

KOCH

ULTRAVAC® 250 MÁQUINAS DE EMPAQUE AL VACÍO

Manual del propietario



KOCH
EQUIPMENT

860199

E

KOCH EQUIPMENT LLC

MANUAL DEL PROPIETARIO



Ultravac® 250 Máquina de
Empaque al Vacío

CONTENIDO

INTRODUCCIÓN.....	IV
GENERALIDADES	V
CARACTERÍSTICAS	VI

SECCIÓN 1: SERGURIDAD

SEGURIDAD CON EL PRODUCTO.....	2
SEGURIDAD ALIMENTICIA	
Empaquetando Alimento.....	3
Gas Inerte	3
PAUTAS GENERALES DE SEGURIDAD...	3

SECCIÓN 2: ARRANQUE INICIAL

DESEMPACAR.....	6
REQUISITOS ELÉCTRICOS.....	6
Para las unidades de 110 voltios	6
Para las unidades de 220 voltios	7
ARRANQUE INICIAL.....	7
COMPROBANDO LA ROTACIÓN DE LA BOMBA DE VACÍO.....	8
CONEXIÓN PARA LA OPCIÓN DE GAS INERTE	8
CONEXIÓN PARA LA OPCIÓN DE AIRE COMPRIMIDO	8

SECCIÓN 3: FUNCIONAMIENTO

COLOCACIÓN DEL PRODUCTO.....	10
PANEL DE CONTROL ANALÓGICO	11
PANEL DE CONTROL DIGITAL	12
MENÚ DE COMANDOS DEL PANEL DE CONTROL DIGITAL.....	14
EMPAQUETAMIENTO CON AIRE COMPRIMIDO	17
EMPAQUETAMIENTO CON OPCIÓN DE GAS INERTE	17

SECCIÓN 4: MANTENIMIENTO

LIMPIEZA DE EQUIPO	20
MANTENIMIENTO DE LA BOMBA DE VACÍO ...	21

MANTENIMIENTO DE LA BARRA SELLADORA	21
---	----

LOCALIZACION DE AVERIAS

Lectura de los indicadores en el módulo de control	22
Problemas y Soluciones.....	23

PANEL DE CONTROL DIGITAL

ABRIR LA MÁQUINA DEL COMPARTIMIENTO.....

ACEITE DE LA BOMBA DE VACÍO QUE CAMBIA

SUBSTITUIR EL CABLE ELÉCTRICO

REPLACING POTENTIOMETER

SECCIÓN 5: DIAGRAMAS ESQUEMÁTICOS

DESIGNACIÓN Y FUNCIÓN DE LOS CONTROLES.....

PANEL ANALÓGICO.....

110 Volteo, Monofásica, Una Barra Selladora.. 34

110 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras ... 35

220 Volteo, Monofásica, Una Barra Selladora 36

220 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras... 37

PANEL DIGITAL

110 Volteo, Monofásica, Una Barras Selladora 38

110 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras ... 39

220 Volteo, Monofásica, Una Barras Selladora ... 40

220 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras.... 41

DIAGRAMA NEUMÁTICO

Opción sin Gas Inerte
 42 |

Opción con Gas Inerte.....
 43 |

SECCIÓN 6: PIEZAS

PARTES DE REPUESTO RECOMENDADAS

BOMBA DE VACÍO Y CUERPO

Lista de piezas.....
 48 |

Diagrama
 49 |

COMPONENTES PARA OPCIÓN DE GAS INERTE

Lista de piezas.....
 50 |

Diagrama
 51 |

KOCH
EQUIPMENT

Número de
pieza
860199-E

CONTENIDO

BARRA SELLADORA

Lista de piezas..... 52

Diagrama..... 53

SISTEMA DE TAPA Y VISAGRA

Lista de piezas..... 54

Diagrama..... 55

PANEL DE CONTROL ANALÓGICO

Lista de piezas..... 56

Diagrama..... 57

**PANEL DE CONTROL DIGITAL
(OPCIONAL)**

Lista de piezas..... 58

Diagrama..... 59

MEBNER VÁLVULA

Lista de piezas y Diagrama..... 60

PARTES VARIAS

Lista de piezas y Diagrama.....61

SECCIÓN 7: HISTORIAL DE MANTENIMIENTO**HISTORIAL DE MANTENIMIENTO 64**

Esta página ha sido dejada en blanco intencionalmente.

KOCH EQUIPMENT LLC

Manual del propietario Ultravac® 250

Introducción

Felicitaciones por su compra del tanque de encogimiento Ultravac® 250. Este tanque de encogimiento ha sido diseñado para rendir años de funcionamiento libre de problemas y para ayudar en la preparación y empacado de productos alimenticios de alta calidad.

Por favor lea este manual del propietario para obtener los beneficios máximos del tanque de encogimiento y de sus componentes.

Una observación sobre la limpieza: Dado que hay diferentes maneras de usar este equipo en entornos diferentes, recomendamos al propietario que consulte con expertos en sanidad para obtener los métodos adecuados de limpieza para cada máquina de la planta y para efectuar pruebas de bacterias, para asegurar que el equipo se limpie de modo apropiado.

Generalidades

Este manual del propietario contiene información pertinente al Ultravac® 250. Se proporcionan instrucciones e información de mantenimiento básicas. Por favor léalo detenidamente. El no hacerlo podría dar por resultado lesiones corporales y/o daños al equipo.

Problemas de recibo: Como siempre debe hacerse, antes de firmar el manifiesto de carga, verifique que se hayan recibido todos los artículos indicados y que los mismos no hayan sufrido daños durante el transporte. De ser necesario, presente un reclamo de inmediato en las oficinas de la compañía transportista local mencionada en el manifiesto de carga.

Por favor anote la información contenida en el manifiesto de carga y en el marbete de identificación del producto.

N° de modelo: _____

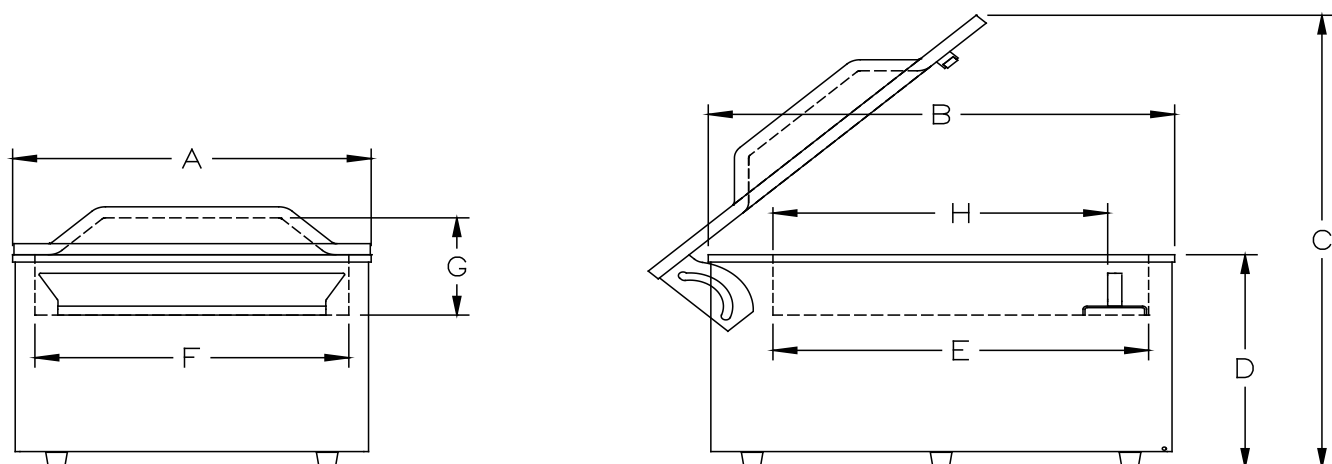
N° de serie: _____

Fecha de embarque: _____

Propietario: _____

Ubicación: _____

Características



Largo (A):	483mm (19")
Achura (B):	625mm (24.625")
Altura Máxima (C):	826mm (32.5")
Altura funcionando (D):	365mm (14.375")
Longitud barra selladora:	406mm (16")
Anchura de la cámara (E):	505mm (19.875")
Longitud de la cámara (F):	422mm (16.625")
Altura de la cámara (G):	171mm (6.75")
Distancia entre barras selladoras (H):	451mm (17.75")
Distancia entre barras selladoras (H) (Para opción de doble barra):	416mm (16.375")
Bomba de Vacío:	25m ³ /h (15cfm) 0.95kW (1.25hp)
Peso Neto:	81kg, 178lbs.
Requisitos Eléctricos:	120V, monofásico, 60Hz, 13 amp 220V, monofásico, 50Hz, 6.5 amp
Capacidad:	20-30 segundos por ciclo

SECCIÓN

1

SEGURIDAD

Seguridad con el producto	2
Seguridad Alimenticia	
Empaquetando Alimento	3
Gas Inerte.....	3
Pautas generales de seguridad	3

Seguridad con el producto

Es necesario seguir minuciosamente los procedimientos y pautas dados a continuación para evitar problemas que pudieran dar por resultado daños a la propiedad, lesiones graves o la muerte. Si surgen preguntas relacionadas con esta información, por favor comuníquese con el Departamento de Servicio de Koch Equipment LLC al teléfono (800) 777-5624.

⚠ PELIGRO Voltaje peligroso.

Desconecte bloquee el suministro de energía antes de darle mantenimiento a la máquina o de limpiarla. No retire el panel trasero a menos que se haya desconectado y bloqueado el suministro de energía puesto que existe el riesgo de sufrir sacudidas eléctricas y de ser atrapado entre la barra activadora y la caja de engranajes.

⚠ PELIGRO Voltaje peligroso.

La conexión incorrecta del conductor equipo-que pone a tierra puede dar lugar a un riesgo de la descarga eléctrica.

⚠ ADVERTENCIA

Lea y comprenda el manual del operador antes de usar esta máquina. Si no se siguen las instrucciones de uso se podrían causar lesiones personales o daños al equipo.

⚠ ADVERTENCIA Riesgo de explosión.

No usen gas enriquecido con oxígeno de más del 22 por ciento con la opción de gas intere.

⚠ PRECAUCIÓN Agentes de limpieza.

No consiga los agentes de limpieza en ojos, en piel, o en la ropa. Use siempre los guantes de goma, los anteojos, y la ropa protectora mientras que el contacto es probable. Consulte el fabricante del producto para los detalles específicos.

Las palabras que se utilizan para clasificar los riesgos potenciales se definen de la siguiente manera:

PELIGRO: Indica una situación de peligro inminente que de no evitarse puede causar la muerte o lesiones graves.

ADVERTENCIA: Indica una situación de peligro inminente que de no evitarse podría causar la muerte o lesiones graves.

PRECAUCIÓN: Indica una situación de peligro inminente que de no evitarse podría causar lesiones leves o moderadas. La palabra Precaución también identifica acciones que pudieran causar daños a la propiedad.

Seguridad Alimenticia

Empaquetando Alimento

Apesar de que esta máquina es frecuentemente usada en empaque y cocina al alto vacío, hay riesgos inherentes asociados con este tipo de técnica de empaquetamiento que podría causar enfermedades peligrosas o muerte al consumidor de dichos alimentos. Les aconsejamos consulten con un especialista en vacío o empaque de atmósfera modificada (M.A.P.) si Vds. están utilizando esta máquina para este tipo de aplicación con alimentos.

Gas Inerte

Para asegurar una vida de anaquel adecuada para su producto alimenticio empaquetado en esta máquina, usted debe contactar a un tecnólogo de alimentos reconocido o con un especialista en empaque al vacío o en atmósfera modificada (M.A.P.) para revisar y desarrollar la mezcla de gas apropiada para su empaque, y usted debe realizar controles de calidad y análisis de gas en sus paquetes de M.A.P. terminados.

Pautas generales de seguridad

Se deben respetar las pautas evidentes de seguridad.

- Desconecte el suministro de energía eléctrica del tanque de encogimiento antes de efectuar trabajos de mantenimiento.
- Coloque la máquina sobre una superficie plana y estable.
- No coloque herramientas, partes u otros objetos sobre o dentro de la máquina mientras esté operando.

Esta página ha sido dejada en blanco intencionalmente.

SECCIÓN

2

ARRANQUE INICIAL

Desempacar	6
Requisitos Eléctricos.....	6
Para las unidades de 110 voltios	6
Para las unidades de 220 voltios.....	7
Arranque Inicial	7
Comprobando la Rotación de la Bomba de Vacío.....	8
Conexión para la Opción de Gas Inerte.....	8
Conexión para la Opción de Aire Comprimido	8

Desempacar

1. Remueva cuidadosamente el embalaje de la paleta.
2. Remueva la máquina de la paleta
3. Limpie la parte de afuera de la máquina.

Requisitos Eléctricos

La máquina vienen equipadas con 115volt,60 hz, 15 amp. También 220 volt, 50 Hz, 8 amp es disponible. La 110 máquina del voltio requiere un 40 servicio de amp y la 220 máquina del voltio requiere un 20 servicio de amp.

El Ultravac® 250 debe ser puesto a tierra. En caso del malfuncionamiento o de la interrupción, el poner a tierra proporciona una trayectoria de menos resistencia para la corriente eléctrica para reducir el riesgo de la descarga eléctrica. La unidad se equipa de una cuerda del conductor equipo-que pone a tierra y de un enchufe que pone a tierra. El enchufe se debe tapar en un enchufe apropiado que esté instalado y puesto a tierra correctamente de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

⚠ PELIGRO Voltaje peligroso.

La conexión incorrecta del conductor equipo-que pone a tierra puede dar lugar a un riesgo de la descarga eléctrica.

La superficie externa del conductor equipo-que pone a tierra es verde con o sin las rayas amarillas. Si la reparación o el reemplazo de la cuerda o del enchufe es necesario, no conecte el conductor equipo-que pone a tierra con un terminal vivo. Compruebe con un electricista o un equipo cualificado Services Inc. de Koch técnico si las instrucciones que ponen a tierra no se entienden totalmente, o si hay duda si la unidad está puesta a tierra correctamente. No modifique el enchufe proporcionado la unidad - si no cabe el enchufe; haga que un enchufe apropiado sea instalado por un electricista cualificado.

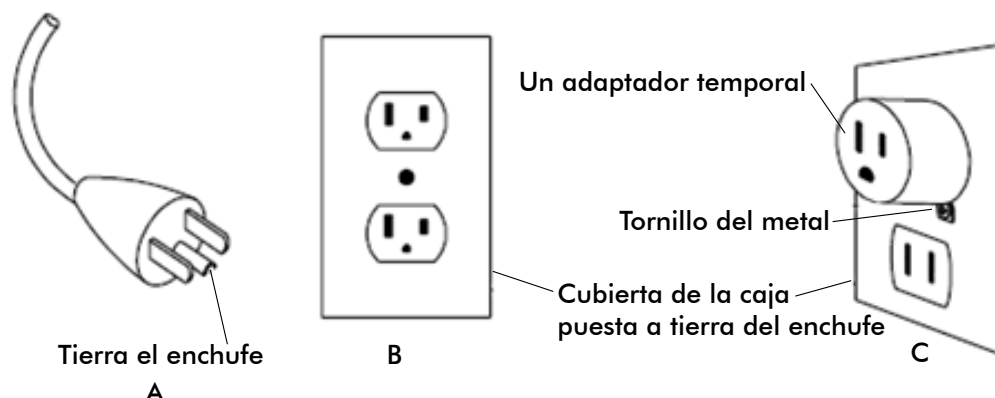
Para las unidades de 110 voltios

Esta unidad está para el uso en un circuito nominal 110V, y tiene una fábrica equipada poniendo a tierra el enchufe (véase A en la página 7). Un adaptador temporal (véase C en la página 7), se puede utilizar para conectar este enchufe con un receptáculo de 2 postes (véase C en la página 7) si un enchufe correctamente puesto a tierra no está disponible. El adaptador temporal debe ser utilizado solamente hasta que un enchufe correctamente puesto a tierra (véase B en la página 7) se puede instalar por un electricista cualificado. El oído rígido verde que extiende del adaptador se debe sostener en lugar por el tornillo del metal en una cubierta correctamente puesta a tierra de la caja del enchufe.

Requisitos Eléctricos

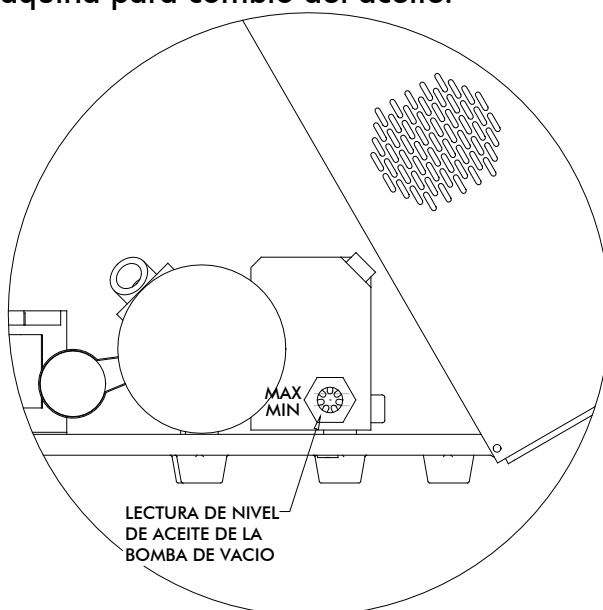
Para las unidades de 220 voltios

Esta unidad está para el uso en un circuito nominal que tiene un grado más que 110V; o se clasifica más de 15 amperios y se utiliza en un circuito nominal 110V, y hace una fábrica equipar poniendo a tierra el enchufe. Ningún adaptador no se debe utilizar con esta unidad. Si la unidad se debe volver a conectar para el uso en un diverso tipo de circuito eléctrico, la reconexión se debe hacer por el personal de servicio cualificado; y después de la reconexión, la aplicación debe conformarse con todos los códigos y ordenanzas locales.



Arranque Inicial

Es fundamental comprobar el nivel del aceite antes de encender la máquina y cambiar el aceite regularmente cada 500 horas. Lea el nivel del aceite con la máquina apagada. Añada aceite hasta que alcance el nivel máximo. Consultar el manual de la bomba de vacío que viene con la máquina para cambio del aceite.



Comprobando la Rotación de la Bomba de Vacío

¡PRECAUCION!: Compruebe el nivel de aceite de la bomba antes de encender la bomba (refiera por favor al manual de la bomba). Para comprobar la dirección de la rotación de la bomba, contrate brevemente la "ENERGÍA EN" el interruptor y observe el ventilador del motor en el extremo de la bomba. El ventilador debe rotar según lo indicado por la flecha en la cubierta de ventilador. Para corregir la rotación, cambie cualquier dos fases en el enchufe.

Conexión para la Opción de Gas Inerte

El usuario debe suministrar un regulador de presión con un rango de 0 a 60 p.s.i. Recomendamos utilizar una manguera de diametro interior de 1/4 pulgadas para uso alimenticio y de máxima distancia de 15 pulgadas. La presión máxima del regulador es de 15 p.s.i.

Conexión para la Opción de Aire Comprimido

La máquina viene equipada con un regulador de aire comprimido. El regulador acepta una manguera de 1/4 pulgadas de diametro interior. La presión recomendada es de 75 p.s.i. a 6 c.f.m. La presión máxima que el regulador debe marcar es 40 p.s.i.

SECCIÓN

3

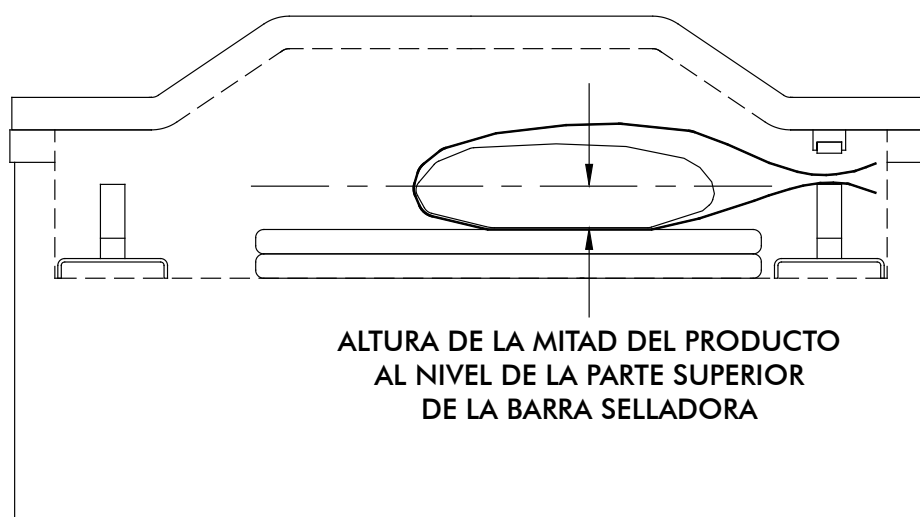
FUNCIONAMIENTO

Colocación del producto.....	10
Panel de Control Analógico	11
Panel de Control Digital.....	12
Menú de Comandos del Panel de Control Digital	14
Empaquetamiento con Aire Comprimido.....	17
Empaquetamiento con Opción de Gas Inerte.....	17

Colocación del producto

Para obtener los mejores resultados en su empaquetamiento es necesario:

- Revisar el nivel del aceite **DIARIAMENTE**.
- Escoger una bolsa que se ajuste al tamaño del producto.
- Introducir cuidadosamente el producto dentro de la bolsa.
- Mantener el producto y los residuos líquidos fuera del área de sellado.
- Situar el producto al fondo de la bolsa.
- Asegurarse que la mitad del producto está alineada con la barra selladora.
- Comprobar que en la zona de sellado la bolsa no tiene arrugas.
- Colocar la bolsa de modo que el extremo esté dentro de la cámara al cerrar la tapa.



Panel de Control Analógico

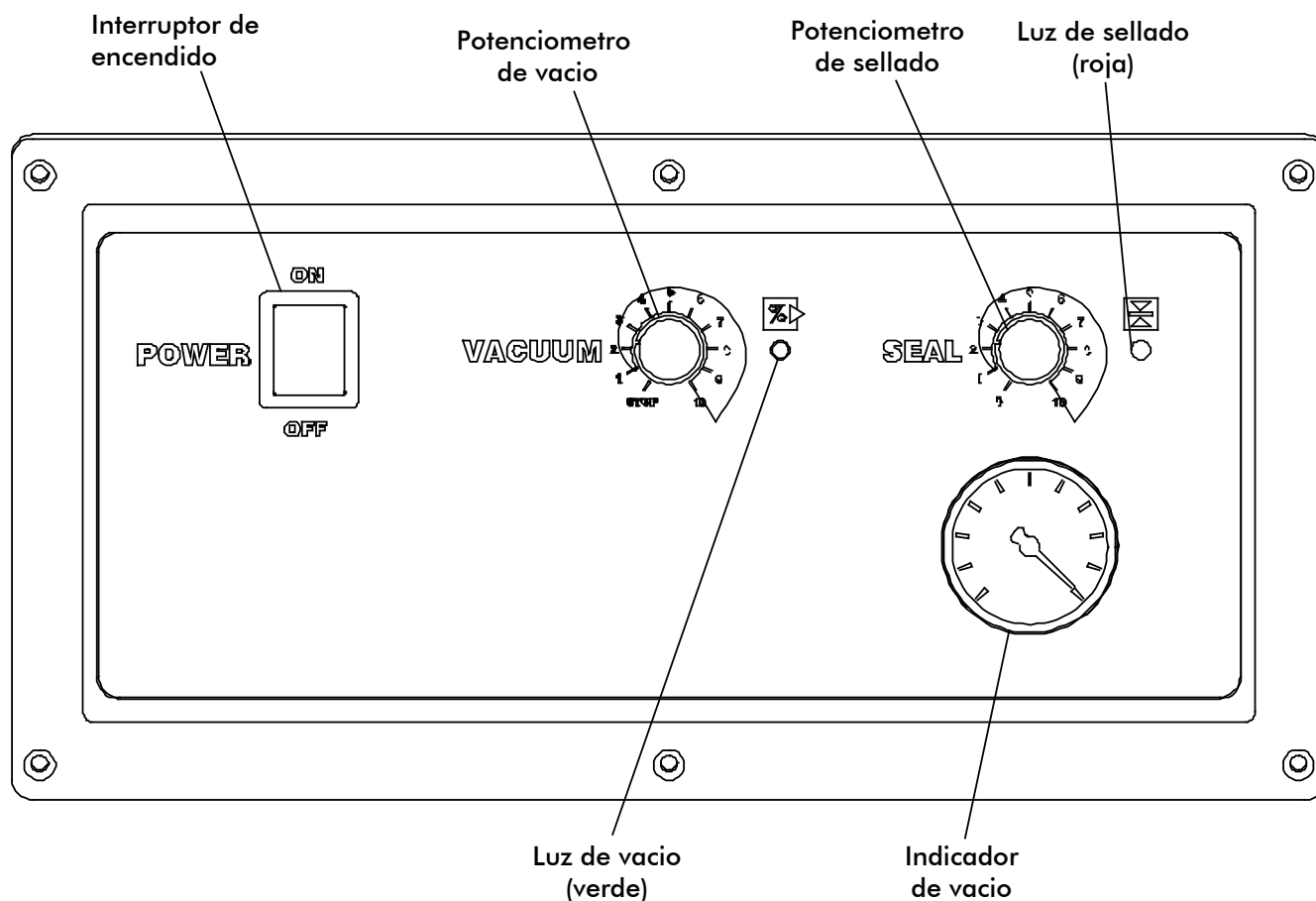
Operación con el panel de control análogo

El panel de control análogo se demuestra abajo.

La gama para el vacío sincronizado es 0 a 55 segundos y es controlada por el potenciómetro del vacío. Sugerimos un ajuste inicial de "3" en el dial.

El impulso del sello es la longitud del tiempo que la barra del sello se gira y que puede extenderse a partir de la 0 a 2 segundos. El tiempo del impulso es controlado por el potenciómetro del sello. El equipo de Koch recomienda un ajuste inicial de "6" en el potenciómetro. Este ajuste variará según el grueso de la bolsa. Bolsas más finas requerirán un ajuste más bajo mientras que bolsas más gruesas requerirán un ajuste más alto.

Experimente con ambos ajustes para alcanzar los mejores resultados.



Panel de Control Digital

El panel de control digital le permite al usuario más opciones que el panel de control normal. El microprocesador integrado controla cada sucesión del funcionamiento del empaquetamiento. Los controles para el vacío, gas y sellar se entran como los parámetros a través del teclado pequeño. Esto permite al usuario programar a su gusto cada paso del proceso del empaquetamiento. Estas presiones precisas de vacío preciso y de gas son controladas por un sensor controlado por presión. La presión del vacío, de gas y tiempo de de sellado se muestran en una pantalla LCD con 16 caracteres que se puede leer fácilmente en todas las condiciones de iluminación. Al acabarse cada secuencia, el nivel de presión de tiempo- real o tiempo del ciclo se muestra.

El tablero delantero digital puede guardar hasta cien rutinas pre-programadas que pueden recuperarse en cualquier momento para las aplicaciones del em-paquetamiento específicas. Con la opción de seguridad de supervisor encendida, estos programas no pueden cambiarse inadvertidamente.

La opción Vacplus le permite al operador ejecutar la bomba de 0 a 20 segundos después de que el nivel del vacío fijo se logra.

La opción de gas le permite al operador introducir un gas inerte en la cámara después de la fase del vacío. Esta opción puede usarse como un relleno para pre-venir que se aplaste el producto después de sellar, o para prolongar la vida de anaquel, o para mantener la apariencia del producto deseable.

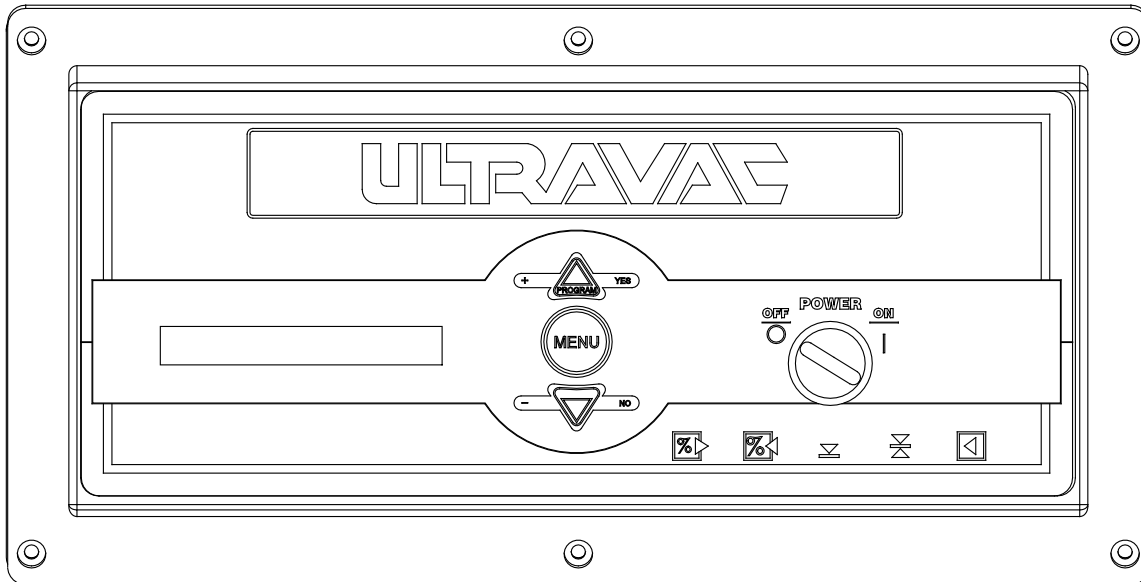
El tablero delantero digital tiene un interruptor automático (stop), el cual sellará automáticamente si el vacío prefijado no se alcanza. Ese rasgo disminuye el tiempo del ciclo y optimiza el nivel del vacío de cada producto.

El tablero delantero digital que incluye el teclado, despliegue iluminado y micro-procesador usan componentes para sellar y tienen una capa que se conforma y que esa prueba de humedad. El tablero delantero digital reúne o excede los requisitos de NEMA 4. El frente del despliegue digital se sella y vacía para su limpieza fácil.

Panel de Control Digital

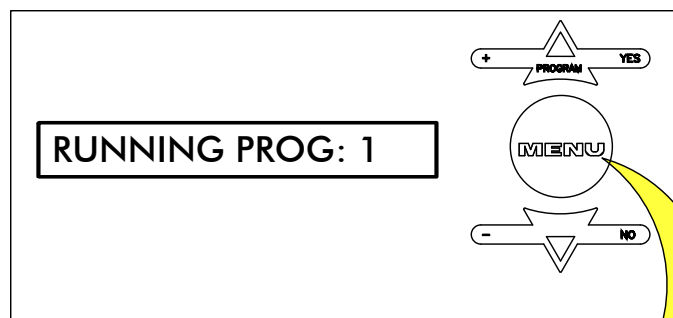
El control digital tiene ambas opciones a pulsar para controlar el vacío y a pulsar para controlar la ventilación del producto frágil.

El control digital tiene una pantalla de mantenimiento para probar válvulas y una opción para enlazar ciclos múltiples de vacío/gas antes de sellar.

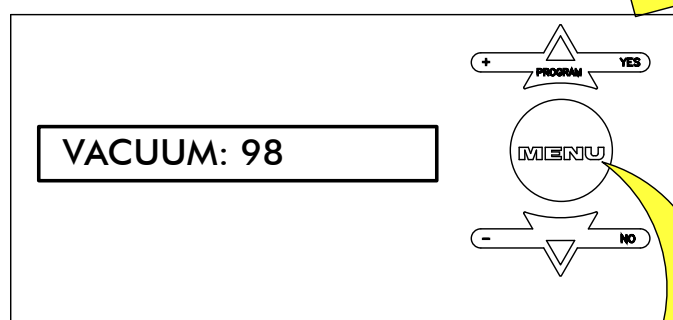


Panel de control digital

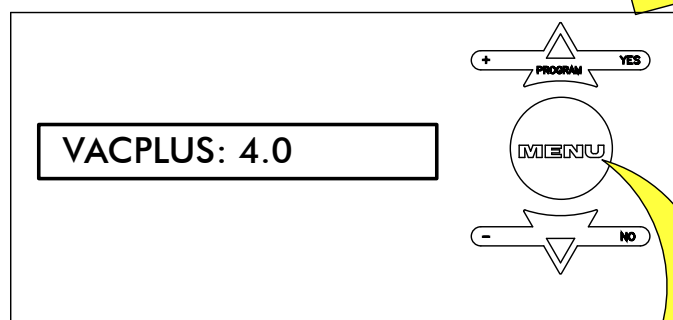
Menú de Comandos del Panel de Control Digital



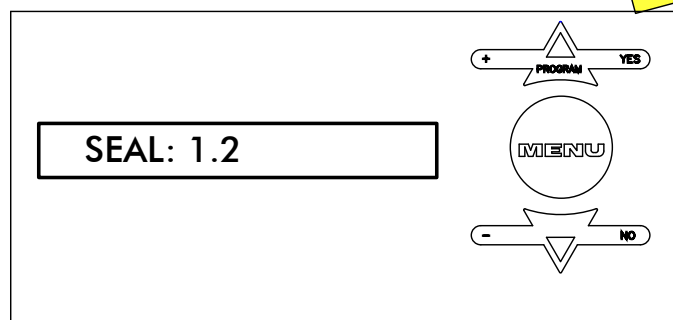
Ésta es la pantalla de menú principal. Cuando la máquina empieza para arriba, el programa pasado que fue funcionado será el programa actual demostrado en la ventana. Para fijar los parámetros de funcionamiento para el programa demostrado. Presione la llave del menú.



El vacío se fija al vacío de los por ciento usando hacia arriba y hacia abajo las llaves de flecha. La gama es el 30% a el 99%. Presione la llave del menú.

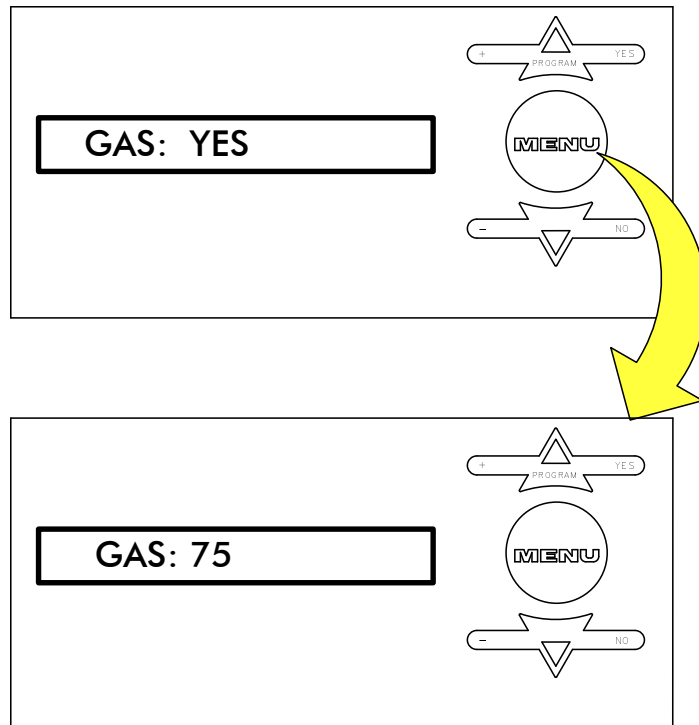


Vacplus se puede fijar a partir 0 a 20 segundos. Un ajuste 0 mayor que, permite que la bomba continúe evacuando el compartimiento (para el número especificado de segundos) después de que la presión en el compartimiento haya alcanzado el vacío de los por ciento fijado en el menú del vacío. La gama es 0 a 20 segundos. Presione la llave del menú.



El ajuste del sello es en segundos. Utilice hacia arriba y hacia abajo las llaves de flecha para cambiar el tiempo del sello. La gama es 0 a 2 segundos. Presione la llave del menú.

Menú de Comandos del Panel de Control Digital



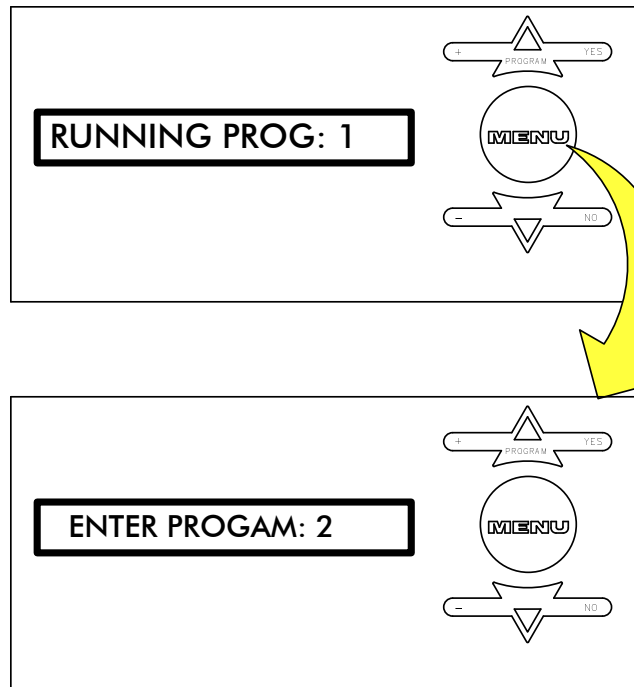
Si la máquina se equipa de la opción del gas, puede ser dada vuelta encendido o apagado presionando las llaves ASCENDENTES o ABAJO de flecha. Presione la llave del menú.

El gas se fija al gas de los por ciento usando hacia arriba y hacia abajo las llaves de flecha. Este valor también corresponde a la lectura del vacío dentro del compartimiento. Se recomienda para utilizar el respiradero del pulso cuando gas que limpia con un chorro de agua a un vacío bajo de los por ciento. La gama es el 98% a el 30%. Presione la llave del menú.

⚠ ADVERTENCIA Riesgo de explosión.

No usen gas enriquecido con oxígeno de más del 22 por ciento con la opción de gas inerte.

Menú de Comandos del Panel de Control Digital



Del menú principal, utilice hacia arriba y hacia abajo las llaves de flecha para seleccionar un nuevo programa.

Presione la flecha ascendente para cambiar al programa 2 o a los 10 programas sucesivos de los.

Esto fija los nuevos parámetros por vacío, tiempo del sello, y gas para el programa 2 (después del procedimiento descrito en el ejemplo anterior) o cierra simplemente la tapa en el programa 2 de la máquina y del funcionamiento.

Empaquetamiento con Aire Comprimido

Todas las máquinas salen con reguladores de air comprimido. Ajustar el regulador a 20 p.s.i. aumentando hasta un máximo de 25 p.s.i. Aunque se puede obtener un buen sellado sin aire comprimido, deben usar aire comprimido en los siguientes casos:

- Con la opción de gas inerte con presión por encima de la media.
- Cuando va a utilizar bolsa termoencogibles.
- Con productos que emiten líquidos dentro de las bolsa.
- Tratar de colocar bolsas superpuestas.
- Cuando la bolsa genera arrugas en la zona de sellado.

Empaquetamiento con Opción de Gas Inerte

Esta opción no es más la introducción de un gas inerte en la cámara de vacío una vez el vacío ha sido obtenido. Este tipo de gas se utiliza para evitar el aplastamiento del producto, para aumentar la vida del anaquel, o para mantener la apariencia del producto. Los gases más usados son nitrógeno, dióxido de carbono o una combinación de ellos. Consulte con su suministrador local de gas para averiguar el tipo de gas más adecuado para su producto.

**ADVERTENCIA**

Riesgo de explosión.

No usen gas enriquecido con oxígeno de más del 22 por ciento con la opción de gas inerte.

Esta página ha sido dejada en blanco intencionalmente.

SECCIÓN

4

MANTENIMIENTO

Limpieza de Equipo

Recomendaciones De Limpieza 20

Mantenimiento de La Bomba De Vacío 21

Mantenimiento de La Barra Selladora 21

Localizacion De Averias 22

Lectura de los indicadores en el módulo de control 22

Problemas y Soluciones 23

Panel De Control Digital

Determinación de parametros del menú 25

Abrir la máquina del compartimiento 29

Aceite de la bomba de vacío que cambia 29

Substituir el cable eléctrico 30

Replacing Potentiometer 30

Limpieza de Equipo

Cada ambiente y uso es diferentes; por lo tanto, el LLC del equipo de Koch no puede proporcionar instrucciones de la limpieza de garantizar el saneamiento microbiológico. El equipo de Koch solicita que el dueño de esta máquina consulte con los expertos del saneamiento para repasar la unidad que trabaja en su ambiente particular para desarrollar un horario robusto de la limpieza y la metodología, seguida por la prueba bacteriana para asegurar procedimientos de limpieza satisfactorios está seguida.

Recomendaciones De Limpieza

Antes de limpiar la máquina, apáguela, desconecte la alimentación principal y cierre la conexión.

⚠ PELIGRO Voltaje peligroso.

Energía de la desconexión y del cierre antes de mantener la máquina o de limpiar. No quite los paneles a menos que la energía se haya desconectado y se haya trabado hacia fuera a riesgo de peligro de la descarga eléctrica.

Compruebe con los fabricantes del detergente y saneador que sus productos sean compatibles con los materiales mencionados.

⚠ PRECAUCIÓN Agentes de limpieza.

No consiga los agentes de limpieza en ojos, en piel, o en la ropa. Use siempre los guantes de goma, los anteojos, y la ropa protectora mientras que el contacto es probable. Consulte el fabricante del producto para los detalles específicos.

Nunca limpiar la máquina con una manguera. Daños provocados por uso de manguera en limpieza no están cubiertos por la garantía.

1. **Tablones Para Rellenar La Camara:** Quite las placas del llenador. Las placas del llenador se hacen del polietileno. Limpie, esterilice, y séquese. El aerosol de agua de alta presión se puede utilizar en las placas del llenador.
2. **Tapa y Empaque De La Camara "Back Up Strip":** La tapa se construye del acrílico. Utilice solamente el jabón y el agua no abrasivos. No utilice los aerosoles de la ventana o los compuestos de fregado de la cocina. La tira de reserva se hace del silicón. Limpie, esterilice, y séquese.
3. **Barras De Sello:** Quite las barras del sello primero levantándolo para arriba apagado de las barras de guía. Quite los conectadores del alambre de los clips del adaptador en la barra del sello y quite la barra del sello de la máquina. Las barras del sello se hacen de aluminio y de phenolic. Limpie, esterilice, y séquese.
4. **Cámara y Base:** El compartimiento se hace del acero inoxidable 304 y la base se hace del poliuretano. Limpie, esterilice, y séquese, incluyendo debajo de la vejiga de la barra del sello (no desprendible).
5. Limpie por debajo de la máquina.
6. Reinstale la barra de sellado.
7. Utilice la prueba bacteriológica para asegurar el proceso de limpieza.

Mantenimiento de La Bomba De Vacío

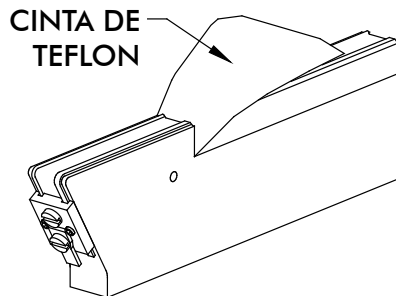
Consultar el manual de la bomba de vacío que viene con la máquina.

Mantenimiento de La Barra Selladora

A continuación se muestra el cambio de la resistencia en la barra selladora.

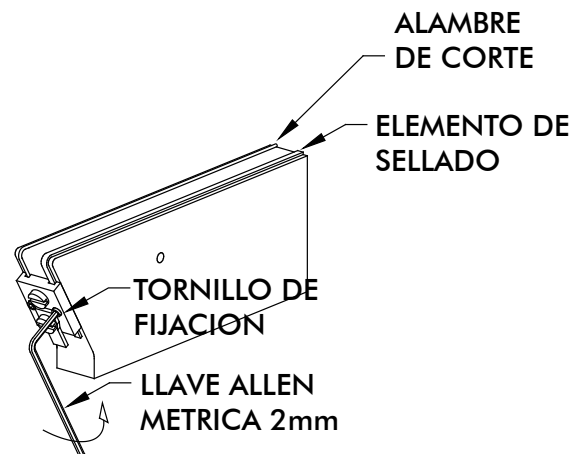
Primer Paso.

Extraer las barras selladoras de la cámara. Separar la cinta de Teflón y tirarla. Limpiar cualquier resto de la cinta de Teflón con acetona o cualquier otro disolvente selladora.



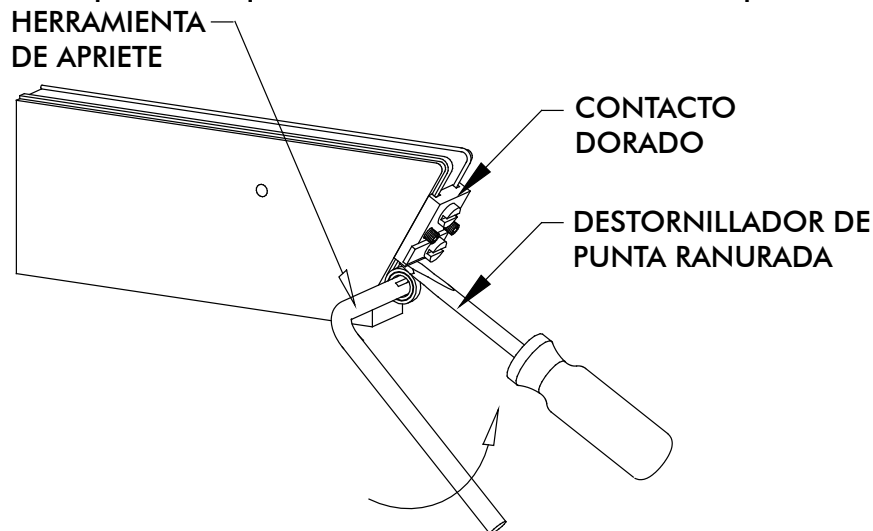
Segundo Paso.

Usando la llave allen aflojar los tornillos que sujetan el alambre de corte y la resistencia en ambos lados de la barra selladora.



Tercer Paso.

Si está reemplazando el retenedor del resorte y el resorte, quitar los tornillos y reemplazar los viejos con los nuevos. Ajustar el resorte para que haya 3mm entre el retenedor y la barra selladora. Esto permitirá que la resistencia este tensada después de ser ajustada.



Localizacion De Averias

Lectura de los indicadores en el módulo de control

Los paneles de control tanto analógicos, controlados con interruptores, como digitales, controlados con el teclado, están diseñados para ayudar a la localización de averias. En la parte inferior del panel de control digital debajo del interruptor de encendido hay cinco luces rojas LEDs. Estas luces se encuentran dentro del panel en las máquinas con panel analógico, para acceder a ellas necesitan desatornillar y extraer el panel. Las luces se encienden siguiendo una secuencia determinanda cuando la tapa está cerrada indicando en que etapa se encuentra la máquina:

1.  VALVULA DE BOMBA DE VACIO [SOL-1]
2.  VALVULA PARA LA OPCION DE GAS INERTE [SOL-2]
3.  VALVULA VEGIJA DE SELLADO [SOL-3]
(PERMANECE ENCENDIDA HASTA TERMINACION DE CICLO)
4.  CONTACTO DE IMPULSO DE SELLADO [C-2]
5.  VALVULA DE SELLADO [SOL-4]

Si las luces, LEDs, se encienden en el orden adecuado pero todavia persite el problema puede ocurrir que el dispositivo de las luces este averiado y haya que reemplazado. Si las luces no se encienden en el orden adecuado seguramente hay que cambiar algún potenciómetro o el módulo de control. Siga la tabla de averias para averiguar cuál.

Localizacion De Averias

Problemas y Soluciones

Problema	Indicadores	Solución
La máquina no arranca.	La luz verde "ON" no se ilumina al conectar la máquina.	Comprobar que sus requerimientos eléctricos coinciden con los de la placa de la máquina. También revisar el fusible F-3; sustituirlo si fundido.
	La bomba de vacío no funciona.	Comprobar que sus requerimientos eléctricos coinciden con los de la placa de la máquina. También revisar el indicador de sobrecarga OL-1; sustituirlo si fundido.
No hace el vacío.	Al cerrar la tapa la luz (VAC) está apagada en el panel de control.	Revisar que los indicadores de la tapa LS-1 y LS-2 están bien ajustados.
	El vacío no cierra la tapas en ambos lados.	Revisar que no hay obstrucciones en las manguera de vacío.
	Tiempos de vacío más largos de lo normal.	Revisar que no hay obstrucciones en las entradas de la manguera de vacío.
El Gas Inerte (opcional) no funciona.	Si el indicador de Gas Inerte está encendido.	Comprobar que la presión de entrada del gas es adecuada.
	Si el indicador de Gas Inerte no está encendido.	Verificar el funcionamiento de la válvula de gas inerte (SOL-2).
	Gas Inerte en una sola de las dos camaras.	Verificar el potenciómetro de Gas Inerte, POT-2 o un módulo de control defectuoso. Verificar la válvula seleccionadora de Gas Inerte (V-1)

Localizacion De Averias

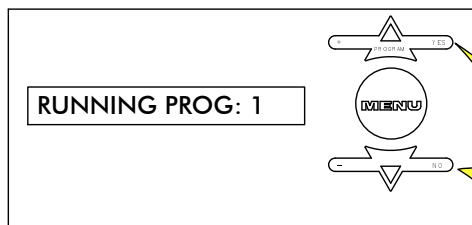
Problemas y Soluciones

Problema	Indicadores	Solución
Cámara no ventila (la tapa no se abre). <i>Nota: La tapa se puede levantar desconectando las mangueras de vacío del panel de control.</i>	El indicador de ventilación, VENT está encendido. El indicador de ventilación, VENT no está encendido.	Comprobar la válvula de ventilación, SOL-4. Comprobar el potenciómetro de ventilación POT-3 por módulo de control defectuoso.
Sella parcial o no sella. <i>Nota: Para un sellado correcto debe ocurrir lo siguiente:</i> <i>1. La barra selladora debe bajar y presionar la bolsa contra el refuerzo de sílica.</i> <i>2. La resistencia debe calentarse lo suficiente para fundir la bolsa.</i> <i>3. La bolsa debe dejarse enfriar un rato para una buena fijación.</i>	La luz de vacío se enciende pero la barra selladora no baja. La barra selladora no caliente a pesar de que la luz de sellado está encendida. La luz rojo de sellado no se ilumina durante 1/2 a 1 minuto, tiempo de sellado. La luz roja no se ilumina. Bien la barra selladora delantera o la trasera funcionan pero no ambas a la vez.	Verificar que el regulador de sellado está girado totalmente hacia la derecha y si se usa aire comprimido ajustarlo a la medida recomendada. Comprobar la válvula de vejiga de sellado SOL-3. Verificar los puntos de conexión y pinzas de la barra selladora en busca de corrosión o tensión incorrecta. Revisar si la resistencia está rota. Verificar el fusible de la barra selladora delantero F-1 y el de la trasera F-2. Asegurarse que el potenciómetro de sellado POT-3 está ajustado alto o comprobar si el panel de control es defectuoso. Verificar el fusible de la barra selladora delantero F-1 y el de la trasera F-2.

Panel De Control Digital

Determinación de parámetros del menú

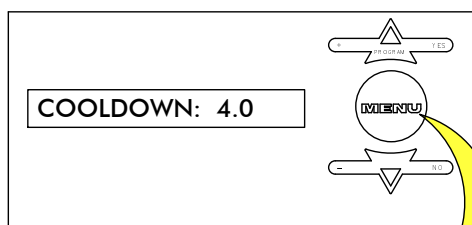
¡AVISO!: Personal no autorizado no debe cambiar los parámetros en el menú.



Los siguientes son los parámetros que se pueden fijar solamente en el menú del supervisor.

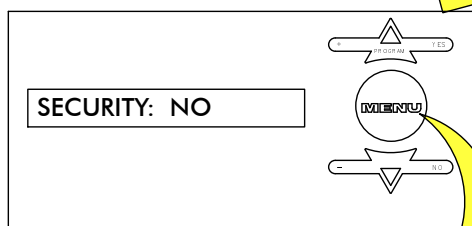
Ésta es la pantalla de menú principal. Cuando la máquina empieza para arriba, el programa pasado que fue funcionado será el programa actual demostrado en la ventana.

Presione y mantenga ambas llaves de flecha por lo menos 3 segundos para incorporar el menú del supervisor.



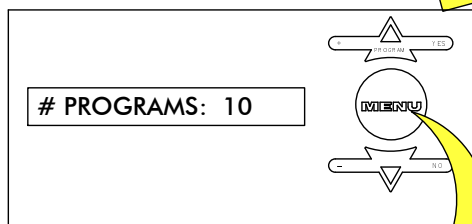
Cooldown es el tiempo que la máquina espera después sellando el bolso/la bolsa antes de los sealbars contraiga. Esto da un plazo de la hora para el sello real de refrescarse abajo y de tomar el sistema. La gama es 1 a 8 segundos.

Presione la llave del menú.



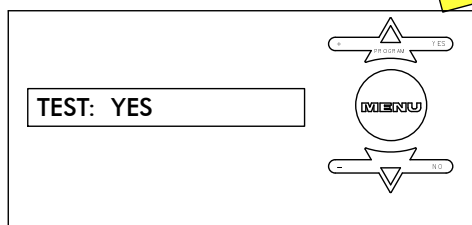
La seguridad puede ser girada seleccionando sí. Si la seguridad está encendido, el menú del operador será leído solamente y el operador no podrá cambiar ninguna ajustes.

Presione la llave del menú.



Esto especifica el número máximo de los programas que se pueden ahorrar en memoria. Cada programa puede tener su propio sistema de parámetros únicos. La gama es 1 a 10.

Presione la llave del menú.

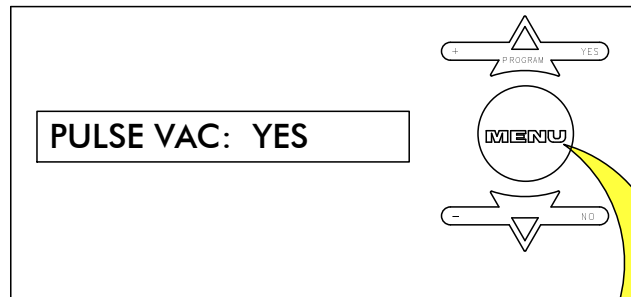


Si la prueba se fija al sí (que usa la llave de flecha ASCENDENTE), el vacío y la válvula de respiradero se puede funcionar manualmente. La llave de flecha ASCENDENTE activa la válvula de vacío, ABAJO la llave de flecha activa la válvula de respiradero, y presionar ambos al mismo tiempo les da vuelta ambos apagado. Pues usted activa cualquier válvula se exhibe la presión del vacío.

Presione la llave del menú.

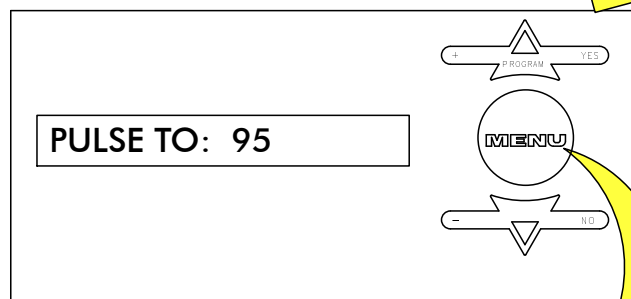
Panel De Control Digital

Determinación de parámetros del menú



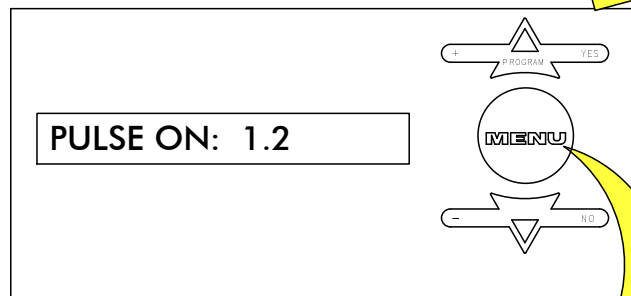
El vacío del pulso permite un proceso que limpia con la aspiradora más controlado. Más bien que simplemente abriendo la válvula de vacío para un vacío continuo, la válvula se abre y está cerrada en varias ocasiones hasta que el compartimiento alcanza el nivel del vacío del sistema.

Presione la llave del menú.



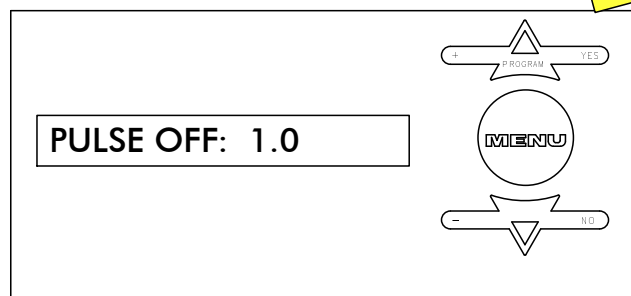
El vacío de los por ciento alcanzó pulsando la válvula de vacío antes de que la válvula de vacío se abra totalmente para evacuar por completo el compartimiento. La gama es el 99% a el 20%.

Presione la llave del menú.



La válvula de vacío se gira durante el ciclo del vacío en segundos. La gama es 0 a 3 segundos.

Presione la llave del menú.

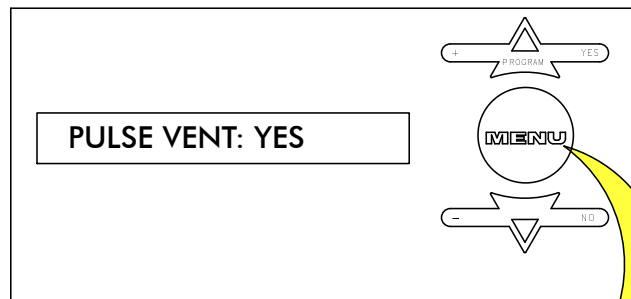


La válvula de vacío se da vuelta apagado durante el ciclo del vacío en segundos. La gama es 0 a 3 segundos.

Presione la llave del menú.

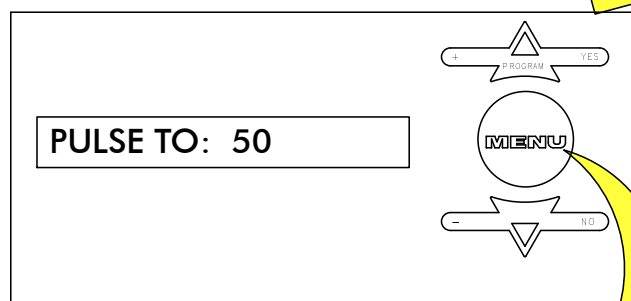
Panel De Control Digital

Determinación de parametros del menú



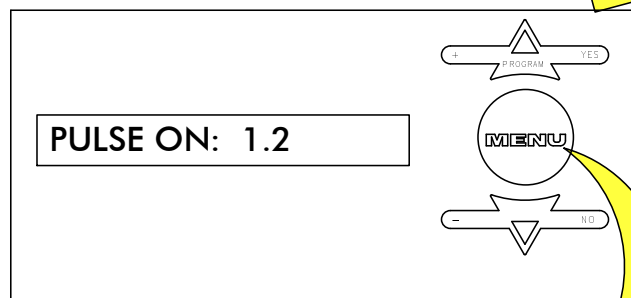
El respiradero del pulso permite un proceso más controlado de la expresión. Más bien que simplemente abriendo la válvula para un respiradero continuo la válvula se abre y está cerrada en varias ocasiones hasta que el compartimiento expresa de nuevo a la presión de la atmósfera.

Presione la llave del menú



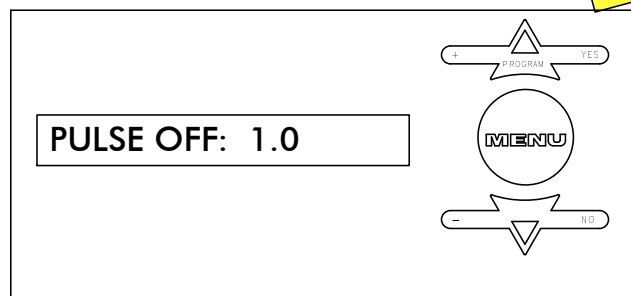
El respiradero del pulso permite un proceso más controlado de la expresión. Más bien que simplemente abriendo la válvula para un respiradero continuo la válvula se abre y está cerrada en varias ocasiones hasta que el compartimiento expresa de nuevo a la presión de la atmósfera.

Presione la llave del menú



La válvula de respiradero se gira durante el ciclo del respiradero en segundos. La gama es 0 a 3 segundos.

Presione la llave del menú

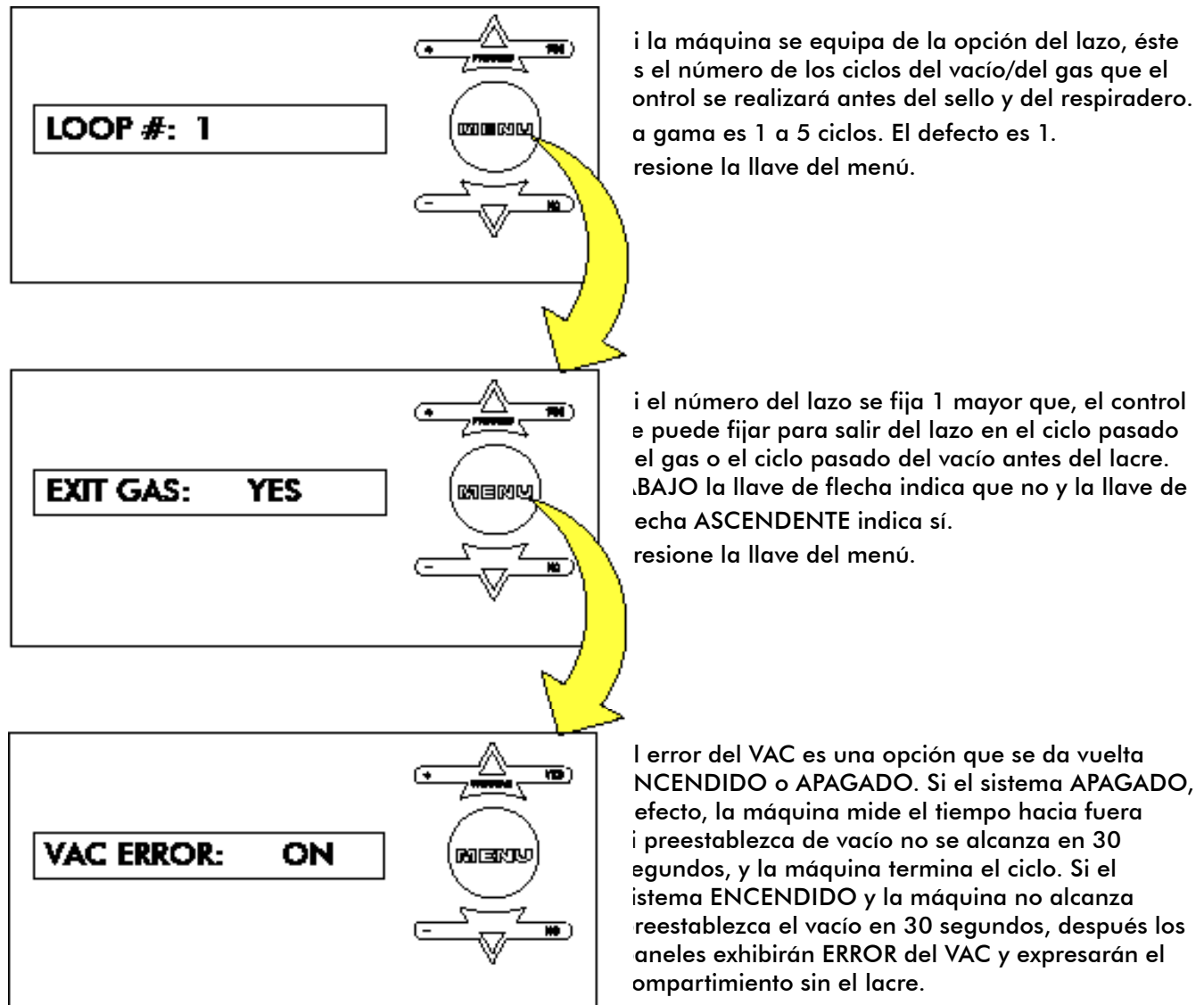


La válvula de respiradero se da vuelta apagado durante el ciclo del respiradero en segundos. La gama es 0 a 3 segundos.

Presione la llave del menú

Panel De Control Digital

Determinación de parámetros del menú



Abrir la máquina del compartimiento

1. Dé vuelta al interruptor a la posición de "OFF" y desconecte el cable eléctrico del receptáculo de pared.

⚠ PELIGRO Voltaje peligroso.

Desconecte bloquee el suministro de energía antes de darle mantenimiento a la máquina o de limpiarla. No retire el panel trasero a menos que se haya desconectado y bloqueado el suministro de energía puesto que existe el riesgo de sufrir sacudidas eléctricas y de ser atrapado entre la barra activadora y la caja de engranajes.

2. Quite las placas del llenador y la barra del sello por dentro de la máquina.
3. Quite los tornillos derechos y más bajos más bajos de la mano izquierda situados en la parte posterior exterior del gabinete del acero inoxidable de la máquina. Levantando en el borde trasero del lavabo, incline la tapa de la máquina adelante sobre la tabla.

Aceite de la bomba de vacío que cambia

1. Abra la máquina (véase arriba).
2. Un canal y un agujero se localiza hacia el frente de la máquina, entre la bomba y el borde delantero del chasis. Resbale la máquina encima hacia el borde de la tabla con el agujero sobre el borde de la tabla. Coloque una cacerola de la colección del aceite por debajo de este agujero.

⚠ PRECAUCIÓN Peligro excesivo de la máquina de la extremidad.

Deje solamente el pie delantero del chasis colgar sobre el borde de la tabla.

3. Suelte y quite el tapón de relleno de aceite con 1-1/4-in. llave de extremo abierta.
4. Suelte el tapón de desagüe del aceite situado al frente y baje el centro en la bomba con 1-1/4-inch a poquitos la llave de extremo abierta. Quite el enchufe lentamente para controlar el flujo del aceite.
5. Con el aceite drenó, substituyen el tapón de desagüe del aceite y limpian cualquier aceite excedente fuera del canal en el chasis.
6. Llene la bomba de aceite hasta que el nivel está entre las líneas mínimas y máximas sobre el cristal de la vista del aceite. Substituya el tapón de relleno de aceite.
7. Incline la máquina detrás abajo sobre el chasis. Tape el cable eléctrico nuevamente dentro del receptáculo de pared.
8. Complete un ciclo la máquina un par de épocas, desenchufe, e incline el cheque de la máquina hasta el nivel de aceite. Agregue el aceite en caso de necesidad. Incline la máquina detrás abajo y substituya los dos tornillos en la parte posterior de la máquina.

Substituir el cable eléctrico

1. Dé vuelta al interruptor a la posición de "OFF" y desconecte el cable eléctrico del receptáculo de pared.

⚠ PELIGRO Voltaje peligroso.

Desconecte bloquee el suministro de energía antes de darle mantenimiento a la máquina o de limpiarla. No retire el panel trasero a menos que se haya desconectado y bloqueado el suministro de energía puesto que existe el riesgo de sufrir sacudidas eléctricas y de ser atrapado entre la barra activadora y la caja de engranajes.

2. Abra la máquina según lo descrito en "abrir la máquina del compartimiento del vacío" en la página 29.
3. Afloje la tuerca del apretón de la cuerda en la parte posterior de la máquina. Quite la cuerda de las abrazaderas para cable en el fondo del compartimiento. Desconecte la cuerda del panel de control.
4. Encamine el cable eléctrico nuevo a través del apretón de la cuerda en la parte posterior y a través de las abrazaderas para cable en el fondo del compartimiento.
5. Conecte el cable eléctrico nuevo con el panel de control según las indicaciones de la tabla abajo.

Conecte con el terminal	Color del alambre de 110 voltios	Color del alambre de 220 voltios
Terminal 8	Verde (conectar a tierra)	Verde/Amarillo
Terminal 7	Blanco	Marrón
Terminal 6	Negro	Azul

Replacing Potentiometer

Refiera a la sección 6, "panel de control análogo", para el desmontaje del panel. Quite el potenciómetro enderezando el asimiento de las lengüetas del montaje el potenciómetro al tablero de circuito. Saque del potenciómetro el tablero de circuito.



SECCIÓN

5

DIAGRAMAS ESQUEMÁTICOS

Designación y Función de los Controles	32
Panel Analógico	34
110 Volteo, Monofásica, Una Barra Selladora.....	34
110 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras	35
220 Volteo, Monofásica, Una Barra Selladora	36
220 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras	37
Panel Digital	
110 Volteo, Monofásica, Una Barras Selladora	38
110 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras	39
220 Volteo, Monofásica, Una Barras Selladora.....	40
220 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras	41
Diagrama Neumático	
Opción sin Gas Inerte	42
Opción con Gas Inerte	43

Designación y Función de los Controles

Las siguientes designaciones se encuentran en los diagramas eléctricos:

Interruptores y botones accionados manualmente:

SW-1	Interruptor de encendido-apagado de corriente eléctrica
SW-2	Interruptor para conectar-desconectar opción de gas inerte (opcional)

Interruptores limitadores:

LS-1	Interruptor de comienzo de ciclo en la cámara de vacío
------	--

Contactos:

C-1	Contacto de bomba de vacío
C-2	Contacto de impulso de sellado

Fusibles y sobrecargas:

OL-1	Sobrecarga de bomba de vacío
F-1	Fusible de barra selladora
F-2	Fusible del control de encendido

Panel de Control:

MCM	Panel de Control General
-----	--------------------------

Luces de control:

LT-1	Luz de encendido/apagado (verde)
LT-2	Luz de sellado (roja)

Transformadores:

T-1	Transformador de impulso de sellado
T-2	Transformador de encendido

Motores:

M-1	Bomba de Vacío
-----	----------------

Potenciometros:

POT-1	Potenciometro de tiempo de vacío
POT-2	Potenciometro de tiempo de gas inerte
POT-3	Potenciometro de sellado y enfriamiento

Designación y Función de los Controles

Válvula solenoid:

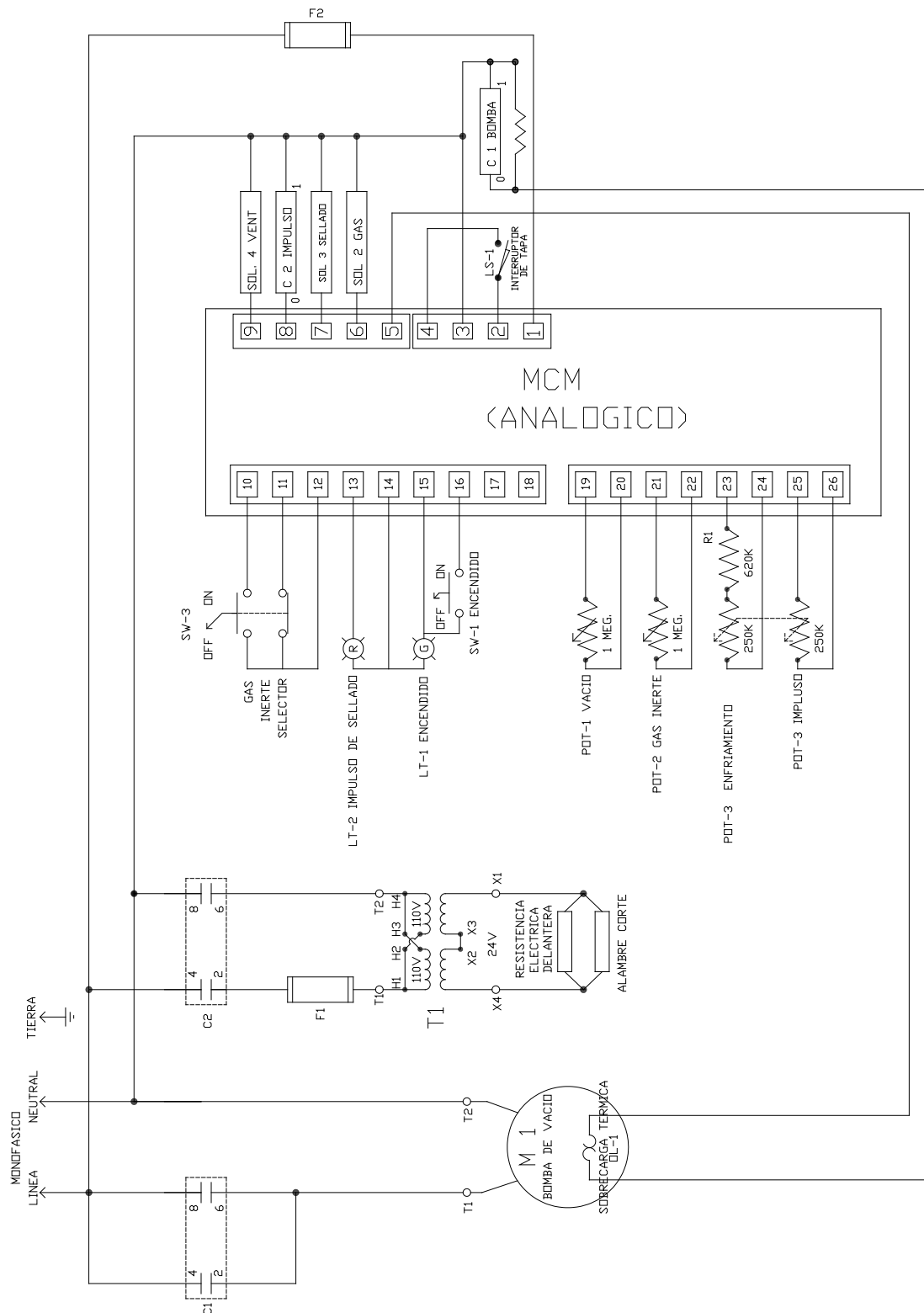
SOL-2	Válvula solenoid de gas inerte
SOL-3	Válvula solenoid de la vejiga de sellado
SOL-4	Válvula solenoid de ventilación

Misc. Valves:

V1	Válvula de evacuación rápida (sólo usado con máquinas para Gas Inerte)
----	--

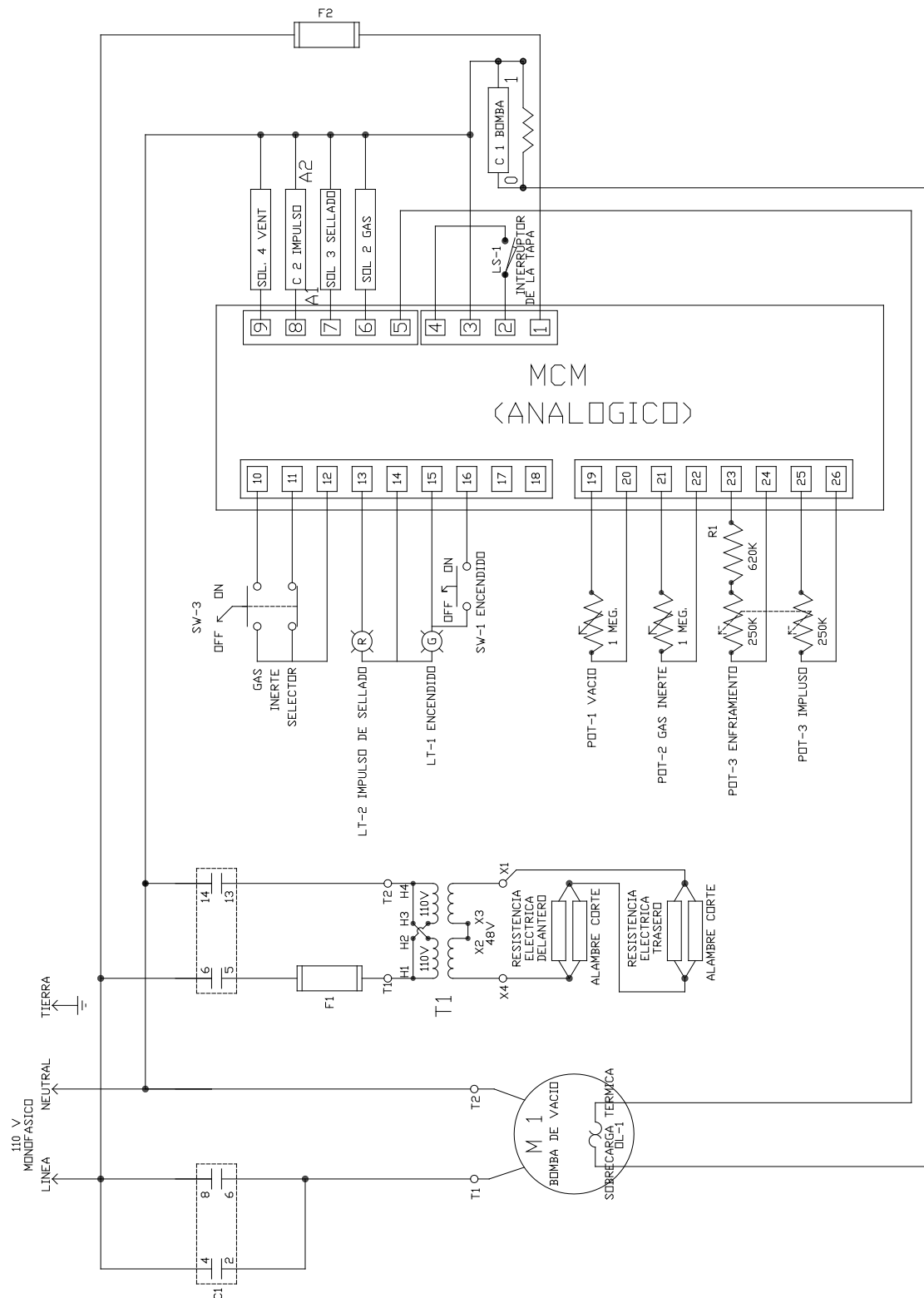
Panel Analógico

110 Volteo, Monofásica, Una Barra Selladora



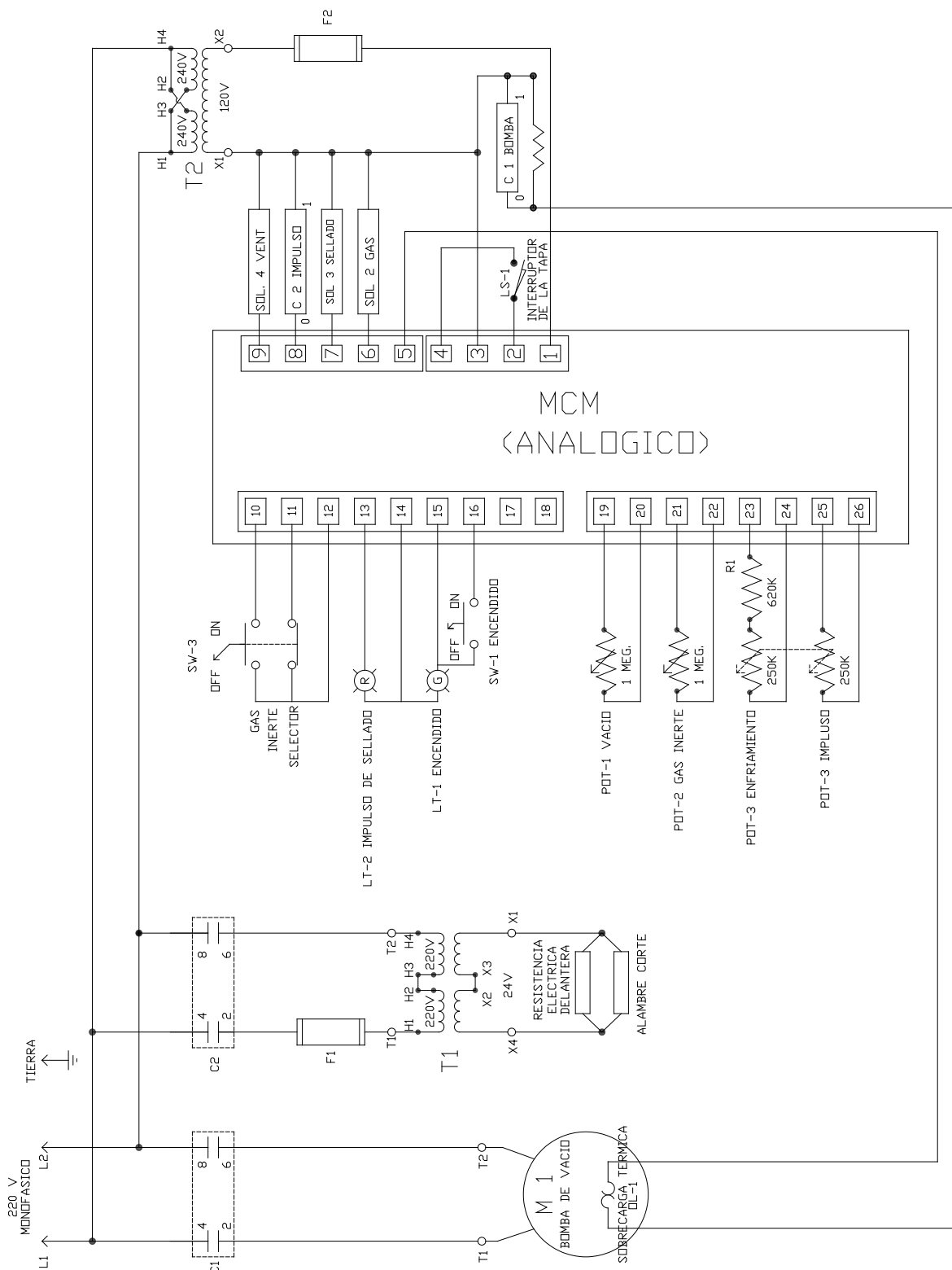
Panel Analógico

110 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras



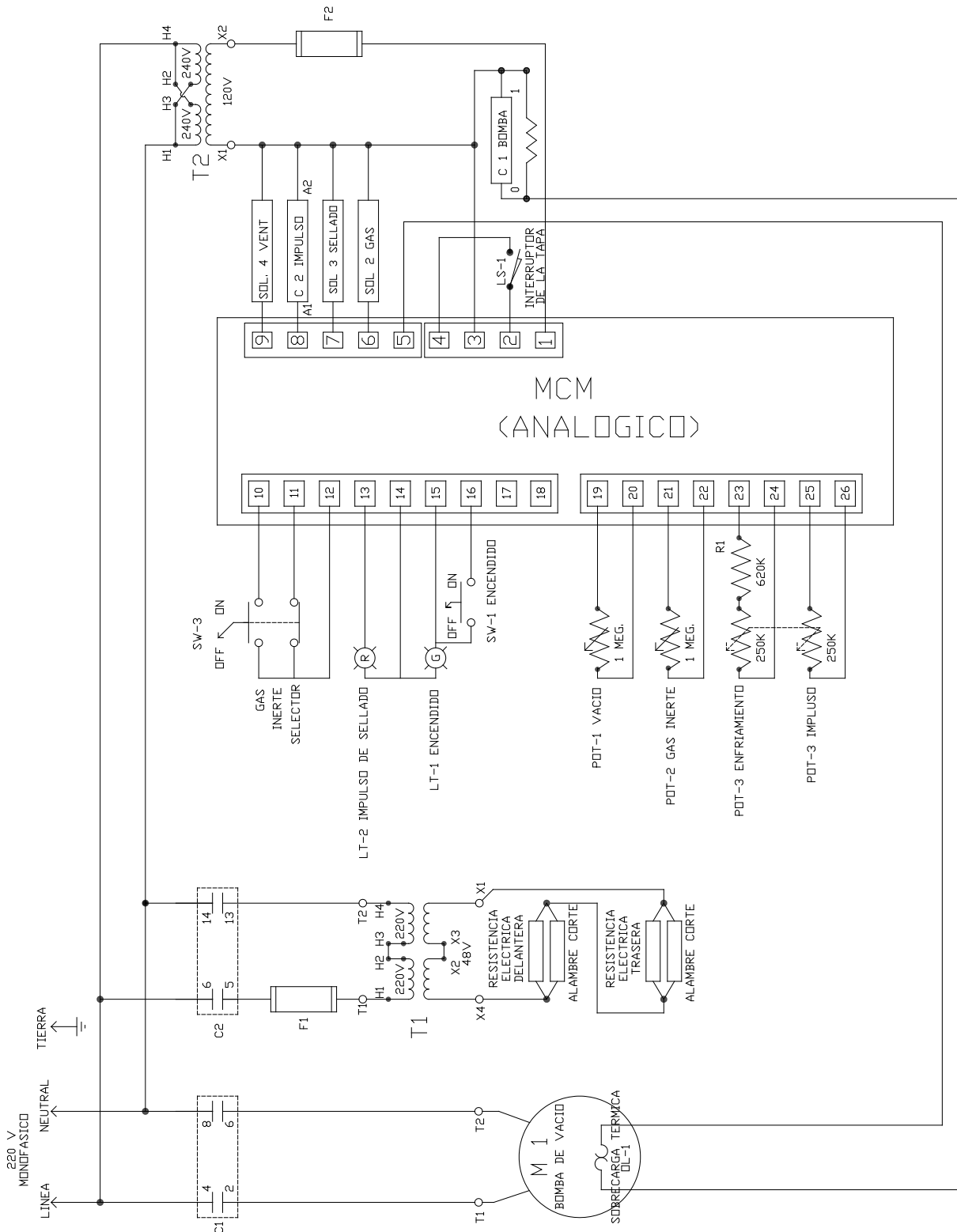
Panel Analógico

220 Volteo, Monofásica, Una Barra Selladora



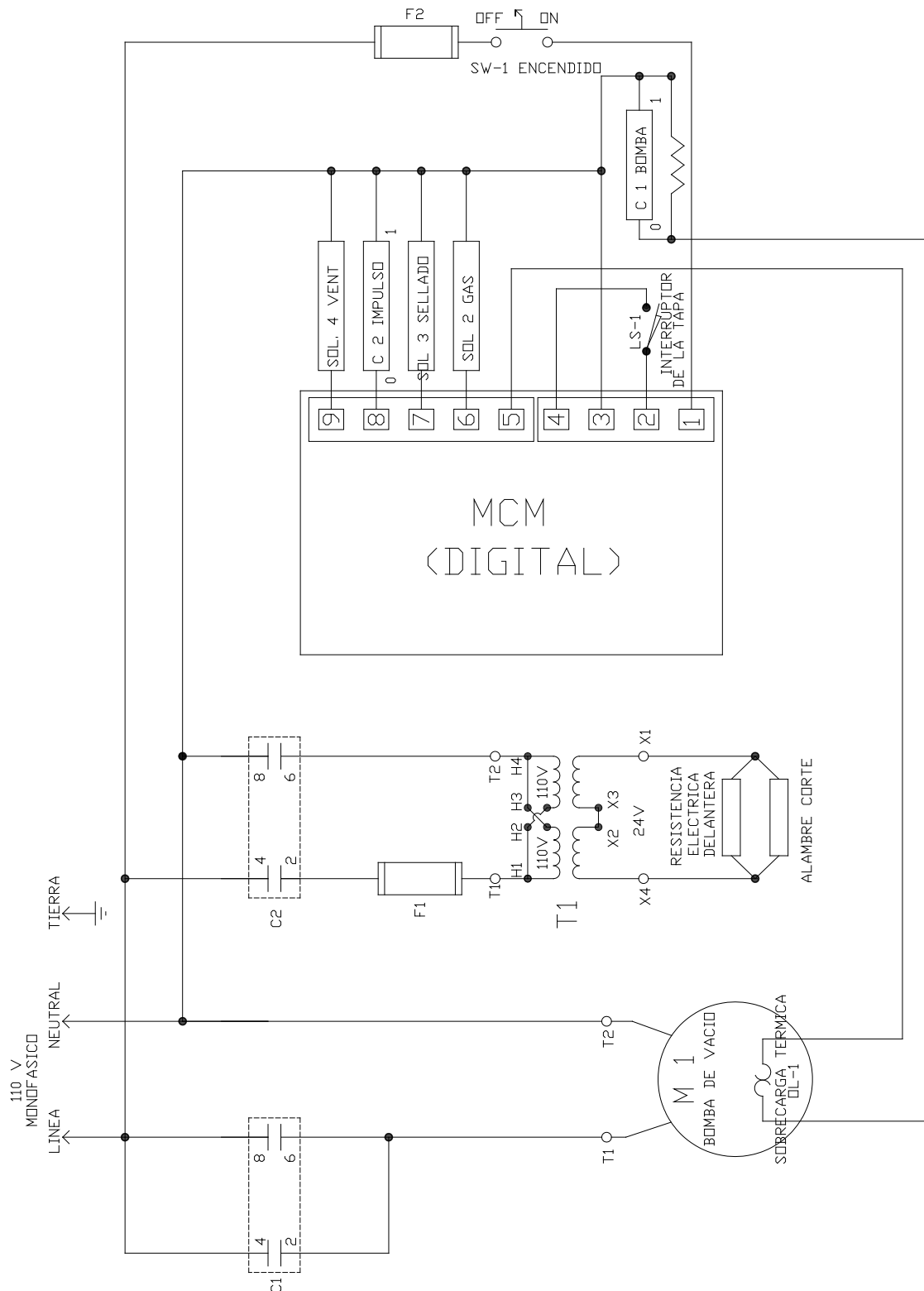
Panel Analógico

220 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras



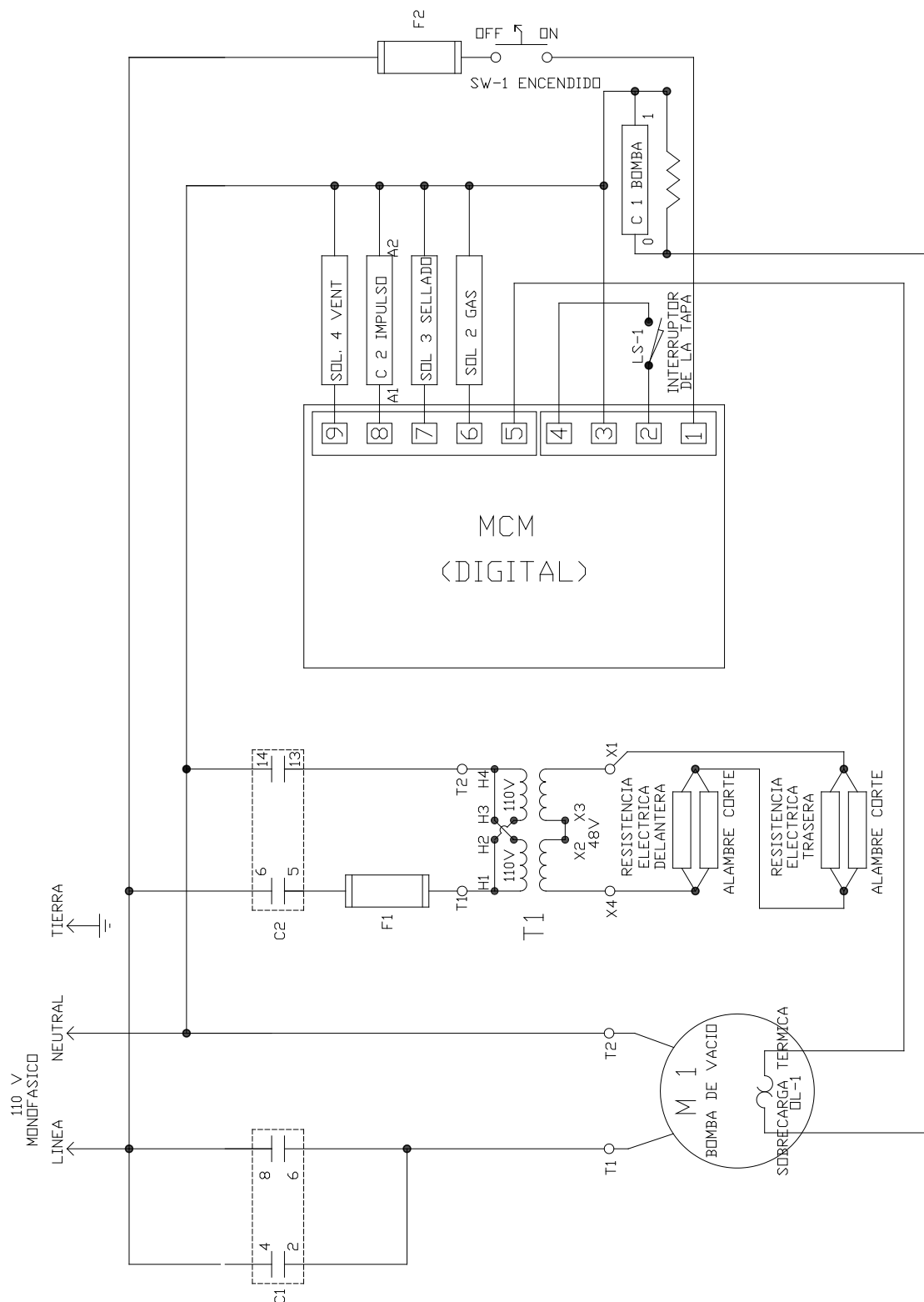
Panel Digital

110 Volteo, Monofásica, Una Barras Selladora



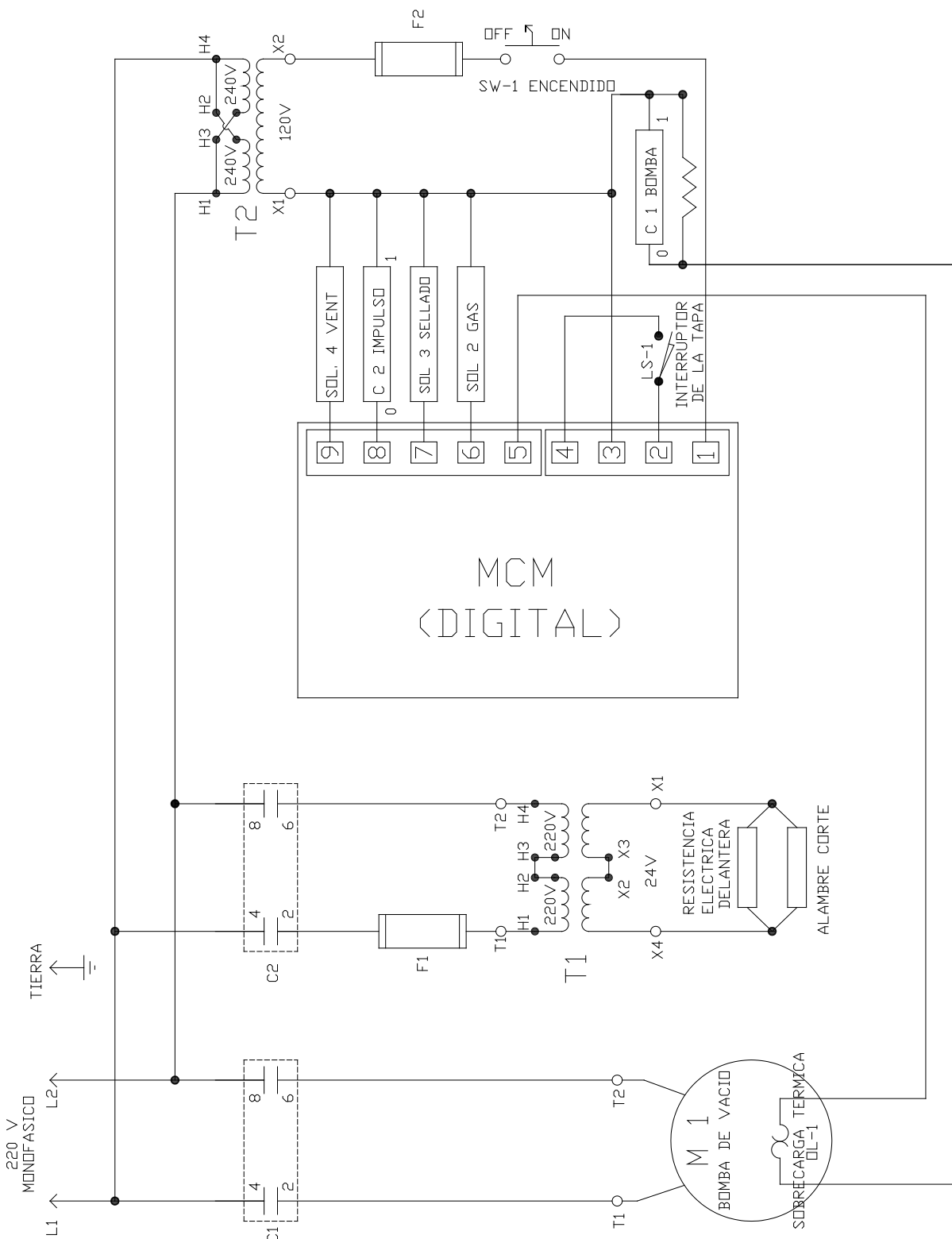
Panel Digital

110 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras



Panel Digital

220 Volteo, Monofásica, Una Barras Selladora



Panel Digital

220 Volteo, Monofásica, Dos Barras Selladoras

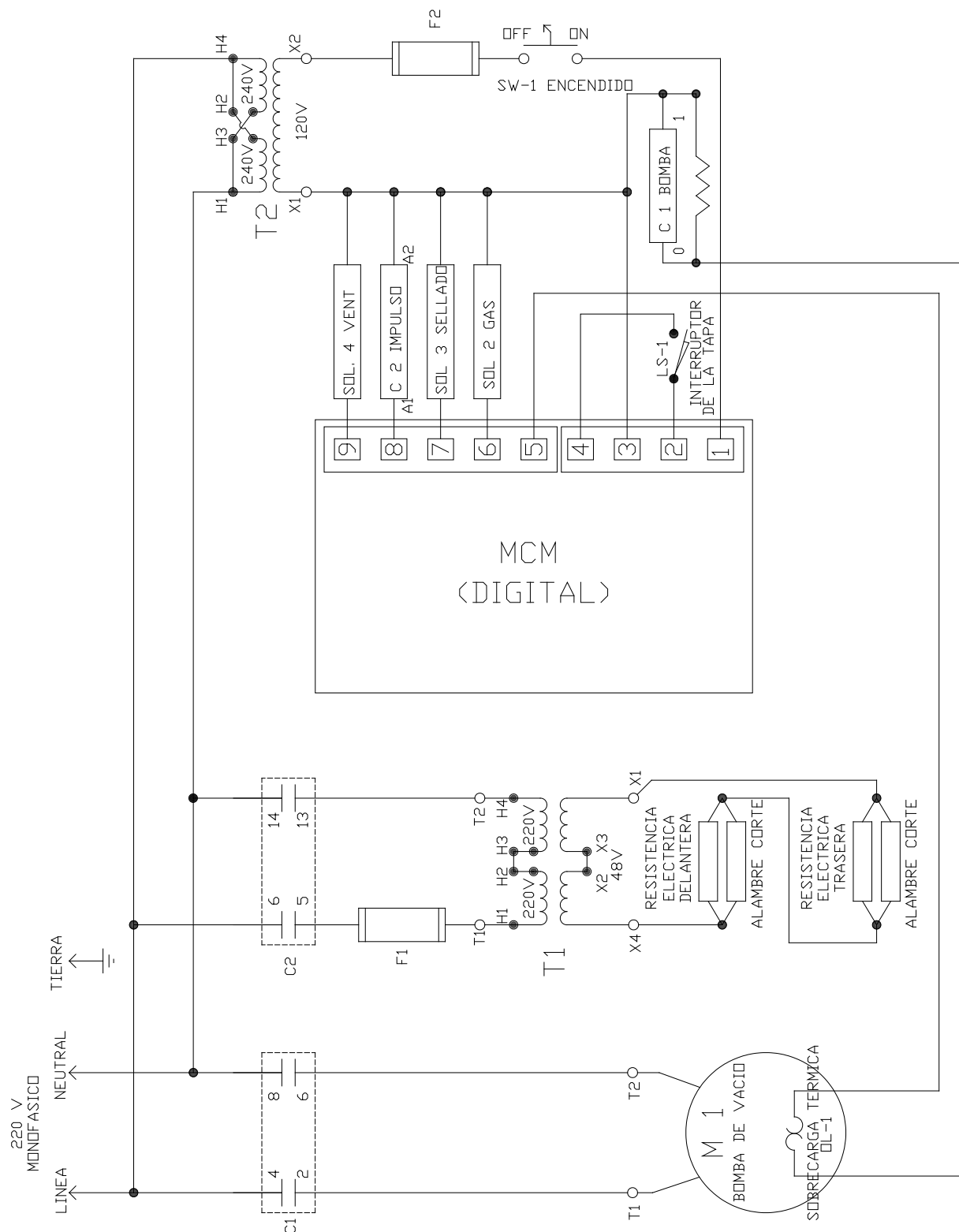


Diagrama Neumático

Opción sin Gas Inerte

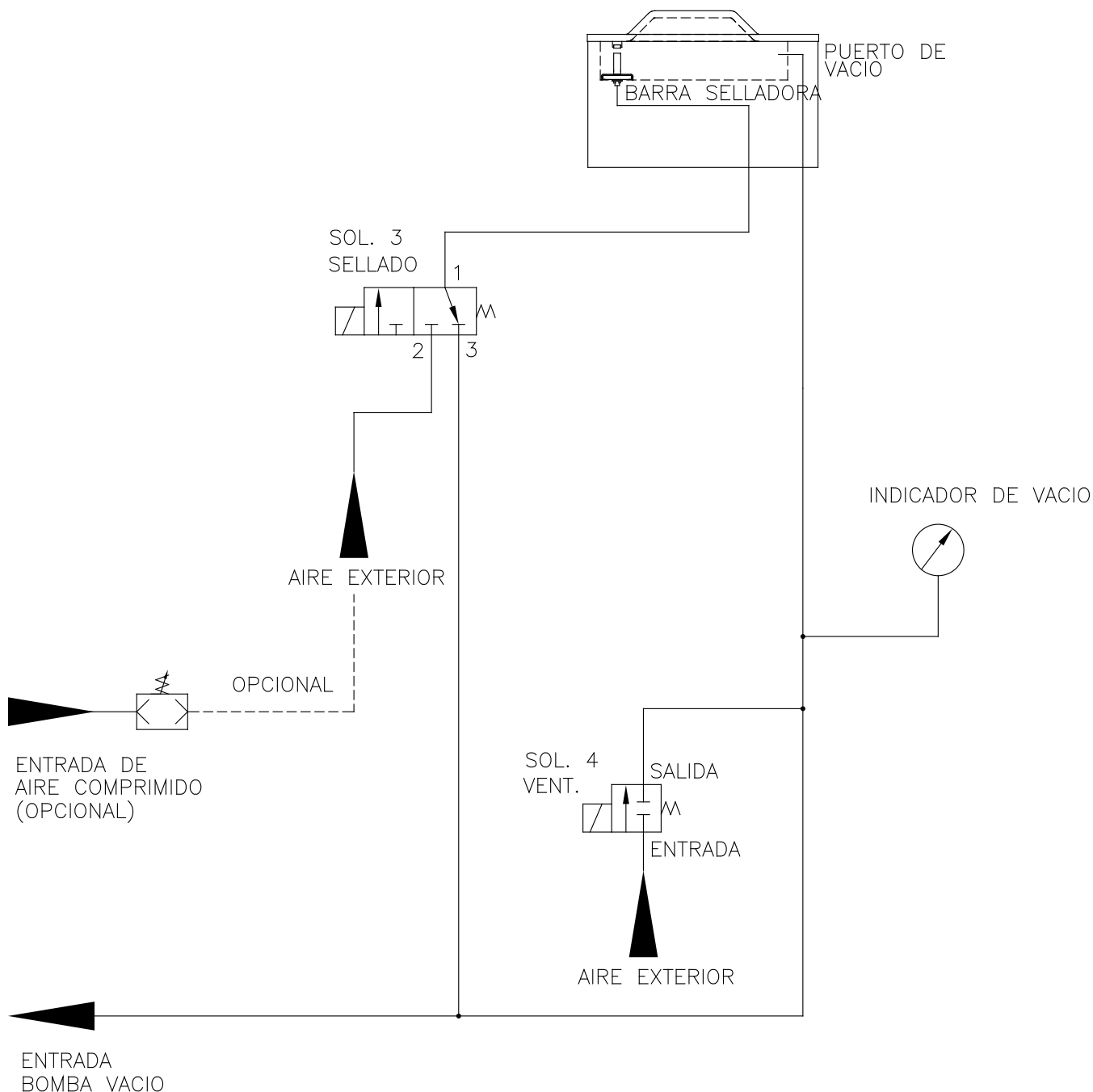
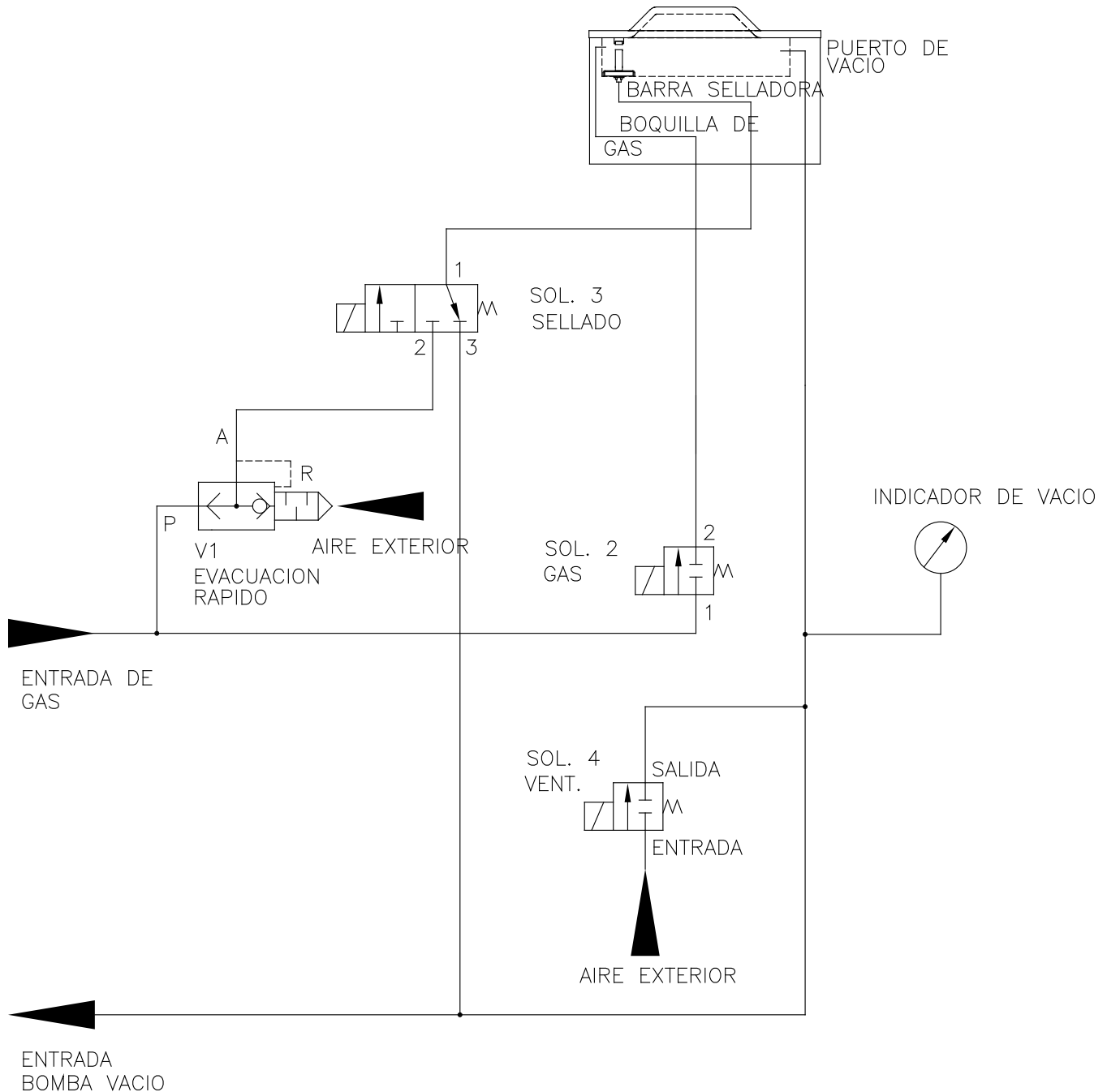


Diagrama Neumático

Opción con Gas Inerte



Esta página ha sido dejada en blanco intencionalmente.

SECCIÓN

6

PIEZAS

Partes de Repuesto Recomendadas	47
Bomba de Vacío y Cuerpo	
Lista de piezas.....	48
Diagrama	49
Componentes para Opción de Gas Inerte	
Lista de piezas.....	50
Diagrama	51
Barra Selladora	
Lista de piezas.....	52
Diagrama	53
Sistema de Tapa y Visagra	
Lista de piezas.....	54
Diagrama	55
Panel de Control Analógico	
Lista de piezas.....	56
Diagrama	57
Panel de Control Digital (Opcional)	
Lista de piezas.....	58
Diagrama	59
Mebner Válvula	
Lista de piezas y Diagrama	60
Partes Varias	
Lista de piezas y Diagrama	61

Esta página ha sido dejada en blanco intencionalmente.

Partes de Repuesto Recomendadas

Qty.	Nº pieza Koch	Descripción
4 ea	860 034	Resistencia eléctrica
4 ft	860 035	Alambre cortador
10 ft	840 170	Cinta de Teflón
7 ft	860 220	Refuerzo de silicona de la tapa
3 ft	860 950	Backup Strip
1 ea	860 337	Fusible para encendido
1 ea	860 045	Fusible, MDA 10 Amp (para 110VAC, la sola barra del sello o la barra doble del sello 220VAC)
2 ea	860 338	Fusible, MDA 20 Amp para 110VAC, la barra doble del sello
1 ea	860 046	Fusible, MDA 5 Amp para 220VAC, la sola barra del sello
1 ea	884 361	Exhaust Filter
1 ea	861 031	Barra selladora completa
1 ea	860 029	Interruptores de tapa
1 ea	860 103	Válvula de Ventilación (110VAC)
1 ea	860 635	Válvula de Ventilación (220VAC)
1 ea	860 313	Potenciometro vacío/gas
1 ea	860 314	Potenciometro de sellado
1 qt	884 750	Aceite para bomba de vacío (R580)

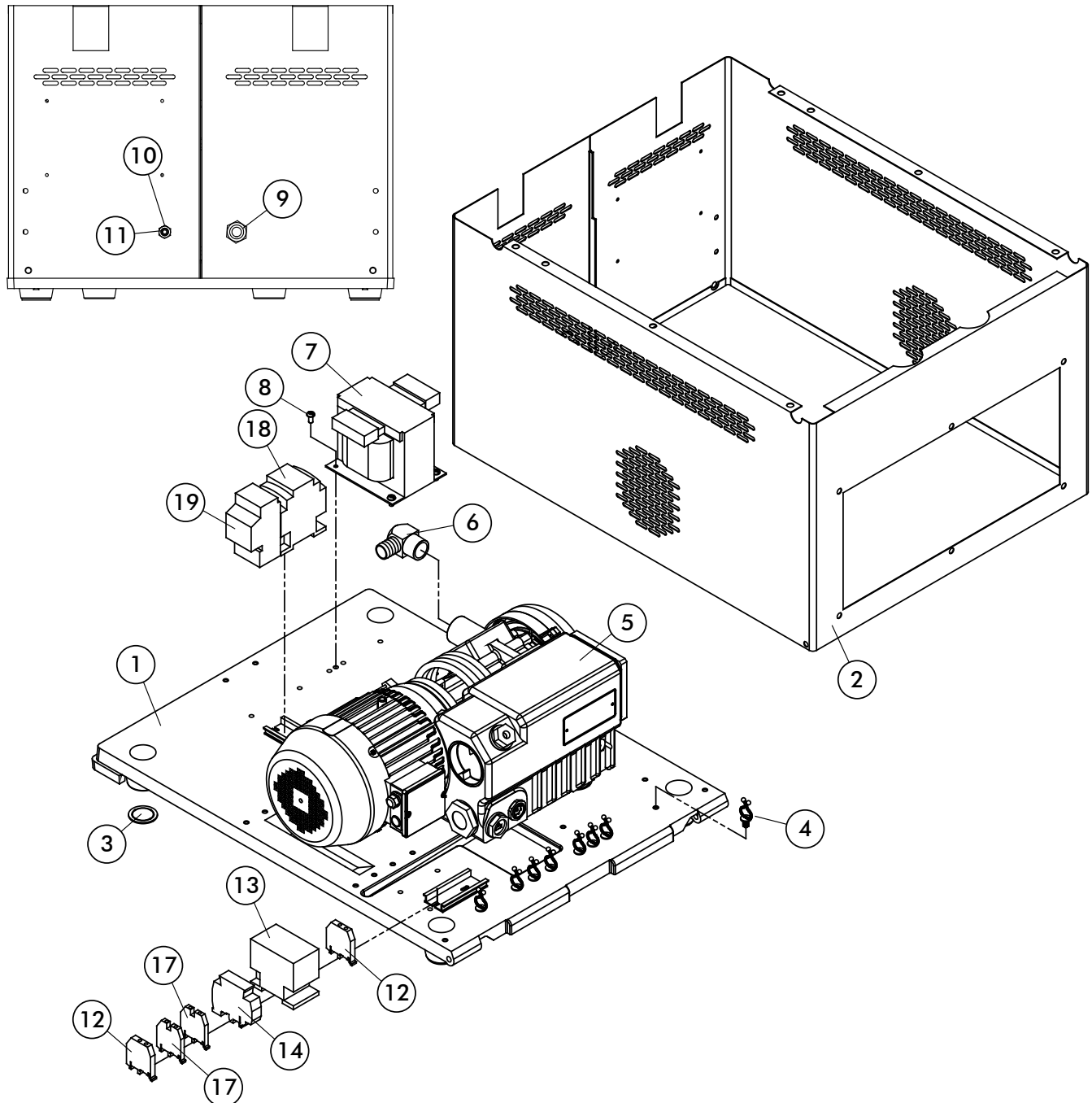
Bomba de Vacío y Cuerpo

Lista de piezas

N° artículo.	N° pieza Koch	Descripción
1	860 242	Pump Chassis
2	860 770	Falda
3	860 742	Chassis Foot
4	860 989	Aislamiento de la cerradura del monedero
5	900 023	Bomba de Vacío, 110V, 60Hz, monofásico
	900 022	Bomba de Vacío, 220V, 50Hz, monofásico
6	860 395	Adaptador de manguera, 3/4-in.
7	860 043	Transformador sellado, [T-2], una barra
	860 696	Transformador sellado, [T-2], dos barras
8	866 716	Tornillo, M5x10
9	866 604	Agarrador de cable
10	860 291	Brass Hex Nut, 3/8-in.-24
11	860 109	Adaptador manguera
12	860 341	Bloque terminal de parada
13	860 160	Contacto de sellado PB para 110 VAC dos barras
14	860 336	Contenedor fusible de sellado
15	860 338	Fusible de sellado para dos barra selladoras (110 Volteo)
16	860 375	Cable de corrientem 110VAC, 60 Hz, monofásico
	860 376	Cable de corrientem 220VAC, 50 Hz, monofásico
17	860 340	Bloque de conexión

Bomba de Vacío y Cuerpo

Diagrama



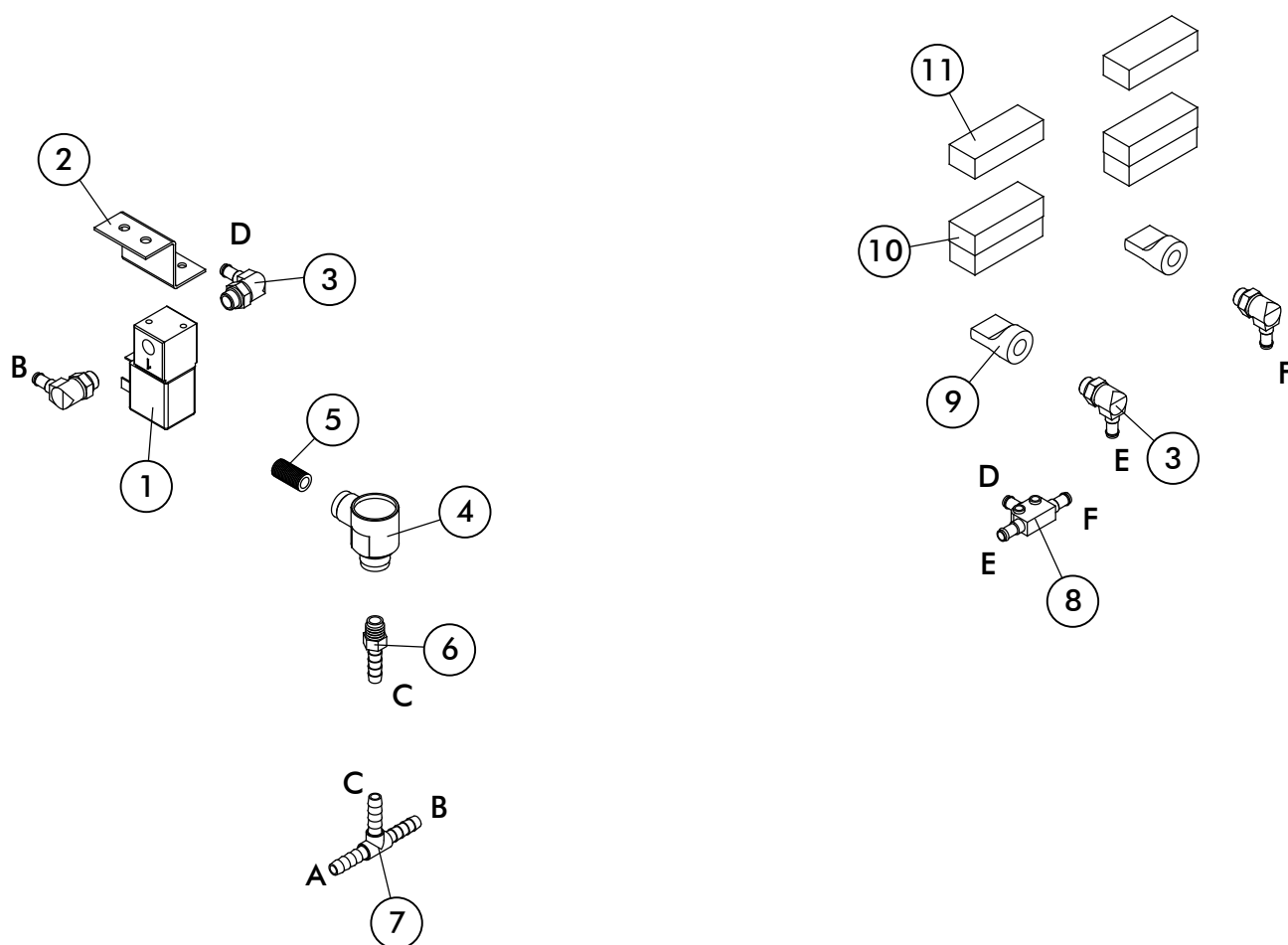
Componentes para Opción de Gas Inerte

Lista de piezas

N° artículo.	N° pieza Koch	Descripción
1	861 162	Válvula para gas [SOL-3], dos salidas, 110VAC
	860 171	Válvula para gas [SOL-3], dos salidas, 220VAC
2	860 145	Bracket
3	866 273	Ajustador de aluminio, codo
4	860 532	Válvula de ventilación [V1]
5	860 535	Cerrador, 1/8-in.
6	860 530	Adaptador de manguera, 1/8-in. x 1/4-in.
7	860 107	T de plástico, 1/4-in.
8	866 254	Ajustador "T" de aluminio
9	860 118	Boquilla de gas
10	860 298	Taco presionador
11	860 014	Bloque presionador
12	860 106	Manguera reforzada, 1/4"
13	860 548	Manguera azul para gas

Componentes para Opción de Gas Inerte

Diagrama



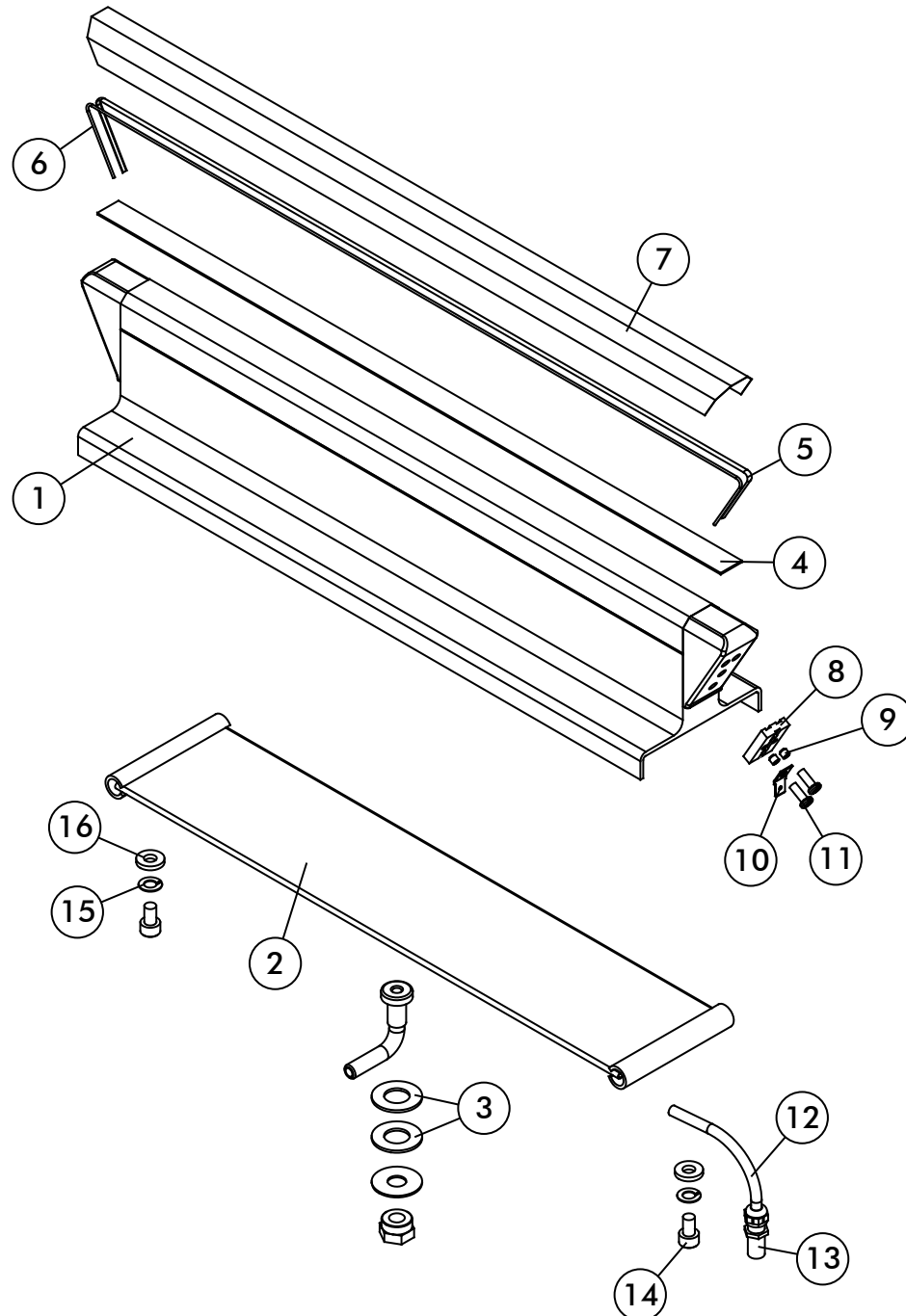
Barra Selladora

Lista de piezas

N° artículo.	N° pieza Koch	Descripción
1	861 031	Asamble barra selladora de aluminio
2	861 022	Asamble de vegija de sellado
3	860 074	Levantador barra selladora
4	860 973	Barra aisladora de fibra de vidrio
5	860 034	Reistencia electrica
6	860 035	Alambre cortador
7	860 170	Cinta adhesiva de Teflón
8	860 033	Contacto electrico dorado
9	860 278	Tornillo, M4x4
10	860 091	Pala barra selladora
11	860 270	Tornillo, M4x12 de cabeza plana
12	860 549	Cable para barra selladora
13	860 397	Adjustador del cable
14	860 262	Tornillo, M6x25
15	860 398	Tuerca, 8mm de ajuste
16	860 292	Arandela, 6mm plana

Barra Selladora

Diagrama



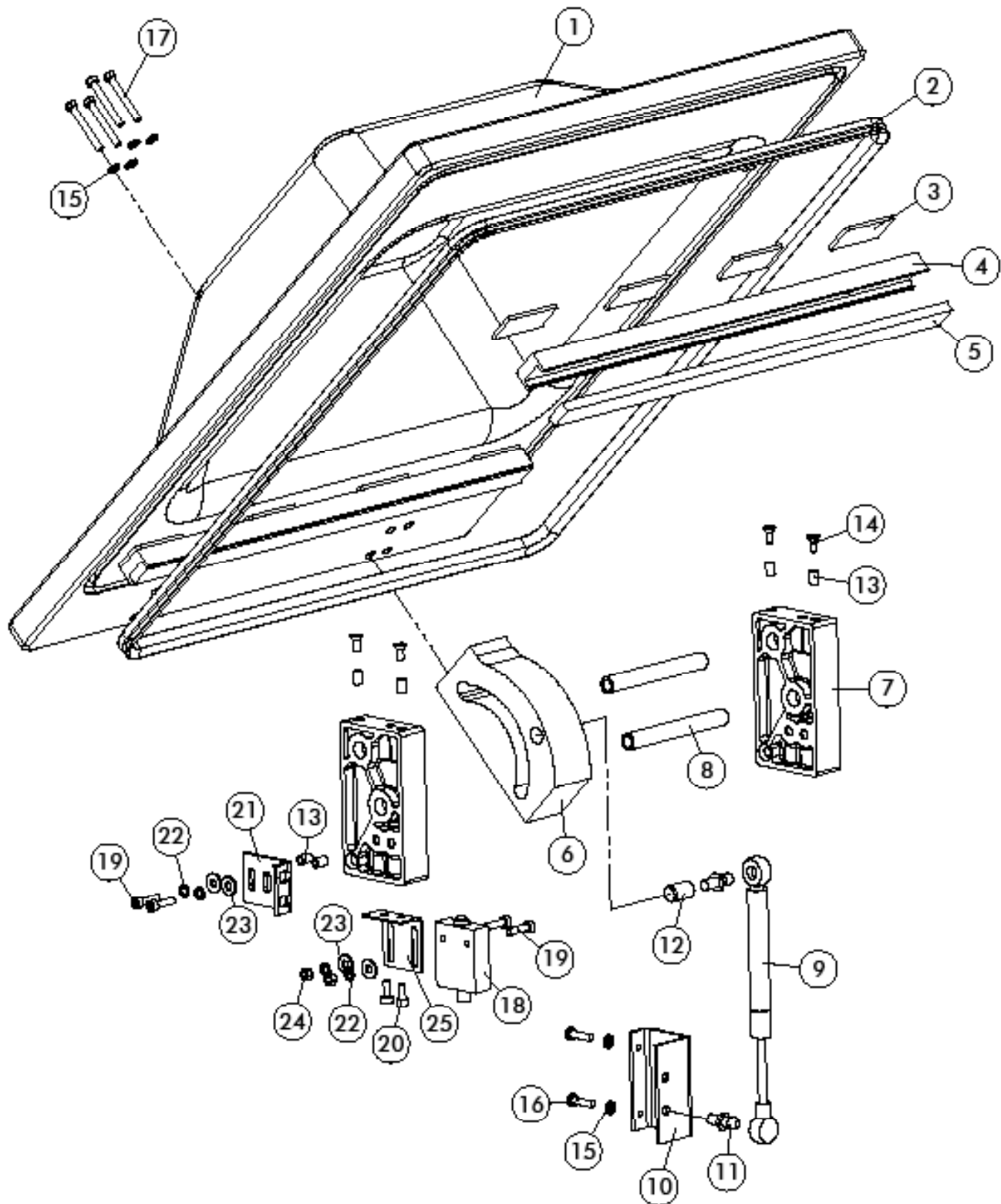
Sistema de Tapa y Visagra

Lista de piezas

N° artículo.	N° pieza Koch	Descripción
1	860 004	Tapa
2	860 220	Refuerzo de silicona de la tapa
3	861 239	La cinta de la espuma es de doble cara
4	860 968	Canal para soporte de plástico
5	860 950	Soporte de plástico para barra selladora
6	860 019	Montaje de bloque de la bisagra
7	860 022	Bloque de la bisagra
8	860 150	Shaft, Stainless Steel Tube
9	860 027	Resorte de gas
10	860 026	Bloque de ancla
11	860 029	Corchete de bola, 10mm
12	860 073	Desconector de resorte de gas
13	860 021	Insectador con rosca, M5-08 interna
14	860 252	Tornillo, M5x12
15	866 773	Aradela plana, 5mm
16	860 257	Tornillo, M5x20
17	860 286	Tornillo, M5x40
18	860 029	Cambiador de la tapa
19	866 729	Tornillo, M5x20
20	860 716	Tornillo, M5x10
21	860 194	Visagra para el bloque
22	866 778	Arandela, 5mm de estrella
23	866 791	Arandela, 5mm con diametro grande
24	866 764	Nut, 5mm Hex
25	860 031	Sorporte de la tapa

Sistema de Tapa y Visagra

Diagrama



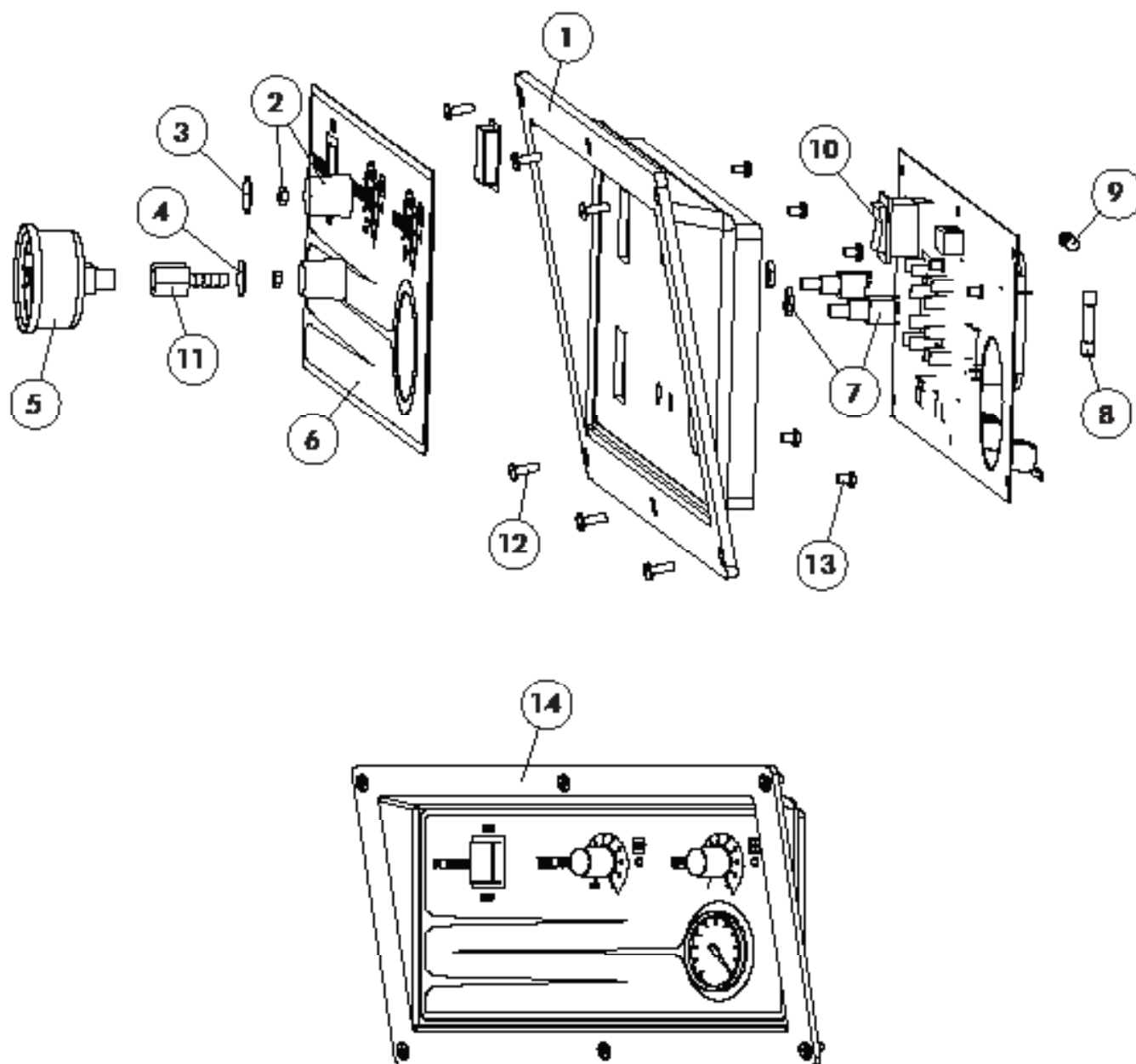
Panel de Control Analógico

Lista de piezas

N° artículo	N° pieza Koch	Descripción
1	860 930	Panel frontal
2	860 315	Perilla negra para el potenciómetro
3	860 302	Tapa azul para interruptor
4	860 301	Tapa rojo para interruptor
5	860 832	Indicador estandar de vacío
6	860 837	Etiqueta para el panel delantero
7	860 843	Potenciómetro para el panel de control
8	860 045	Fusible, MDA 10 Amp (para 110VAC, la sola barra del sello o la barra doble del sello 220VAC)
	860 046	Fusible, MDA 5 Amp para 220VAC, la sola barra del sello
	860 338	Fusible, MDA 20 Amp para 110VAC, la barra doble del sello
9	860 337	Fusible para encendido
10	860 841	Indicador de encendido
11	860 513	Adaptador de manguera, 1/4-in.
12	860 597	Tornillo, M5x8
13	866 713	Tornillo, M4x6
14	861 063	Panel de control completo sin la opción de gas
	861 068	Panel de control completo con la opción de gas

Panel de Control Analógico

Diagrama



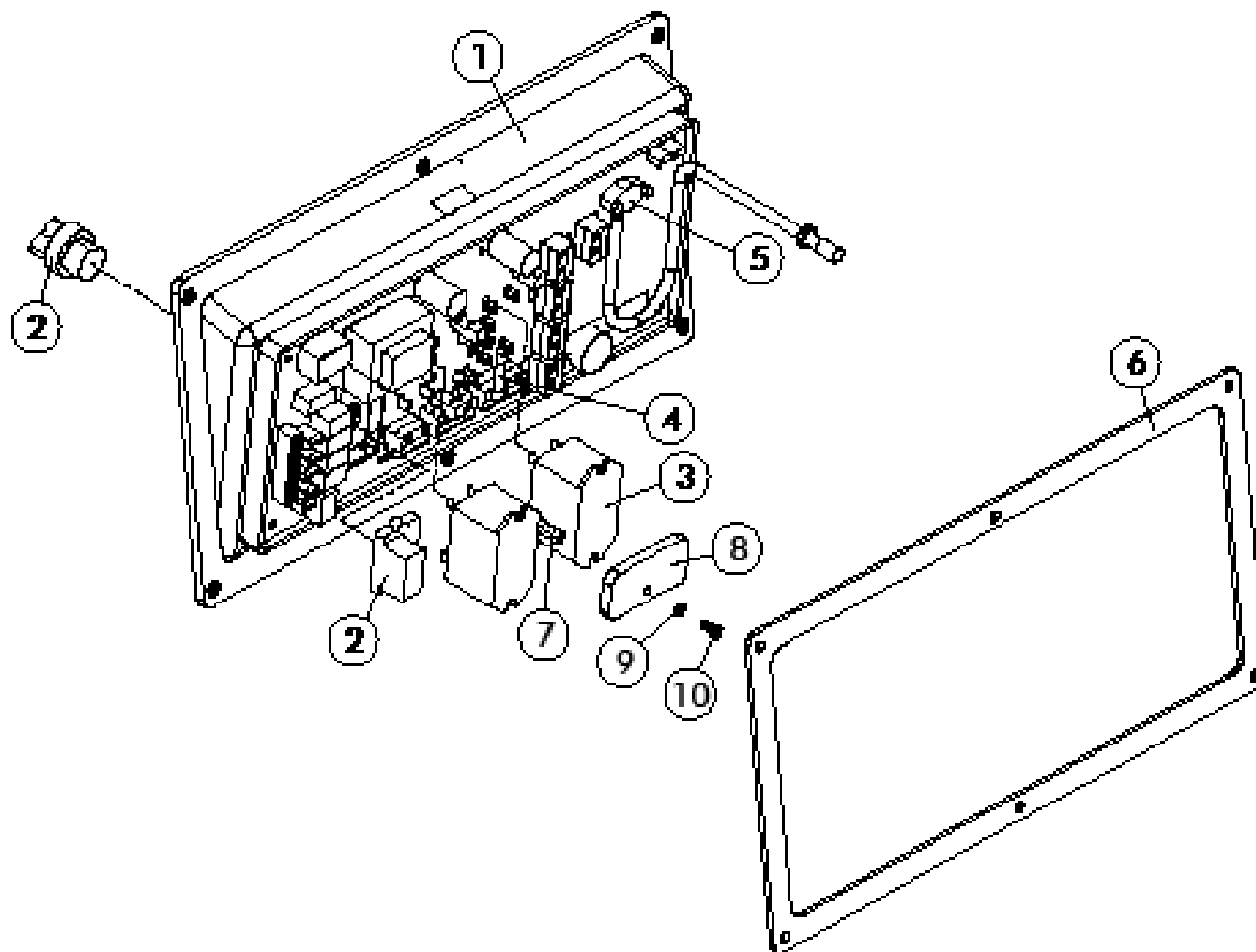
Panel de Control Digital (Opcional)

Lista de piezas

N° artículo	N° pieza Koch	Descripción
1	861 114	Panel de control digital, 110 Volt (for 110 volt machines)
	861 115	Panel de control digital, 220 Volt (for 220 volt machines)
2	860 316	Indicador de encendido ON/OFF [SW-1]
4	860 045	Fusible, MDA 10 Amp (para 110VAC, la sola barra del sello o la barra doble del sello 220VAC)
	861 192	Fusible, MDA 8 Amp para 220VAC, la sola barra del sello
	860 338	Fusible, MDA 20 Amp para 110VAC, la barra doble del sello
5	860 637	Sensor de vacío
6	860 883	Junta para el panel delantero
7	869 627	Tornillo, 8-23 M-F x 7/8-in.
8	861 210	El contactor se mantiene
9	866 783	Arandela, 4mm de estrella
10	869 628	Tornillo, 8-32 x 3/8-in.

Panel de Control Digital (Opcional)

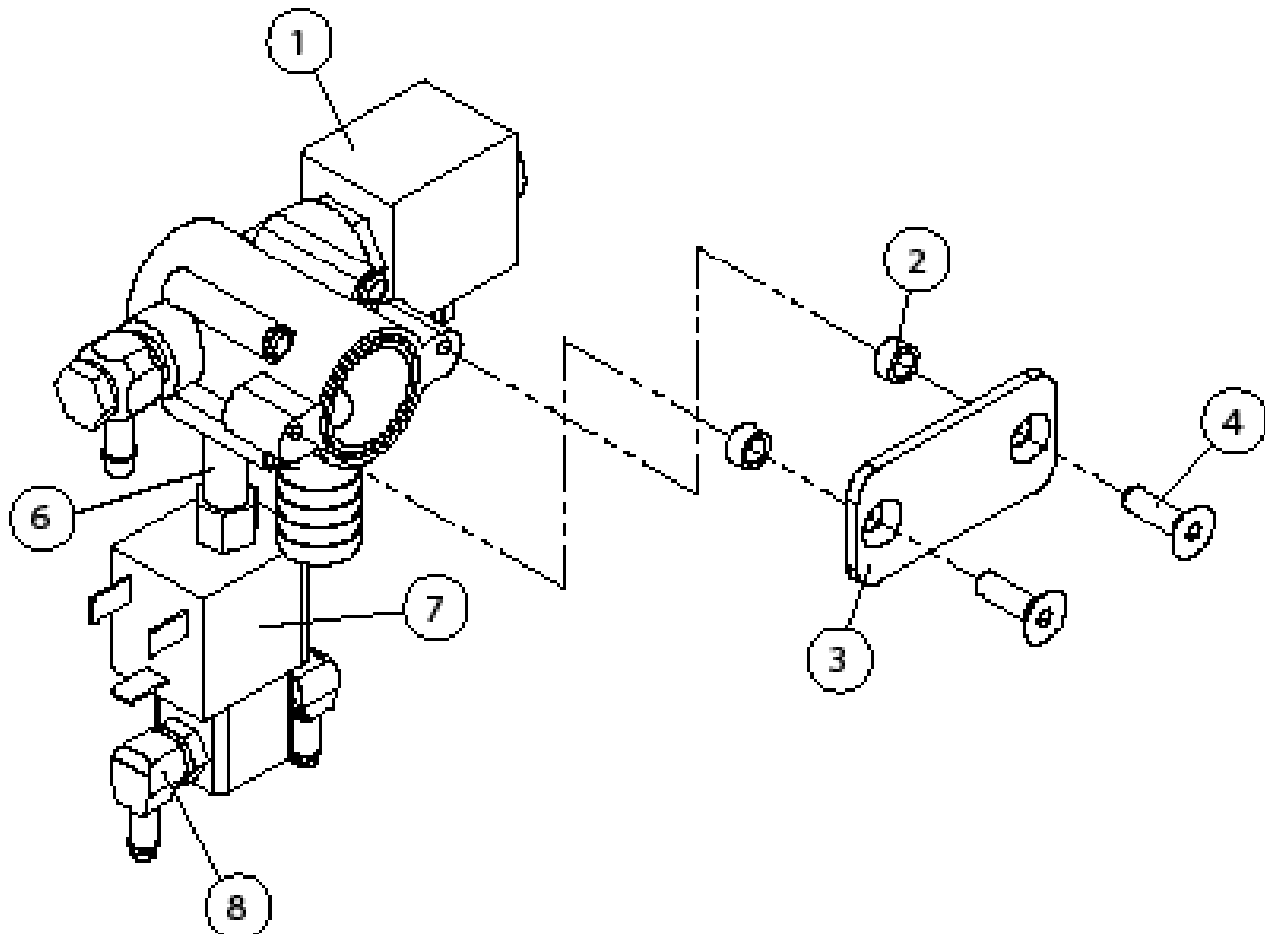
Diagrama



Mebner Válvula

Lista de piezas y Diagrama

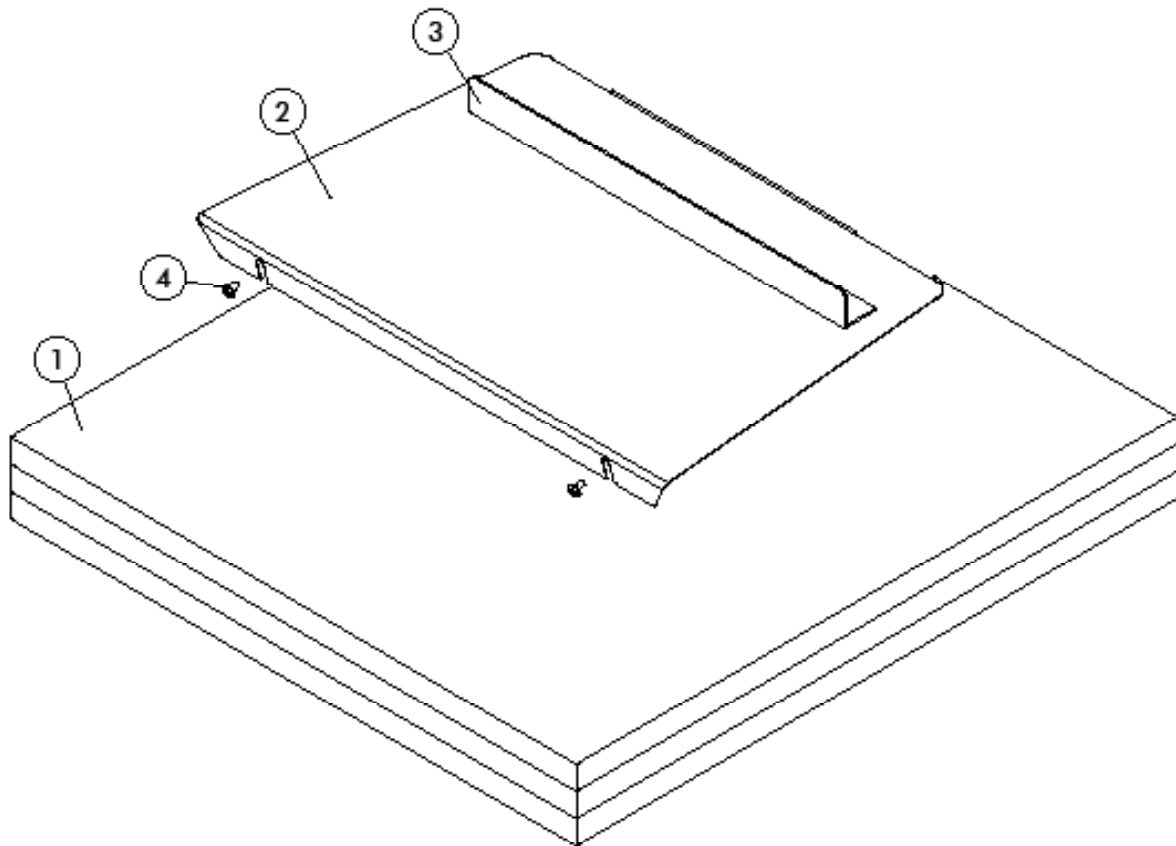
N° artículo.	N° pieza Koch	Descripción
1	861 165	Válvula y tornillos de vacío, 110 volteo
	861 166	Válvula y tornillos de vacío, 220 volteo
2	860 188	Espaciador del bloque del vacío
3	860 192	Cubierta del bloque del vacío
4	866 844	Tornillo, M6x20
5	860 838	Válvula para el extractor rápido (para la máquina del rubor del gas) (substituya el codo en el puerto 1, válvula no demostrada)
6	861 146	Tubería , 1/8-in.
7	861 206	Montaje de la válvula, 110V, 3-way
	861 207	Montaje de la válvula, 220V, 3-way
8	866 273	Adaptador de manguera, 1/8-in. x 6mm



Partes Varias

Lista de piezas y Diagrama

N° artículo	N° pieza Koch	Descripción
1	860 049	Juego planchas rellenadoras (para la sola barra del sello)
	860 125	Juego planchas rellenadoras (para la barra doble del sello)
2	840 051	Bandeja de producto de acero inoxidable
3	840 124	Freno magnético para bandeja
4	846 713	Tornillo, M4x6 con cabeza plaza
5	860 199	Manual de funcionamiento y mantenimiento



Esta página ha sido dejada en blanco intencionalmente.

SECCIÓN

7

HISTORIAL DE MANTENIMIENTO

Historial de Mantenimiento..... 68

Historial de Mantenimiento

[illegible]

Koch Equipment LLC
1414 West 29th Street
Kansas City, MO 64108-3604 EE.UU.
Teléfono: (816) 753-2150 • Fax: (816) 753-4976
info@kochequipment.com • kochequipment.com

Número
de pieza
860199-E

Historial de Mantenimiento

[illegible]

Koch Equipment LLC
1414 West 29th Street
Kansas City, MO 64108-3604 EE.UU.
Teléfono: (816) 753-2150 • Fax: (816) 753-4976
info@kochequipment.com • kochequipment.com

Número
de pieza
860199-E

