

**Máquina envasadora al vacío 07P**

<b>Fallo</b>	<b>Posible causa</b>	<b>Posible causa</b>
La máquina no aparece indicada en la pantalla de visualización después de encender el interruptor principal.	Quizá no haya corriente.  El cortacircuito automático ha saltado.  Los fusibles de baja intensidad han saltado.	Comprobar la conexión eléctrica.  Encender el cortacircuito automático.  Cambiar fusibles de baja intensidad 16 AT (retardado).
El interruptor principal no se mantiene en la posición de encendido.	Interruptor principal estropeado.  Fusible de baja intensidad quemado.  Interrupción de la alimentación de 48 VCA.  El interruptor de control de la temperatura del transformador de soldadura ha saltado.  Voltaje fijado para el transformador erróneo.	Revisar interruptor principal y cambiar en caso necesario.  Cambiar el fusible de baja intensidad 2 AT (retardado).  Contactar con el servicio al cliente.  Dejar enfriar el transformador de soldadura.  Contactar con el servicio al cliente.
El teclado y la pantalla de visualización ya no reaccionan.	Fallo en el microprocesador debido al suministro de corriente.  Microprocesador estropeado.	Apagar el interruptor principal y volver a encender después de 10 s aprox. Repetir en caso necesario.  Contactar con el servicio al cliente.
La plataforma no transporta productos al exterior.	Tiempo de transporte en el programa de envasado en "0".  Tipo de transporte en el programa de servicio en "DESCONECTADO".	Fijar el tiempo de transporte.  Poner el tipo de transporte, en el programa de servicio, en "CONECTADO".
El programa ya no se puede modificar.	Programa protegido.	Poner el número de programas protegidos a "0".
El programa no se puede seleccionar.	Interruptor de llave cerrado.	Abrir interruptor de llave.
Cordón de soldadura defectuoso.	Tiempo de soldadura fijado incorrecto.  Cinta de teflón de barra de soldadura dañada.  Los resortes de contacto eléctrico de las barras de soldadura no hacen contacto.  Presión de apriete demasiado baja.	Reajustar el tiempo de soldadura.  Cambiar la cinta de teflón.  Limpiar los resortes de contacto.  Contactar con el servicio al cliente.
Vaciado demasiado débil.	En la máquina compañera se está vaciando hasta la evaporación.  Vapor de agua en sistema de medida de vacío.	Desactivar VVO-prórroga.  Contactar con el servicio al cliente.
Máquina compañera no preparada para funcionar.	Interruptor principal no encendido.	Encender el interruptor principal.

---

	Máquina no en posición inicial o en modo de reposo. Fallo en el cableado de la interconexión de l'interconnexion.	Contactar con el servicio al cliente.
--	--	---------------------------------------