



E-mail: orved@orved.it - Web site: www.orved.it

Operating and service manual
Manuale d'uso e manutenzione
Mode d'emploi ed entretien
Manual de uso y mantenimiento
Bedienungs- und Wartungsanleitung

serie

h



VGP25N / VGP60N

MACHINE FOR HEAT SEALING TRAYS IN MODIFIED ATMOSPHERE
TERMOSIGILLATRICE DI VASCETTE IN ATMOSFERA MODIFICATA
THERMOUSOUEUSE DE BARQUETTES EN ATMOSPHÈRE MODIFIÉE
TERMO SOLDADORA DE CUBETAS EN ATMÓSFERA MODIFICADA
SCHALENSIEGELMASCHINE IN MODIFIZIERTER ATMOSPHERE

Sede legale e amministrativa: **ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY - Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

Manual Code 1500160 - Rev. 08 - 04/2017

SAFETY PRECAUTIONS AND WARNINGS

- Before use, make sure the machine is intact and bears no signs of damage.
- If the machine is not used for a long period of time, it must be switched off from the main switch.
- Prevent unauthorised persons from accessing the work area.
- Use suitable work clothes and protection gloves.
- Never use the machine in potentially explosive environments, or in the presence of flammable vapours and gas.
- Make sure there is sufficient ventilation in the workplace.
- Immediately remove all obstacles and interference that can compromise safety.

PERSONNEL ASSIGNED TO USE THE MACHINE



DANGER!

- **Only trained personnel can use the machine. Such personnel must be aware of the safety Standards and User Instructions contained in this manual.**
- **This machine is not suitable for use by persons (including children) with reduced physical, sensory and mental capacities, or unskilled persons, unless they are supervised and trained regarding use of the machine by a person responsible for their safety. Make sure that children do not play with the machine.**

PROTECTION AND SAFETY DEVICES



DANGER!

- **Before every machine start-up, check that all the protection and safety devices are present, efficient and functional.**



ELECTRICAL RISKS

ELECTRICAL HAZARD

- The electrical safety of the machine is only guaranteed when it is connected correctly to an efficient earthing system in accordance with the law.
- Only qualified personnel can operate on the power supply system and access live parts.
- Perform regular inspections of the electrical system of the machine (these are only to be performed by qualified personnel).
- Remove and/or immediately replace loose connections or burnt wires (only qualified personnel must replace these parts).
- Replace the power supply cable if damaged. Only qualified personnel must replace this part.
- Use only suitable plugs and sockets that comply with the electrical specifications stipulated on the identification plate of the machine.
- Do not insert objects in the vents of the machine: risk of electric shock!
- It is strictly prohibited to use running water, water jets and/or vapour in the machine installation area: risk of electric shock!



HAZARDS DERIVING FROM GAS USED

DANGER!

- Use only nitrogen (N₂), carbon dioxide (CO₂), nitrogen and carbon dioxide mixtures (N₂-CO₂) or other inert gas mixtures.
- Risk of explosion! Do not use oxygen (O₂), other explosive or flammable gases, gas mixtures containing oxygen (O₂) or other explosive or flammable gases.
- Strictly comply with the gas manufacturer's instructions for proper use of the gas cylinders and gas pressure reducers!



HAZARDS DERIVING FROM THE PRESENCE OF HEATING ELEMENTS (SEALING PLATE)

DANGER!

- Risk of scalding: do not touch the sealing plate.



MACHINE MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIRS

DANGER!

- Remove the plug from the socket before each intervention.
- Perform all machine maintenance and servicing as scheduled.
- Any damage must only be repaired by qualified personnel.



MODIFYING THE MACHINE

DANGER!

- Do not alter the machine in any way without approval from **ORVED S.p.A.**
- Immediately replace all deteriorated, worn or damaged parts (qualified personnel must replace these parts).
- Only original spare parts are to be used.



FIRE PREVENTION

DANGER!

- Keep the vents free from obstacles (at least 10 cm away from any surrounding obstacle).
- Do not place the machine close to flammable products.



DANGER!

- Risk of burns: ventilate the environment if alcohol-based or flammable disinfectants are used. Keep open flames away from the machine! Do not smoke!

INDEX

FOREWORD	7
CE DECLARATION OF CONFORMITY	7
1 GENERAL INFORMATION	8
1.1 The Manual	8
1.2 Storing the Manual	8
1.3 Identification of the manufacturer	8
1.4 Identification of the machine	9
1.5 Warranty	10
1.6 Reporting defects or anomalies	10
1.7 Request for parts	10
2 GENERAL SAFETY STANDARDS AND ACCIDENT PREVENTION	11
2.1 Symbols on the machines	11
2.2 Symbols in the manual	11
2.3 Compliant use of the machine	12
2.4 Warnings and hazards deriving from machine use	12
2.4.1 Hazards deriving from machine use	12
2.4.2 Personnel assigned to use the machine	12
2.4.3 Protection and safety devices	12
2.4.4 Electrical risks	12
2.4.5 Hazards deriving from gas springs fitted on the sealing head	13
2.4.6 Hazards deriving from gas	13
2.4.7 Hazards deriving from the presence of heating elements (sealing plate)	13
2.4.8 Machine maintenance, service and repairs	13
2.4.9 Modifying the machine	14
2.4.10 Fire prevention	14
2.4.11 Cleaning and disposing of the machine	14
2.5 Safety devices on the machine	14
2.5.1 Notes on safety devices	14
2.5.2 Safety device that prevents the sealing bar from overheating	14
2.5.3 Main switch	15
2.5.4 Safety fuses that prevent overloads and short-circuits	15
2.5.5 Fan cover for the vacuum pump	15
2.6 Hygiene	15
2.7 Maintenance and technical support	15
3 RECOMMENDATIONS TO PROTECT THE ENVIRONMENT	16
4 HANDLING AND UNPACKING	17
4.1 Unpacking	17
4.2 Handling and storing	17
5 DESCRIPTION OF THE MACHINE AND ITS FUNCTIONS	18
5.1 Controls	20
5.2 Functions	20
5.2.1 Vacuum function/Additional vacuum	20
5.2.2 Gas function/Additional gas	20
5.2.3 DEGAS function (VP60N)	21
5.2.4 Sealing function	21
5.2.5 Pump function	22
5.3 Alarm signals and warnings	22
6 INSTALLATION AND PREPARATION	23

7	OPERATION VGP25N	28
7.1	Control panel VGP25N	28
7.1.1	Maximum programmable values VGP25N	30
7.1.2	Factory-set values VGP25N	30
7.2	Visual warnings VGP25N	30
7.2.1	Information displayed at start-up VGP25N	30
7.2.2	Display of the number of cycles performed before the oil must be replaced VGP25N	30
7.2.3	Display of the serial number VGP25N	30
7.2.4	Alarm display for the oil to be replaced VGP25N. Blocked functions due to the oil having finished	31
7.2.5	Alarm display of VGP25N pump overheating	31
7.3	Location of the programs VGP25N	31
7.3.1	Naming custom user program VGP25N	31
7.4	Programming and operation VGP25N	32
7.4.1	Programming VGP25N	32
7.4.2	Vacuum-gas function on VGP25N	32
7.4.3	Only sealing function on VGP25N	32
8	OPERATION VGP60N	34
8.1	Control panel VGP60N	34
8.1.1	Initial screen (machine switch on)	34
8.1.2	Parameter display screen (displayed by pressing ON)	34
8.1.3	Parameters modification screen (displayed by pressing modify)	35
8.1.4	Maximum programmable values VGP60N	35
8.2	Programming	35
8.2.1	Programming parameters TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD	35
8.2.2	Programming the DEGAS function	36
9	CONTROL, CLEANING, SANITIZATION OF MACHINE	38
9.1	Basic safety standards for machine maintenance	38
9.2	Scheduled routine maintenance	39
9.3	Cleaning and disinfecting the machine	40
9.3.1	Cleaning external surfaces	40
9.3.2	Control panel	40
9.3.3	Cleaning the vacuum chamber	40
9.3.4	Cleaning the sealing plate	41
9.3.5	Disinfecting the machine	41
10	ROUTINE MAINTENANCE	42
10.1	Basic safety standards for machine routine maintenance and technical support	42
10.2	Changing the pump oil	43
10.3	Changing the pump exhaust filter	44
10.4	Cleaning the chamber filter	44
10.5	Cleaning the suction cup filter and sensor filter	45
10.6	Replacing the red silicone rubbers of the tray dies	47
10.7	Replacing the neoprene gaskets of the sealing head	47
10.8	Replacing the neoprene gasket of the sealing unit maintenance	48
10.9	Replacing the grey "T" shaped film-retainer profile	49
10.10	Replacing the VGP sealing unit	50
10.11	Replacing the solenoid valves block complete with filter	51
10.12	Replacing the fuses	52
11	WIRING DIAGRAMS	54
11.1	VGP25N	54
11.2	VGP60N	55
12	TECHNICAL DATA	56
13	TROUBLESHOOTING GUIDE	57

FOREWORD

- Thank you for your purchase. **Orved S.p.A.** is pleased to consider you part of its loyal Customers and is confident that this machine shall provide complete satisfaction.
- This User Manual is used as a reference guide for correct and rapid identification of all the machine parts in any version.
- The diagrams, tables and all that contained in this User Manual are confidential and therefore, no information is to be reproduced in whole or in part or communicated to third parties, without the approval of **Orved S.p.A.**, who is the sole proprietor.
- In accordance with the Company's policy aimed at continuous quality improvement, **Orved S.p.A.** reserves the right to make any changes deemed necessary, at any time and without prior notice.

CE DECLARATION OF CONFORMITY

*We, **ORVED S.p.A. (sole proprietorship)**, located in via dell'Artigianato 30, 30024 Musile di Piave (VE) – Italy, declare under our own responsibility that the products:*

VGP25N / VGP60N

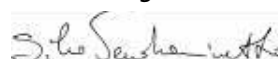
which this declaration refers to, are manufactured in compliance with:

- **The safety objectives of the Low Voltage Directive 2006/95/EC (that replaces Directive 73/23/EEC and subsequent amendments).**
- **The safety requirements of the EMC Directive 2004/108/EC.**
- The Standard pertaining to safety of household and similar electrical machines:
EN60335-2-45:2002+A1:2008;
EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A12:2006+A2:2006+A1/EC:2007+A13:2008+EC:2009+EC:2010+A14:2010;
IEC60335-2-45:2002+A1:2008;
IEC 60335-1:2001 + Ec1:2002 + A1:2004 + A2:2006 + A2/Ec1:2006
- The Electromagnetic Compatibility Standard:
EN 55014-1 (2006) - EN 61000-3-2 (2006) - EN 61000-3-3 (1995) +A1 (2001) +A2 (2005) +IS1 (2005)
EN 55014-2 (1997) +A1 (2001) +A2 (2008) - EN 50366 (2003) + A1 (2006)

They also comply with:

- Hygiene requirements for food processing machines **UNI EN 1672-2**
- Regulation **EC 1935/2004** and the EHEDG guidelines (European Hygienic Engineering and Design Group), doc. 8, second edition (April 2004), regarding the adequately hygienic construction criteria of machines, equipment and components.

Sileo Vendraminetto
General Manager Orved SpA



Musile di Piave, May 2011

1. GENERAL INFORMATION

1.1 THE MANUAL

- This User Manual is used as a reference guide for correct and rapid identification of all the machine parts in any version.
- The diagrams, tables and all that contained in this Operating and Service Manual are confidential and therefore, it is prohibited to pass on any information in whole or in part to third parties, without the approval of **ORVED S.p.A.**
- In accordance with the Company's policy aimed at continuous quality improvement, the Manufacturing Company reserves the right to make any changes deemed necessary, at any time and without prior notice. The descriptions and images contained herein are not binding.
- This manual is to be considered an integral part of the machine, therefore it must be conserved and kept throughout its duration and use. If the machine is transferred to third parties, this document must be passed on to the new owner.
- The buyer is obliged to ensure that all personnel assigned to use and service this machine read this manual carefully, allowing them to consult it freely whenever necessary.
- The manufacturer declines all liability for damage caused to persons, objects or animals deriving from non-compliance with the requirements stipulated in this manual, safety warnings, alterations to the machine without prior authorisation, tampering with and non-original spare parts being used.

DIAGRAMS

- It is impossible to include all the various options available due to the many different machine models and versions. However, the diagrams in this manual clearly represent the operating principle of the models referred to on the cover page.

1.2 STORING THE MANUAL

- The contents must not be ruined when this document is used. After using the manual, place it in a safe and protected place, which is easily accessible by all operators who use and/or service the machine. A copy of this manual can be requested, should it be lost, stolen or damaged, by sending a purchase order to **ORVED S.p.A.**, specifying the version, edition, revision and name of the machine. This information can be found on each page of this document.
- Date of publication of this Operating and Service Manual: **07.2011**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. (SOLE PROPRIETORSHIP)** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICATION OF THE MANUFACTURER

Registered and Administrative Office: **ORVED S.p.A. (SOLE PROPRIETORSHIP)**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

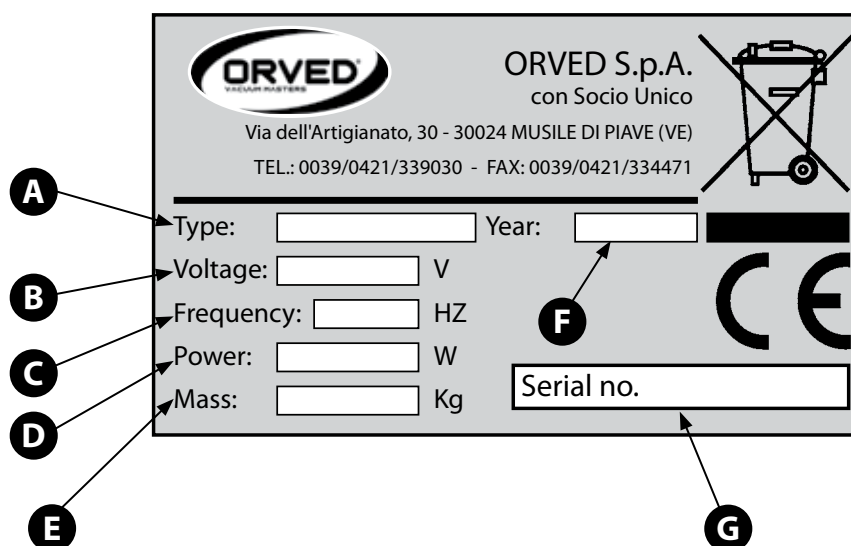
Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICATION OF THE MACHINE

The machine is identified from a plate on the rear side that bears the following information:

- A** Model.
- B** Voltage and number of phases (Volt).
- C** Frequency (Hertz).
- D** Maximum power consumption (Watt).
- E** Weight.
- F** Year of manufacture.
- G** Serial number.



The identification plate contains the following information:

- ORVED** logo and company name: **ORVED S.p.A. con Socio Unico**
- Address: **Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)**
- Contact: **TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471**
- WEEE symbol (crossed-out trash bin)
- CE** mark
- Fields for identification:
 - A** Type:
 - B** Voltage: V
 - C** Frequency: HZ
 - D** Power: W
 - E** Mass: Kg
 - F** Year:
 - G** Serial no.

1.5 WARRANTY

All **ORVED** products are normally subjected to severe qualitative and functional controls before being installed in order to safeguard and protect the Customers.

COVERAGE

ORVED guarantees its products from all manufacturing and processing defects and agrees to replace any parts that may be found to be defective by the manufacturer, free of charge.

DURATION

ORVED guarantees its professional use products for 12 (twelve) months from the date of sale shown on the purchase document.

GENERAL CONDITIONS

The ORVED warranty:

- a) Entitles the user to free replacement of defective components acknowledged by **ORVED** or an authorised representative.
- b) **ORVED's** liability is limited to defective parts being replaced; under no circumstances shall **ORVED** acknowledge compensation claims for anything different.
- c) The parts in question must be returned to **ORVED** and all transport expenses for the parts to be delivered are entirely borne by the Customer.
- d) Normal wear and tear of the components is excluded from the warranty.
- e) The warranty period is not extended if any repairs are performed.

TERMINATION

Besides normal expiry of the period of cover, the warranty is immediately rendered null and void in the following cases:

- a) The identification plate of the machine being tampered with, altered in any way or removed without **ORVED S.p.A.** having been promptly notified.
- b) Altering the machine or its parts without prior written authorisation from **ORVED S.p.A.** Tampering with the machine or its parts relieves **ORVED S.p.A.** from any damage caused to persons, animals or objects, besides rendering the warranty null and void.
- c) Failure to comply with the instructions provided in this manual.
- d) Using the machine for purposes other than those indicated in this manual.
- e) Damage or accidents caused to the machine due to external factors.
- f) Unskilled personnel using, repairing and/or servicing the machine.

1.6 REPORTING DEFECTS OR ANOMALIES

Please report any defects or anomalies that go beyond the contents of this manual to the dealer in your area or directly to **ORVED S.p.A.**, who will gladly help resolve the problem.

Have the following readily available:

- Name of model
- Serial number

1.7 REQUEST FOR PARTS

Please request spare parts from the dealer in your area or directly from ORVED S.p.A., specifying:

- Name of model
- Serial number
- Part code

2. GENERAL SAFETY STANDARDS AND ACCIDENT PREVENTION

ORVED has analysed the basic operations regarding use and maintenance while designing and creating the machine. The methods of intervention have been studied and included in this manual for them to be performed safely. Failure to comply with these Standards can be extremely hazardous for the safety of the machine as well as that of the personnel. The manufacturer declines all liability for damage caused to persons, objects or animals deriving from non-compliance with the requirements stipulated in this manual, safety warnings, alterations to the machine without prior authorisation, tampering with and non-original spare parts being used.

2.1 SYMBOLS ON THE MACHINES

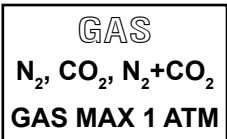
Symbols and warnings are found on the machines, which are an integral part of the safety devices of the machine and highlight potentially hazardous situations for the safety of the machine and/or the operator.



Risk of electric shock; electrical hazard.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

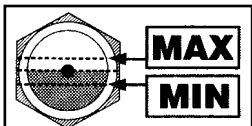
Gas and compressed air connections for additional sealing pressure: maximum pressure 1x10⁵ Pa (1 bar).



Only use gas mixtures of carbon dioxide and nitrogen, or carbon dioxide, or nitrogen. Mixtures containing oxygen or other flammable or explosive gases are prohibited.

DISCONNECT THE POWER PLUG
BEFORE REMOVING THE PANEL
(OR OPENING THE MACHINE)

Maintenance: disconnect the power plug before removing the rear panel of the machine.



Maintenance: regularly check the oil level of the vacuum pump.

2.2 SYMBOLS IN THE MANUAL

This manual contains symbols to highlight hazardous situations for the safety of the machine and/or the operator, particularly important Standards, recommendations, warnings and precautions to be complied with when using or servicing the machine. These symbols must be understood by the personnel using and servicing the machine before commencing any operation.



ELECTRICAL HAZARD

Risk of electric shock.



DANGER

Indicates a potential hazard to life and health.

Failure to comply with these warnings can cause damage to persons, the machine or the environment.



RISK OF BURNS

Indicates the risk of burns if contact is made with very hot surfaces.



NOTE

Indicates recommendations for use and other useful information.

2.3 COMPLIANT USE OF THE MACHINE

The **VGP Heat sealing machine** is designed and constructed for packing products in special trays in a protected atmosphere.

The machine must not be used in other ways or for purposes other than that indicated by the manufacturer in this Manual.

Conformant use of the machine also involves abiding by and understanding the warnings and notices in this instruction Manual, as well as prompt checking, maintenance and cleaning operations.

ORVED S.p.A. declines all liability for damage caused to persons, animals or objects deriving from non-compliant use of the machine.

2.4 WARNINGS AND HAZARDS DERIVING FROM MACHINE USE

2.4.1 HAZARDS DERIVING FROM MACHINE USE



DANGER!

- The machines are designed and manufactured according to the latest technology available and are compliant with applicable safety Standards. Nevertheless, they may be a source of danger if the safety requirements contained in this manual are not complied with or in the event of improper use.

Strictly comply with the following safety guidelines:

- Before use, make sure the machine is intact and bears no signs of damage.
- If the machine is not used for a long period of time, it must be switched off from the main switch.
- Prevent unauthorised persons from accessing the work area.
- Use suitable work clothes and protection gloves.
- Never use the machine in potentially explosive environments, or in the presence of flammable vapours and gas.
- Make sure there is sufficient ventilation in the workplace.
- Immediately remove all obstacles and interference that can compromise safety.

2.4.2 PERSONNEL ASSIGNED TO USE THE MACHINE



DANGER!

- Only trained personnel can use the machine. Such personnel must be aware of the safety Standards and User Instructions contained in this manual.
- This machine is not suitable for use by persons (including children) with reduced physical, sensory and mental capacities, or unskilled persons, unless they are supervised and trained regarding use of the machine by a person responsible for their safety. Make sure that children do not play with the machine.

2.4.3 PROTECTION AND SAFETY DEVICES



DANGER!

- Before every machine start-up, check that all the protection and safety devices are present, efficient and functional.



2.4.4 ELECTRICAL RISKS

ELECTRICAL HAZARD

- The electrical safety of the machine is only guaranteed when it is connected correctly to an efficient earthing system in accordance with the law.

- Only qualified personnel can operate on the power supply system and access live parts.
- Perform regular inspections of the electrical system of the machine (these are only to be performed by qualified personnel).
- Remove and/or immediately replace loose connections or burnt wires (only qualified personnel must replace these parts).
- Replace the power supply cable if damaged. Only qualified personnel must replace this part.
- Use only suitable plugs and sockets that comply with the electrical specifications stipulated on the identification plate of the machine.
- Do not insert objects in the vents of the machine: risk of electric shock!
- It is strictly prohibited to use running water, water jets and/or vapour in the machine installation area: risk of electric shock!

**2.4.5 HAZARDS DERIVING FROM GAS SPRINGS FITTED ON THE SEALING HEAD****DANGER!**

- Do not open, cut or damage the gas springs. These devices are loaded at a pressure of about 180 bar.
- The gas springs must be discharged before disposing of the machine. Request instructions regarding disposal.

**2.4.6 HAZARDS DERIVING FROM GAS USED****DANGER!**

- Use only nitrogen (N_2), carbon dioxide (CO_2), nitrogen and carbon dioxide mixtures (N_2 - CO_2) or other inert gas mixtures.
- Risk of explosion! Do not use oxygen (O_2), other explosive or flammable gases, gas mixtures containing oxygen (O_2) or other explosive or flammable gases.
- Strictly comply with the gas manufacturer's instructions for proper use of the gas cylinders and gas pressure reducers!

**2.4.7 HAZARDS DERIVING FROM THE PRESENCE OF HEATING ELEMENTS (SEALING PLATE)****DANGER!**

- Risk of scalding: do not touch the sealing plate.

**2.4.8 MACHINE MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIRS****DANGER!**

- Remove the plug from the socket before each intervention.
- Perform all machine maintenance and servicing as scheduled.
- Any damage must only be repaired by qualified personnel.



2.4.9 MODIFYING THE MACHINE

DANGER!

- Do not alter the machine in any way without approval from **ORVED S.p.A.**
- Immediately replace all deteriorated, worn or damaged parts (qualified personnel must replace these parts).
- Only original spare parts are to be used.



2.4.10 FIRE PREVENTION

DANGER!

- Keep the vents free from obstacles (at least 10 cm away from any surrounding obstacle).
- Do not place the machine close to flammable products



DANGER!

- Risk of burns: ventilate the environment if alcohol-based or flammable disinfectants are used. Keep open flames away from the machine! Do not smoke!



2.4.11 CLEANING AND DISPOSING OF THE MACHINE

ATTENTION!

- Clean the machine regularly, following the instructions in this manual.
- Use and handle detergents according to the manufacturer's instructions.
- Demolish and dispose of the machine, its components and detergents used to clean the machine, in compliance with applicable Standards.

2.5 SAFETY DEVICES ON THE MACHINE

2.5.1 NOTES ON SAFETY DEVICES

- Before every machine start-up, check that all the protection and safety devices are present, efficient and functional. The machine must not be used if one or more safety device is missing or damaged.
- Only qualified and trained personnel must perform maintenance and/or repairs or replace safety devices.
- The safety devices must not be excluded or disabled.

The machine comes standard with the following safety devices:

- Safety device to prevent the vacuum pump from overheating.
- Main switch.
- Safety fuses to prevent overloads and short-circuits.
- Vacuum pump fan cover.

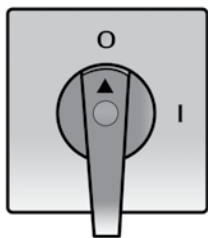
2.5.2 SAFETY DEVICE THAT PREVENTS THE VACUUM PUMP FROM OVERHEATING

The machine is equipped with a safety system that eliminates the risk of the pump motor overheating, which could be triggered by galling or a defect, by means of special temperature sensors placed on the motor winding and a number of devices inside the electronic power board.

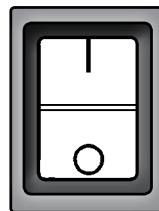
The control panel displays the alarm status (Chap. 9.2.2)

2.5.3 MAIN SWITCH

The power supply of the machine can be disconnected from the main switch, which can also be used as an emergency switch.



THREE-PHASE VERSIONS



SINGLE-PHASE VERSIONS

2.5.4 SAFETY FUSES THAT PREVENT OVERLOADS AND SHORT-CIRCUITS

The machine has safety fuses to prevent overloads and short-circuits.

2.5.5 FAN COVER FOR THE VACUUM PUMP

The vacuum pump has a safety cover that prevents contact with the cooling fan.

2.6 HYGIENE

The machine is constructed in compliance with **Directive EN1672-2** (hygiene requirements for food processing machines), **Regulation EC 1935/2004** and the **EHEDG guidelines** (European Hygienic Engineering and Design Group). Materials, surfaces and shapes have been studied and selected so as to minimise or eliminate the risk of exposure and infection between food and the machine user and vice versa, and to minimise or eliminate the risk of food contamination via the operator and the machine itself.

That said, in the case of vacuum food packing, always comply with the following guidelines:

- Clean the machine thoroughly before and after use. Clean and disinfect the internal surface of the vacuum chamber with particular attention.
- Work in a hygienic manner, avoiding direct contact between the food and the machine.
- Keep the control panels and the handling elements clean and free from grease and oils.
- Close the lid when the machine is not used: thereby preventing dust and dirt from entering the vacuum chamber.

2.7 MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT

This User Manual describes, in a clear and distinct manner, the maintenance, repairs and service operations to be performed by the machine operators and those that require qualified and trained technicians from an authorised after-sales and service centre.

Always comply with the following guidelines when performing maintenance, service or repairs:

- Switch the machine off via the main switch and remove the plug from the socket.
- Comply with the scheduled maintenance and intervals stipulated in this manual. Delays or lack of maintenance can lead to costly repairs.
- Only use original **ORVED S.p.A.** spare parts, oils and lubricants.
- Use tools that are in good condition; do not leave tools inside the machine after use.
- Never intervene when the operations to be performed require a qualified technician from an authorised after-sales centre.
- The operations must only be performed by Technical Support Centres authorised by **ORVED S.p.A.**
- Any safety devices that are temporarily disabled or removed by a qualified technician for maintenance to be performed, must be restored once the intervention is complete and their efficiency and functionality must be verified.

3. RECOMMENDATIONS TO PROTECT THE ENVIRONMENT



PACKAGING

- The packaging material is 100% recyclable and is marked with the recycling symbol.
- Comply with local Standards for disposal.
- Do not dispose of the material in the environment. The packaging material (plastic bags, polystyrene, etc.) must be kept out of the reach of children as they are a potential source of danger.



SCRAPPING/DISPOSAL

- The machine has been constructed with recyclable material. This machine is marked in compliance with European Directive 2002/96/EC - Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- By ensuring that this machine is scrapped correctly, you shall help prevent potential negative consequences for the environment and health.
- The symbol  on the machine or on the accompanying documentation, indicates that this product must not be treated as domestic waste but must be taken to a suitable recycling collection point for electric and electronic equipment.
- Before scrapping, make the machine unusable by cutting the power cable and removing the lid so that children cannot access the inner part of the machine.
- Scrap the machine in compliance with local Standards regarding waste disposal and take it to an appropriate collection point. Do not leave it unattended for even just a few days as it is a source of danger for children.
- For further information regarding treatment, recovery and recycling of this machine, contact the relative local department, the waste collection service or the dealer where the machine was purchased.

4. HANDLING AND UNPACKING



WARNING!

- Pay particular attention to staples, nails, rivets, sharp edges or anything else that could be a potential hazard on the packaging. Upon receiving the package, the Customer must verify its integrity, duly reporting any anomalies, missing items or evident damage to the carrier or transport personnel. In any case, this report must be made before any other handling or unpacking operation is implemented.
- Any damage on the packaging could result in the machine or its components being damaged. If in doubt about the actual integrity of the machine following transport, before any other operation, ask your dealer or ORVED S.p.A. for information.
- The packed machine must be stored in a protected place, which is dry, covered and not exposed to weathering. The area in question must have a temperature range of 5°C to 40°C and a relative humidity value that does not exceed 80%. Water and water vapour must be kept at a distance from the installation or storage area.

4.1 UNPACKING

- After having removed the packaging, check the integrity of the machine. If in doubt, do not use the machine and contact the dealer immediately.
- Store the Velcro strap to tie the power cable to the relative support.
- It is recommended to store the packaging intact for any future handling or storage operations.
- Comply with that described in Chapter 3 for disposal and safety of the packaging material.

4.2 HANDLING AND STORING



WARNING!

- During transport and handling, the machine must always be kept in a horizontal position so as to prevent the oil leaking from the pump.
- Panels must be set in place so as to prevent them from moving inside the vacuum chamber.
- If the machine is stored, the area must be protected, dry, ventilated, covered and not exposed to weathering.
- The area in question must have a temperature range of 5°C to 40°C and a relative humidity value that does not exceed 80%.
- Water and water vapour must be kept at a distance from the installation or storage area.



WARNING!

After having been stored for a long time, perform the following operations:

- The pump oil must be replaced before starting-up, as described in the instructions found in the "MAINTENANCE" chapter. The oil replacement must be carried out exclusively by authorised and specialised personnel, in compliance with the instructions and the requirements in this manual.

5. DESCRIPTION OF THE MACHINE AND ITS FUNCTIONS

The **VGP Heat sealing machine** is used for packing fresh and/or cured products in special trays in a modified atmosphere.

The operating principle is based on creation of a vacuum inside an aluminium chamber in which one or more trays containing the product to be packed are placed by means of an anodized aluminium die, and the film that is stretched on the surface of the containers seals the tray at the end of the operation.

The working consists of the following phases: when the required vacuum is obtained inside the chamber (up to a maximum value of 100%) by extracting the air inside by means of a pump, the machine starts letting in a protective gas mixture (usually carbon dioxide and nitrogen) to fill the vacuum in the chamber; this is followed by heat-sealing of the tray with film by lowering a plate that is heated to the sealing temperature.

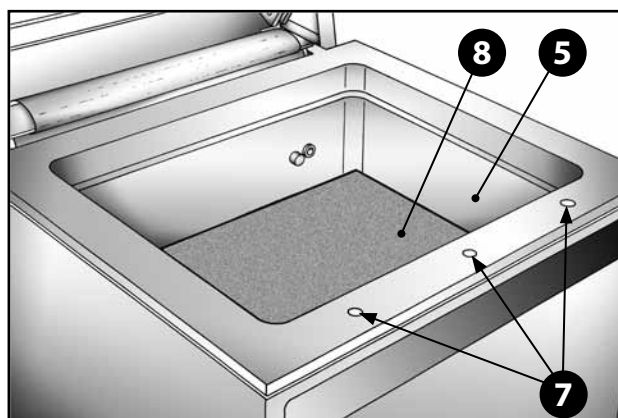
Together with sealing, the lowering of the plate also cuts the excess film.

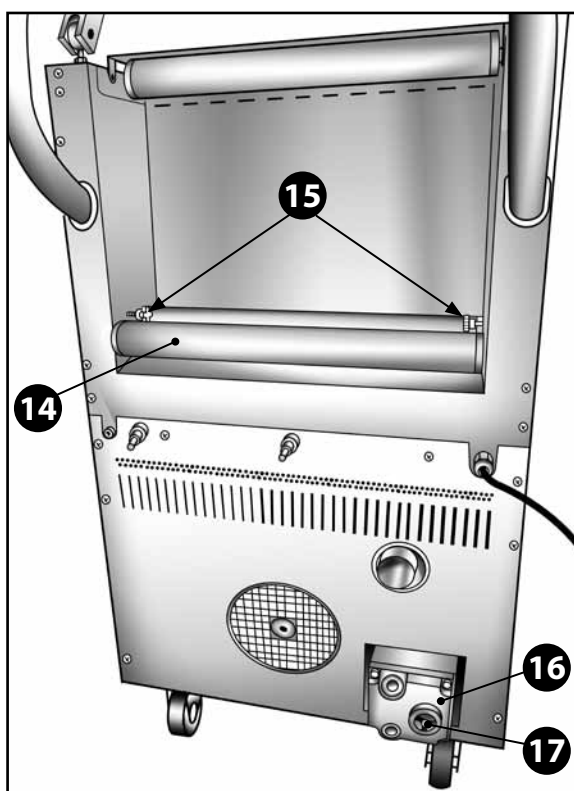
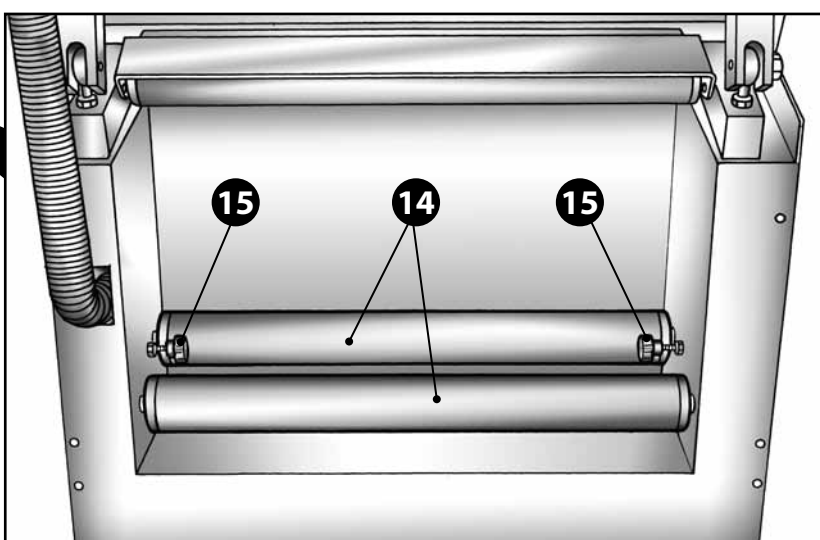
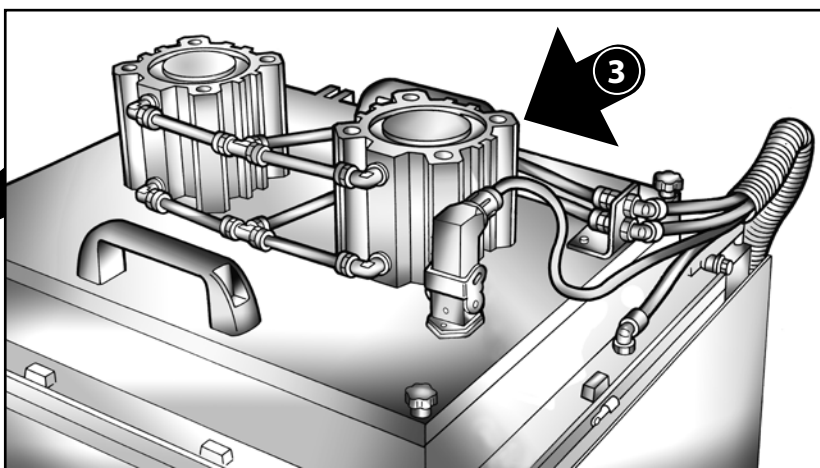
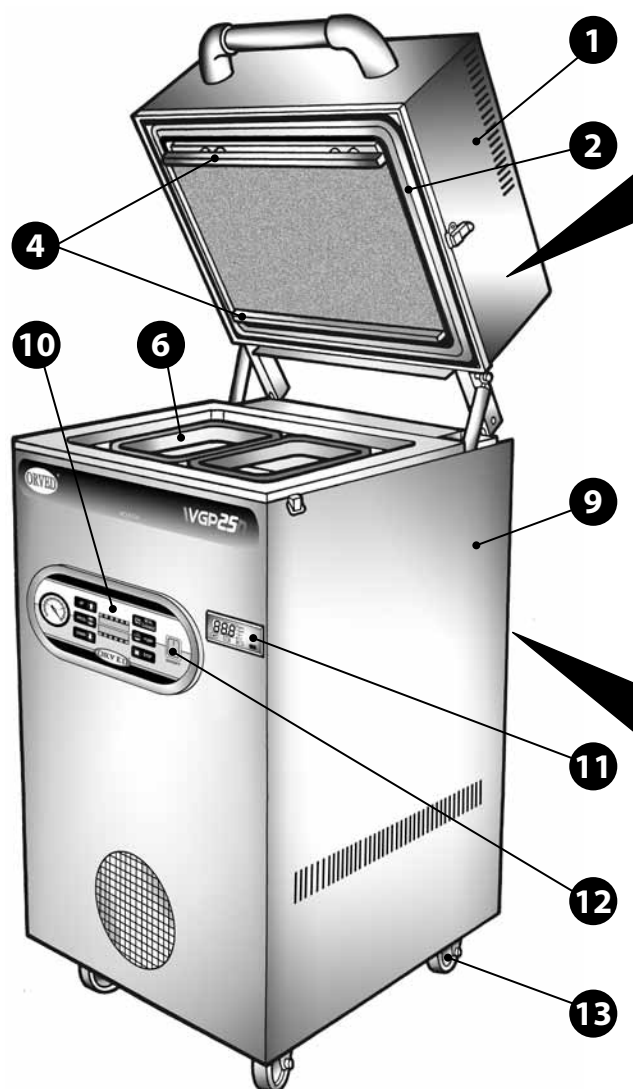
To prevent pressing the product following removal of carbon dioxide with relative reduction of volume, the machine is provided with an option for gas flushing at a pressure slightly higher than the atmospheric pressure.

Following devacuuation of the vacuum chamber at the end of the packing cycle, the machine lid opens to allow removal of the sealed trays.

The machine basically consists of the following parts:

- A **head** ① consisting of the upper part of the vacuum chamber made of aluminium, provided with a **closure device** ② along the perimeter which functions with vacuum allowing the chamber to remain lowered and sealed air tight during the gas flushing phase. The head also contains the **hydraulic system** ③ for activation of the sealing plate and the **blades** ④ for cutting the film.
- A **vacuum chamber** ⑤ inside which the **trays die** ⑥ and the trays to be packed are placed; the film is stretched on the horizontal surface of the die and held in place by means of the **suction cups** ⑦. The inner depth of the tray can be changed by means of **plastic dies** ⑧ supplied with the machine.
- A **stainless steel enclosure** ⑨ on which the **control panel** ⑩, the **thermostat** ⑪ for adjustment of the plate temperature and the **main switch** ⑫ are present on the front; the enclosure is fitted with **four swivel wheels** ⑬ (the front wheels are provided with brakes).
- The machine has ten (VGP60N) and twenty (VGP25N) independent programs that make it possible to set different vacuum and gas flushing percentages for each program.
- At the back, there are **two rollers to support the roll** ⑭, the relative lateral **adjuster screws** ⑮ and the high-performance **vacuum pump** ⑯ lubricated by recirculation and provided with a **glass window** ⑰ to indicate the oil level.
- A **system for air extraction and gas flushing** consisting of unions, tubes and solenoid valves to connect the vacuum chamber to the pump, the gas cylinder (not included in the machine kit) and all parts for adjustment and/or control of the system.
- An **electrical system** including the electronic power board with fusebox, control board and connections. All the functions are controlled by a microprocessor.





5.1 CONTROLS

The machines are provided with two different digital controls, all driven by state-of-the-art micro-processors, which allow multiple functions and programming options.

- **VGP25N** is equipped with a double 12 digits display and 12 led additional visual signals.
- **VGP60N** colour LCD with touch capacitive sensor keys.

5.2 FUNCTIONS

5.2.1 VACUUM FUNCTION / ADDITIONAL VACUUM

The machine is provided with a sensor which measures the quantity of vacuum (i.e. the depression) which is created inside the chamber. This quantity is expressed in percentage. The maximum possible value is 99,99%.

It is possible to add a supplementary vacuum creation time which is expressed in seconds, for obtaining the maximum possible vacuum.

The additional vacuum can only be activated if the Vacuum parameter is set at 100%

Factors which determine the function yield

The parameter is influenced by the air volume to be extracted from the chamber and the pump oil depletion degree: the pump performance drops with increased number of working hours. Since the machine works in function of the percentage of vacuum created, the time required to complete the phase varies according to the volume of product contained in the tray as well as the pump oil conditions.

Packaging liquid products

It is a known fact that reduction in atmospheric pressure reduces the boiling point of a liquid, until it reaches 6°C with the vacuum of **99,99%**. Therefore, although liquid products can be packed using this machine, certain preliminary tests must be carried out before starting with production in series, since, part of the liquid may leak out of the tray as it boils, smearing the sides and thereby making it difficult to seal the film on the container. The tray filling level must therefore be optimized by carrying out one or more preliminary tests before proceeding with packaging in series in order to avoid leakage of liquid. It is important to remember that there is increased risk of suction of vapour by the pump: it is therefore advisable to check the pump oil and filter as well as the tank filter more frequently and replace these if necessary.

5.2.2 GAS FUNCTION AND ADDITIONAL GAS

Flushing with gas to take the place of the volume of air extracted is not only meant to prevent pressing of the trays during devacuumation of the chamber: in fact, with packaging in a protective atmosphere, not only is the air which can cause deterioration of the product removed, but elements like gas are introduced which can actively fight deterioration of product quality.

The Table shown below contains the list of elements of a part of the gas mixture normally used.

The **overpressure** which may be envisaged in the programming of the packaging procedures allows a positive pressure value (i.e. slightly higher than the atmospheric pressure) and makes it possible to make up for the loss of product volume caused by removal of carbon dioxide which may occur when the vacuum is being created.

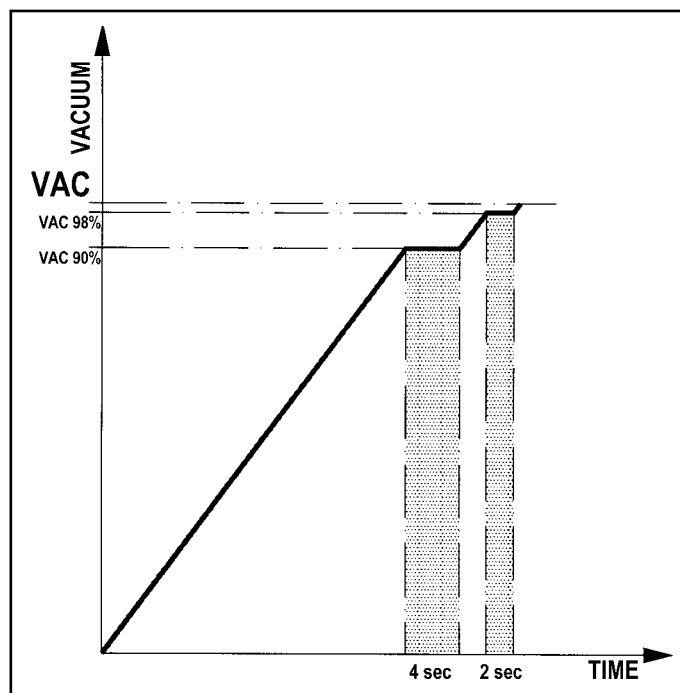
Using overpressure can give the packages a swollen appearance.

5.2.3 DEGAS FUNCTION (VGP60N)

With the **DEGAS** function, the vacuum in subsequent phases will be obtained so as to allow partial ventilation and avoid accidental leakage of the product from the tank.

It is possible to obtain three subsequent phases of vacuum, at three different programmable levels; each level is in turn programmable. At the end of the sequence, the machine will reach maximum vacuum according to the main **VAC** programmed parameter.

In the chart below, we highlight the phases in the event that F1 was set to 90% for 4 seconds and F2 to 98% for 2 seconds, leaving F3 inactive:



5.2.4 SEAL FUNCTION (SEALING)

After creation of the vacuum and gas flushing, the machine carries out sealing of film on the trays by means of a sealing plate **A** operated by two pistons **B** provided at the top of the machine (**Fig. 1**). The sealing time is set using the key and ranges from 0 to 6 seconds depending on the type of materials used for the film and trays, as well as the plate temperature. The sealing temperature is adjusted by means of the digital thermostat and is normally between 140 and 180°C. For the exact value to be set, consult the film roll and trays supplier and/or manufacturer, since the parameter is influenced by several factors (material, film thickness). For the sake of information, if trays are used with 85 micron thick film made of PP (polipropylene), the temperature set point is approx. 170°C.

In any case, the sealing must be uniform; detachment of the film is normally caused by very low sealing temperatures, while cuts and haloes on the film surface are almost always caused by an excessively high temperature.

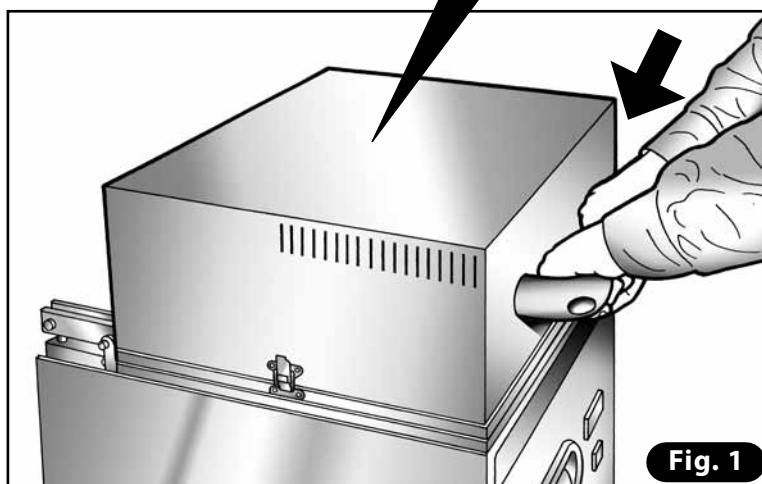
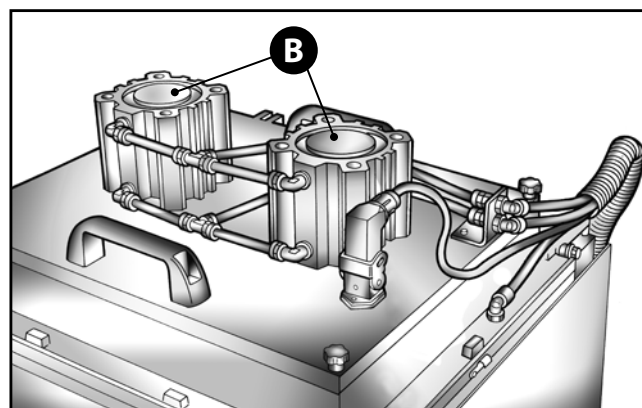


Fig. 1

5.2.5 PUMP FUNCTION

Continuous working of the pump throughout the period for which the machine is to be used, allows better performance due to fluidization of the oil.

The pump is started when the sealing temperature is reached, indicated on the thermostat display and at the end of the machine programming phase.

5.3 ALARM SIGNALS AND WARNINGS

SIGNALS

Total number of cycles performed. Both the control versions have an indicator that signals the total number of cycles performed by the machine, so as to indicate the remaining cycles before the pump oil must be replaced.

Serial number. The serial number of the machine can be displayed in the **VGP25N** version.

Installed software release. The software release of the machine is displayed upon start-up in the **VGP25N** version. This allows you to evaluate the possibility of upgrading to updates released after the year of manufacture of your machine.

ALARM WARNINGS

As described in Chap. 2, the machines are equipped with several safety devices. **ORVED** constantly researches the highest safety standards for its machines and has integrated a few in addition to those required by applicable Standards, in order to safeguard the user, the machine and its most sensitive components.

The following abnormal conditions are signalled visually and acoustically in all control panel versions:

- a) **Overheating of the pump or transformer:** the machine visually and acoustically signals the anomaly and interrupts the cycle in progress.
- b) **Pump oil replacement alarm:** once the maximum number of cycles, expected for normal use of the installed pump, is reached, an alarm is displayed for the oil to be replaced.
- c) **Gas Alarm:** it advice the user of insufficient pressure in gas injection.

6. INSTALLATION AND PREPARATION

Proceed by carefully following the sequence of points 1 to 9:

1) Unpack the machine (refer to Chap. 4)



ATTENTION!

- After having removed the packaging, check the integrity of the machine. If in doubt, do not use the machine and contact the dealer immediately.
- Never tilt or turn the machine over: always move it in the upright position. This prevents the oil leaking from the vacuum pump.
- Only use man power with utmost care to move the machine.

2) Place the machine on a surface that is flat, stable and suitable for the load.



ATTENTION!

- Block the front wheels by lowering the pedals.
- The machine must be positioned so as to be accessible from all sides.
- Do not obstruct passage-ways, escape or service routes with the machine. Do not position the machine in front of exits or emergency doors.
- Make sure the machine is ventilated properly, leaving a gap of about 20 cm around the entire machine. The ventilation slots must remain free and unobstructed in order to maintain the pump temperature at a normal level.

3) Check the oil level of the pump.

Fill the oil in the machines supplied without oil (the warning label is found on the packaging).

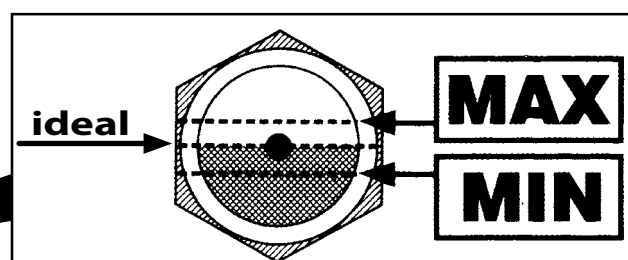
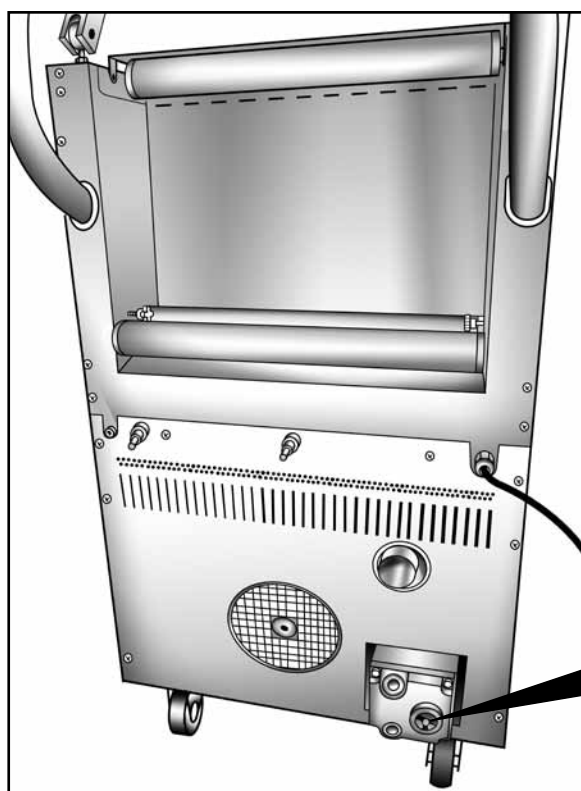
In machines with pre-filled oil, check the correct level through the opening on the rear or lateral side, as shown.

The ideal level corresponds with the centreline of the inspection window.



ATTENTION!

Never start the machine if there is no oil in the pump!



INSTALLATION AND PREPARATION

5) Connect the machine to the mains.



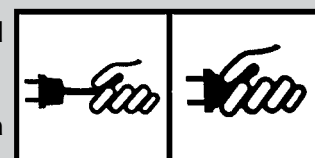
ATTENTION!

- Verify that the frequency and the voltage of the machine correspond with those of the mains by checking the plate on the rear of the machine.
- Insert the plug into a compatible socket: do not force it in if it is not compatible; use an adapter with suitable characteristics.
- Check the data on the plate to verify that the power available from the mains is sufficient to power the machine.
- VGP60N: verify the direction of rotation of the pump. Proceed as follows:
 - Insert the plug into socket with the machine OFF.
 - Make sure the oil level in the pump is correct (refer to the previous point).
 - Open the heating station.
 - Switch the machine on without changing any parameter: the base values are already set.
 - Wait until the set sealing temperature is reached.
 - Operate the calibration by pushing the TAR button on the screen. Close the heating station and wait 4-5 seconds: if the rotation direction is correct, the depression in the chamber will be sufficient to keep it closed. If the rotation direction is incorrect, the heating station opens. In this case, immediately switch the machine off and contact a qualified technician to invert the phases.
- The direction of rotation of the pump must be checked each time the three-phase plug is replaced.



ELECTRICAL HAZARD

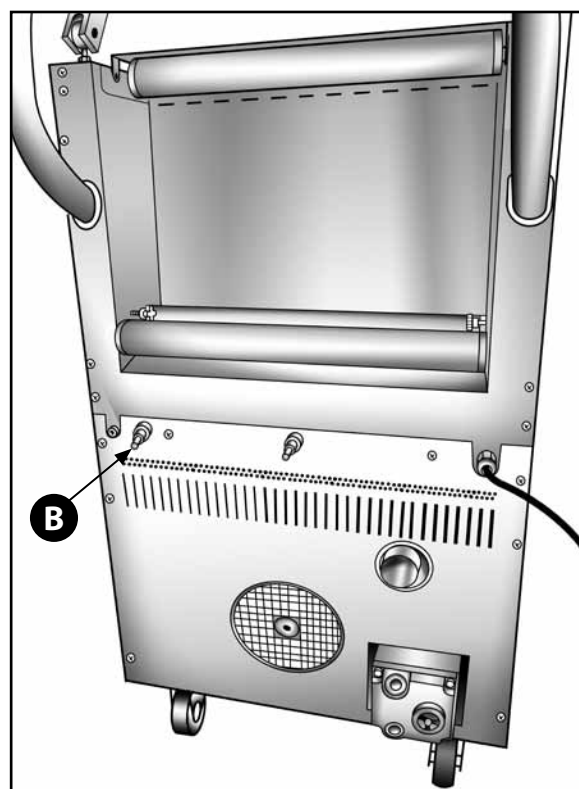
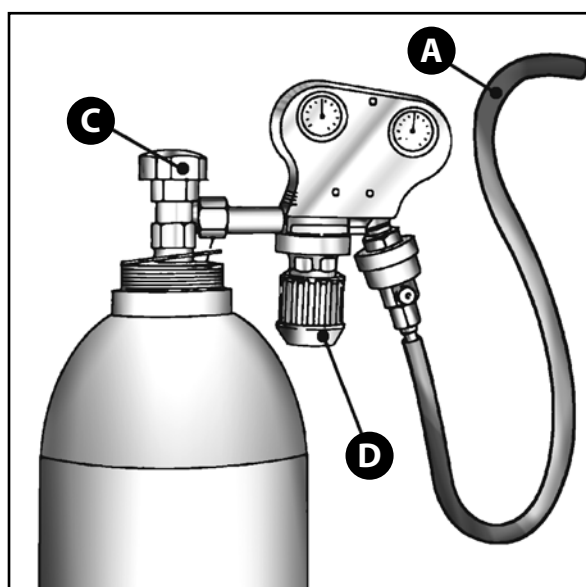
- The phase inversion in the three-phase machines must only be performed by qualified technicians.
- Make sure the mains to which the machine shall be connected to has a suitable and efficient earthing system.
- Verify that the power cable is not damaged or stuck. If it must be replaced, contact a qualified technician.
- Only qualified technicians must access live parts.
- Insert and remove the plug by pulling the plug itself and not the wire.



6) Connect the gas

Connect the cylinder to the machine by inserting tube **A** in hose-connector **B** fitted on the rear panel.

Open the cylinder valve **C** (supplied by the specialist Company) and adjust the cylinder pressure by means of pressure reducer **D** supplied together with the cylinder to a value of 0.5-1 bar.





ATTENTION!

- Please contact the companies that supply food gases for the gas mixture that best suits your requirements. They will also supply the pressure reducer. Strictly comply with the gas manufacturer's instructions for proper use of the gas cylinders and gas pressure reducers!
- Use a suitable connection pipe for the attachment on the cylinder and that on the machine. In most cases, the pipes used have an external diameter of 10 mm.
- Tighten the pipe properly on the pressure regulator attachment side with pipe clamps.
- Use only nitrogen (N_2), carbon dioxide (CO_2), nitrogen and carbon dioxide mixtures ($N_2 - CO_2$) or other inert food gas mixtures.
- Never use oxygen (O_2), other explosive or flammable gases, gas mixtures containing oxygen (O_2) or other explosive or flammable gases that are not suitable for food packaging.
- Anchor the gas cylinders firmly so as to prevent them from falling over.

7) Connect the compressed air for additional sealing pressure.

Fasten the compressed air pipe to the relative compressed air attachment **E** on the rear side of the machine and tighten it with pipe clamps.

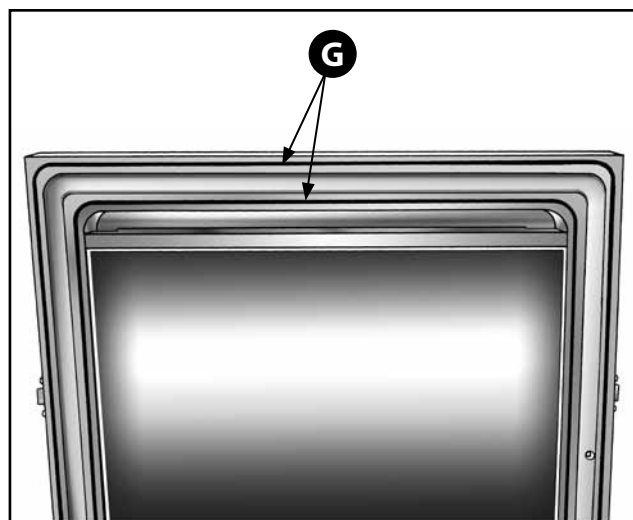
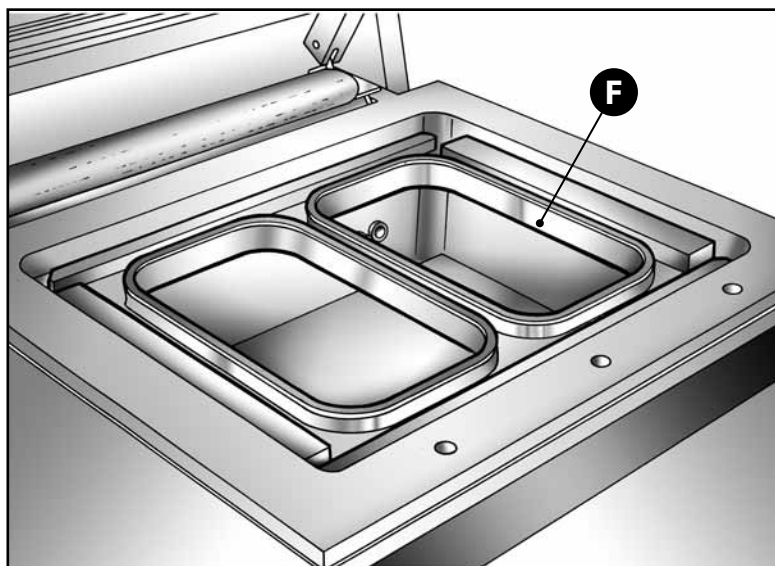
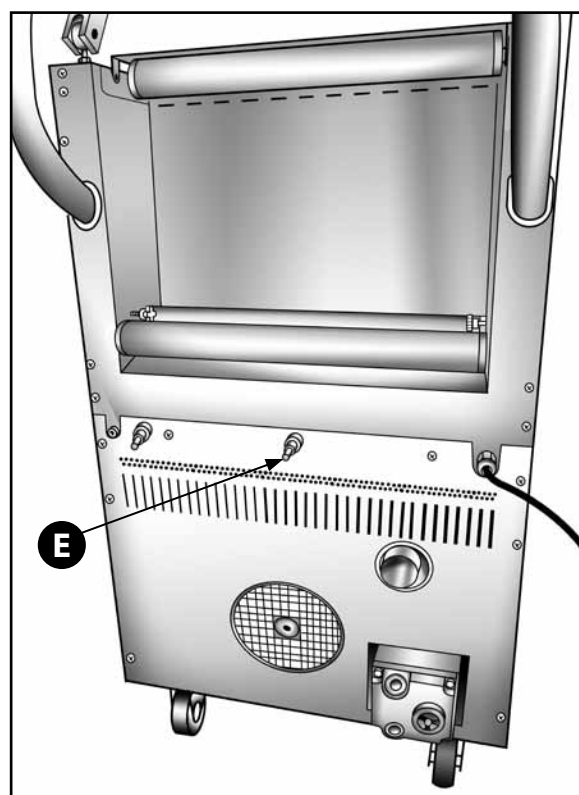
Only use clean and dry air.

Adjust the pressure to the maximum value of 1 bar.

8) Perform the preliminary cleaning operations of the vacuum chamber.

The machines have been thoroughly cleaned and disinfected before being shipped. However, we recommend them to be cleaned once again in order to remove possible contaminants deposited though accidental contact with sources of risk after the machine has been unpacked. Clean the vacuum chamber with a soft cloth dampened with drinking water. It is recommended not to use aggressive detergents, steel wool, scrapers or abrasive, acidic or aggressive substances, which could irreparably damage the internal surfaces of the vacuum chamber. Once cleaned, rinse thoroughly with a soft cloth dampened with drinking water.

Remove impurities or foreign bodies, if any, from the trayholder table **F** and check to make sure that the two NEOPRENE sealing gaskets **G** of the vacuum chamber are intact and in place.



9) Choose the language of the display.

VGP25N: The machines are usually supplied with the language used in the country of destination of the machine. If you still want to choose a different language from those available (English, Italian, Spanish, French and German), proceed as follows:

Turn the machine on using the **ON/OFF** main switch and simultaneously press the **"SEL"** button.



Choose the language by pressing the **"UP"** and **"DOWN"** buttons.



Confirm your selection with the **"PROG"** button, or wait 20 seconds after which, the choice is saved.



VGP60N: Switch the machine on, and select the favorite language on the menu, among the available ones (Italian, English, French, German and Spanish).

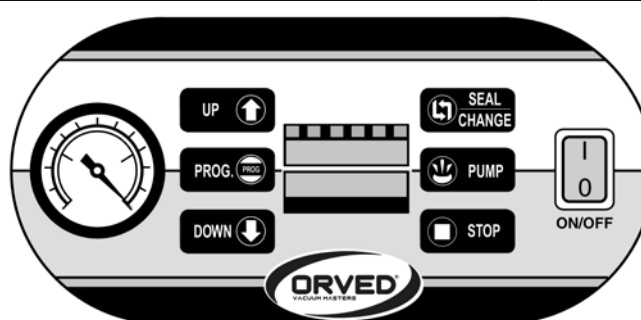


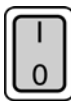
10) Calibrating the vacuum sensor.

At the first use, it's necessary to calibrate the vacuum sensor, in order to adjust it at the altitude of working place. Without this adjustment, the machine cannot create an adequate vacuum.

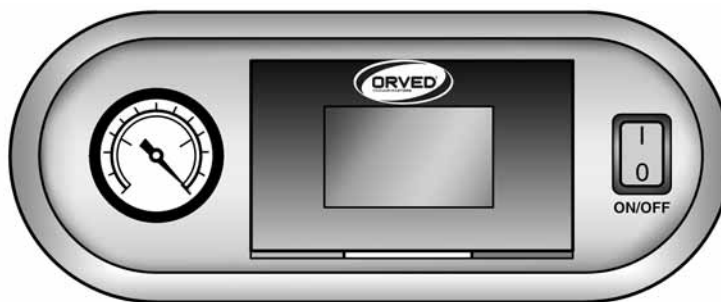
Proceed as follows:

MOD. VGP25N



PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Turn the machine on using the "ON/OFF" main switch and simultaneously press the "PROG" button.	 
2	Close the heating station. The machine starts the cycle, which ends after approximately 2 minutes.	
3	The heating station opens automatically at the end of the calibration.	
4	The machine returns to the default program or the previously set program.	

MOD. VGP60N



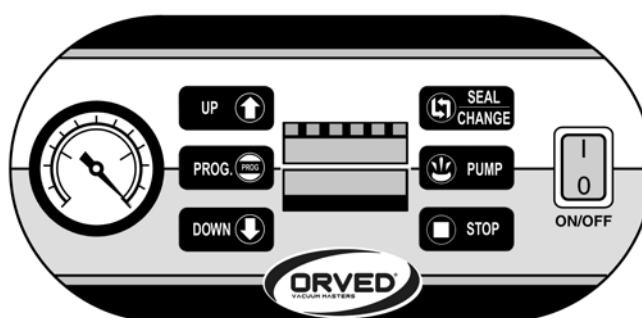
PHASE	DESCRIPTION	DISPLAY	KEY
1	Operate the calibration by pushing the blu TAR button , then close the heating station.		

N **WARNING!**
Sensor calibration must be repeated each time the machine is moved to a place with a different altitude.

11) VGP25N: Activate / deactivate the buzzer.

To activate or deactivate the buzzer, proceed as follows:

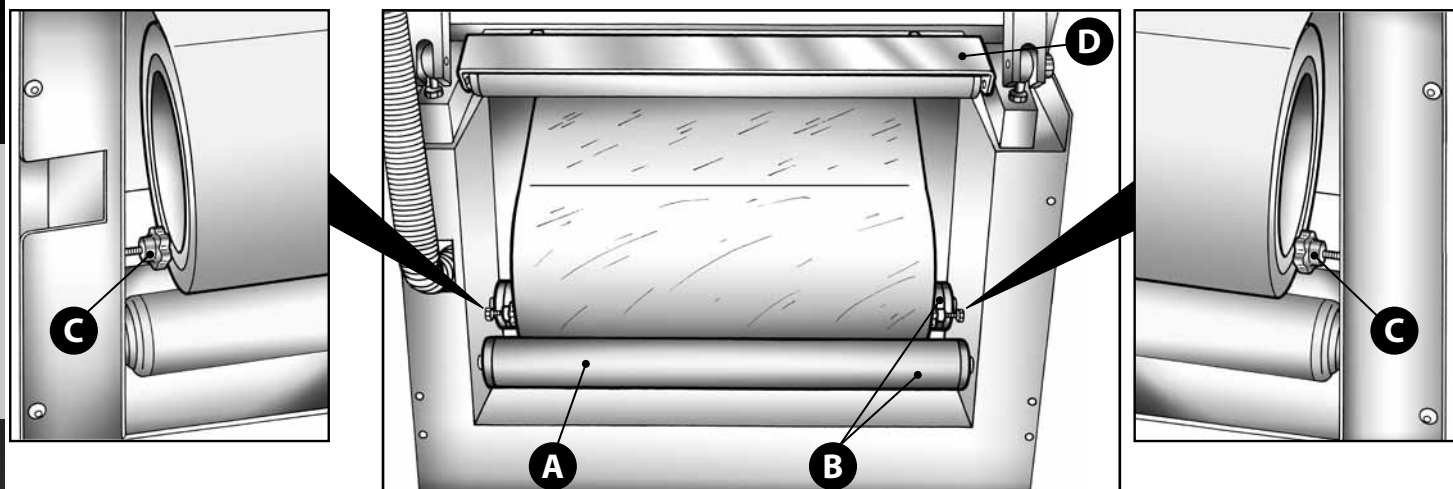
MOD. VGP25N



PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Turn on the machine using the "ON/OFF" main switch.	
2	Press the "STOP" button for 4 seconds: a long beep signals the buzzer is activated, a short beep signals the buzzer is deactivated.	

12) Seek the film roll.

Rest the film roll **A** on two rollers **B** on the rear and central part of the machine by means of two adjuster screws **C**. Feed the film under the film-retainer blade **D** taking care to make sure the side of the film for sealing is facing the container.



10) Temperature adjustment

The heat-sealing machine is factory-set at a standard value of 170°; to change the temperature value, which depends on the type of film and container material:

- 1) Press the key : is displayed.
- 2) Set the desired temperature using  .
- 3) Exit programming by pressing .

To determine the correct sealing temperature, consult the technical tables of the materials being used.

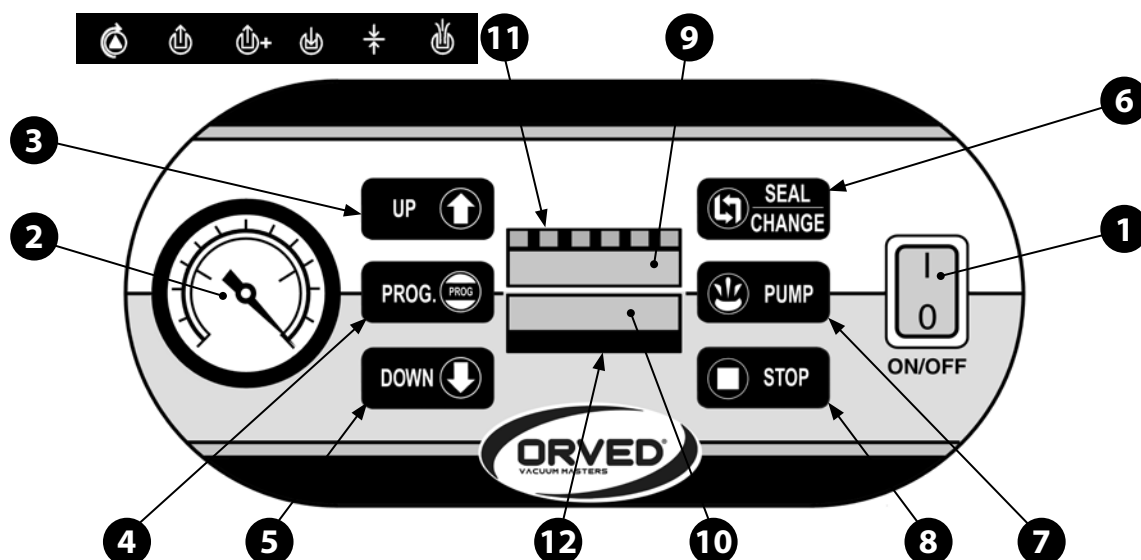


WARNINGS!

- The product to be packed must be dry and cold for the maximum vacuum to be reached (read Chap. 6 carefully). Always dry the vacuum chamber and the plastic panels thoroughly.

7. OPERATION: VGP25N

7.1 CONTROL PANEL VGP25N



POS.	COMPONENT	FUNCTION
1	Main switch	- Switches the machine "ON/OFF" - Emergency stop.
2	Vacuum gauge	Indicates the vacuum in the chamber.
3	Cursor key (UP)	- Scrolls through the programs. - Changes the values of the functions. - Scrolls through the languages of the display. - Pressed together with "STOP" upon start-up, it allows to reset stored programs and restores the factory settings.
4	Programming Key (PROG)	- Allows to access the programming of a function. - Confirms the value or function set. - Activates the sensor calibration function if pressed upon start-up. - Pressed for 4 seconds, allows storage of custom user program name.
5	Cursor key (DOWN)	- Scrolls through the programs. - Changes the values of the functions. - Scrolls through the languages of the display.
6	Key to select functions (SEL)	- Scrolls through the internal functions of a program. - Activates the programming of the display language if pressed upon start-up. - Allows to move to the next function in advance.
7	Key to activate pump and jar functions (PUMP)	- It activates the continuous pump cycle. - Pressed together with the "STOP" key, it allows to display the machine's serial number. - Pressed upon start-up together with the "STOP" key, it allows to display the number of cycles performed before the oil must be replaced.
8	STOP Key	- Interrupts the cycle in progress - If pressed for 4 seconds, it activates/deactivates the buzzer. - Pressed upon start-up together with the "PUMP" key, it allows to display the number of cycles performed before the oil must be replaced. - Pressed together with the "PUMP" key, it allows to display the machine's serial number. - Pressed together with the "UP" key upon start-up, it allows to reset stored programs and restores the factory settings.
9	Lower and upper 6+6 digit display	- They display the active program. - They display the active function and the relative value set, together with the numerical progress of the set value. - They display alarm warnings. - They display the machine's serial number. - They display the number of cycles performed before the oil must be replaced.
10		
11	6 bright icons	 Indicates the pump works.
		 Indicates the vacuum phase.
		 Indicates the additional vacuum phase.
		 Indicates the phase of gas injection.
		 Indicates the phase of sealing.
		 Indicates the air return phase.
12	6 lower LEDs	- They display the progress of the current cycle. - They display alarms. - They provide a graphical indication of the number of cycles performed before the oil must be replaced.

7.1.1 MAXIMUM PROGRAMMABLE VALUES VGP25N

FUNCTION	PROGRAMMABLE VALUES
VACUUM	0 - 100%
ADDITIONAL VACUUM	0 - 60 sec
SEALING	1 - 9.9 sec
GAS INJECTION	0 - 110%

7.1.2 FACTORY-SET VALUES VGP25N

The factory settings that appear upon the first start-up are described below. These values can be changed or integrated via programming, in which case they are overwritten.

The factory settings can be restored at any time by resetting.

Vacuum-gas program: VAC 100% / VAC+ 5 sec. / GAS 100% / sealing 4,0 seconds.

Only sealing program: VAC / VAC+ / GAS / GAS+: OFF, sealing 4,0 seconds.

7.2 VISUAL WARNINGS VGP25N

The 12 LEDs and the two displays allow a number of useful messages relative to identification of the program status the machine is operating.

Upon the two displays, in addition to the functions inherent the performed working cycle, further more important information such as serial number, the number of cycles performed by the machine before changing the oil, the software version installed displayed and/or can be recalled.

7.2.1 INFORMATION DISPLAYED AT START-UP VGP25N

Upon start-up, the information below is displayed in sequence:

- Software version installed.
- Pump status on/off.
- Set program.
- Number of cycles performed daily. The the cycle counter is reset upon each start-up.



WARNING!

- Along with the above mentioned signals, an alarm message to change the pump oil is displayed upon start-up if the maximum number of cycles admissible has been reached (see next § 7.2.2).
- If a functioning anomaly occurs with an overheating of the pump, the relative alarm is displayed immediately and the machine does not accept controls until the anomaly has been cleared.

7.2.2 DISPLAY OF THE NUMBER OF CYCLES PERFORMED BEFORE THE OIL MUST BE REPLACED VGP25N

To recall the exact number of cycles performed by the machine, turn on the machine and press the "PUMP" and "STOP" buttons together.

The lower display will show the number of cycles performed since the last reset.



7.2.3 DISPLAY OF THE SERIAL NUMBER VGP25N

To recall the serial number of the machine, press the "PUMP" and "STOP" buttons together.



7.2.4 ALARM DISPLAY FOR THE OIL TO BE REPLACED VGP25N. BLOCKED FUNCTIONS DUE TO THE OIL HAVING FINISHED.

Once the maximum admissible number of 10.000 cycles has been reached, at each start-up and at the end of every cycle, the LEDs start to flash, which means that the oil must be replaced. The alarm is reset once the oil is replaced.



ATTENTION! If the oil change alarm has been triggered, contact your authorised after-sales centre for it to be replaced.

WARNING! The indication protects the pump from rapid deterioration due to oxidation and maintains the machine's maximum efficiency and performance.

A safety device will stop the pump when the oil drops below the set limit in order to prevent irreparable damage.

7.2.5 ALARM DISPLAY OF VGP25N PUMP OVERHEATING

If a fault occurs in the the vacuum pump, the machine stops the cycle and the LEDs flash at regular 3-second intervals.

"WARNING - OVERHEATING" appears on the display.

The machine does not accept commands in such conditions.



ATTENTION! If pump overheating alarm is triggered, switch the machine off and wait for about 15 minutes until it cools down.If the alarm persists once the machine is switched on again, switch the machine off and disconnect it from the mains. Contact your authorised after-sales centre.

7.3 LOCATION OF THE PROGRAMS VGP25N

Choose the desired program by using the **"UP"** and **"DOWN"** cursor keys.

The table below lists the types of programs available and where they are located.



POSITION	PROGRAM NAME	PROGRAM TYPE
1° - 20°	USER 1 - 20	VACUUM - GAS PROGRAMS
21°	ONLY SEALING	ONLY SEALING PROGRAMS

7.3.1 NAMING CUSTOM USER PROGRAM VGP25N

It's possible to assign to each user program (1 - 20) a name, consisting of up to 6 letters.

Proceed as follows:

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select one of the 20 programs available.	UP ↑ DOWN ↓
2	Enter programming by keeping "PROG" button pressed for 4 seconds (the first digit of the lower display starts to flash).	PROG. 
3	Select a letter.	UP ↑ DOWN ↓
4	Confirm the letter and access the next to be programmed.	
5	Confirm.	PROG. 

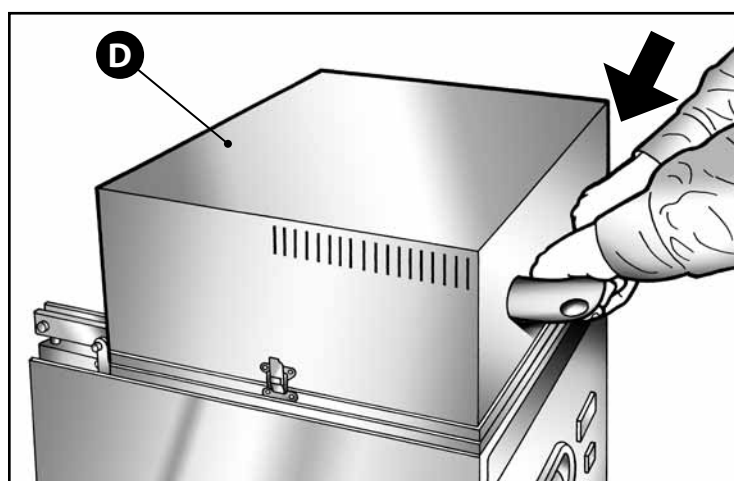
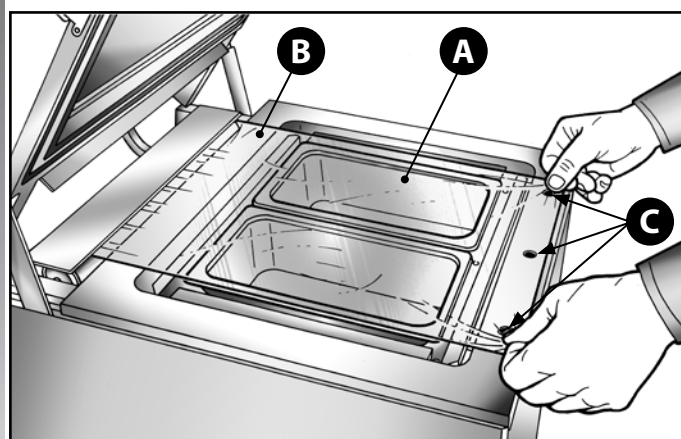
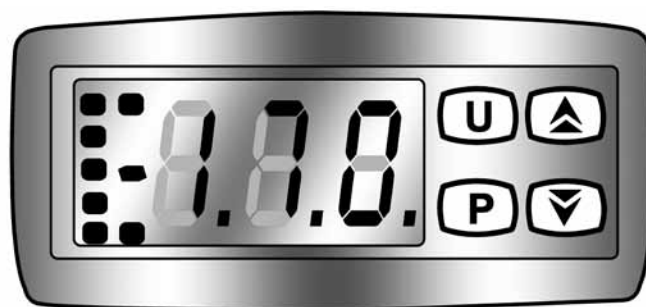
7.4 PROGRAMMING AND OPERATION VGP25N

7.4.1 PROGRAMMING VGP25N

PHASE	DESCRIPTION	KEY
1	Select one of the 20 programs available.	UP  DOWN 
2	Select the function to be programmed (vacuum – gas – sealing).	
3	Enter programming (the bright icone of the function starts to flash).	PROG. 
4	Change the value.	UP  DOWN 
5	Confirm the value or access the next function to be programmed by pressing the "SEL" button.	PROG. 
6	Proceed with other functions to be changed and each time confirm with the "PROG" button.	

7.4.2 VACUUM - GAS FUNCTION ON VGP25N

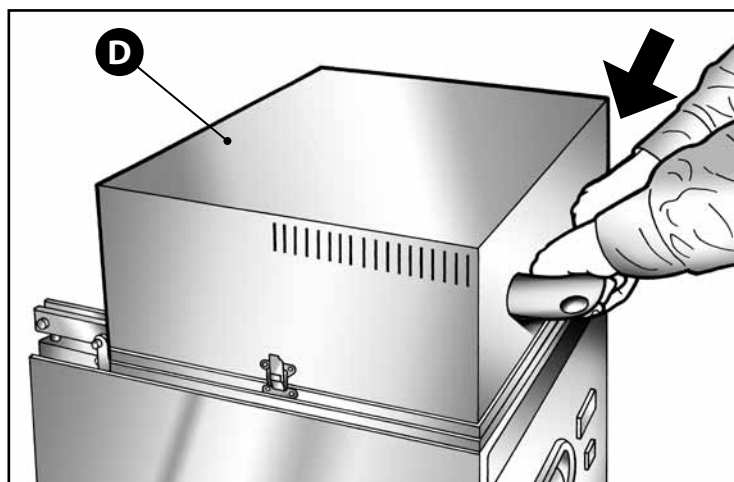
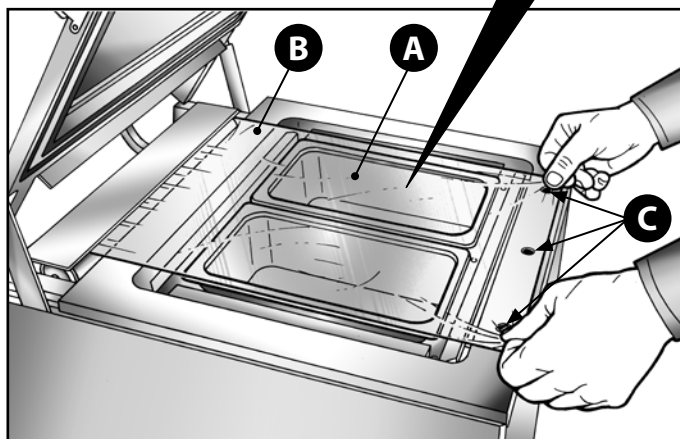
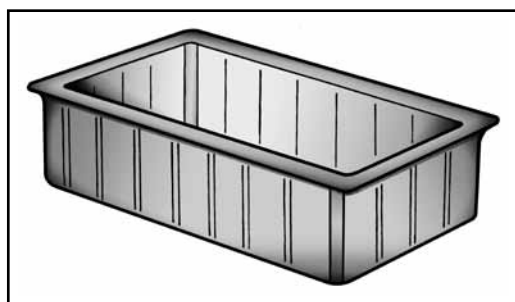
- 1) Check to make sure the temperature regulator indicates the maximum programmed temperature; this value is usually reached after about 10 minutes.
- 2) Programming it as described above.
- 3) Fit the insertion plates according to the size of the containers.
- 4) Insert container **A** containing the product in the tray die.
- 5) Start up the pump.
- 6) Stretch film **B** on the container and block it by means of three suction cups **C**.
- 7) Lower head **D** by pressing slightly initially; the machine carries out the packaging cycle according o the programmed parameters. At the end of the cycle, the sealing head opens automatically.
- 8) Eliminate the film waste, remove the packed product and proceed with a new cycle.



- WARNING!**
- The supplementary GAS volume allows swelling of the container to prevent contact between the film and packed product. It is advisable to carry out preliminary tests to determine the additional gas volume before proceeding with packaging the product in series.
 - **GAS ALARM:** At the end of the vacuum cycle, if the gas flow to the machine is cut off (cylinder empty, valve closed, pipes interrupted or dirty, etc.), the and "gas alarm" indication flashing on the display. After 10 seconds and if there is still no gas, the and messages start flashing and the cycle is stopped. The sealing head opens automatically; check the gas left in the cylinder, the closure valve and the cylinder pressure regulator and connection elements. To restart the machine, switch it off and then switch it on again by means of the main switch.

7.4.3 ONLY SEALING FUNCTION ON VGP25N

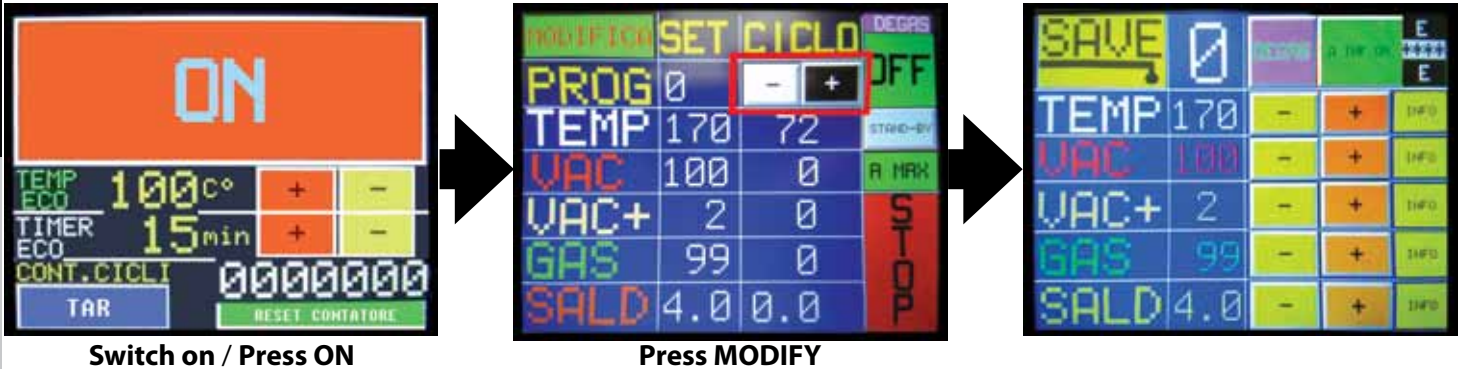
- 1) Select the sealing program.
- 2) Check to make sure the temperature regulator indicates the maximum programmed temperature; this value is usually reached after about 10 minutes.
- 3) Program the desired sealing time.
- 4) Insert container **A** containing the product in the tray die.
- 5) Start up the pump.
- 6) Stretch film **B** on the container and block it by means of three suction cups **C**.
- 7) Lower head **D** by pressing slightly initially; the machine carries out the packaging cycle according o the programmed parameters. At the end of the cycle, the sealing head opens automatically.
- 8) Eliminate the film waste, remove the packed product and proceed with a new cycle.



8. OPERATION: VGP60N

8.1 CONTROL PANEL VGP60N

The control panel displays three subsequent screens:



8.1.1 INITIAL SCREEN (MACHINE SWITCH ON)



- **ON:** allows entering the programming screen and their settings.
- **TEMP ECO:** It is the temperature at which sealing plate is kept when the machine is in stand-by mode. With the +/- keys, you can increase/decrease the "Eco" temperature aimed at energy saving.



When the machine is switched on (by pressing ON), the temperature of the plate will be brought to the parameters set in the selected and activated program and NOT to the energy saving temperature.

- **TIMER ECO:** represents the minimum amount of time before the intervention of the energy saving mode "Eco" which is set by the manufacturer at 15 minutes. It is adjustable by pressing +/-.



If after switching on, during the set time interval (15 minute default), the machine fails to turn on, enter the stand-by mode for energy saving. To exit the energy saving mode, press ON.

- **CONT. CYCLES:** displays the number of cycles performer by the machine.
- **RESET COUNTER:** allows the resetting of the number of cycles performed.
- **TAR:** enables the machine's initial calibration cycle.

8.1.2 PARAMETER DISPLAY SCREEN (DISPLAYED BY PRESSING ON)



Pressing **ON**, the programming screen with the parameters set for the selected program appears. In the SET column, programmed values are displayed, while in the CYCLE column, upon activation of the working cycle, the rising value of the active parameter will be displayed.

- **PROG:** Pressing the keys + / - , a program is selected, from 0 to 9.
- **STAND-BY:** Allows setting the machine in the Stand-by mode.
- **MODIFY:** Allows entering the programming mode and you can pass to the modify parameters screen (see par. 8.1.3).

- **PROG:** programs (0-9)
- **TEMP:** sealing temperature (0-250 °C).
- **VAC:** vacuum (0-100%).
- **VAC+:** additional vacuum (1-20 seconds).
- **GAS:** gas (0-110%).

- **SALD**: sealing time (0-7 seconds)
- **STOP**: immediate stop of the cycle.
- **DEGAS** → **ON/OFF**: indicates whether functions are activated/deactivated. This function allows reaching the vacuum value set for the subsequent phases (up to a maximum of three). With the Degas ON function, air vacuum occurs only through the top mobile part of the vacuum chamber (see § 8.2.2).
- **A MAX / A MIN**: indicates whether air vacuum in the tank is taking place from the top and bottom part of the tank (MAX) or only from the top part (MIN).

8.1.3 PARAMETERS MODIFICATION SCREEN (DISPLAYED BY PRESSING MODIFY)



- **SAVE**: memorises set parameters to then return to the parameters screen.
- **DIGITS 0-9 NEXT TO SAVE**: program activated.
- **DEGAS**: activates/deactivates the vacuum mode for subsequent phases (see § 8.2.2).
- **A INF ON/OFF**: activates/deactivates the vacuum of the lower tank.
- **E****E**: key that allows access to the programs reserved to technical support operators. It requires a password to have access.
- **+/-**: allows varying the value parameter displayed under the second column.

- **INFO**: provides information on the parameter to program.

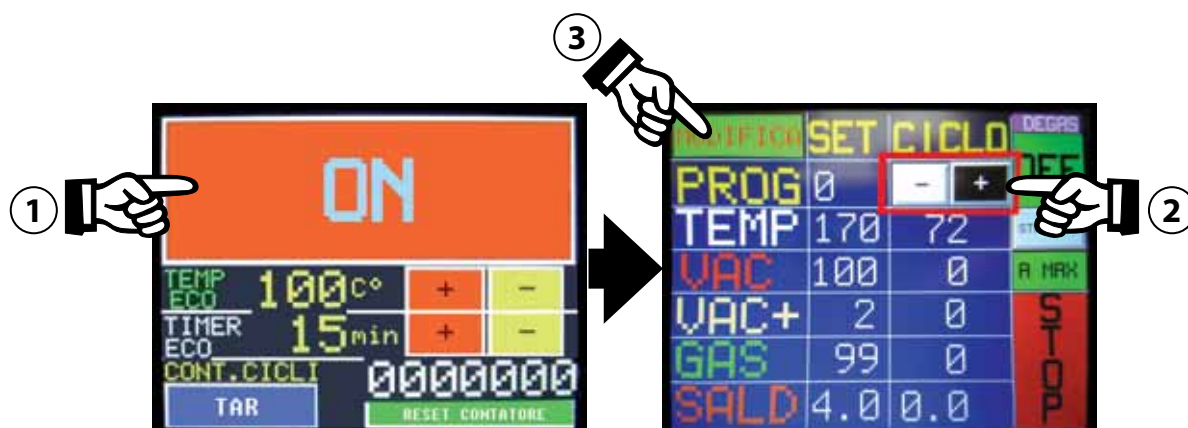
8.1.4 MAXIMUM PROGRAMMABLE VALUES VGP60N

FUNCTION	PROGRAMMABLE VALUES
VACUUM	0 - 100%
ADDITIONAL VACUUM	0 - 20 sec
SEALING	0 - 7 sec
GAS INJECTION	0 - 110%
SEALING TEMPERATURE	0 - 250°C

8.2 PROGRAMMING

8.2.1 PROGRAMMING PARAMETERS TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD

- 1) After having performed calibration and first start-up, press ON to access the parameter display screen.
- 2) Select the program number to modify with keys +/-.
- 3) Access the parameter modification screen by pressing **MODIFY**.



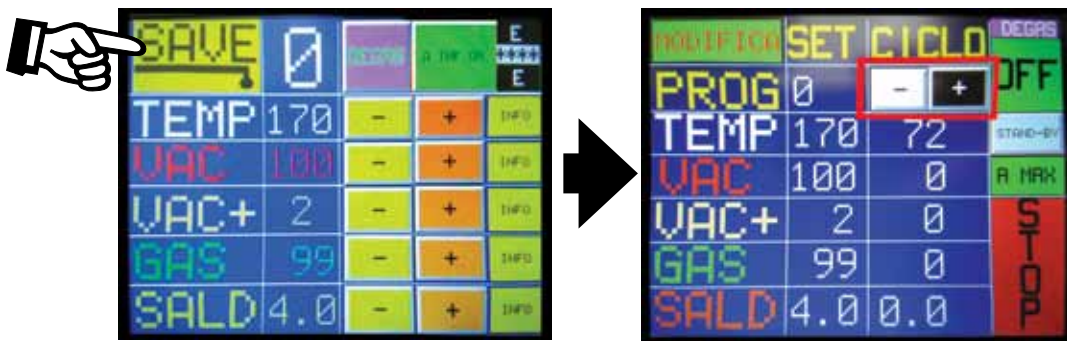
- 4) Vary the parameter to modify **TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD** with the keys +/-



- 5) Press "**A INF ON**" / "**A INF OFF**" to activate/deactivate air vacuum of the tank.



- 6) Press "**SAVE**" to memorise the parameters. The screen will return to the screen with the set parameters display screen corresponding to the number of the activated program.

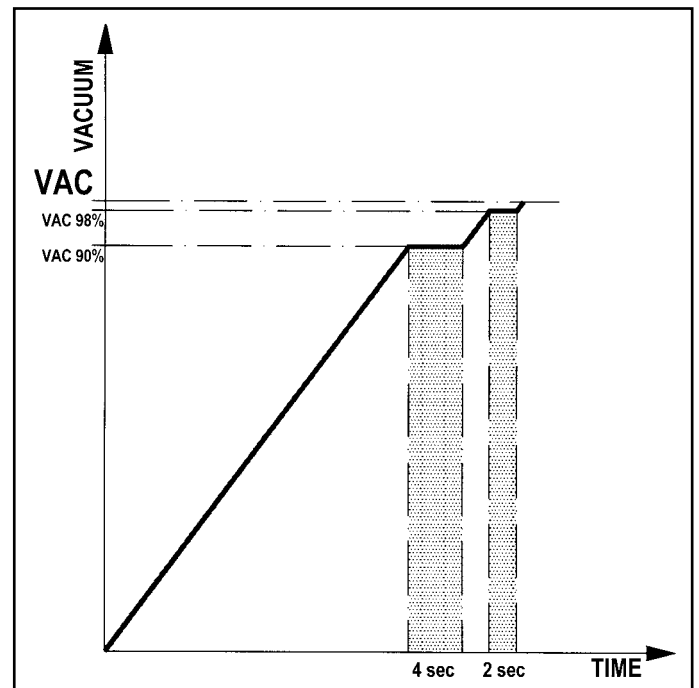


8.2.2 PROGRAMMING THE DEGAS FUNCTION

With the **DEGAS** function, the vacuum in subsequent phases will be obtained so as to allow partial ventilation and avoid accidental leakage of the product from the tank.

It is possible to obtain three subsequent phases of vacuum, at three different programmable levels; each level is in turn programmable. At the end of the sequence, the machine will reach maximum vacuum according to the main **VAC** programmed parameter.

In the chart below, we highlight the phases in the event that F1 was set to 90% for 4 seconds and F2 to 98% for 2 seconds, leaving F3 inactive:



1) In sequence, press **ON** → **MODIFY** → **DEGAS**



2) Activate the **DEGAS** by pressing **ON**.

3) Set the vacuum value **VAC** (from 50 to 99%) in the fields **F1**, **F2** and **F3** and its duration (from 0 to 10 seconds) with the keys +/-



4) Exit the **DEGAS** function by pressing **RETURN**.



5) In the parameter modification screen, press **SAVE**.



9. CONTROL, CLEANING, SANITIZATION OF MACHINE

Implementing the scheduled maintenance regularly, as described further on in this manual, minimises and/or eliminates potential faults and interference and increases the machine lifetime significantly.

Failure to perform regular maintenance can lead to significant repair costs, and in certain cases, render the guarantee null and void.

Furthermore, a good standard of hygiene is maintained if that indicated is complied with

9.1 BASIC SAFETY STANDARDS FOR MACHINE MAINTENANCE

To carry out cleaning and routine maintenance operations safely, follow the regulations provided below:



ELECTRICAL HAZARD! If the power supply cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer or an authorized service center.

ELECTRICAL HAZARD! The power sources must be disconnected before cleaning, disinfecting, performing maintenance and/or repairing any component of the machine (disconnect the electrical plug from the mains).



DANGER! It is strictly prohibited to remove the guards and safety devices to perform routine maintenance. ORVED S.p.A. declines all liability for accidents due to non-compliance with the above-mentioned obligation.



ATTENTION! Always use suitable preventive measures and protective devices (gloves, etc.) for any maintenance, handling, installation and cleaning operations.



WARNINGS!

- Only qualified technicians must perform maintenance or access live parts of the machine.
- Contact a Technical Support Centre authorised by the manufacturer for any repairs. Only original spare parts must be used and requested.
- Do not perform maintenance yourself where the intervention of a qualified technician is indicated in the manual.
- Do not touch the machine with bare, damp or wet hands or feet.
- Do not insert screwdrivers, kitchen instruments or anything similar between the guards, openings and moving parts of the machine.

9.2 SCHEDULED ROUTINE MAINTENANCE

FREQUENCY	MACHINE PART	INTERVENTION
Before each start-up	Pump	Check the level and colour of the oil; top-up or replace, if the colour is too dark or whitish.
	Power cable	Verify its integrity; replace if defective (contact a specialised after-sales centre).
	Tray neoprene gasket	Check to make sure these are inserted correctly in their seats; replace if defective.
	Sealing plate	Check to make sure it is clean and free of impurities and encrustations.
	Machine and Vacuum chamber	Clean impurities, oil and grease.
	Sealing bar connection	Check that it is inserted well on to the two contact pins.
Weekly	Tank filter	Check to make sure it is empty and free of impurities.
	Pump	Run the pump for about 5 minutes (by means of the pump key) to allow removal of water from the pump oil.
	Machine, vacuum chamber, lid and panels	Disinfect
Every 10000 work cycles	VGP25N	Replace the pump oil (contact a specialised after-sales centre).
Every 150000 work cycles	VGP60N	
Every other oil change	Pump.	Replace the pump purifier filter (contact a specialised after-sales centre).
Every 1000 operating hours	VGP60N	Replace the oil filter (contact a specialised after-sales centre).
Every 6 months and after having been idle for a long time	Pump.	Replace the pump oil (contact a specialised after-sales centre).
Every 2 months	Suction cup filters	Clean and dry the suction cup filter.

9.3 CLEANING AND DISINFECTING THE MACHINE



DANGER!

Do not use solvents, thinners or other products classified as toxic, to clean the surfaces.



DANGER!

Ventilate the environment if alcohol-based or flammable disinfectants are used.



ATTENTION!

Do not scrape the surfaces with pointed or abrasive objects.

9.3.1 CLEANING EXTERNAL SURFACES

- The stainless steel external surfaces must be cleaned with a soft cloth or sponge and neutral detergent, following the direction of the satin finish.
- Rinse with a cloth dampened with drinking water.
- It is recommended not to use steel wool, scrapers or abrasive, acidic or aggressive substances, which could irreparably damage the steel surfaces.
- After cleaning, it is recommended to protect the external surfaces with specific oil-based products for stainless steel.



ATTENTION!

Do not remove the serial number plates during cleaning.

These provide important information regarding the machine for any technical support.



ATTENTION!

Do not use water jets or vapour to rinse or clean the machine; avoid using water jets and vapour near the machine.

Do not spray water on the tank intake slot.

9.3.2 CONTROL PANEL

- It is recommend to use a soft cloth with little detergent and to dry it thoroughly.
- Do not use solvents or alcohol.

9.3.3 CLEANING THE VACUUM CHAMBER

Clean the vacuum chamber with a soft cloth dampened with drinking water.

It is recommended not to use aggressive detergents, steel wool, scrapers or abrasive, acidic or aggressive substances, which could irreparably damage the internal surfaces of the vacuum chamber.

Once cleaned, rinse thoroughly with drinking water.

9.3.4. CLEANING THE SEALING PLATE



DANGER OF BURNS!

Wear heat-resistant safety gloves and clothing!

Keep alcohol-based detergents and other inflammable products far away from the machine.

For cleaning the sealing plate correctly and removing encrustation, if any, **AVOID USING ABRASIVE SPONGES, SHARP TOOLS OR EQUIPMENT** as this can damage the Teflon coating on the plate, making the film stick to the plate during the sealing phase.

- 1) Switch the machine on.
- 2) Adjust plate temperature between 70 and 80°C (**Fig. 1**).
- 3) Wear heat-resistant safety gloves and clothing to proceed with cleaning the plate using an abrasive sponge dipped in cold potable water. Let the water evaporate. Repeat the operations until the plate is totally free of all residua and encrustation.
- 4) When cleaning is complete, before switching off the machine, remember to adjust again to the sealing temperature set earlier.

If cleaning is not satisfactory, causing defective film sealing, contact an authorized service centre.

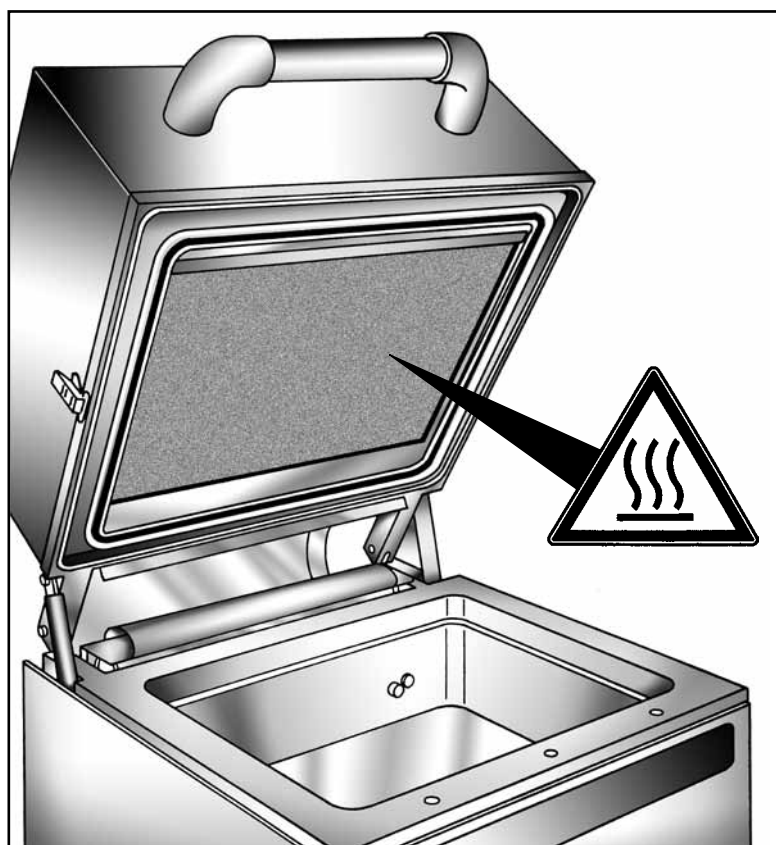


Fig. 1

9.3.5 DISINFECTING THE MACHINE

Switch the machine off via the ON/OFF main switch and disconnect the plug from the mains.

- Spray the steel surfaces of the machine with an alcohol-based disinfectant. Do not spray the product on electric parts or in the ventilation slots of the machine.
- Let the disinfectant sit for a few minutes.
- Wipe with a cloth soaked in drinking water and then dry well with a clean cloth.

10. ROUTINE MAINTENANCE



ATTENTION!

Only qualified technicians must perform maintenance or access live parts of the machine as specified in this chapter.

10.1 BASIC SAFETY STANDARDS FOR MACHINE ROUTINE MAINTENANCE AND TECHNICAL SUPPORT

Maintenance and/or repairs must be carried out in accordance with the following rules:



ELECTRICAL HAZARD!

- The power sources must be disconnected before performing maintenance and/or repairing any component of the machine (disconnect the electrical plug from the mains).



DANGER!

- It is prohibited to remove the guards and safety devices in order to carry out maintenance operations. ORVED S.p.A. declines all liability for accidents due to non-compliance with the above-mentioned obligation.

ATTENTION!

- Always use suitable preventive measures and protective clothing (gloves, etc.) for any maintenance and/or repairs.
- Only original spare parts must be used and requested: spare parts that are not type-approved could damage the machine or cause physical injury.
- Always cite the model and serial number of the machine (see section 1.4) in order for us to ensure efficient support and to best answer your questions.

There is an identification plate on the back of the machine bearing the following information:

A Model.

B Voltage and number of phases (Volt).

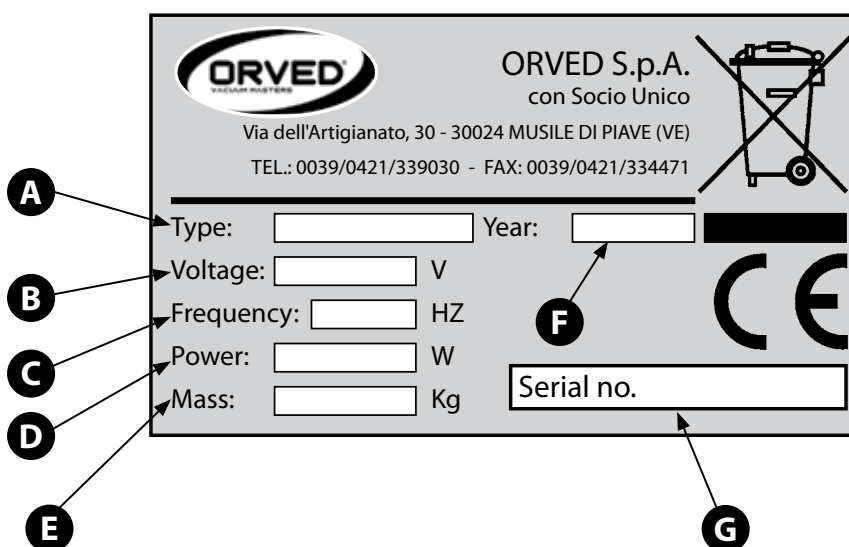
C Frequency (Hertz).

D Maximum power consumption (Watt).

E Weight.

F Year of manufacture.

G Serial number.

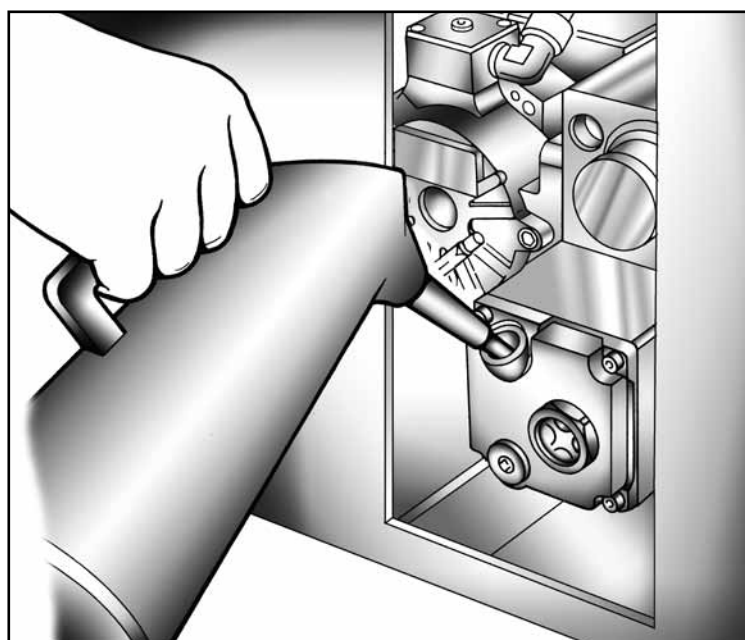
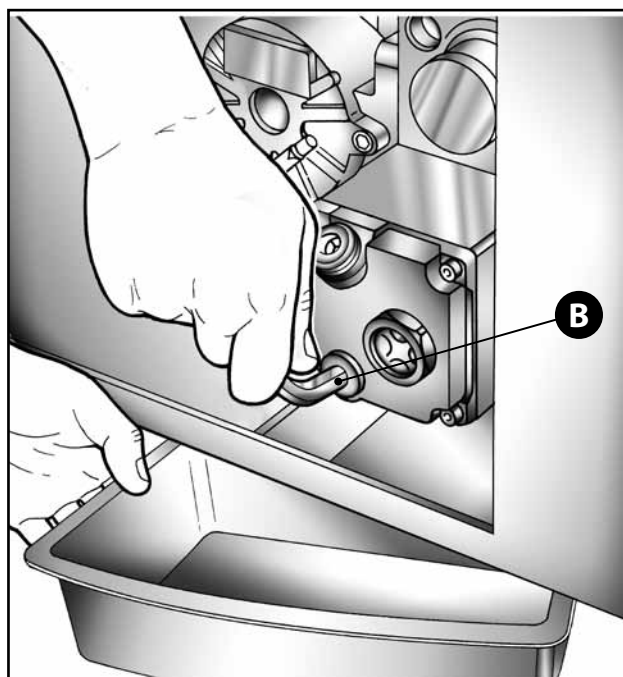
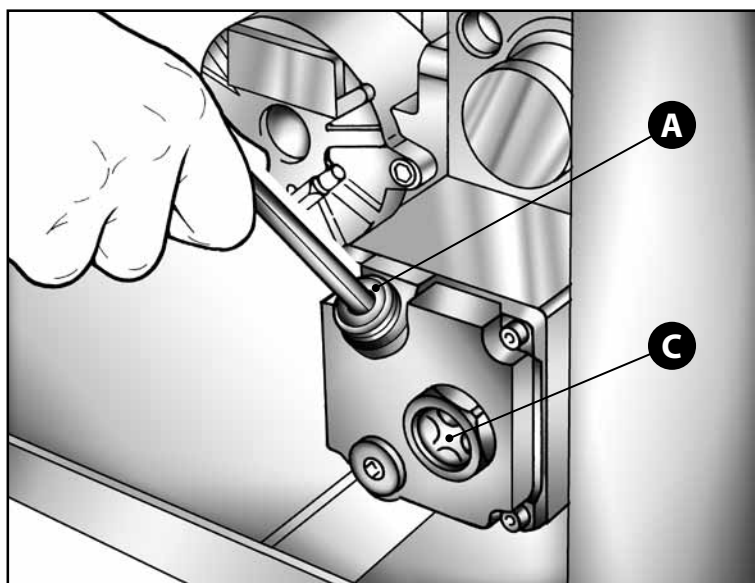


A → Type: Year:
B → Voltage: V
C → Frequency: HZ
D → Power: W
E → Mass: Kg
F →
G → Serial no.

10.2 CHANGING THE PUMP OIL

For changing the oil use 1.2 litres of original oil. This oil is specially meant for use in vacuum pumps in the food packaging sector: it has high anti-emulsion power with water, a factor which influences the pump life and working efficiency to a considerable extent.

- 1) Run the pump for about 10 minutes so that the oil becomes fluid, by pressing **"PUMP"**.
- 2) Stop the pump by pressing **"PUMP"**.
- 3) Switch off the machine using the ON/OFF main switch and remove the plug from the power socket.
- 4) Remove the protection panel.
- 5) Unscrew filling screw **A** using a hex wrench.
- 6) Use a container to hold the oil drained out and unscrew oil drain screw **B** provided at the bottom of the pump. Let the oil flow out into the container for about 10 minutes.
- 7) Refit the oil drain screw **B** and fill with the type of oil ORV60 to a level slightly above half-way on the level indicator on the pump **C**.



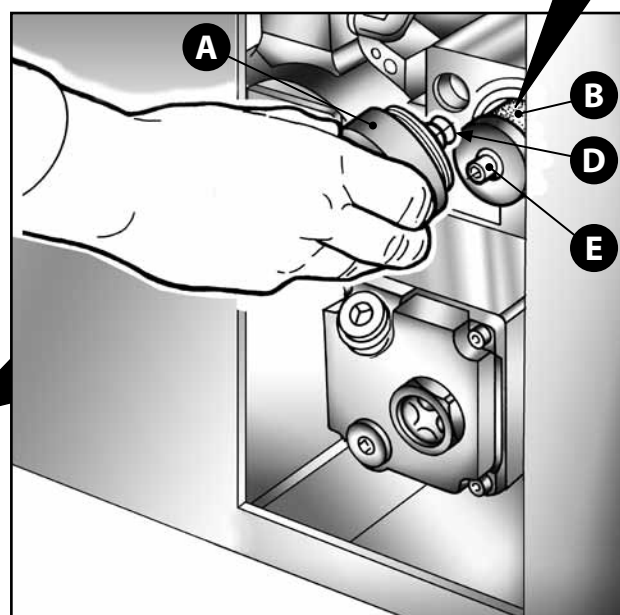
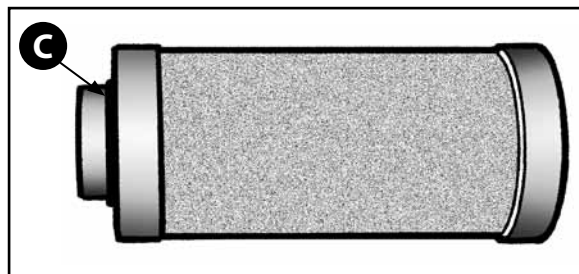
10.3 CHANGING THE PUMP EXHAUST FILTER



WARNING!

This operation must be carried out by qualified personnel.

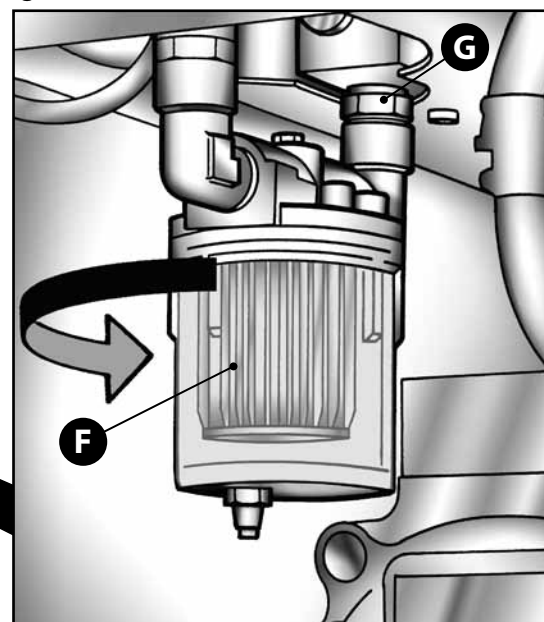
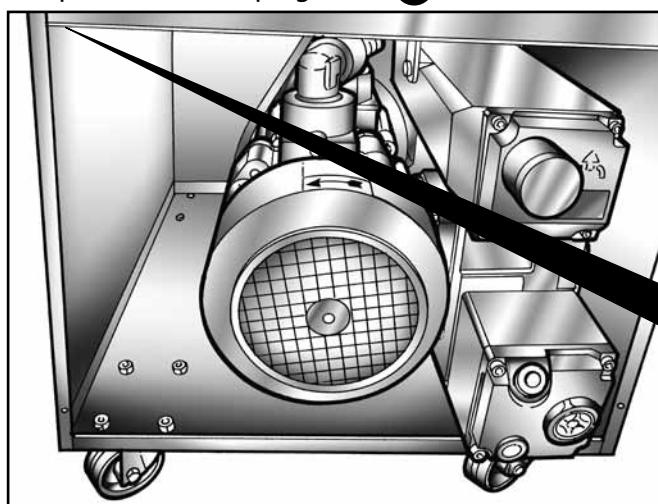
- 1) Switch the machine off by means of the ON/OFF main switch and remove the plug from the power socket.
- 2) Unscrew the cover of the pump exhaust filter **A**, accessible from the rear of the machine, by turning it anticlockwise.
- 3) Remove filter **B** from its seat.
- 4) Insert the new filter checking to make sure the O-ring **C** is in the correct position.
- 5) Refit the cover **A** by fixing spring **D** on the filter projection **E**.



10.4 CLEANING THE CHAMBER FILTER

The tank filter can be accessed from the rear of the chamber.

- 1) Switch the machine off by means of the ON/OFF switch and remove the socket from the mains power plug.
- 2) Unscrew filter cup **F** anticlockwise, keeping the screw **G** blocked using a No.10. hex wrench.
- 3) Wash the cup thoroughly with water, rinse and dry.
- 4) Clean the filter cartridge using compressed air.
- 5) Screw the cup clockwise, keeping screw **G** blocked.



10.5 CLEANING THE SUCTION CUP FILTER AND SENSOR FILTER

Clean the suction cup filter and the sensor filter at the same time.

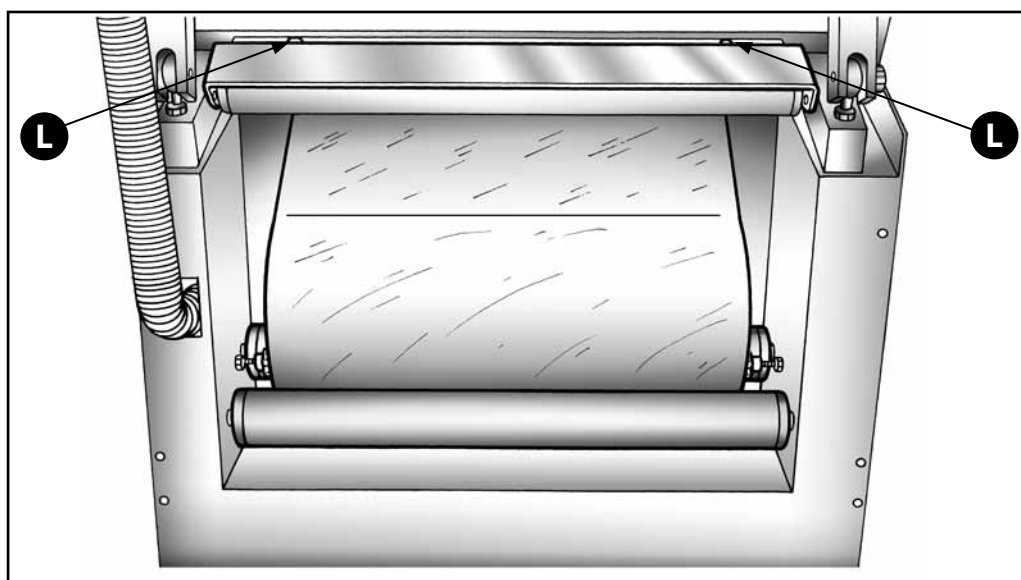
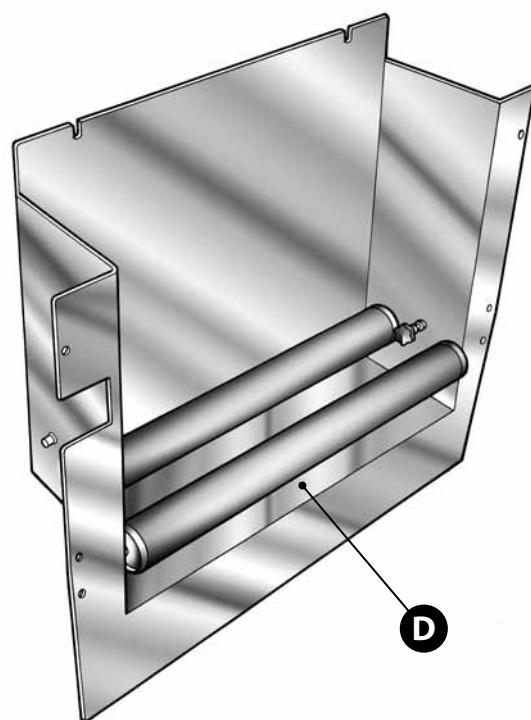
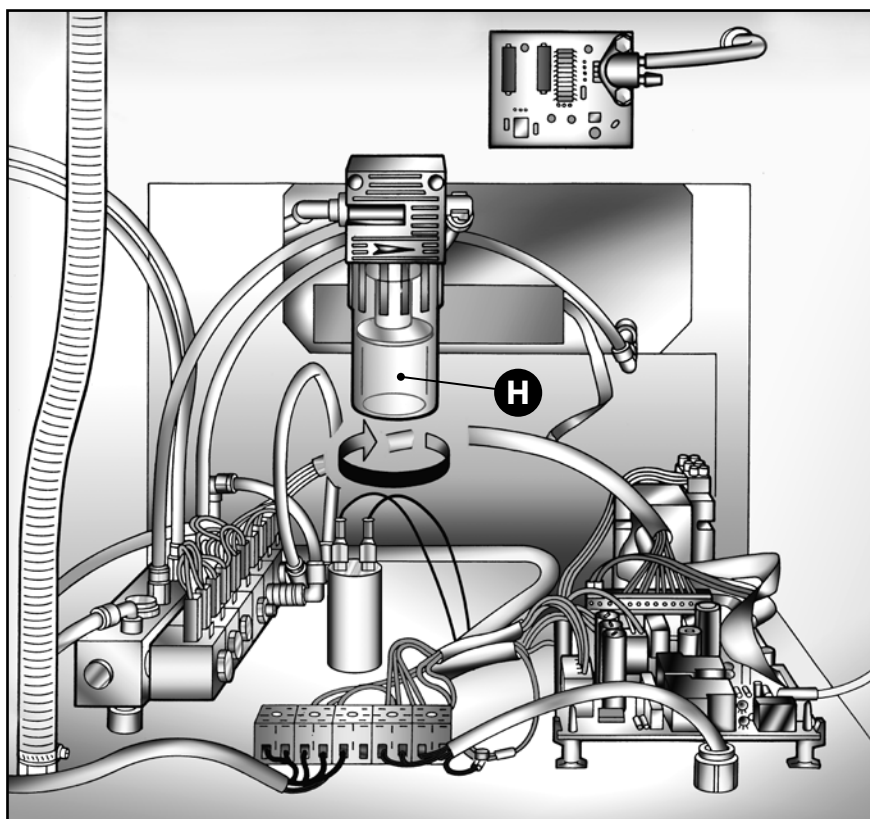
CLEANING THE SUCTION CUP FILTER

The suction cup filter **H** is fixed to the tank and can be accessed by dismantling the panel on the rear of the machine **I**.

- 1) Spegner l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 2) Smontare il pannello posteriore **I**, svitando nr. 10 viti posteriori di fissaggio con una chiave maschio esagonale a T nr.3.

Attenzione: le 2 viti **L poste sul bordo superiore del pannello risultano accessibili solamente con la testa saldante aperta.**

- 3) Svitare il bicchiere del filtro ventose in senso antiorario **H**, svuotarlo dalle impurità e pulirlo bene.



CLEANING THE SENSOR FILTER

The sensor filter **A** can be accessed directly from the vacuum chamber; it is connected by means of a small tube **B** to sensor **C** fixed on the rear of the machine.

- 1) Remove the tray dies and polythene insertion plates from the chamber.
- 2) Clean filter **A** with compressed air. If the residua are difficult to remove, unscrew the filter using a No. 13 hex wrench (Fig. 1) and immerse it in a solution of water and vinegar, then dry with compressed air.
- 3) Remove the small tube **B** from the sensor hose connector and the connector on the chamber to see if it is clean; replace with a new tube, if necessary.
- 4) Refit the rear panel **D**, by fixing the 10 screws using a No. 3 T male hex wrench, including the two screws **E**.

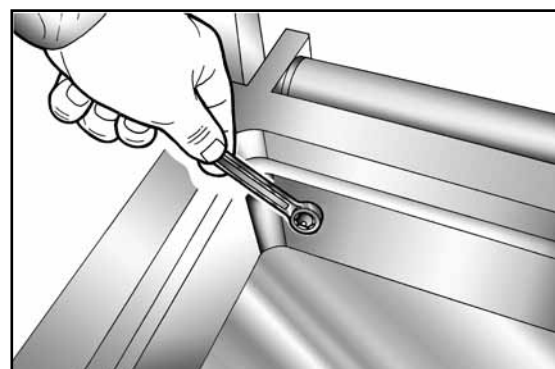
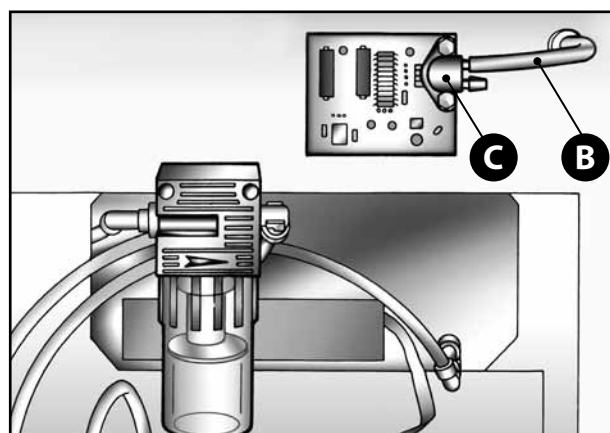
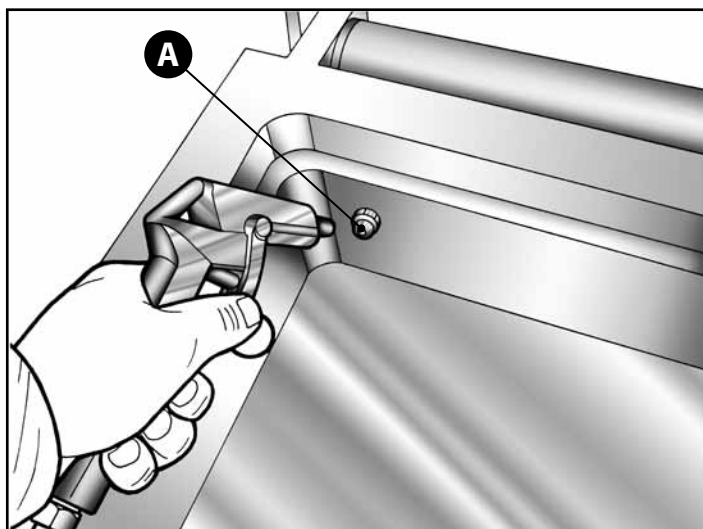
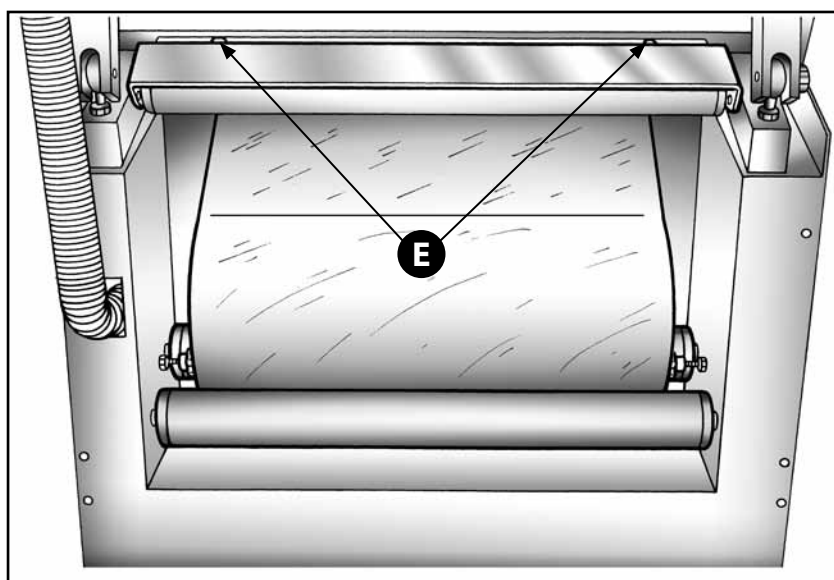
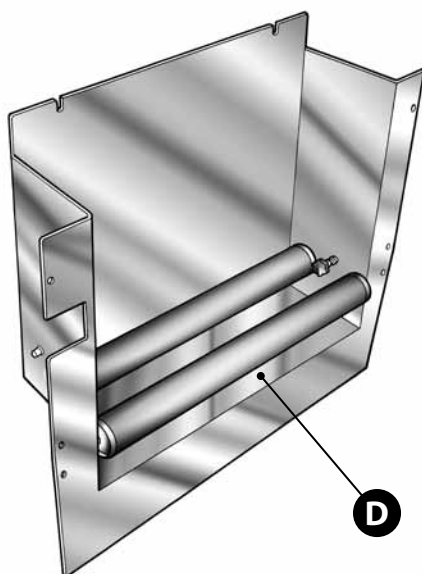
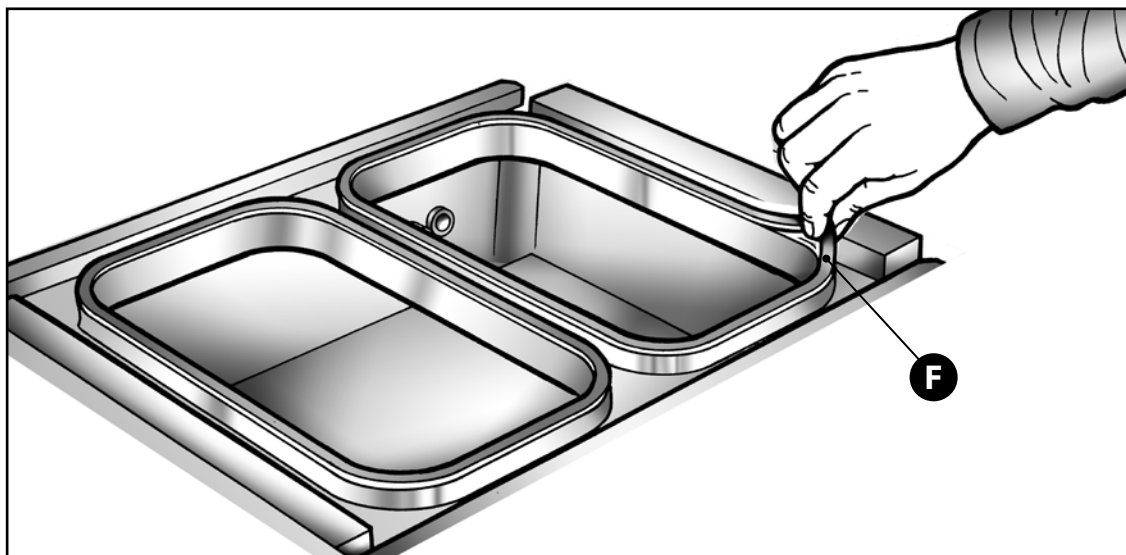


Fig. 1



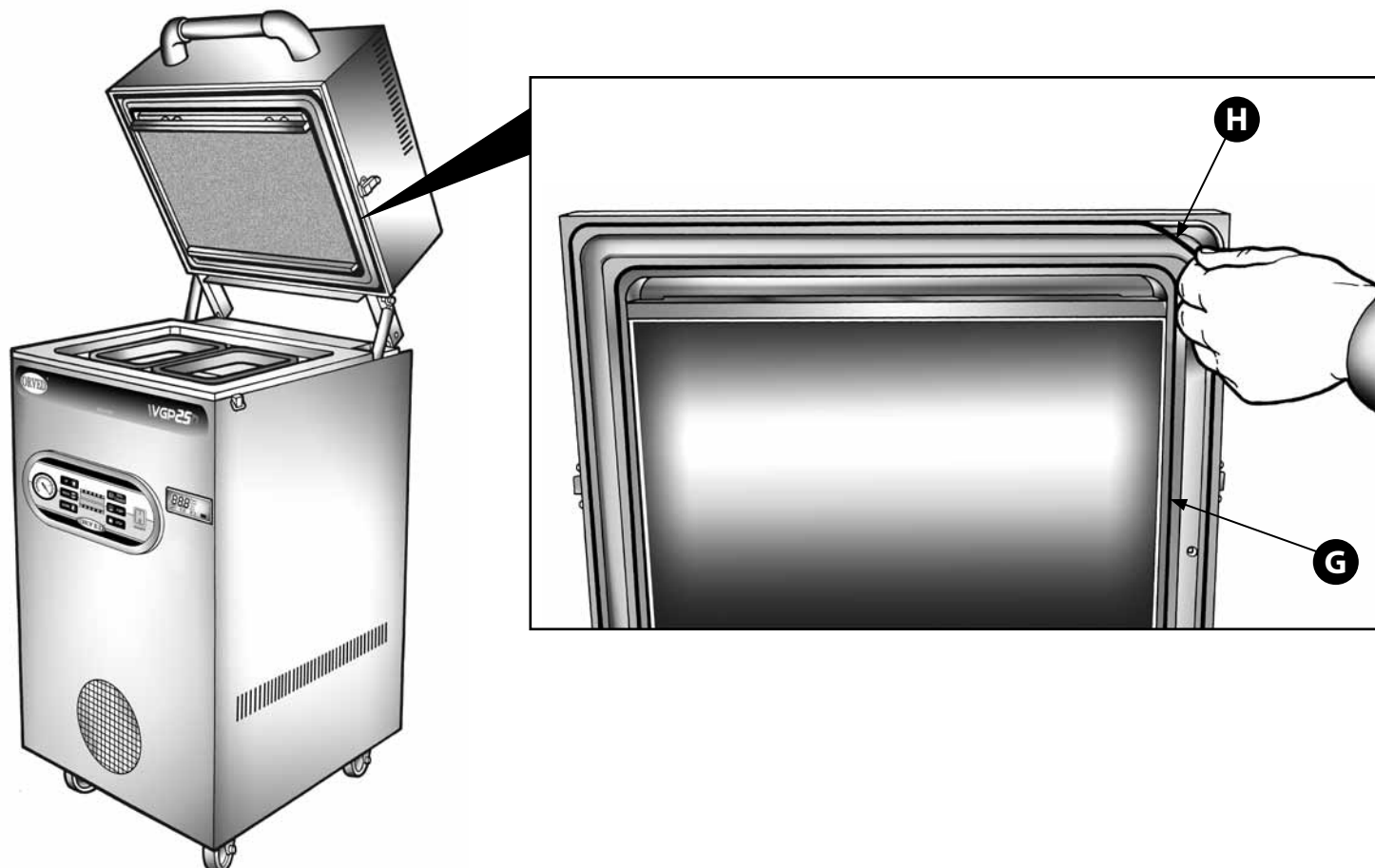
10.6 REPLACING THE RED SILICONE RUBBERS OF THE TRAY DIES

- 1) Check to make sure the spare part corresponds to the silicone rubber to be replaced.
- 2) Remove the red silicone rubber from the tray die **F** and clean the seat to remove residual dirt, if any, using compressed air.
- 3) Insert the new basket by pressing it all the way into the cavity, gluing it with universal glue, if necessary.



10.7 REPLACING THE NEOPRENE GASKETS OF THE SEALING HEAD

- 1) Open the sealing head.
- 2) Remove the two gaskets **G** and **H** and clean the seats to remove residual dirt, if any.
- 3) Insert the new gasket by pressing it all the way into the hollow seat.



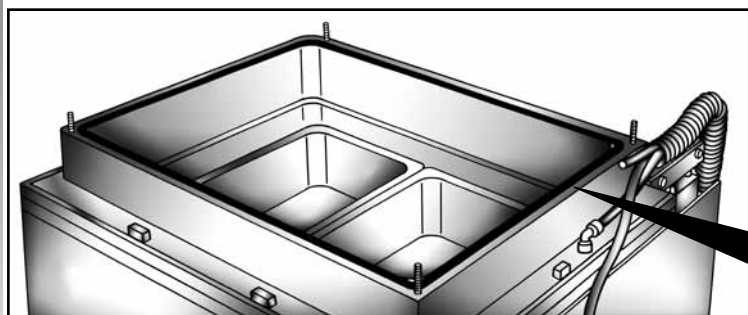
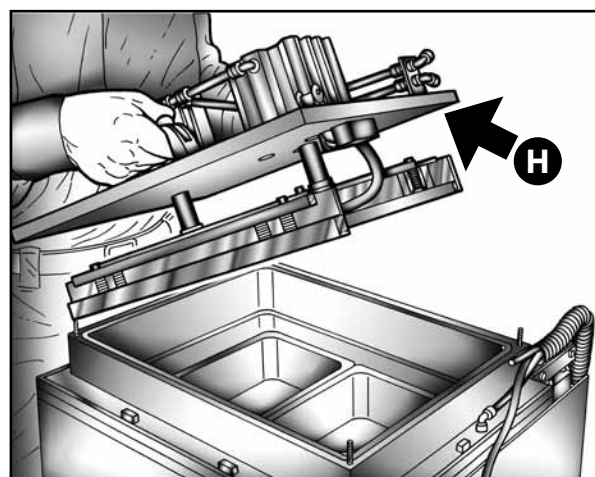
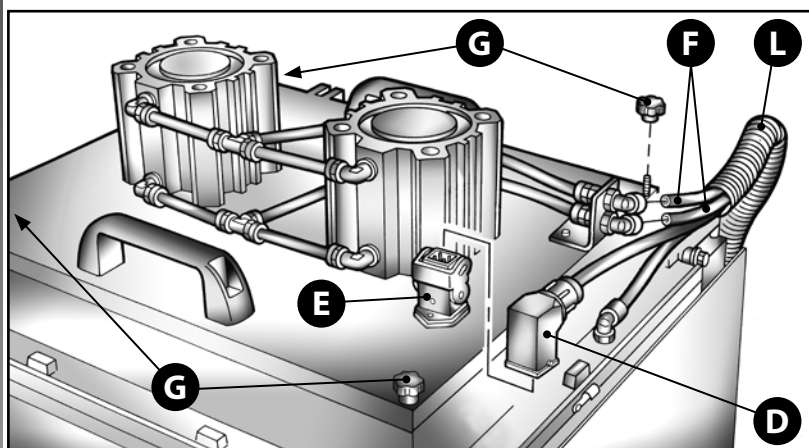
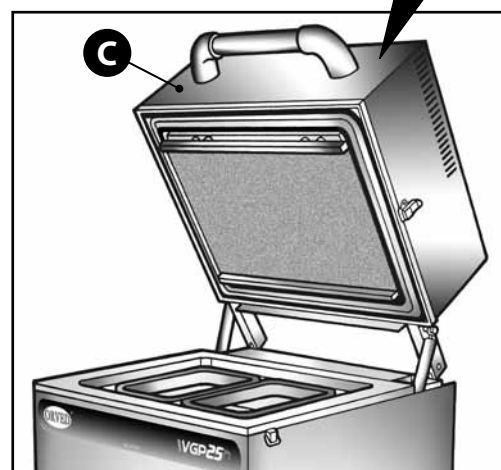
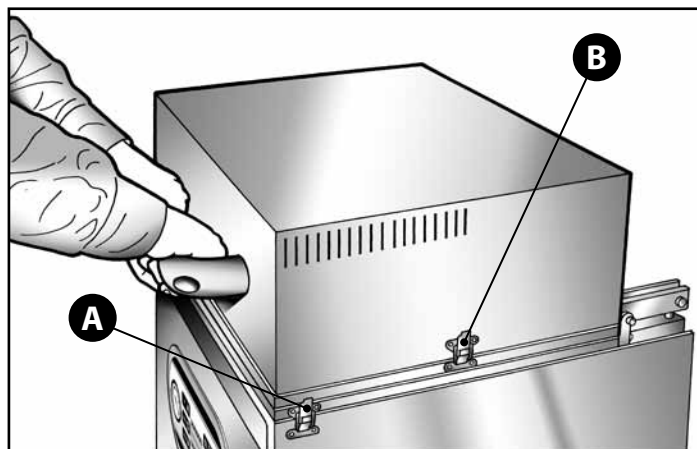
10.8 REPLACING THE NEOPRENE GASKET OF THE SEALING UNIT MAINTENANCE



WARNING:

This operation must be carried out by qualified personnel.

- 1) Lower the sealing head and fix it in the closed position by means of holder **A** provided on the right side.
- 2) Release the two side hooks on the steel cover **B**.
- 3) Remove cover **C** by raising it.
- 4) Deactivate the electric connector **D** by acting on the clamping lever **E**.
- 5) Disconnect the two tubes (red and black) **F** by pushing on the green or orange plastic ring nut on the union, pulling the tube at the same time.
- 6) Unscrew the four knobs **G** at the corners of the sealing unit.
- 7) Lift the entire sealing unit **H** using the two handles, taking care to avoid damaging the threaded insertion pins and the cutting units (blades and film-retainer profiles).
- 8) Remove gasket **I** and clean the seat to remove residual dirt, if present.
- 9) Insert the new gasket and press it all the way into the hollow seat.
- 10) Insert the sealing unit, by centring the four threaded pins **G**, then tighten knobs and hook the cover on.
- 11) Insert the 2 red and black tubes in the two unions, pushing them to fit flush (approx. 7mm). Insert the electric connector, blocking it by means of the trip lever.
- 12) Hook the stainless steel cover, guiding with one hand the corrugated tube **L** on the back into the opening provided in the cover.



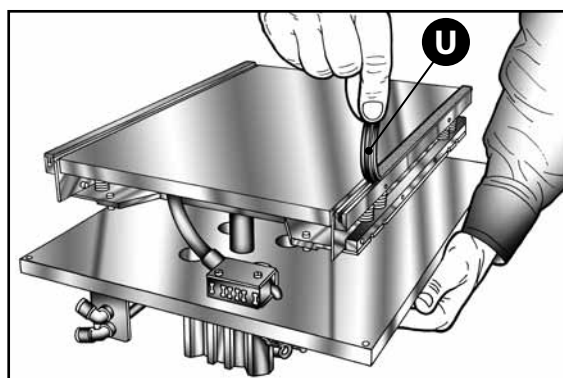
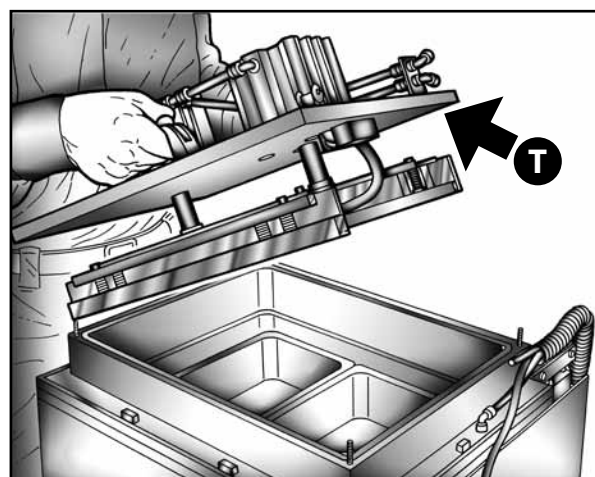
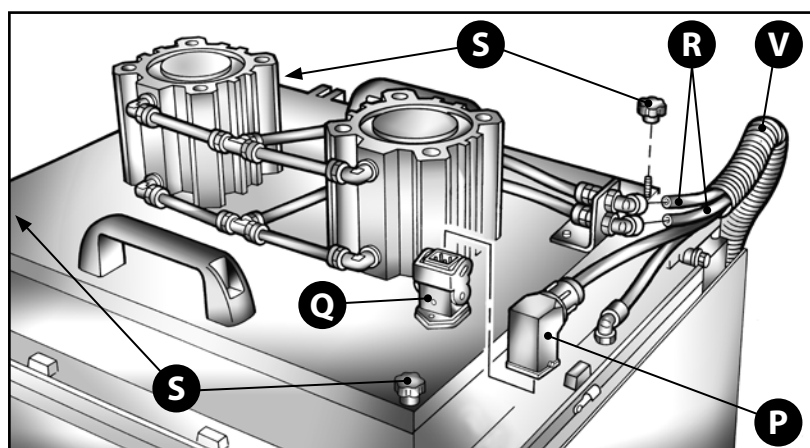
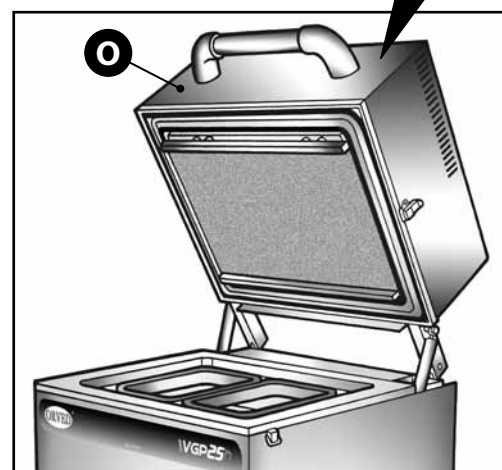
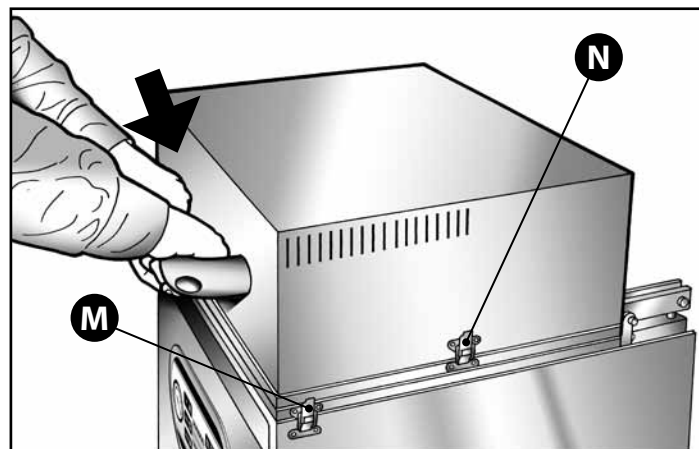
10.9 REPLACING THE GREY "T" SHAPED FILM-RETAINER PROFILE



WARNING:

This operation must be carried out by qualified personnel.

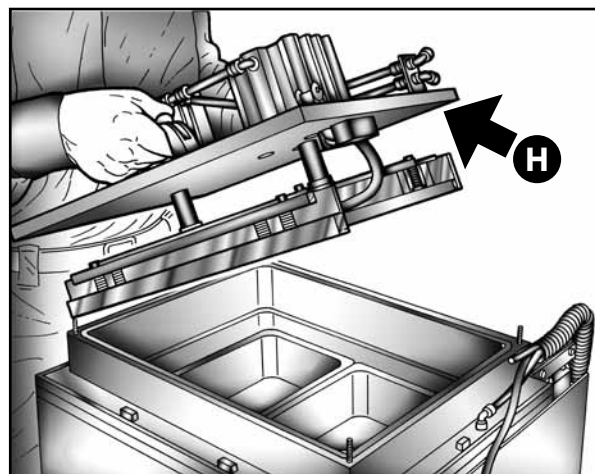
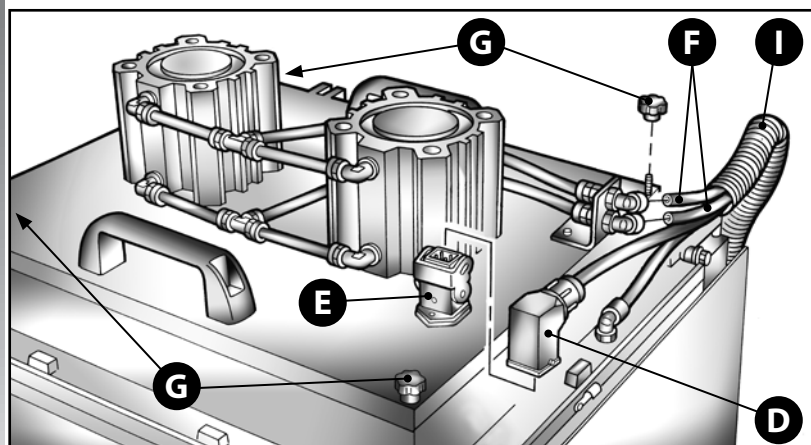
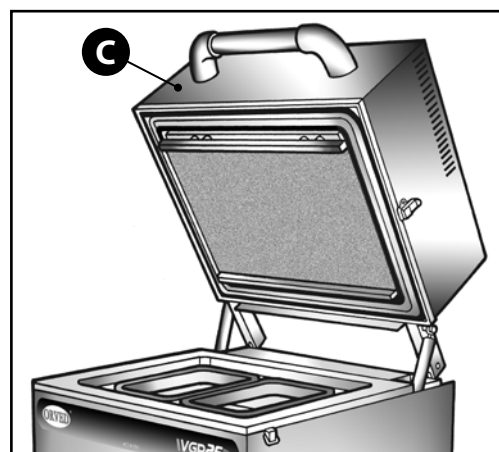
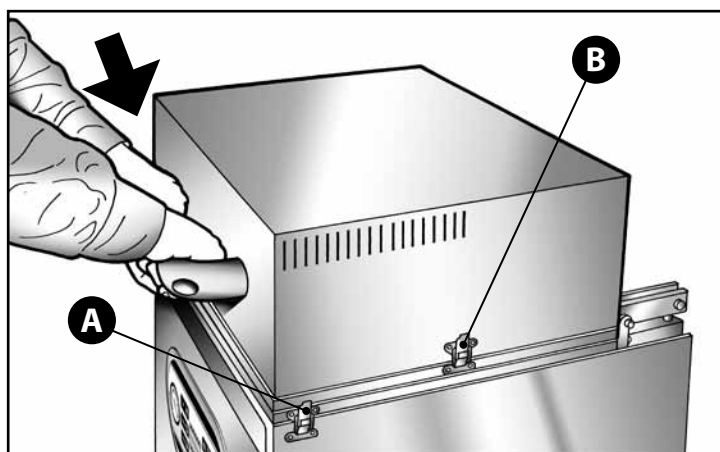
- 1) Lower the sealing head and fix it in the closed position by means of the hook **M** present on the right side.
- 2) Release the two side hooks fixing the steel cover **N**.
- 3) Remove the cover **O** and raise it.
- 4) Deactivate the electric connector **P** by acting on the locking lever **Q**.
- 5) Detach the two tubes, red and black **R** pushing on the green or orange plastic ring nut on the union, pulling the tube at the same time.
- 7) Lift the entire sealing unit **T** using the two handles, taking care to avoid damaging the threaded insertion pins and the cutting units (blades and film-retainer profiles).
- 8) Remove the grey "T" film-retainer profile **U** and clean the seat to remove dust residua, if present.
- 9) Insert the new profile, pushing it all the way into the hollow seat.
- 10) Insert the sealing unit, by centring the four threaded pins, then tighten the knobs **S**.
- 11) Insert the 2 red and black tubes in the two unions, pushing them to fit flush (approx. 7mm). Insert the electric connector, blocking it by means of the trip lever.
- 12) Hook the stainless steel cover, guiding with one hand the corrugated tube **V** on the back into the opening provided in the cover.



10.10 REPLACING THE VGP SEALING UNIT

- 1) Lower the sealing head and fix it in the closed position by means of hook **A** provided on the right side.
- 2) Release the two side fixing hooks on the stainless steel cover **B**.
- 3) Remove cover **C** by raising it.
- 4) Deactivate the electric connector **D** by acting on the locking lever **E**.
- 5) Detach the two tubes, red and black **F** pushing on the plastic green or orange ring nut on the union, while at the same time pulling the tube.
- 6) Unscrew the four knobs **G** provided on the corners of the sealing unit.
- 7) Lift the entire sealing unit **H** vertically, using the two handles, taking care to avoid damaging the four threaded insertion pins and the cutting units (blades and film-retainer profiles).
- 8) Insert the sealing unit vertically, taking care to centre the four threaded pins.
- 9) Lock the unit in place by means of the four knobs **G**.
- 11) Insert the 2 red and black tubes in the two unions, pushing them to fit flush (approx. 7mm). Insert the electric connector, blocking it by means of the trip lever.
- 11) Hook the stainless steel cover, guiding with one hand the corrugated tube **I** provided on the rear to the right into the opening in the cover.

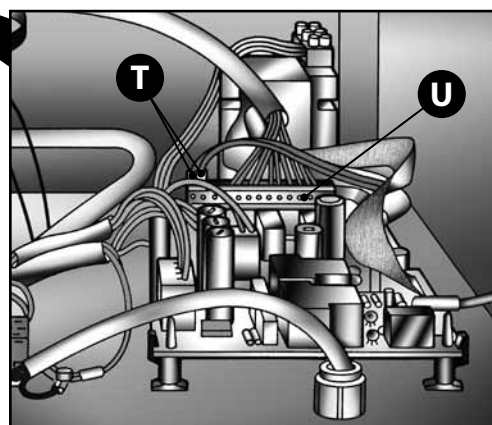
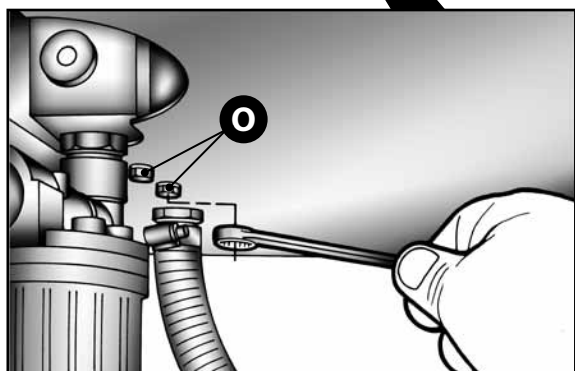
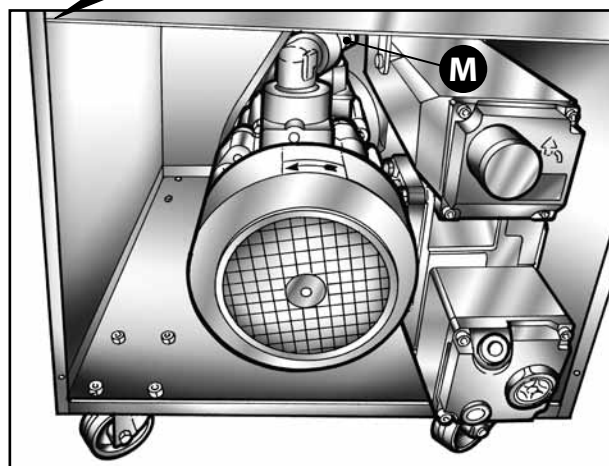
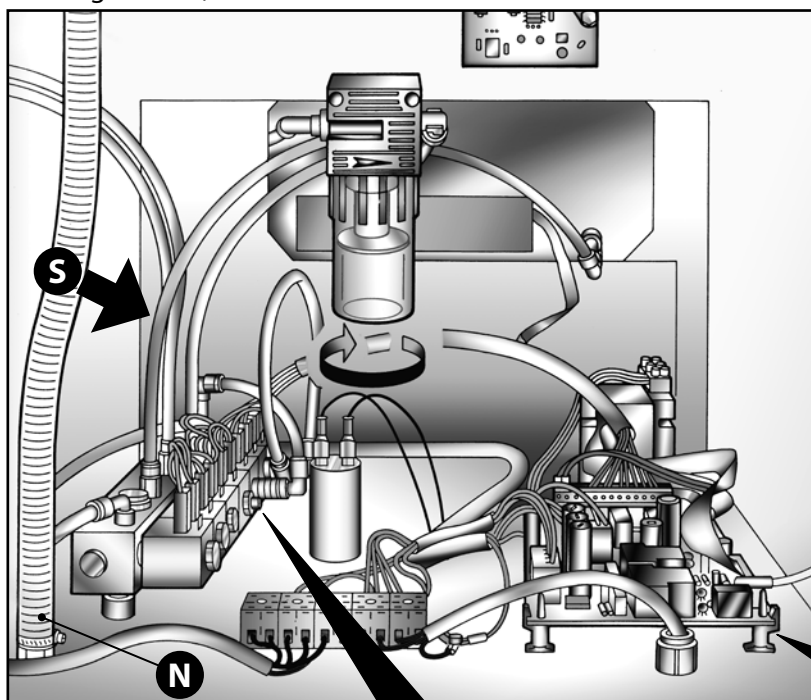
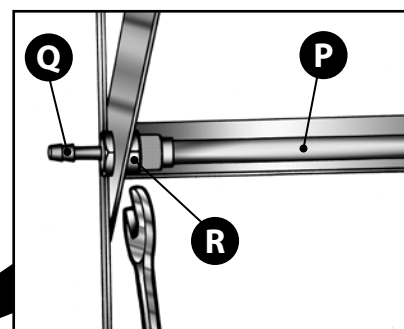
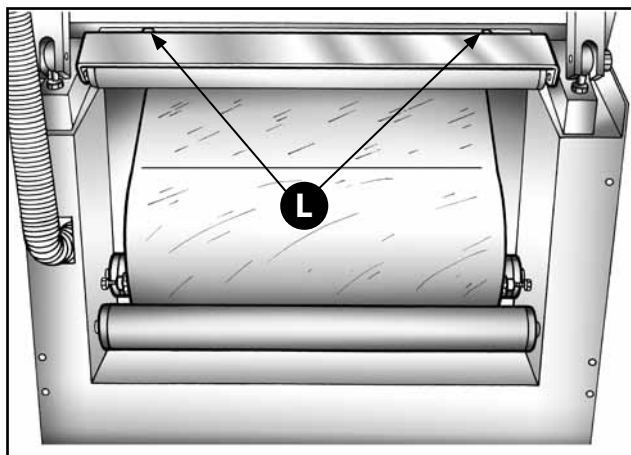
WARNING!!! THE TRAY DIE MUST BE COMPATIBLE WITH THE SEALING UNIT (AS OTHERWISE, THERE WILL BE IRREPARABLE DAMAGE TO THE BLADES). THE SEALING UNITS WITH THE CUT-OFF SEAL MUST ONLY BE USED WITH THE CORRESPONDING TRAY DIE. IN ORDER TO CHECK THE COMPATIBILITY, COMPARE THE SEALING UNIT LABEL (VISIBLE ON THE TOP PART OF THE SEALING UNIT, WITHOUT THE STAINLESS STEEL COVER) WITH THAT APPLIED ON THE DIE: THESE MUST BE IDENTICAL.



10.11 REPLACING THE SOLENOID VALVES BLOCK COMPLETE WITH FILTER

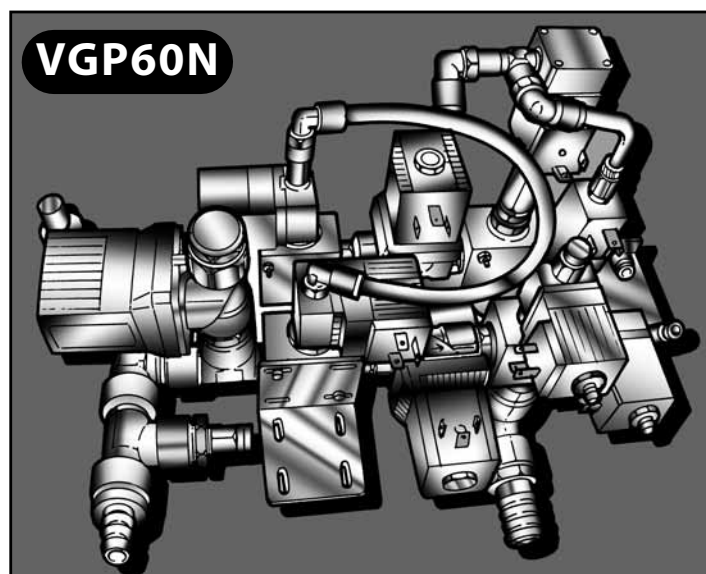
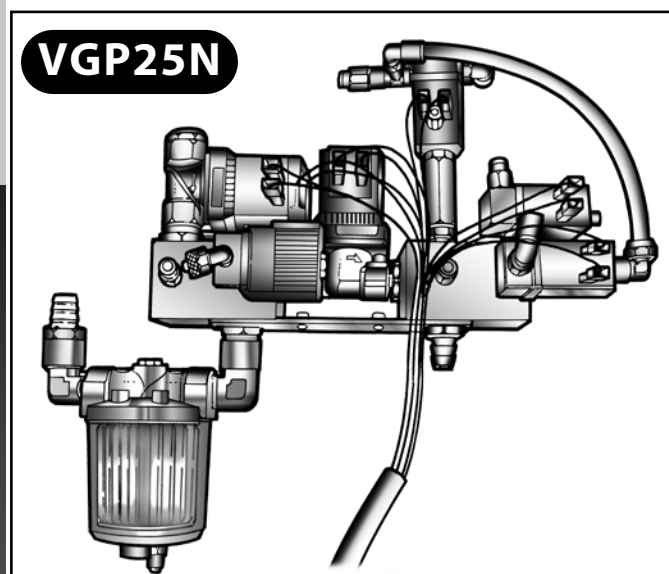
WARNING: This operation must be carried out by a specialist technician.
The solenoid unit layout visible inside the images may vary according to the machine manufacturing year.

- 1) Make sure the machine is switched off and the plug is removed from the power socket.
- 2) Remove the rear panel, by unscrewing the 10 rear fixing screws using a No. 3 T male hex wrench. **Attention! the 2 screws **L** on the upper edge of the panel can only be accessed with the sealing head open.**
- 3) Detach the spiralled tube from the pump connection side **M** and the tank connection side **N**, by slackening the hose clamps.
- 4) Unscrew the two screws fixing the block **O** using a No.10 hex wrench, on the lower side of the intermediate stainless steel insertion plate.
- 5) Detach the Rilsan tube Ø 9 mm **P** from the gas cylinder connection **Q**, unscrewing the hose connector union ring nut **R** on the left side on the inside using a No. 14 hex wrench.
- 6) Remove the six Rilsan tubes Ø 9 mm **S** (4 white + 1 black + 1 red) from the quick-release couplings (these are identified by their green collar) by marking them and noting down the position using a marking pen.
- 7) Disconnect the two black electric cables **T** to the left on the connection terminal **U** of the electronic board; then disconnect the terminal from the board (see image below).



ROUTINE MAINTENANCE

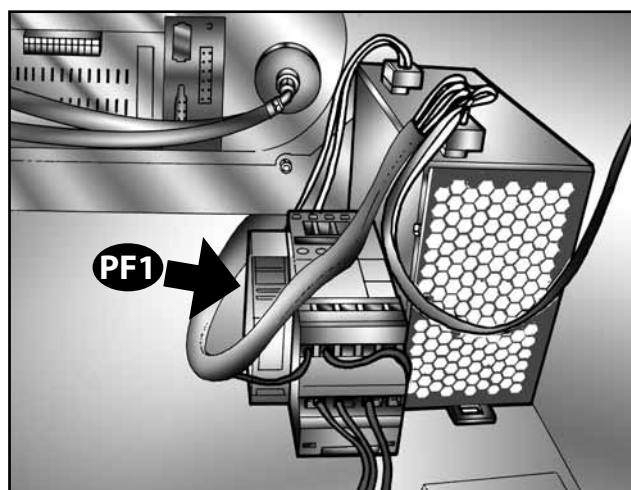
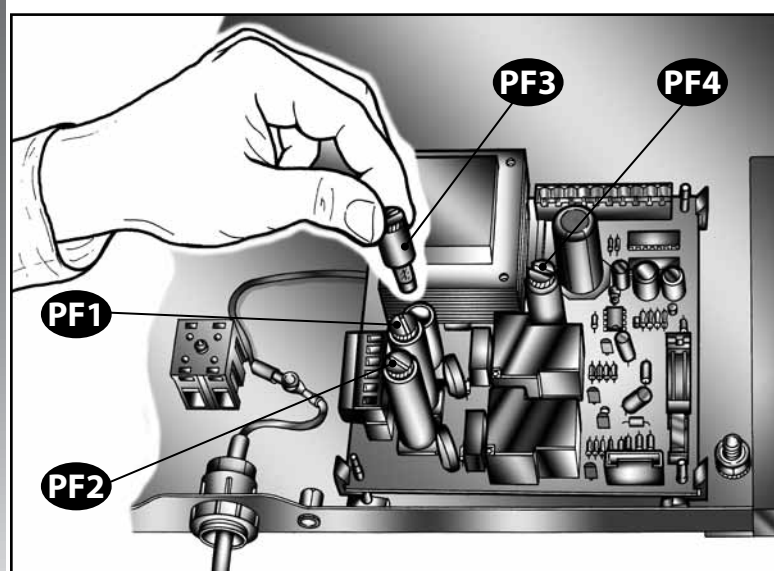
- 8) Remove the solenoid valve block complete with filter and insert the new unit.
- 9) Fix the new block to the insertion plate by means of two screws and proceed with connecting the six Ø 9 tubes in the positions marked earlier.
- 10) Reconnect the electrical connections described at point 7).
- 11) Connect the two spiralled tubes described at point 3) to the hose connector unions on the pump side and tank side.
- 12) Before refitting the rear panel, carry out a complete work cycle to make sure that the machine works correctly, by connecting it to the electricity mains and ensuring that the body parts cannot come into contact with the powered parts of the machine.
- 13) Refit the rear panel by tightening the 10 fixing screws using a No. 2 T male hex wrench.



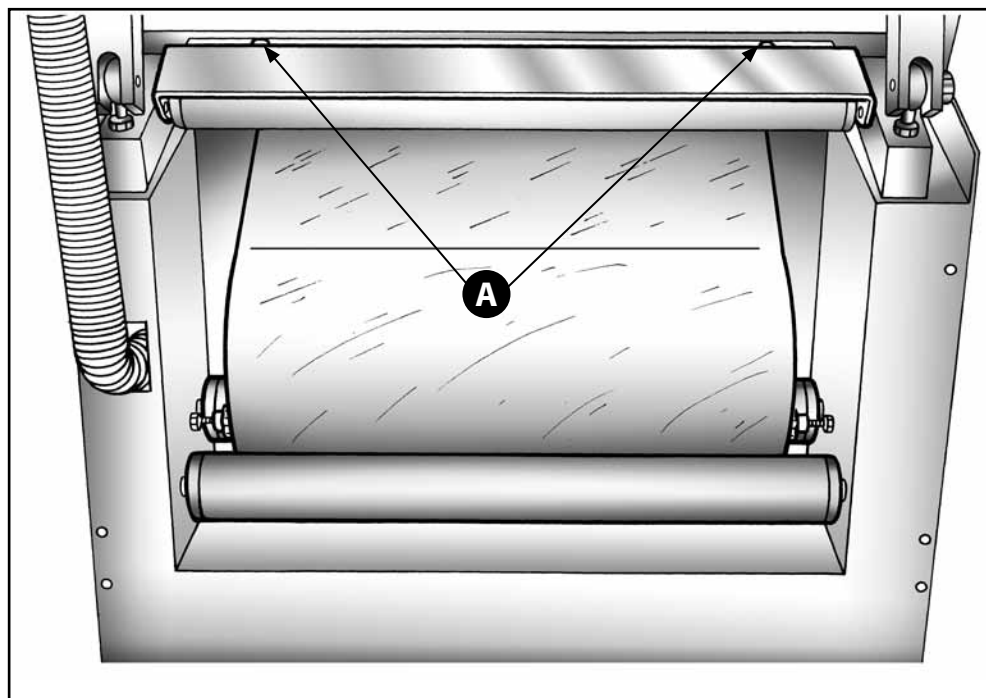
10.12 CHANGING THE FUSES

VALUES OF FUSES PF1-PF4 AMPERES

POSITION	PF1		PF2		PF3		PF4	
MODEL	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60
FUNCTION	PUMP PROTECTION		SEALING PLATE PROTECTION		100VA AUXILIARY TRANSFORMER POWER SUPPLY		BOARD PROTECTION	
VALUE (A)	10	12	8	-	1	-	5	-

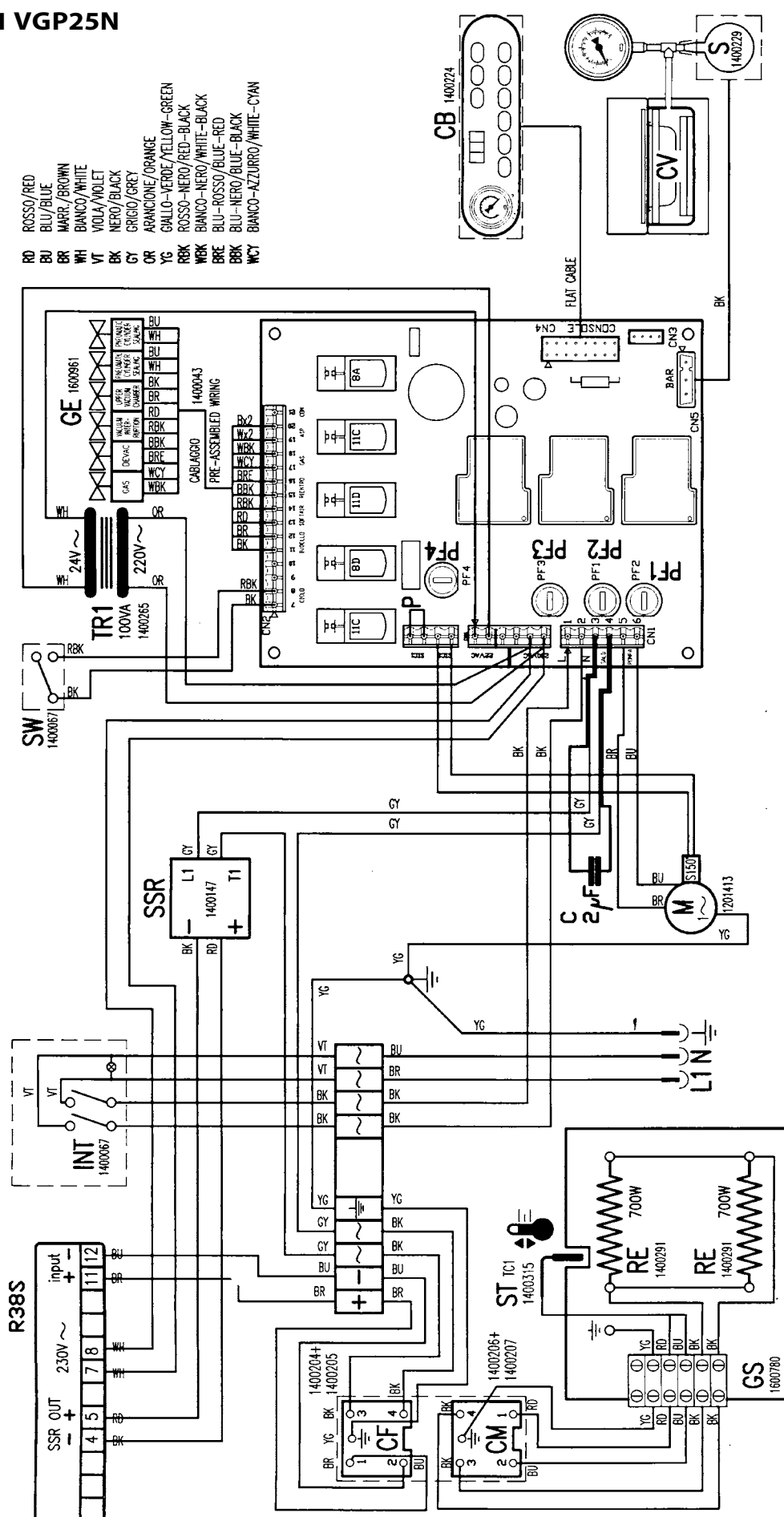


- 1) Switch the machine off by means of the ON/OFF switch and remove the plug from the power socket.
- 2) Remove the rear panel by unscrewing the 10 posterior fixing screws using a No. 3 T male hex wrench.
Attention! The 2 screws **A on the upper edge of the panel can only be accessed with the sealing head open.**
- 3) Remove the fusebox capsule by turning it anticlockwise through half a turn and replace the blown fuse with a new fuse having the features shown in the Table.
- 4) Refit the rear panel by fixing the 10 screws using a No. 3 T male hex wrench , as well as the two screws **A**.



11. WIRING DIAGRAMS

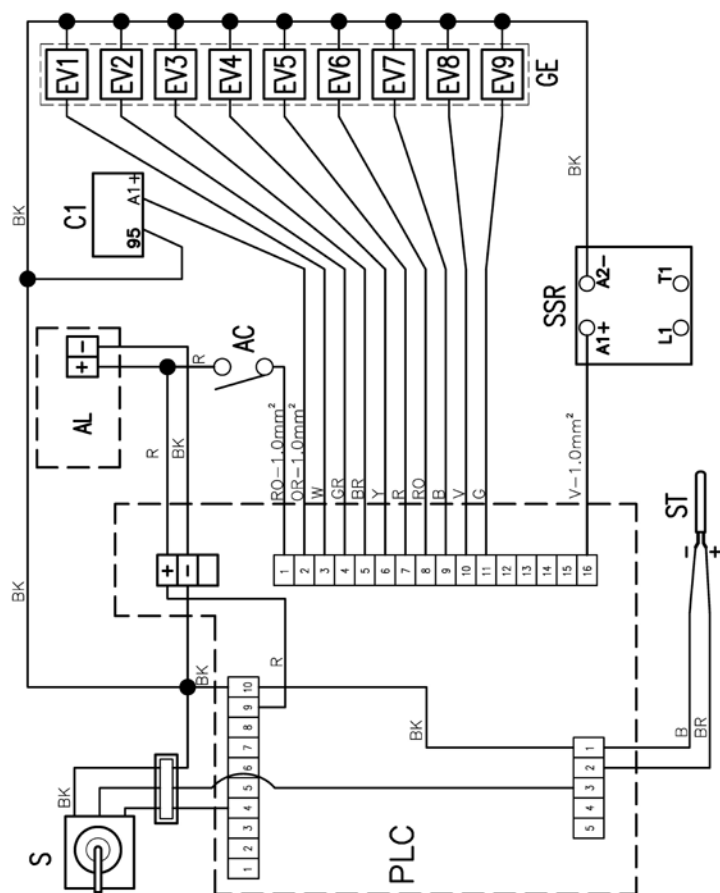
11.1 VGP25N



- | | | | |
|---|---------|---|---------|
| INT.GENERALE/GENERAL SWITCH/INT.PRINCIPAL/1400067 | 1400067 | INT.GENERALE/GENERAL SWITCH/INT.PRINCIPAL/1400067 | 1400067 |
| TERMOSTATO LTC15.2/MW/THERMOSTAT LTC15.2/MW/THERMOSTAT LTC15.2/MW | 1400588 | TERMOSTATO LTC15.2/MW/THERMOSTAT LTC15.2/MW/THERMOSTAT LTC15.2/MW | 1400588 |
| RELE STATICO/SOLID STATE RELAYS/HAUBLETTERILAS/RELE DE ESTADO SOLIDO | 1400147 | RELE STATICO/SOLID STATE RELAYS/HAUBLETTERILAS/RELE DE ESTADO SOLIDO | 1400147 |
| GRUPPO ELETTROVALVULE/SOLENOID VALVE UNIT/BLOCC D' ELECTROVALVES/STUEBERBLOCK MIT MAGNETENTLEN/BLOQUE ELECTROVALVULAS | 1600961 | GRUPPO ELETTROVALVULE/SOLENOID VALVE UNIT/BLOCC D' ELECTROVALVES/STUEBERBLOCK MIT MAGNETENTLEN/BLOQUE ELECTROVALVULAS | 1600961 |
| TRASFORMATORE 100VA/ 100VA TRANSF./TRANSF. 100VA/100VA TRAFIO | 1400265 | TRASFORMATORE 100VA/ 100VA TRANSF./TRANSF. 100VA/100VA TRAFIO | 1400265 |
| SCHEDA POTENZA/POWER BOARD/PLATINE PUISSANCE/STUEBERELEKTRONIK/PANEL ELECTRONICO | 1400232 | SCHEDA POTENZA/POWER BOARD/PLATINE PUISSANCE/STUEBERELEKTRONIK/PANEL ELECTRONICO | 1400232 |
| FUSIBILE 10A PER POMPA/PUMP 10A-FUSE/FUSIBLE 10A POUR POMPE/10A-SICHERUNG FÜR POMPE/FUSIBLE 10A PARA BOMBA | 1400120 | FUSIBILE 10A PER POMPA/PUMP 10A-FUSE/FUSIBLE 10A POUR POMPE/10A-SICHERUNG FÜR POMPE/FUSIBLE 10A PARA BOMBA | 1400120 |
| FUSIBILE 8A PASTRA SALDA/HEATING PLATE 8A-FUSE/FUSIBLE 8A POUR PLAQUE CHAUFFANTE /8A-SICHERUNG FÜR HEIZPLATE/ FUSIBLE 8A PARA PLACA CALENTADORA | 1400119 | FUSIBILE 8A PASTRA SALDA/HEATING PLATE 8A-FUSE/FUSIBLE 8A POUR PLAQUE CHAUFFANTE /8A-SICHERUNG FÜR HEIZPLATE/ FUSIBLE 8A PARA PLACA CALENTADORA | 1400119 |
| FUSIBILE 8A PARA PLACA CALENTADORA | 1400119 | FUSIBILE 8A PARA PLACA CALENTADORA | 1400119 |

ENGLISH

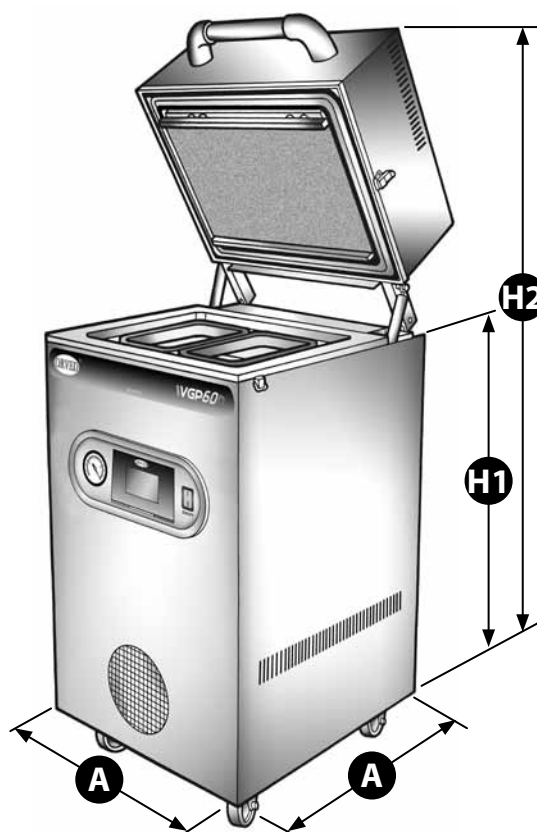
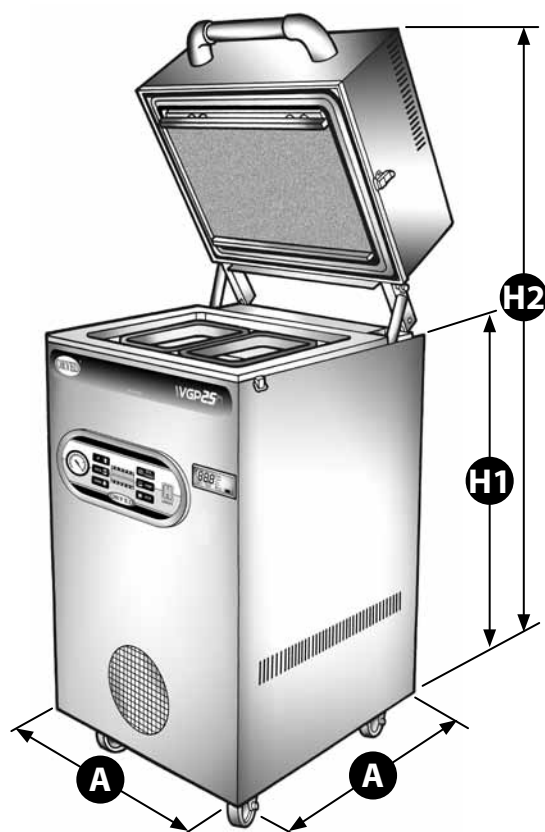
SCHEMA CIRCUITO DI BASSA TENSIONE / LOW VOLTAGE WIRING DIAGRAM



Color	Code	Area (mm ²)	Color	Code	Area (mm ²)
ROSSO/RED	R	1.0mm ²	VIOA/VIOLET	V	1.0mm ²
BLU/BLUE	B	1.0mm ²	NERO/BLACK	BK	1.0mm ²
MARR./BROWN	BR	1.0mm ²	GRIGIO/GREY	G	1.0mm ²
BIANCO/WHITE	GR	1.0mm ²	ARANCIONE/ORANGE	OR	1.0mm ²
			ROSA/ROSE	RO	1.0mm ²
			VERDE/GREEN	GR	1.0mm ²
			VERDE/YELLOW	Y	1.0mm ²

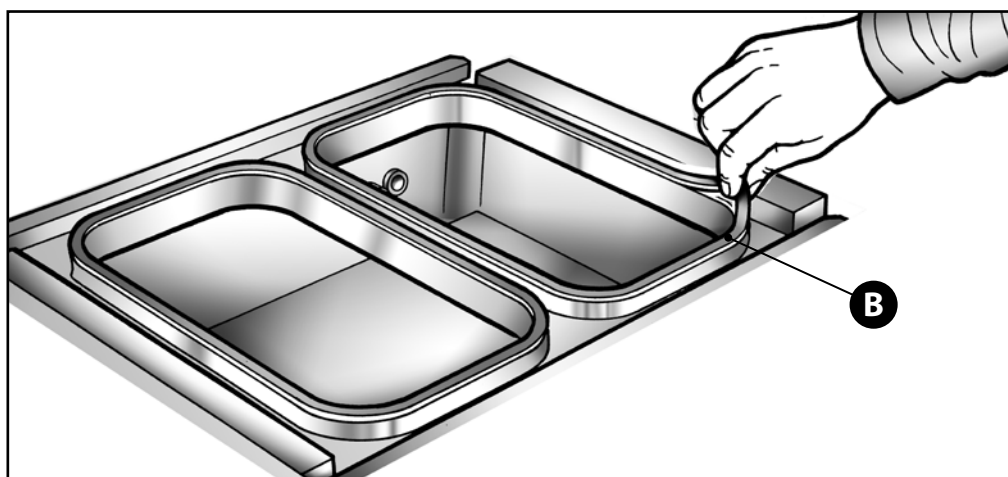
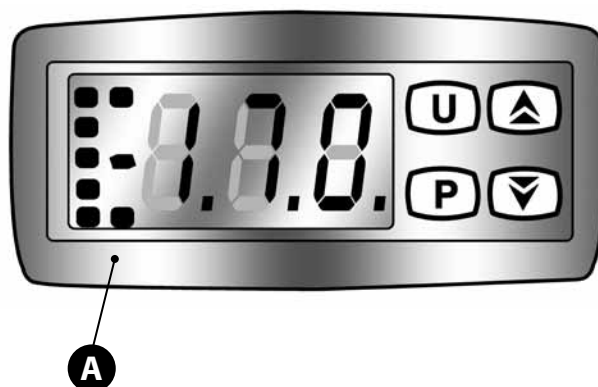
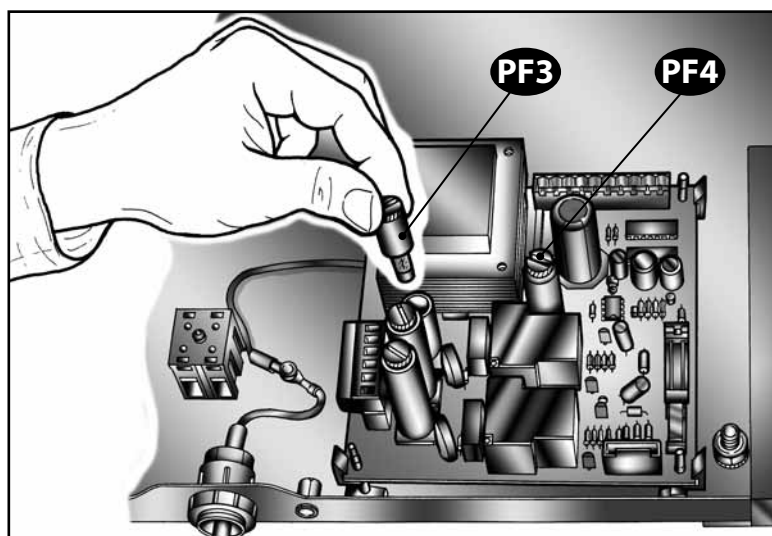
12. TECHNICAL DATA

TECHNICAL DATA	MODELLS	
	VGP25	VGP60
WEIGHT	118 Kg	141 Kg
DIMENSIONS AxBxH1/H2	525x625x1125/1505 mm	525x625x1125/1505 mm
NOMINAL PUMP SPEED	25 m ³ /h	60 m ³ /h
FINAL PRESSURE	0,5 mbar	0,5 mbar
PUMP POWER	W (50HZ) 750 W - W (60HZ) 900 W	-
PUMP OIL TYPE AND CAPACITY	ORV 60 - lt. 1,20	ORV 60 - lt. 1,50
MAXIMUM POWER ABSORPTION	2850 W	2900 W
COMMANDS	Digital 12 digit - 20 programs	-
ELECTRIC CONNECTION	STANDARD: 220-240 V 1PH+N+PE/50-60HZ	400V THREE PHASE+N 50/60Hz
MAXIMUM TRAYS DIMENSIONS MAX	MAX: mm 330x267xh130 STANDARD: 1x1/2GN - 2x1/4N - 4x1/8GN	MAX: mm 330x267xh130 STANDARD: 1x1/2GN - 2x1/4N - 4x1/8GN
FILMROLL WIDTH	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm
FUSES	PF1 10A - PF2 8A - PF3 1A - PF4 5A	-
ENVIRONMENTAL OPERATING CONDITIONS	Temperature: 12-40°C Humidity: 10-80%	Temperature: 12-40°C Humidity: 10-80%
NOISE LEVEL	65 dB(a)	70 dB(a)
OIL CHANGE FREQUENCY	10.000 cycles	150.000 cycles
OPTIONALS	SPECIAL TRAY DIES ON MEASURE TRAYS ELEVATOR CUT OFF SEAL	SPECIAL TRAY DIES ON MEASURE TRAYS ELEVATOR CUT OFF SEAL

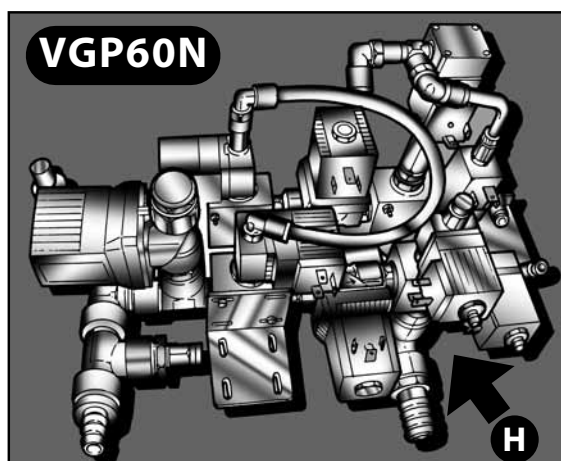
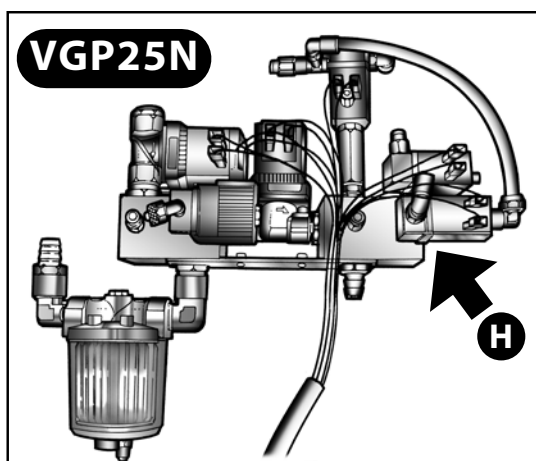
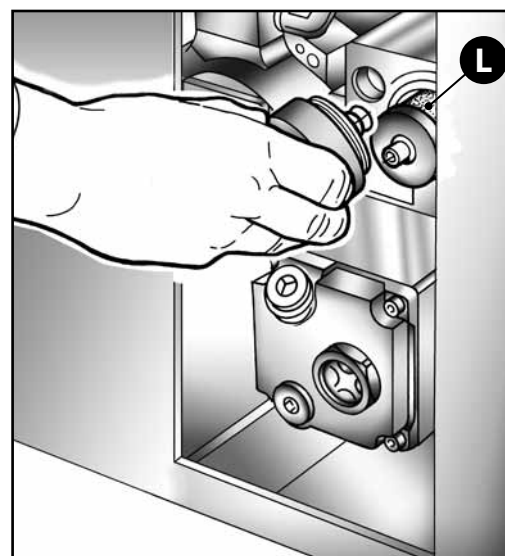
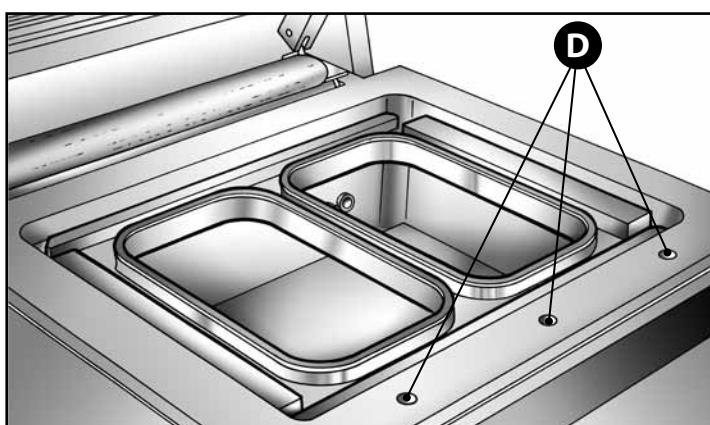
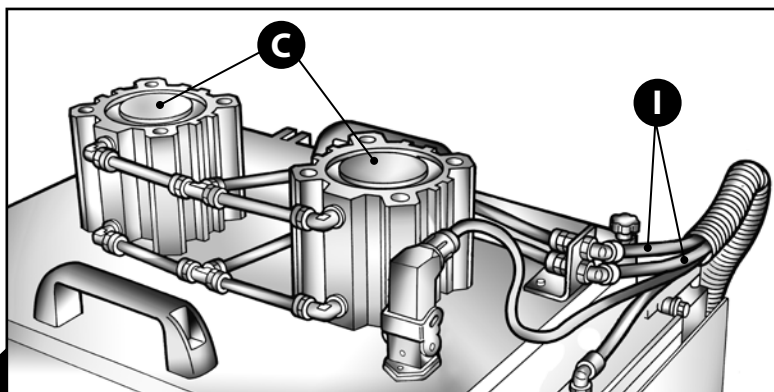
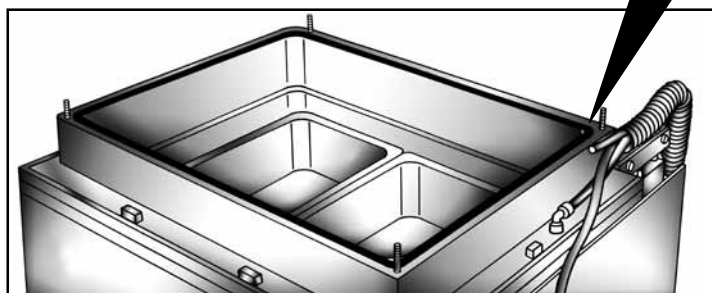
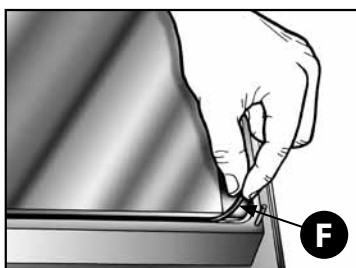
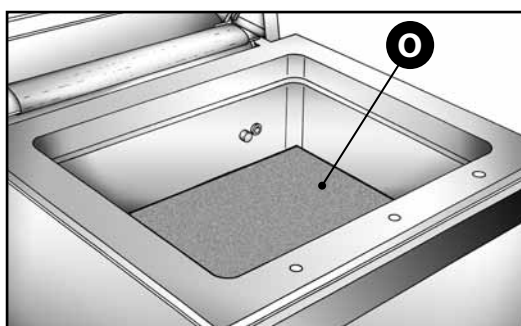
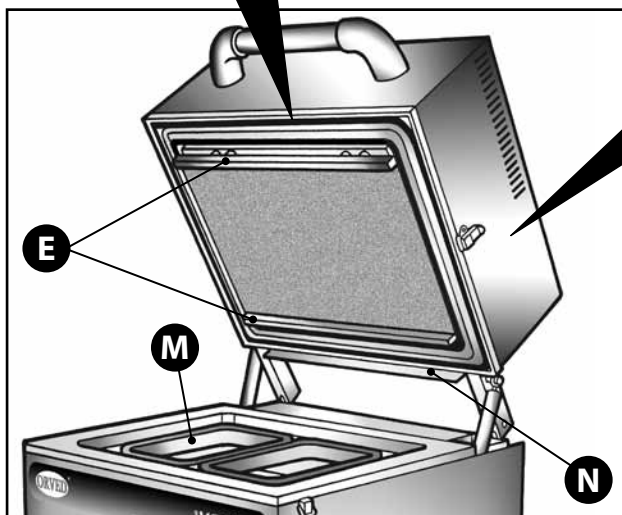
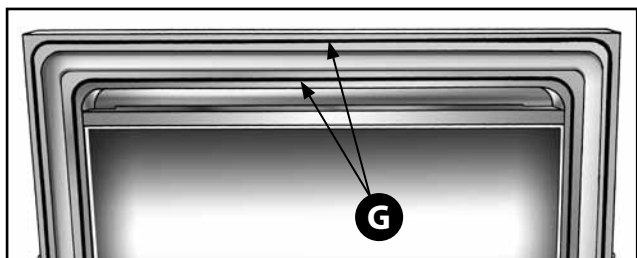


13. TROUBLESHOOTING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
Machine not working.	• Machine Off.	• Switch on the machine using the ON/OFF main switch.
	• No power supply.	• Insert the plug in a socket (check the voltage!). • Check power cable to make sure it is intact. • Check fuses PF3 and PF4 on the power board to make sure they are intact and inserted correctly (VGP25N).
	• Machine damage.	• Contact a Service centre.
The tray is not sealed properly.	• Sealing temperature incorrect.	• Adjust thermostat A to the correct value in relation to the material of the film and the tray.
	• Tray smeared with oil or grease.	• Clean/Change the tray.
	• Tray smeared with oil or grease because of boiling of the liquid in the tray during the vacuum creation phase.	• Reduce the liquid content in the tray.
	• Red silicone rubber of the tray die B not positioned correctly.	• Insert the red silicone rubber in its seat.
	• Film roll positioned upside down with the sealing side facing upwards.	• Turn the roll upside down.
	• Film not compatible with tray.	• Use compatible film and trays.
	• Sealing plate dirty or encrusted.	• Clean by following the instructions in the "Maintenance" chapter.



PROBLEM	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
The tray is not sealed properly.	• Pistons C blocked (sealing plate not lowered).	• Call an authorized service centre.
	• Plate cold (heating wire defective).	• Call an authorized service centre.
	• The Film moves during the work cycle because the suction cups of the film D are blocked.	• Clean the suction cups.
	• The Gas enters the vacuum chamber too rapidly, pressing the film into the tray.	• Adjust the gas cylinder pressure at 0.5-1.0 bar.
Partial sealing always on the same side of the tray.	• One of the plate heating wires E does not get heated.	• Call an authorized service centre.
Insufficient vacuum (the machine does not proceed with the gas flushing phase).	• Machine calibration not done.	• Carry out the calibration.
	• Leakage from neoprene F gaskets of vacuum chamber.	• Change the gaskets by following the instructions given in the "Maintenance" chapter.
	• Leakage from neoprene gaskets G between upper tray and sealing unit.	• Change the gaskets by following the instructions given in the "Maintenance" chapter.
	• Solenoid valve blocked H .	• Call an authorized service centre.
	• Connection of red and black tubes and quickrelease couplings of the sealing unit I not correct.	• Connect the two tubes by pushing them until the quick-release couplings fit flush.
	• Poor vacuum pump performance because of dirty oil.	• Change the oil by following the indications given in the "Maintenance" chapter.
	• Vacuum pump performance poor because of exhaust filter L blockage.	• Change the exhaust filter by following the indications in the "Maintenance" chapter
	• Vacuum pump performance poor even after changing the oil.	• Call an authorized service centre.
Film not cut or cut badly.	• Tray die model M not compatible with the plate or sealing unit model.	• Replace with a compatible tray die.
	• Blades worn N .	• Call an authorized service centre.
Tray pressed.	• Gas percentage programming value less than 99%.	• Program the "Gas" value at 99% by following the indications in the "Using the machine" chapter.
Packaging cycle interrupted during gas flushing phase, with "gas alarm" displayed	• Cylinder valve or pressure reducer valves closed; insufficient pressure.	• Open the valves and adjust the pressure to 0.5-1 bar.
	• Cylinder connection pipe pressed.	• Restore the connection.
	• Union or pipe blocked.	• Call an authorized service centre.
	• Gas control solenoid valve blocked.	• Call an authorized service centre.
Gas consumption excessive.	• Number of polythene insertion plates O insufficient in relation to the tray size.	• Insert the maximum number of shelves possible in relation to the tray size.
Smoke from film retainer suction cups.	• Pump exhaust filter L blocked.	• Change the exhaust filter by following the instructions in the "Maintenance" chapter.



USEFUL NOTES

Date of purchase: _____

Dealer Data:

Name: _____

Address: _____

Telephone: _____

Fax: _____

MANUFACTURER DATA: ORVED S.p.A. (sole proprietorship)

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • [http: www.orved.it](http://www.orved.it)

Nearest recommended After-sales Centre:

Name: _____

Address: _____

Telephone: _____

Fax: _____

serie

h



VGP25N / VGP60N

ITALIANO

INDICAZIONI PER LA SICUREZZA ED AVVERTENZE

- Prima dell'utilizzo, accertatevi che la macchina sia integra e priva di segni di danneggiamento.
- Qualora la macchina resti inutilizzata per un periodo lungo, spegnetela a mezzo dell'interruttore principale.
- Impedite l'accesso allo spazio di lavoro a persone non autorizzate.
- Usate indumenti di lavoro e guanti di protezione idonei.
- Non utilizzate mai la macchina in ambienti con rischio di esplosione, ovvero in presenza di vapori e gas infiammabili.
- Garantite sufficiente ventilazione del luogo di lavoro.
- Eliminate immediatamente tutti i disturbi e gli inconvenienti che possono compromettere la sicurezza.

PERSONALE ADDETTO ALL'USO DELLA MACCHINA



PERICOLO!

- **L'uso della macchina è consentito unicamente a personale istruito. Tale personale deve essere a conoscenza delle norme di sicurezza e delle istruzioni d'uso contenute nel presente manuale.**
- **Questo apparecchio non è adatto all'uso da parte di persone (inclusi bambini) con capacità fisiche, sensoriali e mentali ridotte, o inesperte, a meno che non vengano supervisionate ed istruite nell'uso dell'apparecchio da una persona responsabile per la loro sicurezza. I bambini devono essere controllati che non giochino con l'apparecchio.**

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE E DI SICUREZZA



PERICOLO!

- **Prima di ogni messa in funzione dell'apparecchio, verificare che tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione siano presenti, efficienti e funzionanti.**



RISCHI DI NATURA ELETTRICA

PERICOLO ELETTRICO

- La sicurezza elettrica dell'apparecchio è assicurata soltanto quando è correttamente collegato ad un efficiente impianto di messa a terra a norma di legge.
- Lavori all'impianto di alimentazione elettrica e l'accesso a parti in tensione, è consentito esclusivamente a personale qualificato.
- Eseguire regolari controlli dell'impianto elettrico della macchina (i controlli vanno eseguiti esclusivamente da personale qualificato).
- Eliminare e/o sostituire immediatamente collegamenti allentati o cavi bruciati (la sostituzione va eseguita esclusivamente da personale qualificato).
- Sostituire il cavo di alimentazione elettrica se risulta danneggiato. La sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato.
- Utilizzare solamente spine e prese idonee alle caratteristiche elettriche riportate sulla targhetta identificativa della macchina.

- Non infilare oggetti nelle aperture di ventilazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!
- L'utilizzo di acqua corrente, getti d'acqua e/o vapore è assolutamente vietato nel luogo di installazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!



PERICOLI DERIVANTI DALL'IMPIEGO DI GAS

PERICOLO!

- Utilizzare unicamente azoto N_2 o anidride carbonica CO_2 o miscele di azoto ed anidride carbonica $N_2 - CO_2$ o miscele di altri gas inerti.
- Pericolo di detonazione! Non utilizzare ossigeno O_2 o altri gas esplosivi o infiammabili o miscele di gas contenenti ossigeno O_2 o altri gas esplosivi o infiammabili.
- Osservare scrupolosamente le prescrizioni del produttore di gas per l'uso corretto delle bombole di gas e dei riduttori di pressione di gas!



PERICOLI DERIVANTI DALLA PRESENZA DI ELEMENTI SCALDANTI (PIASTRA SALDANTE)

PERICOLO!

- Pericolo di scottature: non toccate la piastra saldante.



MANUTENZIONE, SERVIZIO E RIPARAZIONE DELLA MACCHINA

PERICOLO!

- Togliere la spina dalla presa di corrente prima di ogni intervento.
- Eseguire puntualmente tutte le operazioni di manutenzione e servizio della macchina.
- Eventuali danni devono essere riparati esclusivamente da personale qualificato.



MODIFICHE ALL'APPARECCHIO

PERICOLO!

- Non apportare alcuna modifica o cambiamento sulla macchina senza l'autorizzazione di **ORVED S.p.A.**
- Sostituire immediatamente tutti i pezzi deteriorati, usurati o danneggiati (la sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato).
- Utilizzare unicamente pezzi di ricambio originali.



PREVENZIONE INCENDI

PERICOLO!

- Mantenere le aperture di ventilazione libere (distanza dalle parti circostanti di almeno 10 cm).
- Non posizionare la macchina in prossimità di prodotti infiammabili.



PERICOLO!

- Pericolo di bruciature: nel caso si utilizzino prodotti disinfettanti a base alcolica o infiammabili, ventilare l'ambiente. Non avvicinare fiamme aperte alla macchina! Non fumare!

INDICE

PREMESSA	67
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE	67
1 INFORMAZIONI GENERALI.....	68
1.1 Sul Manuale	68
1.2 Conservazione del Manuale	68
1.3 Identificazione del costruttore	68
1.4 Identificazione dell'apparecchio.....	69
1.5 Garanzia	70
1.6 Segnalazione di difetti o anomalie	70
1.7 Richiesta di ricambi.....	70
2 NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI	71
2.1 Simbologia presente sulle macchine	71
2.2 Simbologia presente nel manuale	71
2.3 Uso conforme della macchina	72
2.4 Avvertenze e pericoli derivanti dall'uso della macchina.....	72
2.4.1 Pericoli derivanti dall'utilizzo della macchina	72
2.4.2 Personale addetto all'uso della macchina.....	72
2.4.3 Dispositivi di protezione e di sicurezza	72
2.4.4 Rischi di natura elettrica.....	72
2.4.5 Pericoli derivanti dalle molle a gas applicate alla testa saldante	73
2.4.6 Pericoli derivanti dall'impiego di gas	73
2.4.7 Pericoli derivanti dalla presenza di elementi scaldanti (piastra saldante)	73
2.4.8 Manutenzione, servizio e riparazione della macchina.....	73
2.4.9 Modifiche all'apparecchio	74
2.4.10 Prevenzione incendi	74
2.4.11 Pulizia e smaltimento della macchina	74
2.5 Dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina	74
2.5.1 Note sui dispositivi di sicurezza.....	74
2.5.2 Dispositivo di sicurezza contro il surriscaldamento della pompa sottovuoto	74
2.5.3 Interruttore generale.....	75
2.5.4 Fusibili di protezione contro sovraccarichi e corto circuito	75
2.5.5 Copriventola per pompa vuoto.....	75
2.6 Igiene	75
2.7 Manutenzione ed assistenza tecnica	75
3 CONSIGLI PER LA SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE	76
4 MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO	77
4.1 Disimballo	77
4.2 Movimentazione ed immagazzinaggio	77
5 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DELLE FUNZIONI	78
5.1 Comandi	80
5.2 Funzioni	80
5.2.1 Funzione vuoto / vuoto aggiuntivo	80
5.2.2 Funzione gas e gas aggiuntivo.....	80
5.2.3 Funzione DEGAS (VP60N).....	81
5.2.4 Funzione saldatura.....	81
5.2.5 Funzione pompa.....	82
5.3 Segnalazioni ed avvisi di allarme.....	82
6 INSTALLAZIONE E PREPARAZIONE	83

7	FUNZIONAMENTO VGP25N	88
7.1	Pannello comandi VGP25N.....	88
7.1.1	Valori massimi programmabili VGP25N.....	90
7.1.2	Valori impostati da fabbrica VGP25N	90
7.2	Segnalazioni visive VGP25N.....	90
7.2.1	Visualizzazioni all'accensione VGP25N	90
7.2.2	Visualizzazione del numero di cicli effettuati prima del cambio olio VGP25N.....	90
7.2.3	Visualizzazione del numero di matricola della macchina VGP25N.....	90
7.2.4	Visualizzazione di allarme per cambio olio VGP25N. Blocco delle funzioni per olio esausto	91
7.2.5	Visualizzazione dell'allarme di surriscaldamento della pompa VGP25N.....	91
7.3	Collocazione programmi VGP25N	91
7.3.1	Memorizzazione di nomi programma utente personalizzati VGP25N.....	91
7.4	Programmazione e funzionamento VGP25N.....	92
7.4.1	Programmazione VGP25N.....	92
7.4.2	Funzionamento ciclo vuoto-gas VGP25N.....	92
7.4.3	Funzionamento ciclo solo saldatura VGP25N	93
8	FUNZIONAMENTO VGP60N	94
8.1	Pannello comandi VGP60N.....	94
8.1.1	Schermata iniziale (accensione macchina)	94
8.1.2	Schermata di visualizzazione parametri (visualizzata premendo ON).....	94
8.1.3	Schermata di modifica parametri (visualizzata premendo MODIFICA)	95
8.1.4	Valori massimi programmabili VGP60N	95
8.2	Programmazione	95
8.2.1	Programmazione parametri TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD	95
8.2.2	Programmazione della funzione DEGAS.....	96
9	OPERAZIONI DI CONTROLLO, PULIZIA E DISINFEZIONE DELLA MACCHINA.....	98
9.1	Norme elementari di sicurezza per la manutenzione della macchina	98
9.2	Manutenzione periodica programmata	99
9.3	Pulizia e disinfezione della macchina	100
9.3.1	Pulizia delle superfici esterne	100
9.3.2	Pannello comandi	100
9.3.3	Pulizia camera a vuoto.....	100
9.3.4	Pulizia della piastra saldante	101
9.3.5	Disinfezione della macchina.....	101
10	MANUTENZIONE ORDINARIA	102
10.1	Norme elementari di sicurezza per la manutenzione ordinaria e l'assistenza tecnica della macchina	102
10.2	Sostituzione dell'olio della pompa	103
10.3	Sostituzione del filtro disoleatore pompa	104
10.4	Pulizia del filtro vasca	104
10.5	Pulizia del filtro ventose e del filtro sensore.....	105
10.6	Sostituzione guarnizioni in silicone rosso dei ripiani portavaschette	107
10.7	Sostituzione delle guarnizioni in neoprene della testa saldante	107
10.8	Sostituzione delle guarnizioni in neoprene del gruppo saldante.....	108
10.9	Sostituzione del profilo grigio a "T" fermafilm	109
10.10	Sostituzione gruppo saldante VGP	110
10.11	Sostituzione del blocco elettrovalvole completo di filtro	111
10.12	Sostituzione fusibili	112
11	SCHEMI ELETTRICI.....	114
11.1	VGP25N	114
11.2	VGP60N	115
12	DATI TECNICI	116
13	GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	117

PREMESSA

- Nel ringraziarLa per la preferenza accordata, **ORVED S.p.A.** è lieta di annoverarLa tra i suoi affezionati Clienti e confida che l'uso di questo macchinario sia per Lei motivo di piena soddisfazione.
- Il presente Manuale di Uso serve da riferimento per una guida corretta ed una rapida identificazione della macchina in tutte le sue parti e versioni.
- I disegni, le tabelle e quant'altro contenuto nel presente Manuale d'Uso sono di natura riservata e per questo, ogni informazione non può essere riprodotta nè completamente nè parzialmente e non può essere comunicata a terzi, senza l'autorizzazione di **ORVED S.p.A.** che ne è la proprietaria esclusiva.
- In base alla propria politica di continuo miglioramento della qualità **ORVED S.p.A.** si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà opportuno in qualsiasi momento e senza preavviso.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Noi, **ORVED S.p.A. con socio unico, via dell'Artigianato 30, 30024 Musile di Piave (VE) – Italia,**
dichiariamo sotto la nostra propria responsabilità che i prodotti:

VGP25N / VGP60N

cui si riferisce la presente dichiarazione, sono realizzati conformemente a:

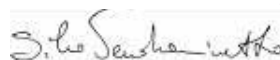
- **Gli obiettivi di sicurezza della Direttiva Bassa Tensione 2006/95/CE (che sostituisce la Direttiva 73/23/CEE e successivi emendamenti).**
- **I requisiti di protezione della Direttiva "EMC" 2004/108/CE.**
- Alla normativa sulla sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare:
EN60335-2-45:2002+A1:2008;
EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A12:2006+A2:2006+A1/EC:2007+A13:2008+EC:2009+EC:2010+A14:2010;
IEC60335-2-45:2002+A1:2008;
IEC 60335-1:2001 + Ec1:2002 + A1:2004 + A2:2006 + A2/Ec1:2006
- Alla normativa sulla compatibilità elettromagnetica :
EN 55014-1 (2006) - EN 61000-3-2 (2006) - EN 61000-3-3 (1995) +A1 (2001) +A2 (2005) +IS1 (2005)
EN 55014-2 (1997) +A1 (2001) +A2 (2008) - EN 50366 (2003) + A1 (2006)

Rispondono inoltre a:

- Requisiti d'igiene per le macchine dell'industria alimentare **UNI EN 1672-2**
- Regolamento **CE 1935/2004** e le linee guida EHEDG (European Hygienic Engineering and Design Group), doc.8, seconda edizione (aprile 2004) riguardo ai criteri di realizzazione di macchine, apparati e componenti adeguatamente igienici.

Sileo Vendraminetto

Direttore Generale Orved SpA



Musile di Piave, Maggio 2011

1. INFORMAZIONI GENERALI

1.1 SUL MANUALE

- Il presente Manuale di Uso serve da riferimento per una guida corretta ed una rapida identificazione della macchina in tutte le sue parti e versioni.
- I disegni, le tabelle e quant'altro contenuto nel presente Manuale d'Uso e manutenzione sono di natura riservata e, per questo, non è consentita la riproduzione parziale o completa di informazioni a terzi senza l'autorizzazione di **ORVED S.p.A.**
- In base alla propria politica di continuo miglioramento della qualità la Ditta Costruttrice si riserva il diritto di apportare tutte le modifiche che riterrà opportuno in qualsiasi momento e senza preavviso, pertanto le descrizioni e le immagini qui contenute non sono impegnative.
- Il manuale è da considerarsi parte integrante dell'apparecchio e come tale deve essere conservato e custodito per tutta la durata ed utilizzazione dello stesso; nel caso di passaggio dell'apparecchio a terze parti, questo documento deve essere consegnato al nuovo proprietario.
- L'acquirente ha l'obbligo di fare leggere attentamente questo manuale alle persone incaricate all'uso e alla manutenzione di questo apparecchio, dandogli la possibilità di poterlo consultare liberamente ogni qual volta ve ne fosse la necessità.
- La casa costruttrice declina ogni responsabilità per danni a persone, cose o animali derivanti dalla mancata osservanza delle prescrizioni riportate nel presente manuale, delle avvertenze per la sicurezza, delle modifiche riportate sull'apparecchio senza preventiva autorizzazione, dalle manomissioni e dall'impiego di parti di ricambio non originali.

IMMAGINI

- In considerazione dell'elevato numero di modelli e versioni di macchine, per ragioni pratiche risulta impossibile raffigurare tutte le varianti disponibili. Tuttavia, le immagini del presente manuale rappresentano in modo chiaro il principio di funzionamento dei modelli citati sul frontespizio.

1.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

- Questo documento deve essere utilizzato in modo tale da non danneggiarne il contenuto. Al termine dell'uso riporre il manuale in luogo sicuro e protetto, ma di facile accessibilità a tutti gli operatori interessati all'uso e alla manutenzione dell'apparecchio. In caso di smarrimento, furto o danneggiamento, è possibile richiedere copia del presente manuale mediante ordine di acquisto da inoltrare a **ORVED S.p.A.**, specificando la versione, l'edizione, la revisione e il nome dell'apparecchio. Queste informazioni sono reperibili su ciascuna pagina del presente documento.
- Data di pubblicazione della presente Istruzione d'uso e manutenzione: **07.2011**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE

Sede legale e amministrativa: **ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

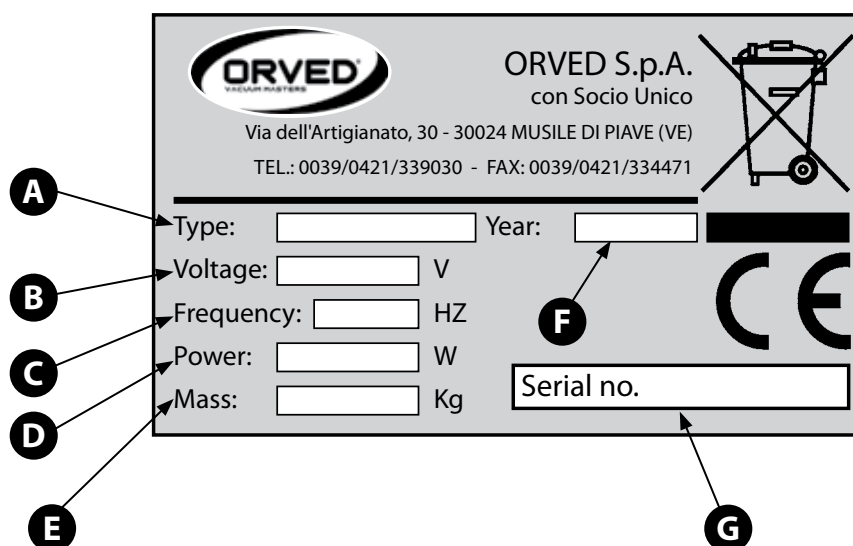
Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICAZIONE DELL'APPARECCHIO

L'apparecchio è identificato attraverso una targa posta sul lato posteriore, sulla quale si possono rilevare le seguenti informazioni:

- A** Modello.
- B** Tensione e numero fasi (Volt).
- C** Frequenza (Hertz).
- D** Potenza massima assorbita (Watt).
- E** Peso.
- F** Anno di costruzione.
- G** Numero di matricola.



The diagram shows a rectangular identification plate for ORVED S.p.A. The plate contains the following information and fields:

- Top Left:** ORVED logo.
- Top Right:** ORVED S.p.A. con Socio Unico. Below this, the address: Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE). Below that, the contact information: TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471.
- Far Right:** A crossed-out trash can icon and the CE mark.
- Fields:**
 - Type: [] Year: []
 - Voltage: [] V
 - Frequency: [] HZ
 - Power: [] W
 - Mass: [] Kg
 - Serial no. []

Labels A through G point to the following fields:

- A:** Points to the 'Type' field.
- B:** Points to the 'Voltage' field.
- C:** Points to the 'Frequency' field.
- D:** Points to the 'Power' field.
- E:** Points to the 'Mass' field.
- F:** Points to the 'Year' field.
- G:** Points to the 'Serial no.' field.

1.5 GARANZIA

Tutti i prodotti **ORVED** vengono normalmente sottoposti a severi controlli qualitativi funzionali prima dell'installazione a tutela della salvaguardia e dell'interesse dei propri Clienti.

COPERTURA

ORVED garantisce i suoi prodotti da tutti i difetti di costruzione e di lavorazione e si impegna a sostituire gratuitamente ai propri Clienti eventuali pezzi riscontrati difettosi dalla casa costruttrice stessa.

DURATA

ORVED garantisce i suoi prodotti ad uso professionale per la durata di 12 (dodici) mesi dalla data di vendita riportata sul documento di acquisto.

CONDIZIONI GENERALI

La garanzia ORVED prevede:

- a) La garanzia da diritto esclusivamente alla sostituzione gratuita dei componenti riconosciuti difettosi da **ORVED** o da un suo incaricato autorizzato.
- b) La responsabilità della **ORVED** è limitata alla sola sostituzione delle parti eventualmente riscontrate difettose; in nessun caso **ORVED** riconoscerà reclami per indennizzi di altro genere.
- c) La resa dei pezzi contestati e/o difettosi è prevista presso la sede **ORVED** e tutte le spese di trasporto per la consegna dei pezzi sono a totale carico del Cliente.
- d) Sono esclusi dalla garanzia i componenti di normale usura.
- e) Le eventuali riparazioni eseguite non determinano in alcun modo il prolungamento del periodo di garanzia.

CESSAZIONE

Oltre allo scadere del normale periodo di copertura, la garanzia si riterrà immediatamente decaduta nei seguenti casi:

- a) Targa di identificazione dell'apparecchio manomessa, alterata in qualsiasi modo o asportata senza che **ORVED S.p.A.** sia stata tempestivamente avvisata.
- b) Esecuzione di modifiche sull'apparecchio o a sue parti senza preventiva autorizzazione scritta di **ORVED S.p.A.** La manomissione dell'apparecchio o di sue parti, oltre che portare alla cessazione della garanzia, solleva la **ORVED S.p.A.** da qualsiasi danno riportato a persone, animali o cose.
- c) Mancato rispetto delle indicazioni riportate nel presente manuale.
- d) Uso dell'apparecchio diverso da quello previsto dal presente manuale.
- e) Danni o sinistri subiti dall'apparecchio derivanti da fattori esterni.
- f) Operazioni di conduzione, riparazione e/o manutenzione svolte da personale non specializzato.

1.6 SEGNALEZIONE DI DIFETTI O ANOMALIE

Per la segnalazione di difetti o di anomalie che trascendono il contenuto del manuale, rivolgetevi cortesemente al Vostro rivenditore di zona o direttamente a **ORVED S.p.A.**, che saranno lieti di potervi aiutare nella risoluzione del problema.

A tal fine tenete a portata di mano:

- Nome del modello
- Numero di serie

1.7 RICHIESTA DI RICAMBI

Per la richiesta di particolari di ricambio, rivolgetevi cortesemente al Vostro rivenditore di zona o direttamente a Orved S.p.A., indicando:

- Nome del modello
- Numero di serie
- Codice ricambio

2. NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI

Nella progettazione e realizzazione dell'apparecchio, **ORVED** ha analizzato le fondamentali operazioni riguardanti l'uso e la manutenzione; le modalità di intervento sono state studiate e riportate nel presente manuale per consentirne l'esecuzione in sicurezza. La mancata osservanza di tali norme può risultare estremamente pericolosa per l'incolumità dell'apparecchio e delle persone.

La casa costruttrice declina ogni responsabilità per danni a persone, cose o animali derivanti dalla mancata osservanza delle prescrizioni riportate nel presente manuale, delle avvertenze per la sicurezza, delle modifiche riportate sull'apparecchio senza preventiva autorizzazione, dalle manomissioni e dall'impiego di parti di ricambio non originali.

2.1 SIMBOLOGIA PRESENTE SULLE MACCHINE

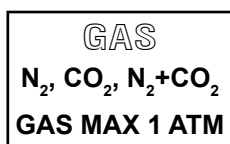
Sulle macchine sono presenti simboli ed avvertenze, che sono parte integrante dei dispositivi di sicurezza della macchina ed evidenziano possibili situazioni a rischio per l'incolumità dell'apparecchio e/o dell'operatore.



Pericolo di folgorazione; pericolo di natura elettrica.

MAX 1×10^5 Pa (1 bar)

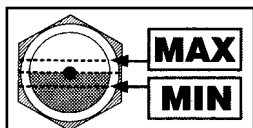
Allacciamento gas ed allacciamento aria compressa per pressione di saldatura supplementare: pressione massima 1×10^5 Pa (1 bar).



Utilizzare esclusivamente miscele di gas di anidride carbonica ed azoto, oppure anidride carbonica, oppure azoto. Vietato l'uso di miscele contenenti ossigeno o altri gas infiammabili o esplosivi.

PRIMA DI RIMUOVERE IL PANNELLO
(O APRIRE LA MACCHINA) STACCARRE
LA PRESA DI CORRENTE

Interventi di manutenzione: staccare la presa di corrente prima di rimuovere il pannello posteriore della macchina.



Interventi di manutenzione: controllare regolarmente il livello dell'olio della pompa vuoto.

2.2 SIMBOLOGIA PRESENTE NEL MANUALE

Nel presente manuale sono impiegati simboli per evidenziare situazioni a rischio per l'incolumità dell'apparecchio e/o dell'operatore, norme di particolare importanza, consigli, avvertenze e precauzioni da seguire durante l'uso e la manutenzione. Tali simboli devono essere compresi dal personale addetto all'uso e alla manutenzione dell'apparecchio prima di qualsiasi intervento sullo stesso.



PERICOLO ELETTRICO

Pericolo di folgorazione.



PERICOLO

Segnala un possibile pericolo per la vita e la salute delle persone.

La mancata osservanza di questi avvertimenti può provocare danni alle persone, all'apparecchio o all'ambiente.



PERICOLO USTIONI

Segnala il pericolo di bruciature nel caso si venga a contatto con superfici molto calde.



NOTA

Segnala consigli per l'utilizzo ed altre informazioni utili.

2.3 USO CONFORME DELLA MACCHINA

La **Termosigillatrice VGP** è stata progettata e studiata per effettuare il confezionamento di prodotti in atmosfera modificata all'interno di apposite vaschette.

Non è consentito l'uso dell'apparecchio con modalità o per finalità diverse da quelle indicate dal costruttore nel presente manuale.

L'uso conforme dell'apparecchio comprende anche l'osservanza e la conoscenza delle avvertenze e degli avvisi contenute nel presente manuale d'istruzione, nonché la puntuale esecuzione di tutti i controlli, lavori di manutenzione e pulizia dell'apparecchio.

ORVED S.p.A. declina ogni responsabilità per danni arrecati a persone, animali o cose derivanti dall'uso non conforme dell'apparecchio.

2.4 AVVERTENZE E PERICOLI DERIVANTI DALL'USO DELLA MACCHINA

2.4.1 PERICOLI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DELLA MACCHINA



PERICOLO!

- Le macchine sono progettate e realizzate secondo le più moderne tecnologie disponibili e sono conformi alle norme di sicurezza vigenti. Ciò nonostante, esse possono costituire fonte di pericolo, in caso di mancata osservanza delle prescrizioni di sicurezza contenute in questo manuale o di utilizzo non conforme.

Osservate scrupolosamente le seguenti indicazioni di sicurezza:

- Prima dell'utilizzo, accertatevi che la macchina sia integra e priva di segni di danneggiamento.
- Qualora la macchina resti inutilizzata per un periodo lungo, spegnetela a mezzo dell'interruttore principale.
- Impedite l'accesso allo spazio di lavoro a persone non autorizzate.
- Usate indumenti di lavoro e guanti di protezione idonei.
- Non utilizzate mai la macchina in ambienti con rischio di esplosione, ovvero in presenza di vapori e gas infiammabili.
- Garantite sufficiente ventilazione del luogo di lavoro.
- Eliminate immediatamente tutti i disturbi e gli inconvenienti che possono compromettere la sicurezza.

2.4.2 PERSONALE ADDETTO ALL'USO DELLA MACCHINA



PERICOLO!

- L'uso della macchina è consentito unicamente a personale istruito. Tale personale deve essere a conoscenza delle norme di sicurezza e delle istruzioni d'uso contenute nel presente manuale.
- Questo apparecchio non è adatto all'uso da parte di persone (inclusi bambini) con capacità fisiche, sensoriali e mentali ridotte, o inesperte, a meno che non vengano supervisionate ed istruite nell'uso dell'apparecchio da una persona responsabile per la loro sicurezza. I bambini devono essere controllati che non giochino con l'apparecchio.

2.4.3 DISPOSITIVI DI PROTEZIONE E DI SICUREZZA



PERICOLO!

- Prima di ogni messa in funzione dell'apparecchio, verificare che tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione siano presenti, efficienti e funzionanti.



2.4.4 RISCHI DI NATURA ELETTRICA

PERICOLO ELETTRICO

- La sicurezza elettrica dell'apparecchio è assicurata soltanto quando è correttamente collegato ad un efficiente impianto di messa a terra a norma di legge.

- Lavori all'impianto di alimentazione elettrica e l'accesso a parti in tensione, è consentito esclusivamente a personale qualificato.
- Eseguire regolari controlli dell'impianto elettrico della macchina (i controlli vanno eseguiti esclusivamente da personale qualificato).
- Eliminare e/o sostituire immediatamente collegamenti allentati o cavi bruciati (la sostituzione va eseguita esclusivamente da personale qualificato).
- Sostituire il cavo di alimentazione elettrica se risulta danneggiato. La sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato.
- Utilizzare solamente spine e prese idonee alle caratteristiche elettriche riportate sulla targhetta identificativa della macchina.
- Non infilare oggetti nelle aperture di ventilazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!
- L'utilizzo di acqua corrente, getti d'acqua e/o vapore è assolutamente vietato nel luogo di installazione della macchina: pericolo di folgorazione elettrica!



2.4.5 PERICOLI DERIVANTI DALLE MOLLE A GAS APPLICATE ALLA TESTA SALDANTE **PERICOLO!**

- Non aprire, tagliare o danneggiare le molle a gas. Questi dispositivi sono caricati ad una pressione di circa 180 bar.
- Prima dello smaltimento della macchina, le molle a gas devono essere scariche. Richiedete le istruzioni per lo smaltimento.



2.4.6 PERICOLI DERIVANTI DALL'IMPIEGO DI GAS **PERICOLO!**

- Utilizzare unicamente azoto N_2 o anidride carbonica CO_2 o miscele di azoto ed anidride carbonica $N_2 - CO_2$ o miscele di altri gas inerti.
- Pericolo di detonazione! Non utilizzare ossigeno O_2 o altri gas esplosivi o infiammabili o miscele di gas contenenti ossigeno O_2 o altri gas esplosivi o infiammabili.
- Osservare scrupolosamente le prescrizioni del produttore di gas per l'uso corretto delle bombole di gas e dei riduttori di pressione di gas!



2.4.7 PERICOLI DERIVANTI DALLA PRESENZA DI ELEMENTI SCALDANTI (PIASTRA SALDANTE) **PERICOLO!**

- Pericolo di scottature: non toccate la piastra saldante.



2.4.8 MANUTENZIONE, SERVIZIO E RIPARAZIONE DELLA MACCHINA **PERICOLO!**

- Togliere la spina dalla presa di corrente prima di ogni intervento.
- Eseguire puntualmente tutte le operazioni di manutenzione e servizio della macchina.
- Eventuali danni devono essere riparati esclusivamente da personale qualificato.



2.4.9 MODIFICHE ALL'APPARECCHIO

PERICOLO!

- Non apportare alcuna modifica o cambiamento sulla macchina senza l'autorizzazione di **ORVED S.p.A.**
- Sostituire immediatamente tutti i pezzi deteriorati, usurati o danneggiati (la sostituzione deve essere eseguita da personale qualificato).
- Utilizzare unicamente pezzi di ricambio originali.



2.4.10 PREVENZIONE INCENDI

PERICOLO!

- Mantenere le aperture di ventilazione libere (distanza dalle parti circostanti di almeno 10 cm).
- Non posizionare la macchina in prossimità di prodotti infiammabili.



PERICOLO!

- Pericolo di bruciature: nel caso si utilizzino prodotti disinfettanti a base alcolica o infiammabili, ventilare l'ambiente. Non avvicinare fiamme aperte alla macchina! Non fumare!



2.4.11 PULIZIA E SMALTIMENTO DELLA MACCHINA

ATTENZIONE!

- Pulire la macchina regolarmente seguendo le istruzioni contenute nel presente manuale.
- Utilizzare e maneggiare i prodotti detergenti secondo le prescrizioni del produttore.
- Demolire e smaltire la macchina, parti di essa ed i prodotti detergenti utilizzati per la pulizia dell'apparecchio, osservando le norme in vigore.

2.5 DISPOSITIVI DI SICUREZZA PRESENTI SULLA MACCHINA

2.5.1 NOTE SUI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

- Prima di ogni messa in funzione dell'apparecchio, verificare che tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione siano presenti, efficienti e funzionanti. La macchina non deve essere utilizzata se uno o più dispositivi di sicurezza risultano assenti o danneggiati.
- Interventi di manutenzione, riparazione o sostituzione dei dispositivi di sicurezza possono essere eseguiti esclusivamente da personale istruito e qualificato.
- I dispositivi di sicurezza non devono assolutamente essere esclusi o messi fuori servizio.

La macchina dispone di serie dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- Dispositivo di sicurezza contro il surriscaldamento della pompa sottovuoto.
- Interruttore generale.
- Fusibili di protezione contro sovraccarichi e corto circuito.
- Copri ventola pompa vuoto.

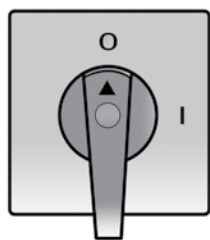
2.5.2 DISPOSITIVO DI SICUREZZA CONTRO IL SURRISCALDAMENTO DELLA POMPA SOTTOVUOTO

La macchina è dotata di un sistema di sicurezza, che a mezzo di appositi sensori di temperatura posti sull'avvolgimento del motore e di una serie di dispositivi interni alla scheda elettronica di potenza, elimina il rischio surriscaldamento del motore della pompa, che potrebbe instaurarsi in seguito ad un progressivo grippaggio o difetto.

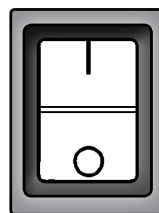
Il pannello comandi visualizza lo stato d'allarme (§ 9.2.2).

2.5.3 INTERRUPTORE GENERALE

Per mezzo dell'interruttore generale può essere interrotta l'alimentazione dall'apparecchio. Può essere usato anche come interruttore d'emergenza.



VERSIONI TRIFASE



VERSIONI MONOFASE

2.5.4 FUSIBILI DI PROTEZIONE CONTRO SOVRACCARICHI E CORTO CIRCUITO

La macchina è dotata di fusibili di protezione contro sovraccarichi e corto circuiti.

2.5.5 COPRIVENTOLA PER POMPA VUOTO

La pompa vuoto è dotata di una copertura di protezione che impedisce il contatto con la ventola di raffreddamento.

2.6 IGIENE

La macchina è costruita rispettando la **direttiva EN1672-2** (requisiti d'igiene per le macchine destinate alla preparazione e lavorazione degli alimenti), il **regolamento CE 1935/2004** e le **linee guida EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group); materiali, superfici e forme sono state scelte e studiate in modo tale da ridurre al minimo oppure eliminare il rischio di contagio o infezione di alimenti nei confronti dell'utilizzatore della macchina e viceversa, di ridurre al minimo oppure eliminare il rischio inquinamento dell'alimento attraverso l'operatore e la macchina stessa.

Ciò premesso, nel caso di confezionamento sottovuoto di alimenti, rispettate sempre le seguenti indicazioni:

- Effettuare una scrupolosa pulizia della macchina sia prima che dopo l'uso. In particolare pulite e disinfettate le superfici interne della camera a vuoto.
- Lavorate in modo igienico, evitando il contatto diretto tra alimento e macchina.
- Mantenete i pannelli di comando e gli elementi di manovra puliti ed esenti da grassi ed oli.
- Chiudete il coperchio quando la macchina non viene utilizzata: in questo modo evitate che polvere e sporco si depositino all'interno della camera a vuoto.

2.7 MANUTENZIONE ED ASSISTENZA TECNICA

Nel presente manuale d'uso vengono distinti in modo chiaro i lavori di manutenzione, riparazione e servizio eseguibili dagli operatori della macchina e quelli che invece necessitano di tecnici qualificati ed istruiti di un centro di servizio ed assistenza autorizzato.

Nel caso di lavori di manutenzione, servizio o riparazione, rispettate sempre le seguenti indicazioni:

- Spegnere la macchina mediante l'interruttore generale e togliere la spina dalla presa di corrente.
- Rispettate le manutenzioni programmate e gli intervalli previsti dal presente manuale. Ritardi o mancata manutenzione possono causare interventi di riparazione costosi.
- Utilizzate esclusivamente ricambi, oli e lubrificanti originali **ORVED S.p.A.**
- Utilizzate utensili in buono stato; non abbandonate utensili all'interno della macchina dopo il lavoro.
- Non eseguite mai interventi per i quali è richiesto ed indicato l'intervento un tecnico qualificato da parte di un centro di assistenza autorizzato.
- Fate eseguire gli interventi esclusivamente da centri di assistenza tecnica autorizzati da **ORVED S.p.A.**
- Dispositivi di sicurezza, disattivati o smontati temporaneamente da un tecnico qualificato per eseguire un intervento di manutenzione, devono essere ripristinati a fine intervento e la loro efficienza e funzionalità verificata.

3. CONSIGLI PER LA SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE



IMBALLO

- Il materiale di imballo è riciclabile al 100% ed è contrassegnato dal simbolo del riciclaggio.
- Per lo smaltimento, seguite le normative locali.
- Non disperdete il materiale nell'ambiente. Il materiale di imballaggio (sacchetti di plastica, parti in polistirolo, etc.) deve essere tenuto fuori dalla portata dei bambini in quanto potenziale fonte di pericolo.



ROTTAMAZIONE/SMALTIMENTO

- L'apparecchio è stato realizzato con materiale riciclabile. Questo apparecchio è contrassegnato in conformità alla Direttiva Europea 2002/96/EC, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- Assicurandosi che questo apparecchio sia rottamato in modo corretto, contribuite a prevenire le potenziali conseguenze negative per l'ambiente e la salute.
- Il simbolo  sull'apparecchio, o sulla documentazione di accompagnamento, indica che questo apparecchio non deve essere trattato come rifiuto domestico ma deve essere consegnato presso l'idoneo punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.
- Al momento della rottamazione, rendere l'apparecchio inservibile tagliando il cavo di alimentazione rimuovendo il coperchio in modo che i bambini non possano accedere facilmente all'interno dell'apparecchio.
- Rottamarlo seguendo le norme locali per lo smaltimento dei rifiuti e consegnarlo negli appositi punti di raccolta, non lasciandolo incustodito neanche per pochi giorni essendo una fonte di pericolo per un bambino.
- Per ulteriori informazioni sul trattamento, recupero e riciclaggio di questo apparecchio, contattare l'idoneo ufficio locale, il servizio di raccolta dei rifiuti o il rivenditore presso il quale l'apparecchio è stato acquistato.

4. MOVIMENTAZIONE E DISIMBALLO

- AVVERTENZA!**
- Prestare particolare attenzione a punti metallici, chiodi, rivetti, bordi taglienti o quant'altro si possa trovare di potenziale pericolo sull'imballo. Al ricevimento dell'imballo il Cliente è tenuto a verificarne l'integrità, comunicando tempestivamente al corriere o all'addetto al trasporto eventuali anomalie, mancanze o danni evidenti; tale notifica deve, in ogni caso, essere effettuata prima di eseguire qualsiasi altra operazione di movimentazione o disimballo.
 - Un eventuale danno sull'imballo, può significare un probabile danno all'apparecchio o a sue parti; in caso di dubbi sulla effettiva integrità dell'apparecchio a seguito del trasporto, prima di qualsiasi altra operazione, richiedere informazioni al Vostro rivenditore o direttamente a ORVED S.p.A.
 - L'apparecchio imballato deve essere conservato in un luogo protetto, idoneo a tale scopo, asciutto, coperto e non esposto agli agenti atmosferici. Il luogo previsto deve possedere una temperatura compresa tra 5°C e 40°C ed un valore di umidità relativa non superiore all'80%. Acqua e vapore acqueo devono essere tenuti a debita distanza dal luogo d'installazione o immagazzinaggio.

4.1 DISIMBALLO

- Dopo aver tolto l'imballo, assicurarsi dell'integrità dell'apparecchio; in caso di dubbio, non utilizzatelo e rivolgetevi subito al rivenditore.
- Conservate la fascetta velcro per legare il cavo di alimentazione elettrica all'apposito supporto.
- È consigliabile conservare integro l'imballo per eventuali esigenze future di movimentazione o immagazzinamento dell'apparecchio.
- In merito allo smaltimento e la sicurezza del materiale d'imballo, osservate quanto indicato al precedente capitolo 3.

4.2 MOVIMENTAZIONE ED IMMAGAZZINAGGIO

- AVVERTENZA!**
- Durante il trasporto e la movimentazione, la macchina deve essere mantenuta sempre in posizione orizzontale in modo da evitare la fuoriuscita dell'olio dalla pompa.
 - I ripiani devono essere immobilizzati in modo da evitare spostamenti degli stessi all'interno della camera a vuoto.
 - In caso di immagazzinaggio, l'apparecchio deve essere conservato in un luogo protetto, idoneo a tale scopo, asciutto, ventilato, coperto e non esposto agli agenti atmosferici.
 - Il luogo previsto deve possedere una temperatura compresa tra 5°C e 40°C ed un valore di umidità relativa non superiore all'80%.
 - Acqua e vapore acqueo devono essere tenuti a debita distanza dal luogo d'installazione o immagazzinaggio.

- AVVERTENZA!**
- Dopo un lungo periodo di immagazzinaggio, eseguire:
- Il cambio dell'olio della pompa prima della messa in funzione, seguendo le istruzioni riportate nel capitolo "MANUTENZIONE". Il cambio dell'olio deve essere eseguito da personale autorizzato e specializzato, rispettando le istruzioni e le prescrizioni del presente manuale.

5. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA E DELLE FUNZIONI

La **termosigillatrice VGP** permette il confezionamento in atmosfera modificata di prodotti freschi e/o stagionati all'interno di vaschette.

Il principio di funzionamento si basa sull'esecuzione del vuoto all'interno di una camera in alluminio nella quale sono collocate, per mezzo di un ripiano in alluminio anodizzato, una o più vaschette contenenti il prodotto e la pellicola che, tesa sulla superficie dei contenitori, ne permette la sigillatura a fine operazione.

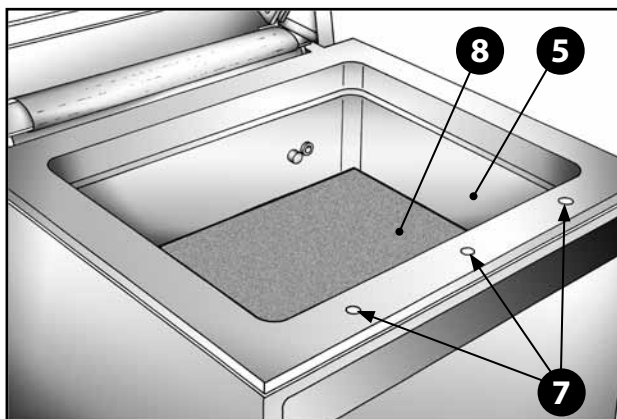
Il funzionamento comprende le seguenti fasi: raggiunto il vuoto desiderato nella camera (fino ad un valore massimo pari al 100%) mediante l'aspirazione dell'aria operata da una pompa, la macchina procede con l'immissione della miscela di gas protettivo (di norma anidride carbonica e azoto) riempiendo il volume vuoto della camera; quindi provvede alla saldatura termica del film sulla vaschetta mediante abbassamento di una piastra portata alla temperatura di saldatura.

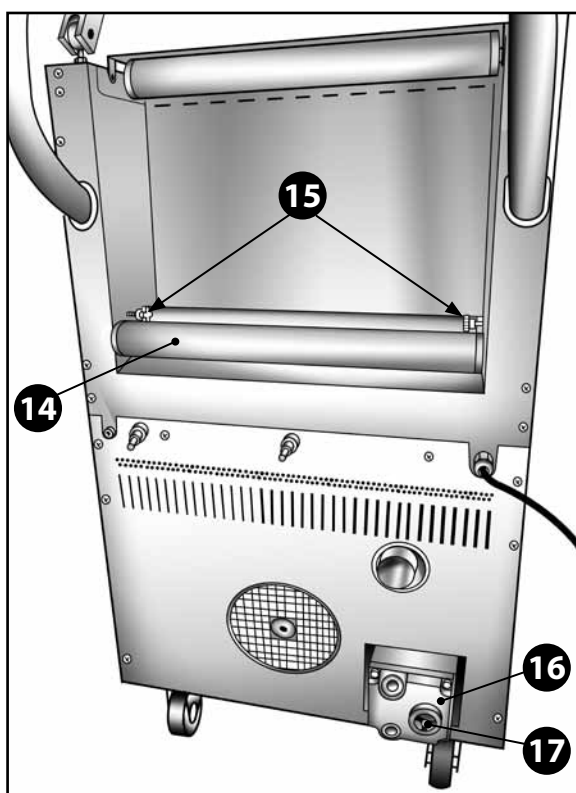
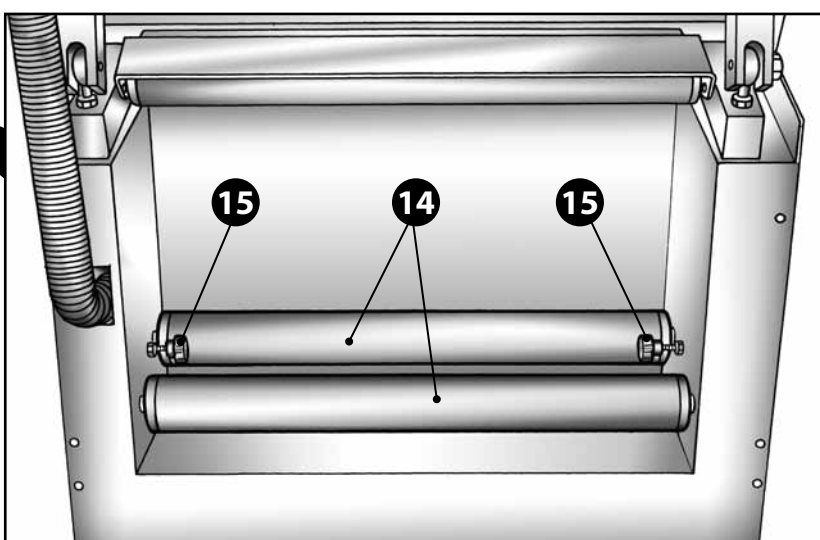
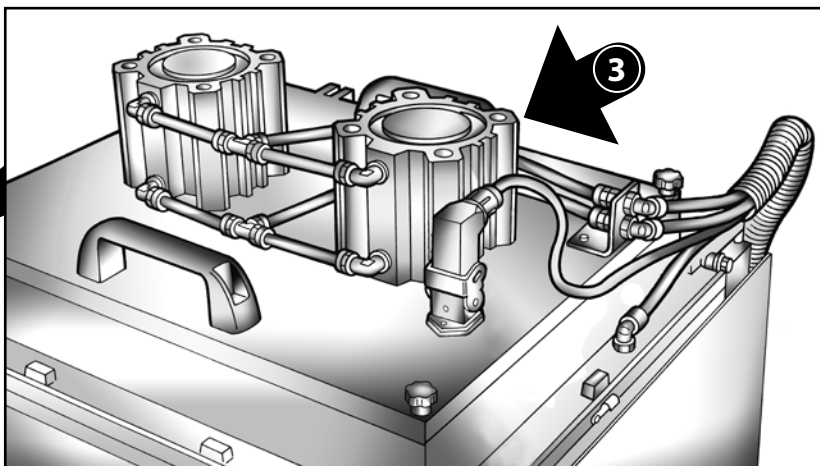
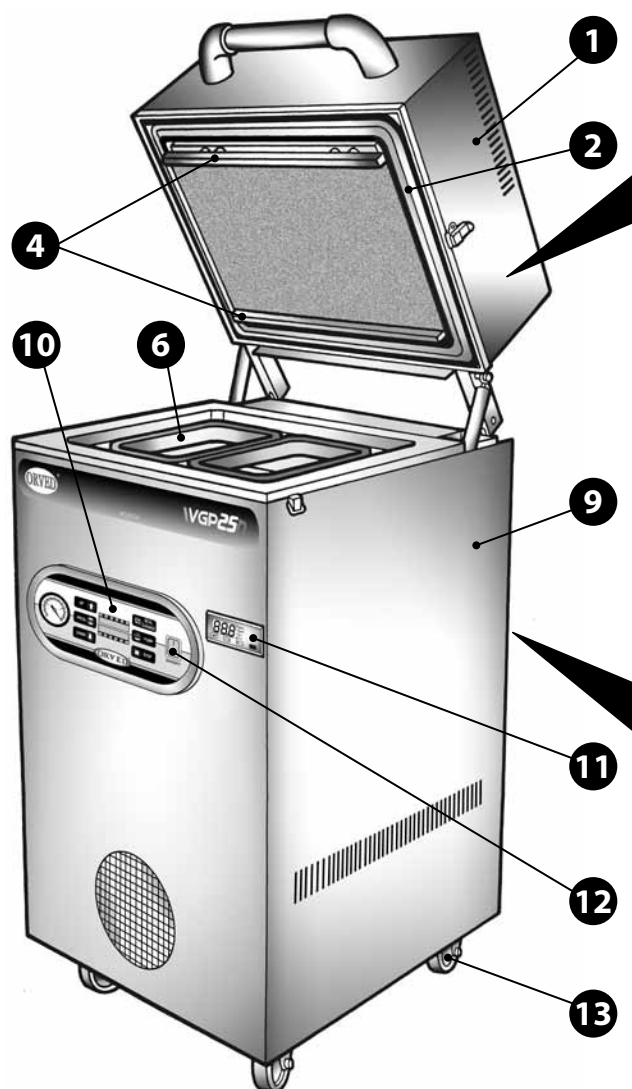
Insieme alla saldatura, con l'abbassamento della piastra avviene il taglio della porzione eccedente di film.

Per evitare lo schiacciamento del contenitore conseguente dalla rimozione dell'anidride carbonica dal prodotto con relativa diminuzione di volume, la macchina è dotata di un'opzione che permette di iniettare il gas con una pressione leggermente superiore a quella atmosferica. Il rientro dell'aria nella camera a vuoto al termine del ciclo di confezionamento provoca la riapertura del coperchio della macchina permettendo così l'estrazione delle vaschette sigillate.

Le macchina è costituita dalle seguenti parti:

- Una **testa** ❶ formata dalla parte superiore in alluminio della camera a vuoto, la quale è dotata lungo il perimetro di un **dispositivo di chiusura** ❷ funzionante con il vuoto che permette alla camera stessa di rimanere abbassata ed ermeticamente chiusa anche durante la fase di immissione del gas. La testa contiene inoltre il **sistema idraulico** ❸ di azionamento della piastra saldante oltre alle **lame** ❹ per il taglio del film.
- Una **camera a vuoto** ❺ all'interno della quale viene appoggiato il **ripiano portavaschette** ❻ e le vaschette da confezionare; il film viene teso sulla superficie orizzontale del ripiano e fermato mediante tre **ventose** ❼. La profondità interna della vasca può essere variata mediante **ripiani di plastica** ❽ in dotazione all'apparecchio.
- Una **carcassa in acciaio inox** ❾ sulla quale sono collocati in posizione anteriore il **pannello comandi** ❿, il **termostato** ⓫ per la regolazione della temperatura della piastra e l'**interruttore generale** ⓬; la carcassa è dotata di **quattro ruote piroettanti** ⓭ (di cui quelle anteriori sono dotate di freno).
- L'apparecchio dispone di dieci (VGP60N) ovvero venti (VGP25N) programmi indipendenti che permettono la memorizzazione per ogni programma di tempi diversi di vuoto ed immissione gas.
- Posteriormente, sono visibili i **due rulli di supporto della bobina** ⓮, le relative **viti laterali di registro** ⓯ nonché la **pompa per vuoto** ⓰ ad alte prestazioni lubrificata a ricircolo munita di **vetrino spia** ⓱ per il livello dell'olio.
- Un **impianto di aspirazione dell'aria e di immissione del gas** formato da raccordi, tubi ed elettrovalvole che collegano la camera a vuoto con la pompa, la bombola del gas (non compresa nella dotazione della macchina) e gli organi di regolazione e/o controllo del sistema.
- Un **impianto elettrico** comprendente la scheda elettronica di potenza con portafusibili, la scheda comandi e le connessioni. Tutte le funzioni sono gestite da microprocessore.





5.1 COMANDI

Le macchine sono equipaggiate con due diverse varianti di comandi digitali, tutti guidati da microprocessori evoluti, che consentono molteplici funzioni e possibilità di programmazione.

- **VGP25N:** dispone di un doppio display a 12 digit e segnalazioni aggiuntive mediante 12 led.
- **VGP60N:** LCD a cristalli liquidi a colori, con tasti sensori capacitivi "touch".

5.2 FUNZIONI

5.2.1 FUNZIONE VUOTO / VUOTO AGGIUNTIVO

L'apparecchio è munito di un sensore che misura la quantità di vuoto (ovvero la depressione) che viene realizzata nella camera. Tale quantità è espressa in percentuale. Il valore massimo raggiungibile è pari a 99,99%.

È possibile aggiungere un tempo di esecuzione del vuoto supplementare, espresso in secondi, utile ad ottenere il massimo vuoto possibile. Il vuoto aggiuntivo può essere attivato solamente se il parametro è stato programmato al 100%.

Fattori che determinano la resa della funzione

Il parametro è influenzato al volume d'aria da aspirare dalla camera e dal grado di usura dell'olio della pompa: infatti il rendimento della pompa diminuisce con l'aumento delle ore di lavoro effettuate dalla stessa. Poiché l'apparecchio lavora in funzione della percentuale di vuoto realizzata, il tempo necessario a concludere la fase varia in base al volume del prodotto contenuto nella vaschetta, nonché dalle condizioni dell'olio pompa.

Confezionamento di prodotti liquidi

Come noto, con la diminuzione della pressione atmosferica diminuisce la temperatura di ebollizione del liquido, fino ad arrivare a 6°C con il vuoto pari al **99,99%**. Pertanto, pur essendo il confezionamento di prodotti liquidi possibile con la presente macchina, è necessario effettuare alcune prove preliminari prima di procedere alla produzione in serie, poiché, a causa dell'ebollizione, parte del liquido di governo potrebbe fuoriuscire dalla vaschetta, sporcando i bordi e rendendo difficoltosa la saldatura della pellicola con il contenitore.

Il livello di riempimento della vaschetta va quindi ottimizzato, effettuando una o più prove preliminari prima di procedere al confezionamento in serie al fine di evitare la fuoriuscita di liquido. Si tenga inoltre presente che il rischio di aspirazione di vapori da parte della pompa aumenta: raccomandiamo quindi di controllare ed eventualmente sostituire con maggior frequenza l'olio ed il filtro della pompa, nonché il filtro della vasca.

5.2.2 FUNZIONE GAS E GAS AGGIUNTIVO

L'immissione di gas, che rimpiazza il volume d'aria aspirato, non ha solamente lo scopo di evitare lo schiacciamento delle vaschette nella fase di rientro dell'aria nella camera: infatti con il confezionamento in atmosfera protettiva non solo viene eliminata l'aria che può essere causa di deterioramento, ma vengono anche introdotti elementi, i gas appunto, che possono combattere attivamente la decadenza qualitativa del prodotto.

Nella tabella di seguito riportata, sono elencati una parte di miscele di gas normalmente usati.

La **sovrappressione** che può essere prevista nella programmazione dei cicli di confezionamento consente un valore positivo di pressione (ovvero leggermente superiore a quella atmosferica) e permette di supplire alla perdita di volume del prodotto causata dalla sottrazione dell'anidride carbonica, che può verificarsi durante l'esecuzione del vuoto.

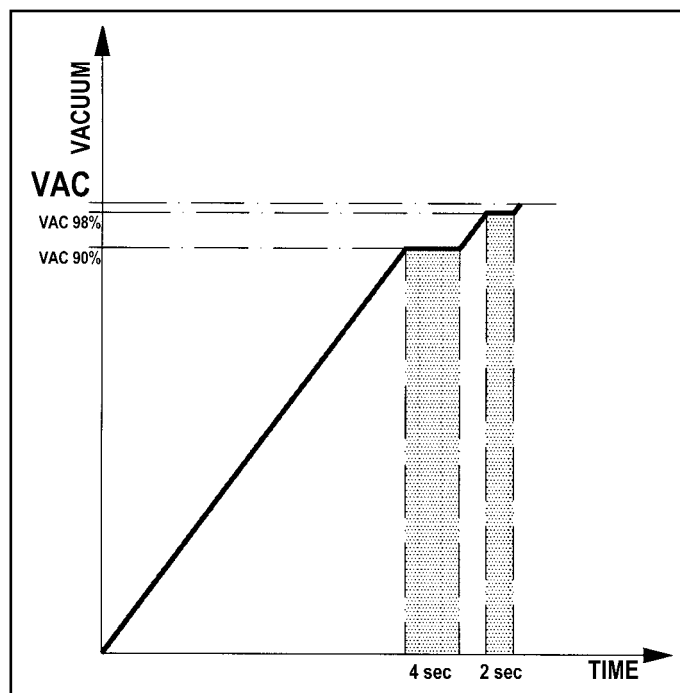
Le confezioni, con l'adozione della sovrappressione, possono assumere un aspetto rigonfio.

5.2.3 FUNZIONE DEGAS (VGP60N)

Con la funzione **DEGAS**, si ottiene il vuoto in fasi successive, in modo tale da permettere una parziale disaerazione ed evitare la fuoriuscita accidentale di prodotto dalla vaschetta.

Si possono ottenere tre fasi di vuoto successive, a tre livelli differenti programmabili, ciascuno per una durata a sua volta programmabile. Al termine della sequenza, la macchina raggiungerà il massimo vuoto secondo il parametro principale **VAC** programmato.

Nel grafico riportato, si evidenziano le fasi nel caso in cui siano stati impostati F1 a 90% per 4 secondi ed F2 al 98% per 2 secondi, lasciando inattivo F3.



5.2.4 FUNZIONE SALDATURA

Dopo l'esecuzione del vuoto e l'immissione di gas, l'apparecchio effettua la saldatura del film sulle vaschette mediante una piastra saldatrice **A** azionata da due pistoni **B** collocati nella testa della macchina (**Fig. 1**).

Il tempo di saldatura viene impostato con il tasto e varia da 0 a 9.9 secondi in funzione dei tipi di materiali usati per film e vaschette, nonché dalla temperatura della piastra. La temperatura di saldatura viene regolata con il termostato digitale ed è compresa normalmente tra 140 e 180°C.

Per conoscere il valore esatto da impostare, consultare il fornitore e/o produttore delle bobine di film e delle vaschette, essendo vari i fattori che influenzano il parametro (materiale, spessore della pellicola).

A titolo informativo, usando vaschette con film da 85 micron di spessore in PP (Polipropilene), la temperatura da impostare è pari a circa 170°C. In ogni caso, la saldatura deve risultare uniforme; il distacco della pellicola è causato di norma da una temperatura di saldatura troppo bassa, viceversa tagli ed aloni sulla superficie del film sono dovuti quasi sempre ad una temperatura troppo alta.

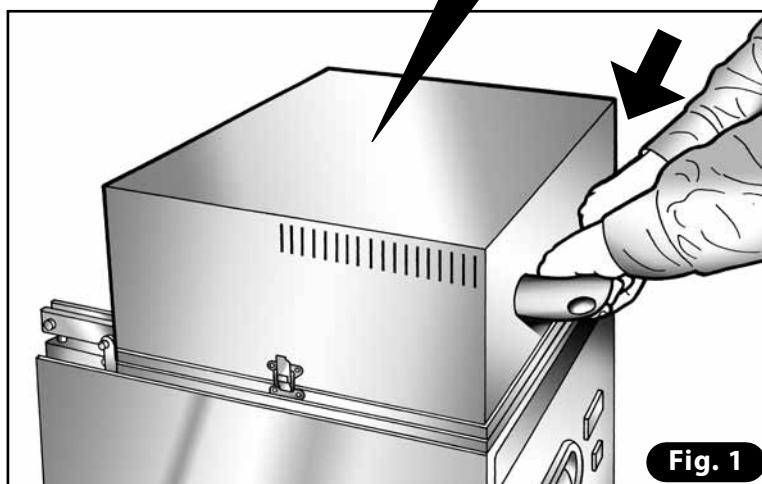
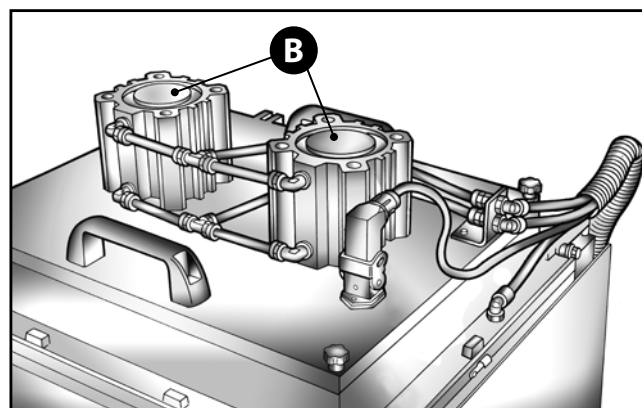
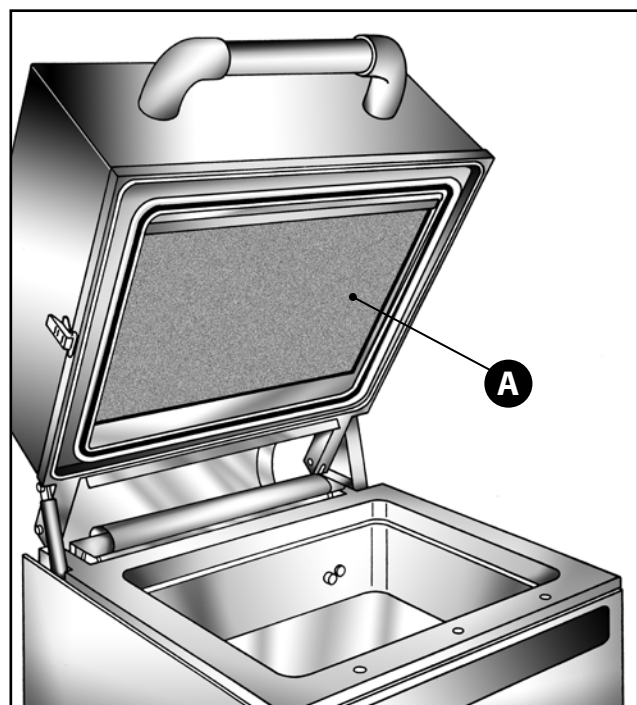


Fig. 1

5.2.5 FUNZIONE POMPA

Il funzionamento in continuo della pompa per tutto il periodo in cui si intende utilizzare la macchina, permette una migliore resa conseguente alla fluidificazione dell'olio.

L'avvio della pompa avviene al raggiungimento della temperatura di saldatura, indicata sul display del termostato ed alla fine della fase di programmazione della macchina.

5.3 SEGNALAZIONI ED AVVISI DI ALLARME

SEGNALAZIONI

Cicli totali effettuati. Entrambe le versioni di comandi dispongono della segnalazione di cicli totali effettuati dalla macchina, al fine di fornire l'indicazione dei cicli mancanti prima della sostituzione dell'olio pompa.

Matricola (numero seriale). Nella versione **VGP25N** è possibile visualizzare il numero di matricola della macchina.

Release del software installato. Nella versione **VGP25N**, all'accensione viene visualizzata la Release del software della macchina. In questo modo, è possibile valutare eventuali aggiornamenti rilasciati successivamente all'anno di produzione della vostra macchina.

AVVISI DI ALLARME

Come illustrato nel Cap. 2, le macchine sono dotate di numerosi dispositivi di sicurezza. **ORVED**, costantemente impegnata nella ricerca del massimo standard di sicurezza delle proprie macchine, ne ha integrati alcuni in aggiunta a quelli previsti dalla normativa vigente, al fine di salvaguardare sia l'utilizzatore, sia la macchina ed i suoi componenti più sensibili.

In tutte le versioni di pannelli comando, vengono segnalate visivamente ed acusticamente seguenti situazioni anomale:

- a) **Surriscaldamento pompa o trasformatore:** la macchina segnala visivamente ed acusticamente l'anomalia ed interrompe il ciclo in corso.
- b) **Allarme per usura olio pompa:** effettuato il numero massimo di cicli previsto per un uso normale della pompa installata, viene visualizzata la necessità di effettuare il cambio dell'olio.
- c) **Allarme Gas:** segnala l'insufficiente pressione di immissione del gas.

6. INSTALLAZIONE E PREPARAZIONE

Operate seguendo attentamente la successione dei seguenti punti da 1 a 9:

1) Disimballate la macchina (vedere cap.4)



ATTENZIONE!

- Dopo aver tolto l'imballo, assicuratevi dell'integrità dell'apparecchio; in caso di dubbio, non utilizzatelo e rivolgetevi subito al rivenditore.
- Non rovesciate o inclinate mai la macchina: spostatela mantenendone sempre la posizione verticale. Ciò serve ad evitare la fuoriuscita dell'olio dalla pompa vuota.
- Per spostare la macchina, utilizzate solamente forza umana, con la massima attenzione.

2) Posizionate la macchina su un piano orizzontale, stabile ed idoneo al carico.



ATTENZIONE!

- Frenate le ruote anteriori abbassando i pedali.
- L'apparecchio deve essere posizionato in modo tale da permettere l'accessibilità da tutti i lati.
- Non ingombrate passaggi, vie di fuga o di servizio con la macchina. Non posizionate l'apparecchio davanti a uscite o porte d'emergenza.
- Assicurate la necessaria ventilazione della macchina, lasciando almeno 20 cm di spazio libero intorno a tutto l'apparecchio. I fori di ventilazione devono rimanere liberi e non ostruiti, al fine di mantenere la temperatura della pompa a livelli normali.

3) Verificate il livello dell'olio della pompa.

Nelle macchine fornite senza olio (recanti l'etichetta di avviso sull'imballo), procedere al riempimento.

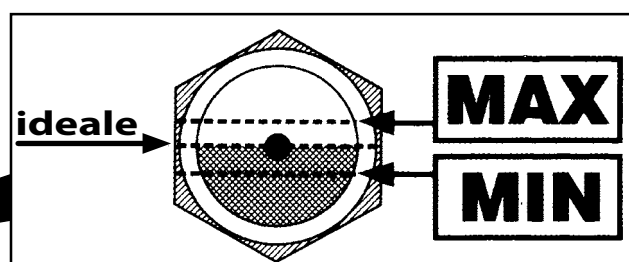
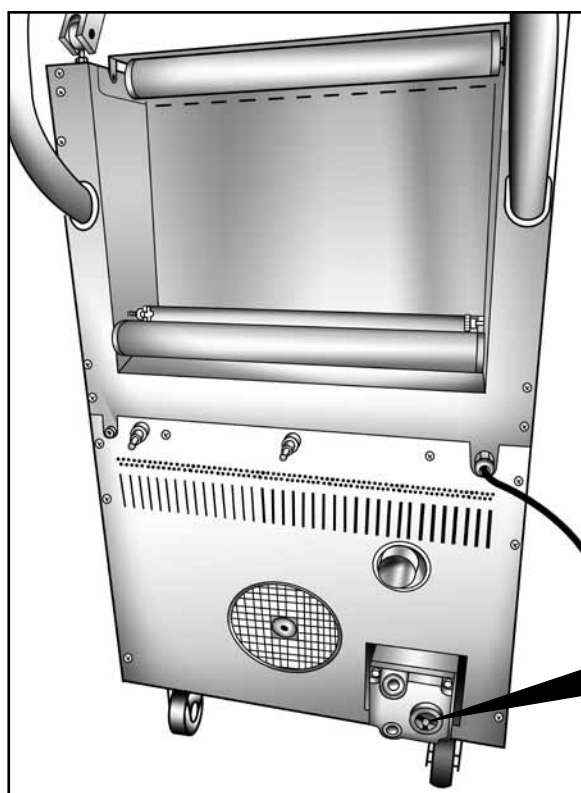
Nelle macchine con olio inserito, controllare il corretto livello attraverso il foro sul lato posteriore o laterale, come indicato.

Il livello ideale corrisponde alla mezz'ora dello spioncino.



ATTENZIONE!

Evitate nel modo più assoluto di avviare la macchina, se non vi è olio nella pompa!



5) Allacciate la macchina alla rete di alimentazione elettrica.



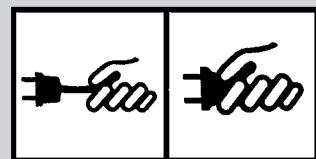
ATTENZIONE!

- Controllate dalla Targa posta sul lato posteriore, che la frequenza e la tensione della macchina corrispondano con quelle della rete di alimentazione elettrica.
- Inserite la spina in una presa ad essa compatibile: non forzate se non è compatibile, ma usate un adattatore di idonee caratteristiche.
- Verificate dai dati di targa, che la potenza disponibile alla rete sia sufficiente per alimentare la macchina.
- VGP60N: verificate il senso di rotazione della pompa. Procedete come segue:
 - Inserite la spina nella presa a macchina spenta.
 - Accertatevi che il livello dell'olio nella pompa sia corretto (vedi pt. precedente).
 - Aprite la testa saldante.
 - Accendete la macchina senza variare alcun parametro: sono già impostati i valori di base.
 - Attendete il raggiungimento della temperatura di saldatura.
 - Avviate il ciclo di taratura premendo il tasto TAR sullo schermo. Abbassate la testa saldante ed attendete 4-5 secondi: se il senso di rotazione è corretto, la depressione nella camera sarà sufficiente per tenerla abbassata. Se il senso di rotazione è sbagliato, la testa non rimane abbassata. In tal caso, spegnete immediatamente la macchina e rivolgetevi a personale tecnico qualificato per l'inversione delle fasi.
- Il controllo del senso di rotazione delle pompa deve essere effettuato ogni qualvolta si cambia la presa trifase.



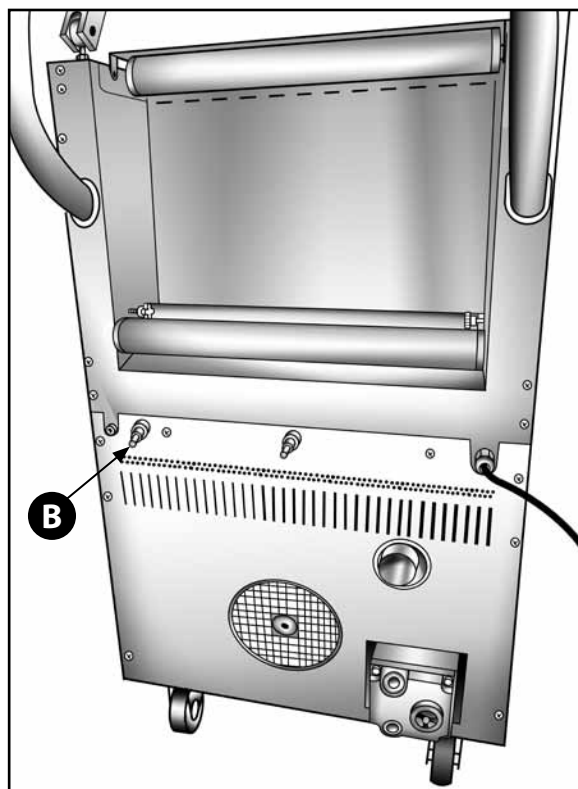
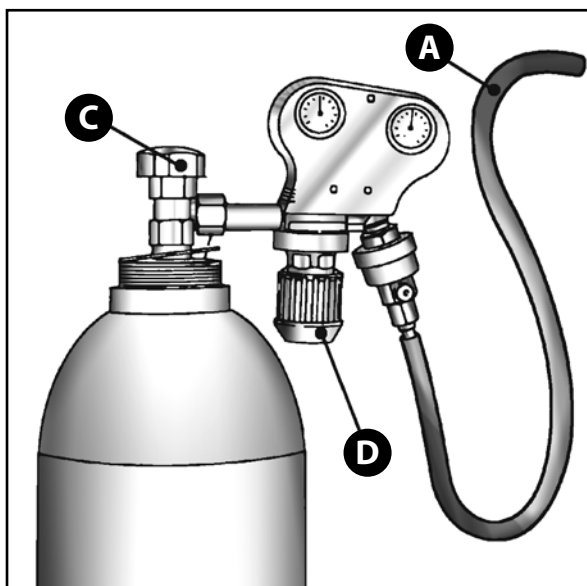
PERICOLO ELETTRICO

- L'inversione delle fasi nelle macchine ad alimentazione trifase, deve essere eseguita esclusivamente da personale tecnico qualificato.
- Accertatevi che la rete alla quale intendete allacciare la macchina, sia provvista di un idoneo ed efficiente impianto di messa a terra.
- Verificate che il cavo di alimentazione non sia danneggiato o incastrato. In caso di necessità, rivolgetevi a personale tecnico qualificato per la sostituzione.
- L'accesso alle parti in tensione della macchina è consentito esclusivamente a personale tecnico qualificato.
- Inserite e disinserite la spina esercitando la trazione sulla spina e mai sul cavo.



6) Allacciate il gas

Collegate la bombola alla macchina mediante inserimento del tubo **A** sull'attacco portagomma **B** applicato sul pannello posteriore. Aprite la valvola della bombola **C** (fornita da ditta specializzata) e regolare la pressione della bombola a mezzo del riduttore di pressione **D** fornito insieme alla bombola a 0,5÷1 bar. Regolate la pressione del riduttore fornito insieme alla bombola tra 0,5 e 1 bar.





ATTENZIONE!

- Per la fornitura della miscela di gas più adatta alle vostre esigenze, rivolgetevi alle aziende che forniscono gas alimentari. Le stesse vi forniranno il riduttore di pressione. Osservate scrupolosamente le prescrizioni del produttore di gas per l'uso corretto delle bombole di gas e dei riduttori di pressione di gas!
- Utilizzate un tubo di collegamento idoneo per l'attacco presente sulla bombola e l'attacco presente sulla macchina. Nella maggior parte dei casi, vengono utilizzati tubi di diametro esterno 10 mm.
- Fissate il tubo adeguatamente sul lato attacco regolatore di pressione con fascette stringi tubo.
- Utilizzare unicamente azoto N_2 o anidride carbonica CO_2 o miscele di azoto ed anidride carbonica N_2-CO_2 o miscele di altri gas inerti alimentari.
- Non utilizzate mai ossigeno O_2 o altri gas esplosivi o infiammabili o miscele di gas contenenti ossigeno O_2 o altri gas esplosivi o infiammabili o gas non adatti al confezionamento alimentare.
- Ancorate solidamente le bombole gas in modo tale da evitare che possano rovesciarsi.

7) Allacciate l'aria compressa per la pressione di saldatura aggiuntiva.

Fissate il tubo dell'aria compressa all'apposito attacco per aria compressa **E** sul lato posteriore della macchina, fissandolo con fascette stringi tubo.

Utilizzate solamente aria pulita ed asciutta.

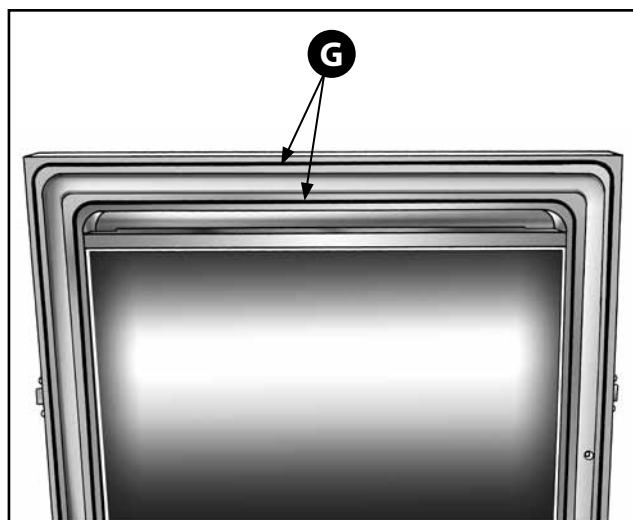
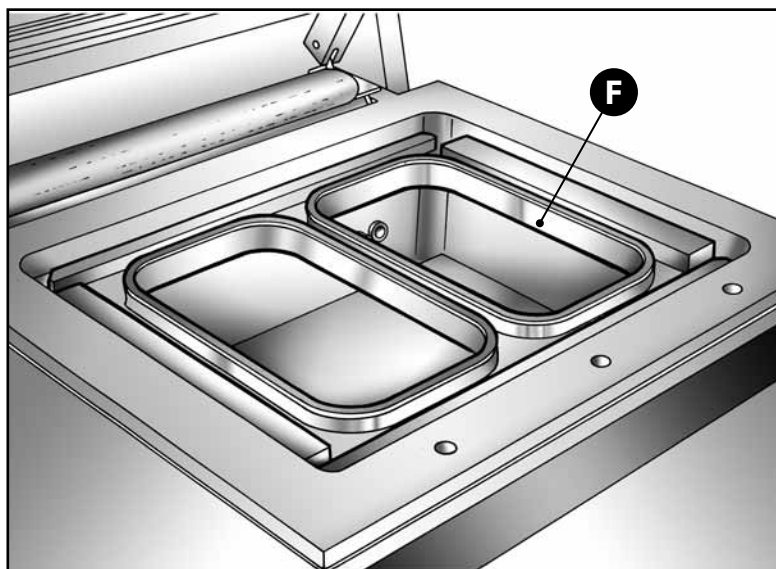
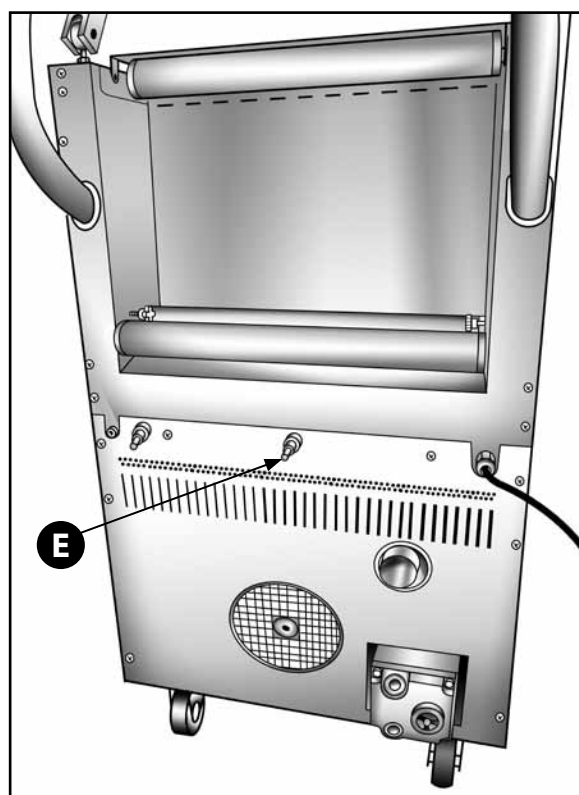
Regolate la pressione al valore massimo di 1 bar.

8) Effettuate la Pulizia preliminare della camera vuoto.

Le macchine, prima della spedizione, sono state scrupolosamente pulite e disinfettate. Ciò nonostante, Vi consigliamo di eseguire una nuova pulizia al fine di eliminare possibili elementi inquinanti depositatesi per contatto accidentale con fonti a rischio dopo il disimballo della macchina. Eseguite la pulizia della camera a vuoto utilizzando un panno morbido inumidito con acqua potabile.

Si raccomanda di non servirsi di detergenti aggressivi, pagliette inox, raschietti o sostanze abrasive, acide o aggressive che potrebbero danneggiare irrimediabilmente le superfici interne della camera a vuoto. Al termine della pulizia effettuare un accurato risciacquo utilizzando un panno morbido inumidito con acqua potabile.

Rimuovere eventuali impurità o corpi estranei dal piano di appoggio del ripiano portavaschette **F** e controllare che le due guarnizioni in Neoprene di sigillatura **G** della camera a vuoto risultino integre ed in sede.



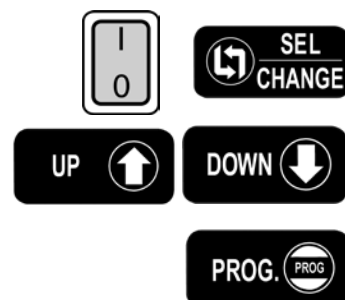
9) Scegliete la lingua del display.

VGP25N: le macchine vengono normalmente fornite con la lingua in uso nel paese di destinazione dell'apparecchio. Se comunque desiderate scegliere un'altra lingua tra quelle disponibili (italiano, inglese, spagnolo, francese e tedesco) procedete come segue:

Accendere la macchina mediante l'interruttore generale **ON/OFF**, premendo contemporaneamente il tasto **"SEL"**.

Scegliete la lingua premendo i tasti **"UP"** e **"DOWN"**.

Confermate la scelta con il tasto **"PROG"**, oppure attendere 20 secondi trascorsi i quali, la scelta rimane memorizzata.



VGP60N: all'accensione, selezionare la lingua desiderata dal menu iniziale tra quelle disponibili (italiano, inglese, spagnolo, francese, tedesco).



10) Effettuate la taratura del sensore vuoto.

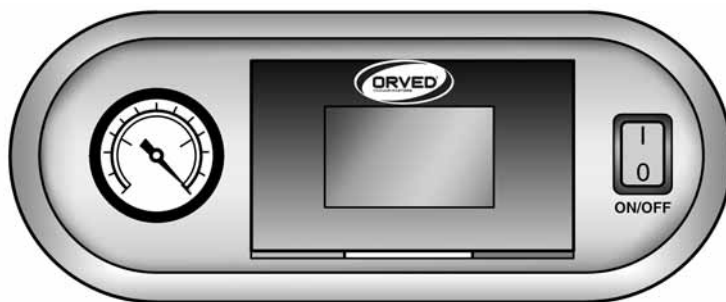
Alla prima messa in funzione è necessario procedere alla taratura del sensore vuoto, al fine di adeguare la lettura alla quota altimetrica del luogo in cui vi trovate.

In mancanza di questa regolazione, è possibile che la macchina non generi un vuoto sufficiente.

Procedete come segue:

MOD. VGP25N		
FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Accendere la macchina mediante l'interruttore generale ON/OFF , premendo contemporaneamente il tasto "PROG" .	 
2	Abbassate la testa. La macchina avvia il ciclo, che termina dopo circa 2 minuti.	
3	A fine taratura, la testa si apre.	
4	La macchina torna al programma di fabbrica oppure al programma precedentemente impostato.	

MOD. VGP60N



FASE	DESCRIZIONE	DISPLAY	TASTO
1	Effettuare il ciclo di taratura premendo il tasto blu TAR ed abbassando la testa.		

N

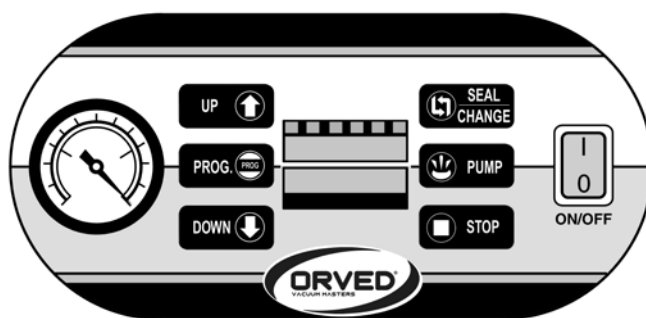
AVVERTENZA!

La taratura del sensore deve essere ripetuta ogni qualvolta la macchina viene spostata ad un luogo con altitudine differente.

11) VGP25N: Attivate / disattivate la segnalazione acustica.

Per attivare o disattivare la segnalazione acustica, procedete come segue:

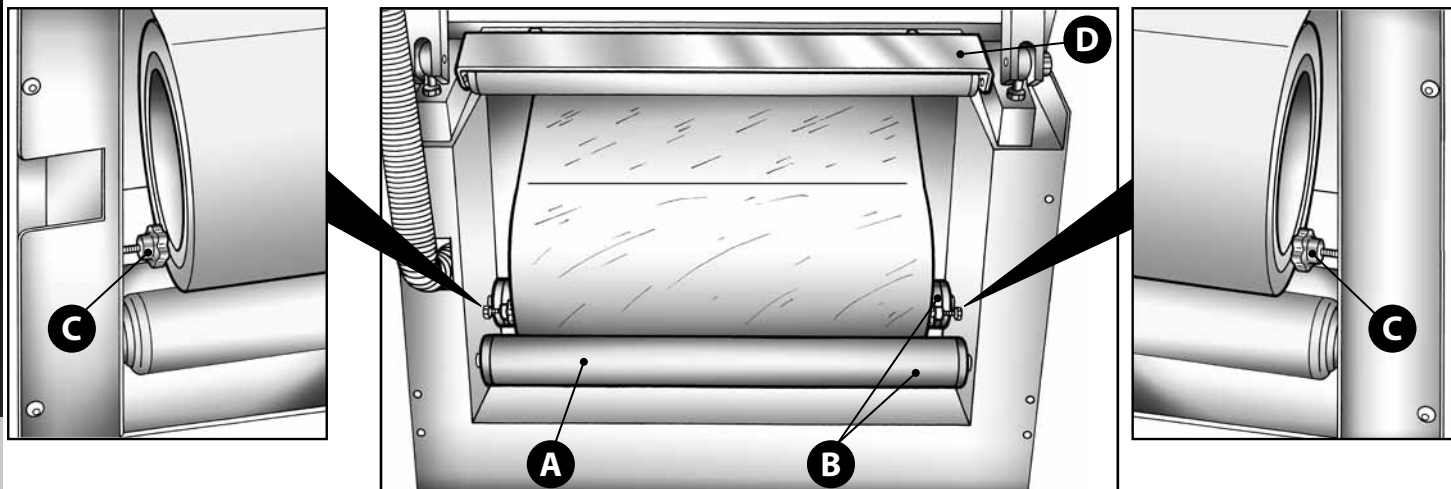
MOD. VGP25N



FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Accendere la macchina mediante l'interruttore generale ON/OFF .	
2	Premere il tasto " STOP " per 4 secondi: un beep lungo avvisa l'attivazione, un beep breve la disattivazione del segnale acustico.	

12) Posizionate la bobina di film.

Appoggiare la bobina di film **A** sui due rulli **B** posti sul lato posteriore della macchina e centrarla mediante i due registri **C**. Passare il film sotto la lama fermafilm **D**, facendo attenzione al lato saldabile della pellicola che deve essere rivolto verso il contenitore.



10) Regolazione della temperatura

La termosigillatrice è impostata dalla fabbrica al valore standard di 170°; per variare il valore della temperatura, che dipende dalla tipologia di film e materiale del contenitore:

- 1) Premere il tasto : si visualizza.
- 2) Impostare la temperatura desiderata con .
- 3) Uscire dalla programmazione premendo .

Al fine di determinare la corretta temperatura di saldatura consultare le schede tecniche dei materiali utilizzati.

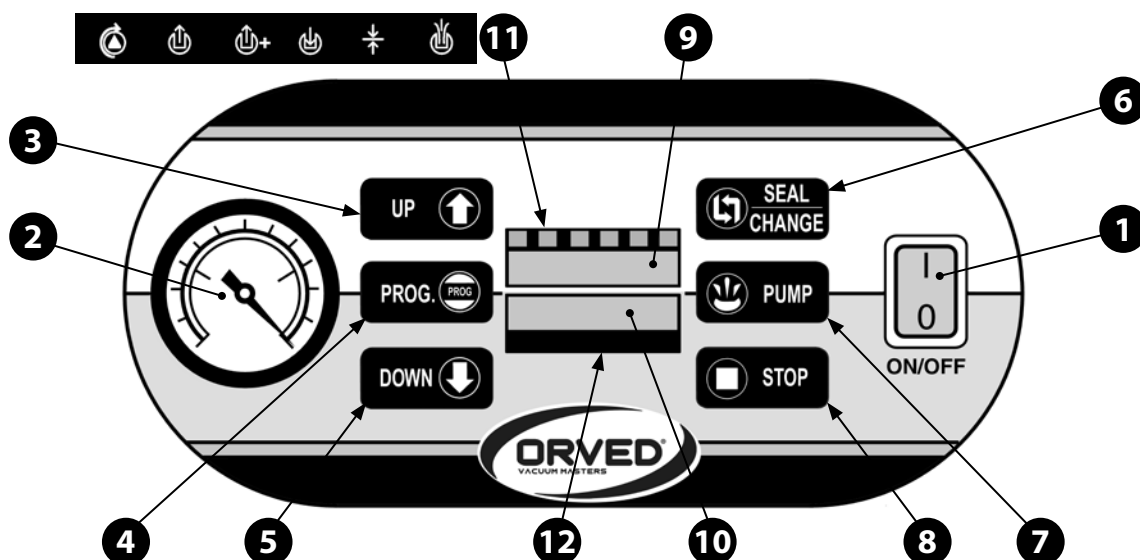


AVVERTENZE!

- Il prodotto da confezionare deve essere asciutto e freddo allo scopo di raggiungere il vuoto massimo (leggete attentamente il cap.6). Asciugate inoltre sempre accuratamente la camera a vuoto ed i ripiani di plastica.

7. FUNZIONAMENTO: VGP25N

7.1 PANNELLO COMANDI VGP25N



POS.	COMPONENTE	FUNZIONE
1	Interruttore generale	• Accensione / spegnimento della macchina. • Interruzione d'emergenza.
2	Vuotometro	• Indicazione del vuoto presente nella camera.
3	Tasto cursore (UP)	• Scorre i programmi. • Varia i valori delle funzioni. • Scorre le lingue di visualizzazione display. • Premuto all'accensione contemporaneamente a "STOP", permette il reset dei programmi memorizzati, ripristinando i valori di fabbrica.
4	Tasto Programmazione (PROG)	• Permette di accedere alla programmazione di una funzione. • Conferma il valore o la funzione impostato. • Premuto all'accensione, attiva la funzione di taratura del sensore. • Premuto per 4 secondi, permette la memorizzazione del nome programma utente personalizzato.
5	Tasto cursore (DOWN)	• Scorre i programmi • Varia i valori delle funzioni. • Scorre le lingue di visualizzazione display.
6	Tasto selezione funzioni (SEL)	• Scorre le funzioni interne ad un programma. • Premuto all'accensione, attiva la programmazione della lingua del display. • Permette il passaggio anticipato alla funzione successiva.
7	Tasto attivazione funzioni pompa e vasi (PUMP)	• Attiva il ciclo pompa in servizio continuo. • Premuto all'accensione unitamente al tasto "STOP", permette la visualizzazione del numero di cicli effettuati prima del cambio olio. • Premuto unitamente al tasto "STOP", permette la visualizzazione del numero di matricola.
8	Tasto STOP	• Interrompe il ciclo in corso • Premuto per 4 secondi, attiva/disattiva il segnale acustico. • Premuto all'accensione unitamente al tasto "PUMP", permette la visualizzazione del numero di cicli effettuati prima del cambio olio. • Premuto unitamente al tasto "PUMP", permette la visualizzazione del numero di matricola. • Premuto all'accensione contemporaneamente al tasto "UP", permette il reset dei programmi memorizzati, ripristinando i valori di fabbrica.
9 10	Display inferiore e superiore a 6+6 digit	• Visualizzano il programma attivo. • Visualizzano la funzione attiva ed il relativo valore impostato, unitamente alla progressione numerica del valore programmato. • Visualizzano situazioni di allarme. • Visualizzano il numero di matricola della macchina. • Visualizzano il numero di cicli effettuati prima del cambio dell'olio.
11	6 icone luminose	 Segnala l'attivazione della pompa.  Segnala la fase vuoto.  Segnala la fase vuoto e vuoto aggiuntivo.  Segnala la fase di immissione gas.  Segnala la fase di saldatura.  Segnala la fase di rientro aria.
12	6 Led inferiori	• Visualizzano la progressione della funzione in corso. • Visualizzano gli allarmi. • Forniscono un indicazione grafica dei cicli effettuati prima del cambio dell'olio della pompa.

VGP25N
ITALIANO

7.1.1 VALORI MASSIMI PROGRAMMABILI VGP25N

FUNZIONE	VALORI PROGRAMMABILI
VUOTO	0 - 100%
VUOTO AGGIUNTIVO	0 - 60 sec
SALDATURA	1 - 9.9 sec
INIEZIONE GAS	0 - 110%

7.1.2 VALORI IMPOSTATI DA FABBRICA VGP25N

Di seguito sono riportate le impostazioni da fabbrica, che appaiono alla prima accensione. Tali valori possono essere modificati o integrati mediante la programmazione, nel qual caso vengono sovrascritti.

E' possibile richiamare in qualsiasi momento i valori impostati da fabbrica, azzerando la programmazione effettuata.

Programma vuoto-gas: VAC 100% / VAC + 5 sec./ GAS 100% / saldatura 4,0 secondi.

Programma solo saldatura: VAC/VAC+/GAS/GAS+ : OFF, saldatura 4,0 secondi.

7.2 SEGNALEAZIONI VISIVE VGP25N

I dodici led, in aggiunta alle visualizzazioni sui display, permettono la segnalazione di una serie di messaggi utili all'identificazione della fase operativa in cui si trova la macchina.

Sui due display appaiono (o possono essere richiamate), oltre ai dati inerenti le funzioni in corso, informazioni importanti quali il numero di matricola, il numero di cicli effettuati dalla macchina prima del cambio dell'olio, la versione del software installato (gestisce le funzioni della macchina).

7.2.1 VISUALIZZAZIONI ALL'ACCENSIONE VGP25N

All'accensione, vengono visualizzate in sequenza le seguenti informazioni:

- La versione del software installato.
- Stato acceso/spento della pompa.
- Programma impostato.
- Numero di cicli giornalieri effettuati. Ad ogni accensione, il conta cicli giornaliero viene azzerato.



AVVERTENZE!

- Se è stato raggiunto il massimo numero di cicli ammesso, all'accensione oltre alle segnalazioni sopra elencate, viene visualizzato il messaggio di allarme per cambio olio pompa (vedi successivo § 7.2.2).
- Se si verifica un'anomalia di funzionamento con surriscaldamento della pompa, viene visualizzato immediatamente il relativo allarme e la macchina non accetta comandi, fino alla rimozione dell'anomalia.

7.2.2 VISUALIZZAZIONE DEL NUMERO DI CICLI EFFETTUATI PRIMA DEL CAMBIO OLIO VGP25N

Per richiamare il numero di cicli esatto effettuato dalla macchina, accendere l'apparecchio tenendo contemporaneamente premuti i tasti "PUMP" e "STOP".

Sul display inferiore apparirà il numero di cicli effettuato dall'ultimo azzeramento.



7.2.3 VISUALIZZAZIONE DEL NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA VGP25N

Premere contemporaneamente i tasti "PUMP" e "STOP".



7.2.4 VISUALIZZAZIONE DI ALLARME PER CAMBIO OLIO VGP25N. BLOCCO DELLE FUNZIONI PER OLIO ESAUSTO.

Raggiunto il limite massimo di 10.000 cicli ammessi, ad ogni accensione ed alla fine di ogni ciclo, il lampeggio dei led avverte della necessità di effettuare il cambio dell'olio. L'allarme viene azzerato ad avvenuta sostituzione dell'olio.

 **ATTENZIONE!** In caso di segnalazione di allarme cambio olio, chiamate il vostro centro di assistenza autorizzato per la sostituzione dell'olio.

AVVERTENZA! La segnalazione vi permette di salvaguardare la pompa dal rapido deterioramento per ossidazione e di mantenere la massima efficienza e rendimento della macchina.

Al fine di evitare il danneggiamento irreparabile della pompa, un dispositivo di sicurezza bloccherà il funzionamento della pompa quando l'olio risulterà esausto oltre la soglia limite prevista.

7.2.5 VISUALIZZAZIONE DELL'ALLARME DI SURRISCALDAMENTO DELLA POMPA VGP25N

Nel caso in cui si verifica un'anomalia nella pompa vuota, la macchina interrompe il ciclo ed i led lampeggiano ad intervalli regolari di tre secondi.

Sul display appare la segnalazione **"ATTENZIONE SURRISCALDAMENTO"**.

In queste condizioni, la macchina non accetta comandi.

 **ATTENZIONE!** In caso di segnalazione di allarme di surriscaldamento della pompa, spegnete la macchina ed attendete circa 15 minuti per il suo raffreddamento. Se alla riaccensione la segnalazione permane, spegnete la macchina e scollegatela dalla rete elettrica. Chiamate il vostro centro di assistenza autorizzato.

7.3 COLLOCAZIONE DEI PROGRAMMI VGP25N

Selezionate il programma desiderato mediante i cursori **"UP"** e **"DOWN"**.

Nella seguente tabella sono elencati i tipi di programmi disponibili e la loro collocazione.



POSIZIONE	NOME PROGRAMMA	TIPO PROGRAMMA
1° - 20°	UTENTE 1 - 20	PROGRAMMI VUOTO-GAS
21°	SOLO SALDATURA	PROGRAMMA DI SOLA SALDATURA

7.3.1 MEMORIZZAZIONE DI NOMI PROGRAMMA UTENTE PERSONALIZZATI VGP25N

E' possibile assegnare ad ogni programma utente (1 - 20) un nome composto da un massimo di 6 lettere. Il nome memorizzato sostituisce l'indicazione del numero di programma.

Procedere come segue:

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionare uno dei 20 programmi disponibili.	UP  DOWN 
2	Entrare in programmazione premendo "PROG" per 4 secondi (il primo digit del display inferiore lampeggia).	PROG. 
3	Selezionare la lettera.	UP  DOWN 
4	Confermare la lettera e passare alla successiva.	 SEL CHANGE
5	Al termine confermare.	PROG. 

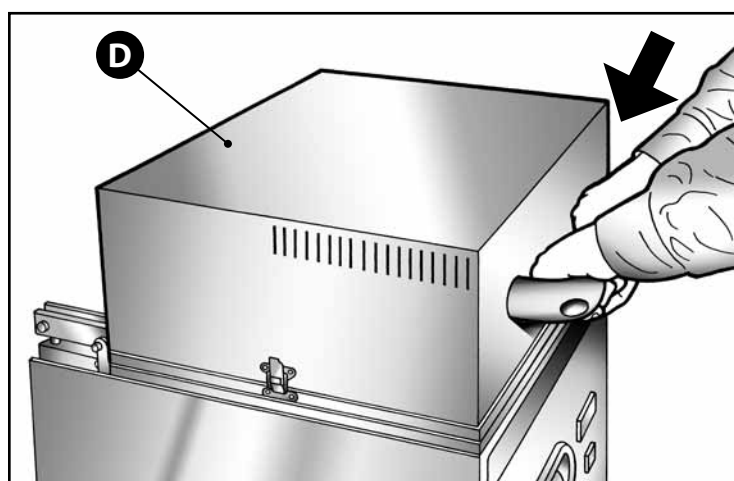
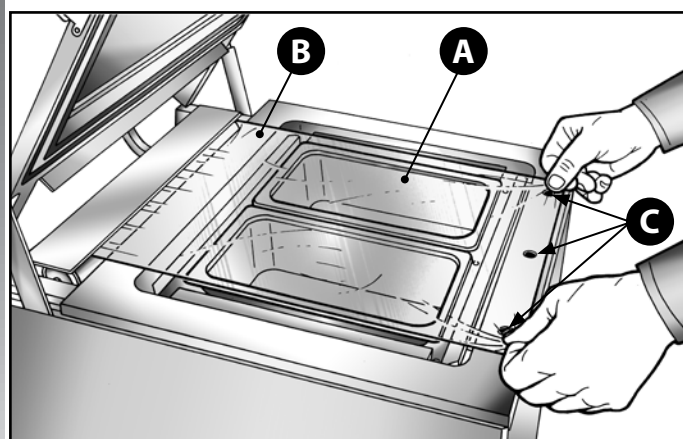
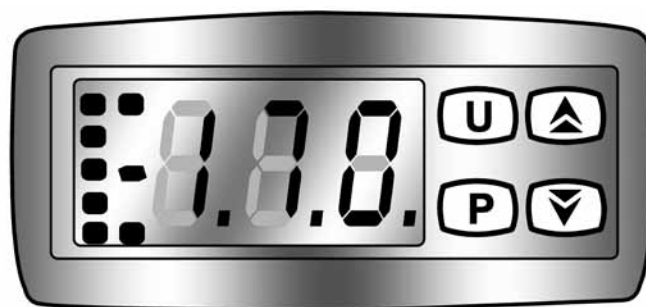
7.4 PROGRAMMAZIONE E FUNZIONAMENTO VGP25N

7.4.1 PROGRAMMAZIONE VGP25N

FASE	DESCRIZIONE	TASTO
1	Selezionare uno dei 20 programmi disponibili.	UP  DOWN 
2	Selezionare la funzione da programmare (vuoto – gas – saldatura).	
3	Entrare in programmazione (l'icona della funzione lampeggia).	PROG. 
4	Variare il valore.	UP  DOWN 
5	Confermare il valore oppure accedere alla funzione successiva da programmare premendo il tasto "SEL".	PROG. 
6	Procedere con altre funzioni da variare e confermare ogni volta con il tasto "PROG".	

7.4.2 FUNZIONAMENTO CICLO VUOTO-GAS VGP25N

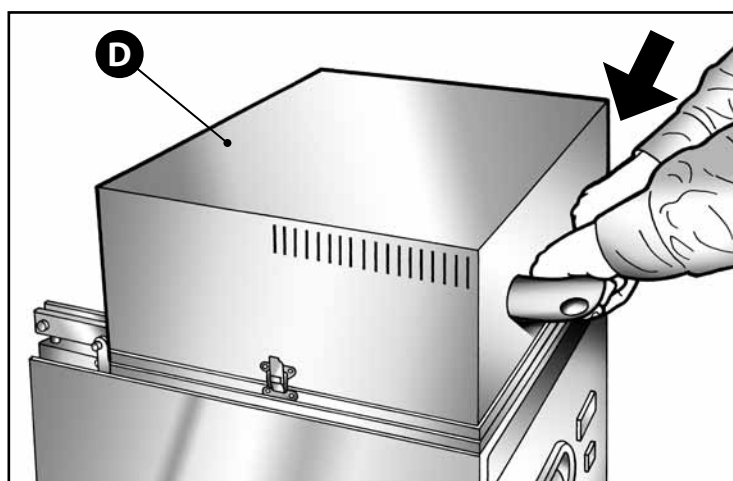
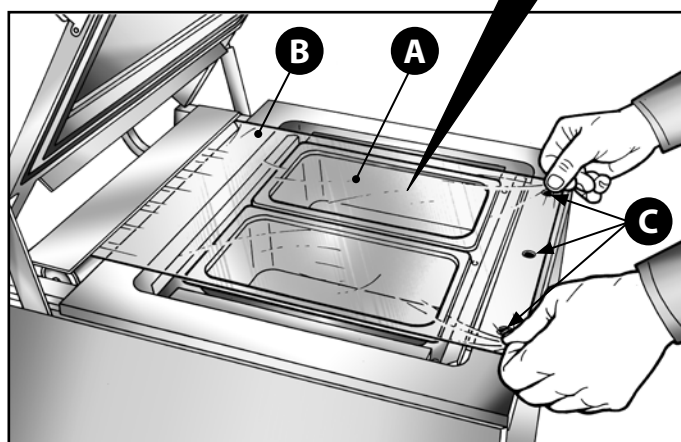
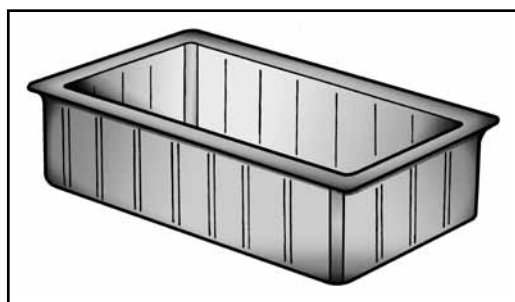
- 1) Verificare che il termoregolatore indichi la temperatura programmata; normalmente il valore viene raggiunto dopo circa 10 minuti.
- 2) Effettuare la programmazione come descritto al precedente punto.
- 3) Inserire i ripiani in funzione delle dimensioni dei contenitori.
- 4) Inserire il contenitore **A** con il prodotto nel ripiano porta vaschette.
- 5) Attivare la pompa.
- 6) Tendere il film **B** sopra il contenitore e bloccarlo a mezzo delle tre ventose **C**.
- 7) Abbassare la testa **D** esercitando una leggera pressione iniziale; la macchina esegue il ciclo di confezionamento secondo i parametri programmati. A fine ciclo, la testa saldante si apre automaticamente.
- 8) Eliminare gli sfridi del film, estrarre il prodotto confezionato e procedere con un nuovo ciclo.



- AVVERTENZA!**
- Il volume supplementare di GAS, permette il rigonfiamento del contenitore con lo scopo di evitare il contatto tra pellicola e prodotto confezionato. E' opportuno effettuare delle prove preliminari finalizzate a determinare il volume di gas aggiuntivo prima di procedere con il confezionamento in serie del prodotto.
 - **ALLARME GAS:** A fine del ciclo vuoto, nel caso in cui il flusso del gas verso la macchina risultasse interrotto (bombola esaurita, valvola chiusa, tubazioni interrotte o sporche ecc.), sul display lampeggia l'indicazione "allarme gas". Passati 10 secondi e permanendo la situazione di assenza di gas, lampeggia la scritta ed il ciclo viene interrotto. La testa saldante si apre automaticamente; verificare il grado di riempimento della bombola, le valvole di chiusura e del regolatore di pressione della bombola e gli elementi di connessione. Per far ripartire la macchina, spegnerla e riaccenderla mediante l'interruttore generale.

7.4.3 FUNZIONAMENTO CICLO SOLO SALDATURA VGP25N

- 1) Selezionare il programma saldatura.
- 2) Verificare che il termoregolatore indichi la temperatura programmata; normalmente il valore viene raggiunto dopo circa 10 minuti.
- 3) Programmare il tempo di saldatura desiderato.
- 4) Inserire il contenitore **A** con il prodotto nel ripiano porta vaschette.
- 5) Attivare la pompa.
- 6) Tendere il film **B** sopra il contenitore e bloccarlo a mezzo delle tre ventose **C**.
- 7) Abbassare la testa **D** esercitando una leggera pressione iniziale; la macchina esegue il ciclo di confezionamento secondo i parametri programmati. A fine ciclo, la testa saldante si apre automaticamente.
- 8) Eliminare gli sfridi del film, estrarre il prodotto confezionato e procedere con un nuovo ciclo.



8. FUNZIONAMENTO: VGP60N

8.1 PANNELLO COMANDI VGP60N

Il pannello comandi visualizza tre successive schermate:



Accensione / Premere ON



Premere MODIFICA



8.1.1 SCHERMATA INIZIALE (ACCENSIONE MACCHINA)

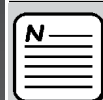


- **ON:** permette di entrare nella schermata di programmazione e dei loro settaggi.
- **TEMP ECO:** è la temperatura alla quale viene mantenuta la piastra saldante, quando la macchina si trova in modalità stand-by. Con i tasti +/- è possibile aumentare/diminuire la temperatura "Eco", finalizzata al risparmio energetico.



Quando la macchina viene attivata (premendo ON), la temperatura della piastra verrà portata ai valori impostati nel programma selezionato ed attivato, NON alla temperatura di risparmio energetico.

- **TIMER ECO:** rappresenta il tempo minimo prima dell'intervento della modalità di risparmio energetico "Eco", che di fabbrica è pari a 15 minuti. E' regolabile premendo +/-.



Se dopo l'accensione, nell'intervallo di tempo impostato (di fabbrica 15 minuti), la macchina non viene attivata, entra in modalità stand-by per il risparmio energetico. Per uscire dallo stato di risparmio energetico, premere ON.

- **CONT. CICLI:** visualizza il numero di cicli eseguito dalla macchina.
- **RESET CONTATORE:** permette l'azzeramento del numero di cicli effettuato.
- **TAR:** attiva il ciclo di taratura iniziale della macchina.

8.1.2 SCHERMATA DI VISUALIZZAZIONE PARAMETRI (VISUALIZZATA PREMENDO ON)



Premendo ON, appare la schermata di programmazione che appare con i parametri impostati relativi al programma selezionato. Nella colonna SET, sono visualizzati i valori programmati, mentre nella colonna CICLO, all'attivazione del ciclo di lavoro, viene visualizzato il valore crescente del parametro attivo.

- **PROG:** premendo i tasti +/-, si seleziona un programma, da 0 a 9.
- **STAND-BY:** permette di entrare in modalità Stand-by.
- **MODIFICA:** permette di entrare in modalità programmazione e si passa alla schermata di modifica parametri (vedere pt. 8.1.3).

- **PROG:** programma (0-9)
- **TEMP:** temperatura di sigillatura (0-250 °C).
- **VAC:** vuoto (0-100%).
- **VAC+:** vuoto aggiuntivo (1-20 secondi)
- **GAS:** gas (0-110%)

- **SALD**: tempo di saldatura (0-7 secondi)
- **STOP**: arresto immediato del ciclo.
- **DEGAS → ON/OFF**: indica se la funzione è attivata/disattivata. Questa funzione permette di raggiungere il valore di vuoto impostato per fasi successive (fino ad un massimo di tre). Con la funzione Degas ON, l'aspirazione dell'aria si realizza solo attraverso la parte superiore mobile della camera a vuoto (vedere § 8.2.2).
- **A MAX / A MIN**: indica se l'aspirazione dell'aria in vasca viene fatta dalla parte superiore ed inferiore della vasca (A MAX) oppure dalla sola parte superiore (A MIN).

8.1.3 SCHERMATA DI MODIFICA PARAMETRI (VISUALIZZATA PREMENDO MODIFICA)



- **SAVE**: memorizza i parametri impostati facendo ritornare la schermata di visualizzazione parametri.
- **CIFRA 0-9 A FIANCO DI SAVE**: programma attivo.
- **DEGAS**: attiva/disattiva la modalità vuoto in fasi successive (vedere § 8.2.2).
- **A INF ON/OFF**: attiva/disattiva l'aspirazione dalla vasca inferiore.
- **E****E**: tasto di accesso alla programmazione riservata all'assistenza tecnica. Richiede una password di accesso.
- **+/-**: permette la variazione del valore del parametro visualizzato nella seconda colonna.

- **INFO**: fornisce informazioni sul parametro da programmare.

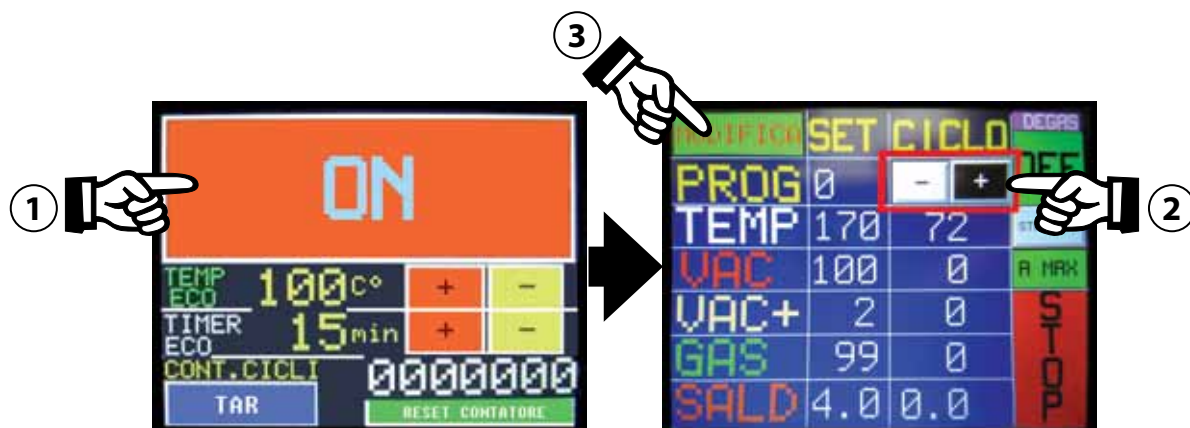
8.1.4 VALORI MASSIMI PROGRAMMABILI VGP60N

FUNZIONE	VALORI PROGRAMMABILI
VUOTO	0 - 100%
VUOTO AGGIUNTIVO	0 - 20 sec
SALDATURA	0 - 7 sec
INIEZIONE GAS	0 - 110%
TEMPERATURA DI SIGILLATURA	0 - 250°C

8.2 PROGRAMMAZIONE

8.2.1 PROGRAMMAZIONE PARAMETRI TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD

- 1) Dopo aver effettuato la taratura alla prima messa in funzione, premere **ON** per accedere alla schermata di visualizzazione parametri.
- 2) Selezionare il numero di programma da modificare con i tasti +/-.
- 3) Accedere alla schermata di modifica parametri premendo **MODIFICA**.



- 4) Variare il parametro da modificare **TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD** con i tasti corrispondenti +/-.



- 5) Premere **"A INF ON"/"A INF OFF"** per attivare/disattivare l'aspirazione dell'aria dalla vasca inferiore.



- 6) Premere **"SAVE"** per memorizzare i parametri. Lo schermo tornerà alla visualizzazione dei parametri impostati corrispondenti al numero di programma attivo.

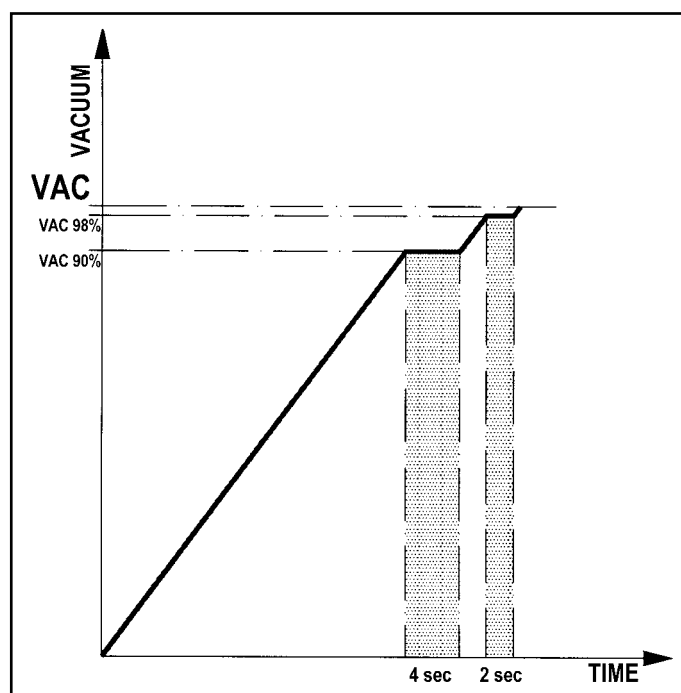


8.2.2 PROGRAMMAZIONE DELLA FUNZIONE DEGAS

Con la funzione **DEGAS**, si ottiene il vuoto in fasi successive, in modo tale da permettere una parziale disaerazione ed evitare la fuoriuscita accidentale di prodotto dalla vaschetta.

Si possono ottenere tre fasi di vuoto successive, a tre livelli differenti programmabili, ciascuno per una durata a sua volta programmabile. Al termine della sequenza, la macchina raggiungerà il massimo vuoto secondo il parametro principale **VAC** programmato.

Nel grafico riportato, si evidenziano le fasi nel caso in cui siano stati impostati F1 a 90% per 4 secondi ed F2 al 98% per 2 secondi, lasciando inattivo F3.



1) Premere in sequenza **ON** → **MODIFICA** → **DEGAS**



2) Attivare la funzione **DEGAS** premendo **ON**.

3) Impostare il valore di vuoto **VAC** (da 50 a 99%) nei campi **F1**, **F2** e **F3** e la corrispondente durata (da 0 a 10 secondi) con i tasti +/-.



4) Uscire dalla funzione **DEGAS** premendo **RITORNO**.



5) Nella schermata di modifica parametri, premere **SAVE**.



9. OPERAZIONI DI CONTROLLO, PULIZIA E DISINFEZIONE DELLA MACCHINA

La regolare esecuzione delle manutenzioni programmate, così come sono di seguito indicate nel presente manuale, riducono o eliminano completamente inconvenienti e disturbi ed allungano notevolmente la vita della macchina.

L'assenza di una regolare manutenzione, può causare costi di riparazione rilevanti ed annullare in taluni casi il diritto alla copertura in garanzia del danno.

Inoltre, rispettando quanto indicato, si mantiene un buon livello di igiene.

9.1 NORME ELEMENTARI DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA

Per effettuare le operazioni di pulizia e manutenzione ordinaria in sicurezza, richiamiamo le seguenti norme:



PERICOLO ELETTRICO! Se il cavo di alimentazione risulta danneggiato, esso deve essere sostituito da un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.

PERICOLO ELETTRICO! Le operazioni di pulizia, disinfezione, manutenzione e/o riparazione a qualsiasi componente dell'apparecchio vanno eseguite esclusivamente con le fonti di energia sezionate (distacco della spina elettrica dalla rete generale dell'impianto).



PERICOLO! E' severamente vietato rimuovere le protezioni e i dispositivi di sicurezza per effettuare le operazioni di manutenzione ordinaria. ORVED S.p.A. declina ogni responsabilità per incidenti causati dall'inadempienza del suddetto obbligo.



ATTENZIONE! Per qualsiasi operazione di manutenzione, movimentazione, installazione e pulizia dell'apparecchio, usare sempre opportuni mezzi di prevenzione ed indumenti di protezione (guanti ecc.).



AVVERTENZE!

- Gli interventi di manutenzione o l'accesso a parti in tensione della macchina, devono essere svolti unicamente da personale qualificato.
- Per eventuali riparazioni, rivolgersi possibilmente ad un Centro Assistenza Tecnica autorizzato dal costruttore. Utilizzare e pretendere l'utilizzo solo di ricambi originali.
- Non effettuate interventi di manutenzione in proprio, laddove il manuale indica l'intervento di personale qualificato.
- Non toccate la macchina con mani o piedi nudi, umidi o bagnati.
- Non inserire cacciaviti, utensili da cucina o altro tra le protezioni, le aperture e le parti in movimento dell'apparecchio.

9.2 MANUTENZIONE PERIODICA PROGRAMMATA

FREQUENZA	PARTICOLARE MACCHINA	INTERVENTO
Prima di ogni messa in funzione	Pompa	Controllare livello e colore dell'olio; eventualmente effettuare un rabbocco o il cambio completo, se il colore risultasse scuro o biancastro.
	Cavo di alimentazione	Controllare l'integrità; sostituire se difettato (chiamare servizio assistenza specializzato).
	Guarnizione neoprene vasca	Controllare che siano ben inserite nelle rispettive sedi; sostituire se difettate.
	Piastra saldante	Controllare che sia pulita e priva di impurità o incrostazioni.
	Macchina e Camera a vuoto	Pulire da impurità, oli e grassi.
	Collegamento Barra saldante	Controllare che sia ben inserita sui due perni di contatto.
Settimanalmente	Filtro vasca	Controllare che sia vuoto e privo di impurità.
	Pompa	Fare funzionare per circa 5 minuti (mediante il tasto pompa) in modo da permettere l'espulsione dell'acqua dall'olio della pompa.
	Macchina, camera a vuoto, coperchio e ripiani	Disinfettare.
Ogni 10000 cicli di lavoro	VGP25N	Effettuare il cambio dell'olio pompa (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 150000 cicli di lavoro	VGP60N	
Ogni due cambi dell'olio	Pompa	Cambiare il filtro depuratore della pompa (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 1000 ore di funzionamento	VGP60N	Cambiare il filtro dell'olio (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 6 mesi e dopo periodo lunghi di inattività	Pompa	Effettuare il cambio dell'olio pompa (chiamare servizio assistenza specializzato).
Ogni 2 mesi	Filtro ventose	Pulire ed asciugare il filtro ventose.

9.3 PULIZIA E DISINFEZIONE DELLA MACCHINA

**PERICOLO!**

Non utilizzate solventi, diluenti o altri prodotti classificati come tossici per la detersione delle superfici.

**PERICOLO!**

Nel caso si utilizzino disinfettanti a base alcoolica o infiammabili, ventilate l'ambiente.

**ATTENZIONE!**

Non raschiare le superfici con corpi appuntiti o abrasivi.

9.3.1 PULIZIA DELLE SUPERFICI ESTERNE

- Le superfici esterne in acciaio inossidabile, vanno pulite con un panno morbido o una spugna ed un detergente neutro seguendo la direzione della satinatura.
- Sciacquate con un panno imbevuto di acqua potabile.
- Si raccomanda di non servirsi di pagliette inox, raschietti o sostanze abrasive, acide o aggressive che potrebbero danneggiare irrimediabilmente le superfici in acciaio.
- Dopo la pulizia, è consigliato di proteggere le superfici esterne con prodotti specifici per acciaio inossidabile, a base oleosa.

**ATTENZIONE!**

Durante la pulizia non rimuovere le targhette matricola.

Esse forniscono informazioni importanti sull'apparecchiatura per l'assistenza tecnica.

**ATTENZIONE!**

Non utilizzate getti d'acqua o di vapore per sciacquare o pulire l'apparecchio; evitate di utilizzare getti d'acqua e vapore in prossimità dell'apparecchio.

Non spruzzate acqua sul foro di aspirazione della vasca.

9.3.2 PANNELLO COMANDI

- Si raccomanda di usare un panno morbido con poco detergente e di asciugare con cura.
- Non utilizzate solventi o alcool.

9.3.3 PULIZIA CAMERA A VUOTO

Eseguite la pulizia della camera a vuoto utilizzando un panno morbido inumidito con acqua potabile.

Si raccomanda di non servirsi di detergenti aggressivi, pagliette inox, raschietti o sostanze abrasive, acide o aggressive che potrebbero danneggiare irrimediabilmente le superfici interne della camera a vuoto.

Al termine della pulizia effettuare un accurato risciacquo con acqua potabile.

9.3.4. PULIZIA DELLA PIASTRA SALDANTE



PERICOLO DI BRUCIATURE!

Indossare guanti protettivi resistenti ad alte temperatura ed indumenti protettivi!
Tenere lontani dalla macchina detergenti a base alcolica ed altri prodotti infiammabili!

Per la corretta pulizia della piastra saldante e per l'eliminazione di eventuali incrostazioni, **NON USARE SPUGNE ABRASIVE, UTENSILI O ATTREZZI AFFILATI**: questi potrebbero danneggiare il rivestimento in Teflon della piastra, provocando l'attaccamento del film alla piastra nella fase di sigillatura.

- 1) Accendere la macchina.
- 2) Regolare la temperatura della piastra tra 70 ed 80°C (**Fig. 1**).
- 3) Indossando guanti protettivi resistenti ad alte temperature ed indumenti protettivi, procedere alla pulizia della piastra mediante una spugna non abrasiva inumidita con acqua potabile fredda. Lasciare che l'acqua evapori. Ripetere l'operazione fino a quando la piastra risulta priva di residui ed incrostazioni.
- 4) Al termine della pulizia, prima di spegnere la macchina, ricordatevi di regolare nuovamente alla temperatura di sigillatura precedentemente impostata.

Nel caso la pulizia risulti non soddisfacente, causando sigillature difettose del film, rivolgetevi al centro di assistenza autorizzato.

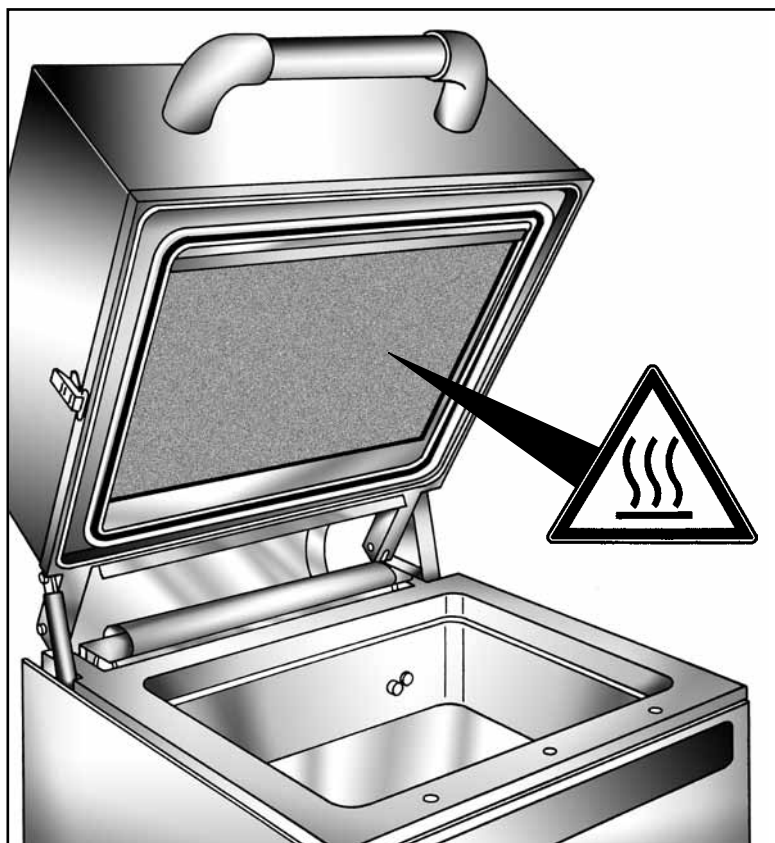


Fig. 1

9.3.5 DISINFEZIONE DELLA MACCHINA

Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore generale ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete elettrica.

- Spruzzare le superfici in acciaio della macchina con un disinfettante a base alcolica. Non spruzzare il prodotto su parti elettriche o nelle fessure di ventilazione della macchina.
- Lasciate agire il disinfettante per qualche minuto.
- Passate un panno umido imbevuto di acqua potabile, quindi asciugare bene con un panno pulito.

10. MANUTENZIONE ORDINARIA



ATTENZIONE!

Gli interventi di manutenzione o l'accesso a parti in tensione della macchina, di cui al presente capitolo, devono essere svolti unicamente da personale qualificato.

10.1 NORME ELEMENTARI DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE ORDINARIA E L'ASSISTENZA TECNICA DELLA MACCHINA

Per effettuare le operazioni manutenzione e/o riparazione richiamiamo le seguenti norme:



PERICOLO ELETTRICO!

- Le operazioni manutenzione e/o riparazione a qualsiasi componente dell'apparecchio vanno eseguite esclusivamente con le fonti di energia sezionate (distacco della spina elettrica dalla rete generale dell'impianto).



PERICOLO!

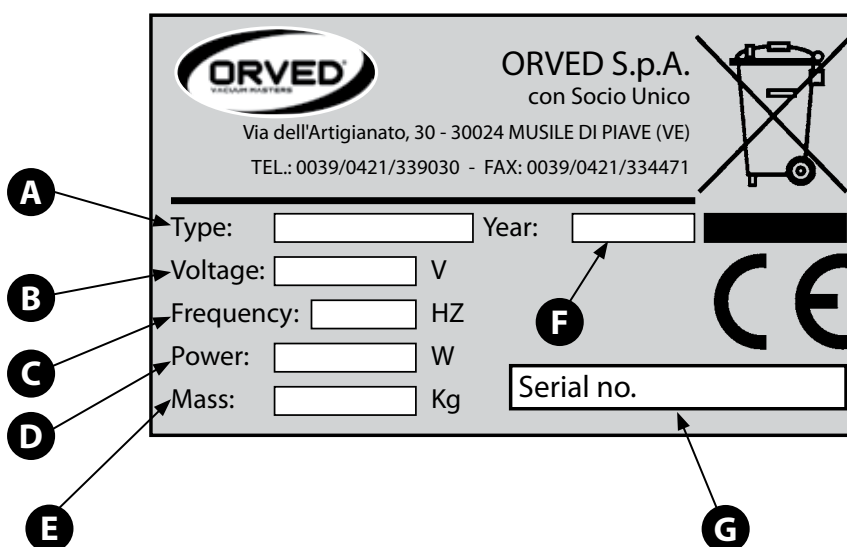
- E' severamente vietato rimuovere le protezioni e i dispositivi di sicurezza per effettuare le operazioni di manutenzione. ORVED S.p.A. declina ogni responsabilità per incidenti causati dall'inadempienza del suddetto obbligo.

ATTENZIONE!

- Per qualsiasi operazione di manutenzione e/o riparazione, usare sempre opportuni mezzi di prevenzione ed indumenti di protezione (guanti ecc.).
- Utilizzare e pretendere l'utilizzo solo di ricambi originali: pezzi di ricambio non originali potrebbero danneggiare l'apparecchio o causare lesioni alle persone.
- Per potervi fornire un servizio efficiente o per qualsiasi richiesta, indicate sempre il modello ed il numero di matricola della macchina (vedi § 1.4).

L'apparecchio è identificato attraverso una targa posta sul lato posteriore, sulla quale si possono rilevare le seguenti informazioni:

- A** Modello.
- B** Tensione e numero fasi (Volt).
- C** Frequenza (Hertz).
- D** Potenza massima assorbita (Watt).
- E** Peso.
- F** Anno di costruzione.
- G** Numero di matricola.



The identification plate contains the following information:

- ORVED logo** and **ORVED S.p.A. con Socio Unico**
- Address: **Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)**
- Contact: **TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471**
- WEEE symbol** (crossed-out wheeled bin)
- CE mark**
- Fields for: **Type**, **Year**, **Voltage** (V), **Frequency** (HZ), **Power** (W), **Mass** (Kg), and **Serial no.**

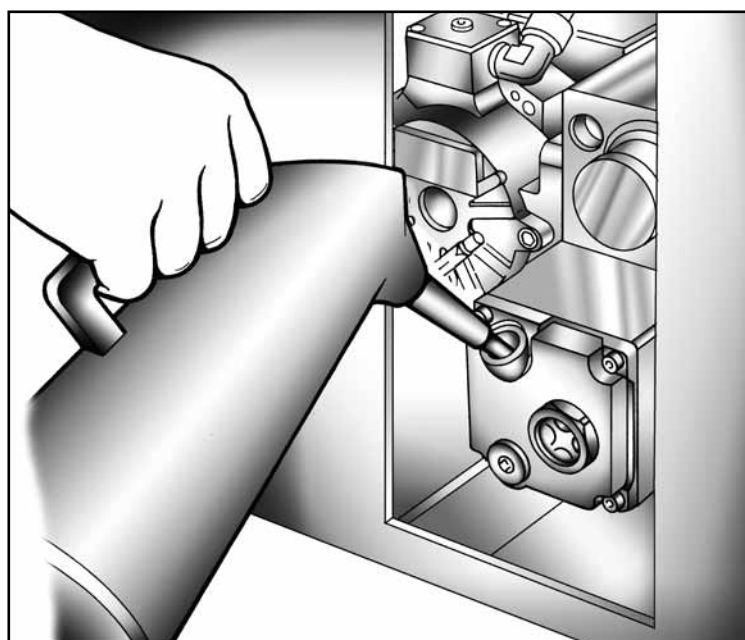
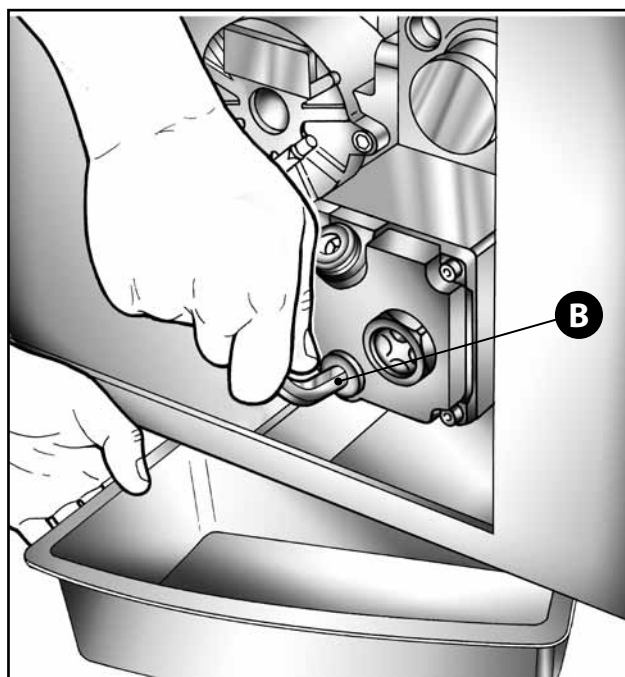
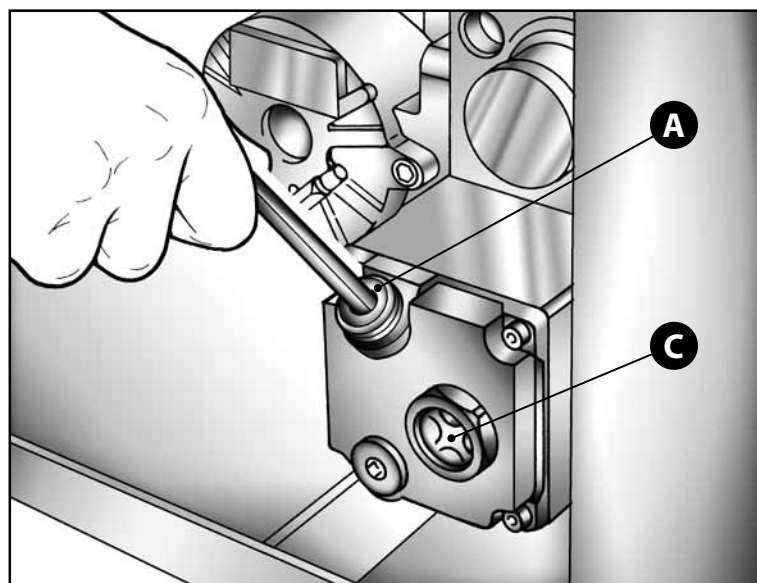
Labels A through G point to the following fields:

- A** points to the **Type** field.
- B** points to the **Voltage** field.
- C** points to the **Frequency** field.
- D** points to the **Power** field.
- E** points to the **Mass** field.
- F** points to the **Year** field.
- G** points to the **Serial no.** field.

10.2 SOSTITUZIONE DELL' OLIO DELLA POMPA

Per l'operazione di sostituzione usate esclusivamente 1,2 litri di olio originale. Questo olio è stato studiato specificatamente per l'impiego in pompe per vuoto nel settore del confezionamento alimentare: presenta un elevato potere di antiemulsione con l'acqua, fattore che influenza in modo determinante la durata e l'efficienza della pompa stessa.

- 1) Fare funzionare la pompa per circa 10 minuti in modo che l'olio risulti fluido, con **"PUMP"**.
- 2) Arrestare la pompa con **"PUMP"**.
- 3) Spegner l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 4) Togliere il pannello di protezione.
- 5) Svitare il tappo di riempimento **A** mediante una chiave esagonale.
- 6) Procurarsi un recipiente che possa contenere l'olio che verrà estratto e svitare il tappo di scarico **B** posto sulla parte inferiore della pompa. Lasciare defluire l'olio per circa 10 minuti nella vaschetta di raccolta.
- 7) Riavvitare il tappo di scarico **B** ed eseguire il rabbocco con l'olio ORV60 fino ad un livello di poco superiore alla metà del vetrino spia della pompa **C**.



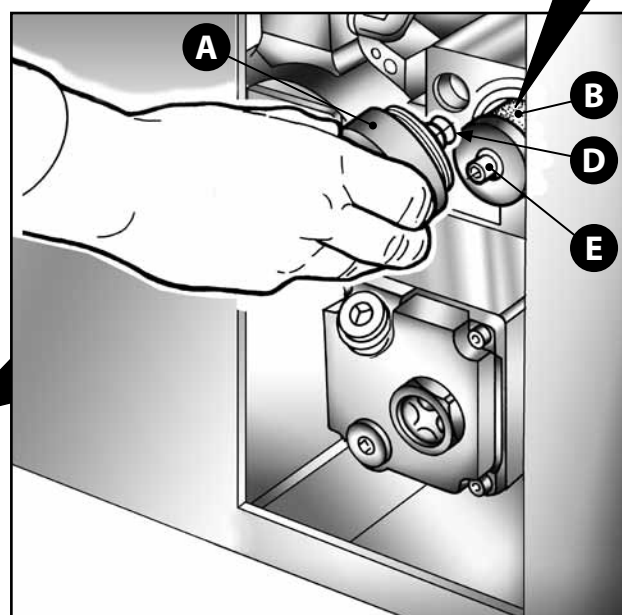
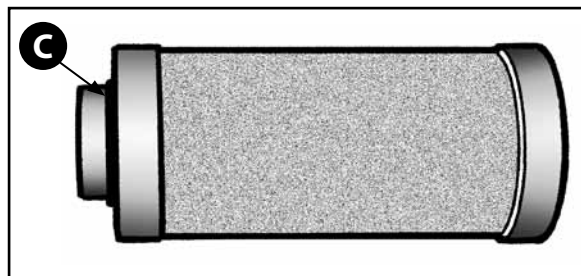
10.3 SOSTITUZIONE DEL FILTRO DISOLEATORE POMPA



AVVERTENZA!

Questa procedura deve essere effettuata da personale qualificato.

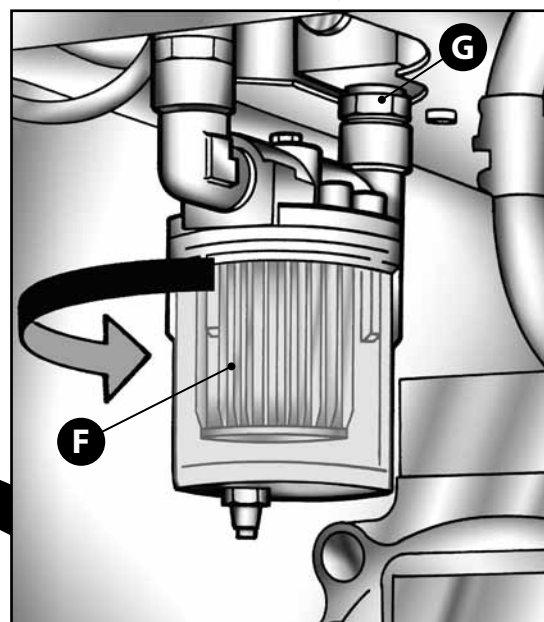
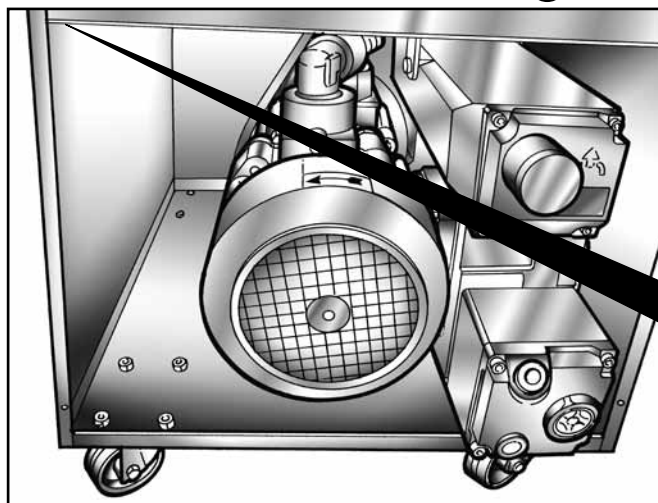
- 1) Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 2) Svitare il coperchio del filtro disoleatore della pompa **A**, accessibile sul lato posteriore della macchina, in senso antiorario.
- 3) Estrarre il filtro **B** dalla sede.
- 4) Inserire il nuovo filtro controllando che l'O-ring **C** sia in posizione corretta.
- 5) Riavvitare il coperchio **A** dopo aver calzato la molla **D** sopra la sporgenza del filtro **E**.



10.4 PULIZIA DEL FILTRO VASCA

Il filtro vasca è accessibile dal lato posteriore della vasca.

- 1) Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 2) Svitare il bicchiere del filtro **F** in senso antiorario, tenendo la vite **G** bloccata con una chiave esagonale nr. 10.
- 3) Pulire bene il bicchiere con acqua, sciacquare ed asciugare.
- 4) Pulire la cartuccia del filtro con aria compressa.
- 5) Avvitare il bicchiere in senso orario, tenendo la vite **G** bloccata.



10.5 PULIZIA DEL FILTRO VENTOSE E DEL FILTRO SENSORE

Effettuare la pulizia del filtro ventose insieme alla pulizia del filtro sensore.

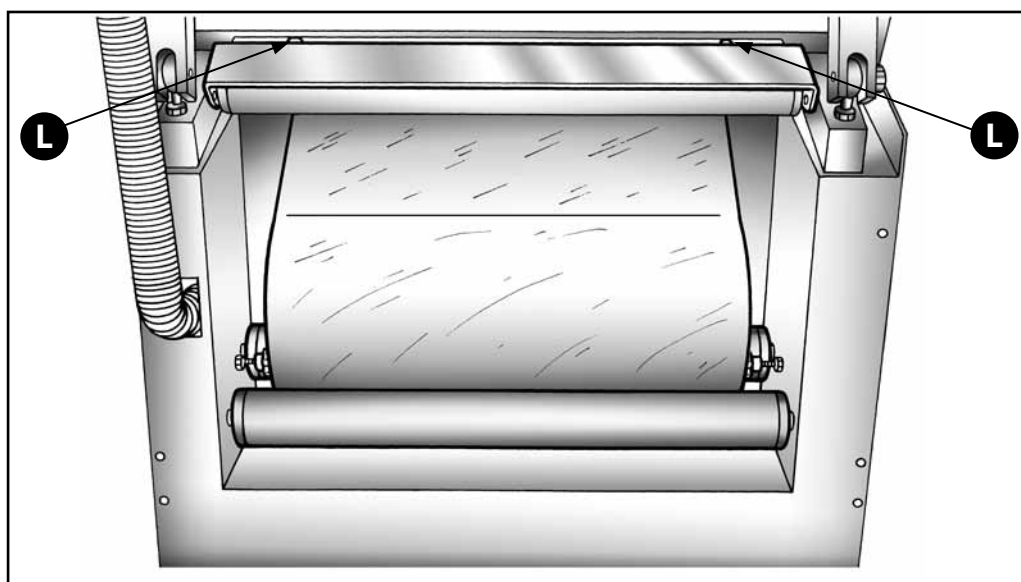
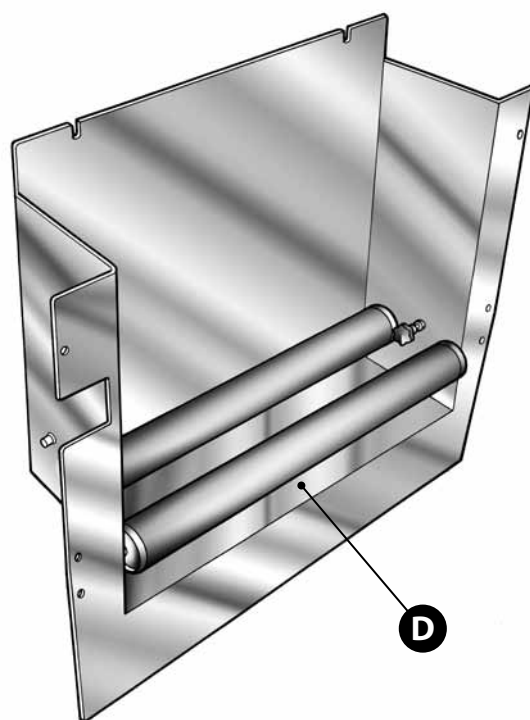
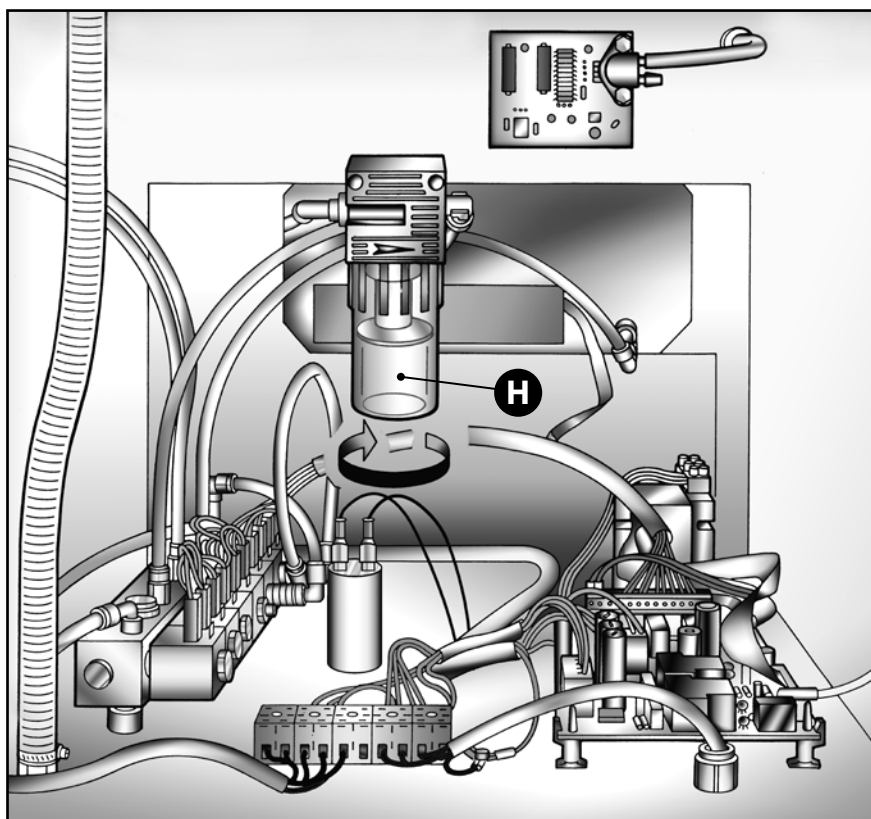
PULIZIA FILTRO VENTOSE

Il filtro ventose **H** è fissato alla vasca ed è accessibile smontando il pannello posteriore della macchina **I**.

- 1) Spegner l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 2) Smontare il pannello posteriore **I**, svitando nr. 10 viti posteriori di fissaggio con una chiave maschio esagonale a T nr.3.

Attenzione: le 2 viti **L poste sul bordo superiore del pannello risultano accessibili solamente con la testa saldante aperta.**

- 3) Svitare il bicchiere del filtro ventose in senso antiorario **H**, svuotarlo dalle impurità e pulirlo bene.



PULIZIA FILTRO SENSORE

Il filtro sensore **A** è accessibile direttamente dalla camera a vuoto; esso è collegato mediante un tubicino **B** al sensore **C** fissato sul lato posteriore della macchina.

- 1) Togliere il ripiano portavascchette ed i ripiani in polietilene dalla vasca.
- 2) Pulire il filtro **A** con aria compressa. Nel caso i residui risultino difficile da togliere, svitare il filtro con una chiave esagonale nr. 13 (**Fig. 1**) ed immergerlo per alcuni minuti in una soluzione di acqua ed aceto, quindi asciugare con aria compressa.
- 3) Verificare il grado di pulizia del tubicino **B**, sfilandolo dal portagomma del sensore e dal raccordo della vasca; se necessario sostituirlo con uno nuovo.
- 4) Rimontare il pannello posteriore **D**, avvitando le nr. 10 viti con la chiave maschio esagonale a T nr. 3 comprese le due viti **E**.

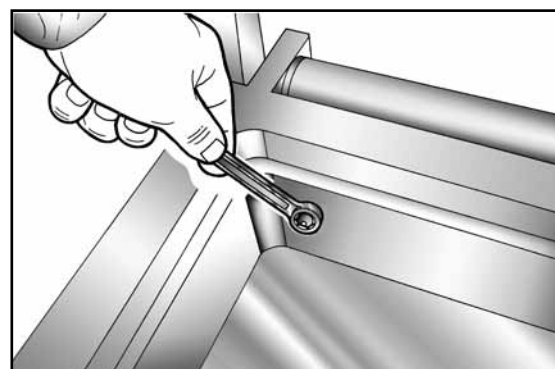
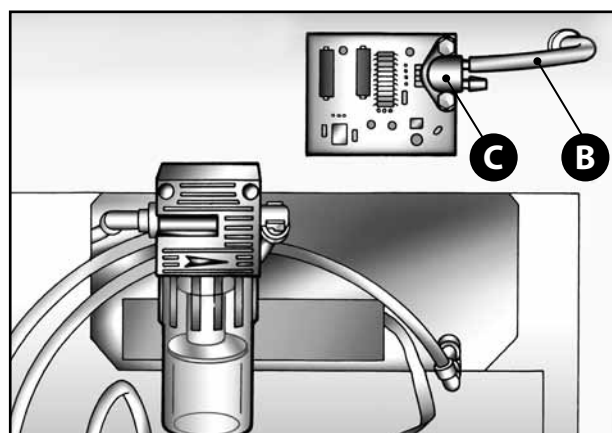
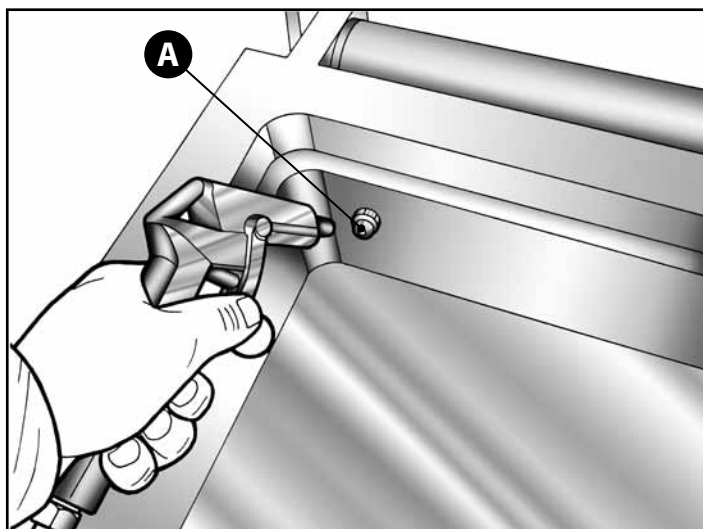
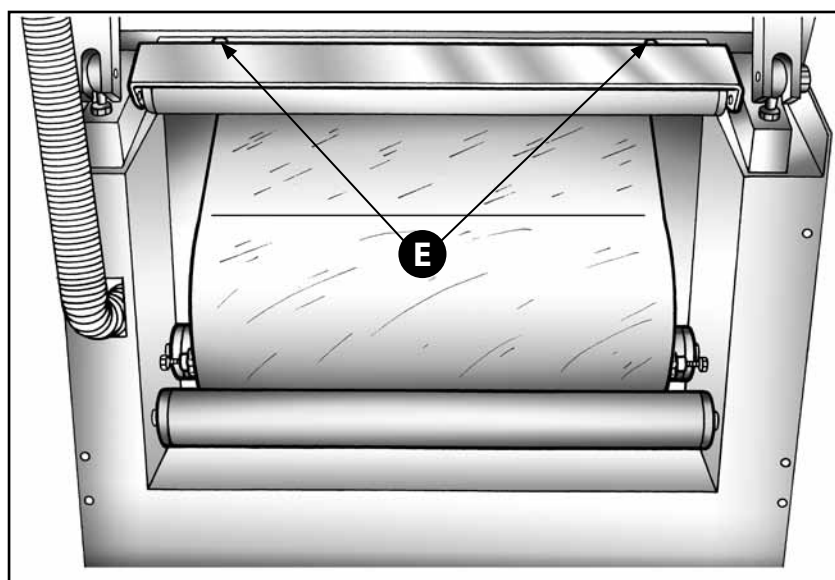
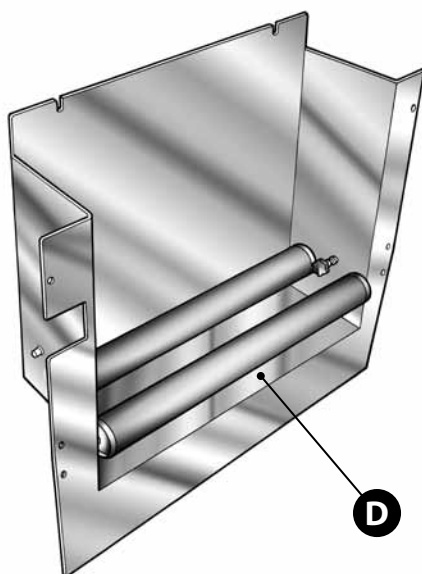
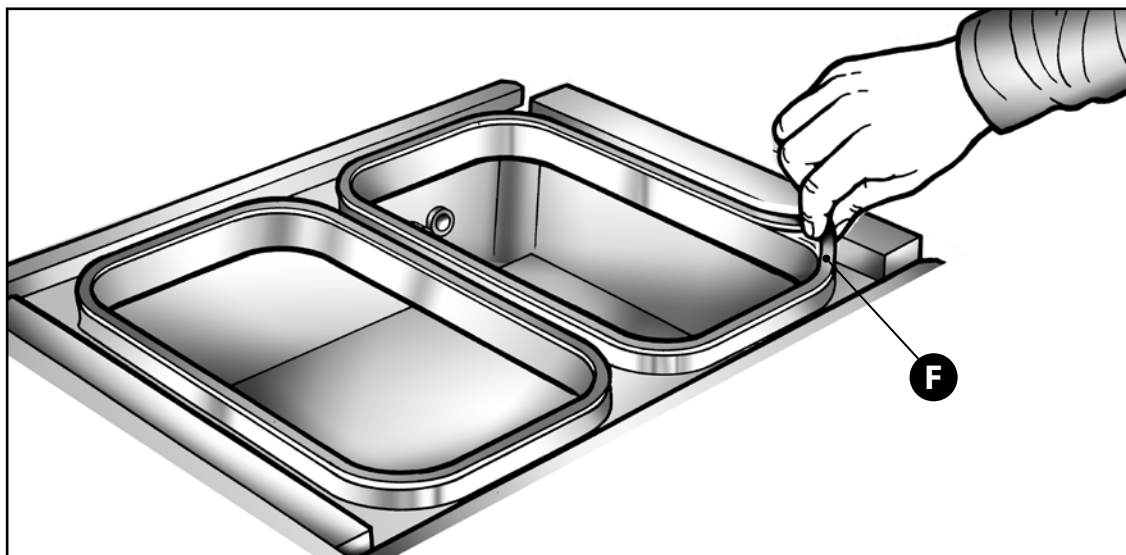


Fig. 1



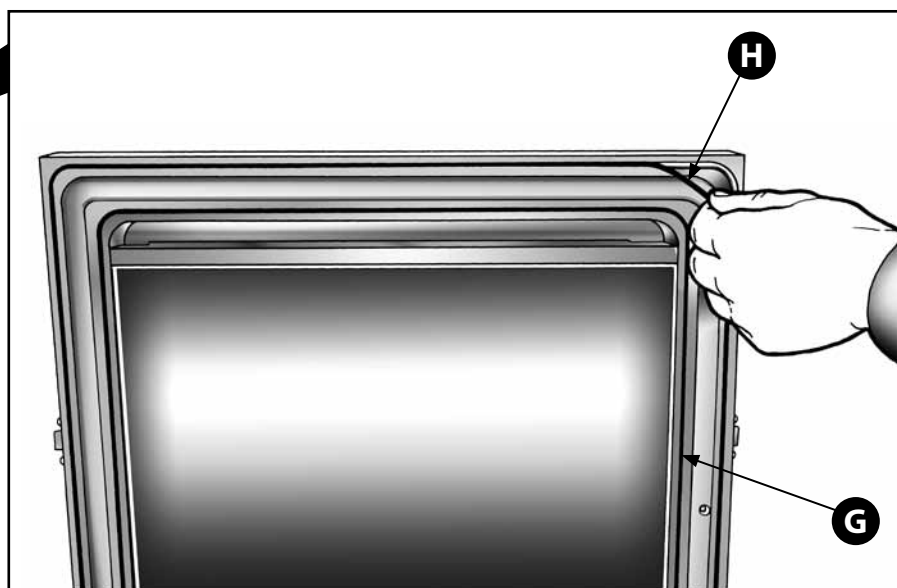
10.6 SOSTITUZIONE GUARNIZIONI IN SILICONE ROSSO DEI RIPIANI PORTAVASCLETTE

- 1) Controllate la corrispondenza del ricambio con il profilo di silicone da sostituire.
- 2) Togliere il profilo di silicone rosso dal ripiano portavaschette **F** e pulire la sede da eventuali residui di sporco con aria compressa.
- 3) Inserire la nuova guarnizione premendola fino in fondo alla cava, se necessario incollandola con adesivo universale.



10.7 SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI IN NEOPRENE DELLA TESTA SALDANTE

- 1) Aprire la testa saldante.
- 2) Togliere le due guarnizioni **G** e **H** e pulire le sedi da eventuali residui di sporco.
- 3) Inserire la nuova guarnizione premendola fino in fondo alla cava.

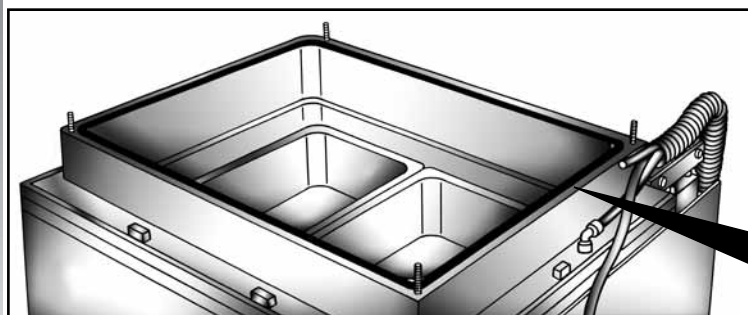
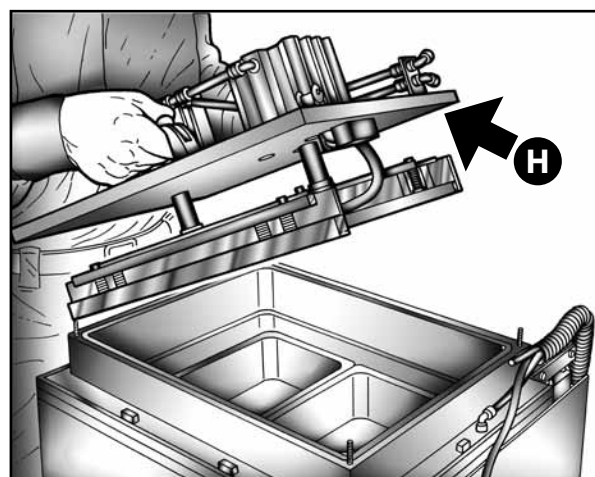
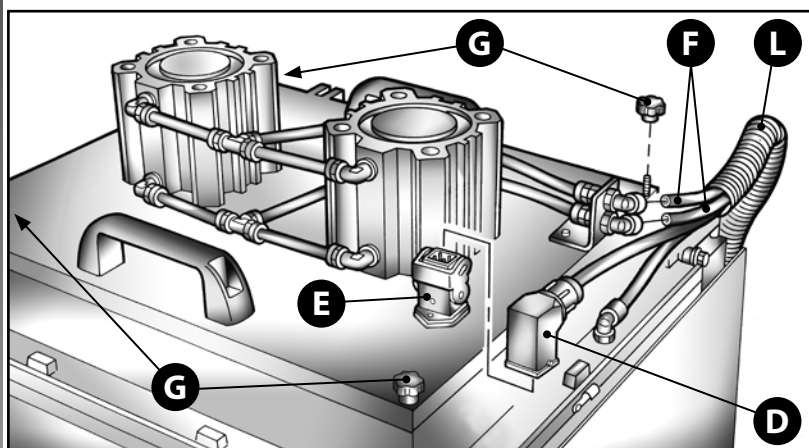
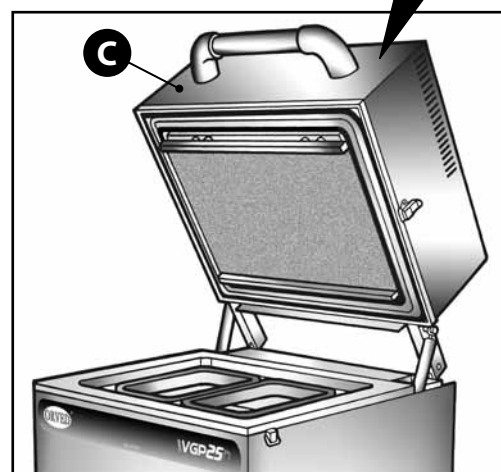
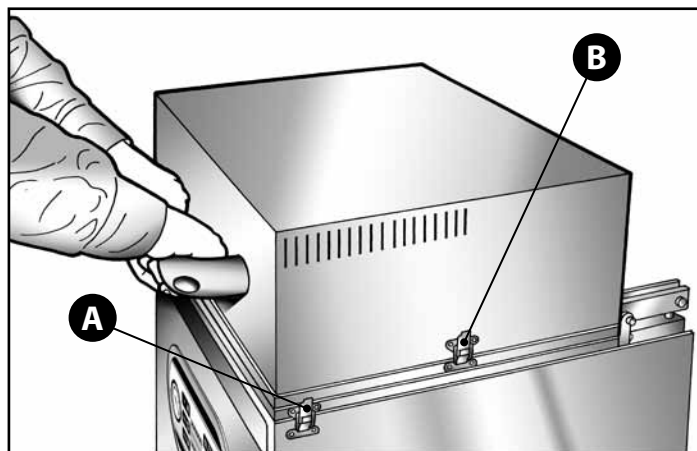


10.8 SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI IN NEOPRENE DEL GRUPPO SALDANTE

**AVVERTENZA:**

Questa procedura deve essere effettuata da personale qualificato.

- 1) Abbassare la testa saldante e fissarla con il gancio **A** posto sul lato destro in posizione chiusa.
- 2) Sganciare i due ganci di fissaggio laterali del coperchio inox **B**.
- 3) Togliere il coperchio **C** sollevandolo verso l'alto.
- 4) Disinserire il connettore elettrico **D** agendo sulla leva di blocco **E**.
- 5) Staccare i due tubi rosso e nero **F** spingendo sulla ghiera verde o arancione in plastica del raccordo, tirando contemporaneamente il tubo.
- 6) Svitare le quattro manopole **G** che si trovano negli angoli del gruppo saldante.
- 7) Sollevare l'intero gruppo saldante **H** utilizzando le due maniglie, avendo cura di non danneggiare i perni filettati di inserimento e i gruppi di taglio (lame e profili fermafilm).
- 8) Togliere la guarnizione **I** e pulire la sede da eventuali residui di sporco.
- 9) Inserire la nuova guarnizione premendola fino in fondo alla cava.
- 10) Inserire il gruppo saldante centrando i quattro perni filettati, quindi serrare le manopole **G** ed agganciare il coperchio.
- 11) Inserire i due tubi rosso e nero nei due raccordi, spingendoli fino alla battuta (circa 7mm). Inserire il connettore elettrico bloccandolo con la leva a scatto.
- 12) Agganciare il coperchio inox, accompagnando con una mano il tubo corrugato **L** posto sul lato posteriore destro nell'apposita apertura del coperchio.

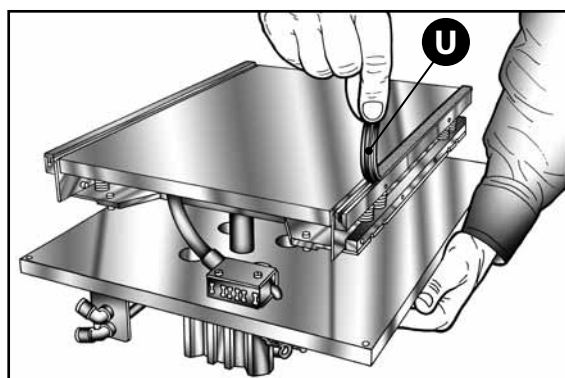
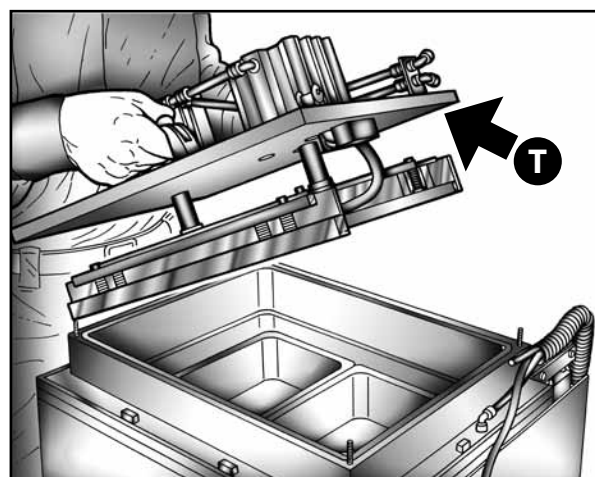
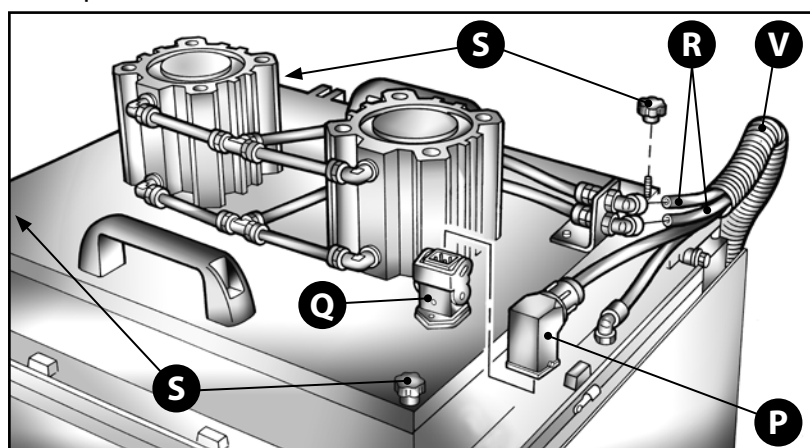
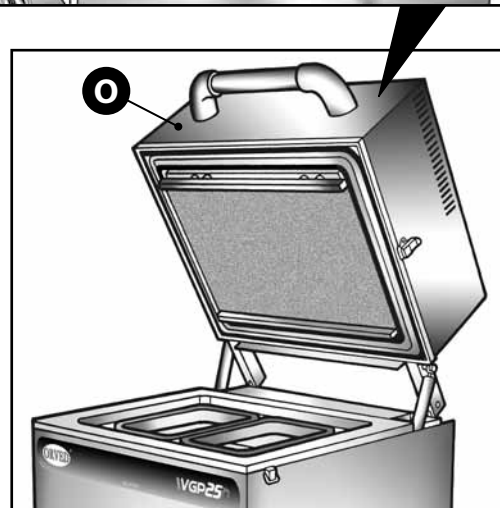
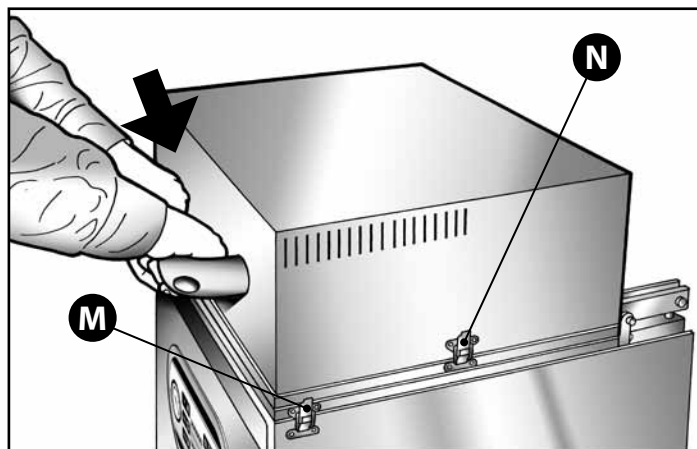


10.9 SOSTITUZIONE DEL PROFILO GRIGIO A "T" FERMAFILM


AVVERTENZA:

Questa procedura deve essere effettuata da personale qualificato.

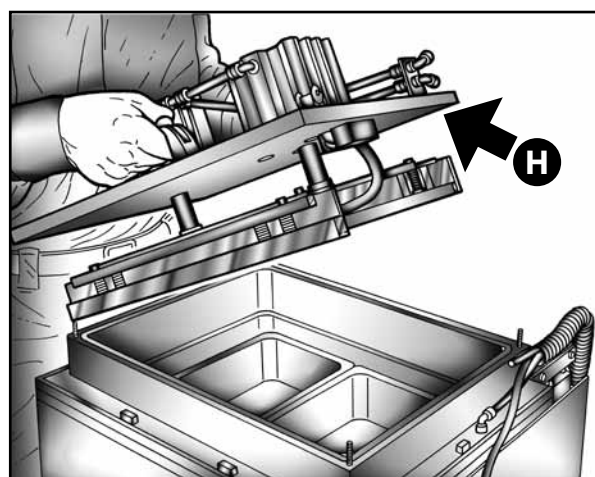
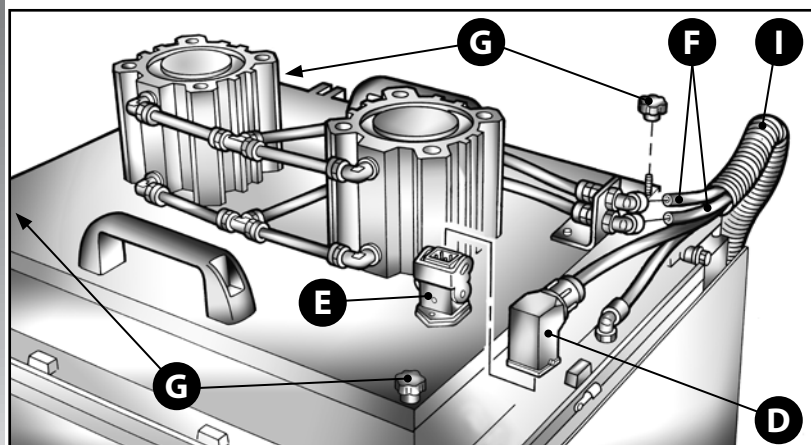
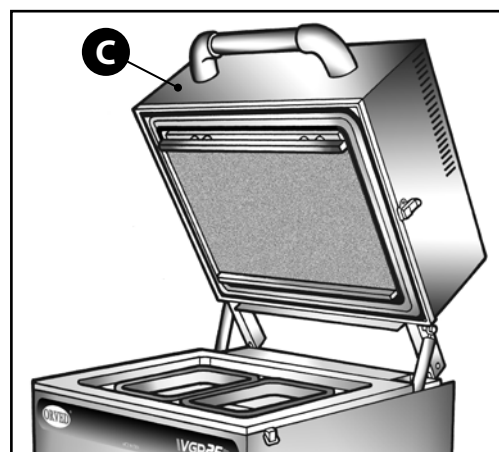
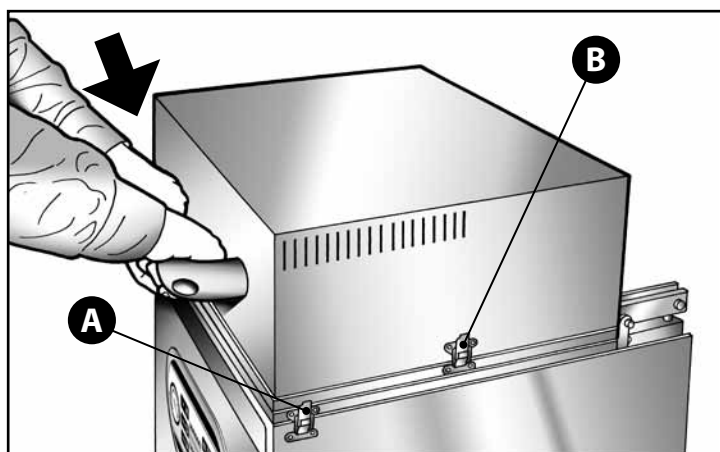
- 1) Abbassare la testa saldante e fissarla con il gancio **M** posto sul lato destro in posizione chiusa.
- 2) Sganciare i due ganci di fissaggio laterali del coperchio inox **N**.
- 3) Togliere il coperchio **O** sollevandolo verso l'alto.
- 4) Disinserire il connettore elettrico **P** agendo sulla leva di blocco **Q**.
- 5) Staccare i due tubi rosso e nero **R** spingendo sulla ghiera verde o arancione in plastica del raccordo, tirando contemporaneamente il tubo.
- 6) Svitare le quattro manopole **S** che si trovano negli angoli del gruppo saldante.
- 7) Sollevare l'intero gruppo saldante **T** utilizzando le due maniglie, avendo cura di non danneggiare i perni filettati di inserimento e i gruppi di taglio (lame e profili fermafilm).
- 8) Togliere il profilo fermafilm a "T" grigio **U** e pulire la sede da eventuali residui di sporco.
- 9) Inserire il nuovo profilo premendolo fino in fondo alla cava.
- 10) Inserire il gruppo saldante centrando i quattro perni filettati, quindi serrare le manopole **S**.
- 11) Inserire i due tubi rosso e nero nei due raccordi, spingendoli fino alla battuta (circa 7mm). Inserire il connettore elettrico bloccandolo con la leva a scatto.
- 12) Agganciare il coperchio inox, accompagnando con una mano il tubo corrugato **V** posto sul lato posteriore destro nell'apposita apertura del coperchio.



10.10 SOSTITUZIONE DEL GRUPPO SALDANTE VGP

- 1) Abbassare la testa saldante e fissarla con il gancio **A** posto sul lato destro in posizione chiusa.
- 2) Sganciare i due ganci di fissaggio laterali del coperchio inox **B**.
- 3) Togliere il coperchio **C** sollevandolo verso l'alto.
- 4) Disinserire il connettore elettrico **D** agendo sulla leva di blocco **E**.
- 5) Staccare i due tubi rosso e nero **F** spingendo sulla ghiera verde o arancione in plastica del raccordo, tirando contemporaneamente il tubo.
- 6) Svitare le quattro manopole **G** che si trovano negli angoli del gruppo saldante.
- 7) Sollevare verticalmente l'intero gruppo saldante **H** utilizzando le due maniglie, avendo cura di non danneggiare i perni filettati di inserimento e i gruppi di taglio (lame e profili fermafilm).
- 8) Inserire il nuovo gruppo saldante verticalmente avendo cura di centrare i quattro perni filettati.
- 9) Serrare il gruppo a mezzo delle quattro manopole **G**.
- 10) Inserire i due tubi rosso e nero nei due raccordi, spingendoli fino alla battuta (circa 7mm). Inserire il connettore elettrico bloccandolo con la leva a scatto.
- 11) Agganciare il coperchio inox, accompagnando con una mano il tubo corrugato **I** posto sul lato posteriore destro nell'apposita apertura del coperchio.

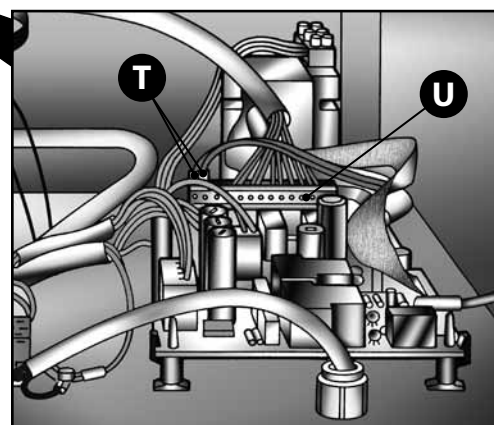
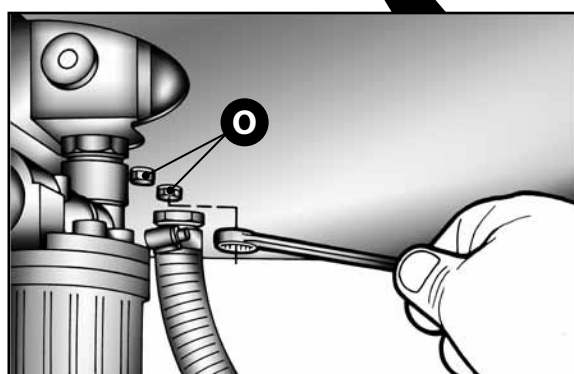
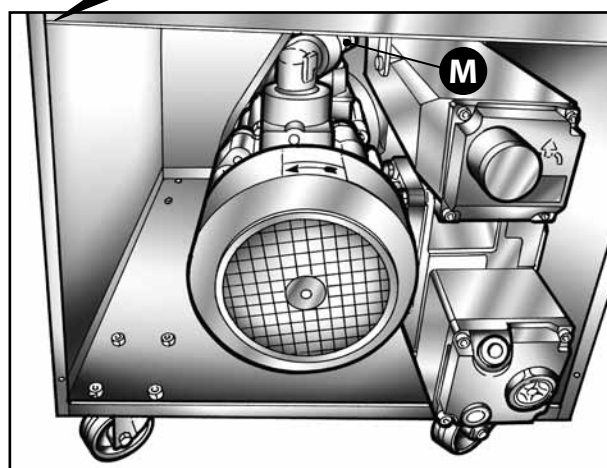
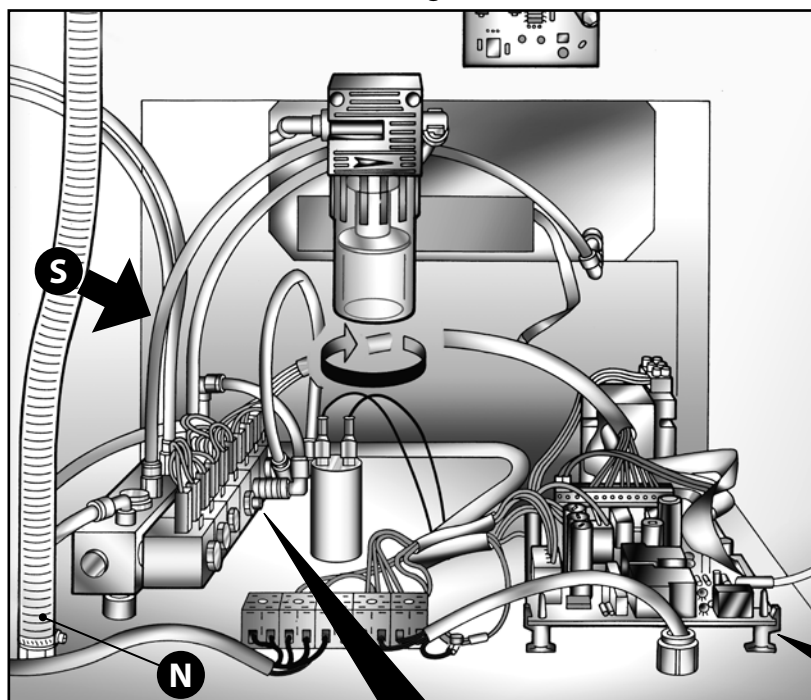
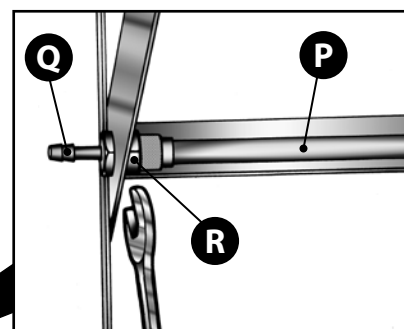
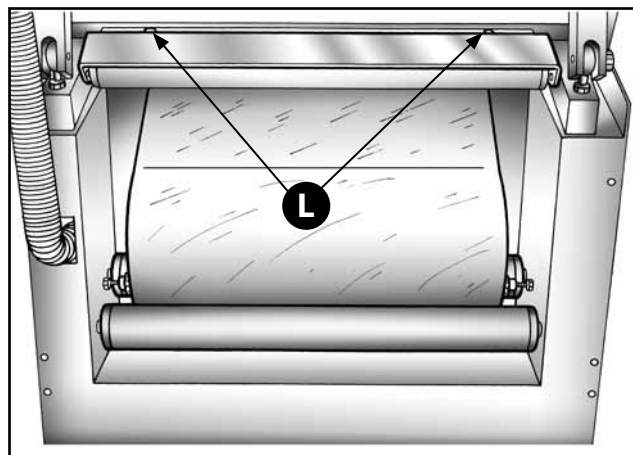
AVVERTENZA!!! IL RIPIANO PORTAVASCHETTA DEVE ESSERE COMPATIBILE CON IL GRUPPO SALDANTE (IN CASO CONTRARIO, SI POTREBBE VERIFICARE IL DANNEGGIAMENTO IRREPARABILE DELLE LAME). I GRUPPI SALDANTI CON TAGLIO SFRIDO (FUSTELLA) DEVONO ESSERE UTILIZZATI ESCLUSIVAMENTE CON IL CORRISPONDENTE RIPIANO PORTAVASCHETTE. AL FINE DI VERIFICARE LA CORRISPONDENZA, CONFRONTARE L'ETICHETTA DEL GRUPPO SALDANTE (VISIBILE SULLA PARTE SUPERIORE DEL GRUPPO SALDANTE, PRIVO DI COPERCHIO INOX) CON QUELLA APPLICATA AL RIPIANO: DEVONO RISULTARE UGUALI.



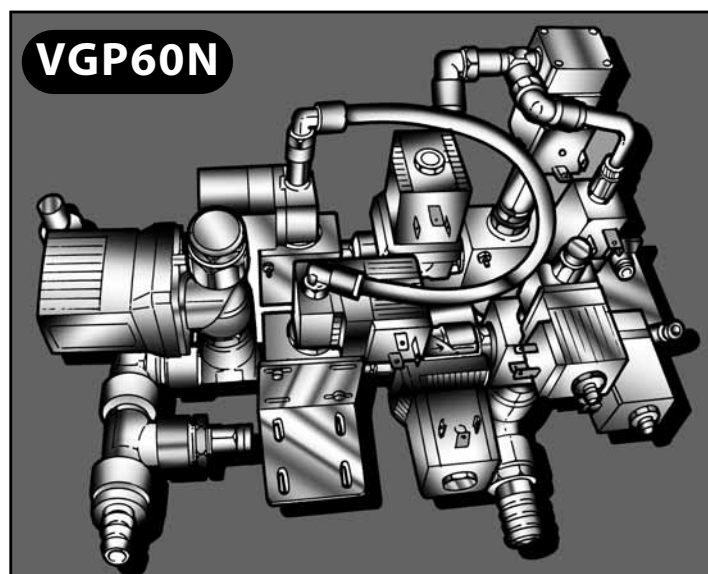
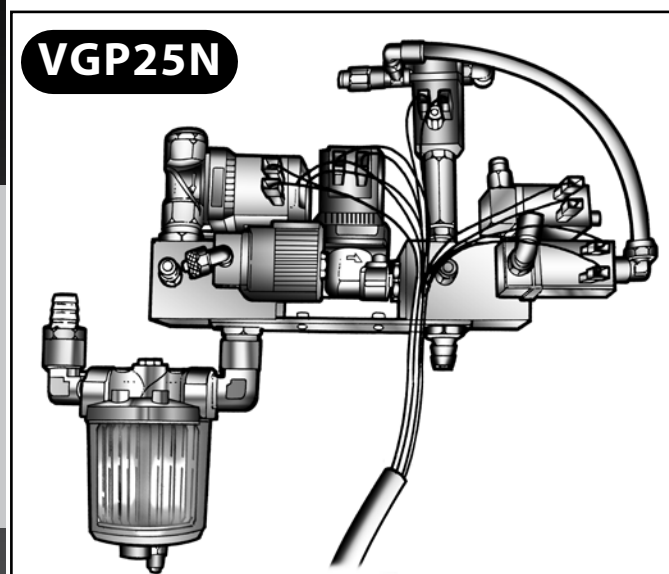
10.11 SOSTITUZIONE DEL BLOCCO ELETTROVALVOLE COMPLETO DI FILTRO

AVVERTENZA: Questa procedura deve essere effettuata da personale qualificato.
La forma del Gruppo elettrovalvole visibile nelle immagini può variare in funzione dell'anno di costruzione della macchina.

- 1) Accertarsi che la macchina sia spenta e la spina staccata dalla presa elettrica.
- 2) Smontare il pannello posteriore, svitando nr. 10 viti posteriori di fissaggio con una chiave maschio esagonale a T nr. 3. **Attenzione!** Le due 2 viti **L** poste sul bordo superiore del pannello risultano accessibili solamente con la testa saldante aperta.
- 3) Staccare il tubo spiralato dal lato attacco pompa **M** e dal lato attacco vasca **N** allentando le fascette stringitubo.
- 4) Svitare le due viti di fissaggio del blocco **O** con una chiave esagonale nr. 10, poste sul lato inferiore del ripiano inox intermedio.
- 5) Staccare il tubo Rilsan Ø 9 mm **P** dall'attacco per bombola gas **Q**, svitando la ghiera del raccordo portagomma **R** posto sul lato sinistro all'interno con una chiave esagonale nr. 14.
- 6) Sfilare i sei tubi Rilsan Ø9mm **S** (nr. 4 di colore bianco + colore 1 nero + 1 colore rosso) dagli attacchi rapidi (questi sono riconoscibili dal collarino verde) contrassegnando e notando le posizioni con un pennarello.
- 7) Disconnettere i due cavi elettrici di colore nero **T** posti a sinistra sul morsetto di connessione **U** della scheda elettronica; quindi disconnettere il morsetto dalla scheda stessa (vedi immagine sotto).



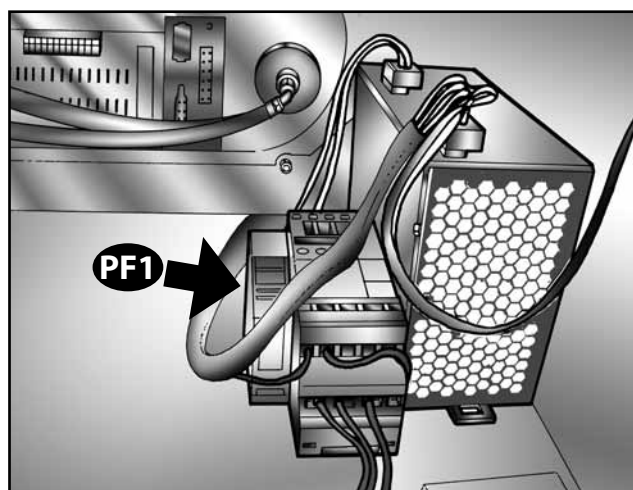
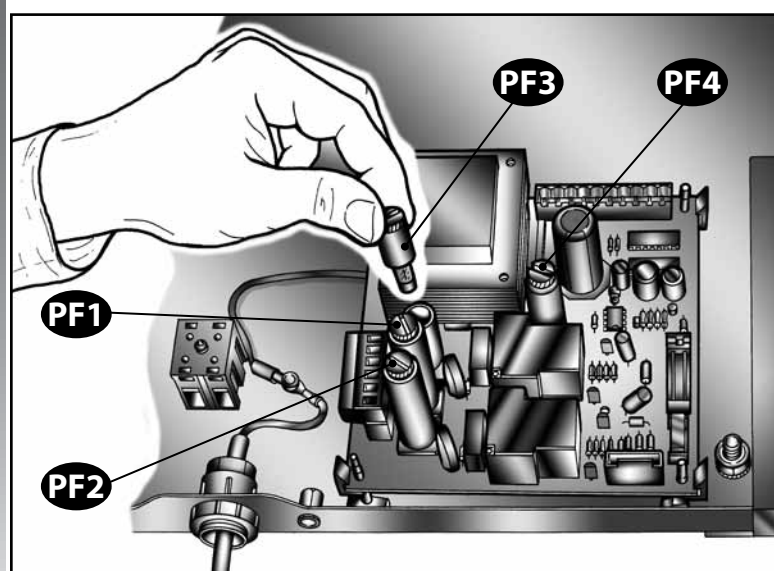
- 8) Sfilare il blocco elettrovalvole completo di filtro vasca ed inserire il gruppo nuovo.
- 9) Fissare il nuovo blocco al ripiano con le due viti e procedere al collegamento dei sei tubi Ø 9 rispettando le posizioni precedentemente contrassegnate.
- 10) Ricollegare le connessioni elettriche descritte al punto 7).
- 11) Collegare i due tubi spiralati descritti al punto 3) con gli attacchi portagomma sul lato pompa e sul lato vasca.
- 12) Prima di richiudere il pannello posteriore, eseguire un ciclo di lavoro completo per verificare il corretto funzionamento della macchina, collegando la macchina con la rete elettrica ed assicurandosi che nessuna parte del corpo possa venire in contatto con le parti intensione.
- 13) Rimontare il pannello posteriore, avvitando le nr.10 viti con la chiave maschio esagonale a T nr. 3.



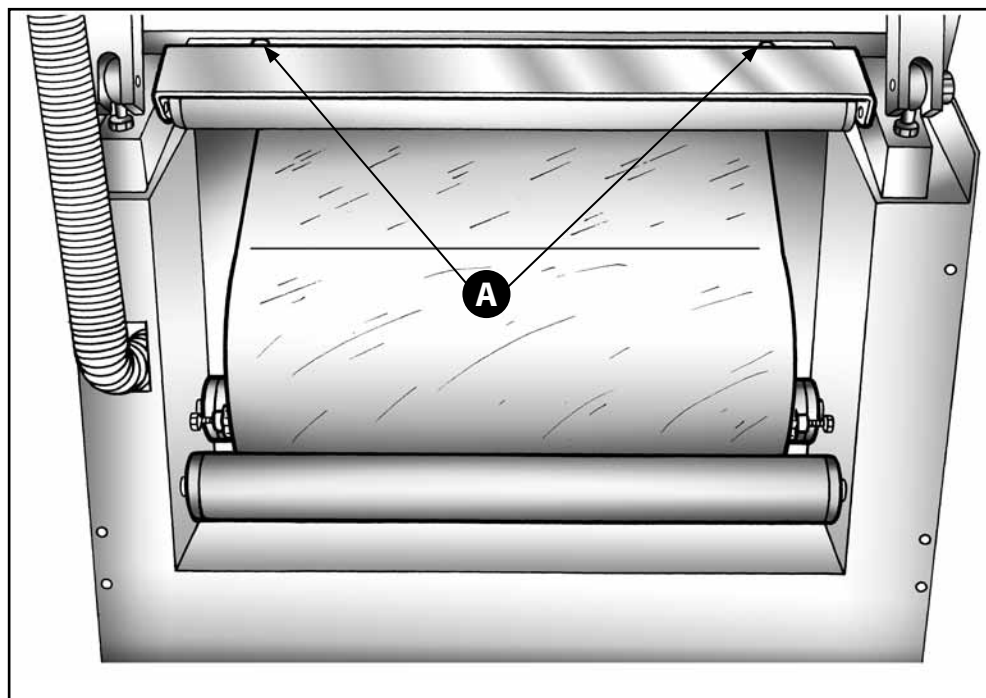
10.12 SOSTITUZIONE FUSIBILI

VALORI IN AMPERE DEI FUSIBILI PF1-PF4

POSIZIONE	PF1		PF2		PF3		PF4	
MODELLO	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60
FUNZIONE	PROTEZIONE POMPA		PROTEZIONE PIASTRA SALDANTE		ALIMENTAZIONE TRASFORMATORE AUSILIARIO 100VA		PROTEZIONE SCHEDA	
VALORE (A)	10	12	8	-	1	-	5	-

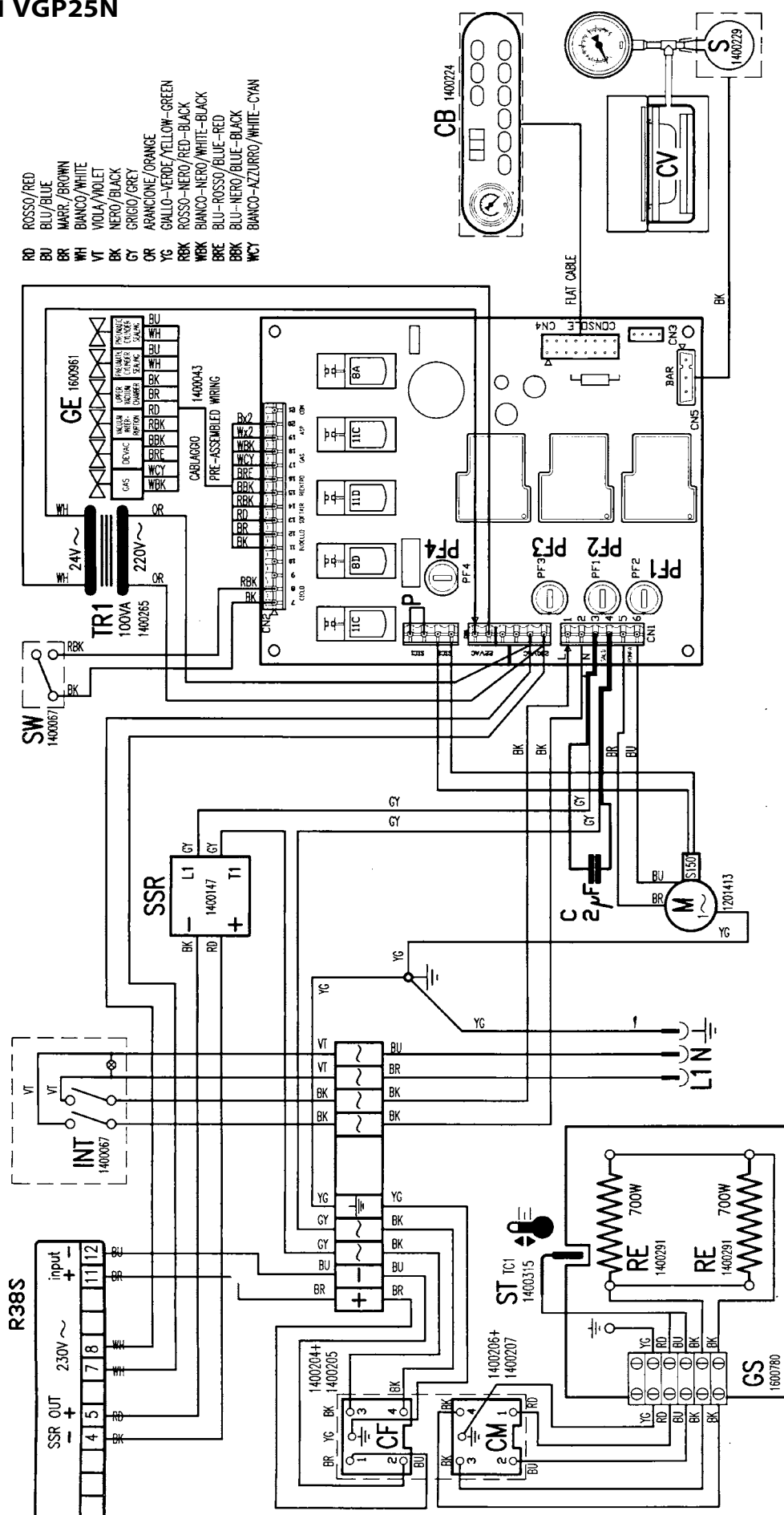


- 1) Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore ON/OFF ed estrarre la spina dalla rete.
- 2) Smontare il pannello posteriore, svitando nr. 10 viti posteriori di fissaggio con una chiave maschio esagonale a T nr. 3.
Attenzione! Le due 2 viti **A poste sul bordo superiore del pannello risultano accessibili solamente con la testa saldante aperta.**
- 3) Estrarre la capsula portafusibile ruotandola in senso antiorario di circa mezzo giro e sostituire il fusibile bruciato con un fusibile avente le caratteristiche indicate nella tabella.
- 4) Rimontare il pannello posteriore, avvitando le nr.10 viti con la chiave maschio esagonale a T nr. 3. più le due viti **A**.



11. SCHEMI ELETTRICI

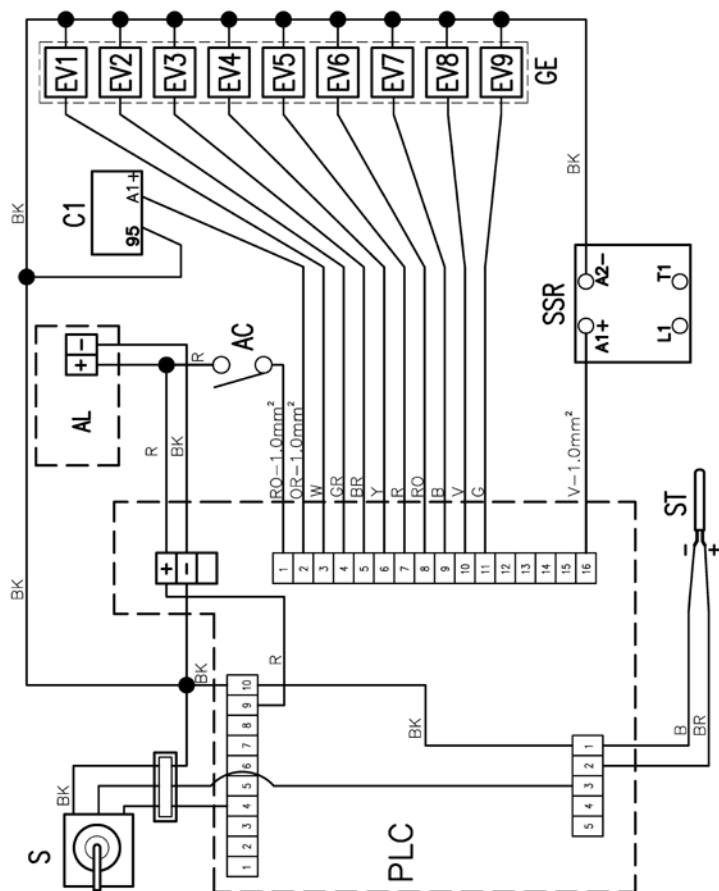
11.1 VGP25N



- INT. GENERALE / GENERAL SWITCH / INT. PRINCIPAL 1400067
- TE TERMOSTATO LTC15/2ME / THERMOSTAT LTC15/2ME / THERMOSTAT 1400588
- SSR RELE STATICO / SOLID STATE RELAY / RELAIS STATIQUE / HALBLEITERRELAIS / RELÉ DE ESTADO SÓLIDO 1400147
- GE GRUPPO ELETTROVALVOLE / SOLENOID VALVE UNIT / BLOC D'ÉLECTROVANNES / STEUERBLOCK MIT MAGNETVENTILEN / BLOQUE ELECTROVALVULAS 1600961
- TR1 TRASFORMATORE 100VA / 100VA TRANSF./TRANSF. 100VA/100VA TRAFÓ/TRANSF. 100VA 1400265
- SP SCHEDA POTENZA / POWER BOARD / PLATINE PUISSANCE / STEUERLEISTUNG / PANEL ELECTRONICO 1400232
- PF1 FUSIBILE 10A PER POMPA/PUMP 10A-FUSE/FUSIBLE 10A POUR POMPE / 10A-SICHERUNG FÜR PUMPE/FUSIBLE 10A PARA BOMBA 1400120
- PF2 FUSIBILE 8A PIUSTR. SUD./HEATING PLATE 8A-FUSE/FUSIBLE 8A POUR PLAQUE CHAUFFANTE / 8A-SICHERUNG FÜR HEIZPLATTE/ FUSIBLE 8A PARA PLACA CALENTADORA 1400119
- PF3 FUSIBILE 1A PER TRASF./TRANSF. 1A-FUSE/FUSIBLE 1A PARA TRANSF. 1400112
- PF4 FUSIBILE 5A PER SCHEDA/P. BOARD/5A-FUSE/FUSIBLE 5A/5A-SICHERUNG FÜR STEUERLEISTUNG/FUSIBLE 5A PARA PANEL ELECT. 1400114
- CF CONNETTORE FEMMINA / CONNECTOR SOCKET / CONNECTEUR FEMELLE / BUCHSE STECKVERBINDER / ZÓCALO CONECTOR 1400204+ 1400205
- CM CONNETTORE MASCHIO / CONNECTOR PLUG / CONNECTEUR MÂLE / STECKER STECKVERBINDER / CONECTOR 1400206+1400207
- SW MICROINTERRUTTORE COPERCHIO / LID SWITCH CONTACT / CONTACTEUR SWITCH COUVERCLE / DECKELSCHALTER / MICROPONTERRUPTOR TAPA 1400339
- CB TASTIERA COMANDI / CONTROL BOARD / PILOTAGE ÉLECTRONIQUE / BEDIENTUNGSELEKTRONIK / PANEL DE MANDO 1400224
- M POMPA A VUOTO/VACUUM PUMP / POMPE À VIDE/VAKUUMPUMPE/ BOMBA PARA VACÍO 1201413
- S SENSORE VUOTO/VACUUM SENSOR / CAPTEUR DE VIDE/VAKUUM-DRUCKFÜHLER/ SENSOR DE VACÍO 1400229
- CV CAMERA A VUOTO/VACUUM CHAMBER/CHAMBRE À VIDE/VAKUUMKAMMER/CÁMARA DE VACÍO
- GS GRUPPO SALDANTE/HEATING STATION/STATION DE CHAUFFE/HEIZSTATION/UNIDAD SOLDADORA 1600780 (STANDARD)
- ST SONDA DI TEMPERATURA TC1/TEMPERATURE SENSOR TC1/SONDE DE TEMPÉRATURE TC1/TEMPERATURFÜHLER TC1/SONDA DE TEMPERATURA TC1 1400315
- RE RESISTENZA 700W/700W HEATING ELEMENT/RESISTANCE CHAUFFANTE 700W/700W HEIZELEMENT/RESISTENCIA CALENTADORA 700W 1400291

ITALIANO

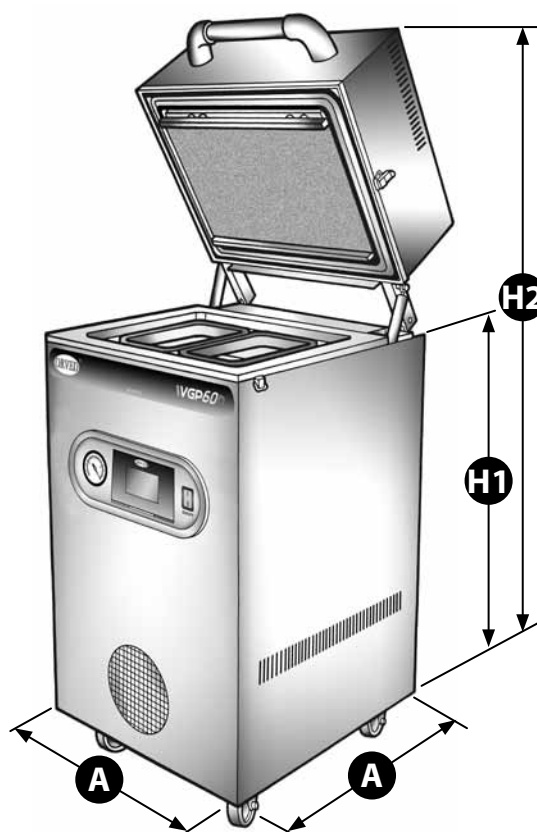
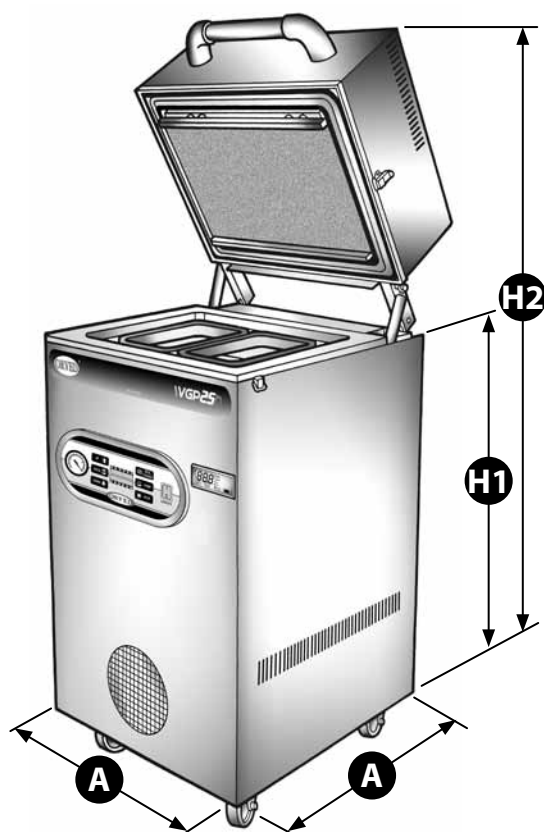
SCHEMA CIRCUITO DI BASSA TENSIONE / LOW VOLTAGE WIRING DIAGRAM



	ROSSO/RED	R	V	RO-1.0mm ²	ROSA 1.0mm ²	Y	GIALLO/YELLOW
B	BLU/BLUE	BK	NERO/BLACK	OR-1.0mm ²	ARANCIONE 1.0mm ²	GR	VERDE/GREEN
BR	MARR./BROWN	G	GRIGIO/ GREY	V-1.0mm ²	VERDE 1.0mm ²		
W	BIANCO/WHITE	OR	ARANCIONE/ ORANGE	RO	ROSA/ROSE		

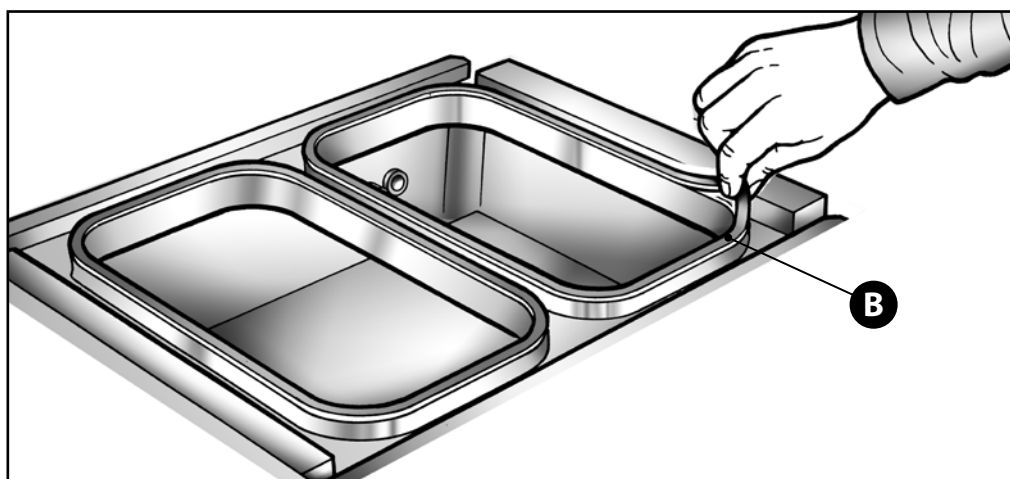
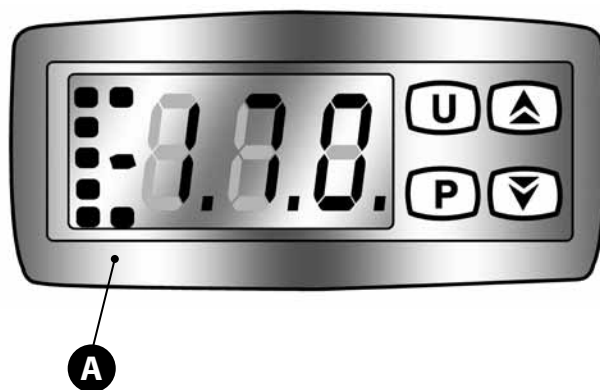
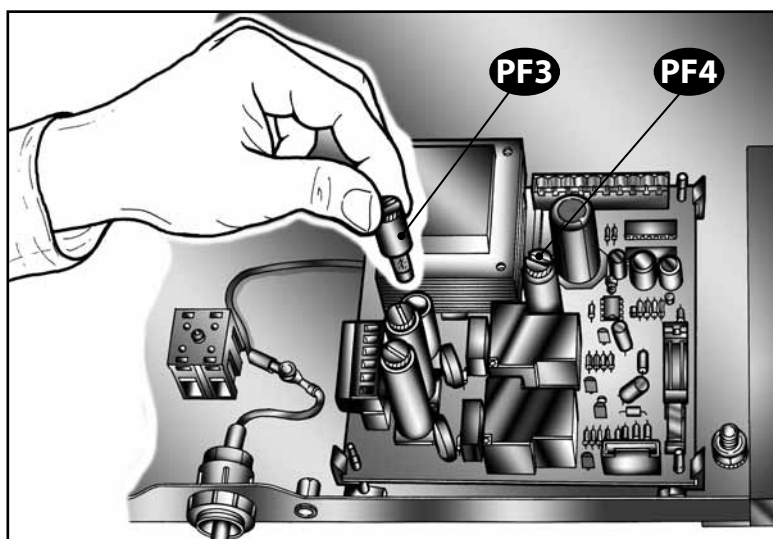
12. DATI TECNICI

DATI TECNICI	MODELLI	
	VGP25	VGP60
PESO	118 Kg	141 Kg
DIMENSIONI A×B×H1/H2	525×625×1125/1505 mm	525×625×1125/1505 mm
PORTATA NOMINALE POMPA	25 m ³ /h	60 m ³ /h
PRESSIONE FINALE	0,5 mbar	0,5 mbar
POTENZA POMPA	W (50HZ) 750 W - W (60HZ) 900 W	-
TIPO E CARICA OLIO POMPA	ORV 60 - lt. 1,20	ORV 60 - lt. 1,50
POTENZA MASSIMA ASSORBITA	2850 W	2900 W
COMANDI	Digitale a 12 cifre - 20 programmi	-
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE	STANDARD: 220-240 V 1PH+N+PE/50-60HZ	400V Trifase+N 50/60Hz
DIMENSIONI MASSIME VASCHETTE	MAX: mm 330×267×h130 STANDARD: 1×1/2GN - 2×1/4N - 4×1/8GN	MAX: mm 330×267×h130 STANDARD: 1×1/2GN - 2×1/4N - 4×1/8GN
LARGHEZZA FILM	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm
FUSIBILI DI PROTEZIONE	PF1 10A - PF2 8A - PF3 1A - PF4 5A	-
CONDIZIONI AMBIENTALI LUOGO D'IMPIEGO	Temperatura: 12-40°C Umidità: 10-80%	Temperatura: 12-40°C Umidità: 10-80%
RUMOROSITÀ	65 dB(a)	70 dB(a)
FREQUENZA CAMBIO OLIO	10.000 cicli	150.000 cicli
OPTIONALS	RIPIANI PORTAVASCHETTE SU MISURA SOLLEVATORE VASCHETTE TAGLIO SFRIDO (FUSTELLA)	RIPIANI PORTAVASCHETTE SU MISURA SOLLEVATORE VASCHETTE TAGLIO SFRIDO (FUSTELLA)

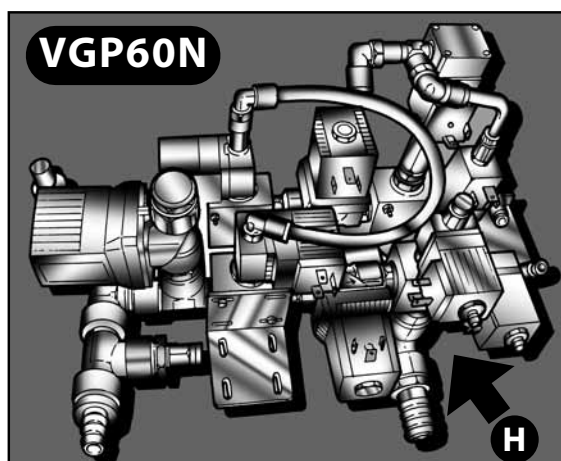
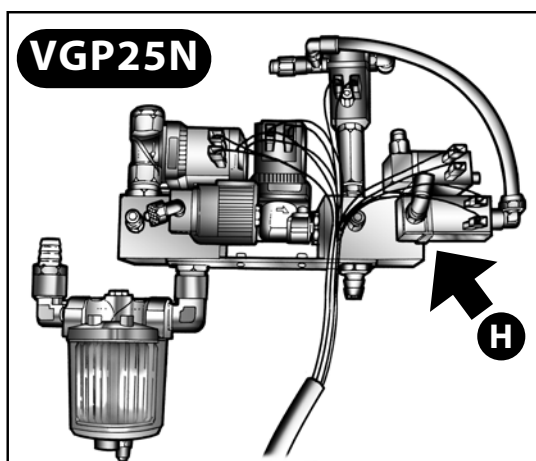
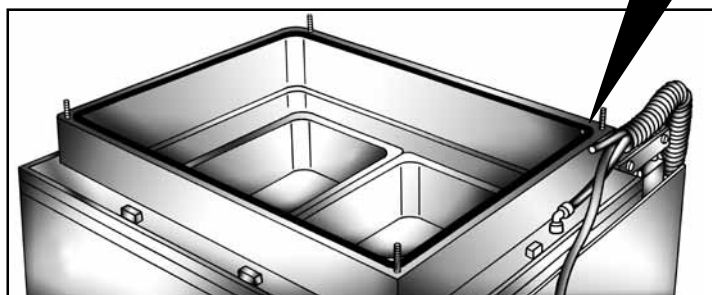
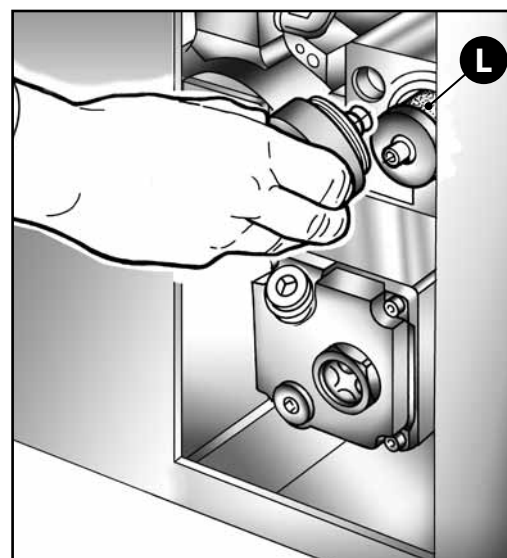
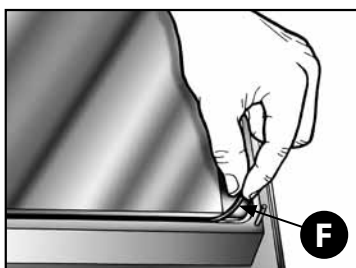
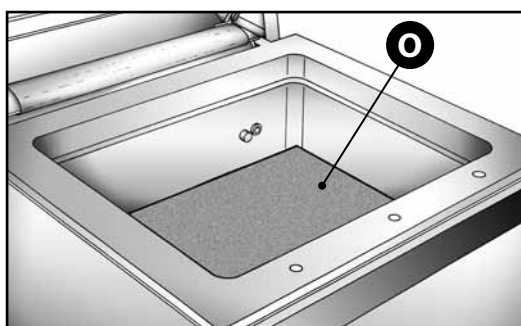
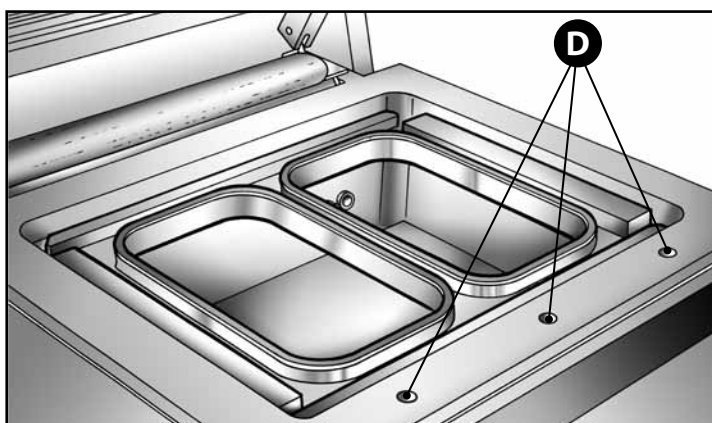
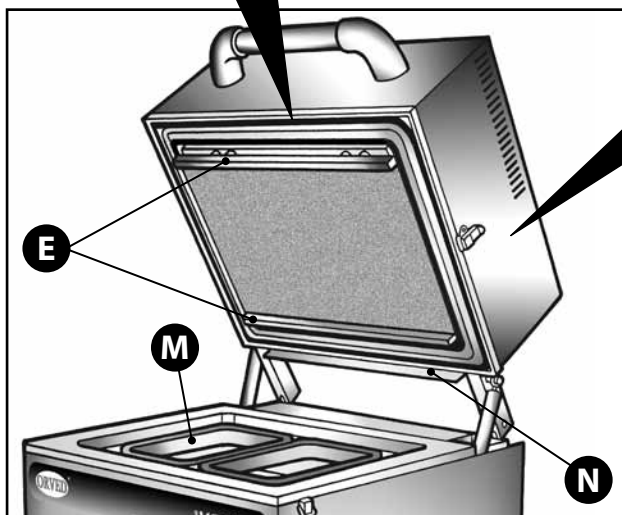
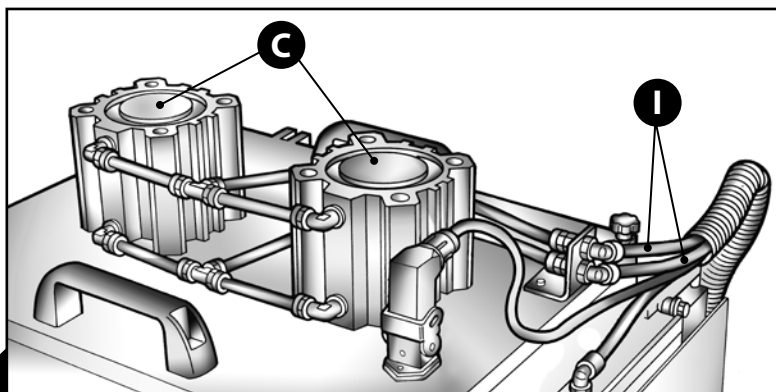
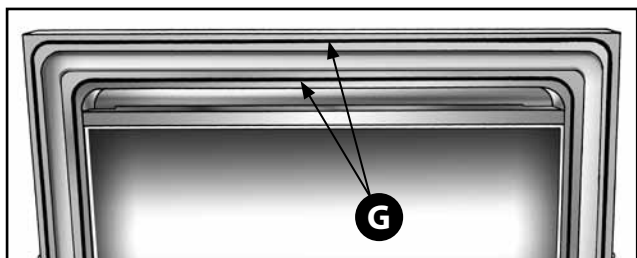


13. GUIDA ALLA RISOLUZIONE DI EVENTUALI PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
La macchina non funziona.	• Macchina spenta.	• Accendere la macchina mediante l'interruttore generale ON/OFF.
	• Manca l'alimentazione di corrente.	• Inserire la spina in una presa (verificare tensione!). • Verificare integrità cavo alimentazione. • Verificare che i fusibili PF3 e PF4 sulla scheda potenza siano integri e ben inseriti (VGP25N).
	• Danno alla macchina.	• Rivolgersi al centro di assistenza.
La vaschetta non viene sigillata correttamente.	• Temperatura di saldatura non corretta.	• Regolare il termostato A sul valore corretto in relazione al materiale del film e della vaschetta.
	• Vaschetta sporca di olio o grassi.	• Pulire / Sostituire la vaschetta.
	• Vaschetta sporca di olio o grassi per effetto dell'ebollizione dei liquidi contenuti nella vaschetta durante la fase di vuoto.	• Ridurre il contenuto liquido della vaschetta.
	• Profilo di silicone rosso del ripiano portavaschetta B posizionato male.	• Inserire il profilo di silicone rosso nella sede.
	• Bobina Film posizionata a rovescio con lato saldante rivolto verso l'alto.	• Capovolgere la bobina.
	• Film non compatibile con la vaschetta.	• Usare film e vaschette compatibili.
	• Piastra saldante sporca o incrostata.	• Effettuare la pulizia seguendo le indicazioni del capitolo "Manutenzione"



PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
La vaschetta non viene sigillata correttamente.	• Pistoni C bloccati (la piastra saldante non scende)	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
	• Piastra fredda (resistenza difettosa)	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
	• Il Film si muove durante il ciclo di lavoro a causa delle ventose di bloccaggio del film D intasate.	• Effettuare la pulizia delle ventose.
	• Il Gas entra troppo velocemente nella camera a vuoto provocando lo schiacciamento del film verso l'interno della vaschetta.	• Regolare la pressione della bombola del gas a 0,5-1,0 bar.
Sigillatura parziale sempre sullo stesso lato della vaschetta.	• Una delle due resistenze della piastra E non scalda.	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
Vuoto insufficiente (la macchina non passa alla fase di iniezione del gas).	• Taratura macchina non effettuata.	• Eseguire la taratura.
	• Perdita dalle guarnizioni in neoprene F della camera a vuoto.	• Sostituire le guarnizioni seguendo le indicazioni del capitolo "Manutenzione"
	• Perdita dalle guarnizioni in neoprene G tra vasca superiore e gruppo saldante.	• Sostituire le guarnizioni seguendo le indicazioni del capitolo "Manutenzione"
	• Elettrovalvola bloccata H .	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
	• Collegamento dei tubi di raccordo rapido nero e rosso del gruppo saldante I mal eseguito.	• Collegare i due tubi spingendoli fino alla battuta dei raccordi rapidi.
	• Scarso rendimento della pompa vuoto a causa dell'olio sporco.	• Sostituire l'olio seguendo le indicazioni del capitolo "Manutenzione".
	• Scarso rendimento della pompa vuoto a causa del filtro disoleatore intasato L .	• Sostituire il filtro disoleatore seguendo le indicazioni del capitolo "Manutenzione"
	• Scarso rendimento della pompa vuoto anche con olio nuovo.	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
Film non tagliato o tagliato male.	• Modello di ripiano portavaschette M non compatibile con il modello di piastra o gruppo saldante.	• Sostituire con Ripiano portavaschette compatibile.
	• Lame consumate N .	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
Vaschetta schiacciata.	• Programmazione della percentuale di gas inferiore al 99%.	• Programmare il valore "Gas" al 99% seguendo le indicazioni del capitolo "Uso dell'apparecchio".
Ciclo di confezionamento interrotto durante la fase di immissione gas con visualizzazione "allarme gas".	• Valvole della bombola o del riduttore di pressione chiuse; pressione insufficiente.	• Aprire le valvole e regolare la pressione a 0,5-1 bar.
	• Tubo di collegamento con bombola schiacciato.	• Ripristinare il collegamento.
	• Raccordo o tubazione intasati.	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
	• Elettrovalvola di comando gas bloccata.	• Chiamare un centro di assistenza tecnica autorizzato.
Consumo eccessivo di gas.	• Numero di ripiani di politene O insufficiente in relazione alla dimensione delle vaschette.	• Inserire il massimo numero di ripiani possibile in relazione alla dimensione della vaschetta.
Fumo dalle ventose di bloccaggio del film.	• Filtro disoleatore della pompa L intasato.	• Sostituire il filtro disoleatore seguendo le indicazioni del capitolo "Manutenzione".



ANNOTAZIONI UTILI

Data di acquisto: _____

Dati Rivenditore:

Nome: _____

Indirizzo: _____

Telefono: _____

Fax: _____

DATI COSTRUTTORE: ORVED S.p.A. con SOCIO UNICO

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • [http: www.orved.it](http://www.orved.it)

Centro di Assistenza più vicino raccomandato:

Nome: _____

Indirizzo: _____

Telefono: _____

Fax: _____

serie

h



VGP25N / VGP60N

FRANÇAIS

INDICATIONS POUR LA SÉCURITÉ ET MISES EN GARDE

- Avant d'utiliser la machine, s'assurer qu'elle est en parfait état et sans dommages.
- Si l'on n'utilise pas la machine pendant une longue période, il faut l'éteindre par le biais de l'interrupteur principal.
- Empêcher aux personnes non autorisées d'accéder à la zone de travail.
- Porter des vêtements de travail et des gants de protection appropriés.
- Ne jamais utiliser la machine dans des milieux à risque d'explosion, soit en présence de vapeur et de gaz inflammables.
- Le lieu de travail doit toujours être très bien aéré.
- Éliminer immédiatement toutes les perturbations et les problèmes pouvant compromettre la sécurité.

PERSONNEL ASSIGNED TO USE THE MACHINE



DANGER!

- **L'utilisation de la machine est exclusivement permise au personnel formé qui doit connaître les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation contenues dans ce manuel.**
- **Cet appareil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris les enfants) avec des capacités physiques, sensorielles et mentales réduites, ou inexpertes, à moins d'être surveillées et instruites sur l'utilisation de la machine par une personne pour leur sécurité. Les enfants ne doivent jamais jouer avec l'appareil.**

EQUIPEMENTS DE PROTECTION ET DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ



DANGER!

- **Avant de mettre l'appareil en marche, vérifier que tous les équipements de protection et les dispositifs de sécurité sont présents et qu'ils fonctionnent parfaitement.**



RISQUES DE NATURE ÉLECTRIQUE

DANGER ELECTRIQUE

- La sécurité électrique de l'appareil est uniquement garantie s'il est correctement branché à une installation de mise à la terre efficace selon la loi.
- Les travaux à l'installation électrique et l'accès aux parties sous tension sont exclusivement permis au personnel qualifié.
- Effectuer périodiquement des contrôles de l'installation électrique de la machine (ils doivent être effectués par du personnel qualifié).
- Éliminer et/ou immédiatement remplacer les raccordements desserrés ou les câbles brûlés (à effectuer par du personnel qualifié).
- Remplacer le câble de l'alimentation électrique s'il est endommagé (à effectuer par du personnel qualifié).
- Utiliser exclusivement des fiches et des prises appropriées aux caractéristiques électriques indiquées sur la plaquette d'identification de la machine.

- Ne jamais enfiler des objets dans les ouvertures de ventilation de la machine : danger d'électrocution !
- L'utilisation d'eau courante, de jets d'eau et/ou de vapeur est absolument défendue sur le lieu d'installation de la machine : danger d'électrocution !



DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE GAZ

DANGER!

- Utiliser exclusivement de l'azote N_2 ou de l'anhydride carbonique CO_2 ou des mélanges d'azote et d'anhydride carbonique N_2-CO_2 ou des mélanges d'autres gaz inertes.
- Danger de détonation ! Ne jamais utiliser de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des mélanges de gaz contenant de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables.
- Respecter à la lettre les prescriptions du fabricant de gaz pour l'utilisation correcte des bonbonnes de gaz et des réducteurs de pression de gaz !



DANGERS DÉRIVANT DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS PRÉSENTS (PAQUE DE SOUDURE)

DANGER!

- Danger de brûlure : ne pas toucher la plaque de soudure.



ENTRETIEN, SERVICE ET RÉPARATION DE LA MACHINE

DANGER!

- Débrancher la fiche de la prise de courant avant toute intervention.
- Effectuer ponctuellement toutes les opérations d'entretien et de service de la machine.
- Les dommages éventuels doivent être exclusivement réparés par du personnel qualifié.



MODIFICATIONS DE L'APPAREIL

DANGER!

- Ne jamais apporter de modification ou de changement sur la machine sans l'autorisation de l'entreprise **Orved S.p.A.**
- Remplacer immédiatement toutes les pièces détériorées, usées ou endommagées (à effectuer par du personnel qualifié).
- Utiliser uniquement des pièces détachées originales.



PRÉVENTION DES INCENDIES

DANGER!

- Les ouvertures de ventilation doivent rester libres (distance des parties proches d'au moins 10 cm).
- Ne pas positionner la machine à proximité de produits inflammables.



DANGER!

- Danger de brûlure : en cas d'utilisation de produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, bien aérer la pièce. Ne pas approcher la machine des flammes ! Ne pas fumer !

INDEX

PREAMBULE	127
DECLARATION DE CONFORMITE CE	127
1 INFORMATIONS GENERALES	128
1.1 Sur le Manuel	128
1.2 Conservation du Manuel	128
1.3 Identification du fabricant	128
1.4 Identification de l'appareil	129
1.5 Garantie	130
1.6 Signalisation de défauts ou anomalies.....	130
1.7 Demande de pièces détachées	130
2 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE ET PREVENTION DES ACCIDENTS DE TRAVAIL	131
2.1 Symboles utilisés sur les machines	131
2.2 Symboles utilisés dans le manuel.....	131
2.3 Usage conforme de la machine	132
2.4 Mises en garde et dangers dérivant de l'utilisation de la machine.....	132
2.4.1 Dangers dérivant de l'utilisation de la machine.....	132
2.4.2 Personnel chargé de l'utilisation de la machine	132
2.4.3 Equipements de protection et dispositifs de sécurité	132
2.4.4 Risques de nature électrique	132
2.4.5 Dangers dérivant des ressorts à gaz appliqués à la tête de soudure	133
2.4.6 Dangers dérivant de l'emploi de gaz.....	133
2.4.7 Dangers dérivant des éléments chauffants présents (plaque de soudure)	133
2.4.8 Entretien, service et réparation de la machine	133
2.4.9 Modifications à l'appareil	134
2.4.10 Prévention des incendies	134
2.4.11 Nettoyage et élimination de la machine	134
2.5 Dispositifs de sécurité sur la machine.....	134
2.5.1 Notes sur les dispositifs de sécurité	134
2.5.2 Dispositif de sécurité contre la surchauffe de la pompe sous-vide.....	134
2.5.3 Interrupteur général.....	135
2.5.4 Fusibles de protection contre les surcharges de courant et le court-circuit.....	135
2.5.5 Carter ventilateur pour pompe à vide	135
2.6 Hygiène.....	135
2.7 Entretien et assistance technique	135
3 CONSEILS POUR LA SAUVEGARDE DE L'ENVIRONNEMENT	136
4 TRANSPORT, LEVAGE ET DEBALLAGE	137
4.1 Déballage	137
4.2 Transport, levage et stockage.....	137
5 DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DES FONCTIONS	138
5.1 Commandes	140
5.2 Fonctions	140
5.2.1 Fonction vide/vide supplémentaire	140
5.2.2 Fonction gaz/gaz supplémentaire	140
5.2.3 Fonction DEGAZ (VP60N).....	141
5.2.4 Fonction soudure	141
5.2.5 Fonction pompe	142
5.3 Signalisations et avertissements d'alarme	142
6 INSTALLATION ET PREPARATION	143

7	FONCTIONNEMENT VGP25N	148
7.1	Panneau de commande VGP25N	148
7.1.1	Valeur maximums programmables VGP25N	150
7.1.2	Valeur configurées en usine VGP25N	150
7.2	Signalisations visuelles VGP25N	150
7.2.1	Affichages lors de la mise en marche VGP25N	150
7.2.2	Affichage du nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile VGP25N	150
7.2.3	Affichage du numéro de série de la machine VGP25N	150
7.2.4	Affichage de l'alarme pour la vidange de l'huile VGP25N. Blocage des fonctions pour huile usagée...	151
7.2.5	Affichage de l'alarme de surchauffe de la pompe de la VGP25N	151
7.3	Disposition des programmes VGP25NVGP25N	151
7.3.1	Enregistrement des noms programme utilisateur personnalisés VGP25N	151
7.4	Programmation et fonctionnement VGP25N	152
7.4.1	Programmation VGP25N	152
7.4.2	fonctionnement cycle vide-gaz VGP25N	152
7.4.3	fonctionnement du cycle de soudure uniquement VGP25N	153
8	FONCTIONNEMENT VGP60N	154
8.1	Panneau de commande VGP60N	154
8.1.1	Écran initial (allumage machine)	154
8.1.2	Écran de visualisation des paramètres (s'affiche en appuyant sur ON)	154
8.1.3	8.1.3 Écran de modification des paramètres (s'affiche en appuyant sur MODIFICA (MODIFICATION)) .	155
8.1.4	Valeurs maximums programmables VGP60N	155
8.2	Programmation	155
8.2.1	Programmation des paramètres TEMP / VAC / VAC+ / GAS (GAZ) / SALD (SOUD)	155
8.2.2	Programmation de la fonction DEGAS (DEGAZ)	156
9	OPERATION DE CONTROL , NETTOYAGE ET DESINFECTION DE LA MACHINE.....	158
9.1	Consignes élémentaires de sécurité pour l'entretien de la machine	158
9.2	Entretien périodique programmé	159
9.3	Nettoyage et désinfection de la machine	160
9.3.1	Nettoyage des surfaces externes	160
9.3.2	Panneau de commande	160
9.3.3	Nettoyage de la chambre à vide	160
9.3.4	Nettoyage de la plaque de soudure	161
9.3.5	Désinfection de la machine	161
10	ENTRETIEN COURANT	162
10.1	Normes de sécurité élémentaires pour la maintenance courant et l'assistance technique de la machine	162
10.2	Remplacement huile de la pompe	163
10.3	Remplacement du filtre deshuileur pompe	164
10.4	Nettoyage du filtre cuve	164
10.5	Nettoyage du filtre ventouses et du filtre capteur	165
10.6	Remplacement joints en silicone rouge des tablettes porte-barquettes	167
10.7	Remplacement des joints en néoprène de la tête de soudure	167
10.8	Remplacement des joints en néoprène du groupe de soudure	168
10.9	Remplacement du profil gris en "T" de blocage pellicule	169
10.10	Remplacement du groupe de soudure VGP	170
10.11	Remplacement du bloc électrovalves avec filtre	171
10.12	Remplacement fusibles	172
11	SCHEMAS ELECTRIQUES	174
11.1	VGP25N	174
11.2	VGP60N	175
12	DONNEES TECHNIQUES	176
13	GUIDE POUR LA RESOLUTION DES PROBLEMES.....	177

PREAMBULE

- Nous vous remercions de la préférence que vous nous avez accordée, **ORVED S.p.A.** a le plaisir de vous renouveler parmi ses clients affectionnés et est certaine que vous serez très satisfait de l'utilisation de la machine.
- Ce Manuel d'Utilisation est une référence pour une utilisation correcte et une identification rapide de toutes les parties et versions de la machine.
- Les schémas, les tableaux et tout ce qui est contenu dans ce Manuel d'Utilisation sont réservés et il est donc interdit de reproduire les informations entièrement ou partiellement et de les communiquer à des tiers sans l'autorisation de l'entreprise **ORVED S.p.A.** qui en a la propriété exclusive.
- Sur la base de sa politique d'amélioration continue de la qualité, **ORVED S.p.A.** se réserve le droit d'apporter à tout moment et sans préavis toutes les modifications qu'elle jugera opportunes.

DECLARATION DE CONFORMITE CE

*L'entreprise **ORVED S.p.A.** à associé unique, via dell'Artigianato 30, 30024 Musile di Piave (VE) – Italie, déclare sous sa propre responsabilité que les produits :*

VGP25N / VGP60N

auxquels se réfère cette déclaration sont fabriqués conformément aux :

- **Objectifs de sécurité de la Directive Basse Tension 2006/95/CE (qui remplace la Directive 73/23/CEE et amendements successifs).**
- **Les conditions de protection requises de la Directive "EMC" 2004/108/CE.**
- A la réglementation sur la sécurité des appareils électriques à usage domestique et similaire :
EN60335-2-45:2002+A1:2008;
EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A12:2006+A2:2006+A1/EC:2007+A13:2008+EC:2009+EC:2010+A14:2010;
IEC60335-2-45:2002+A1:2008;
IEC 60335-1:2001 + Ec1:2002 + A1:2004 + A2:2006 + A2/Ec1:2006
- A la réglementation sur la compatibilité électromagnétique :
EN 55014-1 (2006) - EN 61000-3-2 (2006) - EN 61000-3-3 (1995) +A1 (2001) +A2 (2005) +IS1 (2005)
EN 55014-2 (1997) +A1 (2001) +A2 (2008) - EN 50366 (2003) + A1 (2006)

et satisfont aux :

- Conditions d'hygiène pour les machines de l'industrie alimentaire **UNI EN 1672-2**
- Règlement **CE 1935/2004** et aux lignes directrices EHEDG (European Hygienic Engineering and Design Group), doc.8, seconde édition (avril 2004) concernant les critères de fabrication des machines, appareils et composants adéquament hygiéniques.

Sileo Vendraminetto
Directeur Général Orved SpA



Musile di Piave, Mai 2011

1. INFORMATIONS GENERALES

1.1 SUR LE MANUEL

- Ce Manuel d'Utilisation est une référence pour une utilisation correcte et une identification rapide de toutes les parties et versions de la machine.
- Les schémas, les tableaux et tout ce qui est contenu dans ce Manuel d'Utilisation sont réservés et il est donc interdit de reproduire les informations entièrement ou partiellement et de les communiquer à des tiers sans l'autorisation de l'entreprise **ORVED S.p.A.** qui en a la propriété exclusive.
- Sur la base de sa politique d'amélioration continue de la qualité, **ORVED S.p.A.** se réserve le droit d'apporter toutes les modifications qu'elle jugera opportunes à tout moment et sans préavis, les descriptions et les images contenues dans ce manuel sont à titre d'exemple.
- Ce manuel fait partie intégrante de l'appareil et il faut le conserver pendant toute la durée et utilisation de ce dernier ; en cas de passage de l'appareil à des tiers, ce document doit être cédé au nouveau propriétaire.
- L'acquéreur doit faire obligatoirement lire attentivement ce manuel aux personnes chargées de l'utilisation et entretien de cet appareil, en leur donnant la possibilité de le consulter librement en cas de besoin.
- Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages aux personnes, objets ou animaux dérivant du non-respect des prescriptions contenues dans ce manuel, des mises en garde pour la sécurité, des modifications indiquées sur l'appareil sans autorisation préalable, des manipulations et de l'utilisation de pièces détachées non originales.

IMAGES

- En considération du grand nombre de modèles et versions de machines, pour des raisons pratiques, il est impossible de représenter toutes les variations disponibles. Toutefois, les images de ce manuel représentent clairement le principe de fonctionnement des modèles mentionnés sur la première page.

1.2 CONSERVATION DU MANUEL

- Ce document doit être utilisé de manière telle à ne pas endommager son contenu. A la fin de l'utilisation, le replacer dans un lieu sûr et à l'abri mais facilement accessible à tous les opérateurs intéressés à l'utilisation et à l'entretien de l'appareil. En cas d'égarement, de vol ou de dommages, il est possible de demander une copie de ce manuel en la commandant directement chez **ORVED S.p.A.**, en spécifiant la version, l'édition, la révision et le nom de l'appareil. Vous trouverez ces informations sur chaque page de ce document.
- Date de publication de ce manuel d'utilisation et d'entretien : **07.2011**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. à ASSOCIE UNIQUE** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICATION DU FABRICANT

Siège légal et administratif : **ORVED S.p.A. à ASSOCIE UNIQUE**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALIE

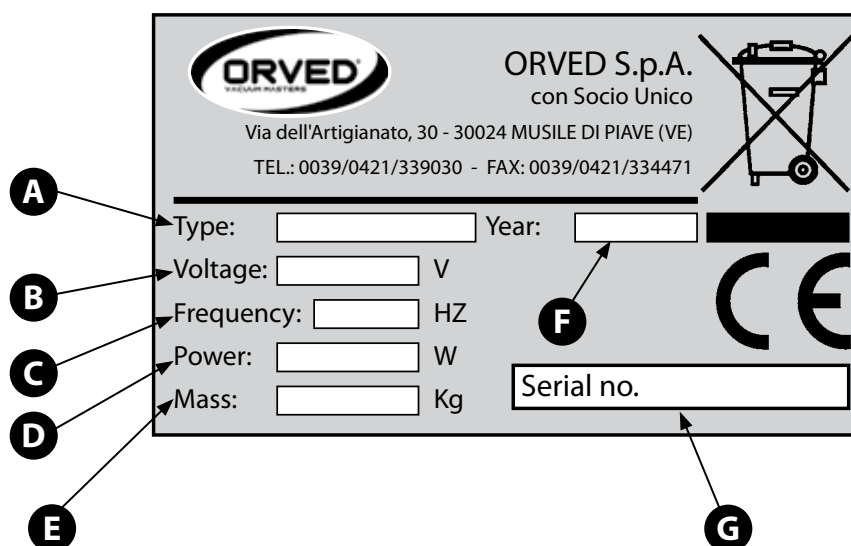
Tél.: ++39 0421 54387 / Télécopie : ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICATION DE L'APPAREIL

L'appareil est identifié par le biais d'une plaquette sur le côté arrière où sont indiquées les informations suivantes:

- A** Modèle.
- B** Tension et nombre de phases (Volt).
- C** Fréquence (Hertz).
- D** Puissance maximum absorbée (Watt).
- E** Poids.
- F** Année de fabrication.
- G** Numéro de série.



The identification plate contains the following information:

- ORVED logo** and **ORVED S.p.A. con Socio Unico**
- Address: **Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)**
- Contact: **TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471**
- WEEE symbol** (crossed-out trash bin)
- CE mark**
- Fields for identification:
 - A** Type:
 - B** Voltage: V
 - C** Frequency: HZ
 - D** Power: W
 - E** Mass: Kg
 - F** Year:
 - G** Serial no.

1.5 GARANTIE

Tous les produits **ORVED** sont soumis à des contrôles de qualité et de fonctionnalité très sévères avant d'être installés pour la protection et dans l'intérêt des Clients.

COUVERTURE

ORVED garantit que ses produits ne possèdent pas de défauts de fabrication et d'usinage et s'engage à remplacer gratuitement aux Clients les éventuelles pièces défectueuses identifiées par le fabricant.

DURÉE

ORVED garantit ses produits à usage professionnel pour la durée de 12 (douze) mois à compter de la date de vente indiquée sur le document d'achat.

CONDITIONS GÉNÉRALES

La garantie ORVED prévoit :

- a) La garantie donne exclusivement le droit au remplacement gratuit des composants reconnus défectueux par **ORVED** ou par son personnel agréé.
- b) La responsabilité de l'entreprise **ORVED** se limite à remplacer les pièces éventuellement reconnues comme défectueuses ; en aucun cas **ORVED** ne reconnaîtra les réclamations pour des indemnisations d'autre nature.
- c) Le renvoi des pièces contestées et/ou défectueuses doit être fait au siège de l'entreprise **ORVED** et tous les frais de transport pour la livraison des pièces sont entièrement à la charge du Client.
- d) La garantie ne couvre pas les composants sujets à l'usure normale.
- e) Les réparations éventuellement effectuées ne déterminent en aucun cas la prolongation du période de garantie.

CESSATION

En plus de l'échéance normale de la période de couverture, la garantie déchoit immédiatement dans les cas suivants :

- a) Manipulation de la plaquette d'identification de l'appareil, altération ou élimination sans en avoir préalablement informé l'entreprise **ORVED S.p.A.**
- b) Exécution de modifications sur l'appareil ou ses parties sans préalable autorisation écrite de l'entreprise **ORVED S.p.A.**. La manipulation de l'appareil ou de ses parties, à part faire déchoir la garantie, libère l'entreprise **ORVED S.p.A.** de tout dommage causé aux personnes, animaux ou objets.
- c) Non respect des indications contenues dans ce Manuel.
- d) Usage de l'appareil différent de l'usage prévu dans ce manuel.
- e) Dommages ou sinistres subis par l'appareil dérivant des facteurs externes.
- f) Opérations de conduite, réparation et/ou entretien effectuées par du personnel non spécialisé.

1.6 SIGNALISATION DE DÉFAUTS OU ANOMALIES

Pour la signalisation de défauts ou anomalies non contenus dans ce manuel, veuillez vous adresser directement à votre revendeur de zone ou à l'entreprise **ORVED S.p.A.**, qui vous aidera à résoudre votre problème.

Garder sous la main :

- Nom du modèle
- Numéro de série

1.7 DEMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES

Pour commander des pièces détachées, s'adresser directement au revendeur de zone ou à l'entreprise ORVED S.p.A., en indiquant :

- Nom du modèle
- Numéro de série
- Code de la pièce détachée

2. CONSIGNES GENERALES DE SECURITE ET PREVENTION DES ACCIDENTS DE TRAVAIL

Lors de la conception et fabrication de l'appareil, l'entreprise **ORVED** a analysé les opérations fondamentales concernant l'utilisation et l'entretien ; les modalités d'intervention ont été étudiées et sont indiquées dans ce manuel pour en permettre l'exécution en toute sécurité. Le non-respect de ces consignes peut être très dangereux pour l'appareil et les personnes. Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages aux personnes, objets ou animaux dérivant du non-respect des prescriptions indiquées dans ce manuel, des mises en garde pour la sécurité, des modifications sur l'appareil sans autorisation préalable, des manipulations et de l'utilisation de pièces détachées non originales.

2.1 SYMBOLES UTILISÉS SUR LES MACHINES

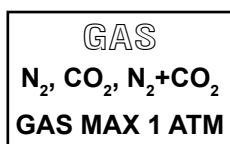
Sur les machines se trouvent des symboles et des mises en garde qui font partie intégrante des dispositifs de sécurité de la machine et qui mettent en évidence des situations possibles à risque pour l'appareil et/ou l'opérateur.



Danger d'électrocution ; danger de nature électrique.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

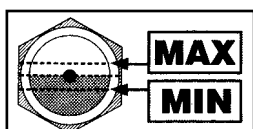
Raccordement du gaz et de l'air comprimé pour pression de soudure supplémentaire; pression maximum 1x10⁵ Pa (1 bar).



Utiliser exclusivement des mélanges de gaz d'anhydride carbonique et azote, ou d'anhydride carbonique ou d'azote. Il est défendu d'utiliser des mélanges contenant de l'oxygène ou d'autres gaz inflammables ou explosifs.

AVANT DE RETIRER LE PANNEAU (OU D'OUVRIR LA MACHINE) DETACHER LA PRISE DE COURANT

Interventions d'entretien : détacher la prise de courant avant de retirer le panneau arrière de la machine.



Interventions d'entretien : vérifier régulièrement le niveau de l'huile de la pompe à vide.

2.2 SYMBOLES UTILISÉS DANS LE MANUEL

Dans ce manuel sont utilisés des symboles qui mettent en évidence des situations à risque pour l'appareil et/ou l'opérateur, des consignes particulièrement importantes, des conseils, des mises en garde et des précautions à suivre pendant l'utilisation et l'entretien. Ces symboles devront être bien compris par le personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien de la machine avant toute intervention sur cette dernière.



DANGER ELECTRIQUE

Danger d'électrocution.



DANGER

Il signale un danger possible pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de ces mises en garde peut provoquer des dommages aux personnes, à l'appareil et à l'environnement.



DANGER DE BRULURES

Il signale le danger de brûlures si on entre en contact avec des surfaces très chaudes.



REMARQUE

Il signale des conseils pour l'utilisation et d'autres informations utiles.

2.3 USAGE CONFORME DE LA MACHINE

La **Thermosoudeuse VGP** a été conçue et étudiée pour effectuer le conditionnement de produits en atmosphère modifiée à l'intérieur de barquettes spéciales.

Il n'est pas permis d'utiliser l'appareil avec des modalités ou pour des objectifs différents de ceux indiqués par le fabricant dans ce manuel.

L'emploi conforme de l'appareil comprend également le respect et la connaissance des avertissements et des avis contenus dans ce manuel d'instructions, ainsi que l'exécution ponctuelle de tous les contrôles, travaux d'entretien et nettoyage de l'appareil.

ORVED S.p.A. décline toute responsabilité quant aux dommages causés aux personnes, animaux ou objets dérivant de l'usage non conforme de l'appareil.

2.4 MISES EN GARDE ET DANGERS DÉRIVANT DE L'UTILISATION DE LA MACHINE

2.4.1 DANGERS DÉRIVANT DE L'UTILISATION DE LA MACHINE



DANGER!

Les machines sont conçues et fabriquées selon les plus modernes technologies disponibles et sont conformes aux consignes de sécurité en vigueur. Elles peuvent cependant être source de danger en cas de non-respect des consignes de sécurité contenues dans ce manuel ou d'utilisation non conforme.

Toujours suivre à la lettre les indications de sécurité suivantes:

- Avant d'utiliser la machine, s'assurer qu'elle est en parfait état et sans dommages.
- Si l'on n'utilise pas la machine pendant une longue période, il faut l'éteindre par le biais de l'interrupteur principal.
- Empêcher aux personnes non autorisées d'accéder à la zone de travail.
- Porter des vêtements de travail et des gants de protection appropriés.
- Ne jamais utiliser la machine dans des milieux à risque d'explosion, soit en présence de vapeur et de gaz inflammables.
- Le lieu de travail doit toujours être très bien aéré.
- Eliminer immédiatement toutes les perturbations et les problèmes pouvant compromettre la sécurité

2.4.2 PERSONNEL CHARGÉ DE L'UTILISATION DE LA MACHINE



DANGER!

- **L'utilisation de la machine est exclusivement permise au personnel formé qui doit connaître les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation contenues dans ce manuel.**
- **Cet appareil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris les enfants) avec des capacités physiques, sensorielles et mentales réduites, ou inexpertes, à moins d'être surveillées et instruites sur l'utilisation de la machine par une personne pour leur sécurité. Les enfants ne doivent jamais jouer avec l'appareil.**

2.4.3 EQUIPEMENTS DE PROTECTION ET DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ



DANGER!

- **Avant de mettre l'appareil en marche, vérifier que tous les équipements de protection et les dispositifs de sécurité sont présents et qu'ils fonctionnent parfaitement.**



2.4.4 RISQUES DE NATURE ÉLECTRIQUE

DANGER ELECTRIQUE

- La sécurité électrique de l'appareil est uniquement garantie s'il est correctement branché à une installation de mise à la terre efficace selon la loi.

- Les travaux à l'installation électrique et l'accès aux parties sous tension sont exclusivement permis au personnel qualifié.
- Effectuer périodiquement des contrôles de l'installation électrique de la machine (ils doivent être effectués par du personnel qualifié).
- Eliminer et/ou immédiatement remplacer les raccordements desserrés ou les câbles brûlés (à effectuer par du personnel qualifié).
- Remplacer le câble de l'alimentation électrique s'il est endommagé (à effectuer par du personnel qualifié).
- Utiliser exclusivement des fiches et des prises appropriées aux caractéristiques électriques indiquées sur la plaquette d'identification de la machine.
- Ne jamais enfiler des objets dans les ouvertures de ventilation de la machine : danger d'électrocution !
- L'utilisation d'eau courante, de jets d'eau et/ou de vapeur est absolument défendue sur le lieu d'installation de la machine : danger d'électrocution !

**2.4.5 DANGERS DÉRIVANT DES RESSORTS À GAZ APPLIQUÉS À LA TÊTE DE SOUDURE****DANGER!**

- Ne jamais ouvrir, couper ni endommager les ressorts à gaz. Ces dispositifs sont chargés à une pression d'environ 180 bars.
- Avant de mettre la machine au rebut, évacuer la pression des ressorts à gaz. Demander les instructions pour l'élimination

**2.4.6 DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE GAZ****DANGER!**

- Utiliser exclusivement de l'azote N_2 ou de l'anhydride carbonique CO_2 ou des mélanges d'azote et d'anhydride carbonique $N_2 - CO_2$ ou des mélanges d'autres gaz inertes.
- Danger de détonation ! Ne jamais utiliser de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des mélanges de gaz contenant de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables.
- Respecter à la lettre les prescriptions du fabricant de gaz pour l'utilisation correcte des bonbonnes de gaz et des réducteurs de pression de gaz !

**2.4.7 DANGERS DÉRIVANT DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS PRÉSENTS (PLAQUE DE SOUDURE)****DANGER!**

- Danger de brûlure : ne pas toucher la plaque de soudure.

**2.4.8 ENTRETIEN, SERVICE ET RÉPARATION DE LA MACHINE****DANGER!**

- Débrancher la fiche de la prise de courant avant toute intervention.
- Effectuer ponctuellement toutes les opérations d'entretien et de service de la machine.
- Les dommages éventuels doivent être exclusivement réparés par du personnel qualifié.



2.4.9 MODIFICATIONS DE L'APPAREIL

DANGER!

- Ne jamais apporter de modification ou de changement sur la machine sans l'autorisation de l'entreprise **ORVED S.p.A.**
- Remplacer immédiatement toutes les pièces détériorées, usées ou endommagées (à effectuer par du personnel qualifié).
- Utiliser uniquement des pièces détachées originales.



2.4.10 PRÉVENTION DES INCENDIES

DANGER!

- Les ouvertures de ventilation doivent rester libres (distance des parties proches d'au moins 10 cm).
- Ne pas positionner la machine à proximité de produits inflammables.



DANGER!

- Danger de brûlure : en cas d'utilisation de produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, bien aérer la pièce. Ne pas approcher la machine des flammes ! Ne pas fumer !



2.4.11 NETTOYAGE ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE

ATTENTION!

- Nettoyer régulièrement la machine en suivant les instructions contenues dans ce manuel.
- Utiliser et manipuler les produits détergents selon les prescriptions du fabricant.
- Démolir et éliminer la machine, ses parties et les produits détergents utilisés pour le nettoyage de l'appareil selon les normes en vigueur

2.5 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ SUR LA MACHINE

2.5.1 NOTES SUR LES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

- Avant de mettre l'appareil en marche, vérifier que tous les équipements de sécurité et de protection sont présents et qu'ils fonctionnent parfaitement. Ne jamais utiliser la machine si un ou plusieurs dispositifs de sécurité sont absents ou endommagés.
- Les interventions d'entretien, de réparation ou de remplacement des dispositifs de sécurité peuvent être exclusivement effectués par du personnel formé et qualifié.
- Les dispositifs de sécurité ne doivent jamais être exclus ou mis hors service.

La machine dispose de série des dispositifs de sécurité suivants :

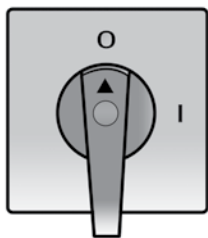
- Dispositif de sécurité contre la surchauffe de la pompe sous-vide.
- Interrupteur général.
- Fusibles de protection contre les surcharges de courant et le court-circuit.
- Carter ventilateur pompe à vide.

2.5.2 DISPOSITIF DE SÉCURITÉ CONTRE LA SURCHAUFFE DE LA POMPE SOUS-VIDE

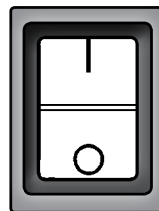
Votre machine est pourvue d'un système de sécurité qui, par le biais de capteurs de température situés sur l'enroulement du moteur et d'une série de dispositifs se trouvant à l'intérieur de la carte électronique d'alimentation, élimine le risque de surchauffe du moteur de la pompe, qui pourrait s'instaurer à la suite d'une grappage progressif ou défaut. Le panneau de commande affiche l'état d'alarme (§ 9.2.2).

2.5.3 INTERRUPTEUR GÉNÉRAL

Il est possible de couper par le biais de l'interrupteur général l'alimentation de l'appareil. Il peut aussi être utilisé comme interrupteur en cas d'urgence.



VERSIONS TRIPHASÉES



VERSIONS MONOPHASÉES

2.5.4 FUSIBLES DE PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES DE COURANT ET LE COURT-CIRCUIT

La machine est pourvue de fusibles de protection contre les surcharges de courant et les courts-circuits.

2.5.5 CARTER VENTILATEUR POUR POMPE À VIDE

La pompe à vide est pourvue d'un carter de protection qui empêche le contact avec le ventilateur de refroidissement.

2.6 HYGIÈNE

La machine est fabriquée conformément à la **directive EN1672-2** (conditions d'hygiène requises pour les machines destinées à la préparation des aliments), le **règlement CE 1935/2004** et les **lignes directrices EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group) ; les matériaux, les surfaces et les formes ont été choisis et étudiés pour réduire le plus possible voire éliminer le risque de contamination ou d'infection des aliments vis-à-vis de l'utilisateur de la machine et vice-versa, pour réduire le plus possible voire éliminer le risque de pollution de l'aliment par l'opérateur et la machine.

Ceci étant dit, en cas de conditionnement sous-vide d'aliments, respecter à la lettre les indications suivantes :

- Nettoyer soigneusement la machine avant et après l'avoir utilisée, et nettoyer et désinfecter les surfaces internes de la chambre à vide.
- Travailler de manière hygiénique en évitant le contact direct entre l'aliment et la machine.
- Les panneaux de commande et les éléments de manœuvre doivent toujours être bien propres et sans graisse ni huile.
- Fermer le couvercle lorsque la machine n'est pas utilisée pour éviter que la poussière et la saleté ne se déposent dans la chambre à vide.

2.7 ENTRETIEN ET ASSISTANCE TECHNIQUE

Ce manuel distingue clairement les travaux d'entretien, de réparation et de service pouvant être effectués par les opérateurs de la machine et ceux qui doivent nécessairement être effectués par des techniciens qualifiés et instruits d'un centre de service et d'assistance agréé.

En cas d'opérations d'entretien, de service ou de réparation, respecter à la lettre les indications suivantes :

- Eteindre la machine par le biais de l'interrupteur général et débrancher la fiche de la prise de courant.
- Respecter les entretiens programmés et les intervalles prévus dans ce manuel. Des retards ou le manque d'entretien peuvent entraîner des réparations coûteuses.
- Utiliser exclusivement des pièces détachées, de l'huile et des lubrifiants originaux **ORVED S.p.A.**
- Utiliser des outils en bon état, ne jamais laisser des outils dans la machine après le travail.
- Ne jamais effectuer des interventions qui requièrent un technicien qualifié d'un centre d'assistance agréé.
- Faire intervenir exclusivement un des centres d'assistance technique autorisés par l'entreprise **ORVED S.p.A.**
- Les dispositifs de sécurité momentanément désactivés ou démontés par un technicien qualifié pour une intervention d'entretien doivent être rétablis à la fin de l'intervention et doivent fonctionner parfaitement.

3. CONSEILS POUR LA SAUVEGARDE DE L'ENVIRONNEMENT**EMBALLAGE**

- L'emballage est 100% recyclable et possède le symbole du recyclage.
- Pour l'éliminer, suivre les réglementations locales.
- Ne pas jeter les matériaux dans l'environnement Garder l'emballage (sacs en plastique, parties en polystyrène, etc.) hors de la portée des enfants en tant que source potentielle de danger.

**MISE AU REBUT/ELIMINATION**

- L'appareil a été fabriqué avec des matériaux recyclables. Sur l'appareil est apposé conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- Toujours s'assurer que l'appareil est éliminé correctement pour prévenir les conséquences potentiellement négatives pour l'environnement et la santé.
- Le symbole  sur l'appareil ou sur la documentation fournie avec la machine indique que cet appareil ne doit pas être mis au rebut comme déchet domestique mais remis à un centre spécialisé pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.
- Au moment de le mettre au rebut, couper le câble d'alimentation et retirer le couvercle pour que les enfants ne puissent facilement accéder à l'intérieur de l'appareil.
- Le mettre au rebut selon les normes locales pour l'élimination des déchets et le remettre dans l'un des centres spécialisés en ne le laissant en aucun cas à l'abandon, ce qui pourrait se révéler un danger pour les enfants.
- Pour tout complément d'information sur le traitement, la récupération et le recyclage de cet appareil, contacter le bureau local, le service de collecte des déchets ou le revendeur où vous avez acheté l'appareil.

4. TRANSPORT, LEVAGE ET DEBALLAGE

N

MISE EN GARDE!

- Faire attention aux points métalliques, clous, rivets, bords tranchants et autre pouvant se trouver sur l'emballage. A la réception, le client doit immédiatement signaler au transporteur les éventuelles anomalies, le manque de pièces ou les dommages évidents ; il faut le signaler avant d'effectuer toute autre opération de transport, levage ou déballage.
- Un dommage éventuel sur l'emballage peut signifier un dommage à l'appareil ou à ses parties ; en cas de doute sur le parfait état de l'appareil suite au transport, avant d'effectuer toute autre opération, demander des informations à votre revendeur ou directement à l'entreprise ORVED S.p.A.
- L'appareil emballé doit être conservé dans un endroit à l'abri, approprié, sec, couvert et pas exposé aux agents atmosphériques. L'endroit prévu doit avoir une température comprise entre 5°C et 40°C et une humidité relative non supérieure à 80%. L'endroit choisi pour l'installation ou le stockage ne doit pas être à proximité d'eau et de vapeur d'eau.

4.1 DÉBALLAGE

- Après avoir retiré l'emballage, s'assurer que l'appareil est en bon état, en cas de doute, ne pas l'utiliser et s'adresser immédiatement au revendeur.
- Conserver la bande adhésive pour lier le câble d'alimentation électrique au support.
- Il est conseillé de conserver l'emballage pour des exigences de transport et levage futures ou de stockage de l'appareil.
- Pour ce qui concerne l'élimination et la sécurité des matériaux de l'emballage, consulter ce qui est indiqué au précédent chapitre 3.

4.2 TRANSPORT, LEVAGE ET STOCKAGE

N

MISE EN GARDE!

- Pendant le transport et le levage, maintenir la machine en position horizontale pour éviter des fuites d'huile de la pompe.
- Les plaques pour éviter qu'elles ne se déplacent dans la chambre à vide.
- En cas de stockage, conserver l'appareil dans un endroit à l'abri, approprié, sec, bien aéré, couvert et pas exposé aux agents atmosphériques.
- L'endroit prévu doit avoir une température comprise entre 5°C e 40°C et une humidité relative non supérieure à 80%
- L'endroit choisi pour l'installation ou le stockage ne doit pas être à proximité d'eau et de vapeur d'eau.

N

MISE EN GARDE!

Après une longue période de stockage, effectuer :

- Le changement de l'huile de la pompe avant de la mettre en fonction en suivant les instructions au chapitre "ENTRETIEN". Le changement de l'huile doit être exclusivement effectuée par du personnel autorisé et spécialisé, en respectant les instructions et les prescriptions de ce manuel.

5. DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DES FONCTIONS

La **thermosoudeuse VGP** permet de conditionner des produits frais et/ou secs en atmosphère modifiée à l'intérieur de barquettes.

Le principe de fonctionnement se base sur l'exécution du vide à l'intérieur d'une chambre en aluminium dans laquelle sont placées, au moyen d'une tablette en aluminium anodisé, une ou plusieurs barquettes contenant le produit et la pellicule qui, tendue sur la surface des récipients, en permet le soudage à la fin de l'opération.

Le fonctionnement comprend les phases suivantes : après avoir obtenu le vide désiré dans la chambre (jusqu'à une valeur maximum de 100%), avec l'aspiration de l'air réalisée par une pompe, la machine exécute l'introduction du mélange de gaz protecteur (normalement anhydride carbonique et azote) en remplissant le volume vide de la chambre.

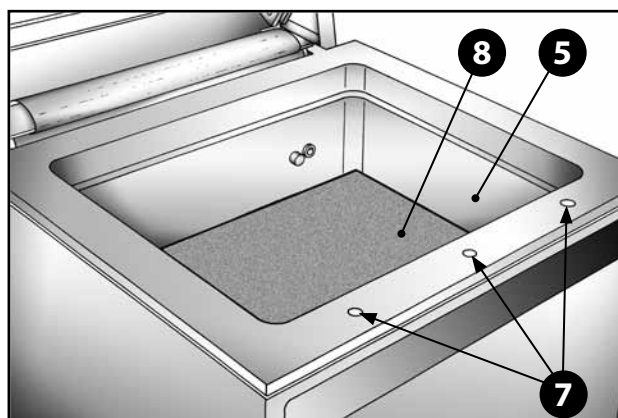
Ensuite, elle procède au soudage thermique de la pellicule sur la barquette au moyen de l'abaissement d'une plaque amenée à la température de soudure.

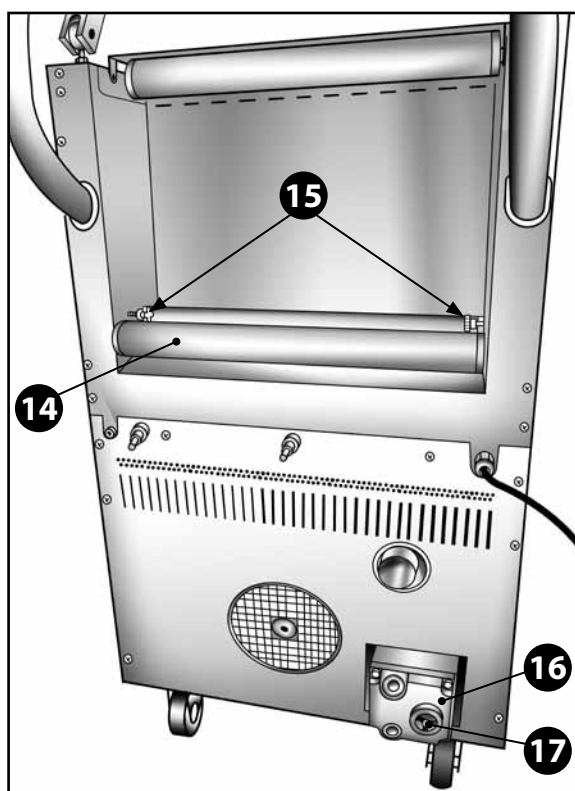
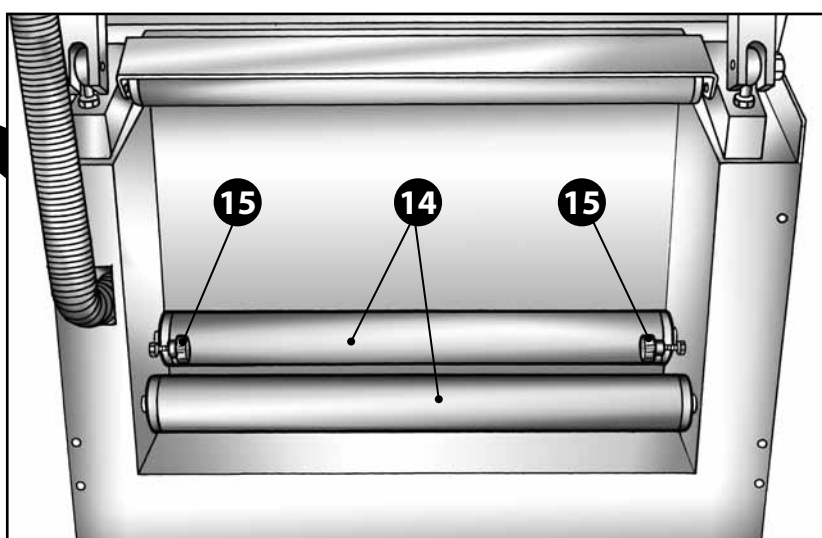
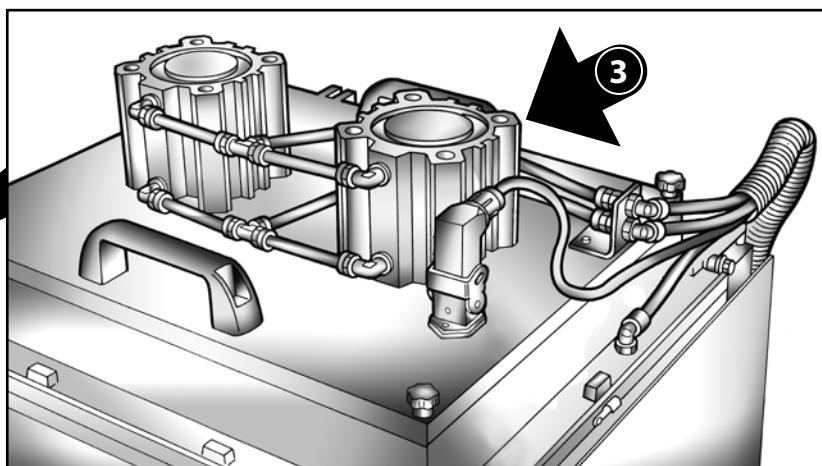
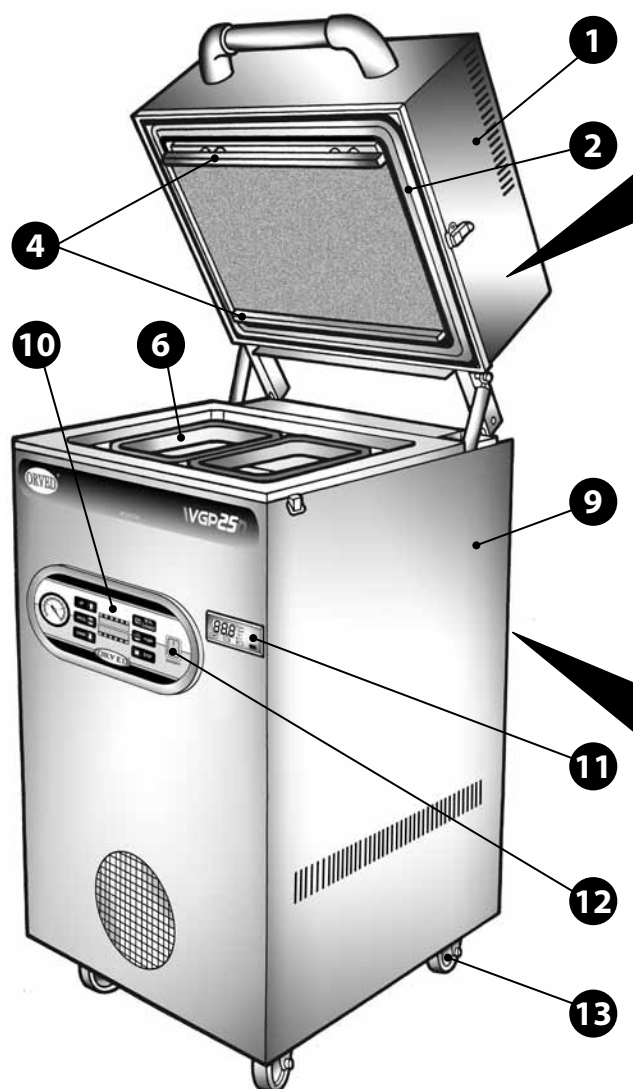
En même temps que la soudure, avec l'abaissement de la plaque, le morceau de pellicule en excès est coupé.

Pour éviter l'écrasement du récipient à la suite de l'élimination de l'anhydride carbonique du produit avec diminution conséquente de volume, la machine est équipée d'une option qui permet d'injecter le gaz à une pression légèrement supérieure à celle atmosphérique. Le retour de l'air dans la chambre à vide à la fin du cycle de conditionnement provoque la nouvelle ouverture du couvercle de la machine pour permettre l'extraction des barquettes scellées.

La machine comprend les parties suivantes :

- Une **tête** **1** formée par la partie supérieure en aluminium de la chambre à vide, qui est équipée le long de son périmètre d'un **dispositif de fermeture** **2** fonctionnant avec le vide qui permet à la chambre de rester abaissée et hermétiquement fermée également durant la phase d'introduction du gaz. La tête contient également le **système hydraulique** **3** d'actionnement de la plaque de soudure outre les **lames** **4** pour la coupe de la pellicule .
- Une **chambre à vide** **5** à l'intérieur de laquelle repose la **tablette porte-barquettes** **6** et les barquettes à conditionner ; la pellicule est tendue sur la surface horizontale de la tablette et bloquée au moyen de trois **ventouses** **7** . La profondeur interne de la cuve peut être changée au moyen des **tablettes en plastique** **8** fournies avec l'appareil.
- Une **carcasse en acier inox** **9** sur laquelle se trouvent, en position avant, le **panneau de commandes** **10**, le **thermostat** **11** pour le réglage de la température de la plaque et **l'interrupteur général** **12** ; la carcasse est équipée de **quatre roues pivotantes** **13** dont celles avant sont munies de frein.
- L'appareil dispose de dix (VGP60N) ou vingt (VGP25NN) programmes indépendants qui permettent de mémoriser, pour chaque programme, les temps différents de vide et d'introduction du gaz.
- A l'arrière se situent les **deux rouleaux de support de la bobine** **14** , les **vis latérales correspondantes de réglage** **15** ainsi que la **pompe à vide** **16** aux performances élevées, lubrifiée à circulation, munie de **voyant** **17** pour le niveau de l'huile.
- Une **installation d'aspiration de l'air et d'introduction du gaz** formée de raccords, tubes et électrovalves qui relie la chambre à vide avec la pompe, la bouteille de gaz (non comprise avec la machine) et les organes de réglage et/ou de contrôle du système.
- Une **installation électrique** comprenant la carte électronique de puissance avec porte-fusibles, la carte commandes et les connexions. Toutes les fonctions sont gérées par microprocesseur.





5.1 COMMANDES

Les machines sont équipées de deux différentes variations de commandes numériques, toutes guidées par des micro-processeurs évolués qui permettent de multiples fonctions et possibilités de programmation.

- **VGP25N:** dispose d'un double écran à 12 caractères et de signalisations supplémentaires par le biais de 12 diodes.
- **VGP60N:** LCD à cristaux liquides à couleurs, avec boutons capteurs capacitifs "tactiles".

5.2 FONCTIONS

5.2.1 FONCTION VIDE / VIDE SUPPLÉMENTAIRE

L'appareil est équipé d'un capteur qui mesure la quantité de vide (c'est-à-dire la dépression) qui est réalisée dans la chambre. Cette quantité est exprimée en pourcentage. La valeur maximum pouvant être atteinte est égale à 99,99%.

Il est possible d'ajouter un temps d'exécution du vide supplémentaire au moyen de la touche , exprimé en secondes, utile pour obtenir le vide maximum possible.

Le vide supplémentaire peut être activé que si le paramètre a été programmé à 100%

Facteurs qui déterminent le rendement de la fonction

Le paramètre est influencé par le volume d'air à aspirer de la chambre et par le degré d'usure de l'huile de la pompe : en effet, le rendement de la pompe diminue avec l'augmentation des heures de travail effectuées. Étant donné que l'appareil travaille en fonction du pourcentage de vide réalisé, le temps nécessaire pour conclure la phase varie selon le volume du produit contenu dans la barquette ainsi que des conditions de l'huile de la pompe.

Conditionnement de produits liquides

Comme déjà dit, la température d'ébullition du liquide diminue avec l'abaissement de la pression atmosphérique, jusqu'à arriver à 6°C avec le vide égal à **99,99%**. Par conséquent, bien que le conditionnement de produits liquides soit possible avec cette machine, il est nécessaire d'effectuer quelques essais préliminaires avant de procéder à la production en série, étant donné qu'à cause de l'ébullition, une partie du liquide pourrait sortir de la barquette en salissant les bords et en rendant la soudure de la pellicule avec le récipient difficile. Le niveau de remplissage de la barquette doit donc être optimisé en effectuant un essai préliminaire ou plus avant de procéder au conditionnement en série afin d'éviter la sortie du liquide. En outre, le risque d'aspiration de vapeurs de la part de la pompe augmente : nous recommandons donc de contrôler et éventuellement de remplacer plus fréquemment l'huile et le filtre de la pompe ainsi que le filtre de la cuve.

5.2.2 FONCTION GAZ ET GAZ SUPPLÉMENTAIRE

L'introduction de gaz, qui remplace le volume d'air aspiré, n'a habituellement pas seulement le but d'éviter l'écrasement des barquettes dans la phase de retour de l'air dans la chambre ; en effet, avec le conditionnement en atmosphère protégée, non seulement l'air qui peut être la cause de détérioration est éliminé mais de plus des éléments, dans ce cas les gaz, sont introduits et peuvent combattre activement la détérioration qualitative du produit. Dans le tableau ci-après se trouvent quelques mélanges de gaz normalement utilisés.

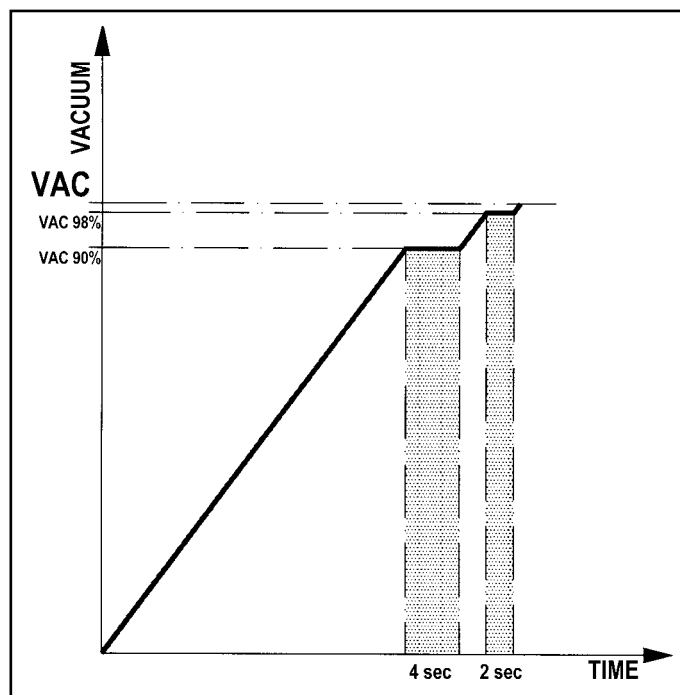
La **surpression**, qui peut être prévue dans la programmation des cycles de conditionnement, permet une valeur positive de pression (c'est-à-dire légèrement supérieure à celle atmosphérique) et permet de suppléer à la perte de volume du produit provoquée par la soustraction de l'anhydride carbonique qui peut se créer lors de l'exécution du vide. Les emballages, avec l'adoption de la surpression, peuvent assumer un aspect gonflé.

5.2.3 FONCTION DÉGAZ (VGP60N)

Avec la fonction **DEGAS (DEGAZ)**, on obtient le vide dans les phases suivantes, de façon telle à permettre une désaération partielle et à éviter la fuite accidentelle de produit par la cuve.

On peut obtenir trois phases de vide successives, à trois niveaux différents, programmables chacun pour une durée, également programmable. À la fin de la séquence, la machine atteindra le vide maximum, selon le paramètre principal **VAC** programmé.

Dans le graphique ci-dessous, sont mises en évidence les phases où F1 a été configuré à 90 % pendant 4 secondes et F2 à 98 % pendant 2 secondes, en laissant F3 inactif.



5.2.4 FONCTION SEAL (SOUDURE)

Après avoir réalisé le vide et l'introduction de gaz, l'appareil réalise la soudure de la pellicule sur les barquettes au moyen d'une plaque de soudure **A** actionnée par deux pistons **B** situés sur la tête de la machine (**Fig. 1**). Le temps de soudure est introduit avec la touche et varie de 0 à 6 secondes, en fonction des types de matériaux utilisés pour pellicules et barquettes, ainsi que de la température de la plaque. La température de soudure est réglée par le thermostat numérique et est comprise entre 140 et 180°C. Pour connaître la valeur exacte à introduire, consulter le fournisseur et/ou le producteur des bobines de pellicule et des barquettes, les facteurs qui influencent le paramètre étant nombreux (matériel, épaisseur de la pellicule). A titre d'information, lorsque l'on utilise des barquettes avec pellicule de 85 microns d'épaisseur en PP (polypropylène), la température à introduire est égale à environ 170°C.

Dans tous les cas, la soudure doit être uniforme ; le détachement de la pellicule est normalement provoqué par une température de soudure trop basse, et vice versa les coupures ou auréoles sur la surface de la pellicule sont presque toujours dues à une température trop élevée.

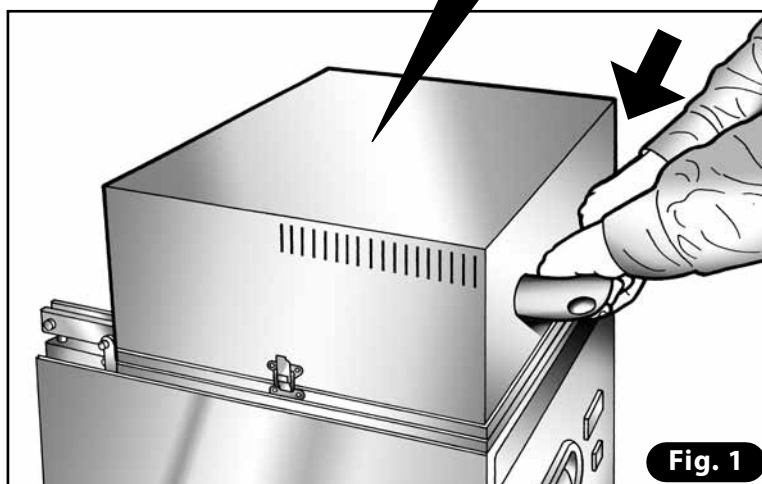
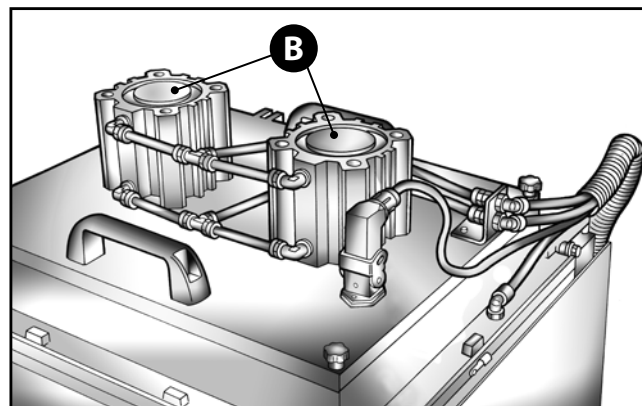
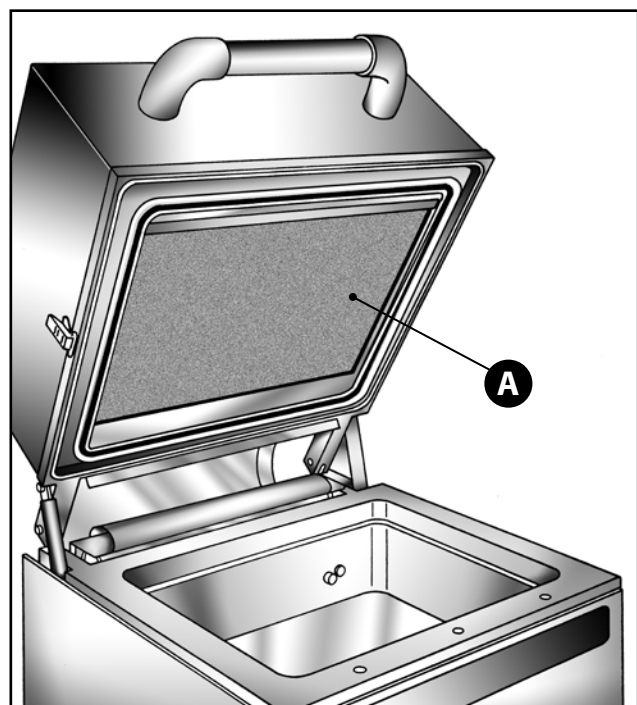


Fig. 1

5.2.5 FONCTION POMPE

Le fonctionnement en continu de la pompe pendant toute la période d'utilisation de la machine permet d'avoir un meilleur rendement grâce à la fluidification de l'huile.

La mise en marche de la pompe a lieu à l'atteinte de la température de soudure, indiquée sur l'afficheur du thermostat et à la fin de la phase de programmation de la machine.

5.3 SIGNALISATIONS ET AVERTISSEMENTS D'ALARME

SIGNALISATIONS

Cycles totaux effectués. Les deux versions de commandes disposent de la signalisation de cycles totaux effectués par la machine, pour indiquer les cycles manquants avant de remplacer l'huile de la pompe.

Matricule (numéro de série). Dans la version **VGP25N** il est possible de voir affiché le numéro de série de la machine.

Version du logiciel installé. Dans la version **VGP25N**, à la mise en marche est affichée la version du logiciel de la machine. De cette manière, il est possible d'évaluer des éventuelles mises à jour délivrées après l'année de production de votre machine.

AVERTISSEMENTS D'ALARME

Comme illustré au chap.2, les machines sont pourvues de nombreux dispositifs de sécurité. **ORVED**, qui est continuellement engagée dans la recherche du meilleur standard de sécurité de ses machines, en a intégré de supplémentaires par rapport à ceux prévus par la réglementation en vigueur pour la protection de l'opérateur, la machine et de ses composants les plus sensibles. Dans toutes les versions de panneau de commande, les situations anormales ci-dessous sont signalées :

- a) **Surchauffe de la pompe ou du transformateur** : la machine signale par un message et un avertissement sonore l'anomalie et interrompt le cycle en cours .
- b) **Alarme pour usure huile pompe** : après avoir effectué un nombre maximum de cycles prévus pour un usage normal de la pompe installée, la machine affiche le message pour effectuer le changement de l'huile.
- c) **Alarme gaz**: signale que la pression d'émission du gaz est insuffisante.

6. INSTALLATION ET PREPARATION

Procéder en suivant attentivement les points de 1 à 9 :

1) Déballer la machine (voir chap.4)



ATTENTION!

- Après avoir retiré l'emballage, s'assurer que l'appareil est en parfait état, en cas de doute, ne pas l'utiliser et s'adresser immédiatement au revendeur.
- Ne pas basculer ni incliner la machine : la déplacer en la gardant toujours en position verticale. Ceci sert à éviter des fuites d'huile de la pompe du vide.
- Pour déplacer la machine, utiliser exclusivement la force humaine en faisant très attention.

2) Positionner la machine sur un plan horizontal, stable et approprié au chargement.



ATTENTION!

- Freiner les roues avant en abaissant les pédales.
- L'appareil doit être positionné pour être accessible de tous les côtés.
- Ne pas encombrer les passages, les sorties de secours ou de service avec la machine. Ne pas positionner l'appareil devant les sorties ou les portes de secours.
- S'assurer que la machine est bien aérée, en laissant au moins 10 cm d'espace libre autour de l'appareil. Les orifices de ventilation doivent rester libres et ne doivent pas être bouchés pour garder la température de la pompe à des niveaux normaux.

3) Vérifier le niveau de l'huile de la pompe.

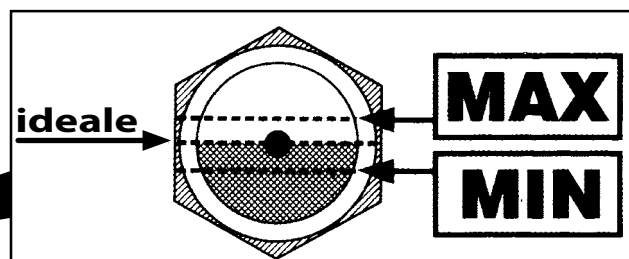
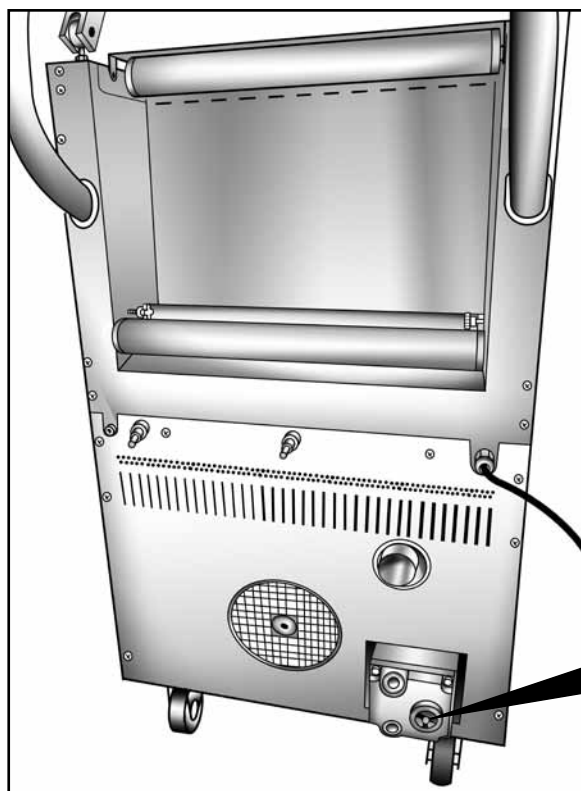
Dans les machines livrées sans huile (c'est inscrit sur l'étiquette de l'emballage), remplir.

Dans les machines remplies d'huile, vérifier le niveau à travers l'orifice se trouvant à l'arrière ou latéralement, comme indiqué. Le niveau idéal correspond à la moitié de l'indicateur.



ATTENTION!

Eviter formellement de mettre la machine en marche s'il n'y a pas d'huile dans la pompe !



5) Brancher la machine au réseau d'alimentation électrique.



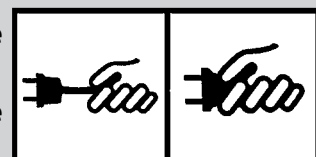
ATTENTION !

- Vérifier sur la plaquette se trouvant à l'arrière que la fréquence et la tension de la machine correspondent à celles du réseau d'alimentation électrique.
- Brancher la fiche dans la prise compatible : ne pas la forcer si elle n'est pas compatible mais utiliser un adaptateur avec les caractéristiques appropriées.
- Vérifier sur la plaquette que l'alimentation du réseau est suffisante pour alimenter la machine.
- VGP60N: vérifier le sens de rotation de la pompe. Procéder comme suit :
 - Brancher la fiche dans la prise avec la machine à l'arrêt.
 - S'assurer que le niveau de l'huile dans la pompe est correct (voir pt. précédent).
 - Soulever la partie supérieure de scellage.
 - Allumer la machine sans varier les paramètres : les valeurs de base sont déjà configurées.
 - Attendre que la température de soudure soit atteinte.
 - Démarrer le cycle d'étalonnage en appuyant sur la touche TAR de l'écran. Abaisser la partie supérieure et attendre 4-5 secondes : si le sens de rotation est correct, la dépression dans la chambre sera suffisante pour la maintenir abaissée. Si le sens de rotation est incorrect, la partie supérieure ne reste pas en position basse. Dans ce cas, arrêter immédiatement la machine et contacter un technicien qualifié pour l'inversion des phases.
- Effectuer le contrôle du sens de rotation de la pompe chaque fois que l'on change la prise triphasée.



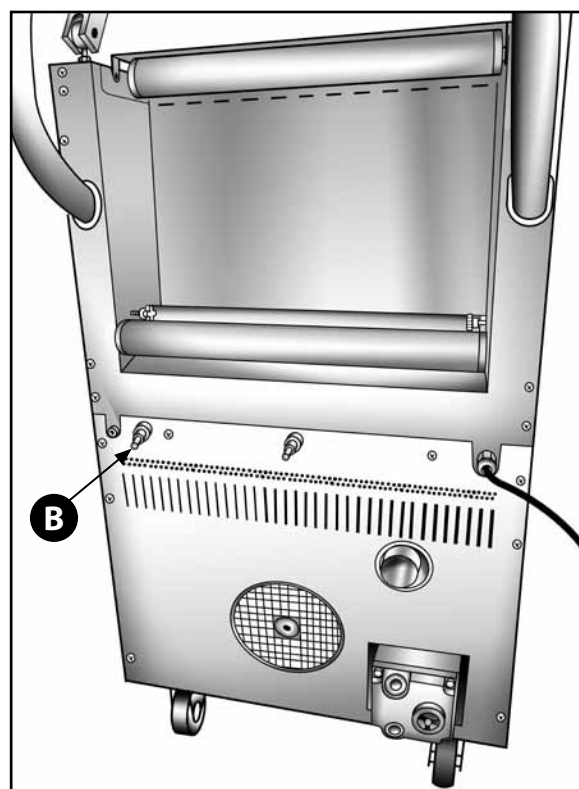
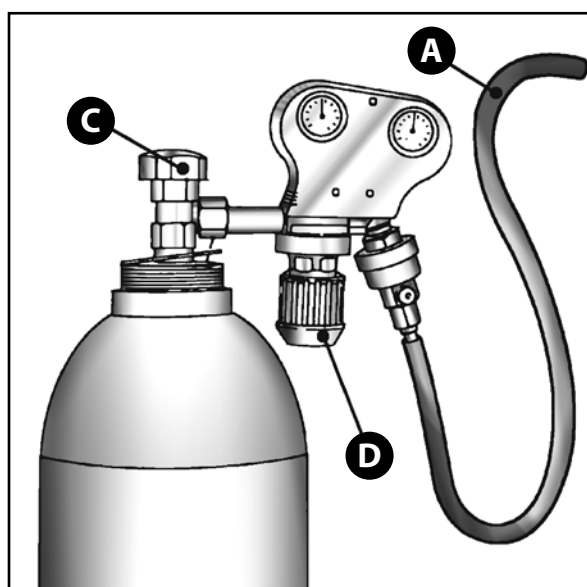
DANGER ELECTRIQUE

- L'inversion des phases dans les machines à alimentation triphasée doit être effectuée exclusivement par un technicien spécialisé.
- S'assurer que le réseau où brancher la machine possède une mise à la terre appropriée qui fonctionne correctement.
- Vérifier que le câble d'alimentation n'est pas endommagé ou encastré. Contacter, le cas échéant, un technicien qualifié pour le remplacer.
- L'accès aux parties sous tension de la machine est exclusivement réservé aux techniciens qualifiés.
- Brancher et débrancher la fiche en exerçant une traction sur la fiche et jamais sur le câble.



6) Raccordement du gaz

Relier la bouteille à la machine en introduisant le tuyau **A** sur le raccord porte-tuyau **B** appliqué sur le panneau arrière. Ouvrir la vanne de la bouteille **C** (fournie par une société spécialisée) et régler la pression de la bouteille au moyen du réducteur de pression **D** fourni avec la bouteille à 0,5÷1 bar.





ATTENTION!

- Pour la fourniture du mélange de gaz le plus approprié à vos exigences, contacter les entreprises qui fournissent les gaz alimentaires. Elles vendent aussi le réducteur de pression. Respecter scrupuleusement les prescriptions du producteur de gaz pour l'utilisation correcte des bonbonnes de gaz et des réducteurs de pression de gaz !
- Utiliser un tuyau de raccordement adéquat pour le raccord de la bonbonne et celui de la machine. Dans la plupart des cas, on utilise des tuyaux de 10mm de diamètre.
- Fixer le tuyau sur le côté du raccord régulateur de pression avec des colliers de serrage tuyaux.
- Utiliser uniquement de l'azote N_2 ou de l'anhydride carbonique CO_2 ou des mélanges d'azote et d'anhydride carbonique $N_2 - CO_2$ ou des mélanges d'autres gaz inertes alimentaires.
- Ne jamais utiliser de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des mélanges de gaz contenant de l'oxygène O_2 ou d'autres gaz explosifs ou inflammables ou des gaz non appropriés au conditionnement alimentaire.
- Ancrer solidement les bonbonnes de gaz pour éviter qu'elles ne basculent.

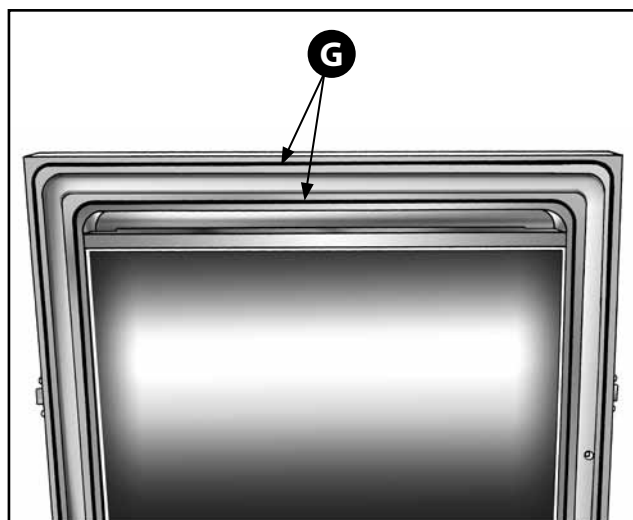
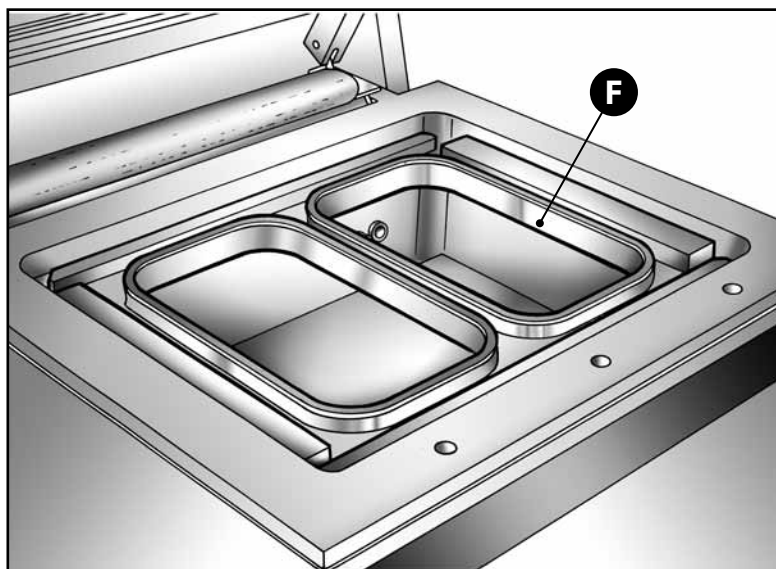
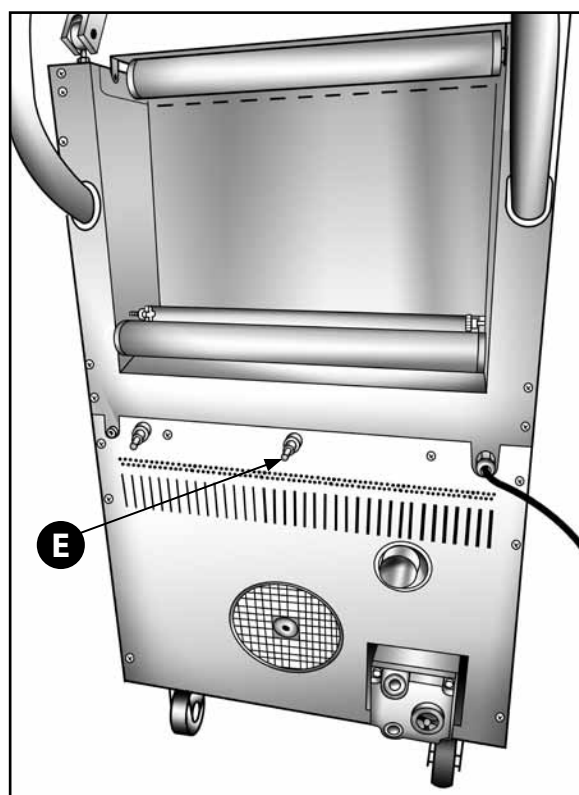
7) Raccordement de l'air comprimé pour la pression de soudure supplémentaire.

Fixer le tuyau de l'air comprimé au raccord de l'air comprimé **E** situé à l'arrière de la machine, en le fixant avec des colliers de serrage tuyaux. Utiliser uniquement de l'air propre et sec.
Régler la pression à la valeur maximum de 1 bar.

8) Effectuer le nettoyage préliminaire de la chambre à vide.

Les machines, avant d'être livrées, ont été minutieusement nettoyées et désinfectées. Mais il est toutefois conseillé de la nettoyer pour éliminer tout élément polluant possible qui s'est déposé en contact accidentel avec des sources à risque après le déballage de la machine. Nettoyer la chambre à vide à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau potable. Ne pas utiliser de détergents agressifs, de tampons à récurer en inox, de racloirs ni de substances abrasives, acides ou agressives qui pourraient irrémédiablement endommager les surfaces internes de la chambre à vide. A la fin des opérations, rincer soigneusement à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau potable.

Enlever les éventuelles impuretés ou corps étrangers du plan d'appui de la tablette porte-barquettes **F** et contrôler que les deux joints en NEOPRÈNE de scellage **G** de la chambre à vide sont intacts et en place.



9) Choisir la langue sur l'écran.

VGP25N: Les machines sont normalement fournies avec la langue du pays de destination.

Cependant, si vous souhaitez choisir une autre langue parmi celles qui sont disponibles (italien, anglais, espagnol, français ou allemand), procéder comme suit :

Allumer la machine par le biais de l'interrupteur **ON/OFF**, en appuyant en même temps sur la touche "**SEL**".



Choisir la langue en appuyant sur les touches "**UP**" et "**DOWN**".



Confirmer le choix avec la touche "**PROG**", ou bien attendre 20 secondes, nécessaires pour que le choix reste en mémoire.



VGP60N: au démarrage, sélectionner la langue souhaitée sur le menu initial (italien, anglais, espagnol, allemand et français).



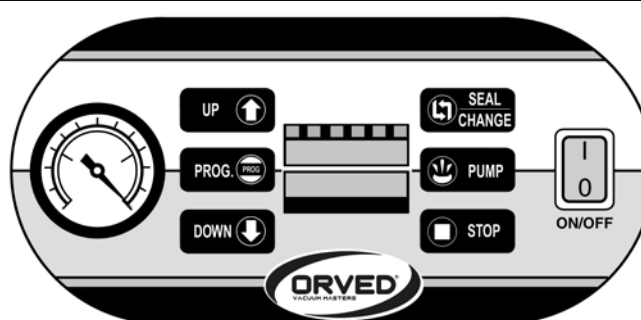
10) Faire le tarage du senseur de vide.

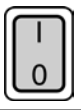
Lors de la première utilisation il est nécessaire de procéder au tarage du senseur de vide, afin d'adapter la lecture à l'altitude du lieu où vous vous trouvez.

Sans cette mise au point, il est possible que la machine ne fasse pas un vide suffisant.

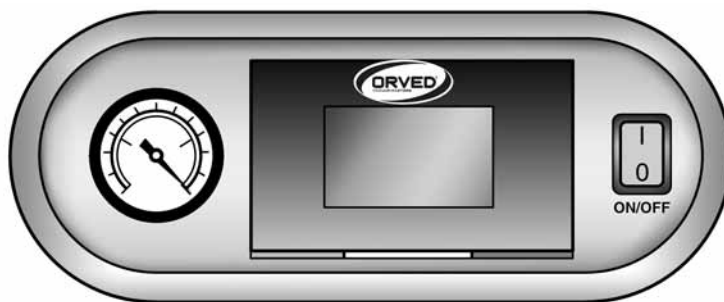
Procéder comme suit :

MOD. VGP25N



PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Allumer la machine par le biais de l'interrupteur ON/OFF , en appuyant en même temps sur la touche " PROG ".	 
2	Abaissier la partie supérieure. Le cycle commence et dure 2 minutes.	
3	A la fin du tarage, la partie supérieure s'ouvre.	
4	La machine se remet sur le programme insérer par nos soins ou sur le dernier programme utilisé.	

MOD. VGP60N



PHASE	DESCRIPTION	DISPLAY	TOUCHE
1	Effectuer le cycle de tarage en appuyant sur la touche bleue TAR .		



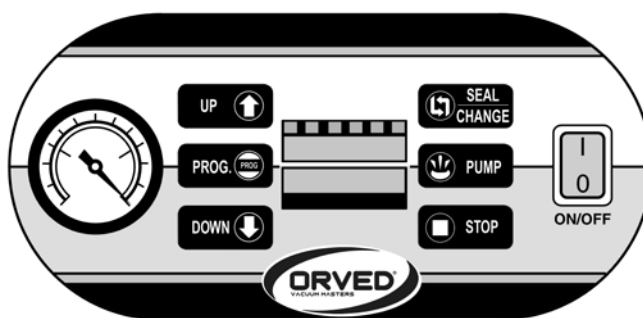
AVERTISSEMENT !

Le tarage du senseur doit être répété à chaque fois que la machine est déplacée à des altitudes différentes.

11) VGP25N: Activer/désactiver le signal sonore.

Pour activer ou désactiver le signal sonore, procéder comme suit:

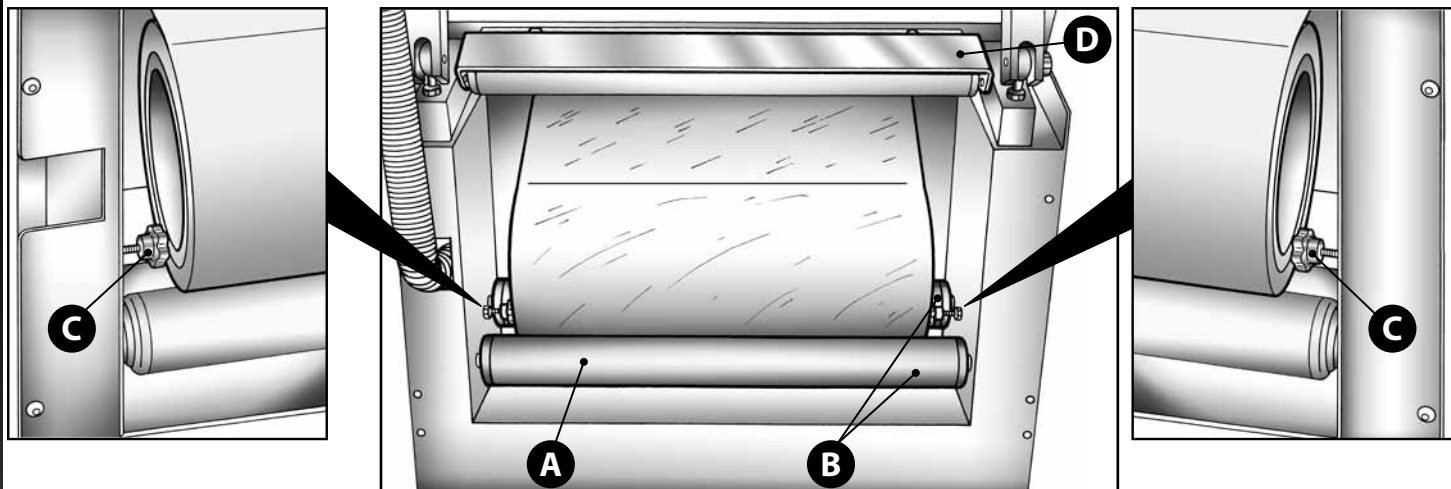
MOD. VGP25N



PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Allumer la machine par le biais de l'interrupteur ON/OFF .	
2	Appuyer sur la touche " STOP " pendant 4 secondes : un long bip signale l'activation, un bip court la désactivation du signal sonore.	

12) Positionnement de la bobine de film.

Poser la bobine de film **A** sur les deux rouleaux **B** situés à l'arrière de la machine et la centrer au moyen des deux dispositifs de réglage **C**. Passer la pellicule sous la lame de blocage **D** en procédant de manière à ce que le côté à souder de la pellicule soit tourné vers le récipient.



10) Réglage de la température

La thermosoudeuse est programmée en usine à la valeur standard de 170° ; pour changer la valeur de la température, qui dépend de la typologie de pellicule et du matériau du récipient:

- 1) Appuyer sur la touche  : s'affiche.
- 2) Programmer la température désirée avec .
- 3) Sortir de la programmation en appuyant sur .

A fin de déterminer la température correcte de soudure, consulter les fiches techniques des matériaux utilisés.

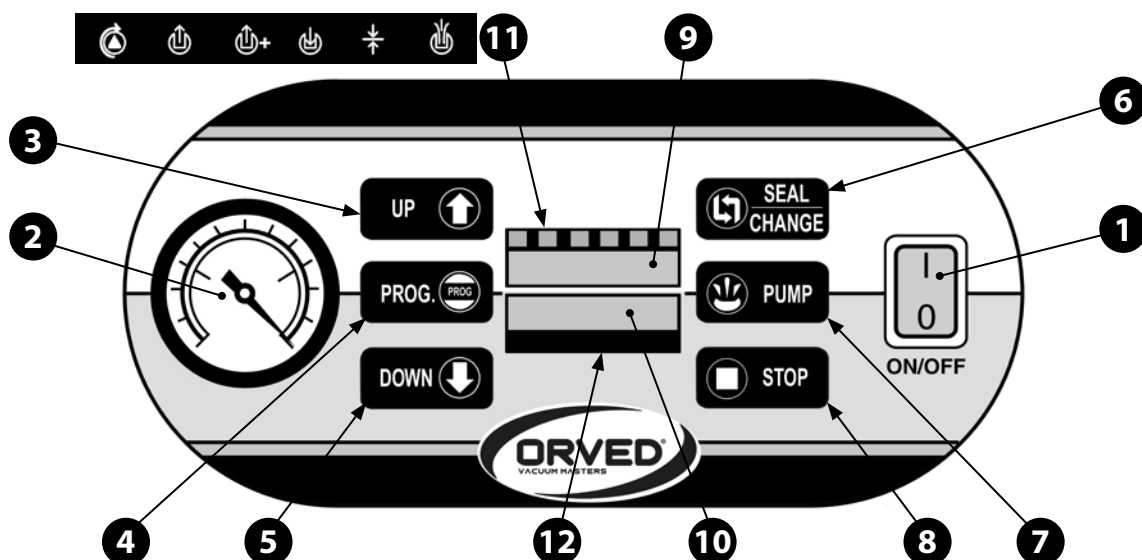


MISE EN GARDES!

- Le produit à conditionner doit être sec et froid pour atteindre le vide maximum (lire attentivement le chap. 6). Bien sécher la chambre à vide et les plaques en plastique.

7. FONCTIONNEMENT: VGP25N

7.1 PANNEAU DE COMMANDE: VGP25N



POS.	COMPOSANT	FONCTION
1	Interrupteur général	• Marche / arrêt de la machine. • Arrêt d'urgence.
2	Vacuomètre	• Indication du vide se trouvant dans le compartiment.
3	Touche curseur (UP)	• Fait défiler les programmes • Modifie les valeurs des fonctions • Fait défiler les langes pour l'afficheur • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que "STOP", permet la réinitialisation des programmes enregistrés, en rétablissant les valeurs réglées en usine.
4	Touche Programmation (PROG)	• Permet d'accéder à la programmation d'une fonction • Confirme la valeur ou la fonction configurée. • Pressée lors de la mise en marche, active la fonction d'étalonnage du capteur. • Pressée pendant 4 secondes, permet l'enregistrement du nom du programme utilisateur personnalisé.
5	Touche curseur (DOWN)	• Fait défiler les programmes. • Modifie les valeurs des fonctions. • Fait défiler les langes pour l'afficheur.
6	Touche sélection des fonctions (SEL)	• Fait défiler les fonctions relatives à un programme. • Pressée lors de la mise en marche, active la programmation de la langue de l'afficheur. • Permet le passage anticipé à la fonction suivante.
7	Touche activation des fonctions pompe et pots (PUMP)	• Active la pompe en service continu. • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que la touche "STOP", permet l'affichage du nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile. • Pressée en même temps que "STOP", affiche le numéro de série de la machine.
8	Touche STOP	• Arrête le cycle en cours. • Pressée pendant 4 secondes, active/désactive le signal sonore. • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que la touche "PUMP", permet l'affichage du nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile. • Pressée en même temps que "PUMP", affiche le numéro de série de la machine. • Pressée lors de la mise en marche, en même temps que "UP", permet la réinitialisation des programmes enregistrés, en rétablissant les valeurs réglées en usine.
9 10	Afficheurs, inférieur et supérieur, à 6+6 chiffres	• Affichent le programme activé. • Affichent la fonction activée et la valeur correspondante configurée, en même temps que la progression numérique de la valeur programmée. • Affichent les situations d'alarme. • Affichent le numéro de série de la machine. • Affichent le nombre de cycles effectués avant la vidange de l'huile.
11	6 icônes lumineuses	 Signale la mise en route de la pompe.  Indique la phase de vide.  Indique la phase de vide e de vide supplémentaire.  Indique la phase d'injection de gaz.  Indique la phase de soudage.  Indique la phase de rentrée de l'air.
12	6 diodes inférieures	• Indiquent la progression de la fonction en cours. • Indiquent les alarmes. • Fournissent une indication graphique des cycles effectués avant la vidange de l'huile de la pompe.

VGP25N
FRANÇAIS

7.1.1 VALEURS MAXIMUMS PROGRAMMABLES VGP25N

FONCTION	VALEURS PROGRAMMABLES
VIDE	0 - 100%
VIDE SUPPLEMENTAIRE	0 - 60 sec
SOUDURE	1 - 9.9 sec
INJECTION DE GAZ	0 - 110%

7.1.2 VALEURS CONFIGURÉES EN USINE VGP25N

Vous trouverez ci-après les configurations réalisées en usine, qui s'affichent lors de la première mise en marche. Ces valeurs peuvent être modifiées ou intégrées grâce à la programmation et dans ce cas elles sont surimprimées.

Il est possible de rappeler, à tout moment, les valeurs configurées en usine, en réinitialisant la programmation effectuée.

Programme vide-gaz: VAC 100/VAC + 5 sec./GAZ 100%/soudure 4,0 secondes.

Programme soudure uniquement: VAC/VAC+ /GAZ/GAZ+: OFF, soudure 4,0 secondes.

7.2 SIGNALISATIONS VISUELLES VGP25N

Les douze diodes, en plus des affichages sur les afficheurs, permettent la signalisation d'une série de messages utiles à l'identification de la phase opérative où se trouve la machine.

Sur les deux afficheurs, en plus des données concernant les fonctions en cours, on a l'affichage (ou le rappel) d'informations importantes comme le numéro de série, le nombre de cycles effectués par la machine avant la vidange de l'huile, la version du logiciel installé (il gère les fonctions de la machine).

7.2.1 AFFICHAGES LORS DE LA MISE EN MARCHÉ VGP25N

Lors de la mise en marche, les informations suivantes s'affichent en séquence :

- La version du software installé.
- Marche/arrêt de la pompe.
- Programme installé.
- Nombre de cycles effectué tous les jours. A chaque démarrage le compteur de cycles est réinitialisé.



MISE EN GARDE!

- Si le nombre maximum de cycles admis a été atteint, vous visualisez lors de la mise en marche, en plus des signalisations énumérées ci-dessus, le message d'alarme pour la vidange de l'huile pompe (voir le chap. 7.2.2).
- Si un dysfonctionnement se produit causant un échauffement de la pompe, l'alarme correspondante est immédiatement affichée et la machine n'accepte pas les commandes tant que le problème n'a pas été éliminé.

7.2.2 AFFICHAGE DU NOMBRE DE CYCLES EFFECTUÉS AVANT LA VIDANGE DE L'HUILE VGP25N

Pour rappeler le nombre exact de cycles effectués par la machine, il faut mettre en marche l'appareil en appuyant en même temps sur les touches "PUMP" et "STOP".

Le nombre de cycles effectués, depuis la dernière remise à zéro, s'affiche.



7.2.3 AFFICHAGE DU NUMÉRO DE SÉRIE DE LA MACHINE VGP25N

Pour rappeler le numéro de série de la machine, appuyez en même temps sur les touches "PUMP" et "STOP".



7.2.4 AFFICHAGE DE L'ALARME POUR LA VIDANGE DE L'HUILE VGP25N. BLOCAGE DES FONCTIONS POUR HUILE USAGÉE.

Lorsque la limite maximum de 10.000 cycles admis est atteinte, à chaque démarrage et à la fin de chaque cycle, le clignotement des diodes signale qu'il faut vidanger l'huile. L'alarme est remise à zéro après la vidange de l'huile.



ATTENTION! En cas de signalisation d'alarme vidange de l'huile, appelez votre centre d'assistance autorisé pour la vidange de l'huile.

MISE EN GARDE! La signalisation vous permet de sauvegarder la pompe contre la détérioration rapide due à l'oxydation et de maintenir le meilleur fonctionnement et le rendement maximum de la machine.

Afin d'éviter la détérioration irréparable de la pompe, un dispositif de sécurité bloque le fonctionnement de cette dernière lorsque l'huile est usagée au-delà du seuil limite prévu.

7.2.5 AFFICHAGE DE L'ALARME DE SURCHAUFFE DE LA POMPE DE LA VGP25N

Si une anomalie se produit sur la pompe du vide, la machine arrête le cycle et les diodes clignotent à intervalles réguliers de trois secondes.

La signalisation "**ATTENTION ECHAUFFEMENT**" s'affiche sur l'afficheur.

Dans ces conditions, la machine n'accepte pas les commandes.



ATTENTION! En cas de signalisation d'alarme de surchauffe de la pompe, arrêtez la machine et attendez 15 minutes environ que cette dernière refroidisse. Si, au redémarrage, la signalisation persiste, arrêtez la machine et débranchez-la du secteur. Appelez votre centre d'assistance autorisé.

7.3 DISPOSITION DES PROGRAMMES VGP25N

Sélectionnez le programme désiré par les curseurs "**UP**" et "**DOWN**".



Vous trouverez, dans le tableau suivant, les types de programmes disponibles et leur disposition.

POSITION	NOM PROGRAMME	TYPE PROGRAMME
1° - 20°	UTILISATEUR 1 - 20	PROGRAMMES VIDE-GAZ
21°	SOUDURE UNIQUEMENT	PROGRAMME DE SOUDURE UNIQUEMENT

7.3.1 ENREGISTREMENT DES NOMS PROGRAMME UTILISATEUR PERSONNALISÉS VGP25N

Il est possible d'attribuer à chaque programme utilisateur (1 - 20) un nom composé au maximum de 6 lettres.

Procédez comme suit :

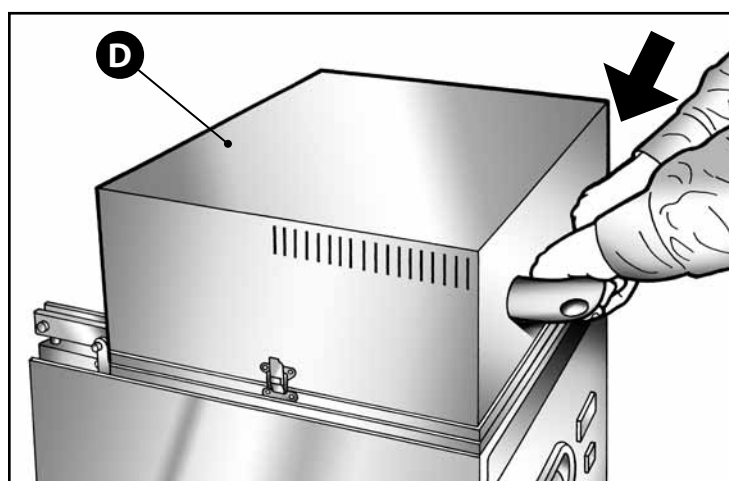
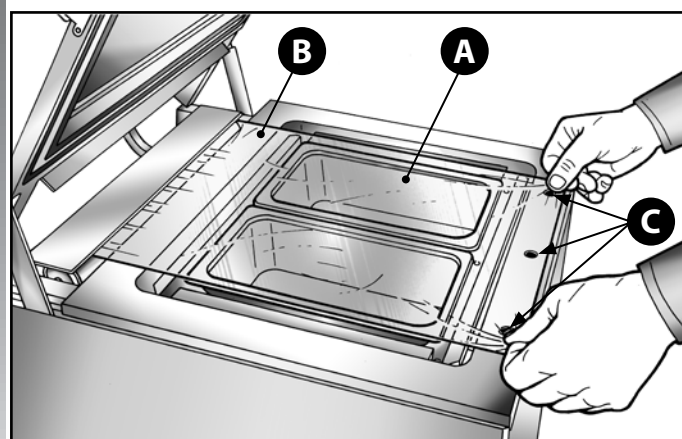
PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionnez l'un des 20 programmes disponibles.	UP ↑ DOWN ↓
2	Entrez dans la programmation en appuyant sur " PROG " pendant 4 secondes (le premier chiffre de l'afficheur inférieur clignote).	PROG. (PROG)
3	Sélectionnez la lettre.	UP ↑ DOWN ↓
4	Confirmez la lettre et passez à la suivante.	SEL CHANGE
5	Confirmez, à la fin.	PROG. (PROG)

7.4 PROGRAMMATION ET FONCTIONNEMENT VGP25N
7.4.1 PROGRAMMATION VGP25N

PHASE	DESCRIPTION	TOUCHE
1	Sélectionnez l'un des 20 programmes disponibles.	UP ↑ DOWN ↓
2	Sélectionnez la fonction à programmer (vide - gaz - soudure).	SEL CHANGE
3	Entrez dans la programmation (l'icône de la fonction clignote).	PROG. PROG
4	Modifiez la valeur.	UP ↑ DOWN ↓
5	Confirmez la valeur ou accédez à la fonction suivante à programmer, en appuyant sur la touche "SEL".	PROG. PROG
6	Continuez avec les autres fonctions à modifier, puis confirmez toutes les fois par la touche "PROG".	SEL CHANGE

7.4.2 FONCTIONNEMENT CYCLE VIDE-GAZ VGP25N

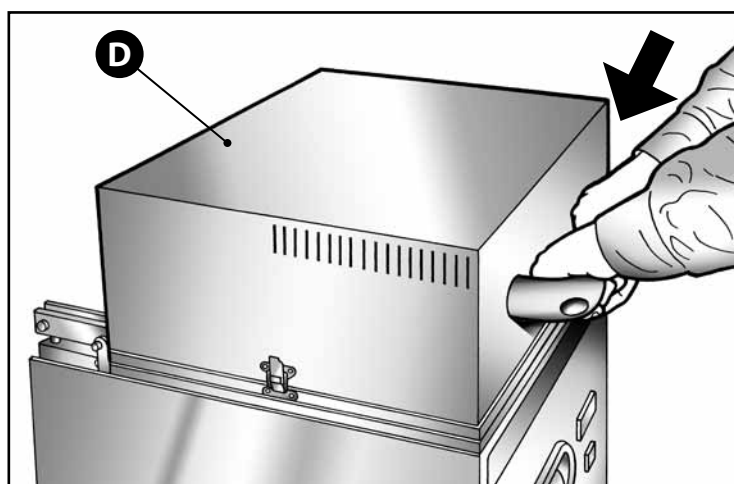
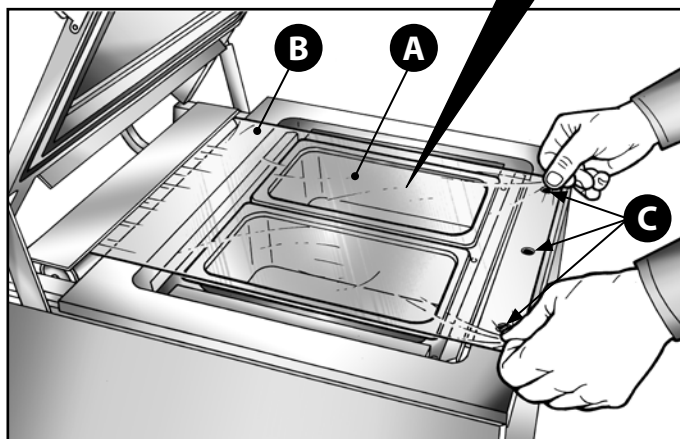
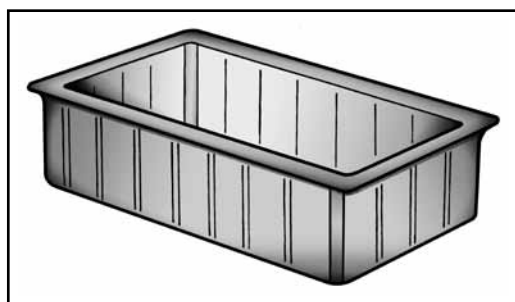
- 1) Vérifier que le thermorégulateur indique la température maximum programmée ; normalement, la valeur est atteinte après 10 minutes environ.
- 2) Effectuer la programmation suivant la description du paragraphe précédent.
- 3) Insérer les tablettes en fonction des dimensions des récipients.
- 4) Insérer le récipient **A** avec le produit dans la tablette porte-barquettes.
- 5) Mettre la pompe en marche.
- 6) Tendre la pellicule **B** sur le récipient et la bloquer au moyen des trois ventouses **C**.
- 7) Abaisser la tête **D** en exerçant une légère pression initiale ; la machine réalise le cycle de conditionnement selon les paramètres programmés. A la fin du cycle, la tête de soudage s'ouvre automatiquement.
- 8) Éliminer les rognures de pellicule, extraire le produit conditionné et procéder à un nouveau cycle ; ou bien appuyer sur pour désinsérer la pompe.



- AVERTISSEMENT!**
- **Le volume supplémentaire de GAZ permet le gonflement du récipient afin d'éviter le contact entre la pellicule et le produit conditionné. Il est opportun d'effectuer des essais préliminaires visant à déterminer le volume de gaz complémentaire avant de procéder au conditionnement en série du produit.**
 - **ALARME GAZ:** A la fin du cycle de vide, lorsque le débit de gaz vers la machine est interrompu (bouteille vide, vanne fermée, tuyaux abîmés ou sales etc.) l'indication "alarme gaz" clignotent alternativement sur l'afficheur. Après 10 secondes, si la situation d'absence de gaz persiste, les inscriptions et clignotent et le cycle est interrompu. La tête de soudure s'ouvre automatiquement ; vérifier le degré de remplissage de la bouteille, les vannes de fermeture et du régulateur de pression de la bouteille et les éléments de connexion. Pour faire repartir la machine, l'éteindre et la rallumer au moyen de l'interrupteur général.

7.4.3 FONCTIONNEMENT DU CYCLE DE SOUDURE UNIQUEMENT VGP25N

- 1) Sélectionner le programme soudure.
- 2) Vérifier que le thermorégulateur indique la température maximum programmée ; normalement, la valeur est atteinte après 10 minutes environ.
- 3) Programme de durée de soudure souhaitée.
- 4) Insérer le récipient **A** avec le produit dans la tablette porte-barquettes.
- 5) Mettre la pompe en marche.
- 6) Tendre la pellicule **B** sur le récipient et la bloquer au moyen des trois ventouses **C**.
- 7) Abaisser la tête **D** en exerçant une légère pression initiale ; la machine réalise le cycle de conditionnement selon les paramètres programmés. A la fin du cycle, la tête de soudage s'ouvre automatiquement.
- 8) Éliminer les rognures de pellicule, extraire le produit conditionné et procéder à un nouveau cycle ; ou bien appuyer sur pour désinsérer la pompe.



8. FONCTIONNEMENT: VGP60N

8.1 LE PANNEAU DE COMMANDES VGP60N

Le panneau de commandes affiche les trois écrans suivants :



Allumage / Appuyer sur ON



Appuyer sur MODIFICA (MODIFICATION)



8.1.1 ÉCRAN INITIAL (ALLUMAGE MACHINE)

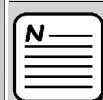


- **ON:** permet d'entrer dans l'écran de programmation et des réglages.
- **TEMP ECO:** C'est la température à laquelle la plaque de soudure est maintenue, quand la machine est en mode attente. Avec les touches +/-, on peut augmenter/diminuer la température "Eco", conçue pour l'économie d'énergie.



Quand la machine est activée (en appuyant sur ON), la température de la plaque sera portée aux valeurs configurées dans le programme sélectionné et activé, et PAS à la température d'économie d'énergie.

- **TIMER (PROGRAMMATEUR) ECO:** c'est le temps minimum avant le déclenchement du mode d'économie d'énergie "Eco", qui, selon le paramétrage d'usine, équivaut à 15 minutes. Il est réglable en appuyant sur +/-.



Si, après l'allumage, dans l'intervalle de temps configuré (paramétrage d'usine 15 minutes), la machine n'est pas activée, elle entre en mode attente, pour l'économie d'énergie. Pour sortir de l'état d'économie d'énergie, appuyer sur ON.

- **CONT. CICLI (COMPT. CYCLES):** affiche le nombre de cycles effectués par la machine.
- **RESET CONTATORE (REINITIALISATION COMPTEUR):** permet de réinitialiser le nombre de cycles effectués.
- **TAR (REG):** active le cycle de réglage initial de la machine.

8.1.2 ÉCRAN DE VISUALISATION DES PARAMÈTRES (S'AFFICHE EN APPUYANT SUR ON)



En appuyant sur **ON**, on visualise l'écran de programmation, qui apparaît avec les paramètres configurés, correspondants au programme sélectionné. Dans la colonne SET, sont affichées les valeurs programmées, alors que dans la colonne CICLO (CYCLE), à l'activation du cycle de travail, est affichée la valeur croissante du paramètre actif.

- **PROG:** en appuyant sur les touches + / -, on sélectionne un programme, de 0 à 9.
- **STAND BY (ATTENTE):** permet d'entrer en mode Attente.
- **MODIFICA (MODIFICATION):** Permet d'entrer en mode programmation et on passe à l'écran de modification des paramètres (voir le pt. 8.1.3.).

- **PROG :** programme (0-9)
- **TEMP :** température de scellage (0-250 °C.)
- **VAC :** Vide (0-100 %).
- **VAC+ :** Vide supplémentaire (1-20 secondes).

- **GAS (GAZ)** : Gaz (0-110 %).
- **SALD (SOUD)** : Temps de soudure (0-7 secondes).
- **STOP** : Arrêt immédiat du cycle.
- **DEGAS (DEGAZ)** → **ON/OFF**: Indique si la fonction est activée/désactivée. Cette fonction permet d'atteindre la valeur de vide configurée pour les phases suivantes (jusqu'à un maximum de trois.) Avec la fonction Degas (Degaz) ON, l'aspiration de l'air ne se fait qu'à travers la partie supérieure mobile de la chambre à vide (voir le § 8.2.2)
- **A MAX / A MIN**: indique si l'aspiration de l'air dans la cuve est effectuée par la partie supérieure et inférieure de la cuve (A MAX) ou bien seulement par la partie supérieure (A MIN.)

8.1.3 ÉCRAN DE MODIFICATION DES PARAMÈTRES (S'AFFICHE EN APPUYANT SUR MODIFICA (MODIFICATION))



- **SAVE (ENREGISTRER)** : mémorise les paramètres configurés en revenant à l'écran de visualisation des paramètres.
- **CHIFFRE 0-9 À CÔTÉ DE SAVE (ENREGISTRER)** : programme actif.
- **DEGAS (DEGAZ)** : active/désactive le mode vide dans les phases suivantes (voir le § 8.2.2.)
- **A INF ON/OFF** : active/désactive l'aspiration de la cuve inférieure.
- **E****E** : touche d'accès à la programmation réservée à l'assistance technique. Demande un mot de passe d'accès.
- **+/-** : permet de changer la valeur du paramètre affichée dans la deuxième colonne.
- **INFO** : fournit des informations sur le paramètre à programmer.

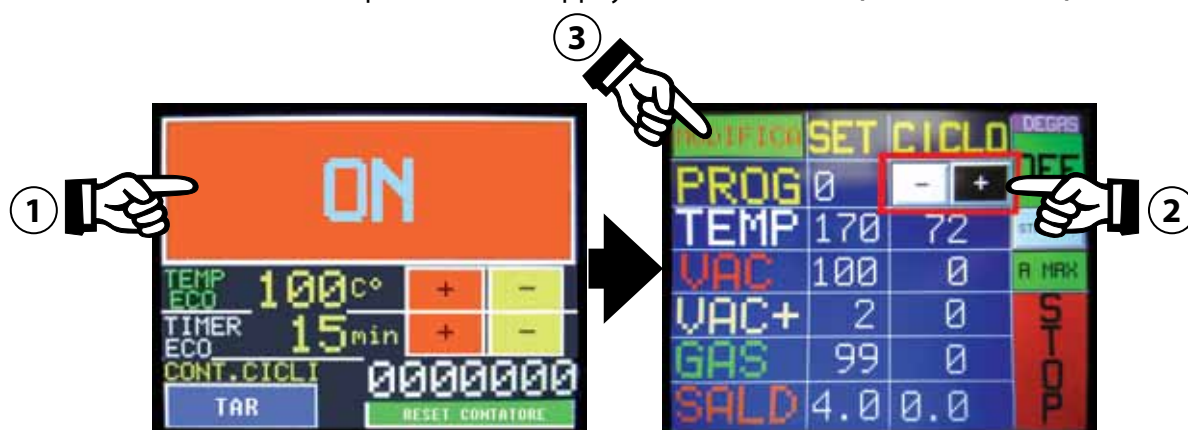
8.1.4 VALEURS MAXIMUMS PROGRAMMABLES VGP60N

FONCTION	VALEURS PROGRAMMABLES
VIDE	0 - 100%
VIDE SUPPLEMENTAIRE	0 - 20 sec
SOUDURE	0 - 7 sec
INJECTION DE GAZ	0 - 110%
TEMPÉRATURE DE SCELLAGE	0 - 250°C

8.2 PROGRAMMATION

8.2.1 PROGRAMMATION DES PARAMÈTRES TEMP / VAC / VAC+ / GAS (GAZ) / SALD (SOUD)

- 1) Après le réglage de la première mise en service, appuyer sur **ON** pour accéder à l'écran de visualisation des paramètres.
- 2) Sélectionner le nombre du programme à modifier avec les touches +/- .
- 3) Accéder à l'écran de modification des paramètres en appuyant sur **MODIFICA (MODIFICATION)**.



- 4) Changer le paramètre à modifier **TEMP / VAC / VAC+ / GAS (GAZ) / SALD (SOUD)** avec les touches correspondantes +/-.



- 5) Appuyer sur "**A INF ON**" / "**A INF OFF**" pour activer/désactiver l'aspiration de l'air de la cuve inférieure.



- 6) Appuyer sur "**SAVE**" ("**ENREGISTRER**") pour mémoriser les paramètres. L'écran reviendra à l'affichage des paramètres configurés, correspondant au nombre de programmes actifs.

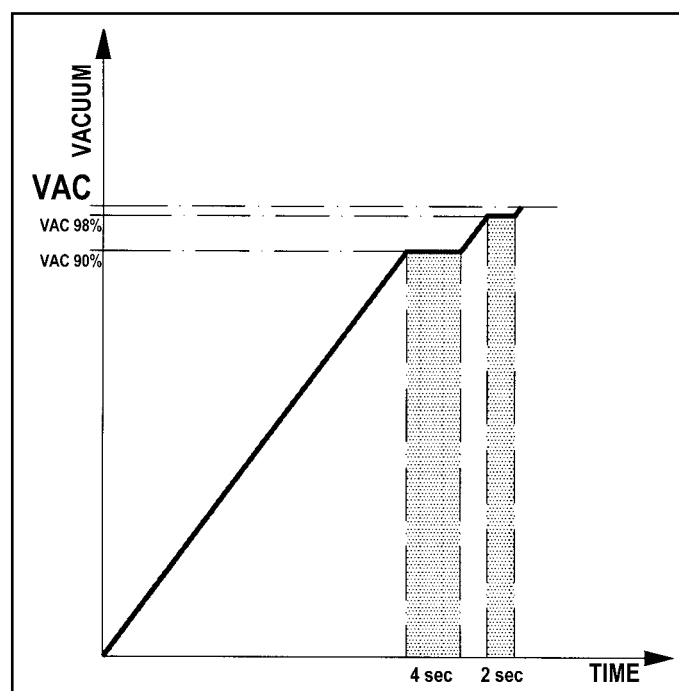


8.2.2 PROGRAMMATION DE LA FONCTION DEGAS (DEGAZ)

Avec la fonction **DEGAS (DEGAZ)**, on obtient le vide dans les phases suivantes, de façon telle à permettre une désaération partielle et à éviter la fuite accidentelle de produit par la cuve.

On peut obtenir trois phases de vide successives, à trois niveaux différents, programmables chacun pour une durée, également programmable. À la fin de la séquence, la machine atteindra le vide maximum, selon le paramètre principal **VAC** programmé.

Dans le graphique ci-dessous, sont mises en évidence les phases où F1 a été configuré à 90 % pendant 4 secondes et F2 à 98 % pendant 2 secondes, en laissant F3 inactif.



1) Appuyer en séquence sur **ON** → **MODIFICA (MODIFICATION)** → **DEGAS (DEGAZ)**



2) Activer la fonction **DEGAS (DEGAZ)** en appuyant sur **ON**.

3) Configurer la valeur de vide **VAC** (de 50 à 99 %) dans les champs **F1, F2 et F3** et leur durée correspondante (de 0 à 10 secondes) avec les touches +/-.



4) Sortir de la fonction **DEGAS (DEGAZ)** en appuyant sur **RITORNO (RETOUR)**.



5) Dans l'écran de modification des paramètres, appuyer sur **SAVE (ENREGISTRER)**.



9. OPERATION DE CONTROL , NETTOYAGE ET DESINFECTION DE LA MACHINE

La régularité des entretiens programmés, comme décrits dans ce manuel, réduit ou élimine complètement les problèmes et les perturbations et prolonge la vie de la machine.

Le manque d'entretien régulier peut entraîner des coûts de réparation importants et annuler dans certains cas le droit de couverture en garantie du dommage.

De plus, en respectant ce qui est indiqué, on maintient un bon niveau d'hygiène.

9.1 CONSIGNES ÉLÉMENTAIRES DE SÉCURITÉ POUR L'ENTRETIEN DE LA MACHINE

Pour effectuer les opérations de nettoyage et d'entretien ordinaire en sécurité, nous rappelons les consignes suivantes :



DANGER ELECTRIQUE ! Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le constructeur ou un centre d'assistance autorisé.

DANGER ELECTRIQUE ! Les opérations de nettoyage, désinfection, entretien et/ou réparation à tout composant de l'appareil doivent être effectuées exclusivement avec les sources d'énergie coupées (débranchement de la fiche électrique du réseau général de l'installation).



DANGER ! Il est formellement défendu d'éliminer les protections et les dispositifs de sécurité pour effectuer les opérations d'entretien ordinaire. ORVED S.p.A. décline toute responsabilité pour les accidents causés par le non accomplissement de l'engagement.



ATTENTION ! Pour toute opération d'entretien, de transport et levage, installation et nettoyage de l'appareil, toujours utiliser des moyens de prévention et vêtements de protection appropriés (gants, etc.).



MISE EN GARDE!

- Les interventions d'entretien ou l'accès aux parties sous tension de la machine doivent être effectués exclusivement par du personnel qualifié.
- Pour les réparations, s'adresser à un Centre d'Assistance Technique autorisé par le fabricant. Toujours utiliser des pièces détachées originales.
- Ne pas effectuer d'opérations d'entretien soi-même, là où le manuel indique l'intervention du personnel qualifié.
- Ne pas toucher la machine avec les mains et les pieds nus, humides ou mouillés.
- Ne pas introduire de tournevis, outils de cuisine ou autre entre les protections, les ouvertures et les parties en mouvement de l'appareil.

9.2 ENTRETIEN PÉRIODIQUE PROGRAMMÉ

FREQUENCE	PIECE MACHINE	INTERVENTION
Avant toute mise en marche	Pompe	Vérifier le niveau et la couleur de l'huile ; en ajouter ou la remplacer complètement si la couleur est foncée ou blanchâtre.
	Câble d'alimentation	Vérifier s'il est en bon état ; remplacer si défectueux (contacter le service d'assistance spécialisé).
	Joint néoprène cuve.	Contrôler l'emplacement correct ; remplacer si défectueux.
	Plaque de soudure	Contrôler si elle est propre et exempte d'impuretés et d'incrustations.
	Machine et Chambre à vide	Nettoyer en éliminant les impuretés, huile et graisse.
	Raccordement Barre de soudure	Vérifier qu'elle est bien installée sur les deux pivots de contact.
Une fois par semaine	Filtre cuve	Contrôler s'il est vide et exempt d'impuretés.
	Pompe	Faire fonctionner la pompe pendant 5 minutes (au moyen de la touche pompe) de manière à expulser l'eau de l'huile de la pompe.
	Machine, chambre à vide, couvercle et plaques	Désinfecter
Tous les 10000 cycles de travail	VGP25N	Effectuer le changement de l'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Tous les 150000 cycles de travail	VGP60N	
Tous les deux changement d'huile	Pompe	Changer le filtre de dépuration de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Toutes les 1000 heures de fonctionnement	VGP60N	Changer le filtre de l'huile (contacter le service d'assistance spécialisé).
Tous les 6 mois et après de longues périodes d'inactivité	Pompe	Effectuer le changement de l'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Tous les 2 mois.	Filtre ventouses	Nettoyer et essuyer le filtre ventouses.

9.3 NETTOYAGE ET DÉSINFECTION DE LA MACHINE

**DANGER !**

Ne pas utiliser de solvants, diluants ou autres produits classés comme toxiques pour la détergence des surfaces.

**DANGER !**

En cas d'utilisation de désinfectants à base d'alcool ou inflammables, bien aérer la pièce.

**ATTENTION !**

Ne pas raclez les surfaces avec des corps pointus ou abrasifs.

9.3.1 NETTOYAGE DES SURFACES EXTERNES

- Nettoyer les surfaces externes en acier inoxydable à l'aide d'un chiffon doux ou une éponge et un détergent neutre en suivant la direction du satinage.
- Rincer avec un chiffon imbibé d'eau potable.
- Ne jamais utiliser de tampons à récurer en inox, de racloirs ni de substances abrasives, acides ou agressives pouvant endommager les surfaces en acier.
- Après le nettoyage, protéger les surfaces externes avec des produits spéciaux pour acier inoxydable à base d'huile.

**ATTENTION !**

Ne pas éliminer lors du nettoyage les plaquettes matricule car elles donnent des informations importantes sur l'appareil pour l'assistance technique.

**ATTENTION !**

Ne pas utiliser des jets d'eau ou de vapeur pour rincer ou nettoyer l'appareil ; éviter d'utiliser des jets d'eau et de vapeur près de l'appareil.

Ne pas vaporiser de l'eau sur l'orifice d'aspiration de la cuve.

9.3.2 PANNEAU DE COMMANDE

- Utiliser un chiffon doux avec peu de détergent et rincer avec soin.
- Ne pas utiliser de solvants ou de l'alcool.

9.3.3 NETTOYAGE DE LA CHAMBRE À VIDE

Nettoyer la chambre à vide à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau potable.

Ne pas utiliser de détergents agressifs, de tampons à récurer inox, de racloirs ni de substances abrasives, acide ou agressives pouvant irrémédiablement endommager les surfaces internes de la chambre à vide.

A la fin du nettoyage, rincer soigneusement avec de l'eau potable.

9.3.4. NETTOYAGE DE LA PLAQUE DE SOUDURE



DANGER DE BRÛLURES !

Porter des gants de protection résistant aux températures élevées et des vêtements de travail !

Ne pas approcher la machine des détergents à base alcoolique et autres produits inflammables !

Pour le nettoyage correct de la plaque de soudure et pour l'élimination des incrustations, **NE PAS UTILISER D'ÉPONGES ABRASIVES, OUTILS OU OBJETS POINTUS** : ils peuvent endommager le revêtement en Téflon et provoquer le collage de la pellicule à la plaque durant la phase de soudage.

- 1) Mettre la machine en marche.
- 2) Régler la température de la plaque entre 70 et 80°C (**Fig. 1**).
- 3) Avec les gants de protection résistant aux températures élevées et aux vêtements de travail, procéder au nettoyage de la plaque au moyen d'une éponge non abrasive légèrement imbibée d'eau potable froide. Laisser l'eau s'évaporer. Répéter l'opération jusqu'à ce que la plaque soit exempte de résidus et d'incrustations.
- 4) A la fin du nettoyage, avant d'éteindre la machine, régler à nouveau à la température de soudure précédemment introduite.

Si le nettoyage n'est pas satisfaisant et provoque des soudages défectueux de la pellicule, s'adresser au service après-vente agréé.

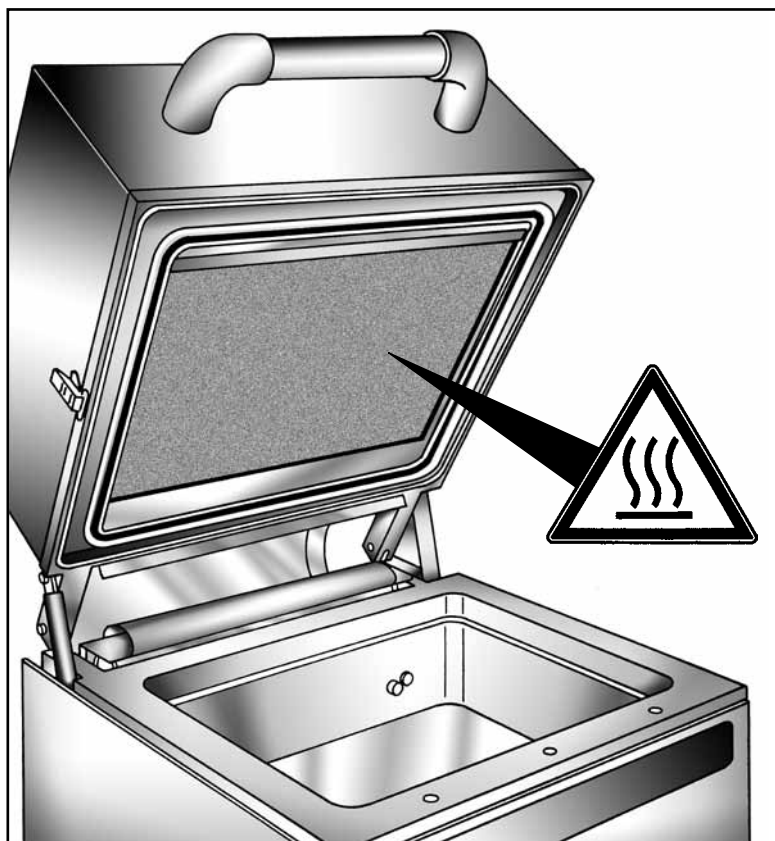


Fig. 1

9.3.5 DÉSINFECTION DE LA MACHINE

Eteindre l'appareil par le biais de l'interrupteur général ON/OFF et débrancher la fiche du réseau électrique.

- Vaporiser les surfaces en acier de la machine avec un désinfectant à base d'alcool. Ne jamais vaporiser le produit sur les parties électriques ou dans les fissures d'aération de la machine.
- Laisser agir le désinfectant pendant quelques minutes.
- Passer un chiffon humide imbibé d'eau potable et bien essuyer avec un chiffon propre.

10. ENTRETIEN COURANT



ATTENTION !

Les interventions d'entretien ou l'accès aux parties sous tension de la machine, dont il est question dans ce chapitre, doivent être strictement effectuées par le personnel qualifié.

10.1 NORMES DE SÉCURITÉ ÉLÉMENTAIRES POUR LA MAINTENANCE COURANT ET L'ASSISTANCE TECHNIQUE DE LA MACHINE

Pour effectuer les opérations de maintenance et/ou de réparation, nous vous rappelons les consignes suivantes :



DANGER ELECTRIQUE!

- Les opérations de maintenance et/ou de réparation sur tout composant de l'appareil doivent être exclusivement effectuées avec les sources d'énergie déconnectées (débranchement de la fiche électrique du réseau général de l'installation).



DANGER !

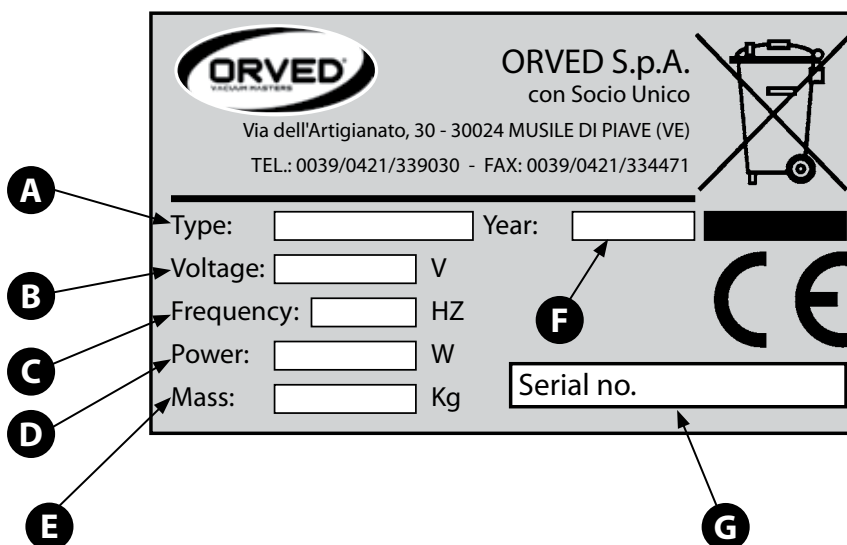
- Il est strictement interdit d'éliminer les protections et les dispositifs de sécurité pour effectuer les opérations de maintenance. ORVED S.p.A. décline toute responsabilité en cas d'accidents causés par le non-respect de la consigne susdite.

ATTENTION !

- Pour toute opération de maintenance et/ou de réparation, utiliser toujours des moyens de prévention et des instruments de protection (gants, etc.) adéquats.
- Utiliser et demander toujours des pièces détachées originales : des pièces détachées non originales pourraient détériorer l'appareil ou causer des lésions aux personnes.
- Pour pouvoir vous fournir un service efficace ou pour toute demande, indiquer toujours le modèle et le numéro de série de la machine (voir § 1.4).

L'appareil est identifiable grâce à une plaque, placée sur le côté arrière de la machine, sur laquelle figurent les informations suivantes :

- A** Modèle.
- B** Tension et nombre de phases (Volt).
- C** Fréquence (Hertz).
- D** Puissance maximale absorbée (Watt).
- E** Poids.
- F** Année de fabrication.
- G** Numéro de série.



ORVED
 ORVED S.p.A.
 con Socio Unico
 Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)
 TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471

Type: Year:
 Voltage: V
 Frequency: HZ
 Power: W
 Mass: Kg

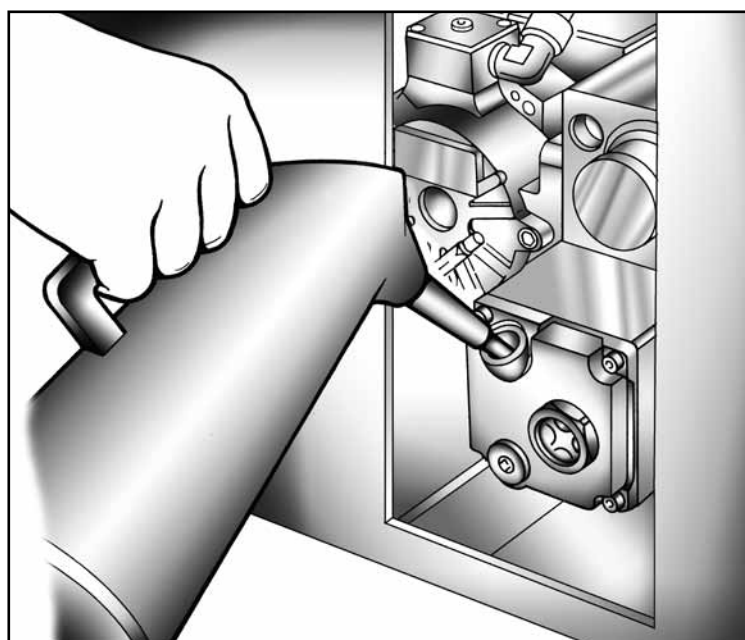
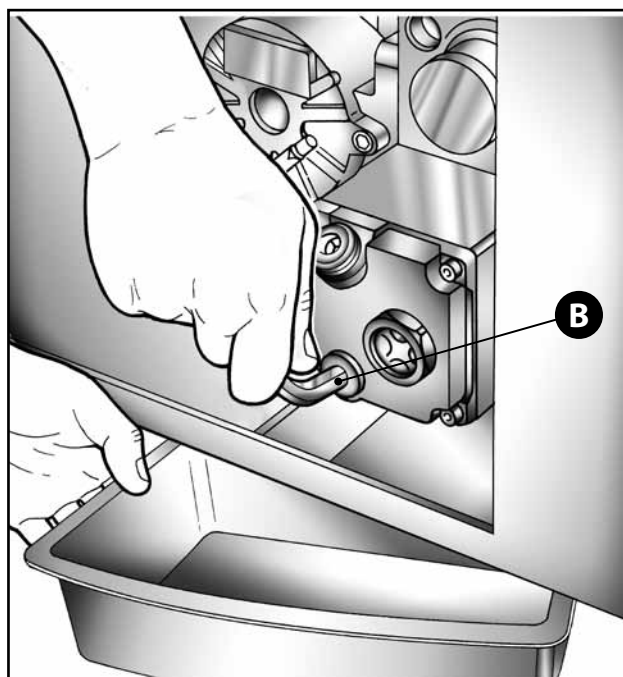
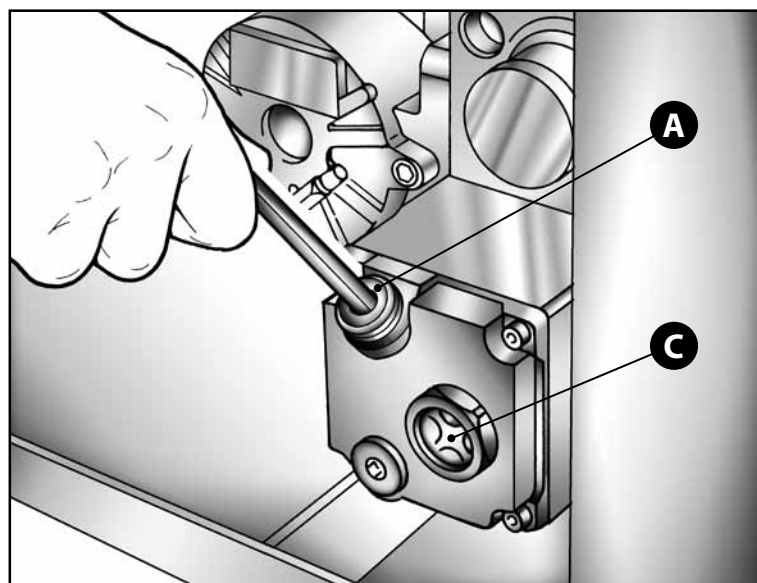
Serial no.

CE

10.2 REMPLACEMENT HUILE DE LA POMPE

Pour l'opération de remplacement, utiliser exclusivement 1,2 litres d'huile originale. Cette huile a été spécialement étudiée pour l'emploi dans les pompes à vide du secteur du conditionnement alimentaire : elle possède un pouvoir d'anti-émulsion avec l'eau élevé, un facteur qui influence de manière déterminante la durée et l'efficacité de la pompe.

- 1) Faire fonctionner la pompe pendant 10 minutes environ de manière à ce que l'huile résulte fluide, avec **"PUMP"**.
- 2) Arrêter la pompe avec **"PUMP"**.
- 3) Eteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur ON/OFF et extraire la fiche du secteur.
- 4) Retirer le panneau de protection.
- 5) Dévisser le bouchon de remplissage **A** au moyen d'une clé hexagonale.
- 6) Utiliser un récipient pouvant contenir l'huile qui sera extraite et dévisser le bouchon de vidange **B** situé sur la partie inférieure de la pompe. Laisser couler l'huile pendant 10 minutes environ dans le bac de récupération.
- 7) Revisser le bouchon de vidange **B** et exécuter l'appoint avec l'huile ORV60 jusqu'à un niveau quelque peu supérieur à la moitié du témoin de la pompe **C**.



10.3 REMPLACEMENT DU FILTRE DESHUILEUR POMPE



AVERTISSEMENT!

Cette procédure doit être réalisée par du personnel qualifié.

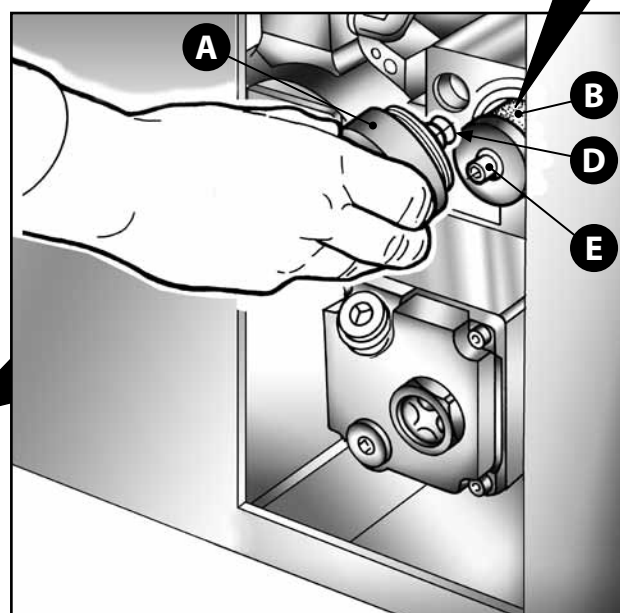
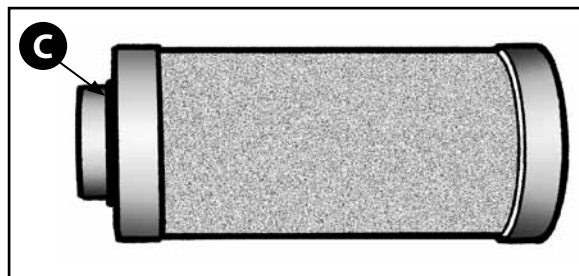
1) Éteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur ON/OFF et extraire la fiche de la prise.

2) Dévisser le couvercle du filtre déshuileur de la pompe **A**, accessible sur le côté arrière de la machine, en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

3) Extraire le filtre **B** du siège.

4) Insérer le nouveau filtre en contrôlant que l'O-ring **C** est en position correcte.

5) Revisser le couvercle **A** après avoir introduit le ressort **D** sur la saillie du filtre **E**.



10.4 NETTOYAGE DU FILTRE CUVE

Le filtre cuve est accessible du côté arrière de la cuve.

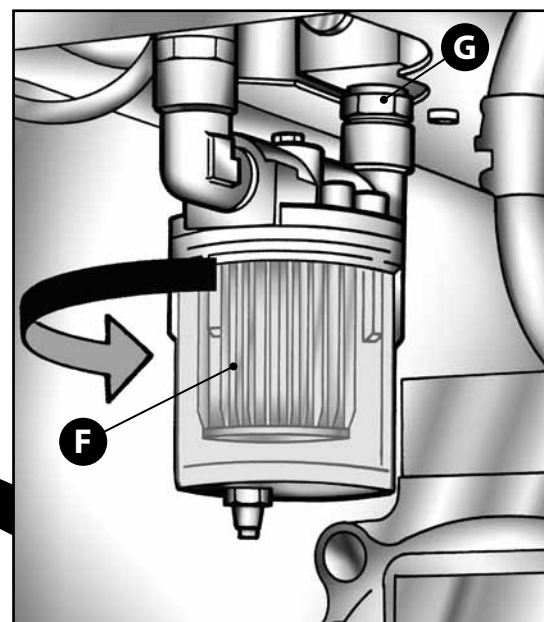
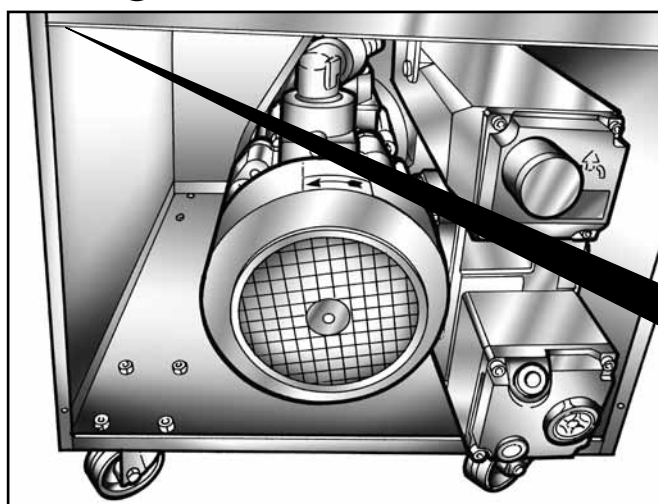
1) Éteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur ON/OFF et extraire la fiche du secteur.

2) Dévisser le bol du filtre **F** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, en maintenant la vis **G** bloquée avec une clé hexagonale n° 10.

3) Bien nettoyer le bol avec de l'eau, rincer et essuyer.

4) Nettoyer la cartouche du filtre avec de l'air comprimé.

5) Visser le bol dans le sens des aiguilles d'une montre en maintenant la vis **G** bloquée.



10.5 NETTOYAGE DU FILTRE VENTOUSES ET DU FILTRE CAPTEUR

Effectuer le nettoyage du filtre ventouses en même temps que le nettoyage du filtre capteur.

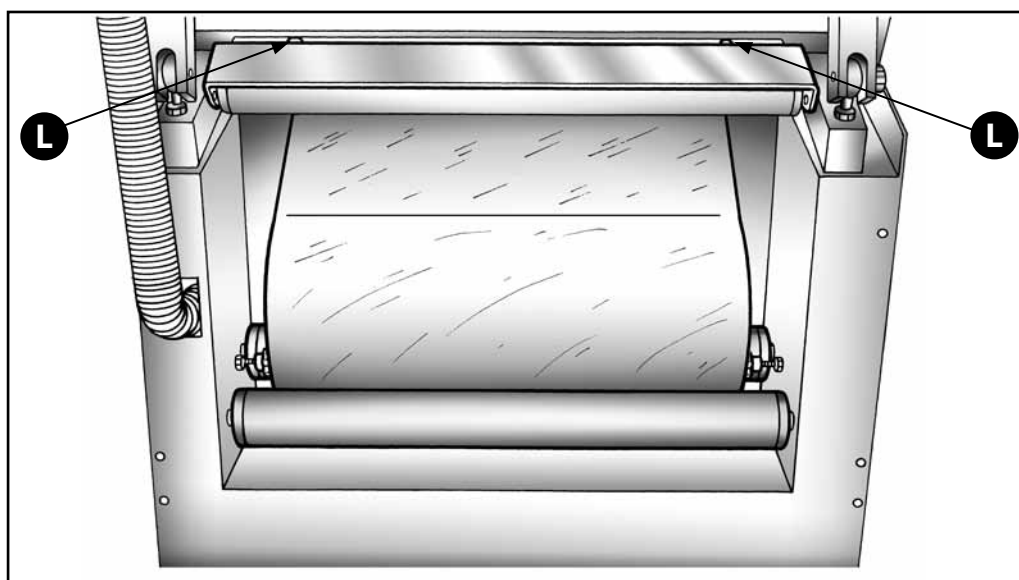
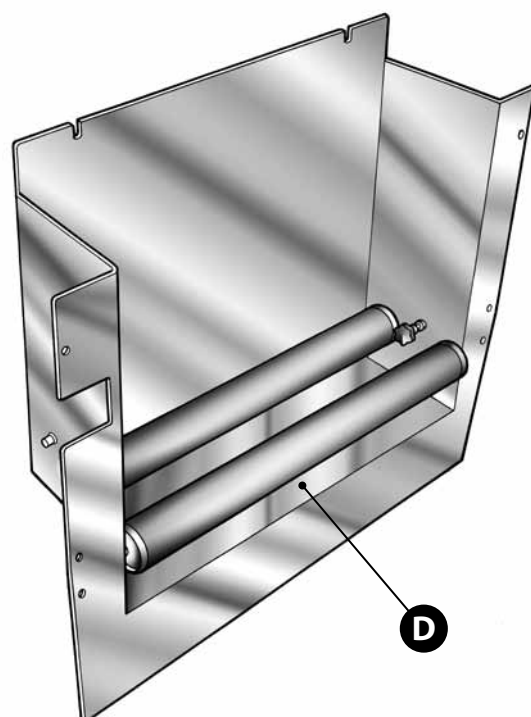
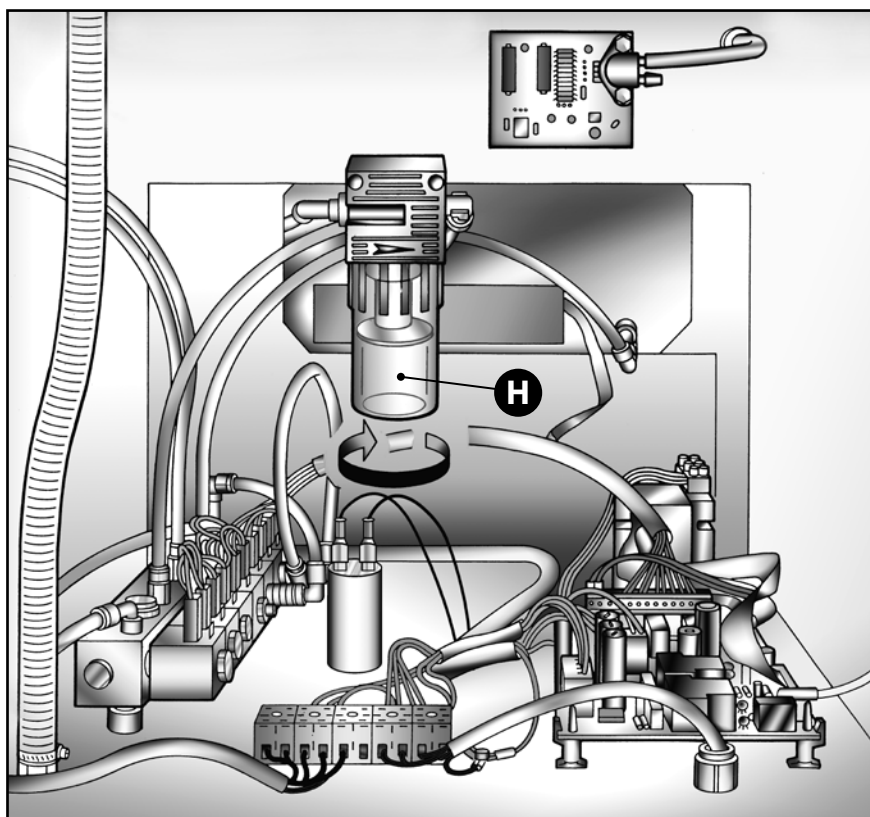
NETTOYAGE FILTRE VENTOUSES

Le filtre ventouses **H** est fixé à la cuve et est accessible en démontant le panneau arrière de la machine **I**.

- 1) Éteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur ON/OFF et extraire la fiche du secteur.
- 2) Démonter le panneau arrière **I**, en dévissant 10 vis arrière de fixation à l'aide d'une clé mâle hexagonale en T n° 3.

Attention : les 2 vis **L situées sur le bord supérieur du panneau ne sont accessibles qu'avec la tête de soudure ouverte.**

- 3) Dévisser le bol du filtre ventouses dans le sens inverse des aiguilles d'une montre **H**, enlever les impuretés et le nettoyer.



NETTOYAGE FILTRE CAPTEUR

Le filtre capteur **A** est accessible directement depuis la chambre à vide ; il est relié par un petit tuyau **B** au capteur **C** fixé sur le côté arrière de la machine.

- 1) Enlever la tabltte porte-barquettes et les tablettes en polyéthylène de la cuve.
- 2) Nettoyer le filtre **A** avec de l'air comprimé. En cas de résidus difficiles à enlever, dévisser le filtre avec une clé hexagonale n° 13 (**Fig. 1**) et l'immerger pendant quelques minutes dans une solution d'eau et vinaigre puis sécher avec de l'air comprimé.
- 3) Vérifier le degré de nettoyage du petit tuyau **B**, en le dégagant du porte-tuyau du capteur et du raccord de la cuve ; si nécessaire, le remplacer avec un neuf.
- 4) Remonter le panneau arrière **D**, en vissant les 10 vis avec la clé mâle hexagonale en T n° 3, y compris les deux vis **E**

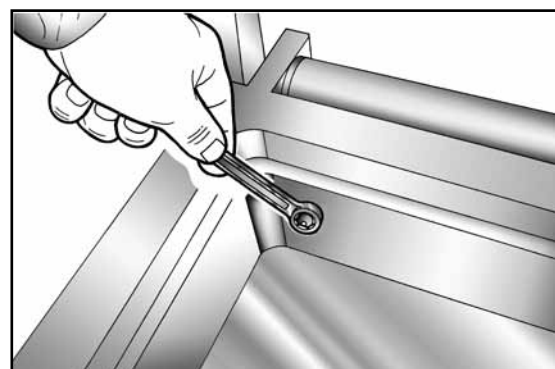
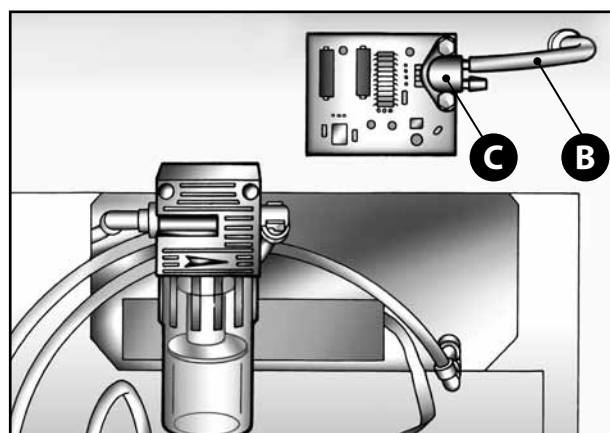
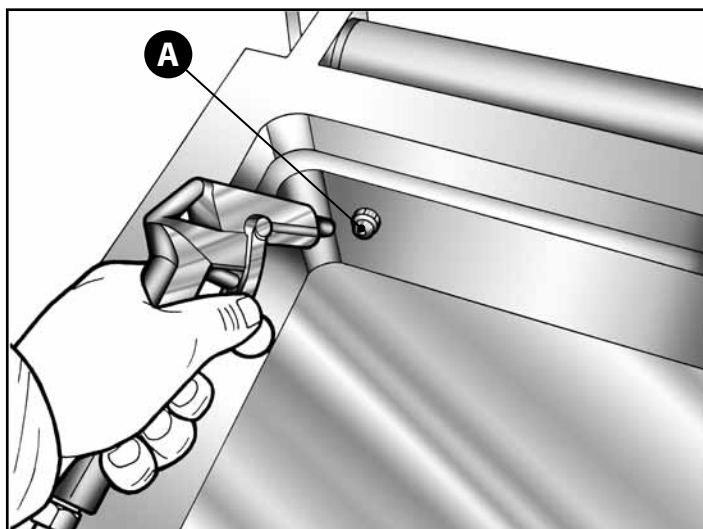
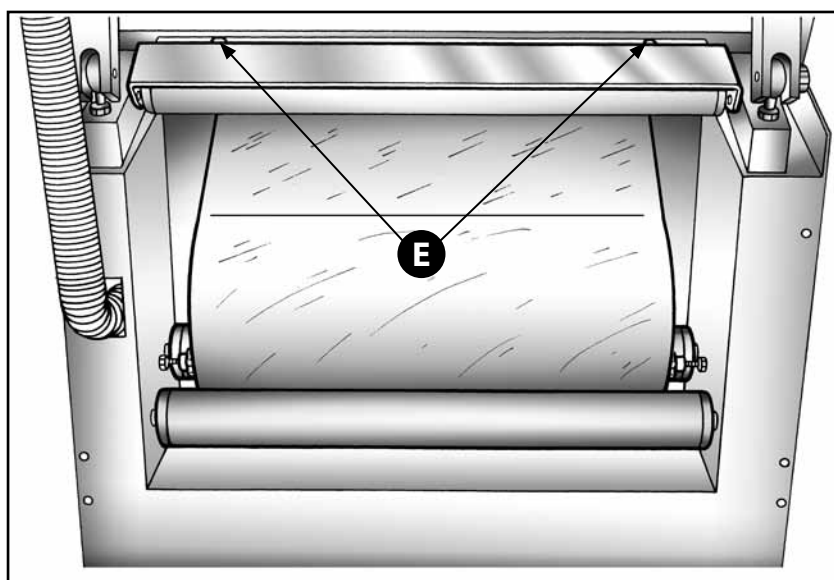
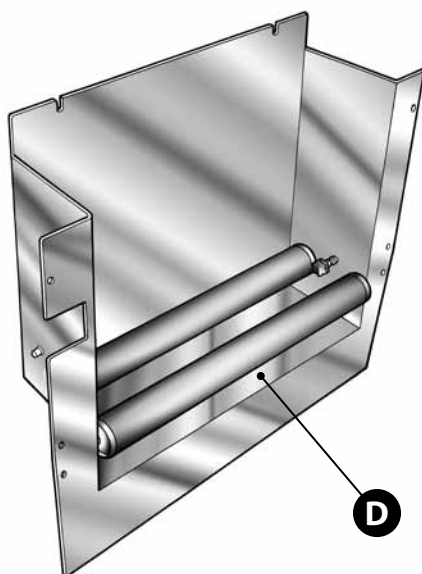
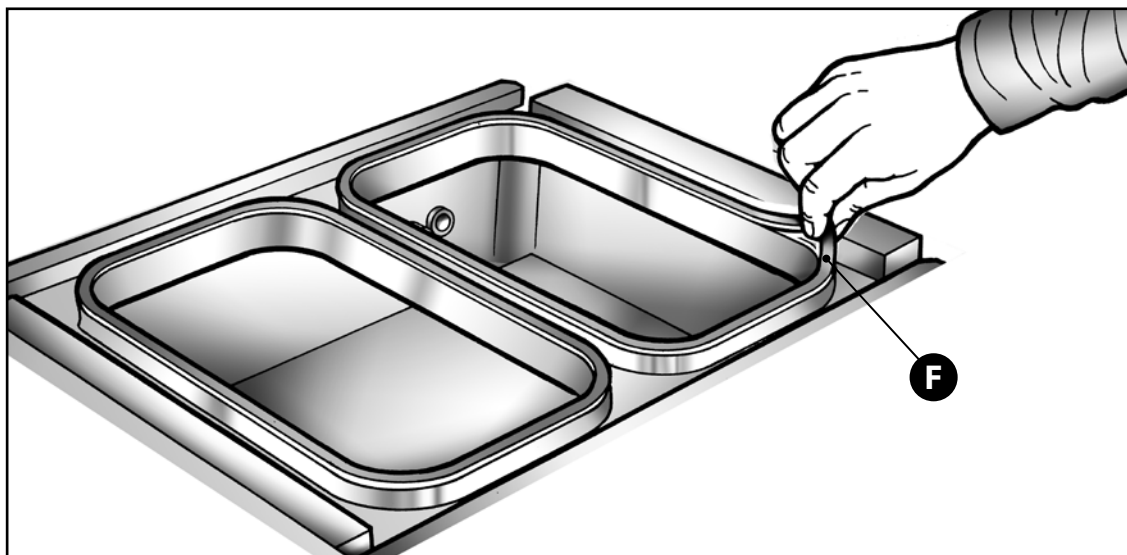


Fig. 1



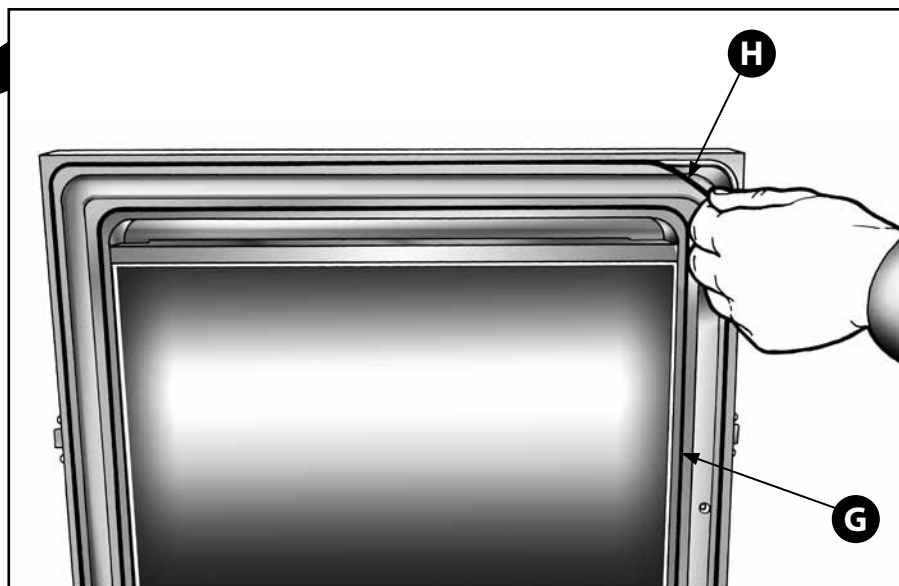
10.6 REMPLACEMENT JOINTS EN SILICONE ROUGE DES TABLETTES PORTE-BARQUETTES

- 1) Contrôler la correspondance de la pièce détachée avec le profil en silicone à remplacer.
- 2) Enlever le profil en silicone rouge de la tablette porte-barquettes **F** et nettoyer le siège des éventuels résidus de saleté avec de l'air comprimé.
- 3) Insérer le nouveau joint en l'enfonçant au fond de la rainure, si nécessaire en le collant.



10.7 REMPLACEMENT DES JOINTS EN NÉOPRÈNE DE LA TÊTE DE SOUDURE

- 1) Ouvrir la tête de soudure.
- 2) Enlever les deux joints **G** et **H** et nettoyer les sièges des éventuels résidus de saleté.
- 3) Insérer le nouveau joint en l'enfonçant à fond dans la rainure.



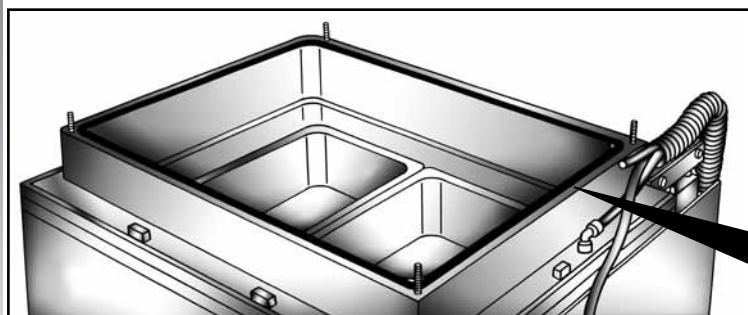
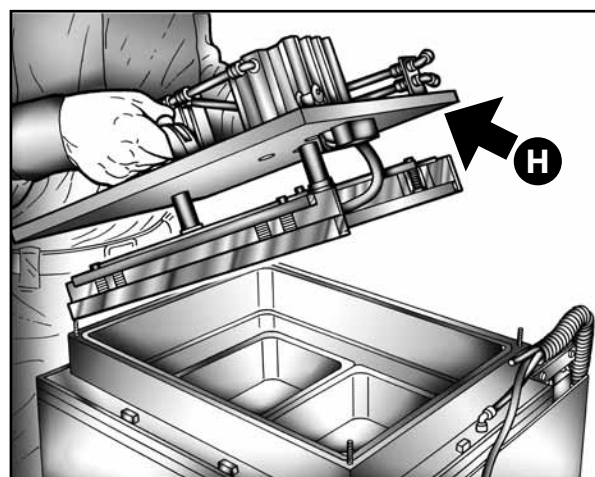
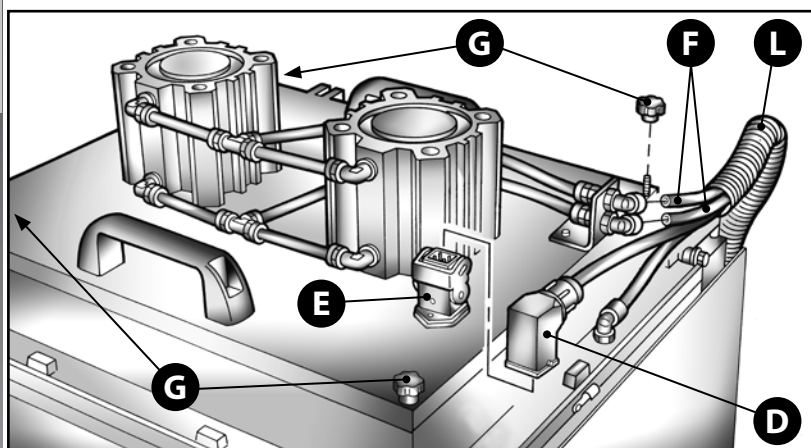
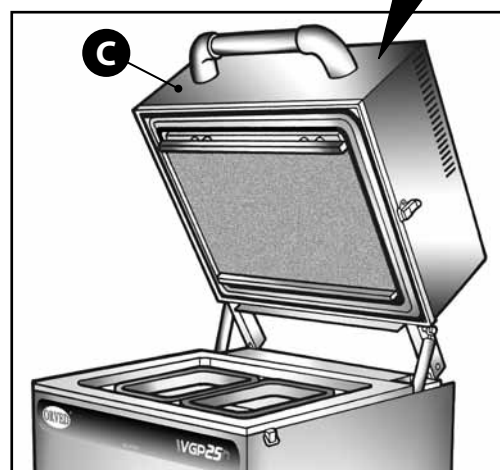
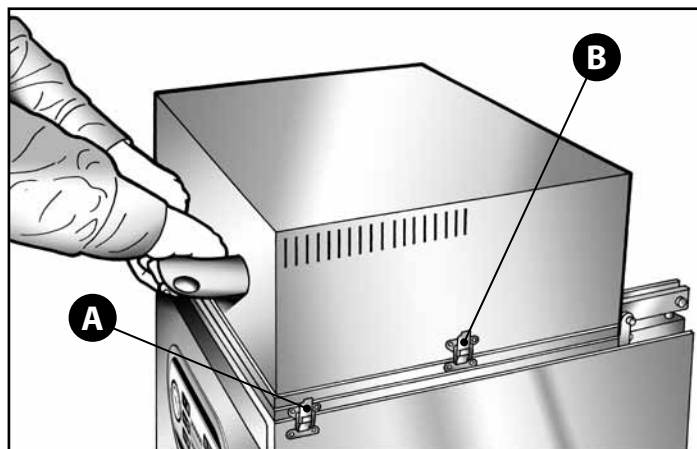
10.8 REMPLACEMENT DES JOINTS EN NÉOPRÈNE DU GROUPE DE SOUDURE



AVERTISSEMENT:

Cette procédure doit être effectuée par du personnel qualifié.

- 1) Abaisser la tête de soudure et la fixer avec le crochet **A** situé sur le côté droit en position fermée.
- 2) Décrocher les deux crochets de fixation latéraux **B** du couvercle inox.
- 3) Enlever le couvercle **C** en le soulevant vers le haut.
- 4) Désinsérer le connecteur électrique **D** en agissant sur le levier de blocage **E**.
- 5) Détacher les deux tubes rouge et noir **F** en poussant sur la bague verte ou orange en plastique du raccord, en tirant simultanément sur le tuyau.
- 6) Dévisser les quatre manettes **G** qui se trouvent aux angles du groupe de soudure ;
- 7) Soulever tout le groupe de soudure **H** en utilisant les deux poignées, en ayant soin de ne pas endommager les pivots filetés d'insertion et les groupes de coupe (lames et profils de blocage pellicule).
- 8) Enlever le joint **I** et nettoyer le siège des éventuels résidus.
- 9) Insérer le nouveau joint en l'enfonçant à fond dans la rainure.
- 10) Insérer le groupe de soudure en centrant les quatre pivots filetés **G**, puis serrer les manettes et accrocher le couvercle.
- 11) Insérer les deux tuyaux rouge et noir dans les deux raccords, en les poussant jusqu'à la butée (environ 7mm). Insérer le connecteur électrique en le bloquant avec le levier à enclenchement.
- 12) Accrocher le couvercle inox, en accompagnant d'une main le tuyau plissé **L** situé sur le côté arrière droit dans l'ouverture spéciale du couvercle.



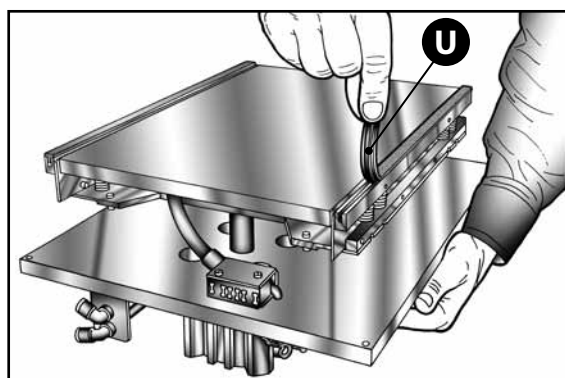
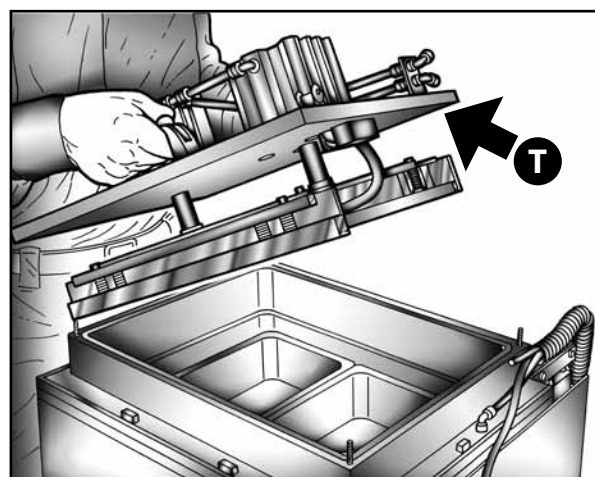
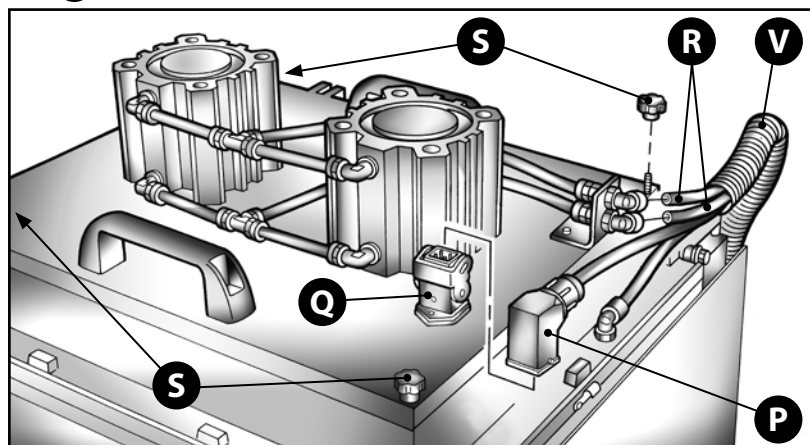
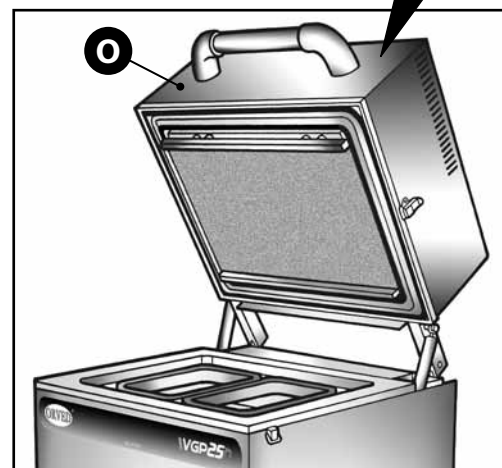
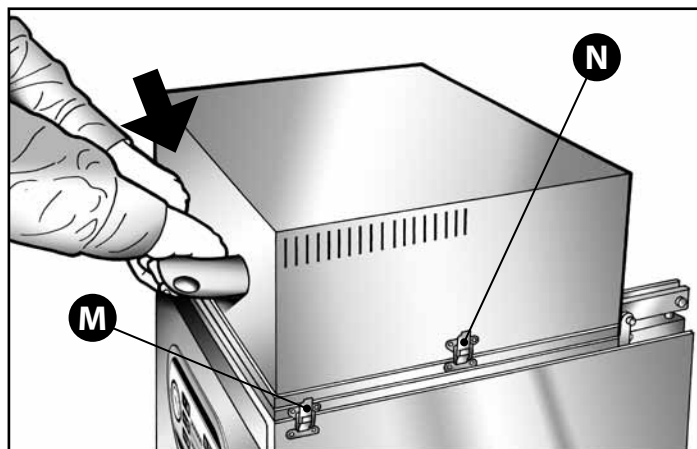
10.9 REMPLACEMENT DU PROFIL GRIS EN "T" DE BLOCAGE PELLICULE



AVERTISSEMENT:

Cette procédure doit être effectuée par du personnel qualifié.

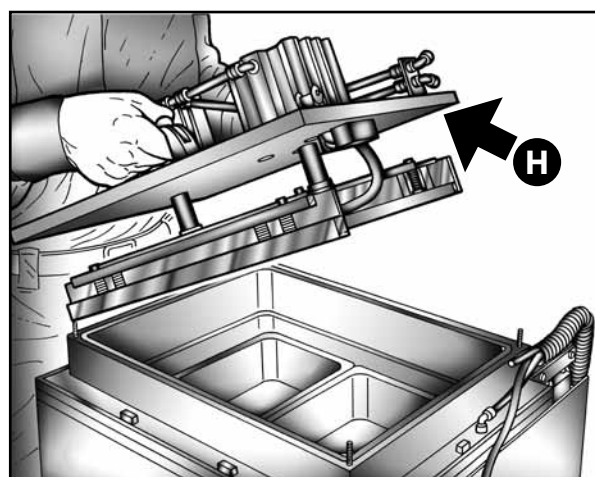
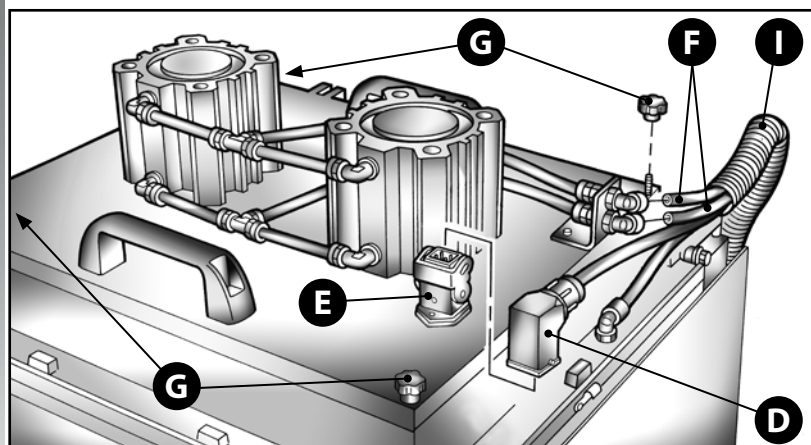
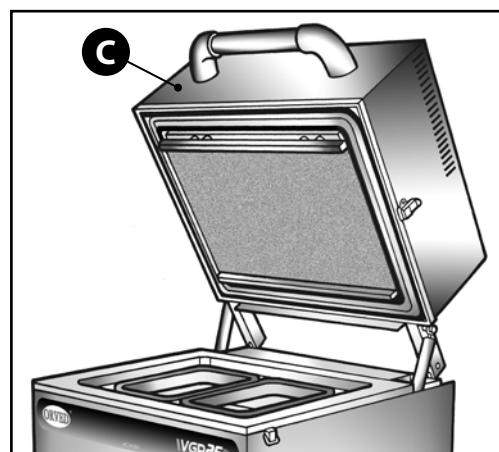
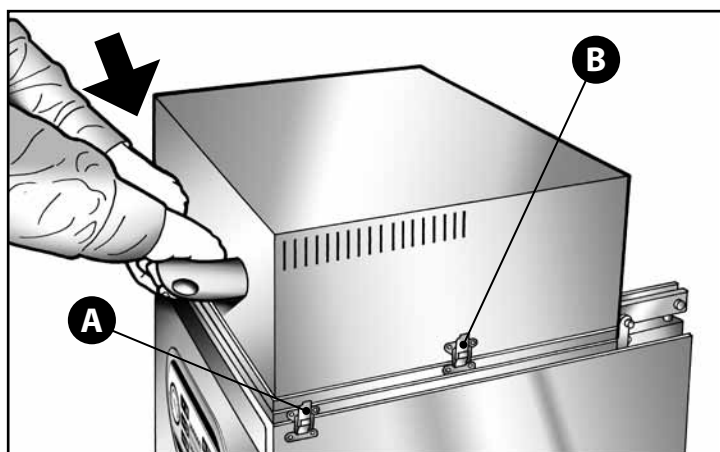
- 1) Abaisser la tête de soudure et la fixer avec le crochet **M** situé sur le côté droit en position fermée.
- 2) Décrocher les deux crochets de fixation latéraux **N** du couvercle inox.
- 3) Enlever le couvercle **O** en le soulevant vers le haut.
- 4) Désinsérer le connecteur électrique **P** en agissant sur le levier de blocage **Q**.
- 5) Détacher les deux tubes rouge et noir **R** en poussant sur la bague verte ou orange en plastique du raccord, en tirant simultanément sur le tuyau.
- 6) Dévisser les quatre manettes **S** qui se trouvent aux angles du groupe de soudure.
- 7) Soulever tout le groupe de soudure **T** en utilisant les deux poignées, en ayant soin de ne pas endommager les pivots filetés d'insertion et les groupes de coupe (lames et profils de blocage pellicule).
- 8) Enlever le profil de blocage pellicule en "T" gris **U** et nettoyer le siège des éventuels résidus.
- 9) Insérer le nouveau profil en l'enfonçant à fond dans la rainure.
- 10) Insérer le groupe de soudure en centrant les quatre pivots filetés, puis serrer les manettes **S**.
- 11) Insérer les deux tuyaux rouge et noir dans les deux raccords, en les poussant jusqu'à la butée (environ 7mm). Insérer le connecteur électrique en le bloquant avec le levier à enclenchement.
- 12) Accrocher le couvercle inox, en accompagnant d'une main le tuyau plissé **V** situé sur le côté arrière droit dans l'ouverture spéciale du couvercle.



10.10 REMPLACEMENT DU GROUPE DE SOUDURE VGP

- 1) Abaisser la tête de soudure et la fixer avec le crochet **A** situé sur le côté droit en position fermée.
- 2) Décrocher les deux crochets de fixation latéraux **B** du couvercle inox.
- 3) Enlever le couvercle **C** en le soulevant vers le haut.
- 4) Désinsérer le connecteur électrique **D** en agissant sur le levier de blocage **E**.
- 5) Détacher les deux tubes rouge et noir **F** en poussant sur la bague verte ou orange en plastique du raccord, en tirant simultanément sur le tuyau.
- 6) Dévisser les quatre manettes **G** qui se trouvent aux angles du groupe de soudure.
- 7) Soulever verticalement tout le groupe de soudure **H** en utilisant les deux poignées, en ayant soin de ne pas endommager les pivots filetés d'insertion et les groupes de coupe (lames et profils de blocage pellicule).
- 8) Insérer le nouveau groupe de soudure verticalement en ayant soin de centrer les quatre pivots filetés.
- 9) Serrer le groupe au moyen des quatre manettes **G**.
- 10) Insérer les deux tuyaux rouge et noir dans les deux raccords, en les poussant jusqu'à la butée (environ 7mm). Insérer le connecteur électrique en le bloquant avec le levier à enclenchement.
- 11) Accrocher le couvercle inox, en accompagnant d'une main le tuyau plissé **I** situé sur le côté arrière droit dans l'ouverture spéciale du couvercle.

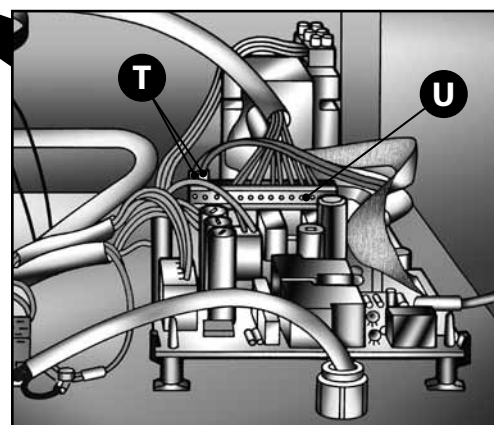
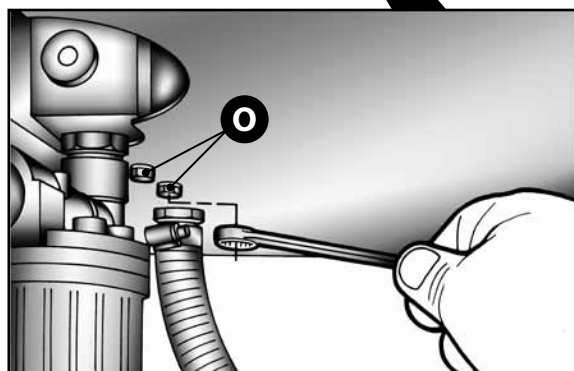
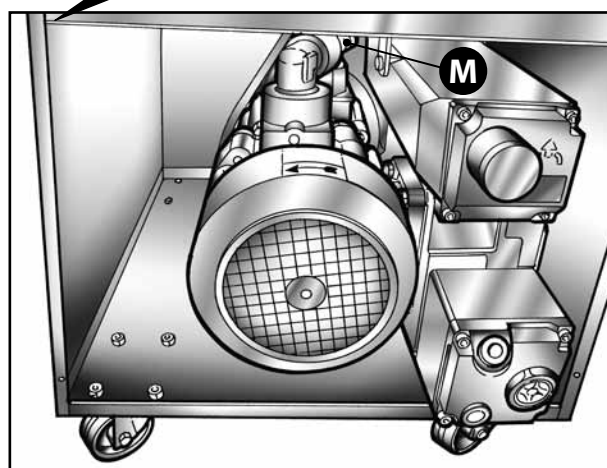
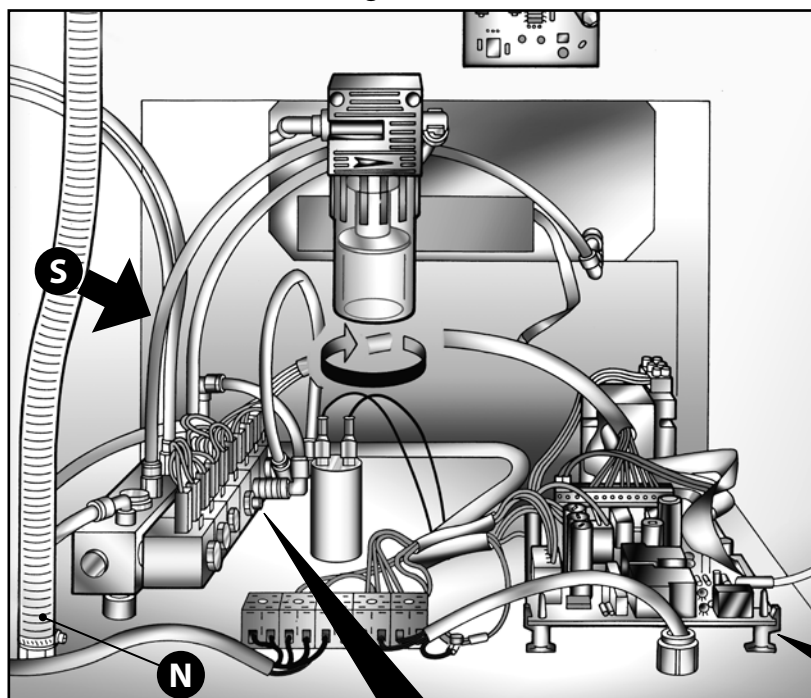
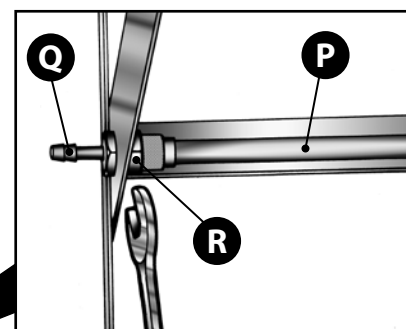
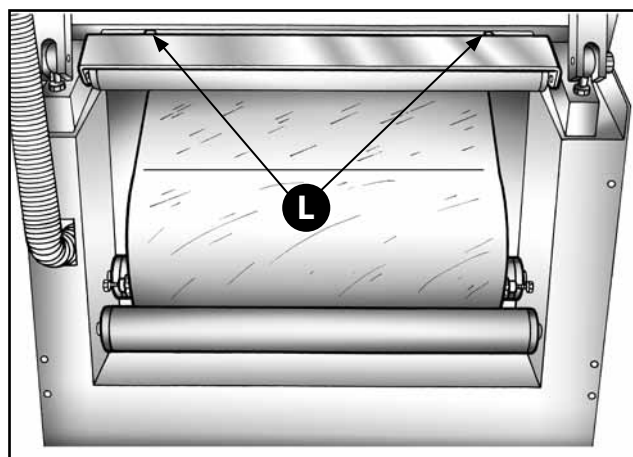
AVERTISSEMENT !!! LA TABLETTE PORTE-BARQUETTES DOIT ÊTRE COMPATIBLE AVEC LE GROUPE DE SOUDURE (DANS LE CAS CONTRAIRE, LES LAMES PEUVENT S'ENDOMMAGER IRRÉMÉDIABLEMENT). LES GROUPES DE SOUDURE AVEC COUPE ROGNURE (DÉCOUPE) DOIVENT ÊTRE UTILISÉS EXCLUSIVEMENT AVEC LA TABLETTE PORTE-BARQUETTES CORRESPONDANTE. AFIN DE VÉRIFIER LA CORRESPONDANCE, COMPARER L'ÉTIQUETTE DU GROUPE DE SOUDURE (VISIBLE SUR LA PARTIE SUPÉRIEURE DU GROUPE DE SOUDURE, EXEMPT DE COUVERCLE INOX) AVEC CELLE APPLIQUÉE SUR LA TABLETTE. ELLES DOIVENT ÊTRE IDENTIQUES.



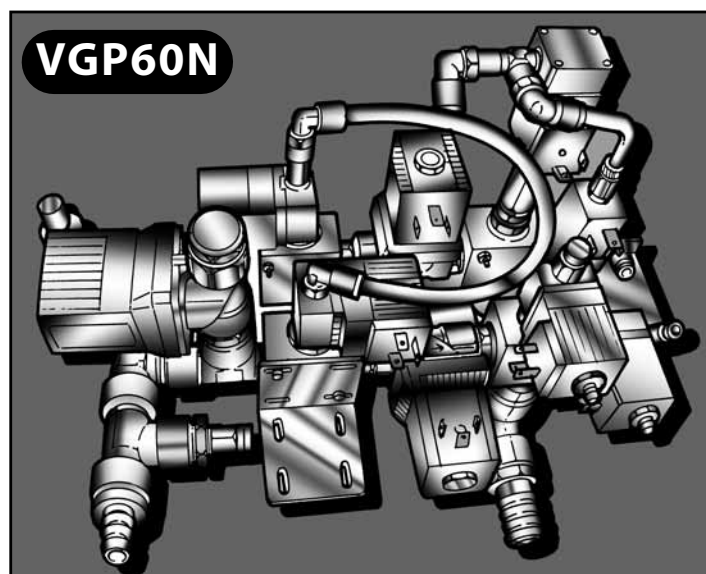
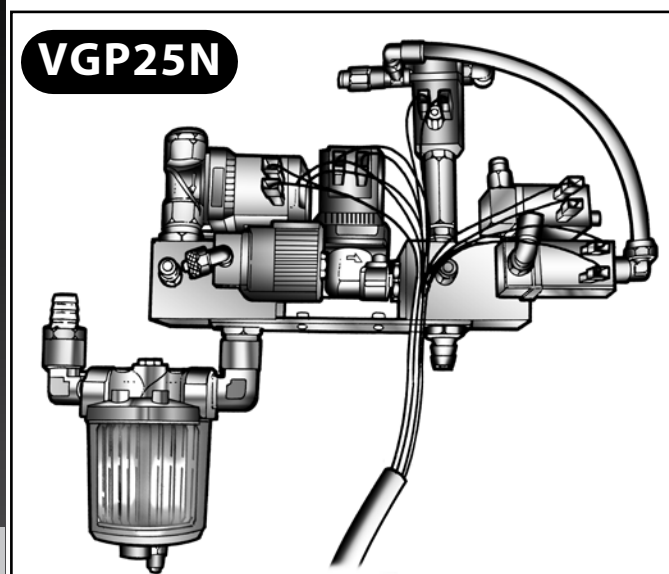
10.11 REMPLACEMENT DU BLOC ÉLECTROVALVES AVEC FILTRE

AVERTISSEMENT : Cette procédure doit être effectuée par du personnel qualifié.
La configuration du groupe des électrovannes peut changer selon l'année de construction de la machine.

- 1) Vérifier que la machine est éteinte et la fiche détachée de la prise électrique.
- 2) Démontez le panneau arrière, en dévissant les 10 vis arrière de fixation avec une clé mâle hexagonale en T n° 3. **Attention ! Les deux vis **L** situées sur le bord supérieur du panneau ne sont accessibles qu'avec la tête de soudure ouverte.**
- 3) Détacher le tuyau en spirale du côté fixation pompe **M** et du côté fixation cuve **N**, en desserrant les colliers de serrage.
- 4) Dévisser les deux vis de fixation du bloc **O** avec une clé hexagonale n° 10, situées sur le côté inférieur de la tablette inox intermédiaire.
- 5) Détacher le tuyau Rilsan Ø 9 mm **P** du raccord pour bouteille gaz **Q**, en dévissant la bague du raccord porte-tuyau **R** situé sur le côté gauche à l'intérieur avec une clé hexagonale n° 14.
- 6) Dégager les six tuyaux Rilsan Ø 9 mm **S** (4 de couleur blanche + 1 noir + 1 rouge) des raccords rapides (qui portent un collier vert) en marquant et notant les positions avec un feutre.
- 7) Déconnecter les deux câbles électriques de couleur noire **T** situés à gauche sur la borne de connexion **U** de la carte électronique ; déconnecter ensuite la borne de la carte (voir image ci-dessous).



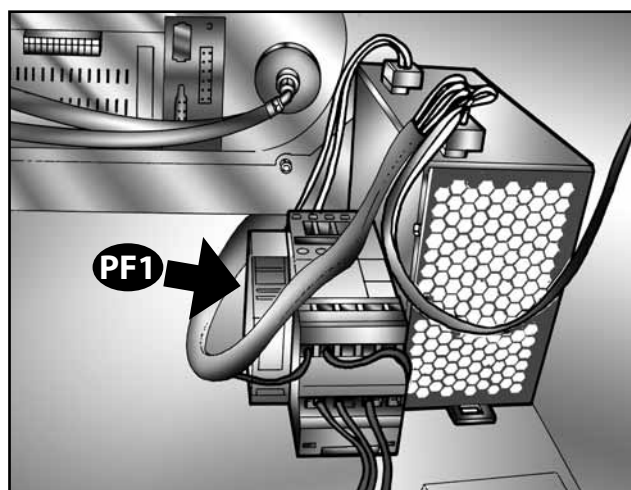
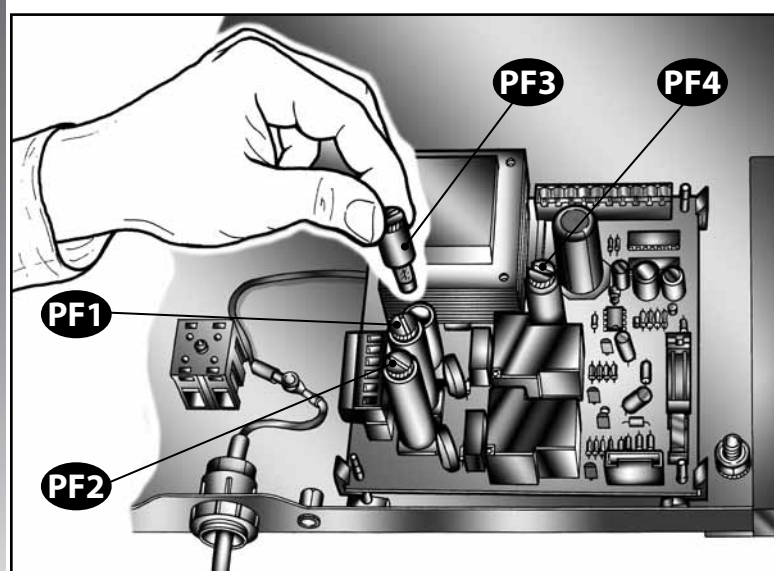
- 8) Dégager le bloc électrovalves équipé du filtre cuve et insérer le nouveau groupe.
- 9) Fixer le nouveau bloc à la tablette avec les deux vis et procéder au raccordement des six tubes Ø 9 en respectant les positions précédemment notées.
- 10) Reconnecter les branchements électriques décrits au point 7).
- 11) Relier les deux tubes en spirale décrits au point 3) avec les raccords porte-tuyau sur le côté pompe et sur le côté cuve.
- 12) Avant de refermer le panneau arrière, réaliser un cycle de travail complet pour vérifier le fonctionnement correct de la machine, en reliant la machine au réseau électrique et en s'assurant qu'aucune partie du corps ne puisse entrer en contact avec les pièces sous tension.
- 13) Remonter le panneau arrière, en vissant les 10 vis avec la clé mâle hexagonale en T n° 3.



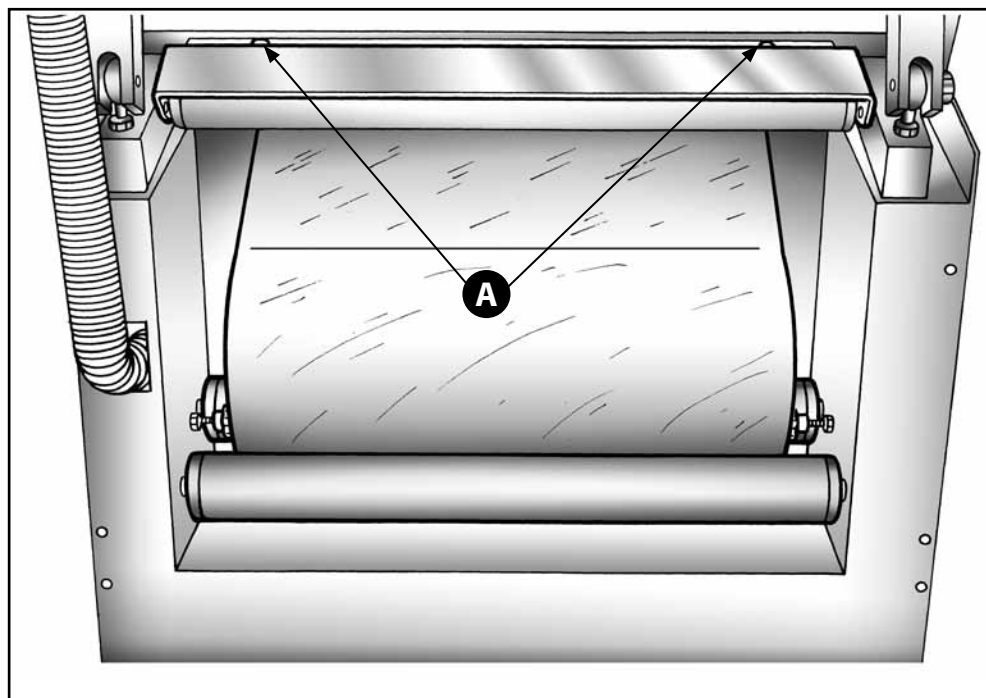
10.12 REMPLACEMENT FUSIBLES

VALEUR EN AMPERE DES FUSIBLES PF1-PF4

POSITION	PF1		PF2		PF3		PF4	
MODEL	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60
FONCTION	PROTECTION POMPE		PROTECTION PLAQUE DE SOUDURE		ALIMENTATION TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE 100VA		PROTECTION CARTE	
VALEUR (A)	10	12	8	-	1	-	5	-



- 1) Éteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur ON/OFF et extraire la fiche du secteur.
- 2) Démonter le panneau arrière, en dévissant les 10 vis arrière de fixation avec une clé mâle hexagonale en T n° 3.
Attention ! Les deux vis **A situées sur le bord supérieur du panneau ne sont accessibles qu'avec la tête de soudure ouverte.**
- 3) Extraire la capsule porte-fusible en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'environ un demi-tour et remplacer le fusible brûlé avec un fusible ayant les caractéristiques indiquées dans le tableau.
- 4) Remonter le panneau arrière, en vissant les 10 vis avec la clé mâle hexagonale en T n° 3, plus les deux vis **A**.



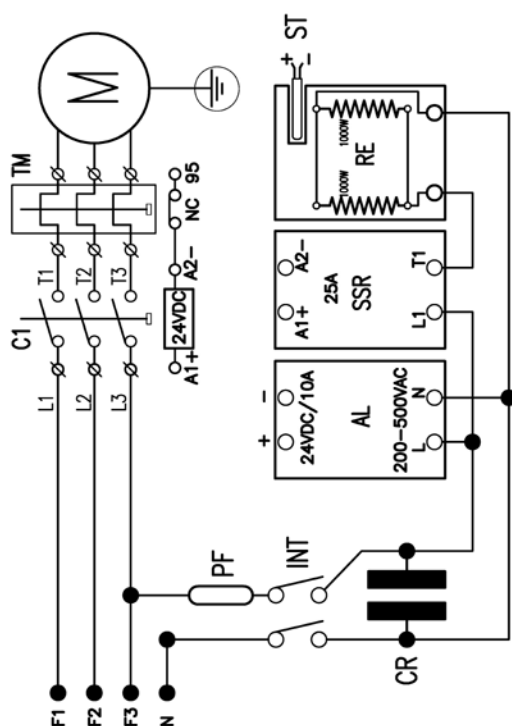
11.1 VGP25N

[illegible]

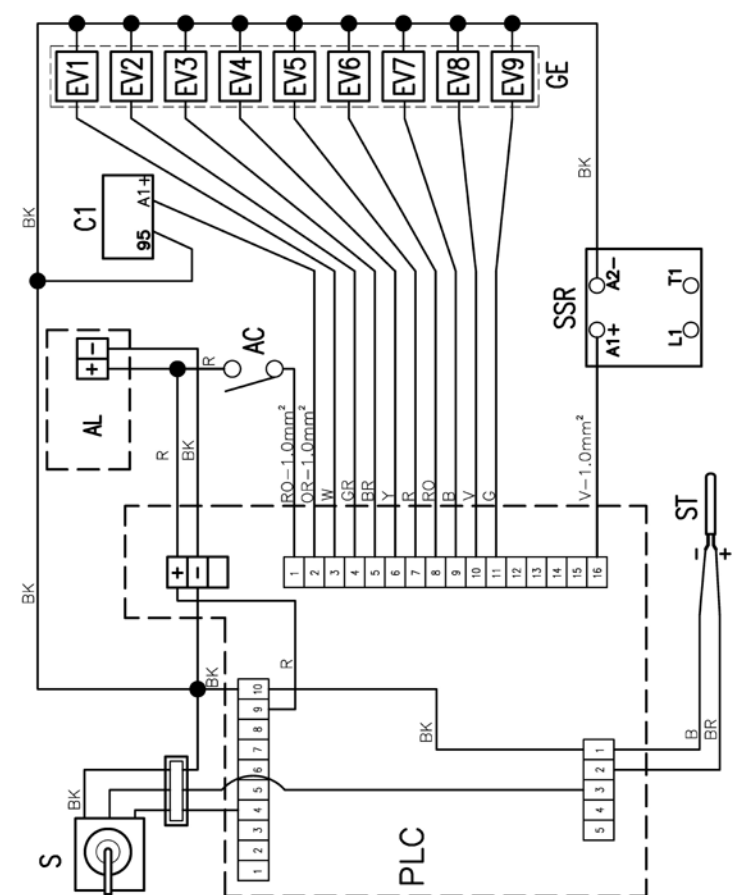
- | | | |
|---|---|--------------------|
| INT.GENERALE/GENERAL SWITCH/INT.PRINCIPAL/HAUPTSCHALTER/INT.PRINCIPAL | 1400067 | |
| TERMOSTATO TIC15/2ME/ THERMOSTAT TIC15/2ME/ THERMOSTAT TIC15/2ME/ THERMOSTAT | 1400588 | |
| RELE STATICO/SOLID STATE RELAY/RELAIS STATIQUE/HAUBLETTERRELAIS/RELE DE ESTADO SOLIDO | 1400147 | |
| GRUPPO ELETTROVALVOLE/SOLENOID VALVE UNIT/BLOC D' ELECTROVALVANNES/STEUERBLOCK MIT MAGNETVENTILEN/BLOQUE ELECTROVALVANNES | 1600961 | |
| TRASFORMATORE 100VA/ 100VA TRANSF./TRANSF. 100VA/100VA TRAF0/TRANSF.100VA | 1400265 | |
| SCHEDA POTENZA/POWER BOARD/POTANCE PUISSANCE/STEUERELEKTRONIK/PANEL ELECTRONICO | 1400232 | |
| FUSIBILE 10A PER POMPA/PUMP 10A-FUSE/FUSIBLE 10A POUR POMPE/10A-SICHERUNG FÜR PUMPE/FUSIBILE 10A PARA BOMBA | 1400120 | |
| FUSIBILE 8A PIASTRA SUD/HEATING PLATE 8A-FUSE/FUSIBLE 8A POUR PLAQUE CHAUFFANTE /8A-SICHERUNG FÜR HEIZPLATTE/ | | |
| FUSIBILE 8A PARA PLACA CALENTADORA | 1400119 | |
| FUSIBILE 1A PER TRASF./TRANSF 1A-FUSE/FUSIBLE POUR TRAF0/FUSIBLE 1A PARA TRASF. | 1400112 | |
| FUSIBILE 5A PER SCHEDA/P-BOARD/5A-FUSE/FUSIBLE POUR PLATINE 5A/5A-SICHERUNG FÜR STUERELEKTRONIK/FUSIBILE 5A PARA PANEL ELECT. | | |
| | 1400114 | |
| CF | CONNETTORE FEMMINA/CONNECTOR SOCKET/CONNECTEUR FEMELLE/BUCHSE STECKVERBINDER/ZCÓLOO CONECTADOR | 1400204+ 1400205 |
| CM | CONNETTORE MASCHIO/CONNECTOR PLUG/CONNECTEUR MÂLE/STECKER STECKVERBINDER/CONECTADOR | 1400206+ 1400207 |
| SW | MICROINTERRUTTORE COOPERCHIO/LUD SWITCH CONTACT/CONTACTEUR SWITCH COOPERCLE/DECKELSCHALTER/MICROINTERRUPTOR TAPA | 1400339 |
| CB | TASTIERA COMANDI/CONTROL BOARD/PILOTAGE ÉLECTRONIQUE/BEDEIUNGSELEKTRONIK/PANEL DE MANDO | 1400224 |
| M | POMPA A VUOTO/VACUUM PUMP/POUMPE A VIDE/VAKUUMPUMPE/BOMBA PARA VACIO | 1201413 |
| S | SENSORE VUOTO/VACUUM SENSOR/CAPEUR DE VIDE/VAKUUM-DRUCKFÜHLER/SENSOR DE VACIO | 1400229 |
| CY | CAMERA A VUOTO/VACUUM CHAMBER/CHAMBRE A VIDE/VAKUUMKAMMER/CAMARA DE VACIO | |
| CS | GRUPPO SALDANTE/HEATING STATION/STATION DE CHAUFFE/HEIZSTATION/UNIDAD SOLDADORA | 1600780 (STANDARD) |
| ST | SONDA DI TEMPERATURA TC1/TEMPERATURE SENSOR TC1/SONDE DE TEMPERATURE TC1/TEMPERATUREFÜHLER TC1/SONDA DE TEMPERATURA TC1 | 1400315 |
| RE | RESISTENZA 700W/700W HEATING ELEMENT/RESISTANCE CHAUFFANTE 700W/700W HEIZELEMENT/RESISTENCIA CALENTADORA | 700W 1400291 |

11.2 VGP60N

SCHEMA CIRCUITO AD ALTA TENSIONE / HIGH VOLTAGE WIRING DIAGRAM



SCHEMA CIRCUITO DI BASSA TENSIONE / LOW VOLTAGE WIRING DIAGRAM

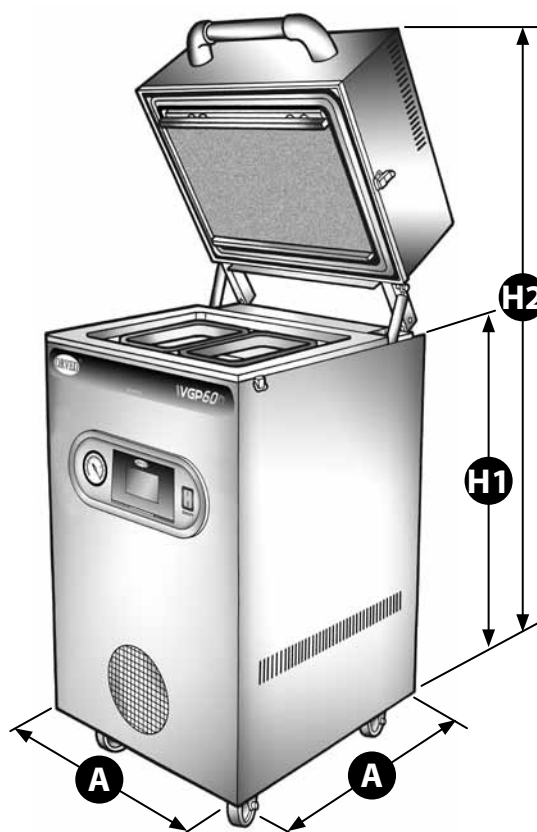
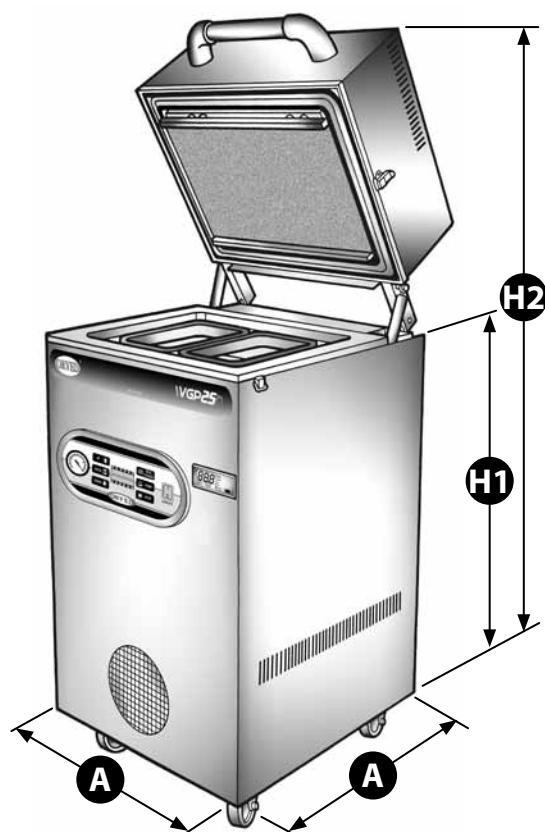


R	ROSSO/RED	V	VIOLET/VIOLET	RO-1.0mm ²	ROSA 1.0mm ² /ROSE 1.0mm ²	Y	GIALLO/YELLOW
B	BLU/BLUE	BK	NERO/BLACK	OR-1.0mm ²	ARANCIONE 1.0mm ² /ORANGE 1.0mm ²	GR	VERDE/GREEN
BR	MARR./BROWN	C	GRIGIO/GREY	V-1.0mm ²	VERDE 1.0mm ² /GREEN 1.0mm ²		
W	BIANCO/WHITE	OR	ARANCIONE/ORANGE	RO	ROSA/ROSE		

LEGENDA		LEGENDA	
M	POMPA A VUOTO LB60	M	VACUUM PUMP LB60
ST	SONDA TEMPERATURA TERMOCOPPIA TIPO J	ST	TEMPERATURE SENSOR THERMOCOUPLE TYPE J
INT	INTERRUTTORE GENERALE 230VAV 16A	INT	230VAC 16A MAIN SWITCH
PF	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE 12A	PF	FUSE 12A
RE	RESISTENZA 2x1000W	RE	2x1000W HEATING ELEMENT
AC	AVVIO CICLO DI LAVORO MACCHINA	AC	START WORKING CYCLE
S	SENSORE DI DEPRESSIONE	S	VACUUM SENSOR
C1	TELERUTTORE POMPA	C1	PUMP ELETTROM. SWITCH
AL	ALIMENTATORE 110-220VAC 24V DC	AL	POWER SUPPLY 110-220VAC 24V DC
SSR	RELÉ STATICO	SSR	SOLID STATE RELAY
GE	GRUPPO ELETTROALVOLLE	GE	SOLENOID VALVE UNIT
PLC	PLC PIXSYS TIPO TD240	PLC	PLC PIXSYS TYPE TD240
CR	CONDENSATORE DI RIFASAMENTO 2 MF 425CAV	CR	POWER CAPACITOR 2MF 425VAC
EV1	ELETTROVAL-ASPIRAZIONE CAMPANA SUPERIORE	EV1	UPPER CHAMBER SUCTION SOLENOID VALVE
EV2	ELETTROVAL-ASPIRAZIONE CAMPANA INFERIORE	EV2	LOWER CHAMBER SUCTION SOLENOID VALVE
EV3	ELETTROVAL-PISTONI DI SALDATURA (TUBO NERO)	EV3	SEALING CYLINDERS SOLENOID VALVE (BLACK HOSE)
EV4	ELETTROVAL-PISTONI DI SILD.(TUBO ROSSO)	EV4	SEALING CYLINDERS SOLENOID VALVE (RED HOSE)
EV5	ELETTROVAL-VENTOSE FERMAFILM	EV5	FILMHOLDER SUCTION CAPS SOLENOID VALVE
EV6	ELETTROVAL-CAMERA VUOTO DI CONTORNO	EV6	PERIMETRAL VACUUM CHAMBER SOLENOID VALVE
EV7	ELETTROVAL-INIEZIONE GAS SUPERIORE	EV7	UPPER GAS INJECTION SOLENOID VALVE
EV8	ELETTROVAL-GAS INFERIORE	EV8	LOWER GAS INJECTION SOLENOID VALVE
EV9	ELETTROVAL-GAS INFERIORE	EV9	DEVACUUMATION SOLENOID VALVE

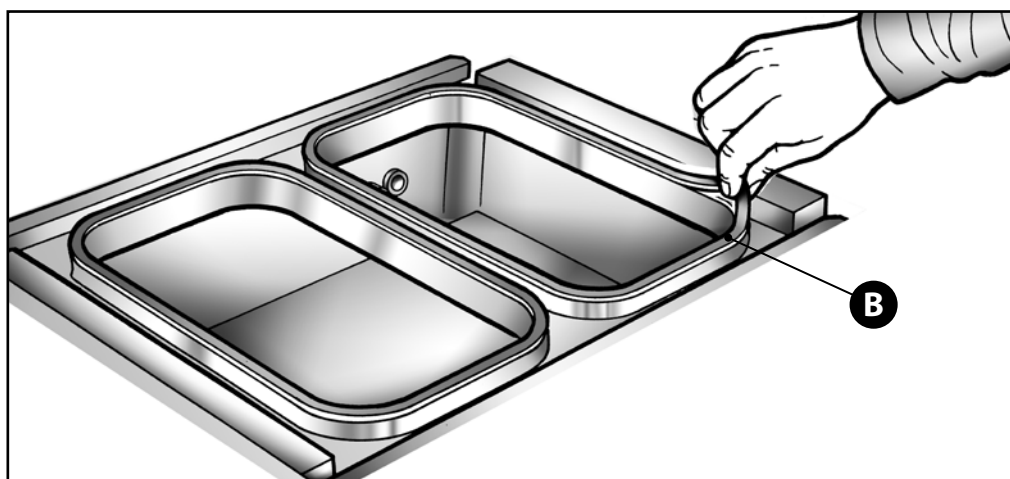
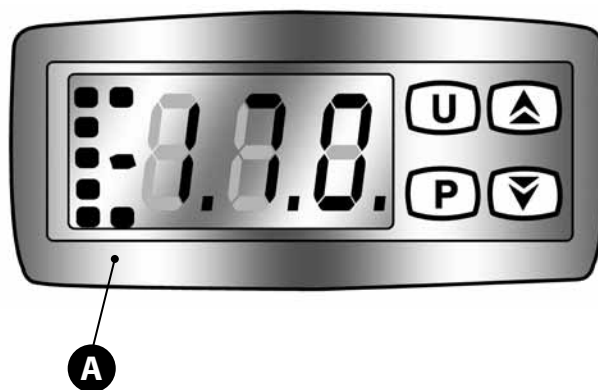
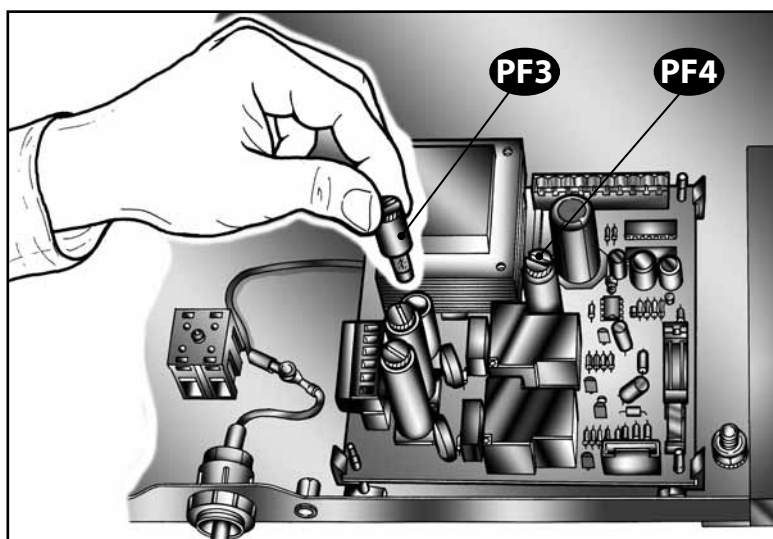
12. DONNÉES TECHNIQUES

DONNÉES TECHNIQUES	MODELLES	
	VGP25	VGP60
POIDS	118 Kg	141 Kg
DIMENSIONS AxBxH1/H2	525x625x1125/1505 mm	525x625x1125/1505 mm
DÉBIT NOMINAL POMPE	25 m ³ /h	60 m ³ /h
PRESSION FINALE	0,5 mbar	0,5 mbar
PUISSANCE POMPE	W (50HZ) 750 W - W (60HZ) 900 W	-
TYPE ET CAPACITÉ D'HUILE POMPE	ORV 60 - lt. 1,20	ORV 60 - lt. 1,50
PUISSANCE MAXIMALE ABSORBÉ	2850 W	2900 W
PILOTAGE	Digitale 12 digit - 20 programmes	-
BRANCHEMENT ELECTRIQUE	STANDARD: 220-240 V 1PH+N+PE/50-60HZ	400V Trifase+N 50/60Hz
DIMENSIONS MAXIMALE BARQUETTES	MAX: mm 330x267xh130 STANDARD: 1x1/2GN - 2x1/4N - 4x1/8GN	MAX: mm 330x267xh130 STANDARD: 1x1/2GN - 2x1/4N - 4x1/8GN
LARGEUR FILM	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm
FUSIBLES DE PROTECTION	PF1 10A - PF2 8A - PF3 1A - PF4 5A	-
CONDITIONS D'UTILISATION	Température: 12-40°C Humidité: 10-80%	Température: 12-40°C Humidité: 10-80%
BRUIT	65 dB(a)	70 dB(a)
INTERVALLE VIDANGE D'HUILE	10.000 cycles	150.000 cycles
OPTIONALS	MOULES SPÉCIALES SUR MESURE ELEVATEUR DE BARQUETTES COUPE DE FILM	MOULES SPÉCIALES SUR MESURE ELEVATEUR DE BARQUETTES COUPE DE FILM

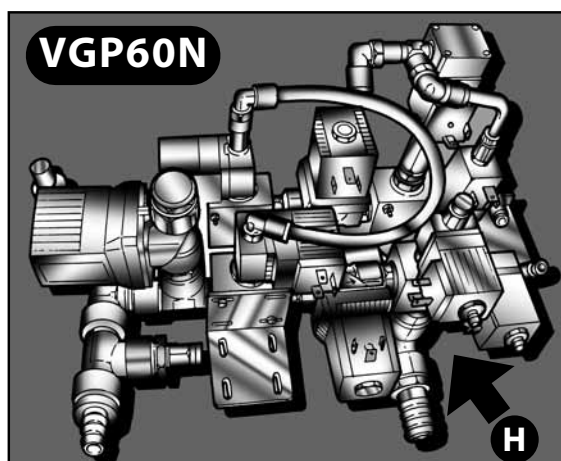
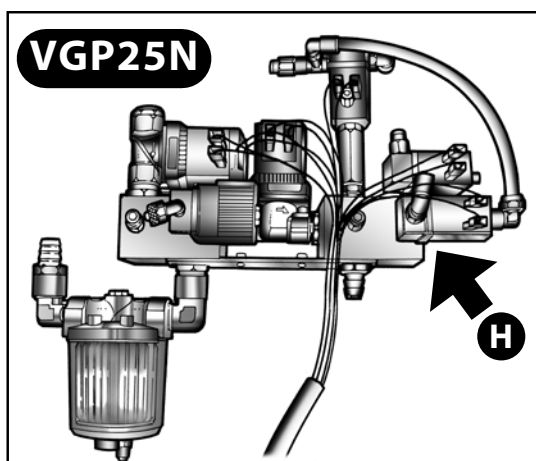
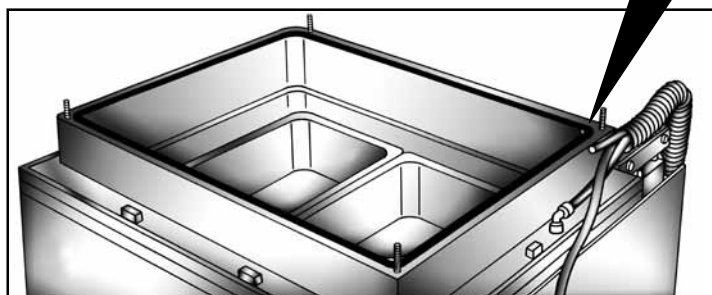
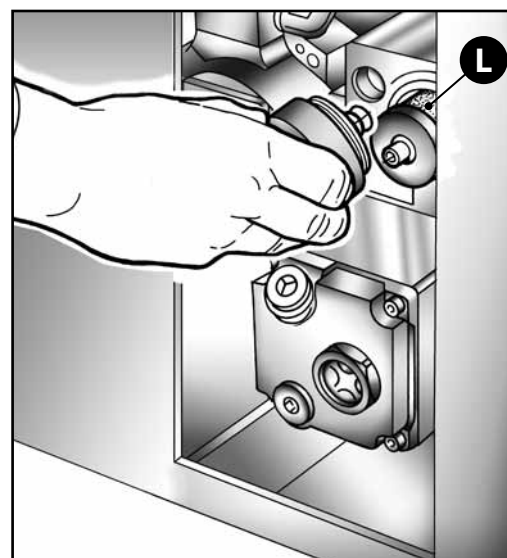
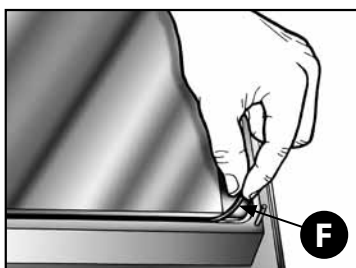
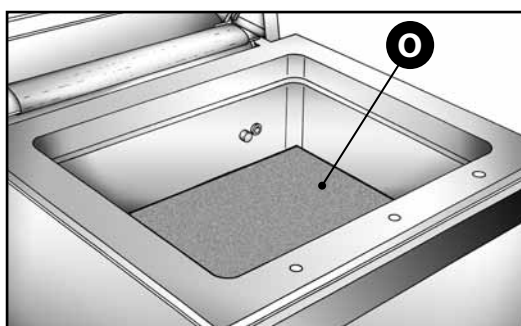
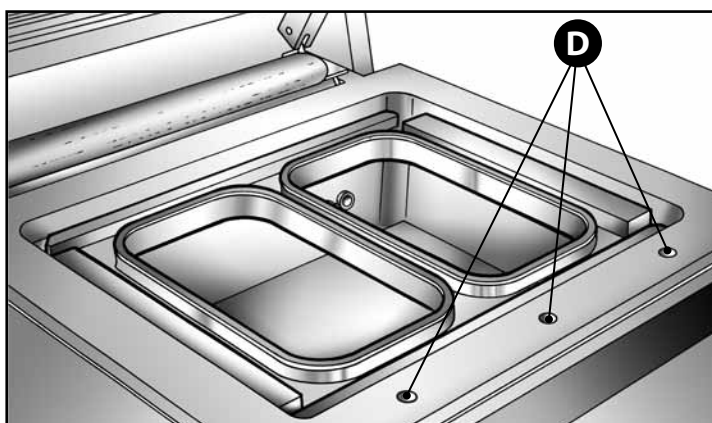
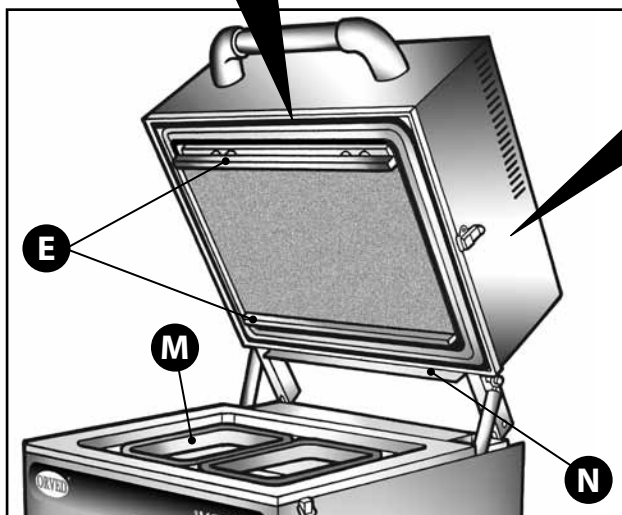
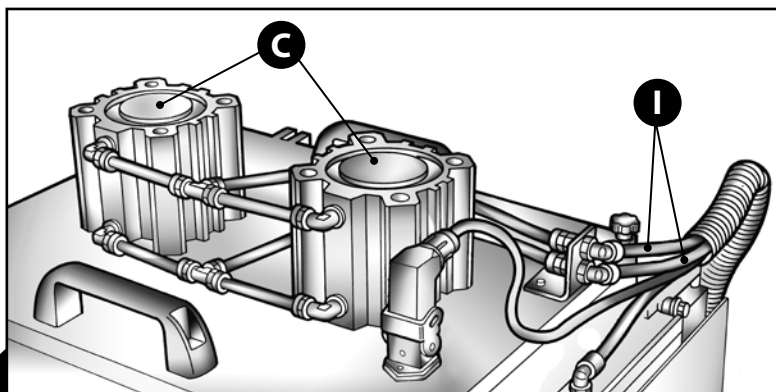
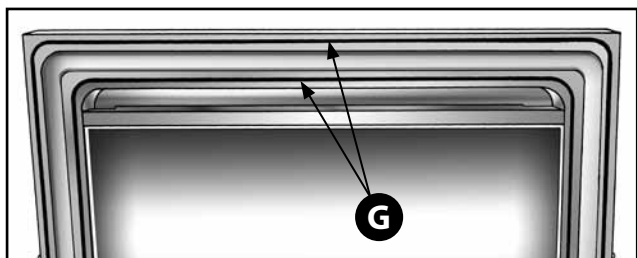


13. GUIDE POUR RÉSOUDRE LES ÉVENTUELS PROBLÈMES

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
La machine ne fonctionne pas.	• Machine éteinte.	• Allumer la machine au moyen de l'interrupteur principal ON/OFF.
	• Absence alimentation en courant.	• Insérer la fiche dans une prise (vérifier la tension !). • Vérifier l'état du câble d'alimentation. • Vérifier que les fusibles PF3 et PF4 sur la carte de puissance sont intacts et bien insérés (VGP25N).
	• Dommage à la machine.	• S'adresser à un centre d'assistance.
La barquette n'est pas soudée correctement.	• Température de soudure incorrecte.	• Régler le thermostat A sur la valeur correcte selon le matériel de la pellicule et de la barquette.
	• Barquette sale d'huile ou de graisse	• Nettoyer / Remplacer la barquette.
	• Barquette sale d'huile ou de graisse par effet de l'ébullition des liquides contenus dans la barquette durant la phase de vide.	• Réduire le contenu de liquide de la barquette.
	• Profil en silicone rouge de la tablette porte-barquettes B mal positionné.	• Insérer le profil en silicone rouge dans son siège.
	• Bobine film à l'envers avec le côté de soudure tourné vers le haut.	• Renverser la bobine.
	• Film non compatible avec la barquette.	• Utiliser pellicule et barquettes compatibles.
	• Plaque de soudure sale ou incrustée.	• Effectuer le nettoyage en suivant les indications du chapitre "Entretien".



PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
La barquette n'est pas soudée correctement.	• Pistons C bloqués (la plaque de soudure ne descend pas).	• Contacter un service après-vente agréé.
	• Plaque froide (résistance défectueuse).	• Contacter un service après-vente agréé.
	• Le film se déplace durant le cycle de travail à cause des ventouses de blocage du film D obstruées.	• Nettoyer les ventouses.
	• Le gaz entre trop rapidement dans la chambre à vide en provoquant l'écrasement du film vers l'intérieur de la barquette.	• Régler la pression de la bouteille du gaz à 0,5-1,0 bar.
Soudage partiel toujours sur le même côté de la barquette.	• Une des deux résistances de la plaque E ne chauffe pas.	• Contacter un service après-vente agréé.
Vide insuffisant (la machine ne passe pas à la phase d'injection du gaz).	• Etalonnage machine non effectué.	• Exécuter l'étalonnage.
	• Fuite des joints en néoprène F dans la chambre à vide.	• Remplacer les joints en suivant les indications du chapitre "Entretien".
	• Fuite des joints en néoprène G entre cuve supérieure et groupe de soudure.	• Remplacer les joints en suivant les indications du chapitre "Entretien".
	• Electrovalve bloquée H .	• Contacter un service après-vente agréé.
	• Raccordement des tuyaux de raccord rapide noir et rouge du groupe de soudure I réalisé incorrectement.	• Relier les deux tuyaux en les poussant jusqu'à la butée des raccords rapides.
	• Rendement médiocre de la pompe à vide à cause de l'huile sale.	• Remplacer l'huile en suivant les indications du chapitre "Entretien".
	• Rendement médiocre de la pompe à vide à cause du filtre déshuileur obstrué L .	• Remplacer le filtre déshuileur en suivant les indications du chapitre "Entretien".
	• Rendement médiocre de la pompe à vide également avec huile neuve.	• Contacter un service après-vente agréé.
Pellicule non coupée ou mal coupée.	• Modèle avec tablette portebarquettes M non compatible avec le modèle de plaque ou groupe de soudure.	• Remplacer avec tablette porte-barquettes compatible.
	• Lames usées N .	• Contacter un service après-vente agréé.
Barquette écrasée.	• Programmation du pourcentage de gaz inférieur à 99%.	• Programmer la valeur "Gaz" à 99% en suivant les indications du chapitre "Emploi de l'appareil".
Cycle de conditionnement interrompu durant la phase d'introduction du gaz avec affichage "alarme gaz".	• Vannes de la bouteille ou du réducteur de pression fermées ; pression insuffisante.	• Ouvrir les valves et régler la pression à 0,5-1 bar.
	• Tube de raccordement avec bouteille écrasée.	• Rétablir le raccordement.
	• Raccord ou tuyauterie obstrués.	• Contacter un service après-vente agréé.
	• Electrovalve de commande gaz bloquée.	• Contacter un service après-vente agréé.
Consommation excessive de gaz.	• Nombre de tablettes en polyéthylène O insuffisant selon la dimension des barquettes.	• Insérer le nombre maximum de tablettes possible selon la dimension de la barquette.
Fumée sortant des ventouses de blocage du film.	• Filtre déshuileur de la pompe L obstrué.	• Remplacer le filtre déshuileur en suivant les indications du chapitre "Entretien".



ANNOTATIONS UTILES

Date d'achat : _____

Données du Revendeur :

Nom : _____

Adresse : _____

Téléphone : _____

Fax : _____

DONNÉES DU FABRICANT : ORVED S.p.A. à associé unique

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • [http: www.orved.it](http://www.orved.it)

Centre d'Assistance le plus proche recommandé :

Nom : _____

Adresse : _____

Téléphone : _____

Fax : _____

serie

h



VGP25N / VGP60N

ESPAÑOL

INDICACIONES PARA LA SEGURIDAD Y ADVERTENCIAS

- Antes de la utilización, verifique que la máquina esté íntegra y no presente indicios de daño.
- Si la máquina permanece inutilizada por un período largo, apáguela mediante el interruptor principal.
- Impida el acceso a la zona de trabajo a las personas no autorizadas.
- Utilice indumentaria de trabajo y guantes de protección idóneos.
- No utilice nunca la máquina en ambientes con riesgo de explosión, o en presencia de vapores y gases inflamables.
- Garantice suficiente ventilación en el lugar de trabajo.
- Elimine inmediatamente todos los inconvenientes y molestias que pueden comprometer la seguridad.

PERSONAL ENCARGADO DEL USO DE LA MÁQUINA



PELIGRO!

- **El uso de la máquina está permitido únicamente a personal instruido. Este personal debe conocer las normas de seguridad e instrucciones de uso contenidas en el presente manual.**
- **Este aparato no es adaptado al uso por parte de personas (incluyendo niños) con capacidades físicas, sensoriales y mentales reducidas, o inexpertas, a menos que sean supervisadas e instruidas, por parte de una persona responsable, para su seguridad. Se debe controlar que los niños no jueguen con el aparato.**

DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN Y SEGURIDAD



PELIGRO!

- **Antes de poner en funcionamiento el aparato, verifique que todos los dispositivos de seguridad y protección estén presentes, eficientes y funcionantes.**



RIESGOS DE NATURALEZA ELÉCTRICA

PELIGRO ELÉCTRICO

- La seguridad eléctrica del aparato es total solamente cuando está correctamente conectado a una eficiente instalación de tierra a norma de ley.
- Intervenciones en la instalación de alimentación eléctrica y el acceso a las partes en tensión, está permitido exclusivamente al personal cualificado.
- Realice regulares controles de la instalación eléctrica de la máquina (los controles deben ser realizados exclusivamente por personal cualificado).
- Elimine y/o sustituya inmediatamente conexiones flojas o cables quemados (la sustitución debe ser realizada exclusivamente por personal cualificado).
- Sustituya el cable de alimentación eléctrica si está dañado. La sustitución debe ser realizada por personal cualificado.
- Utilice solamente clavijas y tomas idóneas para las características eléctricas indicadas en la placa de identificación de la máquina.

- No coloque objetos en las aberturas de la ventilación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!
- La utilización de agua corriente, chorros de agua y/o vapor está absolutamente prohibido en el lugar de instalación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!



PELIGROS DERIVADOS DEL EMPLEO DE GAS

PELIGRO!

- Utilice únicamente nitrógeno N_2 o anhídrido carbónico CO_2 , o mezclas de nitrógeno y anhídrido carbónico N_2-CO_2 , o mezclas de otros gases inertes.
- ¡Peligro de detonación! No utilice oxígeno O_2 u otros gases explosivos o inflamables, o mezclas de gases que contienen oxígeno O_2 u otros gases explosivos o inflamables.
- ¡Observe escrupulosamente las prescripciones del productor de gas para el uso correcto de las bombas de gas y los reductores de presión de gas!



PELIGROS DERIVADOS DE LA PRESENCIA DE ELEMENTOS CALENTADORES (PLANCHA SOLDADORA)

PELIGRO!

- Peligro de quemaduras: no toque la plancha soldadora.



MANTENIMIENTO, SERVICIO Y REPARACIÓN DE LA MÁQUINA

PELIGRO!

- Quite la clavija de la toma de corriente antes de cada intervención.
- Realice puntualmente todas las operaciones de mantenimiento y servicio de la máquina.
- Eventuales daños deben ser reparados exclusivamente por personal cualificado.



MODIFICACIONES AL APARATO

PELIGRO!

- No aporte modificaciones o cambios en la máquina sin la autorización de **ORVED S.p.A.**
- Sustituya inmediatamente todas las piezas deterioradas, desgastadas o dañadas (la sustitución debe ser realizada por personal cualificado).
- Utilice únicamente piezas de repuesto originales.



PREVENCIÓN DE INCENDIOS

PELIGRO!

- Mantenga las aberturas de ventilación libres (distancia de objetos circunstantes: al menos 10 cm).
- No coloque la máquina cerca de productos inflamables.



PELIGRO!

- Peligro de quemaduras: en caso de uso de productos desinfectantes a base alcohólica o inflamables, ventile el ambiente. ¡No acerque llamas abiertas a la máquina! ¡No fume!

ÍNDICE

PREMISA	187
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE	187
1 INFORMACIONES GENERALES.....	188
1.1 Sobre el Manual	188
1.2 Conservación del Manual	188
1.3 Identificación del constructor	188
1.4 Identificación del aparato	189
1.5 Garantía	190
1.6 Señalación de defectos o anomalías	190
1.7 Solicitud de piezas de repuesto	190
2 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN DE INFORTUNIOS	191
2.1 Simbología presente en las máquinas.....	191
2.2 Simbología presente en el manual	191
2.3 Uso conforme de la máquina.....	192
2.4 Advertencias y peligros derivados del uso de la máquina.....	192
2.4.1 Peligros derivados de la utilización de la máquina	192
2.4.2 Personal encargado del uso de la máquina.....	192
2.4.3 Dispositivos de protección y seguridad	192
2.4.4 Riesgos de naturaleza eléctrica	192
2.4.5 Peligros derivados de los muelles a gas aplicados a la plancha soldadora	193
2.4.6 Peligros derivados del empleo de gas	193
2.4.7 Peligros derivados de la presencia de elementos calentadores (placa soldadora)	193
2.4.8 Mantenimiento, servicio y reparación de la máquina.....	193
2.4.9 Modificaciones del aparato	194
2.4.10 Prevención de incendios	194
2.4.11 Limpieza y desguace de la máquina	194
2.5 Dispositivos de seguridad presentes en la máquina.....	194
2.5.1 Notas sobre los dispositivos de seguridad	194
2.5.2 Dispositivo de seguridad contra el sobrecalentamiento de la bomba de vacío	194
2.5.3 Interruptor general	195
2.5.4 Fusibles de protección contra sobrecargas y cortocircuitos	195
2.5.5 Cubreventilador para bomba de vacío.....	195
2.6 Higiene.....	195
2.7 Mantenimiento y asistencia técnica	195
3 CONSEJOS PARA LA SALVAGUARDIA DEL AMBIENTE	196
4 DESPLAZAMIENTO Y DESEMBALAJE	197
4.1 Desembalaje	197
4.2 Desplazamiento y almacenamiento.....	197
5 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA Y SUS FUNCIONES	198
5.1 Mandos	200
5.2 Funciones	200
5.2.1 Función vacío / vacío añadido	200
5.2.2 Función gas / gas añadido	200
5.2.3 Función DEGAS (VP60N)	201
5.2.4 Función soldadura	201
5.2.5 Función bomba	202
5.3 Señalizaciones y avisos de alarma.....	202
6 INSTALACIÓN Y PREPARACIÓN	203

7	FUNCIONAMIENTO VGP25N	208
7.1	Tablero de mandos VGP25N	208
7.1.1	Valores máximos programables VGP25N	210
7.1.2	Valores configurados en fábrica VGP25N	210
7.2	Señalizaciones visuales VGP25N.....	210
7.2.1	Visualizaciones en el encendido VGP25N.....	210
7.2.2	Visualización del número de ciclos efectuados antes del cambio de aceite VGP25N.....	210
7.2.3	Visualización del número de matrícula de la máquina VGP25N	210
7.2.4	Visualización de alarma por cambio de aceite VGP25N. Bloqueo de las funciones por aceite usado.....	211
7.2.5	Visualizzazione dell'allarme di surriscaldamento della pompa VGP25N.....	211
7.3	Colocación de los programas VGP25N.....	211
7.3.1	Memorización de nombres de programa de usuario personalizados VGP25N.....	211
7.4	Programación y funcionamiento VGP25N	212
7.4.1	Programación VGP25N	212
7.4.2	Funcionamiento ciclo de envasado vacío-gas VGP25N	212
7.4.3	Funcionamiento ciclo solo soldadura VGP25.....	213
8	FUNCIONAMIENTO VGP60N	214
8.1	Tablero de mandos VGP60N	214
8.1.2	Pantalla inicial (encendido de la máquina)	214
8.1.2	Pantalla de visualización de parámetros (visualizada presionando ON).....	214
8.1.3	Pantalla de modificación de parámetros (visualizada presionando MODIFICAR)	215
8.1.4	Valores máximos programables VGP60N	215
8.2	Programación	215
8.2.1	Programación de los parámetros TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD	215
8.2.2	Programación de la función DEGAS	216
9	OPERACIONES DE MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LA MÁQUINA	218
9.1	Normas elementales de seguridad para el mantenimiento de la máquina	218
9.2	Mantenimiento periódico programado	219
9.3	Limpieza y desinfección de la máquina.....	220
9.3.1	Limpieza de las superficies externas	220
9.3.2	Tablero de mandos	220
9.3.3	Limpieza de la cámara de vacío	220
9.3.4	Limpieza de la plancha soldadora.....	221
9.3.5	Desinfección de la máquina	221
10	MANTENIMIENTO ORDINARIO	222
10.1	Normas básicas de seguridad para el mantenimiento y la asistencia técnica de la máquina	222
10.2	Sustitución del aceite de la bomba.....	223
10.3	Sustitución del filtro desaceitador de la bomba	224
10.4	Limpieza del filtro cuba.....	224
10.5	Limpieza del filtro ventosas y del filtro sensor.....	225
10.6	Sustitución de las guarniciones en silicona roja de los estantes portacubetas.....	227
10.7	Sustitución de las guarniciones en neopreno del cabezal soldador	227
10.8	Sustitución de las guarniciones en neopreno de la unidad soldadora.....	228
10.9	Sustitución del perfil grin en "T" de inmovilización película	229
10.10	Sustitución de la unidad soldadora VGP	230
10.11	Sustitución del bloque de electroválvulas incluido el filtro	231
10.12	Sustitución de los fusibles	232
11	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	234
11.1	VGP25N	234
11.2	VGP60N	235
12	DATOS TÉCNICOS.....	236
13	GUÍA PARA LA RESOLUCIÓN DE EVENTUALES PROBLEMAS.....	237

PREMISA

- Agradeciendo su preferencia, **ORVED S.p.A.** tiene el placer de contar con usted entre sus aficionados Clientes y confía en que el uso de esta maquinaria será motivo de plena satisfacción para usted.
- El presente Manual de uso sirve como referencia, representa una guía correcta y de rápida identificación de la máquina y sus partes y versiones.
- Diseños, tablas y todo el contenido del presente manual son de naturaleza reservada y por este motivo, dicha información no puede ser reproducida completa ni parcialmente, y no puede ser comunicada a terceros, sin la autorización de **ORVED S.p.A.**, que es la propietaria exclusiva.
- En base a la propia política de continua mejora de la calidad, **ORVED S.p.A.** se reserva el derecho de aportar todas las modificaciones que considere oportunas en cualquier momento y sin previo aviso.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

*La **ORVED S.p.A.** con socio único, Via dell' Artigianato 30, 30024 Musile di Piave (VE) – Italia, declara, bajo la propia responsabilidad, que los productos*

VGP25N / VGP60N

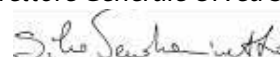
a los que se refiere esta DECLARACIÓN, son producidos en conformidad con:

- **Los objetivos de seguridad de la Directiva Baja Tensión 2006/95/CE (que sustituye la Directiva 73/23/CEE y sus sucesivas enmiendas);**
- **Los requisitos de protección de la Directiva "EMC" 2004/108/CE.**
- A la normativa sobre la seguridad de los aparatos eléctricos de uso doméstico y similar:
EN60335-2-45:2002+A1:2008;
EN60335-1:2002+A11:2004+A1:2004+A12:2006+A2:2006+A1/EC:2007+A13:2008+EC:2009+EC:2010+A14:2010;
IEC60335-2-45:2002+A1:2008;
IEC 60335-1:2001 + Ec1:2002 + A1:2004 + A2:2006 + A2/Ec1:2006
- A la normativa sobre la compatibilidad electromagnética:
EN 55014-1 (2006) - EN 61000-3-2 (2006) - EN 61000-3-3 (1995) +A1 (2001) +A2 (2005) +IS1 (2005)
EN 55014-2 (1997) +A1 (2001) +A2 (2008) - EN 50366 (2003) + A1 (2006)

Responden además a::

- Requisitos de higiene para las máquinas de la industria alimenticia **UNI EN 1672-2**
- Reglamento **CE 1935/2004** y líneas guía EHEDG (European Hygienic Engineering and Design Group), doc.8, segunda edición (abril de 2004) respecto a los criterios de realización de máquinas, aparatos y componentes apropiadamente higiénicos.

Sileo Vendraminetto
Direttore Generale Orved SpA



Musile di Piave, Maggio 2011

1. INFORMACIONES GENERALES

1.1 SOBRE EL MANUAL

- El presente manual de uso sirve como referencia, representa una guía correcta y de rápida identificación de la máquina, todas sus partes y versiones.
- Diseños, tablas y cualquier otro contenido del presente manual de uso y mantenimiento son de naturaleza reservada y, por lo tanto, no se permite la reproducción parcial o total de estas informaciones a terceros, sin la específica autorización de **ORVED S.p.A.**
- En base a la propia política de continua mejora de la calidad, la Empresa Constructora se reserva el derecho de aportar todas las modificaciones que considere oportunas, en cualquier momento y sin previo aviso, por lo tanto, las descripciones e imágenes contenidas no son vinculantes.
- El manual se debe considerar parte integrante de la máquina y como tal debe ser conservado y custodiado durante todo el período de utilización de la misma; en caso de transferencia del aparato a terceras partes, dicho documento debe ser entregado al nuevo propietario.
- El comprador posee la obligación de hacer leer con mucha atención este manual a las personas encargadas del uso y mantenimiento del aparato, ofreciéndoles la posibilidad de consultarlo libremente cada vez que lo consideren necesario.
- La casa constructora declina toda responsabilidad por daños a personas, animales o cosas derivados de la inobservancia de las prescripciones indicadas en el presente manual, de las advertencias de seguridad, así como de modificaciones realizadas en el aparato sin previa autorización, maniobras no permitidas y empleo de piezas de repuesto no originales.

IMÁGENES

- En consideración del elevado número de modelos y versiones de máquinas -por razones de practicidad- resulta imposible ilustrar todas las variantes disponibles. Sin embargo, las imágenes del presente manual representan de modo claro el principio de funcionamiento de los modelos citados en la primera página.

1.2 CONSERVACIÓN DEL MANUAL

- Este documento debe ser utilizado de modo que no se dañe el contenido. Después de usarlo, se debe guardar en un lugar seguro y protegido, pero fácil de acceder por parte de todos los operadores que usan y mantienen el aparato. En caso de pérdida, robo o daño, es posible solicitar una copia del presente manual mediante orden de compra dirigida a **ORVED S.p.A.**, especificando la versión, edición, revisión y nombre del aparato. Esta información se encuentra en todas las páginas del presente documento.
- Fecha de publicación de la presente Instrucción de uso y mantenimiento: **07.2011**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. con SOCIO ÚNICO** - Musile di Piave (VE)

1.3 IDENTIFICACIÓN DEL CONSTRUCTOR

Sede legal y administrativa: **ORVED S.p.A. con SOCIO ÚNICO**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

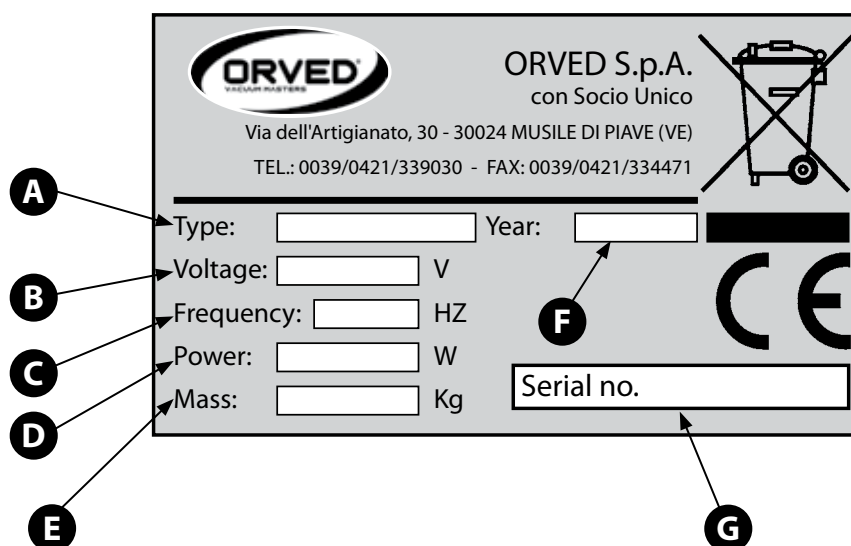
Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 IDENTIFICACIÓN DEL APARATO

El aparato se identifica mediante una placa ubicada del lado posterior, en la que se especifican los siguientes datos:

- A** Modelo.
- B** Tensión y número fases (Voltios).
- C** Frecuencia (Hertzios).
- D** Potencia máxima absorbida (Watts)
- E** Peso.
- F** Año de construcción.
- G** Número de matrícula.



The identification plate contains the following information and fields:

- ORVED logo** and **ORVED S.p.A. con Socio Unico**
- Address: **Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)**
- Contact: **TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471**
- WEEE symbol** (crossed-out trash bin)
- CE mark**
- Fields for identification:
 - Type:** **Year:**
 - Voltage:** **V**
 - Frequency:** **HZ**
 - Power:** **W**
 - Mass:** **Kg**
 - Serial no.**

Arrows from labels A through G point to the corresponding fields on the plate.

1.5 GARANTÍA

Todos los productos **ORVED** son sometido a severos controles de calidad y funcionales antes de la instalación para tutelar los intereses de nuestros Clientes.

COBERTURA

ORVED garantiza sus productos por todos los defectos de construcción y elaboración, y se compromete a sustituir gratuitamente -a sus Clientes- eventuales piezas consideradas defectuosas por la casa constructora.

DURACIÓN

ORVED garantiza sus productos de uso profesional por la duración de 12 (doce) meses a partir de la fecha de venta indicada en el documento de compra.

CONDICIONES GENERALES

La garantía **ORVED** prevé:

- a) La garantía otorga derecho exclusivamente a la sustitución gratuita de los componentes reconocidos como defectuosos por la **ORVED** o un de sus encargados autorizados.
- b) La responsabilidad de la **ORVED** se limita a la sola sustitución de las partes eventualmente reconocidas defectuosas; en ningún caso **ORVED** reconocerá reclamos de indemnización de otra naturaleza.
- c) La devolución de las piezas reclamadas y/o defectuosas debe realizarse en la sede **ORVED** y todos los gastos de transporte para la entrega de las piezas serán a cargo del Cliente.
- d) Se excluyen de la garantía los componentes sometidos a desgaste normalmente.
- e) Eventuales reparaciones no determinan de ningún modo la extensión del período de garantía.

CESACIÓN

Además del normal período de cobertura, la garantía se considerará inmediatamente vencida en los siguientes casos:

- a) Placa de identificación del aparato modificada, alterada de algún modo o eliminada sin que **ORVED S.p.A.** haya sido tempestivamente avisada.
- b) Ejecución de modificaciones sobre el aparato o sus partes sin previa autorización escrita de **ORVED S.p.A.** La alteración del aparato o sus partes, además de implicar la cesación de la garantía, exime a la **ORVED S.p.A.** de responsabilidad por cualquier daño causado personas, animales o cosas.
- c) Incumplimiento de las indicaciones ilustradas en el presente manual.
- d) Uso del aparato diverso del previsto en el presente manual.
- e) Daños o accidentes sufridos por el aparato derivados de factores externos.
- f) Operaciones de conducción, reparación y/o mantenimiento realizadas por personal no especializado.

1.6 SEÑALIZACIÓN DE DEFECTOS O ANOMALÍAS

Para la señalización de defectos o anomalías que trascienden el contenido del manual, consulte por favor a su revendedor de zona o directamente a la **ORVED S.p.A.**, que tendrán el agrado de poder ayudarle a resolver el problema.

Para esto, tenga a mano:

- Nombre del modelo
- Número de serie

1.7 SOLICITUD DE PIEZAS DE REPUESTO

Para la solicitud de particulares piezas de repuesto, por favor, contáctese con su revendedor de zona o directamente con **ORVED S.p.A.**, indicando:

- Nombre del modelo
- Número de serie
- Código de la pieza de repuesto

2. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

En la proyectación y realización del aparato, **ORVED** ha analizado las operaciones fundamentales acerca del uso y mantenimiento; las modalidades de intervención han sido estudiadas e indicadas en el presente manual para permitir su ejecución en total seguridad. La inobservancia de dichas normas puede resultar sumamente peligrosa para la incolumidad del aparato y las personas.

La casa constructora declina toda responsabilidad por daños a personas, cosas o animales derivados de la inobservancia de las prescripciones indicadas en el presente manual, de las advertencias de seguridad, de las modificaciones indicadas en el aparato sin previa autorización, de las maniobras incorrectas y el empleo de piezas de repuesto no originales.

2.1 SIMBOLOGÍA PRESENTE EN LAS MÁQUINAS

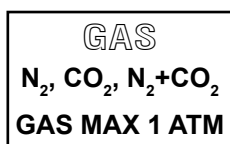
En las máquinas están presentes símbolos y advertencias, que son parte integrante de los dispositivos de seguridad de la máquina y evidencian posibles situaciones de riesgo para la incolumidad del aparato y/o del operador.



Peligro de fulguración; peligro de naturaleza eléctrica.

MAX 1x10⁵ Pa (1 bar)

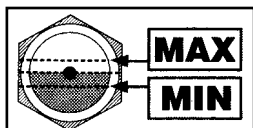
Conexión de gas y conexión de aire comprimido para presión de soldadura suplementaria: presión máxima 1x10⁵ Pa (1 bar).



Utilice exclusivamente mezclas de gas de anhídrido carbónico y nitrógeno, o bien anhídrido carbónico, o bien nitrógeno. Está prohibido el uso de mezclas que contienen oxígeno u otros gases inflamables o explosivos.

ANTES DE REMOVER EL TABLERO
(O ABRIR LA MÁQUINA) DESCONECTE
LA TOMA DE CORRIENTE

Intervenciones de mantenimiento: desconecte la toma de corriente antes de remover el tablero posterior de la máquina.



Intervenciones de mantenimiento: controle regularmente el nivel del aceite de la bomba de vacío.

2.2 SIMBOLOGÍA PRESENTE EN EL MANUAL

En el presente manual se utilizan símbolos para evidenciar situaciones de riesgo para la incolumidad del aparato y/o del operador, normas de particular importancia, consejos, advertencias y precauciones a seguir durante el uso y mantenimiento. Dichos símbolos deben ser comprendidos por el personal encargado del uso y mantenimiento del aparato antes de realizar cualquier intervención sobre el mismo.



PELIGRO ELÉCTRICO

Peligro de fulguración.



PELIGRO

Señala un posible peligro para la vida y la salud de las personas.

La inobservancia de estas advertencias puede provocar daños a las personas, al aparato o al ambiente.



PELIGRO DE QUEMADURAS

Señala el peligro de quemaduras en caso de contacto con superficies muy calientes.



NOTA

Señala consejos para la utilización y otras informaciones útiles.

2.3 USO CONFORME DE LA MÁQUINA

La **Termosoldadora VGP** ha sido proyectada y estudiada para envasar productos en atmósfera modificada dentro de cubetas específicas.

No está permitido el uso de la máquina con modalidades o para finalidades diferentes de aquellas indicadas por el fabricante en este manual.

El uso previsto y conforme de la máquina comprende también el conocimiento y aplicación de lo indicado en las advertencias y avisos expuestos en este manual, así como la realización puntual de todos los controles y de las tareas de mantenimiento y limpieza de la máquina.

ORVED S.p.A. declina toda responsabilidad por daños causados a personas, animales o cosas derivados del uso no conforme del aparato.

2.4 ADVERTENCIAS Y PELIGROS DERIVADOS DEL USO DE LA MÁQUINA

2.4.1 PELIGROS DERIVADOS DEL USO DE LA MÁQUINA



PELIGRO!

Las máquinas son proyectas y realizadas según las más modernas tecnologías disponibles y son conformes con las normas de seguridad vigentes. Sin embargo, pueden constituir fuente de peligro, en caso de inobservancia de las prescripciones de seguridad contenidas en este manual o de utilización no conforme.

Observe escrupulosamente las siguientes indicaciones de seguridad:

- Antes de la utilización, verifique que la máquina esté íntegra y no presente indicios de daño.
- Si la máquina permanece inutilizada por un período largo, apáguela mediante el interruptor principal.
- Impida el acceso a la zona de trabajo a las personas no autorizadas.
- Utilice indumentaria de trabajo y guantes de protección idóneos.
- No utilice nunca la máquina en ambientes con riesgo de explosión, o en presencia de vapores y gases inflamables.
- Garantice suficiente ventilación en el lugar de trabajo.
- Elimine inmediatamente todos los inconvenientes y molestias que pueden comprometer la seguridad.

2.4.2 PERSONAL ENCARGADO DEL USO DE LA MÁQUINA



PELIGRO!

- El uso de la máquina está permitido únicamente a personal instruido. Este personal debe conocer las normas de seguridad e instrucciones de uso contenidas en el presente manual.
- Este aparato no es adaptado al uso por parte de personas (incluyendo niños) con capacidades físicas, sensoriales y mentales reducidas, o inexpertas, a menos que sean supervisadas e instruidas, por parte de una persona responsable, para su seguridad. Se debe controlar que los niños no jueguen con el aparato.

2.4.3 DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN Y SEGURIDAD



PELIGRO!

- Antes de poner en funcionamiento el aparato, verifique que todos los dispositivos de seguridad y protección estén presentes, eficientes y funcionantes.



2.4.4 RIESGOS DE NATURALEZA ELÉCTRICA

PELIGRO ELÉCTRICO

- La seguridad eléctrica del aparato es total solamente cuando está correctamente conectado a una eficiente instalación de tierra a norma de ley.

- Intervenciones en la instalación de alimentación eléctrica y el acceso a las partes en tensión, está permitido exclusivamente al personal cualificado.
- Realice regulares controles de la instalación eléctrica de la máquina (los controles deben ser realizados exclusivamente por personal cualificado).
- Elimine y/o sustituya inmediatamente conexiones flojas o cables quemados (la sustitución debe ser realizada exclusivamente por personal cualificado).
- Sustituya el cable de alimentación eléctrica se está dañado. La sustitución debe ser realizada por personal cualificado.
- Utilice solamente clavijas y tomas idóneas para las características eléctricas indicadas en la placa de identificación de la máquina.
- No coloque objetos en las aberturas de la ventilación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!
- La utilización de agua corriente, chorros de agua y/o vapor está absolutamente prohibido en el lugar de instalación de la máquina: ¡peligro de fulguración eléctrica!



2.4.5 PELIGROS DERIVADOS DE LOS MUELLES A GAS APLICADOS A LA PLANCHA SOLDADORA PELIGRO!

- No abra, corte o dañe los muelles a gas. Estos dispositivos están cargados con una presión de unos 180 bares.
- Antes del desguace de la máquina, los muelles a gas deben ser descargados. Solicite las instrucciones para el desguace.



2.4.6 PELIGROS DERIVADOS DEL EMPLEO DE GAS PELIGRO!

- Utilice únicamente nitrógeno N_2 o anhídrido carbónico CO_2 , o mezclas de nitrógeno y anhídrido carbónico $N_2 - CO_2$, o mezclas de otros gases inertes.
- ¡Peligro de detonación! No utilice oxígeno O_2 u otros gases explosivos o inflamables, o mezclas de gases que contienen oxígeno O_2 u otros gases explosivos o inflamables.
- ¡Observe escrupulosamente las prescripciones del productor de gas para el uso correcto de las bombonas de gas y los reductores de presión de gas!



2.4.7 PELIGROS DERIVADOS DE LA PRESENCIA DE ELEMENTOS CALENTADORES (PLANCHA SOLDADORA) PELIGRO!

- Peligro de quemaduras: no toque la plancha soldadora.



2.4.8 MANTENIMIENTO, SERVICIO Y REPARACIÓN DE LA MÁQUINA PELIGRO!

- Quite la clavija de la toma de corriente antes de cada intervención.
- Realice puntualmente todas las operaciones de mantenimiento y servicio de la máquina.
- Eventuales daños deben ser reparados exclusivamente por personal cualificado.



2.4.9 MODIFICACIONES AL APARATO

PELIGRO!

- No aporte modificaciones o cambios en la máquina sin la autorización de **ORVED S.p.A.**
- Sustituya inmediatamente todos las piezas deterioradas, desgastadas o dañadas (la sustitución debe ser realizada por personal cualificado).
- Utilice únicamente piezas de repuesto originales.



2.4.10 PREVENCIÓN DE INCENDIOS

PELIGRO!

- Mantenga las aberturas de ventilación libres (distancia de objetos circunstantes: al menos 10 cm).
- No coloque la máquina cerca de productos inflamables.



PELIGRO!

- Peligro de quemaduras: en caso de uso de productos desinfectantes a base alcohólica o inflamables, ventile el ambiente. ¡No acerque llamas abiertas a la máquina! ¡No fume!



2.4.11 LIMPIEZA Y DESGUACE DE LA MÁQUINA

ATENCIÓN!

- Limpie la máquina regularmente siguiendo las instrucciones contenidas en el presente manual.
- Utilice y maneje los productos detergentes según las prescripciones del productor.
- Desgace y elimine la máquina, partes de la misma y productos detergentes utilizados para la limpieza del aparato, observando las normas vigentes.

2.5 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD PRESENTES EN LA MÁQUINA

2.5.1 NOTAS SOBRE LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

- Antes de poner en marcha el aparato, verifique que todos los dispositivos de seguridad y protección estén en su lugar, sean eficientes y funcionen. La máquina no debe ser utilizada si uno o más dispositivos de seguridad estén dañados o falten.
- Intervenciones de mantenimiento, reparación o sustitución de los dispositivos de seguridad pueden ser realizados exclusivamente por personal instruido y cualificado.
- Los dispositivos de seguridad no deben absolutamente ser excluidos o puestos fuera de servicio.

La máquina dispone de serie de los siguientes dispositivos de seguridad:

- Dispositivo de seguridad contra el sobrecalentamiento de la bomba de vacío.
- Interruptor general.
- Fusibles de protección contra sobrecargas y cortocircuitos.
- Cubreventilador para bomba de vacío.

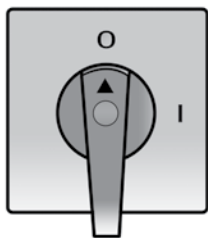
2.5.2 DISPOSITIVO DE SEGURIDAD CONTRA EL SOBRECALENTAMIENTO DE LA BOMBA DE VACÍO

La máquina está dotada de un sistema de seguridad que, mediante específicos sensores de temperatura, ubicados en el bobinado del motor y una serie de dispositivos internos de la tarjeta electrónica de potencia, elimina el riesgo de sobrecalentamiento del motor de la bomba, que podría instaurarse a continuación de un progresivo agarrotamiento o defecto.

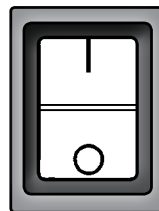
El tablero de mandos visualiza el estado de alarma (§ 9.2.2).

2.5.3 INTERRUPTOR GENERAL

Mediante el interruptor general se puede interrumpir la alimentación del aparato. Puede ser utilizado también como interruptor de emergencia.



VERSIONES TRIFÁSICAS



VERSIONES MONOFÁSICAS

2.5.4 FUSIBLES DE PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGAS Y CORTOCIRCUITOS

La máquina está dotada de fusibles de protección contra sobrecargas y cortocircuitos.

2.5.5 CUBREVENTILADOR PARA BOMBA DE VACÍO

La bomba de vacío está dotada de una tapa de protección que impide el contacto con el ventilador de enfriamiento.

2.6 HIGIENE

La máquina se ha construido respetando la directiva **EN1672-2** (requisitos de higiene para las máquinas destinadas a la preparación y elaboración de los alimentos), **el reglamento CE 1935/2004** y las líneas **guía EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group); materiales, superficies y formas han sido elegidas y estudiadas de modo que se reduce al mínimo, o se elimina, el riesgo de contagio o infección de alimentos por parte del operador de la máquina y viceversa, de reducir al mínimo o eliminar el riesgo de contaminación del alimento mediante el operador y la máquina misma.

Considerando lo anteriormente expresado, en caso de envasado al vacío de alimentos, respete siempre las siguientes indicaciones:

- Realice una escurpulsosa limpieza de la máquina tanto antes como después del uso. En particular, limpie y desinfecte las superficies internas de la cámara de vacío.
- Trabaje de modo higiénico, evitando el contacto directo entre alimento y máquina.
- Mantenga los tableros de mando y elementos de maniobra limpios, sin grasas ni aceites.
- Cierre la tapa cuando la máquina no se utiliza: de este modo evita que polvo y suciedad se depositen dentro de la cámara de vacío.

2.7 MANTENIMIENTO Y ASISTENCIA TÉCNICA

En el presente manual de uso se distinguen de modo claro las operaciones de mantenimiento, reparación y servicio realizables por parte de los operadores de la máquina y aquellos que por el contrario deben ser realizadas por técnicos cualificados e instruidos por un centro de servicio y asistencia autorizado.

En caso de operaciones de mantenimiento, servicio o reparación, respete siempre las siguientes indicaciones:

- Apagar la máquina mediante el interruptor general y desconectar la clavija de la toma de corriente.
- Respetar las operaciones de mantenimiento programadas y los intervalos previstos por el presente manual. Atrasos o falta de mantenimiento pueden causar intervenciones de costosas reparaciones.
- Utilizar exclusivamente piezas de repuesto, aceites y lubricantes originales de **ORVED S.p.A.**
- Utilizar herramientas en buen estado; no abandonar herramientas dentro de la máquina después del trabajo.
- No se deben realizar nunca intervenciones para las que se requiere e indica la intervención un técnico cualificado por parte de un centro de asistencia autorizado.
- Realizar las intervenciones exclusivamente con técnicos de centros de asistencia técnica autorizados por **ORVED S.p.A.**
- Dispositivos de seguridad, desactivados o desmontados temporalmente por un técnico cualificado para realizar una intervención de mantenimiento, deben ser reactivados al final de la intervención y verificadas su eficiencia y funcionalidad.

3. CONSEJOS PARA LA SALVAGUARDIA DEL AMBIENTE



EMBALAJE

- El material de embalaje es reciclable al 100% y posee el símbolo del reciclaje.
- Para el desguace, siga las normativas locales.
- No disperse el material en el ambiente. El material de embalaje (bolsas de plástico, partes de poliestireno, etc.) debe ser mantenido fuera del alcance de los niños ya que representa una potencial fuente de peligro.



ELIMINACIÓN/DESGUACE

- El aparato ha sido realizado con material reciclable. Este aparato posee el símbolo de conformidad con la Directiva Europea 2002/96/EC, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).
- Verificando que este aparato sea desguazado correctamente, Usted contribuye a prevenir las potenciales consecuencias negativas para el ambiente y la salud.
- El símbolo  en el aparato, o en la documentación que lo acompaña, indica que este aparato no debe ser tratado como residuo doméstico sino entregado a un idóneo punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.
- En el momento del desguace, se debe cortar el cable de alimentación del aparato quitando la tapa de modo que los niños no puedan acceder fácilmente al interior del aparato.
- Elimínelo siguiendo las normas locales para el desguace de los residuos y entréguelo en los específicos puntos de recogida. No se debe dejar sin custodia nunca ya que representa una fuente de peligro para un niño.
- Por más informaciones sobre tratamiento, recuperación y reciclaje de este aparato, contáctese con la idónea oficina local, el servicio de recogida de residuos o el revendedor que le vendió el aparato.

4. DESPLAZAMIENTO Y DESEMBALAJE

- ADVERTENCIA!**
- Preste particular atención a puntos metálicos, clavos, remaches, bordes cortantes o cualquier otra cosa que pueda representar un peligro potencial en el embalaje. Al recibir el embalaje el Cliente debe verificar la integridad, comunicando tempestivamente al encargado del transporte eventuales anomalías, ausencias o daños evidentes; dicha notificación debe, de todos modos, ser realizada antes de cualquier otra operación de desplazamiento o desembalaje.
 - Un eventual daño del embalaje, puede significar un probable daño al aparato o sus partes; en caso de dudas en la efectiva integridad del aparato después del transporte, antes de cualquier otra operación, solicite informaciones a su revendedor o directamente a ORVED S.p.A.
 - El aparato embalado debe ser conservado en un lugar protegido, idóneo, seco, cubierto y no expuesto a los agentes atmosféricos. El lugar previsto debe poseer una temperatura comprendida entre 5°C y 40°C y un valor de humedad relativa no superior al 80%. Agua y vapor áqueo deben ser mantenidos a debida distancia del lugar de instalación o almacenamiento.

4.1 DESEMBALAJE

- Después de sacar el embalaje, verifique la integridad del aparato; en caso de dudas, no lo utilice y contáctese inmediatamente con el revendedor.
- Conserve la cinta de velcro para amarrar el cable de alimentación eléctrica al específico soporte.
- Se aconseja conservar íntegro el embalaje para eventuales exigencias futuras de desplazamiento o almacenamiento del aparato.
- En mérito al desguace y la seguridad del material de embalaje, observe lo indicado en el precedente capítulo 3.

4.2 DESPLAZAMIENTO Y ALMACENAMIENTO

- ADVERTENCIA!**
- Durante transporte y desplazamiento, la máquina debe ser mantenida siempre en posición horizontal para evitar el derrame del aceite de la bomba.
 - Estantes deben ser inmovilizados para evitar desplazamientos de los mismos en la cámara de vacío.
 - En caso de almacenamiento, el aparato debe ser conservado en un lugar protegido, idóneo para este fin, seco, ventilado, cubierto y no expuesto a los agentes atmosféricos.
 - El lugar previsto debe poseer una temperatura comprendida entre 5°C y 40°C y un valor de humedad relativa no superior al 80%
 - Agua y vapor áqueo deben ser mantenidos a debida distancia del lugar de instalación o almacenamiento.

- ADVERTENCIA!**
- Después de un largo período de almacenamiento, realice:
- El cambio de aceite de la bomba antes de la puesta en marcha, siguiendo las instrucciones del capítulo “MANTENIMIENTO”. El cambio del aceite debe ser realizado por personal autorizado y especializado, respetando las instrucciones del presente manual.

5. DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA Y SUS FUNCIONES

La **termosoldadora VGP** permite efectuar el envasado en atmósfera modificada de productos frescos y/o de temporada en el interior de cubetas.

Su principio de funcionamiento se basa en la obtención del vacío en el interior de una cámara de aluminio en la cual han sido colocadas mediante un estante de aluminio anodizado, una o varias cubetas que contienen ya el producto y la película que, tensada sobre la superficie de las cubetas, permite efectuar la soldadura conclusiva.

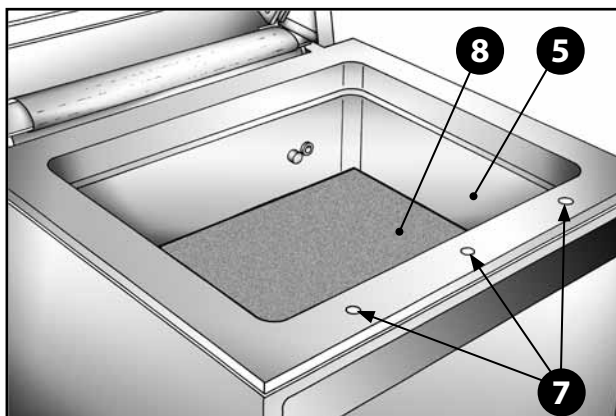
El funcionamiento comprende las siguientes fases: una vez alcanzado el vacío requerido en la cámara (cuyo valor máximo es del 100%) mediante la aspiración del aire efectuada por una bomba, la máquina procede a introducir la mezcla de gas protector (normalmente anhídrido carbónico y nitrógeno) llenando el volumen vacío de la cámara; a continuación efectúa la soldadura térmica de la película sobre la cubeta mediante bajada de una plancha que ha alcanzado la temperatura de soldadura.

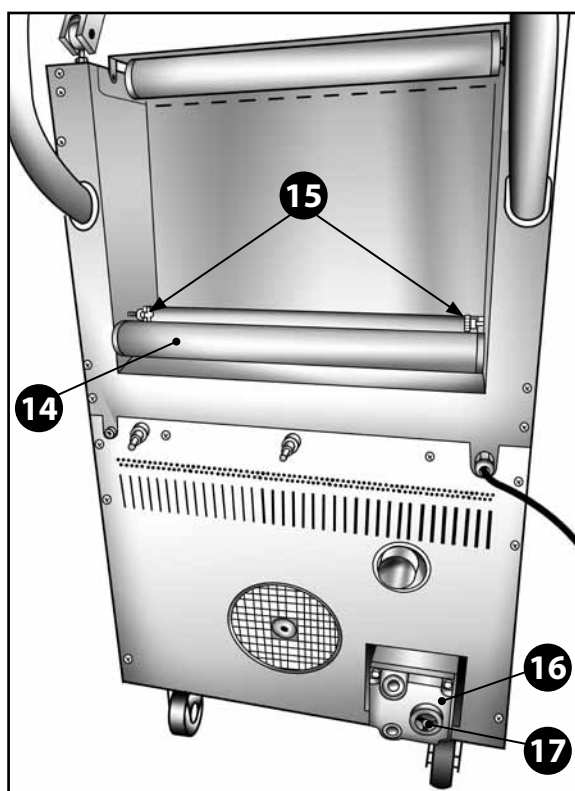
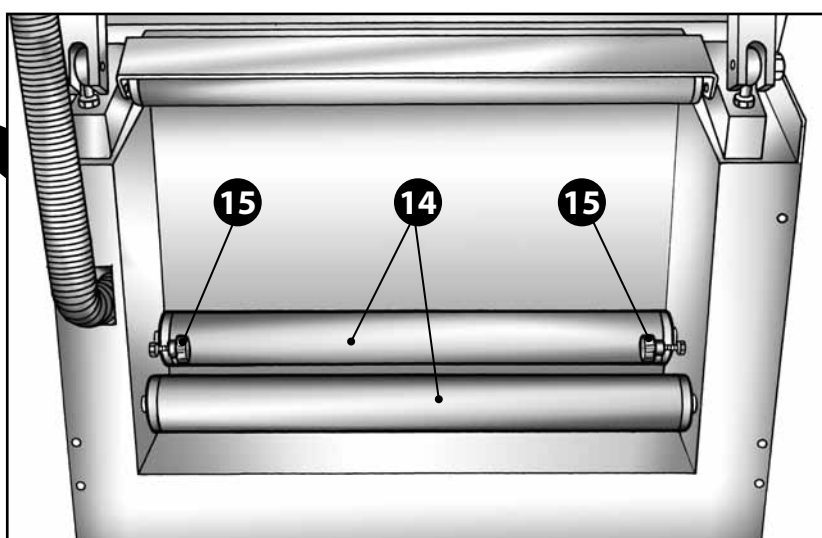
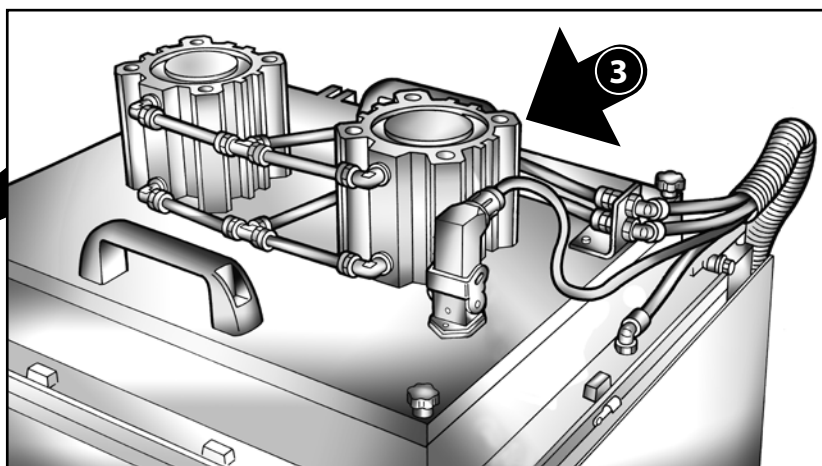
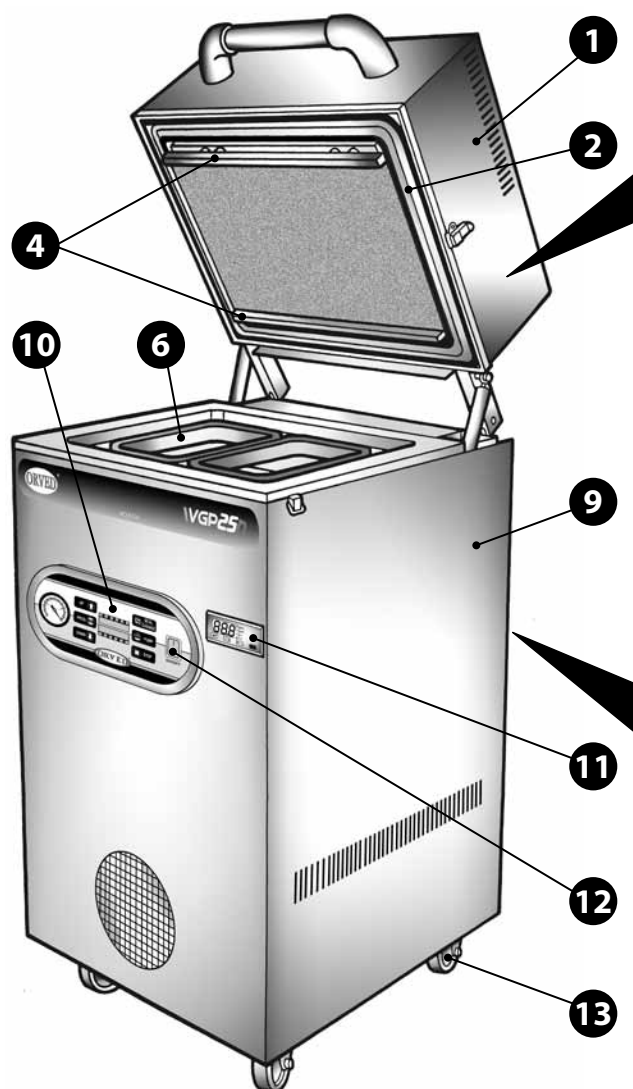
Conjuntamente con la soldadura, la bajada de la plancha determina el corte de la parte excedente de película.

Para evitar el aplastamiento del envase como consecuencia de la remoción del anhídrido carbónico desde el producto -con consiguiente reducción de volumen- la máquina está equipada con un dispositivo que permite inyectar el gas a una presión ligeramente superior a la presión atmosférica. El retorno del aire a la cámara de vacío al concluirse el ciclo de envasado provoca la apertura de la tapa de la máquina, permitiendo de esta forma extraer las cubetas selladas.

La máquina está constituida fundamentalmente por los siguientes componentes:

- Un **cabezal 1** formado por la parte superior en aluminio de la cámara de vacío, la que está equipada a lo largo del perímetro de un **dispositivo de cierre 2** que funciona con el vacío que mantiene la cámara bajada y herméticamente cerrada durante la fase de introducción del gas. El cabezal contiene además el **sistema hidráulico 3** de accionamiento de la plancha soldadora además de las **cuchillas 4** previstas para cortar la película.
- Una **cámara de vacío 5** en el interior de la cual se apoya el **estante portacubetas 6** y las cubetas a preparar; la película es tensada sobre la superficie horizontal del estante e inmovilizada mediante **tres ventosas 7**. La profundidad interna de la cubeta puede ser modificada mediante **estantes de plástico 8** suministrados adjuntos.
- Una **carcasa de acero inox 9** sobre la cual se encuentran en posición delantera el **panel de mandos 10**, el **termostato 11** de regulación de la temperatura de la plancha y el **interruptor general 12**; la carcasa está equipada con **cuatro ruedas pivotantes 13**, de las cuales aquéllas delanteras están provistas de freno.
- La máquina cuenta con diez (VGP60N) o con veinte (VGP25N) programas independientes que permiten guardar respecto de cada programa lapsos diferentes de vaciado e introducción del gas.
- En la parte trasera se encuentran visibles dos **rodillos de soporte de la bobina 14**, los respectivos **tornillos laterales de regulación 15** y la **bomba de vacío 16** de altas prestaciones, lubricada mediante recirculación y provista de **mirilla testigo 17** para el control del nivel del aceite.
- Un **sistema de aspiración del aire y de introducción del gas** formado por racores, tubos y electroválvulas que conectan la cámara de vacío con la bomba, la bombona del gas (no incluida en el equipamiento de la máquina) y los órganos de regulación y/o control del sistema.
- Un **sistema eléctrico** que comprende la tarjeta electrónica de potencia con portafusibles, la tarjeta de mandos y las conexiones. Todas las funciones son gestionadas mediante microprocesador.





5.1 MANDOS

Las máquinas están equipadas con dos diferentes tipologías de mandos digitales, todos guiados por microprocesadores evolucionados, que permiten múltiples funciones y posibilidades de programación.

- **VGP25N:** cuenta con 2 pantallas con 12 dígitos y señalizaciones adicionales con 12 led.
- **VGP60N:** LCD de cristales líquidos a colores, con teclas sensores capacitivos “touch”.

5.2 FUNCIONES

5.2.1 FUNCIÓN DE VACÍO/VACÍO AÑADIDO

La máquina está equipada con un sensor que mide la cantidad de vacío (depresión) que se obtiene en la cámara. Esta cantidad es expresada en porcentaje. El valor máximo a alcanzar es de 99,99%.

Es posible agregar un tiempo adicional de realización del vacío, que es expresado en segundos y que es útil para obtener el vacío máximo posible.

Se puede activar el vacío añadido sólo si el parámetro ha sido programado en 100%.

Factores que determinan el rendimiento de esta función

El parámetro es influenciado por el volumen de aire a aspirar por la cámara y por el grado de desgaste del aceite de la bomba; en efecto, el rendimiento de la bomba se reduce al aumentar las horas de trabajo realizadas por la misma. Considerando que la máquina trabaja en función del porcentaje de vacío obtenido, el tiempo requerido para concluir la fase depende del volumen de producto contenido en la cubeta y del estado del aceite de la bomba.

Envasado de productos líquidos

Como se sabe, al disminuir la presión atmosférica se reduce la temperatura de ebullición del líquido, hasta llegar a 6°C con vacío de **99,99%**. Por lo tanto, si bien esta máquina hace posible envasar productos líquidos, es necesario efectuar algunas pruebas previas antes de comenzar la producción en serie ya que, debido a la ebullición, parte del líquido podría desbordar la cubeta ensuciando sus bordes y dificultando la soldadura de la película. Por esta razón, el nivel de llenado de la cubeta debe ser optimizado efectuando una o más de una prueba preliminar antes de comenzar a envasar en serie a fin de evitar pérdidas de líquido. Téngase presente asimismo que en este caso aumenta el riesgo de aspiración de vapores de parte de la bomba: por lo tanto recomendamos controlar y eventualmente sustituir con mayor frecuencia el aceite y el filtro de la bomba, así como el filtro de la cuba.

5.2.2 FUNCIÓN GAS Y GAS AÑADIDO

La introducción del gas, destinado a reemplazar el volumen del aire aspirado, tiene por objeto no sólo evitar el aplastamiento de las cubetas durante la fase de retorno del aire a la cámara: en efecto con el envasado en atmósfera protectora no sólo se elimina el aire que puede provocar deterioro sino que se introducen gases que pueden combatir activamente la pérdida de calidad del producto. En la siguiente tabla se indican las mezclas de gas normalmente utilizadas.

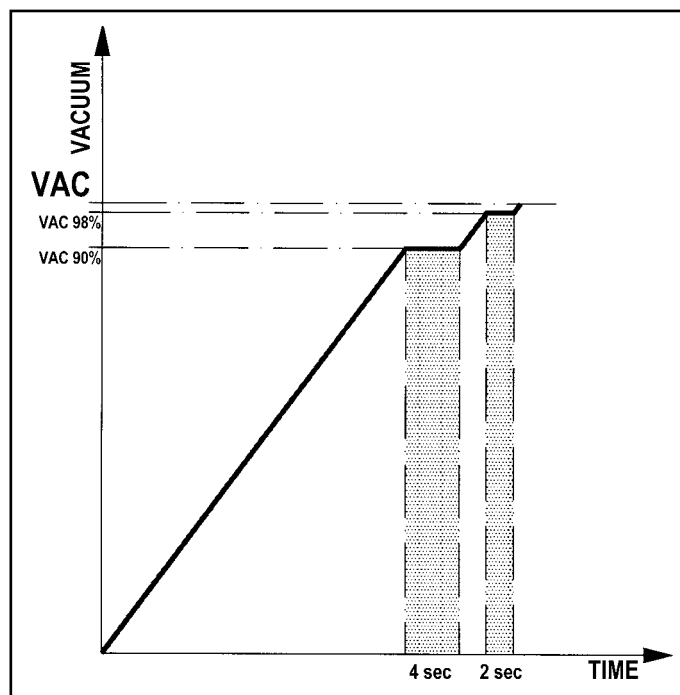
La **sobrepresión** que puede preverse durante la programación de los ciclos de envasado permite obtener un valor positivo de presión (ligeramente superior a la presión atmosférica) y permite suplir la pérdida de volumen del producto provocada por la sustracción de anhídrido carbónico que puede verificarse durante la realización del vacío. Con el empleo de la sobrepresión los envases pueden asumir un aspecto hinchado.

5.2.3 FUNCIÓN DEGAS (VGP60N)

Con la función **DEGAS**, se obtiene el vacío en fases sucesivas, para permitir una desaireación parcial y evitar la salida accidental del producto de la cubeta.

Se pueden obtener tres fases de vacío sucesivas, en tres niveles diferentes programables, cada uno con una duración programable a su vez. Cuando se termina la secuencia, la máquina alcanza el máximo vacío según el parámetro principal **VAC** programado.

En el gráfico de abajo, se muestran las fases si se configuraron F1 a 90% durante 4 segundos y F2 al 98% durante 2 segundos, dejando inactivo F3.



5.2.4 FUNCIÓN SEAL (SOLDADURA)

Una vez obtenido el vacío e introducido el gas, la máquina efectúa la soldadura de la película sobre las cubetas mediante una plancha soldadora **A** que es accionada mediante dos pistones **B** que están situados en el cabezal de la máquina misma (**Fig. 1**). El tiempo de soldadura, que es programado mediante la tecla, oscila entre 0 y 6 segundos en función de los tipos de materiales usados en la película y en las cubetas, así como de la temperatura de la plancha.

La temperatura de soldadura debe ser regulada mediante el termostato digital y normalmente debe estar comprendida entre 140 y 180 °C. Para establecer el valor exacto a programar, sírvase consultar al proveedor y/o productor de las bobinas de película y de las cubetas, ya que varios son los factores que concurren a determinar este parámetro (material, espesor de la película). A título informativo se puede decir que utilizando cubetas con película en PP (Polipropileno) de 85 micras de espesor, la temperatura a programar será de aprox. 170 °C.

En todo caso, deberá obtenerse una soldadura uniforme; generalmente el indeseable desprendimiento de la película es provocado por una temperatura de soldadura demasiado baja, mientras que cortes y aureolas sobre la superficie de la película misma casi siempre son causadas por una temperatura excesiva.

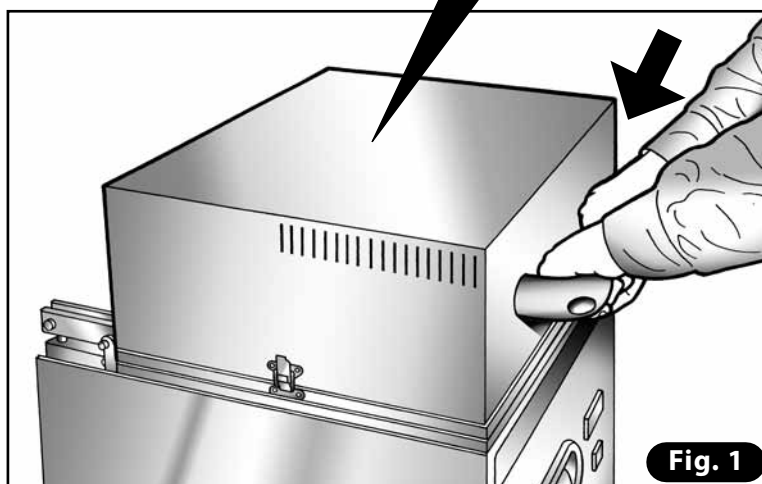
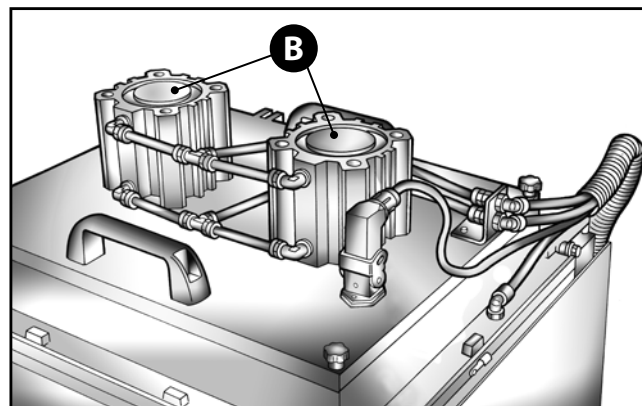
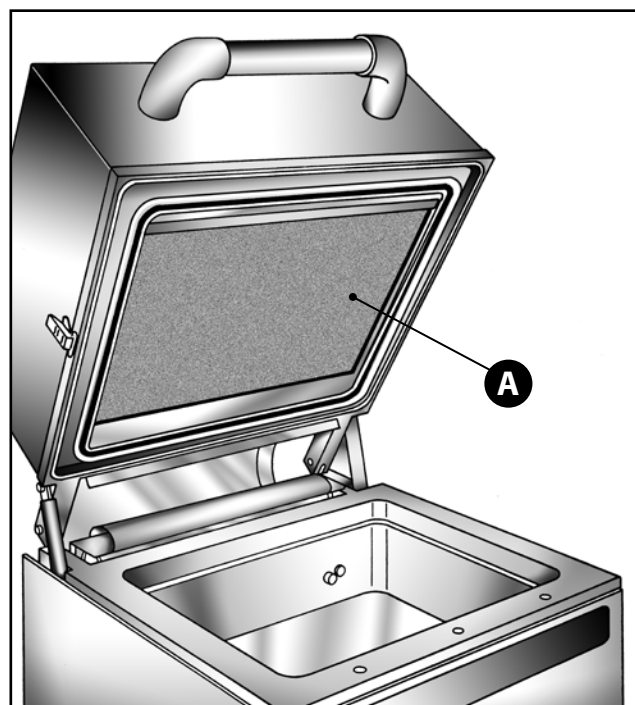


Fig. 1

5.2.5 FUNCIÓN BOMBA

El funcionamiento continuado de la bomba durante todo el período en que se desea utilizar la máquina garantiza un mayor rendimiento gracias a la fluidificación del aceite.

La bomba se arranca al alcanzarse la temperatura de soldadura, indicada en el display del termostato y al concluirse la fase de programación de la máquina.

5.3 SEÑALIZACIONES Y AVISOS DE ALARMA

SEÑALIZACIONES

Ciclos totales efectuados. Ambas las versiones de mandos disponen de la señalación de ciclos totales efectuados de la máquina, para proporcionar la indicación de los ciclos que faltan antes de la sustitución del aceite de la bomba.

Matrícula (número serial). En la versión **VGP25** es posible visualizar el número de matrícula de la máquina.

Release - Actualización del software instalado. En la versión **VGP25**, al encender se visualiza la actualización del software de la máquina. Así es posible evaluar eventuales actualizaciones editadas sucesivamente al año de producción de su máquina

AVISOS DE ALARMA

Como ilustra el cap. 2, las máquinas están dotadas de numerosos dispositivos de seguridad. **ORVED**, constantemente comprometida con la búsqueda del máximo estándar de seguridad de las propias máquinas, ha integrado algunos de estos además de los previstos por la normativa vigente, para salvaguardar tanto al operador, como la máquina y sus componentes más sensibles.

En todas las versiones con tablero de mandos, se señalan visual y acústicamente las siguientes situaciones anómalas:

- a) **Sobrecalentamiento de la bomba o el transformador:** la máquina señala visual y acústicamente la anomalía e interrumpe el ciclo en curso.
- b) **Alarma por desgaste del aceite de la bomba:** realizado el número máximo de ciclos previsto para un uso normal de la bomba instalada, se visualiza la necesidad de efectuar el cambio del aceite.
- c) **Alarma gas:** advierte de una insuficiente presión de introducción de gas.

6. INSTALACIÓN Y PREPARACIÓN

Opere siguiendo atentamente la sucesión de los siguientes puntos, de 1 a 9:

1) Desembale la máquina (Cap. 4)



ATENCIÓN!

- Después de sacar el embalaje, verifique la integridad del aparato; en caso de duda, no lo utilice y contáctese inmediatamente con el revendedor.
- No vuelque ni incline nunca la máquina: desplácela manteniendo siempre la posición vertical para evitar el derrame del aceite de la bomba de vacío.
- Para desplazar la máquina, utilice solamente fuerza humana, con la máxima atención.

2) Coloque la máquina sobre un plano horizontal, estable e idóneo para la carga.



ATENCIÓN!

- Frene las ruedas anteriores bajando los pedales.
- El aparato debe ser colocado de modo que permita el acceso de todos los lados.
- No ocupe los pasajes, vías de fuga o de servicio con la máquina. No coloque el aparato delante de salidas o puertas de emergencia.
- Verifique la necesaria ventilación de la máquina, dejando al menos 20 cm de espacio libre entorno a todo el aparato. Los orificios de ventilación deben estar libres para mantener la temperatura de la bomba a niveles normales.

3) Verifique el nivel del aceite de la bomba.

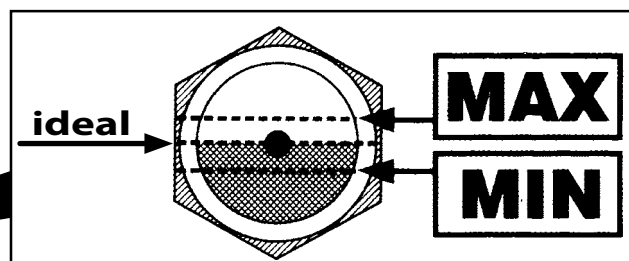
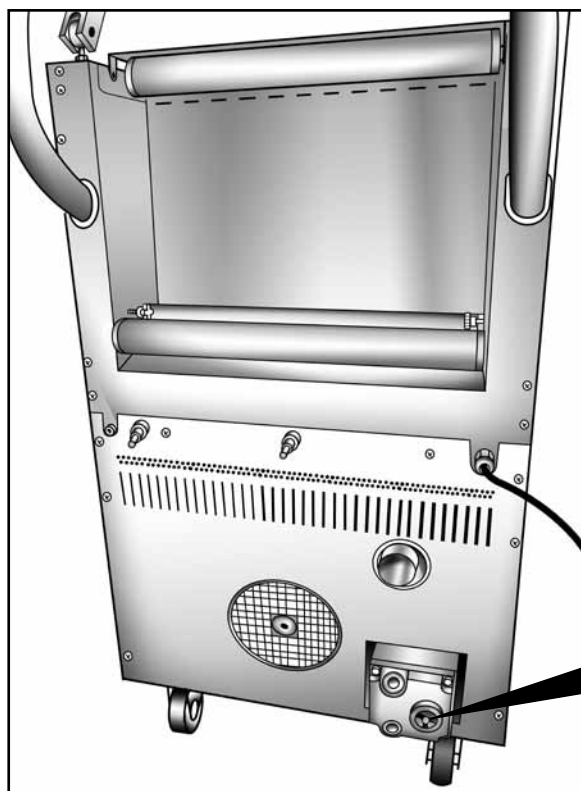
En las máquinas entregadas sin aceite (con etiqueta de aviso en embalaje), proceda al llenado.

En las máquinas con aceite activado, controle el correcto nivel mediante el orificio del lado posterior o lateral, como se indica. El nivel ideal corresponde a la mitad de la mirilla.



ATENCIÓN!

¡Evite absolutamente accionar la máquina si no hay aceite en la bomba!



INSTALACIÓN Y PREPARACIÓN

5) Conecte la máquina a la red de alimentación eléctrica.



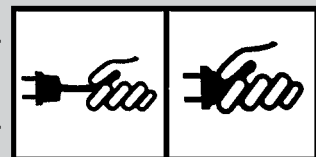
ATENCIÓN!

- Controle en la placa ubicada del lado posterior, que la frecuencia y la tensión de la máquina correspondan con las de la red de alimentación eléctrica.
- Conecte la clavija en una toma compatible: sin forzarla si no es compatible, en ese caso use un adaptador con idóneas características.
- Verifique los datos de la placa, que la potencia disponible de la red sea suficiente para alimentar la máquina.
- VGP60N: verifique el sentido de rotación de la bomba. Proceda del modo siguiente:
 - Introduzca la clavija en la toma con la máquina apagada.
 - Controle que el nivel del aceite en la bomba sea correcto (punto precedente).
 - Abra la plancha soldadora.
 - Active la máquina sin variar ningún parámetro: ya están configurados los valores de base.
 - Espere que alcance la temperatura de soldadura.
 - Active el ciclo de calibración presando TAR en la pantalla. Baje la plancha soldadora y espere 4-5 segundos y espere 4-5 segundos: si el sentido de rotación es correcto, la depresión en la cámara será suficiente para mantenerla baja. Si el sentido de rotación es incorrecto, la plancha no permanece baja. En este caso, apague inmediatamente la máquina y contáctese con personal técnico cualificado para invertir las fases.
 - El control del sentido de rotación de la bomba debe ser realizado cada vez que se cambia la toma trifásica.



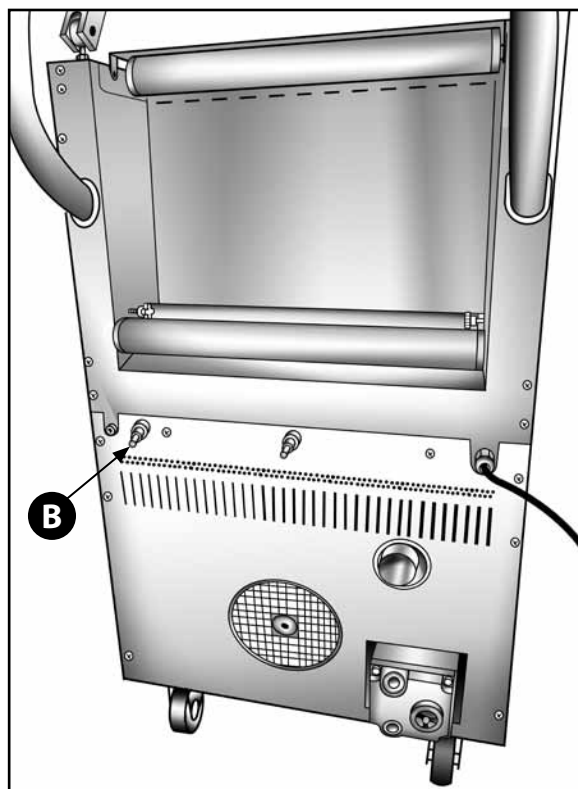
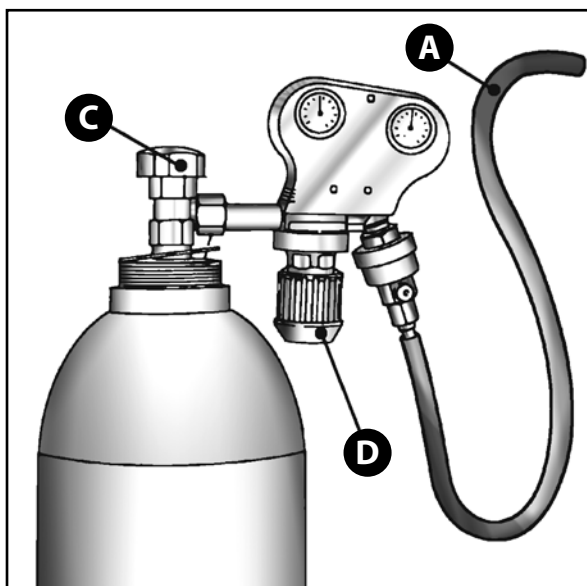
PELIGRO ELÉCTRICO

- La inversión de las fases en las máquinas con alimentación trifásica, debe ser realizada exclusivamente por personal técnico cualificado.
- Controle que la red a la que conecta la máquina, posea una idónea y eficiente instalación de tierra.
- Verifique que el cable de alimentación no esté dañado o atascado. En caso de necesidad, contáctese con personal técnico cualificado para la sustitución.
- El acceso a las partes en tensión de la máquina está permitido exclusivamente al personal técnico cualificado.
- Introduzca y quite la clavija ejerciendo la tracción sobre la clavija y nunca sobre el cable.



6) Conectar el gas

Conectar la bombona a la máquina introduciendo el tubo **A** en el racor portagoma **B** presente en el panel trasero. Abrir la válvula de la bombona **C** (suministrada por una empresa especializada) y regular la presión de la bombona mediante el reductor de presión **D** (suministrado junto con la bombona) en $0,5 \div 1$ bar.





ATENCIÓN!

- Para el suministro de la mezcla de gas más adecuada a sus exigencias, consulte a las empresas que distribuyen gas para alimentos. Las mismas le proporcionarán el reductor de presión. Observe escrupulosamente las prescripciones del productor de gas para el uso correcto de las bombonas y los reductores de presión de gas!
- Utilice un tubo de conexión idóneo para la conexión presente en la bombona y el enganche de la máquina. En la mayor parte de los casos, se utilizan tubos de diámetro externo de 10 mm.
- Fije el tubo adecuadamente del lado de la conexión reguladora de presión con anillos sujetatubos.
- Utilice únicamente nitrógeno N_2 o anhídrido carbónico CO_2 o mezclas de nitrógeno y anhídrido carbónico N_2-CO_2 o mezclas de otros gases inertes alimentarios.
- No utilice nunca oxígeno O_2 u otros gases explosivos o inflamables, o mezclas de gases contenientes oxígeno O_2 u otros gases explosivos o inflamables, o gases no adecuados para el envasado de alimentos.
- Fije sólidamente las bombonas de gas para evitar que se vuelquen.

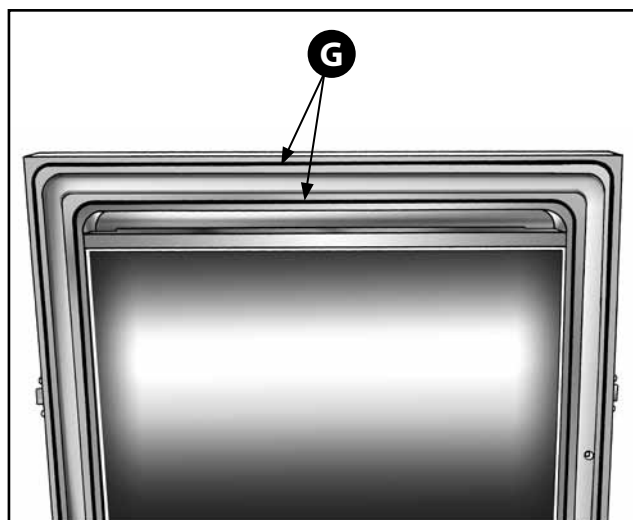
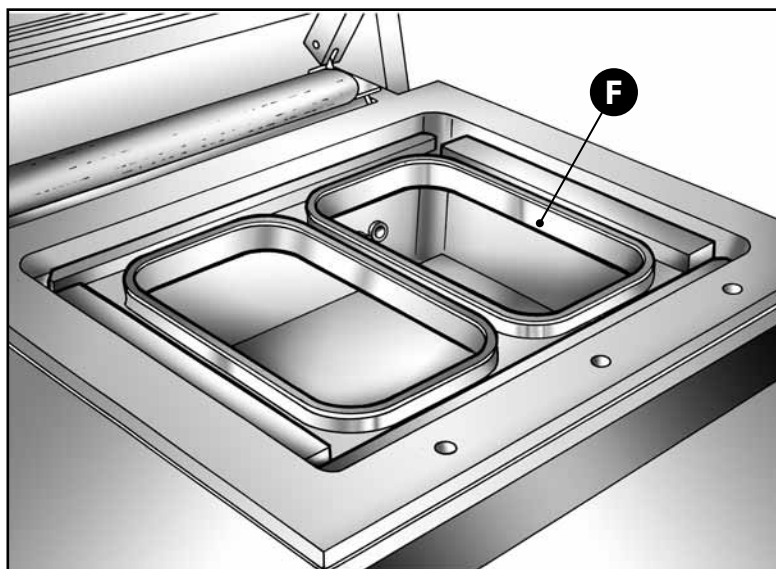
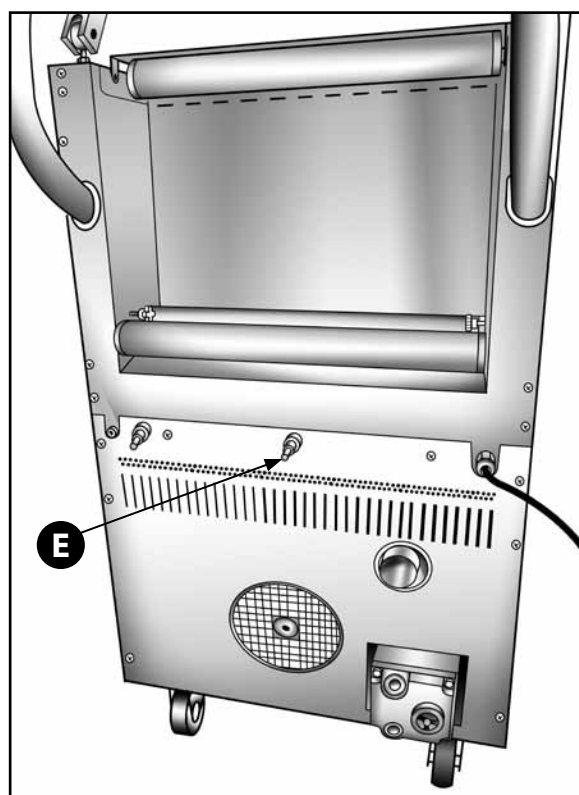
7) Conecte el aire comprimido para la presión de soldadura extra.

Fije el tubo del aire comprimido al específico enganche para aire comprimido **E** del lado posterior de la máquina, fijándolo con anillos sujetatubos. Utilice solamente aire limpio y seco.

Regule la presión en el valor máximo de 1 bar.

8) Realice la limpieza preliminar de la cámara de vacío.

Las máquinas, antes de la expedición, han sido escrupulosamente limpiadas y desinfectadas. Sin embargo, aconsejamos una nueva limpieza para eliminar posibles elementos contaminantes depositados por contacto accidental con fuentes a riesgo después del desembalaje de la máquina. Realice la limpieza de la cámara de vacío utilizando un paño suave humedecido con agua potable. Se aconseja no usar detergentes agresivos, esponjas de acero inoxidable, cepillos o sustancias abrasivas, ácidas o agresivas que podrían dañar irremediabilmente las superficies internas de la cámara de vacío. Al terminar la limpieza, efectúe un meticuloso enjuague utilizando un paño suave humedecido con agua potable. Enlever les éventuelles impuretés ou corps étrangers du plan d'appui de la tablette porte-barquettes **F** et contrôler que les deux joints en NEOPRÈNE de scellage **G** de la chambre à vide sont intacts et en place.





9) Elija el idioma de la pantalla.

VGP25N: Las máquinas normalmente se suministran con el idioma en uso en el país de destino del aparato.
Si en cualquier caso desea elegir otro idioma entre los disponibles (italiano, inglés, español, francés y alemán) siga los siguientes pasos:
Encienda la máquina con el interruptor general **ON/OFF**, pulsando al mismo tiempo la tecla **"SEL"**.

Elija el idioma pulsando las teclas **"UP"** y **"DOWN"**.

Confirme la elección con la tecla **"PROG"**, o espere 20 segundos, transcurridos los cuales se memoriza la elección.



VGP60N: encender la máquina y seleccionar el idioma deseado entre los disponibles (italiano, inglés, español).

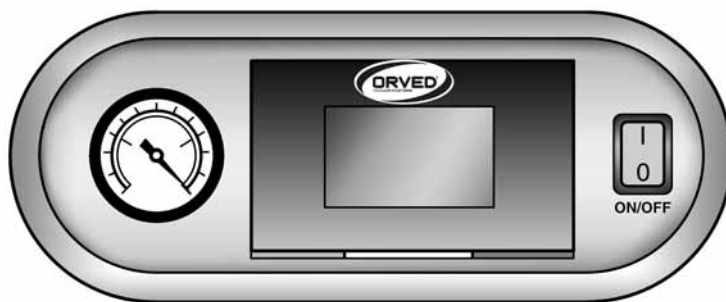


10) Efectúe el calibrado del sensor vacío.

La primera vez que pone en marcha la máquina, es necesario proceder al calibrado del sensor vacío, para adecuar la lectura a la altura altimétrica del lugar en que se encuentra.
A falta de esta regulación, es posible que la máquina no genere un vacío suficiente.
Siga los siguientes pasos:

MOD. VGP25N		
FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Encienda la máquina con el interruptor general ON/OFF , pulsando al mismo tiempo la tecla "PROG" .	
2	Baje la plancha. La máquina inicia el ciclo, que termina después de aproximadamente 2 minutos.	
3	A final del calibrado, se abre la plancha.	
4	La máquina vuelve al programa de fábrica o al programa anteriormente fijado.	

MOD. VGP60N



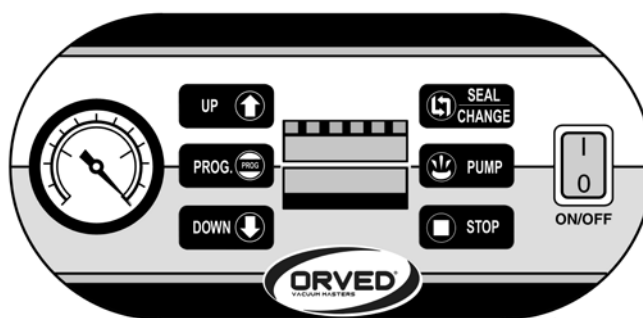
FASE	DESCRIPCIÓN	PANTALLA	TECLA
1	Hacer el ciclo de calibración presionando la tecla blu "TAR" y bajando la plancha.		

ADVERTENCIA!
El calibrado del sensor debe repetirse cada vez que la máquina se desplace a un lugar con una altitud diferente.

11) VGP25N: Activación / desactivación de la señalación acústica.

Para activar o desactivar la señalación acústica, siga los siguientes pasos:

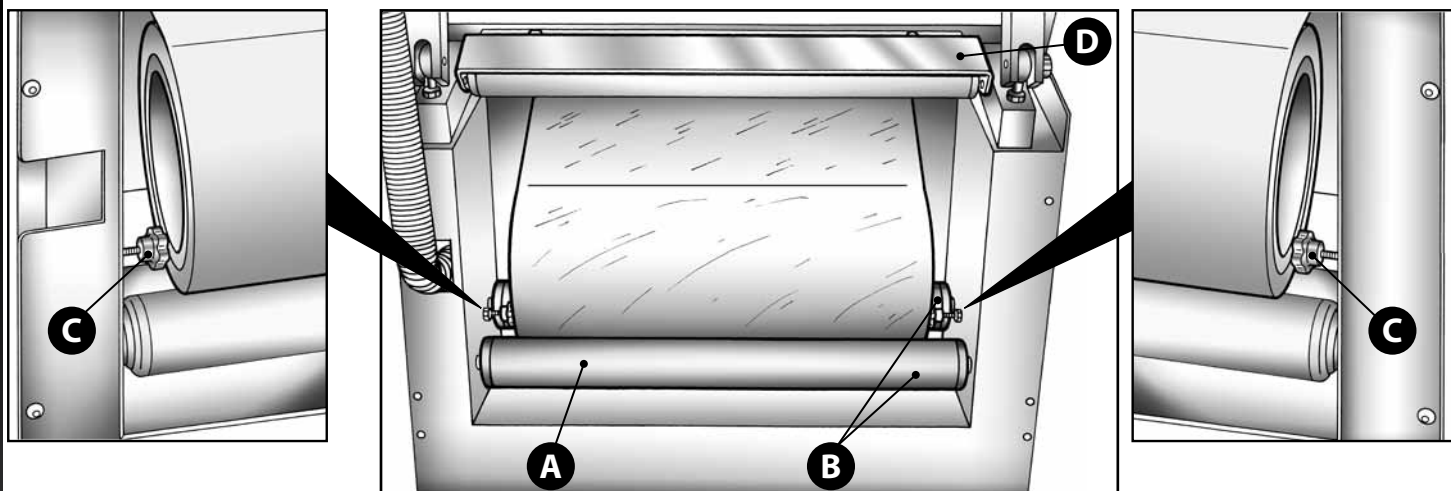
MOD. VGP25N



FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Encienda la máquina con el interruptor general ON/OFF .	
2	Pulse la tecla " STOP " durante 4 segundos: un bip largo avisa de la activación, un bip breve de la desactivación de la señal acústica.	

12) Colocar la película de film.

Apoyar la bobina de película **A** sobre los dos rodillos **B** situados en la parte trasera de la máquina y centrarla mediante los dos reguladores **C**. Pasar la película por debajo de la cuchilla de fijación **D**, **prestando atención al lado soldable de la película, que debe quedar dispuesto hacia el envase.**



10) Regulación de la temperatura

La termosoldadora es programada en la fábrica con el valor estándar de 170°. Para modificar el valor de temperatura de la plancha, que depende del tipo de película y del material de fabricación del envase:

- 1) Presione la tecla y : se podrá visualizar.
- 2) Establezca la temperatura deseada con .
- 3) Presione para salir del programa .



A fin de determinar la correcta temperatura de soldadura consúltense las fichas técnicas de los materiales utilizados.

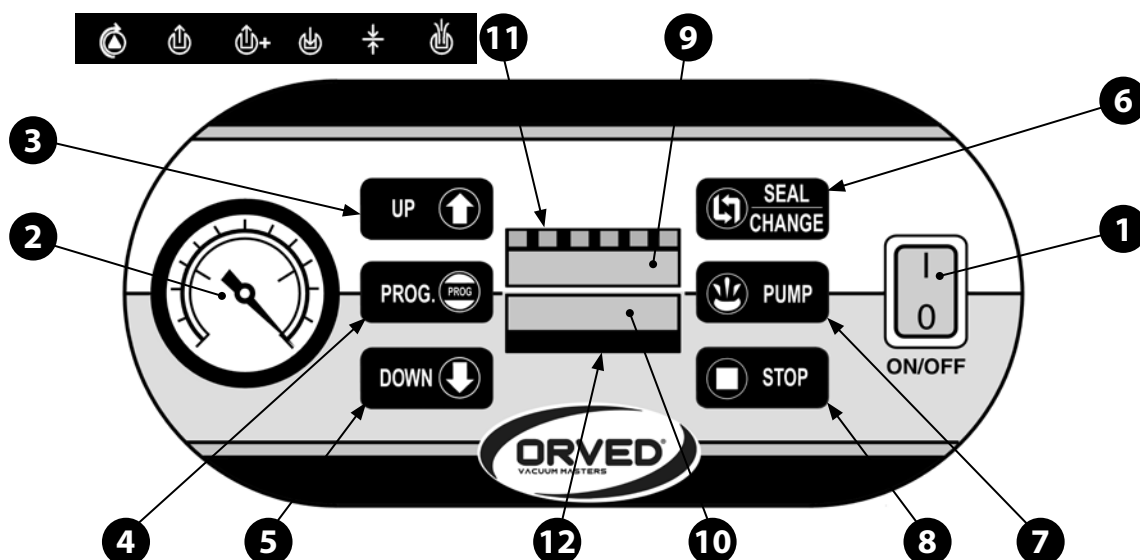


ADVERTENCIAS!

- El producto a envasar debe estar seco y frío para alcanzar el vacío máximo (leer atentamente el cap. 6). Además, se debe secar siempre meticulosamente la cámara de vacío y los estantes de plástico.

7. FUNCIONAMIENTO: VGP25N

7.1 TABLERO DE MANDOS VGP25N



POS.	COMPONENTE	FUNCIÓN
1	Interruptor general	- Encendido / apagado de la máquina. - Interrupción de emergencia.
2	Indicador de vacío	Indicación del vacío presente en la cámara.
3	Tecla cursor (UP)	- Desplaza los programas. - Varía los valores de las funciones. - Desplaza los idiomas de visualización de la pantalla. - Si se pulsa en el encendido al mismo tiempo que "STOP", permite el reset de los programas memorizados, restableciendo los valores de fábrica.
4	Tecla de programación (PROG)	- Permite acceder a la programación de una función. - Confirmación del valor o la función fijados. - Si se pulsa en el momento del encendido, activa la función de calibrado del sensor. - Si se pulsa durante 4 segundos, permite la memorización del nombre del programa de usuario personalizado.
5	Tecla cursor (DOWN)	- Desplaza los programas. - Varía los valores de las funciones. - Desplaza los idiomas de visualización de la pantalla.
6	Tecla de selección de funciones (SEL)	- Desplace las funciones internas de un programa. - Si se pulsa en el momento del encendido, activa la programación del idioma de la pantalla. - Permite el paso anticipado a la función siguiente.
7	Tecla de activación de funciones de bomba y vasos (PUMP)	- Activa el ciclo de bomba en servicio continuo. - Si se pulsa en el encendido junta a la tecla "STOP", permite la visualización del número de ciclos efectuados antes del cambio de aceite. - Si se pulsa junta a la tecla "STOP", visualiza el número de matrícula de la máquina.
8	Tecla STOP	- Interrompe el ciclo en curso. - Si se pulsa durante 4 segundos, activa o desactiva la señal acústica. - Si se pulsa junta a la tecla "PUMP", visualiza el número de matrícula de la máquina. - Si se pulsa en el encendido junta a la tecla "PUMP", permite la visualización del número de ciclos efectuados antes del cambio de aceite. - Si se pulsa en el encendido al mismo tiempo que "UP", permite el reset de los programas memorizados, restableciendo los valores de fábrica.
9 10	Pantalla inferior y superior de 6+6 dígitos	- Muestran el programa activo. - Muestran la función activa y el relativo valor fijado, junto con la progresión numérica del valor programado. - Muestran situaciones de alarma. - Muestran el número de matrícula de la máquina. - Muestran el número de ciclos efectuados antes del cambio del aceite.
11	6 íconos luminosos	 Indica la activación de la bomba  Indica la fase de vacío.  Indica la fase de vacío e de vacío extra.  Indica la fase de inyección de gas.  Indica la fase de soldadura.  Indica la fase de retorno del aire.
12	6 led inferiores	- Muestran la progresión de la función en curso. - Muestran las alarmas. - Ofrecen una indicación gráfica de los ciclos efectuados antes del cambio del aceite de la bomba.

VGP25N
ESPAÑOL

7.1.1 VALORES MÁXIMOS PROGRAMABLES VGP25N

FUNCIÓN	VALORES PROGRAMABLES
VACÍO	0 - 100%
VACÍO ADICIONAL	0 - 60 sec
SOLDADURA	1 - 9.9 sec
INYECCIÓN DE GAS	0 - 110%

7.1.2 VALORES CONFIGURADOS EN FÁBRICA VGP25N

A continuación se indican los ajustes de fábrica, que aparecen en el primer encendido. Dichos valores pueden ser modificados o integrados mediante la programación, en este caso son sobrescritos.

Se pueden recuperar en cualquier momento los valores configurados en fábrica, poniendo a cero la programación efectuada.

Función vacío-gas: vac100% / vac+ 5 seg. / gas 100%/soldadura 4,0 segundos.

Función soldadura: vac/vac+/gas/gas+: off, soldadura 4,0 segundos.

7.2 SEÑALACIONES VISUALES VGP25N

Los doce led, además de las visualizaciones en las pantallas, permiten la señalación de una serie de mensajes útiles para identificar en que ciclo operativo se encuentra la máquina.

En las dos pantalla aparecen (o pueden ser recuperarse), además de los datos inherentes a las funciones en curso, información importante como el número de matrícula, el número de ciclos efectuados por la máquina antes del cambio del aceite, la versión del software instalado (gestiona las funciones de la máquina).

7.2.1 VISUALIZACIONES EN EL ENCENDIDO VGP25N

En el encendido, se muestran en secuencia las siguientes informaciones:

- La versión de software instalado.
- Modo activado/desactivado de la bomba.
- Función activada.
- Número de ciclos efectuados diariamente. En cada encendido el contador de ciclos diarios se pone a cero.



ADVERTENCIA!

- Si se ha alcanzado el máximo número de ciclos admitido, en el encendido además de las señalizaciones antes indicadas, se muestra el mensaje de alarma por cambio de aceite de bomba (véase siguiente § 7.2.2).
- Si se detecta una anomalía de funcionamiento con sobrecalentamiento de la bomba, se muestra inmediatamente la relativa alarma y la máquina no acepta comandos, hasta la eliminación de la anomalía.

7.2.2 VISUALIZACIÓN DEL NÚMERO DE CICLOS EFECTUADOS ANTES DEL CAMBIO DE ACEITE VGP25N

Para recuperar el número de ciclos exacto efectuado por la máquina, encender el parato manteniendo al mismo tiempo apretadas las teclas "PUMP" y "STOP".



En la pantalla inferior aparecerá el número de ciclos efectuado desde la última puesta a cero.

7.2.3 VISUALIZACIÓN DEL NÚMERO DE MATRÍCULA DE LA MÁQUINA VGP25N

Para recuperar el número de matrícula de la máquina, apriete las teclas "PUMP" y "STOP".



7.2.4 VISUALIZACIÓN DE ALARMA POR CAMBIO DE ACEITE VGP25N. BLOQUEO DE LAS FUNCIONES POR ACEITE USADO.

Una alcanzado el límite máximo de 10.000 ciclos admitidos, en cada encendido y al final de cada ciclo, el parpadeo de los led advierte de la necesidad de efectuar el cambio del aceite. La alarma se pone a cero cuando se ha efectuado la sustitución del aceite.

 **ATENCIÓN!** En caso de señalación de alarma de cambio de aceite, llame a su centro de asistencia autorizado para la sustitución del aceite.

ADVERTENCIA! La señalación le permite proteger la bomba del rápido deterioro por oxidación y mantener la máxima eficiencia y rendimiento de la máquina.

Para evitar un daño irreparable de la bomba, un dispositivo de seguridad bloqueará el funcionamiento de la bomba cuando el aceite esté gastado más allá del umbral límite previsto.

7.2.5 VISUALIZACIÓN DE LA ALARMA DE SOBRECALENTAMIENTO DE LA BOMBA DE LA VGP25N

En caso que se detecte una anomalía en la bomba de vacío, la máquina interrumpe el ciclo y los led parpadean con intervalos regulares de tres segundos.

En la pantalla aparece la señalación **"CUIDADO RECALENTAMIENTO"**.

En estas condiciones, la máquina no acepta comandos.

 **ATENCIÓN!** En caso de señalación de alarma de sobrecalentamiento de la bomba, apague la máquina y espere aproximadamente 15 minutos para el enfriamiento. Si cuando se vuelve a encender permanece la señalación, apague la máquina y desconéctela de la red eléctrica. Llame a su centro de asistencia autorizado.

7.3 COLOCACIÓN DE LOS PROGRAMAS VGP25N

Seleccione el programa deseado mediante los cursores **"UP"** y **"DOWN"**.



En la siguiente tabla se indican los tipos de programas disponibles y su colocación.

POSICIONES	NOMBRE PROGRAMA	TIPO DE PROGRAMA
1° - 20°	USUARIO 1 - 20	FUNCIÓN VACÍO-GAS
21°	SOLO SOLDADURA	FUNCIÓN DE SOLO SOLDADURA

7.3.1 MEMORIZACIÓN DE NOMBRES DE PROGRAMA DE USUARIO PERSONALIZADOS VGP25N

Se puede asignar a cada programa de usuario (1 – 20) un nombre compuesto por un máximo de 6 letras.

Siga los siguientes pasos:

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccione uno de los 20 programas disponibles.	UP  DOWN 
2	Entre en programación presionando "PROG" durante 4 segundos (el primer dígito de la pantalla inferior parpadea).	PROG. 
3	Seleccione la letra.	UP  DOWN 
4	Confirme la letra y pase a la siguiente.	 SEL CHANGE
5	Al final confirme.	PROG. 

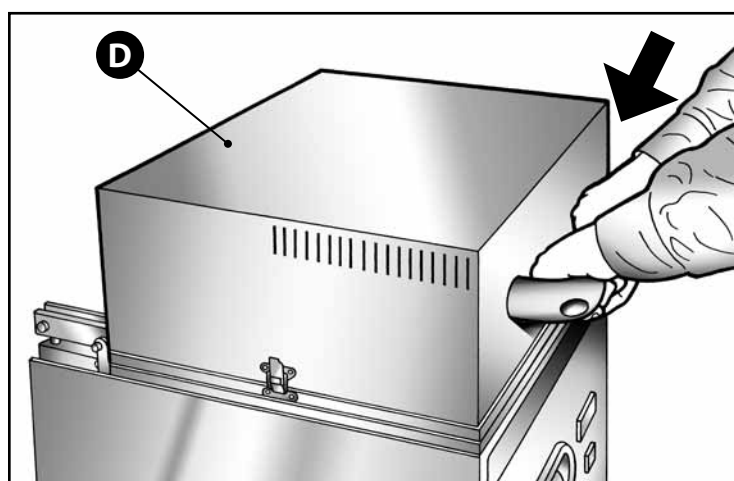
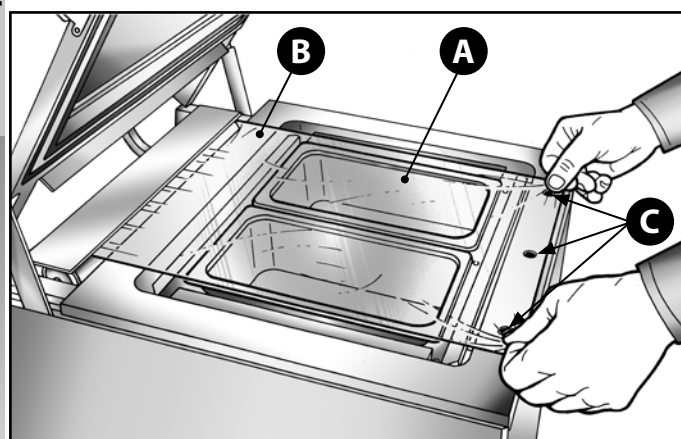
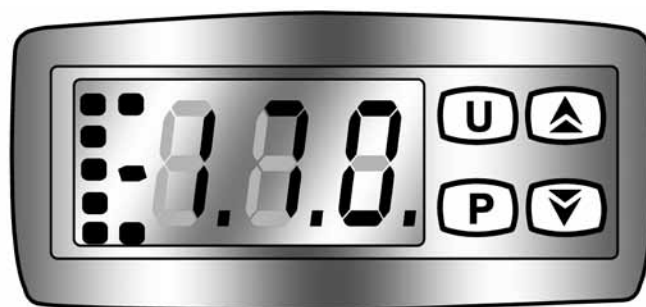
7.4 PROGRAMACIÓN Y FUNCIONAMIENTO VGP25N

7.4.1 PROGRAMACIÓN VGP25N

FASE	DESCRIPCIÓN	TECLA
1	Seleccione uno de los 20 programas disponibles.	UP  DOWN 
2	Seleccione la función que se debe programar (vacío – gas – soldadura).	
3	Entre en programación (el icono de la función parpadea).	PROG. 
4	Varíe el valor.	UP  DOWN 
5	Confirme el valor o acceda a la función siguiente que se debe programar pulsando la tecla "SEL".	PROG. 
6	Proceda con otras funciones que se deben variar y confirme cada vez con la tecla "PROG".	

7.4.2 FUNCIONAMIENTO CICLO VACÍO-GAS VGP25N

- 1) Controlar que el termorregulador indique la temperatura máxima programada; normalmente este valor se alcanza después de más o menos 10 minutos.
- 2) Programar la maquina como se indica en el punto anterior.
- 3) Colocar la cantidad de estantes más adecuada en función de las dimensiones de los envases.
- 4) Colocar la cubeta **A** con producto en su interior en el estante portacubetas.
- 5) Activar la bomba.
- 6) Tensar la película **B** sobre la cubeta e inmovilizarla mediante las tres ventosas **C**.
- 7) Bajar el cabezal **D** ejerciendo una ligera presión inicial; la máquina ejecuta el ciclo de envasado dentro de los parámetros programados. Al concluirse el ciclo, el cabezal soldador se abre de modo automático.
- 8) Eliminar los recortes de película, extraer el producto envasado y comenzar un nuevo ciclo, o bien, presionar para desactivar la bomba.

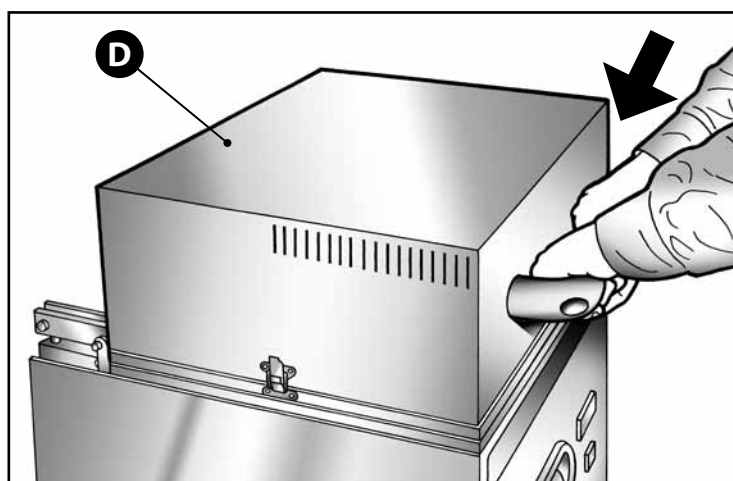
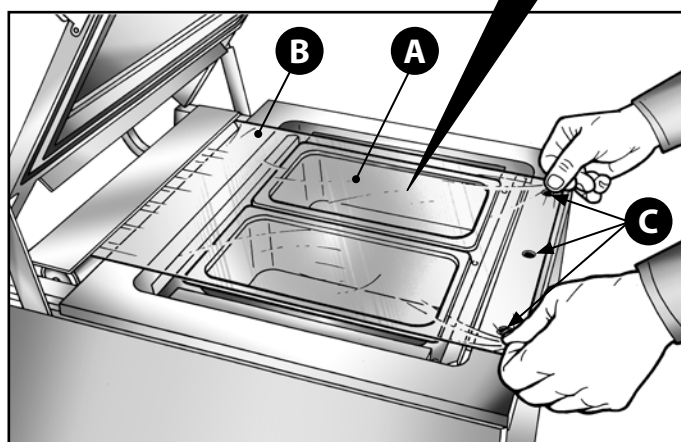
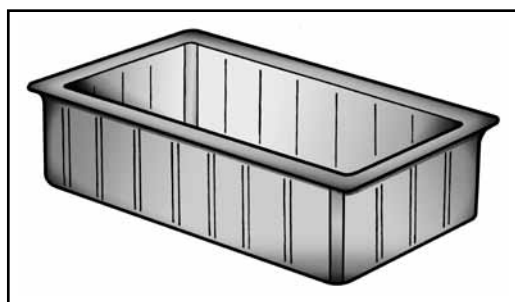



¡ADVERTENCIA!

- El volumen adicional de GAS permite hinchar el envase a fin de evitar el contacto entre película y producto envasado. Es conveniente efectuar pruebas previas a fin de establecer el volumen de gas requerido antes de comenzar a envasar el producto en serie.
- **ALARMA GAS:** Al concluirse el ciclo de vacío, en caso de interrumpirse el flujo de gas hacia la máquina (bombona agotada, válvula cerrada, tuberías dañadas o sucias, etc.), en el display parpadea "alarma gas". Transcurridos 10 segundos sin que se resuelva el problema relativo a la ausencia de gas, comenzarán a parpadear las indicaciones y el ciclo se interrumpe. Automáticamente se abre el cabezal soldador; controlar el nivel de llenado de la bombona, las válvulas de cierre y del regulador de presión de la bombona, así como los componentes de conexión. Para reactivar la máquina, apagarla y reencenderla mediante el interruptor general.

7.4.3 FUNCIONAMIENTO CICLO SOLO SOLDADURA VGP25

- 1) Seleccionar la función deseada.
- 2) Controlar que el termorregulador indique la temperatura máxima programada; normalmente este valor se alcanza después de más o menos 10 minutos.
- 3) Programar el tiempo de soldadura deseado.
- 4) Colocar la cubeta **A** con producto en su interior en el estante portacubetas.
- 5) Activar la bomba.
- 6) Tensar la película **B** sobre la cubeta e inmovilizarla mediante las tres ventosas **C**.
- 7) Bajar el cabezal **D** ejerciendo una ligera presión inicial; la máquina ejecuta el ciclo de envasado dentro de los parámetros programados. Al concluirse el ciclo, el cabezal soldador se abre de modo automático.
- 8) Eliminar los recortes de película, extraer el producto envasado y comenzar un nuevo ciclo, o bien, presionar para desactivar la bomba.



8. FUNCIONAMIENTO: VGP60N

8.1 EL PANEL DE MANDOS VGP60N

El panel de mandos visualiza tres pantallas sucesivas.



Encendido / Presione ON



presione MODIFICAR



8.1.1 PANTALLA INICIAL (ENCENDIDO DE LA MÁQUINA)



- **ON:** permite entrar en la pantalla de programación y de sus configuraciones.
- **TEMP ECO:** Es la temperatura a la que se mantiene la plancha soldante, cuando la máquina se encuentra en modalidad stand-by. Con las teclas +/- es posible aumentar / disminuir la temperatura "Eco", para el ahorro energético.

N Cuando la máquina se activa (presionando ON), la temperatura de la plancha se coloca en los valores configurados en el programa seleccionado y activado, NO en la temperatura de ahorro energético.

- **TIMER ECO:** representa el tiempo mínimo antes de la intervención de la modalidad de ahorro energético "Eco", que de fábrica es igual a 15 minutos. Se puede regular presionando +/-.

N Si la máquina no se activa después del encendido, en el intervalo de tiempo configurado (de fábrica 15 minutos), la misma entra en modalidad stand-by para ahorrar energía. Para salir del estado de ahorro energético, presione ON.

- **CONT. CICLOS:** visualiza el número de ciclos que ha realizado la máquina.
- **RESET CONTADOR:** permite poner en cero el número de ciclos realizado.
- **TAR:** activa el ciclo de calibración inicial de la máquina.

8.1.2 PANTALLA DE VISUALIZACIÓN DE PARÁMETROS (VISUALIZADA PRESIONANDO ON)



Si se presiona ON, aparece la pantalla de programación que se visualiza con los parámetros configurados correspondientes al programa seleccionado. En la columna SET, se visualizan los valores programados, mientras en la columna CICLO, cuando se activa el ciclo de trabajo, se visualiza el valor creciente del parámetro activo.

- **PROG:** presionando las teclas + / - , se selecciona un programa, de 0 a 9.
- **STAND-BY:** permite entrar en modalidad Stand-by.
- **MODIFICAR:** permite entrar en modalidad de programación y se pasa a la pantalla de modificación de los parámetros (véase pto. 8.1.3).

- **PROG:** programa (0-9).
- **TEMP:** temperatura de sellado (0-250 °C).
- **VAC:** vacío (0-100%).
- **VAC+:** vacío adicional (1-20 segundos).
- **GAS:** gas (0-110%).

- **SOLD:** Tiempo de soldadura (0-7 segundos).
- **STOP:** Parada inmediata del ciclo.
- **DEGAS → ON/OFF:** indica si la función está activada/desactivada. Esta función permite alcanzar el valor de vacío configurado para las fases sucesivas (hasta un máximo de tres). Con la función Degas ON, el aire se aspira sólo a través de la parte superior móvil de la cámara de vacío (véase § 8.2.2).
- **A MÁX. / A MÍN.:** Indica si la aspiración del aire en la cubeta se realiza desde la parte superior e inferior de la misma (A MÁX.) o bien sólo desde la parte superior (A MÍN.).

8.1.3 PANTALLA DE MODIFICACIÓN DE PARÁMETROS (VISUALIZADA PRESIONANDO MODIFICAR)



- **SAVE:** memoriza los parámetros configurados haciendo volver la pantalla de visualización de los parámetros.
- **CIFRA 0-9 AL LADO DE SAVE:** programa activo.
- **DEGAS:** activa/desactiva la modalidad de vacío en fases sucesivas (véase § 8.2.2).
- **A INF ON/OFF:** activa/desactiva la aspiración de la cubeta inferior.
- **E****E:** tecla de acceso a la programación reservada a la asistencia técnica. Requiere una contraseña de acceso.
- **+/-:** permite cambiar el valor del parámetro visualizado en la segunda columna.
- **INFO:** brinda informaciones sobre el parámetro que hay que programar.

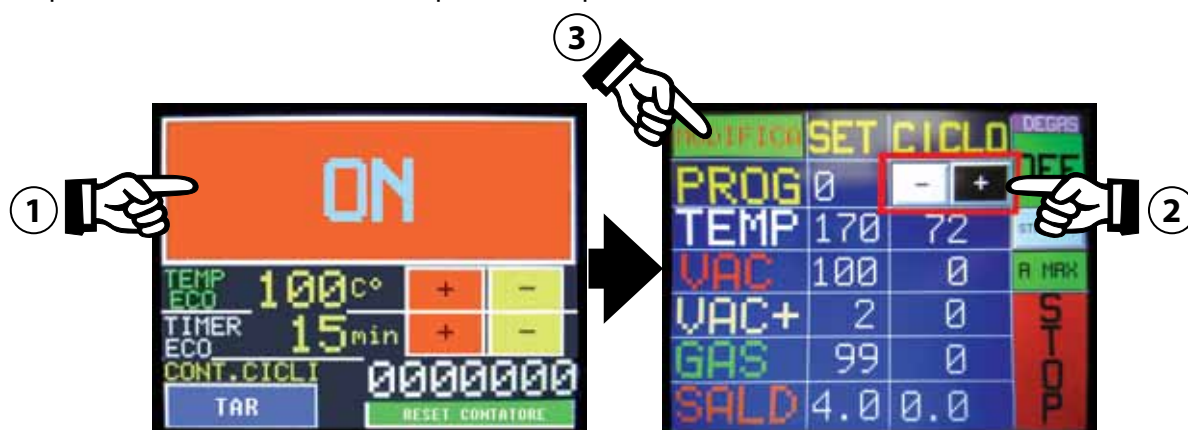
8.1.4 VALORES MÁXIMOS PROGRAMABLES VGP60N

FUNCIÓN	VALORES PROGRAMABLES
VACÍO	0 - 100%
VACÍO ADICIONAL	0 - 20 sec
SOLDADURA	0 - 7 sec
INYECCIÓN DE GAS	0 - 110%
TEMPERATURA DE SELLADO	0 - 250°C

8.2 PROGRAMACIÓN

8.2.1 PROGRAMACIÓN DE LOS PARÁMETROS TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD

- 1) Después de realizar la calibración con la primera puesta en funcionamiento, presione **ON** para acceder a la pantalla de visualización de los parámetros.
- 2) Seleccione el número de programa que hay que modificar con las teclas +/-:
- 3) Acceda a la pantalla de modificación de los parámetros presionando **MODIFICAR**.



- 4) Cambie el parámetro que se va a modificar **TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD** con las teclas correspondientes +/-



- 5) Presione "**A INF ON**" / "**A INF OFF**" para activar / desactivar la aspiración del aire de la cubeta inferior.



- 6) Presione "**SAVE**" para memorizar los parámetros. La pantalla vuelve a la visualización de los parámetros configurados correspondientes al número de programa activo.

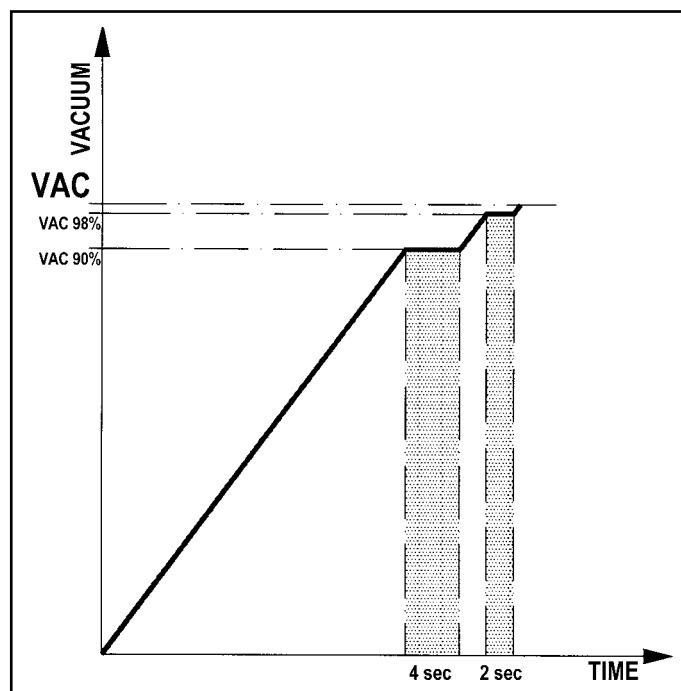


8.2.2 PROGRAMACIÓN DE LA FUNCIÓN DEGAS

Con la función **DEGAS**, se obtiene el vacío en fases sucesivas, para permitir una desaireación parcial y evitar la salida accidental del producto de la cubeta.

Se pueden obtener tres fases de vacío sucesivas, en tres niveles diferentes programables, cada uno con una duración programable a su vez. Cuando se termina la secuencia, la máquina alcanza el máximo vacío según el parámetro principal **VAC** programado.

En el gráfico de abajo, se muestran las fases si se configuraron F1 a 90% durante 4 segundos y F2 al 98% durante 2 segundos, dejando inactivo F3.



1) Presione en secuencia **ON** → **MODIFICAR** → **DEGAS**



2) Active la función **DEGAS** presionando **ON**.

3) Configure el valor de vacío **VAC** (de 50 a 99%) en los campos **F1**, **F2** y **F3** y la duración correspondiente (de 0 a 10 segundos) con las teclas +/-.



4) Salga de la función **DEGAS** presionando **RETORNO**.



5) En la pantalla de modificación de los parámetros, presione **SAVE**.



9. OPERACIONES DE MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

La realización regular de las operaciones de mantenimiento programadas, así como se indican sucesivamente en el presente manual, reducen o eliminan completamente inconvenientes y molestias y prolongan notablemente la vida de la máquina.

La ausencia de un permanente y regular mantenimiento, puede causar costos de reparación elevados y anular en algunos casos el derecho a la cobertura de la garantía para el daño.

Además, respetando todo lo indicado, se mantiene un buen nivel de higiene.

9.1 NORMAS ELEMENTALES DE SEGURIDAD PARA EL MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA

Para efectuar las operaciones de limpieza y mantenimiento ordinario en seguridad, ilustramos las siguientes normas:



¡PELIGRO ELÉCTRICO! Si el cable de alimentación resulta dañado, debe ser sustituido por un centro de asistencia autorizado por el constructor.

¡PELIGRO ELÉCTRICO! Las operaciones de limpieza, desinfección, mantenimiento y/o reparación de cualquier componente del aparato deben ser realizadas exclusivamente con las fuentes de energía desconectadas (desconexión de la clavija eléctrica de la red general de la instalación).



¡PELIGRO! Está severamente prohibido remover las protecciones y los dispositivos de seguridad para efectuar las operaciones de mantenimiento ordinario. ORVED S.p.A. declina toda responsabilidad por accidentes causados por la inobservancia de dicha obligación.



¡ATENCIÓN! Para cualquier operación de mantenimiento, desplazamiento, instalación y limpieza del aparato, utilice siempre oportunos medios de prevención y vestimenta de protección (guantes, etc.).



¡ADVERTENCIAS!

- Las intervenciones de mantenimiento o el acceso a partes en tensión de la máquina, deben ser realizadas únicamente por personal cualificado.
- Para eventuales reparaciones, consulte posiblemente a un Centro Asistencia Técnica autorizado por el constructor. Utilice y pretenda la utilización sólo de piezas de repuesto originales.
- Non realice intervenciones de mantenimiento por su cuenta, para los casos en los que el manual indica la intervención de personal cualificado.
- No toque la máquina con manos o pies desnudos, húmedos o mojados.
- No introduzca destornilladores, utensilios de cocina u otros entre las protecciones, las aberturas y las partes en movimiento del aparato.

9.2 MANTENIMIENTO PERIÓDICO PROGRAMADO

FRECUENCIA	PARTICULAR MÁQUINA	INTERVENCIÓN
Antes de cada puesta en marcha	Bomba	Controle nivel y color del aceite; eventualmente. Complete el nivel o realice el cambio completo, si el color es oscuro o medio blanco.
	Cable de alimentación	Controle integridad; sustituir si defectuoso (llame al servicio de asistencia especializado).
	Guarnición en neopreno de la cuba	Controlar que estén correctamente alojadas; sustituir si están dañadas.
	Plancha soldadora	Controlar que esté limpia y exenta de impurezas o incrustaciones.
	Máquina y Cámara de vacío	Limpie de impurezas, aceites y grasas.
	Conexión barra soldadora	Controle que esté bien puesta sobre los dos pernos de contacto.
Semanalmente	Filtro cuba	Controlar que esté vacío y exento de impurezas.
	Bomba	Hacer funcionar la bomba por unos 5 minutos (mediante la tecla bomba) a fin de obtener la expulsión del agua presente en el aceite de la bomba misma.
	Máquina, cámara de vacío, tapa y estantes	Desinfectar.
Cada 10000 ciclos de trabajo	VGP25N	Efectuar el cambio del aceite bomba. (Llame al servicio asistencia especializado).
Cada 150000 ciclos de trabajo	VGP60N	
Cada dos cambios del aceite	Bomba	Cambiar el filtro depurador de la bomba. (Llame al servicio asistencia especializado).
Cada 1000 horas de funcionamiento	VGP60N	Cambiar el filtro del aceite. (Llame al servicio asistencia especializado).
Cada 6 meses y después de períodos largos de inactividad	Bomba	Efectuar el cambio del aceite bomba. (Llame al servicio asistencia especializado).
Cada 2 meses	Filtro ventosas	Limpiarlo y secarlo.

9.3 LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LA MÁQUINA



¡ PELIGRO!

No utilice solventes, diluyentes u otros productos clasificados como tóxicos para la deterción de las superficies.



¡ PELIGRO!

En caso de utilizar desinfectantes a base de alcohol o inflamables, ventile bien el ambiente.



¡ ATENCIÓN!

No raspe las superficies con cuerpos puntiagudos o abrasivos.

9.3.1 LIMPIEZA DE LAS SUPERFICIES EXTERNAS

- Las superficies externas de acero inoxidable se limpian con un paño suave o una esponja y detergente neutro siguiendo la dirección del satinado.
- Enjuague con un paño mojado con agua potable.
- Se aconseja no usar esponja de acero inoxidable, cepillos o sustancias abrasivas, ácidas o agresivas que pueden dañar irremediablemente las superficies de acero.
- Después de la limpieza se aconseja proteger las superficies externas con productos específicos para acero inoxidable, a base oleosa.



¡ ATENCIÓN!

Durante la limpieza no remueva las placas de matrícula.

Proporcionan informaciones importantes sobre el aparato para la asistencia técnica.



¡ ATENCIÓN!

No utilice chorros de agua o vapor para enjuagar o limpiar el aparato; evite el uso de los mismos cerca del aparato.

No salpique agua cerca del orificio de aspiración de la cuba.

9.3.2 TABLERO DE MANDOS

- Se aconseja usar un paño suave con poco detergente neutro y secar con cuidado.
- No utilice solventes ni alcohol.

9.3.3 LIMPIEZA DE LA CÁMARA DE VACÍO

Realice la limpieza de la cámara de vacío utilizando un paño suave mojado con agua potable.

No utilice detergentes agresivos, esponjas de acero inoxidable, cepillos o sustancias abrasivas, ácidas o agresivas que pueden dañar irremediablemente las superficies internas de la cámara de vacío.

Al terminar la limpieza, efectúe un cuidadoso enjuague con agua potable.

9.3.4. LIMPIEZA DE LA PLANCHA SOLDADORA



¡PELIGRO DE SUFRIR QUEMADURAS!

¡Usar indumentos de protección y guantes protectores resistentes a altas temperaturas!

¡Mantener alejados de la máquina detergentes de base alcohólica y otros productos inflamables!

Para efectuar una correcta limpieza de la plancha soldadora y eliminar posibles incrustaciones, **NO USAR ESPONJAS ABRASIVAS NI HERRAMIENTAS AFILADAS O PUNTIAGUDAS**, ya que éstas podrían dañar el revestimiento en Teflón de la plancha, con consiguiente indeseable adherencia de la película a la plancha misma durante la soldadura.

- 1) Encender la máquina.
- 2) Regular la temperatura de la plancha entre 70 y 80 °C (**Fig. 1**).
- 3) Usando indumentos de protección y guantes protectores resistentes a altas temperaturas, efectuar la limpieza de la plancha mediante una esponja no abrasiva humedecida con agua potable fría. Dejar que el agua se evapore. Repetir esta operación hasta obtener que la plancha quede enteramente libre de residuos e incrustaciones.
- 4) Una vez efectuada la limpieza, antes de apagar la máquina, regular nuevamente a la temperatura de soldadura precedentemente programada.

En caso de que la limpieza no sea satisfactoria, con consiguiente soldadura defectuosa de la película, sírvase contactar con el Centro de asistencia autorizado.

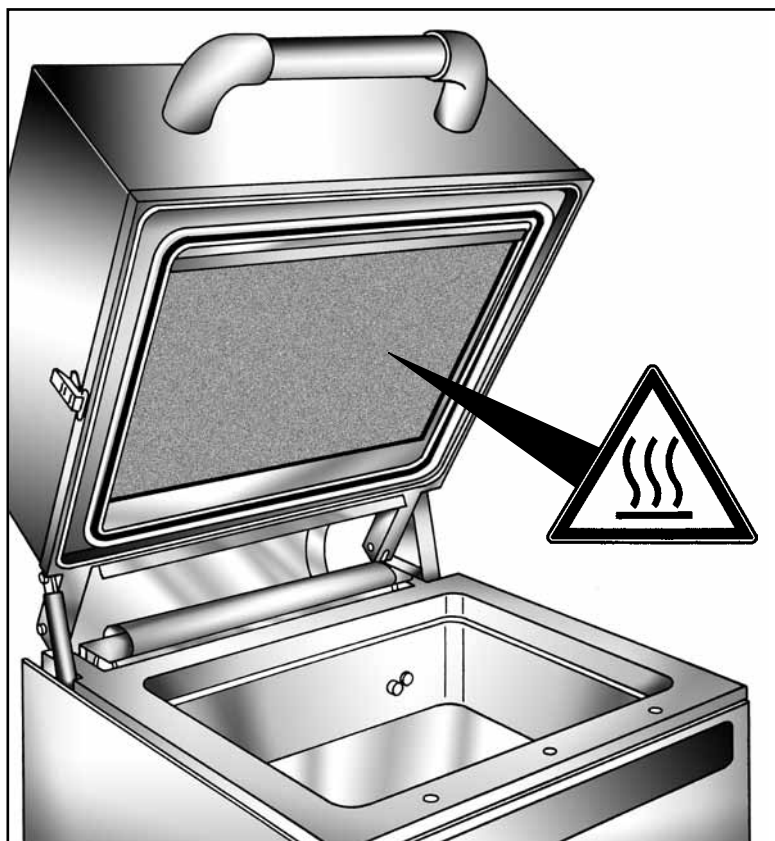


Fig. 1

9.3.5 DESINFECCIÓN DE LA MÁQUINA

Apague el aparato mediante el interruptor general ON/OFF y desconecte la clavija de la red eléctrica.

- Rocíe las superficies de acero de la máquina con un desinfectante a base alcohólica. No rocíe el producto sobre partes eléctricas o fisuras de ventilación de la máquina.
- Deje actuar el desinfectante unos minutos.
- Pase un paño húmedo con agua potable, luego seque bien con un paño limpio.

10. MANTENIMIENTO ORDINARIO



¡ATENCIÓN!

Las intervenciones de mantenimiento o el acceso a partes con tensión de la máquina, referidas en el presente capítulo, deben ser realizadas única y exclusivamente por personal cualificado.

10.1 NORMAS BÁSICAS DE SEGURIDAD PARA EL MANTENIMIENTO ORDINARIO Y LA ASISTENCIA TÉCNICA DE LA MÁQUINA

Para llevar a cabo las operaciones de mantenimiento y/o reparación remítanse a las siguientes normas:



¡PELIGRO ELÉCTRICO!

- Las operaciones de mantenimiento y/o reparación en cualquiera de los componentes del aparato deben realizarse con las fuentes de energía aisladas, es decir, con el enchufe desconectado de la alimentación general de la instalación.



¡PELIGRO!

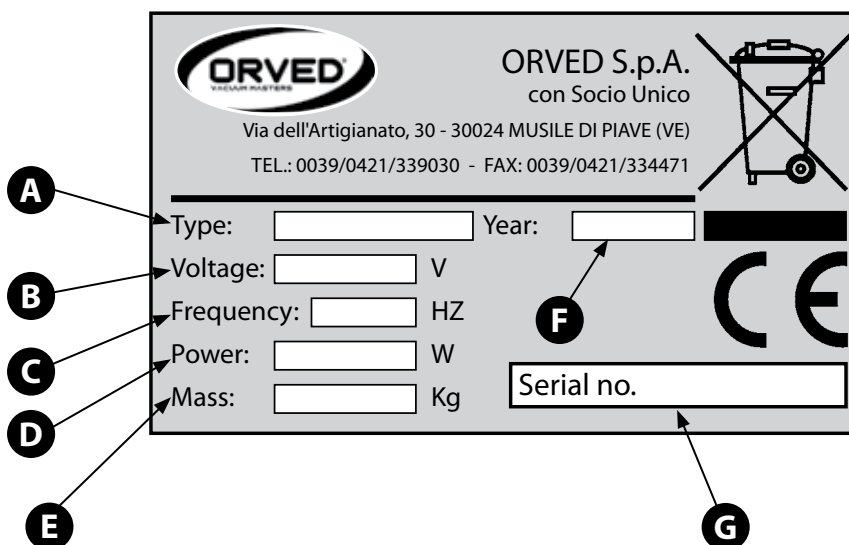
- Está terminantemente prohibido quitar las protecciones y los dispositivos de seguridad para efectuar las operaciones de mantenimiento. ORVED S.p.A. declina cualquier responsabilidad derivada de accidentes causados por el incumplimiento de dicha obligación.

¡ATENCIÓN!

- Las intervenciones de mantenimiento o el acceso a partes con tensión de la máquina, referidas en el presente capítulo, deben ser realizadas única y exclusivamente por personal cualificado.
- Utilizzare e pretendere l'utilizzo solo di ricambi originali: pezzi di ricambio non originali potrebbero danneggiare l'apparecchio o causare lesioni alle persone.
- Para poder ofrecerle un servicio eficiente o para cualquier petición, indique siempre el modelo y el número de matrícula de la máquina (véase § 1.4).

El aparato está identificado con una placa situada en la parte posterior, en la que aparece la siguiente información:

- A** Modelo.
- B** Tensión y número de fases (Voltios).
- C** Frecuencia (Hertzios).
- D** Potencia máxima absorbida (W).
- E** Peso.
- F** Año de fabricación.
- G** Número de matrícula.



ORVED
 ORVED S.p.A.
 con Socio Unico
 Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)
 TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471

Type: Year:
 Voltage: V
 Frequency: HZ
 Power: W
 Mass: Kg

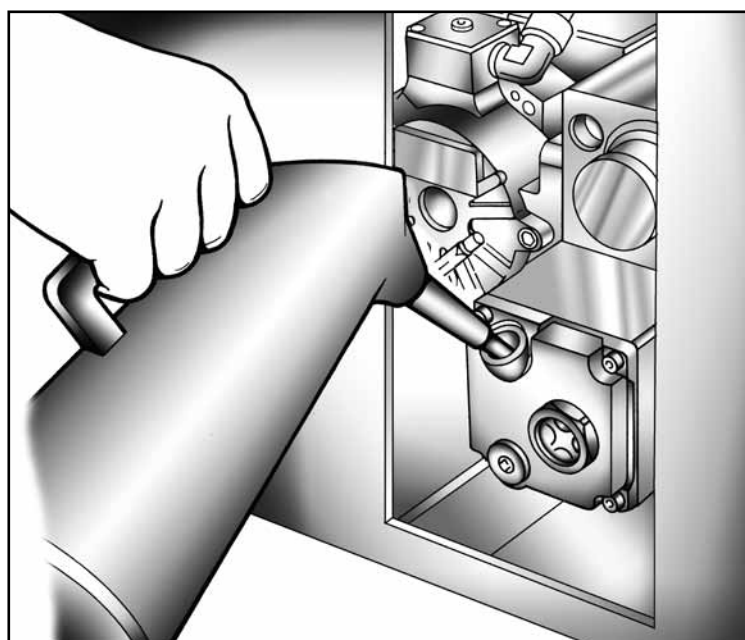
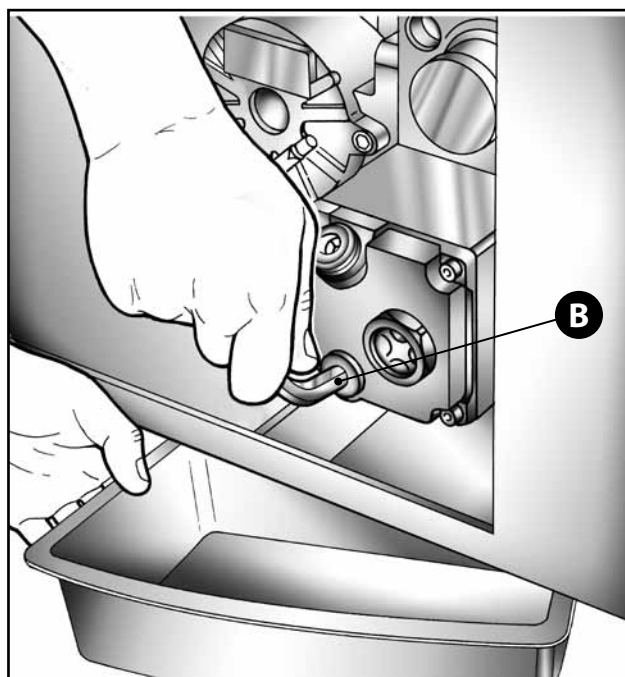
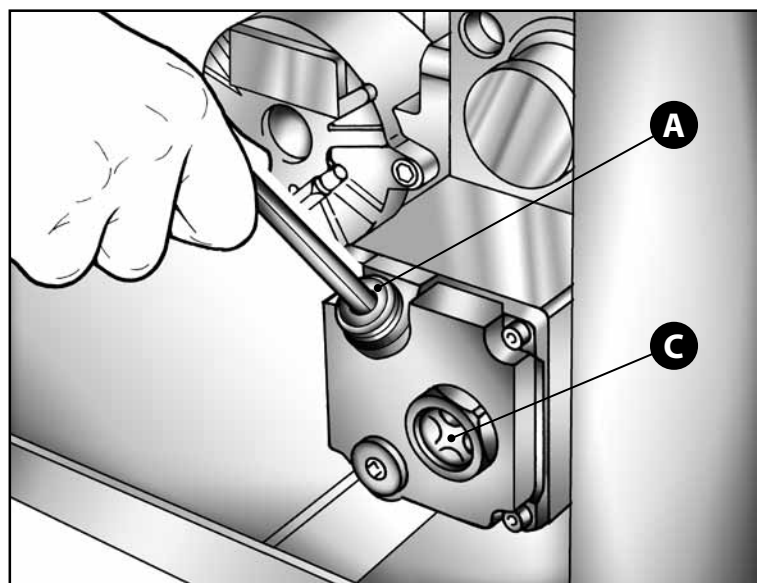
Serial no.

CE

10.2 SUSTITUCIÓN DEL ACEITE DE LA BOMBA

Para hacer la sustitución usar únicamente 1,2 litros de aceite original. Este aceite ha sido estudiado especialmente para empleo en bombas de vacío en el sector del envasado alimentario; presenta una elevada capacidad antiemulsión con el agua, factor determinante en cuanto a la mayor duración y eficiencia de la bomba misma.

- 1) Hacer funcionar la bomba durante unos 10 minutos para obtener la fluidificación del aceite mediante **"PUMP"**.
- 2) Detener la bomba mediante **"PUMP"**.
- 3) Apagar la máquina mediante el interruptor general ON/OFF y extraer el enchufe desde la toma eléctrica.
- 4) Quite el panel de protección.
- 5) Desenroscar el tapón de llenado **A** mediante una llave hexagonal.
- 6) Colocar una cubeta en la parte inferior de la bomba para recibir el aceite a extraer y desenroscar el tapón de descarga **B**. Esperar unos 10 minutos a fin de que el aceite caiga enteramente en la cubeta receptora.
- 7) Enroscar el tapón de descarga **B** y llenar con el aceite ORV60 hasta alcanzar un nivel poco superior a la mitad de la mirilla de control de la bomba **C**.



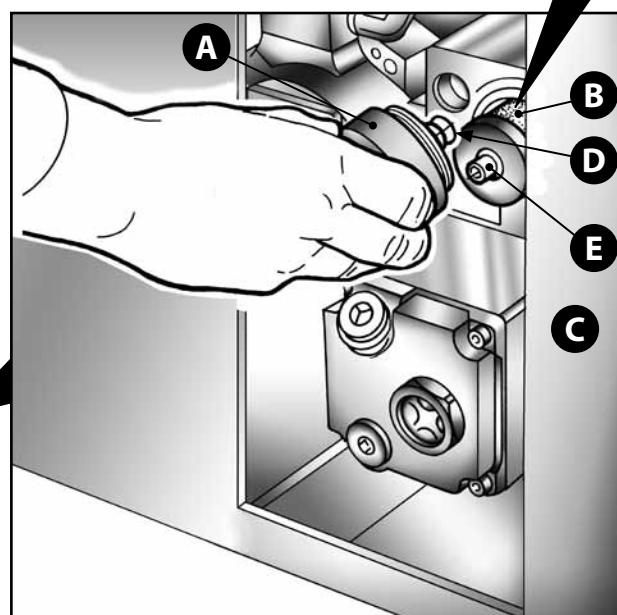
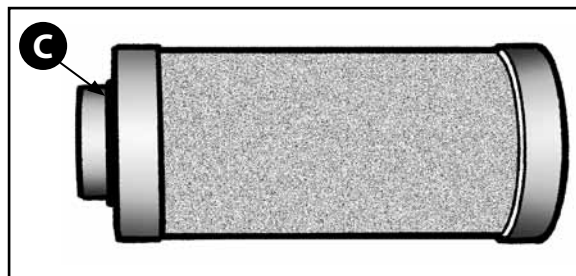
10.3 SUSTITUCIÓN DEL FILTRO DESACEITADOR DE LA BOMBA



ADVERTENCIA!

Este procedimiento debe ser ejecutado sólo por personal cualificado.

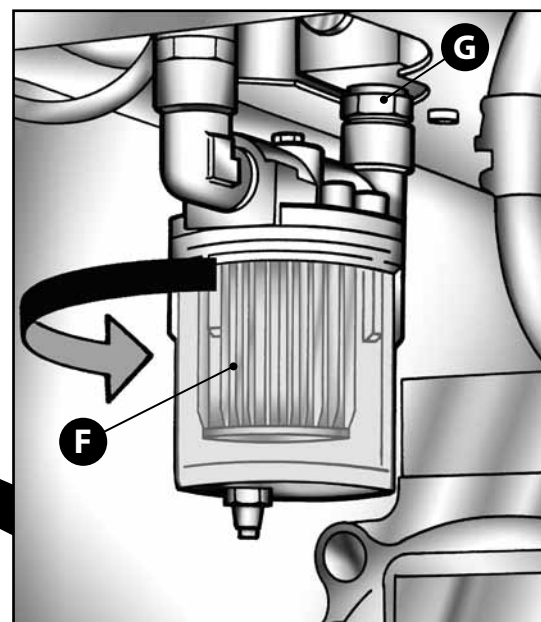
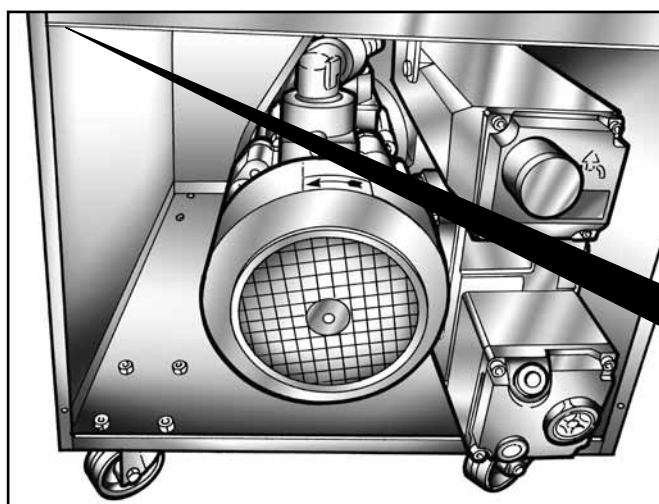
- 1) Apagar la máquina mediante el interruptor ON/OFF y extraer el enchufe desde la toma eléctrica.
- 2) Desenroscar en sentido antihorario la tapa del filtro desaceitador de la bomba **A**, accesible por la parte trasera de la máquina.
- 3) Extraer desde su alojamiento el filtro **B**.
- 4) Montar el filtro nuevo, controlando que la junta tórica **C** quede correctamente posicionada.
- 5) Reenroscar la tapa **A** después de haber calzado el resorte **D** sobre el salidizo del filtro **E**.



10.4 LIMPIEZA DEL FILTRO CUBA

El acceso al filtro cuba se obtiene por la parte trasera de la cuba misma.

- 1) Apagar la máquina mediante el interruptor ON/OFF y extraer el enchufe desde la toma de corriente.
- 2) Desenroscar en sentido antihorario el vaso del filtro **F**, manteniendo inmovilizado el tornillo **G** mediante una llave hexagonal nº 10.
- 3) Lavar eficazmente el vaso con agua, enjuagar y secar.
- 4) Limpiar el cartucho del filtro mediante aire comprimido.
- 5) Enroscar el vaso en sentido horario manteniendo inmovilizado el tornillo **G**.



10.5 LIMPIEZA DEL FILTRO VENTOSAS Y DEL FILTRO SENSOR

Efectuar conjuntamente la limpieza del filtro ventosas y del filtro sensor.

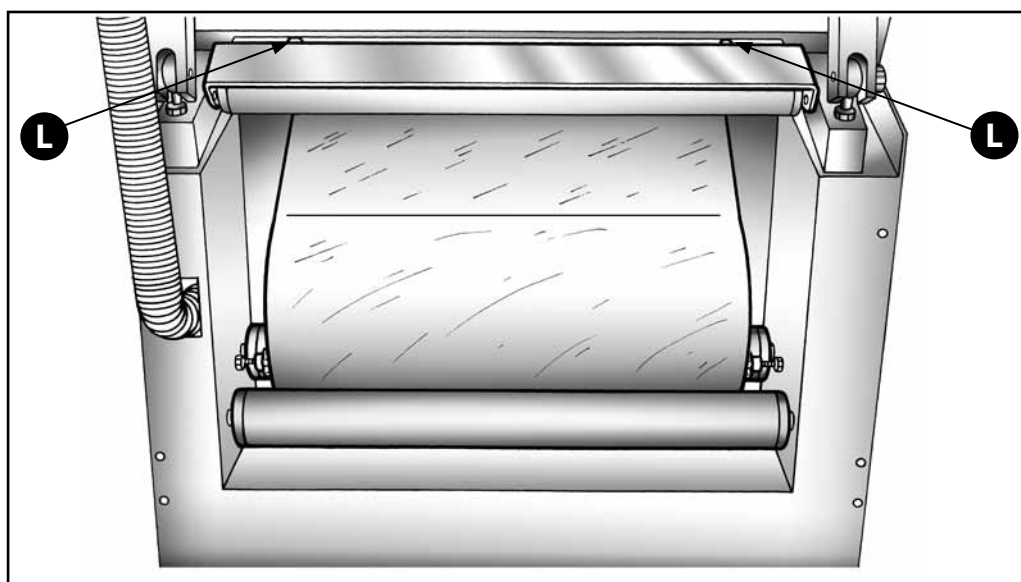
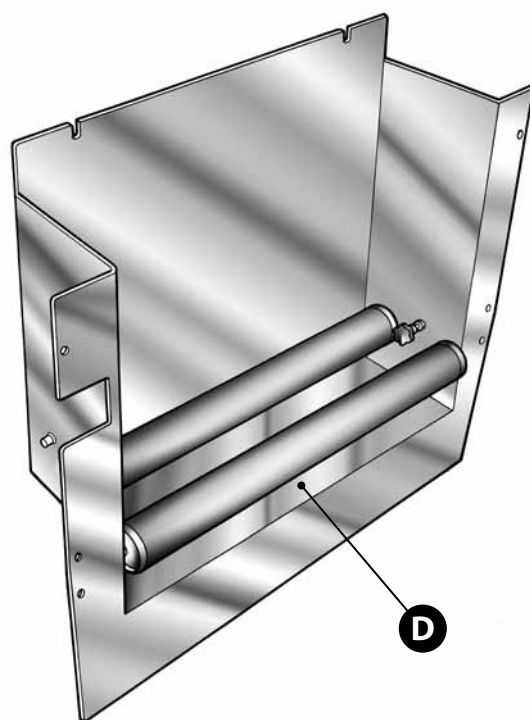
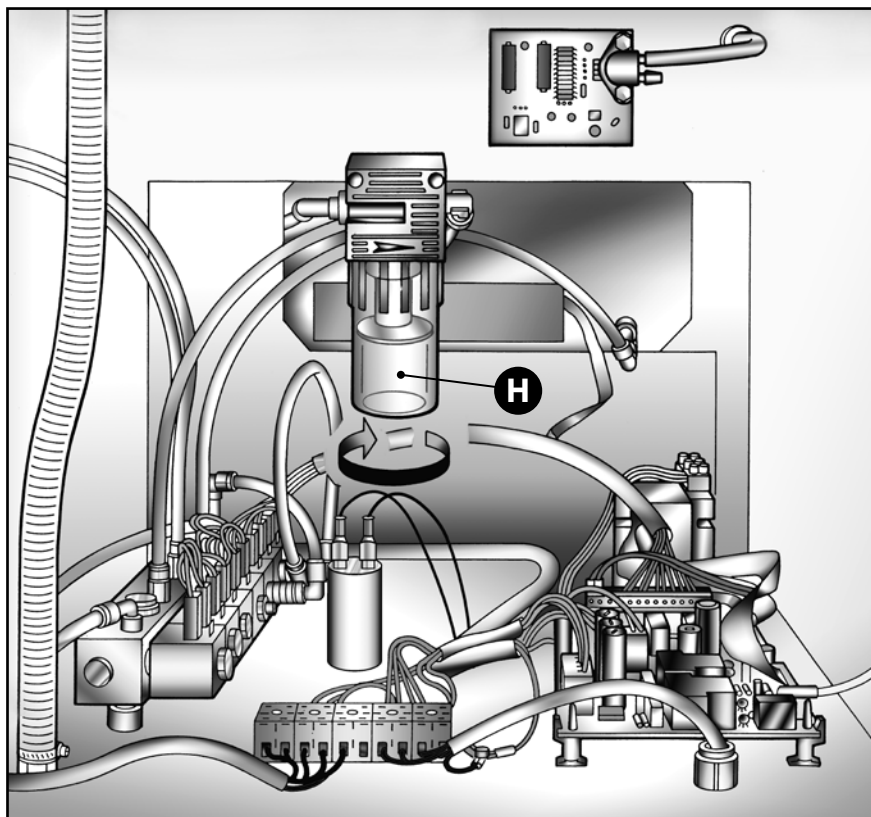
LIMPIEZA DEL FILTRO VENTOSAS

El filtro ventosas **H** está fijado a la cuba y a él se obtiene acceso desmontando el panel trasero **I** de la máquina.

- 1) Apagar la máquina mediante el interruptor ON/OFF y extraer el enchufe desde la toma eléctrica.
- 2) Desmontar el panel trasero **I** desenroscando los diez tornillos traseros de fijación mediante una llave macho hexagonal en T nº 3.

Atención. El acceso a los dos tornillos **L** presentes en el borde superior del panel es posible sólo con el cabezal soldador abierto.

- 3) Desenroscar en sentido antihorario el vaso del filtro ventosas **H**, vaciarlo y limpiarlo eficazmente para eliminar las impurezas presentes.



LIMPIEZA DEL FILTRO SENSOR

El acceso al filtro sensor **A** se obtiene directamente desde la cámara de vacío; el mismo está conectado mediante un tubo **B** al sensor **C** fijado en la parte trasera de la máquina.

- 1) Desmontar el estante portacubetas y los estantes en polietileno de la cuba.
- 2) Limpiar el filtro **A** con aire comprimido. En caso de que sea difícil eliminar los residuos, desenroscar el filtro mediante una llave hexagonal nº 13 (**Fig. 1**); sumergirlo durante algunos minutos en una solución de agua y vinagre y secarlo con aire comprimido.
- 3) Controlar el nivel de limpieza del tubo **B** extrayéndolo del portagoma del sensor y del racor de la cuba; de ser necesario, sustituirlo con uno nuevo.
- 4) Reinstalar el panel trasero **D** enroscando los diez tornillos mediante la llave macho hexagonal en T nº 3, incluidos ambos tornillos **E**.

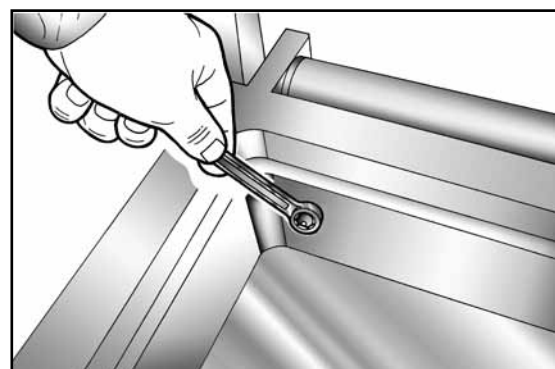
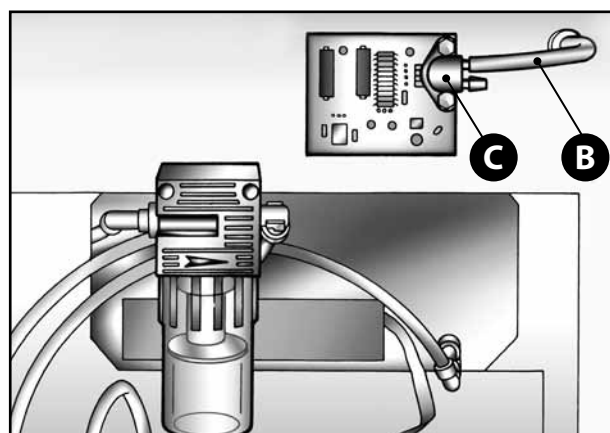
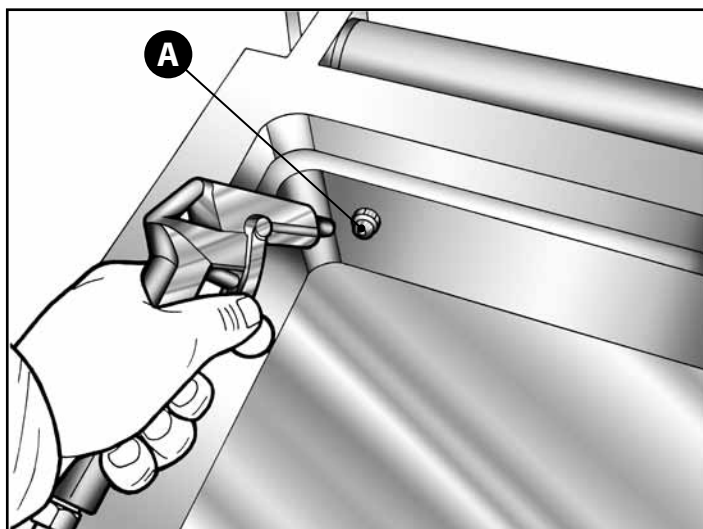
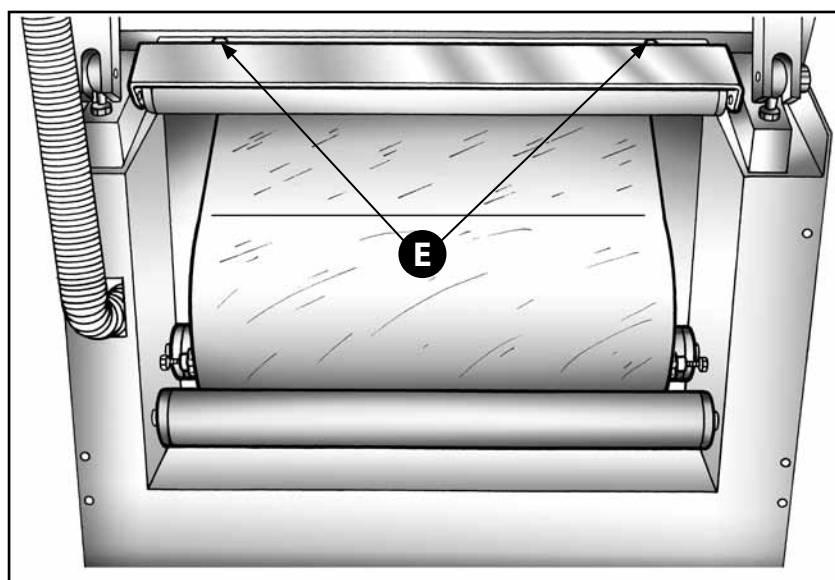
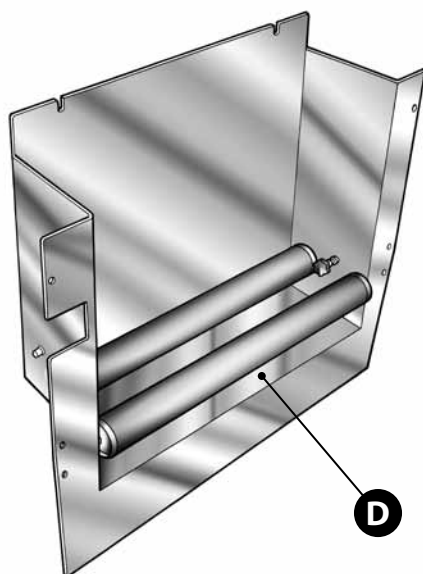
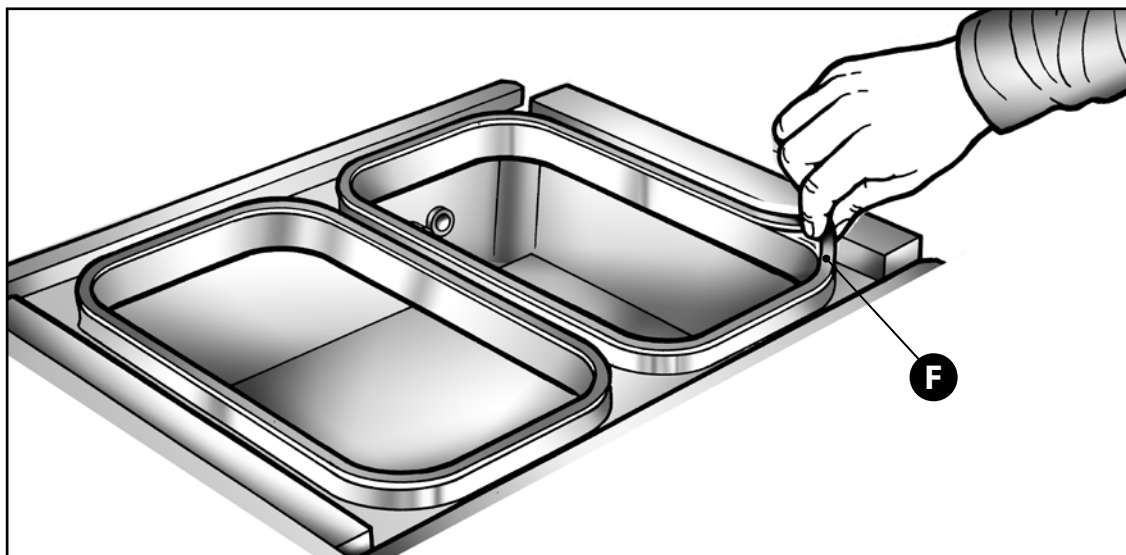


Fig. 1



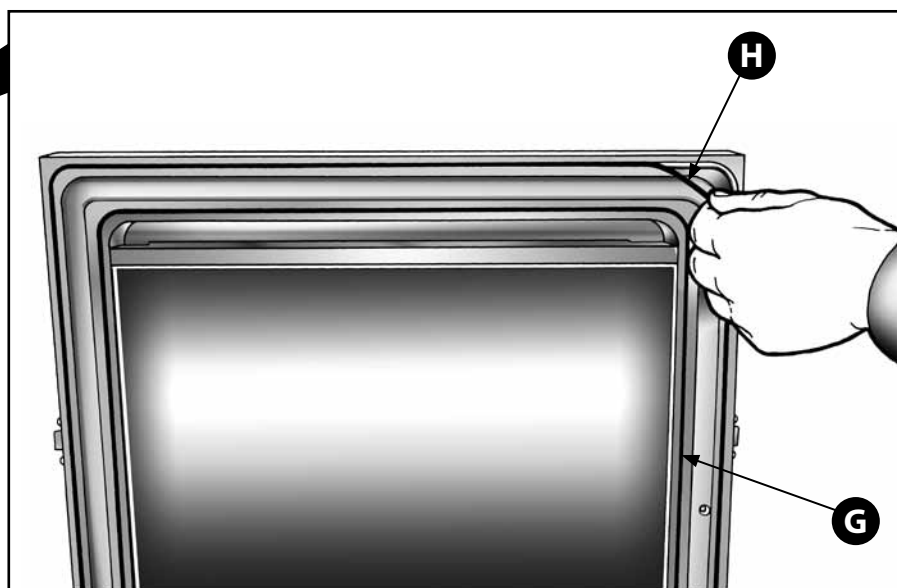
10.6 SUSTITUCIÓN DE LAS GUARNICIONES EN SILICONA ROJA DE LOS ESTANTES PORTACUBETAS

- 1) Controlar la correspondencia del recambio con el perfil de silicona a sustituir.
- 2) Desmontar el perfil de silicona roja del estante portacubetas **F** y limpiar su alojamiento con aire comprimido para eliminar posibles residuos.
- 3) Introducir la nueva guarnición presionándola a fondo en su alojamiento; de ser necesario, encollarla utilizando adhesivo universal.



10.7 SUSTITUCIÓN DE LAS GUARNICIONES EN NEOPRENO DEL CABEZAL SOLDADOR

- 1) Abrir el cabezal soldador.
- 2) Desmontar las dos guarniciones **G** y **H** y limpiar sus alojamientos para eliminar posibles residuos de suciedad.
- 3) Montar las nuevas guarniciones presionándolas hasta instalarlas enteramente en sus alojamientos.

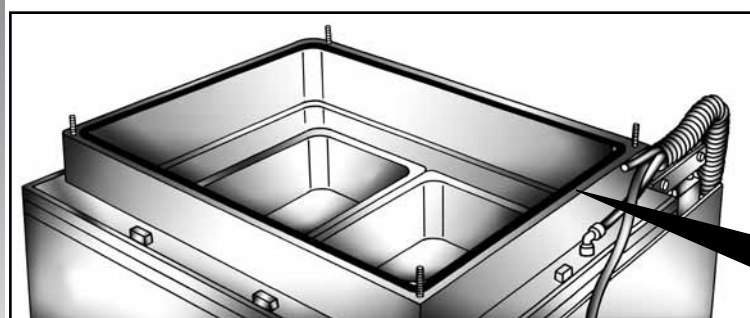
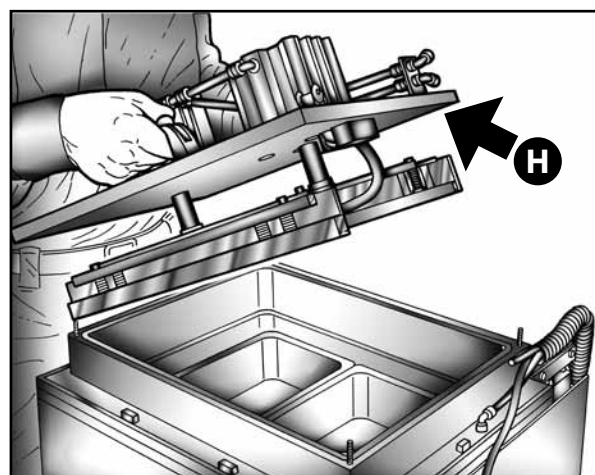
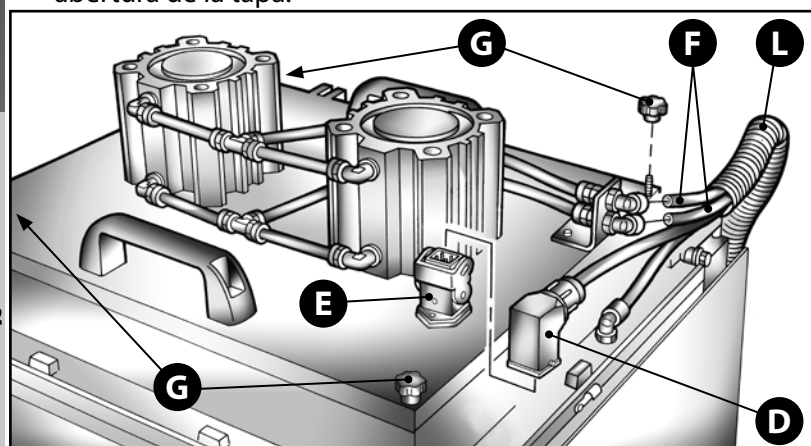
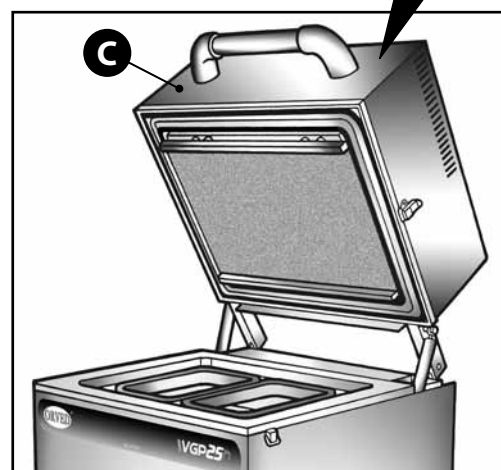
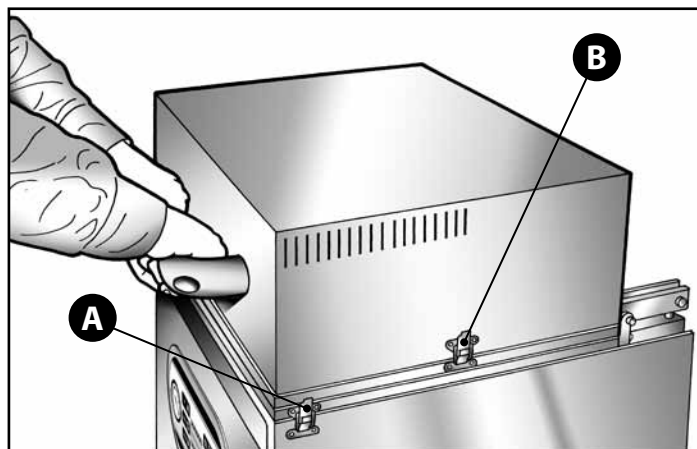


10.8 SUSTITUCIÓN DE LAS GUARNICIONES EN NEOPRENO DE LA UNIDAD SOLDADORA

**ADVERTENCIA:**

Este procedimiento debe ser aplicado por personal cualificado.

- 1) Bajar el cabezal soldador y fijarlo mediante el gancho **A** situado en el costado derecho en posición de cierre.
- 2) Desenganchar ambos ganchos laterales de fijación de la tapa inox **B**.
- 3) Desmontar la tapa **C** elevándola.
- 4) Operar con la palanca de bloqueo **D** para desenchufar el conector eléctrico **E**.
- 5) Desconectar los dos tubos rojo y negro **F** empujando la virola de plástico verde o naranja del racor y tirando simultáneamente el tubo.
- 6) Desenroscar los cuatro pomos **G** presentes en los ángulos de la unidad soldadora.
- 7) Elevar la unidad soldadora completa **H** utilizando sus dos manijas, cuidando no dañar los pernos roscados de fijación ni las unidades de corte (cuchillas y perfiles de fijación película).
- 8) Desmontar la guarnición **I** y limpiar su alojamiento para eliminar posibles residuos de suciedad.
- 9) Montar la guarnición nueva presionándola hasta instalarla enteramente en su alojamiento.
- 10) Instalar la unidad soldadora haciéndola entrar en los cuatro pernos roscados **G**; apretar los pomos y enganchar la tapa.
- 11) Instalar los dos tubos rojo y negro en ambos racores, empujándolos hasta el tope (aprox. 7 mm). Enchufar el conector eléctrico y bloquearlo mediante la palanca de disparo.
- 12) Enganchar la tapa inox, acompañando con una mano el tubo corrugado **L** situado en la parte posterior derecha a través de la correspondiente abertura de la tapa.



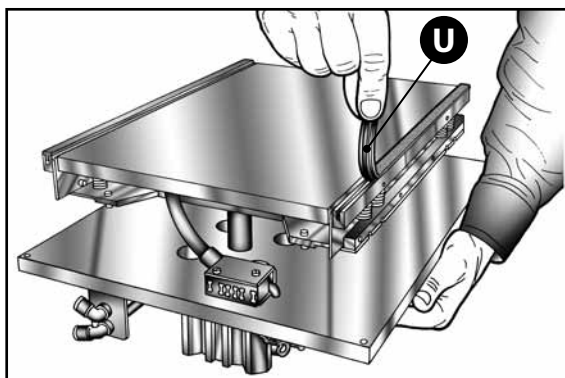
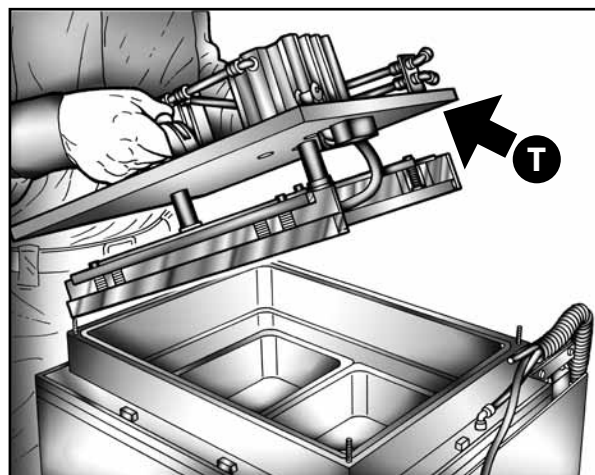
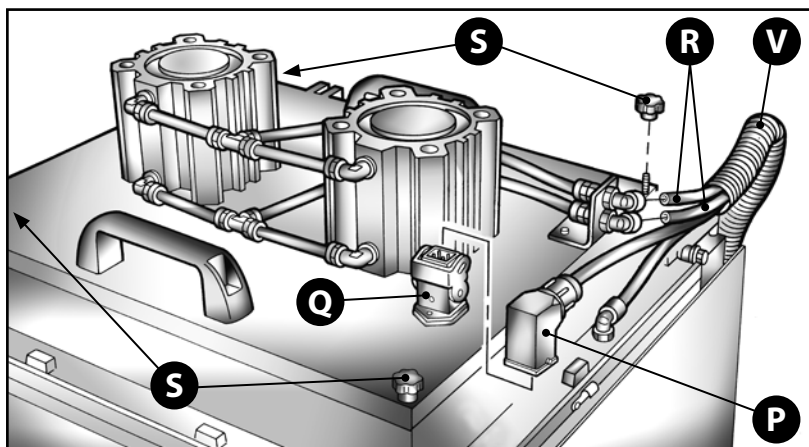
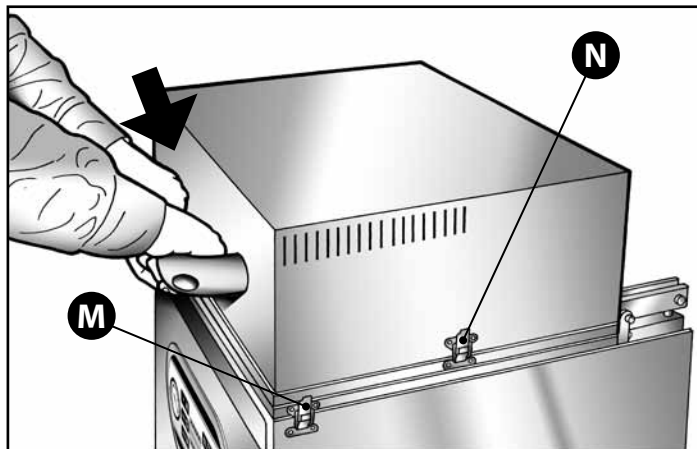
10.9 SUSTITUCIÓN DEL PERFIL GRIS EN "T" DE INMOVILIZACIÓN PELÍCULA



ADVERTENCIA:

Este procedimiento debe ser aplicado por personal cualificado.

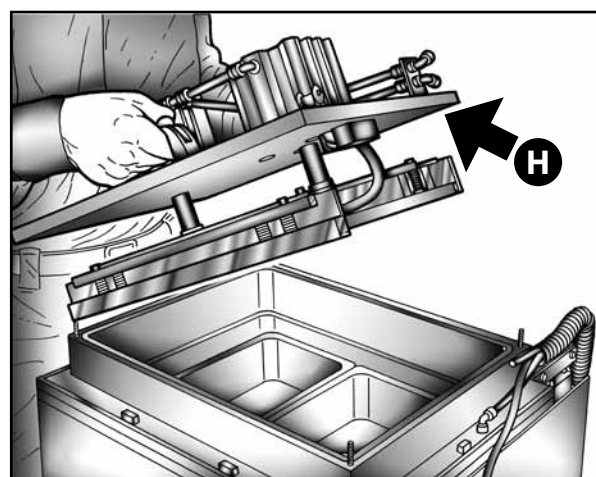
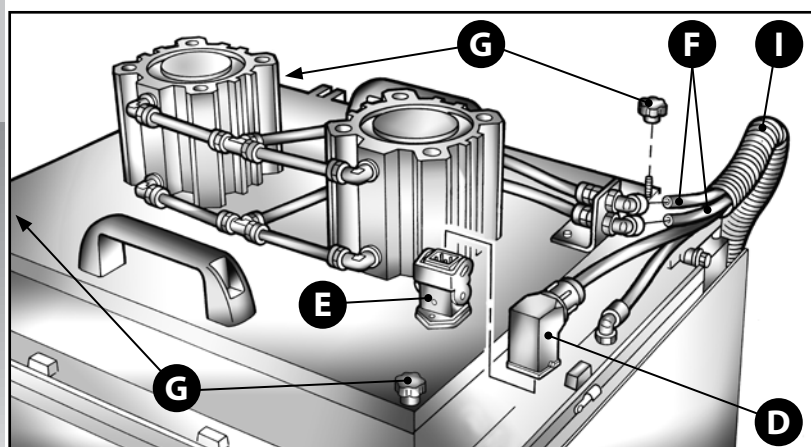
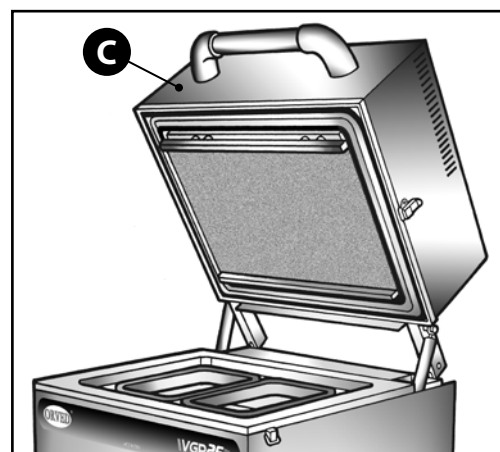
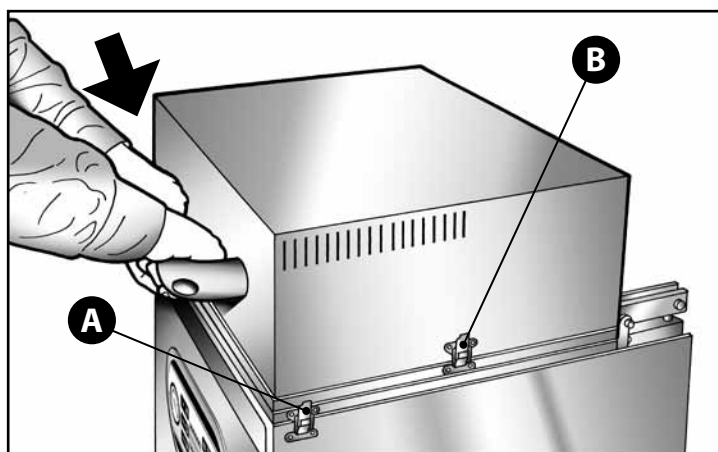
- 1) Bajar el cabezal soldador y fijarlo mediante el gancho **M** situado en el costado derecho en posición de cierre.
- 2) Desenganchar ambos ganchos laterales de fijación de la tapa inox **N**.
- 3) Desmontar la tapa **O** elevándola.
- 4) Operar con la palanca de bloqueo **Q** para desenchufar el conector eléctrico **P**.
- 5) Desconectar los dos tubos rojo y negro **R** empujando la virola de plástico verde o naranja del racor y tirando simultáneamente el tubo.
- 6) Desenroscar los cuatro pomos **S** presentes en los ángulos de la unidad soldadora.
- 7) Elevar la unidad soldadora completa **T** utilizando sus dos manijas, cuidando no dañar los pernos roscados de fijación ni las unidades de corte (cuchillas y perfiles de fijación película).
- 8) Desmontar el perfil de fijación película en "T" gris **U** y limpiar su alojamiento para eliminar posibles residuos de suciedad.
- 9) Montar el perfil nuevo presionándolo hasta instalarlo enteramente en su alojamiento.
- 10) Instalar la unidad soldadora haciéndola entrar en los cuatro pernos roscados; apretar los pomos **S**.
- 11) Instalar los dos tubos rojo y negro en ambos racores, empujándolos hasta el tope (aprox. 7 mm). Enchufar el conector eléctrico y bloquearlo mediante la palanca de disparo.
- 12) Enganchar la tapa inox, acompañando con una mano el tubo corrugado **V** situado en la parte posterior derecha a través de la correspondiente abertura de la tapa.



10.10 SUSTITUCIÓN DE LA UNIDAD SOLDADORA VGP

- 1) Bajar el cabezal soldador y fijarlo mediante el gancho **A** situado en el costado derecho en posición de cierre.
- 2) Desenganchar ambos ganchos laterales de fijación de la tapa inox **B**.
- 3) Desmontar la tapa **C** elevándola.
- 4) Operar con la palanca de bloqueo **E** para desenchufar el conector eléctrico **D**.
- 5) Desconectar los dos tubos rojo y negro **F** empujando la virola de plástico verde o naranja del racor y tirando simultáneamente el tubo.
- 6) Desenroscar los cuatro pomos **G** presentes en los ángulos de la unidad soldadora.
- 7) Elevar verticalmente la unidad soldadora completa **H** utilizando sus dos manijas, cuidando no dañar los pernos roscados de fijación ni las unidades de corte (cuchillas y perfiles de fijación película).
- 8) Instalar verticalmente la nueva unidad soldadora haciéndola entrar en los cuatro pernos roscados.
- 9) Fijar la unidad mediante los cuatro pomos **G**.
- 10) Instalar los dos tubos rojo y negro en ambos racores, empujándolos hasta el tope (aprox. 7 mm). Enchufar el conector eléctrico y bloquearlo mediante la palanca de disparo.
- 11) Enganchar la tapa inox, acompañando con una mano el tubo corrugado **I** situado en la parte posterior derecha a través de la correspondiente abertura de la tapa.

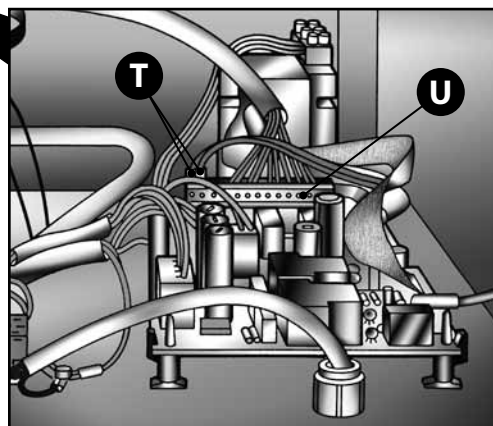
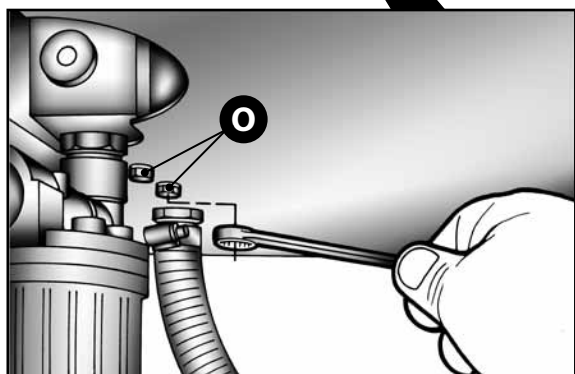
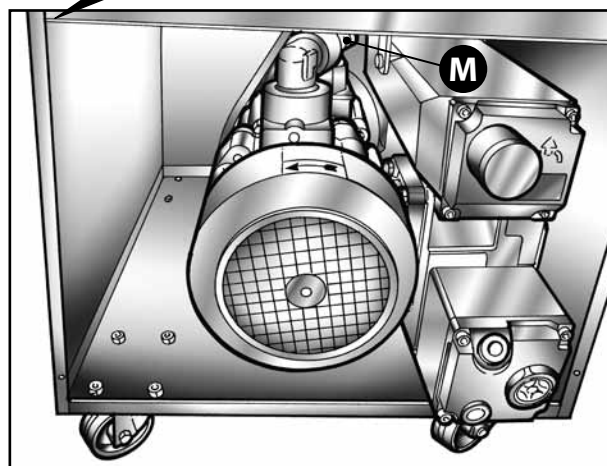
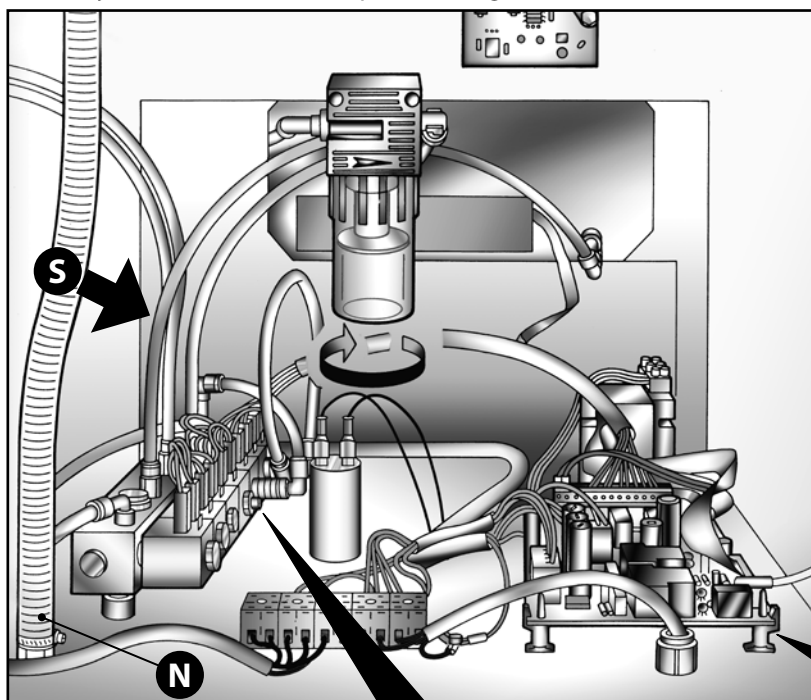
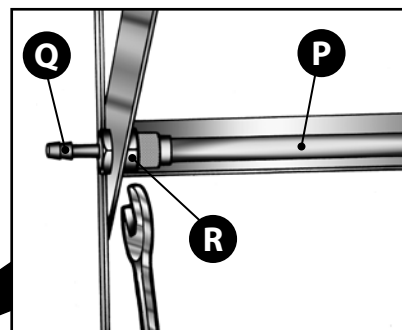
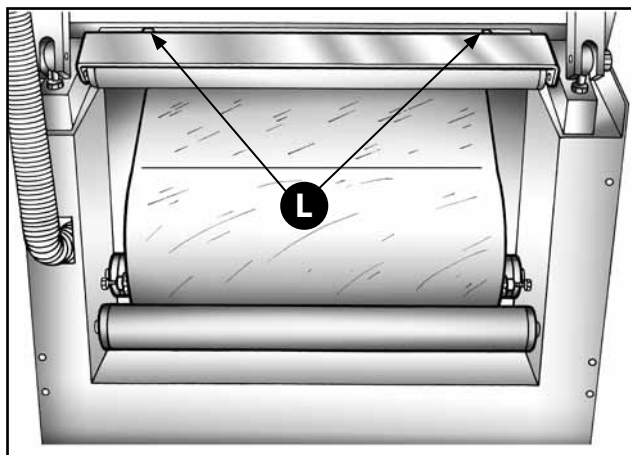
¡¡ADVERTENCIA!! EL ESTANTE PORTACUBETA DEBE SER COMPATIBLE CON LA UNIDAD SOLDADORA (EN CASO CONTRARIO LAS HOJAS PODRÍAN SER DAÑADAS DE MODO IRREPARABLE). LAS UNIDADES SOLDADORAS CON EJECUCIÓN DE RECORTE DEBEN UTILIZARSE ÚNICAMENTE CON EL RESPECTIVO ESTANTE PORTACUBETAS. A FIN DE VERIFICAR LA CORRESPONDENCIA, COMPARAR LA ETIQUETA DE LA UNIDAD SOLDADORA (VISIBLE EN LA PARTE SUPERIOR DE LA UNIDAD SOLDADORA SIN LA TAPA INOX) CON AQUÉLLA APLICADA EN EL ESTANTE: DEBEN SER IGUALES.



10.11 SUSTITUCIÓN DEL BLOQUE DE ELECTROVÁLVULAS INCLUIDO EL FILTRO

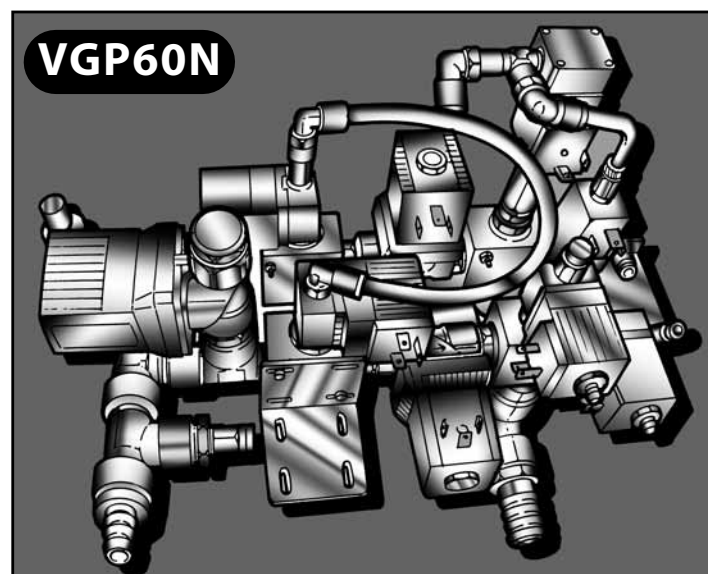
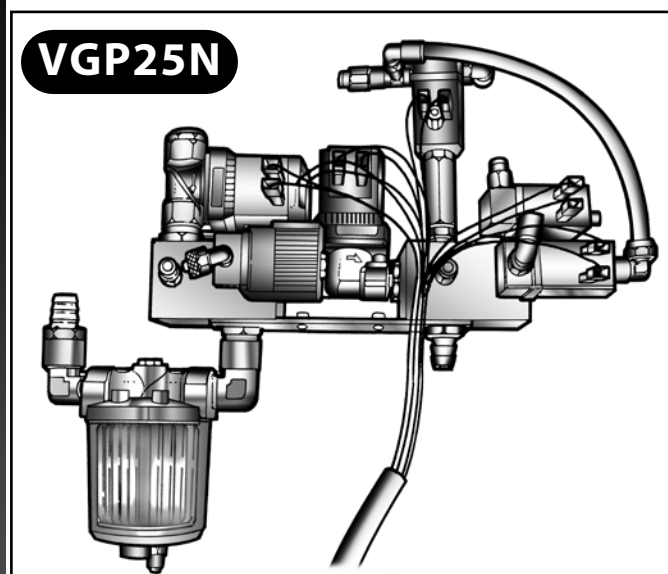
N **ADVERTENCIA.** Este procedimiento debe ser aplicado por personal cualificado.
La forma del grupo electroválvulas visible en las imágenes puede variar en función del año de fabricación de la máquina.

- 1) Verificar que la máquina esté apagada y el enchufe esté desconectado de la toma eléctrica.
- 2) Desmontar el panel trasero desenroscando para ello sus diez tornillos de fijación mediante una llave macho hexagonal en T nº 3. **¡Atención!** El acceso a los dos tornillos **L** presentes en el borde superior del panel se obtiene sólo con el cabezal soldador abierto.
- 3) Desconectar el tubo de espiral en el lado de conexión bomba **M** y en el lado de conexión cuba **N**, aflojando para ello las abrazaderas de fijación tubo.
- 4) Utilizar una llave hexagonal nº 10 para desenroscar los dos tornillos de fijación del bloque **O**, situados en la parte inferior del estante inox intermedio.
- 5) Desenchufar el tubo Rilsan Ø 9 mm **P** en la conexión para bombona gas **Q**; para ello utilizar una llave hexagonal nº 13 a fin de desenroscar la virola del racor portagoma **R** situado en la parte interna izquierda.
- 6) Extraer los seis tubos Rilsan Ø 9 mm **S** (4 de color blanco + 1 color negro + 1 color rojo) desde las conexiones rápidas (se reconocen por el collar verde) marcando y anotando las respectivas posiciones con un rotulador.
- 7) Desconectar los dos cables eléctricos de color negro **T** situados a la izquierda en el borne de conexión **U** de la tarjeta electrónica; a continuación desconectar el borne de la tarjeta misma (véase la respectiva imagen).



MANTENIMIENTO ORDINARIO

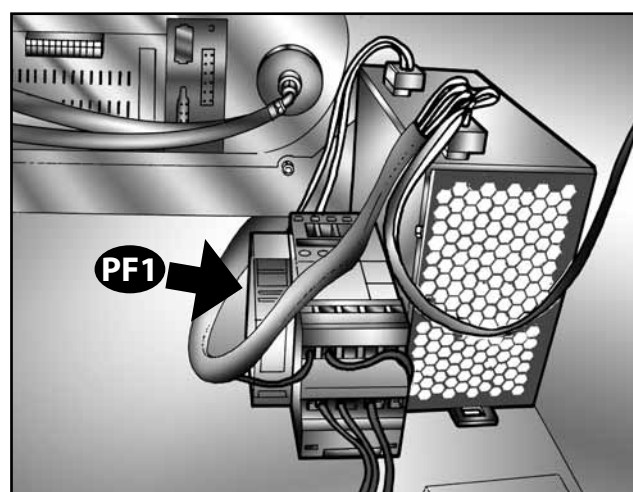
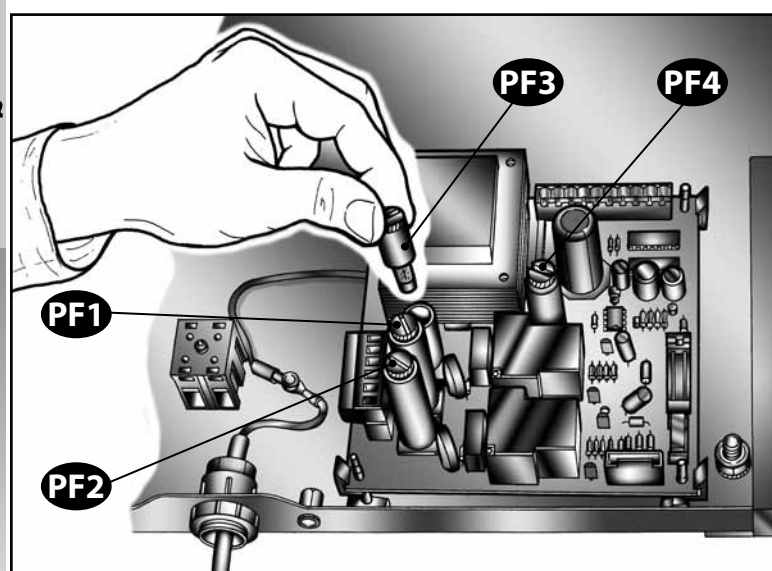
- 8) Extraer el bloque de electroválvulas incluido el filtro de la cuba y montar el bloque nuevo.
- 9) Fijar el bloque nuevo en el estante mediante los dos tornillos enchufar los seis tubos Ø 9 respetando las posiciones precedentemente anotadas.
- 10) Reenchufar las conexiones eléctricas ilustradas en el punto 7).
- 11) Conectar en el lado de conexión bomba y en el lado de conexión cuba los dos tubos de espiral indicados en el punto 3) mediante las conexiones portagoma.
- 12) Antes de cerrar el panel trasero ejecutar un ciclo completo de trabajo para controlar el correcto funcionamiento de la máquina; para ello conectar la máquina a la red eléctrica asegurándose de que ninguna parte del cuerpo pueda entrar en contacto con las piezas en tensión.
- 13) Reinstalar el panel trasero enroscando los diez tornillos mediante la llave macho hexagonal en T nº 3.



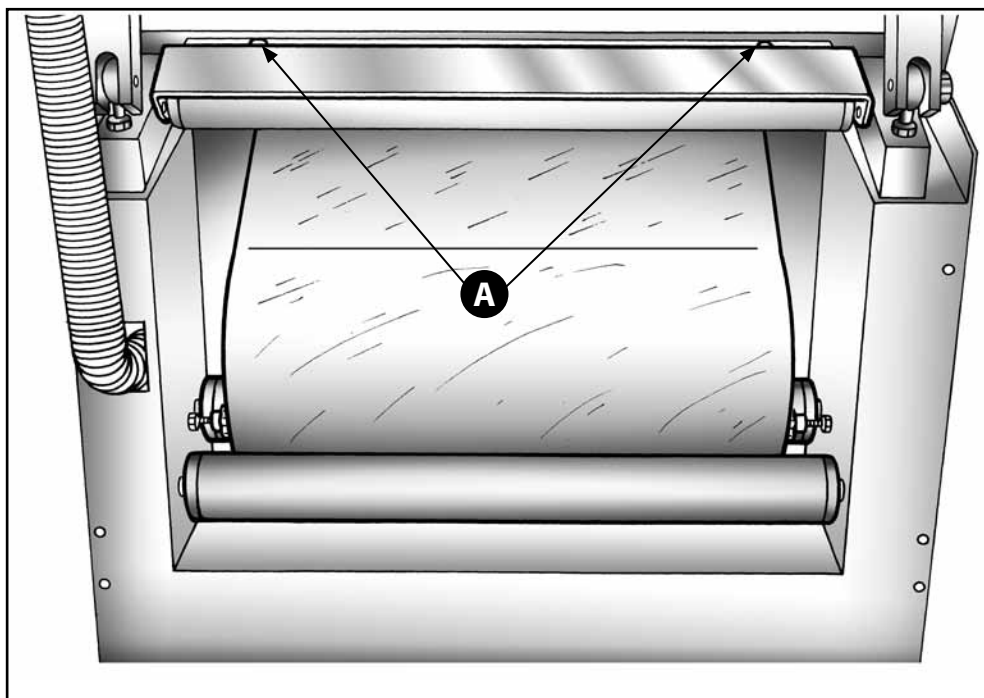
10.12 SUSTITUCIÓN DE LOS FUSIBLES

VALORES EN AMPERIOS DE LOS FUSIBLES PF1-PF4

POSICIÓN	PF1		PF2		PF3		PF4	
MODELO	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60
FUNCIÓN	PROTECCIÓN BOMBA		PROTECCIÓN PLANCHA SOLDADORA		ALIMENTACIÓN TRANSFORMADOR AUXILIAR 100V		PROTECCIÓN TARJETA	
VALOR (A)	10	12	8	-	1	-	5	-

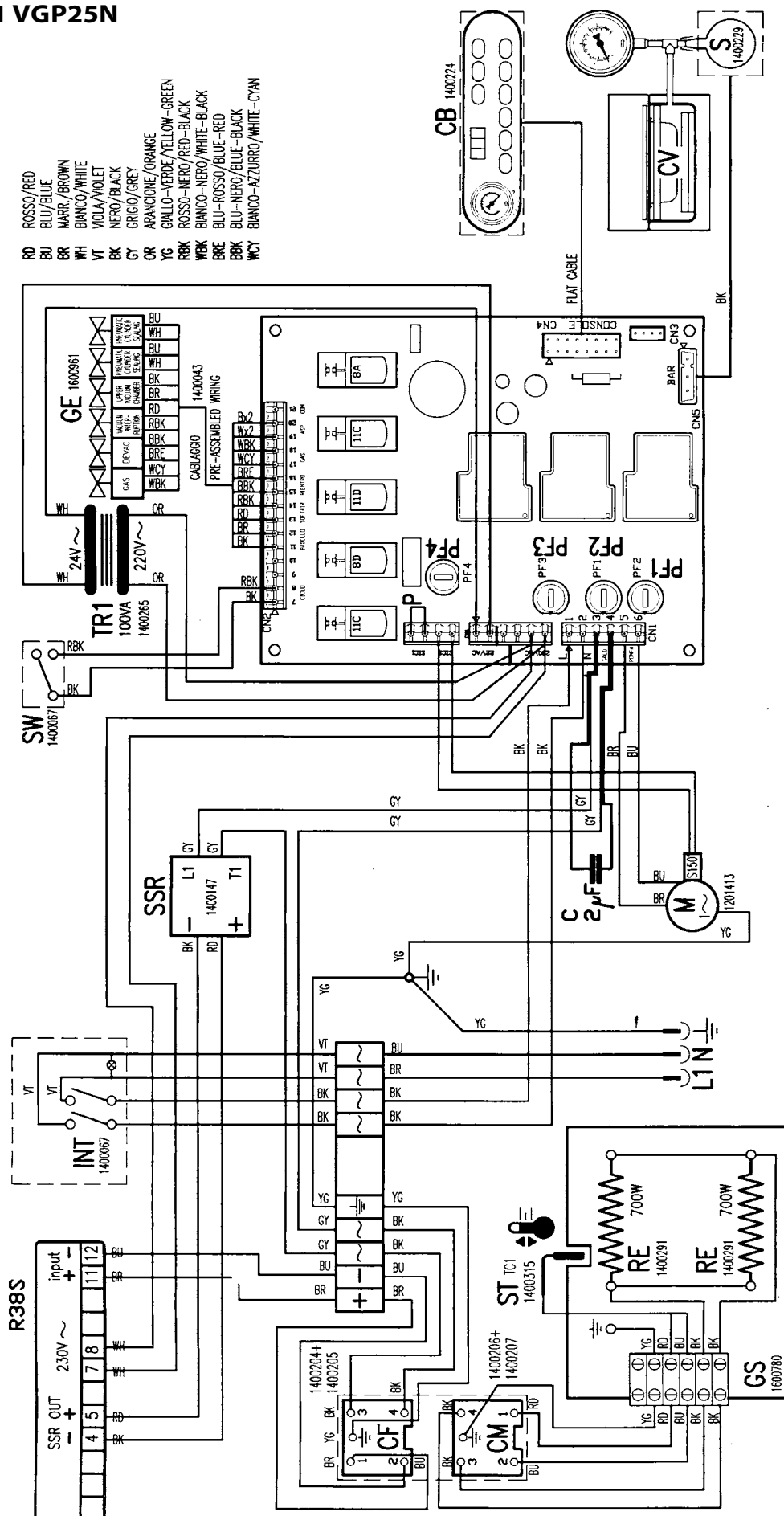


- 1) Apagar la máquina mediante el interruptor ON/OFF y desconectar el enchufe respecto de la toma de corriente.
- 2) Desmontar el panel trasero desenroscando para ello sus diez tornillos de fijación mediante una llave macho hexagonal en T nº 3.
¡Atención! El acceso a los dos tornillos **A presentes en el borde superior del panel se obtiene sólo con el cabezal soldador abierto.**
- 3) Extraer la cápsula portafusible girándola en sentido antihorario en la medida aproximada de media vuelta y sustituir el fusible quemado con otro de las mismas características indicadas en la tabla.
- 4) Reinstalar el panel trasero, enroscando para ello sus diez tornillos mediante la llave macho hexagonal en T nº 3, además de los dos tornillos **A**.



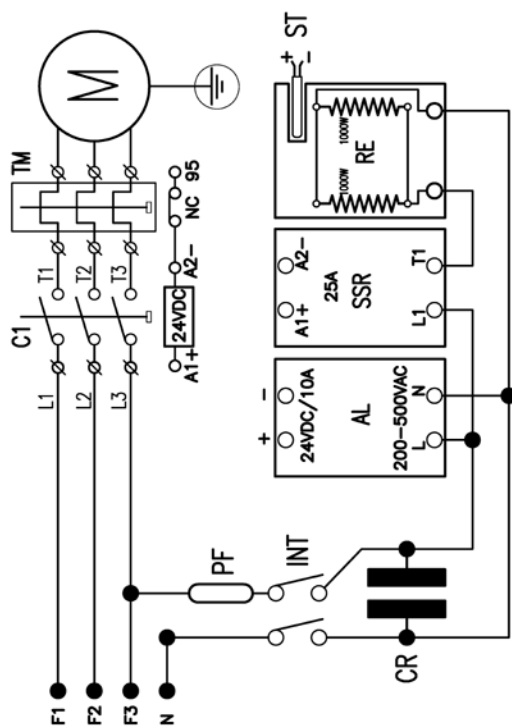
11. ESQUEMAS ELÉCTRICOS

11.1 VGP25N

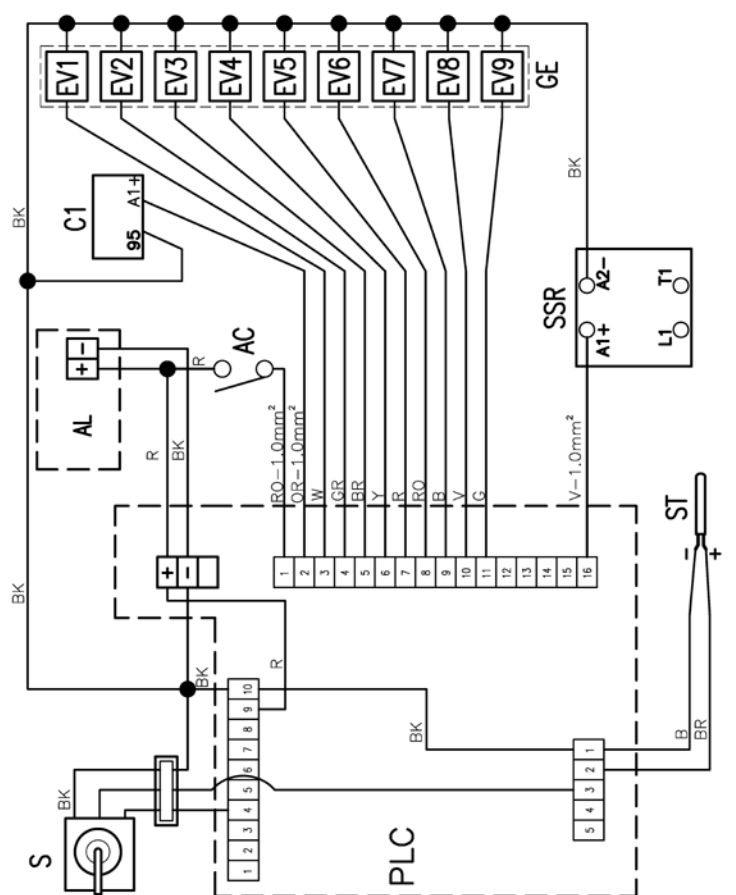


11.2 VGP60N

SCHEMA CIRCUITO AD ALTA TENSIONE / HIGH VOLTAGE WIRING DIAGRAM



SCHEMA CIRCUITO DI BASSA TENSIONE / LOW VOLTAGE WIRING DIAGRAM

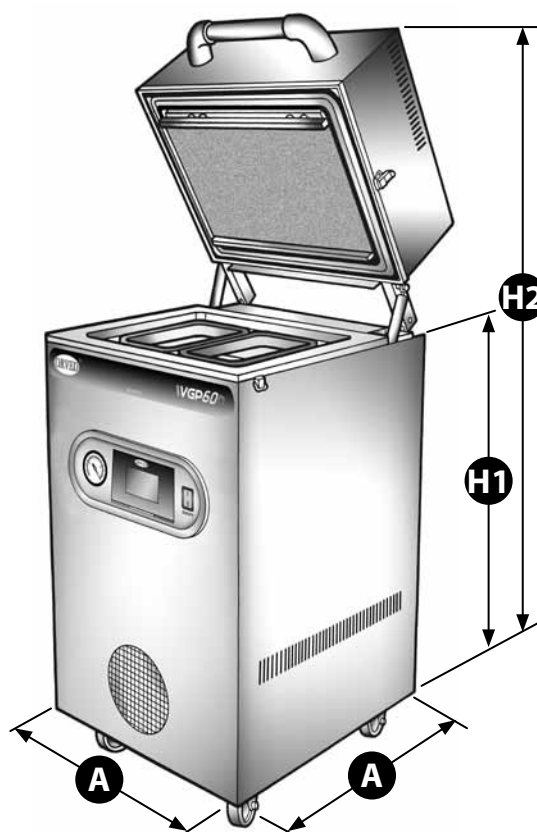
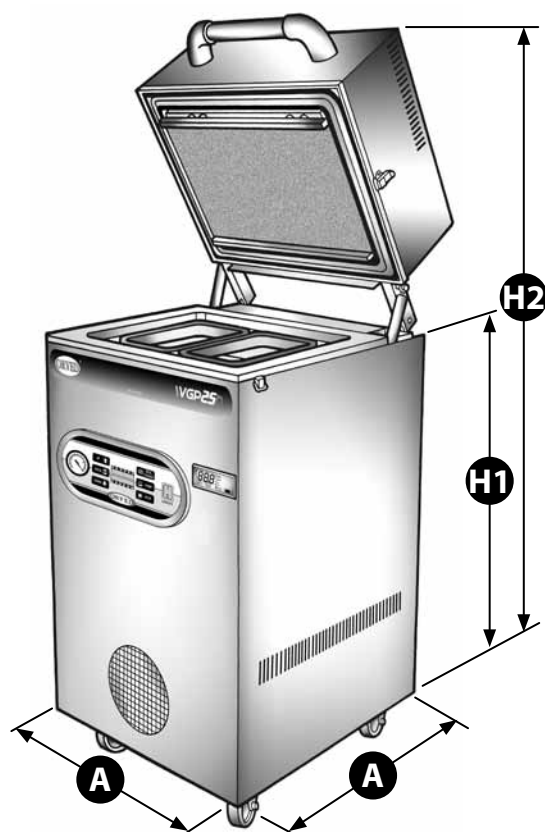


R ROSSO/RED
 B BLU/BLUE
 BR MARR./BROWN
 W BIANCO/WHITE
 V VIOLO/VIOLET
 BK NERO/BLACK
 G GRIGIO/GREY
 OR ARANCIONE/ORANGE
 RO-1.0mm²
 OK-1.0mm²
 V-1.0mm²
 ROSA 1.0mm² / ROSE 1.0mm²
 ARANCIONE 1.0mm² / ORANGE 1.0mm²
 VERDE 1.0mm² / GREEN 1.0mm²
 ROSA/ROSE
 Y GIALLO/YELLOW
 GR VERDE/GREEN

LEGENDA	LEGENDA
M POMPA A VUOTO LB60	M VACUUM PUMP LB60
ST Sonda TEMPERATURA TERMOCOPIA TIPO J	ST TEMPERATURE SENSOR THERMOCOUPLE TYPE J
INT INTERRUOTORE GENERALE 230VAV 16A	INT 230VAC 16A MAIN SWITCH
PF PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE 12A	PF FUSE 12A
RE RESISTENZA 2x1000W	RE 2x1000W HEATING ELEMENT
AC AVVIO CICLO DI LAVORO MACCHINA	AC START WORKING CYCLE
S SENSORE DI DEPRESSIONE	S VACUUM SENSOR
C1 TELERUTTORE POMPA	C1 PUMP ELECTROM. SWITCH
AL ALIMENTATORE 110-220VAC 24V DC	AL POWER SUPPLY 110-220VAC 24V DC
SSR RELÉ STATICO	SSR SOLID STATE RELAY
GE GRUPPO ELETTROVALVOLE	GE SOLENOID VALVE UNIT
PLC PLC PIXSYS TIPO TD240	PLC PIXSYS TYPE TD240
CR CONDENSATORE DI RIFASAMENTO 2 MF 425VAC	CR POWER CAPACITOR 2MF 425VAC
EV1 ELETTROVAL-ASPIRAZIONE CAMPANA SUPERIORE	EV1 UPPER CHAMBER SUCTION SOLENOID VALVE
EV2 ELETTROVAL-ASPIRAZIONE CAMPANA INFERIORE	EV2 LOWER CHAMBER SUCTION SOLENOID VALVE
EV3 ELETTROVAL-PISTONI DI SALTATURA (TUBO NERO)	EV3 SEALING CYLINDERS SOLENOID VALVE (BLACK HOSE)
EV4 ELETTROVAL-PISTONI DI SALTATURA (TUBO ROSSO)	EV4 SEALING CYLINDERS SOLENOID VALVE (RED HOSE)
EV5 ELETTROVAL-VENTOSE FERMAFILM	EV5 FILMHOLDER SUCTION CAPS SOLENOID VALVE
EV6 ELETTROVAL-CAMERA VUOTO DI CONTORNO	EV6 PERIMETRAL VACUUM CHAMBER SOLENOID VALVE
EV7 ELETTROVAL-INIEZIONE GAS SUPERIORE	EV7 UPPER GAS INJECTION SOLENOID VALVE
EV8 ELETTROVAL-GAS INFERIORE	EV8 LOWER GAS INJECTION SOLENOID VALVE
EV9 ELETTROVAL-GAS INFERIORE	EV9 DEVACUUMATION SOLENOID VALVE

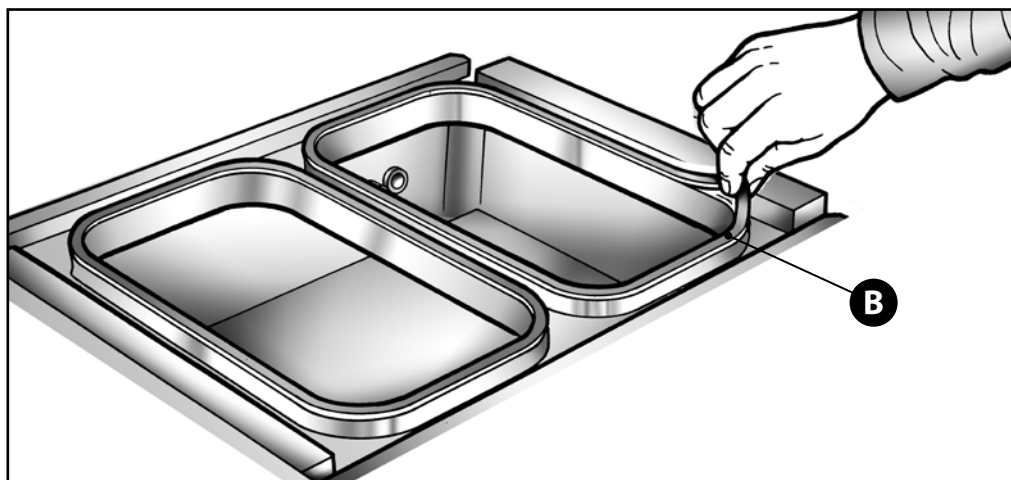
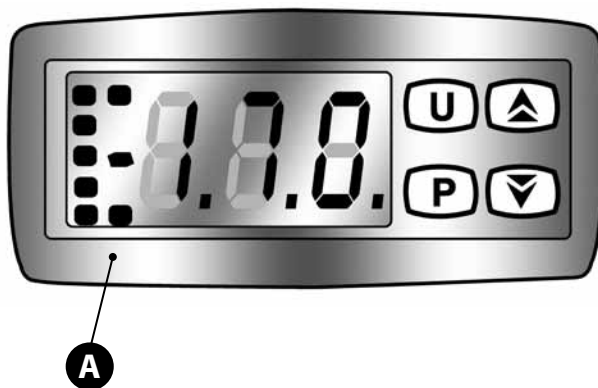
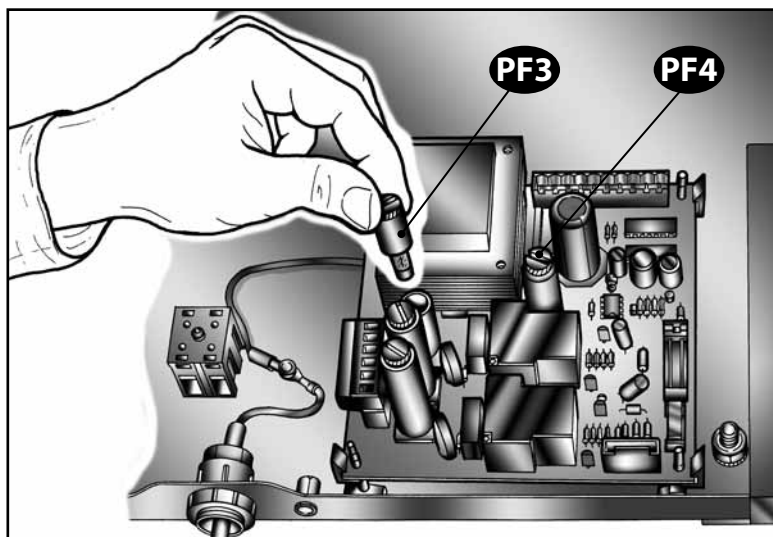
12. DATOS TÉCNICOS

DATOS TÉCNICOS	MODELOS	
	VGP25	VGP60
PESO	118 Kg	141 Kg
DIMENSIONES AxBxH1/H2	525x625x1125/1505 mm	525x625x1125/1505 mm
CAPACIDAD NOMINAL BOMBA	25 m ³ /h	60 m ³ /h
PRESIÓN FINAL	0,5 mbar	0,5 mbar
POTENCIA BOMBA	W (50HZ) 750 W - W (60HZ) 900 W	-
TIPO E CARGA DE ACEITE BOMBA	ORV 60 - lt. 1,20	ORV 60 - lt. 1,50
POTENCIA ABSORBIDA MÁXIMA	2850 W	2900 W
MANDO	Digital de 12 dígitos - 20 programas	-
ALIMENTACIÓN ELECTRICA	STANDARD: 220-240 V 1PH+N+PE/50-60HZ	400V Trifase+N 50/60Hz
DIMENSIONES MÁXIMA BARQUETAS	MAX: mm 330x267xh130 STANDARD: 1x1/2GN - 2x1/4N - 4x1/8GN	MAX: mm 330x267xh130 STANDARD: 1x1/2GN - 2x1/4N - 4x1/8GN
LARGO DE FILM	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm	MIN. 320 mm - MAX. 400 mm
FUSIBLES DE PROTECCIÓN	PF1 10A - PF2 8A - PF3 1A - PF4 5A	-
CONDICIONES AMBIENTALES	Temperatura: 12-40°C Humedad: 10-80%	Temperatura: 12-40°C Humedad: 10-80%
NIVEL DE RUIDO	65 dB(a)	70 dB(a)
FRECUENCIA CAMBIE EL ACEITE	10.000 ciclos	150.000 ciclos
OPTIONALS	MOLDE ESPECIAL EN MEDIDA ELEVATOR DE BARQUETAS CORTE DE FILM	MOLDE ESPECIAL EN MEDIDA ELEVATOR DE BARQUETAS CORTE DE FILM

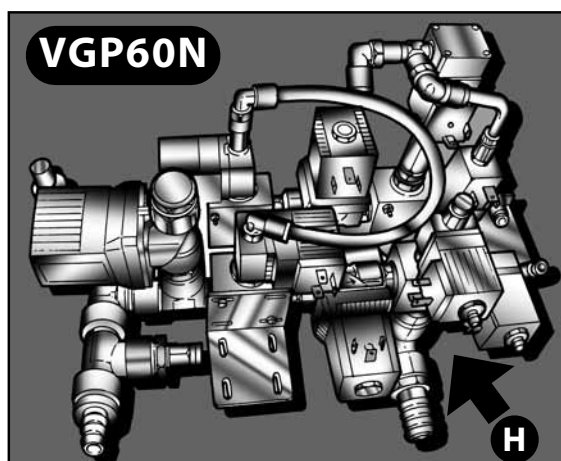
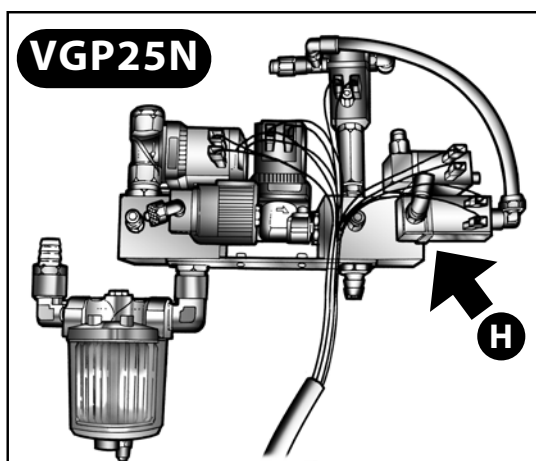
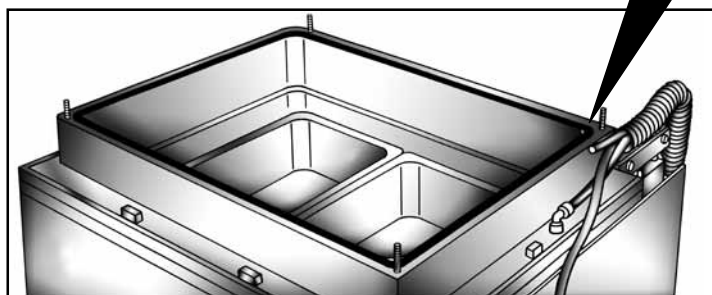
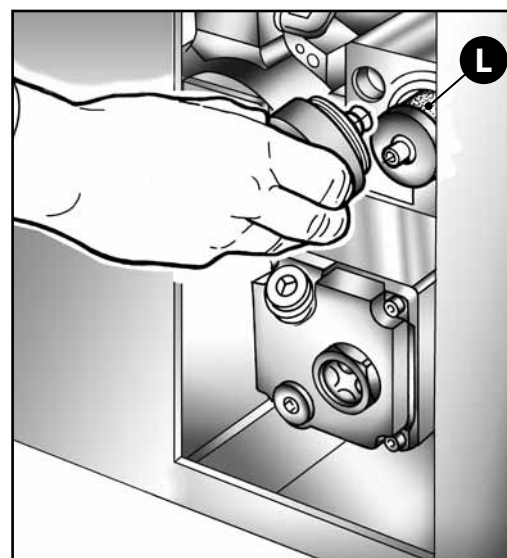
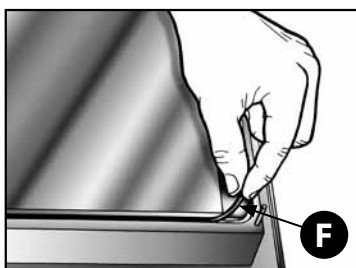
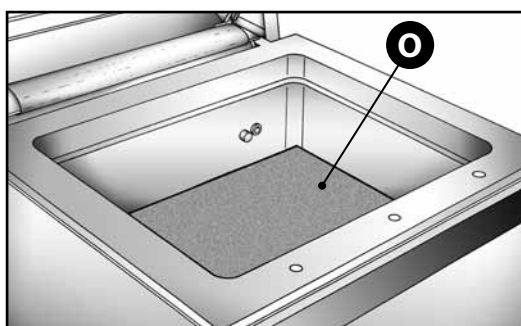
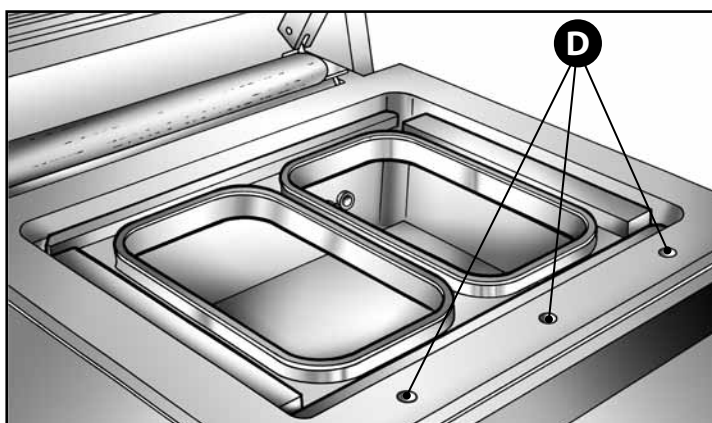
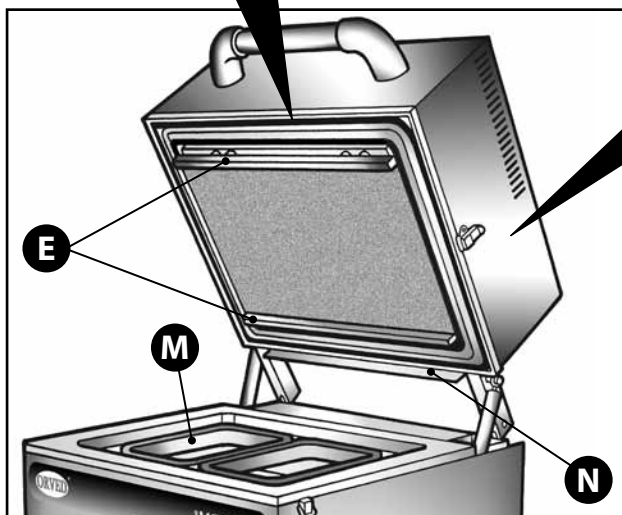
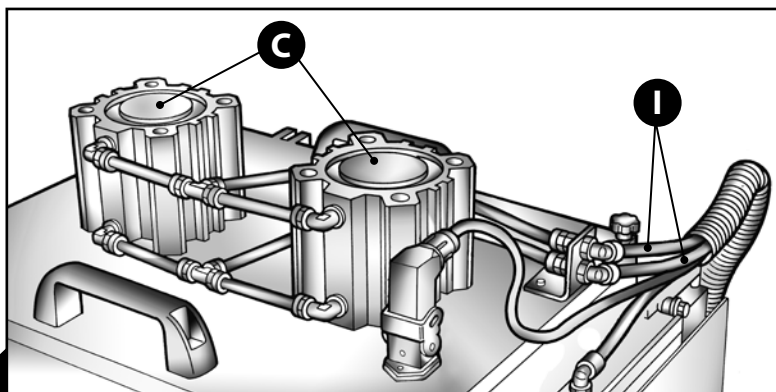
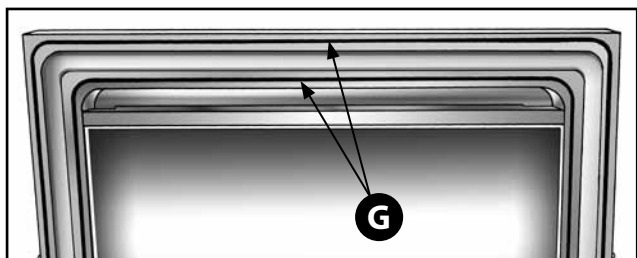


13. GUÍA PARA LA SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS

PROBLEMA	POSSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
La máquina no funciona.	• Máquina apagada.	• Encender la máquina mediante el interruptor general ON/OFF.
	• Ausencia de alimentación de corriente.	• Introducir el enchufe en una toma (¡controlar tensión!). • Controlar integridad cable de alimentación. • Controlar en tarjeta de potencia que fusibles PF3 y PF4 estén íntegros y correctamente instalados (VGP25N).
	• Máquina dañada.	• Contactarse con el centro de asistencia.
La cubeta no queda correctamente soldada	• Temperatura de soldadura incorrecta.	• Regular el termostato A según el valor previsto para el material de la película y de la cubeta en uso.
	• Cubeta sucia con aceite o grasa.	• Limpiar / Sustituir la cubeta.
	• Cubeta sucia con aceite o grasa a causa de la ebullición de los líquidos presentes en la cubeta durante la fase de vaciado.	• Reducir la cantidad de líquido en la cubeta.
	• Perfil rojo de silicona del estante portacubeta B fuera de su lugar.	• Instalar correctamente el perfil rojo de silicona en su alojamiento.
	• Bobina de película posicionada al revés con lado soldador hacia arriba.	• Invertir la bobina.
	• Película incompatible con la cubeta.	• Usar película y cubetas compatibles.
	• Plancha soldadora sucia o incrustada.	• Limpiarla según las instrucciones del capítulo "Mantenimiento".



PROBLEMA	POSSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
La cubeta no queda correctamente soldada	• Pistones C bloqueados (plancha soldadora no desciende).	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
	• Plancha fría (resistencia averiada).	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
	• La película se mueve durante el ciclo debido a ventosas de bloqueo película D atascadas.	• Efectuare la limpieza de las ventosas.
	• Gas entra demasiado rápido en cámara de vacío provocando aplastamiento de la película hacia interior de la cubeta.	• Regular la presión de la bombona gas en 0,5/1,0 bar.
Soldadura parcial siempre en mismo lado de la cubeta.	• Una de las dos resistencias de la plancha E no calienta.	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
Vacío insuficiente (la máquina no pasa a la fase de inyección del gas)	• Calibración máquina no efectuada.	• Efectuar la calibración.
	• Pérdida en guarniciones de neopreno F de la cámara de vacío.	• Sustituir las guarniciones según las instrucciones del capítulo "Mantenimiento"
	• Pérdida en guarniciones de neopreno G entre cuba superior y unidad soldadora.	• Sustituir las guarniciones según las instrucciones del capítulo "Mantenimiento".
	• Electroválv. bloqueada H .	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
	• Enlace de los tubos de conexión rápida negro y rojo de la unidad soldadora I mal efectuado.	• Conectar los dos tubos empujándolos hasta el tope de las conexiones rápidas.
	• Escaso rendimiento de bomba de vacío a causa de aceite sucio.	• Sustituir el aceite según las instrucciones del capítulo "Mantenimiento"
	• Escaso rendimiento de bomba de vacío causa filtro desaceitador atascado L .	• Sustituir el filtro desaceitador según las instrucciones del capítulo "Mantenimiento"
	• Escaso rendimiento de bomba de vacío incluso con aceite nuevo.	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
Película no cortada o mal cortada.	• Modelo de estante portacubetas M no compatible con modelo de plancha o unidad soldadora.	• Sustituir con estante portacubetas compatible.
	• Cuchillas desgastadas N .	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
Cubeta aplastada.	• Programación de porcentaje gas inferior al 99%.	• Programar el valor "Gas" en 99% según las instrucciones del capítulo "Uso de la máquina".
Interrupción de ciclo de envasado durante la fase de introducción gas con aparición del mensaje "alarma gas".	• Válvulas de bombona o de reductor de presión cerradas; presión insuficiente.	• Abrir las válvulas y regular la presión en 0,5/1 bar.
	• Tubo de conexión con bombona aplastado.	• Restablecer la conexión.
	• Tubería o racor atascado.	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
	• Electroválvula de mando gas bloqueada.	• Llamar a un centro de asistencia técnica autorizado.
Consumo excesivo de gas.	• Número de estantes de polietileno O insuficiente para las dimensiones de las cubetas.	• Colocar el mayor número de estantes posible considerando las dimensiones de la cubeta.
Humo en las ventosas de fijación película.	• Filtro desaceitador de la bomba L atascado.	• Sustituir el filtro desaceitador según las instrucciones del capítulo "Mantenimiento".



ANOTACIONES ÚTILES

Fecha de compra: _____

Datos Revendedor:

Nombre: _____

Dirección: _____

Teléfono : _____

Fax: _____

DATOS CONSTRUCTOR: ORVED S.p.A. con SOCIO ÚNICO

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • [http: www.orved.it](http://www.orved.it)

Centro de Asistencia más cercano recomendado:

Nombre : _____

Dirección: _____

Teléfono: _____

Fax: _____

serie

h



VGP25N / VGP60N

DEUTSCH

ANGABEN ZUR SICHERHEIT UND HINWEISE

- Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch, dass die Maschine vollständig ist und keine Beschädigungen aufweist.
- Falls die Maschine für längere Zeit nicht benutzt wird, schalten Sie sie über den Hauptschalter ab.
- Verhindern Sie, dass nicht autorisierte Personen keinen Zugang zum Arbeitsbereich haben.
- Benutzen Sie passende Arbeitskleidung und Schutzhandschuhe.
- Benutzen Sie niemals die Maschine in Umgebungen mit Explosionsrisiko, d.h. bei Vorkommen von brennbaren Dämpfen und Gasen.
- Gewährleisten Sie eine ausreichende Ventilation des Arbeitsplatzes.
- Beseitigen Sie sofort alle Störungen und Hindernisse, die die Sicherheit beeinträchtigen können.

PERSONAL FÜR DIE GEBRAUCH DER MASCHINE



GEFAHR!

- **Der Gebrauch der Maschine ist allein ausgebildetem Personal vorbehalten. Dieses Personal muss die Sicherheitsvorschriften und die in diesem Handbuch enthaltenen Gebrauchsanweisungen kennen.**
- **Dieses Gerät ist nicht für die Verwendung durch Personen (Kinder eingeschlossen) mit eingeschränkten physischen, sensorischen Fähigkeiten oder ohne Erfahrung geeignet, es sei denn sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhalten von ihr Anweisungen wie das Gerät zu benutzen ist. Überwachen Sie, dass Kinder nicht mit dem Gerät spielen.**

SCHUTZ- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



GEFAHR!

- **Überprüfen Sie jedes Mal, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, dass alle Sicherheits- und Schutzvorrichtungen vorhanden, betriebsfähig und wirksam sind.**



RISIKEN DURCH ELEKTRISCHEN STROM

GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

- Die elektrische Sicherheit des Geräts ist nur dann gesichert, wenn es ordnungsgemäß an eine wirksame Erdungsanlage gemäß den gesetzlichen Vorschriften angeschlossen ist.
- Arbeiten an der Stromversorgungsanlage und Zugang zu den unter Spannung stehenden Teilen dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Es sind regelmäßige Kontrollen der Elektroanlage der Maschine durchzuführen (die Kontrollen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Beseitigen und/oder setzen Sie sofort gelockerte Anschlüsse oder verbrannte Kabel (der Austausch darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden).
- Ersetzen Sie das elektrische Versorgungskabel, wenn es beschädigt ist. Die Auswechslung darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Benutzen Sie nur Stecker und Steckdosen, die für die elektrischen Eigenschaften, die an dem Kennzeichnungsschild der Maschine angebracht sind, entsprechend.

- Führen Sie keine Gegenstände in die Ventilationsöffnungen der Maschine ein: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!
- Der Gebrauch von fließendem Wasser, Wasser- und/oder Dampfstrahl ist am Installationsort der Maschine absolut verboten: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!



GEFAHREN AUS DEM EINSATZ VON GAS!

GEFAHR!

- Benutzen Sie ausschließlich Stickstoff N₂ oder Kohlendioxyd CO₂ oder Mischungen von Stickstoff und Kohlendioxyd N₂-CO₂ oder Mischungen von anderen Inertgasen.
- Gefahr einer Detonation! Benutzen Sie keinen Sauerstoff O₂ oder andere explosive oder brennbare Gase oder Mischungen von Gasen, die Sauerstoff O₂ oder andere explosive oder brennbare Gase enthalten.
- Halten Sie sich strengstens an die Vorschriften des Gasherstellers für den korrekten Gebrauch der Gasflaschen und der Gasdruckminderer!



GEFAHREN DURCH HEIZELEMENTE (SCHWEISSPLATTE)!

GEFAHR!

- Gefahr von Verbrennungen! Heizplatte nicht anfassen.



WARTUNG, SERVICE UND REPARATUR DER MASCHINE

GEFAHR!

- Vor jedem Eingriff ziehen sie den Stromstecker aus der Steckdose.
- Führen Sie pünktlich alle Wartungsarbeiten und Servicearbeiten der Maschine aus.
- Eventuelle Schäden dürfen nur von qualifiziertem Personal repariert werden.



ÄNDERUNGEN AN DEM GERÄT

GEFAHR!

- Bringen Sie keine Änderungen oder Auswechselungen ohne die Genehmigung von **Orved S.p.A.** an.
- Ersetzen Sie sofort alle defekten, verschlissenen oder beschädigten Teile (der Austausch muss von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Benutzen Sie nur Originalersatzteile.



BRANDVERHÜTUNG

GEFAHR!

- Halten Sie die Ventilationsöffnungen frei (Abstand zu den umher stehenden Gegenständen von mindestens 10 cm).
- Bringen Sie die Maschine nicht in Nähe von brennbaren Produkten.



GEFAHR!

- Gefahr von Verbrennungen: Wenn Sie Desinfektionsmittel auf Basis von Alkohol oder brennbaren Substanzen benutzen, lüften Sie den Arbeitsraum. Bringen Sie keine offenen Flammen an die Maschine! Nicht Rauchen!

INHALT

VORWORT	247
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	247
1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN.....	248
1.1 Über das Handbuch.....	248
1.2 Aufbewahrung des Handbuchs	248
1.3 Herstellerkennzeichnung	248
1.4 Gerätekennzeichnung.....	249
1.5 Garantie	250
1.6 Anzeige von Defekten oder Störungen.....	250
1.7 Ersatzteilanfrage	250
2 ALLGEMEINE SICHERHEITS- UND UNFALLSCHUTZVORSCHRIFTEN	251
2.1 Auf der Maschine vorhandene Symbole.....	251
2.2 Im Handbuch benutzte Symbole	251
2.3 Vorgesehener Gebrauch der Maschine	252
2.4 Warnungen und Gefahren aus dem Gebrauch der Maschine	252
2.4.1 Gefahren aus dem Gebrauch der Maschine	252
2.4.2 Personal für die den Gebrauch der Maschine	252
2.4.3 Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen.....	252
2.4.4 Risiken durch elektrischen Strom	252
2.4.5 Gefährdungen durch die Gasdruckfedern am Siegelkopf!	253
2.4.6 Gefahren aus dem Einsatz von Gas.....	253
2.4.7 Gefahren durch Heizelemente (Schweißplatte).....	253
2.4.8 Wartung, Service und Reparatur der Maschine.....	253
2.4.9 Änderungen an dem Gerät.....	254
2.4.10 Brandverhütung	254
2.4.11 Reinigung und Entsorgung der Maschine	254
2.5 Sicherheitsvorrichtungen an der Maschine.....	254
2.5.1 Bemerkungen zu den Sicherheitsvorrichtungen.....	254
2.5.2 Sicherheitsvorrichtungen gegen Überhitzung der Vakuumpumpe.....	254
2.5.3 Haupttrennschalter	255
2.5.4 Schutzsicherungen gegen Überlastungen und Kurzschluss.....	255
2.5.5 Lüfterabdeckung für Vakuumpumpe	255
2.6 Hygiene.....	255
2.7 Wartung und technischer Kundendienst	255
3 HINWEISE ZUM UMWELTSCHUTZ	256
4 BEWEGUNG UND AUSPACKUNG	257
4.1 Auspacken	257
4.2 Bewegung und Einlagerung	257
5 BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND IHRER FUNKTIONEN	258
5.1 Steuerungen	260
5.2 Funktionen.....	260
5.2.1 Vakuumfunktion / Zusätzliches Vakuum (VAC+)	260
5.2.2 Gasfunktion und Zusätzliches Begasung (GAS+)	260
5.2.3 Funktion "DEGAS" (VGP60N).....	261
5.2.4 Schweißfunktion (SEAL).....	261
5.2.5 Funktion Pumpe	262
5.3 Alarmdarstellung und Alarmhinweise.....	262
6 INSTALLATION UND VORBEREITUNG	263

7	BETRIEB:VGP25N.....	268
7.1	Bedientafel VGP25N.....	268
7.1.1	Programmierbare Höchstwerte VGP25N.....	270
7.1.2	Im Werk eingestellte Werte VGP25N	270
7.2	Visuelle Meldungen VGP25N.....	270
7.2.1	Anzeigen beim Einschalten VGP25N.....	270
7.2.2	Anzeige der Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen VGP25N	270
7.2.3	Anzeige der Seriennummer des Gerätes VGP25N	270
7.2.4	Alarmanzeige für Ölwechsel VGP25N. Sperre der Funktion aufgrund von Öl aufgebraucht	271
7.2.5	Alarmanzeige von Überheizung der Vakuumpumpe VGP25N.....	271
7.3	Anordnung der Programme VGP25N.....	271
7.3.1	Speicherung der Namen personalisierte Anwendungsprogramme VGP25N	271
7.4	Programmierung und Funktionsweise VGP25N	272
7.4.1	Programmierung VGP25N.....	272
7.4.2	Betrieb des Zyklus Vakuum-Gas VGP25N	272
7.4.3	Betrieb des Zyklus nur Versiegelung VGP25N	273
8	BETRIEB:VGP60N.....	274
8.1	Das Bedienfeld VGP60N.....	274
8.1.1	Einstiegsseite (Einschalter der Maschine)	274
8.1.2	Bildschirmseite zum Anzeigen der Parameter (Anzeige durch Drücken der Taste ON)	274
8.1.3	Bildschirmseite zum Ändern der Parameter (Anzeige durch Drücken der Taste MODIFICA (ÄNDERN)	275
8.1.4	Programmierbare Höchstwerte VGP60N.....	275
8.2	Programmierung VGP60N	275
8.2.1	Programmierung der Parameter TEMP/VAC/VAC+/GAS/SALD	275
8.2.2	Programmierung der Funktion DEGAS	276
9	KONTROLLE, REINIGUNG UND DESINFEKTION DER MASCHINE.....	278
9.1	Grundlegende Sicherheitsnormen für die Wartung der Maschine	278
9.2	Regelmäßige programmierte Wartung.....	279
9.3	Reinigung und Desinfektion der Maschine.....	280
9.3.1	Reinigung der Aussenoberflächen	280
9.3.2	Bedientafel.....	280
9.3.3	Reinigung der Vakuumkammer.....	280
9.3.4	Reinigung der Siegelplatte	281
9.3.5	Desinfektion des Geräts.....	281
10	REGELMÄSSIGE WARTUNG	282
10.1	Grundsätzliche Sicherheitsnormen für die Regelmässige Wartung und den Technischen Kundendienst der Maschine ..	282
10.2	Pumpenölwechsel	283
10.3	Austausch des Luftentöl - Einsatzes der Pumpe	284
10.4	Reinigung des Beckenfilters.....	284
10.5	Reinigung des Saugnapf- und Fühlerfilters.....	285
10.6	Austausch der Roten Silikondichtungen an den Siegelrahmen	287
10.7	Austausch der Neoprendichtungen am Siegelkopf.....	287
10.8	Austausch der Neoprendichtungen an der Siegeleinheit	288
10.9	Austausch des Grauen "T" - Filmspannprofils	289
10.10	Austausch der Siegeleinheit VGP	290
10.11	Austausch des Magnetventilblocks mit filter	291
10.12	Austausch der Sicherungen	292
11	SCHALTPLÄNE	294
11.1	VGP25N	294
11.2	VGP60N	295
12	TECHNISCHE DATEN	296
13	STÖRUNGSSUCHE	297

VORWORT

- **ORVED S.p.A.** bedankt sich bei Ihnen für Ihre Wahl und freut sich, Sie zu unseren Kunden zählen zu dürfen und vergewissert ihnen, dass der Gebrauch dieses Geräts Sie voll zufrieden stellen wird.
- Das vorliegende Benutzerhandbuch dient als Nachschlagewerk für eine korrekte Bedienung und eine schnelle Kenntnis der Maschine in all ihren Teilen und Ausführungen.
- Die Zeichnungen, Tabellen und alles, was in dem vorliegenden Benutzerhandbuch enthalten ist, sind vertraulich und keinerlei Information darf daher wieder vollständig noch teilweise nachgedruckt werden, noch darf sie an Dritte ohne Genehmigung durch **ORVED S.p.A.**, die die alleinigen Rechte daran besitzt, weitergegeben werden.
- Aufgrund ihrer Politik zu einer fortlaufenden Qualitätsverbesserung behält sich **ORVED S.p.A.** das Recht vor, alle zu jedem Zeitpunkt und ohne Vorankündigung Änderungen anzubringen, die als zweckmäßig erachtet werden.

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Orved SpA als alleiniger Gesellschafter, Via dell'Artigianato 30, 30024 Musile di Piave (VE) – Italien, erklären eigenverantwortlich, dass die Produkte

VGP25N / VGP60N

auf die sich die vorliegende Erklärung bezieht, hergestellt wurden in Übereinstimmung mit:

- **den Sicherheitszielen der Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG (welche die Richtlinie 73/23/EWG und nachfolgende Änderungen ersetzt);**
- den Schutzanforderungen der EMV-Richtlinie 2004/108/EG.
- der Sicherheitsrichtlinie zu elektrischen Haushaltsgeräten und ähnlichen Geräten:

EN60335-2-45:2002+A1:2008;

EN 60335-1:2002 + A11:2004 + A1:2004 + A12:2006 + A2:2006 + A1/EC:2007 + A13:2008 + EC:2009 + EC:2010 + A14:2010;

IEC60335-2-45:2002+A1:2008;

IEC 60335-1:2001 + Ec1:2002 + A1:2004 + A2:2006 + A2/Ec1:2006;

- Der Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit:

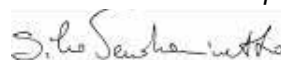
EN 55014-1 (2006) - EN 61000-3-2 (2006) - EN 61000-3-3 (1995) + A1 (2001) + A2 (2005) + IS1 (2005)

EN 55014-2 (1997) + A1 (2001) + A2 (2008) - EN 50366 (2003) + A1 (2006)

Die Geräte entsprechend ferner:

- Die Hygieneanforderungen für Maschinen in der Lebensmittelindustrie **UNI EN 1672-2**
- Verordnung **EG 1935/2004** und Leitlinien EHEDG (European Hygienic Engineering and Design Group), Dok.8, 2. Ausgabe (April 2004) hinsichtlich den Kriterien zur Herstellung von angemessenen hygienischen Maschinen, Geräten und Bauteilen.

Sileo Vendraminetto
Generaldirektor Orved SpA



Musile di Piave, Mai 2011

1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 ÜBER DAS HANDBUCH

- Das vorliegende Benutzerhandbuch dient als Nachschlagewerk für eine korrekte Bedienung und eine schnelle Kenntnis der Maschine in all ihren Teilen und Ausführungen.
- Die Zeichnungen, Tabellen und alles, was in dem vorliegenden Benutzerhandbuch enthalten ist, sind vertraulich und daher ist der teilweise vollständige Nachdruck an Dritte ohne die Genehmigung von **ORVED S.p.A.** nicht gestattet.
- Aufgrund ihrer Politik zu einer fortlaufenden Qualitätsverbesserung behält sich die Herstellerfirma das Recht vor, alle zu jedem Zeitpunkt und ohne Vorankündigung Änderungen anzubringen, woraus hervorgeht, dass die hier enthaltenen Beschreibungen und die Abbildungen nicht verpflichtend sind.
- Das Handbuch ist als fester Bestandteil des Gerätes anzusehen und muss als solches für die gesamte Dauer und Gebrauch des Gerätes sorgfältig aufbewahrt werden; im Fall, dass das Gerät an Dritte weitergegeben wird, muss dieses Dokument dem neuen Besitzer übergeben werden.
- Der Käufer ist verpflichtet, dass die Personen die mit den Gebrauch und der Wartung des Geräts beauftragt sind, dieses Handbuch sorgfältig lesen, ihnen die Möglichkeit gegeben wird, ist frei zu benutzen, wann immer sich die Notwendigkeit hierzu ergibt.
- Die Herstellerfirma weist jede Verantwortung für Schäden an Personen, Sachen oder Tieren von sich, die durch Missachtung der in diesem Handbuch angegebenen Vorschriften, Warnhinweisen zur Sicherheit, an dem Gerät vorgenommenen Änderungen ohne vorherige Genehmigung, Verfälschungen und Einsatz von nicht originalen Ersatzteilen verursacht werden.

ABBILDUNGEN

- Aufgrund der hohen Anzahl an Maschinenmodellen- und ausführungen ist es aus praktischen Erwägungen unmöglich, alle verfügbaren Varianten abzubilden. Die in diesem Handbuch dargestellten Abbildungen zeigen jedoch deutlich die Arbeitsweise der auf dem Deckblatt angegebenen Modelle.

1.2 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

- Dokument muss so benutzt werden, dass sein Inhalt nicht beschädigt wird. Nach dem Gebrauch legen Sie das Handbuch wieder an einen sicheren und geschützten Ort zurück, der aber für alle mit dem Gebrauch der Wartung des Geräts beschäftigten leicht zugänglich sein muss. Wenn das Handbuch verloren geht, gestohlen oder beschädigt wird, kann über einen Bestellantrag, der an **ORVED SpA** zuzusenden ist, unter Angabe der Ausführung, der Ausgabe, der Revision und des Gerätenamens eine Kopie angefordert werden. Diese Informationen können auf jeder Seite des vorliegenden Dokuments vorgefunden werden.
- Datum der Veröffentlichung des vorliegenden Gebrauchs- und Wartungshandbuchs: **07.2011**.
- Copyright: **ORVED S.p.A. mit ALLEINIGEM GESELLSCHAFTER** - Musile di Piave (VE)

1.3 HERSTELLERKENNZEICHNUNG

Rechts- und Verwaltungssitz: **ORVED S.p.A. mit ALLEINIGEM GESELLSCHAFTER**

Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY

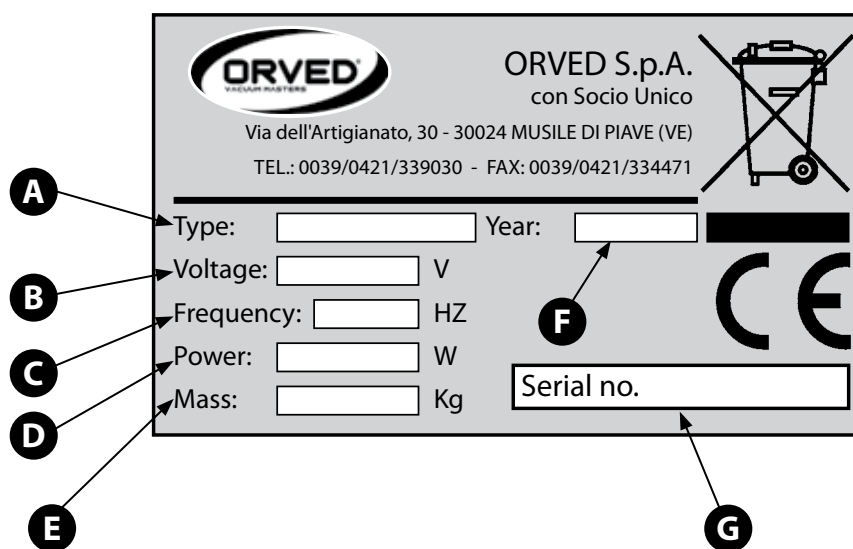
Tel.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100

E-mail: orved@orved.it - Internet: www.orved.it

1.4 GERÄTEKENNZEICHNUNG

Das Gerät wird durch ein Schild an der Seite gekennzeichnet, auf die folgenden Informationen abgelesen werden können:

- A** Modell.
- B** Spannung und Anzahl der Phasen (Volt).
- C** Frequenz (Hertz).
- D** Maximal aufgenommene Leistung (Watt).
- E** Gewicht.
- F** Baujahr.
- G** Seriennummer.



The diagram shows a rectangular identification plate for ORVED S.p.A. The plate contains the following information and fields:

- Top Left:** ORVED logo.
- Top Right:** ORVED S.p.A. con Socio Unico, Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE), TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471.
- Right Side:** A crossed-out trash can icon and the CE mark.
- Fields:**
 - Type: Year:
 - Voltage: V
 - Frequency: HZ
 - Power: W
 - Mass: Kg
 - Serial no.

Labels A through G point to the following fields:

- A:** Type
- B:** Voltage
- C:** Frequency
- D:** Power
- E:** Mass
- F:** Year
- G:** Serial no.

1.5 GARANTIE

Alle Produkte von **ORVED** werden normalerweise strengen Qualitäts- und Betriebskontrollen unterzogen, bevor sie zum Schutz und im Interesse der Kunden installiert werden.

GARANTIEDECKUNG

ORVED gewährt für alle ihre Produkte Garantieschutz für alle Herstellungs- und Bearbeitungsfehler und ersetzt ihren Kunden kostenlos eventuell von der Herstellerfirma selbst als defekt festgestellte Teile.

DAUER

ORVED gewährt auf ihre Produkte für den professionellen Einsatz eine Garantie von 12 (zwölf) Monaten ab auf dem Kaufdokument angegebenen Verkaufsdatum.

ALLGEMEINE BEDINGUNGEN

Die Garantie von ORVED sieht vor:

- a) Die Garantie gibt den exklusiven Rechtsanspruch auf kostenlosen Ersatz von Bauteilen, die von **ORVED** oder einem von ihr autorisierten Beauftragten als defekt anerkannt werden.
- b) Die Haftung von **ORVED** beschränkt sich auf den alleinigen Austausch der als eventuell defekt festgestellten Teile; in keiner Weise erkennt **ORVED** Beschwerden für andersartigen Schadensersatz an.
- c) Die beanstandeten und/oder defekten Teile müssen zum **ORVED**-Sitz gebracht werden und alle Transportausgaben für die Zulieferung der Teile gehen vollständig zu Lasten des Kunden.
- d) Normale Verschleißteile sind von der Garantie ausgenommen.
- e) Eventuell durchgeführte Reparaturen führen in keinsten Weise zu einer Verlängerung der Garantiezeit.

AUFHEBUNG

Neben der Aufhebung bei normalem Ablauf der Garantiedeckung, verfällt die Garantie sofort in folgenden Fällen:

- a) Verfälschung des Kennzeichenschildes des Geräts, irgendwelche Umänderung oder Abbringen, ohne dass **ORVED S.p.A.** darüber umgehend benachrichtigt wurde.
- b) Durchführung von Änderungen an dem Gerät oder an seinen Bauteilen, ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch **ORVED S.p.A.** Die Verfälschung des Gerätes oder seiner Teile führt neben der Aufhebung der Garantie dazu, das Orved S.p.A. von jeder Haftung gegenüber Schäden an Personen, Tieren oder Sachen befreit ist.
- c) Fehlende Beachtung der in diesem Handbuch wiedergegebenen Anweisungen.
- d) Gebrauch des Geräts der von dem in diesem Handbuch vorgesehenen abweicht.
- e) Schäden oder Unfälle durch das Gerät, die aus externen Faktoren herrühren.
- f) Arbeiten am Gerät, Durchführung von Reparaturen und/oder Wartungsarbeiten, wie von nicht fachlich ausgebildetem Personal durchgeführt werden.

1.6 ANZEIGE VON DEFECTEN ODER STÖRUNGEN

Für die Anzeige von defekten oder Störungen, die über den Inhalt des Handbuchs hinausgehen, wenden Sie sich bitte an Ihren Bereichshändler oder direkt an **ORVED S.p.A.**, die Ihnen gern bei der Lösung des Problems weiterhilft.

Hierzu halten Sie bitte bereit:

- Name des Modells
- Seriennummer

1.7 ERSATZTEILANFRAGE

Für die Anfrage nach Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an Ihren Gebietsbereichshändler oder direkt an ORVED S.p.A., geben Sie dabei folgendes an:

- Name des Modells
- Seriennummer
- Ersatzteil-Code

2. ALLGEMEINE SICHERHEITS- UND UNFALLSCHUTZVORSCHRIFTEN

Bei der Planung und Herstellung des Geräts hat **ORVED** die grundlegenden Arbeiten für den Gebrauch und die Wartung ausgewertet; die Eingriffsweisen wurden untersucht und sind in dem vorliegenden Handbuch wiedergegeben, um sie in Sicherheit durchführen zu können. Die fehlende Beachtung dieser Vorschriften kann äußerst gefährlich für die Unversehrtheit des Geräts –von Personen sein.

Die Herstellerfirma weist jede Verantwortung für Schäden an Personen, Sachen oder Tieren von sich, die durch Missachtung der in diesem Handbuch angegebenen Vorschriften, Warnhinweisen zur Sicherheit, an dem Gerät vorgenommenen Änderungen ohne vorherige Genehmigung, Verfälschungen und Einsatz von nicht originalen Ersatzteilen verursacht werden.

2.1 AUF DER MASCHINE VORHANDENE SYMBOLE

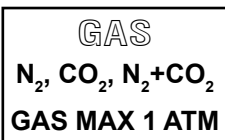
Auf der Maschine befinden sich Symbole und Warnhinweise, die fester Bestandteil der Sicherheitsvorrichtungen der Maschine sind und mögliche Situationen hervorheben, die ein Risiko für die Unversehrtheit des Geräts und/oder des Bedieners sein können.



Stromschlaggefahr; Gefahr durch elektrischen Strom.

MAX 1×10⁵ Pa (1 bar)

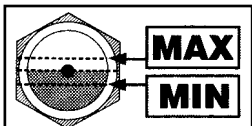
Gasanschluss und Druckluftanschluss für den zusätzlichen Schweißdruck: Maximaldruck 1×10⁵ Pa (1 bar).



Benutzen Sie ausschließlich Gasmischungen mit Kohlendioxyd und Stickstoff oder Kohlendioxid oder Stickstoff. Der Gebrauch von Mischungen, die Sauerstoff enthalten, ist verboten, sowie der von anderen entflammaren oder explosiven Gasen.

BEVOR SIE DIE WAND ENTFERNEN
(ODER DIE MASCHINE ÖFFNEN)
ZIEHEN SIE DEN STROMSTECKER AB

Wartungsarbeiten: Ziehen Sie den Stromstecker ab, bevor sie die hintere Wand der Maschine entfernen.



Wartungsarbeiten: Kontrollieren Sie regelmäßig den Ölstand der Vakuumpumpe.

2.2 IM HANDBUCH BENUTZTE SYMBOLE

im vorliegenden Handbuch werden Symbole verwendet, um Situationen hervorzuheben, die ein Risiko für die Unversehrtheit des Geräts und/oder des Bedieners bedeuten, ferner Regeln von besonderer Wichtigkeit, Ratschläge, Warnungen und Vorsorgemaßnahmen, denen während des Gebrauchs und der Wartung zu befolgen sind. Diese Symbole müssen von dem Bedien- und Wartungspersonal des Geräts berücksichtigt werden, bevor irgendein Eingriff an dem Gerät vorgenommen wird.



GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

Stromschlaggefahr.



GEFAHR

Zeigt eine mögliche Gefahr für das Leben und die Gesundheit der Personen an. die Missachtung dieser Warnungen kann Schäden an Personen, am Gerät oder der Umwelt verursachen



VERBRENNUNGSGEFAHR

Zeigt die Gefahr von Verbrennungen an, falls man in Kontakt mit heißen Oberflächen kommt.



ANMERKUNG

Zeigt Ratschläge für den Gebrauch und andere nützliche Informationen an.

2.3 VORGESEHENER GEBRAUCH DER MASCHINE

Die **Siegelmaschine VGP** ist für das Verpacken von Produkten in Schalen mit modifizierter Atmosphäre entwickelt und ausgelegt worden.

Das Gerät darf ausschließlich für den vom Hersteller in diesem Handbuch bestimmten Zweck und in der dazu vorgeschriebenen Weise angewendet werden.

Die bestimmungsgemäße Anwendung schließt ebenfalls die Beachtung und Kenntnis der Vorschriften und Hinweise lt. vorliegender Betriebsanleitung sowie die termingerechte Durchführung sämtlicher Prüf-, Wartungs- und Reinigungseingriffe an Gerät mit ein.

ORVED S.p.A. weist jede Verantwortung für Schäden zurück, die an Personen, Tieren oder Sachen durch den nicht vereinbarten Gebrauch des Geräts verursacht werden.

2.4 WARNUNGEN UND GEFAHREN AUS DEM GEBRAUCH DER MASCHINE

2.4.1 GEFAHREN AUS DEM GEBRAUCH DER MASCHINE



GEFAHR! Die Maschinen wurden nach den zur Verfügung stehenden modernsten Technologien geplant und hergestellt und stimmen mit den geltenden Sicherheitsnormen überein. Trotzdem können Sie Quelle von Gefahren sein, falls die in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsvorschriften nicht beachtet werden oder bei einem nicht vereinbarten Gebrauch.

Beachten Sie strengstens die folgenden Sicherheitsanweisungen:

- Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch, dass die Maschine vollständig ist und keine Beschädigungen aufweist.
- Falls die Maschine für längere Zeit nicht benutzt wird, schalten Sie sie über den Hauptschalter ab.
- Verhindern Sie, dass nicht autorisierte Personen keinen Zugang zum Arbeitsbereich haben.
- Benutzen Sie passende Arbeitskleidung und Schutzhandschuhe.
- Benutzen Sie niemals die Maschine in Umgebungen mit Explosionsrisiko, d.h. bei Vorkommen von brennbaren Dämpfen und Gasen.
- Gewährleisten Sie eine ausreichende Ventilation des Arbeitsplatzes.
- Beseitigen Sie sofort alle Störungen und Hindernisse, die die Sicherheit beeinträchtigen können.

2.4.2 PERSONAL FÜR DIE GEBRAUCH DER MASCHINE



GEFAHR!

- Der Gebrauch der Maschine ist allein ausgebildetem Personal vorbehalten. Dieses Personal muss die Sicherheitsvorschriften und die in diesem Handbuch enthaltenen Gebrauchsanweisungen kennen.
- Dieses Gerät ist nicht für die Verwendung durch Personen (Kinder eingeschlossen) mit eingeschränkten physischen, sensorischen Fähigkeiten oder ohne Erfahrung geeignet, es sei denn sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhalten von ihr Anweisungen wie das Gerät zu benutzen ist. Überwachen Sie, dass Kinder nicht mit dem Gerät spielen.

2.4.3 SCHUTZ- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



GEFAHR!

- Überprüfen Sie jedes Mal, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, dass alle Sicherheits- und Schutzvorrichtungen vorhanden, betriebsfähig und wirksam sind.



2.4.4 RISIKEN DURCH ELEKTRISCHEN STROM

GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

- Die elektrische Sicherheit des Geräts ist nur dann gesichert, wenn es ordnungsgemäß an eine wirksame Erdungsanlage gemäß den gesetzlichen Vorschriften angeschlossen ist.

- Arbeiten an der Stromversorgungsanlage und Zugang zu den unter Spannung stehenden Teilen dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Es sind regelmäßige Kontrollen der Elektroanlage der Maschine durchzuführen (die Kontrollen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Beseitigen und/oder setzen Sie sofort gelockerte Anschlüsse oder verbrannte Kabel (der Austausch darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden).
- Ersetzen Sie das elektrische Versorgungskabel, wenn es beschädigt ist. Die Auswechslung darf nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Benutzen Sie nur Stecker und Steckdosen, die für die elektrischen Eigenschaften, die an dem Kennzeichnungsschild der Maschine angebracht sind, entsprechend.
- Führen Sie keine Gegenstände in die Ventilationsöffnungen der Maschine ein: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!
- Der Gebrauch von fließendem Wasser, Wasser- und/oder Dampfstrahl ist am Installationsort der Maschine absolut verboten: Gefahr eines elektrischen Stromschlages!

**2.4.5 GEFÄHRDUNGEN DURCH DIE GASDRUCKFEDERN AM SIEGELKOPF!****GEFAHR!**

- Öffnen, schneiden oder beschädigen Sie die Gasfedern nicht. Diese Vorrichtungen stehen unter einem Druck von ca. 180 bar.
- Bevor die Maschine entsorgt wird, müssen die Gasfedern entlastet werden. Fordern Sie die Anweisungen für die Entsorgung an.

**2.4.6 GEFAHREN AUS DEM EINSATZ VON GAS!****GEFAHR!**

- Benutzen Sie ausschließlich Stickstoff N₂ oder Kohlendioxyd CO₂ oder Mischungen von Stickstoff und Kohlendioxyd N₂-CO₂ oder Mischungen von anderen Inertgasen.
- Gefahr einer Detonation! Benutzen Sie keinen Sauerstoff O₂ oder andere explosive oder brennbare Gase oder Mischungen von Gasen, die Sauerstoff O₂ oder andere explosive oder brennbare Gase enthalten.
- Halten Sie sich strengstens an die Vorschriften des Gasherstellers für den korrekten Gebrauch der Gasflaschen und der Gasdruckminderer!

**2.4.7 GEFAHREN DURCH HEIZELEMENTE (SCHWEISSPLATTE)!****GEFAHR!**

- Gefahr von Verbrennungen! Heizplatte nicht anfassen.

**2.4.8 WARTUNG, SERVICE UND REPARATUR DER MASCHINE!****GEFAHR!**

- Vor jedem Eingriff ziehen sie den Stromstecker aus der Steckdose.
- Führen Sie pünktlich alle Wartungsarbeiten und Servicearbeiten der Maschine aus.
- Eventuelle Schäden dürfen nur von qualifiziertem Personal repariert werden.



2.4.9 ÄNDERUNGEN AN DEM GERÄT

GEFAHR!

- Bringen Sie keine Änderungen oder Auswechselungen ohne die Genehmigung von Orved S.p.A. an.
- Ersetzen Sie sofort alle defekten, verschlissenen oder beschädigten Teile (der Austausch muss von qualifiziertem Personal durchgeführt werden).
- Benutzen Sie nur Originalersatzteile



2.4.10 BRANDVERHÜTUNG

GEFAHR!

- Halten Sie die Ventilationsöffnungen frei (Abstand zu den umher stehenden Gegenständen von mindestens 10 cm).
- Bringen Sie die Maschine nicht in Nähe von brennbaren Produkten.



GEFAHR!

- Gefahr von Verbrennungen: Wenn Sie Desinfektionsmittel auf Basis von Alkohol oder brennbaren Substanzen benutzen, lüften Sie den Arbeitsraum. Bringen Sie keine offenen Flammen an die Maschine! Nicht Rauchen!



2.4.11 REINIGUNG UND ENTSORGUNG DER MASCHINE

ACHTUNG!

- Reinigen Sie die Maschine regelmäßig, indem sie den in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen folgen.
- Benutzen und behandeln Sie die Reinigungsmittel nach den Vorschriften des Herstellers.
- Demolieren und entsorgen Sie die Maschine, Teile von ihr und die für die Reinigung des Geräts benutzten Reinigungsmittel unter Beachtung der geltenden Vorschriften.

2.5 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN AN DER MASCHINE

2.5.1 BEMERKUNGEN ZU DEN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

- Überprüfen Sie jedes Mal, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, dass alle Sicherheits- und Schutzvorrichtungen vorhanden, betriebsfähig und wirksam sind. Die Maschine darf nicht benutzt werden, wenn einer oder mehrere Sicherheitsvorrichtungen fehlen oder beschädigt sein sollten.
- Wartungseingriffe, Reparaturen oder Auswechslung der Sicherheitsvorrichtungen dürfen ausschließlich von ausgebildetem und qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- Die Sicherheitsvorrichtungen dürfen niemals überbrückt oder außer Betrieb gesetzt werden.

Die Maschine besitzt serienmäßig folgende Sicherheitsvorrichtungen:

- Sicherheitsvorrichtungen gegen Überhitzung der Vakuumpumpe
- Hauptschalter
- Schutzsicherungen gegen Überlastungen und Kurzschluss
- Gebläseabdeckungen Vakuumpumpe

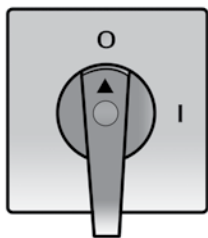
2.5.2 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN GEGEN ÜBERHITZUNG DER VAKUUMPUMPE

Ihr Gerät ist dem Sicherheitssystem ausgestattet, das mittels entsprechender Temperatursensoren an der Motorwicklung und einer Reihe von internen Vorrichtungen, das Risiko von Überhitzungen der Motorpumpe beseitigt, dass nach einem fortschreitenden Festfressen oder nach einem Defekt entstehen könnte.

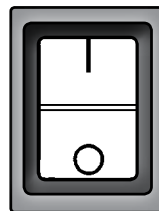
Die Bedientafel zeigt den Alarmzustand an (§ 9.2.2).

2.5.3 HAUPTTRENNSCHALTER

Über den Haupttrennschalter kann die Stromversorgung zum Gerät unterbrochen werden. Er kann als Not-Aus-Schalter benutzt werden.



3-PHASEN-AUSFÜHRUNG



1-PHASEN-AUSFÜHRUNG

2.5.4 SCHUTZSICHERUNGEN GEGEN ÜBERLASTUNGEN UND KURZSCHLUSS

Die Maschine ist mit Schutzsicherungen gegen Überlastungen und Kurzschluss ausgerüstet.

2.5.5 LÜFTERABDECKUNG FÜR VAKUUMPUMPE

Die Vakuumpumpe ist mit einer Schutzabdeckung versehen, die den Kontakt mit dem Kühlgebläse verhindert.

2.6 HYGIENE

Die Maschine wurde unter Einhaltung der Richtlinie **EN1672-2** (Hygienevoraussetzungen für Maschinen zur Zubereitung und Verarbeitung von Lebensmitteln), der Richtlinie **EG 1935/2004** und die **Leitlinien EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group) hergestellt; Materialien, Oberflächen Formen wurden so gewählt und geplant, dass die Kontaminierung oder Infektion von Lebensmitteln gegenüber dem Anwender der Maschine und umgekehrt auf ein Minimum reduziert sind, ebenso wie das Risiko von Verunreinigungen des Lebensmittels durch den Bediener und die Maschine selbst auf ein Minimum reduziert oder beseitigt wird.

Dieses vorausgesetzt, beachten Sie immer bei der Vakuumverpackung von Lebensmitteln folgende Anweisungen:

- Führen Sie eine sorgfältige Reinigung der Maschine sowohl vor als auch nach dem Gebrauch durch. Reinigen und desinfizieren Sie vor allem die inneren Oberflächen der Vakuumkammer.
- Arbeiten Sie hygienisch und vermeiden Sie den direkten Kontakt zwischen Lebensmittel und Maschine.
- Halten Sie die bedient Tafeln und die Bedienungselemente sauber und frei von Fetten und Ölen.
- Schließen Sie den Deckel, wenn die Maschine nicht benutzt wird: Auf diese Weise vermeiden Sie, dass Staub und Schmutz sich im Innern der Vakuumkammer absetzen.

2.7 WARTUNG UND TECHNISCHER KUNDENDIENST

Im vorliegenden Betriebshandbuch werden auf deutliche Weise die Wartungsarbeiten, Reparaturen und von dem Bediener der Maschine durchzuführenden Arbeiten von den Arbeiten, die von qualifizierte und ausgebildete Techniker eines autorisierten Kundendienstzentrums durchzuführen sind, unterschieden.

Bei Wartungsarbeiten, Bedienung oder Reparatur beachten Sie immer folgende Anweisungen:

- Schalten Sie die Maschine über den Haupttrennschalter aus und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- Beachten Sie die geplanten Wartungsarbeiten und die in diesem Handbuch vorgesehenen Zeitabständen. Verzögerung oder ausgebliebene Wartung können kostspielige Reparaturarbeiten verursachen.
- Benutzen Sie ausschließlich Ersatzteile, Öle und Originalschmiermittel von **ORVED S.p.A.**
- Benutzen Sie Werkzeuge, die sich in gutem Zustand befinden; lassen Sie nach der Arbeit keine Werkzeuge im Innern der Maschine zurück.
- Führen Sie niemals Arbeiten durch, für die der Eingriff eines qualifizierten Technikers seitens des autorisierten Kundendienstzentrums erforderlich um angezeigt ist.
- Lassen Sie die Eingriffe ausschließlich durch ein von **ORVED S.p.A.** autorisiertes Kundendienstzentrum durchführen.
- Sicherheitsvorrichtungen, die durch einen qualifizierten Techniker für Wartungsarbeiten deaktiviert oder zeitweise abgebaut wurden, müssen am Ende der Arbeit wieder eingesetzt werden und ihre Wirksamkeit und Betriebsbereitschaft muss überprüft werden.

3. HINWEISE ZUM UMWELTSCHUTZ



VERPACKUNG

- Das Verpackungsmaterial ist zu 100% recyclebar und ist mit dem Recycling-Symbol gekennzeichnet.
- Für die Entsorgung befolgen Sie die örtlichen Vorschriften.
- Werfen Sie das Material nicht in die Umwelt. Das Verpackungsmaterial (Plastiksäcke, Polystyrolteile, etc.) muss außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahrt werden, weil es eine potenzielle Gefahrenquelle darstellt.



VERSCHROTTUNG/ENTSORGUNG

- Das Gerät wurde aus recyclebarem Material hergestellt. Dieses Gerät ist entsprechend der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG, Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) gekennzeichnet.
- Vergewissern, dass dieses Gerät korrekt verschrottet wird. Tragen Sie dazu bei, den potenziellen negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit vorzubeugen.
- Das Symbol  auf dem Gerät oder der beigelegten Dokumentation gibt an, dass das Gerät nicht wie Hausmüll entsorgt werden darf, sondern an die geeigneten Sammelstellen für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten übergeben werden muss.
- Zum Zeitpunkt der Verschrottung das Gerät unbenutzbar machen, indem das Versorgungskabel abgeschnitten wird und der Deckel so entfernt wird, das Kinder nicht einfach an das Innere des Gerätes gelangen können.
- Verschrotten Sie das Gerät entsprechend der Bestimmungen vor Ort für die Entsorgung von Müll und übergeben sie es an die Sammelstellen, wobei es noch nicht einmal wenige Tage unbeaufsichtigt bleiben sollte, weil es eine Gefahrenquelle für Kinder darstellt.
- Für weitere Informationen zum Umgang, Wiederverwertung und Recycling dieses Geräts das geeignete örtlich zuständige Amt, die Mülldeponie oder den Verkäufer, bei dem das Gerät erworben wurde, kontaktieren.

4. BEWEGUNG UND AUSPACKUNG

- HINWEIS!**
- Achten Sie besonders auf metallische Spitzen, Nägel, Nieten, scharfe Kanten oder anderes, was an der Verpackung eine mögliche Gefahr darstellen kann. Bei Erhalt der Verpackung muss der Kunde die Unversehrtheit überprüfen und umgehend den Frachtunternehmen oder dem Transport verantwortlichen eventuelle Störungen, fehlende Teile oder deutlich sichtbare Schäden mitteilen; diese Mitteilung muss auf alle Fälle vor Durchführung jeder anderen Arbeit zu Bewegung oder zur Packung erfolgen.
 - Ein eventueller Schaden an der Verpackung kann auf einen möglichen Schaden des Geräts oder seiner Teile hinweisen; bei Zweifelsfällen zu Unversehrtheit des Geräts nach dem Transport fragen Sie vor Beginn aller anderen Arbeiten bei ihrem Händler oder direkt bei ORVED S.p.A. nach Informationen.
 - Das verpackte Gerät muss an einem sicheren, zu diesem Zweck geeigneten, trockenen und überdachten Ort aufbewahrt werden und darf keinen Witterungseinflüssen ausgesetzt sein. Am vorgesehenen Ort muss eine Temperatur zwischen 5 °C und 40 °C und eine relativen Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % herrschen. Wasser und Wasserdampf müssen im gebührenden Abstand vom Installations- oder Lagerungsort gehalten werden.

4.1 AUSPACKEN

- Nachdem die Verpackung entfernt wurde, vergewissern, dass das Gerät unbeschädigt ist; verwenden Sie es nicht bei Zweifeln und wenden Sie sich sofort an den Verkäufer.
- Bewahren Sie den Klettverschluss zum Festhalten des Stromversorgungskabels an der Halterung auf.
- Es ist ratsam, die gesamte Verpackung für eventuelle zukünftige Bewegung oder Einlagerungen des Geräts aufzubewahren.
- Hinsichtlich der Entsorgung und Sicherheit des Verpackungsmaterials beachten Sie die Anweisungen im vorigen Kapitel 3.

4.2 BEWEGUNG UND EINLAGERUNG

- HINWEIS!**
- Während des Transports muss die Maschine immer in der Waagerechten gehalten werden, um Austritt von Öl aus der Pumpe zu vermeiden.
 - Einlegeplatten müssen blockiert werden, damit sie sich nicht im Innern der Vakuumkammer bewegen können.
 - Bei einer Einlagerung muss das Gerät an einem sicheren, zu diesem Zweck geeigneten, trockenen, gut belüfteten und überdachten Ort aufbewahrt werden und darf keinen Witterungseinflüssen ausgesetzt sein.
 - Am vorgesehenen Ort muss eine Temperatur zwischen 5 °C und 40 °C und eine relativen Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % herrschen.
 - Wasser und Wasserdampf müssen im gebührenden Abstand vom Installations- oder Lagerungsort gehalten werden.

- HINWEIS!**
- Nach einer längeren Einlagerungszeit, sind folgende Maßnahmen durchzuführen:
- Ölwechsel der Pumpe vor Inbetriebnahme, befolgen Sie die Anweisungen des Kapitels „WARTUNG“. Der Ölwechsel darf ausschließlich von autorisiertem Fachpersonal ausgeführt werden, wobei die Anweisungen und Vorschriften der vorliegenden Anleitung einzuhalten sind.

5. BESCHREIBUNG DER MASCHINE UND IHRER FUNKTIONEN

Die **Siegelmaschine VGP** ist für das Verpacken frischer bzw. gelagerter Produkte in Schalen mit modifizierter Atmosphäre geeignet.

Sie arbeitet nach dem Funktionsprinzip der Vakuumherzeugung in einer Aluminiumkammer, worin sich auf einem Siegelrahmen aus Eloxal eine oder mehrere Schalen mit dem Produkt sowie dem über der Oberfläche der Gefäße gestreckten Film zum abschließenden Versiegeln befinden.

Es findet folgender Betriebsablauf statt: nachdem das gewünschte Vakuum (bis zu einem Höchstwert von 100%) durch Absaugen der Luft mit einer Pumpe in der Kammer erreicht ist, lässt die Maschine die Schutzgasmischung (in der Regel Kohlendioxid und Stickstoff) einströmen und damit das leere Kammervolumen füllen; daraufhin wird die Folie durch Absenken einer auf Siegeltemperatur erhitzten Schweißplatte über der Schale versiegelt.

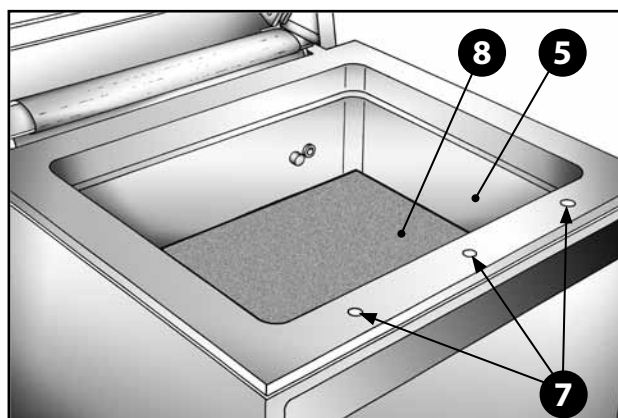
Im Gleichzug mit dem Versiegeln und dem Absenken der Platte wird auch der Schnitt der überstehenden Folienlänge ausgeführt.

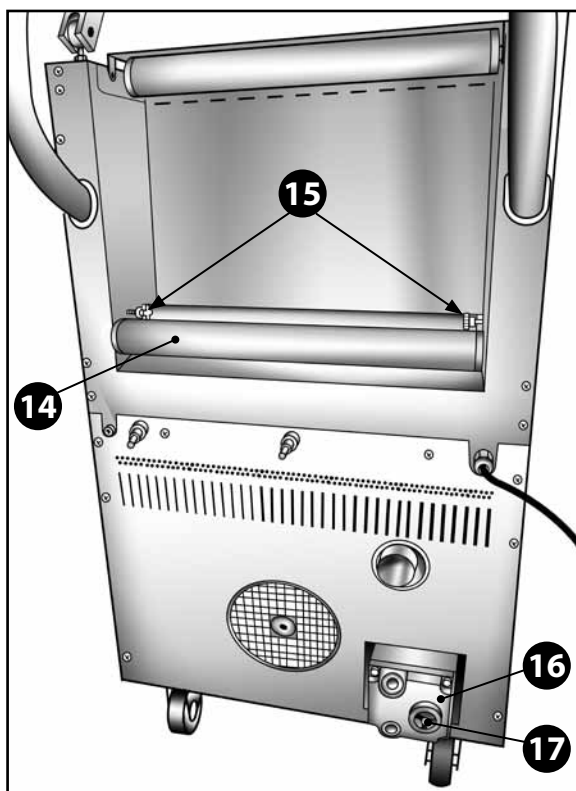
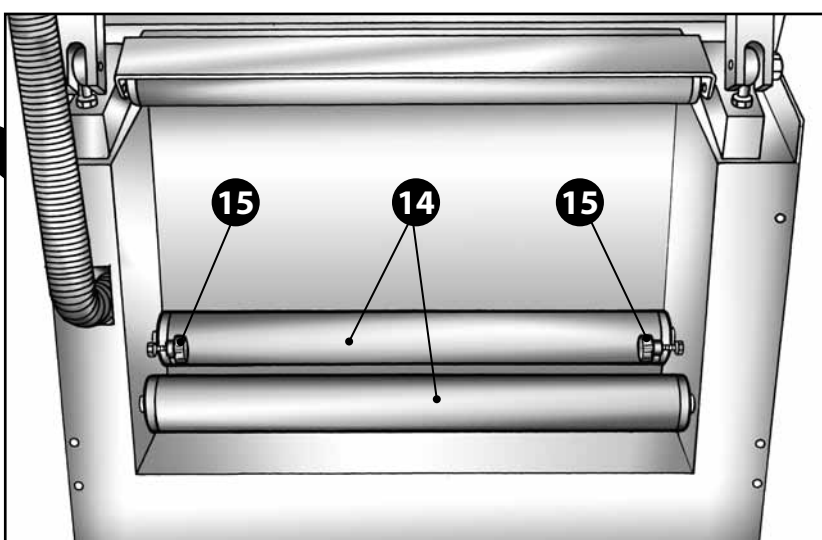
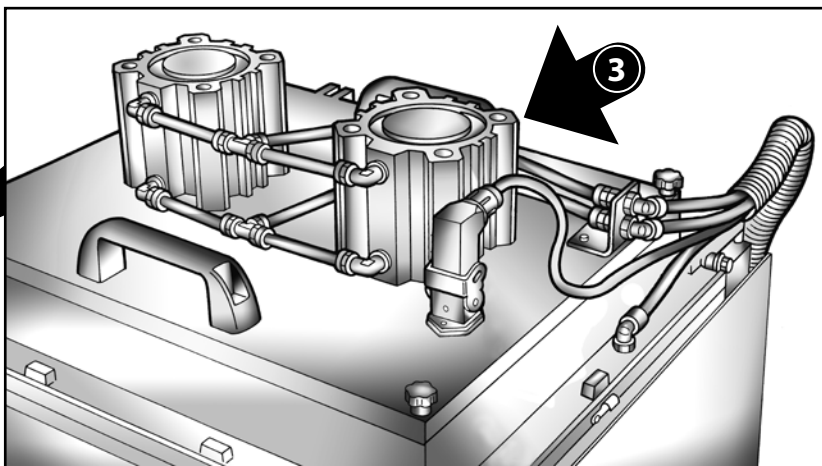
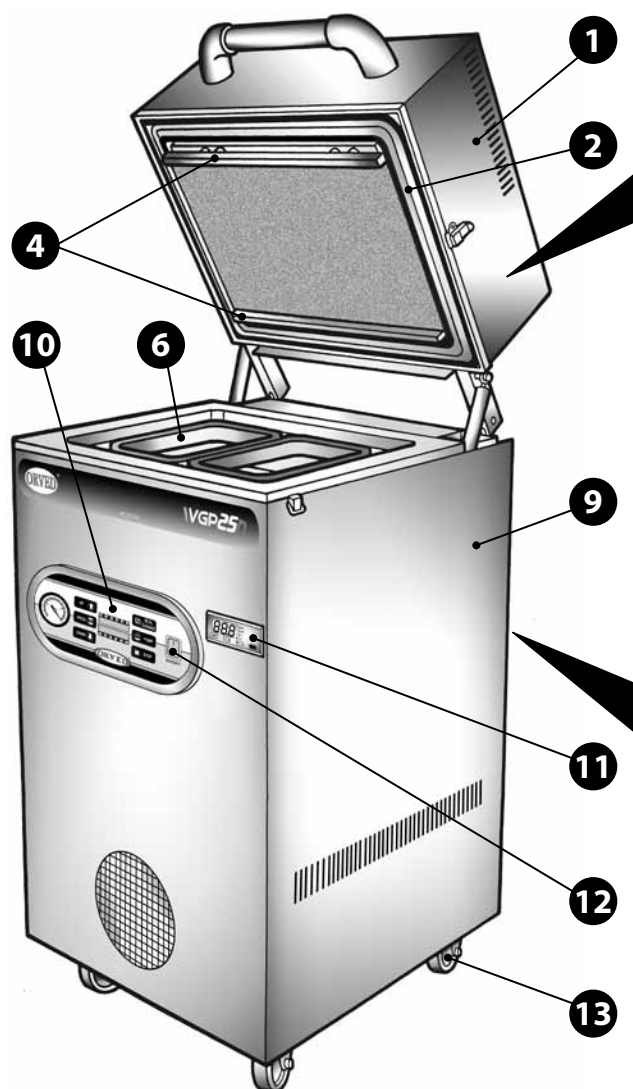
Um das Quetschen des Behälters durch den Entzug der Kohlendioxid vom Produkt mit der damit verbundenen Volumenreduzierung zu vermeiden, beinhaltet die Maschine eine Option, wodurch die Begasung mit einem leichten Überdruck im Vergleich zum atmosphärischen Druck erfolgt.

Die Belüftung der Vakuumkammer nach Abschluss der Verpackung veranlasst das Öffnen des Maschinendeckels zur Entnahme der versiegelten Schalen.

Die Maschine besteht aus folgenden Teilen:

- Ein vom oberen Aluminiumteil der Vakuumkammer gebildeter **Kopf 1** mit umlaufender und durch Vakuum betriebener **Schließvorrichtung 2**, womit die Kammer auch während der Begasungsphase gesenkt und hermetisch verschlossen bleibt. Der Kopf enthält außerdem das **Hydrauliksystem 3** zur Steuerung der Schweißplatte sowie die **Messer 4** für den Filmschnitt.
- Eine **Vakuumkammer 5** zur Ablage des **Siegelrahmens 6** und der abzapackenden Schalen; der Film wird über die waagrechte Oberfläche des Siegelrahmens gestreckt und anhand von drei **Saugnapfen 7** festgespannt. Die Kammertiefe lässt sich durch Einsetzen von im Lieferumfang der Maschine enthaltenen **Einlegeplatten 8** verändern.
- Ein **Edelstahlgehäuse 9** mit **Bedienungselektronik 10**, **Thermostat 11** zur Temperaturregelung der Schweißplatte und **Hauptschalter 12** an der Frontseite; das Gehäuse ist auf vier **lenkbaren Rädern 13** gelagert, von denen die vorderen zwei gebremst sind.
- Mit den 10 (VGP60N) d.h., 20 (VGP25N) Maschinenprogrammen lassen sich pro Programm unterschiedliche Vakuum- und Begasungszeiten speichern.
- Rückseitig zwei **Lagerwalzen der Filmrolle 14** mitsamt den seitlichen **Einstellschrauben 15** und die umlaufgeschmierte Hochleistungs-**Vakuumpumpe 16** mit **Schauglas 17** für die Ölstandkontrolle.
- Eine **Luftabsaug- und Gaseinlassanlage** mit Anschlüssen, Leitungen und Magnetventilen zur Verbindung der Vakuumkammer mit der Pumpe, der (nicht mitgelieferten) Gasflasche und den Regel- bzw. Steuervorrichtungen des Systems.
- Eine **elektrische Anlage** mit Steuerelektronik, Sicherungskasten, Bedienungselektronik und Anschlüssen. Sämtliche Funktionen sind durch Mikroprozessor gesteuert.





5.1 STEUERUNGEN

Die Maschinen sind mit zwei verschiedenen digitalen Steuerungen ausgestattet. Alle werden durch moderne Mikroprozessoren gesteuert, die vielfältige Funktionen gestatten und die Möglichkeit zu einer Programmierung bieten.

- **VGP25N:** zeichnet sich durch eine 12-stellige Anzeige und zusätzliche Leuchtdioden aus.
- **VGP60N:** LCD-Farbdisplay, mit kapazitiven „Touch“-Sensoren.

5.2 FUNKTIONEN

5.2.1 VAKUUMFUNKTION / ZUSÄTZLICHES VAKUUM (VAC+)

Das Gerät verfügt über einen Fühler, der den Vakuumbetrag (d.h. den Unterdruck) in der Kammer ermittelt. Dieser Betrag wird in Prozentwerten ausgedrückt. Es werden maximal 99,99% erreicht.

Kann eine zusätzliche Vakuumzeit in Sekunden eingegeben werden, um den größtmöglichen Vakuumbetrag zu erzielen. Das zusätzliche Vakuum kann nur bei Programmierung des Parameters VAC auf 100% aktiviert werden.

Einflussgrößen der Funktionsleistung

Der Parameter ist von dem aus der Kammer abzusaugenden Luftvolumen und der Abnutzung der Pumpenöleigenschaften abhängig: die Pumpenleistung geht nämlich mit Zunahme ihrer Betriebsstunden zurück. Da sich der Maschinenbetrieb auf den erzielten Vakuumanteil bezieht, ändert sich die hierzu erforderliche Zeit je nach Produktvolumen in der Schale sowie nach dem Ölzustand der Pumpe.

Verpackung flüssiger Produkte Bekanntlich sinkt bei Abnahme des Luftdrucks die Siedetemperatur der Flüssigkeit, die bei einem **99,99%**gen Vakuum den Wert von 6°C erreicht.

Obwohl die Verpackung flüssiger Produkte mit dieser Maschine möglich ist, sollte vor Anlauf der Serienproduktion mit einigen Tests festgestellt werden, ob ggf. ein Teil der Flüssigkeit durch das Sieden aus der Schale austritt, dabei die Ränder verschmutzt und somit das Siegel des Films beeinträchtigt. Der Füllstand der Schale muss demnach in einem oder mehreren Probeläufen vor der Serienverpackung optimiert werden. Es ist außerdem zu berücksichtigen, dass die Pumpe vermehrt Dämpfe ansaugen könnte: Sie sollten daher Ölfüllung und Beckenfilter häufiger überprüfen und wechseln.

5.2.2 GASFUNKTION UND ZUSÄTZLICHE BEGASUNG (GAS+)

Das als Ersatz des abgesaugten Luftvolumens eingelassene Gas soll nicht nur das Quetschen der Schalen bei der Belüftung der Kammer verhindern: denn das Verpacken unter Schutzatmosphäre entfernt zum einen die ggf. schädliche Luft und führt andererseits mit dem Gas Elemente zu, die den Qualitätsverfall des Produkts aktiv hemmen. Nachstehende Tabelle enthält einen Auszug der normalerweise verwendeten Gasgemische.

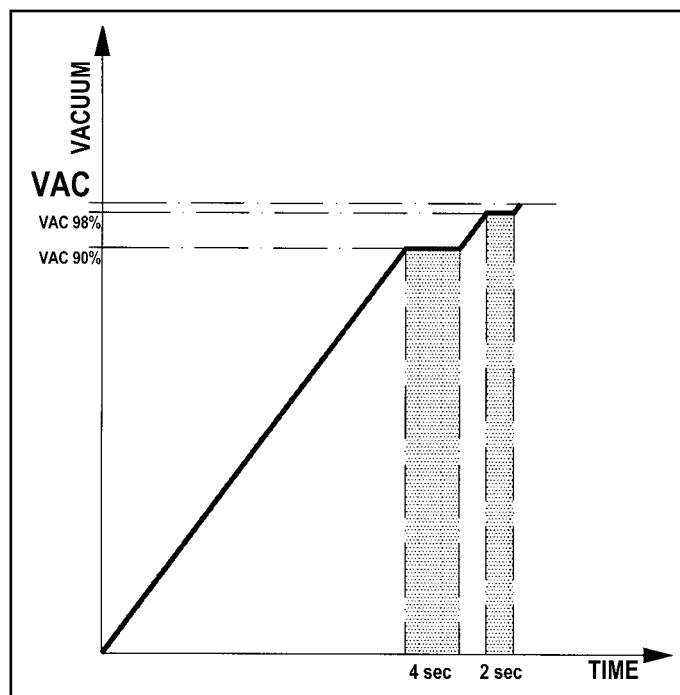
Der bei Programmierung der Verpackungszyklen einstellbare **Überdruck** erzeugt einen positiven Druckwert (d.h. leicht über dem Luftdruck) und gleicht die Volumenreduzierung des Produkts durch den während der Vakuumierung möglichen Entzug der Kohlensäure aus. Mit Einsatz des Überdrucks erscheinen die Verpackungen leicht aufgebläht.

5.2.3 FUNKTION "DEGAS" (VGP60N)

Mit der Funktion **DEGAS** erhält man das Vakuum in Stufen, um eine teilweise Entlüftung zu erreichen und einen unbeabsichtigten Austritt des Produktes aus der Kammer zu vermeiden.

Man kann drei Vakuumstufen erreichen, die unterschiedlich programmierbar sind und deren Dauer jeweils separat einstellbar ist. Am Ende der Sequenz erreicht die Maschine das maximale Vakuum gemäß dem programmierten Hauptparameter **VAC**.

In der unten stehenden Grafik sind die Phasen angeführt, wenn folgende Einstellungen gewählt wurden: F1 auf 90% für die Dauer von 4 Sekunden und F2 auf 98% für 2 Sekunden, F3 bleibt deaktiviert.



5.2.4 SCHWEISSFUNKTION (SEAL)

Nach Vakuumierung und Begasung führt das Gerät anhand einer mit zwei Kolben **B** im Maschinenkopf betätigten Schweißplatte **A** die Versiegelung des Films durch (**Abb. 1**). Die mit Taste eingestellte Schweißdauer beträgt je nach Werkstoff von Film und Schale sowie nach der Plattentemperatur 0 bis 6 Sekunden. Die Siegeltemperatur wird am digitalen Thermostat eingestellt und liegt normalerweise zwischen 140 und 180°C.

Den genauen Wert erfahren Sie vom Lieferanten bzw. Hersteller der Filmrollen und Schalen, zumal dieser Parameter mehrere Einflussgrößen aufweist (Werkstoff und Stärke des Films). Als Richtwert sollten Sie bei Schalen mit 85 Mikron PP (Polypropylen) Film eine Temperatur von ca. 170°C einstellen.

Auf jeden Fall muss die Schweißung gleichförmig sein: das Ablösen des Films deutet in der Regel auf zu eine geringe Siegeltemperatur hin, wogegen Schnitte und Schlieren an der Filmoberfläche vorwiegend auf überhöhte Schweißtemperatur schließen lassen.

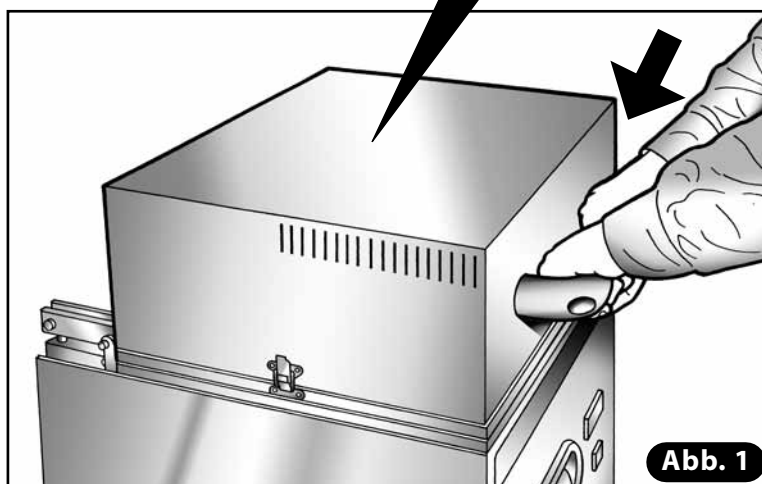
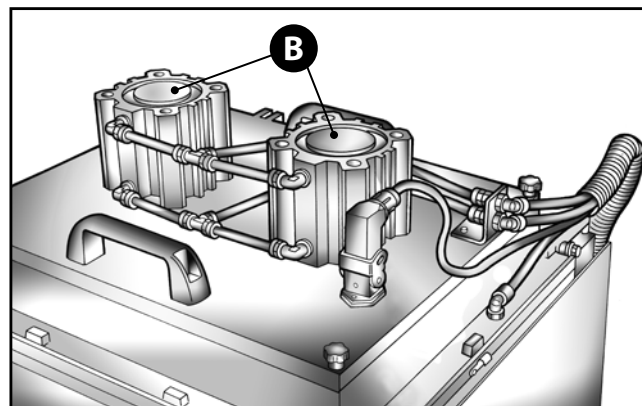


Abb. 1

5.2.5 FUNKTION PUMPE

Mit dem durchgehenden Pumpenbetrieb für die gesamte Einsatzdauer der Maschine wird durch Verflüssigung des Öls eine höhere Leistung erzielt.

Starten der Pumpe erfolgt bei Erreichen der am Display des Thermostats angezeigten Siegeltemperatur und nach Abschluss der Maschinenprogrammierung.

5.3 ALARMDARSTELLUNG UND ALARMHINWEISE

ANZEIGEN

Insgesamt durchgeführte Durchgänge. Beide Steuerungsversionen besitzen die Anzeige der insgesamt von der Maschine durchgeführten Durchgänge, um die Anzeige der noch fehlenden Durchgänge zu liefern, bevor das Pumpenöl ausgewechselt wird.

Matrikel (Seriennummer). In der **VGP25N** modell kann die Seriennummer der Maschine dargestellt werden.

Release der installierten Software. In der **VGP25N** modell wird bei Einschaltung die Release Maschinensoftware angezeigt. Auf die Weise können eventuelle Aktualisierungen bewertet werden, die nach dem Herstellungsjahr Ihrer Maschine herausgegeben wurden.

ALARMANZEIGEN

Wie in Kap.2 dargestellt, sind die Maschinen mit zahlreichen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet. **ORVED** hat auf der ständigen Forschung nach dem höchsten Sicherheitsstandard ihrer Maschinen einige Vorrichtungen zusätzlich zu denen der geltenden Vorschrift eingefügt, um sowohl den Anwender wie die Maschine und ihre empfindlicheren Bauteile zu schützen.

In allen Bedienertafelmodellen werden optisch und akustisch folgende Störsituationen angezeigt:

- a) **Überhitzung der Pumpe oder des Transformators:** die Maschine zeigt optisch und akustisch die Störung an und unterbricht den laufenden Durchgang.
- b) **Alarm durch Pumpenölverschleiß:** nachdem die größte Anzahl an für den Normalgebrauch vorgesehenen Durchgängen der installierten Pumpe durchgeführt sind, wird die Notwendigkeit eines Ölwechsels angezeigt.
- c) **Ungenügende Gaseinströmungs-Alarm:** dieses Alarm signalisiert eine ungenügende Einströmung des Gases.

6. INSTALLATION UND VORBEREITUNG

Gehen Sie unter sorgfältiger Beachtung der Abfolge folgender Punkte von 1 bis 9 vor:

1) Auspacken der Maschine (siehe Kap.4)



ACHTUNG!

- Nachdem die Verpackung entfernt wurde, vergewissern, dass das Gerät unbeschädigt ist; verwenden Sie es nicht bei Zweifeln und wenden Sie sich sofort an den Verkäufer.
- Stellen Sie die Maschine nie auf den Kopfe oder halten Sie sie nie schräg: bewegen Sie sie immer in aufrechter Position. Dies dient dazu, das Auslaufen von Öl aus der Vakuumpumpe zu verhindern.
- Zum Versetzen der Maschine benutzen Sie mit äußerster Vorsicht nur menschliche Kraft.

2) Stellen Sie die Maschine auf eine flache, stabile und für das Gewicht geeignete Unterlage.



ACHTUNG!

- Rasten Sie die Radbremsen durch Absenken der Pedale ein.
- Das Gerät muss so aufgestellt werden, dass es von allen Seiten aus erreichbar ist.
- Verstellen Sie keine Wege, Flucht- oder Betriebswege mit der Maschine. Stellen Sie das Gerät nicht vor Notausgängen oder Notausgangstüren auf.
- Stellen Sie die benötigte Belüftung der Maschine sicher, indem Sie um das ganze Gerät einen Freiraum von mindestens 20 cm lassen. Die Belüftungslöcher müssen frei bleiben und dürfen nicht verstopft werden, damit die Temperatur der Pumpe auf Normalniveau bleibt.

3) Überprüfen Sie den Ölstand der Pumpe.

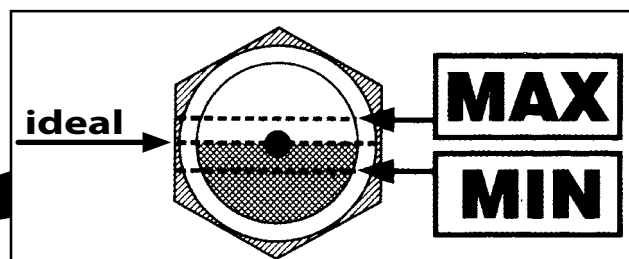
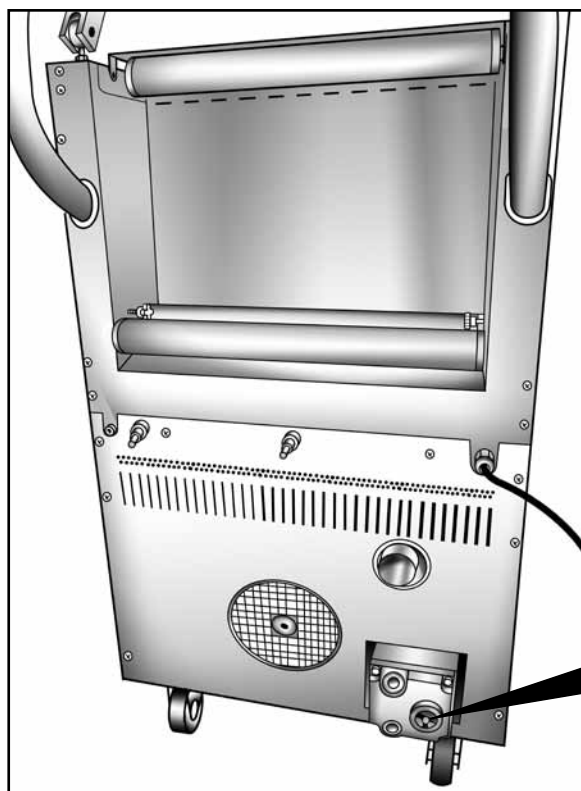
Bei Maschinen, die ohne Öl ausgeliefert werden (siehe das Warnschild auf der Verpackung), füllen Sie Öl auf.

Bei Maschinen mit eingefügtem Öl kontrollieren Sie durch das Loch an der Hinterseite oder Nebenseite den korrekten Ölstand, wie angegeben. Der ideale Stand befindet sich auf Höhe der Hälfte des Kontrollelochs.



ACHTUNG!

Vermeiden Sie es absolut, die Maschine einzuschalten, wenn sich kein Öl in der Pumpe befindet!



5) Schließen Sie die Maschine an das elektrische Stromnetz an.



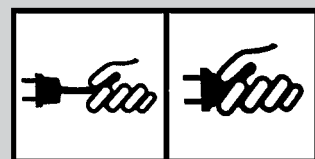
ACHTUNG!

- Kontrollieren Sie auf dem Schild an der Hinterseite, dass die Frequenz und die Spannung der Maschine mit denen des elektrischen Stromnetzes übereinstimmen.
- Stecken Sie den Stecker in eine für ihn kompatible Steckdose: wenden Sie keine Kraft an, wenn diese nicht kompatibel ist, sondern benutzen Sie einen geeigneten Adapter.
- Überprüfen Sie auf dem Datenschild, dass die zur Verfügung stehende Leistung des Netzes ausreichend für die Versorgung der Maschine ist.
- VGP60N: überprüfen sie die Drehrichtung der Pumpe. Gehen Sie wie folgt vor:
 - Stecken Sie den Stecker bei ausgeschalteter Maschine in die Steckdose.
 - Vergewissern Sie sich, dass der Ölstand in der Pumpe korrekt ist (siehe vorhergehenden Punkt).
 - Öffnen Sie den Siegelkopf.
 - Schalten Sie die Maschine an, ohne irgendeinen Parameter zu ändern: die Basiswerte sind bereits eingegeben.
 - Warten Sie ab, dass die Siegeltemperatur erreicht wird.
 - Starten Sie den Einstellungszyklus, indem Sie die Taste "TAR" auf dem LCD-Bildschirm drücken. Senken Sie den Siegelkopf und warten sie 4-5 Sekunden: wenn die Drehrichtung richtig ist, ist der Druck in der Kammer ausreichend, um ihn abgesenkt zu halten. Wenn die Drehrichtung nicht richtig ist, bleibt der Siegelkopf nicht abgesenkt. In diesem Fall schalten Sie die Maschine sofort aus und wenden Sie sich an ausgebildetes Fachpersonal, um die Phasen umzustellen.
 - Die Kontrolle der Drehrichtung der Pumpe muss immer durchgeführt werden, wenn die Steckdose geändert wird.



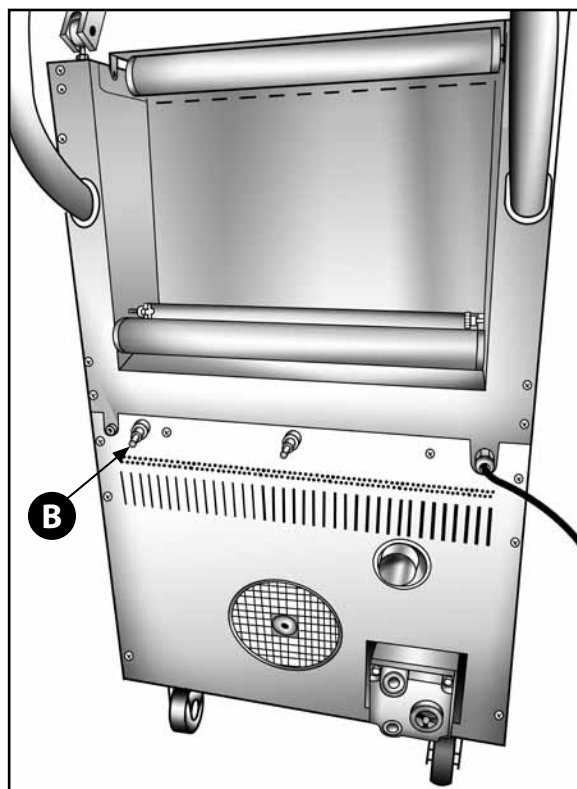
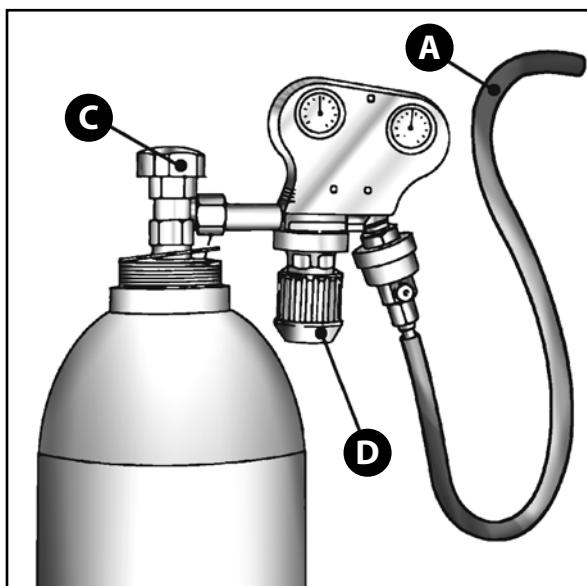
GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM

- Die Umkehrung der Phasen in Maschinen mit 3-Phasen-Versorgung darf ausschließlich von ausgebildetem Fachpersonal vorgenommen werden.
- Vergewissern Sie sich, dass das Netz, an das die Maschine angeschlossen werden soll, mit einer geeigneten und wirksamen Erdungsanlage ausgestattet ist
- Überprüfen Sie, dass das Versorgungskabel nicht beschädigt oder eingeklemmt ist. Wenden Sie sich im Notfall an ausgebildetes Fachpersonal, um es zu ersetzen.
- Der Zugang zu den unter Spannung stehenden Teilen der Maschine ist ausschließlich ausgebildetem Fachpersonal gestattet.
- Beim Einstecken und Ausziehen des Steckers, üben sie nur Zug über den Stecker und niemals über das Kabel aus.



6) Schließen Sie das Gas an

Verbinden Sie die Gasflasche mit der Maschine, indem Sie den Schlauch **A** in den rückseitigen Anschluss **B** stecken. Öffnen Sie das Flaschenventil **C** (von einem Fachbetrieb geliefert) und regeln Sie den Gasdruck an dem im Lieferumfang der Gasflasche enthaltenen Druckminderer **D** auf 0,5÷1 bar.





ACHTUNG!

- Für die Lieferung der für Ihre Anforderungen am besten geeigneten Gasmischung wenden Sie sich an Unternehmen, die Lebensmittelgase vertreiben. Diese werden Ihnen auch den Druckminderer liefern. Beachten Sie strengstens die Vorschriften des Gasherstellers für den korrekten Gebrauch der Gasflaschen und der Gasdruckminderer!
- Benutzen Sie einen geeigneten Anschlussschlauch für den Anschluss an der Flasche und den Anschluss an der Maschine. In den meisten Fällen werden Schläuche mit einem Außendurchmesser von 10 mm verwendet.
- Befestigen Sie den Schlauch angemessen an der Seite des Druckreglers mit Schlauchschellen.
- Benutzen Sie ausschließlich Stickstoff N_2 oder Kohlendioxyd CO_2 oder Mischungen von Stickstoff und Kohlendioxyd N_2-CO_2 oder Mischungen von anderen Inertgasen.
- Benutzen Sie keinen Sauerstoff O_2 oder andere explosive oder brennbare Gase die Sauerstoff O_2 enthalten oder andere explosive oder brennbare Gase oder Gase, die nicht für die Verpackung von Lebensmitteln geeignet sind.
- Verankern Sie die Gasflaschen fest, damit Sie nicht umstürzen können.

7) Schließen Sie die Druckluft für den zusätzlichen Schweißdruck an.

Befestigen Sie den Druckluftschlauch am entsprechenden Anschluss für die Druckluft **E** an der Hinterseite der Maschine mit Kabelschellen. Benutzen Sie nur saubere und trockene Luft.

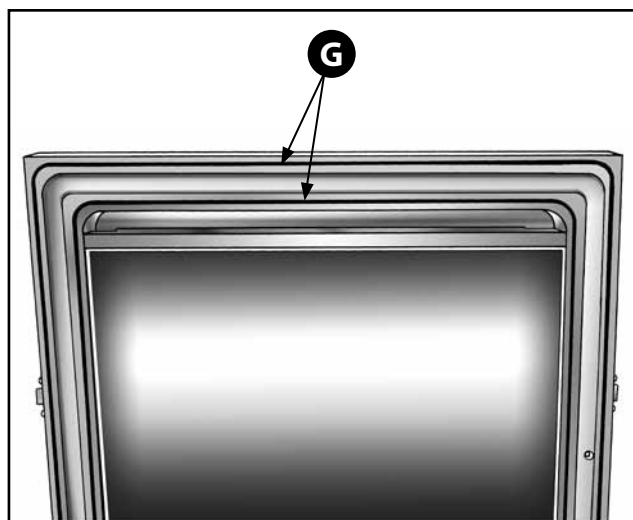
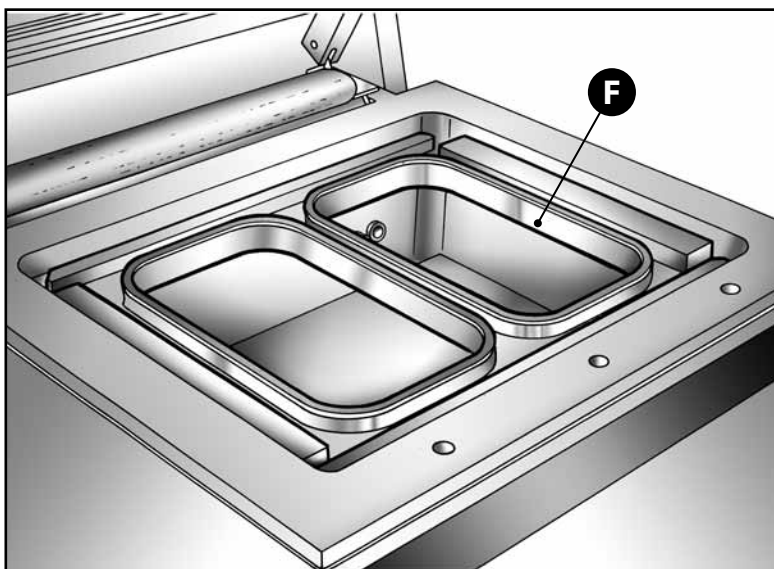
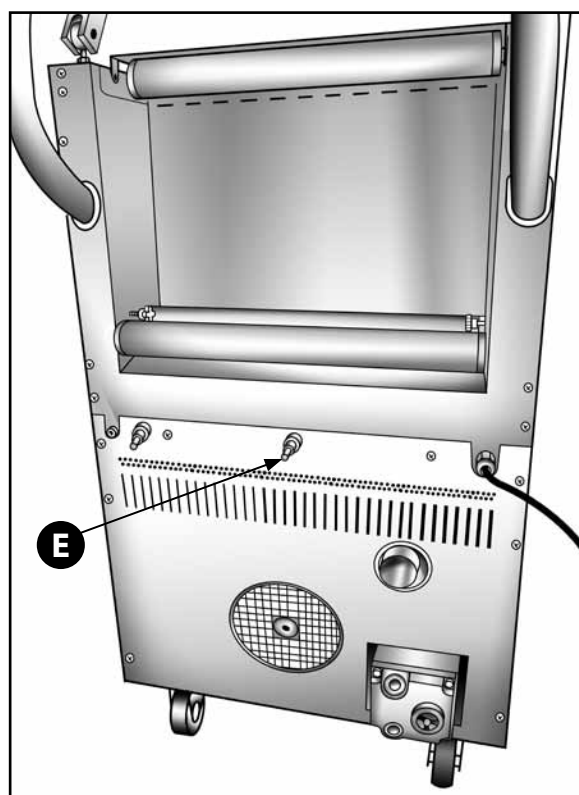
Stellen Sie den Druck auf einen Höchstwert von 1 Bar ein.

8) Führen Sie eine vorbereitende Reinigung der Vakuumkammer durch.

Die Maschinen wurden vor der Lieferung sorgfältig gereinigt und desinfiziert. Dennoch raten wir Ihnen, eine neue Reinigung vorzunehmen, um mögliche verunreinigende Teilchen zu beseitigen, die sich durch zufälligen Kontakt mit Risikoquellen nach dem Auspacken der Maschine abgesetzt haben können.

Reinigen Sie die Vakuumkammer mit einem weichen, mit Trinkwasser befeuchteten Tuch. Es wird empfohlen, keine aggressiven Reinigungsmittel, Edelstahltopfreiniger, Schaber oder scheuernde, säurehaltige oder aggressive Mittel zu verwenden, die die Innenoberflächen der Vakuumkammer unwiederbringlich beschädigen können. Nehmen Sie am Ende der Reinigung eine sorgfältige Ausspielung mit einem mit Trinkwasser befeuchtetem Tuch vor.

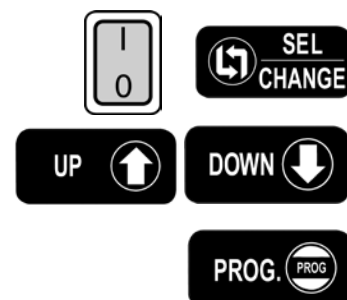
Entfernen Sie Schmutz oder Fremdkörper von der Ablagefläche des Siegelrahmens **F** und überprüfen Sie die zwei NEOPREN Siegeldichtungen **G** der Vakuumkammer auf einwandfreien Zustand und Sitz.



9) Sprache des Displays auswählen.

VGP25N: Die Geräte werden normalerweise mit der Sprache des Landes geliefert, für das es bestimmt ist. Sollte dennoch gewünscht sein, eine andere Sprache auszuwählen (verfügbar sind Italienisch, Englisch, Spanisch, Französisch und Deutsch). wie folgt vorgehen:

Das Gerät über den Hauptschalter **"ON/OFF"** einschalten, wofür gleichzeitig die Taste **"SEL"** betätigt wird.



Über die Tasten **"UP"** und **"DOWN"** die Sprache auswählen.

Die Wahl über die Taste **"PROG"** bestätigen oder 20 Sekunden warten, da nach Ablauf dieser Zeit die Auswahl gespeichert bleibt.

VGP60N: wählen Sie nach der Einschaltung des Gerätes die gewünschte Sprache (deutsch, italienisch, englisch, spanisch, französisch).



10) Den Vakuumsensor einstellen.

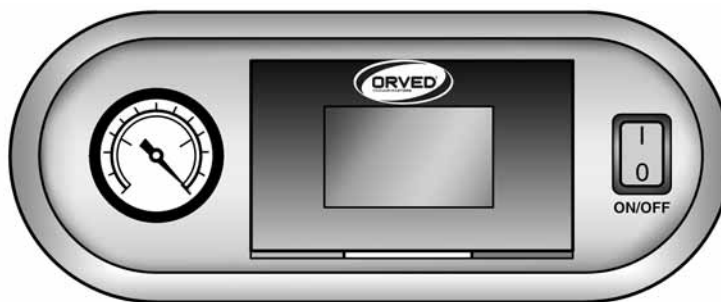
Bei der ersten Anwendung ist es notwendig, den Vakuumsensor einzustellen, damit die Erfassung der aktuellen Höhe angepasst werden kann.

Wird diese Einstellung nicht vorgenommen, kann es vorkommen, dass das Gerät kein ausreichendes Vakuum erzeugt.

Wie folgt vorgehen:

MOD. VGP25N		
SCHRITT	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Das Gerät über den Hauptschalter "ON/OFF" einschalten, wofür gleichzeitig die Taste "PROG" betätigt wird.	 
2	Senken Sie den Siegelkopf. Das Gerät startet den Zyklus, der nach ca. 2 Minuten endet.	
3	Nach der Einstellung öffnet sich der Siegelkopf.	
4	Das Gerät kehrt zum im Werk oder zuvor eingestellten Programm zurück.	

MOD. VGP60N



SCHRITT	BESCHREIBUNG	DISPLAY	TASTE
1	Einstellungszyklus ausführen, durch drücken der blauen Taste TAR und Senkung des Siegelkopfes.		



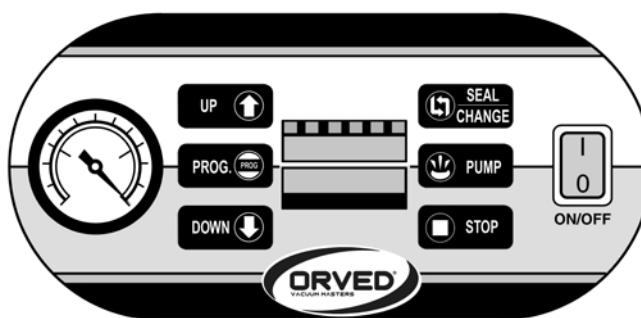
HINWEIS!

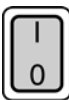
Die Einstellung des Sensors muss immer dann wiederholt werden, wenn das Gerät an einem Ort mit abweichender Höhenlage gebracht wird.

11) VGP25N: Aktivierung/Deaktivierung des akustischen Signals.

Um den akustischen Signalton zu aktivieren oder zu deaktivieren, wie folgt vorgehen:

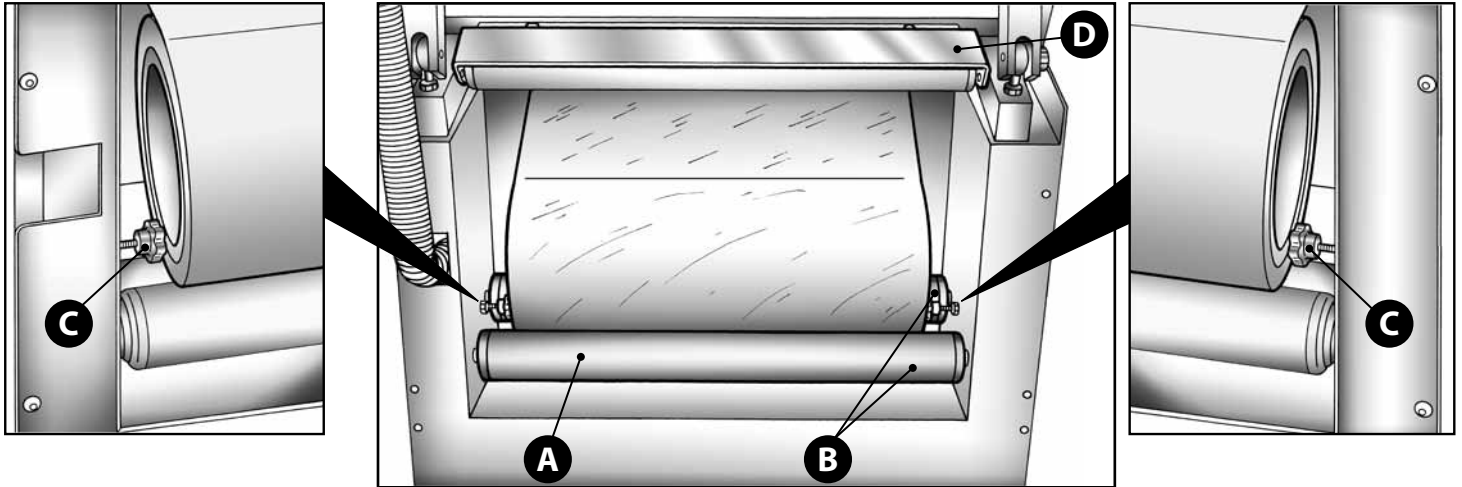
MOD. VGP25N



SCHRITT	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Das Gerät über Hauptversorgungsschalter "ON/OFF" einschalten.	
2	Die Taste "STOP" für 4 Sekunden gedrückt halten. Ein langer Piepton zeigt die Aktivierung und ein kurzer die Deaktivierung des akustischen Signals an.	

12) Legen Sie den Film.

Legen Sie den Film **A** über die zwei Walzen **B** an der Rückseite der Maschine und fluchten Sie ihn mit den zwei Einstellern **C**. Führen Sie den Film unter dem Spannblatt **D** hindurch und **achten Sie darauf, dass die Siegelseite zur Schale ausgerichtet ist**.



10) Temperatureinstellung

Die Siegelmaschine ist werkseitig auf eine Temperatur von 170° voreingestellt; um diesen von Filmsorte und abhängigen Temperaturwert abhängigen Wert der Siegelplatte zu ändern:

- 1) Drücken Sie die Taste : es erscheint.
- 2) Stellen Sie die gewünschte Temperatur ein mit .
- 3) Sie verlassen die Programm indem Sie drücken .



Die richtige Siegeltemperatur entnehmen Sie den Datenblättern der verwendeten Werkstoffe.

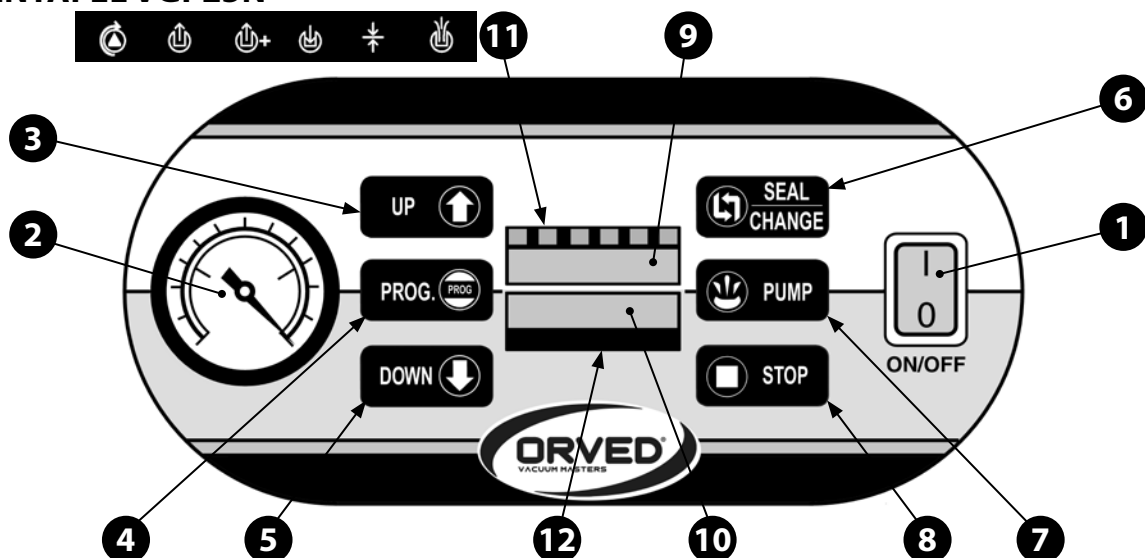


HINWEISE!

- Das zu verpackende Produkt muss trocken und kalt sein, damit das maximale Vakuum erreicht werden kann (lesen Sie sorgfältig Kap.6). Trocknen sie ferner immer sorgfältig die Vakuumkammer und die Einlegeplatten aus Plastik ab.

7. BETRIEB: VGP25N

7.1 BEDIENTAFEL VGP25N



POS.	KOMPONENTE	FUNKTION
1	Hauptschalter	• Ein- / Ausschalten des Geräts. • Notstopp.
2	Vakuummessgerät	• Anzeige des in der Kammer herrschenden Vakuums.
3	Cursor-Taste (UP)	• Durchlaufen der Programme • Verändert Werte der Funktionen • Durchläuft die Sprachen der Anzeige des Displays • Beim Einschalten gleichzeitig mit "STOP" betätigt, werden die gespeicherten Programme auf die Fabrikeinstellungen zurückgesetzt.
4	Programmierungstaste (PROG)	• Erlaubt es auf die Programmierung einer Funktion zu zugreifen. • Bestätigt den eingestellten Wert oder Funktion. • Beim Einschalten gedrückt, wird die Einstellungsfunktion des Sensors aktiviert. • Erlaubt die Namen eines personalisierten Anwendungsprogramms zu speichern.
5	Cursor-Taste (DOWN)	• Durchlaufen der Programme. • Verändert Werte der Funktionen. • Durchläuft die Sprachen der Anzeige des Displays.
6	Auswahltaste der Funktionen (SEL)	• Durchläuft die Funktionen in einem Programm. • Beim Einschalten gedrückt, wird die Programmierung der Sprache des Displays aktiviert. • Erlaubt den vorzeitigen Übergang zur nachfolgenden Funktion.
7	Aktivierungstaste für Funktion Pumpe und Gefäße (PUMP)	• Aktiviert den Pumpzyklus im Dauerbetrieb. • Gedrückt zusammen mit der Taste "STOP" beim Einschalten, wird die Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen angezeigt. • Gedrückt zusammen mit der Taste "STOP", wird die Seriennummer angezeigt.
8	STOP-Taste	• Unterbricht den aktuellen Zyklus. • Gedrückt für 4 Sekunden, wird der akustische Signalton aktiviert/deaktiviert. • Gedrückt zusammen mit der Taste "PUMP" beim Einschalten, wird die Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen angezeigt. • Gedrückt zusammen mit der Taste "PUMP", wird die Seriennummer angezeigt. • Beim Einschalten gleichzeitig mit "UP" betätigt, werden die gespeicherten Programme auf die Fabrikeinstellungen zurückgesetzt.
9 10	Unteres und oberes Display mit 6+6 Stellen	• Zeigen das laufende Programm an. • Zeigen die aktiven Funktionen sowie den entsprechend eingestellten Wert zusammen mit dem numerischen Verlauf des programmierten Werts an. • Zeigen Alarmsituationen an. • Zeigen die Seriennummer des Geräts an. • Zeigen die Anzahl der vor dem Ölwechsel ausgeführten Zyklen an.
11	6 Leuchtsymbolen	 Signalisiert die Inbetriebsetzung der Vakuumpumpe.  Signalisiert die Vakuumphase.  Signalisiert die Zusatzvakuumphase.  Signalisiert die Begasungsphase.  Signalisiert die Schweissphase.  Signalisiert die Phase der Belüftung.
12	6 untere LED-Leuchten	• Zeigen den Verlauf der aktiven Funktion an. • Zeigen Alarme an. • Bieten eine grafische Anzeige der vor dem Ölwechsel der Pumpe ausgeführten Zyklen.

7.1.1 PROGRAMMIERBARE HÖCHSTWERTE VGP25N

FUNKTION	PROGRAMMIERBARE WERTE
VAKUUM	0 - 100%
ZUSÄTZLICHES VAKUUM	0 - 60 sec
VERSCHWEISSEN	1 - 9.9 sec
GASEINLEITUNG	0 - 110%

7.1.2 IM WERK EINGESTELLTE WERTE VGP25N

Nachfolgend sind die beim Einschalten erscheinenden Werkseinstellungen aufgeführt. Diese Werte können über die Programmierung modifiziert oder integriert werden, wodurch diese überschrieben werden.

Die dem Wert eingestellten Werte können zu jeder Zeit wieder zurückgeholt werden, indem die vorgenommener Programmierung auf 0 gestellt wird.

Programm Vakuum-Gas: VAC 100% / VAC + 5 Sek. / GAS 100% / Versiegelung 4,0 Sekunden.

Versiegelungsprogramm: VAC/VAC+/GAS/GAS+ : OFF, Versiegelung 4,0 Sekunden.

7.2 VISUELLE MELDUNGEN VGP25N

Die 12 LED- Leuchten erlauben zusätzlich zu den Display-Anzeigen eine Reihe nützlicher Meldungen bezüglich der Identifikation der Wirkungsphase der Maschine.

Auf den beiden Displays erscheinen (oder können aufgerufen werden), zusätzlich zu den Daten bezüglich der aktivierten Funktionen, wichtige Informationen, wie die Seriennummer, die Anzahl der vor dem Ölwechsel durchgeführten Zyklen und die installierte Version der Software (Funktionssteuerung des Geräts).

7.2.1 ANZEIGEN BEIM EINSCHALTEN VGP25N

Beim Einschalten werden nacheinander die folgenden Informationen angezeigt:

- Die Version der eingesetzten Software.
- Zustand ON/OFF der Vakuumpumpe.
- Angelegter Programm.
- Anzahl der Betriebszyklen täglich durchgeführt. Bei jedem Einschalten wird die tägliche Zykluszahl zurückgesetzt.



HINWEIS!

- Sollte die zulässige Höchstanzahl der Zyklen erreicht sein, erscheinen beim Einschalten nicht nur die oben aufgeführte Anzeigen sondern auch die Alarmmeldung für den Ölwechsel Pumpe (siehe folgenden § 7.2.2).
- Sollten Funktionsstörungen ausgelöst durch Überhitzung der Pumpe auftreten, wird so fort der entsprechende Alarm angezeigt und am Gerät ist keine Eingabe möglich bis die Störung behoben wurde.

7.2.2 ANZEIGE DER ANZAHL DER VOR DEM ÖLWECHSEL AUSGEFÜHRTEN ZYKLEN VGP25N

Um die genaue Anzahl der vom Gerät durchgeführten Zyklus anzuzeigen, das Gerät einschalten, indem die Tasten "PUMP" und "STOP" gleichzeitig gedrückt werden:



Auf dem unteren Display erscheint die Anzahl der Zyklen, die seit der letzten Nullstellung ausgeführt wurden.

7.2.3 ANZEIGE DER SERIENNUMMER DES GERÄTES VGP25N

Gleichzeitig di Tasten "PUMP" und "STOP" drücken.



7.2.4 ALARMANZEIGE FÜR ÖLWECHSEL VGP25N. SPERRE DER FUNKTION AUFGRUND VON ÖL AUFGEBRAUCHT.

Wurde die Höchstgrenze der zulässigen 10.000 Zyklen erreicht, zeigt das Blinken der LED-Leuchten bei jedem Einschalten und am Ende eines jeden Zyklus an, dass das Öl gewechselt werden muss. Der Alarm wird bei Ölwechsel zurückgesetzt.

 **ACHTUNG!** Wird die Alarmanzeige Ölwechsel angezeigt, muss dafür Ihr autorisiertes Kundenzentrum benachrichtigt werden.

HINWEIS! Diese Meldung schützt die Pumpe vor einem schnellen Verschleiß durch Oxidation und hilft es die maximale Leistungsfähigkeit und Effizienz des Geräts aufrechtzuerhalten.

Damit nicht zu behebende Schäden an der Pumpe vermieden werden können, blockiert die Sicherheitsvorrichtung die Pumpe, wenn das Öl über die vorgesehene Höchstgrenze verbraucht ist.

7.2.5 ALARMANZEIGE VON ÜBERHEIZUNG DER VAKUUMPUMPE VGP25N

Sollte sich eine Störung am Vakuumpumpe ereignet, wird der Zyklus unterbrochen und die LED-Leuchten blinken in einem Intervall von 3 Sekunden.

Auf dem Display erscheint die Meldung „**ACHTUNG ÜBERHITZUNG**“.

Unter diesen Bedingungen empfängt das Gerät keine Befehle.

 **ACHTUNG!** Im Falle einer Alarmanzeige einer Überhitzung der Vakuumpumpe, muss das Gerät ausgeschaltet und ca. 15 Minuten gewartet werden, bis es abgekühlt ist. Sollte die Meldung nach erneutem Einschalten weiterhin angezeigt werden, das Gerät ausschalten und vom Stromnetz abtrennen. Den autorisierten Kundendienst benachrichtigen.

7.3 ANORDNUNG DER PROGRAMME VGP25N

Auswahl des gewünschten Programms mithilfe der Cursor „UP“ und „DOWN“.

In der folgenden Tabelle sind alle verfügbaren Programme und ihre Anordnung aufgeführt.



POSITION	PROGRAMMNAME	PROGRAMM-TYP
1° - 20°	BENUTZER 1 - 20	PROGRAMME VAKUUM-GAS
21°	NUR VERSIEGELUNG	VERSIEGELUNGSPROGRAMM

7.3.1 SPEICHERUNG DER NAMEN PERSONALISIERTE ANWENDUNGSPROGRAMME VGP25N

Jedem Anwendungsprogramm (1 – 20) kann ein Name mit maximal 6 Buchstaben zugewiesen werden.

Wie folgt vorgehen:

SCHRITT	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Eines der 20 verfügbaren Programme auswählen.	UP  DOWN 
2	Auf ein Programm zugreifen bei „PROG“ für 4 Sekunden zu drücken (die erste die Stelle auf dem unteren Display blinkt).	PROG. 
3	Buchstaben auswählen.	UP  DOWN 
4	Buchstaben bestätigen und zum nachfolgenden übergehen.	
5	Zum Schluss bestätigen.	PROG. 

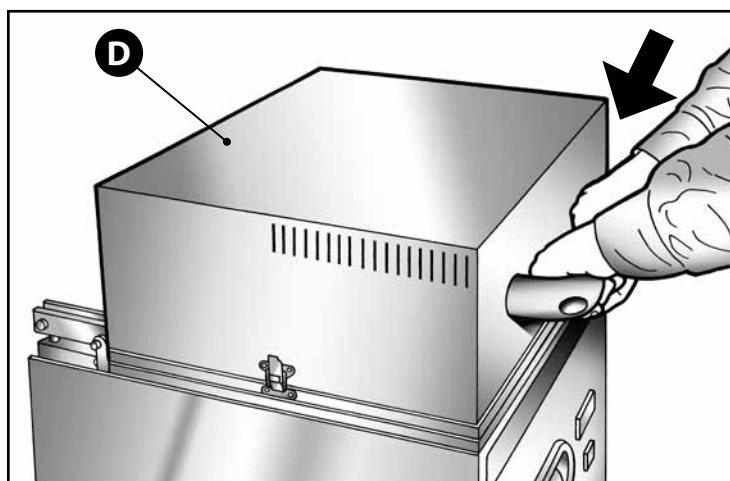
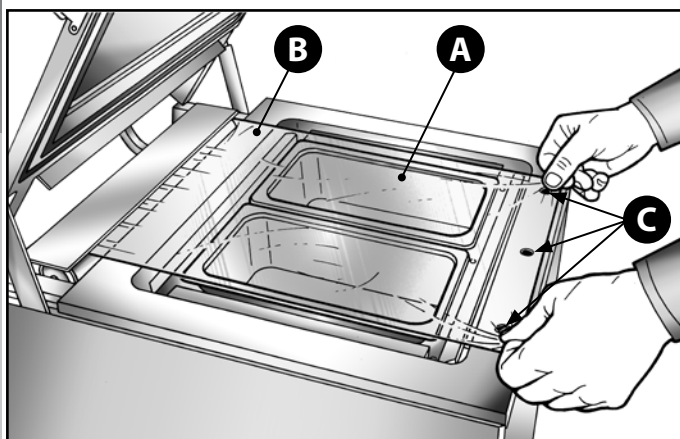
7.4 PROGRAMMIERUNG UND FUNKTIONSWEISE VGP25N

7.4.1 PROGRAMMIERUNG VGP25N

SCHRITT	BESCHREIBUNG	TASTE
1	Eines der 20 verfügbaren Programme auswählen.	UP  DOWN 
2	Die zu programmierende Funktion auswählen (Vakuum – Gas – Verschweißen).	
3	Auf ein Programm zugreifen (Das Symbol der Funktion blinkt).	PROG. 
4	Den Wert ändern.	UP  DOWN 
5	Den Wert bestätigen oder auf die nächste zu programmierende Funktion zugreifen, indem die Taste "SEL" betätigt wird.	PROG. 
6	Mit den anderen zu ändernden Funktionen fortfahren und jedes Mal über die Taste "PROG" die Eingabe bestätigen.	

7.4.2 BETRIEB DES ZYKLUS VAKUUM-GAS VGP25N

- 1) Lesen Sie am Temperaturregler ab, ob die Maschine die programmierte Höchsttemperatur erreicht hat, was normalerweise nach ca. 10 Minuten eintritt.
- 2) Führen Sie die Programmierung wie früher beschrieben.
- 3) Setzen Sie die zur Schalengröße passenden Einlegeplatten ein.
- 4) Stellen Sie den Behälter **A** mit Produkt in den Siegelrahmen.
- 5) Schalten Sie die Pumpe.
- 6) Spannen Sie den Film **B** mit Hilfe der drei Saugnäpfe **C** über den Behälter.
- 7) Klappen Sie den Kopf **D** mit leichtem Druck zu; die Maschine führt die Verpackung nach den programmierten Parametern durch. Nach dem Betrieb öffnet sich der Siegelkopf automatisch.
- 8) Entfernen Sie die Filmreste, entnehmen Sie das verpackte Produkt und führen Sie einen neuen Verpackungsvorgang aus; oder drücken Sie zum Abschalten der Pumpe.

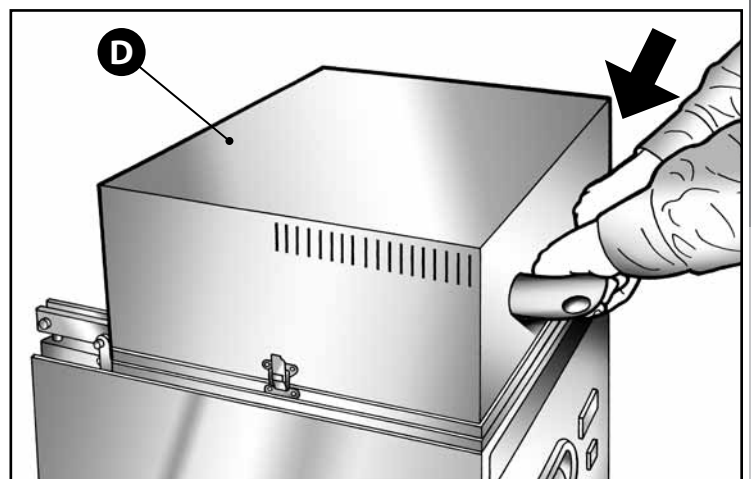
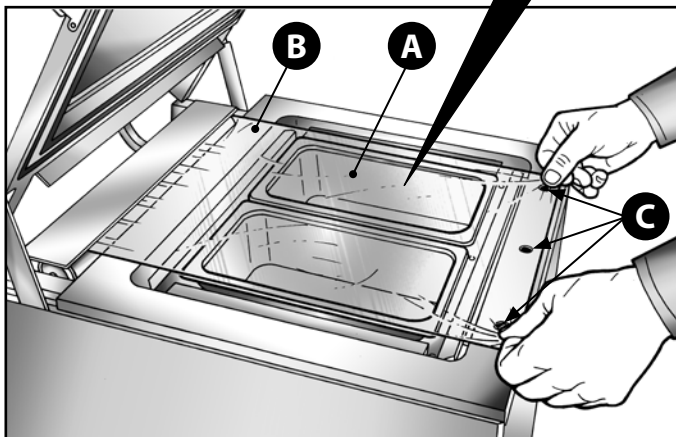
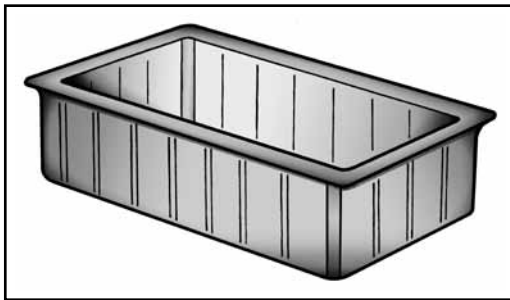



HINWEIS!

- Mit dem zusätzlichen GASVOLUMEN bewirken Sie das Ausdehnen der Schale und verhindern somit die Berührung zwischen Film und Verpackungsprodukt. Vor der Serienverpackung des Produkts sollten Sie deshalb das zusätzlich erforderliche Gasvolumen in Testläufen ermitteln.
- **GAS ALARM:** Nach dem Vakuumtakt blinken bei Unterbrechung des Gasstroms zur Maschine (leere Gasflasche, geschlossenes Ventil, verstopfte oder verschmutzte Leitungen usw.) am Display "die Gas Alarm" Anzeige blinkt. Sollte der Gasmangel nach weiteren 10 Sekunden anhalten, blinkt die Meldung. Der Zyklus wird abgebrochen und der Siegelkopf automatisch geöffnet; überprüfen Sie den Füllstand der Gasflasche, die Ventile und den Druckregler der Gasflasche sowie die Anschlusskomponenten. Schalten Sie die Maschine zum Neustart am Hauptschalter ab und dann wieder ein.

7.4.3 BETRIEB DES ZYKLUS NUR VERSIEGELUNG VGP25N

- 1) Rufen Sie das Versiegelungsprogramm.
- 2) Lesen Sie am Temperaturregler ab, ob die Maschine die programmierte Höchsttemperatur erreicht hat, was normalerweise nach ca. 10 Minuten eintritt.
- 3) Programmieren Sie die gewünschte Versiegelungszeit.
- 4) Stellen Sie den Behälter **A** mit Produkt in den Siegelrahmen.
- 5) Schalten Sie die Pumpe.
- 6) Spannen Sie den Film **B** mit Hilfe der drei Saugnäpfe **C** über den Behälter.
- 7) Klappen Sie den Kopf **D** mit leichtem Druck zu; die Maschine führt die Verpackung nach den programmierten Parametern durch. Nach dem Betrieb öffnet sich der Siegelkopf automatisch.
- 8) Entfernen Sie die Filmreste, entnehmen Sie das verpackte Produkt und führen Sie einen neuen Verpackungsvorgang aus; oder drücken Sie zum Abschalten der Pumpe.



8. BETRIEB: VGP60N

8.1 DAS BEDIENFELD VGP60N

Das Bedienfeld zeigt die drei folgenden Bildschirmseiten:



Einschalten / Taste ON drücken



Taste MODIFICA (Ändern) drücken



8.1.1 EINSTIEGSSEITE (EINSCHALTER DER MASCHINE)



- **ON:** Diese Taste ermöglicht den Einstieg in die Seite zur Programmierung und Änderung der Einstellungen.
- **TEMP ECO:** Zeigt die Temperatur an, auf welcher die Schweißplatte gehalten wird, wenn sich die Maschine im Stand-by-Modus befindet. Mit den Tasten +/- kann man die Energiespar-Temperatur „Eco“ erhöhen oder senken.



Sobald die Maschine aktiviert wird (durch Drücken der ON-Taste), wird die Temperatur der Platte auf die im ausgewählten und aktivierten Programm eingestellten Werte gebracht und NICHT auf die Energiespar-Temperatur.

- **TIMER ECO:** Zeigt die Mindestzeit vor dem Übergang in den Energiesparmodus „Eco“ an, die werkseitig mit 15 Minuten eingegeben wird. Der Wert kann durch Drücken der Tasten + / - reguliert werden.



Wenn die Maschine nach dem Einschalten in der eingestellten Zeitspanne (werkseitig auf 15 Minuten eingestellt) nicht aktiviert wird, schaltet sie zur Energieeinsparung in den Stand-by-Modus. Um aus dem Energiesparmodus auszusteigen, die Taste ON drücken.

- **CONT. CICLI:** Zeigt die Anzahl an Zyklen an, die die Maschine ausgeführt hat.
- **RESET CONTATORE:** Ermöglicht die Nullstellung der Anzahl an durchgeführten Zyklen.
- **TAR:** Aktiviert den anfänglichen Einstellzyklus der Maschine.

8.1.2 BILDSCHIRMSEITE ZUM ANZEIGEN DER PARAMETER (ANZEIGE DURCH DRÜCKEN DER TASTE ON)



Durch Drücken der Taste **ON** erscheint der Bildschirm der Programmierung mit den für das gewählte Programm eingegebenen Parametern. In der Spalte SET werden die Werte der Parameter angezeigt, während in der Spalte CICLO bei Aktivierung des Arbeitszyklus der steigende Wert des aktivierten Parameters abzulesen ist.

- **PROG:** Durch Drücken der Tasten + / - wählt man ein Programm von 0 bis 9.
- **STAND-BY:** Ermöglicht den Einstieg in den Stand-by-Modus.
- **MODIFICA:** Ermöglicht den Einstieg in den Programmiermodus und leitet zu der Bildschirmseite weiter, auf der die Änderungen der Parameter eingegeben werden können (siehe Punkt 1.1.3).

- **PROG:** Programm (0-9).
- **TEMP:** Versiegelungstemperatur (0-250 °C).
- **VAC:** Vakuum (0-100%).
- **VAC+:** Zusatzvakuum (1-20 Sekunden).

- **GAS:** Gas (0-110%)
- **SALD:** Schweißzeit (0-7 Sekunden)
- **STOP:** Sofortiger Stopp des Zyklus.
- **DEGAS → ON/OFF:** Zeigt an, ob die Funktion aktiviert/deaktiviert ist. Diese Funktion ermöglicht es, den eingestellten Wert für die Vakuum-Stufen zu erreichen (bis maximal drei Stufen). Mit der Funktion Degas ON erfolgt die Luftansaugung nur über den oberen mobilen Teil der Vakuumkammer (siehe § 8.2.2).
- **A MAX / A MIN:** Zeigt an, ob die Luftansaugung in der Kammer vom oberen und unteren Teil der Kammer (A MAX) oder nur von der unteren Seite (A MIN) erfolgt.

8.1.3 BILDSCHIRMSEITE ZUM ÄNDERN DER PARAMETER (ANZEIGE DURCH DRÜCKEN DER TASTE MODIFICA [ÄNDERN])



- **SAVE:** Speichert die eingestellten Parameter durch Rückkehr auf die Bildschirmseite zur Anzeige der Parameter.
- **ZIFFER 0-9 NEBEN SAVE:** aktives Programm.
- **DEGAS:** aktiviert/deaktiviert den Vakuum-Modus in Stufen (siehe §1.2.2).
- **A INF ON/OFF:** aktiviert/deaktiviert die Ansaugung von der unteren Kammer.
- **E****E:** Taste zum Einstieg in die Programmierung, die dem technischen Kundendienst vorbehalten ist. Erfordert die Eingabe eines Passworts.
- **+/-:** Ermöglicht das Ändern des Wertes des angezeigten Parameters in der 2. Spalte.
- **INFO:** Liefert Informationen über den zu programmierenden Parameter.

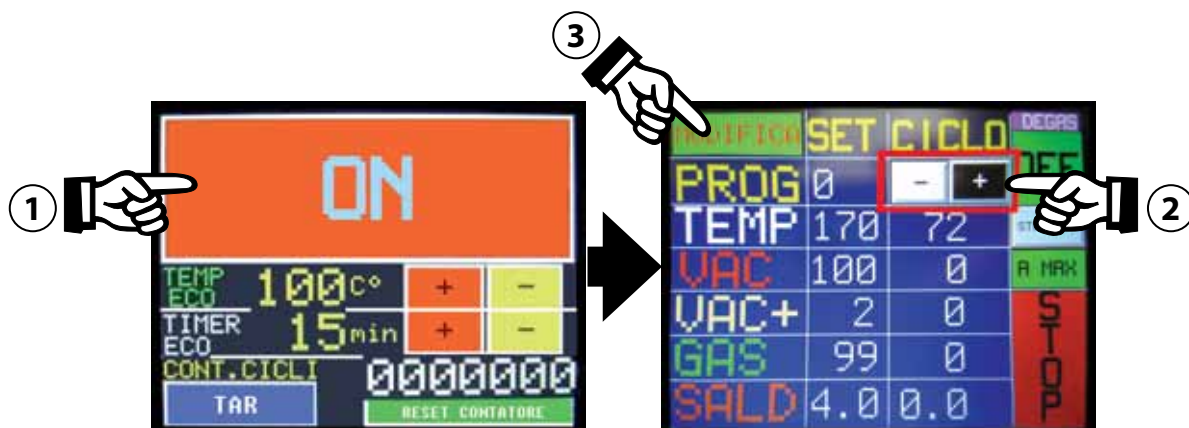
8.1.4 PROGRAMMIERBARE HÖCHSTWERTE VGP60N

FUNKTION	PROGRAMMIERBARE WERTE
VAKUUM	0 - 100%
ZUSÄTZLICHES VAKUUM	0 - 20 sek
VERSCHWEISSEN	0 - 7 sek
GASEINLEITUNG	0 - 110%
VERSIEGELUNGSTEMPERATUR	0 - 250°C

8.2 PROGRAMMIERUNG

8.2.1 PROGRAMMIERUNG DER PARAMETER TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD

- 1) Nach Durchführung der Tarierung bei der ersten Inbetriebnahme die Taste **ON** drücken, um die Bildschirmseite zur Anzeige der Parameter aufzurufen.
- 2) Auswahl der Nummer des Programms, die mit den Tasten +/- geändert werden kann.
- 3) Einstieg in die Bildschirmseite zum Ändern der Parameter durch Drücken der Taste **MODIFICA (ÄNDERN)**.



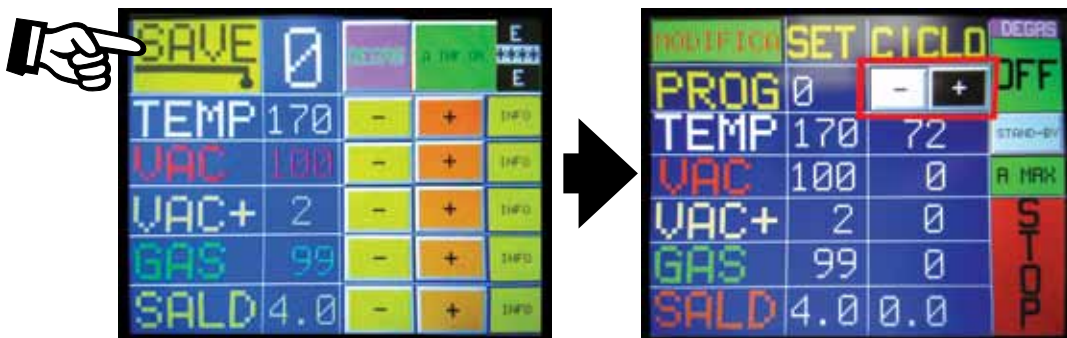
- 4) Ändern des ausgewählten Parameters **TEMP / VAC / VAC+ / GAS / SALD** mit den Tasten +/-.



- 5) Die Taste "**A INF ON**" / "**A INF OFF**" drücken, um die Luftansaugung aus der unteren Kammer zu aktivieren/deaktivieren.



- 6) Die Taste "**SAVE**" drücken, um die Parameter zu speichern. Der Bildschirm kehrt zur Anzeige der eingestellten Parameter zurück, die der aktivierten Programmnummer entsprechen.

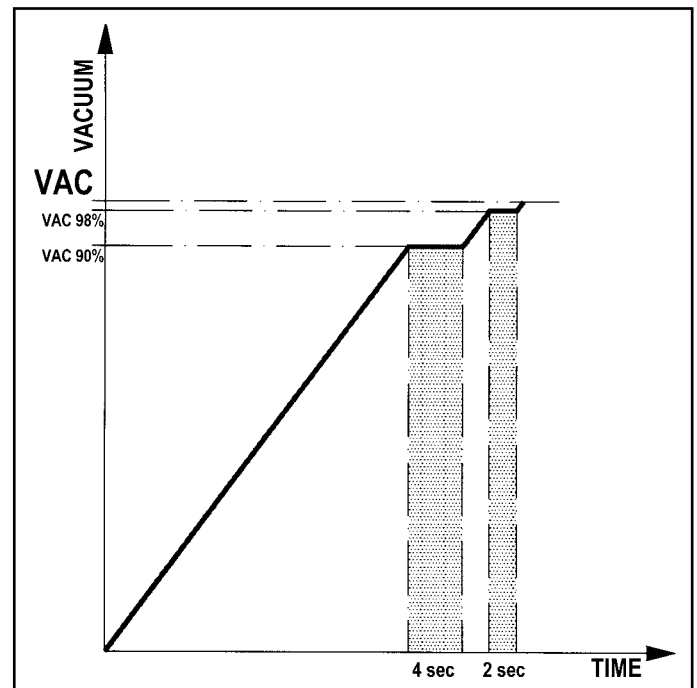


8.2.2 PROGRAMMIERUNG DER FUNKTION DEGAS

Mit der Funktion **DEGAS** erhält man das Vakuum in Stufen, um eine teilweise Entlüftung zu erreichen und einen unbeabsichtigten Austritt des Produktes aus der Kammer zu vermeiden.

Man kann drei Vakuumstufen erreichen, die unterschiedlich programmierbar sind und deren Dauer jeweils separat einstellbar ist. Am Ende der Sequenz erreicht die Maschine das maximale Vakuum gemäß dem programmierten Hauptparameter **VAC**.

In der unten stehenden Grafik sind die Phasen angeführt, wenn folgende Einstellungen gewählt wurden: F1 auf 90% für die Dauer von 4 Sekunden und F2 auf 98% für 2 Sekunden, F3 bleibt deaktiviert.



1) Hintereinander folgende Tasten drücken **ON** → **MODIFICA (ÄNDERN)** → **DEGAS**



2) Die Funktion **DEGAS** durch Drücken der Taste **ON** aktivieren.

3) Den Vakuumwert VAC (von 50 bis 99%) in den Feldern F1, F2 und F3 und die entsprechende Dauer (von 0 bis 10 Sekunden) mit den Tasten +/- einstellen.



4) Durch Drücken der Taste **RITORNO (RÜCKKEHR)** aus der Funktion **DEGAS** aussteigen.



5) Auf der Bildschirmseite zur Änderung der Parameter die Taste **SAVE** drücken.



9. KONTROLLE, REINIGUNG UND DESINFEKTION DER MASCHINE

Die regelmäßige Ausführung der programmierten Wartung wie sie nachfolgend im Handbuch beschrieben wird, reduziert bzw. eliminiert vollständig Pannen und Störungen und verlängert die Lebensdauer der Maschine beachtlich.

Wenn die Wartung nicht regelmäßig ausgeführt wird, kann dies zu hohen Reparaturkosten und in einigen Fällen zum Verfall der Garantie führen.

Befolgt man die Angaben kann auch ein gutes hygienisches Niveau beibehalten werden

9.1 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSNORMEN FÜR DIE WARTUNG DER MASCHINE

Um die Reinigungs- und Wartungsarbeiten der ordentlichen Wartung sicher auszuführen erinnern wir an die folgenden Bestimmungen:



ELEKTRISCHE GEFAHR! Falls das Versorgungskabel beschädigt ist, muss dieses von einem vom Hersteller autorisierten Kundendienst ersetzt werden.

ELEKTRISCHE GEFAHR! Die Reinigung, die Desinfektion, die Wartung und/oder die Reparaturen an einem beliebigen Bauteil der Maschine dürfen nur bei abgetrennter Energieversorgung erfolgen (abtrennen des Steckers von der Versorgungsquelle der Anlage).



GEFAHR! Es ist strengstens verboten, die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen zu entfernen, um die Arbeiten der ordentlichen Wartung auszuführen. Orved S.p.A. weist jede Verantwortlichkeit für Unfälle, die auf die Nichtbeachtung dieser Pflicht zurückzuführen sind, zurück.



ACHTUNG! Bei allen Wartungs-, Zubringungs-, Installations- und Reinigungsarbeiten des Geräts stets die geeignete persönliche Schutzausrüstung und -kleidung (Handschuhe etc.) tragen.



HINWEISE!

- Die Ausführung von Wartungseingriffen bzw. der Zugang zu unter Spannung stehenden Maschinenteilen ist nur qualifiziertem Personal erlaubt.
- Für eventuelle Reparaturen wenden Sie sich an den vom Hersteller autorisierten technischen Kundendienst. Es dürfen nur originale Ersatzteile verwendet werden.
- Niemals Wartungseingriffe, die von Fachpersonal ausgeführt werden müssen (siehe Handbuch), selbst ausführen.
- Die Maschine nicht mit nackten, feuchten oder nassen Händen oder Füßen berühren.
- Keine Schraubenzieher, Küchenwerkzeuge oder Anderes in die Schutzvorrichtungen, die Öffnungen und die beweglichen Teile der Maschine einführen.

9.2 REGELMÄSSIGE PROGRAMMIERTE WARTUNG

FREQUENZ	MASCHINENBAUTEL	EINGRIF
Vor jeder Inbetriebnahme	Pumpe	Das Ölniveau und die seine Farbe überprüfen, eventuell Nachfüllen oder vollständig auswechseln, falls die Farbe dunkel oder weißlich sein sollte.
	Stromkabel	Die Unversehrtheit kontrollieren; falls beschädigt auswechseln (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
	Neoprendichtung des Beckens	Auf einwandfreien Sitz überprüfen; ersetzen, sofern defekt.
	Siegelplatte	Reinigung und schmutz-sowie ablagerungsfreien Zustand überprüfen.
	Maschine und Vakuumkammer	Unreinheiten, Öl und Fett reinigen.
	Anschluss Schweißbalken	Sicherstellen, dass er korrekt auf den beiden Kontakzapfen eingefügt ist.
Wöchentlich	Beckenfilter	Auf leeren und schmutzfreien Zustand überprüfen.
	Pumpe	Pumpe ca. 5 Minuten lang laufen lassen (über die Pumpentaste), um das Wasser aus dem Pumpenöl auszuschcheiden.
	Maschine, Vakuumkammer, Deckel und Konsolen	Desinfizieren.
Alle 10000 Arbeitszyklen	VGP25N	Pumpenöl ersetzen (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Alle 150000 Arbeitszyklen	VGP60N	
Bei jedem zweiten Ölwechsel	Pumpe	Wechsel des Ölfilters der Pumpe (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Alle 1000 Betriebsstunden	VGP60N	Wechsel des Ölfilters (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Alle 6 Monate und nach langem Stillstand	Pumpe	Pumpenöl ersetzen (wenden Sie sich an den spezialisierten Kundendienst).
Alle 2 Monate	Saugnapffilter	Saugnapffilter reinigen und trocknen.

9.3 REINIGUNG UND DESINFEKTION DER MASCHINE



GEFAHR! Für die Reinigung der Oberflächen keine Lösungen, Verdünnungsmittel oder andere Produkte verwenden, die als giftig klassifiziert sind.



GEFAHR! Falls man ein desinfizierendes Mittel auf Alkoholbasis oder ein entflammbares Mittel verwendet, muss die Umgebung gut gelüftet werden.



ACHTUNG!
Die Oberflächen nicht mit scharfen oder scheuernden Körpern abschaben.

9.3.1 REINIGUNG DER AUSSENOBERFLÄCHEN

- Die Außenoberflächen aus rostfreiem Stahl werden mit einem weichen Tuch gereinigt oder mit einem Schwamm und einem neutralem Reinigungsmittel, wobei der Satinage zu folgen ist.
- Mit einem mit Leitungswasser getränkten Tuch nachwischen.
- Es wird empfohlen, keine Edelstahlopfreiniger, Schaber oder scheuernde, säurehaltige oder aggressive Mittel zu verwenden, die die Stahloberflächen unwiederbringlich beschädigen können.
- Nach der Reinigung wird empfohlen, die externen Oberflächen mit speziellen Produkten für Edelstahloberflächen auf Ölbasis zu schützen.



ACHTUNG!
Während der Reinigungsarbeiten Typenschilder nicht entfernen.
Diese liefern wertvolle Informationen zum Gerät für den technischen Kundendienst.



ACHTUNG!
Zum Nachspülen oder reinigen des Gerätes keinen Wasserstrahl oder Dampf verwenden; es sollte vermieden werden, in der Nähe des Gerätes Wasserstrahl oder Dampf zu verwenden.

Kein Wasser auf die Ansaugbohrungen der Wanne spritzen.

9.3.2 BEDIENTAFEL

- Es wird empfohlen, ein feuchtes Tuch mit wenig Reinigungsmittel zu verwenden und sie sorgfältig abzutrocknen.
- Keine Lösungen oder Alkohol verwenden.

9.3.3 REINIGUNG DER VAKUUMKAMMER

Die Vakuumkammer und den Deckel mit einem mit Trinkwasser angefeuchteten Tuch reinigen.

Es wird empfohlen, keine aggressiven Reinigungsmittel, Edelstahlopfreiniger, Schaber oder scheuernde, säurehaltige oder aggressive Mittel zu verwenden, die die Innenoberflächen der Vakuumkammer unwiederbringlich beschädigen können.

Nach der Reinigung gründlich mit Leitungswasser ausspülen.

9.3.4. REINIGUNG DER SIEGELPLATTE



VERBRENNUNGSGEFAHR!

Benutzen Sie hitzefeste Schutzhandschuhe und Schutzkleidung!

Halten Sie Reinigungsprodukte auf Alkoholbasis und andere entzündliche Mittel von der Maschine fern!

Verwenden Sie zur Reinigung der Siegelplatte und zum Entfernen etwaiger Ablagerungen **KEINE SCHEUERNDEN SCHWÄMME** oder **SPITZE UTENSILIEN** und **WERKZEUGE**: hiermit könnten Sie die Teflonbeschichtung der Platte beschädigen und das Anhaften des Films beim Siegeln verursachen.

- 1) Schalten Sie die Maschine ein.
- 2) Stellen Sie die Temperatur der Siegelplatte zwischen 70 und 80°C ein (**Abb. 1**).
- 3) Ziehen Sie hitzefeste Schutzhandschuhe und Schutzkleidung an und reinigen Sie dann die Platte mit einem in kaltes Trinkwasser getauchten weichen Schwamm. Lassen Sie das Wasser verdunsten. Wiederholen Sie den Vorgang solange, bis die Platte sauber ist und weder Siegelreste noch Ablagerungen aufweist.
- 4) Im Anschluss an die Reinigung sollten Sie vor Abschalten der Maschine auf die vorherige Siegeltemperatur zurückstellen.

Falls Sie nach der Reinigung Fehler bei der Filmversiegelung feststellen sollten, wenden Sie sich bitte an eine autorisierte Servicestelle.

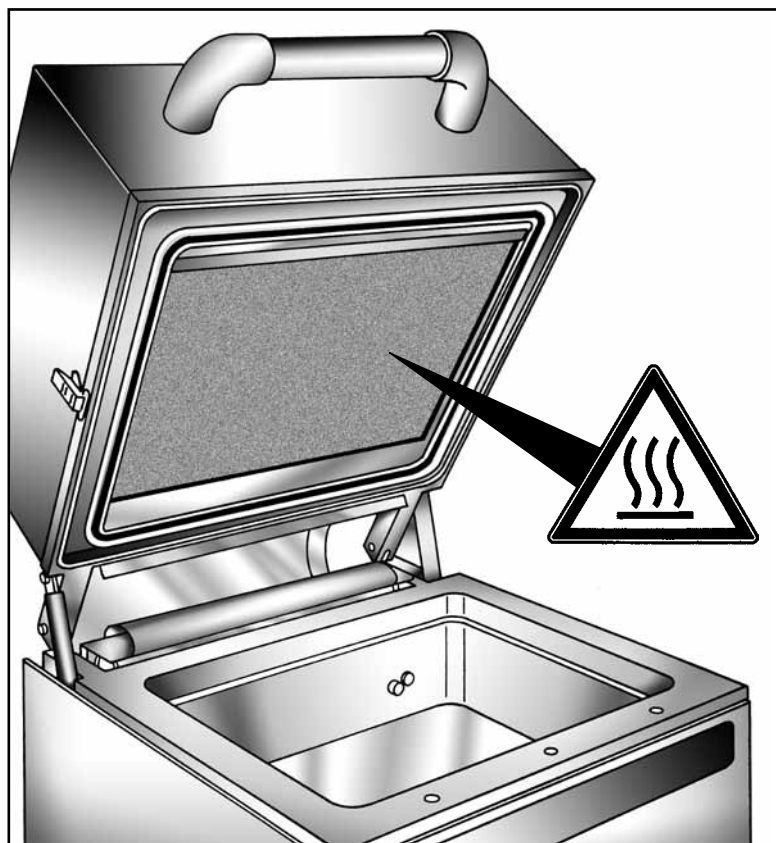


Abb. 1

9.3.5 DESINFEKTION DES GERÄTS

Maschine mit dem Hauptschalter ON/OFF ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen.

- Die Stahloberflächen der Maschine mit einem Desinfektionsmittel auf Alkoholbasis einsprühen. Produkt nicht auf die elektrischen Teile oder die Lüftungsschlitze der Maschine sprühen.
- Desinfektionsmittel für einige Minuten einwirken lassen.
- Mit einem mit Leitungswasser getränkten Tuch nachwischen, dann mit einem sauberen Tuch sorgfältig abtrocknen.

10. REGELMÄSSIGE WARTUNG



ACHTUNG!

Wartungsarbeiten bzw. Arbeiten an spannungsführenden Teilen der Maschine, für die dieses Kapitel gilt, dürfen ausschließlich durch Fachpersonal durchgeführt werden.

10.1 GRUNDSÄTZLICHE SICHERHEITSNORMEN FÜR DIE REGELMÄSSIGE WARTUNG UND DEN TECHNISCHEN KUNDENDIENST DER MASCHINE

Zur Ausführung von Arbeiten für Wartung bzw. Reparatur verweisen wir auf folgende Vorschriften:



GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN STROM!

- Alle Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten egal an welchen Bauteilen des Geräts dürfen ausschließlich bei abgetrennter Energiezufuhr erfolgen (Netzstecker aus der Steckdose des Hauptstromnetzes ziehen).



GEFAHR!

- Es ist strengstens verboten, die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen zu entfernen, um Wartungsarbeiten auszuführen. ORVED S.p.A. weist jede Verantwortlichkeit für Unfälle, die auf die Nichtbeachtung dieser Pflicht zurückzuführen sind, zurück.

ACHTUNG!

- Bei allen Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten sind stets die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen zu treffen und Schutzausrüstung zu tragen (Handschuhe usw.).
- Es sollten ausschließlich Originalersatzteile eingesetzt werden: Beim Einsatz nicht originaler Ersatzteile können das Gerät beschädigt oder Personen verletzt werden.
- Um Ihnen einen effizienten Service leisten zu können, geben Sie bitte bei allen Anfragen stets das Modell und die Seriennummer der Maschine an (siehe Abs. 1.4).

Das Gerät ist durch ein Schild an der Rückseite gekennzeichnet, dem folgende Informationen entnommen werden können:

A Modell.

B Spannung und Anzahl der Phasen (Volt).

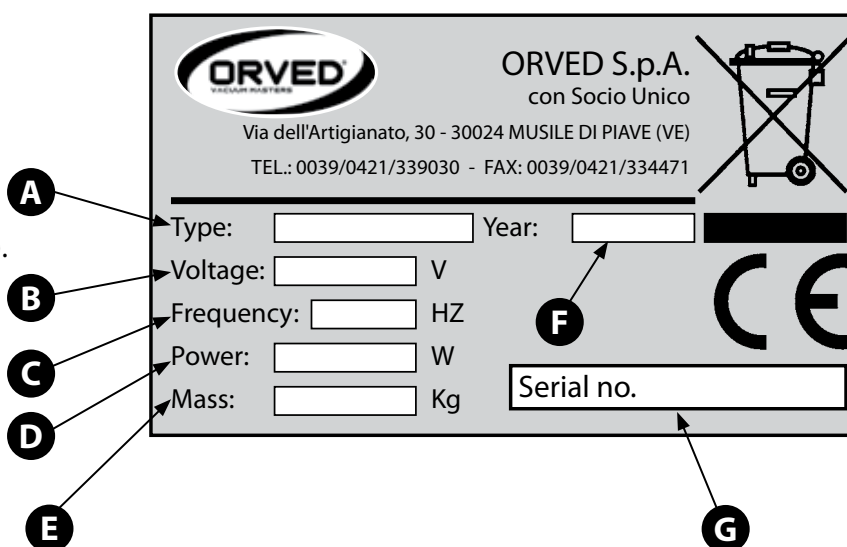
C Frequenz (Hertz).

D Maximal aufgenommene Leistung (Watt).

E Gewicht.

F Baujahr.

G Seriennummer.



ORVED S.p.A.
con Socio Unico
Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)
TEL.: 0039/0421/339030 - FAX: 0039/0421/334471

Type: Year:

Voltage: V

Frequency: HZ

Power: W

Mass: Kg

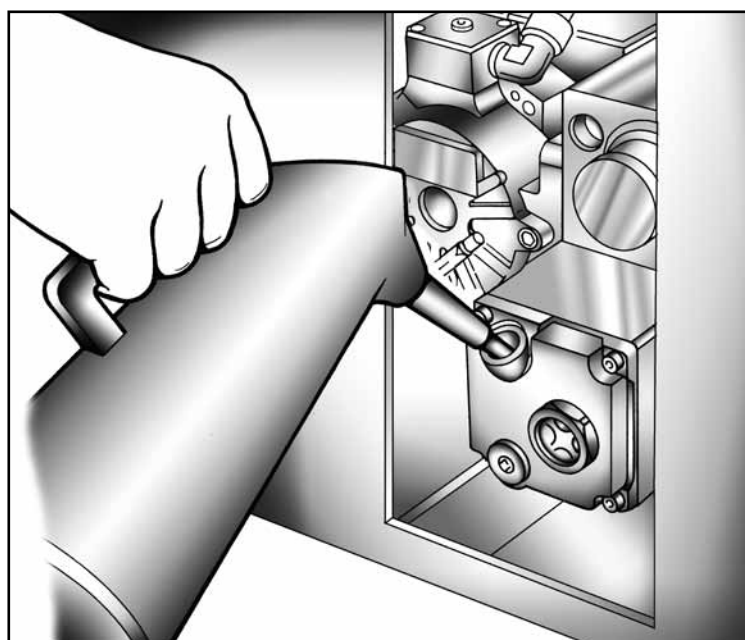
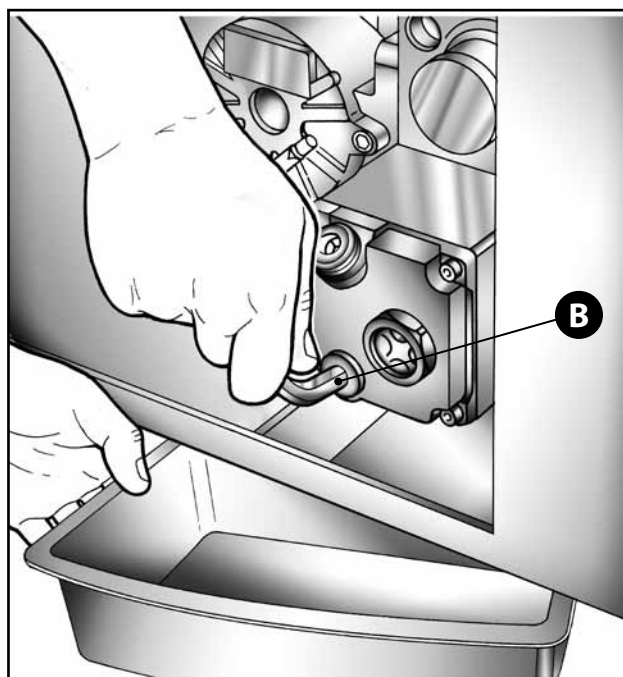
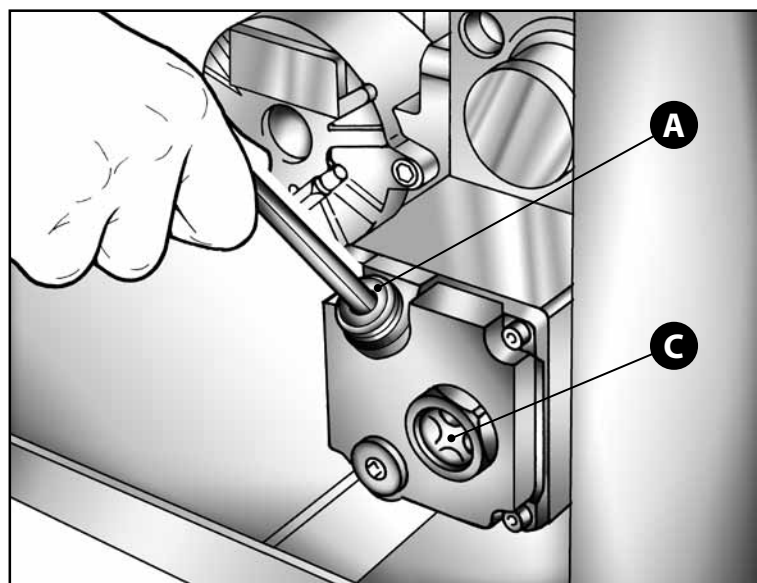
Serial no.

CE

10.2 PUMPENÖLWECHSEL

Verwenden Sie beim Ölwechsel ausschließlich 1,2 Liter Originalöl. Dieses Öl ist speziell für Vakuumpumpen im Verpackungsbereich von Lebensmitteln entwickelt worden: es weist eine hohe Emulsionsbeständigkeit gegenüber Wasser auf, ein entscheidender Aspekt für die Nutzdauer und Leistung der Pumpe.

- 1) Lassen Sie die Pumpe ca. 10 Minuten mit laufen, damit das Öl den richtigen Flüssigkeitsgrad erreicht **"PUMP"**.
- 2) Stoppen Sie die Pumpe mit **"PUMP"**.
- 3) Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter ON/OFF ab und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- 4) Nehmen Sie die Schutzabdeckung ab.
- 5) Drehen Sie den Füllverschluss **A** mit einem Inbusschlüssel auf.
- 6) Nehmen Sie einen Behälter zum Auffangen der alten Ölfüllung und drehen Sie die Ablassschraube **B** an der Unterseite der Pumpe ab. Lassen Sie das Öl ca. 10 Minuten lang in den Behälter ausfließen.
- 7) Drehen Sie die Ablassschraube **B** wieder zu und füllen Sie Öl der Sorte ORV60 bis knapp über die Mitte des Schauglases an der Pumpe **C**.



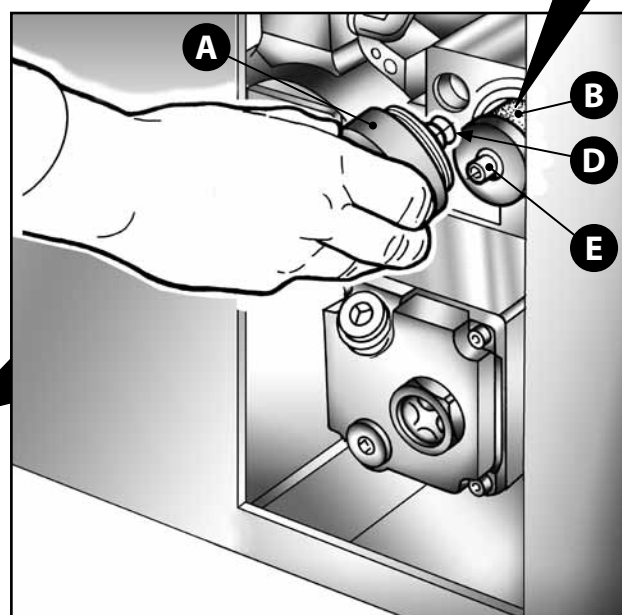
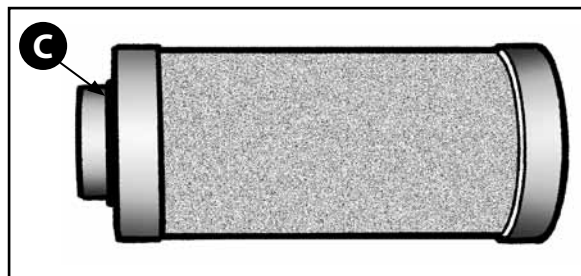
10.3 AUSTAUSCH DES LUFTENTÖL-EINSATZES DER PUMPE



HINWEIS!

Für diesen Arbeitsschritt ist ausschließlich Fachpersonal zuständig.

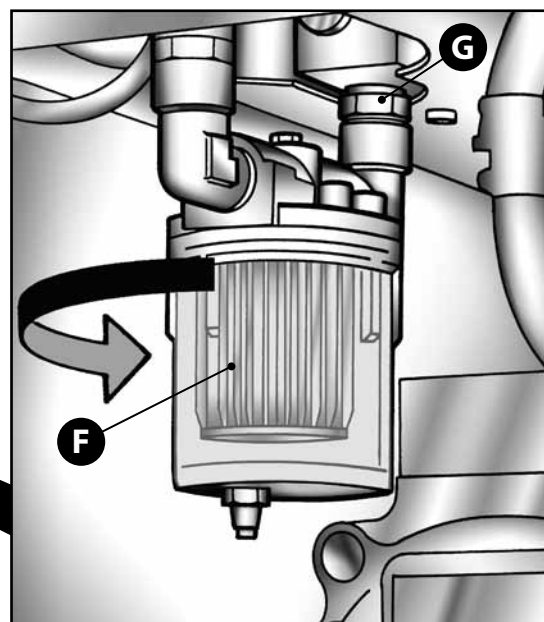
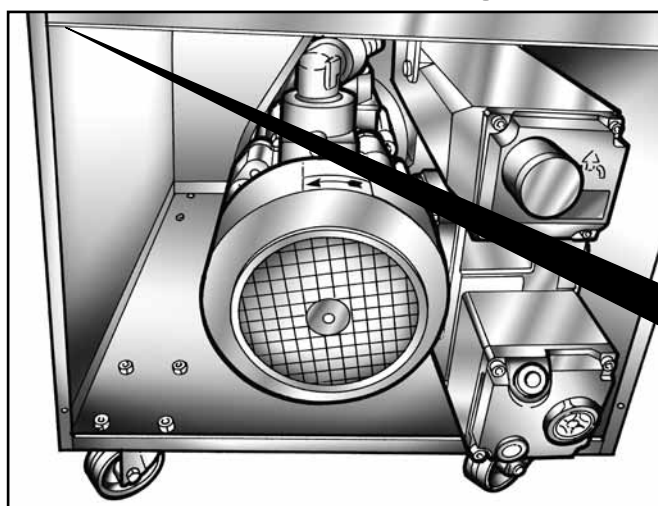
- 1) Schalten Sie die Maschine am Hauptschalter ON/OFF ab und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- 2) Drehen Sie den Deckel des Luftentöl-Einsatzes **A** auf der Rückseite der Maschine gegen den Uhrzeigersinn ab.
- 3) Ziehen Sie den Filter **B** aus seinem Sitz.
- 4) Prüfen Sie bei Installation des neuen Einsatzs die Ausrichtung des O-Rings **C**.
- 5) Drehen Sie den Deckel **A** zu und rasten Sie die Klammer **D** auf die Nase des Einsatzes **E**.



10.4 REINIGUNG DES BECKENFILTERS

Der Beckenfilter ist von der Rückseite des Beckens zugänglich.

- 1) Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter ON/OFF ab und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- 2) Drehen Sie den Filterbecher **F** gegen den Uhrzeigersinn ab und kontern Sie dabei die Schraube **G** mit einem 10er-Schlüssel.
- 3) Reinigen Sie den Becher gründlich mit Wasser, spülen Sie nach und trocknen Sie.
- 4) Blasen Sie den Filtereinsatz mit Druckluft aus.
- 5) Drehen Sie den Becher mit gekonterter Schraube **G** im Uhrzeigersinn auf.



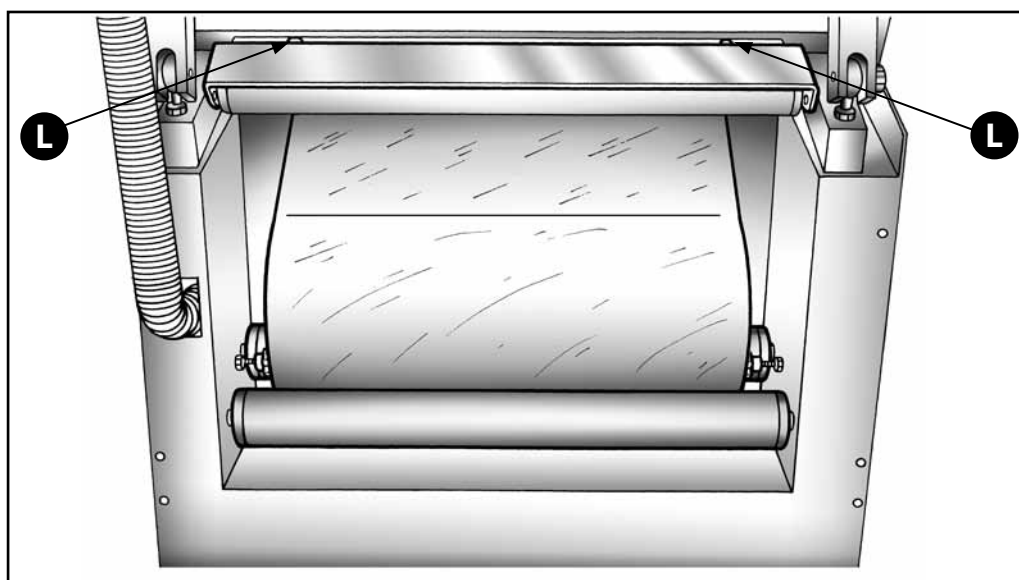
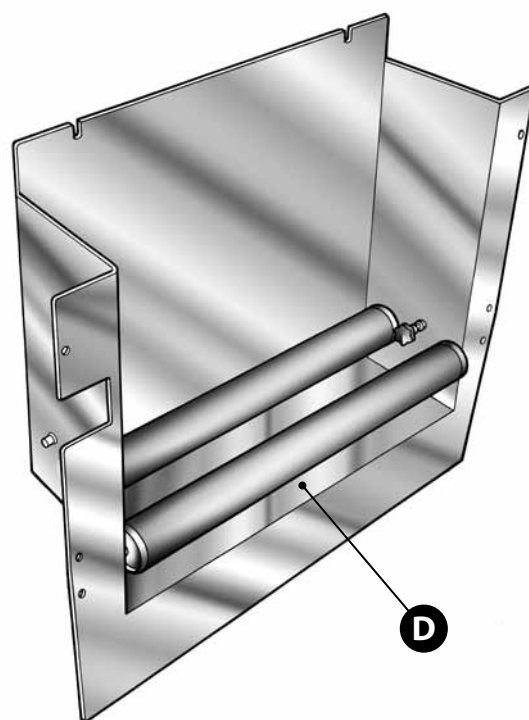
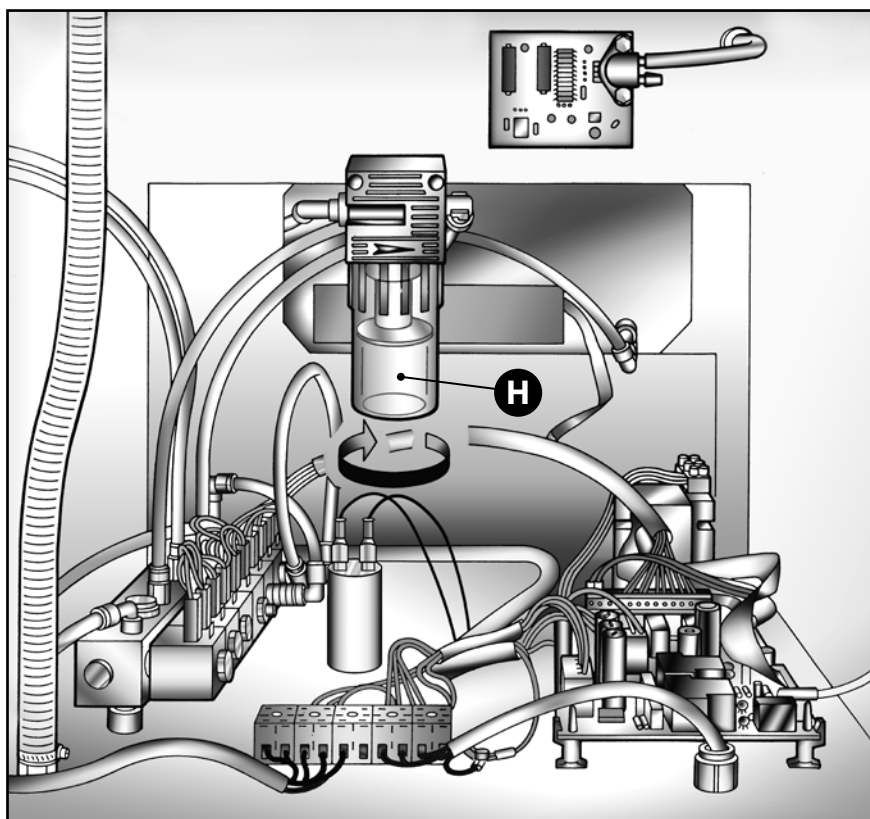
10.5 REINIGUNG DES SAUGNAPF- UND FÜHLERFILTERS

Reinigen Sie Saugnapf- und Fühlerfilter im selben Arbeitsgang.

REINIGUNG DES SAUGNAPFFILTERS

Der am Becken befestigte Saugnapffilter **H** ist durch Abnahme der Maschinenrückwand **I** zugänglich.

- 1) Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter ON/OFF ab und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- 2) Nehmen Sie die Rückwand **I** ab, indem Sie die 10 Befestigungsschrauben mit einem 3er Inbussteckschlüssel lösen.
Achtung: die 2 Schrauben **L an der Oberkante der Wand liegen nur bei geöffnetem Siegelkopf frei.**
- 3) Drehen Sie den Becher des Saugnapffilters **H** gegen den Uhrzeigersinn ab, entleeren Sie ihn und reinigen Sie gründlich.



REINIGUNG DES FÜHLERFILTERS

Der Fühlerfilter **A** ist direkt von der Vakuumkammer zugänglich; er ist mit einem Schlauch **B** am Fühler **C** auf der Rückseite der Maschine angeschlossen.

- 1) Nehmen Sie den Siegelrahmen und die Einlegeplatten aus dem Becken.
- 2) Reinigen Sie den Filter **A** mit Druckluft. Im Fall hartnäckiger Rückstände drehen Sie den Filter mit einem 13er-Schlüssel ab (**Abb. 1**) und tauchen Sie einige Minuten lang in Essigwasser und blasen Sie ihn dann mit Druckluft trocken.
- 3) Überprüfen Sie den Zustand des Schlauchs **B**, indem Sie ihn vom Fühlerhalter und Beckenanschluss abziehen; tauschen Sie einen allzu stark verschmutzten Schlauch aus.
- 4) Bringen Sie die Rückwand **D** wieder an, drehen Sie hierzu die 10 Schrauben mitsamt den 2 Schrauben **E** mit dem 3er Inbussteckschlüssel fest.

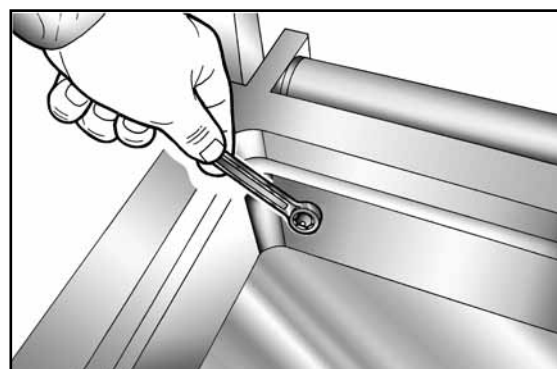
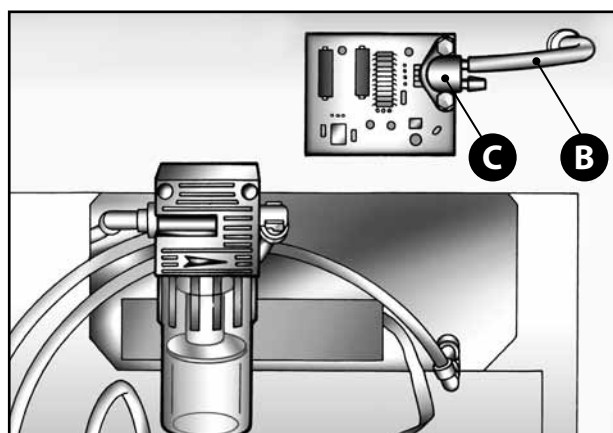
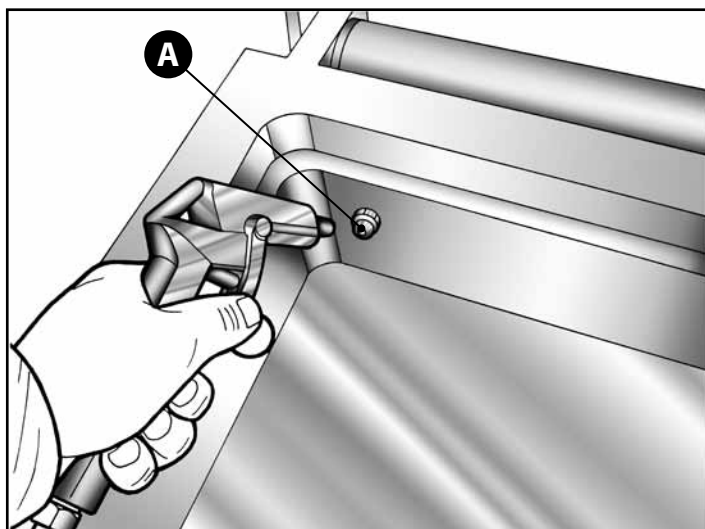
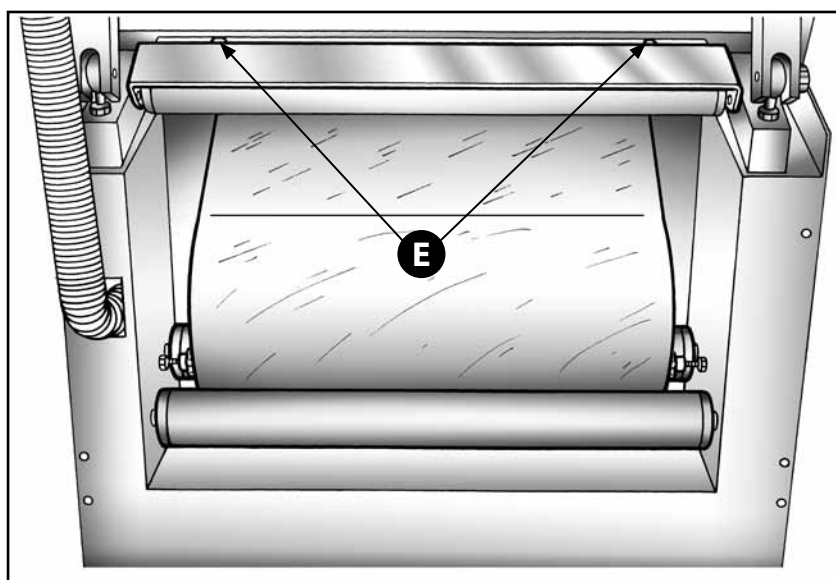
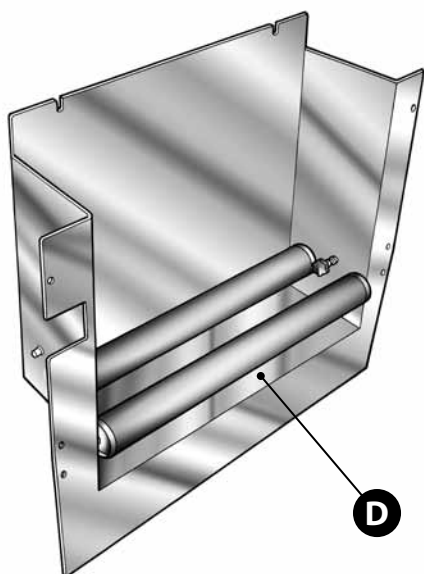
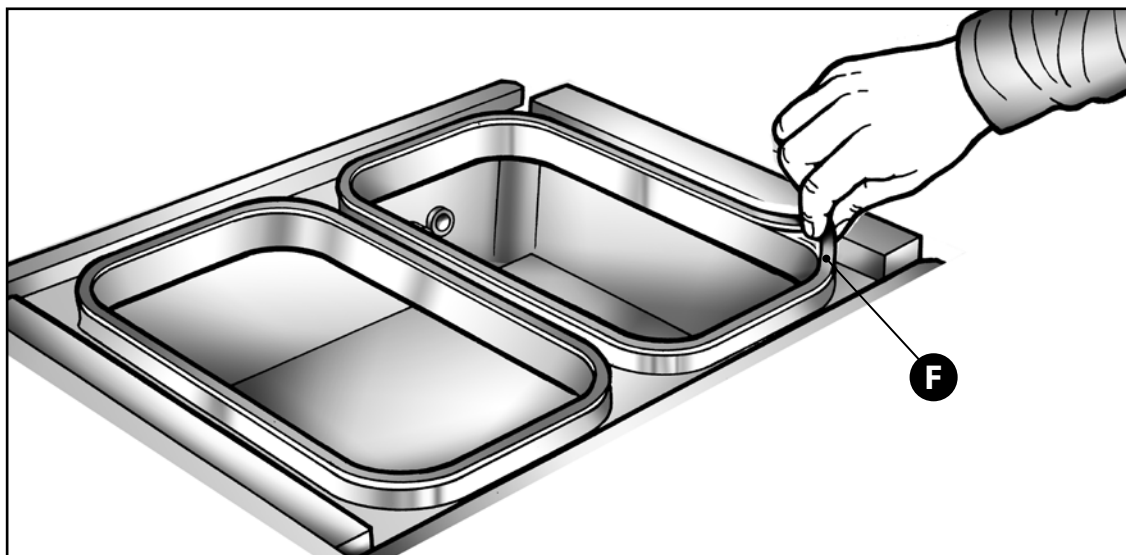


Abb. 1



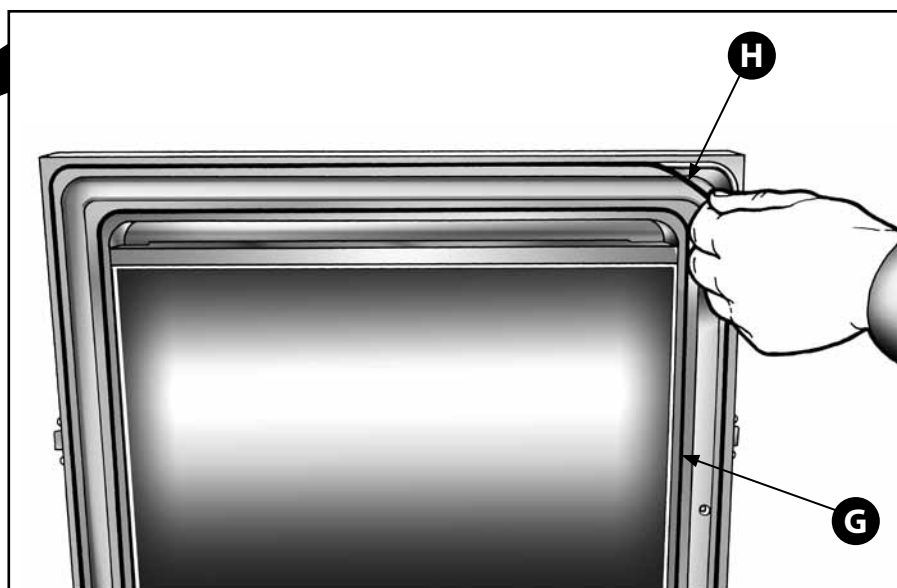
10.6 AUSTAUSCH DER ROTEN SILIKONDICHTUNGEN AN DEN SIEGELRAHMEN

- 1) Überprüfen Sie die Entsprechung zwischen Ersatzdichtung und auszutauschendem Silikonprofil.
- 2) Entfernen Sie das rote Silikonprofil von den Siegelrahmen **F** und reinigen Sie den Sitz mit Druckluft von etwaigen Schmutzresten.
- 3) Drücken Sie die neue Dichtung bündig in ihre Rille ein und sichern Sie ggf. mit Universalkleber ab.



10.7 AUSTAUSCH DER NEOPRENDICHTUNGEN AM SIEGELKOPF

- 1) Öffnen Sie den Siegelkopf.
- 2) Entfernen Sie die zwei Dichtungen **G** und **H** und reinigen Sie die jeweiligen Sitze von Schmutzresten.
- 3) Drücken Sie die neue Dichtung bündig in ihre Rille ein.



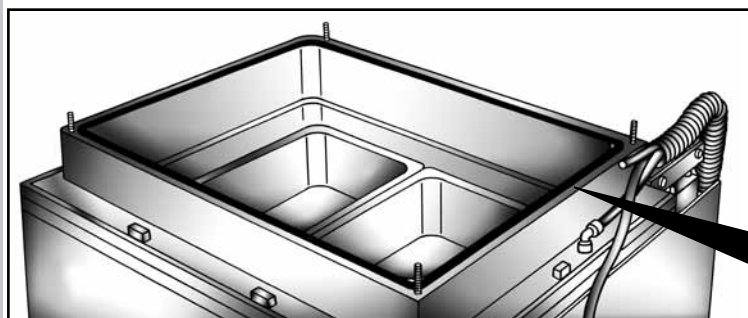
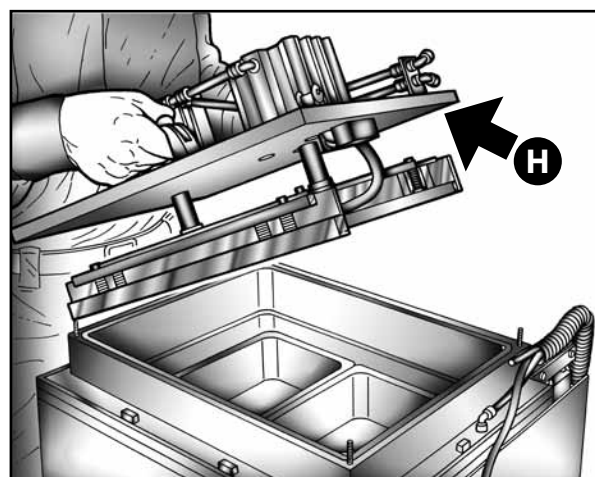
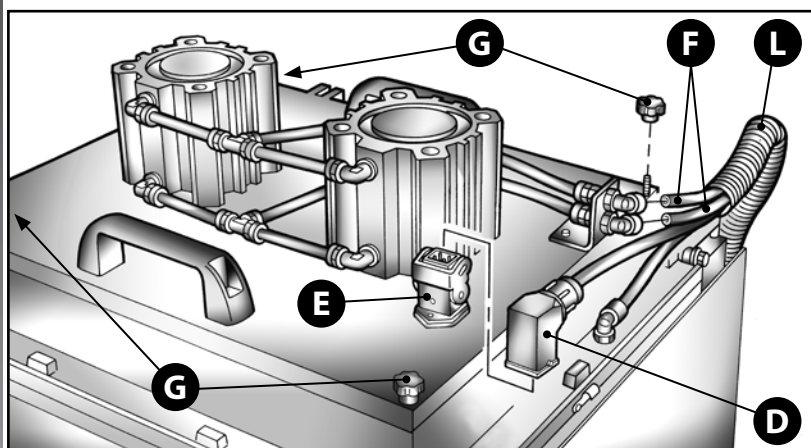
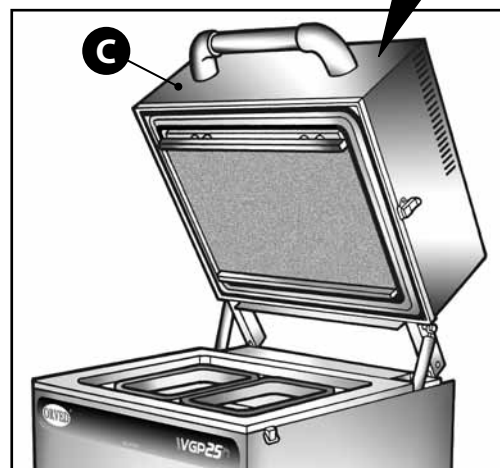
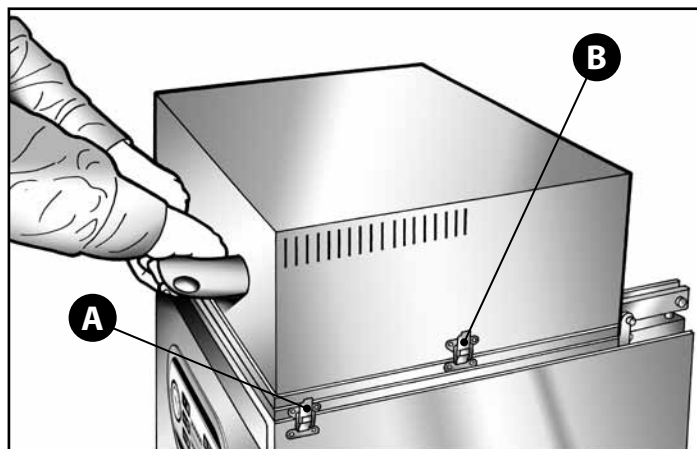
10.8 AUSTAUSCH DER NEOPRENDICHTUNGEN AN DER SIEGELEINHEIT



HINWEIS:

Für diesen Arbeitsschritt ist ausschließlich Fachpersonal zuständig.

- 1) Klappen Sie den Siegelkopf zu und sichern Sie ihn mit dem Haken **A** auf der rechten Maschinenseite.
- 2) Rasten Sie die zwei seitlichen Fixierhaken des Edelstahldeckels aus **B**.
- 3) Ziehen Sie den Deckel **C** hoch.
- 4) Lösen Sie den Steckverbinder **D** über den Sperrhebel **E**.
- 5) Streifen Sie den roten und schwarzen Schlauch **F** durch Drücken des grünen oder orangenen Anschlusrings vollkommen ab.
- 6) Schrauben Sie die vier Knöpfe **G** an den Ecken der Siegeleinheit ab.
- 7) Heben Sie die komplette Siegeleinheit **H** an den zwei Griffen, ohne dabei die Gewindestifte und Schneidaggregate zu beschädigen (Messer und Filmspannprofile).
- 8) Entfernen Sie die Dichtung **I** und reinigen Sie den Sitz von etwaigen Schmutzresten.
- 9) Drücken Sie die neue Dichtung bündig in ihre Rille ein.
- 10) Richten Sie die Siegeleinheit beim Einsetzen mit den vier Gewindestiften aus, ziehen Sie dann die Knöpfe **G** und haken Sie den Deckel ein.
- 11) Stecken Sie den roten und schwarzen Schlauch bis zum Anschlag (ca. 7 mm) in die beiden Anschlüsse. Sichern Sie den Steckverbinder mit dem Schnapphebel.
- 12) Haken Sie den Edelstahldeckel fest und führen Sie den gerippten Schlauch **L** rechts auf der Rückseite mit der Hand in die entsprechende Deckelaussparung ein.



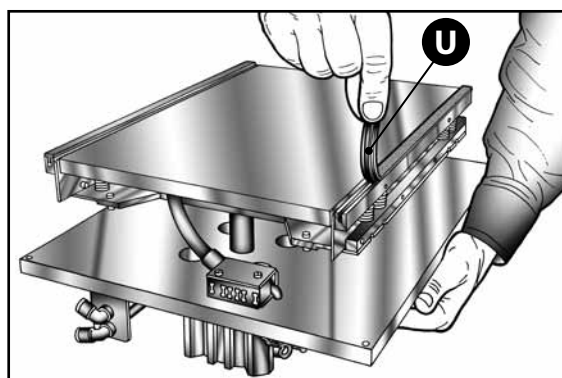
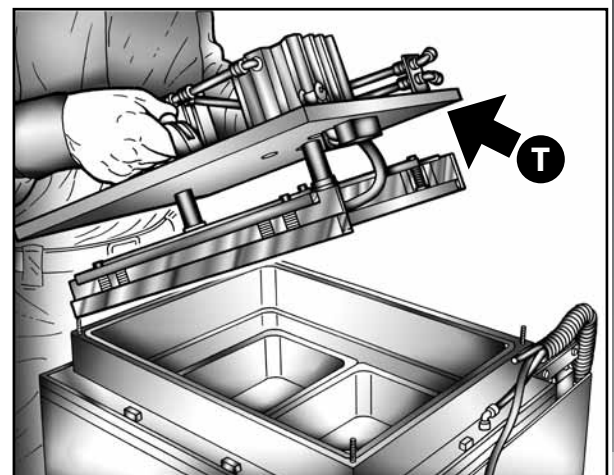
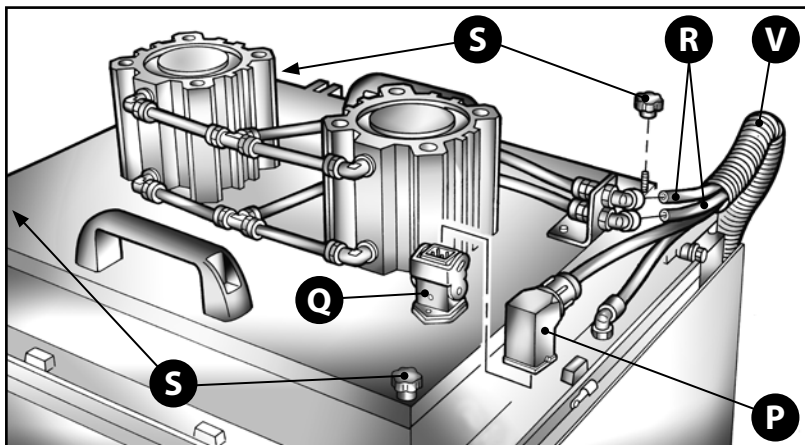
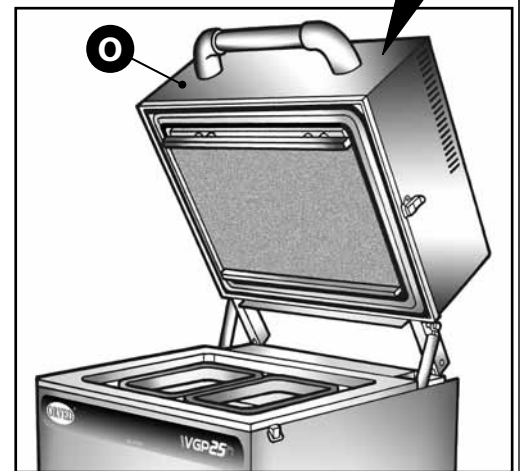
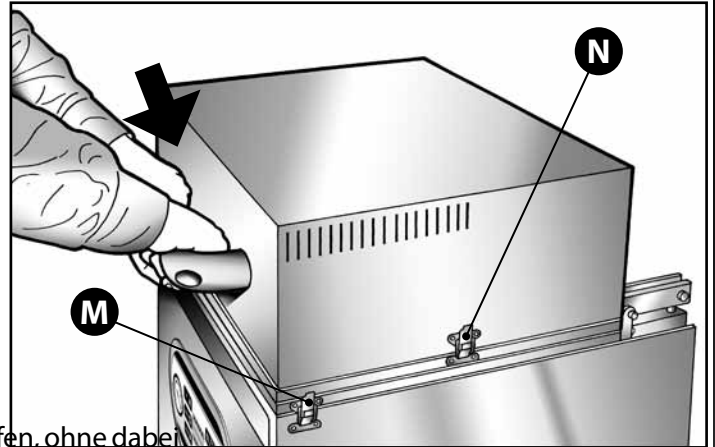
10.9 AUSTAUSCH DES GRAUEN "T"-FILMSPANNPROFILS



HINWEIS:

Für diesen Arbeitsschritt ist ausschließlich Fachpersonal zuständig.

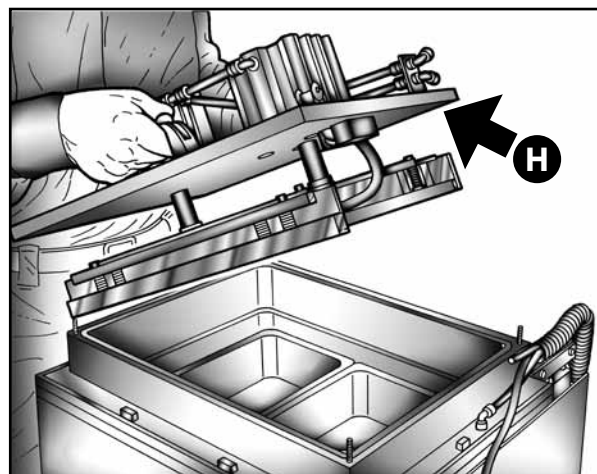
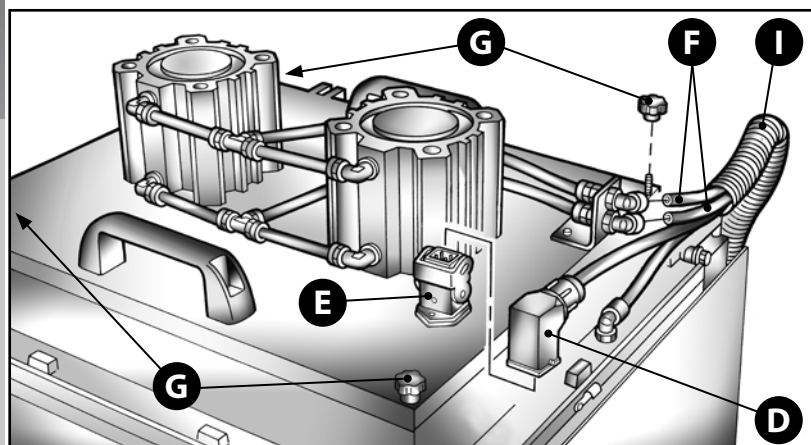
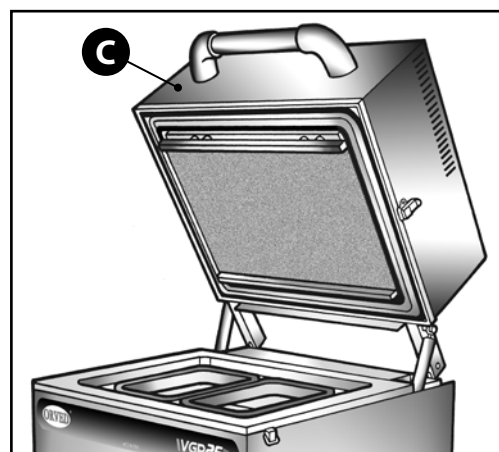
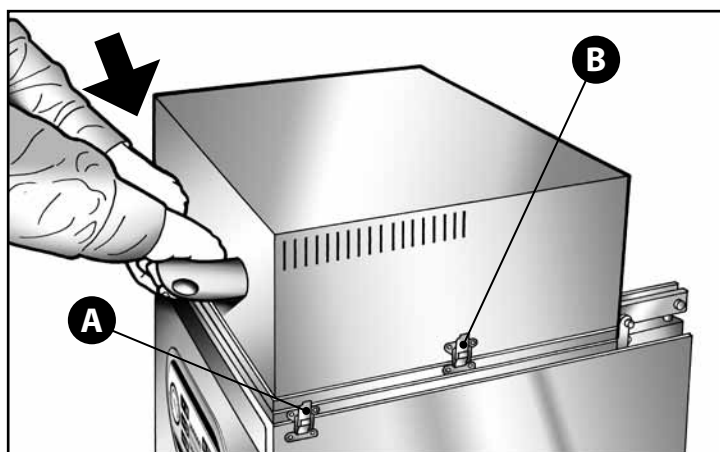
- 1) Klappen Sie den Siegelkopf zu und sichern Sie ihn mit dem Haken **M** auf der rechten Maschinenseite.
- 2) Rasten Sie die zwei seitlichen Fixierhaken des Edelstahldeckels aus **N**.
- 3) Ziehen Sie den Deckel **O** hoch.
- 4) Lösen Sie den Steckverbinder **P** über den Sperrhebel **Q**.
- 5) Streifen Sie den roten und schwarzen Schlauch **R** durch Drücken des grünen oder orangenen Anschlussrings vollkomem ab.
- 6) Schrauben Sie die vier Knöpfe **S** an den Ecken der Siegeleinheit ab.
- 7) Heben Sie die komplette Siegeleinheit **T** an den zwei Griffen, ohne dabei die Gewindestifte und Schneidaggregate zu beschädigen (Messer und Filmspannprofile).
- 8) Entfernen Sie das graue "T"-Filmspannprofil **U** und reinigen Sie den Sitz von etwaigen Schmutzresten.
- 9) Drücken Sie das neue Profil bündig in seine Rille ein.
- 10) Richten Sie die Siegeleinheit beim Einsetzen mit den vier Gewindestiften aus und ziehen Sie dann die vier Knöpfe **S** fest.
- 11) Stecken Sie den roten und schwarzen Schlauch bis zum Anschlag (ca. 7 mm) in die beiden Anschlüsse. Sichern Sie den Steckverbinder mit dem Schnapphebel.
- 12) Haken Sie den Edelstahldeckel fest und führen Sie den gerippten Schlauch **V** rechts auf der Rückseite mit der Hand in die entsprechende Deckelaussparung ein.



10.10 AUSTAUSCH DER SIEGELEINHEIT VGP

- 1) Klappen Sie den Siegelkopf zu und sichern Sie ihn mit dem Haken **A** auf der rechten Maschinenseite.
- 2) Rasten Sie die zwei seitlichen Fixierhaken des Edelstahldeckels aus **B**.
- 3) Ziehen Sie den Deckel **C** hoch.
- 4) Lösen Sie den Steckverbinder **D** über den Sperrhebel **E**.
- 5) Streifen Sie den roten und schwarzen Schlauch **F** durch Drücken des grünen oder orangenen Anschlusrings vollkommen ab.
- 6) Schrauben Sie die vier Knöpfe **G** an den Ecken der Siegeleinheit ab.
- 7) Heben Sie die komplette Siegeleinheit **H** an den zwei Griffen vertikal ab, ohne dabei die Gewindestifte und Schneidaggregate zu beschädigen (Messer und Filmspannprofile).
- 8) Richten Sie die Siegeleinheit beim vertikalen Einsetzen mit den vier Gewindestiften aus.
- 9) Befestigen Sie die Siegeleinheit mit den vier Knöpfen **G**.
- 10) Stecken Sie den roten und schwarzen Schlauch bis zum Anschlag (ca. 7 mm) in die beiden Anschlüsse. Sichern Sie den Steckverbinder mit dem Schnapphebel.
- 11) Haken Sie den Edelstahldeckel fest und führen Sie den gerippten Schlauch **I** rechts auf der Rückseite mit der Hand in die entsprechende Deckelaussparung ein.

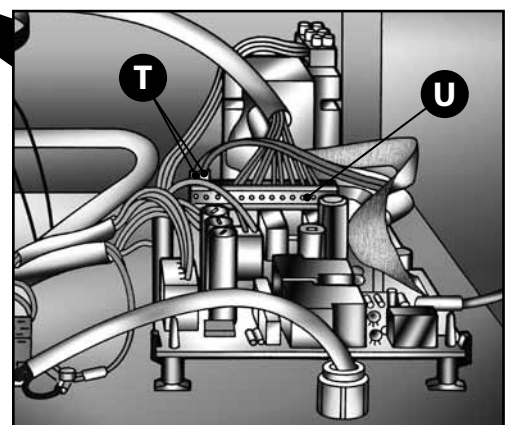
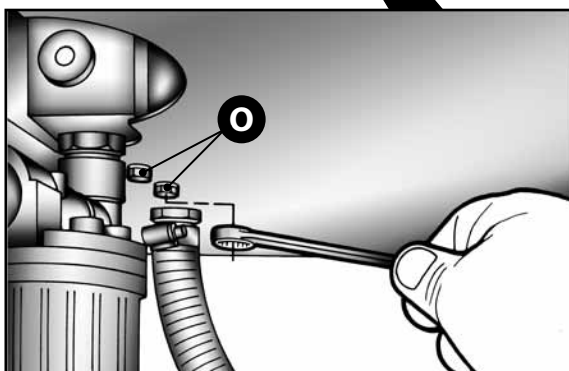
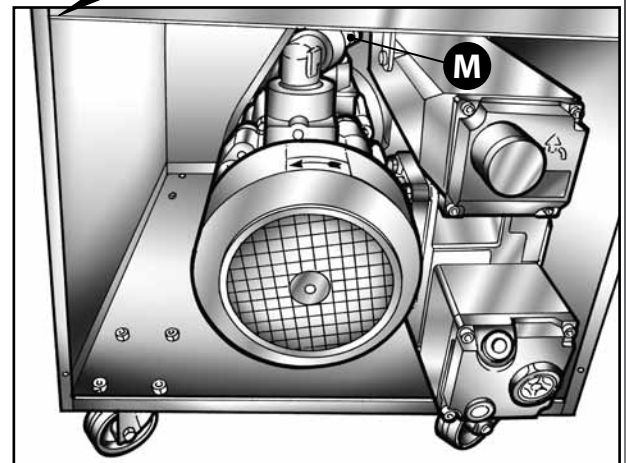
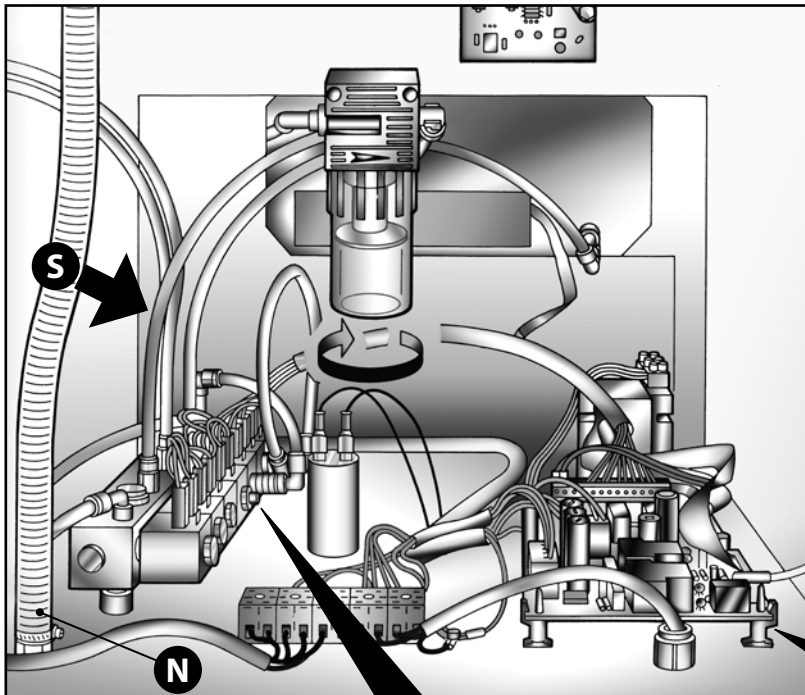
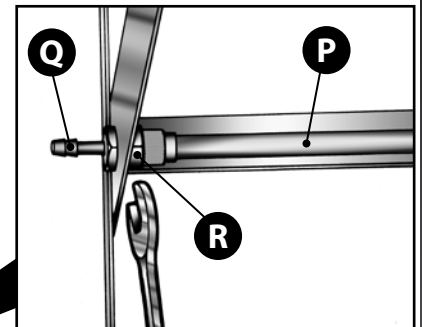
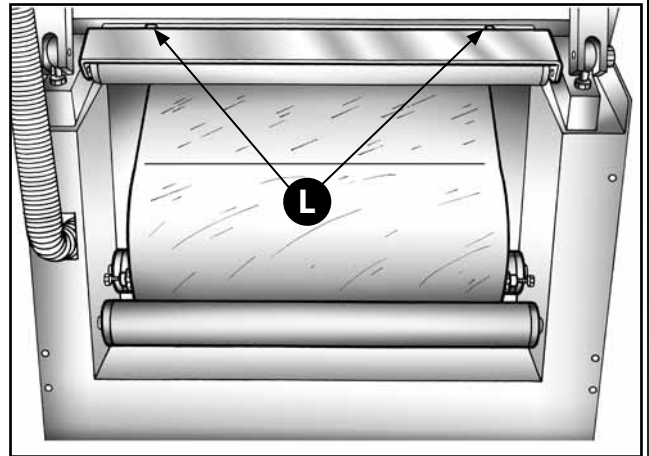
N **HINWEIS!!! ACHTEN SIE AUF DIE ENTSPRECHUNG VON SIEGELRAHMEN UND SIEGELEINHEIT (ANDERNFALLS KÖNNTEN DIE MESSER UNWEIGERLICH BESCHÄDIGT WERDEN). SIEGELEINHEITEN MIT TRENNSCHWEISUNG DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH MIT DEM DAZU PASSENDEN SIEGELRAHMEN VERWENDET WERDEN. VERGLEICHEN SIE ZWECKS NACHWEIS DER ENTSPRECHUNG, OB DAS ETIKETT DER SIEGELEINHEIT (AN DER OBERSEITE DER EINHEIT OHNE EDELSTAHLDECKEL) MIT DEM DES SIEGELRAHMENS ÜBEREINSTIMMT.**



10.11 AUSTAUSCH DES MAGNETVENTILBLOCKS MIT FILTER

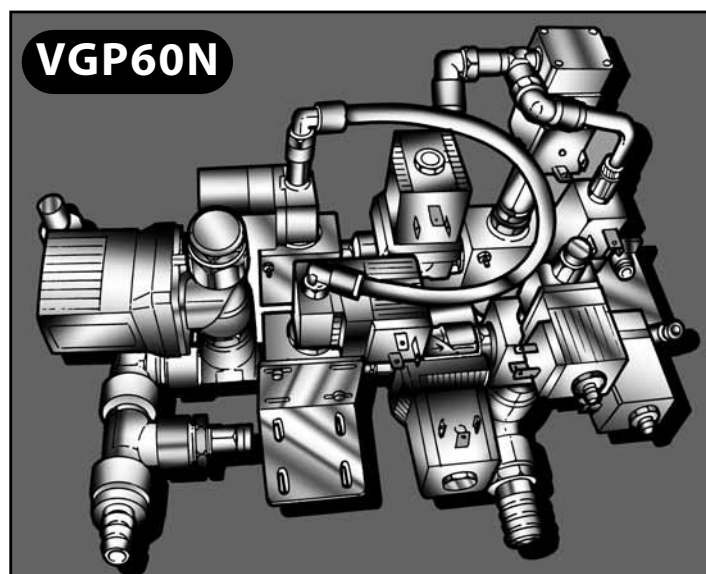
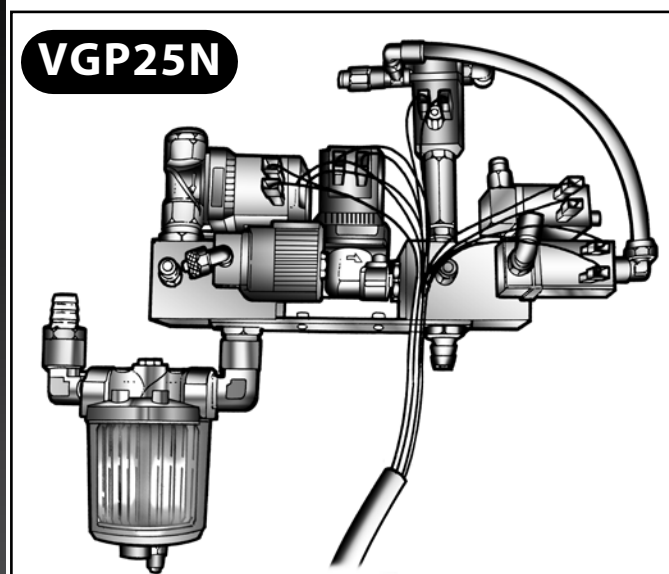
HINWEIS: Für diesen Arbeitsschritt ist ausschließlich Fachpersonal zuständig.
Die Form des Magnetventilblocks kann je nach Baujahr der Maschine von der abgebildeten Einheit abweichen.

- 1) Schalten Sie die Maschine ab und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- 2) Nehmen Sie die Rückwand ab, indem Sie die 10 Befestigungsschrauben mit einem 3er Inbussteckschlüssel lösen. **Achtung! Die 2 Schrauben L an der Oberkante der Wand liegen nur bei geöffnetem Siegelkopf frei.**
- 3) Ziehen Sie den Spiralschlauch auf der Anschlussseite von Pumpe M und Becken N durch Lösen der Schellen ab.
- 4) Lösen Sie die zwei M6x10 Befestigungsschrauben des Blocks O an der Unterseite der mittleren Edelstahlablage mit einem 10er Inbusschlüssel.
- 5) Ziehen Sie den Rilschlauch Ø9mm P vom Anschluss der Gasflasche Q ab, indem Sie den Anschlussring des Schlauchhalters R auf der linken Innenseite mit einem 14er Inbusschlüssel abschrauben.
- 6) Ziehen Sie die sechs Rilsanschlätze Ø 9 mm S (4 weiße + 1 schwarzer + 1 roter) von den Steckanschlüssen (durch grünen Bundring gekennzeichnet) ab und markieren Sie die Anschlusspositionen mit Filzstift.
- 7) Trennen Sie die zwei schwarzen Stromkabel T links von der Anschlussklemme U der Steuerelektronik; lösen Sie daraufhin die Klemme von der Elektronik (siehe folgende Abbildung)



REGELMÄSSIGE WARTUNG

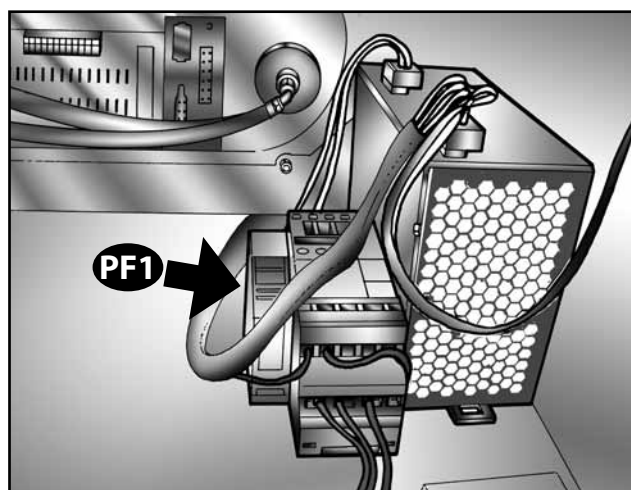
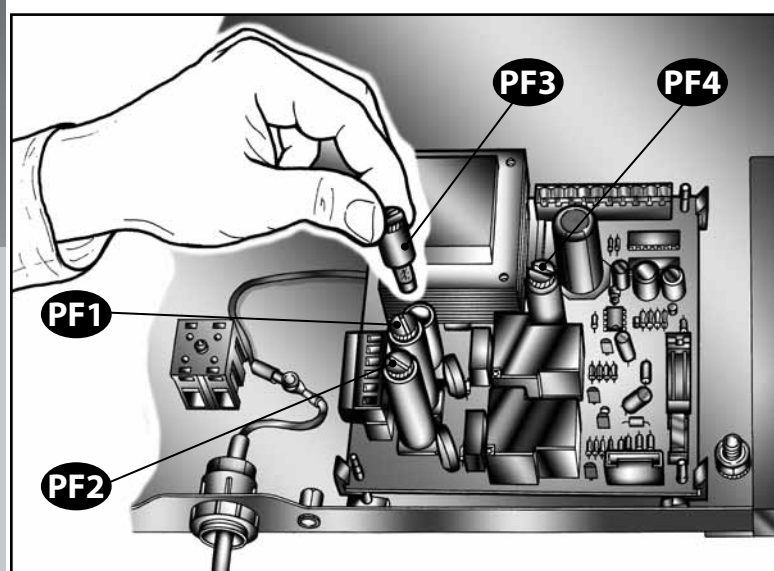
- 8) Streifen Sie den Magnetventilblock mit Beckenfilter ab und setzen Sie die neue Einheit ein.
- 9) Befestigen Sie den neuen Block mit den zwei Schrauben an der Ablage und schließen Sie dann die sechs Schläuche $\varnothing 9$ in den vorab markierten Positionen an.
- 10) Stellen Sie die unter Schritt 7) beschriebenen elektrischen Anschlüsse wieder her.
- 11) Verbinden Sie die zwei unter 3) geschilderten Spiralschläuche mit den Anschlüssen auf Pumpen- und Beckenseite.
- 12) Bevor Sie die Rückwand schließen, sollten Sie einen kompletten Arbeitszyklus fahren und hiermit den Maschinenbetrieb überprüfen. Schließen Sie hierfür die Maschine an das Stromnetz an und achten Sie darauf, dass keine Körperteile mit den spannungsführenden Teilen in Berührung kommen.
- 13) Bringen Sie die Rückwand wieder an, drehen Sie dabei die 10 Schrauben mit einem 3er Inbussteckschlüssel fest.



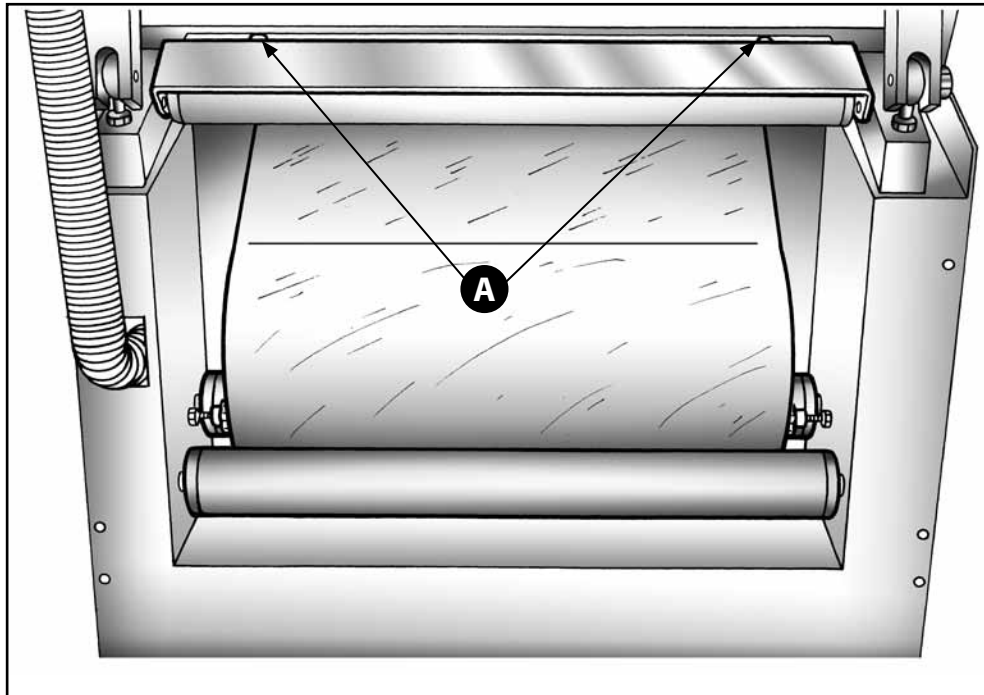
10.12 AUSTAUSCH DER SICHERUNGEN

AMPEREWERTE DER SICHERUNGEN PF1-PF4

POSITION	PF1		PF2		PF3		PF4	
MODELL	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60	VGP25	VGP60
FUNKTION	PUMPENSCHUTZ		SIEGELPLATTEN-SCHUTZ		VERSORGUNG 100VA STEUERTRAFO		SCHUTZ STEUERELEKTRONIK	
WERT (A)	10	12	8	-	1	-	5	-

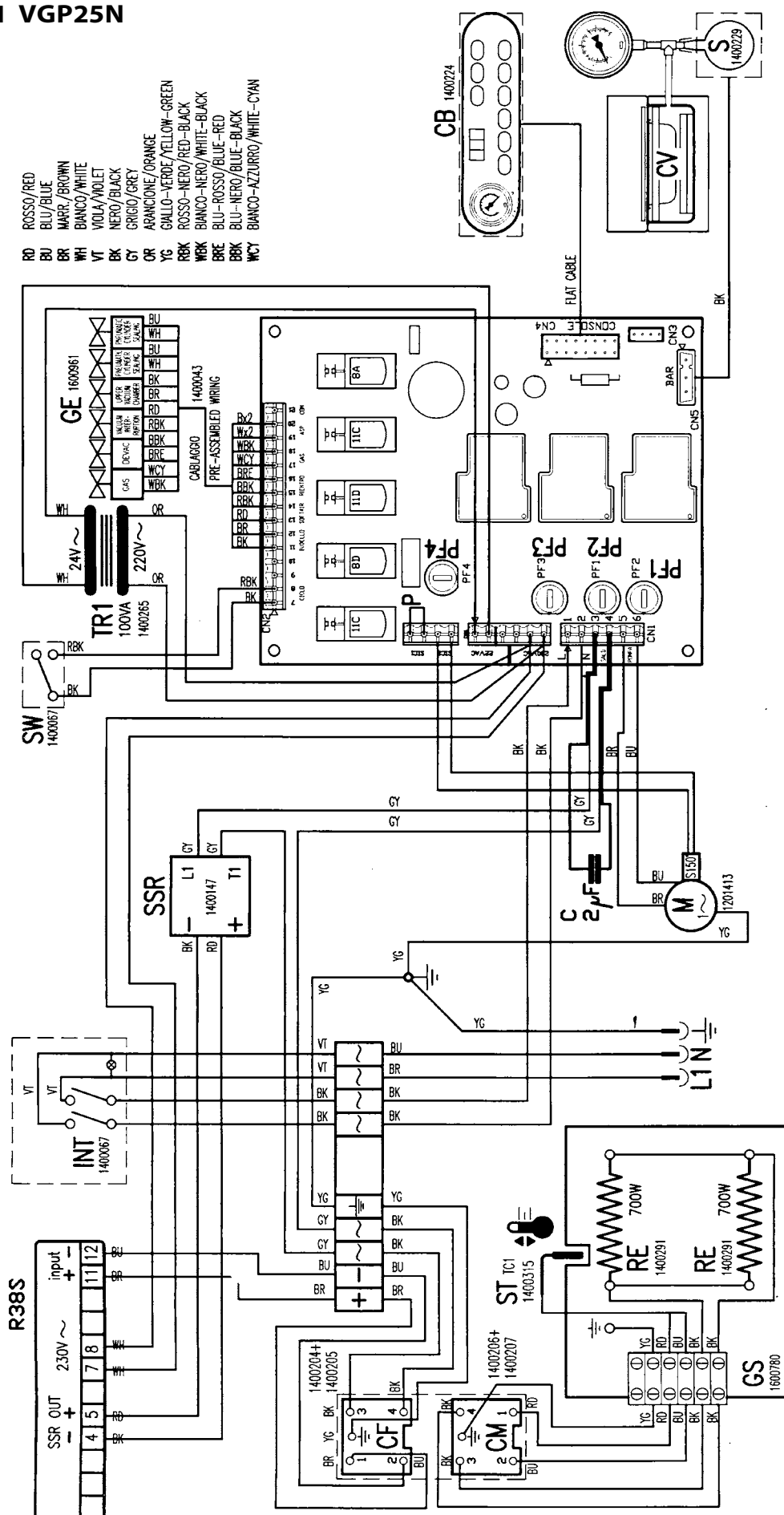


- 1) Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter ON/OFF ab und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- 2) Nehmen Sie die Rückwand ab, indem Sie die 10 Befestigungsschrauben mit einem 3er Inbussteckschlüssel lösen.
Achtung! Die 2 Schrauben **A an der Oberkante der Wand liegen nur bei geöffnetem Siegelkopf frei.**
- 3) Ziehen Sie den Sicherungshalter durch eine halbe Drehung gegen den Uhrzeigersinn heraus und ersetzen Sie die durchgebrannte Sicherung gegen eine mit gleichwertige mit Eigenschaften lt. Tabelle.
- 4) Bringen Sie die Rückwand wieder an, drehen Sie hierzu die 10 Schrauben mitsamt den 2 Schrauben **A** mit einem 3er Inbussteckschlüssel fest.



11. SCHALTPLÄNE

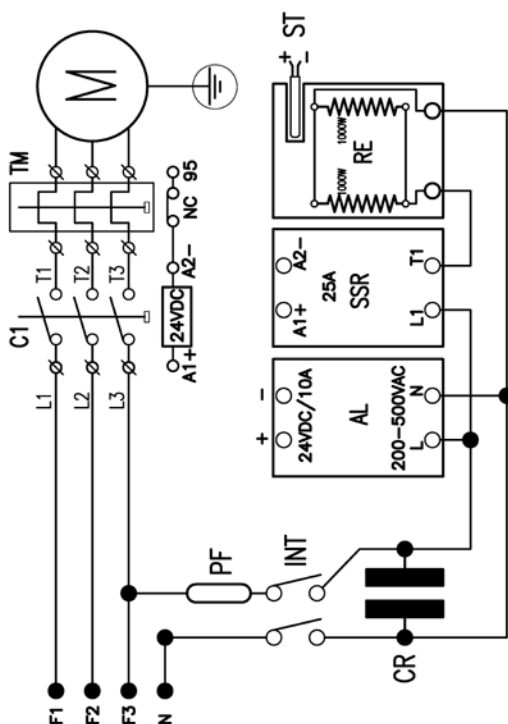
11.1 VGP25N



- INT. GENERALE / GENERAL SWITCH / INT.PRINCIPAL / HAUPTSCHALTER / INT.PRINCIPAL 1400067
 TE TERMOSTATO LTC15/2ME / THERMOSTAT LTC15/2ME / THERMOSTAT LTC15/2ME / THERMOSTAT LTC15/2ME 1400588
 SSR RELE STATICO / SOLID STATE RELAY / RELAIS STATIQUE / HALBLEITERRELAIS / RELÉ DE ESTADO SÓLIDO 1400147
 GE GRUPPO ELETTROVALVOLE / SOLENOID VALVE UNIT / BLOC D'ÉLECTROVANNES / STEUERBLOCK MIT MAGNETVENTILEN / BLOQUE ELECTROVALVULAS 1600961
 TR1 TRASFORMATORE 100VA / 100VA TRANSF./TRANSF. 100VA/100VA TRAFÓ/TRANSF. 100VA 1400265
 SP SCHEDA POTENZA / POWER BOARD / PLATINE PUISSANCE / STEUERLEITUNG / PANEL ELECTRONICO 1400232
 PF1 FUSIBILE 10A PER POMPA/PUMP 10A-FUSE/FUSIBLE 10A POUR POMPE / 10A-SICHERUNG FÜR PUMPE/FUSIBLE 10A PARA BOMBA 1400120
 PF2 FUSIBILE 8A PIUSTRÀ SUD./HEATING PLATE 8A-FUSE/FUSIBLE 8A POUR PLAQUE CHAUFFANTE / 8A-SICHERUNG FÜR HEIZPLATTE/ FUSIBLE 8A PARA PLACA CALENTADORA 1400119
 PF3 FUSIBILE 1A PER TRASF./TRANSF. 1A-FUSE/FUSIBLE 1A PARA TRANSF. 1A/1A-SICHERUNG FÜR TRAFÓ/FUSIBLE 1A PARA TRANSF. 1400112
 PF4 FUSIBILE 5A PER SCHEDA/P.B.OARD.5A-FUSE/FUSIBLE 5A/5A-SICHERUNG FÜR STEUERLEITUNG/FUSIBLE 5A PARA PANEL ELECT. 1400114
 CF CONNETTORE FEMMINA / CONNECTOR SOCKET / CONNEXEUR FEMELLE / BUCHSE STECKVERBINDER / ZÓCALO CONECTOR 1400204+ 1400205
 CM CONNETTORE MASCHIO / CONNECTOR PLUG / CONNEXEUR MÂLE / STECKER STECKVERBINDER / CONECTOR 1400206+1400207
 SW MICROINTERRUTTORE COPERCHIO / LID SWITCH CONTACT / CONTACTEUR SWITCH COUVERCLE / DECKELSCHALTER / MICROINTERRUPTOR TAPA 1400339
 CB TASTIERA COMANDI / CONTROL BOARD / PILOTAGE ÉLECTRONIQUE / BEDIENTUNGSELEKTRONIK / PANEL DE MANDO 1400224
 M POMPA A VUOTO / VACUUM PUMP / POMPE À VIDE / VAKUUMPUMPE / BOMBA PARA VACÍO 1201413
 S SENSORE VUOTO / VACUUM SENSOR / CAPTEUR DE VIDE / VAKUUM-DRUCKFÜHLER / SENSOR DE VACÍO 1400229
 CV CAMERA A VUOTO / VACUUM CHAMBER / CHAMBRE À VIDE / VAKUUMKAMMER / CÁMARA DE VACÍO
 GS GRUPPO SALDANTE / HEATING STATION / STATION DE CHAUFFE / HEIßSTATION / UNIDAD SOLDADORA 1600780 (STANDARD)
 ST SONDA DI TEMPERATURA TC1 / TEMPERATURE SENSOR TC1 / SONDE DE TEMPÉRATURE TC1 / TEMPERATUREFÜHLER TC1 / Sonda de Temperatura TC1 1400315
 RE RESISTENZA 700W / 700W HEATING ELEMENT / RESISTANCE CHAUFFANTE 700W / 700W HEIZUNGSELEMENT 1400291

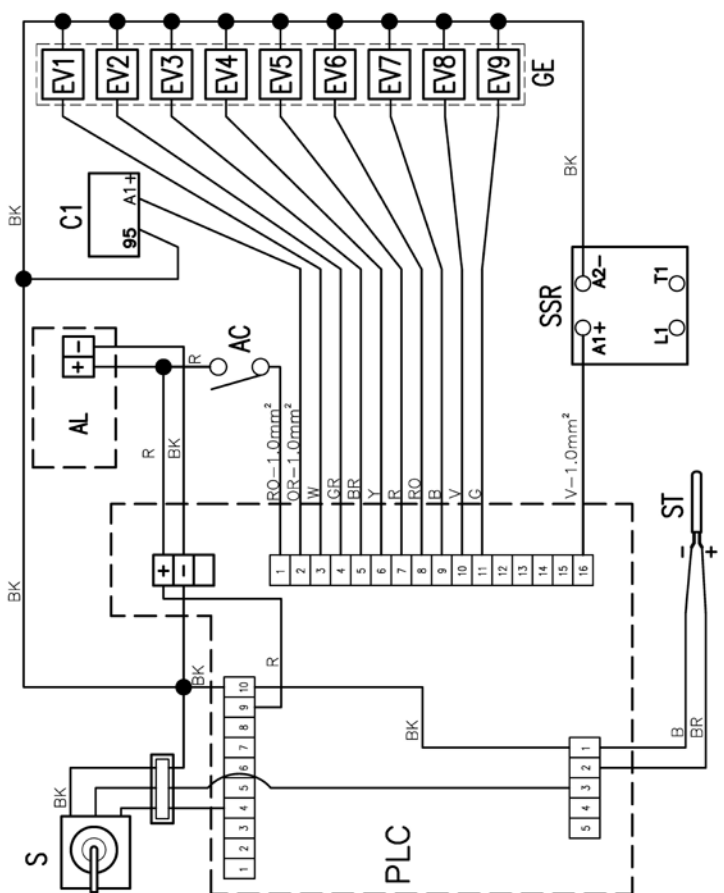
11.2 VGP60N

SCHEMA CIRCUITO AD ALTA TENSIONE / HIGH VOLTAGE WIRING DIAGRAM



LEGENDA	
M	POMPA A VUOTO LB60
ST	SONDA TEMPERATURA TERMOCOPIA TIPO J
INT	INTERRUTTORE GENERALE 230VAV 16A
PF	PORTAFUSIBILE CON FUSIBILE 12A
RE	RESISTENZA 2x1000W
AC	AVVIO CICLO DI LAVORO MACCHINA
S	SENSORE DI DEPRESSIONE
C1	TELERUTTORE POMPA
AL	ALIMENTATORE 110-220VAC 24V DC
SSR	RELÉ STATICO
GE	GRUPPO ELETTROVALVOLE
PLC	PLC PIXSYS TIPO TD240
CR	CONDENSATORE DI RIFASAMENTO 2 MF 425VAC
EV1	ELETTROVAL-ASPIRAZIONE CAMPANA SUPERIORE
EV2	ELETTROVAL-ASPIRAZIONE CAMPANA INFERIORE
EV3	ELETTROVAL-PISTONI DI SALTATURA (TUBO NERO)
EV4	ELETTROVAL-PISTONI DI SALTATURA (TUBO ROSSO)
EV5	ELETTROVAL-VENTOSE FERMAFILM
EV6	ELETTROVAL-CAMERA VUOTO DI CONTORNO
EV7	ELETTROVAL-INIEZIONE GAS SUPERIORE
EV8	ELETTROVAL-GAS INFERIORE
EV9	ELETTROVAL-GAS INFERIORE

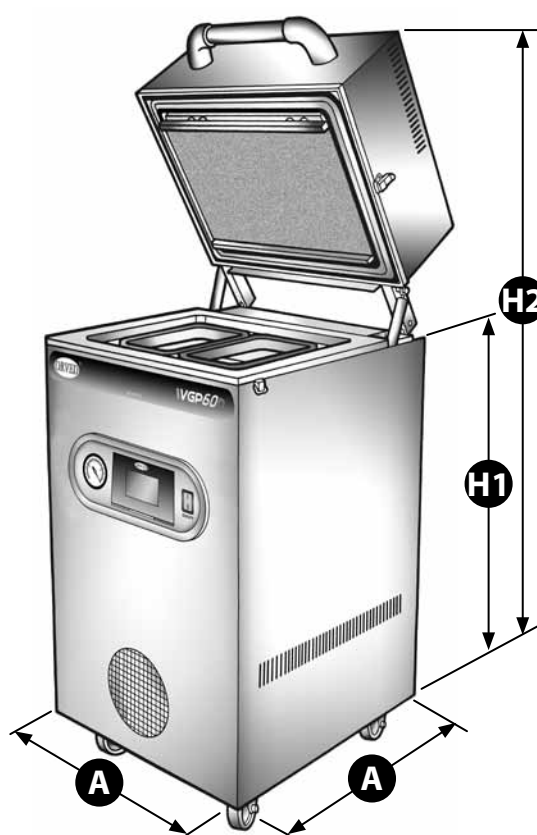
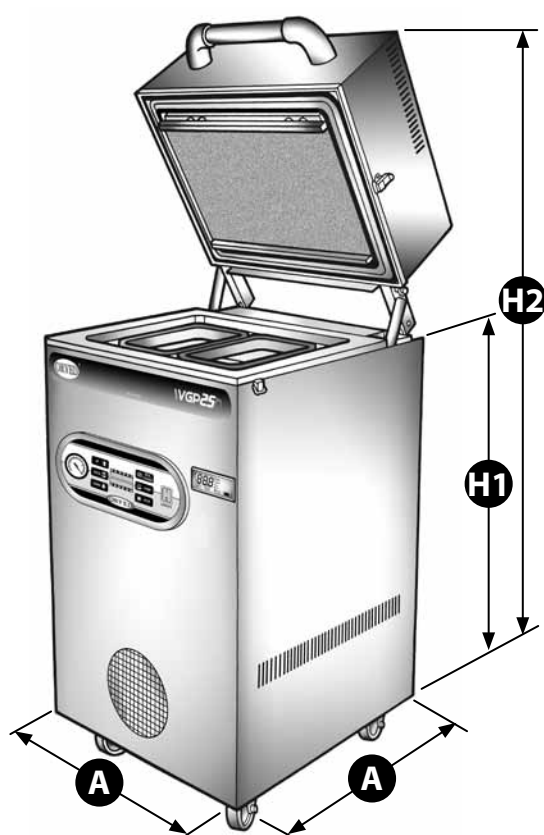
SCHEMA CIRCUITO DI BASSA TENSIONE / LOW VOLTAGE WIRING DIAGRAM



R ROSSO/RED
 B BLU/BLUE
 BR MARR./BROWN
 W BIANCO/WHITE
 V VIOLO/VIOLET
 BK NERO/BLACK
 G GRIGIO/GREY
 OR ARANCIONE/ORANGE
 RO-1.0mm²
 OK-1.0mm²
 V-1.0mm²
 ROSA 1.0mm² / ROSE 1.0mm²
 ARANCIONE 1.0mm² / ORANGE 1.0mm²
 VERDE 1.0mm² / GREEN 1.0mm²
 ROSA/ROSE
 Y GIALLO/YELLOW
 GR VERDE/GREEN

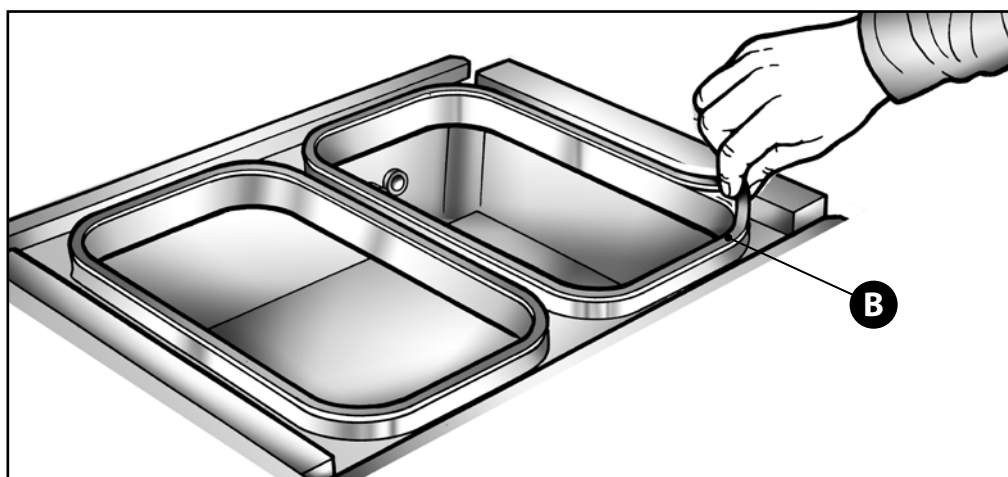
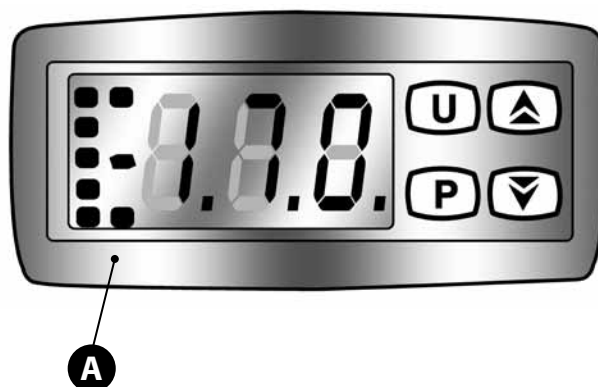
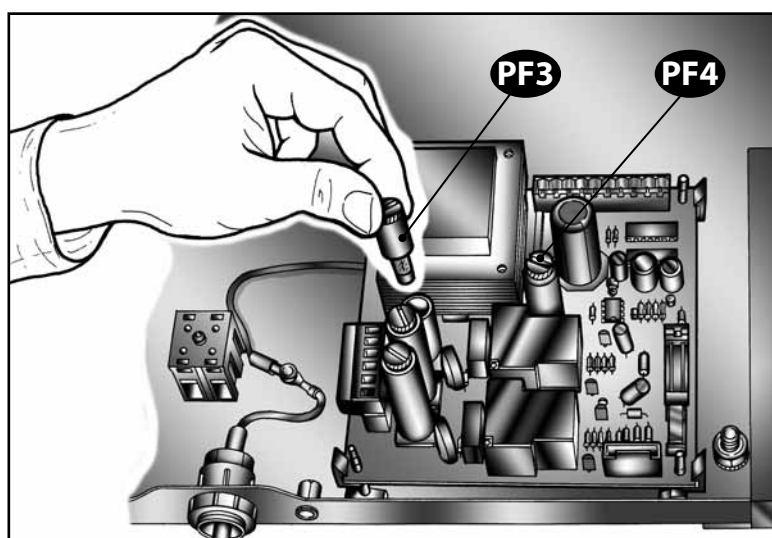
12. TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN	MODELS	
	VGP25	VGP60
GEWICHT	118 Kg	141 Kg
ABMESSUNGEN A×B×H1/H2	525×625×1125/1505 mm	525×625×1125/1505 mm
NENNSAUGVERMÖGEN	25 m ³ /h	60 m ³ /h
ENDDRUCK	0,5 mbar	0,5 mbar
PUMPENLEISTUNG	W (50HZ) 750 W - W (60HZ) 900 W	-
PUMPENÖLTYP UND FÜLLMENGE	ORV 60 - lt. 1,20	ORV 60 - lt. 1,50
GESAMTLEISTUNG	2850 W	2900 W
BEDIENUNG	Digitale 12-ziffrige Anzeige - 20 programme	-
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS	STANDARD: 220-240 V 1PH+N+PE/50-60HZ	400V DREIPHASIG+N 50/60Hz
MAXIMALE GRÖSSE DER SCHALEN	MAX: mm 330×267×h130 STANDARD: 1×1/2GN - 2×1/4N - 4×1/8GN	MAX: mm 330×267×h130 STANDARD: 1×1/2GN - 2×1/4N - 4×1/8GN
MAXIMALE FILMROLLENBREITE	MIN. 320 mm – MAX. 400 mm	MIN. 320 mm – MAX. 400 mm
SICHERUNGEN	PF1 10A - PF2 8A - PF3 1A - PF4 5A	-
UMGEBUNGS - BEDINGUNGEN	Temperatur: 12-40°C Feuchtigkeit: 10-80%	Temperatur: 12-40°C Feuchtigkeit: 10-80%
LÄRMERZEUGUNG	65 dB(a)	70 dB(a)
HÄUFIGKEIT DES ÖLWECHSELS	10.000 Zyklen	150.000 Zyklen
OPTIONALS	SIEGELRAHMEN AUF MASS SCHALENHEBER TRENNSCHWEISSUNG	SIEGELRAHMEN AUF MASS SCHALENHEBER TRENNSCHWEISSUNG

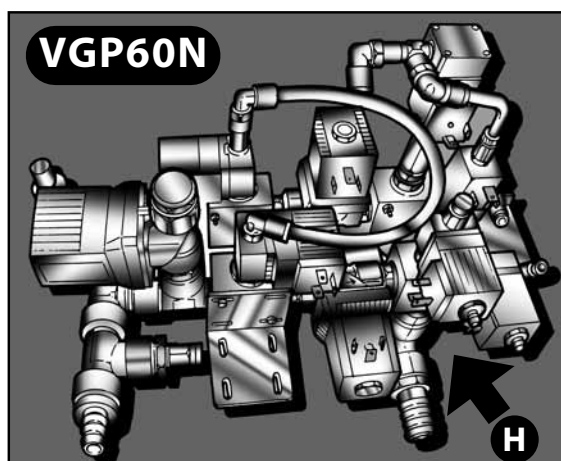
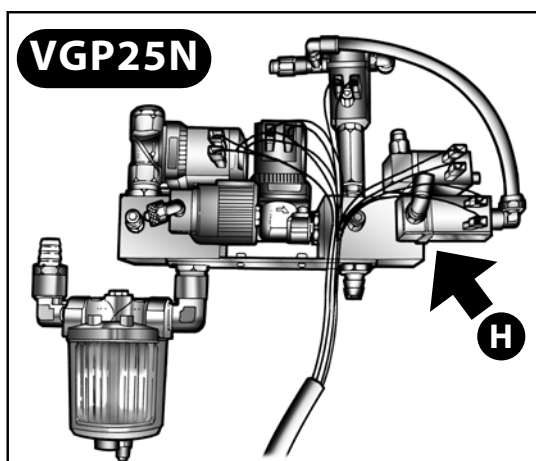
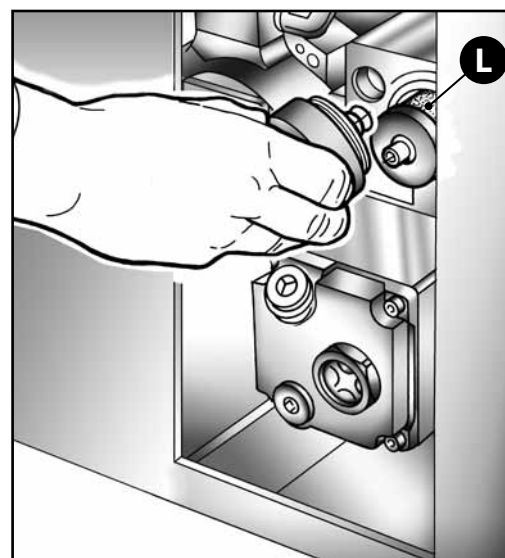
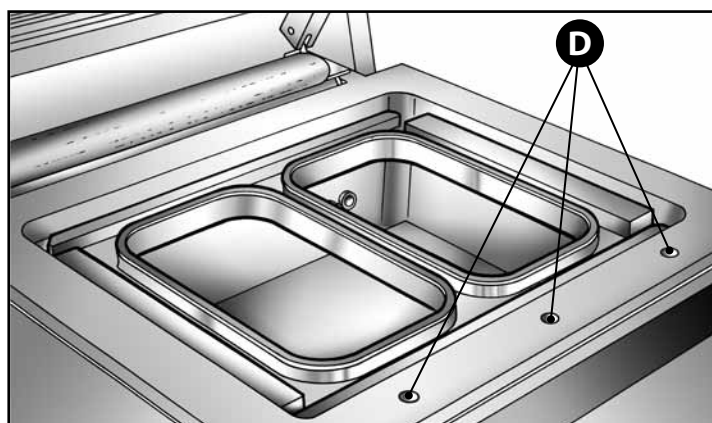
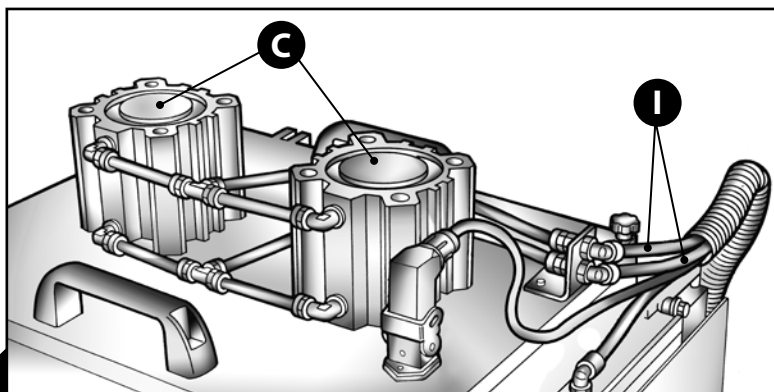
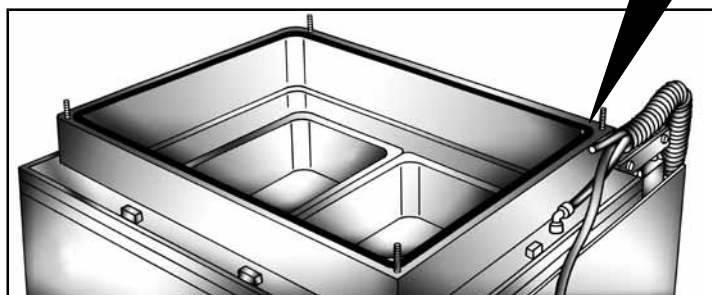
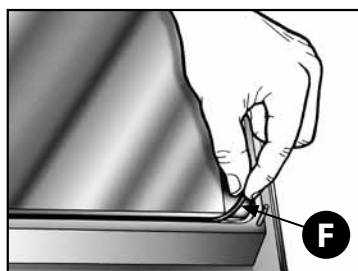
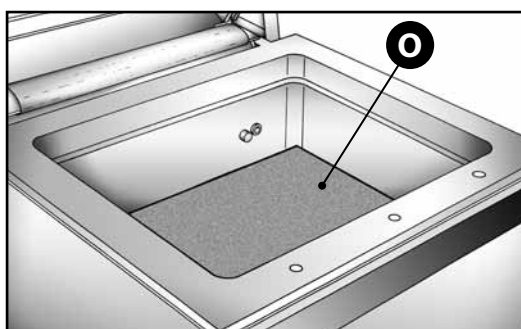
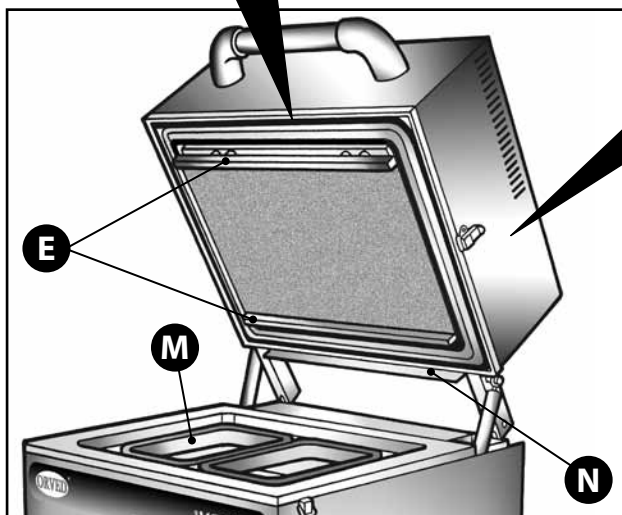
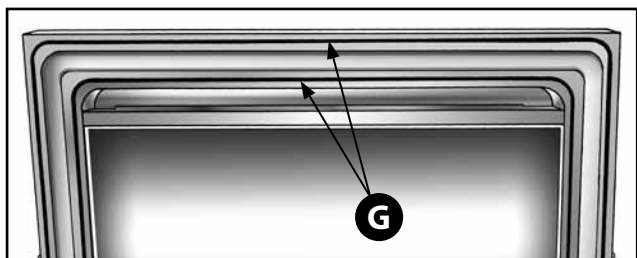


13. STÖRUNGSSUCHE

STÖRUNG	URSACHE	BEHEBUNG
Maschine funktioniert nicht	• Maschine abgeschaltet.	• Maschine an Hauptschalter ON/OFF einschalten.
	• Keine Stromversorgung.	• Stecker an Steckdose schließen (Spannung prüfen!). • Zustand des Stromkabels überprüfen. • Zustand und Anschluss der Sicherungen PF3 und PF4 an der Steuerelektronik überprüfen (VGP25N).
	• Maschine beschädigt.	• Servicestelle verständigen.
Schalen werden nicht richtig versiegelt	• Falsche Siegeltemperatur.	• Thermostat A auf den zu Film- und Schalenwerkstoff passenden Wert einstellen.
	• Schale mit Öl oder Fett verschmutzt.	• Schale reinigen / austauschen.
	• Schale mit Öl oder Fett verschmutzt durch das Sieden der enthaltenen Flüssigkeiten bei der Vakuumierung.	• Flüssigkeitsgehalt der Schale verringern.
	• Rotes Silikonprofil am Siegelrahmen B falsch angebracht.	• Rotes Silikonprofil in seinen Sitz eindrücken.
	• Filmrolle falsch eingelegt, d.h. mit Siegel-seite nach oben.	• Rolle umdrehen.
	• Film nicht für Schale geeignet.	• Auf die Schalen abgestimmten Film verwenden.
	• Siegelplatte verschmutzt oder mit Ablagerungen.	• Nach den Hinweisen im Kapitel "Wartung" reinigen



STÖRUNG	URSACHE	BEHEBUNG
Schalen werden nicht richtig versiegelt.	• Kolben C gesperrt (die Siegelplatte senkt sich nicht).	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
	• Kalte Siegelplatte (Widerstand defekt).	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
	• Der Film bewegt sich beim Versiegeln durch Verstopfung der Spannsaugnapfe D .	• Saugnapfe reinigen.
	• Das Gas strömt zu schnell in die Vakuumkammer ein und quetscht den Film zur Innenseite der Schale.	• Druck der Gasflasche auf 0,5-1,0 bar einstellen.
Versiegelung erfolgt teilweise immer auf der gleichen Schalseite	• Einer der zwei Widerstände der Siegelplatte E heizt nicht.	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
Unzureichendes Vakuum (Maschine geht nicht auf Begasung über)	• Maschine nicht eingestellt.	• Einstellen.
	• Neoprendichtungen F der Vakuumkammer undicht.	• Dichtungen nach den Hinweisen im Kapitel "Wartung" austauschen.
	• Neoprendichtungen G zwischen Oberbecken und Siegeleinheit undicht.	• Dichtungen nach den Hinweisen im Kapitel "Wartung" austauschen.
	• Magnetventil gesperrt H .	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
	• Anschluss von schwarzem und rotem Steckschlauch der Siegeleinheit I locker.	• Die beiden Schläuche bis zum Anschlag in die Steckanschlüsse einrasten.
	• Verminderte Leistung der Vakuumpumpe infolge von Ölverschmutzung.	• Die Ölfüllung nach den Hinweisen in Kapitel "Wartung" wechseln.
	• Verminderte Leistung der Vakuumpumpe durch verstopften Luft-Entöleinsatz L .	• Luft-Entöleinsatz nach den Hinweisen im Kapitel "Wartung" austauschen.
	• Verminderte Leistung der Vakuumpumpe selbst mit neuem Öl.	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
Film falsch oder überhaupt nicht geschnitten.	• Siegelrahmen M stimmt nicht mit der Siegelplatte oder -einheit überein.	• Gegen einen passenden Siegelrahmen ersetzen.
	• Messer abgenutzt N .	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
Schale gequetscht.	• Programmierung des Gasanteils geringer als 99%.	• "Gaswert" nach den Hinweisen im Kapitel "Gebrauch des Geräts" auf 99% programmieren.
Verpackungszyklus bei Begasung mit Anzeige "Gasalarm" abgebrochen.	• Ventile von Flasche bzw. Druckminderer geschlossen; unzureichender Druck.	• Ventile öffnen und den Druck auf 0,5-1 bar einstellen.
	• Anschlussschlauch mit Gasflasche gequetscht.	• Anschluss wiederherstellen.
	• Anschluss oder Leitung verstopft.	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
	• Gasmagnetventil gesperrt.	• Autorisierte Servicestelle verständigen.
Übermäßiger Gasverbrauch.	• Anzahl der PE Ablagen O für die Größe der Schalen nicht geeignet.	• Die entsprechend der Schalengröße maximal mögliche Anzahl von Ablagen einsetzen.
Rauchentwicklung an den Spannsaugnapfen des Films.	• Luft-Entöleinsatz der Pumpe L verstopft.	• Luft-Entöleinsatz nach den Hinweisen im Kapitel "Wartung" austauschen.



NÜTZLICHE NOTIZEN

Kaufdatum: _____

Angaben zum Verkäufer:

Name: _____

Adresse: _____

Telefon: _____

Fax: _____

ANGABEN ZUM HERSTELLER: ORVED S.p.A. mit ALLEINIGEM GESELLSCHAFTER

Tel.: 0039 0421 54387 • Fax: 0039 0421 333100 • E-mail: orved@orved.it • [http: www.orved.it](http://www.orved.it)

Nächstgelegener empfohlener Kundendienst:

Name: _____

Adresse: _____

Telefon: _____

Fax: _____