

MANUAL DE USUARIO

EMPACADORAS AL VACÍO



EVD-4 | EVD-8 | EVD-20



CONTENIDO

Introducción / Responsabilidad / Garantía	3
Registro de la máquina	
Notas importantes para la instalación	
Notas importantes para el uso	
Componentes de la máquina	9
Puesta en marcha y uso	10
Interruptor de encendido y apagado	
Arranque de la máquina	
Instrucciones de uso estándar	
Panel de control	12
Diseño del panel de control	
Uso del panel de control	
Mantenimiento de la máquina	16
General	
Notas importantes para el mantenimiento	
Esquema de mantenimiento estándar	
Mantenimiento de la bomba de vacío	
Mantenimiento del sistema de cierre	
Mantenimiento del soporte de silicona y tapas	
Resumen de los componentes de mantenimiento	
Ficha técnica	26
Esquema eléctricos	27
Esquema neumáticos	30
Solución de problemas	31
Aplicaciones especiales	36
Póliza de garantía	37

Este manual trata sobre la serie EVD

Las instrucciones generales se aplican a esta categoría de modelos. Torrey no puede ser considerada responsable por posibles daños provocados por especificaciones distintas de las máquinas.

Este manual ha sido redactado con el mayor cuidado. Torrey no aceptará ninguna responsabilidad por los posibles errores en este manual y/o las consecuencias de la interpretación errónea de este manual de instrucciones.

Torrey no se responsabilizará por daños y/o problemas consecuencia de la aplicación de componentes no suministrados por Torrey.

Torrey se reserva el derecho de modificar especificaciones y/o componentes sin aviso previo.

Todos los derechos reservados. Esta edición no puede reproducirse ni publicarse total ni parcialmente en medios impresos ni de cualquier otro tipo mediante fotocopia, impresión ni otro modo sin el permiso previo de Torrey.

Responsabilidad

1. Excluimos toda responsabilidad en tanto que no esté contemplada por la Ley.
2. Nuestra responsabilidad nunca superará el importe total del pedido correspondiente.
3. Con la excepción de las normas de derecho en vigor generales de orden público y buena fe, no estamos obligados a proporcionar ninguna compensación por daños de ningún tipo, directos ni indirectos, incluidos daños empresariales, daños a bienes muebles o inmuebles, o daños a personas, tanto de la otra parte como terceros.
4. En ningún caso seremos responsables por daños ocurridos a raíz de o provocados por el uso de los productos suministrados o su inadecuación al objetivo para el cual la otra parte los ha adquirido.



Antes de poner en marcha la máquina, el usuario debe cumplimentar el registro de la máquina.

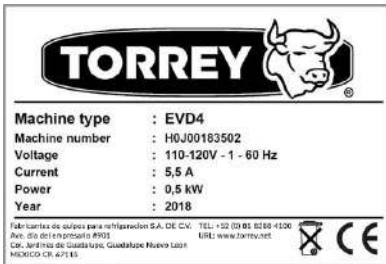
Registro de la máquina

Registre la máquina con los datos que se indican a continuación. Esta información es necesaria para ponerse en contacto con el proveedor Torrey en relación con preguntas o referencias sobre una máquina específica.

Placa con datos de la máquina

En la placa de la máquina aparecen los datos relevantes que pueden ser importantes para responder a sus preguntas.

La placa de la máquina está situada en la parte posterior de la máquina.



Datos del panel de control

Al poner en marcha la máquina, en primer lugar aparecen dos códigos en la pantalla grande antes de que la máquina pase al modo de usuario.

El primer código corresponde a la versión del software del sistema de control, y el segundo código presenta las opciones activas.

1. Tipo de máquina

2. Número de máquina

3. Voltaje tensión

4. Código 1

5. Código 2



Notas importantes para la instalación; ¡Lea esto primero!

General

- Antes de que la máquina se ponga en funcionamiento lea detenidamente este manual del usuario. En este manual se describe información e instrucciones importantes relativas a puesta en marcha, mantenimiento y posibilidades. Si la máquina sufre algún problema que se habría podido evitar consultando este manual, la garantía de la máquina queda cancelada.
- Torrey desea al cliente que disfrute mucho y durante mucho tiempo de la máquina que ha adquirido. Si hay problemas o preguntas, el cliente puede ponerse en contacto en todo momento con el proveedor de la máquina o Torrey.

Entorno

- La máquina debe transportarse y trasladarse en posición vertical. NO se permite inclinar la máquina, puesto que de hacerlo puede provocar daños a la bomba.
- Coloque la máquina en una superficie horizontal y plana. Esto es necesario para que la máquina pueda funcionar sin problemas.
- Es importante dejar suficiente espacio alrededor de la máquina para garantizar una buena ventilación. Este espacio debe ser de al menos 5 centímetros.
- La temperatura ambiente en la cual se utilice la máquina debe estar entre los 5 °C y los 30 °C. Si la máquina se utiliza en otras temperaturas ambiente, el usuario debe ponerse en contacto con el proveedor o con Torrey para asesorarse.
- EN NINGÚN CASO coloque la máquina cerca de una fuente de calor o de un aparato que emita vapor (como por ejemplo vaporizadores combi, lavavajillas o fogones).

Alimentación / Tierra

- Asegúrese de que el voltaje indicado en la placa de la máquina corresponde con la corriente de red.
- Conecte la máquina siempre únicamente a enchufes con conexión a tierra para prevenir el riesgo de descargas eléctricas (las conexiones con tierra son de color verde/amarillo).
- El cable de red debe estar siempre suelto y no deben colocársele objetos encima.
- Si el cable de red presenta daños reemplácelo inmediatamente.
- Si la máquina presenta problemas o hay que efectuar trabajos de mantenimiento, desenchufe siempre en primer lugar la máquina antes de realizar los trabajos.

- Siempre que la máquina no vaya a utilizarse durante un largo periodo de tiempo, desenchúfela.

Bomba de vacío

- Antes de poner en marcha la máquina, asegúrese de que haya aceite en la bomba. NUNCA ponga en marcha la máquina sin aceite en la bomba.
- Utilice el tipo de aceite adecuado para la bomba.
- Cuando ponga en marcha la máquina por primera vez o después de que haya estado parada mucho tiempo, ejecute en primer lugar el programa de acondicionado antes de utilizar la máquina (consulte la página 14).



Notas importantes para la instalación; ¡Lea esto primero!

General

- Nunca envase productos que podrían sufrir daños durante el envase o después del envase al vacío. En ningún caso se pueden envasar al vacío seres vivos.
- Consulte siempre el manual de usuario en caso de duda relativa al funcionamiento y/o al uso de la máquina. Si el manual de usuario no le proporciona una solución, consulte al proveedor o a Torrey
- La garantía y/o la responsabilidad quedan canceladas en caso de daños provocados por modificaciones y/o reparaciones realizadas por el operario. Si la máquina presenta defectos, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey
- Siempre que observe algún defecto, pare la máquina y desenchúfela.

Trabajos de reparación generales

- Es necesario realizar trabajos de mantenimiento con regularidad para garantizar el funcionamiento de la máquina y mantenerla en buen estado. El esquema de mantenimiento está claramente descrito en la página 18. Si el mantenimiento se realiza tarde o mal, la garantía de la máquina se cancela automáticamente.
- Siempre que realice trabajos de mantenimiento, desenchufe la máquina para que esté completamente sin corriente.
- Si tiene alguna duda relativa a trabajos de mantenimiento o si la máquina funciona incorrectamente, póngase en contacto con el proveedor o Torrey

Tapas transparentes

- No coloque nunca la máquina demasiado cerca de una fuente de calor. De hacerlo podría provocar daños a la tapa (grietas).

- Nunca coloque objetos calientes, afilados o pesados sobre la tapa. De hacerlo podría provocar a largo plazo daños a la tapa (grietas).
- Limpie la tapa siempre con detergentes sin disolventes. Los disolventes pueden provocar daños a la tapa.
- Asegúrese, al menos una vez a la semana, de que la tapa no presente grietas. Si ve grietas en la tapa, pare INMEDIATAMENTE la máquina y no vuelva a ponerla en funcionamiento hasta que se reemplace la tapa. Si sigue trabajando con una tapa agrietada podría provocar la implosión de la tapa. En caso de accidentes y/o daños provocados debido a trabajar con una tapa agrietada se cancelará toda garantía y/o responsabilidad.
- Reemplace las tapas transparentes después de 4 años de uso (intervalo de mantenimiento estándar por motivos de precaución).

Bomba de vacío

- Compruebe regularmente el nivel y la calidad del aceite de la bomba. Si hay demasiado poco aceite o el que hay es de mala calidad (turbio), reemplace el aceite o añada más antes de empezar a utilizar la máquina. Deje que el programa de acondicionado de la bomba ejecute al menos un ciclo completo antes de reemplazar el aceite (consulte la página 19).
- Utilice el tipo de aceite adecuado para la bomba (consulte página 20).
- Ejecute el programa de acondicionamiento al menos una vez a la semana para garantizar que la bomba funcione bien y durante un largo tiempo (ver página 19).

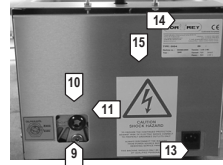


Advertencia de la máquina



- Utilice ÚNICAMENTE la tensión de alimentación indicada.
- Enchufe bien el cable de red en la toma de corriente.
- Enchufe la máquina siempre a una toma de corriente con conexión a tierra.
- Retire siempre el enchufe de la toma de corriente para realizar trabajos de mantenimiento o si la máquina no va a funcionar durante un largo periodo de tiempo.

COMPONENTES DE LA MÁQUINA



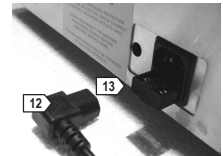
Parte posterior
EVD 4 / EVD 8



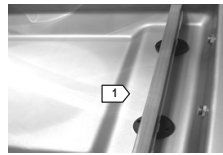
Lateral
EVD 16 / EVD 20



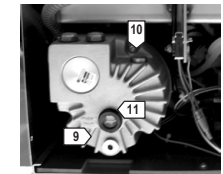
Parte posterior
EVD 20



Portafusible/ Cable
de alimentación



Cámara de vacío



Parte posterior
EVD4/EVD8
PLUS abajo a la izq
(placa retirada)

1. Barra de cierre de la cámara de vacío, fijada en la bandeja de cierre mediante sistema de encaje o tornillos.
2. Tope de silicona montado en la tapa transparente.
3. Tapa de goma para cierre hermético.
4. Muelles para abrir la tapa después del ciclo de la máquina (EDV 4 / EDV 8 muelle en el medio).
5. Vacío / Orificio de ventilación.
6. Panel de control.
7. Medidor de presión de vacío.
8. Botón de encendido/apagado.
9. Orificio de extracción de aceite.
10. Orificio para añadir aceite.
11. Mirilla del depósito de aceite.
12. Cable de alimentación.
13. Portafusibles con fusibles.
14. Placa de la máquina.
15. Pegatinas de aviso.

PUESTA EN MARCHA Y USO



Interruptor de encendido y apagado

El interruptor de ENCENDIDO/APAGADO sirve para encender y apagar la máquina antes y después de utilizarla.

ATENCIÓN:

El interruptor de ENCENDIDO/APAGADO no elimina completamente la corriente de la máquina; para que la máquina quede sin tensión es necesario desenchufarla. Asegúrese de que la máquina siempre esté sin tensión cuando se le realicen trabajos de avería y mantenimiento.

Cuando la máquina se enciende (con el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO), la bomba funciona únicamente durante el ciclo de vacío.

Arranque de la máquina

Una vez enchufada, la máquina se puede poner en marcha mediante el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO. Durante el arranque de la máquina, la pantalla grande mostrará dos códigos antes de que la máquina pase al modo de usuario.

El código 1 muestra la versión de software del sistema de control. El código 2 muestra las opciones activas de la máquina. Anote ambos códigos en la página 6 de este manual de usuario, porque son importantes para el proveedor o Torrey si tuviera alguna pregunta y/o problema.

Código 1



Código 2



Después de acceder al modo de usuario, la máquina está lista para ser utilizada. Si la máquina es nueva o no se ha utilizado durante un tiempo, se recomienda hacer funcionar el programa de acondicionamiento de la bomba (15 minutos) para el mantenimiento de la bomba. (Consulte la página 14 para ver las instrucciones del programa de acondicionamiento).



Es posible que después de acceder al modo de usuario aparezca el aviso [OIL]. Esto significa que el contador de horas de la empresa está activo y que las horas de funcionamiento configuradas han transcurrido. En principio, el contador de horas está desactivado, pero el cliente o el proveedor pueden utilizarlo como memoria adicional en caso de trabajos de mantenimiento regulares.



Si aparece el aviso, la máquina puede utilizarse normalmente pero se recomienda o bien desactivar el contador de horas o bien volver a configurarlo.

Para más información acerca de cómo configurar o desactivar el contador de horas, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey.

Instrucciones de uso estándar

1. Ponga la máquina en marcha mediante el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO. Si la máquina no se ha utilizado durante un largo periodo de tiempo, deje que la bomba se caliente mediante el programa de acondicionamiento (instrucciones en la página 19).
2. Llene la bolsa de vacío con producto. Selecciona una bolsa del formato adecuado, de tal modo que no sea demasiado grande para el producto pero vigilando que este quepa fácilmente. Durante este proceso tenga en cuenta las condiciones higiénicas.
El material de envase, el producto y las manos tienen que estar limpios y, a ser posible, secos.
3. Coloque la bolsa de vacío en la cámara. La parte abierta debe colocarse encima de la barra de cierre. Sin embargo, la bolsa no puede salir de la cámara. Si el producto es mucho más bajo que la altura de la barra de cierre, se pueden colocar las placas de llenado que se suministran con la máquina de manera estándar. De este modo el proceso se facilita y se reduce la duración del ciclo.
4. La bolsa de vacío debe colocarse lisa encima de la barra de cierre.
5. Se pueden colocar varias bolsas de vacío en la barra de cierre si la longitud de esta es superior a la de la bolsa de vacío. Sin embargo, las bolsas de vacío no se pueden superponer.
6. Introduzca los valores adecuados para las funciones de vacío y cierre. Consulte la página 13 para obtener información acerca de la configuración de los valores de las funciones.
7. Cierre la tapa y la máquina realizará automáticamente un ciclo completo. La tapa se abre automáticamente cuando acaba la última función "airear".
8. Si se desea o si es necesario, el ciclo puede interrumpirse total o parcialmente pulsando el botón [VACUUM STOP] o el botón [STOP].
El botón [VACUUM STOP] interrumpe únicamente la función activa (vacío o cierre) y pasa automáticamente a la siguiente función.
El botón [STOP] detiene el ciclo completo y pasa directamente a la función de aireado.
9. El producto envasado puede retirarse de la máquina.



Seguridad y protección de la máquina

El proceso de envasado puede interrumpirse total o parcialmente:

- Para detener la función activa, pulse el botón [VACUUM STOP].
- Para detener toda la máquina, pulse el botón [STOP].

Envasado óptimo y eficiente

- Utilice el formato adecuado y una bolsa de vacío de buena calidad.
- La bolsa de vacío debe estar como máximo al 75% de capacidad.
- Coloque la bolsa de vacío lisa (sin arrugas) encima de la barra de cierre (coloque las placas de llenado que necesite en la cámara).

PANEL DE CONTROL

Control digital del tiempo

El control digital del tiempo se realiza mediante un programa de función que se puede configurar con distintos valores de función por ciclo (para poder envasar distintos productos). Un ciclo de programa es el programa completo de funciones configuradas (vacío y cierre) que la máquina realiza para envasar un producto. En principio el sistema de control viene equipado con un programa de acondicionamiento para el mantenimiento regular de la bomba y dos botones STOP para interrupción del conjunto del programa de funciones o únicamente de la función activa. Además, también se han incorporado una serie de programas de servicio.

Para más información acerca de estos programas, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey

Los valores de las funciones se pueden ajustar según la duración.

Diseño del panel de control



1. Pantalla

Muestra los distintos valores de la función activa mientras se produce el ciclo, o del valor configurado de la función seleccionada si la máquina no está activa.

El ciclo pasa directamente a la siguiente función.

Función general: Incremento del valor de la función seleccionada.

2. Botón de Selección de función

Selección de función (vacío o cierre) para consultar o modificar los valores de la misma. La función está seleccionada si el piloto correspondiente de la descripción de función debajo de la pantalla está encendido.

6. Botón - / STOP

Función durante el ciclo: Interrupción total del ciclo del programa. El ciclo pasa directamente a la función de ventilación.

Función general: Reducción del valor de la función seleccionada.

3. Botón del programa de acondicionamiento

Pon en marcha el programa de acondicionamiento de la bomba (duración 15 minutos). Consulte la página 19 para ver las instrucciones del programa.

7. Medidor de vacío

Muestra la presión en la cámara de vacío.

4. Pilotos de Función

Si el piloto de la función está encendido, significa que la función está activa durante el ciclo del programa, o que está seleccionada para ser consultada o modificada.

8. Interruptor de ENCENDIDO/ APAGADO

El interruptor de ENCENDIDO/ APAGADO sirve para encender y apagar la máquina antes y después de utilizarla. El interruptor pone en funcionamiento todos los componentes. Tenga en cuenta que este interruptor no elimina completamente la corriente de la máquina.

5. Botón + / STOP VACUUM

Función durante el ciclo: Interrupción de la función activa durante el ciclo del programa.

Uso del panel de control

Descripción del ciclo del programa de control digital del tiempo.

1. **Las funciones (vacío y cierre) ya están configuradas a los valores adecuados.**
2. **Cierre la tapa.**
3. **Función de vacío.**
 - La máquina empieza a hacer el vacío.
 - El piloto de [VACUUM] se enciende.
 - Pantalla: valor de tiempo descendiente, a intervalos de un segundo, empezando por el tiempo configurado (máx. 99 seg.).
 - El medidor de vacío empieza a desplazarse hacia la izquierda.
4. **Función de cierre**
 - Cuando la función de vacío termina, la función de cierre empieza a sellar la(s) bolsa(s) de vacío.
 - El piloto de [SEAL] se enciende.
 - Pantalla grande: valor de tiempo descendiente, a intervalos de 0,1 segundo, empezando por el tiempo configurado (máx. 6,0 seg.).
 - La posición del medidor de vacío no cambia.
5. **Función de ventilación**
 - Cuando acaba la función de cierre, empieza la función de ventilación, que airea la cámara hasta que llega a 1 atmósfera/ATO, y entonces se abre la tapa.
 - No se enciende ningún piloto de función.
 - Pantalla: líneas ascendientes y descendientes hasta que se abre la tapa.
 - El medidor de vacío retrocede a la derecha hasta el valor 0, y la tapa se abre automáticamente.
6. **El producto está envasado y listo para ser retirado.**

Ajustar / modificar valores de función

Los siguientes pasos sirven para modificar los valores de función de vacío y/o cierre:

1. Pulse sobre el botón de SELECCIÓN DE FUNCIÓN para seleccionar la función adecuada. El piloto de función se enciende cuando se selecciona la función.
2. Pulse el botón [+ / STOP VACUUM] o [- / STOP] para incrementar o reducir, respectivamente, el valor de la función.

Antes de que empiece a cambiar el valor pasarán 0,5 segundos. Una vez modificado el valor o valores, la máquina debe realizar al menos una vez el ciclo del programa (consulte la página anterior) para fijar los valores.

Función de vacío

La función de vacío puede incrementarse o reducirse a intervalos de segundo con un máximo de 99 segundos y un mínimo de 2 segundos.

Si durante la modificación del valor de la función de cierre se mantiene pulsado el botón [+ / STOP VACUUM] o el botón [- / STOP] se incrementarán o reducirán los primeros 5 segundos por segundo; a continuación aparecerán intervalos de 10 segundos. Si se suelta el botón, se puede volver a avanzar o retroceder en valores de un segundo.

Función de cierre

La función de cierre puede incrementarse o reducirse a intervalos de 0,1 segundos, con un máximo de 6,0 segundos y un mínimo de 0,5 segundos.

Si durante la modificación del valor de la función de cierre se mantiene pulsado el botón [+ / STOP VACUUM] o el botón [- / STOP], se incrementarán o reducirán los primeros 0,5 segundos en intervalos de 0,1 segundos; a continuación aparecerán intervalos de 1,0 segundos.

Si se suelta el botón, se puede volver a avanzar o retroceder en valores de 0,1seg.

Panel de control de los programas de servicio

El panel de control también está equipado con una serie de programas de servicio que pueden ser útiles para el mantenimiento y/o las reparaciones regulares. El programa de acondicionamiento de la bomba es el programa de servicio más utilizado.

Para más información acerca de la utilización de otros programas de servicio, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey

MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA

General

Un mantenimiento regular y completo es necesario para conseguir una vida útil larga, impedir la presencia de averías y lograr un envasado óptimo. Si la máquina se utiliza intensamente (más de 4 horas al día), se recomienda realizar una revisión de mantenimiento cad 6 meses. En otros casos, una revisión de mantenimiento al año es suficiente (dependiendo de la ubicación, entorno y productos).

Sin embargo, hay algunos trabajos de mantenimiento menores que deben realizarse más a menudo y de los cuales se puede ocupar el propio usuario.



Notas importantes para el mantenimiento y durante el mismo

- La máquina tiene que estar siempre sin tensión antes de que se realice ningún trabajo en ella. Desenchúfela siempre de la toma de corriente.
- Si la máquina no funciona correctamente o emite ruidos raros, apáguela inmediatamente mediante el interruptor de ENCENDIDO/APAGADO y póngase en contacto con el proveedor o Torrey
- Cuando limpie tapas transparentes, no utilice NUNCA productos de limpieza que contengan disolventes. Compruebe regularmente que no aparezcan grietas en la tapa. Si observa agrietamiento, póngase en contacto inmediatamente con el proveedor o directamente con Torrey
- No se permite el uso de sistemas de limpieza por alta presión para limpiar la máquina. Los sistemas de limpieza por alta presión pueden provocar daños considerables a los componentes electrónicos y de otro tipo de la máquina.
- Nunca puede entrar agua ni en la boquilla de succión de la cámara ni en la apertura de soplado de la bomba. De ocurrir, provocaría daños irreparables a la bomba.
- Los trabajos de mantenimiento mayores deben ser realizados siempre por un proveedor autorizado.
- La máquina Serie EVD ha sido diseñada para una utilización máxima de 5 horas al día.
- Si es necesario superar claramente este periodo de utilización, recomendamos consultar al proveedor o a Torrey
- Torrey no puede considerarse responsable de averías o defectos eventuales.
- La máquina debe transportarse y trasladarse en posición vertical. NO se permite inclinar la máquina, puesto que de hacerlo puede provocar daños a la bomba.
- Si no se cumplen las instrucciones de mantenimiento que aparecen en este manual, no se podrá responsabilizar al proveedor ni a Torrey por fallos o defectos eventuales.
- Si quiere alguna aclaración o tiene preguntas acerca del mantenimiento o de averías, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey

Esquema de mantenimiento estándar de la máquina

Diario

- Limpie la cámara de vacío, la tapa y la cápsula después del uso con un paño húmedo.
- Asegúrese de que no se utilicen detergentes que puedan contener disolventes.
- Asegúrese de que no se utilicen sistemas de limpieza por alta presión.

Semanal

- Compruebe el nivel de aceite y añada aceite si está demasiado bajo, o cámbielo si está turbio. Para ver las instrucciones, (consulte la página 19).
- Active el programa de condicionamiento para la bomba al menos una vez a la semana.
- Compruebe que la barra de cierre no presente daños. Reemplace la cinta de teflón / cinta de cierre si la calidad de cierre ha disminuido, o si la cinta de teflón / el hillo de cierre ya no están lisos sobre la barra. Para ver las instrucciones, consulte la página 23-24.
- Examine la tapa de goma y reemplácela si la goma está dañada o arrancada. Para ver las instrucciones, consulte la página 26.
- Examine la tapa transparente para asegurarse de que no tenga grietas. Si observa grietas, apague la máquina inmediatamente y póngase en contacto con el proveedor o con Torrey

Semestral

- Cambie el aceite como mínimo una vez cada seis meses.

Anual

- Compruebe que la niebla de aceite no esté saturada. Si lo está, cambie el filtro.
- Póngase en contacto con el distribuidor para que lleve a cabo una revisión de mantenimiento profesional.

Una vez cada cuatro años

- Reemplace la tapa transparente y los muelles.
- Reemplace las membranas de los cilindros de cierre.

Mantenimiento de la bomba de vacío

Es muy importante realizar un mantenimiento regular de la bomba para que funcione correctamente durante mucho tiempo. Para un mantenimiento correcto es necesario realizar los trabajos siguientes. Si la máquina se utiliza a menudo, es recomendable pedir al proveedor que revise la bomba completamente una vez al año para que funcione sin problemas durante mucho tiempo.

Para más consejos e información, puede ponerse en contacto con Torrey

Programa de acondicionado

El programa de acondicionado se encarga de un buen aclarado de la bomba. Durante este programa la bomba y el aceite se ponen a la temperatura de funcionamiento, con lo cual el aceite puede absorber y filtrar mejor la humedad e impurezas que pueda haber.

Gracias a la elevada temperatura la bomba puede evaporar la humedad, con lo cual se reducen las posibilidades de que la carcasa de la bomba se oxide.



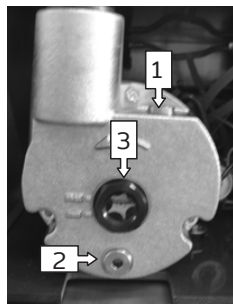
El programa dura 15 minutos, y se recomienda ejecutarlo al menos una vez por semana. Encienda la máquina, pulse el botón [programa de acondicionado] y cierre la tapa. El programa empieza a funcionar automáticamente. Durante el programa la pantalla mostrará líneas en movimiento.

El programa puede ser interrumpido sin ningún problema con el botón [STOP]. Para un buen mantenimiento es importante que el programa realice el ciclo completo de 15 minutos, así que no lo interrumpa si no es estrictamente necesario.

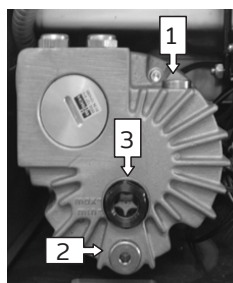
También se recomienda ejecutar el programa la primera vez que se utiliza la máquina, después de no haberla utilizado durante un largo plazo de tiempo o antes de cambiar el aceite.

Cambiar / añadir aceite

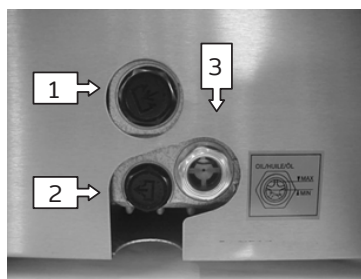
1. Orificio de llenado de aceite.
2. Orificio de extracción de aceite.
3. Mirilla del depósito de aceite.



Parte posterior de EVD-4 abierta



Parte posterior de EVD-8 abierta



Lateral de EVD-20



Asegúrese de usar el aceite correcto para la bomba

Cómo extraer aceite

Si al revisar el aceite resulta que es de color blanco o está turbio, es necesario cambiarlo. Antes de extraer el aceite deje que el programa de acondicionado realice un ciclo completo. De este modo se absorben la suciedad y la humedad y resulta más fácil extraer el aceite.

Cuando acabe el programa puede retirar el tapón del orificio de extracción de aceite.

Cuidados

Podría evaporarse aceite caliente al desatornillar. El aceite sale por el orificio de extractor (coloque un recipiente debajo). Cuando deje de salir aceite, incline un poco la máquina para que salga el aceite y los residuos.

Como introducir el aceite

Después de extraer el aceite, o si hay muy poco en la bomba, hay que añadir aceite. El orificio de llenado de aceite se abre con una llave hexagonal o inglesa adecuada. Ahora puede introducir aceite en la bomba. Introduzca la cantidad adecuada (consulte la tabla de la pág. 26). En los modelos EVD 4 y EVD 8, deslice la placa de componentes hacia atrás para poder introducir aceite más fácilmente.



Vigile con la evaporación de aceite durante la extracción.

Asegúrese

Introducir cantidades pequeñas y con pausas. Introduzca aceite hasta que el nivel quede encima de la pegatina de nivel de aceite.

Tipo de aceite y cantidades

Es importante utilizar el tipo y cantidad correctos de aceite para la bomba. Si se utiliza un aceite inadecuado o demasiada cantidad, la bomba puede sufrir daños.

La temperatura entorno en la cual se encuentra la máquina también es importante para el tipo de aceite. Consulte las cantidades y los tipos con sus temperaturas de entorno en la siguiente página.

Algunos ejemplos de marcas proveedoras de los lubricantes estándar son Shell Vitrea, Aral Motanol GM, BP Energol CS o Texaco Regal R+ O con su numeración de viscosidad correspondiente. Si la máquina se utiliza en condiciones de temperatura ambiente distintas a las normales, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey

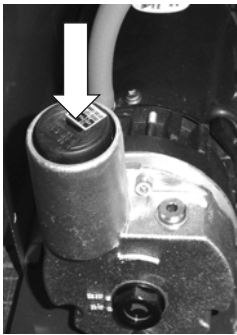
TIPO DE MÁQUINA	TEMPERATURA AMBIENTE				
	Capacidad de la bomba	Llenado (Litros)	Tipo de aceite estándar 10-30° C	Tipo de aceite frío 5-10° C	Tipo de aceite caliente 5-10° C
EVD-4	Ø04 m³/h	0.05	Viscosidad VG22	VM22	VS22
EVD-8	Ø08 m³/h	0.02	Viscosidad VG32	VM32	VS32
EVD-20	Ø16 m³/h	0.03	Viscosidad VG32	VM32	VS32

Originalmente las máquinas llevan aceite de tipo estándar.

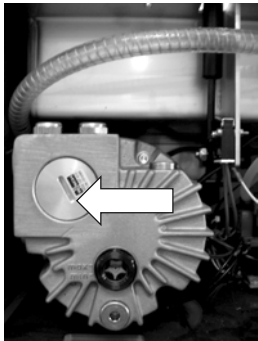
Controlar y cambiar el filtro de niebla del aceite

La bomba contiene un filtro de niebla de aceite que absorbe y filtra los vapores de aceite. Al cabo de un tiempo el filtro se saturará y habrá que cambiarlo. Generalmente esto ocurre el cabo de entre 12 y 18 meses. Si el filtro se satura, no se puede alcanzar el vacío máximo y la máquina puede empezar a desprender humo.

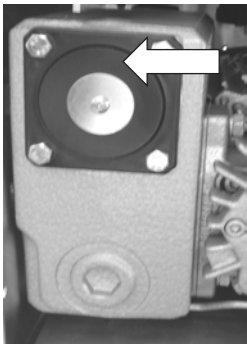
Alojamiento del filtro



EVD-4



EVD-8



EVD-20

El alojamiento del filtro se encuentran en la parte de atrás de la bomba.

Cómo cambiar el filtro de niebla de aceite en la EVD-4 / EVD-8

Paso 1



Paso 2



Paso 3



1. Abra la parte trasera y deslice la placa de componentes hacia atrás.
2. Retire el filtro viejo del alojamiento y coloque el filtro nuevo en alojamiento.
3. Asegúrese de que la anilla de la junta no se quede en el alojamiento, colóquese correctamente en el nuevo filtro.

Cómo cambiar el filtro de niebla de aceite en la EVD-20

Paso 1



Paso 2



Paso 3



Paso 5



Paso 4

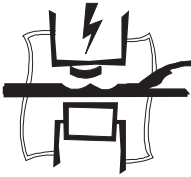


Paso 6



1. Abra la parte posterior de la máquina para observar la bomba.
 2. Desatornille la tapa del alojamiento del filtro.
 3. El filtro queda a la vista situado detrás del carter de aceite.
 4. Suelte el tensor con una llave dado de 7mm.
 5. Retire el tensor y el filtro de su alojamiento.
 6. Asegúrese de no olvidar quitar del filtro el empaque.
- Las bombas y alojamientos pueden tener otro aspecto pero el principio de cómo cambiarlos es el mismo.
 - Asegúrese de utilizar el tipo de filtro adecuado para cada tipo de bomba.
 - Es recomendable dejar que el proveedor realice este mantenimiento.

Mantenimiento del sistema de cierre



CIERRE ÚNICO

1 cierre de
3,5 mm

El sistema de cierre de la serie EV es una cinta de cierre simple convexa de 3,5 mm.

La calidad del cierre depende del buen mantenimiento de la barra de cierre y la contrabarra.

Los principales trabajos de mantenimiento son la limpieza diaria de la barra de cierre y la contrabarra con un paño húmedo, y el examen semanal de las barras, cambiando la cinta de cierre, la cinta de teflón o la contragoma si aparecen irregularidades en la barra o la calidad de cierre no es suficiente.

Los modelos EDV 4 y EDV 8 vienen con una barra de cierre de fibra endurecida con fijaciones en los laterales de la barra de cierre.



CIERRE DOBLE

2 cierres
x 3,5 mm

El sistema de cierre de la EVD Series es una cinta de cierre simple convexa de 3,5 mm.

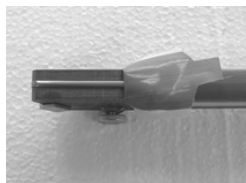
La calidad del cierre depende del buen mantenimiento de la barra de cierre y la contrabarra.

Los principales trabajos de mantenimiento son la limpieza diaria de la barra de cierre y la contrabarra con un paño húmedo, y el examen semanal de las barras, cambiando la cinta de cierre, la cinta de teflón o la contragoma si aparecen irregularidades en la barra o la calidad de cierre no es suficiente.

El ciclo de mantenimiento medio de la barra de cierre (cinta teflón / cinta de cierre) es de al menos una vez cada 3 meses. (Esta indicación corresponde a uso regular de la máquina envasando productos estándar con materiales de envasado al vacío estándar. Esta indicación no supone ningún derecho).

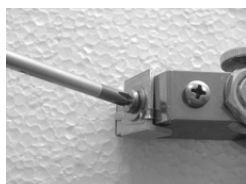
Cómo cambiar la cinta de teflón o la cinta de cierre EVD-4 / EVD-8

Retire la cinta de teflón



1. Retire la barra de los soportes (en la cámara o en la tapa) mediante desatornillando los tornillos.
2. Retire la cinta de teflón de la barra de cierre.
3. Puede retirar la cinta vieja desatornillando las cintas adhesivas y tirando de las cintas para sacarlas de la placa o la ranura.

Desatornille y retire los cables de cierre.



4. Limpie la barra de grasa con un paño sin polvo.
5. Corte un trozo nuevo de cinta de cierre que mida lo mismo que la barra + unos 15 cm.
6. Haga pasar un extremo de la cinta a través de la placa de fijación o la ranura que hay en el lateral de la barra y atorníllelo.

Atornille el cable de cierre en una de las placas de fijación.



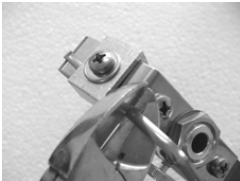
7. Coloque la barra de cierre con la parte superior hacia abajo en un torno de banco y estire la cinta a lo largo de la placa de fijación o ranura que hay en el otro lado de la barra de cierre.
8. Tense la cinta con unas tenazas y al mismo tiempo atorníllelo. Asegúrese de que la cinta quede recta y lisa.
9. Es muy útil utilizar una llave fija para tubos como palanca para obtener una tensión óptima de la cinta. Coloque un extremo de la barra en el torno de banco y tense la cinta empujando la barra hacia abajo.

Tense el cable con unas tenazas y un torno de banco y atornille el cable en la segunda placa de fijación.



10. Justo después de atornillar, corte los extremos de cinta que sobresalgan.

11. Corte un trozo de cinta teflón de la longitud de la barra de cierre más unos 5 cm.



12. Coloque la nueva cinta de teflón encima de la cinta nueva. Asegúrese de que el teflón quede justo encima de la barra y que los trozos adhesivos del lateral se enganchen. Asegúrese de que el teflón quede liso y sin pliegues.

13. Corte la cinta de teflón de tal modo que los trozos adhesivos no se peguen a los laterales de las placas de fijación sino en la cara superior de dichas placas.



14. Vuelva a colocar la barra en la máquina. Asegúrese de que la barra vuelva a quedar en la posición correcta sobre los soportes mediante el sistema de encaje o apretando los tornillos con la mano.

El aspecto puede ser distinto según el modelo, pero los trabajos y descripciones son las mismas para todos los modelos EVD.

Corte los extremos de la cinta de cierre y enganche cinta de teflón lisa en la barra de cierre.

Consulte la página 22 para obtener información acerca de las piezas y cantidades adecuadas.

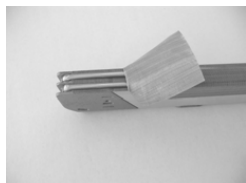
El aspecto puede ser distinto según el modelo, pero los trabajos y descripciones son las mismas para todos los modelos EVD.

Corte los extremos de la cinta de cierre y enganche cinta de teflón lisa en la barra de cierre.

Consulte la página 22 para obtener información acerca de las piezas y cantidades adecuadas.

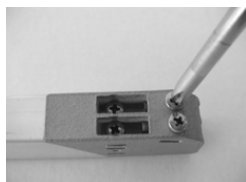
Cómo cambiar la cinta de teflón o la cinta de cierre (EVD-20)

Retire la cinta de teflón.



1. Retire la barra de los soportes (en la cámara o en la tapa) mediante desatornillando los tornillos.
2. Retire la cinta de teflón de la barra de cierre.
3. Puede retirar la cinta vieja desatornillando las cintas adhesivas y tirando de las cintas para sacarlas de la placa o la ranura.

Desatornille y retire el cable de cierre.



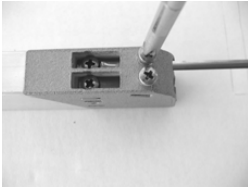
4. Elimine la cinta de teflón que hay en la parte superior de la barra de cierre, y coloque en la barra una cinta nueva que tenga la misma longitud (primero desengrase y limpie la barra con un paño sin polvo).
5. Corte un trozo nuevo de cinta de cierre o de corte que mida lo mismo que la barra + unos 15 cm. Si en la barra hay 2 cintas de cierre o un cable de corte adicional, es necesario cortar un segundo fragmento de cinta de cierre o cable de corte.
6. Coloque los extremos de la cinta o cintas en la ranura que hay en el lateral de la barra y atornille las cintas en la cara inferior.

Cambie la cinta de teflón.



7. Coloque la barra de cierre con la parte superior hacia abajo en un torno de banco y estire la(s) cinta(s) de cierre a lo largo de la ranura que hay en el otro lado de la barra de cierre.
8. Tense los cables con unas tenazas y al mismo tiempo atornille el cable. Revise que la cinta o cintas queden lisas y rectas, colocándolos con unas tenazas antes de atornillarlos.

Atornille el nuevo cable a la placa de fijación.



Es muy útil utilizar una llave fija para tubos como palanca para obtener una tensión óptima de la cinta. Coloque un extremo de la barra en el torno de banco y tense la(s) cinta(s) empujando la barra hacia abajo.

Justo después de atornillar, corte los extremos de cinta que sobresalgan.

11. Corte un trozo de cinta teflón de la longitud de la barra de cierre más unos 5 cm.
12. Coloque la nueva cinta de teflón encima de la(s) cinta(s) de cierre nuevo. Asegúrese de que el teflón quede justo encima de la barra y que los trozos adhesivos del lateral se enganchen. Asegúrese de que el teflón quede liso y sin pliegues.

Tense los cables de transmisión con la ayuda de unas tenazas y atorníllelos en la placa de la barra.



13. Corte la cinta de teflón de tal modo que los trozos adhesivos no se peguen a los laterales de las placas de fijación sino en la cara superior de dichas placas.
14. Vuelva a colocar la barra en la máquina. Asegúrese de que la barra vuelva a encajar bien sobre los soportes o de apretar bien los tornillos.

Notas especiales para el sistema de cierre biactivo

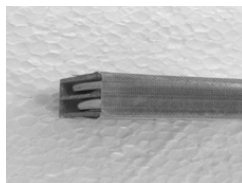
- Es necesario colocar el cable de cierre con precisión en las barras superior e inferior de tal modo que encajen exactamente durante el cierre.
- Corte los extremos del cable de cierre y enganche cinta de teflón lisa en la barra de cierre.
- Consulte la página 22 para obtener información acerca de las piezas y cantidades adecuadas.

Mantenimiento del soporte de silicona y cierre de tapas

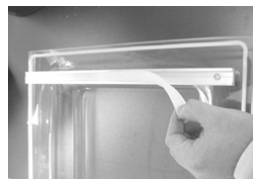
Cambiar el soporte de silicona

Debe comprobarse semanalmente que el soporte de silicona no tenga irregularidades (especialmente por quemaduras de la cinta de cierre). Si aparecen irregularidades es necesario cambiar la tira de silicona.

El ciclo de mantenimiento medio de la tira de silicona es de al menos una vez cada 6 meses (Esta indicación corresponde a uso regular de la máquina envasando productos estándar. Esta indicación no supone ningún derecho).



El aspecto puede variar según el modelo, pero el principio es el mismo.



1. Retire la silicona de su alojamiento.
2. Corte un trozo nuevo de silicona que mida lo mismo que el viejo. Es muy importante que tenga la misma longitud, puesto que si es demasiado larga o demasiado corta puede provocar problemas en el cierre.
3. Coloque la tira nueva en el soporte de silicona. Asegúrese de que la goma de silicona cubra completamente el hueco. También es muy importante que la superficie del soporte de silicona no muestre tensión una vez colocada.

Cómo cambiar la goma de la tapa

La goma de la tapa se encarga de que la cámara de vacío quede completamente cerrada durante el ciclo de la máquina.

Esto es necesario para alcanzar el vacío óptimo.

La goma es sensible al desgaste debido a las diferencias de presión y es necesario cambiarla regularmente. Verifique semanalmente que la goma no presente grietas o daños.

Asegúrese de que los extremos de la goma encajen bien.



La goma de la tapa puede ser distinta según el modelo, consulte a su proveedor para que le indique la que corresponde. El mantenimiento medio de la goma de la tapa es de al menos una vez cada 6 meses (Esta indicación es de uso regular de la máquina envasando productos estándar).

La longitud de la goma nueva se determinará según la de la goma vieja. Una goma demasiado corta o demasiado larga puede provocar problemas con el cierre de la tapa o provocar fugas, debe colocarse de manera homogénea y sin tensión sobre el soporte.

Resumen de los componentes de mantenimiento

Componentes de la bomba de vacío

Bombas de vacío BUSCH	Modelos Torrey
Ø04 m³/h	EVD-4
Ø08 m³/h	EVD-8
Ø16 m³/h	EVD-20

BUSCH	ACEITE ESTÁNDAR		
	Tipo	Referencia Torrey	Litros
Ø04 m³/h	VG22	Ø439501	Ø.5
Ø08 m³/h	VG32	Ø439510	Ø.20
Ø16 m³/h	VG32	Ø439510	Ø.40

Sistema de sellado

Componentes	Especificaciones	Referencia Torrey	Cantidades
Cinta de teflón	Cinta de teflón de 46 mm	Ø305515	Longitud de barra de cierre + 5 cm
Cierre simple	1 x cinta convexa de 3.5 mm	Ø305000	1 cinta de longitud de barra de cierre + 5 cm
Silicona	Silicona 17 x 8	Ø302000	Longitud de soporte de silicona

Goma de la tapa

Modelos	Referencia Torrey	Longitudes por modelo
Ø04 m³/h	Ø32Ø100	140
Ø08 m³/h	Ø32Ø215	190

FICHA TÉCNICA

Modelo	Cámara de vacío	Tapa	Carcasa	Medidas	Bomba	Vacío (%)
EVD-4	Acero Inoxidable	Transparente	Acero Inoxidable	330 x 450 x 295	Ø04	99.80 %
EVD-8	Acero Inoxidable	Transparente	Acero Inoxidable	330 x 450 x 295	Ø08	99.80 %
EVD-20	Acero Inoxidable	Transparente	Acero Inoxidable	490 x 520 x 430	Ø16	99.80 %

Las especificaciones pueden variar en modelos opcionales.

Temperatura ambiente estándar

5 °C – 30 °C

En caso de que la temperatura ambiente sea superior o inferior, consulte la pág. 16 para especificaciones especiales del aceite.

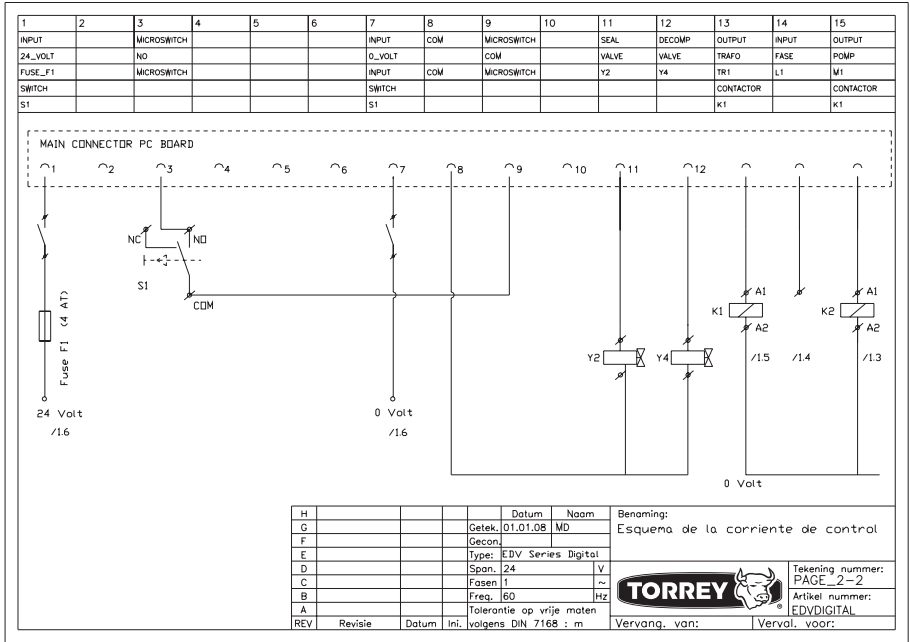
Uso máximo al día: 5 horas.

Electricidad

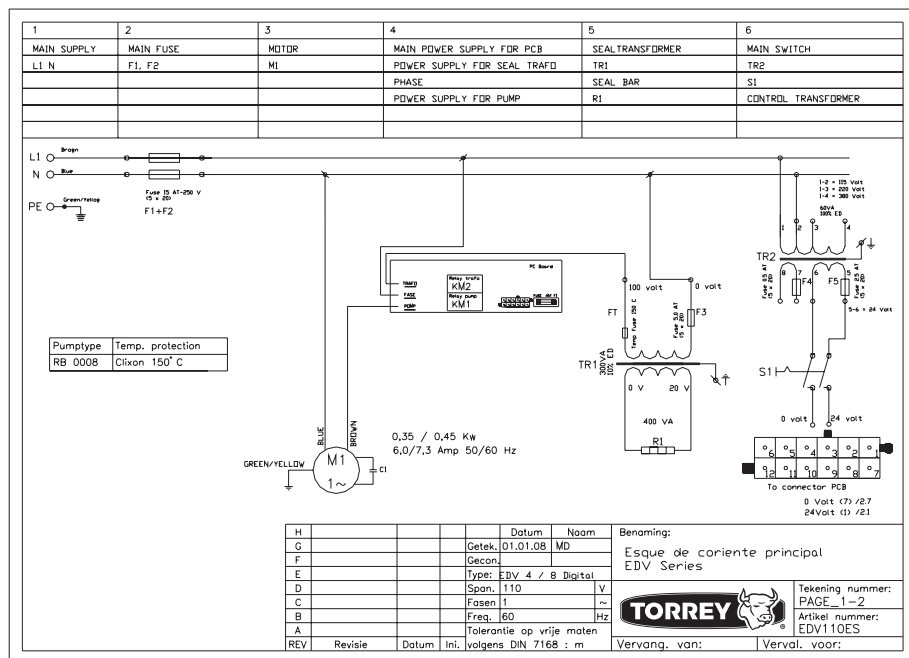
Para la corriente, frecuencia y potencia, véase la placa de identificación de la máquina.

ESQUEMAS ELÉCTRICOS

Esquema de la corriente de control



Esquema de la corriente principal



Vista general de fusibles

- En la entrada de la corriente de red hay fusibles colocados en la placa de componentes.
- Hay fusibles en los transformadores (control y cierre).
- En la tarjeta de circuitos de control hay dos fusibles.

Debido a los distintos modelos y a sus distintas corrientes de red se colocan varios tipos de fusibles en la máquina.

Para conocer los tipos y valores exactos de los fusibles y poderlos reemplazar, consulte la ficha técnica del componente en cuestión o consulte con el proveedor o Torrey S.A. de C.V.



RECOMENDACIONES



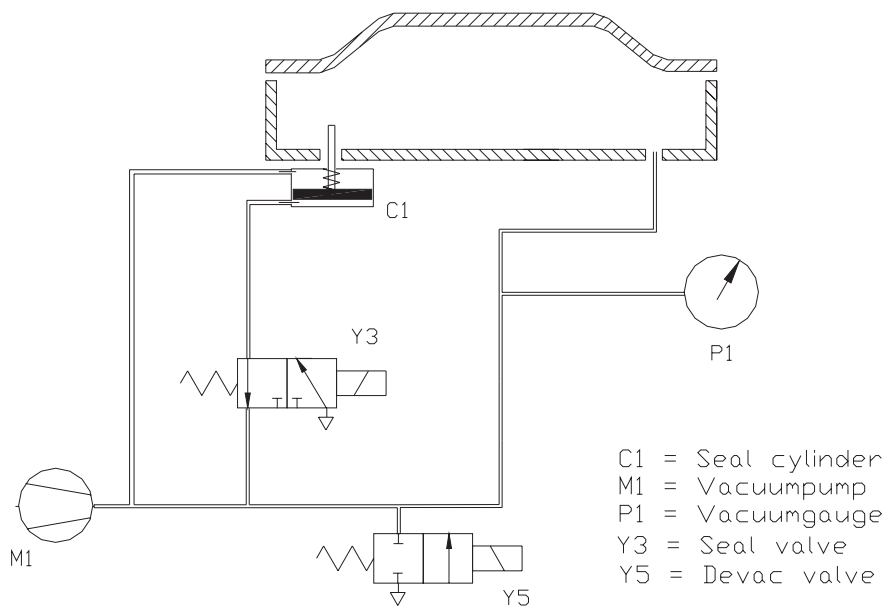
¡Atención: para evitar incendios y/o otros daños irreparables a la máquina, reemplace siempre los fusibles con fusibles del mismo tipo y con los mismos valores!

Tensión



¡Atención: la fluctuación máxima permitida es el $\pm 10\%$ de la tensión oficial indicada en la placa!

ESQUEMAS NEUMÁTICOS



H				Datum	Naam	Benaming: Jumbo Series	
G				Getek. 06.06.04	M.D.	ESQUEMA NEUMATICO	
F				Gecon.			
E				Mat.:			
D				Afm.:			
C				Nabeh.		Tekening nummer: H001	
B				Schaal:			
A				Tolerantie op vrije maten volgens		Artikel nummer:	
REV	Revisie	Datum	Ini.				
				Vervang. van:		Verv. voor:	

Los esquemas corresponden con los modelos estándar.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
La máquina no funciona	• La máquina no está enchufada. • El fusible de la tensión de red se ha fundido. • El bloque de contacto del interruptor de ENCENDIDO/APAGADO se ha soltado. • El fusible de la tarjeta de circuitos se ha fundido.	• Enchufe la máquina. • Cambie el fusible (recuerde comprobar el valor). • Compruébelo y si es necesario vuelva a fijarlo. • Desmonte el panel frontal y coloque el nuevo fusible.
La máquina no funciona. El panel de control está encendido	• El fusible del transformador de control se ha fundido. • El micro-interruptor que se enciende al cerrar la tapa está suelto o estropeado. • Hay una avería interna.	• Compruébelo y reemplácelo si es necesario. • El micro-interruptor debe regularse correctamente o reemplazarse. • Consulte al proveedor.
La tapa transparente no se abre automáticamente	• El muelle está estropeado. • El tiempo de vacío configurado es demasiado corto.	• Consulte al proveedor. • Alargue el tiempo de vacío.
El vacío final es insuficiente	• Hay demasiado poco aceite en la bomba de vacío. • El orificio de succión situado en la parte posterior de la cámara de vacío queda parcialmente cerrado por la bolsa de vacío durante la aspiración. • La goma de la tapa está desgastada. • El aceite está sucio. • El filtro de niebla de aceite está saturado.	• Compruebe el nivel de aceite y añada más si es necesario (teniendo en cuenta el tipo y la cantidad). • Coloque la bolsa de vacío un poco más hacia la barra de serie. • Cambie la goma de la tapa. • Cambie el aceite (teniendo en cuenta el tipo y la cantidad). • Cambie el filtro de niebla de aceite / Consulte al proveedor.
La máquina hace el vacío lentamente	• El filtro de succión de la bomba está atascado. • El filtro de niebla de aceite está saturado.	• Cambie el filtro de niebla de aceite / Consulte al proveedor.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
La bolsa de vacío no está bien cerrada herméticamente.	• La bolsa de vacío no estaba bien colocada sobre la barra de cierre. • El tiempo de cierre está configurado demasiado alto o demasiado bajo.	• Asegúrese de que la apertura de la bolsa se quede dentro de la cámara de vacío. • Regule el tiempo de cierre, aumentándolo o disminuyéndolo.
La bolsa de vacío no está bien cerrada herméticamente.	• La silicona de la contrabarra está dañada y/o desgastada. • La cinta de teflón está dañada. • La cara interior de la apertura de la bolsa de vacío está sucia o grasienta.	• Cambie la silicona. • Cambie la cinta de teflón. • Limpie la apertura de la bolsa de vacío.

Si hay otros problemas o tiene alguna pregunta, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey

APLICACIONES ESPECIALES

Envasado de productos líquidos

Las máquinas también se pueden utilizar para envasar productos líquidos como sopas o salsas. En este proceso es necesario hacer un seguimiento detenido del proceso de vacío. Si el producto empieza a presentar burbujitas, significa que se ha llegado al punto de saturación (igual que el punto de ebullición) y es necesario pulsar el botón [STOP VACUUM].

El punto de saturación de los líquidos se alcanza en una determinada serie de proporciones de niveles de presión bajos y temperaturas altas (consulte por ejemplo la tabla para el agua que viene a continuación).

Al envasar líquidos con alta temperatura, se alcanzará el punto de saturación (punto de ebullición) en un punto anterior del proceso de vacío.

Por tanto, Torrey recomienda primero dejar enfriar el producto y envasarlo luego. De este modo se alcanza el nivel de vacío óptimo para el producto.

Puntos de saturación del agua: relación entre presión y temperatura del agua

Presión de vacío [mbar]	1000	800	600	400	200
Presión de ebullición Temperatura [°C]	100	94	86	76	60

Presión de vacío [mbar]	100	50	20	10	5	2
Presión de ebullición Temperatura [°C]	45	33	18	7	-2	13

Un consejo útil para el envasado de productos líquidos: utilice una placa de introducción inclinada de tal modo que durante el vacío el producto quede en la parte inferior del envase, reduciendo las posibilidades de que se derrame líquido.

Para más información acerca de la placa inclinada, póngase en contacto con el proveedor o con Torrey

PÓLIZA DE GARANTÍA

FABRICANTES DE EQUIPOS PARA REFRIGERACION, S.A. DE C.V. GARANTIZA ESTE PRODUCTO CONTRA DEFECTO DE PARTES Y MANO DE OBRA POR UN PERÍODO DE UN AÑO A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

Efectiva para todos los modelos Marca: TORREY EVD-4 | EVD-8 | EVD-20.

En caso de que se detecte un defecto de fabricación durante un año a partir de la fecha original de compra, usted deberá de enviar su equipo al distribuidor TORREY que se lo vendió o al Centro de Servicio indicado, siempre y cuando haya recibido su Retorno de Mercancía Autorizado (RMA).

El producto deberá ser retornado en su empaque original o re-empacado de tal forma que lo proteja de manera similar al empaque original. El distribuidor TORREY o el centro de servicio a su opción reparará o reemplazará el producto con una unidad de producto equivalente a la unidad defectuosa, sin ningún cargo en refacciones, piezas o componentes, ni mano de obra.

Esta garantía incluye los gastos de transportación del producto que deriven de su cumplimiento, dentro de su red de servicio. El transporte o cargos de seguro hacia o desde el distribuidor TORREY o centro de servicio no están incluidos en esta garantía.

¿QUÉ NO CUBRE LA GARANTÍA?

1. Esta garantía cubre solo uso normal del producto. No cubre desgastes de partes (Consumibles), que por la naturaleza del producto tienen vida útil que dependen del uso y deben ser repuestas en función su desgaste normal con cargo al comprador.

La garantía no se hará efectiva en los casos siguientes:

- Si el producto se hubiese utilizado en condiciones distintas a las normales.
 - Si el producto no hubiese sido utilizado de acuerdo al manual de instrucciones de uso.
 - Si el producto ha sido alterado, abierto o reparado por personal ajeno a los centros de servicio autorizados.
2. Esta garantía no cubre servicio de mantenimiento o garantía a domicilio. El producto usted deberá de enviarlo o llevarlo al distribuidor de productos TORREY que le vendió el producto o llevarlo al centro de servicio indicado al darle el Número RMA.
El producto deberá ser retornado en su empaque original o reempacado de tal forma que lo proteja de manera similar al empaque original. Algunos distribuidores optan por ofrecer pólizas de servicio donde si incluya el servicio a domicilio. En este caso el servicio solo se hará directamente con ese distribuidor autorizado que vendió tal servicio.

LIMITACIONES DE GARANTÍA

NI FABRICANTES DE EQUIPOS PARA REFRIGERACION, S.A. DE C.V. Torrey NI EL DISTRIBUIDOR AUTORIZADO TORREY DAN NINGUNA GARANTÍA ADICIONAL AUNQUE ESTA HAYA SIDO POR ESCRITO O POR ALGO QUE SE HAYA OMITIDO EN ESTA PÓLIZA.

ESTA PÓLIZA NO CUBRE PERDIDAS O MERMAS, ALMACENADAS O PROCESADAS EN ESTE APARATO.

Importador: Fabricantes de equipos para refrigeración S.A. de C.V. Ave. día del empresario #901, Col. Jardines de Guadalupe, °Guadalupe N.L. Tel: 01 (81) 8288 4100.

COMO OBTENER GARANTÍA

1. Refiérase al listado de Problema-solución en el manual de usuario. Este listado puede resolver el problema encontrado.
2. Hable con el distribuidor TORREY que le vendió el equipo el cual podrá instruirlo como solucionar el problema o reparar el producto.
3. En caso de no haber obtenido respuesta del distribuidor que le vendió el equipo comuníquese directo a fabrica por medio del teléfono en Guadalupe, N.L. 01 (81) 8288 4100 para obtener asistencia técnica (su garantía cubre cualquier defecto de manufactura o partes).
4. Si tiene que enviar el equipo a un centro de servicio, asegúrese que le hayan proporcionado un Numero de Orden (RMA), con el cual usted deberá ser informado del seguimiento, una vez que usted obtuvo se RMA usted deberá de enviar su producto al distribuidor de productos Torrey que le vendió el producto o al centro de servicio indicado al darle su RMA, en su empaque original o empacado de tal forma qu proteja el producto de manera similar al empaque original, este debe de incluir en el interior del empaque copia de la factura o prueba de compra del producto.
5. Asegúrese de incluir dentro de la caja una descripción completa de la falla, así como sus datos personales, nombre, dirección, teléfono y/o el contacto y a donde se deberá enviar el equipo en caso de ser una dirección distinta.
6. Asegúrese de que el empaque tenga claramente escrito en el exterior el número de orden de servicio (RMA).
7. En caso de que usted requiera servicio a domicilio, contacte al distribuidor Torrey que le vendió su producto.
8. Para obtener partes, componentes, consumibles y accesorios favor de comunicarse con el distribuidor Torrey, para obtener la dirección y teléfono de su distribuidor más cercano.

Importado por:
Fabricantes de equipos para refrigeración S.A. de C.V.
RFC: FER7905095A0
Dirección: Día del empresario #901 Col. Jardines de Guadalupe, Guadalupe N.L.

NOTAS

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



**EMPACADORAS
AL VACÍO**

www.torrey.net