

Máquinas envasadoras al vacío con doble cámara K12/K12N/K12A/K12NA

Fallo	Posible causa	Posible causa
El programa no se puede modificar.	El programa está protegido.	Desprotegerlo.
La soldadura es defectuosa.	El tiempo de soldadura está mal programado. El carril de soldadura no está montado correctamente. La cinta de teflón del carril de soldadura está defectuosa. El perfil de silicona del soporte de soldadura está defectuoso.	Ajustar el tiempo de soldadura. Desmontar el carril de soldadura, limpiarlo y montarlo correctamente. Cambiar la cinta de teflón. Cambiar el perfil de silicona o insertarlo al revés.
El ciclo de envasado no se inicia después de cerrar la cámara de vacío.	La placa de circuitos impresos está defectuosa. El interruptor de fin de carrera no conmuta.	Cambiar la placa de circuitos impresos. Llamar al servicio postventa VC999.
Envases con vacío poco satisfactorio.	El valor deseado de vacío o el grado de evaporación no está bien seleccionado. Filtro de vacío atascado.	Ajustar los valores en el correspondiente programa de envasado. Recambiar cartucho de filtro.
La máquina no suelda o no corta.	Los carriles o los soportes de soldadura no están colocados. El alambre de soldadura o de corte están rotos. El interruptor térmico del transformador de soldadura se ha disparado. Interrupción general en el circuito de soldadura o de corte. La placa de circuitos impresos está defectuosa.	Colocarlos. Cambiar el alambre roto o enviar el carril de soldadura al servicio al cliente de VC999. Apagar la máquina; el interruptor térmico se vuelve a conectar después de un enfriamiento de 10 a 20 minutos. Contactar con el servicio al cliente de VC999. Cambiar la placa de circuitos impresos.
La máquina no reacciona después de conectar el interruptor principal.	La máquina no está enchufada. El fusible automático se ha disparado. Se ha fundido el fusible de baja intensidad.	Enchufarla. Conectar el fusible automático con el interruptor. Cambiar el fusible de baja intensidad.