MACCHINE CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO

MANUALE D’ISTRUZIONI

CAPITOLO 1
Identificazione del “Manuale istruzioni”

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 89/932/CEE e successive modifiche: punto 1.7.4;
- UNI EN 292/2 – 1992, punto 5.5

MACCHINA MOD. _____ V _____ HZ

MATRICOLA N. _____

DATA SPEDIZIONE

CAPITOLO 2
Come leggere ed utilizzare il "Manuale Istruzioni"
Conservazione del manuale

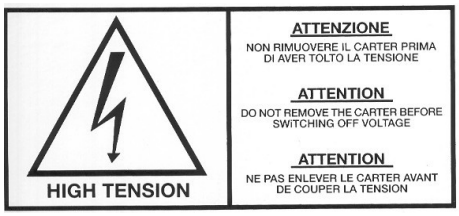
Il presente documento è parte interante della macchina. Pertanto deve essere custodito ed opportunamente utilizzato per tutta la vita operativa della stessa, anche in caso di cessione a terzi.

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 assemblamenti allo stesso dovranno essere richiesti alla ditta costruttrice;
- conservare il manuale in zone protette da umidità, calore e altri agenti ambientali che ne possono pregiudicare l'integrità o la durata.

Segnaletica applicata alla macchina

Sulla macchina vengono applicate le seguenti targhette antinfortunist



Controllare che esse non vengano asportate o danneggiate

Definizioni

Ai sensi della "Direttiva Macchine CEE 89/392 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

fig. 1

Dati di identificazione del fabbricante della macchina e collocazione della 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
- Marcatura CE
- Manuale istruzioni

Un'apposita targa (fig. 1) applicata alla macchina, riporta in modo indelebile le informazioni inerenti alla MARCATURA CE:

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.

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:

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 addebito 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.
G. Le prestazioni di intervento sui macchinari sono da effettuare presso la casa costruttrice sia nel periodo di garanzia sai fuori detto periodo; specifichiamo che nessun costo di trasporto (andata e/o ritorno) sarà pertanto risarcito.
H. Tutti i materiali inviati alla Casa Costruttrice, sia nel periodo di garanzia che fuori da detto periodo dovranno obbligatoriamente pervenire in porto franco.
I. L'arrivo di materiali con addebito di trasporto sarà automaticamente rifiutato.
J. 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.

CAPITOLO 4

Prescrizioni antinfortunistiche generali

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

- non toccare mai le parti metalliche della confezionatrice con mani bagnate o umide:
- non tirare il cavo di alimentazione, o l'apparecchio stesso, per staccare la spina dalla presa di corrente:
- non permettere che la confezionatrice sia usata da bambini o da incapaci, senza sorveglianza
- 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;
- 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;
- utilizzate sempre fusibili di protezione conformi alle norme di sicurezza in vigore, del valore corretto e con caratteristiche meccaniche adatte;
- evitare l'utilizzo di fusibili riparati e la creazione di cortocircuito tra i terminali presenti sui portafusibili;
- 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;
- mantenere il cavo lontano dalle parti calde;
- spegnere sempre e scollegare la macchina dalla rete elettrica, prima di iniziare ogni procedura di pulizia di carattere globale od operazione di lavaggio;
- 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.

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 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 STACCARE LA SPINA DELL'ALIMENTAZIONE DALLA LINEA DI RETE.

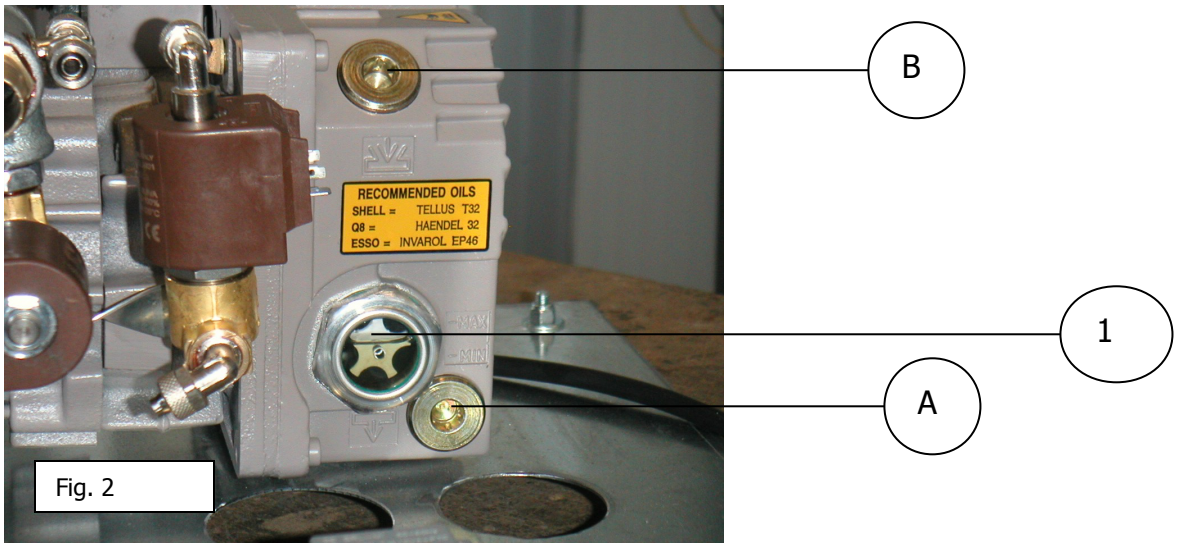


Fig. 2

Allacciamenti
Controllare prima dell'avviamento il livello dell'olio tramite spia di controllo presente sul motore. (fig. 2, part. 1). Per accedere alla spia svitare le 4 viti che bloccano la carterizzazione ed asportare la stessa (modelli con pompa a bagno d'olio).
Nota
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 lato della carterizzazione.
Dopo aver verificato il livello e chiuso il tutto, si inserisca la spina alla presa di corrente 220V

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.

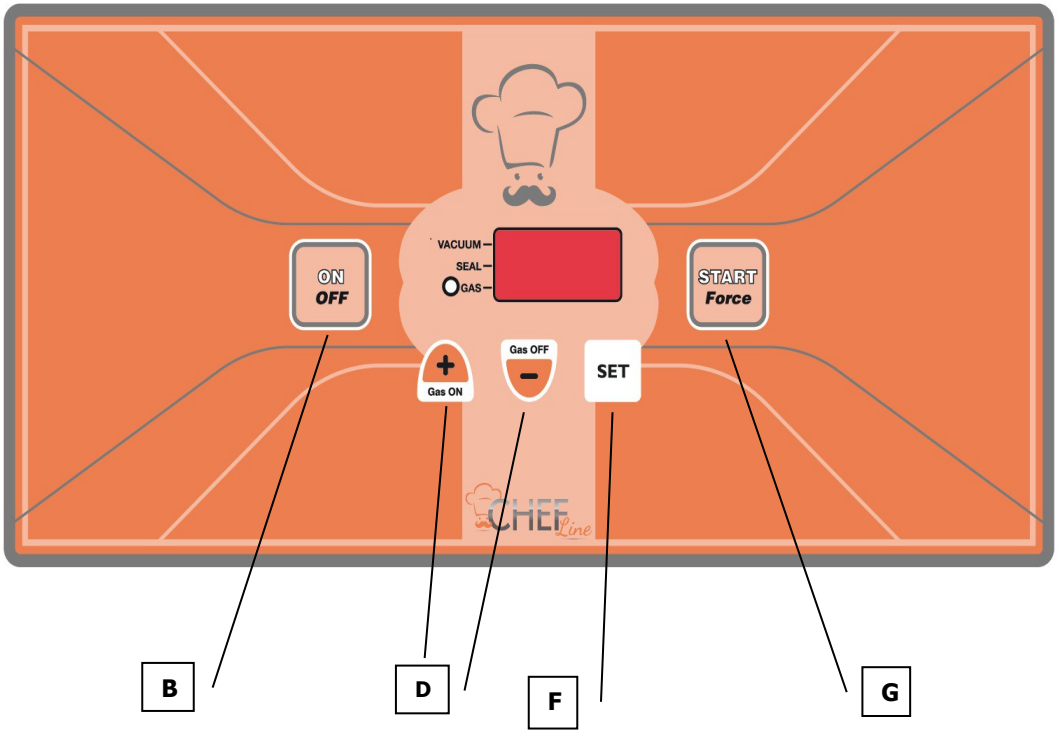
DESCRIZIONE MACCHINA E COMANDI

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, alluminio, 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.

LE MACCHINE QUI DESCRITTE SONO STATE ESPRESSAMENTE CONCEPITE PER IL CONFEZIONAMENTO SOTTOVUOTO DI PRODOTTI SECONDO LE ISTRUZIONI DEL PRESENTE MANUALE E DOVRANNO ESSERE DESTINATE SOLO A QUESTO USO. OGNI ALTRO USO E' DA CONSIDERARSI IMPROPRIO E QUINDI PERICOLOSO. IL COSTRUTTORE NON PUO' ESSERE CONSIDERATO RESPONSABILE PER EVENTUALI DANNI DERIVANTI DA USI IMPROPRI, ERRONEI ED IRRAGIONEVOLI.

1 *Struttura esterna in acciaio inox*
2 *Campana in plexiglas*
3 *Vasca inox*
4 *Cerniera in alluminio fissaggio campana*
5 *Ripiani in polietilene atossico per alimenti*
6 *Contro barra saldante in silicone*

PANNELLO COMANDI



A. *Si preme il pulsante di linea generale posto a lato macchina per dare tensione.*
B. *Si preme il tasto ON-OFF per dare tensione al quadro*
C. *La macchina dispone di nr.6 programmi di lavoro P1-P2-P3 ecc.. che risulta possibile memorizzare con valori a scelta dell'operatore.*
D. *Pulsante* ***+/-*** *servono per modificare i tempi dei cicli di lavoro.*

- *Premendo il tasto SET andremo a leggere P1. Ripremendolo avremo il segnalino luminoso* ***-*** *in corrispondenza di vacuum e premendo i tasti +/- potremo aumentare o diminuire il tempo di vuoto impostato (di media 30/32sec.)*
- *Premendo SET andremo a leggere P1. Riprendendolo avremo il segnalino luminoso* ***–*** *in corrispondenza di SEAL e premendo i tasti* ***+/-*** *potremo aumentare o diminuire il tempo di saldatura impostato (di media 3/4sec.), il pulsantino significa ½ sec.*

E. *Stesso discorso dicasi per P2-P3.*
F. *Premendo SET e facendo lampeggiare il display in P1-P2-P3 è possibile con* ***+/-*** *(in fase lampeggiante) inserire il ciclo gas e disinserirlo (LED ROSSO).*
G. *Pulsante START/FORCE.*

- *Premuto a campana aperta mette in azione la pompa per effettuare operazioni di pre-riscaldo la mattino. Ripremuto spegne la pompa.*

- *Premuto una volta a campana chiusa effettua la saldatura rapida poi va in scarico riaprendo la campana.*
- *Premendo due volte consecutive a campana chiusa effettua lo scarico immediato riaprendo la campana (VAC-STOP).*

CAPITOLO 6
USO DELLA CONFEZIONATRICE

Confezionamento sottovuoto

1. Innestare la spina bipolare se 220V/240V o tripolare se380V/415V in una apposita presa di corrente elettrica.
2. Premere l'interruttore generale di linea 7 ed 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 (o percentuale di vuoto) prescelta, il tempo della saldatura ed il tempo di iniezione gas (se la confezionatrice è dotata di questo sistema).
4. Porre il sacchetto (o i vari sacchetti) all'interno della camera di vuoto appoggiando la bocca aperta della busta 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.
5. All'interno della camera sono posti 2/3 ripiani in polietilene atossico per alimenti atti a livellare lo spessore del prodotto rispetto alla barra saldante i quali possono essere tolti o lasciati a seconda delle necessità.
6. Abbassare la campana facendo una buona pressione affinché essa rimanga chiusa e dia avvio al ciclo di lavoro.
7. Le varie fasi del ciclo sono automatiche e dopo un tempo da noi predeterminato la campana si riapre dando il via al ciclo successivo.

Confezionamento sottovuoto con immissione di gas inerte. (Opzionale)

1. Impostare sul quadro comandi il ciclo di lavoro con immissione di gas inerte, preselezionando i relativi valori di tempo.
2. Una volta collegato il tubo proveniente dalla bombola al portagomma sul lato/retro della confezionatrice (1 fig. 6) con relativa fascetta, impostare il manometro posto sulla bombola ad un valore di pressione pari a 1 ATA.
3. Porre il sacchetto contenente il prodotto all'interno della camera di vuoto, inserendo l'ugello di immissione gas all'interno della bocca del sacchetto (1 fig. 7) avendo cura che non vi siano pieghe che ostruiscano la fuoriuscita del gas.

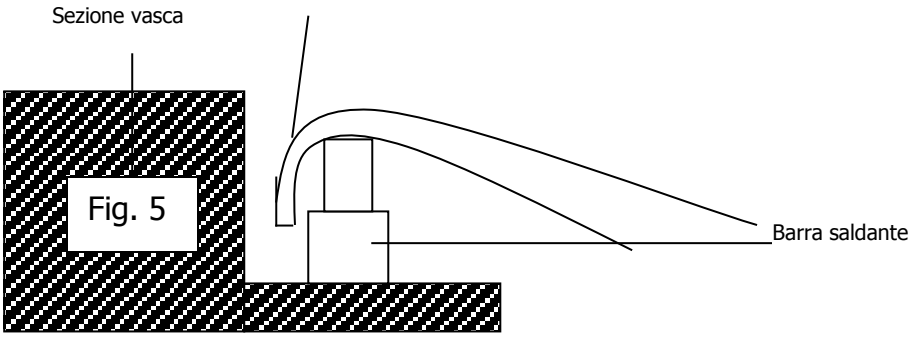


Fig. 5

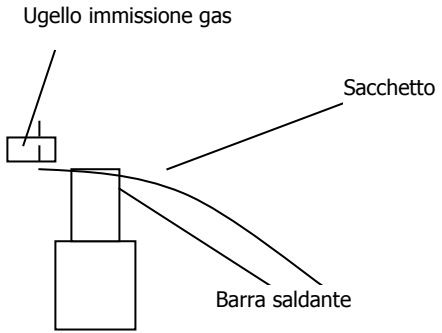


Fig. 7

Fig. 6

IAMENTO IN ATMOSFERA CONTROLLATA

	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
Scaloppini: fettine	70	20	10
Succhi di frutta	-	-	100
Trote / Pesce d’allevamento	-	100	-
Vino / Olio	-	-	100

CONFEZIONAMENTO SOTTOVUOTO DI PRODOTTI LIQUIDI O SEMILIQUIDI

Con le confezionatrici sottovuoto a campana di nostra produzione è possibile confezionare sottovuoto prodotti liquidi o semiliquidi (v. 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 (quindi togliendo i ripiani interni).

- Il ciclo di vuoto rimane programmato come descritto nel cap. USO DELLA CONFEZIONATRICE.
- Essendo i liquidi incomprimibili, non necessitano di confezionamento in ambiente modificato, cioè con aggiunta di gas inerti.
- Tutte le confezioni possono essere stoccate in cella frigorifera e normalmente sovrapposte.

NOTA

E' DA ESCLUDERE IL CONFEZIONAMENTO DI PRODOTTI LIQUIDI SCHIUMOSI O CONTENENTI ZUCCHERI SENZA STEP/VAC, IN QUANTO DURANTE LA FASE DI ASPIRAZIONE, LA SCHIUMOSITA' VIENE ACCENTUATA CON RELATIVA FUORIUSCITA DI PRODOTTO DAL SACCHETTO.

AVVERTENZE PARTICOLARI

a) Si consiglia di azzerare la linea, premendo il pulsante luminoso (fig. 7 pag. 8) su "OFF" ottenendo lo spegnimento dello stesso, ogni volta che la lavorazione con la confezionatrice è stata ultimata.
b) Su tutte le confezionatrici serie LAPACK con alimentazione trifase fare attenzione al senso di rotazione del motore, peraltro indicato da un adesivo presente sul motore stesso (1, fig. 8). Se questo ruotasse in senso contrario (lo si nota in quanto si avverte un forte rumore metallico e la campana non rimane chiusa) invertire due dei tre cavetti di alimentazione nella spina (esclusa messa a terra giallo-verde).

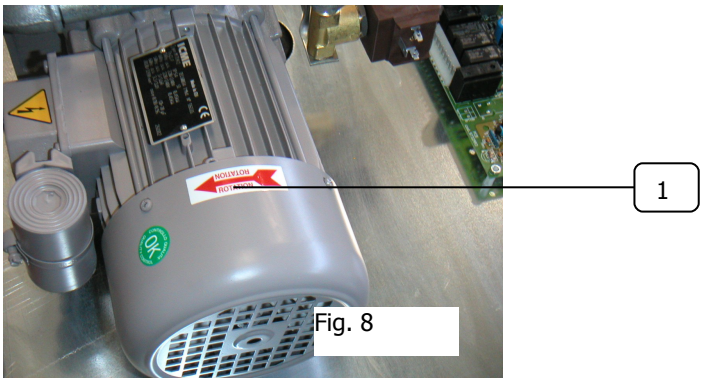
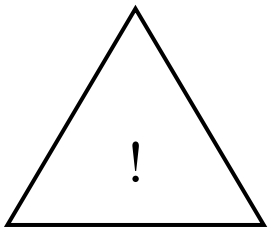


Fig. 8

c) Nel caso si dovesse trasformare un collegamento di motore trifase a stella (380V/3) in quello a triangolo (220v/3), basta invertire la posizione delle barrette in ottone poste nella morsettiera del motore. Agire poi sui due trasformatori spostando gli spinotti collegati sul morsetto del 380V posizionandoli nel morsetto del 220V.
d) Durante il nomale funzionamento non è necessaria alcuna operazione di pulizia della camera di vuoto e della campana, qualora però ciò fosse necessario (ad. es. per fuoriuscita di prodotto dal sacchetto) si consiglia l'uso di uno straccio imbevuto di alcool.

PRIMA DI EFFETTUARE LA PULIZIA STACCARE LA SPINA DELL'ALIMENTAZIONE DALLA LINEA DI RETE.



DURANTE IL PERIODO INVERNALE SI CONSIGLIA AL MATTINO UN BREVE PRERISCALDAMENTO DELLA POMPA PER FLUIDIFICARE L'OLIO PRIMA CHE ENTRI IN CIRCOLO: ABBASSARE LA CAMPANA (SENZA CHIUDERLA) SINO A QUANDO LA POMPA ENTRA IN FUNZIONE E MANTENERLA IN QUESTA POSIZIONE PER 10/15 SEC. SUCCESSIVAMENTE E' POSSIBILE INIZIARE IL NORMALE CICLO DI LAVORAZIONE (vedi HEAT PUMP)

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

CARNI FRESCHE

MANZO	30/40 gg
VITELLO	30/40 gg
MAIALE	20/25 gg
CARNI BIANCHE	20/25 gg
CONIGLIO E SELVAGGINA C/OSSO	20 gg
AGNELLO/CAPRETTO	30 gg

SALSICCIA INSACCATI	30 gg
FRATTAGLIE (fegato cuore,cervella,trippa ecc.)	10/12 gg

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

CAPITOLO 7

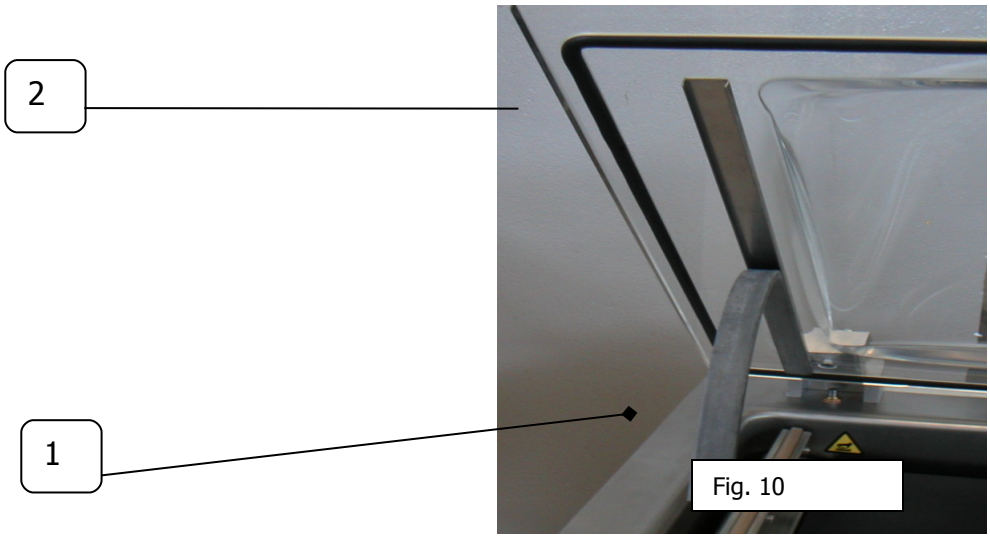
CONTROLLI E MANUTENZIONE

L'ACCESSO ALL'IMPIANTISTICA INTERNA DELLA MACCHINA E' DA RITENERSI DI ESCLUSIVA COMPETENZA DI UN NS. TECNICO SPECIALIZZATO. NEL CASO SI ACCEDESSE ALL'INTERNO DEL MACCHINARIO DI PROPRIA SPONTANEA VOLONTA', LA CASA COSTRUTTRICE DECLINA OGNI RESPONSABILITA' 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.

Manutenzione

1. Pulire le barre saldanti (1 fig. 9) e la controbarra di silicone (1 fig. 10) ogni 15 gg circa con alcool.



2. Cambio olio ogni 400 h. circa di lavoro (dato variabile in funzione del tipo di prodotto confezionato)

Fig. 11

3. Sostituzione resistenze elettriche (fig. 11) teflon barra saldante (fig. 11), guarnizioni di tenuta coperchio (2, fig. 10) ogni 200 h circa di lavoro.

Fig. 12

4. Sostituzione membrana di saldatura ognio 500/600 h di lavoro (1 fig. 12)
5. Sostituzione silicone controbarra (1, fig. 10)
6. Controllo palette pompa, filtri, tenuta elettrovalvole pneumatiche ogni 2000/h circa di lavoro.

CAMBIO OLIO

PRIMA DI EFFETTUARE IL CAMBIO DELL'OLIO, PORTARE LA MACCHINA IN UN LUOGO ADEGUATO A QUESTO TIPO DI OPERAZIONE E TOGLIERE LA PRESA DI CORRENTE DAL QUADRO DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA.

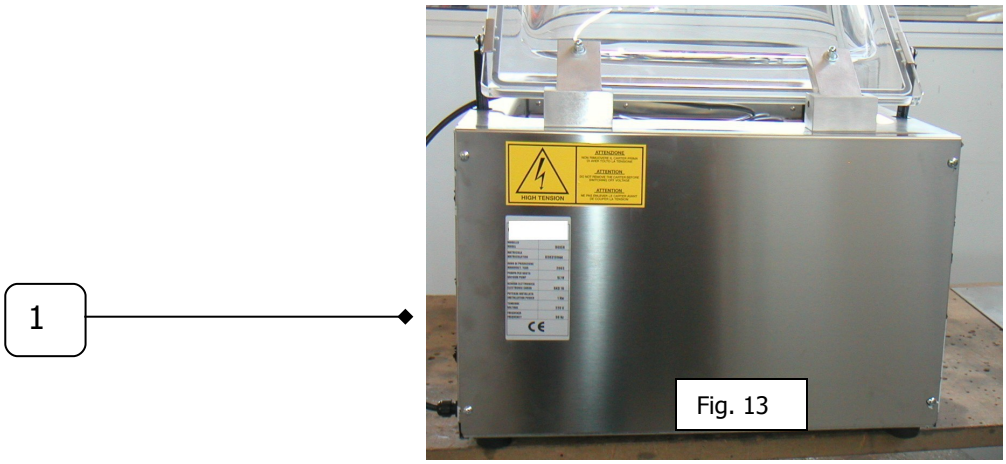


Fig. 13

1. Accedere all'interno della macchina, togliendo il carter di protezione (1, fig. 13) tramite le 4 (6) viti di fissaggio.

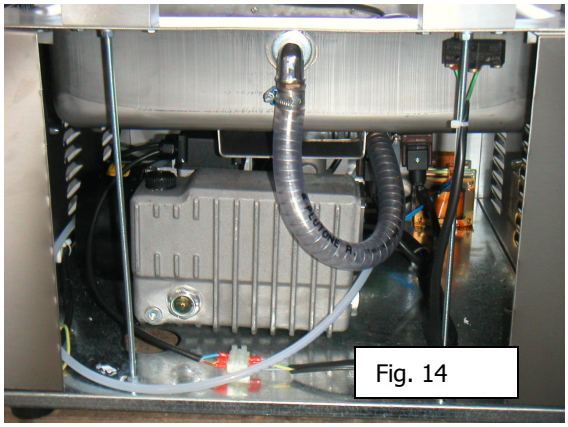


Fig. 14

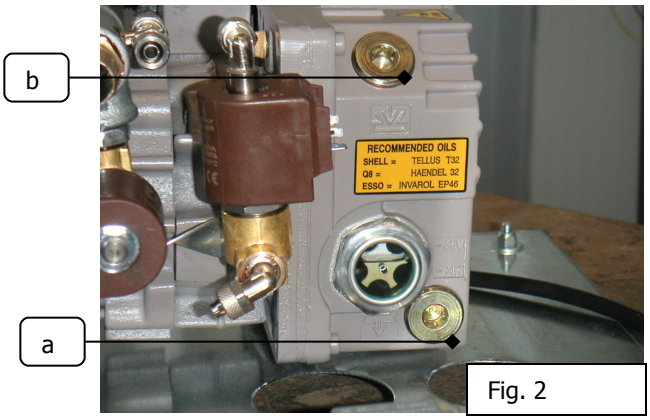


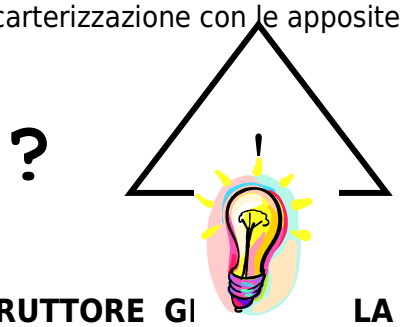
Fig. 2

2. Asportare la carterizzazione come mostrato in fig. 14
3. Portare un recipiente sotto lo scarico dell'olio.
4. Allentare ed asportare totalmente il tappo posto vicino la spia di livello. (a)
5. Per ottenere una rapida espulsione dell'olio, svitare ed asportare il tappo di riempimento (b)
6. Una volta scaricato completamente il serbatoio inserire nuovamente il tappo (a) e serrarlo bene.
7. Riempire il serbatoio attraverso l'apposita bocchetta (b) con olio indicato dalla casa costruttrice.

Tipi di olio consigliati:
TERESSO 100
MOBIL RADIUS 425
SCHELL CORENA 100
BP ENERGOL RC 100
IP SIANTIAX
VANGUARD PRESSURE RA 77

8. Una volta raggiunto il livello massimo indicato dalla spia (a circa ¾) serrare bene la bocchetta di riempimento e richiudere la carterizzazione con le apposite viti.

SMALTIRE GLI OLII RISPETTANDO LE NORMATIVE LOCALI VIGENTI



? DOPO AVER INSERITO L'INTERRUTTORE GI 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.
c) Controllare i fusibili di protezione posti sulla scheda elettronica collocata all'interno della macchina in special modo quello relativo al motore (5x20, 10A)

d) 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**

e) Verificare che il mictrointerrutotre posteriore sia regolarmente sollecitato.
f) Verificare l'integrità dei 3 fusibili di protezione posti sulla scheda elettronica
g) Nel caso di motore trifase, verificare se è intervenuto il magnetotermico di protezione.

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

a) Sollevare la barra saldante e verificare che i due cavetti che portano corrente (24V) siano ben fissati alla barra saldante stessa.
b) Sollevare il teflon e verificare che la resistenza non abbia interruzioni e che sia bloccata sui morsetti laterali.

? **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, 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). 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 direttamente alla casa costruttrice