

MANUALE DELLE ISTRUZIONI PER L'USO OPERATING MANUAL

SOTTOVUOTO - VACUUM MACHINE
MOD. FSV 32IT



SOTTOVUOTO - VACUUM MACHINE
MOD. FSV 32T



SOTTOVUOTO - VACUUM MACHINE
MOD. FSV 35IT / FSV 45IT



SOTTOVUOTO - VACUUM MACHINE
MOD. FSV 32S



SOTTOVUOTO - VACUUM MACHINE
MOD. FSV 52IT



SOTTOVUOTO - VACUUM MACHINE
MOD. FSV 32D



GARANZIA:

- 1- La garanzia ha lo scopo di assicurare l'acquirente contro qualunque difetto di fabbricazione. La durata è di un anno a partire dalla data di acquisto documentabile. Durante questo periodo la garanzia è totale, comprensiva di pezzi e manodopera. La garanzia è presso il laboratorio del rivenditore, sono quindi escluse le spese di trasporto che sono a carico del cliente. Le parti eventualmente sostituite diventano di proprietà esclusiva del rivenditore.
- 2- La garanzia non copre le riparazioni necessarie in seguito a:
a- rotture causate da urti e cadute;
b- allacciamenti a tensioni o voltaggi elettrici più elevati rispetto a quella indicata;
c- usura normale dell'apparecchio;
d- le parti danneggiate per incuria o manomissione.
- 3- Nel quadro di questa garanzia il rivenditore non potrà essere ritenuto responsabile per danni materiali o per incidenti a persone, conseguenti ad un'installazione non conforme alle norme di sicurezza in vigore ed in particolare per:
a- presa di corrente difettosa, assenza di presa a terra, ecc.
b- non idoneità del prodotto per l'uso al quale intende destinarlo l'acquirente.

GUARANTEE:

- 1- This product is guaranteed against manufacturing defects for a period of one year from the date of purchase - parts and labour free of charge. As the purchaser and the retailer agreed on this guarantee, this product is carriage forward. The retailer has the exclusive rights of ownership for any replaced part.
- 2- This guarantee does not cover repairs undertaken for:
a- breakage due to crashing or falling of the product;
b- connections to a higher current or voltage than it is indicated;
c- normal wear and tear of the product;
d- damage of parts due to negligence and/or misuse of the product.
- 3- Within the guarantee period, the retailer is not responsible for material damages or accidents due to any installation not in accordance with the safety standards of the country where the product is used, and in particular to:
a- damaged plugs, lack of earth connection, etc;
b- misuse of the appliance by the purchaser.

CONDIZIONI DI UTILIZZO

Essendo le presenti macchine progettate specificatamente per il confezionamento sottovuoto di generi alimentari si sconsiglia l'uso delle stesse per usi diversi dalla funzione originale.

Si avverte quindi che ogni uso improprio o comunque di genere diverso, oltre a far decadere il diritto di garanzia (leggere attentamente le condizioni della stessa sul certificato allegato ad ogni macchina), può recare danno ai componenti con conseguente impossibilità di svolgimento della funzione alla quale è destinata.

ATTENZIONE

- Leggere e osservare queste istruzioni prima di utilizzare la macchina e conservarle con essa.
- Mantenere l'ambiente di lavoro pulito e in ordine.
- Tenere lontani i bambini dalla zona di lavoro della macchina.
- Utilizzare la confezionatrice solo per lo scopo per il quale è stata progettata. Utilizzi diversi da quello del confezionamento sottovuoto oltre a far decadere il diritto di garanzia (leggere attentamente le condizioni della stessa sul certificato allegato ad ogni macchina) possono determinare l'insorgere di condizioni non sicure.
- Non sovraccaricare la macchina e averne la massima cura.
- Appoggiare l'apparecchio su una superficie stabile e sicura. La sua caduta può comportare gravi danni.
- Non confezionare alimenti o sostanze liquide all'interno di buste: il mancato rispetto di questa indicazione provoca l'insorgere di condizioni non sicure ed il danneggiamento irreparabile dell'apparecchio.
- Per confezionare alimenti ricchi di sostanze liquide, se sufficiente a eliminare il liquido in eccesso, tamponare accuratamente con un panno o con carta alimentare l'alimento prima di confezionarlo; in alternativa, servirsi di un contenitore rigido o dei coperchi per il sotto vuoto forniti dalla casa costruttrice.
- Prima di iniziare ogni lavorazione, controllare bene che non vi siano corpi estranei (coltelli, lame, utensili, ecc.) in prossimità della barra saldante.
- Qualsiasi tipo di operazione, sia essa di pulizia, di controllo del prodotto confezionato o di montaggio, deve essere sempre eseguita con la macchina spenta e la spina del cavo di alimentazione staccata dalla presa di corrente, onde evitare ogni possibile avviamento involontario in fase diversa da quella di lavoro. Tale accorgimento deve essere osservato anche quando l'apparecchio non è in funzione. Controllare che la tensione e la frequenza di rete corrispondano a quelle indicate sulla macchina e che la presa sia altresì proporzionata alla corrente assorbita dalla macchina.
- Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e accessori originali.
- Non immergere e non sottoporre mai la macchina a getti d'acqua, è un apparecchio elettrico!
- Nontirare il cavo elettrico per disinserire la spina. La vostra presa di corrente deve essere obbligatoriamente collegata a terra e il vostro impianto elettrico deve essere munito di interruttore magnetotermico (impianto salvavita bipolare).

CONDITIONS OF USE

Since these machines are specifically designed for vacuum packaging of food is not recommended for use of the same for uses other than the original function.

Therefore, we feel that any improper use or otherwise of a different kind, as well as void the warranty (read the conditions of the same on the certificate attached to each machine), it can cause damage to components resulting in inability to perform the function to which it is intended.

CAUTION

- Read and follow these instructions before use this machine and keep with it.
- Keep the workplace clean and tidy.
- Keep children away from the working area of the machine.
- Use the wrapper only for the purpose for which it was designed. Any use other than that of the vacuum packaging in addition to void the warranty (read the conditions of the same on the certificate attached to each machine) can give rise to unsafe conditions.
- Do not overload the machine and have the utmost care.
- Place the unit on a stable and secure. His fall may cause serious damage.
- Do not pack food or liquid substances into envelopes: Failure to follow this instruction causes the occurrence of unsafe conditions and the irreparable damage of unit.
- To produce foods rich in liquids, if sufficient to eliminate excess liquid, wipe thoroughly with a cloth or paper food food before you pack it, or alternatively, use a rigid container or covers for the vacuum provided by the manufacturer.
- Before starting any work, check well that there are no foreign objects (knives, blades, tools, etc..) in the vicinity of the sealing bar.
- Any type of transaction, be it cleaning, inspection of the packaged product or assembly, must always be performed with the machine turned off and the power cord disconnected from the power outlet, in order to avoid any unintended start in different phase from that work. This precaution must be observed even when the unit is not in operation. Check that the voltage and frequency of network corrispondano those indicated on the machine and that the socket is also proportional to the current drawn by the machine.
- Use only spare parts and original accessories.
- Do not immerse and never subject the machine to water jets, is an electrical device!
- Nontirare the power cord to disconnect the plug. Your power outlet must be grounded and must your electrical system must be equipped with a circuit breaker (GFCI bipolar system).
- Replacement of the power cord and electrical repairs must be carried out by qualified personnel.

- La sostituzione del cavo di alimentazione e le riparazioni elettriche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato.

IMPORTANTE!

Ripetute saldature eseguite a una temperatura eccessivamente alta danneggiano in modo irreparabile la macchina. Non usare una temperatura di saldatura elevata se non strettamente necessario e comunque sempre in funzione di uno spessore delle buste superiore a 105 micron.

Può verificarsi che la busta sigillata dopo qualche tempo perda il vuoto. Le cause possono essere attribuibili a varie situazioni:

- La saldatura potrebbe non essere stata ben eseguita (la temperatura di saldatura non idonea per il tipo di busta usato).
- Residui dall'alimento confezionato frapposti alla barra saldante.
- Durante il confezionamento, qualche oggetto appuntito (ossa, spine, croste di formaggio stagionato, ecc.) potrebbe aver creato un foro (anche non visibile ad occhio nudo) nella busta.

PULIZIA

Al termine di ogni lavorazione, dopo aver spento la macchina, è indispensabile disinserire la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di effettuare qualsivoglia operazione di pulizia.

- per pulire la struttura della macchina utilizzare un panno umido seguito da un panno asciutto.
- Per pulire il pannello di comando utilizzare esclusivamente un panno asciutto.
- Per pulire la barra saldante usare un panno inumidito di acqua tiepida o di detersivi per vetri, tale procedura si rende necessaria ogni qualvolta si intravede sopra la barra saldante del residuo di materia plastica.
- Non utilizzare assolutamente durante la fase di pulizia prodotti acidi o caustici o abrasivi.

MANUTENZIONE

La macchina non necessita di manutenzione ordinaria, si ricorda comunque che per mantenere la macchina in perfette condizioni d'uso è necessario eseguire a fine lavorazione una scrupolosa pulizia. Per manutenzione straordinaria o per eventuali ricambi originali di produzione del fabbricante, per evitare inconvenienti dovuti a diverse caratteristiche produttive.

IMPORTANT!

Repeated welds at excessively high temperature damage beyond repair the machine. Do not use a high temperature soldering if not strictly necessary and always in function of a thickness of the envelopes exceeding 105 microns.

It may be that the sealed envelope after some time lose the vacuum. The causes may be attributable to various situational:

- The welding may not have been well performed (the welding temperature is not suitable for the type of envelope used).
- Residues from the food packaged hindered sealing bar.
- During packaging, any pointed object (bones, thorns, crusts of seasoned cheese, etc.). Could have created a hole (although not visible to the naked eye) in the envelope.

CLEANING

At the end of each job, after turning off the machine, it is essential to disconnect the power plug from the socket before carrying out any cleaning.

- To clean the machine structure use a damp cloth followed by a dry cloth.
- To clean the control panel use a dry cloth only.
- To clean the sealing unit using a cloth moistened with warm water or glass cleaner, such a procedure is necessary whenever the sealing bar is visible above the residual plastic.
- Never use during cleaning products acids or caustic or abrasive.

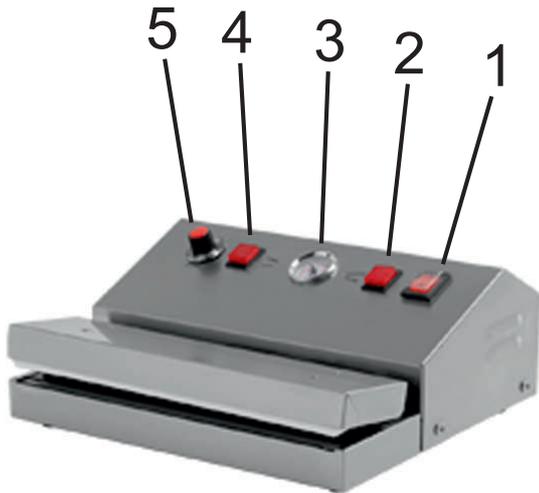
MAINTENANCE

The machine does not require routine maintenance, please note, however, that to keep the machine in full working order you need to run to the end of crafting a thorough cleaning. For maintenance or for any original parts of the manufacturer's production, in order to avoid problems due to different production characteristics.

MODELLO FSV 32IT

DISPOSIZIONE DEI COMANDI

- 1- Interruttore generale
- 2- Pulsante di comando elettropompa del vuoto
- 3- Indicatore di vuoto
- 4- Pulsante luminoso per il comando della saldatura
- 5- Manopola per la regolazione del tempo di saldatura



ISTRUZIONI PER L'USO

- 1- Posizionare il timer di saldatura **5** sul valore "4";
- 2- Inserire il prodotto nel sacchetto di misura adeguata;
- 3- Sollevare il coperchio mobile, posizionare la bocca del sacchetto 1 cm oltre la guarnizione nera, abbassare il coperchio;
- 4- Premere il pulsante pompa **2** esercitando una leggera pressione sul coperchio finchè l'indicatore di vuoto non raggiungerà il valore "0.2".
- 5- A vuoto effettuato, dopo che la lancetta dell'indicatore del vuoto si sarà stabilizzata, premere il pulsante di saldatura **4**.
- 6- Attendere lo spegnimento automatico della pompa vuoto.

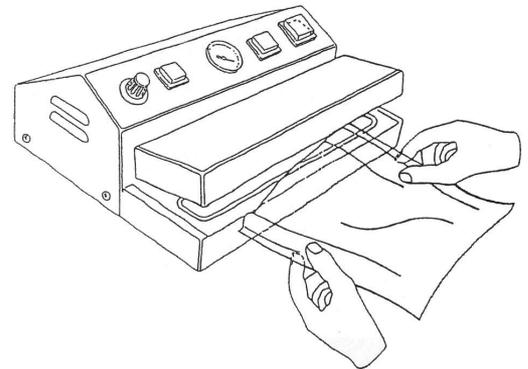
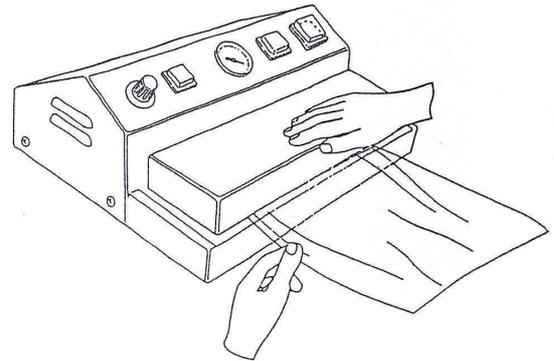
SUGGERIMENTI

Il sacchetto deve essere proporzionato al prodotto. Il timer di saldatura **5** va regolato in base allo spessore del sacchetto: aumentando lo spessore del sacchetto si dovrà aumentare il tempo di saldatura, diminuendo lo spessore del sacchetto si dovrà diminuire il tempo di saldatura. L'aspirazione può risultare più o meno veloce in base alle proporzioni tra prodotto e sacchetto e tra spessore e sacchetto. Con alcuni tipi di carne può succedere di aspirare del sangue, questo non andrà nella pompa ma si fermerà all'interno della guarnizione che andrà subito pulita. Nel caso vi fosse aspirazione di liquido rifare un'altra saldatura al di sotto della precedente. Qualora si formassero grinze lungo la saldatura ripeterla come spiegato sopra. Prima di saldare dilatare il sacchetto con le mani per eliminare eventuali sacche d'aria. Fare attenzione alla carne con osso in quanto potrebbe forare il sacchetto.

MODEL FSV 32IT

LOCATION OF THE CONTROLS

- 1 - switch
- 2 - Push button electric vacuum
- 3 - Indicator empty
- 4 - Illuminated pushbutton for control of welding
- 5 - Knob for adjusting the welding time



INSTRUCTIONS FOR USE

- 1- Place the welding timer **5** to the value "4";
- 2- Plug the product into the bag properly fitted;
- 3- Raise the movable lid, place the mouth of the bag 1 cm beyond the black gasket, lower lid;
- 4- Press the Pump **2** exerting a slight pressure on the lid until the vacuum indicator will not reach the value "0.2".
- 5- Empty carried out, after which the needle of the vacuum has stabilized, press the welding **4**.
- 6- Wait for the automatic turning off the vacuum pump.

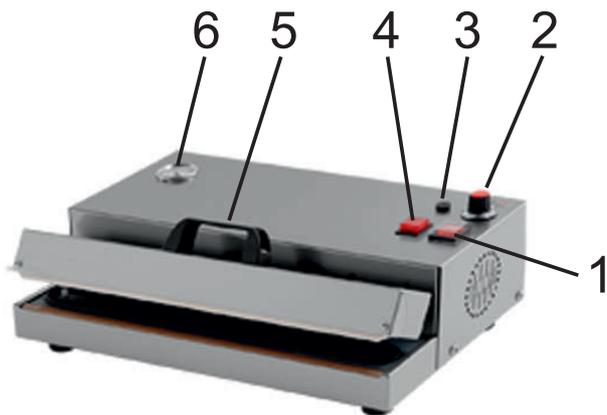
ADVICE

The bag must be proportional to the product. The timer welding **5** should be adjusted according to the thickness of the bag: increasing the thickness of the bag you will have to increase the welding time, decreasing the thickness of the bag you will have to reduce the welding time. The aspiration may be more or less fast to the proportions between the product and the bag and between thickness and bag. With some types of meat can happen to aspirate blood, this will not go into the pump but will stop inside the gasket that will immediately clean. In case there was liquid suction redo another saldatura below the previous. If wrinkles were formed along the seam to repeat as explained above. Before welding dilate the bag with your hands to remove any air pockets. Pay attention to the meat on the bone as it may puncture the bag.

MODELLO FSV 35IT

DISPOSIZIONE DEI COMANDI

- 1- Interruttore generale
- 2- Fusibile
- 3- Timer di saldatura
- 4- Pulsante di saldatura
- 5- Maniglia
- 6- Vuotometro



ISTRUZIONI PER L'USO

- 1- Posizionare il timer di saldatura **3** sul valore "4".
- 2- Dopo aver inserito il prodotto all'interno del sacchetto impugnare lo stesso a circa 4 cm. dalla bocca e appoggiarlo sopra la guarnizione nera oltrepassandola di circa 1 cm.
- 3- Fermarsi quando le dita toccheranno il bordo macchina (tenerle all'esterno) e procedere nell'operazione tenendo con una mano il sacchetto e con l'altra abbassare il coperchio esercitando pressione fin tanto che la lancetta del vuotometro non supererà il valore "0.4".
- 4- A vuoto effettuato premere il pulsante di saldatura **4** ed attendere quindi lo spegnimento automatico della pompa vuoto.
- 5- Ad operazione finita la parte basculante ritornerà alla posizione iniziale.

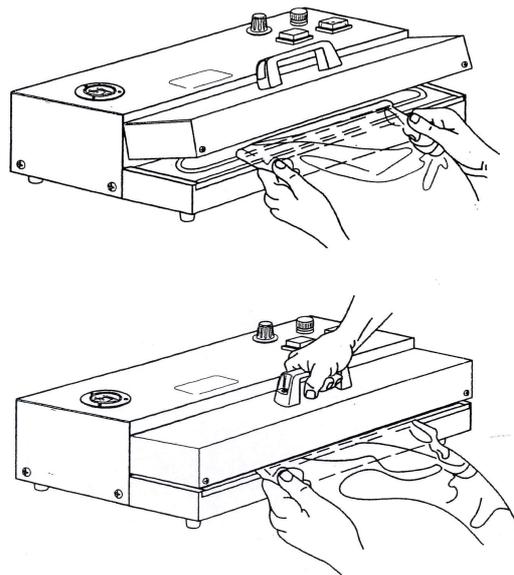
SUGGERIMENTI

Il sacchetto deve essere proporzionato al prodotto. Il timer di saldatura **3** va regolato in base allo spessore del sacchetto: aumentando lo spessore del sacchetto si dovrà aumentare il tempo di saldatura, diminuendo lo spessore del sacchetto si dovrà diminuire il tempo di saldatura. L'aspirazione può risultare più o meno veloce in base alle proporzioni tra prodotto e sacchetto e tra spessore e sacchetto. Con alcuni tipi di carne può succedere di aspirare del sangue, questo non andrà nella pompa ma si fermerà all'interno della guarnizione che andrà subito pulita. Nel caso vi fosse aspirazione di liquido rifare un'altra saldatura al di sotto della precedente. Qualora si formassero grinze lungo la saldatura ripeterla come spiegato sopra. Prima di saldare dilatare il sacchetto con le mani per eliminare eventuali sacche d'aria. Fare attenzione alla carne con osso in quanto potrebbe forare il sacchetto.

MODEL FSV 35IT

LOCATION OF THE CONTROLS

- 1 - switch
- 2 - Fuse
- 3 - Timer welding
- 4 - Button welding
- 5 - Handle
- 6 - Vacuum gauge



INSTRUCTIONS FOR USE

- 1- Place the welding timer **3** to the value "4".
- 2- After entering the product inside the bag hold the same at about 4 cm. from the mouth and place it above the black gasket pass it of about 1 cm.
- 3- Stop when your fingers touch your board (keep them outside) and proceed in the operation by holding the bag with one hand and with the other lower the cover by applying pressure as long as the needle on the vacuum gauge will not exceed the value "0.4".
- 4- Empty done press the button and wait for welding **4** then automatically turn off the vacuum pump.
- 5- When the operation is finished the rocker will return to the initial position.

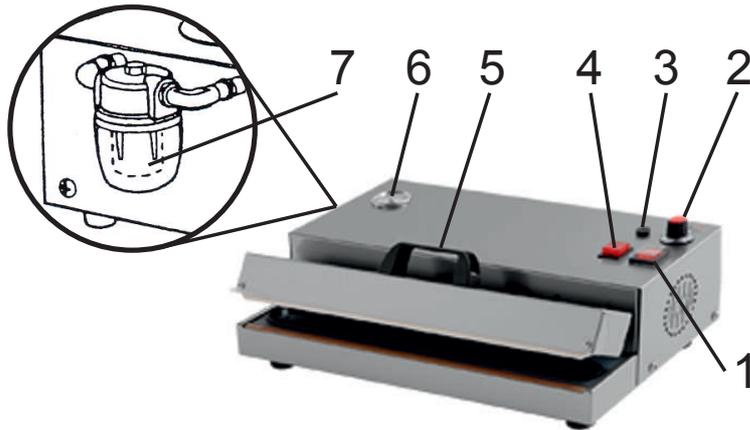
ADVICE

The bag must be proportional to the product. The timer welding **3** should be adjusted according to the thickness of the bag: increasing the thickness of the bag you will have to increase the welding time, decreasing the thickness of the bag you will have to reduce the welding time. The aspiration may be more or less fast to the proportions between the product and the bag and between thickness and bag. With some types of meat can happen to aspirate blood, this will not go into the pump but will stop inside the gasket that will immediately clean. In case there was liquid suction redo another saldatura below the previous. If wrinkles were formed along the seam to repeat as explained above. Before welding dilate the bag with your hands to remove any air pockets. Pay attention to the meat on the bone as it may puncture the bag.

MODELLO FSV 45IT / FSV52IT

DISPOSIZIONE DEI COMANDI

- 1- Interruttore generale
- 2- Fusibile
- 3- Timer di saldatura
- 4- Pulsante di saldatura
- 5- Maniglia
- 6- Vuotometro
- 7- Filtro



ISTRUZIONI PER L'USO

- 1- Posizionare il timer di saldatura **3** sul valore "4".
- 2- Dopo aver inserito il prodotto all'interno del sacchetto impugnare lo stesso a circa 4 cm. dalla bocca e appoggiarlo sopra la guarnizione nera oltrepassandola di circa 1 cm.
- 3- Fermarsi quando le dita toccheranno il bordo macchina (tenerle all'esterno) e procedere nell'operazione tenendo con una mano il sacchetto e con l'altra abbassare il coperchio esercitando pressione fin tanto che la lancetta del vuotometro non supererà il valore "0.4".
- 4- A vuoto effettuato premere il pulsante di saldatura **4** ed attendere quindi lo spegnimento automatico della pompa vuoto.
- 5- Ad operazione finita la parte basculante ritornerà alla posizione iniziale.

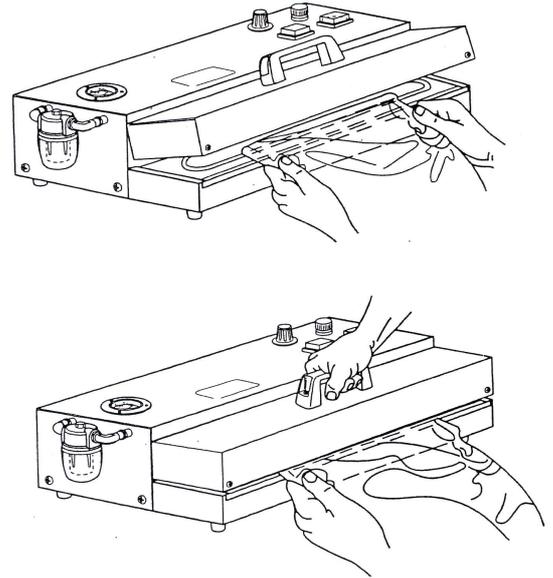
SUGGERIMENTI

Il sacchetto deve essere proporzionato al prodotto. Il timer di saldatura **3** va regolato in base allo spessore del sacchetto: aumentando lo spessore del sacchetto si dovrà aumentare il tempo di saldatura, diminuendo lo spessore del sacchetto si dovrà diminuire il tempo di saldatura. L'aspirazione può risultare più o meno veloce in base alle proporzioni tra prodotto e sacchetto e tra spessore e sacchetto. Con alcuni tipi di carne può succedere di aspirare del sangue, questo non andrà nella pompa ma si fermerà all'interno della guarnizione che andrà subito pulita. Nel caso vi fosse aspirazione di liquido rifare un'altra saldatura al di sotto della precedente. Qualora si formassero grinze lungo la saldatura ripeterla come spiegato sopra. Prima di saldare dilatare il sacchetto con le mani per eliminare eventuali sacche d'aria. Fare attenzione alla carne con osso in quanto potrebbe forare il sacchetto.

MODEL FSV 45IT / FSV52IT

LOCATION OF THE CONTROLS

- 1 - switch
- 2 - Fuse
- 3 - Timer welding
- 4 - Button welding
- 5 - Handle
- 6 - Vacuum gauge
- 7 - Filter



INSTRUCTIONS FOR USE

- 1- Place the welding timer **3** to the value "4".
- 2- After entering the product inside the bag hold the same at about 4 cm. from the mouth and place it above the black gasket pass it of about 1 cm.
- 3- Stop when your fingers touch your board (keep them outside) and proceed in the 'operation by holding the bag with one hand and with the other lower the cover by applying pressure as long as the needle on the vacuum gauge will not exceed the value "0.4".
- 4- Empty done press the button and wait for welding **4** then automatically turn off the vacuum pump.
- 5- When the operation is finished the rocker will return to the initial position.

ADVICE

The bag must be proportional to the product. The timer welding **3** should be adjusted according to the thickness of the bag: increasing the thickness of the bag you will have to increase the welding time, decreasing the thickness of the bag you will have to reduce the welding time. The aspiration may be more or less fast to the proportions between the product and the bag and between thickness and bag. With some types of meat can happen to aspirate blood, this will not go into the pump but will stop inside the gasket that will immediately clean. In case there was liquid suction redo another saldatura below the previous. If wrinkles were formed along the seam to repeat as explained above. Before welding dilate the bag with your hands to remove any air pockets. Pay attention to the meat on the bone as it may puncture the bag.

DISPOSIZIONE DEI COMANDI

- 1- Interruttore generale
- 2- Pulsante di comando elettropompa del vuoto
- 3- Indicatore di vuoto
- 4- Pulsante luminoso per il comando della saldatura
- 5- Manopola per la regolazione del tempo di saldatura



ISTRUZIONI PER L'USO

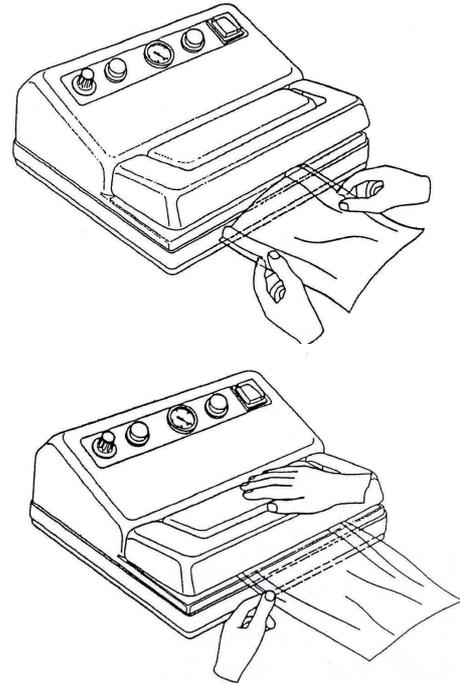
- 1- Posizionare il timer di saldatura **5** sul valore "4";
- 2- Inserire il prodotto nel sacchetto di misura adeguata.
- 3- Sollevare il coperchio mobile, posizionare la bocca del sacchetto 1 cm oltre la guarnizione nera, abbassare il coperchio.
- 4- Premere il pulsante pompa **2** esercitando una leggera pressione sul coperchio finchè l'indicatore di vuoto non raggiungerà il valore "0.2".
- 5- A vuoto effettuato, dopo che la lancetta dell' indicatore del vuoto si sarà stabilizzata, premere il pulsante di saldatura **4**.
- 6- Attendere lo spegnimento automatico della pompa vuoto.

SUGGERIMENTI

Il sacchetto deve essere proporzionato al prodotto. Il timer di saldatura **3** va regolato in base allo spessore del sacchetto: aumentando lo spessore del sacchetto si dovrà aumentare il tempo di saldatura, diminuendo lo spessore del sacchetto si dovrà diminuire il tempo di saldatura. L'aspirazione può risultare più o meno veloce in base alle proporzioni tra prodotto e sacchetto e tra spessore e sacchetto. Con alcuni tipi di carne può succedere di aspirare del sangue, questo non andrà nella pompa ma si fermerà all'interno della guarnizione che andrà subito pulita. Nel caso vi fosse aspirazione di liquido rifare un'altra saldatura al di sotto della precedente. Qualora si formassero grinze lungo la saldatura ripeterla come spiegato sopra. Prima di saldare dilatare il sacchetto con le mani per eliminare eventuali sacche d'aria. Fare attenzione alla carne con osso in quanto potrebbe forare il sacchetto.

LOCATION OF THE CONTROLS

- 1 - switch
- 2 - Push button electric vacuum
- 3 - Indicator empty
- 4 - Illuminated pushbutton for control of welding
- 5 - Knob for adjusting the welding time



INSTRUCTIONS FOR USE

- 1- Place the welding timer **5** to the value "4".
- 2- Plug the product into the bag properly fitted.
- 3- Raise the movable lid, place the mouth of the bag 1 cm beyond the black gasket, lower lid.
- 4- Press the Pump **2** exerting a slight pressure on the lid until the vacuum indicator will not reach the value "0.2".
- 5- Empty carried out, after which the needle of the vacuum has stabilized, press the welding **4**.
- 6- Wait for the automatic turning off the vacuum pump.

ADVICE

The bag must be proportional to the product. The timer welding **3** should be adjusted according to the thickness of the bag: increasing the thickness of the bag you will have to increase the welding time, decreasing the thickness of the bag you will have to reduce the welding time. The aspiration may be more or less fast to the proportions between the product and the bag and between thickness and bag. With some types of meat can happen to aspirate blood, this will not go into the pump but will stop inside the gasket that will immediately clean. In case there was liquid suction redo another saldatura below the previous. If wrinkles were formed along the seam to repeat as explained above. Before welding dilate the bag with your hands to remove any air pockets. Pay attention to the meat on the bone as it may puncture the bag.

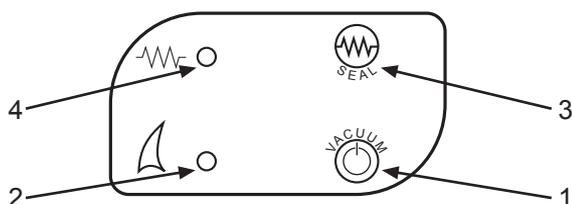
MODELLO FSV 32S

FUNZIONI DEL DISPLAY

- 1- Interruttore per avviamento e stop vuoto
- 2- Led che segnala vuoto in corso
- 3- Pulsante per il comando della saldatura
- 4- Led di saldatura attiva

COMPONENTI

- A- Carrozzeria
- B- Display
- C- Coperchio
- D- Barra saldante teflonata
- E- Guarnizione
- F- Ugello per vuoto in contenitori



VUOTO IN SACCHETTI

- 1- Collegare la spina alla presa di corrente, dopo 5 secondi la macchina sarà attiva.
- 2- Alzare il coperchio mobile **C** posto nella parte anteriore della macchina.
- 3- Posizionare il sacchetto fra le due guarnizioni inferiori **E** facendo attenzione che il bordo non presenti increspature e sia ben appoggiato al piano.
- 4- Abbassare il coperchio **C** esercitando una leggera pressione sulle estremità laterali.
- 5- Premere il pulsante **1**: la macchina inizia ad aspirare l'aria all'interno del sacchetto e si accende il primo led dal basso **2**;
- 6- Quando ad un controllo visivo dell'operatore, l'aria è stata estratta completamente dal sacchetto, premere il pulsante di saldatura **3**: si accenderà il led di saldatura **4** e la macchina inizierà a saldare il sacchetto;
- 7- Una volta terminata la saldatura del sacchetto, la macchina si arresta. I led si spengono e il coperchio si alza dopo pochi secondi.

VUOTO IN CONTENITORI

- 1- Alzare il coperchio mobile **C** posto nella parte anteriore della macchina.
- 2- Posizionare l'estremità senza guarnizione dell'apposito tubo per vuoto nei contenitori sul piccolo ugello **F**.
- 3- Posizionare l'estremità con guarnizione dell'apposito tubo per vuoto nei contenitori sul coperchio del recipiente preposto.
- 4- Premere il pulsante **1** senza richiudere il coperchio **C**.
- 5- La confezionatrice si mette in funzione.
- 6- Il led **2** presente sul display si accende.
- 7- Al termine del ciclo di vuoto, ripremere il tasto **1** per tre secondi; la macchina si arresta senza attivare la saldatura.

MODEL FSV 32S

DISPLAY FUNCTIONS

- 1 - switch to start and stop vacuum process
- 2 - LED that shows blank in progress
- 3 - Button for the control of welding
- 4 - LED active welding

COMPONENTS

- A-Body
- B-Display
- C-Cover
- D-Teflon coated sealing blade
- E-Seal
- F-nozzle to make vacuum in containers



VACUUM BAGS

- 1- Connect the power plug to the power outlet, after 5 seconds, the machine will be active.
- 2- Lift the cover "**C**" located on the front of the machine.
- 3- Place the bag between the two seals lower "**E**" making sure that the edge is free of rips and is well supported on the floor.
- 4- Lower the cover "**C**" by applying light pressure on the lateral ends.
- 5- Press the button **1**: the machine begins to draw the air inside the bag and turns on the first LED from the bottom **2**;
- 6- When a visual control of the operator, the air has been completely removed from the bag complete, press the button welding **3**: LED will light welding **4** and the machine will start to pay off the bag;
- 7- Once the welding of the bag, machine stops. The LEDs are turned off and the lid gets up after a few seconds.

VACUUM CONTAINERS

- 1- Lift the cover "**C**" located on the front of the machine.
- 2- Place the end without gasket the special vacuum tube in the containers on the small nozzle "**F**".
- 3- Place the end with the special seal vacuum tube in the containers on the lid of container charge.
- 4- Press the **1** button without closing the cover "**C**".
- 5- The packaging machine is put into operation.
- 6- The LED **2** lights up on the display.
- 7- At the end of the vacuum cycle, press the switch **1** for three seconds, the machine stops without activating welding.

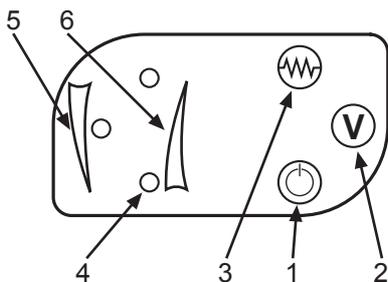
MODELLO FSV 32D

FUNZIONI DEL DISPLAY

- 1- Pulsante accensione macchina
- 2- Pulsante per vuoto nei contenitori
- 3- Pulsante per programmare la temperatura della barra saldante. Premendo per 3 secondi questo pulsante si entra nel menù. I led 4 inizieranno a lampeggiare e a questo punto è sufficiente che si scelga il livelli di temperatura (1,2 o 3 led accesi in base all'aumento o diminuzione di temperatura: 1 è il minimo, 3 il massimo). Dopo aver selezionato la temperatura di saldatura, è necessario attendere 3 secondi perchè la scheda elettronica possa registrare la scelta e programmare il livello desiderato.
- 4- Led
- 5- Indicatore aumento temperatura barra saldante (vedi accensione led dal basso all'alto)
- 6- Indicatore aumento percentuale di vuoto all'interno del sacchetto (vedi accensione led dall'alto al basso)

COMPONENTI

- A- Carrozzeria
- B- Display
- C- Coperchio
- D- Barra saldante teflonata
- E- Guarnizione
- F- Ugello per vuoto in contenitori



VUOTO IN SACCHETTI

- 1- Accendere la macchina con l'apposito pulsante **1**;
- 2- Alzare il coperchio mobile **C** posto nella parte anteriore della macchina;
- 3- Posizionare il sacchetto fra le due guarnizioni inferiori **E**, facendo attenzione che il bordo non presenti increspature e sia ben appoggiato al piano;
- 4- Abbassare il coperchio **C** esercitando una leggera pressione sulle estremità laterali. Mantenere premuto per alcuni secondi finchè il sacchetto non comincia a svuotarsi;
- 5- La macchina parte automaticamente ed inizia ad aspirare l'aria all'interno del sacchetto.
- 6- Quando l'aria è stata estratta completamente dal sacchetto, la macchina inizierà automaticamente a saldare il sacchetto;
- 7- A saldatura avvenuta, la macchina si arresta e il coperchio **C** si alza dopo pochi secondi.

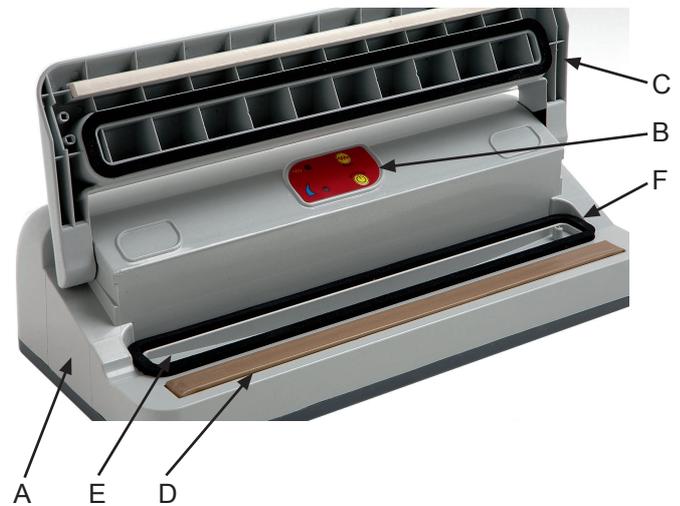
MODEL FSV 32D

DISPLAY FUNCTIONS

- 1- Power button machine
- 2- Button for empty containers
- 3- Button to adjust the temperature of the sealing bar. By pressing this button for 3 seconds you enter the menu. The LED 4 will flash and at this point it is sufficient that you choose the temperature levels (1,2 or 3 LEDs lit based on the increase or decrease of temperature: 1 is the minimum, maximum 3). After selecting the welding temperature, you must wait 3 seconds for the electronic card can save your selection and program the desired level.
- 4- LED
- 5- Indicator increasing temperature sealing bar (see LED lighting from bottom to top)
- 6- Indicator percentage increase of vacuum inside bag (see LED lighting from top to low)

COMPONENTS

- A-Body
- B-Display
- C-Cover
- D-Teflon coated sealing blade
- E-Seal
- F-nozzle vacuum in containers



VACUUM BAGS

- 1- Turn on the machine with the button **1**;
- 2- Raise the movable cover **C** on the front of the machine;
- 3- Place the bag between the two lower seals **E**, making sure that the edge is free of rips and is well supported on the ground;
- 4- Lower the cover **C** by applying light pressure on the lateral ends. Hold for several seconds until it begins to empty the bag;
- 5- The machine starts automatically and begins to suck the air inside the bag.
- 6- When the air has been extracted completely from the bag, the machine will automatically begin to pay off the bag;
- 7- A welding took place, the machine stops and the cover **C** gets up after a few seconds.

VUOTO IN CONTENITORI

- 1- Accendere la macchina con l'apposito pulsante **1**;
- 2- Alzare il coperchio mobile **C** posto nella parte anteriore della macchina;
- 3- Posizionare l'estremità senza guarnizione dell'apposito tubo per vuoto nei contenitori sul piccolo ugello **F** presente in prossimità della barra saldante;
- 4- Posizionare l'estremità con guarnizione dell'apposito tubo per vuoto nei contenitori sul coperchio del recipiente preposto;
- 5- Premere il pulsante **V** senza richiudere il coperchio **C**;
- 6- La confezionatrice si mette in funzione;
- 7- I tre led **4** presenti sul display si accendono in sequenza;
- 8- Al termine del ciclo di vuoto, macchina si arresta senza attivare la saldatura.

VACUUM CONTAINERS

- 1 - Turn on the machine with the button **1**;
- 2 - Raise the movable cover located at the **C** front of the machine;
- 3- Place the end without gasket suitable pipe to empty the containers on the small nozzle **F** present in the vicinity of the sealing bar;
- 4- Place the end with the special seal vacuum tube in the containers on the lid of container charge;
- 5- Press the **V** button without closing the cover **C**;
- 6- The packaging machine is put into operation;
- 7- The three LEDs **4** on the display will light sequence;
- 8- At the end of the vacuum cycle, the machine stops without activating the welding.

