

Máquinas envasadoras al vacío K1 / K1N / K1 con cinta de carga

Fallo	Posible causa	Posible causa
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 mantienen en pos. "I".	Interruptor principal estropeado. Fusible de baja intensidad quemado.	Revisar interruptor principal y cambiar en caso necesario. Cambiar el fusible de baja intensidad 2 AT (retardado).
El teclado y la indicación 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 descarga a "0". Tipo de transporte OFF. Tubo de aire comprimido no empalmado en la cinta de cámara.	Ajustar el tiempo de descarga . En el programa de servicio, conectar el tipo de transporte. Empalmar el tubo de aire comprimido.
Ya no es posible modificar el programa.	Programas protegidos.	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 carril de soldadura dañada.	Reajustar el tiempo de soldadura. Cambiar la cinta de teflón.
Productos estropeados.	Material de bolsa inadecuado. La cadena de frío ha sido interrumpida.	Utilizar material de bolsa adecuado. Eliminar el producto de la forma adecuada.