

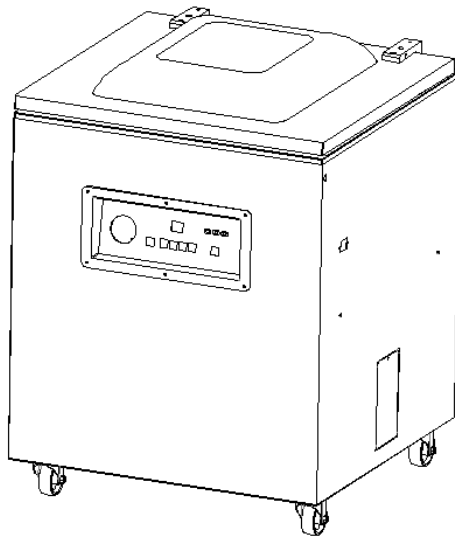
DAKOTA G 600

Empacadora al vacío

Manual de uso y mantenimiento

KRAMER

FOOD EQUIPMENT



2024-10 Ver.1

Por favor, lea las instrucciones cuidadosamente, antes de usar el equipo.

Tecnología sujeta a cambios sin previo aviso.

Contenido

1 . Uso del producto-----	1
2 . Características-----	1
3 . Estructura principal y principio de funcionamiento -----	1
3.1 Estructura principal-----	1
3.2 Principio de funcionamiento-----	1
4 . Principales modelos y parámetros técnicos -----	2
5 . Esquemas eléctricos -----	2
6 . El uso del metodo-----	2
6.1 Panel de control-----	2
6.2 Preparandose para trabajar-----	3
6.3 Metodo de operación-----	3
7 . Fallas communes y exclusion de metodo-----	4
8 . Mantenimiento y precauciones-----	5
8.1 Mantenimiento-----	5
8.2 Consideraciones-----	5
9 . Lista de partes-----	6

1 . Uso de producto

Esta máquina se aplica principalmente para sellar materiales de envasado de película compuesta o película compuesta de papel de aluminio. El sólido, líquido, polvo, pasta y otras propiedades de los objetos pueden ser envasados al vacío incluso insertar gas por esta máquina. Después del envasado al vacío, los productos se pueden prevenir la oxidación y el moho, los alimentos se pueden mantener frescos y prolongar su vida útil, para algunos artículos, puede reducir eficazmente el tamaño de la apariencia, fácil de transportar y almacenar. Puede ser ampliamente utilizado en alimentos, medicina, electrónica, productos químicos y otros campos, uno de la mejor opción para las fábricas, tiendas, industria de servicios y así sucesivamente.

2 . Características

Las máquinas de vacío de la serie Dakota G 600 están controladas por un PCB de bajo voltaje, es seguro, fiable, de funcionamiento sencillo y fácil mantenimiento. Cámara de vacío y el cuerpo está hecho de acero inoxidable de alta calidad, con buen rendimiento de sellado, y el aspecto agradable. Sellado al vacío, procesos de impresión en una sola operación. Los trabajadores pueden ajustar el vacío, la temperatura de sellado, el tiempo de sellado, el tiempo de enfriamiento para adaptarse a diferentes materiales de envasado y los requisitos de envasado. Equipado con un dispositivo de impresión también, después del sellado, se puede imprimir la fecha de caducidad, fecha de fabricación, número de serie y otros textos en la línea de sellado.

3 . Estructura principal y principio de funcionamiento

3.1 Estructura principal

Cuerpo, la cámara de vacío superior e inferior , cubierta superior , sistemas de control eléctrico, sistemas de calefacción , bombas de vacío , panel.

3.2 Principio de funcionamiento

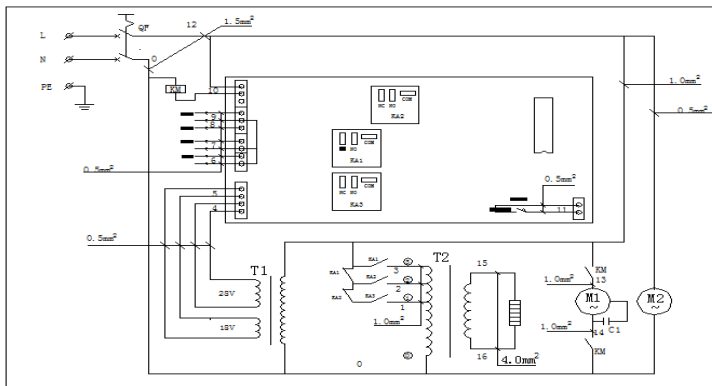
Cuando se conecta la alimentación, se presiona la cubierta superior, se toca el interruptor de límite, la válvula solenoide y la bomba de vacío empiezan a funcionar. Cuando el vacío alcanza un valor predeterminado, la bomba de vacío para el funcionamiento, la cámara de vacío y el airbag están en el estado de la presión negativa. ahora la válvula de aire será abierta, el aire entra en el airbag, el airbag se hincha y ata el dispositivo de calefacción a la goma de silicona, mientras tanto el

alambre de la calefacción se está calentando para terminar el lacre. La válvula se abre de nuevo, la cubierta superior se abre automáticamente para completar el trabajo.

4. Principales modelos y parámetros técnicos

Model	Voltaje/poder	Tamaño del sellado	Capacidad de la bomba	Tamaño de la cámara	Dimensión	Peso
Dakota G 600	110-120V 220-240V 3PH 220V 3PH 380V 1.8KW	600*10mm	20X2 m ³ /h	630*630*95mm	760*710*1000mm	160kg

5. Esquemas Eléctricos

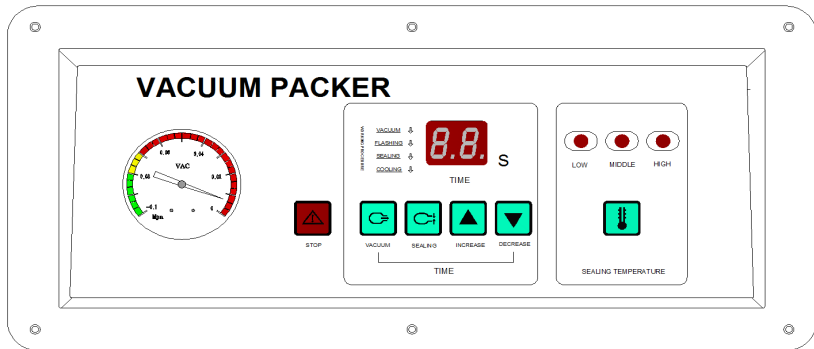


6.

6.El uso del método

6.1. Control del panel

6.1.1. Dakota 600 control panel.



6.2. Preparándose para trabajar

6.2.1. La máquina debe colocarse en posición horizontal, la sala debe estar bien ventilada, el gas no corrosivo y pocos de polvo.

6.2.2 El acceso a la fuente de alimentación, y asegúrese de que la fuente de alimentación se adapte a la máquina setting. The tensión debe ser fiable a tierra, garantizar la seguridad.

6.2.3. Antes de trabajar, el nivel de aceite de la bomba de vacío debe ser de 3/4 de la ventana de visión, si el nivel de aceite es inferior a 1/2 de la ventana de visión, debe llenar el aceite de vacío hasta 3/4. Un nivel de aceite demasiado alto o demasiado bajo afectará al funcionamiento de la bomba y a su vida útil.

6.2.4. El cliente debe ajustar el tiempo y la temperatura de calentamiento en función del grosor del material. Si no está seguro del ajuste del tiempo y la temperatura, pruebe de menor a mayor paso a paso; de lo contrario, la resistencia y la tela de teflón se quemarán.

6.3. Método de operación

6.3.1. Dakota 600 Panel de control del método de operación.

6.3.1.1. Cuando prenda el equipo, el panel digital muestra «-- --», la máquina está en espera.

6.3.1.2. pulse «VACUUM», la luz led de vacío se enciende, pulse «▲» y «▼» para ajustar el tiempo de vacío(0-99s).

6.3.1.3. pulse «SELLADO», se enciende la luz led intermitente, pulse «▲» y «▼»

para ajustar el tiempo de inflado(0-99s).(sólo disponible para la máquina con función de inserción de gas).

6.3.1.4. pulse «SELLADO», se enciende la luz led intermitente, pulse «▲» y «▼» para ajustar el tiempo de inflado(0-99s).(sólo disponible para la máquina con función de inserción de gas).

6.3.1.5. presione «SEALING», la luz led de enfriamiento se enciende, presione «▲» y «▼» para ajustar el tiempo de enfriamiento. Nota, diferentes materiales o espesores tienen diferencias en el resultado.

6.3.1.6. todos los datos anteriores, una vez configurados, el ordenador los guardará automáticamente.

6.3.1.7. cada vez que pulse el botón, la luz indicadora se activará de baja a media y a alta.

6.3.2. si hay alguna emergencia durante el trabajo, por favor presione «STOP» ,la maquina parara de trabajar y abrirá la tapa superior.

7. Fallas comunes y exclusion de método

Falla	Causa	Metodo de exclusión
No puede aspirar	<ul style="list-style-type: none"> ①contactor dañado ②la corriente no está conectada ③el interruptor de límite está dañado o no tocó 	<ul style="list-style-type: none"> ①cambiar el contador ②comprobar los enlaces de potencia ③cambiar o ajustar el final de carrera
La aspiradora no es lo suficientemente buena	<ul style="list-style-type: none"> ①La bomba de vacío funciona al revés ②alguna conexión está suelta ③fugas de aire en la bolsa de aire o en la cámara de vacío ④anillo de sellado dañado ⑤el tiempo de vacío no es suficiente 	<ul style="list-style-type: none"> ①comprobar ②comprobar y cambiar ③comprobar y cambiar ④cambiar el anillo de estanqueidad ⑤ajustar la hora
La tapa de arriba no puede abrirse automáticamente	La Vávula está dañada	Cambiar

No puede sellar	<ul style="list-style-type: none"> ① La temperatura no está ajustada. ② la temperatura ajustada es demasiado baja ③ el transformador está dañado ④ elemento dañado ⑤ contactor dañado ⑥ el relé está dañado ⑦ conexión defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> ① re-set ② re-set ③ comprobar y cambiar ④ comprobar y cambiar ⑤ comprobar y cambiar ⑥ comprobar y cambiar ⑦ comprobar y cambiar
Mal sellado	<ul style="list-style-type: none"> ① fuga de aire en el airbag o la válvula de sellado está dañada. ② la temperatura y el tiempo de sellado no están bien adaptados ③ polvo en la barra de sellado ④ la barra de sellado está bloqueada ⑤ el paño de teflón se ha acabado ⑥ el elemento calefactor está acabado 	<ul style="list-style-type: none"> ① revisar o cambiar el airbag ② ajustar ③ limpiar ④ limpiar ⑤ cambiar el teflón ⑥ cambiar el elemento calefactor
Humo después de sellar	<ul style="list-style-type: none"> ① suciedad grasa en la barra de sellado. ② temperatura y tiempo de sellado excesivos 	<ul style="list-style-type: none"> ① Limpiarlo ② Ajustar tiempo y temperatura
Problema de programado	<ul style="list-style-type: none"> ① PCB está dañado ② El cable del PCB está perdido 	<ul style="list-style-type: none"> ① Revisar y cambiar ② Revisar y conectar de nuevo

8. Mantenimiento y precauciones

8.1. mantenimiento

8.1.1. Compruebe regularmente el nivel de aceite de la bomba de vacío, si es inferior a 1/2, debe rellenar el aceite de vacío (el uso general de aceite de la bomba de vacío de conformidad con las normas SH0528-92. La temperatura del aceite de la bomba de vacío utilizando ISO-VG100 grado de viscosidad a 10°C-40°C, la temperatura del aceite de la bomba de vacío utilizando ISO-VG32 grado de viscosidad a 0°C -10°C.

8.1.2. Se sugiere que el primer trabajo es completo 150 horas para cambiar el aceite, después de que cada 500 horas de trabajo pls cambiar el aceite. Filtro de aceite debe ser reemplazado

también.

8.1.3. Compruebe regularmente los tornillos de la máquina, si están flojos, fíjelos inmediatamente. Compruebe el eje de rotación, las partes de las actividades de resorte de la cámara de vacío es flexible, si hay algún bloqueo, por favor, añada aceite lubricante.

8.1.4. Compruebe el elemento calefactor y el paño de teflón de vez en cuando, cambie las piezas nuevas de inmediato cuando encuentre algún problema.

8.2.precauciones

8.2.1Debe conectarse a tierra antes de utilizar la máquina, ya que puede provocar lesiones personales.

8.2.2. Lea este manual y las instrucciones antes de poner el equipo a trabajar

8.2.3. Cuando la máquina acaba de terminar su trabajo, está prohibido tocar la parte sellada, ya que podría lastimarlo.

8.2.4. Cuando la máquina esté lista para trabajar, no coloque las manos ni otros objetos sobre la barra de sellado, de lo contrario puede dañar o afectar el trabajo de la máquina y lastimarse.

8.2.5. Durante la instalación y el mantenimiento de la máquina, desconecte la fuente de alimentación principal para proteger la seguridad personal.

8.2.6. La máquina no se utiliza en mucho tiempo, usted debe cortar la fuente de alimentación principal y el aceite agotado, limpiar la bomba, vuelva a llenar el aceite nuevo y storge en un lugar seco.

9.Lista de partes

Nombre	Tamaño	Cantidad
Aiceite de vacío	250ml	2botellas
Anillo de estanqueidad	Según el modelo	1pc
Elemento de calor	Según el modelo	2pcs
Paño de teflón	Según el modelo	2pcs
Letras y numeros	Según el modelo	1bcaja
Tapa del teflón	Según el modelo	1rollo
documentos	manual	1pc

Nota: la cantidad real y los tamaños estarán en función del tema real.