

Máquinas envasadoras al vacío K2/K2N, K3/K3N

Fallo	Posible causa	Posible causa
La máquina no sella.	<p>Barra soldadora no se calienta.</p> <p>Barra soldadora no se calienta.</p> <p>Rotura o corto circuito en Resist. De sellado o corte.</p> <p>Opcion K2N/K3N Tapa abre antes del sellado.</p>	<p>Verificar tiempo de sellado con tabla y cambiarlo. Limpiar los contactos y la barra.</p> <p>Verificar tiempo de sellado con tabla y cambiarlo. Limpiar los contactos y la barra.</p> <p>Revisar teflon y resistencias.</p> <p>Aumentar valor requerido de gas Calibrar valvula de reducción de presión . Contactar servicio al cliente VC999</p>
Soldadura deficiente.	<p>Mala programación del tiempo de sellado.</p> <p>Bolsa sucia.</p> <p>Bolsa arrugada.</p> <p>Barra de contrasellado defectuosa.</p>	<p>Programar tiempo de sellado según tabla, aumentar la pestaña si no se deja quitar.</p> <p>La bolsa debe estar limpia en el área de sellado.</p> <p>Poner la bolsa sobre la barra evitando arrugas.</p> <p>Cambiar barra de contrasella.</p>
Bomba no arranca.	<p>Microswitch de la tapa esta suelto.</p> <p>Microswitch de la tapa está defectuoso.</p>	<p>Ajustar microswitch.</p> <p>Cambiar microswitch.</p>
Manguera de silicona en la platina se cae.	Manguera de silicona está mal ajustada.	<p>Colocar bien la manguera de silicona.</p> <p>No voltear la máquina, levantarla.</p>
Tapa de vacío no abre completamente.	<p>Resorte defectuoso o desgastado.</p> <p>El tope esta desajustado o desgastado.</p>	<p>Calibrar el resorte o cambiarlo.</p> <p>Ajustar de nuevo el tope.</p>