



DP712



NOTICE
D'UTILISATION



GENERALITES

Matériel permettant le conditionnement et la mise sous film étirable de produits alimentaires en barquette, en caissette.

Nombreuses applications : fruits et légumes, fromage, boucherie charcuterie, volaille, traiteur, poissonnerie...

SPECIAL GROS CONDITIONNEMENT (grandes barquettes, caissettes...)

CARACTERISTIQUES

- Type de machine : table chauffante pour film étirable **DP712**
- Permet d'utiliser 2 bobines de film
- Version inox alimentaire
- Dimensions de la table hors accessoires : l 775 x P 650 x H 950 mm
- Laize maximum du film : 600 mm
- Barquette à utiliser : polystyrène expansé
- Tension d'alimentation et d'utilisation : 230 V + terre - 50/60 Hz
- Puissance : 400 W
- Température des zones chaudes :
 - scellage environ 140° C
 - coupe environ 190° C
- Appareil sans émission de bruit
- CONFORMITE NORMES CE
- Poids : 26 kg

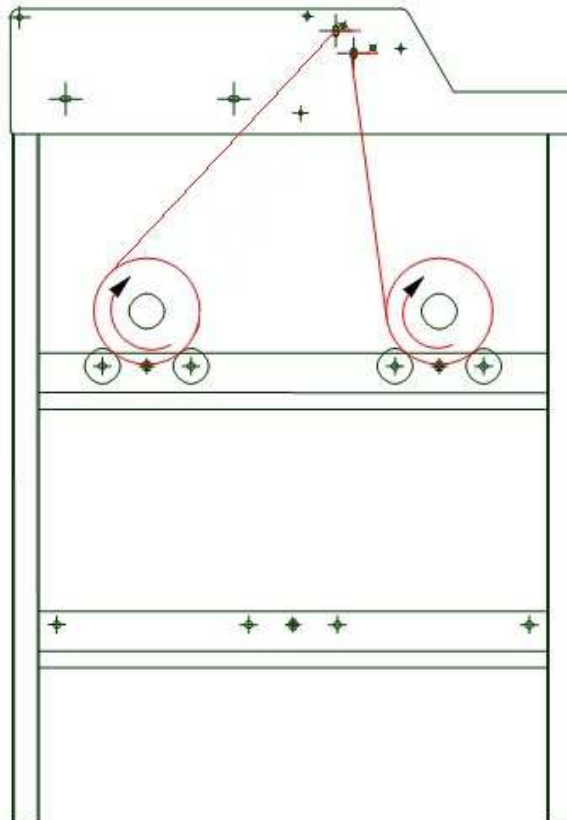
PREPARATION



ATTENTION :

Les marchandises voyagent aux risques et périls du client, il lui appartient d'en vérifier l'état et d'émettre, s'il y a lieu des réserves auprès du transporteur.

- Déballer votre table
- Enlever le film plastique de protection sur l'inox
- Fixer la plaque d'étirage à l'aide des 2 vis
- Mettre la table en place et de niveau en réglant les pieds (repère 6, p. 8)
- Positionner la bobine de film suivant le croquis ci-dessous
- Passer les films sous les rouleaux presseurs (comme indiqué ci-dessous)



BRANCHEMENT



ATTENTION :

**La plaque de chauffe est à une température supérieure à 100° C.
Tout contact manuel prolongé peut provoquer des brûlures.
Le port de gants est préconisé, se référer à la norme EN 407.**



- La tension d'alimentation est de 230 V. monophasé
- La puissance installée est de 400 W
- Brancher le cordon d'alimentation sur une prise normalisée 16 A. + terre
- Actionner l'interrupteur "I/O", celui-ci doit s'allumer
- Attendre 15 minutes de chauffe avant d'effectuer les essais
- Le circuit électrique est protégé par un fusible (repère 2, p. 7)

NOTA : Le porte fusible (repère 3, p.7) doit être serré manuellement et de façon modérée.

UTILISATION

- Mettre sous tension l'appareil
- Attendre que la plaque de chauffe soit à température (environ 15 mn)
- Au préalable, positionner la barquette à emballer sur le plateau amovible en butée contre la partie côté utilisateur
- Saisir le film étirable de chaque côté de la barquette : le film étant logé sous le rouleau presseur (voir schéma)
- Tirer la quantité de film nécessaire pour envelopper la barquette
- Prendre la barquette et tirer le film en le maintenant légèrement tendu
- Couper le film en l'approchant de l'arête chauffante et poser la barquette sur le fil d'étirage.
- Tirer le film de chaque côté et rabattre l'excédent sous la barquette
- Positionner la barquette sur la plaque chauffante afin de souder le film

AVANTAGES

- Fabrication inox alimentaire
- Coupe et scellage par une pièce anti-adhérente (système breveté)
- Conforme à la réglementation hygiène et sécurité (absence d'émanation de chlore)
- Large plaque d'étirage
- Système frein bobine

ENTRETIEN



ATTENTION :

La plaque chauffante téflonnée ne doit jamais être nettoyée avec un objet tranchant ou une matière râpeuse, sinon vous risqueriez de détériorer le revêtement téflonné. Un chiffon sec suffit.

- Faire attention de ne pas verser du liquide sur la résistance chauffante, interrupteur, porte fusible pendant le nettoyage.



ATTENTION :

POUR EVITER TOUT CHOC ELECTRIQUE, TOUTES LES OPERATIONS DE NETTOYAGE, DE MAINTENANCE OU D'ENTRETIEN DOIVENT SE FAIRE HORS TENSION ET PRISE DE COURANT DEBRANCHEE.

INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

La machine ne fonctionne plus :

- Vérifier que l'interrupteur "MARCHE/ARRET" est bien allumé
- Contrôler l'état du fusible et le remplacer si nécessaire

Le plateau ne chauffe plus :

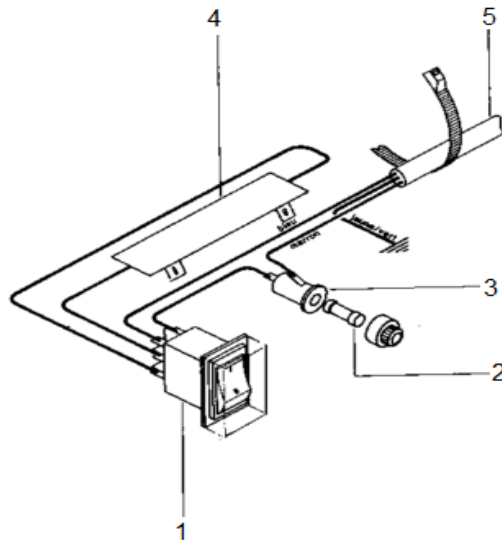
- Vérifier l'alimentation de la résistance
- Vérifier si la résistance n'est pas en court-circuit



La coupe se fait mal :

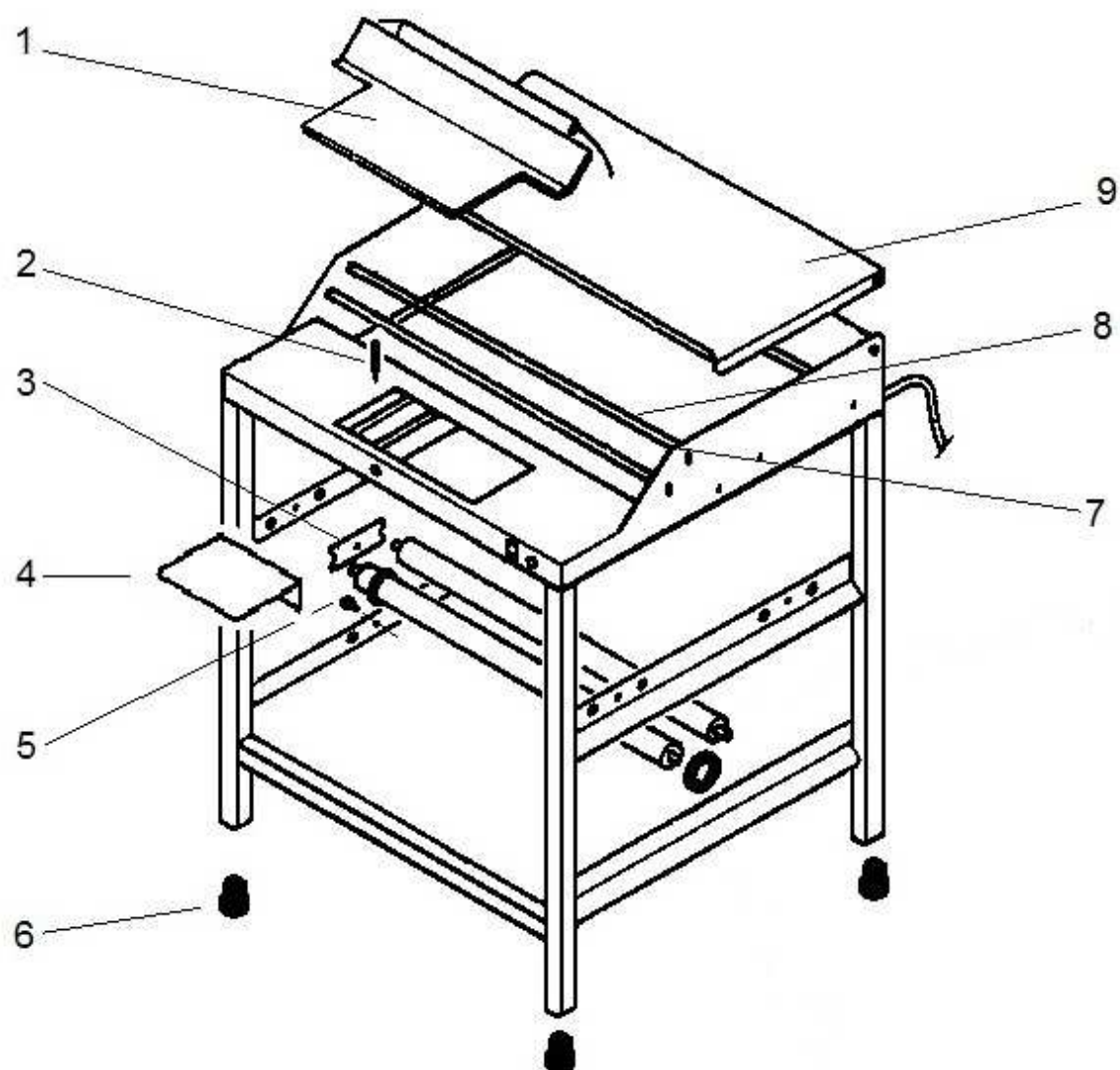
Resserrer la molette vis (repère 5, p. 8) de la plaque frein rouleaux (voir schéma), afin de maintenir tendu le film pendant la coupe

SCHEMA ET REPERAGE COMPOSANTS ELECTRIQUES



REPERE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1	20302015	Inter lumineux	1
2	20310001	Fusible 5x20 retardé 2A	1
3	20303001	Porte fusible 5x20	1
4	20409014	Résistance 400 W 460x40x4	1
5	20301002	Cordon d'alimentation gris	1

REPERAGE PIECES DE RECHANGE





LISTE DES PIECES DE RECHANGE

REPERE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1	222	PLAQUE DE CHAUFFE	1
2	20507001	ENTRETOISE 50M4	4
3	90	PLAQUE FREIN ROULEAU 40	2
4	171	PLAQUE ETIRAGE	1
5	20502001	BOUTON PLAST.VIS M6 x 17	2
6	20509005	PIED REGLABLE 30 x 30 PLAST.	4
7	3625	AXE DIAM 8x770 TARAUDE	2
8	3627	AXE PRESSEUR EPAULE	2
9	791	PLATEAU AMOVIBLE	1