

**7.2 RAEE Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche**  
**Ai sensi dell'art.13 del Decreto legislativo 25 luglio 2005 ,n.151 "Attuazione delle Direttive2002/95/CE,2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti"**



Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla sua confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti. La raccolta differenziata della presente apparecchiatura giunta a fine vita è organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita.

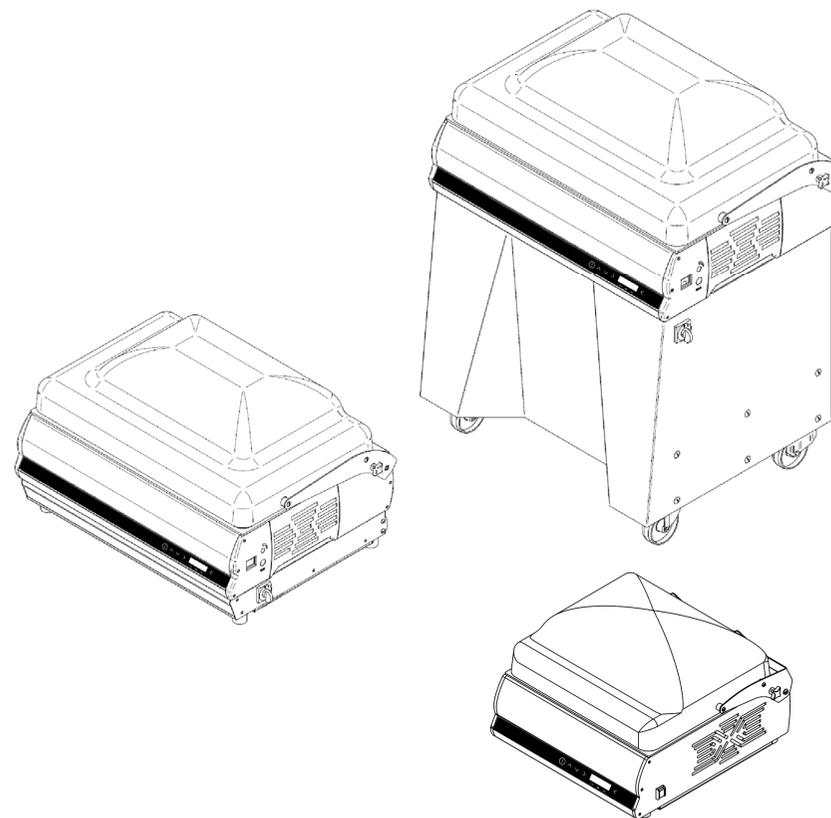
L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientalmente compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

**Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.**

**RIVENDITORE AUTORIZZATO**

**MACCHINE SOTTOVUOTO**

30  
40  
50  
70



Ver. 001 Ed. 05.2020

**ISTRUZIONI USO E MANUTENZIONE**

## 6 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.

### 6.1 - 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.

## 7 Problemi e soluzioni

### 7.1 - Problemi e soluzioni

#### 1 Dopo aver inserito l'interruttore generale la macchina non parte:

- a) Verificare che la spina sia ben inserita nella presa di corrente ed eventualmente controllare i contatti interni della spina stessa.
- b) Verificare che abbassando la campana venga regolarmente sollecitato il microinterruttore posto sul retro sotto la cerniera sinistra di fissaggio campana.

#### 2 La macchina funziona regolarmente, ma alla riapertura della campana la confezione non risulta saldata:

- a) Sollevare il teflon e verificare che la resistenza non abbia interruzioni e che sia bloccata sui morsetti laterali.

#### 3 Se la macchina non raggiunge un vuoto ottimale

- a) Chiudere la campana e quando si è raggiunta la depressione di circa 90% disinserire la linea, verificare se la percentuale del vuoto indicata nel display rimane fissa o diminuisce.
  - Nel primo caso non si diagnosticano perdite, quindi il problema è imputabile ad altra fonte (palette pompa, sostituzione olio).
  - Nel secondo caso si è in presenza di infiltrazione d'aria in campana quindi:
    - Verificare la membrana posta sotto la barra saldante, controllando che essa non presenti fori o lacerazioni;
    - Verificare l'integrità della guarnizione di tenuta posta sul coperchio; pertanto necessita la sostituzione dei pezzi sopraccitati che potrete richiedere al nostro rivenditore.

## 5 Controlli e manutenzione

### 5.1 - Controlli e manutenzione

L'accesso all'impiantistica interna della macchina è da ritenersi di esclusiva competenza di un nostro tecnico specializzato. Nel caso si accedesse all'interno del macchinario di propria spontanea volontà, la casa costruttrice 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 avvitato: qualora si voglia accedere all'interno, togliere la presa di corrente dal quadro di alimentazione elettrica.

### 5.2 - Manutenzione

1. Pulire le barre saldanti e la controbarra di silicone ogni 15 gg circa con alcool.
2. Cambio olio come previsto dal settaggio del primo avvio.  
Per i modelli Easy come impostato dall'azienda produttrice, dopo 2000 cicli nel display comparirà il messaggio **"cambio olio"**.  
L'utilizzatore dovrà chiamare il rivenditore il quale controllerà l'efficienza dell'olio e nell'eventualità provvederà a sostituirlo.
3. Sostituzione resistenze elettriche teflon barra saldante, guarnizioni di tenuta coperchio ogni 200 h circa di lavoro.
4. Sostituzione silicone controbarra ogni 100 h circa di lavoro.
5. Controllo palette pompa, filtri, tenuta elettrovalvole pneumatiche ogni 35.000 cicli circa di lavoro.

#### 5.2.1 - Pompa vuoto

Per la salvaguardia e la durata della pompa del vuoto seguire scrupolosamente le seguenti indicazioni:

- Non aspirare vapore acqueo, liquidi e farine di alcun genere. Questo compromette la viscosità dell'olio della pompa e danneggia la pompa stessa.
- Controllare periodicamente il livello dell'olio della pompa attraverso la spia visiva del livello olio.  
un livello inferiore al minimo può danneggiare la pompa  
un livello superiore al massimo può danneggiare il filtro della pompa e la pompa stessa
- Controllare periodicamente il colore dell'olio della pompa.  
Se l'olio appare torbido, scuro o emulsionato va sostituito immediatamente.
- Sostituire l'olio della pompa ogni 2 / 4 / 6 o 12 mesi a seconda dell'uso e della collocazione dell'apparecchiatura, oppure alla comparsa dell'avviso **"cambio olio"** sul display.  
Potrebbe essere necessario sostituire l'olio della pompa anche tutti i mesi.
- **Sostituire l'olio della pompa prima di un fermo macchina prolungato.**

**ATTENZIONE!!:** Considerata la collocazione della macchina sottovuoto quasi sempre in cucina, ambiente questo carico di vapore acqueo e umidità, si impone un controllo costante del livello e della qualità dell'olio della pompa e la sua sostituzione frequente e periodica.

Tipi olio	
AGIP ARNICA 32	Q8 HAENDEL 32
SHELL TELLUST 32	ESSO INVAROL EP46

## INDICE

<b>1. Consegna e garanzia</b>	<b>5</b>
1.1 Premessa.	
1.2 Conservazione e impiego del presente manuale	
1.3 Garanzia	
1.4 Avvertenze generali e limiti di responsabilità del fabbricante	
1.5 Descrizione della macchina	
1.6 Uso previsto	
1.7 Usi non consentiti	
1.7.1 Prescrizioni di sicurezza	
1.7.2 Illuminazione	
1.8 Dati anagrafici	
1.8.1 Targhe di avvertenza e di pericolo	
<b>2. Caratteristiche tecniche</b>	<b>9</b>
2.1 Parti principali	
2.2 Caratteristiche tecniche	
2.3 Dimensioni e peso della macchina	
2.4 Schema elettrico	
2.4.1 Schema elettrico	
<b>3. Collaudo, trasporto, consegna e installazione</b>	<b>13</b>
3.1 Collaudo	
3.2 Consegna e movimentazione della macchina	
3.3 Installazione	
3.3.1 Smaltimento imballi	
3.4 Allacciamenti	
3.5 Allacciamento all'impianto elettrico	
3.5.1 Macchina trifase da 380V 50Hz e macchine trifase da 220 V50 Hz	
3.5.2 Macchine monofase da 220V 50Hz	
3.5.3 Macchine trifase + neutro da 380V 50Hz	
<b>4. Uso della macchina</b>	<b>15</b>
4.1 Legenda comandi	
4.2 Prima accensione, regolazioni installazione	
4.2.1 Regolazione lingua MENU'	
4.2.2 Impostazione tipo utilizzo	
4.2.3 Taratura sensore vuoto	
4.2.4 Riscaldamento olio	
4.3 Menù utente	
4.3.1 Riscaldamento pulizia olio	
4.3.2 Impostazione stampante	
4.3.3 Impostazione gas inerte (dove presente)	
4.3.4 Contatore etichette	
4.3.5 Reset contatore etichette	
4.3.6 Impostazioni etichette	
4.3.7 Lingua	
4.3.8 Taratura sensore vuoto	
4.3.9 Reset WiFi	
4.3.10 Regolazione data e ora	
4.3.11 Regolazione volume cicalino	
4.3.12 A.O.R. Cambio olio automatico (opzionale)	
4.3.13 Scorciatoie comandi regolazioni	

4.4	Confezionamento sottovuoto	
4.4.1	Confezionamento automatico	
4.4.2	Confezionamento con immissione di gas inerte (opzionale)	
4.4.3	Confezionamento con l'uso della stampante termica	
4.5	Confezionamento di prodotti liquidi o semiliquidi	
4.5.1	Confezionamento di prodotti liquidi o semiliquidi con l'utilizzo del piano inclinato di serie	
4.5.2	Confezionamento di prodotti sottili con l'utilizzo del piano rialzato opzionale	
4.5.3	Confezionamento di prodotti in vaschetta esterna (con controllo % di vuoto)	
4.5.4	Confezionamento di prodotti in vaschetta esterna (con controllo del tempo di vuoto)	
4.6	Esempi di confezionamento in atmosfera controllata	
4.7	Pulizia della macchina	
4.8	Macchina a riposo	
4.9	Riscaldamento pompa vuoto	
4.10	Allarmi	
<b>5.</b>	<b>Controlli e manutenzione</b>	<b>30</b>
5.1	Controlli e manutenzione	
5.2	Manutenzione	
5.2.1	Pompa vuoto	
<b>6.</b>	<b>Obblighi in caso di malfunzionamento e/o potenziali pericoli</b>	<b>31</b>
6.1	Obblighi dell'utente	
<b>7.</b>	<b>Problemi e soluzioni</b>	<b>31</b>
7.1	Problemi e soluzioni	
7.2	RAEE Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche	

C I C L O P U L I Z . O L I O  
7 0 °

La macchina emette due segnali sonori alla fine del processo, sul display saranno illuminati 13 led e la temperatura visualizzata sarà 70°.

Poi compare il messaggio **"PRONTA ALL'USO Grazie"**

P R O N T A A L L ' U S O  
G r a z i e

Automaticamente la macchina ritornerà nella situazione prima della comparsa dell'allarme

Il ciclo riscaldamento olio può essere interrotto premendo ON  mentre è in funzione, ma questo non verrà considerato come completato.

E' possibile posticipare il ciclo pulizia olio alla comparsa del messaggio.

Per modificare si preme freccia DX  **Subito** inizia a lampeggiare.

C I C L O P U L I Z . O L I O  
P o s p o n i

Usare le frecce SU  e  GIU' per selezionare **Posponi**.

Attendere 5 sec o premere freccia SX per confermare. 

La selezione smette di lampeggiare.

Un nuovo messaggio ricorderà di eseguire l'operazione dopo 50 cicli.

#### OIL MIX

Se la macchina non viene usata spesso, una funzione automatica aiuta a mantenere la pompa lubrificata ed efficiente. Nel display appare **"AUTO OIL MIX"**,

A U T O O I L M I X  
N o n f e r m a r e ! 1 5

**"Non fermare!"** lampeggia durante il countdown dei 15 sec. Non è richiesta nessuna azione.

Poi la macchina torna in stand by

Se la macchina non viene utilizzata per un certo tempo e viene spenta o tolta l'alimentazione, la funzione di autolubrificazione della pompa viene inibita. All'accensione la macchina potrebbe presentare sul display il seguente messaggio

P O S S I B I L E B L O C C O  
P O M P A

**"POSSIBILE BLOCCO POMPA"**  
Non si tratta di un vero allarme ma di una probabilità da verificare. Una volta cessato l'av-

vertimento, la macchina può essere utilizzata normalmente. Se funziona regolarmente, l'avvertimento si resetta in automatico.

Se invece la pompa fosse davvero bloccata, appare sul display

P O M P A B L O C C A T A  
C o n t a t t a r e l ' a s s

**"POMPA BLOCCATA"**  
Il controllo elettronico quindi, per salvaguardare la pompa ed evitare di bruciarla, la blocca.

E' necessario chiamare il servizio tecnico per procedere con la revisione della pompa.

## 4.10 Allarmi

### CAMBIO OLIO

EFFETTUARE CAMBIO OLIO 60	Se durante il lavoro si raggiunge il numero di cicli previsto per il cambio olio, appare sul display il messaggio "EFFETTUARE CAMBIO OLIO" che invita a cambiare l'olio della pompa.
------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

La macchina si blocca e questo messaggio rimane visibile per 10 secondi, per dare il tempo all'operatore di leggerlo. Poi ritorna nella situazione/schermata in cui era prima (stesso programma che si stava usando).

Se si spegne la macchina, all'accensione mostra il messaggio "EFFETTUARE CAMBIO OLIO" per 60 secondi e poi parte normalmente.

Se viene utilizzata per altri 200 cicli, la macchina si blocca, mostra il messaggio "EFFETTUARE CAMBIO OLIO" per 30 secondi e poi parte normalmente.

### MACCHINE CON A.O.R. (CAMBIO OLIO AUTOMATICO)

Se la macchina è predisposta per il cambio olio automatico, si blocca e appare "CAMBIO OLIO AUTOMATICO"

CAMBIO OLIO AUTOMATICO SI - NO	Per selezionare SI o NO usare le frecce DX e SX   il valore selezionato inizia a lampeggiare.
-----------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Attendere 5 sec per passare allo step successivo

Se si seleziona NO la macchina torna ad essere operativa per altri 50 cicli.

Dopo altri 50 cicli ricompare il messaggio di cambio olio e sarà possibile

CAMBIO OLIO AUTOMATICO SI	selezionare solo SI Bisogna selezionare SI
------------------------------	-----------------------------------------------

Nel display compaiono le istruzioni da seguire.

COLLEGARE SERBATOI OLIO E	Sul display appare: "COLLEGARE SERBATOI OLIO E POI PREMERE "ON""
------------------------------	------------------------------------------------------------------

Premendo ON.  Sul display appare "CAMBIO OLIO IN CORSO"

CAMBIO OLIO IN CORSO	Una volta terminato il ciclo la macchina emette un segnale sonoro
-------------------------	-------------------------------------------------------------------

Quando sul display della macchina compare il messaggio, "SOSRITUIRE

SOSTITUIRE SERBATOI OLIO !!	"SERBATOI OLIO" significa che il serbatoio di raccolta dell'olio esausto è pieno.
--------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------

La macchina è operativa, questo è un avviso e un promemoria per ricordare di procedere alla sostituzione dei due serbatoi olio con due nuovi, prima del prossimo cambio olio.

### SURRISCALDAMENTO POMPA

TEMP. POMPA ! 90° Riparte a 70°	Se il sensore temperatura pompa rileva 90° la macchina si ferma e rimane bloccata fino a che la temperatura non ritorna a 70°. Sul display appare il messaggio "TEMP. POMPA 90° Riparte a 70°"
------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Questo messaggio rimane visibile fino a che la temperatura non torna a 70°.

La macchina riparte automaticamente una volta che la pompa si è raffreddata.

### CICLO PULIZIA OLIO

CICLO PULIZ. OLIO Subito	Al raggiungimento del numero previsto di cicli appare il messaggio "CICLO PULIZIA OLIO" selezionare <b>Subito</b> e Premere ON  per procedere.
-----------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Sul display appaiono le indicazioni da seguire:

CICLO PULIZ. OLIO Chiudere tappo n	chiudere tappo nero e premere tasto ON 
---------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 1 Consegna e garanzia

### 1.1 - Premessa

#### ATTENZIONE!

*La simbologia utilizzata nel presente manuale intende richiamare l'attenzione del lettore su punti ed operazioni pericolose per l'incolumità personale degli operatori o che presentano rischi di danneggiamenti alla macchina stessa.*

*Non operare con la macchina se non si è certi di aver compreso correttamente quanto evidenziato in tali note.*

#### ATTENZIONE!

*Alcune illustrazioni contenute nel presente manuale, per motivi di chiarezza, rappresentano la macchina o parti di essa con pannelli o carter rimossi.*

*Non utilizzare la macchina in tali condizioni, ma solamente se provvista di ogni protezione correttamente montata e perfettamente funzionante.*

Il costruttore vieta la riproduzione, anche parziale, del presente manuale ed il suo contenuto non può essere utilizzato per scopi non consentiti dallo stesso. Ogni violazione sarà perseguita a norma di legge.

### 1.2 - Conservazione ed impiego del presente manuale

Lo scopo del presente manuale è di portare a conoscenza degli utilizzatori della macchina mediante testi e figure di chiarimento, le prescrizioni ed i criteri essenziali relativi al trasporto, alla movimentazione, all'uso e alla manutenzione della macchina stessa.

Prima di utilizzare la macchina leggere quindi attentamente questo manuale.

Conservarlo con cura nei pressi della macchina, in luogo facilmente e rapidamente raggiungibile per ogni futura consultazione.

Se il manuale venisse smarrito o deteriorato, richiedere una copia al Vostro rivenditore o direttamente al fabbricante.

In caso di cessione della macchina, segnalare al costruttore gli estremi ed il recapito del nuovo proprietario.

Il manuale rispecchia lo stato della tecnica al momento della commercializzazione della macchina e non può essere considerato inadeguato se a seguito di nuove esperienze ha subito successivi aggiornamenti.

A tale proposito il fabbricante si riserva il diritto di aggiornare la produzione ed i relativi manuali senza l'obbligo di aggiornare produzione e manuali precedenti, se non in casi eccezionali.

In caso di dubbio consultare il centro di assistenza più vicino o direttamente la ditta costruttrice.

Il costruttore è teso alla continua ottimizzazione del proprio prodotto.

Per tale motivo la ditta costruttrice è ben lieta di ogni segnalazione o proposta tesa al miglioramento della macchina e/o del manuale.

La macchina è stata consegnata all'utente alle condizioni di garanzia valide al momento dell'acquisto.

Per ogni chiarimento, contattare il Vostro fornitore.

### 1.3 - 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:

- A. Resistenze elettriche – Teflon - Guarnizioni di tenuta – Pistoni di apertura campana – Membrana di saldatura – Filtri aria – Filtri olio – Cambio olio – Palette pompa.
- B. 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.
- C. 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.
- D. Eventuali problematiche legate a parti pneumatiche, strutturali, meccaniche, saranno regolarmente risolte nei termini della garanzia senza debito alcuno.
- E. 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.
- F. 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.

### 1.4 - 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 di 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.**

CARNI FRESCHE	
MANZO	30/40 gg
VITELLO	30/40 gg
MAIALE	20/25 gg
CARNI BIANCHE	
CONIGLIO E SELVAGGINA C/OSSO	20 gg
AGNELLO/CAPRETTO	30 gg
SALSICCIA INSACCATI	30 gg
FRATTAGLIE	10/12 gg

### 4.7 - Pulizia della macchina

**ATTENZIONE! Scollegare la macchina dalla linea elettrica prima di pulirla.**

Non pulire la macchina con un getto d'acqua.

Usare esclusivamente detergenti non tossici, ma espressamente destinati alla pulizia di componenti per uso alimentare. **NON** usare detergenti a base di cloruro.

Per la pulizia della campana **NON** usare alcool etilico

Si pulisce regolarmente con un panno morbido umido, intriso d'acqua fredda o tiepida, con una leggera aggiunta di detergente neutro.

E' consigliato evitare:

- l'utilizzo di prodotti contenenti: Alcool etilico denaturato, Solventi in genere, Benzene, Tricloroetilene

- l'utilizzo di materiali abrasivi ed il contatto con oggetti acuminate

**Asciugatura:** Terminata la pulizia della campana, la si può asciugare con pelle di daino, leggermente umida, senza strofinare.

### 4.8 - Macchina a riposo

**ATTENZIONE!** Se la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, per evitare che all'interno della camera si depositino sporco o polveri, è consigliato chiudere e fissare la campana tramite il pomello fissaggio campana.

Se si prevede di non usare la macchina per più di una settimana si consiglia, prima di mettere la macchina a riposo, di sostituire l'olio, anche se tale operazione è stata fatta da poco

### 4.9 - Riscaldamento pompa vuoto

Durante il periodo invernale si consiglia al mattino un breve preriscaldamento della pompa per fluidificare l'olio prima che entri in circolo:

- Posizionare l'interruttore generale in ON.

- Appoggiare il dito su ON per 3 secondi

- Chiudere il tappo di aspirazione (come indicato nel display)

La macchina eseguirà il ciclo di riscaldamento olio, raggiunta la temperatura di 50 °C il ciclo si bloccherà automaticamente.

Se l'operatore volesse interromperlo prima del termine lo può fare premendo il tasto di accensione ON

**N.B. Questa operazione va effettuata tassativamente con il tappo aspirazione chiuso**

#### 4.6 - Esempi di confezionamento in atmosfera controllata NON UTILIZZARE MAI MISCELE CON OSSIGENO SUPERIORE AL 20%

PRODOTTO	OSSIGENO % (O <sub>2</sub> )	ANIDRIDE CARBONICA % (CO <sub>2</sub> )	AZOTO % (N <sub>2</sub> )
Affettati	-	20	80
Birra/Bevande in lattina	-	100	
Biscotti e prodotti da forno	-	100	100
Caffè	-	100	100
Carni e spezie liofilizzate	-	-	100
Carne tritata	-	-	100
Cioccolato	-	100	-
Formaggio fresco/ Mozzarella	-/-	20/-	80/100
Formaggio pasta dura	-	-	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/	-		100
Pesce Azzurro	-	60	40
Pizza	-	30	70
Pollame	-	75	25
Pomodori	4	4	92
Precotti	-	80	20
Salumi insaccati	-	20	80
Succhi di frutta	-	-	100
Trote/ Pesce d'allevamento	-	100	-
Vino / Olio	-	-	100

TEMPO DI CONSERVAZIONE PRODOTTI SOTTOVUOTO  
MANTENUTI A TEMPERATURE DI +0°/+3° C.

**PESCE:** Durata media 7/8 gg con prodotto estremamente fresco

**SALUMI STAGIONATI:** Tempo di mantenimento alla perfezione oltre 3 mesi

**FORMAGGI STAGIONATI:** Grana, pecorino, ecc. 120 gg

**FORMAGGI FRESCHI:** Mozzarella, brie, ecc 30/60 gg

**VERDURE ED ORTAGGI:** In genere 15/20 gg

#### 1.5 - Descrizione della macchina

Le confezionatrici sottovuoto a campana da noi prodotte sono macchine di concezione moderna, con scheda modulare intercambiabile a comandi totalmente elettronici, quindi non sottoposti ad usura. L'impianto saldante, governato elettronicamente è composto da una barra inox a resistenza piatta (5mm) che, grazie ad un eccellente sistema pneumatico installato garantisce una saldatura bilanciata ed omogenea su qualsiasi tipo di sacchetto si intenda utilizzare (nylon, polietilene, Cryovac).

Le pompe per vuoto adottate sono di modernissima concezione e garantiscono, unitamente ad un elevatissimo grado di vuoto finale, una silenziosità d'operazione sorprendente pur funzionando a cicli ininterrotti.

I modelli rappresentati nel presente manuale sono stati costruiti in conformità alla **Direttiva CEE 2006/42** e successive modifiche.

In caso di incidente, nessuna responsabilità può essere addebitata al costruttore se la macchina è stata modificata, manomessa, privata delle protezioni di sicurezza o utilizzata per usi non previsti dal costruttore.

#### 1.6 - Uso previsto

La macchina è stata progettata e realizzata per il confezionamento sottovuoto di prodotti secondo le istruzioni del presente manuale e dovranno essere destinate solo a questo uso. Ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi pericoloso. Il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni derivati da usi impropri, erronei ed irragionevoli.

Deve essere utilizzata in ambienti professionali ed il personale destinato al suo utilizzo deve operare nel settore e deve aver letto e compreso il presente manuale.

#### 1.7- Usi non consentiti

##### 1.7.1 - Prescrizioni di sicurezza

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

- 1 non toccare mai le parti metalliche della macchina con mani bagnate o umide
- 2 non tirare il cavo di alimentazione, o l'apparecchio stesso, per staccare la spina dalla presa di corrente;
- 3 non permettere che la confezionatrice sia usata da bambini o da personale non istruito correttamente.
- 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 dalle 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.
- 12 Le macchine per l'uso con Gas non sono predisposte per l'utilizzo di miscele contenenti ossigeno oltre il 20%

### 1.7.2 - Illuminazione

Il luogo di installazione della macchina deve avere sufficiente luce naturale e illuminazione artificiale conforme alle norme vigenti nel paese di installazione della confezionatrice.

In ogni caso, l'illuminazione dovrà essere uniforme e garantire una buona visibilità in ogni punto della confezionatrice e non dovrà creare riflessi pericolosi.

L'illuminazione, dovrà consentire una chiara lettura dei pannelli di comando e individuare chiaramente i pulsanti di emergenza.

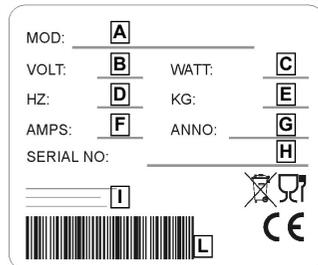
### 1.8 - Dati anagrafici

Una esatta descrizione del "Modello", del "Numero di matricola" e l'"Anno di costruzione" della macchina faciliterà risposte rapide ed efficaci da parte del ns. servizio di assistenza. Si raccomanda di indicare il modello della macchina e il numero di matricola ogni volta che si contatta il servizio di assistenza.

Rilevare i dati dalla targa rappresentata in fig. 1.8.1.

Come promemoria suggeriamo di scrivere i dati della Vs. macchina nel seguente riquadro.

Confezionatrice modello.....  
 N° di matricola.....  
 Anno di costruzione.....  
 Tipo.....

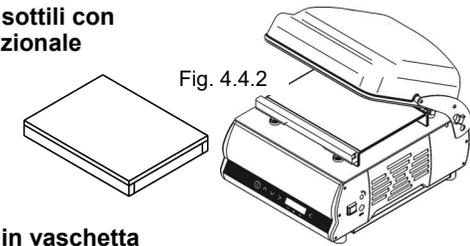


- A = modello della macchina
- B = Alimentazione
- C = potenza motore
- D = frequenza motore Hz
- E = Peso
- F = Amperaggio
- G = Anno di costruzione
- H = N° Matricola
- I = Produttore
- L = Codice a barre

Fig. 1.8.1

### 4.5.2 - Confezionamento di prodotti sottili con l'utilizzo del piano rialzato opzionale

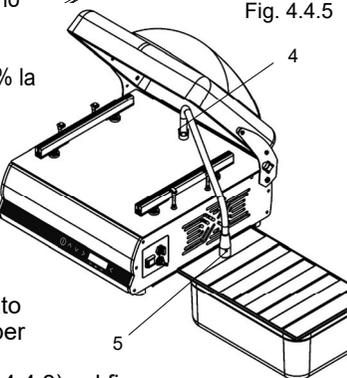
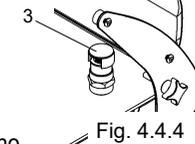
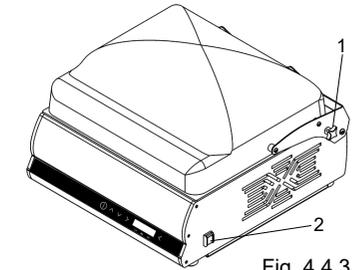
Nell'esigenza di confezionare prodotti sottili tipo affettati si consiglia di utilizzare il piano rialzato per facilitare l'operazione.



### 4.5.3 - Confezionamento di prodotti in vaschetta esterna (con controllo % di vuoto)

Nell'esigenza di confezionare prodotti stoccati in vaschette esterne si consiglia di utilizzare il kit aspirazione esterna per facilitare operazione.

1. Collegare la macchina alla rete di alimentazione
2. Svitare il pomello nero (rif. 1 fig. 4.4.3) posto sul lato destro della macchina fino a liberare la campana per poter iniziare a lavorare.
3. Accendere la macchina tramite lo switch (rif. 2 fig. 4.4.3) sul fianco destro.
4. Selezionare dal menù il programma VUOTO EXT AUTO
5. Togliere il tappo aspirazione (Rif. 3 fig. 4.4.4).
6. Agganciare il tubo kit aspirazione (rif. 4 fig. 4.4.5)
7. Agganciare bocchettone kit aspirazione alla valvola coperchio vaschetta (rif. 5 fig. 4.4.5)
8. Selezionare la percentuale di vuoto che si vuole all'interno della vaschetta. (la scelta va da 50% al 100%)
9. Usare il tasto start per avviare il programma.
10. Una volta raggiunta la percentuale di vuoto pari al 100% la macchina si arresta automaticamente.



### 4.5.4 - Confezionamento di prodotti in vaschetta esterna (con controllo del tempo di vuoto)

1. Collegare la macchina alla rete di alimentazione
2. Svitare il pomello nero (rif. 1 fig. 4.4.3) posto sul lato destro della macchina fino a liberare la campana per poter iniziare a lavorare.
3. Accendere la macchina tramite lo switch (rif. 2 fig. 4.4.3) sul fianco destro.
4. Selezionare il programma "VUOTO EXT TEMPO" dal menù programmi.
5. Togliere il tappo aspirazione (Rif. 3 fig. 4.4.4).
6. Agganciare il tubo kit aspirazione (rif. 4 fig. 4.4.5)
7. Agganciare bocchettone kit aspirazione alla valvola coperchio vaschetta (rif. 5 fig. 4.3.5)
8. Modificare il tempo di aspirazione fino ad impostare il valore desiderato
10. Usare il tasto start per avviare il programma.
11. Quando il tempo di aspirazione selezionato sarà scaduto, la macchina si arresta automaticamente.

### 4.4.3 - Confezionamento con l'uso della stampante termica

Se nella macchina è stata attivata l'opzione stampante termica, ad ogni ciclo di vuoto verrà stampata una etichetta contenente i seguenti dati:

#### Vacuum packaging

Data Date Fecha Tag  
00.00.0000  
Ora Time Hora Uhrzeit  
00:00  
Vuoto: -100%  
Tempo GAS -0.0  
Saldatura -6.3 s

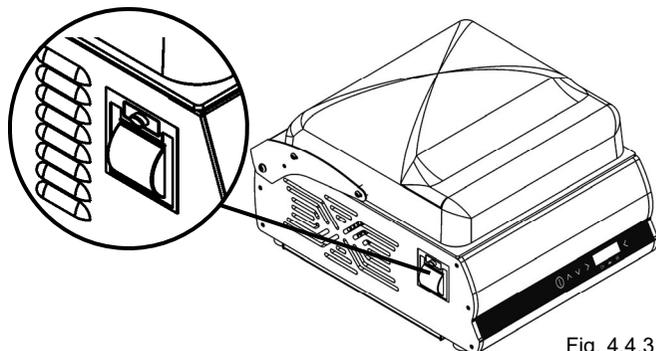


Fig. 4.4.3

**E' possibile ristampare l'ultima etichetta, toccando una volta la feccia a sinistra** ◀

### 4.5 - Confezionamento di prodotti liquidi o semiliquidi

Con le confezionatrici sottovuoto a campana di nostra produzione è possibile confezionare sottovuoto prodotti liquidi o semiliquidi (minestre, salse, sughi, ecc...) allungandone la durata e mantenendone inalterati i sapori e l'igienicità.

In questi casi è da tenere ben presente che i sacchetti non devono mai essere riempiti al limite ma fino al 50% della capienza, avendo cura di tenere il bordo in dislivello rispetto alla barra di saldatura.

1. Selezionare il programma "LIQUID AUTOMATIC"
2. Chiudere la campana e il processo parte.
3. Essendo i liquidi incompressibili, non necessitano di confezionamento in ambiente modificato, cioè con aggiunta di gas inerti.
4. Prima della sigillatura del sacchetto la macchina farà due pause
5. Tutte le confezioni possono essere stoccate in cella frigorifera e normalmente sovrapposte.

#### 4.5.1 - Confezionamento di prodotti liquidi o semiliquidi con l'utilizzo del piano inclinato di serie

Nell'esigenza di confezionare prodotti liquidi si consiglia di utilizzare il piano inclinato per facilitare l'operazione.

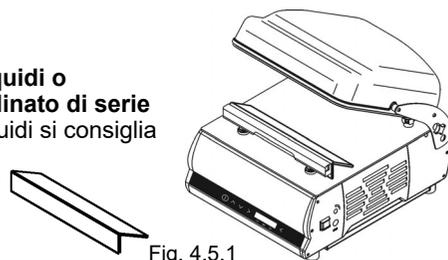


Fig. 4.5.1

### 1.8.1 - Targhe di avvertenza e di pericolo (Fig. 1.8.2)

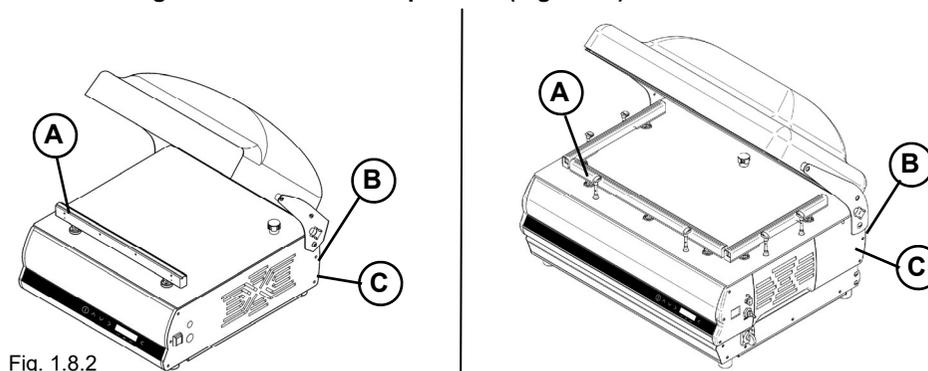


Fig. 1.8.2



A



B

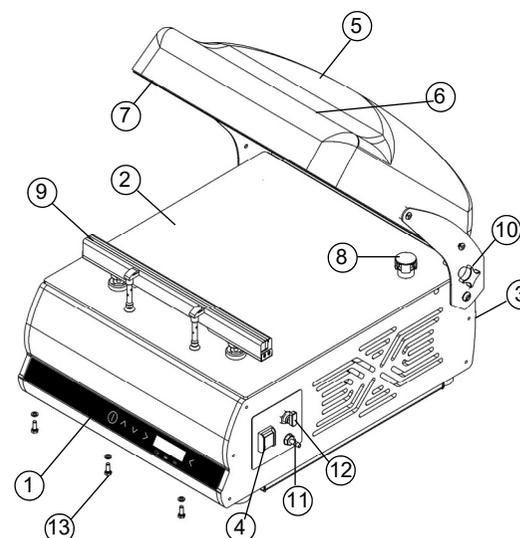


C

## 2 Caratteristiche tecniche

### 2.1 - Parti principali

Per facilitare la comprensione del manuale sono di seguito elencati e rappresentati in fig. 2.1.1 i principali componenti della macchina.



1. Pannello comandi
2. Piano
3. Cavo di alimentazione
4. Interruttore generale
5. Campana trasparente
6. Silicone controbarra
7. Guarnizione di tenuta
8. Condotto di aspirazione per vuoto
9. Barra saldante
10. Pomello fissaggio campana
11. Raccordo tubo gas.
12. Rubinetto soft-air
13. Viti bloccaggio profilo frontale

Fig. 2.1.1

## 2.2 - Caratteristiche tecniche

	30/8	30/12	40	50	50 x2	70/40
Potenza Kw	0,35	0,45	0,75	0,75	0,75	1.1 KW
Pompa per vuoto	8 mc/h	12 mc/h	21 mc/h	21 mc/h	21 mc/h	40 mc/h
Barra saldante	310 mm	310 mm	410 mm	510 mm	n. 2 x 410 mm	n. 1 x 640 mm n. 2 x 410 mm
Dimensioni camera camera	340x360x h130 mm	340x360x h130 mm	430x410x h140 mm	540x430x h190 mm	545x460x h190 mm	780 x 480 h 190 mm
Alimentazione	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	380V / 50Hz
Capacità serbatoio olio	ml 250	ml 450	ml 450	ml 450	ml 450	1 lt

## 2.3 - Dimensioni e peso della macchina

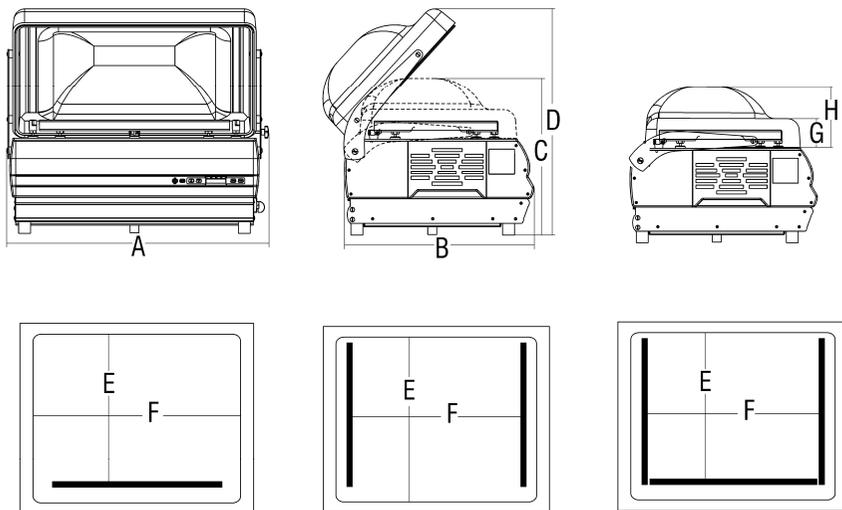


Fig. 2.3.1

	A	B	C	D	E	F	G	H	Peso netto
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Kg
<b>30</b>	402	525	360	480	333,5	340	85	140	46
<b>40</b>	493	585	370	542	390	430	85	150	56
<b>50</b>	609	640	420	605	430	540	90	200	70
<b>50 x2</b>	609	640	420	605	424	428	90	200	71
<b>70</b>	850	650	520	670	424	660	90	200	115
<b>70 P</b>	850	650	1134	1368	424	660	95	200	167

Toccare la freccia a destra e il valore tempo di saldatura inizia a lampeggiare. Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore di 1/10 di sec alla volta. Toccare la freccia a destra e il valore tempo gas, se installato e abilitato, inizia a lampeggiare. Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore di 1/10 di sec alla volta. Per salvare le modifiche attendere 5 secondi, o toccare la freccia a sinistra finché non si esce dalla modalità di modifica e i valori smettono di lampeggiare. Oppure chiudere la campana e la macchina inizia a lavorare.

### 4.4.2 Confezionamento con immissione di gas inerte. (Opzionale) **ATTENZIONE UTILIZZARE SOLO GAS CON MASSIMO 20% DI OSSIGENO. MISCELE CON PERCENTUALE DI OSSIGENO SUPERIORE SONO POTENZIALMENTE PERICOLOSE SE UTILIZZATE CON QUESTA MACCHINA**

Collegare il tubo proveniente dalla bombola al raccordo (Ø 8 mm) posto sul lato destro della macchina e regolare il manometro posto sulla bombola ad un valore di pressione pari a 0,4 - 0,5 Bar.

Dopo aver attivato l'immissione del gas

- Selezionare il programma che si addice al confezionamento del prodotto.

Il tempo di iniezione del gas, normalmente non dovrebbe mai superare i 6 - 7 secondi, in quanto la saturazione di gas in campana provocherebbe l'abbassamento della pressione di saldatura delle barre saldanti (minima percentuale di vuoto in campana = 70%).

- Porre il sacchetto contenente il prodotto all'interno della camera di vuoto, inserendo l'ugello di immissione gas all'interno della bocca del sacchetto avendo cura che non vi siano pieghe che ostruiscano la fuoriuscita del gas.

Qualora venissero utilizzati sacchetti di grandi dimensioni è possibile inserire contemporaneamente due ugelli al fine di eliminare gli sprechi di gas in campana.

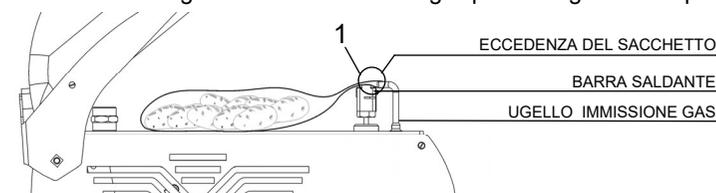


Fig. 4.3.2

Le principali società fornitrici di gas alimentari alle quali rivolgersi sono:

SIAD	SIO	SAPIO	RIVOIRA
PERGINE	LINDE GAS	SOL	

Gli indirizzi sono normalmente rilevabili negli elenchi telefonici alla voce GAS. Nella tabella di seguito, sono rappresentati alcuni tipi di prodotti con relative miscele già predeterminate.

**"Consigliamo di usare un manometro di regolazione della pressione del gas con scala da 0 a 3 Bar, perchè è molto più preciso di un manometro con scala da 0 a 30 Bar per garantire la pressione d'ingresso del gas alla macchina di 0,4 - 0,5 Bar. Se la pressione d'ingresso del gas non dovesse essere quella indicata, la macchina potrebbe presentare dei problemi in fase di lavorazione"**

TEMPO DI SALDATURA	MATERIALE	SPESSORE (micro)
2 "	CRYOVAC / TERMORETRAIBILE	-
4,5 "	SACCHETTI	100
5,5" - 6"	SACCHETTI	140

V U O T O   E X T   A U T O  
1 0 0 %   c o p . i n o x

Per confezionare i prodotti utilizzando il vuoto esterno.

Se il valore di vuoto impostato è superiore a 70% lampeggia nel display la scritta cop. inox. Si consiglia di utilizzare un coperchio in acciaio inox sulla vasca se si avvia un ciclo di vuoto esterno superiore al 70%

Se si desidera modificare le impostazioni di questo programma, toccare la freccia a destra e il valore di vuoto (100%) inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore, da 50 a 100%.

Usare il tasto start per avviare il programma

Toccare la freccia in giù per passare al programma successivo.

V U O T O   E X T   T E M P O  
3 0   s e c   c o p . i n o x

Per confezionare i prodotti utilizzando il vuoto esterno.

Se il valore di vuoto impostato è superiore a 70% lampeggia nel display la scritta cop. inox. Si consiglia di utilizzare un coperchio in acciaio inox sulla vasca se si avvia un ciclo di vuoto esterno superiore al 70%.

Se si desidera modificare le impostazioni di questo programma, toccare la freccia a destra e il valore tempo di vuoto (30) inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore di 1 sec alla volta.

Usare il tasto start per avviare il programma, sul display compare il countdown fino a 0.

Toccare la freccia in giù per passare al programma successivo.

M A R I N A T U R A  
1 0 0 %   4 . 8   S e c

Ciclo di vuoto in 3 step. La chiusura della campana

avvia il primo ciclo di vuoto che arriva a 100%, la macchina si blocca per 30 sec., scarica l'aria e riparte il ciclo di vuoto.

Al termine del terzo ciclo, effettua la saldatura del sacchetto.

Se si desidera modificare le impostazioni di questo programma, toccare la freccia a destra e il valore di vuoto (100%) inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore, da 50 a 100%.

Toccare la freccia a destra e il valore tempo di saldatura (4 .8) inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore di 1/10 di sec alla volta.

Per salvare le modifiche attendere 5 secondi, o toccare la freccia a sinistra finché non si esce dalla modalità di modifica e i valori smettono di lampeggiare.

Oppure chiudere la campana e la macchina inizia a lavorare.

Toccare la freccia in giù per passare al programma successivo.

M A R I N A T U R A   E X T  
1 0 0 %

Ciclo di vuoto in 3 step. Premendo il tasto start

avvia il primo ciclo di vuoto che arriva a 100%, la macchina si blocca per 30 sec., scarica l'aria e riparte il ciclo di vuoto.

Al termine del terzo ciclo, effettua la saldatura.

Non è possibile modificare le impostazioni di questo programma.

Toccare la freccia in giù per passare al programma successivo.

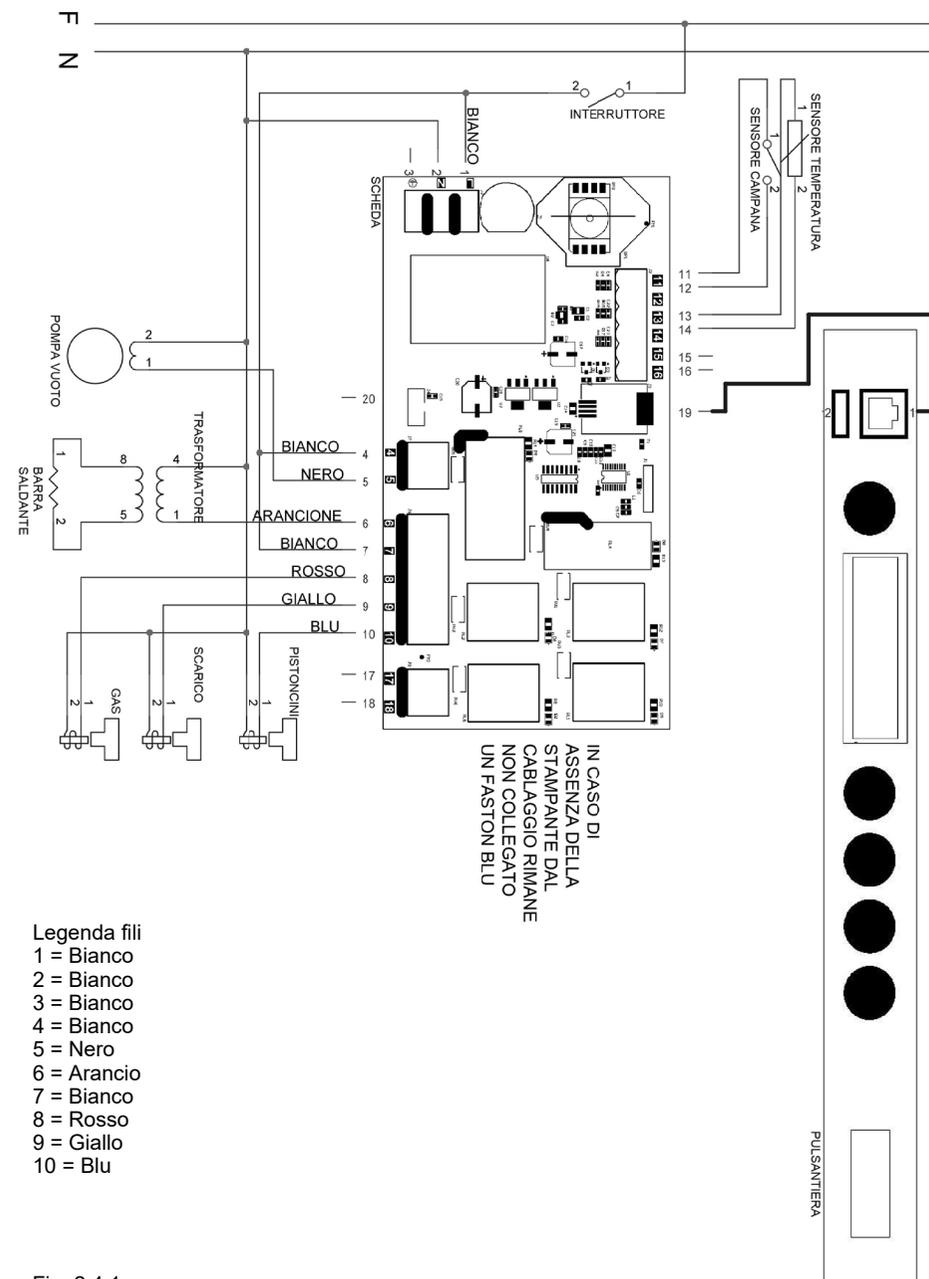
P R O G R A M M A   1  
1 0   5 . 0   o f f   S e c

Elenco di 6 programmi modificabili e personalizzabili .Per modificare le impostazioni di questi programmi, toccare la freccia a destra e il valore di vuoto inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore, da 50 a 100%.

## 2.4 - Schema elettrico

### 2.4.1 Schema elettrico



#### Legenda fili

- 1 = Bianco
- 2 = Bianco
- 3 = Bianco
- 4 = Bianco
- 5 = Nero
- 6 = Arancio
- 7 = Bianco
- 8 = Rosso
- 9 = Giallo
- 10 = Blu

Fig. 2.4.1

### 3 Collaudo, trasporto, consegna e installazione

#### 3.1 - Collaudo

La macchina in Vostro possesso è stata collaudata presso i nostri stabilimenti per verificarne il buon funzionamento e la corretta regolazione.

#### 3.2 - Consegna e movimentazione della macchina

Tutto il materiale spedito è stato accuratamente controllato prima della consegna allo spedizioniere.

Salvo diversi accordi con il Cliente o trasporti particolarmente onerosi, la macchina viene avvolta con nylon e cartone. Le dimensioni dell'imballo sono riportate in fig. 3.2.1

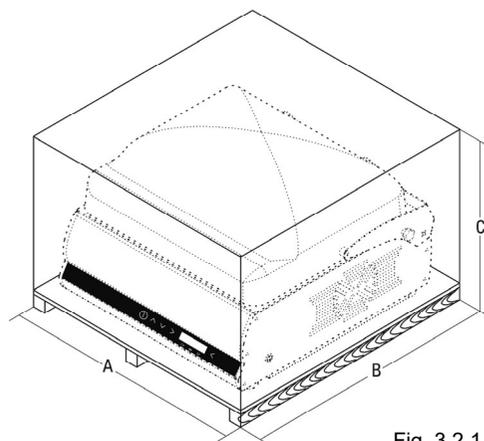


Fig. 3.2.1

	A	B	C	Peso lordo
	mm	mm	mm	Kg
<b>30</b>	720	570	770	57
<b>40</b>	760	640	770	67
<b>50</b>	840	870	750	84
<b>70</b>	1200	800	720	128
<b>70 P</b>	1200	800	1350	180

Al ricevimento della macchina, verificare l'integrità dell'imballo.

In presenza di danni all'imballo, firmare al trasportatore la bolla di ricevimento con la notazione del tipo:

" Accetto, con riserva..." e la motivazione.

Aperto l'imballo, in presenza di componenti della macchina realmente danneggiati fare denuncia allo spedizioniere entro tre giorni dalla data indicata sui documenti.

#### 3.3 - 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.

### 4.4 Confezionamento sottovuoto

Dopo aver eseguito tutte le impostazioni primarie, la macchina è pronta per essere utilizzata.

- Collegare la macchina alla rete di alimentazione
- Svitare il pomello nero posto sul lato destro della macchina fino a liberare la campana per poter iniziare a lavorare.
- Alimentare la macchina tramite lo switch sul fianco destro. Il display si accende nella videata principale.
- Utilizzare le frecce SU e GIÙ per scorrere l'elenco dei programmi preimpostati
- Porre il sacchetto sul piano appoggiando il lato aperto della busta sulla barra saldante in modo perfettamente piano.
- Abbassare la campana facendo una buona pressione affinché essa rimanga chiusa e dia avvio al ciclo di lavoro. Nel caso di confezionamento con vuoto esterno, per avviare il ciclo di lavoro toccare il pulsante start

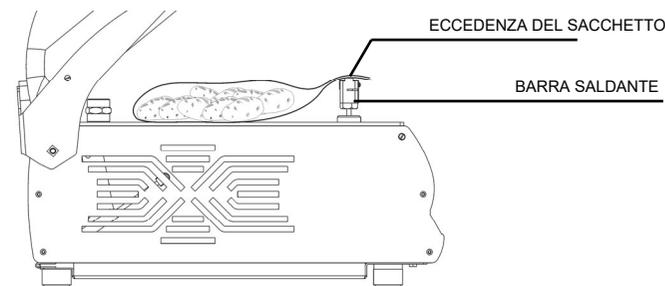


Fig. 4.3.1

#### 4.4.1 Confezionamento automatico

Di default la macchina propone il confezionamento automatico. Un elenco di programmi preimpostati tra i quali è possibile scegliere e un elenco di programmi a tempo da 0 a 9 che si possono impostare secondo le preferenze di tempo.

Usare le frecce SU e GIÙ per scorrere l'elenco e scegliere il programma più adatto.

Chiudere la campana, e la macchina inizia il processo di confezionamento sottovuoto.

Programmi preimpostati

A	A	T	O	M	A	T	I	C	S	E	N	S	O	R
1	0	0	%	5	.	0	7	.	5	S	e	c		



L	I	Q	U	I	D	A	U	T	O	M	A	T	I	C
1	0	0	%	5	.	0	o	f	f	S	e	c		

Se si desidera modificare le impostazioni di questi programmi, toccare la freccia a destra e il valore di vuoto (100%) inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore, da 50 a 100%.

Toccare la freccia a destra e il valore tempo di saldatura (5 .0) inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore di 1/10 di sec alla volta.

Toccare la freccia a destra e il valore tempo gas, (7 .5) se installato e abilitato, inizia a lampeggiare. Usare le frecce SU e GIÙ per modificare questo valore di 1/10 di sec alla volta.

Per salvare le modifiche attendere 5 secondi, o toccare la freccia a sinistra finché non si esce dalla modalità di modifica e i valori smettono di lampeggiare.

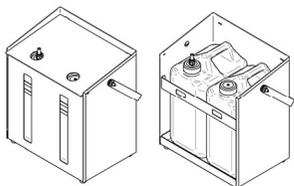
Oppure chiudere la campana e la macchina inizia a lavorare.

Toccare la freccia in giù per passare al programma successivo.

Se invece la macchina è disposta con accessorio A.O.R.  
Toccare la freccia in giù e passare al menù A.O.R.

### 4.3.12 A.O.R. Cambio olio automatico (opzionale)

Sistema di gestione del cambio olio automatico, per mezzo di serbatoi esterni collegati alla pompa.



CAMBIO OLIO  
AUTOMATICO NO SI

Per eseguire il cambio olio automatico, selezionare SI e seguire le istruzioni che compaiono sul display della macchina.

COLLEGARE  
SERBATOI OLIO

Sul display scorre il testo: "COLLEGARE SERBATOI OLIO CHIUDERE TAPPO NERO E PREMERE ON"

CAMBIO OLIO  
IN CORSO

Inizia il processo di cambio olio e sul display appare la scritta "CAMBIO OLIO IN CORSO".

Il procedimento finisce quando l'olio nella pompa ha raggiunto il livello massimo.

CAMBIO OLIO  
TERMINATO

Sul display compare la scritta "CAMBIO OLIO TERMINATO" La macchina emette un segnale acustico e ritorna all'ultimo programma utilizzato.

Nel caso in cui il processo di cambio olio, per qualsiasi motivo, non compisse il ciclo corretto, sul display della macchina compare il seguente messaggio di avviso: **ATTENZIONE! SOSTITUZIONE OLIO FALLITA, POMPA SENZA OLIO.**

ATTENZIONE  
SOSTITUZIONE

E' possibile ripetere l'operazione di cambio olio. La macchina consente al massimo tre tentativi consecutivi, nel caso di fallimento di questa

operazione. Nel caso in cui, neanche dopo il terzo tentativo, il ciclo di cambio olio non andasse a buon fine, **NON UTILIZZARE! CHIAMARE ASSISTENZA!**

SOSTITUIRE  
SERBATOI OLIO !!

Quando sul display della macchina compare il messaggio, "SOSTITUIRE SERBATOI OLIO" significa che il serbatoio di raccolta dell'olio esausto è pieno.

La macchina è operativa, questo è un avviso e un promemoria per ricordare di procedere alla sostituzione dei due serbatoi olio con due nuovi.

### 4.3.13 Scorciatoie comandi regolazioni

Per le principali funzioni del menù cliente si possono configurare delle scorciatoie tastiera:

Premere 3 volte freccia SX = **preriscaldamento.**

RISCALD . PUL . OLIO  
Chiudere tappo e

Seguire le funzionalità come indicato

IMP . GAS INERTE  
Attivo

Premere 3 sec freccia DX = **gas attivato/disattivato**

Premere 3 sec freccia SX = **stampante attiva/disattiva**

STAMPANTE  
Disattiva

STAMPANTE  
Attiva

Premere 1 volta freccia SX = **ripete la stampa ultima etichetta** (non appare nulla)

Prima di effettuare qualsiasi operazione di controllo che comporti lo smontaggio di alcuni particolari, si deve assolutamente staccare la spina dell'alimentazione dalla linea di rete.

### 3.3.1 - Smaltimento imballi

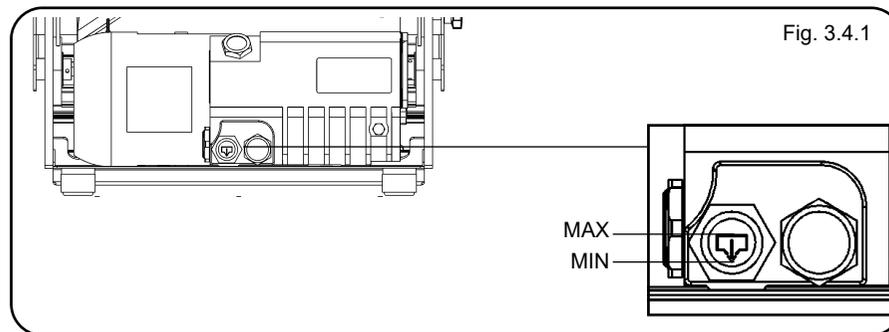
I componenti dell'imballo come cartone, nylon, legni sono prodotti assimilabili ai rifiuti solidi urbani. Possono quindi essere smaltiti liberamente.

Il nylon è un materiale inquinante che se bruciato produce fumi tossici.

Non bruciare e non disperdere nell'ambiente ma smaltire secondo le leggi vigenti. Nel caso la macchina venga consegnata in paesi dove esistono norme particolari, smaltire gli imballi secondo quanto prescritto dalle norme in vigore.

### 3.4 - Allacciamenti

Controllare prima dell'avviamento il livello dell'olio tramite la spia di controllo presente sulla pompa.



**Prima di collegare la confezionatrice, accertarsi che i dati di targa siano corrispondenti a quelli della rete di distribuzione elettrica.**

La targa è posta sul retro della macchina.

Dopo aver verificato il livello e chiuso il tutto, si inserisca la spina alla presa di corrente 230V.

In caso di incompatibilità tra la presa e la spina dell'apparecchio fare sostituire la presa con altra di tipo adatto da personale professionalmente qualificato.

Quest'ultimo, in particolare dovrà accertare che la sezione dei cavi della presa sia idonea 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 però attenzione a non superare il limite di portata in valore di corrente, e quello di massima potenza marcata sull'adattatore multiplo.

### 3.5 - Allacciamento all'impianto elettrico

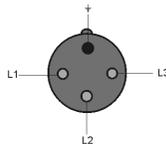
#### ATTENZIONE!

Verificare che la linea elettrica di alimentazione corrisponda al valore riportato sulla targa di identificazione della macchina. Ogni intervento deve essere eseguito solamente da personale specializzato ed espressamente autorizzato dal responsabile preposto. Effettuare il collegamento ad una rete provvista di presa di terra efficiente.

#### 3.5.1 - Macchina trifase da 380 V/50 Hz e macchine trifase da 220 V/50 Hz

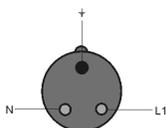
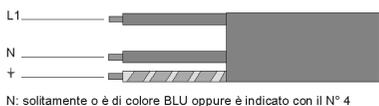
In questi allestimenti, la macchina è fornita con un cavo di alimentazione di sezione 4 x 1,5 mm.

Questo è collegato ad una spina trifase tre poli + terra. Allacciare il cavo alla rete di alimentazione trifase interponendo un interruttore differenziale magnetotermico da 16 Ampère.



#### 3.5.2 - Macchina monofase da 220 V/50 Hz

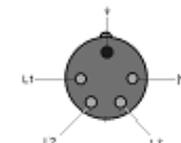
In questo allestimento la macchina viene fornita con un cavo di alimentazione di sezione 3 x 1,5 mm. Questo è collegato ad una spina monofase a tre poli. Allacciare il cavo alla rete di alimentazione monofase da 220 Volt-50 Hz interponendo un interruttore differenziale magnetotermico da 16 Ampère.



In allestimenti con voltaggi diversi da quelli citati, consultare il costruttore. Nel caso si debba allungare il cavo di alimentazione, utilizzare un cavo della stessa sezione di quello installato dal costruttore.

#### 3.5.3 - Macchina trifase + neutro da 380 Volt-50Hz (mod. 70)

In questi allestimenti, la macchina è fornita con un cavo di alimentazione di sezione 5 x 1,5 mm. Questo è collegato ad una spina trifase tre fasi + neutro + terra. Allacciare il cavo alla rete di alimentazione trifase interponendo un interruttore differenziale magnetotermico da 16 Ampère.



In caso di allacciamento alla linea trifase, al momento dell'installazione verificare che il senso di rotazione della ventola motore sia quello indicato dalla freccia.

#### 4.3.6 Impostazione etichette

**1 ^ R I G A E T I C H E T T A** | Toccare la freccia DX. Il primo digit inizia a lampeggiare. Usare le frecce SU e GIÙ per modificare le singole lettere. Toccare la freccia DX destra per spostarsi al digit successivo.

Usare la freccia SX per tornare alle lettere precedenti e se necessario modificarle. Se dal primo digit si tocca freccia SX si esce dalla modalità di modifica e non lampeggia nulla.

Toccare la freccia GIÙ per passare allo step successivo.

**2 ^ R I G A E T I C H E T T A** | Toccare la freccia DX. Il primo digit inizia a lampeggiare. Usare le frecce SU e GIÙ per modificare le singole lettere. Toccare la freccia DX destra per spostarsi al digit successivo. Usare la freccia SX per tornare alle lettere precedenti e se necessario modificarle. Se dal primo digit si tocca la freccia SX si esce dalla modalità di modifica e non lampeggia nulla.

Toccare la freccia GIÙ per passare alla funzione successiva.

**L'impostazione dell'etichetta è consigliabile farla dall'app.**

**Scaricala gratuitamente dallo store.**

#### 4.3.7 Lingua

**L A N G U A G E** | Toccare il tasto freccia a DX, per entrare nel menù LANGUAGE. La scritta **English** inizia a lampeggiare. Usare le frecce SU e GIÙ per scorrere le lingue all'interno del sistema, fino a selezionare la lingua desiderata. Per confermare e uscire dalla modalità di modifica, attendere 5 secondi oppure spostarsi con la freccia SX finché non lampeggia più nulla.

Toccare la freccia GIÙ per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.8 Taratura sensore vuoto

**T A R A T U R A S E N S O R E** | Appena chiusa la campana parte il ciclo di **C h i u d e r e c a m p a n a** taratura del sensore vuoto.

Terminato il ciclo di taratura, la campana si apre.

Toccare la freccia GIÙ per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.9 Reset WiFi

**W I F I R E S E T** | Premere freccia DX per passare in modalità di modifica e **NO** inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per selezionare **SI**. Per confermare e uscire dalla modalità di modifica, attendere 5 secondi oppure spostarsi con la freccia SX finché non lampeggia più nulla. Toccare la freccia GIÙ per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.10 Regolazione data e ora

**D A T A E O R A** | Premere freccia DX per passare in modalità di modifica. Il primo numero inizia a lampeggiare.

Usare le frecce SU e GIÙ per modificare i numeri. Toccare la freccia DX per spostarsi al numero successivo. Usare la freccia SX per tornare ai numeri precedenti e se necessario modificarli. Per confermare e uscire dalla modalità di modifica, attendere 5 secondi oppure spostarsi con la freccia SX finché non lampeggia più nulla.

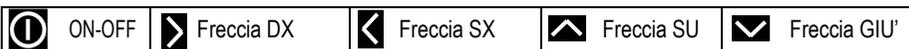
Toccare la freccia GIÙ per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.11 Regolazione volume cicalino

**T O N O C I C A L I N O** | Toccare freccia DX e il valore impostato (Alto) inizia a lampeggiare. Usare le frecce SU e GIÙ per selezionare il valore preferito tra Alto, Medio, Basso e Off. Per confermare e uscire dalla modalità di modifica attendere 5 secondi oppure spostarsi con la freccia SX finché non lampeggia più nulla. Toccare la freccia GIÙ e tornare al display principale.

### 4.3 Menù utente

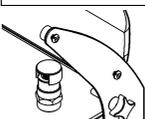
Con l'interruttore generale in ON, ma la scheda spenta, tenendo premuto per 3 secondi il tasto ON si entra nel menù utente. Usare i comandi frecce per visualizzare l'elenco di funzioni della macchina che è possibile impostare e per modificare i valori interessati.



#### 4.3.1 Riscaldamento pulizia olio

R I S C A L D . P U L . O L I O  
C h i u d e r e t a p p o n

Nella seconda riga del display scorre il testo "Chiudere il tappo nero e premere tasto ON"



Seguire le istruzioni.  
La macchina avvia il processo di riscaldamento dell'olio per arrivare alla temperatura preimpostata circa 50 °C.  
E' possibile interrompere il ciclo toccando il tasto ON-OFF.  
Toccare la freccia GIU' per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.2 Impostazione stampante

S T A M P A N T E  
A t t i v a

Nella seconda riga del display appare la scritta "Attiva" fissa. Toccare la freccia DX, la scritta inizia a lampeggiare.

Toccare la freccia GIU' per disattivare la stampante.  
Toccare la freccia SX o attendere 5 secondi per confermare la modifica.  
Toccare la freccia GIU' per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.3 Impostazione gas inerte (dove presente)

I M P . G A S I N E R T E  
A t t i v o

Nella seconda riga del display appare la scritta "Attivo" fissa.

Toccare freccia DX, la scritta inizia a lampeggiare.  
Toccare freccia GIU' per disattivare il gas.  
Toccare freccia SX o attendere 5 secondi per confermare la modifica.  
Toccare la freccia GIU' per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.4 Contatore etichette

C O N T A T O R E E T I C H .  
A t t i v o 1 / 0 0 0 0

Nella seconda riga del display appare la scritta "Attivo" fissa. Toccare la freccia DX la scritta inizia a lampeggiare.

Toccare la freccia GIU' per disattivare il contatore.  
Toccare la freccia SX o attendere 5 secondi per confermare la modifica.  
Toccare la freccia DX due volte, 1/0000 inizia a lampeggiare.  
Usare le frecce SU e GIU' per impostare il numero di etichette massimo da stampare. Da 1 a 9999  
Toccare due volte la freccia SX o attendere 5 secondi per confermare la modifica.  
Toccare la freccia GIU' per passare alla funzione successiva.

#### 4.3.5 Reset contatore etichette

C O N T A T O R E E T I C H .  
R e s e t

Nella seconda riga del display appare la scritta "Reset". Toccare la freccia DX, la scritta inizia a lampeggiare.

Toccare la freccia SX o attendere 5 secondi per confermare la modifica.  
Il contatore verrà resettato anche senza aver terminato il conteggio impostato in precedenza.  
Toccare la freccia GIU' per passare alla funzione successiva.

## 4 Uso della macchina

### 4.1 - Legenda comandi

1. ON-OFF Interruttore generale della macchina  
Funzione di accensione e spegnimento macchina  
Posizionato sul fianco della macchina.

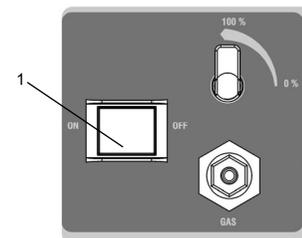


Fig. 4.1.1

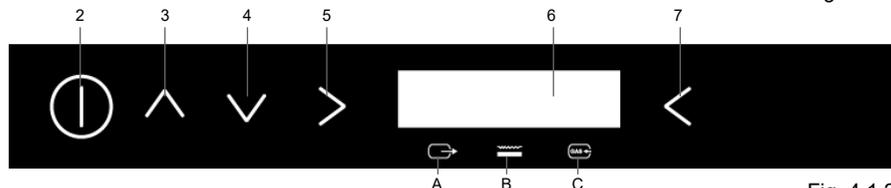


Fig. 4.1.2

2. - START Accensione e spegnimento scheda.  
Si accende la luce blu quando l'interruttore generale della macchina viene messo in posizione ON. Può avere tre colorazioni  
Luce blu: quando la macchina è accesa ma la scheda è inattiva durante le fasi di impostazione dei menù  
Luce verde: quando la macchina è attiva e pronta all'utilizzo  
Luce rossa: quando la macchina è in funzione
- 3-4. - Scorrimento del menù software  
- Selezione dei programmi memorizzati, o automatici.  
- Aumento o diminuzione dei valori selezionati (dove consentito): percentuale aspirazione, tempo di vuoto, tempo di saldatura, tempo di iniezione gas (su macchina predisposta).
- 5 - Accesso al menù di programmazione della macchina.
6. Display analogico  
A = tempo di aspirazione  
B = tempo di saldatura  
C = tempo iniezione gas
7. Conferma selezione

**ATTENZIONE!** La memorizzazione delle modifiche avviene in modo automatico. Dopo 5 secondi che è stato impostato un valore, il controllo esce dal menù che si stava impostando.

**E' consigliato di spegnere l'interruttore di alimentazione o il generale di linea o staccare la spina solo in caso di manutenzione od operazioni specifiche previste dal manuale. La macchina non ha bisogno di essere spenta ad ogni utilizzo, va automaticamente in stand by e quindi in modalità risparmio energetico senza togliere l'alimentazione. Se la macchina rimane alimentata, tutte le funzionalità di controllo sono attive e questo ne garantisce una migliore funzionalità e maggiore durata.**

## 4.2 Prima accensione, regolazioni installazione

**ATTENZIONE!** Tutte le successive funzioni e regolazioni sono **OBBLIGATORIE**.

Da eseguirsi con macchina alimentata (l'interruttore generale rif. 1 fig. 4.1.1 è in posizione ON) e scheda spenta. La luce sul tasto di accensione scheda è blu e sul display si legge la scritta HW versione e FW versione.

```
X X X X X   X X X X
H W   4 . 0   F W   3 . 0
```

Nel caso la scheda venisse accesa, prima di eseguire le seguenti operazioni, spegnerla toccando il tasto **ON** 

### 4.2.1 Regolazione lingua MENU'

Dopo alcuni secondi dall'accensione della macchina, nel display compare

```
L A N G U A G E
E n g l i s h
```

La lingua Inglese è impostata di default. Toccare il tasto freccia a DX,  per entrare nel menù LANGUAGE.

La scritta English inizia a lampeggiare

Usare le frecce SU  e GIU'  per scorrere le lingue all'interno del sistema, fino a selezionare la lingua desiderata.

Toccare freccia SX  per memorizzare la modifica e procedere con le regolazioni successive.

### 4.2.2 Impostazione tipo utilizzo

Selezionare il tipo di prodotti confezionati, in modo che il software possa calcolare i tempi per il cambio filtro e cicli cambio olio. Sul display appare per pochi secondi

```
S c e g l i e r e   t i p o
d i   u t i l i z z o
```

Successivamente sul display comparirà un elenco di prodotti.

La scritta che lampeggia è quella selezionata.

Usare la freccia DX  per selezionare SI o NO

Usare la freccia GIU'  per confermare la scelta e passare al prodotto successivo

```

P R O D O T T I   P R O D O T T I
A s c i u t t i   S I - N O   P o l v e r o s i   S I - N O
P R O D O T T I   P R O D O T T I
L i q u i d i   S I - N O   C a l d i   S I - N O

```

L'impostazione del tipo di prodotti confezionati genera un calcolo di tempi per cambio filtro e cicli per cambio olio come segue

	Cambio OLIO n. cicli	Cambio FILTRO h utilizzo
S	7000	500
S+L	3000	300
S+C	2000	200
S+P	2000	100
S+L+P	2000	100
S+C+P	2000	100
S+L+C+P	2000	100
C	1000	200
C+L	1500	200
C+P	1000	100
S+L+C	1500	200
L	2000	300
L+P	2000	100
L+P+C	1000	100
P	1000	50

## 4.2.3 Taratura sensore vuoto

Dopo aver impostato i prodotti confezionati tramite la freccia GIU' sul display compare

```
T A R A T U R A   S E N S O R E
C h i u d e r e   c a m p a n a
```

Appena chiusa la campana parte il ciclo di taratura del sensore vuoto.

Questo processo è necessario per allineare il sensore alla pressione del luogo di installazione. Terminato il ciclo di taratura, la campana si apre.

Se dovesse mancare l'alimentazione o il processo di taratura venisse comunque forzatamente interrotto, si consiglia di ripetere la procedura.

**NOTA:** La macchina è dotata di un precisissimo sensore di "pressione relativa", che permette di gestire automaticamente il tempo di funzionamento ottimale, senza dover effettuare prove o impostazioni manuali.

La pressione relativa è la differenza tra la pressione atmosferica del luogo e il punto di vuoto finale al quale si desidera arrivare (selezionabile tra 1 o 5 o 10 Mb).

La pressione relativa è influenzata dalla pressione atmosferica del luogo dove si installa la macchina, che può differire da quella in cui si producono e collaudano le macchine (20 m s.l.m. con pressione media di 1020 Mb).

Aumentando l'altitudine, la pressione diminuisce notevolmente e il sensore può incontrare delle difficoltà di lettura, che si ripercuotono sulla percentuale vuoto indicata nel display. Non è il funzionamento della macchina che cambia, la pompa non ne risente in alcun modo e la pressione effettiva realizzata in camera è, a pari tempo di funzionamento, la stessa o anche inferiore a quella che si raggiunge nello stabilimento di produzione.

Si verifica però questo problema: nonostante la camera abbia raggiunto il vuoto richiesto, il display continua ad indicare un vuoto inferiore e quindi la pompa continua a funzionare ininterrottamente.

Per riallineare il sensore alla nuova situazione di pressione del luogo di installazione, diversa dall'altitudine e dalla pressione del luogo di produzione, è stato quindi inserito il programma di taratura del sensore.

## 4.2.4 Riscaldamento olio

Terminato il ciclo di taratura del sensore, la macchina automaticamente passa al processo di riscaldamento olio.

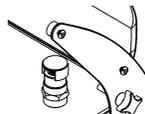
Nella seconda riga del display scorre il testo

```
R I S C A L D .   O L I O
C h i u d e r e   t a p p o
```

"Chiudere il tappo nero e premere tasto ON" 

Seguire le istruzioni.

La macchina avvia il processo di riscaldamento



dell'olio per arrivare alla temperatura preimpostata circa 60 - 65 °C.

Terminato il processo di riscaldamento olio, la macchina è pronta a lavorare nelle migliori condizioni.

Dopo alcuni secondi sul display compare

```
P R O N T A   A L L ' U S O
G r a z i e
```

```
A U T O M A T I C   S E N S O R
1 0 0 %   5 . 0   7 . 5   S e c
```