

LIBRETTO DI ISTRUZIONI

SV 60 / 61



IMPORTANTE

Il presente libretto costituisce parte integrale ed essenziale del prodotto e dovrà essere consegnato all'utilizzatore in modo tale da operare la informazione/formazione come disposto dalle Direttive CEE sulla sicurezza negli ambienti di lavoro.

Leggere attentamente le avvertenze contenute nel presente libretto in quanto forniscono importanti indicazioni riguardanti la sicurezza di installazione, d'uso e manutenzione.

Il costruttore non risponde di danni arrecati a persone o cose, oppure alla macchina, se essa è utilizzata in modo diverso rispetto alle prescrizioni contenute nel presente.

Conservare con cura questo libretto per ogni ulteriore consultazione.

Assicuratevi del modello di termosaldatrice da voi acquistato, leggendo i dati sulla targa di identificazione dell'apparecchio.

Mod. SV 60 / 61

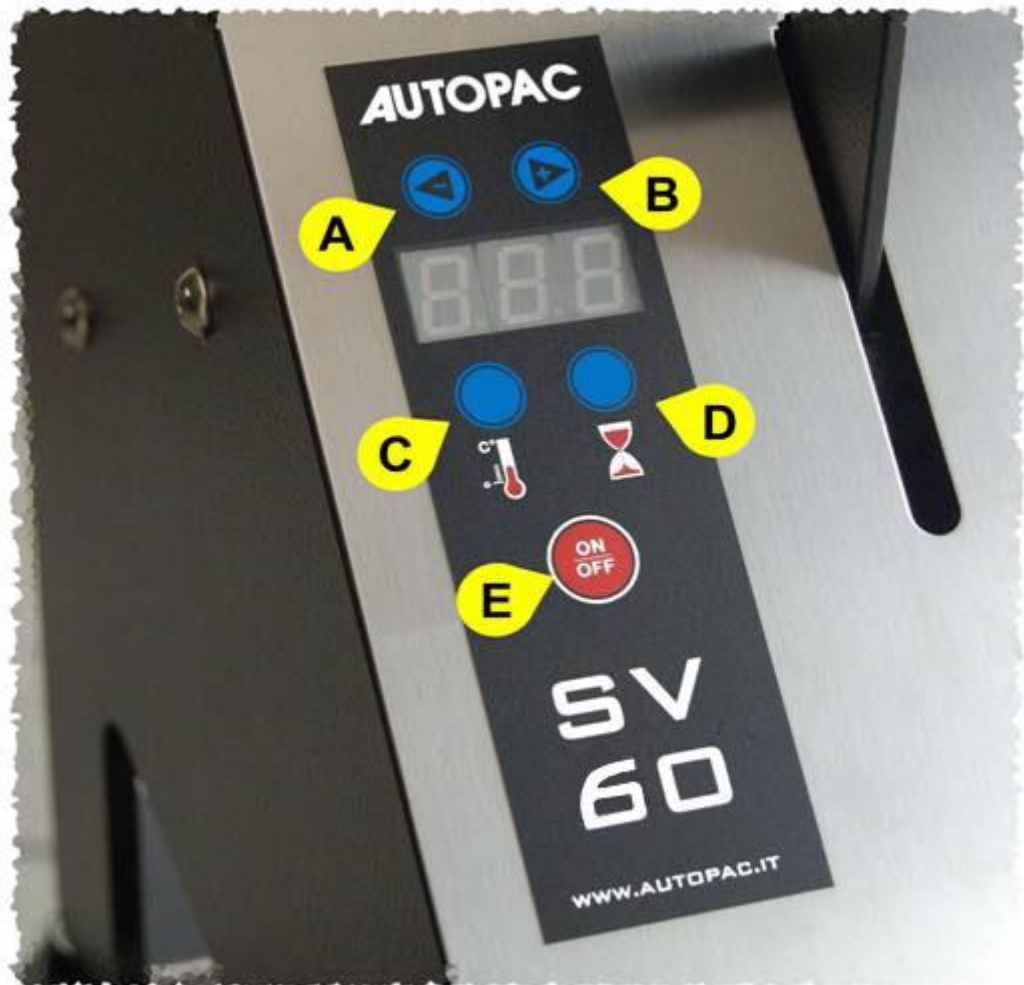
230 V 50 Hz / 750 W

Alimentazione monofase

INDICE

Descrizione della macchina	pag. 5,6,7
Condizioni di utilizzo previste	pag. 8
Uso improprio	pag. 8
Uso erroneo	pag. 8
Trasporto / immagazzinamento	pag. 9
Messa in servizio	pag. 10
Avviamento	pag. 10
Sostituzione bobina film	pag. 11
Utilizzazione con vaschette GAN	pag. 12
Utilizzazione con vaschette GAA – VS	pag. 13
Evidenziamenti particolari	pag. 14
Manutenzione	pag. 15
Alienazione della macchina	pag. 16
I prodotti utilizzabili	pag. 17,18,19
Schema elettrico	pag. 20
Disegni complessivi	pag. 21
Certificato di garanzia	pag. 22.23

DESCRIZIONE MACCHINA PANNELLO COMANDI



ACCENSIONE DELLA MACCHINA:

Inserita la spina di alimentazione nella rete 220V e portato sulla posizione I l'interruttore generale posto sul retro, è possibile accendere la macchina premendo il tasto di accensione "E". Il display visualizzerà la temperatura iniziale che aumenterà fino al raggiungimento della temperatura di esercizio. Ripetendo l'operazione la macchina si spegnerà .

REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA PIASTRA SALDANTE :

Tenendo premuto il tasto "C" e contemporaneamente premendo il tasto "A" o il tasto "B" è possibile aumentare o diminuire la temperatura di saldatura della macchina. Questa operazione consente alla macchina di utilizzare pellicole con diverse specifiche e di ottimizzare sempre il ciclo di saldatura della macchina.

REGOLAZIONE DEL TEMPO DI SALDATURA:

Tenendo premuto il tasto "D" e contemporaneamente premendo il tasto "A" o il tasto "B" è possibile aumentare o diminuire il tempo di ciclo saldatura di saldatura della macchina. Normalmente la macchina viene fornita con tempo impostato a circa 3 secondi.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

PARTE ANTERIORE



- 1 Display di comando
- 2 Leva comando piastra
- 6 Controbattuta taglio film
- 7 Archetto trattenuta film
- 9 Selettore mobile

- 10 Carrello estraibile
- 11 Selettore girevole

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

PARTE POSTERIORE



- 13** **Ventola**
- 14** **Interruttore generale porta fusibile**
- 15** **Targa di riconoscimento macchina**
- 16** **Dischi guida bobina**
- 17** **Rulli di supporto**

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Termosaldatrice di film per vaschette in polipropilene costituita da:

- telaio portante in metallo;
- piastra elettrica di saldatura con termocoppia di controllo temperatura;
- impianto elettrico con presa, cavo di alimentazione, interruttore di comando, fusibile di protezione, scheda elettronica di gestione del funzionamento;
- cofano superiore di chiusura;
- coltello per taglio film;
- maniglia di comando inizio operazioni;
- carrello manuale per inserimento vaschette in polipropilene.

CONDIZIONI DI UTILIZZAZIONE PREVISTE

IMPIEGO

La macchina è stata progettata, e costruita, per la termosaldatura di film sulle vaschette in polipropilene normalmente utilizzate per scopi alimentari.

Per il particolare modo di operare e di energia utilizzata, la macchina NON PUO' ESSERE IMPIEGATA PER IL CONFEZIONAMENTO DI POLVERI O GAS O LIQUIDI INFIAMMABILI, AGGRESSIVI E/O ESPLOSIVI, tantomeno NON E' POSSIBILE CONFEZIONARE CORPI SOLIDI, come pezzi di metallo, vetro ed altri oggetti taglienti, appuntiti o incandescenti.

AMBIENTE

La particolare conformazione e l'impianto elettrico in esecuzione IP4X sulle superfici orizzontali e IP2X minimo sulle superfici verticali, ne permette l'utilizzo:

- IN AMBIENTI INTERNI ASCIUTTI
- SU BANCHI DI DISTRIBUZIONE DI ALIMENTI, AD ALMENO 0,6 m. DA VASCHE CON LIQUIDI COME ACQUA E SIMILARI.

In tutti i casi, per un facile e sicuro utilizzo, è necessario che il piano di appoggio sia orizzontale, di adeguata portata e sollevato da terra, sia per preservare la macchina dall'umidità che per ovvie questioni igieniche.

CARATTERISTICHE DI FUNZIONAMENTO

- Alimentazione da rete monofase (L +N) con conduttore (PE) 230 V +/- 10%, 50 Hz.;
- servizio continuo o intermittente senza limitazioni di cicli;
- altitudine massima di impiego: 2000 Mt. s.l.m.;
- temperatura ambiente massima: + 40° C;
- temperatura ambiente minima: +5° C;
- umidità massima: 70%
- potenza sonora emessa: < 70 dBA;

Per opportuna guida degli utenti diamo alcuni esempi di comportamenti pericolosi.

USO IMPROPRIO

Per uso improprio delle nostre macchine si intende l'impiego delle medesime in operazioni per le quali non sono state costruite.

Sono pertanto da considerare impropri impieghi quali:

- IL CONFEZIONAMENTO DI SOSTANZE TOSSICHE, NOCIVE, ESPLOSIVE, INFIAMMABILI
- IL CONFEZIONAMENTO DI PEZZI DI METALLO O ALTRI CORPI SOLIDI, TAGLIANTI, APPUNTITI O INCANDESCENTI.
- L'UTILIZZO IN LUOGHI CON PERICOLO DI ESPLOSIONI (depositi vernici, benzina)
- L'UTILIZZO IN LUOGHI A MAGGIORE RISCHIO IN CASO DI INCENDIO (depositi di carta, legno ecc. quando la classe del locale sia maggiore di 30)
- L'UTILIZZO DA PARTE DI PERSONE DI ETA INFERIORE AI 14 ANNI

USO ERRONEO

Per uso erroneo delle nostre macchine si intende l'impiego delle medesime senza rispettare le prescrizioni contenute nelle istruzioni di uso e manutenzione. Il mancato rispetto di tali prescrizioni può rappresentare un rischio di infortunio dell'operatore e di danneggiamento della macchina.

- MANCATO UTILIZZO DI VACHETTE DELLE GIUSTE DIMENSIONI E MATERIALE
- SUCCESSIONE ERRATA DI MANOVRE PER LA MESSA IN SERVIZIO
- OPERAZIONE DI SALDATURA SENZA LA PRESENZA DELLA VASCHETTA
- MANCATO UTILIZZO DI RICAMBI ORIGINALI, RIPARAZIONI EFFETTUATE DA PERSONALE NON AUTORIZZATO / QUALIFICATO
- IMPIEGHI PER IL QUALE LA MACCHINA NON E COSTRUITA (vedi Uso improprio)
- MANCATI INTERVENTI MANUTENTIVI
- UTILIZZO A PIEDI NUDI O CON MANI BAGNATE

TRASPORTO / IMMAGAZZINAMENTO

In questa fase è importante verificare che la portata dei mezzi di sollevamento sia idonea al peso della macchina.

Durante i periodi di non utilizzo tenere la macchina in locali asciutti e puliti e al coperto.

PESI E MISURE (imballate per il trasporto)

Mod. SV 60 / 61	Kg. 26
Dimensioni imballo	520 x 340 x 550 mm
Dimensioni macchina	275 x 510 x 470 mm

MESSA IN SERVIZIO

Questa operazione deve avvenire in ambienti idonei dal punto di vista della pulizia e della illuminazione (consigliata almeno 100 Lx) ed è necessario che la macchina sia appoggiata su superfici piane di idonea portata.

Dopo aver tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della macchina. In caso di dubbi non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi all'assistenza tecnica del fornitore.

Gli elementi dell'imballaggio (cartone cellophane ecc...) devono essere riposti negli appositi raccoglitori e non lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti de pericolo. E' consigliato comunque conservare le parti dell'imballo per riutilizzarle in caso di trasferimento della macchina.

Posizionare la macchina ad almeno 4 cm da un eventuale parete posteriore per permettere lo smaltimento del calore da parte della ventola.

Prima di collegare l'apparecchio accertarsi che i dati di targa siano corrispondenti a quelli della rete di distribuzione elettrica. L'installazione deve essere effettuata in ottemperanza alle norme nazionali e locali vigenti.

Verificare che la sezione dei cavi dell'impianto e la loro portata sia idonea alla potenza assorbita dall'apparecchio ed indicata in targa. Proteggere la linea di alimentazione utilizzando dispositivi magnetotermici, coordinati con il dispositivo di protezione della macchina (Fusibile da 5 A)

L'allacciamento alla rete deve avvenire con prese 2x10-16A con terra laterali e con spinotto, e senza l'interposizione di prolunghes. per evitare surriscaldamenti pericolosi, si ricorda di svolgere per tutta la sua lunghezza il cavo di alimentazione.

La sicurezza elettrica di questo apparecchio è raggiunta soltanto quando lo stesso è correttamente collegato ad un efficace impianto di terra ed è presente un dispositivo di interruzione automatica dell'alimentazione con caratteristiche tali da garantire una tensione di contatto non superiore di 25V. Utilizzare un interruttore differenziale con sensibilità $\leq 30\text{mA}$.

L'esecuzione di queste operazioni è fondamentale per il regolare funzionamento della macchina.

AVVIAMENTO

Premere l'interruttore generale (14). La spia di preaccensione segnala che la macchina è sotto tensione.

Avviare la macchina premendo l'interruttore (1).

Quando la spia temperatura piastra 85) passa da ROSSA a VERDE , la ventola si avvia (13) , segnalando che la macchina è pronta all'uso.

INSERIMENTO O SOSTITUZIONE BOBINA

- Estrarre completamente il carrello (10)
- Posizionare la bobina film sui rulli come da figura 1
- Svolgere il film tirandolo verso di sé
- Sollevare l'archetto di trattenimento e far passare il film come figura 2
- Verificare che il rullo preme per tutta la lunghezza del film



Figura 1
Posizionamento bobina



Figura 2
Passaggio film

CICLO DI SALDATURA CON VASCHE TTE GAN

Dopo ave effettuato un ulteriore controllo delle fasi precedenti procedere nel seguente modo:

- selezionare il formato desiderato facendo ruotare il settore girevole (fig. 3)
- Inserire nell'alloggiamento la vaschetta GAN
- Coprire la vaschetta con il corrispondente coperchio in formato (fig. 4)
- Spingere a fondo il carrello (10) afferrandolo correttamente come in (fig. 5)

ATTENZIONE Non lasciare o comunque inserire le dita nella fessura tra il carrello e la copertura prima di abbassare la leva

- Abbassare la leva comando piastra. A fina corsa togliere la mano dalla leva di comando per consentire la risalita automatica della stessa

ATTENZIONE Abbassare la leva comando piastra solo se il carrello e stato spinto a fondo.

- Togliere il contenitore dall'alloggiamento aiutandosi con una leggera spinta al fondo dello stesso.



Figura 3



Figura 4



Figura 5



Figura 6

CICLO DI TERMOSALDATURA CON VASCHETTA GAA E VASSOI VS

Dopo aver effettuato un ulteriore controllo delle fasi precedenti procedere nel seguente modo:

- Ruotare se necessario il settore girevole (11) predisponendo il carrello (10) all'operazione successiva.
- Selezionare il formato desiderato spostando il settore mobile (9) fig. 7
- Inserire nell'alloggiamento ricavato la vaschetta GAA o il vassoio VS
- Afferrare la pellicola con entrambe le mani e tirare verso di se fino a coprire completamente il contenitore da chiudere.
- Spingere a fondo il carrello afferrandolo correttamente come in fig. 5

ATTENZIONE non lasciare o comunque inserire le dita nella fessura tra il carrello e la copertura prima di abbassare la leva

- Abbassare la leva comando piastra. A fine corsa togliere la mano dalla leva comando per consentire la risalita automatica della stessa fig. 6

ATTENZIONE abbassare la leva comando piastra solo se il carrello è stato spinto a fondo

- Togliere il contenitore dall'alloggiamento aiutandosi con una leggera spinta sul fondo di esso.



Figura 7



Figura 8

EVIDENZAZIONI PARTICOLARI

- Non confezionare liquidi (benzina , gasolio, o liquidi infiammabili, ecc) e polveri che possono dare origine ad atmosfere esplosive (per l'Italia vedi norme CEI 64-2)
- Non confezionare pezzi di metallo, vetro e altri oggetti taglienti e/o appuntiti o incandescenti.
- Non ostruire l'apertura di espulsione della ventola di raffreddamento per non provocare il surriscaldamento della macchina
- Non utilizzare il cavo di alimentazione per la movimentazione della macchina
- Durante l'utilizzo non rimuovere le coperture della macchina
- La piastra saldante durante il suo funzionamento genera calore quindi non la si deve toccare fino al suo completo raffreddamento.
- Non utilizzare la spina di alimentazione per l'accensione e lo spegnimento della macchina.
- Non usare la macchina a piedi nudi o con le mani bagnate.
- Non pulire la macchina con acqua.
- Non inserire attrezzi o altro nelle feritoie presenti sulla macchina
- Prima di utilizzare prodotti per il confezionamento diversi da quelli indicati sul manuale , per il buon funzionamento della macchina informarsi circa le caratteristiche richieste.
- Terminato l'utilizzo mettere a "0" l'interruttore generale (fig. 14) e disinserire la spina di alimentazione della macchina dalla presa di corrente.
- In caso di guasto e/o cattivo funzionamento della macchina ,occorre spegnerla, disinserirla dalla rete di alimentazione elettrica astenendosi da qualsiasi tentativo di riparazione o di intervento diretto. Rivolgersi esclusivamente a personale qualificato. L'eventuale riparazione dovrà essere effettuata solamente dalla casa costruttrice o da un centro di assistenza autorizzato , utilizzando ricambi originali.

MANUTENZIONE PERIODICA ORDINARIA DELLA MACCHINA

La periodica manutenzione ordinaria delle parti e dei componenti della macchina, garantisce il corretto funzionamento della stessa.

Settimanalmente procedere alle seguenti operazioni a macchina spenta e fredda:

- Togliere la bobina film
- A carrello completamente inserito, asportare eventuali incrostazioni depositate sulla piastra saldante, facendo molta attenzione a non graffiare o rovinare il rivestimento di teflon della piastra saldante.

La pulizia della piastra saldante garantisce la perfetta saldatura della pellicola saldabile al contenitore.

- Tenere pulite le parti in movimento e di scorrimento del carrello e la controbattuta di taglio film con un strofinaccio in carta imbevuto di alcol o materiale sgrassante
- Tenere pulito il profilo in silicone dove vengono appoggiati i vassoi e le vaschette, per garantire una durata maggiore della macchina e un corretto funzionamento della stessa.

La pulizia della macchina e di tutte le sue parti in movimento agevola l'utilizzo della macchina e garantisce la perfetta riuscita dell'operazione di saldatura e taglio film, oltre che ad allungare la vita della macchina.

ALIENAZIONE DELLA MACCHINA

Allorché si decida di rottamare la macchina, si raccomanda di renderla inoperante:

- Staccando la spina dalla rete di alimentazione
- Tagliando il cavo di alimentazione esterno
- Tagliando i cavi di controlli interni
- Rompendo (ad esempio con l'utilizzo del martello) le schede elettroniche








INFORMAZIONI DI CARATTERE ECOLOGICO






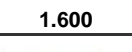
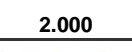
Per lo smaltimento degli imballaggi della macchina, dei pezzi sostituiti , della macchina nel suo complesso, è importante rispettare le normative vigenti in materia.






La ditta si riserva la facoltà di modificare in qualsiasi momento le caratteristiche tecniche del prodotto.

I PRODOTTI DEL SISTEMA SV60











VASCHEE IN POLIPROPILENE (TRASPARENTI)

CAPACITA' cc.	ARTICOLO	MATERIALE	DIMENSIONI ESTERNE (mm.)	IMBALLO (Pz. x Cf.)	IMBALLO (PZ.)	NOTE
 250	G30P	PP.	137x95x30 mm.	125 Pz. x 8 conf.	1.000	SIGILLARE CON COPERCHI COD.CTGNP CAGNP
 350	G45P	PP.	137x95x45 mm.	125 Pz. x 8 conf.	1.000	
 480	G63P	PP.	137x95x63 mm.	125 Pz. x 8 conf.	1.000	
 650	G38G	PP.	137x190x38 mm.	125 Pz. x 4 conf.	500	SIGILLARE CON COPERCHI COD.CTGNG CAGNG
 850	G50G	PP.	137x190x50 mm.	125 Pz. x 4 conf.	500	
 1.250	G72G	PP.	137x190x72 mm.	125 Pz. x 4 conf.	500	
 1.600	G90G	PP.	137x190x90 mm.	85 Pz. x 4 conf.	340	




 1.000	GA35P	PP.	210x180x35 mm.	125 Pz. x 6 conf.	750	
 1.200	GA45P	PP.	210x180x45 mm.	125 Pz. x 6 conf.	750	
 1.800	GA65P	PP.	210x180x65 mm.	75 Pz. x 6 conf.	450	
 1.000	GA20G	PP.	210x270x20 mm.	225 Pz x 4 conf.	900	
 1.600	GA35G	PP.	210x270x35 mm.	125 Pz. x 4 conf.	500	
 2.000	GA45G	PP.	210x270x45 mm.	125 Pz. x 4 conf.	500	
 2.700	GA65G	PP.	210x270x65 mm.	75 Pz. x 4 conf.	300	

	IL CONTENITORE PUÒ ESSERE RICICLATO O INCENERITO, NON COSTITUISCE ALCUN PERICOLO PER L'AMBIENTE SCOMPONENDOSI IN ACQUA E ANIDRIDE CARBONICA, ELEMENTI NATURALI PRESENTI NELL'ARIA.	
	ASSOLUTAMENTE ATOSSICHE E IDONEE AL CONTATTO CON SOSTANZE ALIMENTARI, COME STABILITO DALLA NORMATIVA VIGENTE.	
	SONO RESISTENTI ALL'ATTACCO DI MOLTISSIME SOSTANZE SIA ORGANICHE CHE INORGANICHE COMPRESI OLI E GRASSI.	
	I CONTENITORI IN POLIPROPILENE CONSENTONO IL RISCALDAMENTO DEL PRODOTTO CON FORNI TRADIZIONALI O MICROONDE. TOGLIERE IL COPERCHIO E RISCALDARE AD UNA TEMPERATURA MASSIMA DI 110° C O 400 WATT.	
	SE RACCOLTE POSSONO ESSERE RICICLATE.	

VASSOI IN CARTONCINO - VASCHETTE IN CELLULOSA + PET

CAPACITA'	ARTICOLO	MATERIALE	DIMENSIONI ESTERNE (mm.)	IMBALLO (Pz. x Cf.)	IMBALLO (PZ.)	NOTE
 max. 150 gr.	VS20P	CA+PP	210x180x20 mm.	125 Pz. x 2 conf.	250	Per affettati
 max 250 gr.	VS20G	CA+PP	210x270x20 mm.	125 Pz. x 2 conf.	250	Per affettati
 2 porzioni	VS40P	CA+PET	210x140x45 mm.	115 Pz. x 6 conf.	690	Per prodotti gastronomici
 3 porzioni	VS45P	CA+PET	210x180x45 mm.	50 Pz. x 2 conf.	100	Per prodotti gastronomici
 4 porzioni	VS45G	CA+PET	210x270x45 mm.	50 Pz. x 2 conf.	100	Per prodotti gastronomici
	IL CONTENITORE PUÒ ESSERE RICICLATO O SMALTITO CON I RIFIUTI ORGANICI, SE INCENERITO NON COSTITUISCE ALCUN PERICOLO PER L'AMBIENTE SCOMPONENDOSI IN ACQUA E ANIDRIDE CARBONICA, ELEMENTI NATURALI PRESENTI NELL'ARIA.					
	ASSOLUTAMENTE ATOSSICHE E IDONEE AL CONTATTO CON SOSTANZE ALIMENTARI, COME STABILITO DALLA NORMATIVA VIGENTE.					
	SONO RESISTENTI ALL'ATTACCO DI MOLTISSIME SOSTANZE SIA ORGANICHE CHE INORGANICHE COMPRESI OLI E GRASSI.					
	I CONTENITORI IN CA+PET CONSENTONO IL RISCALDAMENTO DEL PRODOTTO CON FORNI TRADIZIONALI O MICROONDE. TOGLIERE IL COPERCHIO E RISCALDARE AD UNA TEMPERATURA MASSIMA DI 200° C O 800 WATT. I TEMPI DI COTTURA / RISCALDAMENTO DEVONO ESSERE INDICATI IN ETICHETTA.					
	SE RACCOLTE E SEPARATE POSSONO ESSERE RICICLATE.					

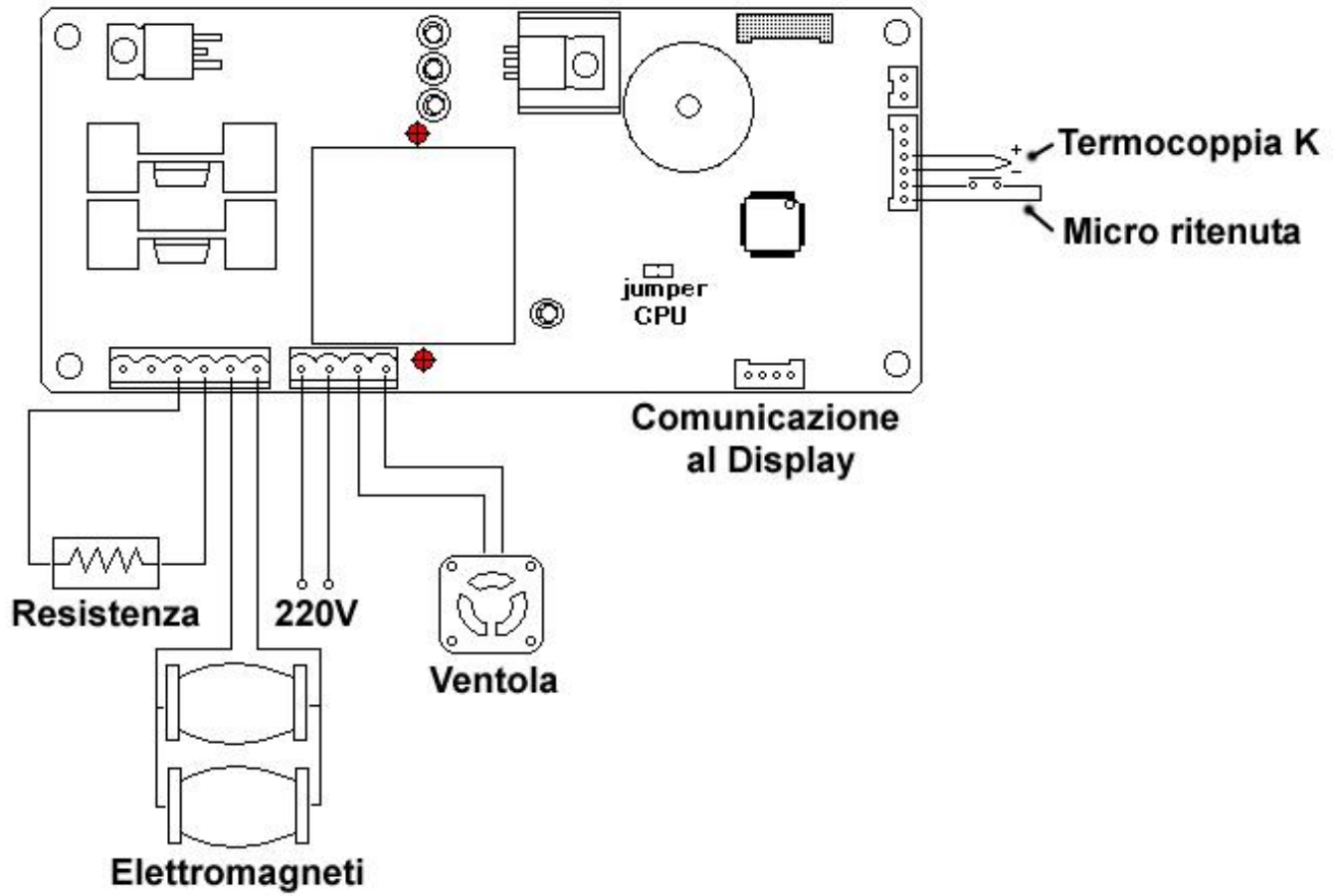
BOBINE FILM (neutre o stampate) per vaschette in polipropilene o cellulosa.

ARTICOLO	DESCRIZIONE	IMBALLO (Pz.)	NOTE
	BOB40T	BOBINA FILM TRASPARENTE ACCOPPIATO, SALDANTE SU CONTENITORI IN PP. - LUNGH. 300 mtl. - LARGH. 22,5 cm.	4
	BOB60AF	BOBINA FILM TRASPARENTE ACCOPPIATO, SALDANTE SU CONTENITORI IN PP. - LUNGH. 200 mtl. - LARGH. 22,5 cm.	4
	BOB60A	BOBINA FILM IN ALLUMINIO ACCOPPIATO, SALDANTE SU CONTENITORI IN PP. - LUNGH. 200 mtl. - LARGH. 22,5 cm.	4
	BOB60PL	BOBINA FILM TRASP. ACCOPPIATO UNIVERSALE, PELABILE SU CONT. IN PP/PET/PVC. - LUNGH. 200 mtl. - LARGH. 22,5 cm.	4
	BOB60RL32	BOBINA FILM TRASPARENTE UNIVERSALE, PELABILE SU CONT. IN PP/PET/PVC. - LUNGH. 200 mtl. - LARGH. 22,5 cm.	4
	ASSOLUTAMENTE ATOSSICI E IDONEI AL CONTATTO CON SOSTANZE ALIMENTARI, COME STABILITO DALLA NORMATIVA VIGENTE.		
	I FILM DI CHIUSURA SE VENGONO SEPARATI DAI CONTENITORI POSSONO ESSERE RACCOLTI E INCENERITI.		
	SE RACCOLTI E SEPARATI POSSONO ESSERE RICICLATI.		

COPERCHI FILM - in formato neutri per vaschette in polipropilene G.

ARTICOLO	DESCRIZIONE - DIMENSIONI	CONFEZIONI (Pz.)	IMBALLO (Pz.)	NOTE
	CTGNP	COPERCHI TRASPARENTI BISALDANTI PP. Misure 105 x 150 mm.	1.500	4
	CTGNG	COPERCHI TRASPARENTI BISALDANTI PP. Misure 205 x 150 mm.	1.500	4
	CAGNP	COPERCHI PELABILI IN ALLUMINIO Misure 110 x 152 mm.	500	4
	CAGNG	COPERCHI PELABILI IN ALLUMINIO Misure 205 x 152 mm.	500	4
	ASSOLUTAMENTE ATOSSICI E IDONEI AL CONTATTO CON SOSTANZE ALIMENTARI, COME STABILITO DALLA NORMATIVA VIGENTE.			
	I COPERCHI DI CHIUSURA SE VENGONO SEPARATI DAI CONTENITORI POSSONO ESSERE RACCOLTI E INCENERITI.			
	SE RACCOLTI SEPARATI POSSONO ESSERE RICICLATI.			

IMPIANTO ELETTRICO



DISEGNO COMPLESSIVO

