



GASTROMACHINES SA
CUISINES PROFESSIONNELLES



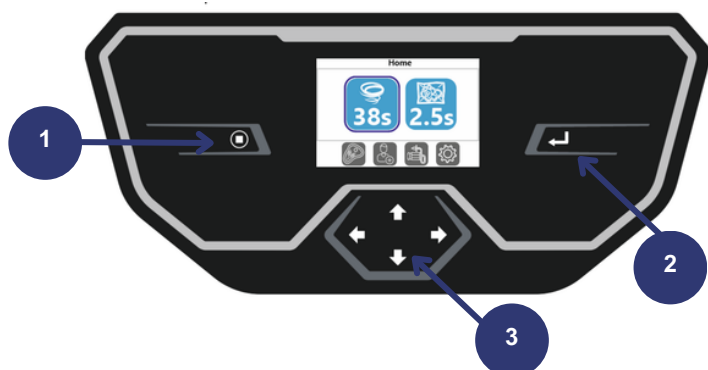
Mode d'emploi - Machine sous-vide
LAX 250 / LAX 300 / LAX 350 / LAX
400 / LAX 450 / LAX 500

Besoin d'un dépannage ?

+41 21 711 29 77 (2)

info@gastromachines.ch

PANNEAU DE CONTRÔLE



1

Bouton STOP / ESC : S'il est pressé pendant le cycle de fonctionnement, il interrompt prématurément le cycle de mise sous vide et permet à l'air de rentrer de nouveau dans la chambre.

2

Bouton ENTER / OK :

- Soudure rapide (pendant le cycle en cours).
- Interruption du cycle et passage en mode veille (si maintenu appuyé pendant au moins 3 secondes).

3

Touches fléchées : Navigation dans les menus

Fonction marinade : Pendant la fonction marinade, plusieurs mini-cycles successifs (mise sous vide puis réintroduction de la pression dans la cloche, en alternance) permettent au produit d'absorber la marinade en très peu de temps.

Menu des programmes utilisateur : Possibilité de créer, renommer et mémoriser jusqu'à 5 programmes.

Menu de gestion de la pompe :

- CLEAN PUMP : active le nettoyage automatique de la pompe ; la machine fonctionne en continu pendant 20 minutes. Les températures très élevées atteintes dans l'unité d'aspiration permettent l'évaporation de l'humidité et des impuretés déposées dans l'huile de la pompe.
- HEAT PUMP : active le chauffage de la pompe à vide ; la pompe fonctionne pendant environ 15 secondes.
- GASTRO VAC : permet, avec l'accessoire approprié (en option), l'aspiration et la création du vide dans des bacs Gastronorm prévus pour cette fonction.

Menu des réglages :

- Changement de langue
- Informations système
- Services (menu réservé à l'installateur)

ICÔNES



Icône Vide (Vacuum): En sélectionnant cette icône à l'aide des touches fléchées et en appuyant sur Start, il est possible de régler le pourcentage de vide.



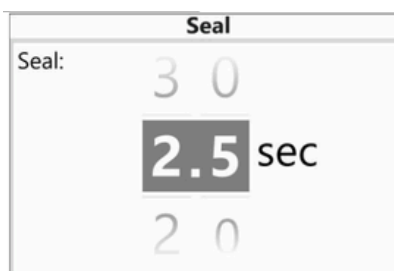
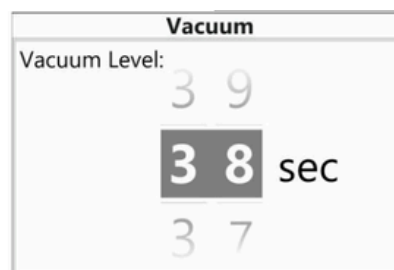
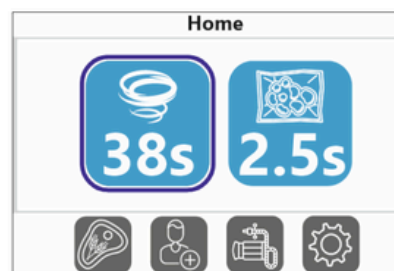
Icône Soudure (Welding): En sélectionnant cette icône à l'aide des touches fléchées et en appuyant sur Start, il est possible de régler le temps de soudure (exprimé en secondes).

PROCÉDURE D'UTILISATION

Sachets recommandés : utilisez des sachets type « SMOOTH » (épaisseur de 100µ) disponibles en différentes tailles aussi bien pour le stockage que pour la pâtisserie. Choisissez une enveloppe de taille appropriée pour le produit, en tenant compte du fait que le produit ne doit pas dépasser les 2/3 du volume utile du sac. Procédez en appuyant sur l'interrupteur de la ligne principale et en désactivant le système One Touch (s'il a été activé précédemment).

CYCLE AUTOMATIQUE

- Réglez le pourcentage de vide souhaité, le temps de soudage.





GASTROMACHINES SA
CUISINES PROFESSIONNELLES



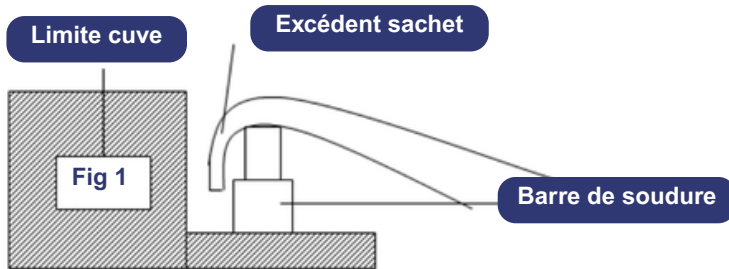
Mode d'emploi - Machine sous-vide
LAX 250 / LAX 300 / LAX 350 / LAX
400 / LAX 450 / LAX 500

Besoin d'un dépannage ?

+41 21 711 29 77 (2)

info@gastromachines.ch

- Insérez les étagères de remplissage dans la chambre à vide. Le sac doit être placé sur le dessus des étagères pour niveler l'épaisseur du produit par rapport à la barre de soudure. Les étagères peuvent être retirées ou laissées en place selon les besoins.
- Placez le sac (ou plusieurs sacs) à l'intérieur de la chambre à vide en posant l'embouchure ouverte du sac sur la barre de soudure, en veillant à ce qu'il n'y ait pas de plis. Placez le sac de manière à ce qu'il dépasse d'environ 2/3 cm. Si le sac présente un excédent important, ne l'insérez pas dans l'espace entre le réservoir et la barre de soudure (Fig.1)



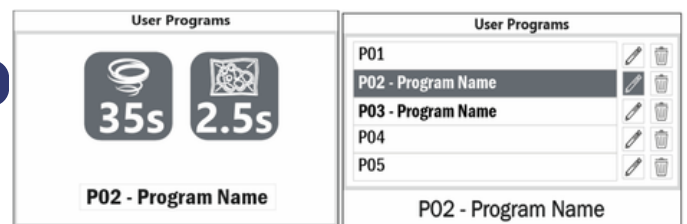
- Abaissez la cloche pour démarrer le cycle.
- Les différentes étapes du cycle sont automatiques et une fois le pourcentage/temps de vide défini atteint, la cloche s'ouvre automatiquement, permettant d'effectuer un nouveau cycle de travail.

FAIRE MARINER DE LA VIANDE

Grâce à des cycles de vide spéciaux, il sera possible de mariner la viande en réduisant considérablement le temps et la quantité habituellement utilisés dans la procédure traditionnelle, optimisant ainsi l'utilisation des matières premières. Un résultat parfaitement homogène sera atteint obtenu, et l'assaisonnement pénétrera plus profondément à l'intérieur des tissus.

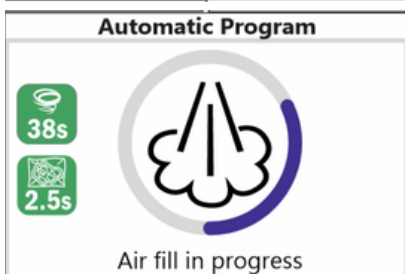
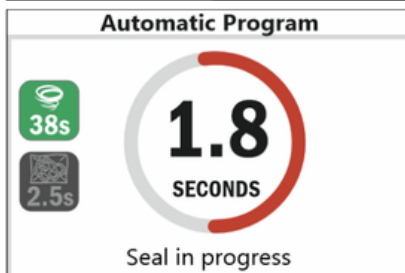
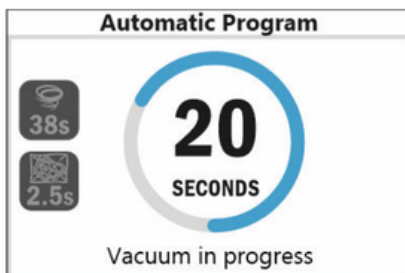
PROGRAMME UTILISATEUR

Dans le menu « Programmes pour l'utilisateur », jusqu'à 5 différents programmes peuvent être mémorisés, en définissant les paramètres souhaités. Il sera également possible de renommer les programmes pour qu'ils soient plus faciles à utiliser.



GESTION DE LA POMPE

Dans le menu « Gestion de la pompe », il sera possible d'effectuer la régénération de l'huile de la pompe grâce à la fonction « Nettoyer la pompe » grâce à laquelle l'humidité résiduelle sera éliminée. La fonction « Chauffer la pompe » est utilisée lors d'un fonctionnement à très basse température (entre 10 et 15 °C) pour préchauffer la pompe afin d'obtenir les performances souhaitées dès la première utilisation.





GASTROMACHINES SA
CUISINES PROFESSIONNELLES



Mode d'emploi - Machine sous-vide
LAX 250 / LAX 300 / LAX 350 / LAX
400 / LAX 450 / LAX 500

Besoin d'un dépannage ?

+41 21 711 29 77 (2)

info@gastromachines.ch

ENTRETIEN

La maintenance interne de la machine doit être faite exclusivement par un technicien spécialisé. Si cela n'est pas respecté, le constructeur décline toute responsabilité en cas de dégâts/accidents aux biens et aux personnes

Barre de soudure

- Nettoyer la barre de soudure et la contre barre tous les **15/20 jours** en utilisant des produits dégraissants à base non alcoolique



Silicon

Changer le silicon de la contre-barre (1) si nécessaire.



Pompe

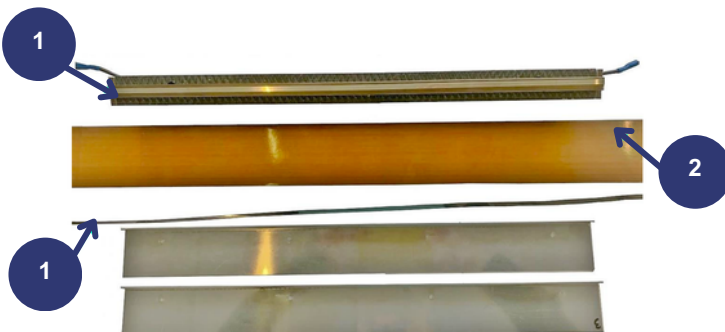
Contrôler les palettes de la pompe, les filtres et les joints des électrovannes tous les 9 000/10000 cycles de travail

Vidange de l'huile

Changez l'huile tous les 8000/10000 cycles de travail (ces données peuvent varier selon le type de produit).

Résistance électrique

Remplacer la résistance électrique (1), le téflon (2) sur la barre de soudure et les joint de de couvercle chaque les 5000/6000 cycle de travail



Membrane de soudage

Remplacez la membrane de soudage lorsque cela est nécessaire. (Ex. si elle est percée ou si elle perd de la pression pendant le soudure).

