

**MANUAL DE USUARIO  
EMPACADORA AL VACIO**

**MARCA**



**SERIES:**

**PACK 3 – PACK4 – PACK6**

**Photo**

## **1 . Uso del producto**

Esta máquina se aplica principalmente para sellar película de plástico. El sólido , líquido, polvo, pasta y otras propiedades de los objetos pueden ser empacados al vacío incluso insertar gas por esta máquina en modelos seleccionados (consulte su distribuidor) . Después de envasado al vacío , los productos se pueden prevenir la oxidación y el moho , los alimentos pueden mantenerse fresco y prolongar su vida útil , para algunos elementos , puede reducir efectivamente el tamaño del aspecto , fácil de transportar y de almacenamiento. Puede ser ampliamente utilizado en alimentos, medicinas, productos electrónicos , productos químicos y otro campo , uno de la mejor opción para las fábricas , los comercios, la industria de servicios y así sucesivamente.

## **2 . Características**

Máquinas de vacío BBG series PACK son controlados por un circuito impreso de baja tensión, que es seguro , simple operación confiable y fácil mantenimiento. La cámara de vacío y el cuerpo está hecho de acero inoxidable de alta calidad, con un buen rendimiento de sellado y apariencia agradable. De sellado al vacío , procesos de impresión en una sola operación. Los trabajadores pueden establecer de vacío , temperatura de sellado , sellado de tiempo , el tiempo de enfriamiento para adaptarse a diferentes materiales de embalaje y los requisitos de empaquetado . Se dispone un dispositivo de impresión también , después del sellado , se puede imprimir la fecha de caducidad , fecha de fabricación , número de serie y otro texto en la línea de sellado.

## **3 . La estructura principal y principio de funcionamiento**

### **3.1 La estructura principal**

Cuerpo, la cámara de vacío superior e inferior, tapa superior , los sistemas de control eléctricos , sistemas de calefacción , bombas de vacío, panel.

### **3.2 Modo de trabajo**

Cuando la cámara está encendida , presione hacia abajo la tapa superior , se tocó el swich de final de carrera, entonces la válvula de solenoide y arranque la bomba de vacío para trabajar. Cuando el vacío alcanza un valor predeterminado , la bomba de vacío para dejar de trabajar, la cámara de vacío y la bolsa de aire se encuentran en el estado de presión negativa. Ahora se abrirá la válvula de aire , el aire entra en el bolsa, la bolsa se hincha y adjunte la calefacción dispositivo a la goma de silicona , mientras

## **DIRECTORIO**

**1 . Uso del producto**

**2 . Características**

**3 . La estructura principal y principio de funcionamiento**

**3.1 La estructura principal**

**3.2 Trabajo Principio**

**4 . Principales modelos y parámetros técnicos**

**5 . el uso del Método**

**5.1 Panel de control**

**5.2 preparar para el trabajo**

**5.3 Método de funcionamiento**

**6 . Fallas comunes y el método de exclusión**

**7 . Mantenimiento y precauciones**

**7.1 Mantenimiento**

**7.2 Consideraciones**

Soluciones de pesaje y  
equipos para alimentos

tanto, el alambre de la calefacción se está calentando para completar el sellado. Abre la válvula de nuevo, la cubierta superior se abre automáticamente para completar el trabajo .

#### 4 . Principales modelos y parámetros técnicos

Modelo	Tensión	m3 capacidad de la bomba
PACK 3	110V/60Hz	10m3
PACK 4	110V/60Hz	20m3
PACK 6	220V/60Hz	40m3 (2x20m3)

#### 5. El uso del Método

##### 5.1. listo para trabajar

5.1.1. EL equipo se debe colocar en posición horizontal, la habitación debe estar bien ventilada , el gas no corrosivo y pocos de polvo.

5.2.2. Conecte a la fuente de alimentación , y asegúrese de que la fuente de alimentación se adapte a configuración de la máquina. La tensión de la máquina debe estar conectada a tierra de manera fiable , para garantizar la seguridad.

5.2.3. Antes de trabajar la maquina , el nivel de aceite de la bomba de vacío debe ser de 3/ 4 de vista de la ventana (válvula o testigo). Si el nivel de aceite a menos de 1/2 punto de vista de la ventana, usted debe llenar el vacío de aceite de hasta 3/ 4. Nivel de aceite demasiado alta o demasiado baja afectará el funcionamiento de la bomba y el tiempo de vida.

5.2.4. El cliente debe establecer el tiempo de calentamiento y temperatura de acuerdo con el espesor del material . Si no está seguro acerca de la tiempo y de la temperatura , por favor, pruebe de baja a alta paso a paso , de lo contrario se quemarán el elemento calefactor y el paño de teflón.

##### 5.3. Método de operación

5.3.1. Encienda en el poder, los programas digitales de panel "----", la máquina está en espera.

5.3.2. Presione "√" o "∧" ajustar el tiempo de vacío, rango de 0-9, cada paso es de 3 segundos, por ejemplo "1" significa 3 segundos, "2" significa 6 segundos.

5.3.3. Presione "√" o "∧" ajustar el tiempo de sellado, van desde 0-9, cada paso es de 0,3 segundos, por ejemplo "1" significa 0,3 segundos, "2" significa 0,6 segundos.

5.3.4. Todos de los datos anteriores, una vez establecido, el equipo guardará automáticamente.

## 6. Fallas y método de resolverlas

Falle	Causa	Posible Solucion
No hace vacio	<ul style="list-style-type: none"> <li>① El contactor esta dañado</li> <li>② El cable no esta conectado</li> <li>③ El final de Carrera esta dañado o no hace contacto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Cambie el contactor</li> <li>② revise las lineas de corriente</li> <li>③ Cambie o ajuste el limite del</li> </ul>
El vacio no es suficiente	<ul style="list-style-type: none"> <li>① La bomba de vacio esta trabajando en reversa</li> <li>② A veces se pierde la coneccion</li> <li>③ Fugas de aire en la bolsa de aire o cámara de vacío</li> <li>④ El empaque de sellado dañado</li> <li>⑤ el tiempo de vacion no es suficiente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Revisar lineas de coneccion.</li> <li>② Revisar y cambiar</li> <li>③ Revisar y cambiar</li> <li>④ Cambiar el empaque de sellado</li> <li>⑤ Ajuste el tiempo</li> </ul>
La tapa superior no abre automaticamnte	La valvula esta dañada	Cambiar
No sella	<ul style="list-style-type: none"> <li>① No tiene temperatura</li> <li>② Ajuste de la temperatura esta demasiado baja</li> <li>③ Transformador está dañado</li> <li>④ Elemento está dañado</li> <li>⑤ Contactor dañado</li> <li>⑥ Relé está dañado</li> <li>⑦ Mala conexión</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Re-configurar</li> <li>② Re-configurar</li> <li>③ Revisar y cambiar</li> <li>④ Revisar y cambiar</li> <li>⑤ Revisar y cambiar</li> <li>⑥ Revisar y cambiar</li> <li>⑦ Revisar y cambiar</li> </ul>
Mal sellado	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Fuga de aire en la bolsa o la válvula de cierre deteriorada</li> <li>② Sellado temperatura y el tiempo no está bien adaptado</li> <li>③ Polvo en la barra de sellado</li> <li>④ Barra soldadora está bloqueado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Revise o cambie la bolsa</li> <li>② Ajustar</li> <li>③ Limpiar</li> <li>④ Limpiar</li> <li>⑤ cambiar el teflon</li> <li>⑥ Cambiar el element de calor</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>⑤ Tela de teflón se daño</li> <li>⑥ Elemento de calor se daño</li> </ul>	
Humo en la soldadura	<ul style="list-style-type: none"> <li>① suciedad grasienta en la barra de sellado</li> <li>② temperatura y tiempo de sellado durante demasiado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Limpiar</li> <li>② Ajuste el tiempo y temperatura</li> </ul>
Problema de Programacion	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Tarjeta principal dañada</li> <li>② Tarjeta principal sin conexión</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Revisar y cambiar</li> <li>② Revisar y conectar nuevamente</li> </ul>

## 7. Mantenimiento y Precauciones

### 7.1. Mantenimiento

7.1.1. Regularmente comprobar el nivel de aceite de la bomba de vacío , si es menos de 1/2, debe volver a llenar el vacío de aceite ( el uso general de aceite de la bomba de vacío en el cumplimiento de SH0528 - 92 normas . Temperatura del aceite de la bomba de vacío usando ISO- VG100 grado de viscosidad a 10 °C -40 °C, la bomba de vacío de temperatura de aceite con la norma ISO- VG32 grado de viscosidad a 0 °C -10 °C.

7.1.2. Esto se sugiere que el primer cambio de aceite debe ser a las 150 horas de uso, después de cada 500 horas de trabajo por favor cambian el aceite. El filtro de aceite debe ser reemplazado también .

7.1.3. Comprobar regularmente el tornillo de la máquina , si está flojo , inmediatamente fijación . Compruebe el eje de rotación, las actividades de primavera cámara de vacío partes es flexible , si hay algún bloque, por favor, añadir aceite lubricante.

7.1.4. Compruebe el elemento calefactor y el paño de teflón de vez en cuando , cambiar las nuevas piezas a la vez cuando usted encuentra cualquier problema .

### 7.2. Precautions

7.2.1. Debe estar conectado el polo a tierra antes de usar la máquina, ya que esto puede dar lugar a lesiones personales.

7.2.2. Lea completamente este manual y las instrucciones antes de trabajar .

7.2.3. Cuando la máquina acaba de completar el trabajo , las piezas que forman parte de sellado está prohibido tocar o puede hacerte daño.

7.2.4. Cuando la máquina está lista para trabajar , no deben haber manos u otros objetos colocados en la barra de sellado , de lo contrario se pueden dañar o afectar el trabajo de la máquina y daños personales.

7.2.5. Cuando la máquina se encuentra en condiciones de instalación y mantenimiento, desconecte la fuente de alimentación principal para proteger la seguridad personal

7.2.6. Si la máquina no se utiliza desde hace mucho tiempo, usted debe cortar la fuente de alimentación principal y el sacar el aceite, limpiar la bomba , vuelva a llenar con aceite nuevo y mantenga en un lugar seco.

# BBG<sup>®</sup>

## Soluciones de pesaje y equipos para alimentos

EMPACADORA AL VACIO MARCA BBG REF: PACK 3/PACK 4/PACK 4-2/PACK 5/PACK 6