

Machines d'emballage sous vide K1 / K1N / K1 avec tapis de chargement

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 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 « I ».	Commutateur principal défectueux. Le micro-fusible a sauté.	Vérifier le commutateur principal et le remplacer le cas échéant. Remplacer le micro-fusible 2 AT.
Le clavier et l'affichage 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 déchargement mis à « 0 ». Sélection de transport mise sur OFF. Le tuyau souple d'air comprimé situé au niveau du tapis de cloche n'est pas emmanché.	Régler le temps déchargement. Activer le mode de transport dans le programme de service. Emmancher le tuyau souple d'air comprimé.
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.	Régler le temps de soudage. Remplacer la bande de Téflon.
Produits avariés.	Matériau de sachet non approprié. La chaîne du froid a été interrompue.	Utiliser des sachets appropriés. Éliminer les produits emballés de manière appropriée.