento sottovuoto di prodotti liquidi o semiliquidi

Con le confezionatrici sottovuoto a campana di nostra produzione è possibile confezionare sottovuoto prodotti liquidi o semiliquidi (es. minestre, salse, sughi, ecc...) allungandone la durata e mantenendone inalterati i sapori e l'igienicità. In questi casi fare attenzione a non riempire mai i sacchetti sino al limite ma solo fino al 50% della capienza, avendo cura di tenere il bordo in dislivello rispetto alla barra di saldatura (quindi togliendo i ripiani interni).

1. Il ciclo di vuoto rimane programmato come descritto nel paragrafo confezionamento sottovuoto.
2. L'OPZIONE SOFT-VACUUM (vedi capitolo funzionamento) permette il confezionamento di alimenti liquidi.
3. Tutte le confezioni possono essere stoccate con criterio in cella frigorifera.

Tabella 1. ESEMPI DI CONFEZIONAMENTO IN ATMOSFERA CONTROLLATA

PRODOTTO	OSSIGENO % (O₂)	ANIDRIDE CARBONICA % (CO₂)	AZOTO % (N₂)
Affettati	-	20	80
Arrosto	80	20	-
Birra/Bevande in lattina	-	100	
Biscotti e prodotti da forno	-	100	100
Caffè	-	100	100
Carne fresca	70/80	30/20	-/-
Carni e spezie liofilizzate	-	-	100
Carne tritata	-	-	100
Cioccolato	-	100	-
Formaggio fresco/ Mozzarella	-/-	20/-	80/100
Formaggio pasta dura /Panna/Burro/Margarina	-	-	100
Insalata fresca/ prezzemolo	-	50	50
Yogurt / Pasta sfoglia	-	100	-
Latte in polvere	-	30	70
Lievito secco in polvere	-	100	100
Mele	2	1	97
Pancetta affettata	-	35	65
Pan carrè / Pane	-	100	-
Pane tostato / Fette Biscottate	-	80	20
Pasta	-	-	100
Pasta fresca / tortellini / Lasagne	-	70/100	30
Patate / Patatine fritte / Merendine / Luppolo	-		100
Pesce Azzurro	-	60	40
Pesce bianco	30	40	30
Pizza	-	30	70
Pollame	-	75	25
Pomodori	4	4	92
Precotti	-	80	20
Salumi insaccati	-	20	80
Scaloppine: fettine	70	20	10
Succhi di frutta	-	-	100
Trote / Pesce d'allevamento	-	100	-
Vino / Olio	-	-	100



Per il confezionamento di alimenti in atmosfera protettiva accertarsi di utilizzare unicamente gas alimentari certificati e non esplosivi.

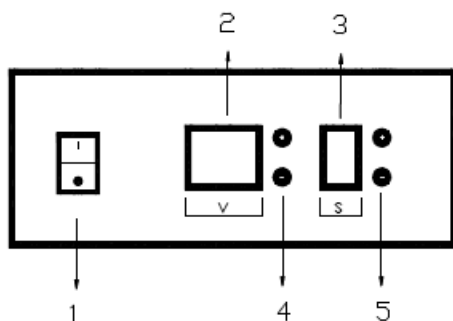
CAPITOLO 7

FUNZIONAMENTO

7.1 DESCRIZIONE CICLO DI VUOTO DISPLAY DIGITALE

Alla partenza del ciclo con la chiusura della campana (coperchio) che attiva l'aspirazione della pompa, a questo punto appare il conteggio decrescente del tempo (secondi) di vuoto che si conclude con zero, ha dunque inizio la fase di saldatura seguita da quella di raffreddamento della barra saldante. A conclusione del ciclo la campana si riapre.

NB: Se per qualsiasi motivo durante il ciclo fosse necessario interromperlo, premere il pulsante – di regolazione tempo di saldatura per 3 secondi. Con questa operazione la macchina automaticamente scarica l'aria ed apre la campana.



1. Interruttore generale O-I
2. Display di visualizzazione tempo di vuoto
3. Display di visualizzazione tempo di saldatura
4. Tasti + e - per la regolazione del tempo di vuoto (secondi)
5. Tasti + e - per la regolazione del tempo di saldatura (secondi)

7.1.1 Impostazione ciclo di lavoro

All'accensione della macchina per mezzo dell'interruttore O-I appaiono sui display le scritte:

V: Indicatore del tempo di vuoto, premendo i pulsanti + e - a fianco è possibile impostare il tempo (in secondi) del ciclo vuoto della macchina.

S: Indicatore del tempo di saldatura, premendo i pulsanti + e - a fianco è possibile impostare il tempo (in secondi) di saldatura. Il punto indica il mezzo secondo.

7.1.2 Vuoto in contenitori

Per effettuare il vuoto nei contenitori, mantenendo il coperchio aperto, è necessario collegare un'estremità del tubo di aspirazione esterno (OPZIONE TUBO ASPIRAZIONE) all'ugello di aspirazione posto in fondo alla vasca di fronte alla barra saldante (Figura 7.1), e la seconda estremità alla valvola predisposta del contenitore.



Figura. 7.1 Ugello di aspirazione

Dopo essersi assicurati che la valvola manuale di sfiato del tubo sia chiusa (posizionata verso l'alto), mantenere premuti i tasti + e - contemporaneamente per qualche secondo, in tale modo la macchina è pronta per l'aspirazione.

- Premendo il tasto + si avvia la pompa e quindi l'aspirazione dal contenitore
- Premendo il tasto - si interrompe l'aspirazione della pompa.

Durante questo ciclo sul display viene visualizzata la scritta:



Si consiglia di verificare il livello di vuoto desiderato all'interno del contenitore attraverso l'indicatore di vuoto.

Infine, scollegare il tubo dal contenitore abbassando la valvola manuale di sfiato.

NB: spegnere e riaccendere la macchina se si desidera ritornare al funzionamento normale.

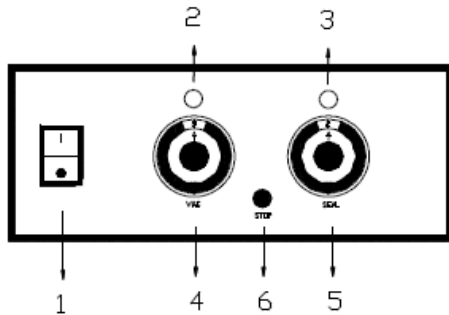
7.1.3 Saldatura manuale

Tenendo premuto il pulsante + di regolazione tempo di saldatura per 3 secondi è possibile saldare anticipatamente.

7.2_DESCRIZIONE CICLO DI VUOTO CON CONTROLLO A POTENZIOMETRI

Alla partenza del ciclo con la chiusura della campana (coperchio) che attiva l'aspirazione della pompa, a questo punto appare il conteggio decrescente del tempo (secondi) di vuoto che si conclude con zero, ha dunque inizio la fase di saldatura seguita da quella di raffreddamento della barra saldante. A conclusione del ciclo la campana si riapre.

NB: Premendo il tasto **STOP** è possibile arrestare il ciclo in qualsiasi momento permettendo lo svuotamento immediato della camera in depressione e la riapertura del coperchio.



1. Interruttore generale O-I
2. Luce di fase creazione vuoto in corso
3. Luce di fase saldatura in corso
4. Potenziometro per la regolazione del tempo di vuoto (secondi)
5. Potenziometro per la regolazione del tempo di saldatura (secondi)
6. Pulsante **STOP** di arresto ciclo

7.2.1_Impostazione ciclo di lavoro

Dopo aver acceso la macchina per mezzo dell'interruttore O-I è possibile impostare il ciclo di lavoro come segue:

Per mezzo del potenziometro **4, VAC**, impostare il tempo di vuoto. (1 tacca circa 5 secondi).

Per mezzo del potenziometro **5, SEAL**, impostare il tempo di saldatura (secondi)

7.2.2_Vuoto in contenitori

Per effettuare il vuoto nei contenitori, mantenendo il coperchio aperto, è necessario collegare un'estremità del tubo di aspirazione esterno (OPZIONE TUBO ASPIRAZIONE) all'ugello di aspirazione posto in fondo alla vasca di fronte alla barra saldante (Figura 7.1), e la seconda estremità alla valvola predisposta del contenitore.

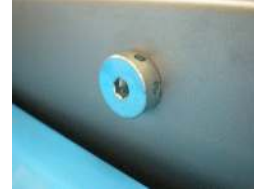


Figura. 7.1 Ugello di aspirazione

Dopo essersi assicurati che la valvola manuale di sfiato del tubo sia chiusa (posizionata verso l'alto), per mezzo del potenziometro **4, VAC**, impostare il tempo di vuoto. (1 tacca circa 5 secondi).

Si consiglia di verificare il livello di vuoto desiderato all'interno del contenitore attraverso l'indicatore di vuoto.

Infine, scollegare il tubo dal contenitore abbassando la valvola manuale di sfiato.

7.2.3_Saldatura manuale

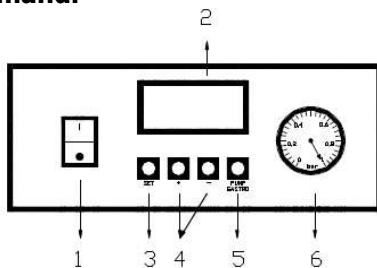
Per effettuare la saldatura manuale portare la manopola **4, VAC**, in posizione 0. La macchina esegue la saldatura anticipando la fine del ciclo di lavorazione.

7.3 DESCRIZIONE CICLO DI VUOTO DISPLAY 7 SEGMENTI

Alla partenza del ciclo con la chiusura della campana (coperchio) che attiva l'aspirazione della pompa, a questo punto appare la scritta VAC assieme al conteggio decrescente del tempo (secondi) di vuoto che si conclude con zero (se attiva l'opzione gas comparirà durante l'utilizzo la scritta GAS), ha dunque inizio la saldatura con la comparsa della scritta SEA. Dopo la saldatura inizia il raffreddamento della resistenza indicato dalla scritta COO al cui termine si visualizzerà la scritta OPN la quale indica la conclusione del ciclo e la conseguente apertura della campana.

NB: Se per qualsiasi motivo durante il ciclo fosse necessario interromperlo, premere il pulsante **ON/OFF** per 3 secondi. Con questa operazione la macchina automaticamente scarica l'aria ed apre la campana.

7.3.1 Comandi



1. Interruttore generale O-I
2. Display 7 SEGMENTI
3. SET: serve ad impostare i valori dei programmi (vuoto, saldatura, gas, ecc), ed a interrompere il ciclo di vuoto.
4. + e -: servono a selezionare il programma che si desidera utilizzare ed a incrementare o diminuire i valori dei cicli.
5. PUMP GASTRO: serve ad attivare le funzioni di vuoto nei contenitori, pulizia pompa, riscaldamento pompa e saldatura manuale.
6. Vuotometro

7.3.2 Impostazione programma

All'accensione della macchina per mezzo dell'interruttore O-I appare sul display la scritta:



Il numero " 1 " indica il programma che state utilizzando. Premendo i tasti + e - è possibile passare al programma successivo (10 o 20 programmi.)

1. Settaggio del tempo di vuoto
In ognuno dei programmi tenendo premuto il tasto **SET** per qualche secondo si visualizzerà sul display la scritta:



con i tasti + e - è possibile incrementare o diminuire i secondi del ciclo di vuoto.

Premendo il tasto **SET** è possibile confermare e passare alla voce successiva.

2. Settaggio tempo di saldatura
Premendo nuovamente il tasto SET apparirà sul display



con i tasti + e - è possibile incrementare o diminuire il tempo di saldatura (decimi di secondo).

Premendo il tasto **SET** è possibile confermare e passare alla voce successiva o se non vi sono altre funzioni opzionali comparirà la schermata di stand-by con il numero di programma appena modificato, ciò significa che le variazioni apportate sono state salvate.

7.3.3 Vuoto in contenitori

Per effettuare il vuoto nei contenitori, mantenendo il coperchio aperto, è necessario collegare un'estremità del tubo di aspirazione esterno (OPZIONE TUBO ASPIRAZIONE) all'ugello di aspirazione posto in fondo alla vasca di fronte alla barra saldante (Figura 7.1), e la seconda estremità alla valvola predisposta del contenitore.



Figura. 7.1 Ugello di aspirazione

Dopo essersi assicurati che la valvola manuale di sfiato del tubo sia chiusa (posizionata verso l'alto), premere il tasto "**PUMP GASTRO**" per avviare il ciclo di aspirazione.

Raggiunto il livello di vuoto desiderato all'interno del contenitore (controllare l'indicatore di vuoto), premere nuovamente "**PUMP GASTRO**" per terminare il ciclo.

Durante questo ciclo sul display viene visualizzata la scritta VGA.

Infine, scollegare il tubo dal contenitore abbassando la valvola manuale di sfiato.

7.3.4 Saldatura manuale

Durante il normale ciclo di lavorazione tenendo premuto il tasto "**PUMP GASTRO**" per 3 secondi è possibile effettuare la saldatura preventivamente rispetto al termine del ciclo di vuoto preimpostato.

CAPITOLO 8

MANUTENZIONE E PREVENZIONE

Riscaldamento pompa (mod. 7segmenti)

Durante il periodo invernale si consiglia, al primo utilizzo giornaliero, un breve preriscaldamento della pompa consentire all'olio di raggiungere la sua viscosità ottimale.

Mantenendo la campana (coperchio) aperta, tenere premuto il tasto **PUMP GASTRO** per 3 secondi e mantenere in esercizio la pompa per circa 15/20 secondi, al termine dei quali premere nuovamente **PUMP GASTRO** per fermare la pompa stessa.

Ciclo di pulizia ordinario della pompa (mod. 7segmenti)

Per effettuare la pulizia ordinaria della pompa tenere premuto il tasto **PUMP GASTRO** abbassando nel contempo la campana. Sul display si visualizza la scritta **Pulizia pompa** (Pump Cleaning).

Durante questo ciclo della durata di circa 10 minuti la pompa funzionerà ad intermittenza.

NB: Per terminare in qualsiasi momento il ciclo di pulizia ordinario della pompa tenere premuto per qualche secondo il tasto **ON-OFF**.

Ciclo di pulizia della pompa con avviso (mod. 7segmenti)

Ogni 10.000 cicli di lavoro, comparirà sul display la scritta OIL al posto della normale schermata di stand-by, ciò indica che la necessità di eseguire la manutenzione della pompa.

Per entrare in modalità manutenzione è necessario premere **PUMP GASTRO** abbassando nel contempo la campana. Sul display si visualizza la scritta **Pulizia pompa** (Pump Cleaning).

Una volta completato il ciclo riapparirà la normale schermata di stand-by con il numero del programma in uso.

Per fermare in qualsiasi momento il ciclo di pulizia premere il tasto **ON/OFF** per qualche secondo.



La manutenzione della pompa non è strettamente legata ai 10.000 cicli ma al prodotto da conservare (es. con conservazione di farinacei il controllo dell'olio dovrà avvenire mensilmente). Inoltre per usi frequenti della macchina la pulizia olio va effettuata preventivamente ogni 6 mesi.

Impiantistica interna

L'accesso all'impiantistica interna della macchina è da ritenersi di esclusiva competenza di tecnico specializzato ed autorizzato dalla casa produttrice. Nel caso di accesso o manomissione eseguito da personale non addetto la casa produttrice declina ogni responsabilità civile e penale su eventuali incidenti e danni arrecati a cose e persone.



Tutti i componenti elettrici sono protetti all'interno del corpo macchina e per accedervi si deve togliere il relativo carter di protezione fissato con apposite viti, qualora si necessiti di accedere all'interno, scollegare la presa di corrente dal quadro di alimentazione elettrica.

Pulizia e manutenzione interno-vasca

È possibile mantenere un'igiene adatta ed un funzionamento corretto della macchina seguendo alcuni semplici suggerimenti.

1. Pulire le barre saldanti (Figura 8.1) e la contro barra di silicone (Figura 8.2) ogni 15 gg circa con alcool.



Figura 8.1. Barra saldante presente all'interno della vasca.

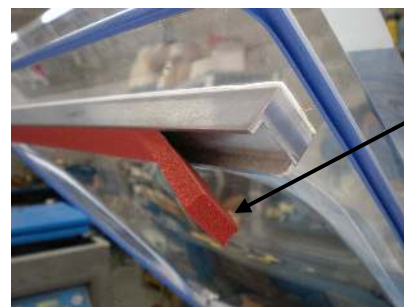


Figura 8.2. Contro barra siliconica situata sul coperchio.

2. Sostituzione silicone contro barra (Figura 8.2)

3. Sostituzione resistenze elettriche teflon barra saldante (Figura 8.3) e guarnizioni di tenuta coperchio (Figura 8.4) ogni 200 h circa di lavoro.

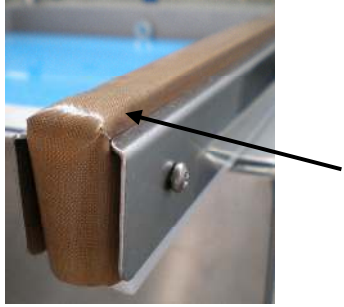


Figura 8.3. Teflon barra saldante.

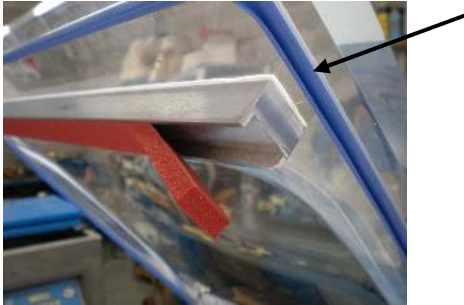


Figura 8.4. Guarnizione di tenuta coperchio.



In caso di scariche elettrostatiche, tali da causare un mal funzionamento di tastiera e/o scheda elettronica, si consiglia di staccare il connettore USB e ricollegarlo dopo una decina di secondi in modo da consentire un corretto funzionamento.



Per garantire un corretto funzionamento della tastiera si suggerisce di utilizzare solo ciò fornito dalla ditta produttrice.



Il controllo di palette pompa, filtri, elettrovalvole va fatto effettuare ogni 2000 ore di lavoro da personale autorizzato.

CAPITOLO 9

PROBLEMI E SOLUZIONI

? DOPO AVER INSERITO L'INTERRUTTORE GENERALE LA MACCHINA NON PARTE

1. Verificare che la spina sia ben inserita nella presa di corrente ed eventualmente controllare i contatti interni della spina stessa.
2. Verificare che abbassando la campana venga regolarmente sollecitato il microinterruttore posto internamente sul retro della macchina.
3. Controllare i fusibili di protezione posti sulla scheda elettronica collocata all'interno della macchina ed in prossimità dell'interruttore generale (N.B. nelle macchine con impianto elettrico inscatolato i fusibili si trovano all'interno della scatola).
4. Nel caso di motore trifase, dopo aver scollegato la macchina dal quadro, aprire lo sportello posteriore e verificare se è intervenuto il magnetotermico di protezione motore.

? LA MACCHINA SI BLOCCA IMPROVVISAMENTE MENTRE E' IN FUNZIONE

1. Verificare che il microinterruttore posteriore sia regolarmente sollecitato.
2. Controllare i fusibili di protezione posti sulla scheda elettronica collocata all'interno della macchina ed in prossimità dell'interruttore generale (N.B. nelle macchine con impianto elettrico inscatolato i fusibili si trovano all'interno della scatola).
3. Verificare la presenza di tensione di linea.

? LA MACCHINA FUNZIONA REGOLARMENTE MA ALLA RIAPERTURA DEL COPERCHIO LA CONFEZIONE NON RISULTA SALDATA O SALDATA MALE

1. Sollevare il teflon e verificare che la resistenza non abbia interruzioni e che sia bloccata sui morsetti laterali.
2. Verificare che tra barra saldante e contro barra posta sul coperchio la distanza sia almeno di 4-5 millimetri
3. Verificare il corretto settaggio del tempo di saldatura rispetto allo spessore del sacchetto
4. Verificare che la parte del sacchetto dove avviene la saldatura non sia bagnata o non presenti grinze o materiale che possa impedire una saldatura omogenea
5. Verificare che il silicone di contro barra posto sul coperchio sia integro

? SE LA MACCHINA NON RAGGIUNGE UN VUOTO OTTIMALE

1. Chiudere la campana e quando si è raggiunta la pressione di circa 70/cmHg disinserire la linea, verificando se la lancetta del vuotometro rimane in posizione oppure se arretra. Nel primo caso non si diagnosticano perdite, quindi il problema è imputabile ad altra fonte (palette pompa, sostituzione olio, pulizia pompa). Nel secondo caso si è in presenza di infiltrazione d'aria in campana quindi:
 - Verificare l'integrità della guarnizione di tenuta posta sul coperchio;

Pertanto necessita la sostituzione dei pezzi sopraccitati che potrete richiedere direttamente alla casa costruttrice

2. Controllare che il sacchetto durante il ciclo di vuoto non si gonfi. Se questo accade:
 - Controllare il corretto posizionamento del sacchetto
 - Controllare il corretto posizionamento della barra saldante nella sua apposita sede
 - Controllare ci sia la corretta distanza tra barra saldante e contro barra (4-5 mm)
3. Verificare che la saldatura sia omogenea e non presenti interruzioni che potrebbero far trafilare aria
4. Verificare che il settaggio del vuoto sia consoni al prodotto che state confezionando

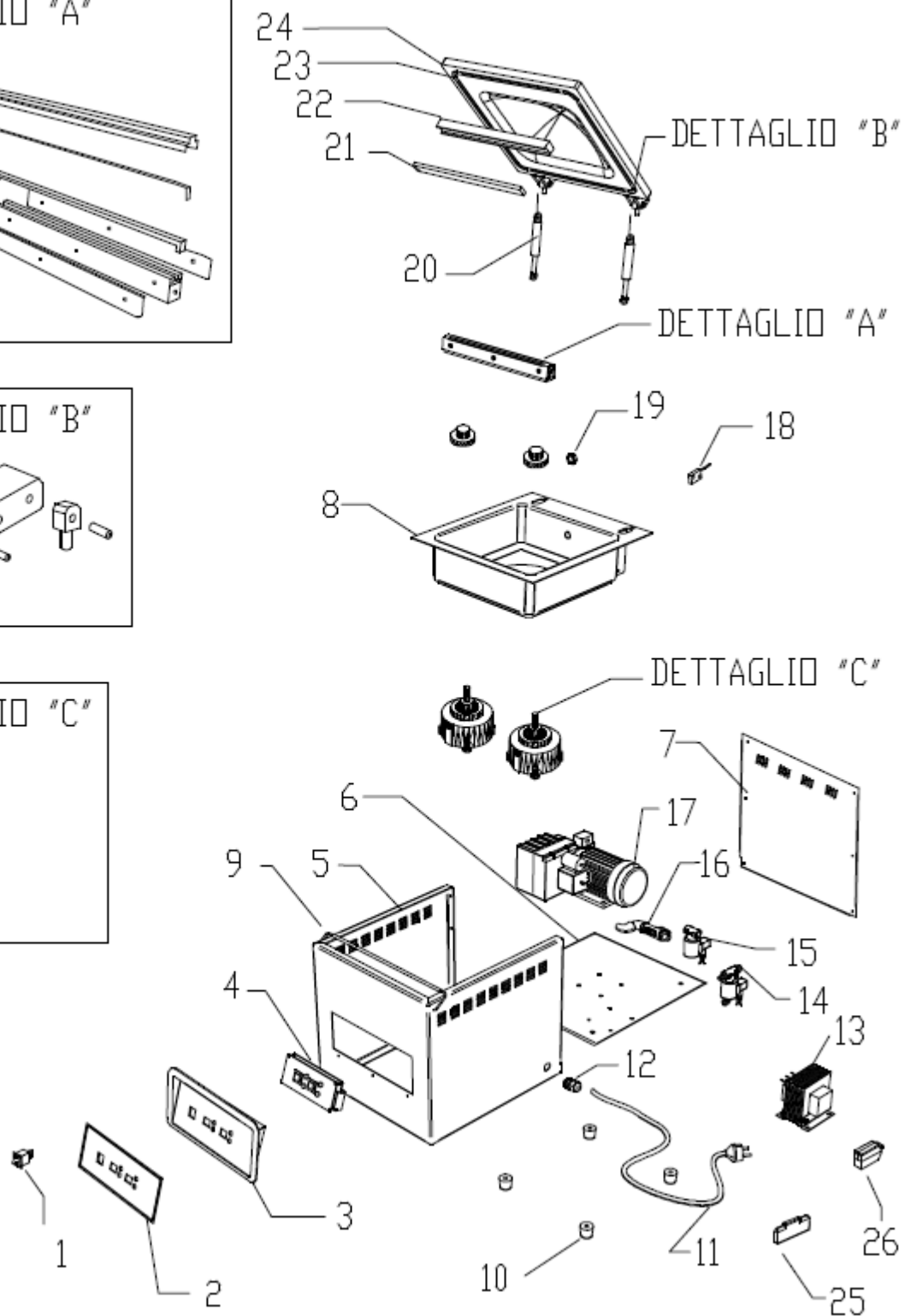
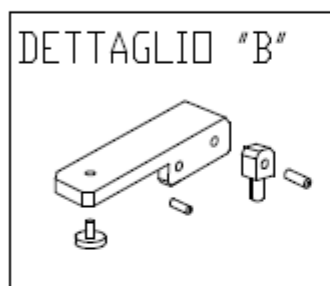
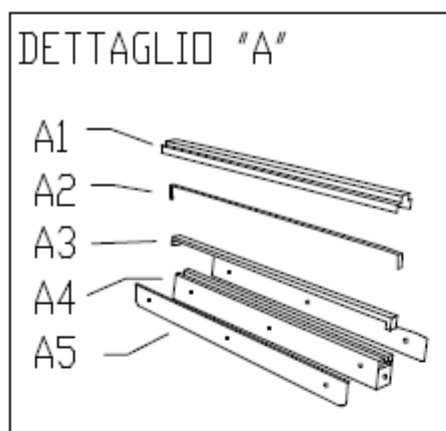
? IL COPERCHIO NON SI SOLLEVA O SI SOLLEVA POCO

1. Verificare il corretto funzionamento dei pistoni collocati all'interno della macchina.

CAPITOLO 10

CAMPANA DA BANCO

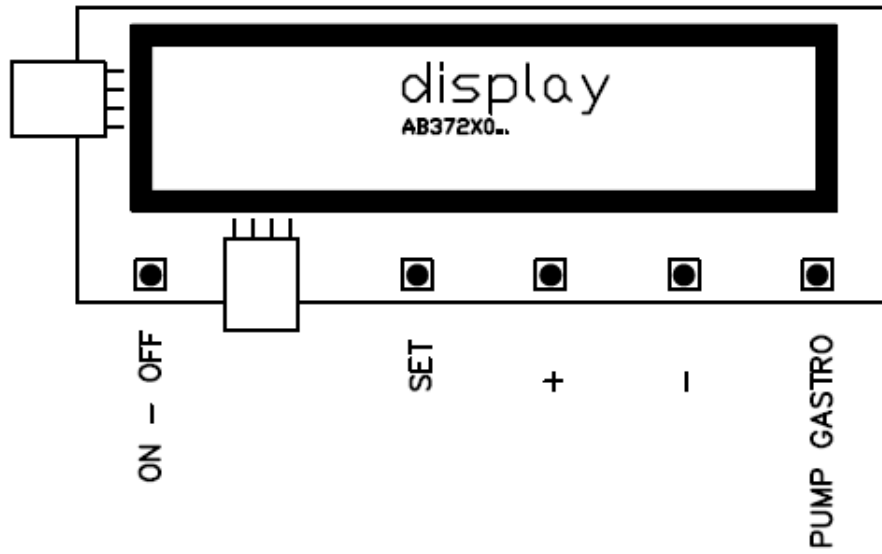
10.1_ESPLOSO



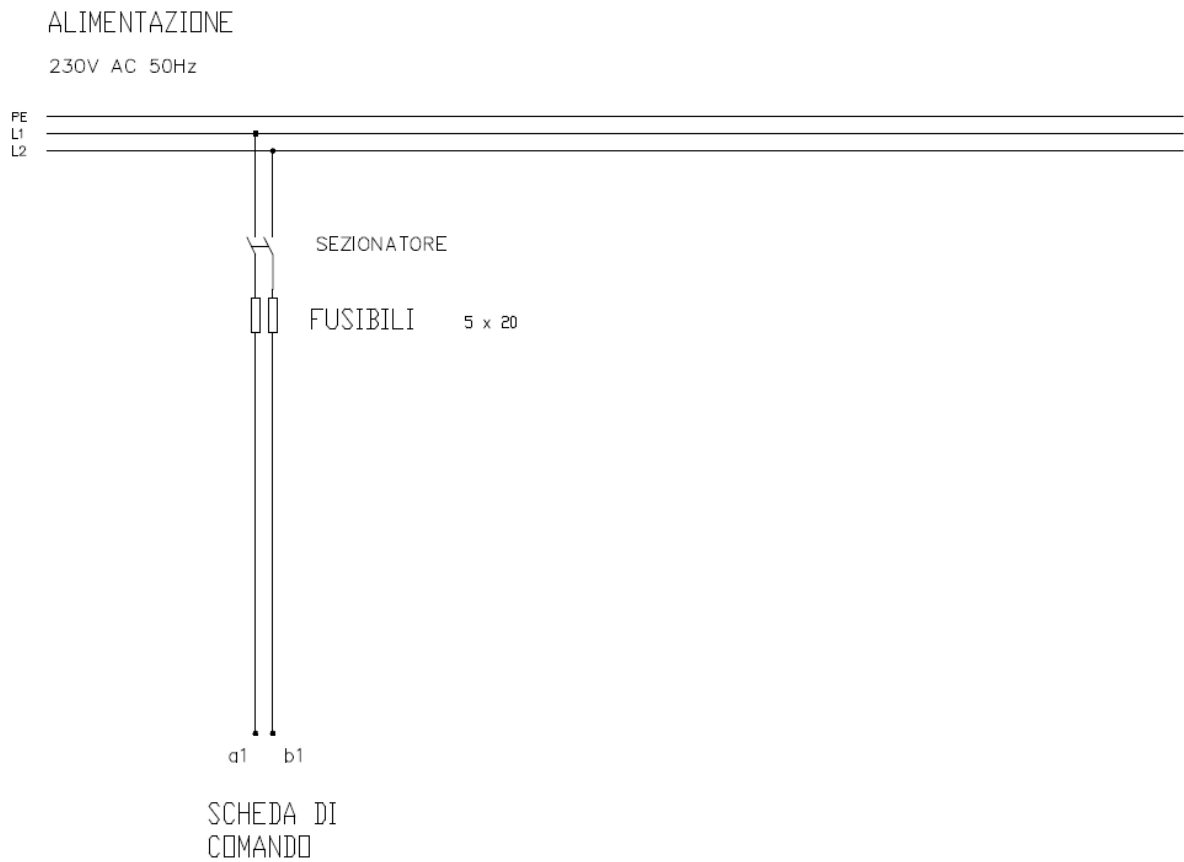
10.2_LISTA COMPONENTI ESPLOSO CAMPANA

Rif. esploso	Mod. macchina	Descrizione	Quantità	U.M.
1	Tutti i modelli	INTERRUTTORE 0-1	1	
2	Tutti i modelli	LEXAN ADESIVO DIGITALE	1	
2	Tutti i modelli	LEXAN ADESIVO POTENZIOMETRI	1	
2	Tutti i modelli	LEXAN ADESIVO 7 SEGMENTI	1	
3	Breeze	FRONTALINO DIGITALE	1	
3	Diablo Calima Twister	FRONTALINO DIGITALE	1	
3	Breeze	FRONTALINO POTENZIOMETRI	1	
3	Diablo Calima Twister	FRONTALINO POTENZIOMETRI	1	
3	Breeze	FRONTALINO 7 SEGMENTI	1	
3	Diablo Calima Twister	FRONTALINO 7 SEGMENTI	1	
4	Tutti i modelli	SCHEDA ELETTRONICA COMPLETA DIGIT	1	
4	Tutti i modelli	SCHEDA ELETTRONICA COMPLETA POT	1	
4	Tutti i modelli	SCHEDA ELETTRONICA COMPLETA 7 SEG	1	
5	Breeze	CARTER	1	
5	Diablo	CARTER	1	
5	Calima	CARTER	1	
5	Twister	CARTER	1	
6	Breeze	BASE CARTER	1	
6	Diablo	BASE CARTER	1	
6	Calima	BASE CARTER	1	
6	Twister	BASE CARTER	1	
7	Breeze	RETRO CARTER	1	
7	Diablo	RETRO CARTER	1	
7	Calima	RETRO CARTER	1	
7	Twister	RETRO CARTER	1	
8	Breeze	VASCA	1	
8	Diablo	VASCA	1	
8	Calima	VASCA	1	
8	Twister	VASCA	1	
9	Breeze	FERMA-COPERCHIO	1	
9	Diablo	FERMA-COPERCHIO	1	
9	Calima	FERMA-COPERCHIO	1	
9	Twister	FERMA-COPERCHIO	1	
10	Tutti i modelli	PIEDINO	4	
11	Tutti i modelli	CAVO ALIMENTAZIONE	1	
12	Tutti i modelli	PRESSA CAVO	1	
13	Breeze	TRASFORMATORE100	1	
13	Diablo	TRASFORMATORE150	1	
13	Calima	TRASFORMATORE200	1	
13	Twister	TRASFORMATORE400	1	
14	Tutti i modelli	ELETTROVALVOLA 6212	1	
15	Tutti i modelli	ELETTROVALVOLA 9942	1	
16	Tutti i modelli	CONNETTORE IMPIANTO AD ARIA	1	
17	Breeze	POMPA6	1	
17	Diablo	POMPA8	1	
17	Calima	POMPA21	1	
17	Twister	POMPA25	1	
18	Tutti i modelli	SWITCH	1	
19	Tutti i modelli	UGELLO DI ASPIRAZIONE	1	
20	Breeze	PISTONE A MOLLA	1	
20	Diablo	PISTONE A MOLLA	2	
20	Calima	PISTONE A MOLLA	2	
20	Twister	PISTONE A MOLLA	2	
21	Breeze	CONTRASTO ROSSO	1	
21	Diablo	CONTRASTO ROSSO	1	
21	Calima	CONTRASTO ROSSO	1	
21	Twister	CONTRASTO ROSSO	1	
22	Breeze	CONTROBARRA	1	
22	Diablo	CONTROBARRA	1	
22	Calima	CONTROBARRA	1	
22	Twister	CONTROBARRA	1	
23	Breeze	GUARNIZIONE COPERCHIO	1	
23	Diablo	GUARNIZIONE COPERCHIO	1	
23	Calima	GUARNIZIONE COPERCHIO	1	
23	Twister	GUARNIZIONE COPERCHIO	1	
24	Breeze	COPERCHIO	1	
24	Diablo	COPERCHIO	1	
24	Calima	COPERCHIO	1	
24	Twister	COPERCHIO	1	
25	Tutti i modelli	TEMPORIZZATORE	1	
26	Tutti i modelli	PORTAFUSIBILI CON FUSIBILI	2	
DETTAGLIO A	Breeze	BARRA SALDANTE COMPLETA	1	
DETTAGLIO A	Diablo	BARRA SALDANTE COMPLETA	1	
DETTAGLIO A	Calima	BARRA SALDANTE COMPLETA	1	
DETTAGLIO A	Twister	BARRA SALDANTE COMPLETA	1	
A1	Breeze	TEFLON	1	
A1	Diablo	TEFLON	1	
A1	Calima	TEFLON	1	
A1	Twister	TEFLON	1	
A2	Breeze	RESISTENZA Ni Cr	1	
A2	Diablo	RESISTENZA Ni Cr	1	
A2	Calima	RESISTENZA Ni Cr	1	
A2	Twister	RESISTENZA Ni Cr	1	
A3	Breeze	BACHELITE	1	
A3	Diablo	BACHELITE	1	
A3	Calima	BACHELITE	1	
A3	Twister	BACHELITE	1	
A4	Breeze	CORPO BARRA IN PLASTICA	1	
A4	Diablo	CORPO BARRA IN PLASTICA	1	
A4	Calima	CORPO BARRA IN PLASTICA	1	
A4	Twister	CORPO BARRA IN PLASTICA	1	
A5	Breeze	LAMIERINI LATERALI	2	
A5	Diablo	LAMIERINI LATERALI	2	
A5	Calima	LAMIERINI LATERALI	2	
A5	Twister	LAMIERINI LATERALI	2	
DETTAGLIO B	Breeze Diablo	CERNIERA COPERCHIO	2	
DETTAGLIO B	Calima	CERNIERA COPERCHIO	2	
DETTAGLIO B	Twister	CERNIERA COPERCHIO	2	
DETTAGLIO C	Breeze	PISTONE DI SOLLEVAMENTO BARRA	2	
DETTAGLIO C	Diablo Calima Twister	PISTONE DI SOLLEVAMENTO BARRA	2	

10.3_SCHEMA SCHEDA DISPLAY:



10.4_SCHEMA DI POTENZA STANDARD:



10.5_SCHEMA ELETTRICO STANDARD:

