

# **MACHINE SOUS VIDE À CLOCHE DE TABLE**



Manuel d'utilisation et d'entretien

## **CHAPITRE 1**

Identification du "Manuel d'usage"

Ce manuel a été rédigé par Constructeur et fait partie de l'équipement de la machine. Il est opportunément identifié pour être facile à retrouver et pour suivantes références.

Tous les droits de reproduction et de divulgation de ce manuel et la documentation correspondante citée ou annexe, sont réservés.

### **But du manuel**

Le but de ce manuel est de fournir aux clients et à tous les opérateurs qui utilisent la machine les informations nécessaires pour l'installer et l'utiliser correctement et pour l'entretenir en faisant toujours attention à la sécurité.

Instructions générales et limites de responsabilité du fabricant.

Chaque interaction opérateur-machine, pour ce qui concerne l'utilisation de la machine prévue et son cycle de vie, a été analysée attentivement et exhaustivement par la société qui l'a construit pendant les phases de conception du projet, construction et pendant la rédaction de ce manuel.

Il faut dire que rien ne peut remplacer l'expérience, l'entraînement et surtout le "bon sens" de ceux qui utilisent cette machine. Ces derniers réquisitionnés sont donc indispensables aussi bien pendant la phase des opérations que pendant la lecture de ce manuel.

Si on ne respecte pas les précautions ou les conseils spécifiés dans ce manuel ou si la machine est utilisée par des opérateurs non qualifiés, on a la violation de toutes les consignes de sécurité concernant la conception, la construction et l'utilisation prévue. Par conséquent la société de construction ne s'estime pas responsable des conséquences causées par la non-observation des précautions pour la sécurité mentionnées dans ce manuel.

### **Références aux normes**

Dan la rédaction de ce manuel, on a utilisé les indications mentionnées par:

- Annexe "I" à la directive 89/932/CEE et modifications suivantes: passage 1.7.4;
- UNI EN 292/2 – 1992, passage 5.5

## CHAPITRE 2

### Comment lire et utiliser le "Manuel d'usage".

#### Conservation du manuel.

Ce document fait partie de l'équipement de la machine. Donc il doit être gardé et utilisé opportunément pendant toute la vie opérationnelle de la machine, même si on la cède aux tierces personnes.

Pour avoir des copies supplémentaires de ce manuel, il faut les demander avec une commande d'achat transmise à la société qui a construit la machine.

Pour garder correctement et longuement ce manuel, il faut:

- ne pas l'endommager entièrement ou partiellement pendant l'utilisation. En particulier, on vous prie de ne pas abandonner le manuel pendant l'utilisation et de le remettre dans le lieu affecté tout de suite après la consultation;
- ne pas emporter, déchirer ou réécrire des parties de ce manuel pour aucune raison. Des éventuelles intégrations sont à demander à la société qui a construit la machine;
- garder le manuel dans des lieux protégés de l'humidité, du chaleur et d'autres agents liés à l'environnement qui pourraient compromettre l'intégrité ou la durée.

#### Signalisation appliquée sur la machine

Sur la machine il y a appliqué les plaques pour la prévention des accidents.



Vérifier que personne n'emporte ou n'endommage les plaques.

#### Définitions

Selon la "Directive Machines CEE 89/392" et mises à jour suivantes, on indique les définitions suivantes:

- opérateur: la personne ou les personnes chargées de mettre en marche, régler et exécuter l'entretien ordinaire ou le nettoyage de la machine
- utilisateur: l'organisation ou les personnes qui sont responsables et/ou propriétaires de la machine

#### Données pour l'identification du producteur de la machine et placement de la plaque du MARQUE CEE

L'identification de la Société qui a construit la machine, en étant le producteur, arrive conformément à la législation en vigueur par les actes cités ci-dessous:

- Déclaration de conformité
- Marque CEE
- Manuel d'usage

Une plaque appropriée (fig.1) appliquée sur la machine, cite d'une façon indélébile les informations relatives au marque CEE:



**Il est interdit d'emporter la plaque "MARQUE CEE" et/ou l'échanger avec des autres plaques. Si la plaque du "MARQUE CEE" est accidentellement endommagée ou détachée de la machine ou si le sceau du producteur qui le lie à la machine même a été emporté, il faut obligatoirement informer la maison de construction.**

## CHAPITRE 3

### CERTIFIÉE DE GARANTIE

La maison de construction de la machine s'engage à garantir au client ou au concessionnaires l'intégrité et le correct fonctionnement des composants de la machinerie en objet pendant les 12 (douze) mois après la date d'expédition et livraison directe du bien.

Toutes les parties de la machinerie normalement passibles d'usure, c'est à dire les composants qui une fois utilisées provoquent une usure constante et inexorable, sont exclues de la garantie:

- A. Résistances électriques - Téflon – Joints d'étanchéité – Pistons pour l'ouverture de la cloche – Membrane de soudure - Filtres pour l'aire – Filtres pour l'huile – Échange de l'huile - Palettes de la pompe
- B. Si on porte à la Maison de Construction une pompe pour la création du vide d'une machine en garantie à cause des problèmes liés à l'aspiration et au mal fonctionnement, la Maison de Construction se réserve la faculté de vérifier si on a aspiré des corps étrangers à l'intérieur de la machine: (liquides, solides, sauces, jus etc.). Si on en révèle la présence, on va débiter régulièrement le coût de la réparation de la machine et de la main-d'œuvre parce que le problème a été provoqué par la négligence du client et donc il n'est pas lié à défauts de fabrication.
- C. Des problématiques éventuelles liées aux fiches électroniques du circuit doivent être examinées par la Maison de Construction avant d'envoyer la pièce en substitution en compte garantie. Un écart de tension, une suralimentation électrique, un dérangement du réseau extérieur pourraient causer des endommagements qui ne sont pas imputables au producteur et à la fabrication du produit.
- D. Des problèmes éventuels liés à parties pneumatiques, structurales, mécaniques seront résolus régulièrement dans les termes de la garantie sans aucun débit.
- E. Pendant la période de garantie pour des interventions qui sont comprises dans la garantie même, on ne débitera pas les matériaux substitués, tandis qu'on calculera le coût de la main-d'œuvre. Pendant la période de garantie on débitera les matériaux substitués et le coût de la main-d'œuvre pour toutes les interventions qui n'entrent pas dans la garantie pour de différentes questions.
- F. Si on demande des interventions extérieures par nos techniciens pendant la période de garantie, le coût du déplacement (aller et retour) seront complètement débités au client indépendamment du motif d'intervention.
- G. Les interventions sur la machine doivent être effectuées près la Maison de Construction aussi bien pendant la période de garantie que en dehors de cette période. Donc aucun coût de transport (aller et/ou retour) sera dédommagée.
- H. Tous les matériaux envoyés à la Maison de Construction aussi bien pendant la période de garantie que en dehors de cette période, devront obligatoirement parvenir franco de port.
- I. L'arrivage de matériaux en débit de transport sera automatiquement refusé
- J. N'importe quel composant retenu défectueux (pompe, fiche, etc.) et manipulé par le client pendant la période de garantie n'entrera plus dans cette condition. La Maison de Construction a sans équivoque le devoir de développer cette fonction.

Il est interdit d'emporter la plaque "MARQUE CEE" et/ou l'échanger avec des autres plaques. Si la plaque du "MARQUE CEE" est accidentellement endommagée ou détachée de la machine ou si le sceau du producteur qui le lie à la machine même a été emporté, il faut obligatoirement informer la maison de construction.

## **CHAPITRE 4**

### **Prescriptions générales pour la prévention des accidents**

Il faut respecter en particulier les passages suivants:

- il ne faut jamais toucher les parties métalliques de la conditionneuse avec les mains mouillées ou moites.
- Il ne faut jamais tirer le câble d'alimentation ou la machine même pour débrancher la fiche de la prise de courant;
- ne pas permettre aux enfants ou aux incapables d'utiliser la conditionneuse sans surveillance;
- la sécurité électrique de ce machine est assurée seulement quand elle est correctement reliée à une installation de mise à terre efficace, comme les lois sur la sécurité électriques en vigueur prévoient. Il est nécessaire de vérifier cette condition fondamentale et si on a quelque doute, il faut demander un contrôle soigné de l'installation par personnel qualifié professionnellement. Le producteur n'est pas responsable pour les dommages éventuels causés par la manque de la mise à terre de l'installation;
- si on a un dommage à la mise à terre de protection, on doit rendre la machine inopérante pour éviter mises en marche inopinées et/ou involontaires;
- il faut utiliser toujours des plombs de protection conformes aux lois sur la sécurité en vigueur. Ils doivent avoir des valeurs correctes et des caractéristiques mécaniques appropriées.
- il faut éviter d'utiliser des plombs réparés et de créer un court-circuit parmi les bornes qui se trouvent sur les porte plombs
- l'utilisateur ne doit pas substituer le câble d'alimentation de la conditionneuse. Si le câble est endommagé ou bien s'il doit être substitué, il faut s'adresser exclusivement au constructeur de la machine;
- maintenir le câble loin des parties chaudes;
- il faut toujours éteindre et débrancher la machine du réseau électrique avant de commencer n'importe quelle procédure de nettoyage ou de lavage;
- nettoyer les revêtements, les commandes, les tableaux des machines avec des chiffons moelleux et secs ou légèrement imprégnés d'une solution détergente douce ou d'alcool.

### **Obligations dans le cas de mal fonctionnement et/ou dangers potentiels**

Les opérateurs doivent signaler n'importe quelle défaillance éventuelle et/ou situation de danger qui se manifeste.

#### **Obligations de l'utilisateur**

L'utilisateur doit informer à temps la société qui a construit la machine, s'il relève non seulement des défauts et/ou des mal fonctionnements des systèmes de protection pour la prévention des accidents, mais aussi n'importe quelle situation de danger potentiel qu'il connaît.

Il est strictement interdit à l'utilisateur et/ou aux tiers (le personnel de la Société de Construction autorisé exclus) d'apporter n'importe quelle modification à la machine, à ses fonctions et à ce document technique aussi. Dans le cas de mal fonctionnement et/ou danger dû à la manque de respect des règles citées ci-dessus, la Maison de Construction ne réponde pas des conséquences. On vous conseille de demander des modifications éventuelles directement à la Maison de Construction.

## CHAPITRE 5

### Installation

Après avoir déballé la machine vérifier l'intégrité de la conditionneuse. En particulier, s'assurer qu'elle soit entière et sans des dommages flagrantes qui pourraient être causés par le transport. Dans le cas de doute ne pas utiliser la machine et contacter la Maison de Construction.

### Lieu

Placer la conditionneuse dans un lieu avec un bas pourcentage d'humidité et loin de sources de chaleur.



**NE PAS INSTALLER LA MACHINE EN ATMOSPHÈRE EXPLOSIVE.**

**AVANT D'EFECTUER N'IMPORTE QUELLE OPÉRATION DE CONTRÔLE QUI IMPLIQUE LE DÉSASSEMBLAGE DE QUELQUES DÉTAILS, IL FAUT ABSOLUMENT DÉBRANCHER LA FICHE DE L'ALIMENTATION DEPUIS LA LIGNE DU RÉSEAU.**

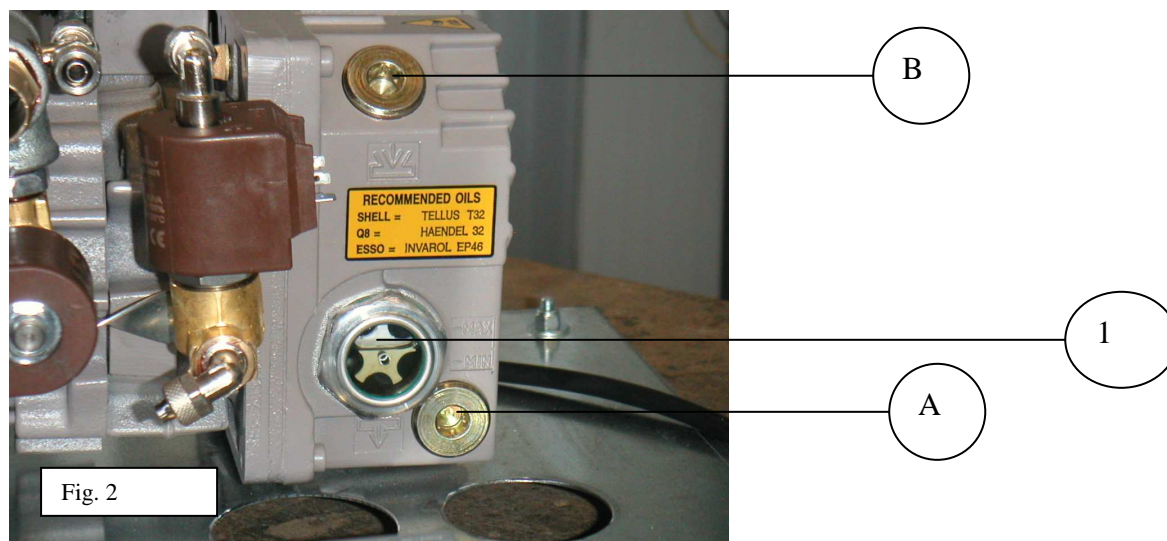


Fig. 2

### Branchements

Avant de le mise en marche vérifier le niveau de l'huile par l'intermédiaire du voyant qui se trouve sur le moteur (fig. 2, détail 1). Pour accéder au voyant, il faut dévisser le quatre vises qui bloquent le carter et emporter ce dernier (modèles avec pompe à bain d'huile).

### Note

**Avant de brancher la conditionneuse, il faut vérifier que les données de la plaque correspondent à ceux du réseau de distribution électrique.**

- La plaque se trouve sur le côté du carter.
- Après avoir vérifié le niveau et avoir fermé le tout, il faut brancher la fiche à la prise de courant 220V.
- S'il y a une incompatibilité entre la fiche et la prise de la machine, il faut faire substituer la prise avec celle appropriée par personnel professionnellement qualifié.
- En particulier, le personnel qualifié devra s'assurer que la section des câbles de la prise soit appropriée à la puissance consommée par la machine. En général, il est déconseillé d'utiliser des adaptateurs, des prises multiples et/ou des rallonges. Si on doit les utiliser inévitablement, il faut utiliser seulement des adaptateurs simples ou multiples et rallonges conformes aux normes sur la

sécurité en vigueur en faisant attention à ne pas dépasser le niveau maximal de la portée en valeur de courant et celui de la puissance maximale présente sur l'adaptateur multiple.

## CHAPITRE 6

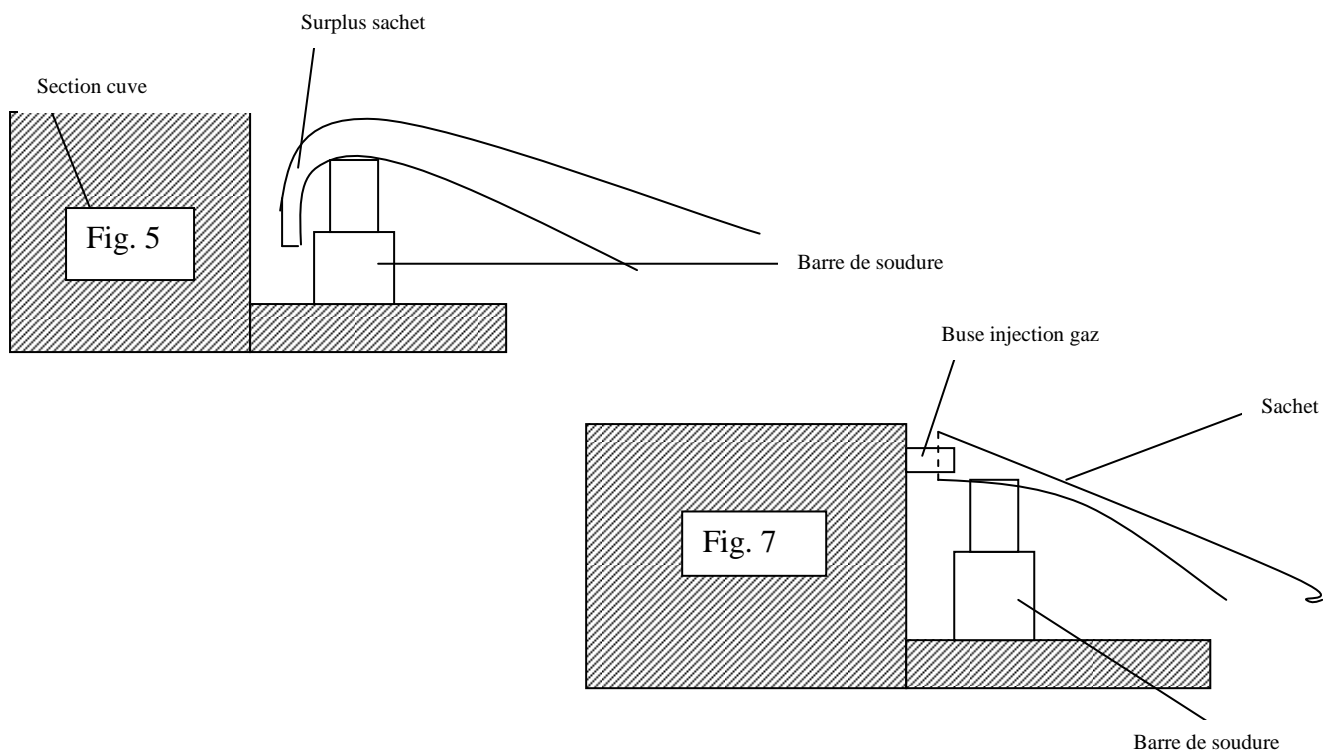
### EMPLOI DE LA CONDITIONNEUSE

#### Conditionnement sous vide

1. Brancher la prise bipolaire si 220V/240V ou tripolaire si 380V/415V dans une prise de courant appropriée.
2. Appuyer sur l'interrupteur général de ligne 7 et le bouton ON/OFF. Avec cette opération on met en marche le circuit électrique qui alimente la fiche modulaire pour les phases automatiques du cycle.
3. Régler le temps (ou pourcentage de vide) choisi, le temps de soudure et le temps de injection (si la machine est dotée de ce système).
4. Introduire un sachet (ou plusieurs sachets) à l'intérieur de la chambre en mettant la bouche ouverte du sachet sur la barre de soudure de manière plate. Si le sachet a beaucoup de surplus, il faut le introduire dans la fente qui se trouve entre la cuve et la barre de soudure.
5. À l'intérieur de la chambre il y a 2/3 étagères en polyéthylène atoxique pour aliments qui nivèlent l'épaisseur du produit par apport à la barre de soudure. On peut ajouter ou enlever ces étagères selon nécessité.
6. Baisser la cloche en faisant une bonne pression afin qu'elle reste fermée et mettre en marche le cycle de travail.
7. Les différentes phases du cycle sont automatiques et après le temps qu'on a réglé la cloche s'ouvre et elle est prête pour le cycle suivant.

#### Conditionnement sous vide avec injection de gaz inerte (en option)

1. Régler sur le panneau des commandes le cycle de travail avec injection de gaz inerte, en présélectionnant les valeurs du temps relatifs.
2. Après avoir joint le tuyau qui vient de la bouteille avec le porte gomme placé sur le côté/derrrière de la conditionneuse (1 fig. 6) avec collier, régler le manomètre qui se trouve sur la bouteille à une valeur de pression de 1 ATA.
3. Mettre le sachet avec le produit à l'intérieur de la chambre, en introduisant la buse de injection du gaz dans la bouche du sachet (1 fig. 7). Il faut faire attention à n'avoir aucun pli qui peut bloquer la fuite du gaz.



Tab. 3

## EXEMPLES DE CONDITIONNEMENT EN ATMOSPHÈRE CONTRÔLÉE

PRODUIT	OXIGÈNE % (O2)	ANHYDRIDE CARBONIQUE (CO2) %	AZOTE (N2) %
Charcuterie	-	20	80
Rôti	80	20	-
Bière/Canettes de boissons	-	100	
Gâteaux secs et produits de four	-	100	100
Café	-	100	100
Viande fraîche	70/80	30/20	-/-
Viandes et épices lyophilisées	-	-	100
Viande hachée	-	-	100
Chocolat	-	100	-
Fromage frais/Mozzarella	-/-	20/-	80/100
Fromage à pâte pressée/Crème/Beurre/Margarine	-	-	100
Salade fraîche/Persil	-	50	50
Yaourt/Pâte feuilletée	-	100	-
Lait en poudre	-	30	70
Levure sec en poudre	-	100	100
Pommes	2	1	97
Lard coupé en tranches	-	35	65
Pain de mie/ Pain	-	100	-
Pain grillé/ Biscotte	-	80	20
Pâte	-	-	100
Pâtes fraîches/Tortellini/Lasagne	-	70/100	30
Pommes de terre/Pomme de terre frites/En-cas/Houblon	-		100
Poisson Bleu	-	60	40
Poisson Blanc	30	40	30
Pizza	-	30	70
Volaille	-	75	25
Tomates	4	4	92
Aliments précuits	-	80	20
Saucissons	-	20	80
Escalopes	70	20	10
Jus de fruits	-	-	100
Truite/Poisson d'élevage	-	100	-
Vin/Huile	-	-	100

## CONDITIONNEMENT SOUS VIDE DES PRODUITS LIQUIDES OU SEMI-LIQUIDES

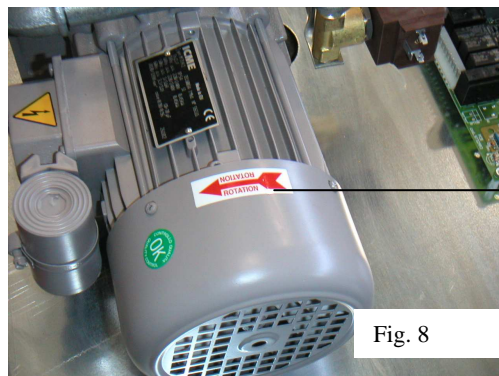
Avec nos conditionneuses sous vide à cloche il est possible de conditionner sous vide des produits liquides (sauces, soupes, etc.) en allongeant la durée et en maintenant inchangés le goût et les conditions hygiéniques.

Il est important de ne pas remplir les sachet jusqu'au limite, mais seulement jusqu'à la moitié de la capacité et de maintenir un niveau différent entre le bord et la barre de soudure (donc il faut enlever les étagères intérieures).

- Le cycle de vide demeure programmé comme on a décrit dans le chapitre EMPLOI DE LA CONDITIONNEUSE.
- Puisque les liquides sont incompressibles, ils n'ont pas besoin d'être conditionnés dans un milieu modifié, c'est à dire avec l'injection du gaz inertes.
- Toutes les conditionnements peuvent être stockées dans une chambre froide et normalement superposées.

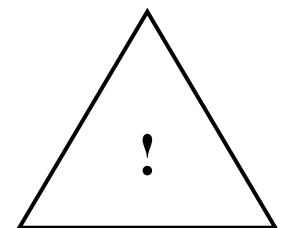
## PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES

- Mettre la ligne à zéro chaque fois qu'on termine de travailler avec la conditionneuse.
- Vérifier la direction de rotation du moteur de toutes les conditionneuses avec alimentation triphasée qui est indiquée sur le moteur même par un autocollant (1, fig.8). Si le moteur tourne en direction inverse (on le note facilement parce qu'il produit un bruit fort et métallique et la cloche ne se demeure pas fermée), il faut invertir les deux câbles de l'alimentation de la fiche (mise à terre jaune-verte exclue).

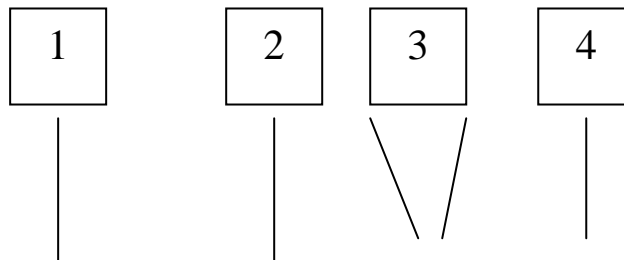
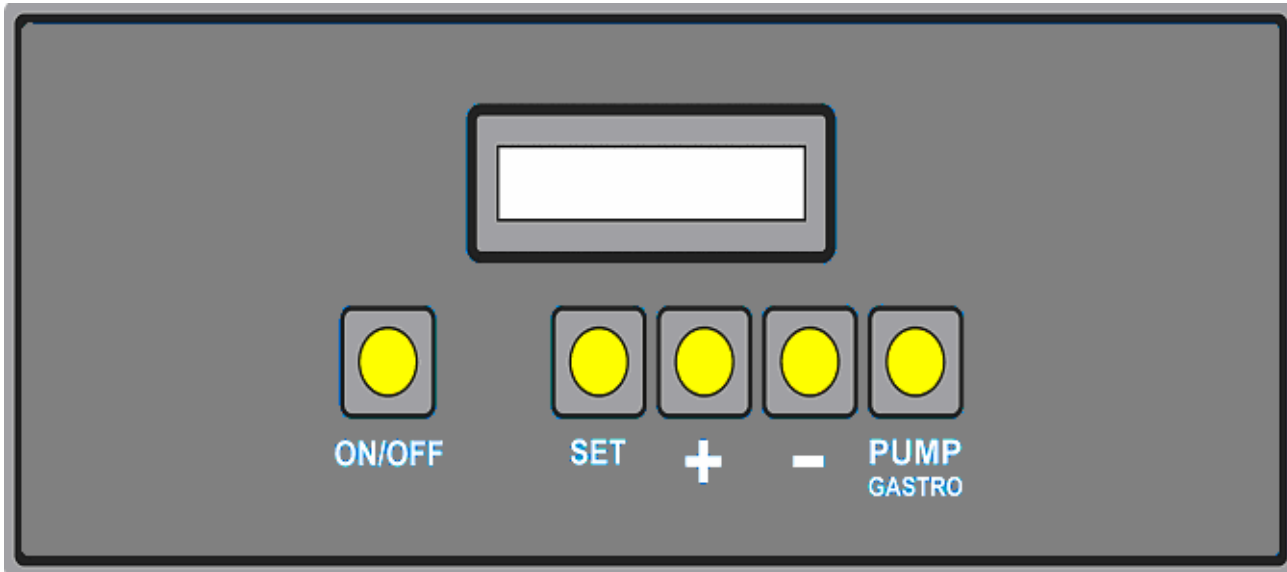


- Si on doit transformer une liaison de moteur triphasée à étoile (380V/3) en une à triangle (220V/3), il suffit d'invertir la position des barres en laiton placées dans la plaque à bornes du moteur. Après on doit intervenir sur les deux transformateurs en déplaçant les deux broches liées sur le borne du 380V et en les mettant dans le borne du 220V.
- Pendant l'emploi normale il ne faut aucune opération de nettoyage de la chambre de vide et de la cloche, mais s'il est nécessaire de la nettoyer (ex. Fuite de produit du sachet), il faut utiliser un chiffon imprégné d'alcool.

**DÉBRANCHER LA FICHE DE L'ALIMENTATION DE LA LIGNE DE RÉSEAU AVANT D' EFFECTUER LE NETTOYAGE.**



## TABLEAU DES COMMANDES



EN HIVER AU MATIN IL FAUT PRÉCHAUFFER BRIÈVEMENT LA POMPE POUR FLUIDIFIER L'HUILE AVANT QU'IL AGISSE : BAISSER LA CLOCHE (SANS LA FERMER) JUQSU'À CE QUE LA POMPE SE METTE EN MARCHÉ. IL FAUT LA MAINTENIR DANS CETTE POSITION POUR 10/15 SEC. PUIS IL EST POSSIBLE DE COMMENCER LE CYCLE DE TRAVAIL NORMAL.

1. Touche **ON/OFF**: pour activer et désactiver la machine. Si on appuie sur cette touche pendant le cycle de travail, la machine s'arrête immédiatement.
2. Touche **SET**: pour accéder à la sélection des valeurs des programmes (vide, soudure et gaz).
3. **+/-** : pour choisir le programme préféré qui paraît sur le display (la machine peut mémoriser 10 programmes de gastronomie et 10 de pâtisserie), et incrémenter ou diminuer les valeurs des cycles.
4. Touche **PUMP/GASTRO**: en appuyant sur cette touche on active l'option vide dans bacs, nettoyage pompe, réchauffage pompe, soudure manuelle.

### INITIALISATION PROGRAMME (**MACHINES SANS FONCTION GAZ**)

Pour pouvoir accéder à la sélection des programmes, avec les touches +/- nous pouvons programmer le programme désiré que viendra visualisé sur l'écran.

En allumant la machine, sur l'écran il y aura l'indication "--- PROGRAM1", qui indique que nous sommes en train d'utiliser le programme nr. 1.

En appuyant la touche 2 pendant quelque second sur l'écran il y aura l'indication "vacuum pump", et, avec les touches +/- sera possible augmenter ou diminuer les seconds du cycle de vide.

En appuyant encore la touche 2 sur l'écran il y aura l'indication "seal", et, avec les touches +/- sera possible augmenter ou diminuer le temps de soudure.

En dernier lieu, appuyant sur la touche 2 on peut visualiser le nr. du programme que nous avons modifié et que les variations que nous avons apporté ont été sauvées.

## INITIALISATION PROGRAMME (**MACHINES AVEC FONCTION GAZ**)

Pour pouvoir accéder à la sélection des programmes, avec les touches +/- nous pouvons programmer le programme désiré que viendra visualisé sur l'écran.

En allumant la machine, sur l'écran il y aura l'indication "--- PROGRAM1", qui indique que nous sommes en train d'utiliser le programme nr. 1.

En appuyant la touche 2 pendant quelque second sur l'écran il y aura l'indication "vacuum pump", et, avec les touches +/- sera possible augmenter ou diminuer les seconds du cycle de vide.

En appuyant encore la touche 2 sur l'écran il y aura l'indication "seal", et, avec les touches +/- sera possible augmenter ou diminuer le temps de soudure.

En appuyant encore la touche 2 sur l'écran il y aura l'indication "gas", et, avec les touches +/- sera possible augmenter ou diminuer les seconds d'entrée du gaz.

En dernier lieu, appuyant sur la touche 2 on peut visualiser le nr. du programme que nous avons modifié et que les variations que nous avons apporté ont été sauvées.

Si nous avons assigné n'importe quel valeur positif à l'entrée du gaz, sur l'écran apparaîtra "GAS PROGRAM1", c'est à dire que le gaz est activé et nous sommes en train d'utiliser le programme nr. 1. Si par contre a été assigné le valeur 0, dans le menu gaz il y aura l'indication "--- PROGRAM1", que signifie que le gaz est désactivé et nous sommes en train d'utiliser le programme nr. 1.

## VIDE EN RECIPIENTS

Pour effectuer le vide en récipients est nécessaire connecter le tuyau d'aspiration extérieure (optionnel disponible sur demande) au buse d'aspiration au fond de la cuve en face a la barre de soudure d'une coté, et dans la valve du récipient de l'autre coté.

En s'assurant que la valve manuelle de défilement du tuyau est fermée (en position vers l'haut), appuyer sur la touche 4 pour faire partir le cycle d'aspiration. Une fois arrivé au niveau du vide désiré à l'intérieur des récipients, (contrôler l'indicateur du vide), appuyer de nouveau sur la touche 4 pour terminer le cycle.

Enfin, pour débrancher le tuyau du récipient, baisser la valve manuelle d'évent.

## CHAUFFAGE POMPE

Pendant la période hivernale nous conseillons de préchauffer au matin la pompe à fin de rendre l'huile plus coulant avant de l'utiliser.

Quand vous avez ouvert la cloche, appuyez sur la touche 4 pendant 3 secondes et laissez que la pompe marche pendant 15/20 secondes. Après appuyez de nouveau sur la touche 4 à fin d'arrêter la pompe.

## NETTOYAGE POMPE

A fin d'effectuer le nettoyage ordinaire de la pompe il faut appuyer sur la touche 4 e, au même temps, baisser la cloche.

Sur l'écran vous verrez l'inscription "cleaning".

Pendant ce cycle, qui va durer pendant 10 minutes, la pompe s'actionnera à intermittence.

## SOUDURE MANUELLE

Pendant le cycle normal de travail, en appuyant sur la touche 4 pendant 3 secondes, sera possible effectuer la soudure à l'avance par rapport au terme du cycle du vide rétabli.

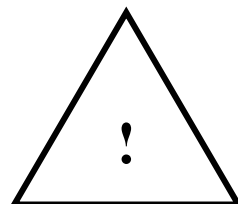
## **2.**

## PROGRAMMES PATISSERIE

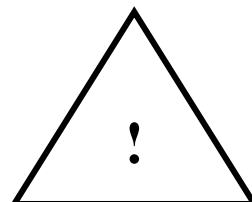
Si la machine doit être utilisée pour confectionner des produits de pâtisserie, les cycles du 1 au 10 concerneront le fonctionnement normal, tandis que avec les cycles du 11 au 20, pendant le cycle du vide, la pompe fera une pause de 4 secondes après une période de 7 secondes d'aspiration, à fin d'éviter l'ébullition du produit à l'intérieur du sachet.

## CHAPITRE 7

### CONTRÔLES ET ENTRETIEN



SEULEMENT NOS TECHNICIENS SPÉCIALISÉS ONT L'ACCÈS A L'INSTALLATION INTÉRIEURE DE LA MACHINE. DANS LE CAS OÙ QUELQU'UN CHERCHERAIT DE SON PLEIN GRÉ À ACCÉDER À LA PARTIE INTÉRIEURE DE LA MACHINE, LA MAISON DE CONSTRUCTION DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ CIVILE ET PÉNALE POUR ÉVENTUELS ACCIDENTS ET DOMMAGES À CHOSSES ET PERSONNES.



TOUS LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES SONT PROTÉGÉS À L'INTÉRIEUR DU CORPS DE LA MACHINE. POUR Y ACCÉDER IL FAUT ENLEVER LE RÉLATIF CARTER DE PROTECTION VISSÉ. SI ON VEUT ACCÉDER À LA PARTIE INTÉRIEURE DE LA MACHINE, IL FAUT ENLEVER LA PRISE DE COURANT DU PANNEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.

### Entretien

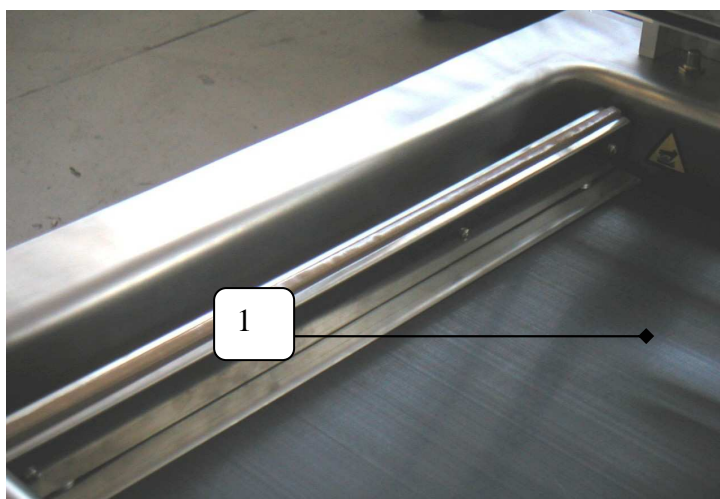
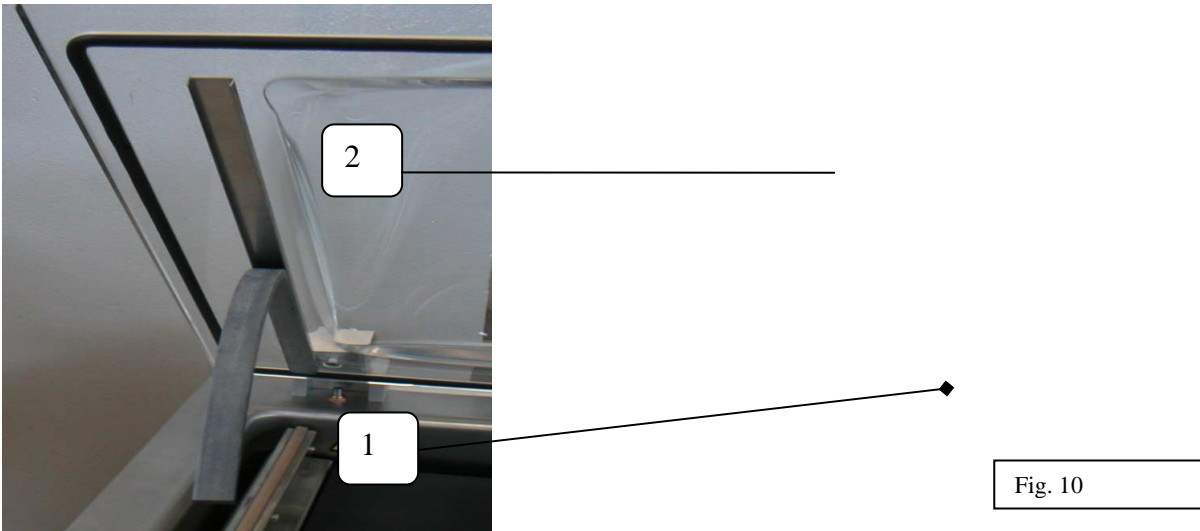
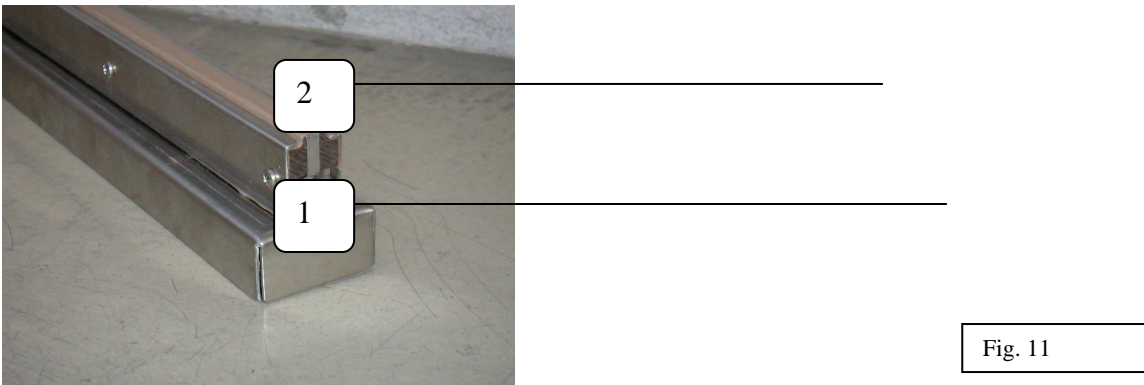


Fig. 9

1. Nettoyer les barres de soudure (1 fig. 9) et la contre barre en silicone (1 fig. 10) tous les 15 jours avec de l'alcool.



2. Changer l'huile toutes les 400 h. de travail (cette donnée change selon la typologie du produit conditionné)



3. Substituer les résistances électriques (1, fig. 11), le téflon de la barre de soudure (2, fig. 11), les joints de tenue du couvercle (2, fig. 10) toutes les 200 h de travail.
4. Substituer la silicone de la contre-barre (1, fig. 10)
5. Contrôler les palettes, la pompe, les filtres, la tenue des électrovalves pneumatiques toutes les 2000/h de travail.

## CHANGER L'HUILE

**AVANT DE PROCÉDER AVEC L'ÉCHANGÉ DE L'HUILE, MENER LA MACHINE DANS UN LIEU INDIQUÉ POUR CETTE TYPOLOGIE D'OPÉRATIONS ET DÉBRANCHER LA PRISE DE COURANT DU PANNEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.**

1



Fig. 13

1. Pour accéder à la partie intérieure de la machine enlever le carter de protection (1, fig. 13) en dévissant les 4 (6) vis.

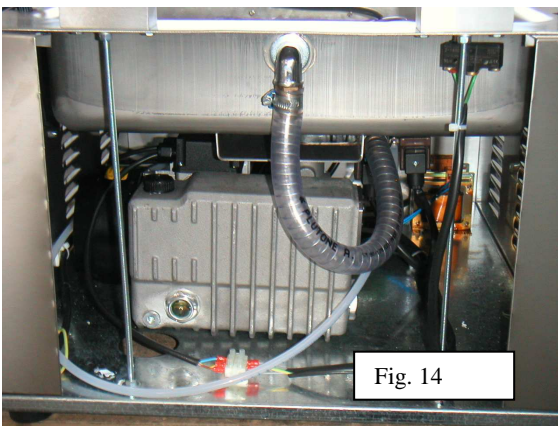


Fig. 14

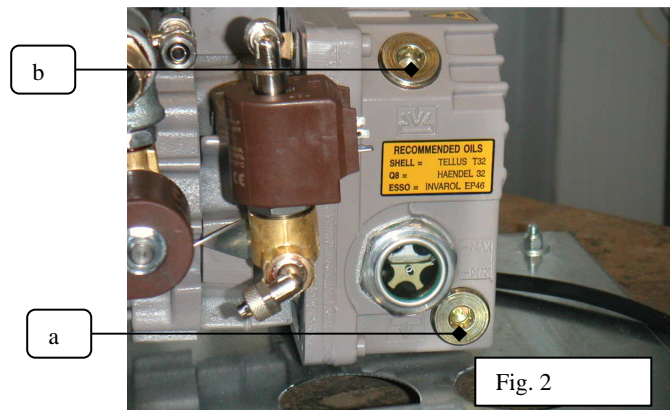


Fig. 2

2. Déplacer le carter comme en fig. 14.
3. Placer un conteneur au dessous de la décharge de l'huile.
4. Desserrer et sortir complètement le vis qui se trouve sous la machine (a)
5. Pour obtenir une expulsion plus rapide de l'huile, desserrer et sortir le bouchon de remplissage.
6. Une fois le réservoir vidé, introduire de nouveau le vite en le serrant bien (1, Fig. 15)
7. Remplir le réservoir par la bouche (1, Fig.16) avec l'huile indiquée par la société de construction:

Genres d'huile conseillés:

- TERESSO 100
- MOBIL RADIUS 425
- SCHELL CORENA 100
- BP ENERGOL RC 100
- IP SIANTIA X
- VANGUARD PRESSURE RA 77

8. Après avoir rempli le réservoir, introduire de nouveau le vit (1, Fig. 15) et le visser bien.

## CHAPITRE 8 PROBLÈMES ET SOLUTIONS



### **APRÈS AVOIR BRANCHÉ L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL LA MACHINE NE MARCHE PAS**

- a Vérifier que la fiche est bien branchée dans la prise de courant et éventuellement contrôler les contacts à l'intérieur de la prise même.
- b Vérifier que, en baissant la cloche, le micro interrupteur (qui se trouve sur le derrière de la machine sous la charnière gauche de fixation de la cloche) est régulièrement sollicité.
- c Contrôler les plombs de protection placés sur la fiche électronique placée à l'intérieur de la machine et près de l'interrupteur général (dans les machines avec une implantation dans une boîte, les plombs sont à l'intérieur de la boîte).
- d Si le moteur est triphasé, débrancher la machine du panneau, ouvrir la porte postérieure et vérifier la possible intervention du magnétothermique à protection du moteur.



### **TOUT À COUP LA MACHINE S'ARRÊTE PENDANT QU'ELLE MARCHE**

- a Vérifier que le micro interrupteur postérieur est régulièrement sollicité.
- b Contrôler les plombs de protection placés sur la fiche électronique placée à l'intérieur de la machine et près de l'interrupteur général (dans les machines avec une implantation dans une boîte, les plombs sont à l'intérieur de la boîte).
- c Vérifier s'il y a de la tension dans la ligne



### **LA MACHINE MARCHE RÉGULIÈREMENT, MAIS QUAND ON OUVRE LE COUVERCLE LE CONDITIONNEMENT N'A PAS ÉTÉ SOUDÉ OU IL A MAL SOUDÉ.**

- a Soulever le téflon et vérifier que la résistance n'ait pas des interruptions et qu'elle est soit bloquée sur les bornes latérales.
- b Vérifier que entre la barre de soudure et la contre barre, la distance soit au moins de 4-5 mm.
- c Vérifier que le temps de soudure soit correct par rapport à l'épaisseur du sachet.
- d Vérifier que la partie du sachet où on fait la soudure, ne soit pas mouillée ou avec des plis, causes qui peuvent empêcher une soudure homogène.
- e Vérifier que la silicone de la contre barre du couvercle soit intègre.



### **LA MACHINE NE GAGNE PAS LE VIDE OPTIMAL**

- a Fermer la cloche. Quand on a gagné une pression d'environ 70/mmhg débrancher la ligne et vérifier si l'aiguille du vacuomètre reste en position ou s'elle recule.  
Dans le premier cas on ne diagnostique aucune perte, donc le problème est lié à une autre cause (palette pompe, substitution huile, nettoyage de la pompe).  
Dans le second cas on a une infiltration d'air dans la cloche. Donc:  
Vérifier l'intégrité du joint de tenue qui se trouve sur le couvercle.

Il faut remplacer les pièces citées ci-dessus qu'on peut demander directement à la maison de construction de la machine.

- b Contrôler que pendant le cycle du vide le sachet ne se gonfle pas. Si sa a lieu :
  - Contrôler que le sachet soit bien placé
  - Contrôler que la barre de soudure soit dans son siège
  - Contrôler que entre la barre de soudure et la contre barre il y ait au moins une distance de 4-5 mm.

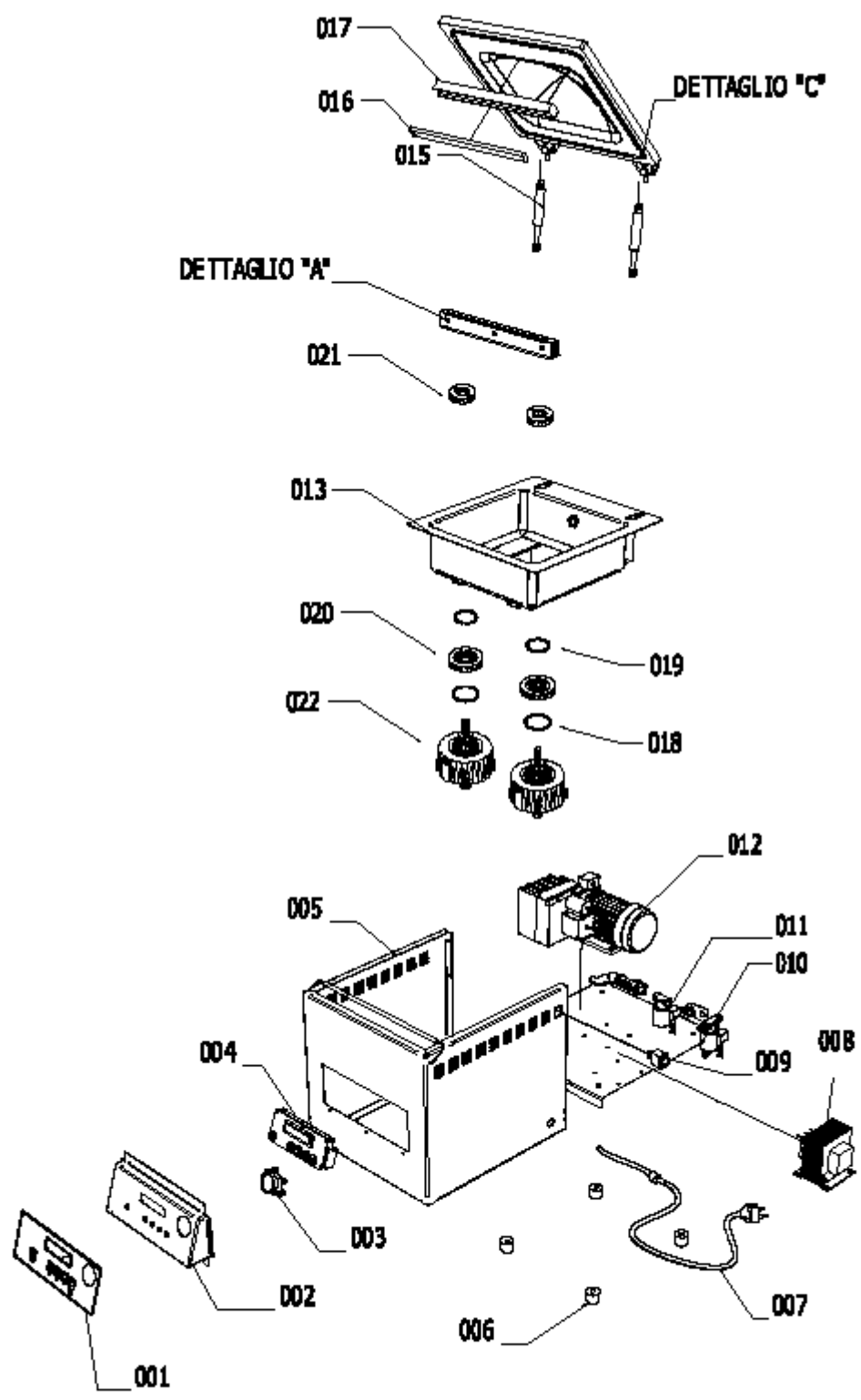
- c Vérifier que la soudure soit homogène et qu'il n'y ait aucune interruption qui peut faire entrer de l'air.
- d Vérifier que le postage du vide soit correct par rapport au produit que vous êtes en train de confectionner

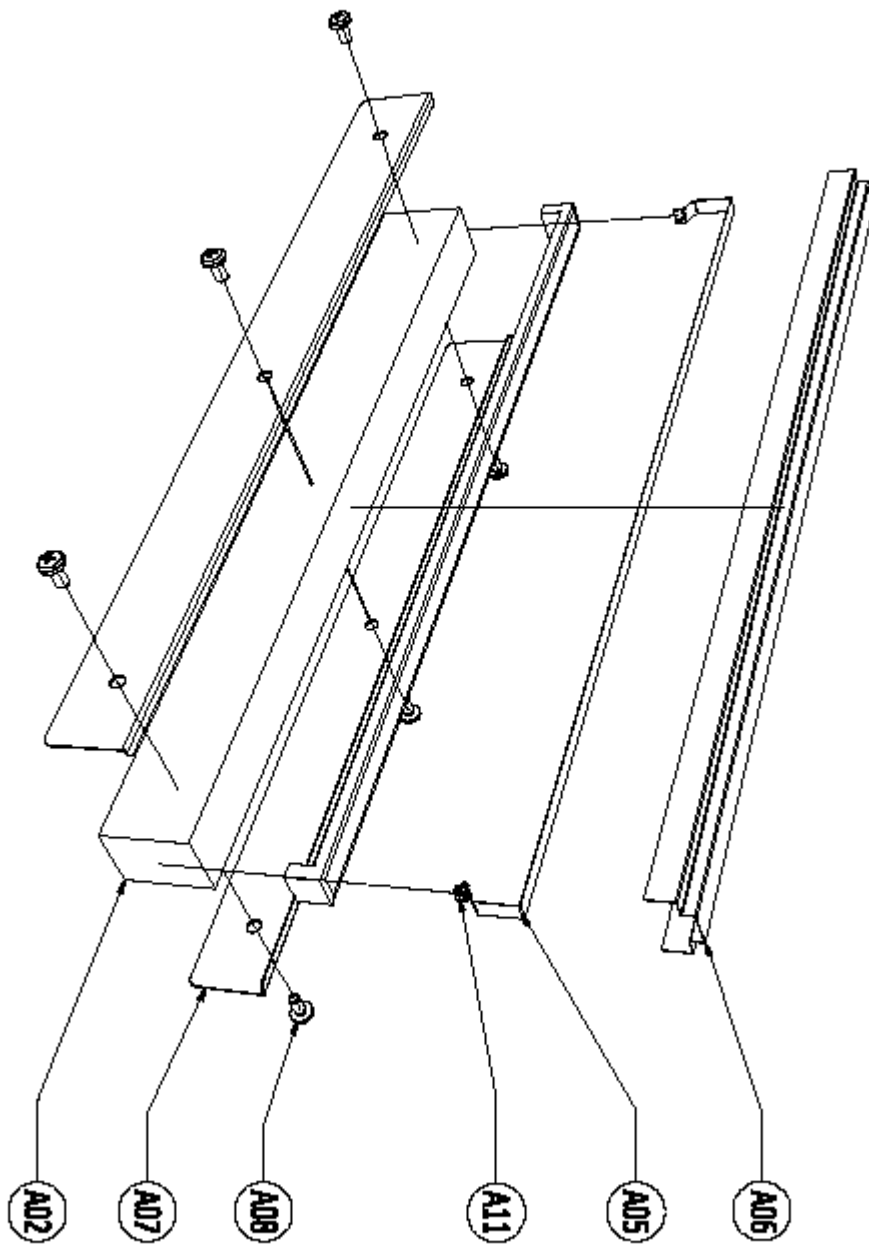
?

**LE COUVERCLE NE SE SOULEVE PAS OU IL SE SOULEVE PARTIELLEMENT**

Vérifier le fonctionnement des pistons placés à l'intérieur de la machine

Pour n'importe quel problème à la fiche électronique (programmation, mauvais fonctionnement), il faut s'adresser au revendeur.





## **DETAIL CLOCHE DE TABLE AVEC BARRE DE SOUDURE DEMONTABLE**

- 1- LEXAN DISPLAY
- 2- CARTER DISPLAY
- 3- VACUOMETRE
- 4- DISPLAY FICHE ELECTRONIQUE
- 5- CARTER
- 6- PIEDS
- 7- CABLE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE
- 8- TRANSFORMATEUR
- 9- BOUTON ON/OFF
- 10- ELECTROVALVE DE SOUDURE
- 11- ELECTROVALVE D'ENTREE AIR
- 12- POMPE
- 13- CHAMBRE INTERIEURE
- 14- DIAPHRAGM DE SOUDURE
- 15- PISTON
- 16- CONTRASTE BARRE DE SOUDURE
- 17- CONTRE BARRE
- 18- OR SUPERIEUR 24x3
- 19- OR INFERIEUR 35X3
- 20- EPAISSEUR
- 21- EMBOUT
- 22- PISTON SOULEVEMENT BARRE DE SOUDURE

### **DETAIL "A" – BARRE DE SOUDURE COMPLETE**

- A05- RESISTENCE NICKEL-CHROME 5x0,2
- A06- TEFLON S65

### **DETAIL "C" – SUPPORT COMPLET DU COUVERCLE**

**Dichiarazione di conformità \* Declaration of conformity \* Déclaration de conformité  
Konformitätserklärung \* Declaración de conformidad**

**I** Il sottoscritto, legale rappresentante della Ditta costruttrice, dichiara che il prodotto sotto elencato è conforme, per quanto ad esso applicabile, alle seguenti direttive e alle seguenti normative:



**GB** The undersigned legal representative of the manufacturing company declares that the below listed product is in compliance, as far as applicable, with the following directives and regulations:

**F** Le représentant légal soussigné de la maison constructrice, déclare que le produit mentionné ci dessous est conforme, dans la mesure où elles s'appliquent au produit, aux directives et normes suivants :

**D** Der unterzeichnende gesetzliche Vertreter der Herstellerfirma erklärt, dass das nachstehende aufgeführte Produkt, sofern auf dieses anwendbar, mit den folgenden Richtlinien und Normen übereinstimmt:

**E** El infrascrito, representante legal de la Empresa fabricante, declara que el producto enumerado más adelante cumple, en cuanto sea aplicable, con las siguientes directivas y normativas:

Modello/Model/Modale/Modell/Modelo	Matricola/Serial n°/Número de matricule / Seriennummer /Número de serie	Anno di costruzione Manufactured Année de fabrication Baujahr Año de fabricación  <b>2010</b>
------------------------------------	--	---

Référence	2. Titre
<b>Directive 2004/108/EC of 15 Décembre 2004</b>	Dans l'approximation des législations des Etats Membres relatives à la Compatibilité Electromagnétique et que abroge la 89/336/EEC
<b>Directive 2006/95/EC of 12 Décembre 2006</b>	Dans l'approximation des législations des Etats Membres relatives au matériel électrique destine à être utilise sous certains limites de tension

**Et que sont appliqués les suivants normes et/ou spécifications techniques (ou parts de celles-ci) utilisées par la déclaration de conformité suivante :**

Normes Harmonisées

N°	Edition	Titre
CEI EN 55014-1	08/2007	<b>Compatibilité Electromagnétique - Exigences pour les appareils électrodomestiques, outillages électriques et appareils analogues - Partie 1: Emission</b>
CEI EN 55014-2	10/1998	Compatibilité Electromagnétique - Exigences pour les appareils électrodomestiques, outillages électriques et appareils analogues - Partie 2: Immunité
+A1	08/2002	
+IS	10/2007	
+A2	08/2009	
CEI EN 61000-3-2	02/2007	<b>Limites pour les émissions (courant appelé par les appareils = 16 A par phase)</b>
CEI EN 61000-3-3	09/2009	<b>limitations des fluctuations de tension et du flicker appliqués sur le réseau de distribution public basse tension, ayant un courant appelé &lt;= 16 A par phase et non soumis à un raccordement conditionnel</b>
CEI EN 60335-1	07/2008	appareils électrodomestiques, outillages électriques et appareils analogues - Sécurité - Partie 1: Norme générale.