

Dosiplus|Pro







Dosiplus|Pro

ITALIANO	pag. 04
ENGLISH	pag. 10
FRANÇAIS	pag. 16
DEUTSCH	pag. 22
ESPAÑOL	pag. 28



pavoni
ITALIA®



Vi ringraziamo per la fiducia accordataci acquistando una macchina **PAVONI-ITALIA**, marchio di prestigio e di sicura qualità.

Dosiplus PRO ha una grande prerogativa: è una macchina dal costo di esercizio molto basso. I tecnici della **PAVONI-ITALIA**, in fase di progettazione, hanno tenuto in considerazione l'aspetto del consumo energetico dotando la macchina di componenti dalle alte prestazioni con bassi consumi.

Dosiplus PRO è costruita totalmente in acciaio inox. Questo rende la macchina inattaccabile da sostanze aggressive e corrosive, specialmente sulle superfici esterne, che sono le più esposte.

Le macchine **PAVONI-ITALIA** risultano progettate e realizzate nel rispetto delle normative:

- EN 60204-1 (sicurezza delle macchine-sicurezza elettrica);
- EN 12852 (sicurezza e igiene delle macchine per l'industria alimentare).

La dichiarazione di conformità **CE** PAV/062/17, fornita in allegato alla macchina, attesta che la marcatura CE è stata applicata con riferimento a:

Direttiva 2014/30 UE.

Direttiva 2014/35 UE.

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo del Consiglio del 17/05/2006.

REG. CE 1935/2004 idoneità dei materiali al contatto diretto con alimenti.

REG. CE 2023/2006 buone pratiche di fabbricazione (GMP).

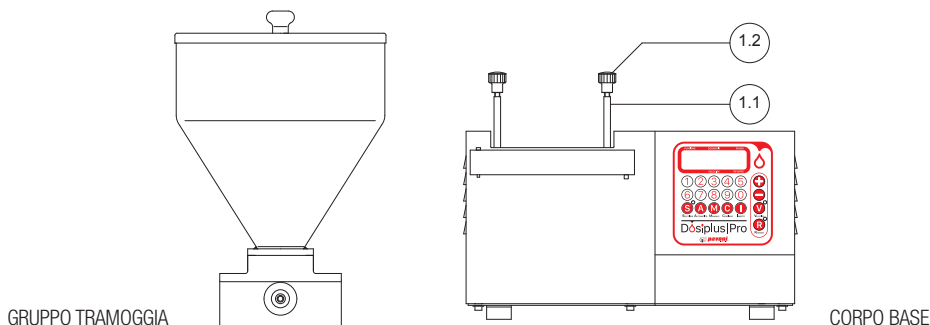
Prima di lasciare la fabbrica tutti i **prodotti PAVONI-ITALIA** sono sottoposti a rigorosi collaudi in ottemperanza agli standard qualitativi interni di fabbricazione.

Perché la macchina, durante l'utilizzo, possa darVi la massima soddisfazione e, nel tempo, mantenere i requisiti di affidabilità, Vi invitiamo a seguire attentamente le istruzioni per l'uso e manutenzione di seguito riportate.

Il servizio di assistenza **PAVONI-ITALIA** è a disposizione per qualsiasi informazione-intervento tel. **035/4934111**

Montaggio della macchina

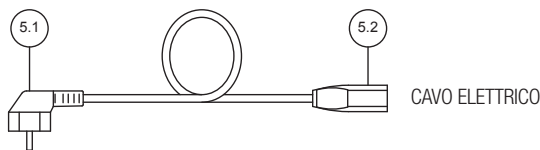
Il montaggio avviene inserendo il gruppo tramoggia nelle due aste filettate (1.1), sporgenti dal corpo base, avvitando non a fondo le due manopole di colore rosso (1.2).



Accensione della macchina

Prima di procedere all'accensione della macchina accertarsi che la tensione di rete disponibile (volt) sia uguale al valore della tensione elettrica indicata sulla targa della macchina.

Prendere il cavo elettrico, fornito a corredo, e inserire il connettore “femmina” (5.2) nel gruppo “presa-interruttore generale” posto sul retro macchina.



Inserire la spina “maschio” (5.1) del cavo elettrico, in una presa di alimentazione della tensione elettrica. Premere il pulsante, “interruttore generale” posto sul retro della macchina, lo stesso si illuminerà di colore rosso.

Prima di impostare e programmare la macchina premere il tasto  INNESTO posto sulla tastiera, per effettuare l'accoppiamento macchina-gruppo tramoggia.

Questa operazione va eseguita ogni volta che si smonta e si rimonta il gruppo tramoggia dal corpo base. Nella fase di accoppiamento si può verificare un aggiustamento di posizione, verso il basso, del gruppo tramoggia.

Ad innesto effettuato **avvitare a fondo** le due manopole/volantini di colore rosso (1.2) per il fissaggio del gruppo tramoggia.

Nota: Sul display apparirà l'ultimo programma effettuato dalla macchina.

Se si tratta di macchina nuova, l'ultimo programma effettuato è quello relativo al collaudo finale effettuato in PAVONI-ITALIA.



PROGRAMMAZIONE

La macchina dispone di tre possibilità di lavoro che sono

- A** Lavoro in ciclo **AUTOMATICO**
- M** Lavoro in ciclo **MANUALE**
- C** Lavoro in ciclo **CONTINUO**



TASTIERA DI COMANDO

A CICLO DI LAVORO AUTOMATICO

La macchina eroga in automatico la quantità di prodotto impostata con la pausa tra un dosaggio e l'altro impostata.

PROGRAMMAZIONE CICLO

Si preme, sulla tastiera, il pulsante **S** **selezione** e il "led" incorporato nel pulsante si illumina. Contemporaneamente la lettera, visualizzata nella casella **funzione** inizia a lampeggiare.

Si imposta il **ciclo automatico** premendo il pulsante **A** posto sulla tastiera.

Impostato il ciclo **A** si preme di nuovo il pulsante **S** per confermare il programma digitato.

La lettera, visualizzata sul display, smette di lampeggiare e rimane a luce fissa.

Nella casella **dosaggio** incominciano a lampeggiare i numeri.

Sulla tastiera si digitano i numeri riguardanti il **dosaggio** che si vuole impostare.

Impostati i numeri, si preme di nuovo il tasto **S** per confermare quanto digitato.

I numeri impostati e visualizzati sul display smettono di lampeggiare e rimangono a luce fissa.

Nella casella **pausa** incominciano a lampeggiare i numeri. Si impostano i numeri riguardanti la **pausa**.

Impostati i numeri, si preme di nuovo il pulsante **S** per confermare quanto digitato.

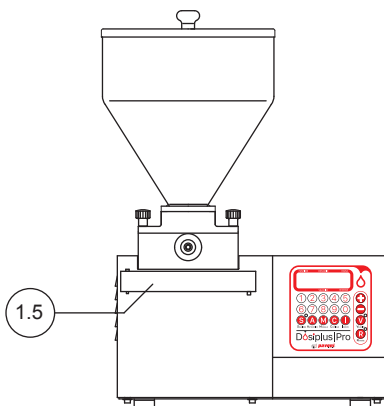
I numeri impostati e visualizzati sul display smettono di lampeggiare e rimangono a luce fissa.

La programmazione è finita e il "led" incorporato nel pulsante **S** si spegne.

AVVIO CICLO

A questo punto si può dare l'**avvio al ciclo** automatico premendo la leva (1.5).

Per effettuare lo **stop** (fine lavoro) si deve, di nuovo, premere la leva.





CICLO DI LAVORO MANUALE

Ad ogni comando dato sulla leva la macchina eroga la quantità di prodotto in un tempo/numero impostato.

PROGRAMMAZIONE CICLO

Si preme, sulla tastiera, il pulsante **S** **selezione** e il “led” incorporato nel pulsante si illumina. La lettera, visualizzata nella casella **funzione** inizia a lampeggiare.

Si imposta il **ciclo manuale** premendo il pulsante **M** posto sulla tastiera.

Impostato il ciclo **M** si preme di nuovo il pulsante **S** per confermare il programma digitato.

La lettera, visualizzata sul display, smette di lampeggiare e rimane a luce fissa.

Nella casella **dosaggio** incominciano a lampeggiare i numeri.

Digitando sulla tastiera, si impostano i numeri, riguardanti il **dosaggio**.

Impostati i numeri, si preme di nuovo il tasto **S** per confermare quanto digitato.

I numeri impostati e visualizzati sul display smettono di lampeggiare e rimangono a luce fissa.

La programmazione è finita e il “led” incorporato nel pulsante **S** si spegne.

AVVIO CICLO

A questo punto si può dare l'**avvio al ciclo manuale**.

Ogni volta che si preme la leva (1.5) viene effettuata una erogazione nel tempo impostato.



CICLO DI LAVORO CONTINUO

preme la leva (1.5) di avvio, la macchina eroga, in modo continuo, il prodotto.

Premendo di nuovo la leva la macchina termina l'erogazione.

PROGRAMMAZIONE CICLO

Si preme, sulla tastiera, il pulsante **S** **selezione** e il “led” incorporato nel pulsante si illumina. La lettera, visualizzata nella casella **funzione** inizia a lampeggiare.

Si imposta il **ciclo continuo** premendo il pulsante **C** posto sulla tastiera.

Impostato il ciclo **C** si preme di nuovo il pulsante **S** per confermare il programma digitato.

La lettera, visualizzata sul display, smette di lampeggiare e rimane a luce fissa.

La programmazione è finita e il “led” incorporato nel pulsante **S** si spegne.

AVVIO CICLO

A questo punto si può dare l'**avvio al ciclo continuo** premendo la leva (1.5).

Per effettuare lo **stop** (fine lavoro) si deve, di nuovo, premere la leva (1.5).

Nota: Prerogativa della macchina Dosipius PRO è quella di avere nel tempo totale della scala dei numeri da digitare, a partire dallo 01, 02, 03 fino alla composizione del numero 99, intervalli di tempi, tra un numero e il successivo, costanti, questo per consentire, all'utilizzatore, una facile ricerca della comparazione tempo/numero da memorizzare.

Per facilitare la memorizzazione, a corredo della macchina, viene fornita una tabella. L'utilizzatore su questa tabella può registrare, in base al tipo di prodotto da lavorare, i numeri di riscontro comparati ai tempi di lavoro del prodotto da dosare.



PROGRAMMAZIONE VELOCITÀ

A macchina accesa e con erogazione ferma si preme sulla tastiera il tasto **V** velocità e il led incorporato nel pulsante si illumina. Premendo i tasti + e - si aumenta o si diminuisce la velocità di erogazione.

V01 100 GIRI/1°

V02 105

V03 110

V04 115

V05 120

V06 125

V07 130

V08 135

V09 140 VELOCITÀ STANDARD

V10 145

V11 150

V12 155

V13 160

V14 165

V15 170

V16 175

V17 180

V18 185

V19 190

V20 195

V21 200

V22 205

V23 210

V24 215

V25 220

Una volta scelta la velocità desiderata premendo il tasto **V** velocità si esce dalla programmazione.

A questo punto si può dare l'avvio al ciclo di lavoro premendo la leva (1.5).

Importante:

utilizzare le velocità dalla v12 alla v25 solo per prodotti morbidi e fluidi (crema-marmellata ecc.) e non duri.



PROGRAMMAZIONE REVERSE (ANTIGOCCIA)

A macchina accesa e con erogazione ferma si preme sulla tastiera il tasto **R** reverse e il led incorporato nel pulsante si illumina. Premendo i tasti + e - si aumenta o si diminuisce il reverse (rotazione inversa antigoccia).

R00 REVERSE ESCLUSO

R01

R02

R03

R04

R05

Il reverse standard è equivalente a R01.

Una volta scelto il reverse desiderato premendo il tasto **R** reverse si esce dalla programmazione.

A questo punto si può dare l'avvio al ciclo di lavoro premendo la leva (1.5).

MANUTENZIONE (da farsi frequentemente)

Il corpo base non richiede interventi di manutenzione se non, periodicamente, una corretta pulizia di tutte le parti esterne.

Per il gruppo tramoggia si consiglia, ad ogni cambio di prodotto da dosare, un lavaggio dei componenti da eseguire con acqua calda oppure in lavastoviglie.

I componenti interessati al lavaggio si smontano dal gruppo tramoggia nel seguente modo (i numeri sono riferiti all'esploso che viene fornito a corredo macchina):

- si svita la tramoggia (pos.28) ruotandola in senso antiorario;
- si svitano le quattro manopole (pos.22) di fissaggio della flangia tramoggia;
- si toglie la flangia (pos.17);
- si sfilà la ruota dentata folle (pos.42);
- si toglie la ghiera (pos.34) e relativo beccuccio (unità di riempimento);
- si toglie la piastra di base (pos.16).

ACCESSORI

Gli accessori, forniti a corredo e/o su richiesta, quali: tramoggia, beccucci (unità di riempimento), pedale di avviamento, tubo flessibile (prolunga di erogazione) e fasce riscaldanti, sono stati studiati appositamente dai tecnici della PAVONI-ITALIA per aumentare la produttività.

Per i tipi di accessori richiedere il catalogo: accessori e impiego PAVONI-ITALIA.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Tensione di alimentazione elettrica: 230/240 volt 50 Hz (su richiesta: 110 volt / 60 Hz);
- Potenza assorbita: 330 watt;
- Dimensioni della macchina montata (corpo base + gruppo tramoggia): 420 mm x 320 mm altezza 590 mm;
- Peso totale della macchina montata: 22 kg ca.

Imballi (dimensioni e peso):

- dimensione imballo del corpo base: 480 mm x 380 mm altezza 320 mm;
- peso dell'imballo compreso il corpo base: 19 kg ca;
- dimensione dell'imballo del gruppo tramoggia: 295 mm x 320 altezza 430 mm;
- peso dell'imballo compreso il gruppo: 6,50 kg ca.





Dosiplus PRO has a special feature: it is a machine with very low operating costs. During the design stage, **PAVONI-ITALIA** technicians have taken into consideration the aspect of energy consumption, equipping the machine with high performance components with low consumption.

Dosiplus PRO is constructed entirely in stainless steel. This makes the machine resistant to aggressive and corrosive substances, especially on the outer surface, which is the most exposed.

PAVONI-ITALIA machines are designed and manufactured in compliance with the standards:

- EN 60204-1 (safety of machinery-electrical safety);
- EN 12852 (safety and hygiene of food processing machinery).

The EC conformity declaration **CE** PAV/062/17, supplied together with the machine, certifies that CE marking has been applied with reference to:

Directive 2014/30 EU.

Directive 2014/35 UE.

Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council dated 17/05/2006.

EC REG. 1935/2004 suitability of material in direct contact with food.

EC REG. 2023/2006 good manufacturing practices (GMP).

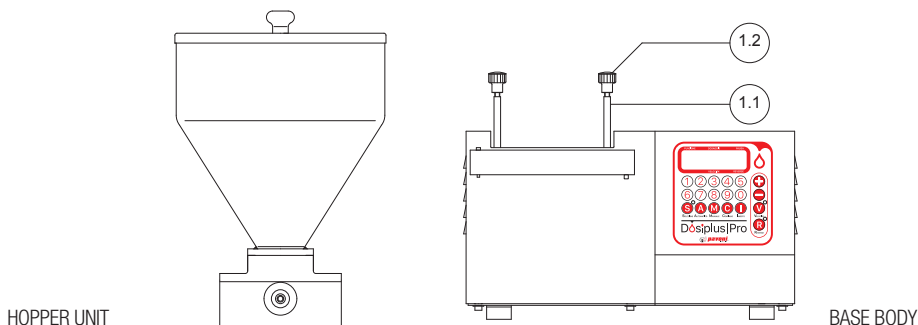
Before leaving the factory, all **PAVONI-ITALIA products** are subjected to rigorous testing in compliance with internal manufacturing quality standards.

To ensure that the machine, during use, gives you maximum satisfaction and maintains the requirements of reliability over time, we ask you to carefully follow the operating and maintenance instructions shown below.

The **PAVONI-ITALIA** assistance service is available for any information-intervention tel. **035/4934111**

Mounting of the machine

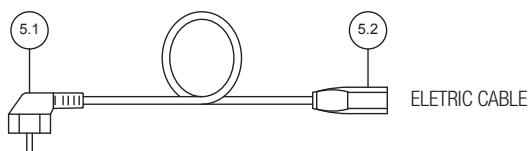
The machine is assembled by inserting the hopper unit in the two threaded rods (1.1) protruding from the base, tightening, but not fully, the two red knobs (1.2).



Switching the system on

Before switching the machine on, make sure that the mains voltage (volt) available is equal to the value of the voltage stated on the machine data plate.

Take the electrical cable, supplied with the machine, and insert the “female” (5.2) connector into the “mains switch-socket” on the rear of the machine.



Insert the “male” plug (5.1) of the electrical cable into a voltage power socket. Press the “mains switch” key on the rear of the machine; this switch will light up with the colour red.

Before setting up and programming the machine, press the ENGAGE key ⓘ (INNESTO) on the keyboard to perform coupling of the machine-hopper unit.

This operation should be carried out each time the hopper unit is removed and installed on the base again. During the coupling stage, a downwards position adjusting of the hopper unit can be carried out.

Once coupled, **tighten** the two red knobs/handwheels (1.2) fully to secure the hopper unit.

Note: the last programme carried out on the machine will appear on the display.

In the event of a new machine, the last programme will be the one carried out during final testing in PAVONI-ITALIA.



PROGRAMMING

The machine has three operating possibilities, which are

- A** Operation in **AUTOMATIC** cycle
- M** Operation in **MANUAL** cycle
- C** Operation in **CONTINUOUS** cycle



CONTROL KEYPAD

A AUTOMATIC OPERATING CYCLE

The machine automatically dispenses the quantity of product set, with a pause set between one dose and another.

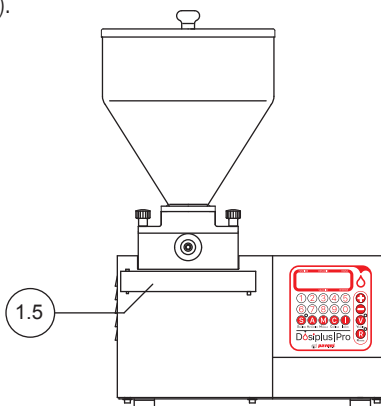
CYCLE PROGRAMMING

Press the **selection key S (SELEZIONE)** on the keyboard and the “LED” incorporated in the key will light up. At the same time, the letter displayed in the **function box (FUNZIONE)** will begin to flash. Set the **automatic cycle** by pressing the key **A (AUTOMATICO)** on the keyboard. Once the cycle **A** has been set, press the key **S** again to confirm the programme entered. The letter visualised on the display stops flashing and remains steady. The numbers begin to flash in the **dose box (DOSAGGIO)**. Enter the numbers concerning the dose you wish to set on the keyboard. Once the numbers have been set, press the key **S** again to confirm. The numbers set and visualised on the display stop flashing and remain steady. The numbers begin to flash in the **pause box (PAUSA)**. Set the numbers for the **pause**. Once the numbers have been set, press the key **S** again to confirm. The numbers set and visualised on the display stop flashing and remain steady. Programming is finished and the “LED” incorporated in the key **S** switches off.

CYCLE START

At this point the automatic cycle can be **started by pressing the lever (1.5)**.

To **stop** (work end), the lever must be pressed again.





MANUAL OPERATING CYCLE

At each command given to the lever, the machine dispenses the quantity of product within the set time/number.

CYCLE PROGRAMMING

Press the **selection key**  (SELEZIONE) on the keyboard and the “LED” incorporated in the key will light up. The letter, displayed in the **function** box (FUNZIONE), will begin to flash. Set the **manual cycle** by pressing the key  (MANUALE) on the keyboard. Once the cycle  has been set, press the key  again to confirm the programme entered. The letter visualised on the display stops flashing and remains steady. The numbers begin to flash in the **dose** box (DOSAGGIO). Using the keyboard, input the numbers for the **dose**. Once the numbers have been set, press the key  again to confirm. The numbers set and visualised on the display stop flashing and remain steady. Programming is finished and the “LED” incorporated in the key  switches off.

CYCLE START

At this point the **manual cycle can be started**.

Each time the lever (1.5) is pressed, the product is dispensed within the set time.



CONTINUOUS OPERATING CYCLE

By pressing the start lever (1.5), the machine dispenses the product in continuous mode. Press the machine lever again to stop dispensing.

CYCLE PROGRAMMING

Press the **selection key**  (SELEZIONE) on the keyboard and the “LED” incorporated in the key will light up. The letter, displayed in the **function** box (FUNZIONE), will begin to flash. Set the **continuous cycle** by pressing the key  (CONTINUO) on the keyboard. Once the cycle  has been set, press the key  again to confirm the programme entered. The letter visualised on the display stops flashing and remains steady. Programming is finished and the “LED” incorporated in the key  switches off.

CYCLE START

At this point the **continuous cycle can be started** by pressing the lever (1.5).

To **stop** (work end), the lever must be pressed again.

Note: A feature of the Dosiplus PRO machine is to have, within the total time of the scale of numbers to input, from 01, 02, 03 to the number 99, constant time intervals between one number and the next. This allows the user to easily search for the time/number comparison to be stored.

A table is provided with the machine to facilitate storage. On this table, the user can record the response numbers compared to operating time of the product to be dosed.



SPEED PROGRAMMING

With the machine on and dispensing off, press the speed key **V** (VELOCITÀ) on the keyboard and the LED incorporated in the key will light up.

By pressing the + and – keys, the speed of dispensing can be increased or decreased.

V01 100 TURN/1°

V02 105

V03 110

V04 115

V05 120

V06 125

V07 130

V08 135

V09 140 STANDARD SPEED

V10 145

V11 150

V12 155

V13 160

V14 165

V15 170

V16 175

V17 180

V18 185

V19 190

V20 195

V21 200

V22 205

V23 210

V24 215

V25 220

Once the desired speed has been selected, press the speed key **V** to exit programming.

At this point the operating cycle can be started by pressing the lever (1.5).

Important:

use speeds from v12 to v25 only for soft, fluid products (cream-preserves etc.) and not hard products.



REVERSE PROGRAMMING (NON-DRIP)

With the machine on and dispensing off, press the reverse key **R** (REVERSE) on the keyboard and the LED incorporated in the key will light up.

By pressing the + and – keys, the reverse can be increased or decreased (non-drip reverse rotation).

R00 REVERSE EXCLUDED

R01

R02

R03

R04

R05

Standard reverse is equivalent to R01.

Once the desired reverse has been selected, press the reverse key **R** to exit programming.

At this point the operating cycle can be started by pressing the lever (1.5).

MAINTENANCE (to be carried out frequently)

The base does not require maintenance work except periodically proper cleaning of all outer parts.

We recommend, at each change of the product to be dosed, washing the hopper unit components with hot water or in a dishwasher.

The parts to be washed should be removed from the hopper unit in the following way (the numbers refer to the exploded diagram supplied with the machine):

- unscrew the hopper (pos.28), rotating in an anticlockwise direction;
- unscrew the four knobs (pos.22) that secure the hopper flange;
- remove the flange (pos.17);
- take off the idle gear wheel (pos.42);
- take off the ferrule (pos.34) and relative spout (filling unit);
- remove the base plate (pos.16).

ACCESSORIES

The accessories supplied with the machine and/or on request, such as the hopper, spouts (filling unit), start pedal, hose (dispensing extension) and heating bands have been specially designed by PAVONI-ITALIA technicians to increase productivity.

For the types of accessories request the Machines catalogue.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Electrical supply voltage: 230/240 volt 50 Hz (on request: 110 volt / 60 Hz);
- Power consumption: 330 Watt;
- Dimensions of the assembled machine (base + hopper unit): mm 420 x 320 high 590 mm;
- Total weight of the assembled machine: 22 kg ca.

Packaging (sizes and weight):

- dimensions of packaging of base: 480 mm x 380 mm high 320 mm;
- weight of the packaging including the base: 19 kg ca;
- dimensions of the packaging of the hopper unit: 295 mm x 320 high 430 mm;
- weight of the packaging including the hopper unit: 6.50 kg ca.





Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant une machine **PAVONI-ITALIA**, marque de prestige et d'assurance de qualité.

Dosiplus PRO a une grande prérogative : c'est une machine dont le coût d'exploitation est très faible. Pendant la phase de conception du projet, les techniciens de **PAVONI-ITALIA** ont pris en considération l'aspect de la consommation d'énergie, et ont doté cette machine de composants hautement performants à faible consommation électrique.

La machine **Dosiplus PRO** est entièrement construite en acier inox. Cela la rend inattaquable par les substances agressives et corrosives, en particulier sur les surfaces externes, qui sont les plus exposées.

Les machines **PAVONI-ITALIA** sont conçues et construites dans le respect des réglementations :

- EN 60204-1 (sécurité des machines - sécurité électrique);
- EN 12852 (sécurité et hygiène des machines pour l'industrie alimentaire).

La déclaration de conformité **CE** PAV/062/17, qui est fournie en annexe à la machine, atteste que le marquage CE a été appliqué conformément à :

Directive 2014/30 UE.

Directive 2014/35 UE.

Directive 2006/42/CE du Parlement européen et du Conseil du 17/05/2006.

RÈG. CE 1935/2004 : exigences qui s'appliquent aux matériaux destinés au contact direct avec des denrées alimentaires.

RÈG. CE 2023/2006 : bonnes pratiques de fabrication (good manufacturing practice: GMP).

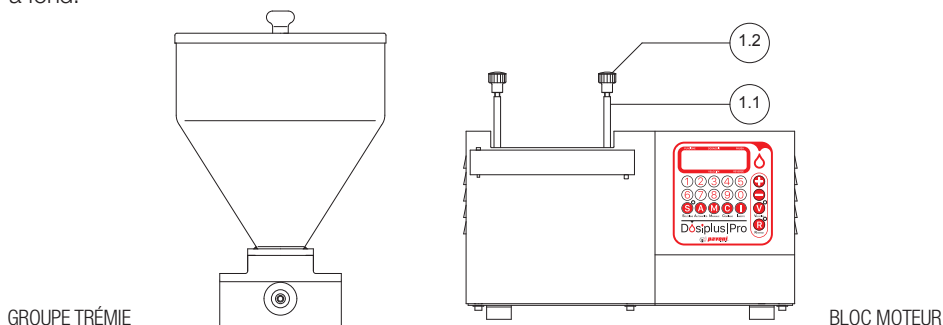
Tous les **produits de PAVONI-ITALIA**, avant de quitter l'usine, sont soumis à des essais rigoureux, en conformité avec les critères de qualité internes de fabrication.

Afin que la machine puisse vous apporter, durant son utilisation, le maximum de satisfaction et, avec le temps, maintenir les niveaux de fiabilité, nous vous invitons à suivre attentivement les instructions d'emploi et d'entretien fournies ci-après.

Le service d'assistance de **PAVONI-ITALIA** reste à votre disposition pour tout renseignement - intervention. Tél. **035/4934111**

Montage de la machine

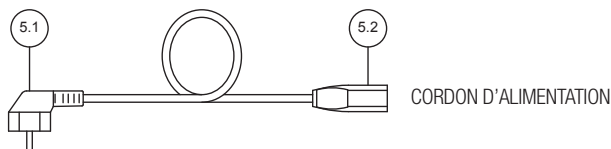
Pour monter la machine, insérer l'ensemble trémie dans les deux tiges filetées (1.1) qui dépassent du corps de base, en serrant les deux boutons de couleur rouge (1.2), mais pas à fond.



Allumage de la machine

Avant d'allumer la machine, il faut vérifier que la tension de secteur disponible (en volts) est égale à la valeur de la tension électrique qui est indiquée sur la plaquette de la machine.

Prendre le câble électrique fourni avec la machine, et brancher le connecteur « femelle » (5.2) dans le groupe « prise – interrupteur général » situé au dos de la machine.



Brancher la fiche « mâle » (5.1) du câble électrique dans une prise d'alimentation du courant électrique. Presser la touche « interrupteur général » qui se trouve au dos de la machine ; celui-ci va s'allumer en rouge.

Avant de configurer et de programmer la machine, presser la touche COUPLAGE (I) (INNESTO) située sur le clavier, pour coupler la machine avec l'ensemble trémie. Il faut exécuter cette opération chaque fois que l'on démonte l'ensemble trémie du corps de base et qu'on l'y remonte. Dans la phase de couplage, il est possible de faire un ajustement de position, vers le bas, de l'ensemble trémie.

Quand on a effectué le couplage, **visser à fond** les deux boutons rotatifs/volants de couleur rouge (1.2) qui servent à fixer l'ensemble trémie.

Remarque : Le display affichera le dernier programme effectué par la machine.

S'il s'agit d'une machine neuve, le dernier programme effectué est celui de l'essai final effectué dans l'usine de PAVONI-ITALIA.



PROGRAMMATION

La machine dispose de trois possibilités de travail, qui sont :

- A** Travail en cycle **AUTOMATIQUE**
- M** Travail en cycle **MANUEL**
- C** Travail en cycle **CONTINU**



CLAVIER DE COMMANDE

A CYCLE DE TRAVAIL AUTOMATIQUE

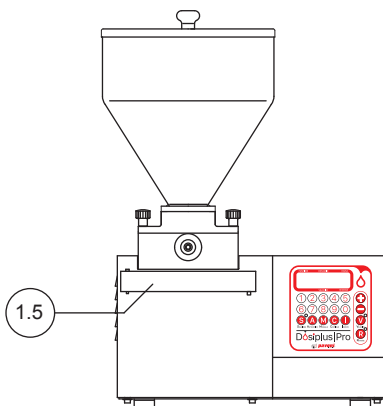
La machine distribue automatiquement la quantité de produit programmée, avec la pause entre un dosage et l'autre programmée.

PROGRAMMATION DU CYCLE

On presse la touche de **sélection S** (SELEZIONE) sur le clavier, et la « led » incorporée dans la touche s'allume. En même temps la lettre affichée dans la case de **fonction (FUNZIONE)** se met à clignoter. Pour programmer le **cycle automatique**, appuyer sur la touche **A** (AUTOMATICO) situé sur le clavier. Après avoir programmé le cycle **A**, presser à nouveau la touche **S** pour confirmer le programme saisi. La lettre affichée sur le display arrête de clignoter et reste allumée avec lumière fixe. Dans la case d'un **dosage (DOSAGGIO)**, les chiffres se mettent à clignoter. On saisit sur le clavier les chiffres concernant le **dosage** que l'on désire programmer. Une fois les chiffres réglés, on appuie de nouveau sur la touche **S** pour confirmer ce que l'on a saisi. Les chiffres réglés et affichés sur le display arrêtent de clignoter et restent allumés avec lumière fixe. Dans la case de **pause (PAUSA)**, les chiffres se mettent à clignoter. On programme les chiffres concernant la **pause**. Une fois les chiffres programmés, on appuie de nouveau sur la touche **S** pour confirmer ce que l'on a saisi. Les chiffres programmés et affichés sur le display arrêtent de clignoter et restent allumés avec lumière fixe. La programmation est terminée, et la « led » incorporée dans la touche **S** s'éteint.

DÉMARRAGE DU CYCLE

On peut alors faire démarrer le cycle automatique en appuyant sur le levier (1.5). Pour effectuer l'arrêt (fin du travail), il faut appuyer à nouveau sur le levier.





CYCLE DE TRAVAIL MANUEL

À chaque commande donnée sur le levier, la machine distribue la quantité de produit dans un temps/nombre programmé.

PROGRAMMATION DU CYCLE

On presse la touche de **sélection** **S** (SELEZIONE) sur le clavier, et la « led » incorporée dans la touche s'allume. La lettre affichée dans la case de **fonction** (FUNZIONE) se met à clignoter. Pour programmer le **cycle manuel** appuyer sur la touche **M** (MANUALE) situé sur le clavier. Après avoir programmé le cycle **M**, presser à nouveau la touche **S** pour confirmer le programme saisi. La lettre affichée sur le display arrête de clignoter et reste allumée avec lumière fixe. Dans la case d'un **dosage** (DOSAGGIO), les chiffres se mettent à clignoter. On programme les chiffres concernant le **dosage** en tapant sur le clavier. Une fois les chiffres réglés, on appuie de nouveau sur la touche **S** pour confirmer ce que l'on a saisi. Les chiffres réglés et affichés sur le display arrêtent de clignoter et restent allumés avec lumière fixe. La programmation est terminée, et la « led » incorporée dans la touche **S** s'éteint.

DÉMARRAGE DU CYCLE

On peut alors faire démarrer le **cycle manuel** en appuyant sur le levier (1.5). Chaque fois qu'on appuie sur le levier (1.5), il se fait une distribution de produit dans le temps programmé.



CYCLE DE TRAVAIL EN CONTINU

Quand on appuie sur le levier (1.5) de démarrage, la machine distribue le produit en mode continu. Quand on appuie de nouveau sur le levier, la machine termine la distribution.

PROGRAMMATION DU CYCLE

On presse la touche de **sélection** **S** (SELEZIONE) sur le clavier, et la « led » incorporée dans la touche s'allume. La lettre affichée dans la case de **fonction** (FUNZIONE) se met à clignoter. Pour programmer le **cycle continu** appuyer sur la touche **C** (CONTINUO) situé sur le clavier. Après avoir programmé le cycle **C**, presser à nouveau la touche **S** pour confirmer le programme saisi. La lettre affichée sur le display arrête de clignoter et reste allumée avec lumière fixe. La programmation est terminée, et la « led » incorporée dans la touche **S** s'éteint.

DÉMARRAGE DU CYCLE

On peut alors faire démarrer le **cycle continu** en appuyant sur le levier (1.5). Pour effectuer l'**arrêt** (fin du travail), il faut appuyer à nouveau sur le levier (1.5).

Remarque : Une prérogative de la machine Dosiplus PRO est d'avoir, dans le temps total de l'échelle des nombres à saisir, à partir de 01, 02, 03 jusqu'à la composition du nombre 99, des intervalles de temps entre un nombre et le suivant constants, cela pour permettre à l'utilisateur une recherche plus facile pour la comparaison entre le temps / le nombre à mémoriser.

Pour faciliter la mémorisation, un tableau est fourni avec la machine. Sur ce tableau l'utilisateur peut enregistrer, en fonction du type de produit à traiter, les nombres de comparaison par rapport aux temps de travail du produit à doser.



PROGRAMMATION DE LA VITESSE

Avec la machine allumée et lorsque la distribution de produit est arrêtée, on presse, sur le clavier, la touche de vitesse **V** (VELOCITÀ), et la « led » incorporée dans la touche s'allume. En pressant les touches + et -, on augmente ou diminue la vitesse de distribution.

V01 100 TOURS/1°

V02 105

V03 110

V04 115

V05 120

V06 125

V07 130

V08 135

V09 140 VITESSE STANDARD

V10 145

V11 150

V12 155

V13 160

V14 165

V15 170

V16 175

V17 180

V18 185

V19 190

V20 195

V21 200

V22 205

V23 210

V24 215

V25 220

Une fois qu'on a choisi la vitesse souhaitée en pressant la touche de vitesse **V**, on quitte la programmation. On peut alors faire démarrer le cycle de travail en appuyant sur le levier (1.5).

Important : n'utiliser les vitesses de v12 à v25 que pour les produits mous et fluides (crème – confiture etc.), pas pour les produits durs.



PROGRAMMATION RECU (ANTI-GOUTTE)

Avec la machine allumée et lorsque la distribution de produit est arrêtée, on presse, sur le clavier, la touche recul **R** (REVERSE), et la « led » incorporée dans la touche s'allume. En pressant les touches + et -, on augmente ou diminue le recul (rotation en sens contraire anti-goutte).

R00 RECU DÉSACTIVÉ

R01

R02

R03

R04

R05

Le recul standard est équivalent à R01.

Une fois qu'on a choisi le recul souhaité en pressant la touche recul **R**, on quitte la programmation.

On peut alors faire démarrer le cycle de travail en appuyant sur le levier (1.5).

ENTRETIEN (à faire fréquemment)

Le corps de base n'a besoin d'aucune intervention d'entretien, si ce n'est, périodiquement, un nettoyage correct de toutes les parties externes.

Pour l'ensemble trémie, on conseille, à chaque changement de produit à doser, de laver les composants à l'eau chaude ou au lave-vaisselle.

On démonte de l'ensemble trémie les composants qui doivent être lavés, de la façon suivante (les chiffres se réfèrent au diagramme éclaté qui est fourni avec la machine) :

- on dévisse la trémie (pos.28) en la faisant tourner en sens contre-horaire ;
- on dévisse les quatre boutons (pos.22) de fixation de la bride de la trémie ;
- on enlève la bride (pos.17);
- on ôte la roue dentée folle (pos.42);
- on enlève le manchon (pos.34) et le bec correspondant (unité de remplissage);
- on enlève la plaque de base (pos.16);

ACCESSOIRES

Les accessoires fournis avec la machine et/ou sur demande, tels que : trémie, becs (unité de remplissage), pédale de démarrage, tuyau flexible (rallonge de distribution) et bandes chauffantes, ont été spécialement étudiés par les techniciens de PAVONI-ITALIA pour permettre d'augmenter la productivité.

Pour les différents types d'accessoires, demander le Catalogue des machines.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Tension d'alimentation électrique : 230/240 volts 50 Hz (sur demande : 110 volts / 60 Hz);
- Consommation de courant : 330 watt;
- Dimensions de la machine montée (corps de base + ensemble trémie) : mm 420 x 320 hauteur 590 mm;
- Poids total de la machine montée : environ 22 kg.

Emballages (dimensions et poids) :

- dimension de l'emballage du corps de base: 480 mm x 380 mm hauteur 320 mm;
- poids de l'emballage, y compris le corps de base: environ 19 kg ;
- dimension de l'emballage de l'ensemble trémie : 295 mm x 320 mm hauteur 430 mm;
- poids de l'emballage, y compris l'ensemble trémie : environ 6,50 kg.





Vielen Dank für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf einer **PAVONI-ITALIA**-Maschine, einer angesehenen und zuverlässigen Qualitätsmarke, entgegenbringen.

Die **Dosiplus PRO** hat einen besonderen Vorzug: Sie ist eine Maschine mit sehr niedrigen Betriebskosten. Die Fachleute von **PAVONI-ITALIA** haben bereits in der Planungsphase den Aspekt des Energieverbrauchs berücksichtigt, indem sie die Maschine mit leistungsstarken und verbrauchsarmen Komponenten ausgestattet haben.

Die **Dosiplus PRO** ist komplett aus Edelstahl gefertigt. Das macht die Maschine beständig gegenüber aggressiven und korrosiven Substanzen, insbesondere an den am stärksten beanspruchten Außenflächen.

Die Maschinen von **PAVONI-ITALIA** wurden entsprechend den folgenden Vorschriften geplant und gefertigt:

- EN 60204-1 (Sicherheit von Maschinen – Elektrische Sicherheit);
- EN 12852 („Nahrungsmittelmaschinen - Sicherheit und Hygieneanforderungen“).

In der mit der Maschine gelieferten **EG**-Konformitätserklärung PAV/062/17 wird bescheinigt, dass die CE-Kennzeichnung in Bezug auf folgende Richtlinien angebracht wurde:

EU-Richtlinie 2014/30/EU

EU-Richtlinie 2014/35 EU.

Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rats vom 17. Mai 2006.

VO (EG) 1935/2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen.

VO EG 2023/2006 Gute Herstellungspraxis (GMP).

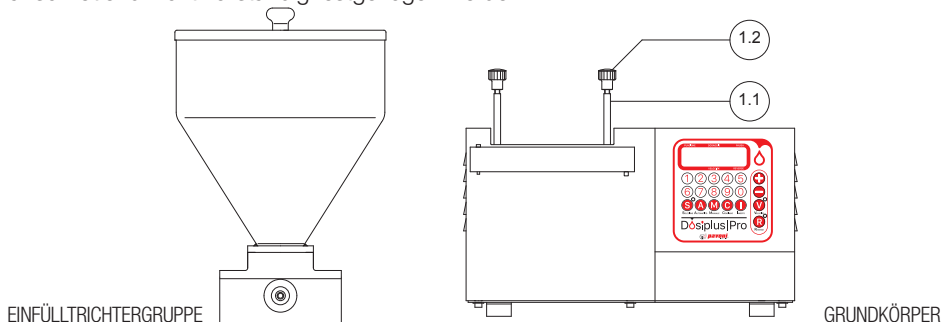
Vor dem Verlassen des Werks werden alle **Produkte von PAVONI-ITALIA** strengen Prüfungen im Hinblick auf die Einhaltung der internen Qualitätsstandards bei der Herstellung unterzogen.

Damit Sie mit der Maschine während des Gebrauchs vollständig zufrieden sind und diese ihre Zuverlässigkeitserfordernisse bewahren kann, bitten wir Sie, die folgenden Betriebs- und Wartungsanweisungen sorgfältig zu befolgen.

Der Kundenservice von **PAVONI-ITALIA** steht Ihnen für jede Art an Auskunft/Maßnahme zur Verfügung. **Tel.: 035/4934111**

Aufbau der Maschine

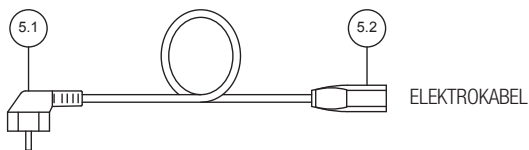
Der Aufbau erfolgt durch das Aufsetzen der Trichtereinheit auf die Maschinenbasis aus der die beiden Gewindestangen (1.1) hervorstehen, wobei die beiden roten Drehknöpfe (1.2) hier anschließend nicht vollständig festgezogen werden.



Anstellen der Maschine

Vor dem Anstellen der Maschine sicherstellen, dass die verfügbare Netzspannung (Volt) der elektrischen Spannung entspricht, die am Typenschild der Maschine angeführt ist.

Take the electrical cable, supplied with the machine, and insert the "female" (5.2) connector into the "mains switch-socket" on the rear of the machine.



Mit der Ausrüstung geliefertes elektrisches Kabel nehmen und die Steckerbuchse (5.2) an die Anschlussdose der Hauptschaltereinheit am hinteren Teil der Maschine anschließen.

Den Stecker (5.1) des elektrischen Kabels an die Stromversorgung anschließen.

Den an der Rückseite befindlichen Knopf „Hauptschalter“ drücken, der dann rot aufleuchten wird. Vor dem Einstellen und Programmieren der Maschine die Taste KUPPLUNG  auf der Tastatur drücken, um die Maschine mit der Trichtereinheit zu verbinden. Dieser Vorgang muss bei jedem Entfernen/Wiederaufsetzen der Trichtereinheit von/auf der/die Maschinenbasis wiederholt werden. Während des Verbindungsvorgangs kann man ein Anpassen der Position der Trichtereinheit durch eine Abwärtsbewegung erfolgen. Nach erfolgter Kupplung, die beiden roten Drehknöpfe/ Handräder (1.2) zur Befestigung der Trichtereinheit **vollständig festziehen**.

Hinweis: Auf der Anzeige erscheint das letzte von der Maschine ausgeführte Programm.

Ist die Maschine neu, entspricht das letzte ausgeführte Programm der von PAVONI-ITALIA durchgeführten Abnahme.



PROGRAMMIERUNG

Die Maschine verfügt über drei mögliche Betriebsweisen:

- A** Arbeitszyklus im AUTOMATIK-Betrieb
- M** Arbeitszyklus im MANUELLEN-Betrieb
- C** Arbeitszyklus im DAUER-Betrieb



STEUERTASTATUR

- A** **AUTOMATISCHER ARBEITSZYKLUS**
Das Gerät dosiert automatisch die Menge des eingestellten Produkts mit einer Pause zwischen einem Satz und dem anderen.

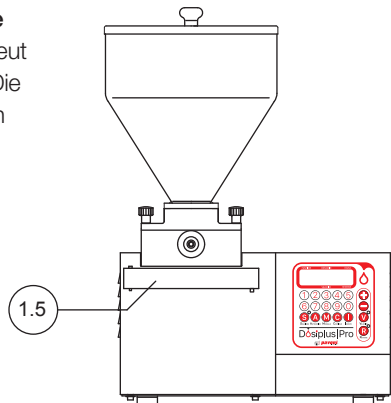
PROGRAMMIERUNG DES ZYKLUS

Auf der Tastatur die Taste **Auswahl S** betätigen, und die in der Taste integrierte „Led“ beginnt zu leuchten. Gleichzeitig beginnt der Buchstabe, der im Feld **Funktion** („FUNZIONE“) sichtbar ist, zu blinken. Der **Automatikzyklus** wird durch Drücken der entsprechenden Taste **A** auf der Tastatur eingestellt. Wurde der Zyklus eingegeben **A** wird erneut die Taste **S** betätigt, um die Programmwahl zu bestätigen. Der auf der Anzeige sichtbare Buchstabe hört auf zu blinken und leuchtet nun kontinuierlich. Im Feld **Dosierung** (DOSAGGIO) beginnen die Zahlen zu blinken. Über der Tastatur werden die gewünschten **Dosierungen** eingegeben. Wurden diese eingegeben, wird erneut die Taste **S** betätigt, um die Eingabe zu bestätigen. Die eingegebenen und über die Anzeige sichtbaren Zahlen hören auf zu blinken und leuchten nun kontinuierlich. Im Feld **Pause** (PAUSA) beginnen die Zahlen zu blinken. Es werden die Zahlen bezüglich der **Pause** eingegeben. Wurden die Zahlen eingegeben, wird erneut die Taste **S** betätigt, um die Eingabe zu bestätigen. Die eingegebenen und über die Anzeige sichtbaren Zahlen hören auf zu blinken und leuchten nun kontinuierlich. Die Programmierung ist beendet und die in der Taste integrierte „Led“ schaltet sich aus.

ZYKLUSSTART

Nun kann der **Automatik-Zyklus** durch Drücken des Hebels (1.5) gestartet werden.

Um den Vorgang zu **stoppen** (Arbeitsende), muss der Hebel (1.5) erneut gedrückt werden.





MANUELLER ARBEITSZYKLUS

Bei jedem Befehl am Hebel dosiert die Maschine die Produktmenge in einem festgelegten Zeit / Anzahl.

PROGRAMMIERUNG DES ZYKLUS

Auf der Tastatur die Taste **AUSWAHL** betätigen, und die, in die Taste integrierte „Led“ beginnt, zu leuchten. Der Buchstabe im Feld **Funktion** beginnt zu blinken. Der **manuelle Zyklus** wird durch Drücken der entsprechenden Taste (M - MANUALE) auf der Tastatur eingestellt. Wurde der Zyklus eingegeben, wird erneut die Taste betätigt, um die Programmwahl zu bestätigen. Der auf der Anzeige sichtbare Buchstabe hört auf zu blinken und leuchtet nun kontinuierlich. Im Feld **Dosierung** beginnen die Zahlen zu blinken. Durch Eingabe über die Tastatur wird die Dosierung eingestellt. Wurden die **Dosierung** eingegeben, wird erneut die Taste betätigt, um die Eingabe zu bestätigen. Die eingegebenen und über die Anzeige sichtbaren Zahlen hören auf zu blinken und leuchten nun kontinuierlich. Die Programmierung ist beendet und die, in die Taste integrierte „Led“, erlischt.

ZYKLUSSTART

Nun kann der Manuell-Zyklus gestartet werden. Jedes Mal, wenn der Hebel (1.5) gedrückt wird, erfolgt eine Dosierung in der eingestellten Zeit.



ARBEITSZYKLUS IM DAUERBETRIEB

Durch Betätigen des Starthebels (1.5) gibt die Maschine das Produkt kontinuierlich aus. Durch erneutes Betätigen des Hebels beendet die Maschine die Dosierung.

PROGRAMMIERUNG DES ZYKLUS

Auf der Tastatur die Taste **Auswahl** betätigen und die in die Taste integrierte „Led“ beginnt zu leuchten. Der Buchstabe im Feld **Funktion** beginnt zu blinken. Der **Dauer- Zyklus** wird durch Drücken der entsprechenden Taste (CONTINUO) auf der Tastatur eingestellt. Wurde der Zyklus eingegeben, wird erneut die Taste betätigt, um die Programmwahl zu bestätigen. Der auf der Anzeige sichtbare Buchstabe hört auf zu blinken und leuchtet nun kontinuierlich. Programmierung ist beendet und die in der Taste integrierte „Led“ erlischt.

ZYKLUSSTART

Nun kann der Dauer-Zyklus durch Drücken des Hebels (1.5) gestartet werden. Um die Dosierung zu beenden (Arbeitsende), drücken Sie nochmal den Hebel (1.5).

Hinweis: Der besondere Vorzug der Dosiplus PRO Maschine besteht darin, dass sie bei einer Gesamtzeit einer einzugebenden Zahlenskala von 01,02,03 bis zur Eingabe der Zahl 99, zwischen den Schritten konstante Zeitintervalle hat. Dies erlaubt dem Benutzer ein einfaches Suchen des zu speichernden Zeit/Anzahl-Verhältnisses.

Zur Vereinfachung des Speichervorgangs wird mit dem Zubehör der Maschine eine Tabelle mitgeliefert. Auf dieser Tabelle kann der Benutzer je nach zu bearbeitenden Produkts die Stückzahl im Verhältnis zur Arbeitszeit des zu dosierenden Produkts erfassen.



PROGRAMMIERUNG DER GESCHWINDIGKEIT

Bei laufender Maschine und ohne Ausgabe wird auf der Tastatur die Taste Geschwindigkeit **V** gedrückt und die in die Taste integrierte „Led“ leuchtet auf. Durch Drücken der Tasten + und – wird die Ausgabegeschwindigkeit beschleunigt oder verringert.

V01 100 GIRI/1°

V02 105

V03 110

V04 115

V05 120

V06 125

V07 130

V08 135

V09 140 STANDARDGESCHWINDIGKEIT

V10 145

V11 150

V12 155

V13 160

V14 165

V15 170

V16 175

V17 180

V18 185

V19 190

V20 195

V21 200

V22 205

V23 210

V24 215

V25 220

Ist die gewünschte Geschwindigkeit einmal gewählt worden, wird die Programmierung durch das Drücken der Taste Geschwindigkeit **V** beendet. Nun kann der Arbeitszyklus durch das Drücken des Hebels (1.5) gestartet werden.

Wichtig: Die Geschwindigkeit v12 bis v25 nur für weiche und flüssige (Cremes/Marmeladen, usw.) und keine harten Produkte verwenden.



PROGRAMMIERUNG DES RÜCKLAUFS (TROPFSTOPP)

Bei laufender Maschine und ohne Ausgabe wird auf der Tastatur die Taste Rücklauf **R** und die in die Taste integrierte „Led“ leuchtet auf. Durch Drücken der Tasten + und – wird die Rücklauf (umgekehrte Drehrichtung, Tropfstopp) beschleunigt oder verringert.

R00 RÜCKLAUF AUSGESCHLOSSEN

R01

R02

R03

R04

R05

Der Standard-Rücklauf entspricht R01.

Ist der gewünschte Rücklauf einmal gewählt worden, wird die Programmierung durch das Drücken der Taste Rücklauf **R** beendet. Nun kann der Arbeitszyklus **durch das Drücken des Hebels (1.5) gestartet werden.**

WARTUNG (häufig durchzuführen)

Die Maschinenbasis erfordert keine weiteren Wartungsmaßnahmen außer einer ordnungsgemäßen Reinigung der Außenteile.

Für die Trichtereinheit wird empfohlen, bei jedem Wechsel des zu dosierenden Produkts eine Reinigung der Komponenten mit warmem Wasser oder im Geschirrspüler vorzunehmen.

Die für die Reinigung bestimmten Komponenten werden von der Trichtereinheit auf folgende Weise entfernt (die Nummern werden auf der Explosionszeichnung dargestellt, die mit der Ausrüstung der Maschine mitgeliefert wird):

- den Trichter (Pos. 28) durch Drehen entgegen im Uhrzeigersinn abschrauben.
- die vier Handräder (Pos. 22) zur Befestigung des Trichterflanschs abschrauben;
- Flansch (Pos. 17) entfernen;
- freilaufendes Zahnrad (Pos. 42) abziehen;
- Ring (Pos. 34) und zugehörige Tülle (Fülleinheit) abnehmen;
- Basisplatte entfernen (Pos. 16).

ZUBEHÖR

Das mit der Ausrüstung und/oder auf Anfrage gelieferte Zubehör, wie Trichter, Tüllen (Fülleinheiten), Startpedal, flexibler Schlauch (Ausgabeverlängerung) und Wärmebänder, wurde von den Fachleuten der PAVONI-ITALIA eigens zur Steigerung der Produktivität entwickelt.

Für die Arten des Zubehörs fordern Sie bitte den Maschinenkatalog an.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Versorgungsspannung: 230/240 Volt 50 Hz (auf Anfrage: 110 Volt/60 Hz);
- Leistungsaufnahme: 330 Watt;
- Maße der aufgebauten Maschine (Maschinenbasis und Trichtereinheit): mm 420 x 320, Höhe: 590 mm;
- Gesamtgewicht der aufgebauten Maschine: ca. 22 kg

Verpackung (Maße und Gewicht):

- Maße der Verpackung für die Maschinenbasis: 480 mm x 380 mm, Höhe: 320 mm;
- Gewicht der Verpackung einschließlich Maschinenbasis: ca. 19 kg;
- Maße der Verpackung für die Trichtereinheit: 295 mm x 320 mm, Höhe: 430 mm;
- Gewicht der Verpackung einschließlich der Trichtereinheit: ca. 6,50 kg





Le agradecemos la confianza otorgada al adquirir una máquina **PAVONI-ITALIA**, marca de prestigio y de segura calidad.

Dosiplus PRO tiene una gran ventaja: es una máquina cuyo coste de funcionamiento es muy bajo. Los técnicos de **PAVONI-ITALIA**, al elaborar el proyecto, han tenido en consideración los aspectos de consumo energético, eligiendo para la máquina componentes de altas prestaciones y bajo consumo.

Dosiplus PRO ha sido construida por entero en acero inoxidable, que hace de ella una máquina que resiste perfectamente el ataque de las sustancias agresivas y corrosivas, sobre todo en las superficies externas, que son las más expuestas.

Las máquinas **PAVONI-ITALIA** se diseñan y construyen atendiendo a las normativas:

- EN 60204-1 (seguridad de las máquinas-seguridad eléctrica);
- EN 12852 (seguridad e higiene de las máquinas para la industria alimentaria).

La declaración de conformidad **CE** PAV/062/17, incluida como anexo a la máquina, certifica que se ha aplicado la marca CE con referencia a:

Directiva 2014/30 UE.

Directiva 2014/35 UE.

Directiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo y de Consejo del 17/05/2006.

REG. CE 1935/2004 idoneidad de los materiales para el contacto directo con alimentos.

REG. CE 2023/2006 buenas prácticas de fabricación (GMP).

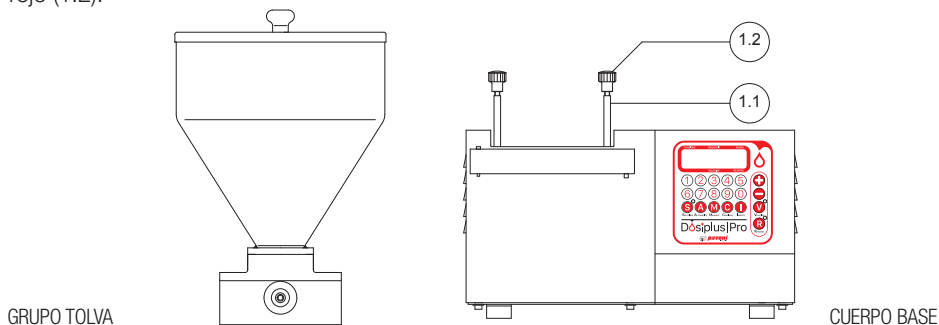
Antes de dejar la fábrica, todos los **productos PAVONI-ITALIA** se someten a rigurosas pruebas en cumplimiento de los estándares de calidad internos de fabricación.

Para que la máquina, durante su uso, pueda darle la máxima satisfacción y mantener, con el paso del tiempo, los requisitos de fiabilidad, le invitamos a seguir atentamente las instrucciones de uso y mantenimiento que se dan a continuación.

El servicio de asistencia de **PAVONI-ITALIA** está a su disposición para cualquier información-intervención en el tño. **035/4934111**

Montaje de la máquina

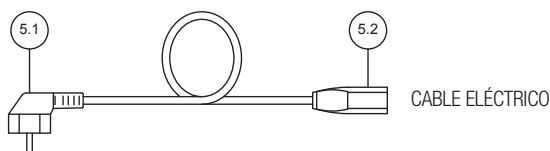
El montaje se efectúa introduciendo el grupo de tolva en las dos barras roscadas (1.1) que sobresalen del cuerpo de base, atornillando, sin apretar a fondo, las dos manijas de color rojo (1.2).



Encendido de la máquina

Antes de proceder a encender la máquina, asegurarse de que la tensión de red disponible (volt) sea igual al valor de la tensión eléctrica indicada en la placa de la máquina.

Tomar el cable eléctrico incluido con el equipo e introducir el conector “hembra” (5.2) en el grupo “enchufe-interruptor general” situado en la parte trasera de la máquina.



Introducir la clavija “macho” (5.1) del cable eléctrico, en una toma de alimentación de la tensión eléctrica. Pulsar el botón “interruptor general” situado en la trasera de la máquina. El botón se iluminará con luz roja.

Antes de configurar y programar la máquina, pulsar la tecla **ACOPLE (1) (INNESTO) que encontrará en el teclado, para efectuar el acoplamiento máquina-grupo tolva. Este procedimiento debe seguirse cada vez que se efectúe la operación de desmontar y montar la tolva en el cuerpo base. En la fase de acoplamiento se puede llevar a cabo el ajuste de posición, hacia abajo, del grupo tolva.**

Una vez efectuado el acoplamiento, **enroscar a fondo** las dos manijas/volantes de color rojo (1.2) para la fijación del grupo tolva.

Nota: En la pantalla aparecerá el último programa ejecutado por la máquina.

Si se trata de una máquina nueva, el último programa efectuado es el correspondiente a la prueba final efectuada en PAVONI-ITALIA.



PROGRAMACIÓN

La máquina dispone de tres posibilidades de trabajo que son

- A** Trabajo en ciclo AUTOMÁTICO
- M** Trabajo en ciclo MANUAL
- C** Trabajo en ciclo CONTINUO



TECLADO DE MANDO

A CICLO DE TRABAJO AUTOMÁTICO

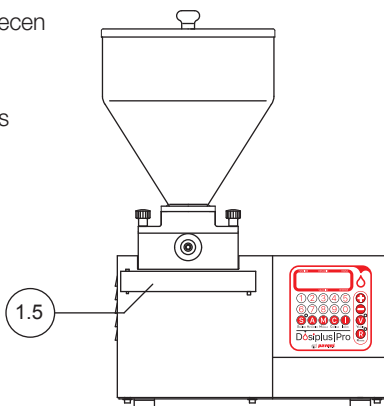
La máquina suministra en automático la cantidad de producto programada con la pausa establecida entre una dosificación y la siguiente.

PROGRAMACIÓN DE CICLO

Pulsar en el teclado el botón de **selección** **S** (SELEZIONE); el "led" incorporado en el botón se enciende. Al mismo tiempo comienza a parpadear la letra visualizada en la casilla de **función** (FUNZIONE). Programar entonces el **ciclo automático** pulsando el correspondiente botón **A** (AUTOMATICO) del teclado. Una vez programado el ciclo **A**, pulsar de nuevo el botón **S** para confirmar el programa establecido con el teclado. La letra visualizada en pantalla deja de parpadear y queda con luz fija. En la casilla de **dosificación** (DOSAGGIO) empiezan a parpadear los números. Pulsar en el teclado los números en relación con la dosificación que se quiere establecer. Una vez establecidos los números, pulsar de nuevo el botón **S** para confirmar. Los números establecidos y visualizados en pantalla dejan de parpadear y permanecen con luz fija. En la casilla de **pausa** (PAUSA) empiezan a parpadear los números. Se establecen los números correspondientes a la pausa. Una vez establecidos los números, pulsar de nuevo el botón **S** para confirmar. Los números establecidos y visualizados en pantalla dejan de parpadear y permanecen con luz fija. Se ha completado así la programación y el "led" incorporado en el botón **S** se apaga.

INICIO DE CICLO

Llegados aquí, se puede poner en marcha el **ciclo automático**, accionando para ello la palanca (1.5). Para efectuar la **parada** (fin de trabajo), es necesario accionar de nuevo la palanca.





CICLO DE TRABAJO MANUAL

Con cada accionamiento de la palanca, la máquina suministra la cantidad de producto conforme a un tiempo/número programado.

PROGRAMACIÓN DE CICLO

Pulsar en el teclado el botón de selección **S** (SELEZIONE); el “led” incorporado en el botón se enciende. La letra, visualizada en la casilla de función (FUNZIONE), empieza a parpadear. Programar entonces el ciclo manual pulsando el correspondiente botón **M** (MANUALE) del teclado. Una vez programado el ciclo **M**, pulsar de nuevo el botón **S** para confirmar el programa establecido con el teclado. La letra visualizada en pantalla deja de parpadear y queda con luz fija. En la casilla de dosificación (DOSAGGIO) empiezan a parpadear los números. Mediante el teclado, se establecen los números en relación con la dosificación. Una vez establecidos los números, pulsar de nuevo el botón **S** para confirmar. Los números establecidos y visualizados en pantalla dejan de parpadear y permanecen con luz fija. Se ha completado así la programación y el “led” incorporado en el botón **S** se apaga.

INICIO DE CICLO

Llegados aquí, se puede poner en marcha el ciclo manual.

Cada vez que se acciona la palanca (1.5) se efectúa un suministro en el tiempo establecido.



CICLO DE TRABAJO CONTINUO

accionando la palanca (1.5) de inicio, la máquina suministra el producto en modo continuo. Al accionar de nuevo la palanca, la máquina deja de suministrar.

PROGRAMACIÓN DE CICLO

Pulsar en el teclado el botón de selección **S** (SELEZIONE); el “led” incorporado en el botón se enciende. La letra, visualizada en la casilla de función (FUNZIONE), empieza a parpadear. Programar entonces el ciclo **continuo** pulsando el correspondiente botón **C** (CONTINUO) del teclado. Una vez programado el ciclo **C**, pulsar de nuevo el botón **S** para confirmar el programa establecido con el teclado. La letra visualizada en pantalla deja de parpadear y queda con luz fija. Se ha completado así la programación y el “led” incorporado en el botón **S** se apaga.

INICIO DE CICLO

Llegados aquí, se puede poner en marcha el ciclo continuo, accionando para ello la palanca (1.5). Para efectuar la parada (fin de trabajo), es necesario accionar de nuevo la palanca.

Nota: Una característica especial de la máquina Dosipius PRO es tener en el tiempo total de la escala de números admitidos, entre el 01, 02, 03 y el 99, intervalos de tiempo constantes entre un número y el siguiente; se hace así para facilitar al usuario la búsqueda de la comparación tiempo/número a memorizar.

Para facilitar la memorización, con la máquina se entrega una tabla. En esta tabla, el usuario puede registrar, según el tipo de producto a elaborar, los números de referencia comparados con los tiempos de trabajo del producto a dosificar.



PROGRAMACIÓN DE VELOCIDAD

Con máquina encendida y suministro parado se pulsa en el teclado la tecla velocidad **V** (VELOCITÀ) el led incorporado en el botón se enciende. Pulsando las teclas + y - se aumenta o se disminuye la velocidad de suministro.

V01 100 REVOLUCIONES/1°

V02 105

V03 110

V04 115

V05 120

V06 125

V07 130

V08 135

V09 140 VELOCIDAD ESTÁNDAR

V10 145

V11 150

V12 155

V13 160

V14 165

V15 170

V16 175

V17 180

V18 185

V19 190

V20 195

V21 200

V22 205

V23 210

V24 215

V25 220

Una vez elegida la velocidad deseada, al pulsar la tecla velocidad **V** se sale de la programación. Llegados aquí, se puede poner en marcha el ciclo de trabajo, accionando para ello la palanca (1.5).

Importante:

utilizar las velocidades de la v12 a la v25 solo para productos blandos y fluidos (crema-mermelada etc.) y nunca para productos duros.



PROGRAMACIÓN REVERSE (ANTIGOTEQ)

Con máquina encendida y suministro parado se pulsa en el teclado la tecla reverse **R** (REVERSE) el led incorporado en el botón se enciende. Pulsando las teclas + y - se aumenta o se disminuye el reverse (rotación inversa antigoteo).

R00 REVERSE EXCLUSO

R01

R02

R03

R04

R05

El reverse estándar es equivalente a R01.

Una vez elegido el reverse deseado, al pulsar la tecla reverse **R** se sale de la programación. Llegados aquí, se puede poner en marcha el ciclo de trabajo, accionando para ello la palanca (1.5).

MANTENIMIENTO (a realizar con frecuencia)

El cuerpo base no requiere de intervenciones de mantenimiento más allá de una correcta limpieza periódica de todas las partes externas.

Para el grupo tolva se aconseja un lavado de los componentes, con agua caliente o en lavavajillas, cada vez que se cambie el producto a dosificar.

Los componentes que intervienen en el lavado se desmontan del grupo tolva de la siguiente manera (los números se refieren al gráfico de despiece que se entrega con la máquina):

- se desenrosca la tolva (pos.28) girándola en sentido contrario a las agujas del reloj;
- se desenroscan las cuatro manijas (pos.22) de fijación de la brida de la tolva;
- se quita la brida (pos.17);
- se saca la rueda dentada libre (pos.42);
- se quita la virola (pos.34) y la correspondiente boquilla (unidad de llenado);
- se quita la placa de base (pos.16).

ACCESORIOS

Los accesorios, incluidos de serie y/o bajo pedido, como: tolva, boquillas (unidades de llenado), pedal de arranque, tubo flexible (prolongación de suministro) y bandas calefactoras, han sido estudiados expresamente por los técnicos de PAVONI-ITALIA para aumentar la productividad.

Para los tipos de accesorios, solicitar el catálogo de máquinas.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Tensión de alimentación eléctrica: 230/240 volt 50 Hz (bajo pedido: 110 volt / 60 Hz);
- Potencia absorbida: 330 watt;
- Medidas de la máquina montada (cuerpo base + grupo tolva): mm 420 x 320 , altura 590 mm;
- Peso total de la máquina montada: 22 kg aprox.

Embalajes (medidas y peso):

- medidas del embalaje del cuerpo base: 480 mm x 380 mm, altura 320 mm;
- peso del embalaje, incluido el cuerpo base: 19 kg aprox.;
- medidas del embalaje del grupo tolva: 295 mm x 320, altura 430 mm;
- peso del embalaje, incluido el grupo de tolva: 6,50 kg aprox.





Pavoni Italia S.p.a. - Via E. Fermi, s.n.
24040 Suisio BG Italia
Tel. + 39 035 49 34 111 - Fax +39 035 49 48 200
info@pavonitalia.com - www.pavonitalia.com



Management
System
ISO 9001:2008



www.tuv.com
ID 9105056988