

Máquinas envasadoras al vacío K8-T

Fallo	Posible causa	Posible causa
La aspiración de restos de bolsa no funciona; o la aspiración es insuficiente.	El ventilador o el recolector está taponado. El fusible automático del ventilador ha saltado. El ventilador gira en sentido ontrario. Fuga en el sistema de aspiración.	Controlar la instalación. Controlar el fusible automático. Controlar el sentido de rotación. Controlar el sistema de aspiración.
La aspiración de restos de bolsa funciona, pero no se aspiran todos los restos.	El sistema de corte de los sobrantes de bolsa no funciona bien. Los sistemas de aspiración y de corte están muy sucios.	Controlar los filos de las cuchillas. Controlar si las cuchillas se insertan en el centro de la ranura de 4,5 mm al cortar los sobrantes de bolsa. Limpiar y secar los sistemas para que los restos de bolsa no queden pegado.
La cámara de vacío golpea al cerrarse contra la carcasa.	Los amortiguadores de fin de carrera no están bien ajustados.	Ajustar correctamente los amortiguadores de fin de carrera.
La cámara de vacío desciende demasiado rápida o lenta.	El amortiguador de salida de aire no está ajustado correctamente.	Controlar el amortiguador de salida de aire.
La cámara de vacío desciende lentamente al estar encendida la máquina.	Fuga en el cilindro. Fuga en la atornilladura del cilindro. Fuga en la atornilladura del sistema de válvulas.	Controlar el cilindro y, si es necesario, cambiarlo. Controlar las atornilladuras y, si es necesario, reparar la fuga.
El interruptor principal no se mantiene en su posición.	Los interruptores de parada inmediata no están desbloqueados. El fusible es defectuoso. Interrupción en el suministro eléctrico de 48 V. El interruptor térmico del transformador de soldadura está demasiado caliente. El interruptor principal es defectuoso.	Desbloquear los interruptores de parada inmediata. Cambiar el fusible F2 2AT. Controlar el cortacircuito automático (Q1 y Q2). Dejar enfriar el transformador de soldadura. Controlar el interruptor principal y, si es necesario, cambiarlo.
El interruptor principal se mantiene pero el indicador de la pantalla no funciona, la máquina no informa mediante la pantalla, el teclado no funciona.	El fusible es defectuoso. Interrupción en el suministro eléctrico de 24 V.	Cambiar el fusible F4 6,3AT. Contactar con el servicio al cliente.
La soldadura es defectuosa.	El tiempo de soldadura está mal programado. Las cintas de teflón de los carriles de soldadura de soldadura son defectuosas o están quemadas.	Aumentar o reducir el tiempo de soldadura. Controlar las cintas de teflón y, si es necesario, cambiarlas.

	<p>Los alambres de soldadura de los carriles de soldadura no están bien tensados.</p> <p>La corrección del tiempo de soldadura no está programada de manera óptima.</p> <p>La presión de los carriles de soldadura de soldadura es demasiado alta o baja.</p> <p>Ciertos parámetros del programa de servicio técnico influyen en la calidad de soldadura.</p>	<p>Controlar la tensión de los alambres y, si es necesario, cambiarlos.</p> <p>Corregir, y en caso necesario optimizar, los valores de los parámetros.</p> <p>Controlar el regulador de presión. El valor normalizado es de 4,5 bar; para bolsas muy finas es un poco más bajo.</p> <p>Comprobar el tiempo de presión, refrigeración y elevación de los carriles de soldadura en la <i>pantalla 1-10: Servicio técnico 2</i>. Para los valores de ajuste que diverjan de los normalizados, por favor, contactar con el servicio al cliente de VC999.</p>
<p>Los cordones de soldadura están dañados o presentan cortes.</p>	<p>Demasiado poco material para embolsar entre el producto a envasar y los carriles de soldadura.</p> <p>El cordón de soldadura se queda pegado a la barra tras la soldadura.</p>	<p>Posicionar los productos voluminosos a una distancia de entre 5 y 10 cm de la planchaguía para proteger el cordón de soldadura durante la ventilación.</p> <p>Revisar las cintas de teflón de los carriles de soldadura por si estuvieran desgastados, Pulverizar periódicamente las cintas de teflón con un aerosol para tefló bandes.</p>
<p>La soldadura no funciona.</p>	<p>La válvula de presión no se abre.</p> <p>Selección del tipo de soldadura en "OFF".</p> <p>La presión es insuficiente.</p> <p>Rotura del alambre de soldadura.</p>	<p>Controlar la válvula y el control de la misma.</p> <p>Poner en ON.</p> <p>El regulador de aire comprimido de la caja de alimentación de energía (53) ha de ajustarse a aprox. 4,5 bar.</p> <p>Cambiar la barra de soldadura.</p>
<p>El motor de la cinta transportadora no funciona.</p>	<p>Modo de transporte en "OFF".</p>	<p>Seleccionar un nivel de velocidad.</p>
<p>La cinta transportadora funciona pero las bolsas no son posicionadas exactamente dentro de la cámara de vacío.</p>	<p>El sensor para el posicionamiento de la cinta transportadora no funciona bien.</p> <p>La cinta transportadora se resbala sobre el tambor motriz.</p> <p>El posicionamiento de la cinta no está bien programado.</p> <p>Los productos no se han colocado</p>	<p>Controlar la distancia entre el sensor y la cinta. La distancia debería ser de 1-2 mm.</p> <p>Controlar la tensión de la cinta y, si es necesario, tensarla mediante los tornillos tensores en el tambor delantero.</p> <p>Controlar el parámetro en la <i>pantalla 1-11: Servicio técnico 3</i></p> <p>Colocar los productos entre las</p>

	entre las demarcaciones de la cinta.	demarcaciones de la cinta.
Las bolsas demasiado largas no son cortadas.	<p>La temporización del corte de sobrantes está en "0".</p> <p>Las cuchillas no están montadas o son defectuosas.</p> <p>La válvula o el control de la misma es defectuoso.</p>	<p><i>Controlar el parámetro en la pantalla 1-10: Servicio técnico 2.</i></p> <p>Controlar las cuchillas.</p> <p>Controlarlo y, si es necesario, cambiarlo.</p>