

Machines d'emballage sous vide 07P

Défaut	Origine	Dépannage
La machine n'annonce pas sa présence sur le display après l'enclenchement du commutateur principal.	Alimentation électrique non assurée Le disjoncteur de protection de circuit (fig. 3/3, pos. 27) s'est déclenché Les micro-fusibles ont sauté	Vérifier le raccordement électrique Remettre en marche le disjoncteur de protection de circuit Remplacer les micro-fusibles 16 AT
Le commutateur principal ne tient pas en position Marche.	Commutateur principal défectueux. Le micro-fusible (fig. 3/3, pos. 29) a sauté. Coupure de l'alimentation 48 VAC. Le commutateur de dépassement de température du transformateur de soudage s'est déclenché. Mauvais réglage de la tension sur le transformateur.	Vérifier le commutateur principal et le remplacer le cas échéant. Remplacer le micro-fusible 2 AT. Appeler le service clientèle VC999. Laisser refroidir le transformateur de soudage. Appeler le service clientèle VC999.
Le clavier et le display ne réagissent plus.	Défaut du microprocesseur lié à l'alimentation électrique. Panne du microprocesseur.	Couper le commutateur principal et le réenclencher au bout de 10 sec. environ. Répéter éventuellement le processus. Appeler le service clientèle VC999.
La plateforme n'extrait plus les produits	Temps de transport mis à « 0 » dans le programme d'emballage. Mode de transport mis sur « HORS » dans le programme de service.	Régler le temps de transport conformément. Mettre le mode de transport sur « EN » dans le programme de service.
Le programme ne peut plus être modifié.	Programme protégé	Mettre le nombre des programmes protégés à « 0 ».
Le programme ne peut pas être sélectionné.	Verrouillage fermé.	Ouvrir le verrouillage.
Cordon de soudure défectueux.	Temps de soudage mal réglé. La bande de Téflon des barres de soudure est endommagée. Les ressorts de contact électr. des barres de soudure ne produisent aucun contact. Puissance de pression trop faible.	Régler le temps de soudage. Remplacer la bande de Téflon Nettoyer les ressorts de contact. Appeler le service clientèle VC999.
Mise sous vide trop faible.	Matériau de sachet non approprié. La chaîne du froid a été interrompue.	Utiliser des sachets appropriés. Eliminer les produits emballés de manière appropriée.
Machine associée non disponible.	Le commutateur principal n'est pas enclenché. La machine n'est pas à l'état initial	Enclencher le commutateur principal.

	ou en état de veille. Panne dans le câblage de l'interconnexion.	Appeler le service clientèle VC999.
--	---	-------------------------------------