



Envasadora al Vacío de Aspiración Externa

VACE-35



**Manual de instalación, utilización y
Mantenimiento**

Manual de instalación, utilización y mantenimiento

ENVASADORA AL VACÍO

Modelo: VACE-35

Las envasadoras al vacío de Edesa Hostelera son de la más alta calidad. Leer y seguir estas instrucciones.


GARANTÍA

Edesa Hostelera S.A. se responsabilizará únicamente de los defectos de fabricación, quedando excluida la manipulación o utilización incorrecta del material por parte del cliente o usuario. La garantía será de 12 meses, solamente para componentes defectuosos de fabricación. El servicio de la mano de obra y los desplazamientos son siempre por cuenta del cliente. Edesa Hostelera declina toda responsabilidad por los defectos imputables al transporte, siempre que no se realice la reclamación en un plazo máximo de 24 horas después de recibir la mercancía.

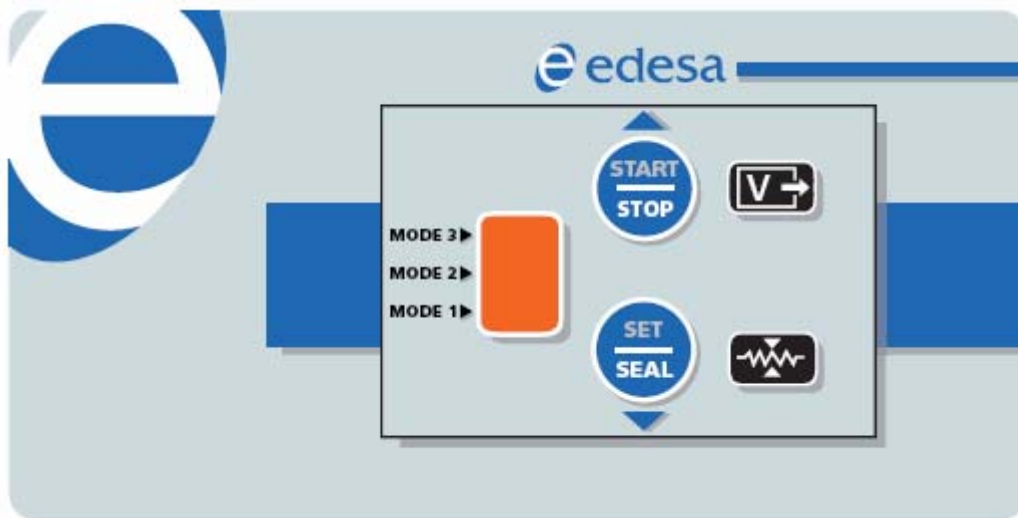
ESPECIFICACIONES

La envasadora lleva una placa de especificaciones con las siguientes características y referencias:

Características de la envasadora:

	
Model	
Serial No.	
Vacuum Pump	
Electronic Card	
Voltage	

PANEL DE MANDOS



- Interruptor ON / OFF situado en el lateral de la máquina:
Encendido y apagado de la envasadora.
- Tecla START / STOP:
Es el inicio y parada del ciclo de trabajo de la envasadora para realizar el vacío de la bolsa. También se utiliza para desplazarse por el display digital en el momento de seleccionar el ciclo de trabajo (MODE 1-2-3) y para seleccionar el tiempo de soldadura de la bolsa (unidad de tiempo segundos).
- Tecla SET / SEAL:
Permite seleccionar el ciclo de trabajo de la envasadora y en su defecto el proceso de soldadura durante el ciclo de trabajo MODE 1 (ciclo manual). También se utiliza para desplazarse por el display digital en el momento de seleccionar el ciclo de trabajo (MODE 1-2-3) y para seleccionar el tiempo de soldadura de la bolsa (intervalo de tiempo: 1-9 segundos).
- Display digital que muestra el ciclo de trabajo que seleccionamos:
Se visualiza un barra horizontal que indica el ciclo de trabajo con el que deseamos trabajar (MODE 1 / MODE 2 / MODE 3).

Este display digital también nos indica en cada instante la operación que está realizando la envasadora.

INSTALACIÓN

Situar la envasadora sobre una superficie plana y comprobar que la máquina esté nivelada. Comprobar que la tensión de la envasadora corresponda a la de la red. (Ver placa de especificaciones en la envasadora). La conexión con tierra es obligatoria.

Conectar la envasadora a la red.



PUESTA EN MARCHA

Encender la envasadora mediante el interruptor lateral ON / OFF. Se iluminará el display digital y se visualizará una barra horizontal en color rojo indicando el ciclo de trabajo manual (MODE 1).






PROGRAMACIÓN DEL CICLO DE VACÍO

Una vez ha realizado la puesta en marcha de la envasadora los pasos a seguir son los siguientes:






CICLO MANUAL – MODE 1 (ciclo por defecto tras la puesta en marcha de la envasadora)

- Introducir el producto que deseamos envasar en una bolsa adecuada (ver bolsas recomendables) para el envasado al vacío.
- Colocar la boca de la bolsa con el producto sobre la barra de soldadura sin sobrepasar la escuadra de metal. Comprobar que no hay producto en la zona de soldadura y que el ancho de la bolsa esté sobre la barra de soldadura.
- Cerrar la tapa de la envasadora y apretar la tecla  y mantener presionada la tapa por los lados para asegurar la depresión.
- Cuando se haya extraído completamente el aire de la bolsa pulsar la tecla  para iniciar el proceso de soldadura con el tiempo predefinido (3 seg.). Si no pulsa la tecla, el ciclo de vacío no se detiene sólo.
- Durante el proceso de soldadura, en el display digital se visualiza el tiempo de soldadura restante para finalizar la soldadura de la bolsa. Seguidamente la envasadora comenzará el vacío de descarga.
- Transcurrido unos segundos (6-7 seg.) podrá abrir la tapa para retirar la bolsa con el producto envasado.

CICLO AUTOMÁTICO – MODE 2 (predefinido 15 segundos de vacío)

- Pulsar la tecla  y la barra horizontal del display parpadeará.
- Pulsar la tecla  y aparecerá en el display 2 barras horizontales parpadeando indicando el MODE 2.
- A los pocos segundos aparecerá en el display el tiempo de soldadura establecido y podrá variarlo mediante la tecla  para incrementarlo o la tecla  para reducirlo. Si no desea variar el tiempo predefinido (3 seg.) espere unos segundos y las barras dejarán de parpadear.
- Introducir el producto que deseamos envasar en una bolsa adecuada (ver bolsas recomendables) para el envasado al vacío.
- Colocar la boca de la bolsa con el producto sobre la barra de soldadura sin sobrepasar la escuadra de metal. Comprobar que no hay producto en la zona de soldadura y que el ancho de la bolsa esté sobre la barra de soldadura.
- Cerrar la tapa de la envasadora y apretar la tecla  y mantener presionada la tapa por los lados para asegurar la depresión.
- Transcurrido 15 segundos realizando el proceso de vacío, automáticamente la envasadora realizará el proceso de soldadura de la bolsa.
- Durante el proceso de soldadura, en el display digital se visualiza el tiempo de soldadura restante para finalizar la soldadura de la bolsa. Seguidamente la envasadora comenzará el vacío de descarga.
- Transcurrido unos segundos se podrá abrir la tapa para retirar la bolsa con el producto envasado.

CICLO AUTOMÁTICO – MODE 3 (predefinido 25 segundos de vacío)

- Pulsar la tecla  y la barra horizontal del display parpadeará.
- Pulsar la tecla  y aparecerá en el display 3 barras horizontales parpadeando indicando el MODE 3.
- A los pocos segundos aparecerá en el display el tiempo de soldadura establecido y podrá variarlo mediante la tecla  para incrementarlo o la tecla  para reducirlo. Si no desea variar el tiempo predefinido (3 seg.) espere unos segundos y las barras dejarán de parpadear.
- Introducir el producto que deseamos envasar en una bolsa adecuada (ver bolsas recomendables) para el envasado al vacío.
- Colocar la boca de la bolsa con el producto sobre la barra de soldadura sin sobrepasar la escuadra de metal. Comprobar que no hay producto en la zona de soldadura y que el ancho de la bolsa esté sobre la barra de soldadura.
- Cerrar la tapa de la envasadora y apretar la tecla  y mantener presionada la tapa por los lados para asegurar la depresión.
- Transcurrido 25 segundos realizando el proceso de vacío, automáticamente la envasadora realizará el proceso de soldadura de la bolsa.
- Durante el proceso de soldadura, en el display digital se visualiza el tiempo de soldadura restante para finalizar la soldadura de la bolsa. Seguidamente la envasadora comenzará el vacío de descarga.
- Transcurrido unos segundos se podrá abrir la tapa para retirar la bolsa con el producto envasado.

BOLSAS RECOMENDABLES

Se recomienda el uso de bolsas gofradas (espesor 100 micras) disponible en cualquier distribuidor especializado. Es posible el uso de bolsas lisas (espesor 140 micras) doblando los bordes laterales de la boca de la bolsa.

MANTENIMIENTO

Antes de cualquier intervención de limpieza o mantenimiento, desconectar la envasadora de vacío de la red.

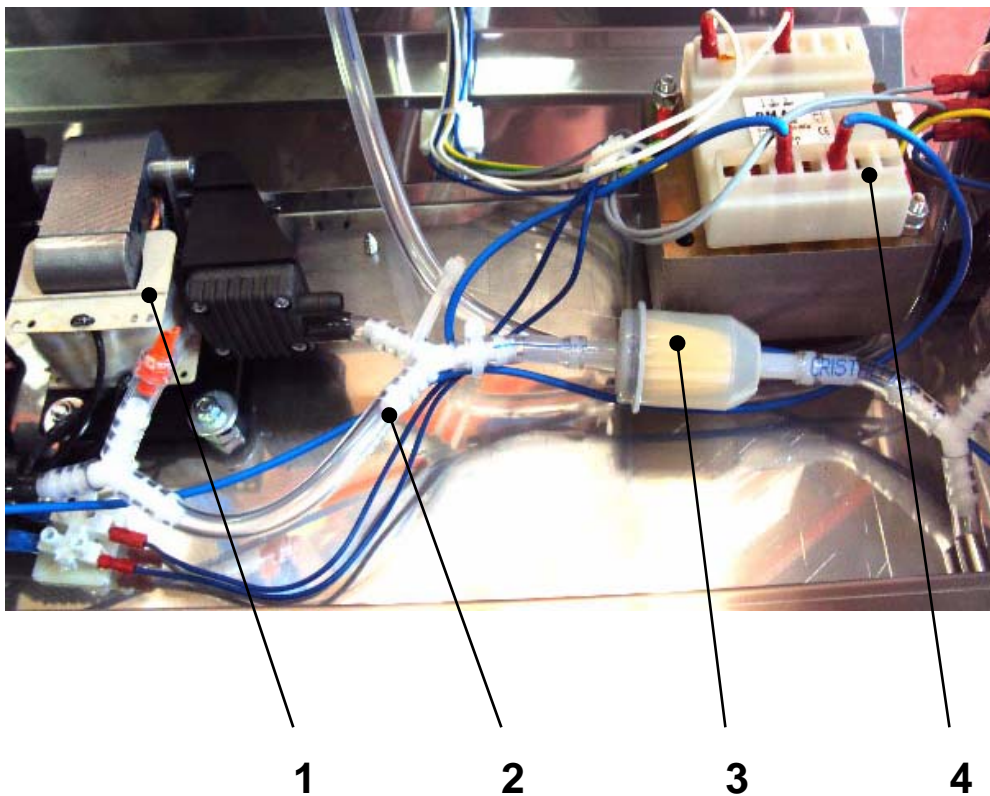
Periódicamente controlar el estado de las barras de soldadura y cable eléctrico, en caso necesario reemplazarlo.

LIMPIEZA

Limpiar frecuente y cuidadosamente la envasadora al vacío con un paño humedecido con agua.

NO UTILIZAR NINGÚN TIPO DE LÍQUIDO QUE CONTENGA DISOLVENTES, DETERGENTES, LIMPIACRISTALES, ALCOHOL, ÁCIDO O SIMILAR.

LISTADO PIEZAS DE LA MÁQUINA

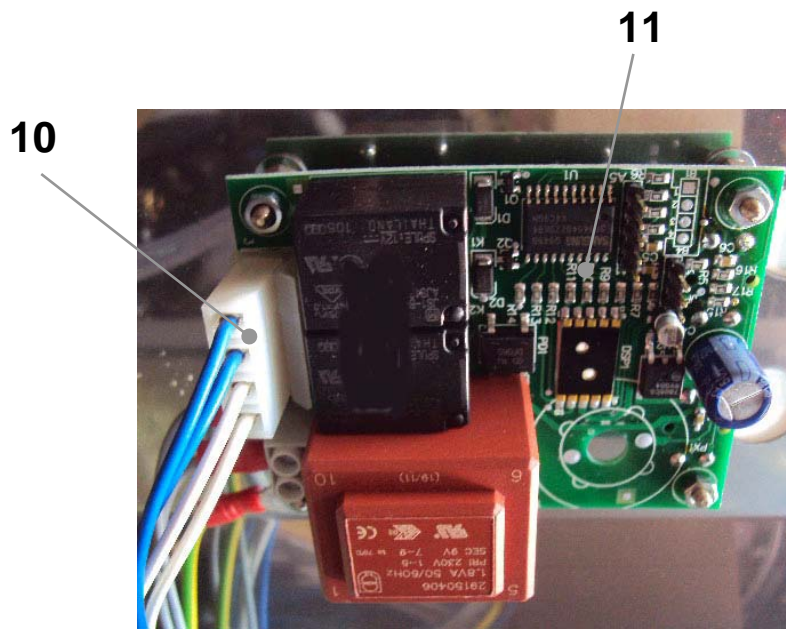


- 1 – Bomba de aire 20 l/min
- 2 – Conductos aire
- 3 – Filtro de aire
- 4 – Transformador 80W



- 5 – Barra de soldadura en teflón
- 6 – Tubo de aspiración de la cámara
- 7 – Junta ovalada de la cámara
- 8 – Silicona contra barra negra
- 9 – Interruptor de alimentación





10 – Cables de conexión a placa electrónica
11 – Placa electrónica