

Machine d'emballage sous vide K8-T

Défaut	Origine	Dépannage
Disfonctionnement de l'aspiration des restes de sachet ou insuffisance d'aspiration.	Le ventilateur ou le récipient collecteur sont bouchés. Le dispositif de protection a déclenché. Mauvais sens de rotation du ventilateur. Fuite dans le système d'aspiration.	Contrôler l'installation. Contrôler le dispositif de protection. Contrôler le sens de rotation. Contrôler le système d'aspiration.
L'aspiration des restes de sachet fonctionne, mais tous les restes ne sont pas aspirés.	Le séparateur des restes de sachet ne fonctionne pas impeccablement. Encrassement de l'aspiration et du séparateur des restes de sachet.	Contrôler les lames et les pointes des dents des couteaux. Contrôler si le couteau s'enfonce au milieu de la rainure de 4,5 mm lors de la séparation des restes de sachet. Nettoyer et sécher le système ; les restes de sachet ne doivent pas coller.
La chambre à vide tape contre le bâti lors de la fermeture.	Mauvais réglage des amortisseurs de fin de course.	Régler les amortisseurs de fin de course.
La chambre à vide descend trop vite ou trop lentement.	Mauvais réglage de la vanne d'étranglement.	Contrôler la vanne d'étranglement.
La chambre à vide descend lentement lorsque la machine est allumée.	Mauvaise étanchéité du cylindre. Mauvaise étanchéité des vis du cylindre. Mauvaise étanchéité des vis de la batterie de vanne.	Contrôler et éventuellement remplacer le cylindre. Contrôler les vis et éventuellement rétablir l'étanchéité.
L'interrupteur principal ne tient pas en position.	Les boutons d'ARRET D'URGENCE ne sont pas déverrouillés. Fusible défectueux. Interruption dans l'alimentation 48 V. Protection thermique du transformateur de soudure trop chaude. Interrupteur principal défectueux.	Déverrouiller les boutons D'ARRET D'URGENCE. Remplacer le fusible F2 2AT. Contrôler le disjoncteur de protection du circuit (Q1 et Q2). Laisser refroidir le transformateur. Contrôler et évtl. remplacer l'interrupteur principal.
Le commutateur principal reste en position, mais le display ne fonctionne pas ; la machine ne se manifeste pas sur le display ; le clavier ne marche pas.	Fusible défectueux. Interruption dans l'alimentation 48 V.	Remplacer le fusible F4 6,3AT. Appeler le service clientèle VC999.
Les soudures sont défectueuses.	Le temps de soudure n'est pas réglé correctement.	Réduire ou augmenter le temps de soudure.

	<p>Les bandes de Téflon sur les barres de soudure sont endommagées ou brûlées.</p> <p>Les baguettes sur les barres de soudure ne sont pas suffisamment tendues.</p> <p>La force de pression des barres de soudure est trop forte ou trop faible.</p> <p>Divers paramètres du programme de service influencent la qualité de soudure.</p>	<p>Contrôler et évtl. remplacer les bandes de Téflon.</p> <p>Contrôler la tension des baguettes et évtl. les remplacer.</p> <p>Contrôler la pression au régulateur. La valeur normale est de 4.5 bar, un peu moins pour les sachets très fins.</p> <p>Contrôler temps pression, temps refroidissement, barres de soudure, temps levage barres dans le Masque 1-10 : Service 2. Contacter le service clientèle VC999 en cas de valeurs hors normes.</p>
Cordons de soudure endommagés ou complètement séparés.	<p>Longueur de sachet trop courte entre le produit et les barres de soudure.</p> <p>Après la soudure, le cordon de soudure colle à la barre de soudure.</p>	<p>Poser les produits volumineux entre 5 à 10 cm de distance de la barre de guidage afin de soulager la soudure lors de l'aération.</p> <p>Contrôler l'usure des bandes de Téflon sur les barres de soudure, vaporiser périodiquement du spray Téflon sur les bandes.</p>
La soudure ne fonctionne pas.	<p>La vanne de pression n'ouvre pas.</p> <p>Sélection des barres de soudure sur OFF.</p> <p>Pression insuffisante.</p> <p>Rupture du fil de soudure sur les barres de soudure.</p>	<p>Contrôler la vanne et la commande de la vanne.</p> <p>Mettre sur ON.</p> <p>Le manodétendeur d'air comprimé dans le coffret d'alimentation en énergie (53) doit être réglé sur env. 4.5 bar.</p> <p>Remplacer les barres de soudure.</p>
Le moteur de la bande transporteuse ne fonctionne pas.	<p>Mode de transport sur OFF.</p>	<p>Sélectionner une vitesse dans le programme.</p>
La bande transporteuse avance, mais les sachets ne sont pas positionnés correctement dans la chambre à vide.	<p>Le capteur de positionnement de la bande transporteuse ne fonctionne pas correctement.</p> <p>La bande transporteuse glisse sur le tambour d'entraînement.</p> <p>Le positionnement n'est pas bien réglé dans la commande.</p> <p>Les produits ne sont pas placés entre les deux marques.</p>	<p>Contrôler la distance entre le capteur et la bande (1-2 mm). Nettoyer le capteur.</p> <p>Contrôler la tension de la bande; la tendre éventuellement à l'aide des vis de tension de la poulie de renvoi.</p> <p>Contrôler les paramètres dans le Masque 1-11 : Service 3</p> <p>Placer les produits entre les deux marques.</p>

Les surplus de sachet ne sont pas détachés.	Impulsion du séparateur des restes de sachet sur « 0 ». Couteaux démontés ou défectueux. Vanne ou commande de la vanne défectueuse	Contrôler les paramètres dans le <i>Masque 1-10 : Service 2</i> Contrôler les couteaux. Contrôler et évtl. Remplacer.
---	--	---