

Thermoformeuse RS compact

Défaut	Origine	Dépannage
Lors de l'enclenchement de la machine au niveau du commutateur principal, le masque de démarrage ne s'affiche pas sur l'écran.	La machine n'est pas raccordée au réseau électrique.	Raccorder la machine au réseau électrique.
Le scellage n'est pas complet ou l'outil de scellage s'ouvre trop tôt.	Le joint d'étanchéité de l'outil de scellage est défectueux ou sale. Le temps de scellage est trop court. La pression de scellage est trop basse. La cartouche chauffante de l'outil de scellage est défectueuse. Les enduits de scellage du film supérieur et du film inférieur ne sont pas compatibles. La bobine de film d'emballage est mal mise.	Contrôler, nettoyer ou changer le joint d'étanchéité le cas échéant. Augmenter le temps de scellage. Augmenter la pression de scellage. Introduire une nouvelle cartouche chauffante. Vérifier les descriptions de produits des films et changer de film le cas échéant. Mettre la bobine de film d'emballage en sens inverse. Les enduits de scellage des deux films doivent reposer l'un sur l'autre lors du scellage.
La zone de scellage sur le film est effilochée.	Le temps de scellage est trop long. La pression de scellage est trop élevée. La température de chauffage est trop élevée. Il y a des problèmes dans le système de refroidissement de l'outil de moulage.	Diminuer le temps de scellage. Diminuer la pression de scellage. Diminuer la température de chauffage. Contrôler le système de refroidissement.
Le scellage se détache à différents endroits.	La température de scellage est trop élevée. La cartouche chauffante de l'outil de scellage est défectueuse. Le joint d'étanchéité en caoutchouc de l'outil de scellage est usé.	Diminuer la température de scellage. Introduire une nouvelle cartouche chauffante. Contrôler et le remplacer le cas échéant.
Le scellage présente des traces de brûlure.	Le temps de scellage est trop long. La température de scellage est trop élevée.	Diminuer le temps de scellage. Diminuer la température de scellage.
Aucun scellage ne se fait.	La cartouche chauffante de l'outil de scellage est défectueuse.	Introduire une nouvelle cartouche chauffante.
Les emballages ne sont pas totalement découpés dans le sens longitudinal.	Le couteau pinceur est usé. Le couteau pinceur ne convient pas pour découper du film souple. Le couteau pinceur et les rouleaux opposés sont sales.	Introduire un nouveau couteau pinceur. Utiliser un couteau roulant pour le film souple. Contrôler et nettoyer en cas de salissure.
Les emballages ne sont pas	Les éléments des couteaux du	Changer les éléments des couteaux.

découpés de bout en bout dans le sens transversal.	<p>système de découpe transversal sont usés.</p> <p>Les couteaux du système de découpe transversal ne conviennent pas pour découper du film souple.</p> <p>Les couteaux sont sales.</p>	<p>Utiliser des couteaux pour film souple.</p> <p>Contrôler et nettoyer en cas de salissure.</p>
La qualité du vide est insuffisante.	<p>La chambre à vide n'est pas étanche.</p> <p>Le temps de mise sous vide est trop court.</p> <p>Il y a un problème sur la pompe à vide ou une fuite dans la conduite de vide.</p> <p>Le film supérieur est trop large ou n'est pas fixé de façon centrée sur l'arbre de déroulement.</p>	<p>Contrôler l'étanchéité et nettoyer en cas de salissure.</p> <p>Augmenter le temps de mise sous vide.</p> <p>Vérifier et faire appel le cas échéant au service après-vente VC999.</p> <p>Vérifier les dimensions du film supérieur, le fixer de façon centrée sur le convoyeur de transport.</p>
La qualité des emballages est mauvaise, la qualité du vide est bonne.	<p>La chambre à vide n'est pas étanche.</p> <p>Le moule à barquettes est trop gros en comparaison avec le produit.</p>	<p>Contrôler l'étanchéité et nettoyer en cas de salissure.</p> <p>Choisir un moule à barquettes plus petit. Contacter le service clientèle VC999.</p>
La valeur de consigne du vide n'est pas atteinte.	<p>Il y a une panne sur la pompe à vide.</p> <p>Il y a une fuite dans le système de mise sous vide.</p> <p>Le joint d'étanchéité de la chambre à vide est défectueux.</p>	<p>Contrôler le niveau d'huile, rajouter de l'huile en cas de besoin.</p> <p>Vérifier et faire appel le cas échéant au service après-vente VC999.</p> <p>Changer le joint d'étanchéité.</p>
Le film n'est pas saisi par les griffes.	<p>La résistance lors du déroulement du film est trop importante.</p> <p>Le matériau de film utilisé est mauvais.</p> <p>La chaîne de transport et les griffes sont sales.</p> <p>La bande de film est gênée par la présence de corps étrangers.</p> <p>La tension de la chaîne de transport est trop faible.</p>	<p>Contrôler et supprimer la résistance.</p> <p>Contrôler et changer de film le cas échéant.</p> <p>Contrôler et nettoyer en cas de salissure.</p> <p>Contrôler et retirer les corps étrangers le cas échéant.</p> <p>Tendre la chaîne de transport.</p>
La chaîne de transport fait du bruit.	<p>La chaîne de transport est sèche.</p> <p>La chaîne de transport n'est pas assez tendue.</p>	<p>Tendre la chaîne de transport.</p>
Le tapis de déchargement patine sur les rouleaux.	<p>Les rouleaux sont sales.</p> <p>La résistance est trop importante.</p> <p>La tension du tapis de</p>	<p>Nettoyer, souffler avec de l'air comprimé.</p> <p>Contrôler et supprimer la résistance.</p> <p>Tendre le tapis de déchargement.</p>

	déchargement est trop faible. Le tapis de déchargement est gêné par la présence de corps étrangers.	Contrôler et retirer les corps étrangers le cas échéant.
Les reliquats de film ne sont pas aspirés.	Les buses d'aspiration sont dans une mauvaise position. L'électrovanne est défectueuse.	Positionner correctement les buses d'aspiration. La remplacer.