

Máquinas selladoras de bandejas VC999 TS400(N)

Fallo	Posible causa	Posible causa
El regulador de temperatura indica FFF.	Rotura de palpador PT100 Cable defectuoso en la línea de alimentación del palpador. Fallo en la conexión de enchufe.	Recambiar el palpador. Recambiar el cable. Controlar la conexión de enchufe.
La temperatura no sube o baja sin recalentar.	Fusible sensible desconectado. Cable defectuoso en el módulo. Cartucho calentador defectuoso. Relé semiconductor defectuoso.	Conectar de nuevo el fusible sensible. Llamar al servicio postventa VC999. Recambiar cartucho calentador. Recambiar el relé semiconductor.
La máquina no se enciende.	La máquina con está conectada a la red de suministro eléctrico. Fusible doméstico defectuoso. El cable de conexión de la red de suministro eléctrico está dañado. Fusible sensible defectuoso. El interruptor principal de la máquina está en posición 0.	Enchufar la clavija del cable de conexión en la caja de enchufe de la red eléctrica. Recambiar el fusible defectuoso. Sustituir el cable. Recambiar el fusible sensible. Poner el interruptor principal de la máquina en la posición I.
El módulo cierra y se abre de nuevo de inmediato.	Interruptor de aproximación detrás mal ajustado.	Posicionar el interruptor de aproximación algo más contra la parte inferior de vacío.
Al introducir la parte inferior de vacío no se inicia el ciclo.	Interruptor de fin de carrera defectuoso. La junta de la parte inferior de vacío está dañada o se ha soltado.	Llamar al servicio postventa VC999. Recambiar la junta o colocarla bien.
La bomba de vacío no funciona.	Las apertura de ventilación de la cámara están atascadas. El aceite de la bomba se encuentra por debajo del nivel mínimo o está sucio. Relé térmico disparado.	Liberar las aperturas de ventilación. Rellenar aceite o recambiarlo. Conectar de nuevo el relé térmico.
La pulsación de la tecla INICIO no tiene efecto alguno.	Falta aire comprimido. La tecla INICIO es defectuosa. Interruptor electromagnético en émbolo "módulo delante" mal posicionado (sólo con opción "entrada autom. de bandejas")	Controlar la línea de suministro de aire comprimido, dado el caso abrir la válvula en la unidad de mantenimiento de aire comprimido. Recambiar la tecla. Controle en la entrada PLC: 01.04 tiene que iluminarse. Recambiar en caso de defecto.

	<p>La junta está demasiado estirada.</p> <p>La presión del aire comprimido no es suficiente.</p> <p>Placa de sellado sucia.</p>	<p>Colocar de nuevo la junta son estirlarla al ponerla.</p> <p>Asegurarse de que la conexión de la máquina y el suministro del aire comprimido es correcta.</p> <p>Limpiar con cepillo de cobre.</p>
El módulo no abre después del sellado.	Válvula defectuosa.	Controlar, dado el caso recambiar.