



EXPLICATIONS ET REGLAGES DU TABLEAU DE COMMANDE EQUIPEE DES N° 1 A 14

Machines réglées avec des pourcentages de vide

Tous les réglages se font couvercle ouvert (sauf STOP + et STOP - en sous vide)

1°) Indications du numéro de programme (ne jamais se servir du programme « 0 »)

2°) Touche qui sert à sélectionner un programme (cette touche va toujours de 1 à 0)

3°) **Touche de reprogrammation :**

Lorsque vous appuyez sur cette touche le N° du programme clignote, vous pouvez changer les paramètres en + ou en – en vous servant de la touche « STOP + pour augmenter ou STOP- pour diminuer. Vous changez les paramètres des N° 7-8-9-10 signalés par un voyant rouge sur son côté gauche. Lorsque vous aurez atteint le bon paramétrage, vous validerez en ré appuyant sur la touche reprogrammation.

A ce moment le N° du programme ne clignotera plus, ce qui veut dire que le paramétrage est enregistré.

4°) Touche de sélection des paramètres :

En appuyant sur cette touche vous sélectionnez le paramètre qui est indiqué par le point rouge sur son côté gauche.

Lorsque vous avez sélectionné « VACUUM » et que vous voyez « 99 », cela veut dire que la machine est programmée pour faire un vide à 99%.

Pour faire un vide additionnel, appuyez sur la touche 4 et le temps du vide additionnel s'affiche en secondes sur le tableau de signalisation. Pour en changer le nombre de secondes, reportez vous à la touche N°3.

Pour annuler un paramètre (exemple fermer le gaz), reprogrammez à l'aide du N°3 en appuyant sur la touche STOP – jusqu'à obtenir OFF. N'oubliez pas d'appuyer sur la touche reprogrammation pour valider votre choix de fermer le paramètre.

5°) Touche de nettoyage de l'huile :

Une fois par semaine vérifier à froid le niveau et la couleur de l'huile. Ensuite allumer la machine, appuyer sur cette touche et fermer le couvercle (ne jamais mettre la barre de fermeture), pendant 15 minutes l'huile va se nettoyer partiellement.

6°) Tableau d'affichage des paramètres :

Lorsque vous allumez la machine, 3 nombres s'affichent les uns après les autres. Le dernier nombre correspond au paramètre indiqué par 1 point rouge.

Si H2O est indiqué, cela veut dire que sur le programme le détecteur d'ébullition est en fonction ; à utiliser pour des produits liquides.

7°) Vacuum (vidé)

8°) « GAS » le régler si besoin, à mettre sur OFF pour fermer

9°) « SEAL » (soudure)

9°) « SOFTAIR » à régler si besoin, à mettre OFF pour fermer

11°) Touche STOP + :

Cette touche permet d'augmenter les programmes pendant la période de reprogrammation.

En cours de mise sous vide, cette touche permet d'arrêter la mise sous vide ; dans ce cas le sachet sera soudé.

Ne pas oublier de ré-appuyer sur la touche reprogrammation pour valider.

12°) Touche STOP - :

Cette touche permet de réduire les paramètres pendant la période de reprogrammation.

En cours de mise sous vide, cette touche permet d'arrêter la mise sous vide. Dans ce cas le sachet ne sera pas soudé.

Ne pas oublier de ré-appuyer sur la touche reprogrammation pour valider.

13°) Manomètre d'indication du vide

14°) Bouton Marche/Arrêt