AUTOPAC

AUTOMATIC SYSTEMS FOR PACKAGING

LIBRETTO DI ISTRUZIONI

SV 60

CATALOGO

MADE IN AUTOPAC

WWW.AUTOPAC.IT

Autopac s.r.l. Via Strada nuova N° 26 Coenzo – Sorbolo Mezzani PR

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

IL FABBRICANTE

AUTOPAC s.r.l.
via Strada nuova n°26 – Coenzo di Sorbolo (PR) Italia
tel. 0521/699189 fax 0521/699259

DICHIARA CHE LA MACCHINA

MARCA	**AUTOPAC s.r.l.**
MODELLO	**SV 60 S**
MATRICOLA	
ANNO DI COSTRUZIONE	**2024**

la quale è conforme a tutti i requisiti essenziali di sicurezza pertinenti; nonché ai punti applicativi delle seguenti disposizioni particolari:

- **DIRETTIVE MACCHINE** Dir. 2006/42/CE recepita in Italia dal D.Lgs. 17/2010.
- **DIRETTIVE BASSA TENSIONE 2006/95/CEE** (ricodifica della Dir. 73/23/CE recepita in Italia dalla Legge 791/77).
- **DIRETTIVE COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA 2004/108/CE** (ricodifica dir. 89/336/CEE recepita in Italia dal D.L. 476/92).

Inoltre è conforme alle seguenti norme europee armonizzate:

- UNI EN ISO 12100:2010 – Sicurezza del macchinario.
- EN 60204-1:2006 – Sicurezza del macchinario. Equipaggiamenti elettrici di macchine industriali.

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: Sig. **Simonazzi Edoardo** presso lo stabilimento AUTOPAC S.r.l. in Via Strada Nuova, 26 – Coenzo di Sorbolo (PR) – Telefono 0521.699189 Fax 0521.699259

AUTOPAC s.r.l.
L'AMMINISTRATORE

..... Coenzo 18/03/2024
Il responsabile legale (Edoardo Simonazzi)

INDICE

Copertina riconoscimento manuale	pag.	1
Dichiarazione di conformità / matricola macchina	pag.	2
Idice	pag.	3
Consigli fondamentali per un corretto utilizzo	pag.	4
Descrizione della macchina	pag.	5, 6, 7, 8
Condizioni di utilizzo previste	pag.	8
Uso improprio	pag.	9
Uso erroneo	pag.	9
Trasporto / immagazzinamento	pag.	9
Messa in servizio	pag.	10
Inserimento e sostituzione bobina film	pag.	11
Ciclo saldatura vaschette serie G	pag.	12
Ciclo saldatura vaschette serie GA e VS	pag.	13
Descrizione supporto bobina superiore	pag.	14,15
Installazione bobina pellicola superiore	pag.	16
Evidenziazioni particolari	pag.	17
Manutenzione periodica della macchina	pag.	18
Alienazione della macchina	pag.	19
Contenitori e pellicole utilizzabili	pag.	19
Schema elettrico	pag.	20
Distinti ricambi macchina	pag.	21
Certificato di garanzia	pag.	22, 23

CONSIGLI FONDAMENTALI PER UN CORRETTO UTILIZZO

Da seguire dopo aver attentamente letto il libretto di istruzioni e durante l'utilizzo della macchina, per un pratico e corretto uso della macchina

- ATTENZIONE: Istruire delle seguenti indicazioni chiunque utilizzerà la macchina
- Abbassare la leva comando piastra solo a carrello completamente chiuso
- Svolgere la pellicola di chiusura vaschetta solo a carrello completamente estratto
- Non svolgere la pellicola durante la chiusura del carrello
- A fine servizio spegnere dall'interruttore generale o mettere in standby la macchina
- All'inserimento della bobina di pellicola saldante controllare sempre il corretto senso di svolgimento e lato saldante rispetto alla vaschetta posizionata sul carrello
- Controllare e mantenere in efficienza il profilo in silicone del carrello e della controbattuta, in caso di parti mancanti o danneggiate contattare il centro assistenza
- In caso la leva comando piastra (dopo circa 4 anni di utilizzo) presenti difficoltà al ritorno in posizione dopo il ciclo di saldatura, contattare il centro assistenza per la sostituzione della molla a gas ritorno leva ed evitare la rottura della lama di taglio e danneggiamento della piastra saldante
- Pulire periodicamente la macchina e il carrello principale in tutte le sue parti di scorrimento e appoggio vassoio
- Controllare periodicamente e se necessario pulire la piastra saldante (non utilizzare oggetti metallici o abrasivi per la pulizia); pulire la piastra a macchina spenta e fredda
- Periodicamente controllare e aspirare eventuali residui dalla ventola di raffreddamento
- Non pulire la macchina con getti di acqua diretti, utilizzare panni imbevuti

IMPORTANTE

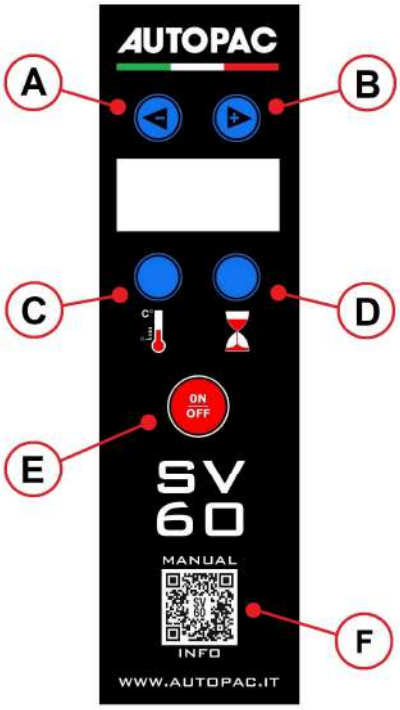
Il presente libretto costituisce parte integrale ed essenziale del prodotto e dovrà essere consegnato all'utilizzatore in modo tale da operare la informazione/formazione come disposto dalle Direttive CEE sulla sicurezza negli ambienti di lavoro.

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.

DESCRIZIONE MACCHINA

PANNELLO COMANDI



A	**Tasto + aumento parametri**	**B**	**Tasto - diminuzioni parametri**
C	**Tasto selezione temperatura**	**D**	**Tasto selezione T. saldatura**
E	**Tasto modalità ON / OFF**	**F**	**Manuale istruzioni digitale**

ACCENSIONE DELLA MACCHINA:

Inserita la spina di alimentazione nella rete 220V e portato sulla posizione **I** l'interruttore generale (11) posto sul retro, è poi 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 impostata. 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 di saldatura della macchina.
Normalmente la macchina viene fornita con tempo impostato a circa 2,5 secondi.

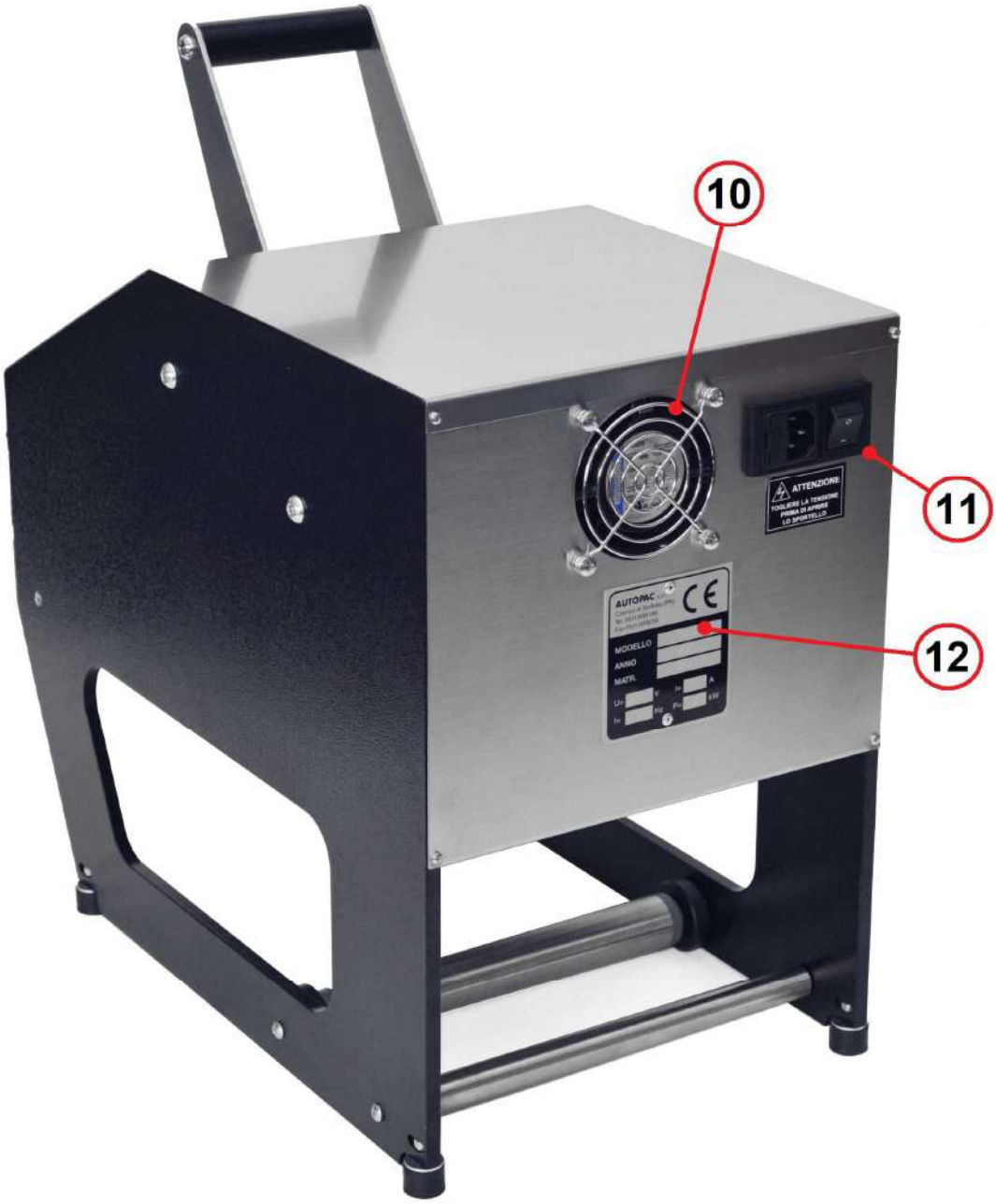
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

PARTE ANTERIORE

1	Display di comando	7	Carrello estraibile
2	Leva comando piastra	8	Formato Inferiore
3	Rulli supporto bobina inferiore	9	Settore mobile formato inferiore
4	Controbattuta taglio film		
5	Archetto trattenuta film		
6	Selettore mobile carrello principale		

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

PARTE POSTERIORE



10	**Ventola di raffreddamento macchina**
11	**Interruttore generale porta fusibile + fusibile di scorta**
12	**Targa di riconoscimento macchina**

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

- Termosaldatrice di film per vaschette multi materiale costituita da:
- telaio portante in alluminio trattato e acciaio inox;
- piastra elettrica di saldatura con termocoppia di controllo temperatura;
- impianto elettrico, cavo di alimentazione, interruttore di comando, fusibile di protezione, scheda elettronica di gestione del funzionamento;
- carter superiore di chiusura;
- coltello per taglio film;
- maniglia di comando inizio operazioni;
- carrello manuale multiformato per inserimento vaschette e contenitori alimentari.

CONDIZIONI DI UTILIZZO 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, TAGLIENTI, 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, 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 di 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 una 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 prolunghe. Per evitare surriscaldamenti pericolosi, si ricorda di svolgere per tutta la sua lunghezza il cavo di alimentazione.

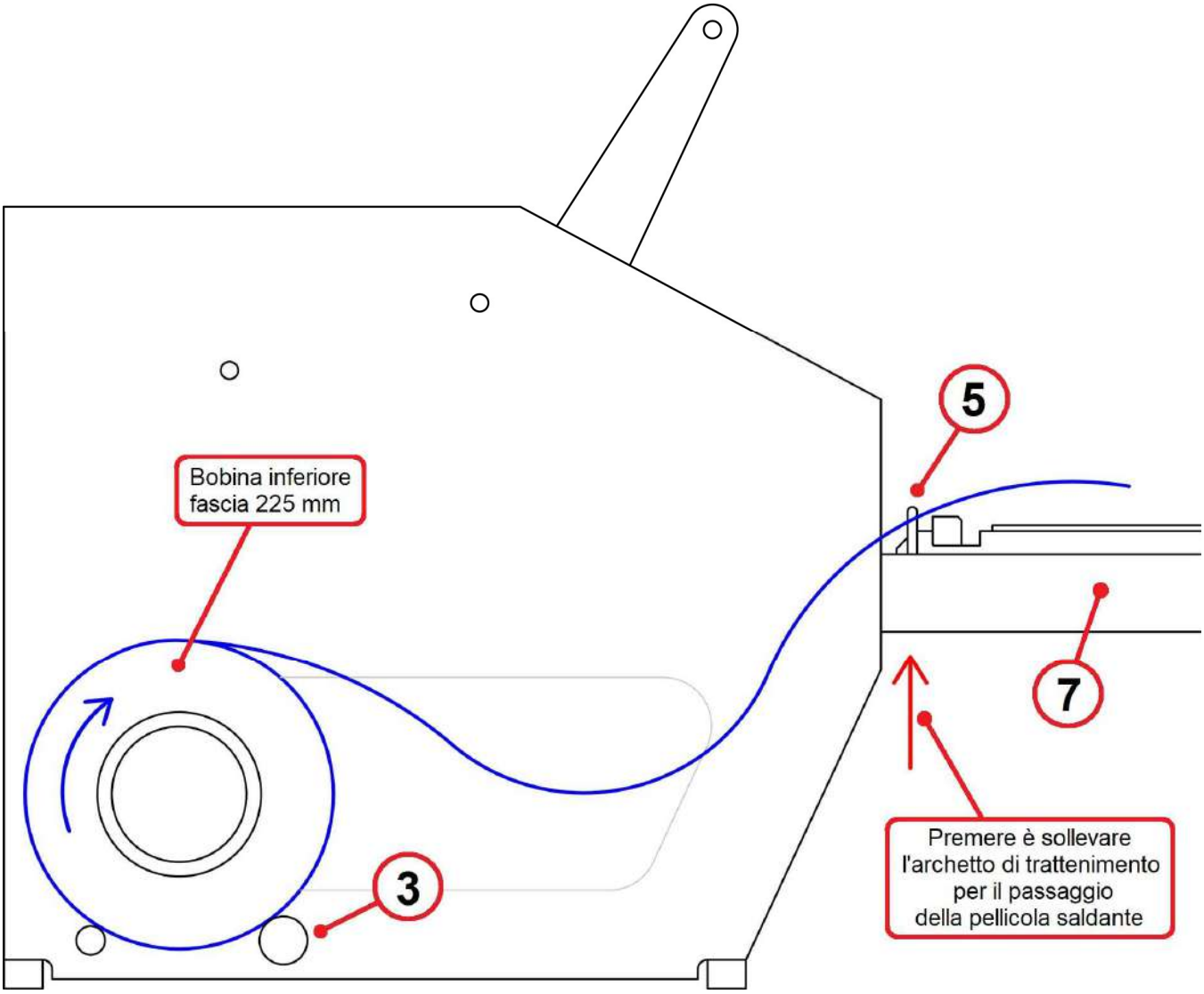
La sicurezza elettrica di questo apparecchio è raggiunta soltanto quando lo stesso è correttamente collegato ad un efficace impianto di terra ed è presente un dispositivo di interruzione automatica dell'alimentazione con caratteristiche tali da garantire una tensione di contatto non superiore di 25V.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

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

INSERIMENTO O SOSTITUZIONE BOBINA

- Estrarre completamente il carrello (7) e sollevare il formato inferiore (8)
- Posizionare la bobina film sui rulli supporto bobina inferiore (3)
- Svolgere il film tirandolo verso di sé (il film deve svolgersi dalla parte superiore della bobina)
- Sollevare l'archetto di trattenimento pellicola (5) premendo dalla parte inferiore del carrello e far passare sotto la pellicola, di seguito rilasciare l'archetto di trattenimento
- Verificare che l'archetto trattenimento prema per tutta la lunghezza la pellicola e che la pellicola sia completamente stesa
- ATTENZIONE la parte interna (lato saldante) della pellicola deve andare a contatto con il bordo saldante della vaschetta da termosigillare.

SCHEMA PERCORSO PELLICOLA INFERIORE



CICLO DI SALDATURA CON VASCHETTE SERIE “G”

Formati misure 137 x 95 / 137 x 137 / 137 x 190 mm

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

- Sollevare il formato inferiore (8) e bloccarlo in orizzontale spingendo in avanti il selettore mobile formato del carrello principale (6)
- Selezionare il formato desiderato spostando il selettore mobile del formato inferiore (9)
- Inserire nell’alloggiamento la vaschetta serie “G”
- Coprire la vaschetta con il corrispondente coperchio o pellicola saldante
- Spingere fino in fondo il carrello (7)
- Solo a carrello completamente chiuso tirare la leva comando piastra
- Il ciclo di saldatura incomincerà automaticamente.

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 è stato spinto a fondo.

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

CICLO DI SALDATURA CON VASCHETTE “GA” “VS”

Formati misure 210 x 143 / 210 x 180 / 210 x 270 mm

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

- Estrarre completamente il carrello principale (7)
- Sganciare se necessario il formato inferiore (8) tirando verso di sé il selettore formato mobile (6) del carrello principale (7)
- Selezionare il formato desiderato spostando il settore mobile (6)
- Inserire nell’alloggiamento ricavato la vaschetta GA o il vassoio VS
- Afferrare la pellicola posizionata sotto l’archetto di trattenimento pellicola (5) con entrambe le mani e tirare verso di sè fino a coprire completamente il contenitore da chiudere.
- Spingere fino in fondo il carrello (7)
- Solo a carrello completamente chiuso tirare la leva comando piastra
- Il ciclo di saldatura incomincerà automaticamente.

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.

SUPPORTO BOBINA SUPERIORE (accessorio)

Il presente accessorio consente di installare sulla parte superiore della macchina una seconda bobina fascia 150 mm da utilizzare per la chiusura dei vassoi del formato inferiore serie G

Nella variante SV60 2B è possibile installare la seconda bobina in fascia 225 mm con lo stesso principio di utilizzo e installazione

DESCRIZIONE

13	**Bobina superiore**	**16**	**Uscita pellicola**
14	**Rulli supporto bobina superiore**	**17**	**Asola blocco supporto bobina**
15	**Supporto bobina superiore**		

DESCRIZIONE

18	**Archetto trattenimento pellicola bobina superiore**	**5**	**Archetto trattenimento pellicola bobina inferiore**
19	**Viti di blocco archetto pellicola superiore**	**7**	**Carrello principale**

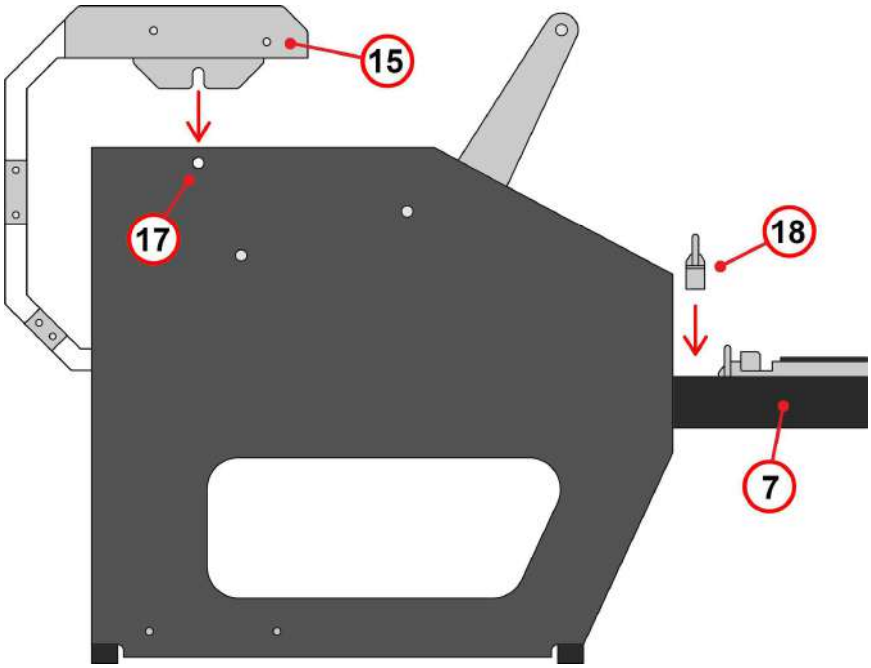
INSTALLAZIONE

Supporto bobina (15) :

Appoggiare sulla parte superiore della macchina il supporto bobina facendo combaciare l'asola nell'apposito blocco (17)

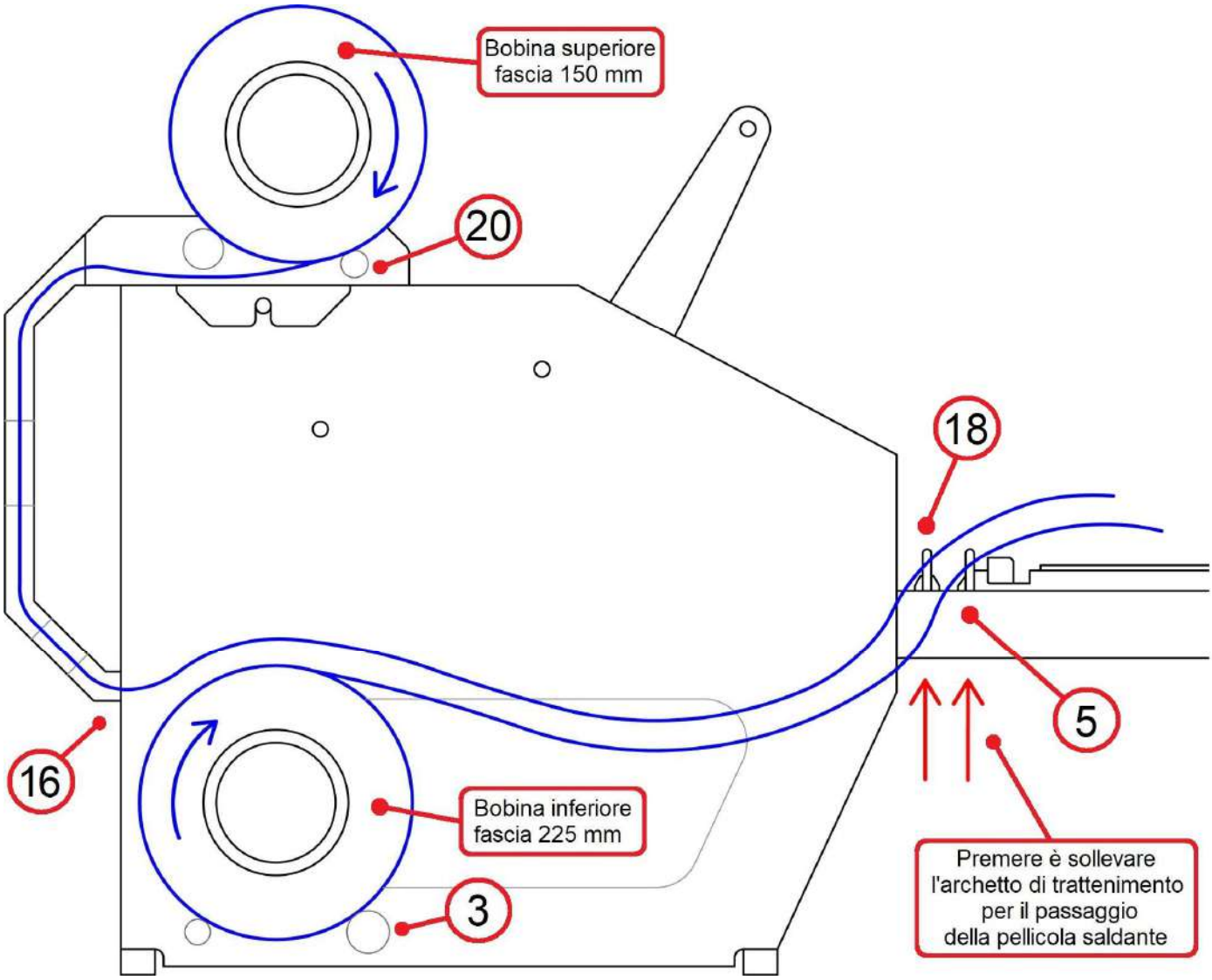
Archetto trattenimento (18) :

Appoggiare l'archetto trattenimento pellicola superiore (18) sul carrello principale (7) facendo combaciare i relativi fori, di seguito bloccare con le due viti (19) fornite in dotazione



PERCORSO PELLICOLA SUPERIORE

- ATTENZIONE: si consiglia di installare prima la bobina superiore poi quella inferiore
- Estrarre completamente il carrello (7) e sollevare il formato inferiore (8)
- Posizionare la bobina film superiore sui rulli supporto bobina superiori (20)
- Svolgere il film facendolo passare come da schema fino all'uscita film (16)
- Sollevare l'archetto di trattenimento pellicola (18) premendo dalla parte inferiore del carrello e far passare sotto la pellicola, di seguito rilasciare l'archetto di trattenimento
- Verificare che l'archetto trattenimento prema per tutta la lunghezza la pellicola e che la pellicola sia completamente stesa
- ATTENZIONE: la parte interna (lato saldante) della pellicola deve andare a contatto con il bordo saldante della vaschetta da termosigillare.
- Per l'installazione della pellicola inferiore seguire le precedenti indicazioni (Pag.1)



EVIDENZIAZIONI 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 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 o 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 uno 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 dalla 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.

CONTATTI E ASSISTENZA

In caso di incomprensioni durante l'installazione, malfunzionamenti e durante l'utilizzo quotidiano della macchina potete contattare il centro assistenza ai seguenti contatti

AUTOPAC www.autopac.it Tel. 0521 699189 info@autopac.it

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.

CONTENITORI E PELLICOLE UTILIZZABILI

Scansiona con la fotocamera il QR code dei cataloghi per scoprire tutte le possibilità di confezionamento del Sistema SV60

Vassoi in pura cellulosa Riciclabili serie "VS" C+PAP

MICROWAVE MAX 180 °C - 40 ° C

R-pet Vassoi in R-Pet Riciclati Riciclabili serie "GA"

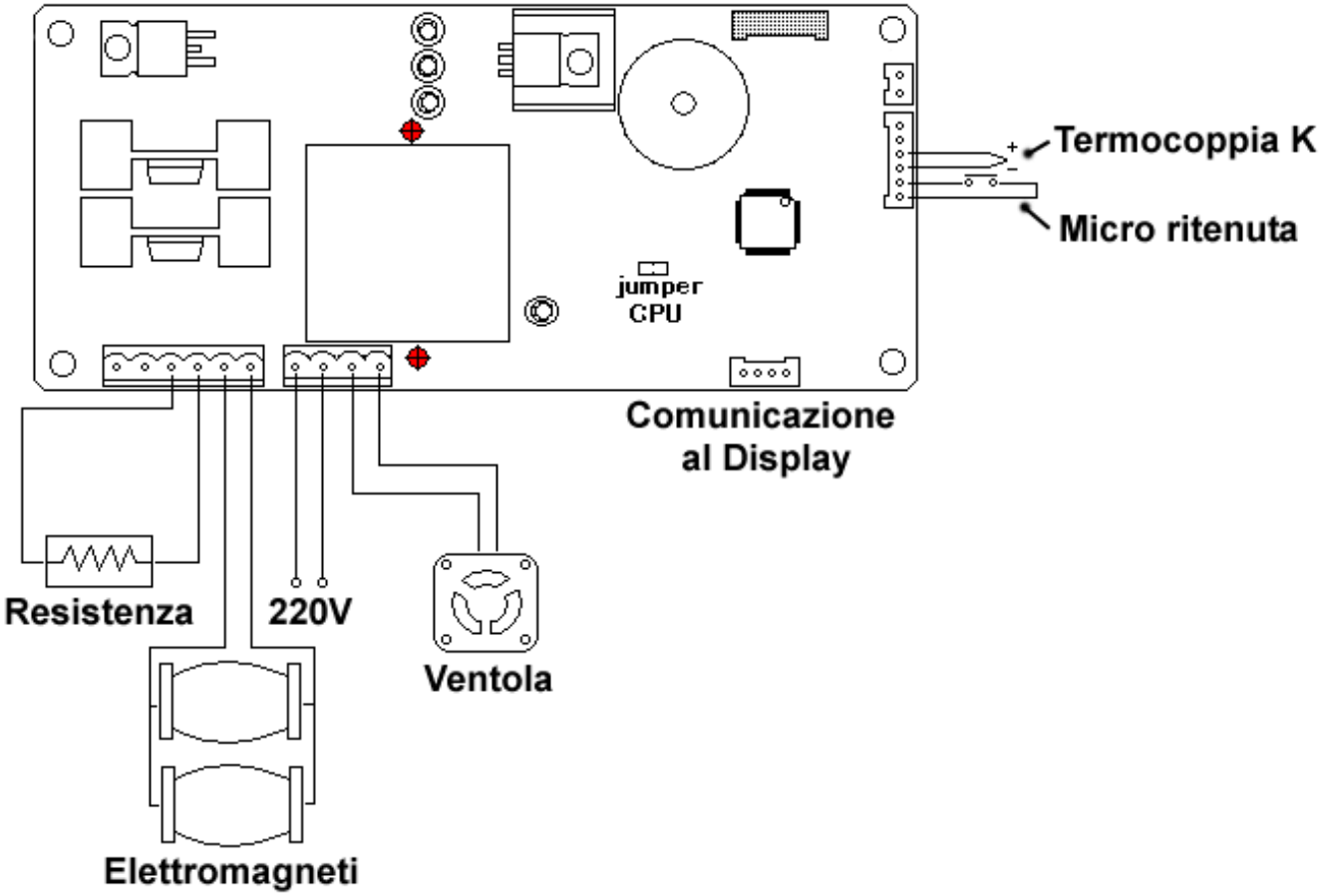
1 R-PET

ATM COMPATIBILE O_2 / CO_2 / N

Vassoi in Polipropilene riciclabili Serie "G / GA" PP

MICROWAVE OVEN SAFE - 20 ° C 05 PP

SCHEMA ELETTRICO



DISTINTA RICAMBI

Rif.	Codice Art.	Descrizione Articolo	
PARTI ELETTRICHE			
1	VENTILATORE.	Ventola di raffreddamento.	
2	KS366A	Scheda elettr. Termocontrollo Kernel	
3	KS366B	Scheda display Kernel	
4	Cavo Disp.	Cavo collegamento display Kernel	
5	CAVO.VASC.1.	Cavo alimentazione completo.	
6	SPINA.VASC.	Interruttore generale.	
7	Prot. Ventola	Griglia protezione ventola	
8	SV60 B19.	Resistenza 700 Watt.	
9	TERMOCOPPIA.	Termocoppia.	
10	MICROSWITCH.	Microswitch Matsushita.	
11	SV/60PANNEL.	Pannello comandi frontalino.	
12	EL900f.08.	Avvolgimento solenoide.	
PARTI MECCANICHE			
15	CONTROBATSV60.	Controbattuta SV60 completa. Allargata	
16	TUBO.SILICONE.	Tubo silicone per controbat. 1.233.	
17	AM198-185-40	ammortizzatore molla a gas	
18	KIT SILICONE 60	Kit completo profilo silicone (SV60)	
19	MOLLA COMP.	Molla compressione telaio	
20	SV60/C02/DX.	Guida later. Dx. vassoio	
21	SV60/C02/SX.	Guida later. Sx. vassoio	
22	SV60 B05.	Lama di taglio.	
23	SV60 B20.	Isolante piastra saldante.	
24	SV60 B18.	Piastra saldante.	
25	PIEDINO	Piedino antivibramento	
26	TAMPONE	Tamponi silicone finecorsa supporto lama	
27	ADESIVO FRONTALE	Adesivo frontale non abbasare la leva	
28	F.F. 2024	Formato inferiore contenitori serie G	
29	SV60A03	Carter superiore INOX	
30	A01B DX o SX	Fiancata DX /SX	
31	ARCHETTO	Archetto trattenimento film trattenimento film.	
32	MOLLA TRAT.	Molla compressione archetto tratt. Film.	

MODELLO

SV 60

MATRICOLA

CERTIFICATO DI GARANZIA
AUTOPAC
VALIDITÀ 12 MESI

Questa attrezzatura è coperta da garanzia solo se acquistata da un concessionario o rivenditore autorizzato AUTOPAC.
È nel Vs. interesse compilare tutte le informazini richieste, per assicurarvi che il prodotto da voi acquistato sia coperto dalle condizioni della presente garanzia.

TIMBRO E FIRMA DEL CONCESSIONARIO

DA COMPILARE A CURA DEL CLIENTE IN STAMPATELLO:

RAGIONE SOCIALE

VIA N°

LOCALITÀ

CAP PROVINCIA

TELEFONO N°

DATA INSTALLAZIONE

DOCUM. N° DEL 20

USO DEL CERTIFICATO DI GARANZIA:

* Parte da conservare e da presentare al tecnico nel caso di intervento in garanzia.
* Il presente certificato unitamente al documento fiscale (bolla di consegna) convalida la garanzia ai fini del riconoscimento della stessa.

CONDIZIONI DI GARANZIA:

* L'attrezzatura è garantita per un periodo di 12 mesi, a partire dalla data del documento fiscale rilasciato dal concessionario o dal rivenditore autorizzato che comprova la data della consegna al cliente.
* La garanzia comprende la riparazione o sostituzione gratuita delle parti componenti l'attrezzatura che risultano difettose all'origine per vizi di fabbricazione.
* Sono escluse dalla garanzia le riparazioni o la sostituzione, delle parti componenti l'attrezzatura che dovessero rendersi necessarie in conseguenza di uso improprio o di manutenzione negligente da parte del cliente o suoi dipendenti o di guasti dolosi causati da qualsivoglia persona o da cattivo funzionamento di parti, collegamenti o accessori e materiali non forniti dal produttore o per inconveniente verificatisi a seguito di installazione e/o di interventi effettuati da personale non autorizzato o di danni da trasporto, ovvero di circostanze che, comunque, non possono farsi risalire a difetti di fabbricazione dell'attrezzatura.
* Il produttore declina ogni responsabilità per eventuali danni che possono direttamente o indirettamente derivare a persone e cose in conseguenza della mancata osservanza di tutte le prescrizioni indicate nel LIBRETTO ISTRUZIONI e concernenti, specialmente, le avvertenze in tema di installazione, uso e manutenzione dell'attrezzaura.
* Per le richieste di intervento presso la sede del cliente, saranno addebitate le spese di viaggio in base ai costi e tariffe contenute nel listino in vigore alla data dell'intervento. Nel caso l'attrezzatura venisse riparata presso la sede del produttore o presso il centro assistenza dallo stesso indicato, le spese ed i rischi di trasporto relativi saranno a carico del cliente.
* Non viene prestata la garanzia al cliente non in regola con i pagamenti.

N.B. La garanzia non è valida senza la data di installazione, il numero del documento ed il timbro del concessionario e in caso di alterazione dei suddetti dati.

AUTOPAC s.r.l.
Via strada nuova n°26
Coenzo di Sorbolo PR
www.autopac.it

CERTIFICATO DI REGISTRAZIONE
AUTOPAC

PARTE DA STACCARE E DA INVIARE A:

AUTOPAC s.r.l.
Servizio Assistenza Macchine
Via strada nuova n°26
Coenzo di Sorbolo PR
Tel. 0521699189

ENTRO 15 GIORNI DALLA DATA DI INSTALLAZIONE

MODELLO

SV 60

MATRICOLA

TIMBRO E FIRMA DEL CONCESSIONARIO

DA COMPILARE A CURA DEL CLIENTE IN STAMPATELLO:

RAGIONE SOCIALE

VIA N°

LOCALITÀ

CAP PROVINCIA

TELEFONO N°

DATA INSTALLAZIONE

DOCUM. N° DEL 20