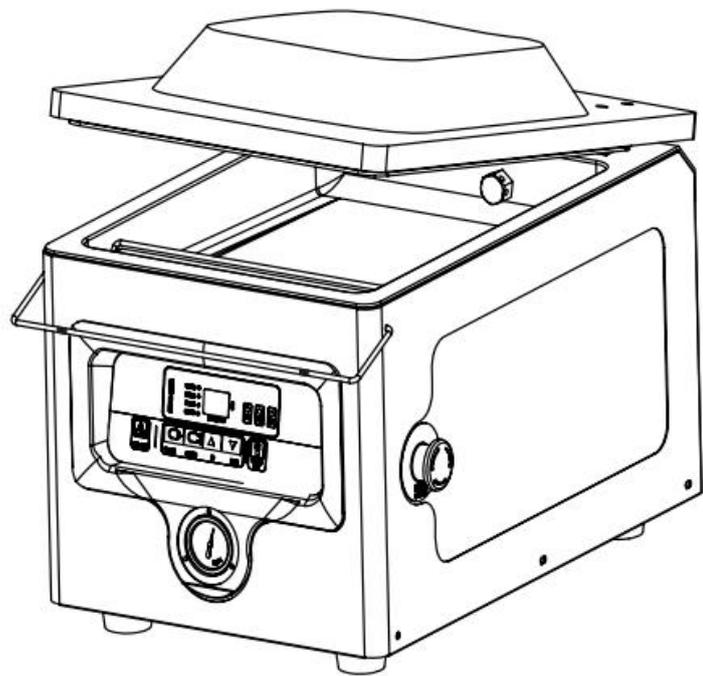
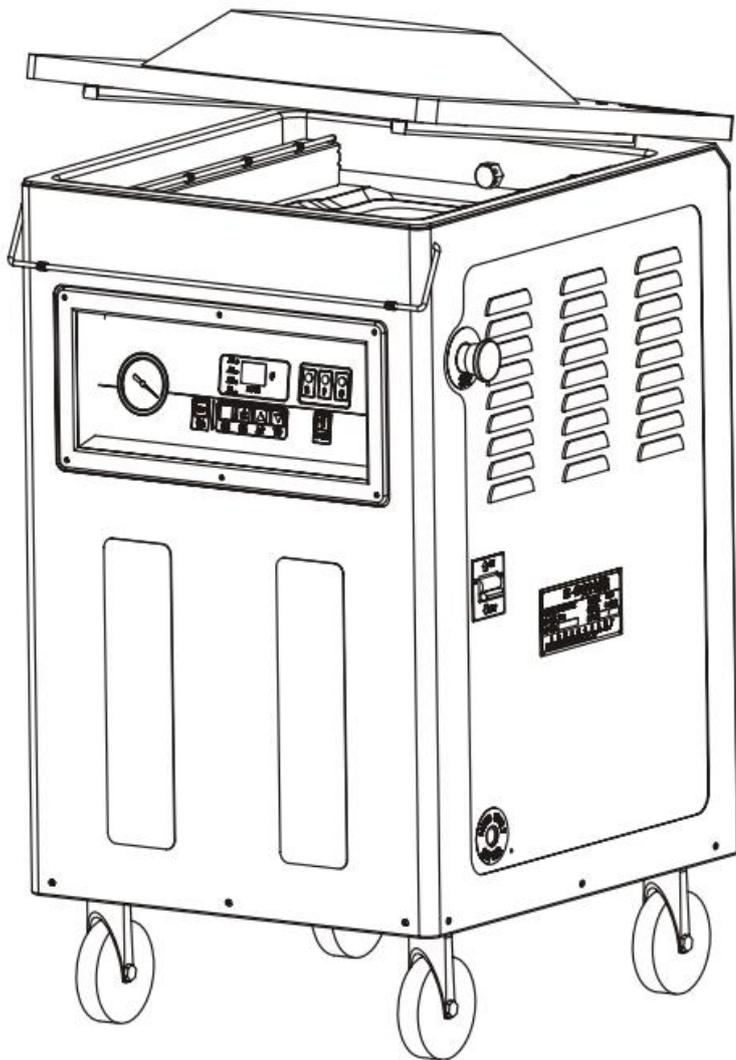


MANUAL DE USUARIO



Activar Window

Antes de su utilización leer este manual detalladamente

ÍNDICE

I. PERSPECTIVA GENERAL DE LA MÁQUINA

II. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

III. LLENAR ACEITE

IV. INSTALACIÓN

V. GUÍA DE USO

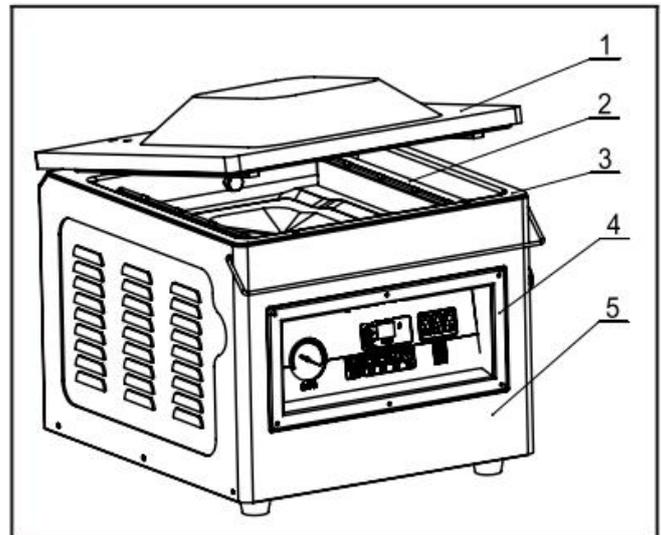
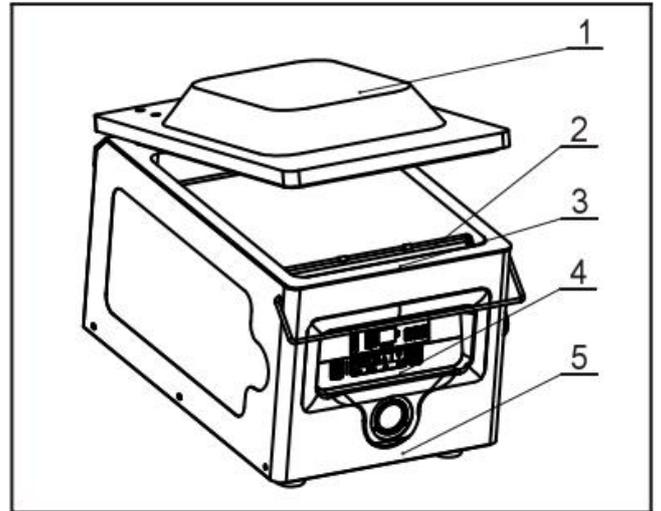
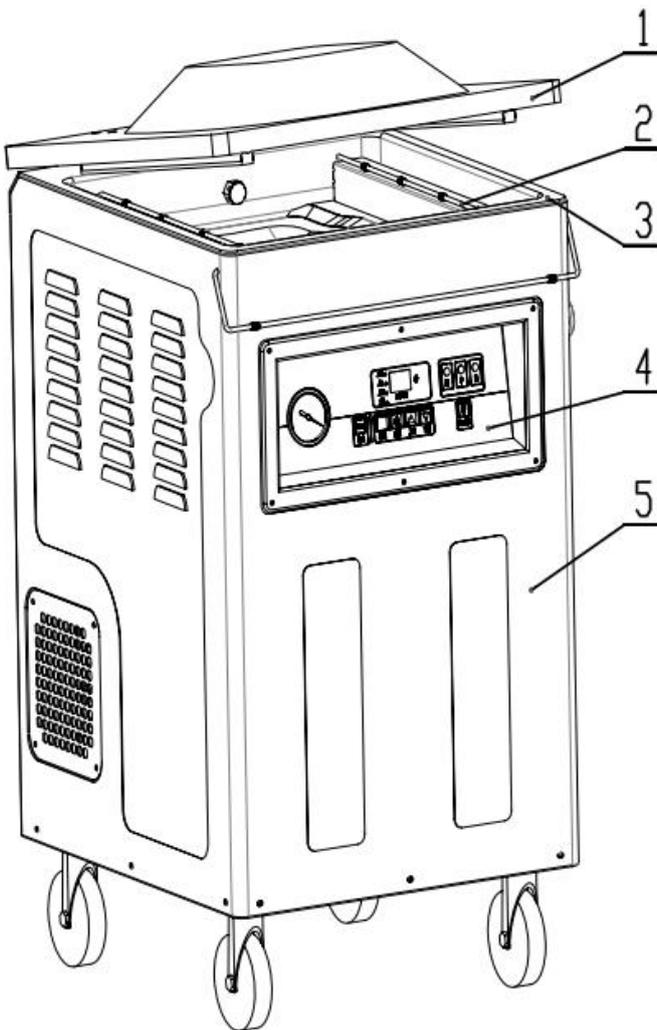
VI. PROGRAMACIÓN

VII. PROCESO DE ENVASADO

VIII. MANTENIMIENTO

IX. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

I. PERSPECTIVA GENERAL DE LA MÁQUINA



1. Cubierta 2. Barra de sellado 3. Cámara 4. Panel
5. Bastidor de la máquina

II. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Antes de operación, verifique que el suministro de energía este de acuerdo con los requisitos en la placa de datos.
- Asegúrese de que tomada de corriente , cable y enchufe estén en

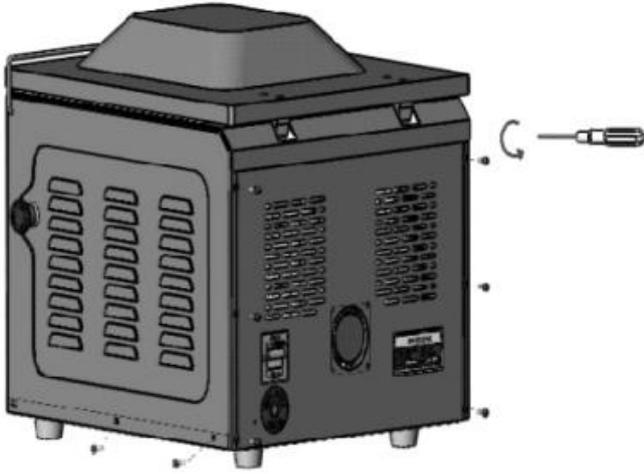
buenas condiciones.

- No toque el interruptor ni el toma de corriente con las manos mojadas.
- La persona incompetente no intenta reparar la máquina, si lo hace de manera incorrecta, puede causar la descarga eléctrica y otros problemas.
- La persona incompetente no intenta reparar la máquina, si lo hace de manera incorrecta, puede causar la descarga eléctrica y otros problemas.
- No tire del enchufe para apagar el aparato durante su funcionamiento, puede producirse un incendio provocado por chispas.
- No retuerza, aplaste ni tire del cable de alimentación, pues podría romperse. Las descargas eléctricas o incendios suelen estar causados por cables de alimentación rotos.
- Antes de limpiar este equipo asegúrese de que este desconectado del suministro eléctrico.

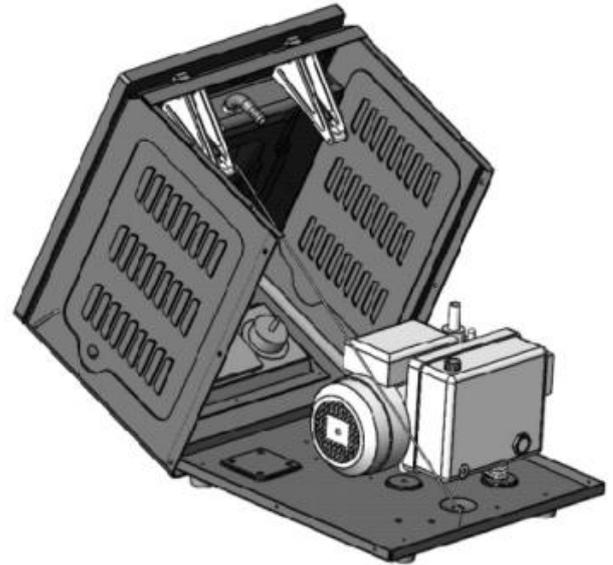
III. LLENAR ACEITE

segúrese que la toma de corriente esta desconectada. En el pack de la envasadora al vacío, también encontrara un recipiente con aceite el cual lo utilizaremos para llenar de aceite el equipo. Haga lo siguiente.

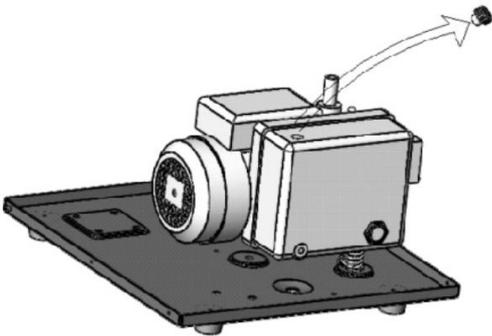
① Abra la tapa trasera Retire los 6 tornillos.



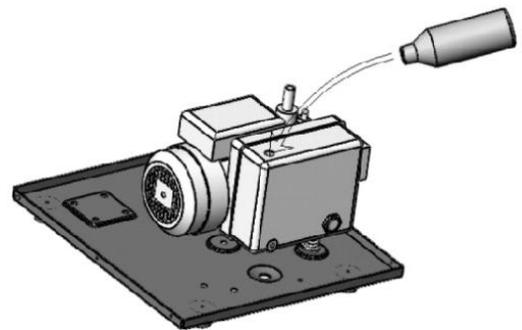
② Abra la placa trasera.



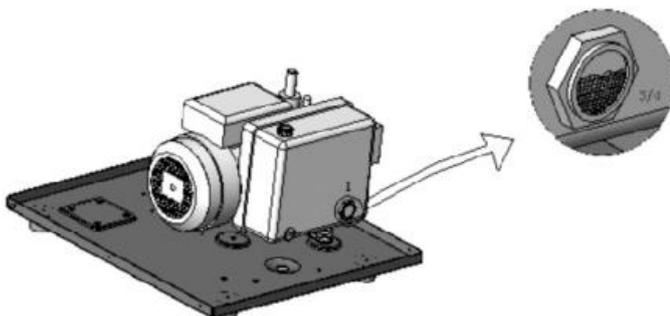
③ Desatapa el tanque de aceite.



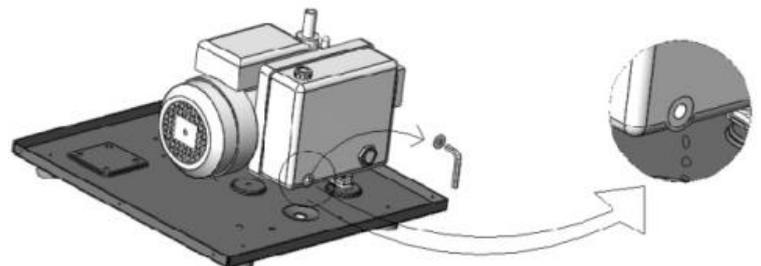
④ Vierta el aceite al tanque.



⑤ El volumen de aceite no exceda la línea de 3/4.



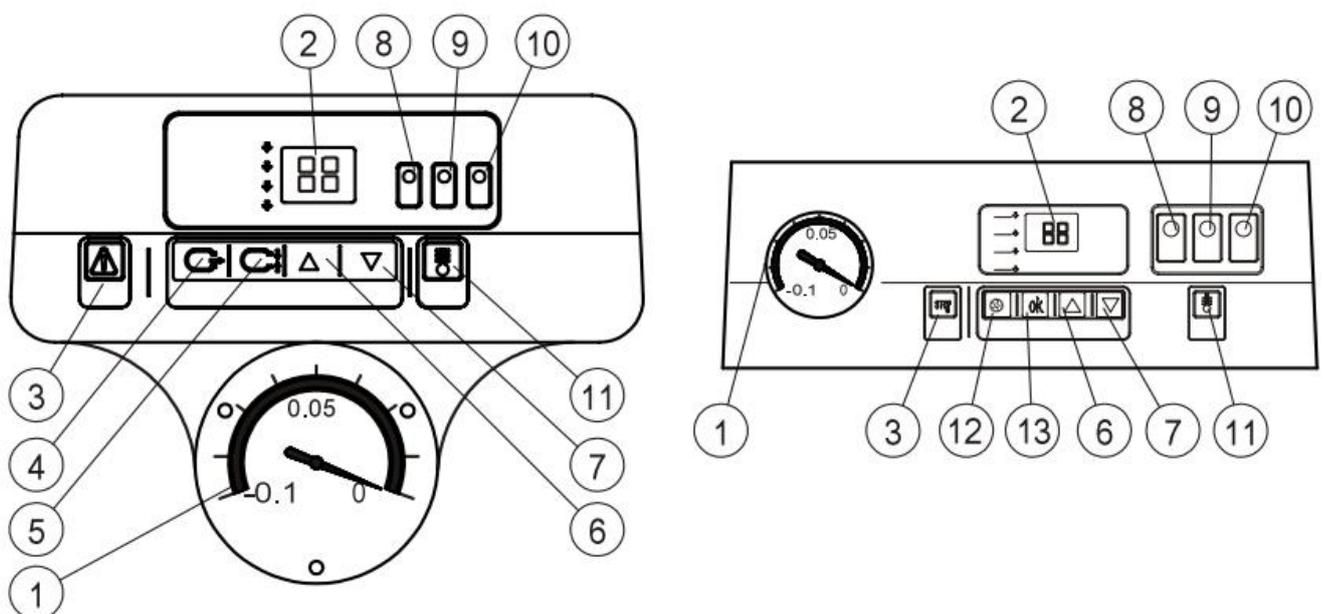
⑥ Cambie el aceite, alrededor de 120 horas de bombear.



IV. INSTALACIÓN

- Al transportar o mover la máquina, trate de mantener la dirección vertical, la inclinación puede causar daños en la bomba.
- Coloque la máquina sobre una lugar plano y nivelado.
- Elrededor de la máquina se debe dejar espacio al menos 5 cm. para buena ventilación.
- La máquina debe estar a una temperatura de entre 5 a la 35 °C para trabajo. Otras temperaturas, póngase en contacto con su proveedor local para el consejo.
- Debe hacer la conexión a tierra apropiadamente.

V. Guía de uso



NUMERO	ELEMENTO	EXPLICACIÓN
①	El medidor de vacío	
②	Tiempo y estado	"——" muestra la máquina está en el estado de espera, y el número muestra el tiempo de bombear o de sellar.
③	Botón STOP	Pulse este botón para cancelar cualquier proceso y volver al modo de espera.
④	Botón VACUUM	Pulse este botón en el estado de espera para ajustar el tiempo de bombear con el botón "up" y "down". Pulse el botón "OK" para confirmar.
⑤	Botón SEALING	Pulse este botón en el modo de espera para ajustar el tiempo de sellar con el botón "up" y "down". Pulse el botón "OK" para confirmar.
⑥	Botón SEALING	Pulse este botón en el modo de espera para ajustar el tiempo de sellar con el botón "up" y "down". Pulse el botón "OK" para confirmar.
⑦	Botón DOWN	Este botón sólo está activo en el estado de ajustar.
⑧	LOW	Baja temperatura
⑨	MID	Media temperatura
⑩	HIGH	Alta temperatura
⑪	Botón SEALING TEMP.	Pulse para seleccionar el nivel de temperatura de sellado.
⑫	Botón SETTINGS	Pulse este botón para seleccionar VACUUM, SEALING, COOLING y GASSING para ajustarlos
⑬	Botón OK	Pulse el botón "OK" para confirmar los ajustes.

VI. PROGRAMACIÓN

1. Tiempo de VACUUM: 0 a 99 segundos. Normalmente se recomienda 20 segundos,

y 25 segundos para líquido.

2. Tiempo de SEALING: 0 a 3,5 segundos .. Normalmente se recomienda 1,5 segundos, y para película gruesa o para aluminio, 3 segundos .

3. Nivel de temperatura de sellado: bajo, medio y alto. Normalmente MID, y para película gruesa o para aluminio, seleccionar "HIGH").

4. Nivel de temperatura de sellar: bajo, medio, alto (para película gruesa o para aluminio, seleccionar "HIGH").

VII. PROCESO DE ENVASADO

1. El operador coloca el producto en una bolsa de vacío que se coloca sobre la base con la apertura en la posición de sellado.

2. Se inicia el proceso de vacío por el cierre de la tapa.

3. Durante el ciclo, el aire se eliminará de la cámara hasta que se haya alcanzado el tiempo.

4. Las barras de sellado se presionan contra la bolsa de la aspiradora y derriten la bolsa, cerrándola.

5. Durante el cierre, el material de la bolsa de la aspiradora es calentado y comprimido para formar un cierre hermético. La función está programada en segundos.

6. El vacío se retira de la cámara de vacío dejando aire en la cámara

7. Se abre la tapa.

8. El operador puede quitar el producto envasado de la base.

VIII. MANTENIMIENTO

Se necesita un mantenimiento regular para la vida de la máquina, para evitar problemas y para lograr un resultado óptimo embalaje.

Si la máquina se utiliza intensivamente, se recomienda aumentar el número de mantenimiento. Si tiene alguna pregunta sobre el mantenimiento, por favor, póngase en contacto con el proveedor local.

El mantenimiento rutinario en la siguiente tabla.

Semanalmente	Compruebe el nivel de aceite y reemplaze o añada el depósito de aceite cuando el aceite está turbio o el nivel de aceite es demasiado bajo. Compruebe el área de sellado, si el sello no es bueno, el paño de teflón y un cable eléctrico, la sustituye. Compruebe el labio de tapa y reemplaze cuando el labio está dañado.
Cada seis meses	Reemplaze la goma silicona en la tapa. Reemplaze el filtro de aire
Cada cuatro años	Reemplazela tapa y los resortes de la tapa.

IX. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Vacío insuficiente	Para gran máquina de motor 3 fases, compruebe la dirección del motor, si es contraria a la señal en el motor, cambie cualquier dos fases. Para una nueva máquina , el labio de tapa talvez no se coincida bien, cierre y presione con fuerza. Compruebe el nivel y la contaminación del aceite de la bomba. Compruebe la contaminación, el desgaste en la válvula.. Compruebe y ajuste la configuración de vacío del programa. la calidad de sellado deficiente
La bolsa se sella bien	Compruebe y sustituya la cinta de teflón y el calefactor. Compruebe y sustituya la barra de goma silicona en la tapa. Compruebe y limpie el la contaminaciónd la bolsa . Compruebe y ajuste la configuración de sellar del programa
El botón no funciona	Arranqueel adhesivo del panel de control, y precione directamente el botón.