



OP INOX 150



NOTICE
D'UTILISATION

AVANT PROPOS :

Cette notice vous permettra l'utilisation et la maintenance optimum de votre appareil.
Les indications doivent être scrupuleusement respectées.

Les caractéristiques et indications données dans ce manuel peuvent être soumises à modifications sans préavis.

Bien que toutes les précautions soient prises pour assurer l'exactitude des informations données dans ce document, RNT ne peut être considéré comme responsable des erreurs ou omissions se trouvant dans les illustrations ou textes.

Les repères mentionnés dans le texte font références aux pièces de rechange.

SOMMAIRE :

GENERALITES / CARACTERISTIQUES	3
PREPARATION / PRECAUTIONS	4
UTILISATION	5
ENTRETIEN - PRECAUTIONS IMPORTANTES	6
CHANGEMENT PIECES D'USURE	6
INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT	7
SCHEMA ELECTRIQUE / PASSAGE DU FILM	8
VUE ECLATEE / LISTE PIECES DE RECHANGE	9

GENERALITES

Machine permettant de sceller hermétiquement des barquettes de différents matériaux thermosoudables : plastiques (PP, PS, PET/CPET), aluminium, carton, bois avec des films adaptés.

Matrice réglable brevetée pour sceller 2 formats standards de barquettes :

- Format : 140 x 96 mm
 - contenance de 250 à 480 cc
 - hauteur de 32 à 66 mm
 - Format : 195 x 140 mm
 - contenance de 730 à 1800 cc
 - hauteur de 41 à 90 mm
-
- Découpe et soudure simultanées du film.
 - Fabrication inox alimentaire, robuste et fiable.
 - Outillages de scellage standards et possibilité d'outillage sur mesure (club sandwich, 3 pots yaourts Ø 68...)

CARACTERISTIQUES

- Type de machine : **CD-BCL 150**
- Dimensions avec bobine : 215 x 595 x 435 mm => ouverte
215 x 595 x 220 mm => fermée
- Tension d'alimentation : 230 V + terre - 50/60 Hz
- Puissance : 350 W
- Régulation électronique de la température de 100 à 200° C
- Dimensions maximum des barquettes : 195 x 140 mm
- Appareil sans émission de bruit
- Largeur maxi film : 150 mm
- CONFORMITE NORMES CE
- Poids : 12 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.

- Déballez votre operculeuse @A :? @ 150
- Enlever le film plastique de protection sur l'inox
- Mettre l'operculeuse en place sur un plan de travail horizontal
- Installer la matrice porte barquette et régler selon le format de barquette à operculer (cf. utilisation)
- Mettre une bobine de film d'operculation (laize maxi 150 mm)

PRECAUTIONS



ATTENTION :

**La plaque de chauffe est à une température supérieure à 100° C.
Tout contact manuel prolongé peut provoquer des brûlures.**

- La tension d'alimentation est de 230 V monophasée.
- La puissance installée est de 350 W.
- Brancher le cordon d'alimentation dans une prise normalisée 16A + terre.
- Actionner l'interrupteur " I / O ", celui-ci doit s'allumer.
- Attendre 20 mn de chauffe avant d'effectuer les essais.



ATTENTION :

Ne jamais toucher la partie chaude du capot, ni la plaque de soudure signalée par un pictogramme « chaud » car risque de brûlure.



ATTENTION :

Présence d'une lame de coupe en partie supérieure à l'arrière de la machine.

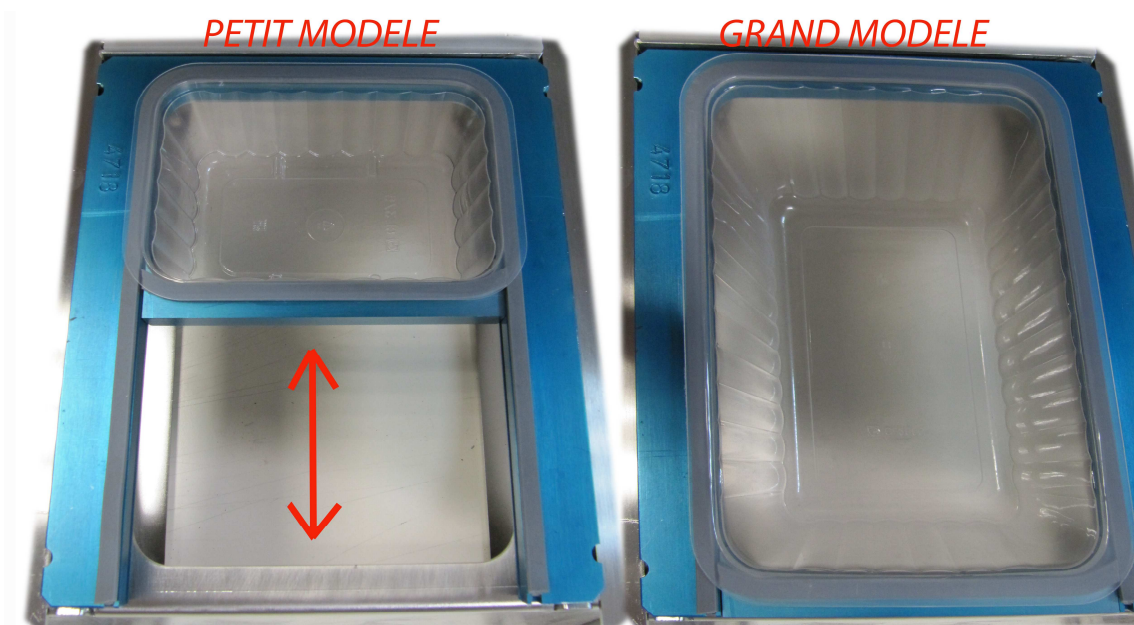
UTILISATION

- Cette operculeuse doit être utilisée pour souder des films d'opercule en matière plastique sur des barquettes thermoscellables (autres applications : opercule aluminium sur pot de yaourt...).
- Toute autre utilisation est prohibée et entraîne une **rupture de la garantie constructeur**.
- Mettre une barquette dans la matrice.
- Tirer le film jusqu'à recouvrir la barquette.
- Descendre le bras supérieur, **appuyer fortement**, le maintenir quelques secondes en pression (en général 2 à 3 secondes).
- La barquette est operculée et le film coupé.

Examen de la soudure

- La soudure doit être uniforme et légèrement granuleuse, ne doit pas comporter de boursouffure, ni de coupure.
- Comprimer légèrement la barquette lorsqu'elle est refroidie pour vérifier la solidité de la soudure.

Matrice réglable : 2 formats



NOTA : La température est réglée en usine à environ 165° C mais peut être ajustée. Afin de réaliser ce réglage, veuillez appeler le service après-vente

ENTRETIEN



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.

PRECAUTIONS TRES IMPORTANTES

- Ne **jamais arroser la machine**, utiliser un linge légèrement humide toujours hors tension et **prise débranchée**.
- Ne pas utiliser de produit abrasif sur toutes les parties de la machine surtout sur la plaque chauffante téflonnée.
- Contrôler l'état de la plaque de chauffe, enlever les résidus de film qui auraient pu adhérer, avec un chiffon sec (**ne pas gratter**).
- Faire attention de ne pas verser du liquide sur la résistance chauffante et la partie électrique pendant le nettoyage.
- Nettoyage des joints de matrice à l'alcool.

NOTA : La plaque chauffante téflonnée ne doit jamais être nettoyée avec un objet tranchant ou une matière abrasive, sinon vous risqueriez de la détériorer.

CHANGEMENT DES PIECES D'USURE



ATTENTION :

Présence d'une lame de coupe en partie supérieure à l'arrière de la machine.

Changement de la lame de coupe :

Lorsque le film n'est plus coupé correctement :

- soit celui-ci n'est pas logé au bon endroit (voir plan de passage du film p. 8).
- soit la lame est usée et émoussée et doit être changée.

Pour ce faire suivre les instructions suivantes :

- à l'aide d'une clef plate de 7, desserrer d'un quart de tour les têtes de vis en pressant le presseur en position extrême gauche ou droite afin de ne pas rencontrer la lame avec les doigts.

- à l'aide d'une pince plate ou des doigts, retirer la lame avec précaution (la lame se loge en fond de butée).



Changement du joint de matrice :

- enlever le joint abimé et remettre le joint neuf en veillant qu'il soit bien plat « sans faire de vagues »
- couper en biseau les deux extrémités du joint sur la partie mobile, de façon à n'avoir aucune rupture de continuité avec la grande longueur de joint.

INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

La machine ne fonctionne plus :

- Vérifier que l'interrupteur "MARCHE/ARRET" est bien allumé.

La tête de chauffe ne chauffe plus :

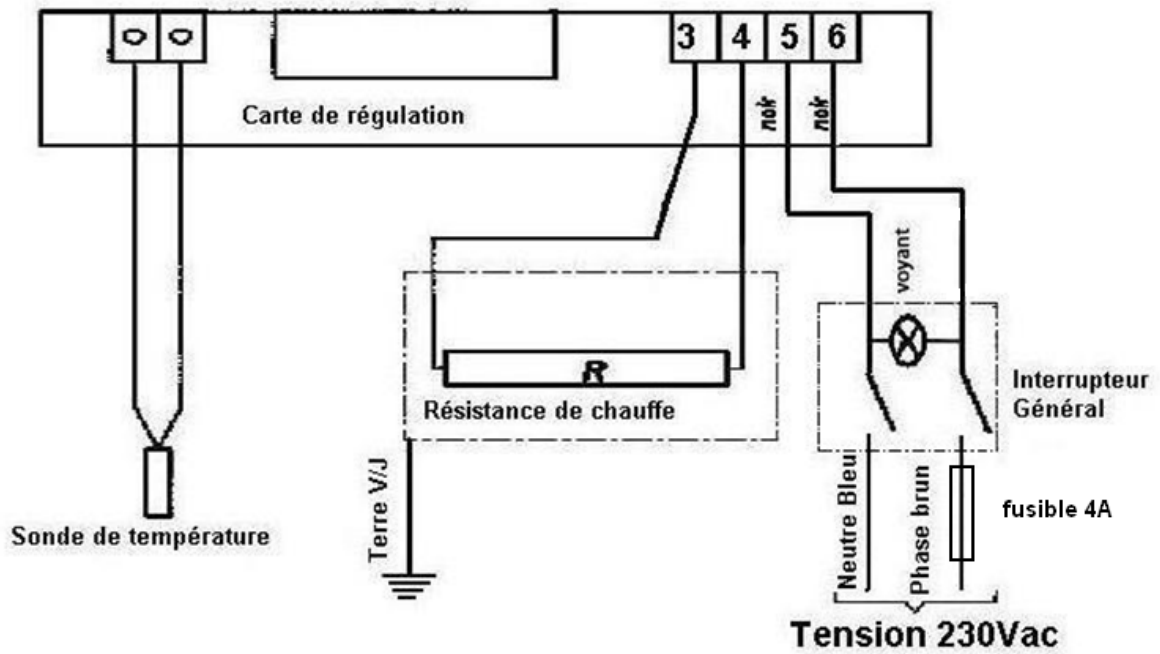
- Vérifier l'alimentation de la résistance (230 V) par un électricien.
- Vérifier si la résistance n'est pas en court-circuit.



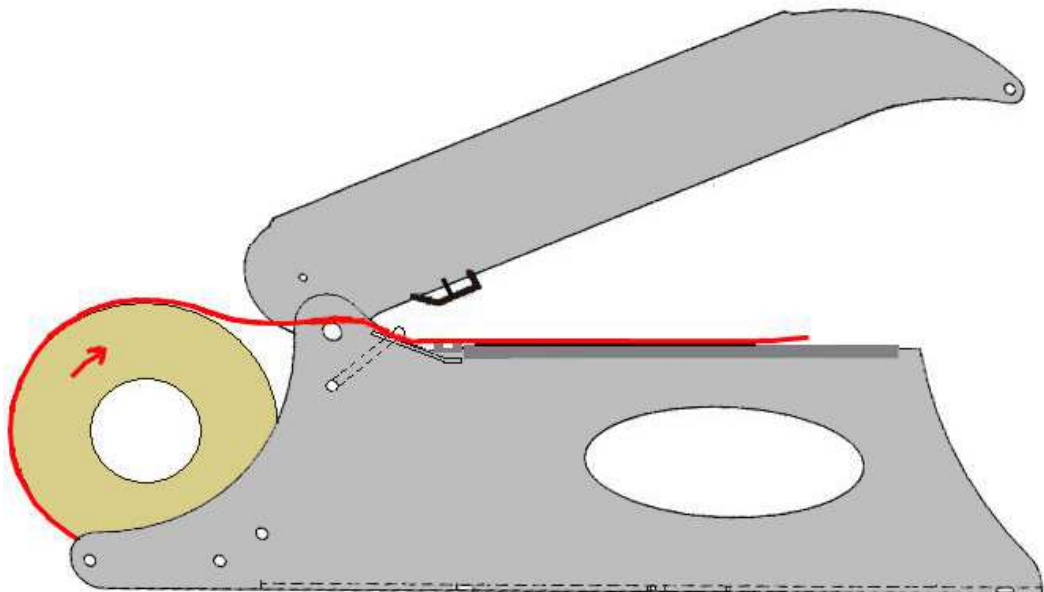
La soudure est irrégulière :

- Vérifier la planéité du joint de matrice, la continuité du joint y compris en partie mobile.
- Vérifier le bon positionnement de la matrice.
- Vérifier que la température soit d'environ 165° en « utilisation barquettes ».

SCHEMA ELECTRIQUE



PASSAGE DU FILM



VUE ECLATEE



REPERE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1	20511006	Vérin gaz 200N	2
2	20528001	Rouleau (porte bobine)	2
3	4723INC	Matrice réglable	1
4	20505002	Pied ventouse	6
5	20501004	Joint en « T »	1,3
6	2910	Lame de coupe	1
7	5270	Presseur	1
8	5087	Plaque de chauffe	1
9	4731	Poignée	1

LISTE PIECES DE RECHANGE

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
20302015	Interrupteur lumineux M/A	1
20303009	Porte fusible	1
20310001	Fusible 2A	1
4355	Carte électronique + sonde	1
20409004	Résistance électrique	1
5159	Ressort presseur	2
4752	Ressort plaque de chauffe	4



MATERIEL ALIMENTAIRE PRODUCTION

ZAC Le Bois Cerdon – 11 bis rue le Bois Cerdon – 94 460 VALENTON

Tél : + 33 (0)1 43 82 51 51 / Fax : +33 (0)1 43 82 16 00

Site Internet : www.maprod.fr - e-mail : contact@maprod.fr

SAS au capital de 172 000 € - R.C.S. CRETEIL 328 117 544 – N° TVA FR 39 328 117 544