MANUAL DE INSTRUCCIONES

ENVASADORA AL VACÍO
MODELO SV35



PRESSFACTORY.COM

LEER ATENTAMENTE LAS INFORMACIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL ANTES DE LA UTILIZACION DE LA MAQUINA Y ATENERSE ESCRUPULOSAMENTE A LAS INDICACIONES EN EL CONTENIDAS.

SE RECOMIENDA NO PONER LA MAQUINA AL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

INDICE GENERAL

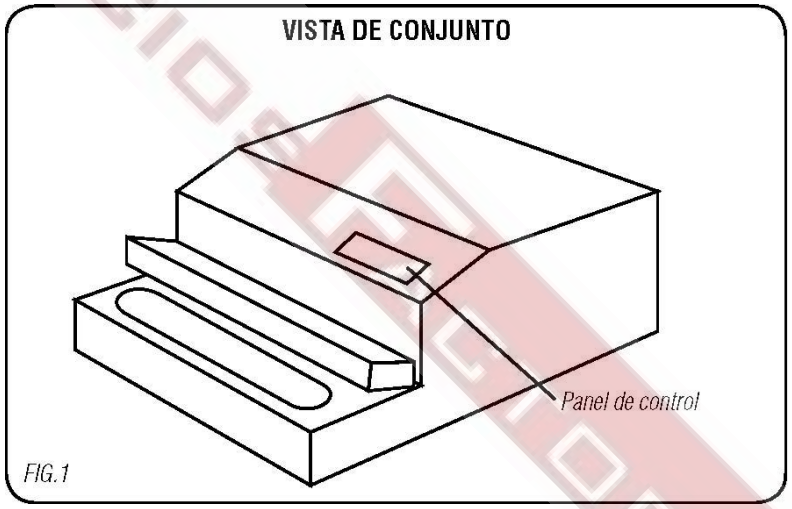
1. CAMPO DE UTILIZACION	**pág. 1**
2. CARACTERISTICAS TECNICAS	**pág. 2**
3. LED / PULSADORES	**pág. 3**
4. FUSIBLES	**pág. 3**
5. TRANSPORTE	**pág. 3**
6. DESEMBALAJE	**pág. 3**
7. PREPARACION	**pág. 4**
8. SEGURIDADES	**pág. 4**
9. UTILIZACION	**pág. 5**
10. MANUTENCION Y LIMPIEZA	**pág. 6**
11. GARANTIA	**pág. 6**
12. IDENTIFICACION DE LA MAQUINA	**pág. 7**
13. DESPERFECTOS	**pág. 7**
14. ELIMINACION Y DESHECHADO	**pág. 7**
15. ESQUEMAS ELECTRICOS	**pág. 8**
16. DECLARACION DE CONFORMIDAD CE	**pág. 9**

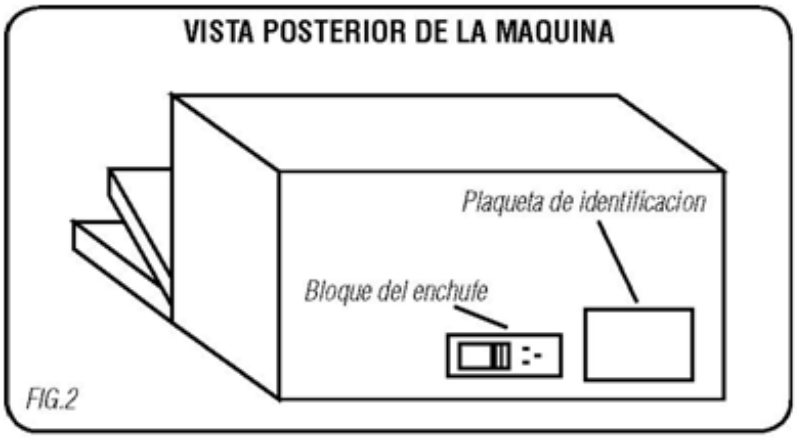
PrecioFactory.com

1. CAMPO DE UTILIZACION

La máquina de vacio V35e está construida para crear el vacio en bolsitas de plástico y permite la conservación de alimentos como embutidos, chacinados varios cortados o enteros, quesos, pasta fresca, etc. La máquina es de dimensiones reducidas, no necesita precalentamiento y es de fácil uso gracias a los pocos mandos que actúan sobre un microprocesador en grado de controlar todas las operaciones. Los dos display que visualizan los tiempos de las diferentes operaciones son de fácil lectura e interpretación. Es posible efectuar todas las operaciones en modo manual o bien automático. Está predispuesta para efectuar el vacio en envases de vidrio (opcional).

ATENCION! Su utilización está prohibida para operaciones no indicadas específicamente en este manual. Cualquier otro uso puede causar daño a cosas o personas y por consiguiente debe considerarse prohibido.







2. CARACTERISTICAS TECNICAS

• Cuerpo maquina de acero inoxidable satinado y barras de polietileno.
• Bomba exenta de manutención y lubrificación.
• Interrupción rápida del ciclo mediante pulsador de stop.
• Fusible de protección.
• Rumorosidad: inferior a 70 dB(A).

DATOS TECNICOS	VERSION 110	VERSION 220
Tensión de red	110V	220V
Frecuencia de red	50/60 Hz	50/60 Hz
Bomba vacio	110V 70W	2200V 70W
Transformador	100 VA 110/24/13 V	100 VA 220/24/13 V
Vacio a	- 0.7 bar	- 0.7 bar
Doble barra soldante de	níquel-cadmio 6xO,_ mm largo 350 mm	níquel-cadmio 6xO,_ mm largo 350 mm
Potencia absorbida	240 VA	240 VA
Control con microprocesador	Philips	Philips
Guarnición de goma mousse	Diámetro 8	Diámetro 8
OPCIONAL		
Predispuesto para vacio envases con conexión empalme tubo	1/8” F	1/8” F

DIMENSIONES DE LA MAQUINA

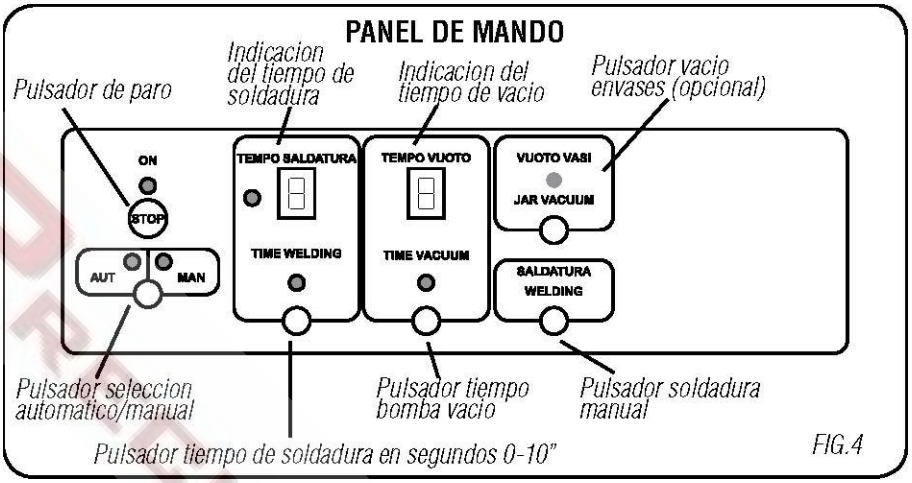
ANCHO	350 mm
PROFUNDIDAD	250 mm
ALTURA	130 mm
PESO	7 Kg

DIMENSIONES DE LA MAQUINA CON EMBALAJE

ANCHO	400 mm
PROFUNDIDAD	270 mm
ALTURA	150 mm
PESO	8 Kg

3. LED / PULSADORES

Sobre la parte superior de la placa algunos led indican el estado de funcionamiento de la maquina y dos display visualizan el tiempo de vacío y de soldadura.



4. FUSIBLES

La protección mediante fusibles se efectúa en un punto: sobre el bloque toma con interruptor mediante fusible de 2A a 220V y de 4A a 110V RAPIDO sobre la parte posterior de la maquina (ver fig.2).

5. TRANSPORTE

Cada máquina dotada de embalaje puede ser transportada manualmente teniendo cuidado de no volcarla.

ATENCION! Almacenar la maquina en ambientes secos.

6. DESEMBALAJE

Abrir el embalaje cortando los elementos de cierre con un cutter (cuchillo) prestando atención a la hoja cortante del mismo. Verificar el contenido de la caja y la integridad de la maquina. En el caso que la maquina no se halle en buenas condiciones, no utilizar la maquina y dirigirse a su revendedor. Extraer con atención la maquina y las partes que la componen.

ATENCION! Para la eliminación del embalaje leer el capitulo 14. EMILIMINACION Y DESHECHADO

7. PREPARACION

La instalación puede ser efectuada también por personal no experto. Colocar la maquina sobre un plano rígido, introducir el enchufe en una toma dedicada respetando las características técnicas (N.B.: no utilizar reducciones o tomas múltiples).

Asegurarse de la presencia de la instalación a tierra y conectar la maquina a una línea de alimentación de sección adecuada y protegida por un dispositivo magneto térmico para la protección de las sobre corrientes y por un dispositivo de interrupción automática de tipo diferencial coordinado con el tipo de puesta a tierra.

ATENCION! Hacer realizar los trabajos sobre las instalaciones eléctricas solo a personal experto del sector.

8. SEGURIDADES

La maquina presenta los siguientes riesgos: elevadas temperaturas, fulguración. El riesgo debido a las elevadas temperaturas es reducido en cuanto el recalentado de la plancha se produce cuando se encuentra en posición de cerrado es buena norma prestar atención y evitar introducir las manos entre la plancha móvil y la fija. El riesgo de fulguración ha sido eliminado en cuanto todas las partes eléctricas se encuentran dentro de una funda con un grado de protección de por lo menos IP40. Además las partes metálicas que pueden presentar tensión a causa de un desperfecto hacia masa están conectadas al conductor de protección para la puesta a tierra.

ATENCION! Para la protección eléctrica el usuario deber asegurarse de la presencia de la instalación a tierra y conectar la maquina a una línea de alimentación de sección adecuada y protegida por un dispositivo magneto térmico para la protección de las sobre corrientes y por un dispositivo de interrupción automática de tipo diferencial coordinado con de puesta a tierra.

<u>NORMAS DE SEGURIDAD</u>

- Para un uso correcto y seguro leer atentamente las instrucciones de uso.
- Instalar y efectuar las operaciones de puesta en función, utilización, regularización, mantenimiento, desperfectos según cuanto descripto en el presente manual.
- Remover las protecciones solo luego de haber seccionado eléctricamente la maquina.
- Volver a colocar las protecciones antes de accionar nuevamente la maquina y por lo tanto, poner en marcha la máquina solo luego de haber verificado la presencia de tales protecciones.
- No vestir indumentos que puedan constituir una fácil presa por parte de órganos en movimiento de la maquina.
- Las operaciones de mantenimiento eléctrico deben ser realizados solo por personal experto.

9. USO

9.1 GUIA AL USO

- Conectar el cable del enchufe a la maquina e introducirlo en una toma de la red.
- Encender la maquina mediante el interruptor del bloque enchufe colocado sobre la parte posterior de la misma (ver fig. 2).
- Verificar que se enciendan los display (numero O) y los led ON y MAN.

ATENCION! En un primer tiempo se aconseja utilizar la maquina en modo manual; solo sucesivamente utilizar el modo automático, después de haber aprendido cuales son los tiempos mejores para efectuar las diferentes operaciones. Por ejemplo utilizando la maquina en un negocio de productos alimenticios, esto les permitir poder servir una persona mientras la maquina cumple el ciclo en automático.

9.1.1 BOLSAS DE ENVASADO

Las dimensiones de las bolsas son las siguientes (expresadas en mm):

A 120+60x280, B 140+75x280, C 140+75x350 D 140+75x400, E 190+9x400, F 380x550, G 400x630, H 430x620

9.2 USO EN EL MODO MANUAL

- Oprimir el pulsador AUT/MAN en modo que el led encendido sea el correspondiente a la función deseada (MAN)
- Oprimir el pulsador TEMPO SALDATURA hasta cuando sobre el display aparezca el numero relativo al tiempo en segundos deseado para la soldadura: el led a la izquierda del display TEMPO SALDATURA (bajo el numero 1 del adhesivo) indica las decenas (max 10”). Para bolsitas A+E se recomienda un tiempo de 4”-6” y para bolsitas F+H un tiempo de 6”-8”.
- Colocar la bolsita que contiene el alimento entre las dos barras y por debajo del tope sobre la barra inferior.
- Apretar la barra superior por algunos segundos y dejar aspirar por el tiempo deseado (se enciende el led TIEMPO VACIO).
- Apretar el pulsador SALDATURA para hacer iniciar la fase de soldadura (se enciende el led TEMPO SALDATURA).
- Transcurrido el tiempo establecido para la soldadura, el ciclo termina y se apagan ambos led.
- Si se desea interrumpir el ciclo en cualquier momento, apretar el pulsador STOP.
- Al final del ciclo la barra se abre por si misma luego de aproximadamente 4”.

9.3 USO EN EL MODO AUTOMATICO

• Oprimir el pulsador AUT/MAN en modo que el led encendido sea el correspondiente a la función deseada (AUT).

• Oprimir el pulsador TEMPO SALDATURA hasta cuando sobre el display aparezca el numero relativo al tiempo en segundos deseado para la soldadura: el led a la izquierda del display TEMPO SALDATURA (bajo el numero 1 del adhesivo) indica las decenas (max 10”). Para bolsitas A + E se recomienda un tiempo de 4”-6” y para bolsitas F + H un tiempo de 6” – 8”.

• Colocar la bolsita que contiene el alimento entre las dos barras y por debajo del tope sobre la barra inferior

• Oprimir el pulsador TEMPO VUOTO hasta cuando sobre el display aparezca el numero relativo al tiempo en segundos deseado para el vacio: una cifra sobre el display corresponde a 10 segundos por ejemplo 1=10 sec. 2=20 sec. max 90 sec.

• Si se desea interrumpir el ciclo en cualquier momento, apretar el pulsador STOP

• Al final del ciclo la barra se abre por si misma luego de aproximadamente 4’’

ATENCION! Quitando un poco de aire de la bolsita con una mano antes de pasar a operar con la maquina se acortan notablemente los tiempos.

10. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

LAS SEGUIENTES INSTRUCCIONES SON RELATIVAS A INTERVENCIONES DE MANUTENCION CUYA EJECUCION NO REQUIERE CAPACIDADES ESPECIFICAS Y POR LO TANTO PUEDEN SER EFECTUADES POR EL USUARIO.

Efectuar las operaciones de limpieza solo luego de haber apagado la maquina y de haber desconectado el enchufe de la toma. Limpiar las planchas y la maquina con un paño mojado con alcohol.

La operación de sustitución fusibles se debe efectuar solo luego de haber apagado la maquina y de haber desconectado el enchufe de la toma. La protección mediante fusibles es efectuada en un punto:
-sobre el bloque toma con interruptor mediante fusible de 2A a 220V y de 4A a 110V RAPIDO sobre la parte posterior de la maquina (ver fig.2);

11. GARANTIA

El constructor garantiza la calidad constructiva de la maquina y se hace cargo de la sustitución o de la reparación, a título gratuito, durante el periodo de garantía, de las partes afectadas por defecto de construcción y/o de material. La garantía no se aplica si el daño

es debido a negligencia o falta de cuidado del operador, al empleo de material no idóneo, a falta o carencia de mantenimiento con asimismo a las partes modificadas abusivamente por el cliente. La garantía tiene la duración de doce meses a partir de la fecha de entrega; esta duración no puede ser prolongada luego de reparaciones o sustituciones en garantía. Las partes defectuosas pueden ser reparadas o sustituidas únicamente en la sede del fabricante. Quedan excluidos de la garantía los materiales y las partes sujetas a desgaste. En caso de restitución para la reparación, el fabricante deber ser advertido antes y el envió deber ser efectuado por puerto franco.

12. IDENTIFICACION DE LA MAQUINA

La maquina es identificable mediante la placa colocada sobre la parte posterior de la misma (ver. fig. 2). La indicación del modelo y del número de serie deber ser siempre indicado para cada comunicación entre el cliente y el fabricante.

13. DESPERFECTOS

PROBLEMA	SOLUCIONES
SI NO SE PRENDE LA MAQUINA	- Verificar que el cable de alimentación esté conectado correctamente. - Encender el interruptor. - Quitar el cable de la red y verificar que no esté quemado el fusible del bloque toma. - Verificar que haya corriente en la toma de red.
SI NO SE ENCIENDEN CORRECTAMENTE LOS DISPLAY	Apagar y volver a encender la maquina.
PARA CUALQUIER OTRO PROBLEMA	Dirigirse a la asistencia.

14. ELIMINACION Y DESHECHADOS

DEBE SER PERSEGUIDO EL OBJETIVO DE ASEGURAR EL MAYOR CUIDADO DEL MEDIO AMBIENTE.

EMBALAJES
Son deshechos asimilables a los urbanos y pueden ser en las instalaciones para desperdicios urbanos

.

MAQUINAS Y APARATOS DETERIORADOS Y OBSOLETOS
Son deshechos especiales destinados a la eliminación en función de la tipología. Se aconseja de desarmar la maquina y de las diferentes partes según las normas en vigor.

15. ESQUEMAS ELECTRICOS

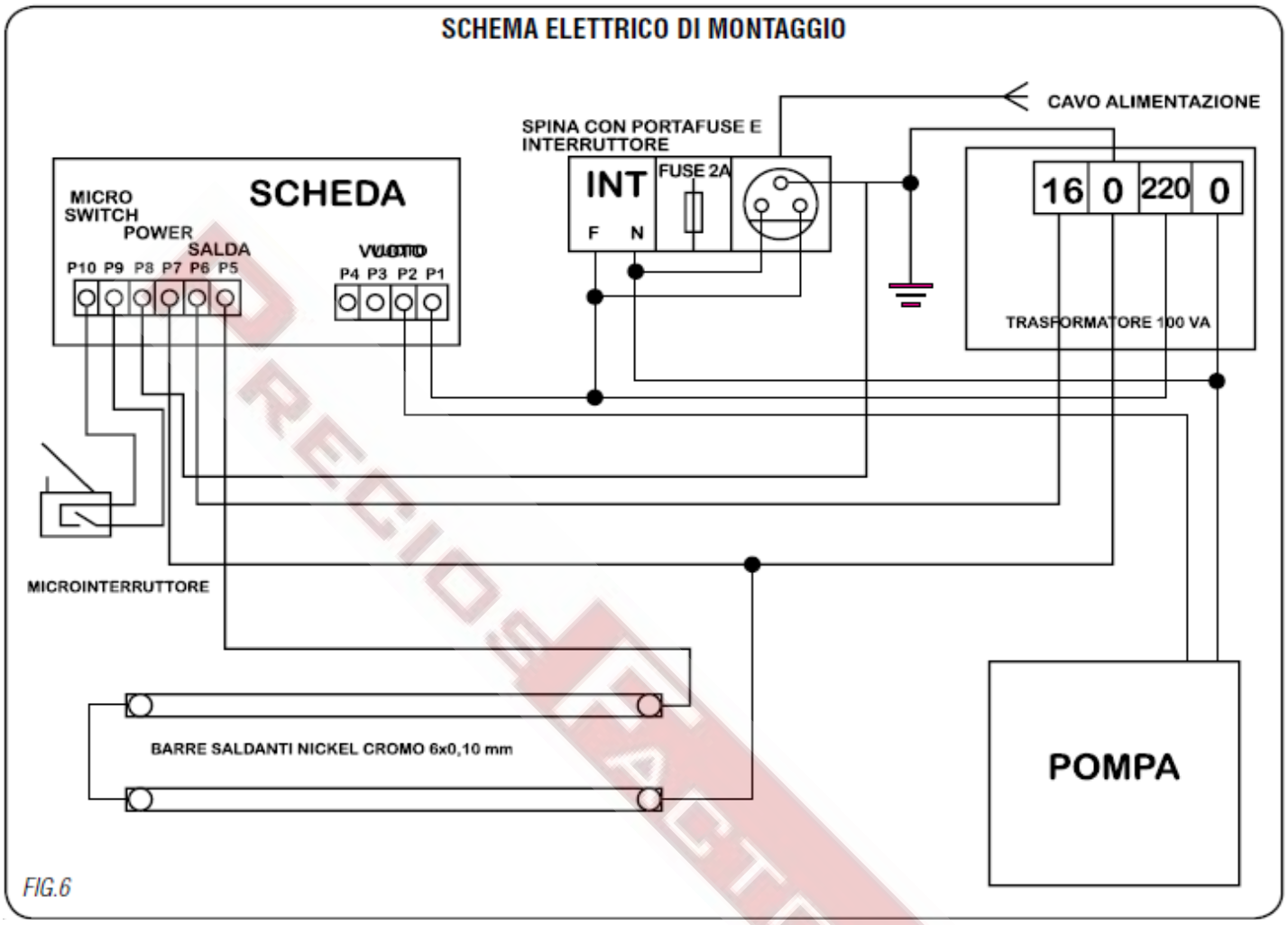


FIG.6

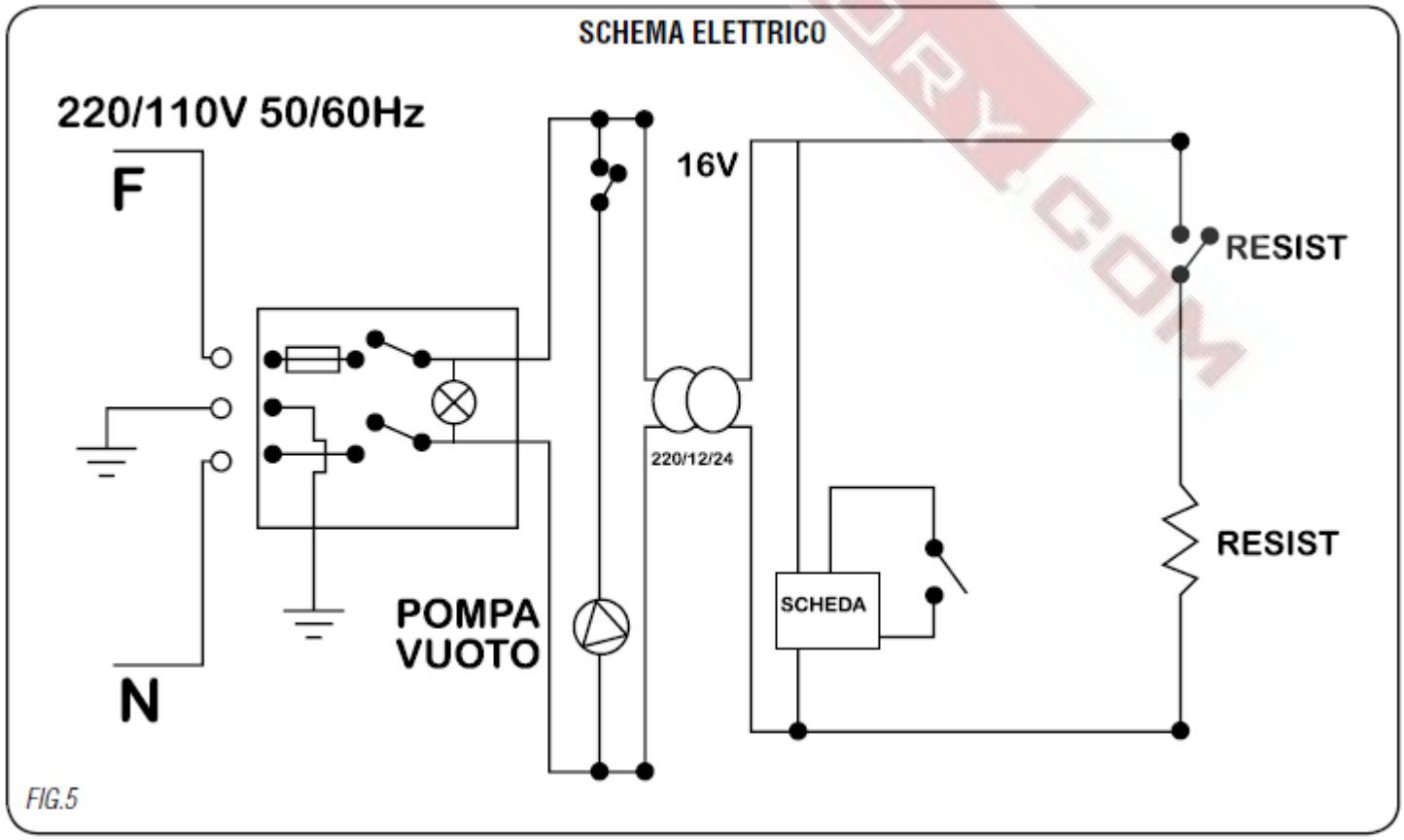


FIG.5

PRECIOSFACTORY.COM

DECLARACION CE DE CONFORMIDAD
(Según el adjunto II punto A de la directiva 89/392/CEE)

La empresa:
GHIZZONI NEW CO. SRL 42100 Gaida (Reggio Emilia) - Via L Newton, 64
Declara bajo la propia responsabilidad que la maquina:

MAQUINA DE VACIO SOLDADORA PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS

TIPO V35e

MATRICULA: VER LA PLACA DE LA PARTE DE ATRÁS DE LA MAQUINA
AÑO DE CONSTRUCCION

está fabricada de acuerdo a los requisitos por la sobre citadas directivas:

Directiva 89/392/CEE y sucesivas modificaciones;
Directiva 73/23/CEE.

Además se declara la correspondencia con las siguientes normas armonizadas:

UNI EN 292; UNI EN 294; UNI EN 349; UNI EN 418; CEI EN 60204-1

PRECIOFACTORY.COM