

Máquina termoformadora RS compact

Fallo	Posible causa	Posible causa
Al conectar la máquina con el interruptor principal no se visualiza la pantalla de inicio en el display.	La máquina con está conectada a la red de suministro eléctrico.	Dado el caso, conecte la máquina a la red.
El sellado no es completo o el módulo de sellado se abre demasiado pronto.	La junta del módulo de sellado es defectuosa o está sucia. Tiempo de sellado demasiado corto. La presión de sellado es demasiado baja. Cartucho de calentamiento defectuoso en el módulo de sellado. La capa de sellado de la lámina superior y la de la lámina inferior no son compatibles. Rollo de lámina mal puesto.	Controlar; dado el caso, limpiar o recambiar la junta. Aumentar el tiempo de sellado. Aumentar la presión de sellado. Poner un nuevo cartucho de calentamiento. Comprobar la descripción de producto de las láminas y cambiarlas si fuera preciso. Poner invertido el rollo de lámina. Al realizar el sellado, las capas de sellado de las dos láminas tienen que estar la una sobre la otra.
La zona de sellado de la lámina está desflecada.	Tiempo de sellado demasiado largo. La presión de sellado es demasiado alta. La temperatura de calentamiento es demasiado alta. Problemas en el sistema de refrigeración del módulo de moldeo.	Reducir el tiempo de sellado. Reducir la presión de sellado. Reducir la temperatura de calentamiento. Controlar el sistema de refrigeración.
El sellado se despega en algunos lugares.	La temperatura de sellado es demasiado alta. Cartucho de calentamiento defectuoso en el módulo de sellado. La junta de goma del módulo de sellado está desgastada.	Reducir la temperatura de sellado. Poner un nuevo cartucho de calentamiento. Controlar, dado el caso recambiar.
El sellado presenta rastros de quemado.	Tiempo de sellado demasiado largo. La temperatura de sellado es demasiado alta.	Reducir el tiempo de sellado. Reducir la temperatura de sellado.
No tiene lugar sellado alguno.	Cartucho de calentamiento defectuoso en el módulo de sellado.	Poner un nuevo cartucho de calentamiento.
Los envases no están cortados del todo en la dirección longitudinal.	La cuchilla de aplastamiento está desgastada. La cuchilla de aplastamiento no es apropiada para el corte de lámina blanda. Las cuchillas de aplastamiento y los contrarrodillos están sucios.	Emplear una nueva cuchilla de aplastamiento. Emplear cuchilla rodante para lámina blanda. Controlar; limpiar si hubiera suciedad.
Los envases no están cortados del todo en la dirección transversal.	Los elementos de cuchilla en el cortador transversal están desgastados.	Recambiar los elementos de cuchilla.

	<p>Las cuchillas en el cortador transversal no son apropiadas para el corte de lámina blanda.</p> <p>Las cuchillas están sucias.</p>	<p>Emplear cuchilla para lámina blanda.</p> <p>Controlar; limpiar si hubiera suciedad</p>
<p>La calidad del vacío es insatisfactoria.</p>	<p>La cámara de vacío no es estanca.</p> <p>Tiempo de vaciado demasiado reducido.</p> <p>Problema con la bomba de vacío o fuga en la conducción de vacío.</p> <p>La lámina superior es demasiado ancha o no está fijada centradamente sobre el eje de desenrollado.</p>	<p>Controlar la junta; limpiar si hubiera suciedad.</p> <p>Aumentar el tiempo de vaciado.</p> <p>Comprobar; si fuera preciso, solicitar servicio técnico de VC999.</p> <p>Comprobar las medidas de la lámina superior, fijarla centradamente sobre la banda de transporte.</p>
<p>La calidad de los envases es mala; la calidad del vacío es buena.</p>	<p>La cámara de vacío no es estanca.</p> <p>La forma de la bandeja es demasiado grande en relación con el producto.</p>	<p>Controlar la junta; limpiar si hubiera suciedad.</p> <p>Elegir una forma de bandeja más pequeña.</p> <p>Contactar al servicio postventa VC999.</p>
<p>No se ha alcanzado el valor nominal de vacío.</p>	<p>Fallo en la bomba de vacío.</p> <p>Fuga en el sistema de vacío.</p> <p>Junta de la cámara de vacío defectuosa.</p>	<p>Controlar el nivel de aceite; rellenar aceite si ello fuera preciso.</p> <p>Comprobar; si fuera preciso, solicitar servicio técnico de VC999.</p> <p>Recambiar la junta.</p>
<p>Las pinzas no agarran la lámina.</p>	<p>Demasiada resistencia al desenrollar la lámina.</p> <p>Material de lámina erróneo.</p> <p>La cadena de transporte y las pinzas están sucias.</p> <p>La lámina plástica resulta afectada por cuerpos extraños.</p> <p>La tensión de la cadena de transporte es demasiado débil.</p>	<p>Controlar; eliminar resistencia.</p> <p>Controlar, dado el caso recambiar la lámina.</p> <p>Controlar; limpiar si hubiera suciedad.</p> <p>Controlar, dado el caso recambiar.</p> <p>Tensar la cadena de transporte.</p>
<p>La cadena de transporte produce ruido.</p>	<p>La cadena de transporte está seca.</p> <p>La cadena de transporte no está suficientemente tensa.</p>	<p>Lubricar la cadena de transporte.</p> <p>Tensar la cadena de transporte.</p>
<p>La banda de salida se arrastra sobre el suelo.</p>	<p>Ruedas sucias.</p> <p>Resistencia demasiado elevada.</p> <p>La tensión de la banda de salida es demasiado pequeña.</p> <p>La banda de salida resulta afectada por cuerpos extraños.</p>	<p>Limpiar, soplar con aire comprimido.</p> <p>Controlar; eliminar resistencia.</p> <p>Tensar la banda de salida.</p> <p>Controlar, dado el caso recambiar.</p>

No se aspiran los restos de lámina.	Las toberas de aspiración se encuentran en la posición errónea. Válvula electromagnética defectuosa.	Posicionar correctamente las toberas de aspiración. Recambiar.
-------------------------------------	---	---