

Ultravac® 2100

Máquina envasadora de cámara al vacío



Manual del propietario

860803 Revisión L
Fecha 3/2012

ÍNDICE

General	III
Especificaciones	IV

SEGURIDAD

Seguridad personal	1.1
Seguridad de alimentos	1.2
General Seguridad Pautas.....	1.2

INICIO DE OPERACIONES

Desempacado	2.1
Requisitos de potencia	2.1
Instrucciones de conexión a tierra	2.2
Bomba al vacío	2.3
Control de rotación de bomba al vacío	2.3
Conexión de purga de gas	2.3
Conexión de asistencia de aire	2.3
Instalación de cuchillos perforantes	2.4
Instalación de cuchillos precortados	2.4

OPERACIÓN

Colocación de producto	3.1
Funcionamiento con panel de control análogo	3.2
Operación con panel de control digital	3.3
Operador Menú en panel digital	3.4
Selección de un nuevo programa.....	3.6
Sellado con asistencia de aire.....	3.7
Sellado con asistencia de aire.....	3.7
Opción de sellado de costura doble	3.7
10 mm de ancho – Opción de sello de costura ancho	3.7
Opción de cuchillo de perforación.....	3.8
Opción de precorte.....	3.8

MANTENIMIENTO

Antes de la limpieza.....	4.1
Recomendaciones de limpieza	4.1
Mantenimiento de Bomba al vacío.....	4.2
Mantenimiento de barra de sellado.....	4.2
Lectura de los indicadores.....	4.4
Resolución de problemas	4.5
Menú del Supervisor en Panel Digital ...	4.7
Cambio. Aceite y Filtro de Bomba al Vacío	4.12
Reemplazo de potenciómetro	4.13
Registro de mantenimiento	4.13
Registro de servicio.....	4.13

ESQUEMÁTICA

Designación y Función de Controles	5.1
230 Volt, Fase única, panel análogo	5.2
230 Volt, 3fases, Panel análogo	5.3
380 Volt, 50 Hz, panel análogo	5.4
460 Volt, 3 fases, Panel análogo	5.5
575 Volt, 3 fases, Panel análogo.....	5.6
230 Volt, fase única, Panel digital	5.7
230 Volt, 3 fases, Panel digital.....	5.8
380 Volt, 50 Hz, Panel digital.....	5.9
460 Volt, 3 fases, Panel digital.....	5.10
575 Volt, 3 fases, Panel digital	5.11
Diagrama neumático	5.12

PARTES

Repuestos recomendados.....	6.1
Partes varias de la máquina	6.2
Tapa externa.....	6.3
Tapa interna	6.4
Piernas y bomba	6.6
Barra de sellado de costura doble	6.8
10mm de ancho – Barra de sellado	6.9
Barra de sellado de costura única.....	6.10
Manija al vacío	6.11
Componentes eléctricos principales	6.12
Base	6.14
Purga de gas	6.16
Ensamble de brazo balanceado.....	6.18
Panel de control análogo	6.20
Panel de control digital	6.22
Filtro en línea	6.23

MANUALES DE REFERENCIA

Bombas al vacío R5.Series	7.1
---------------------------------	-----

ÍNDICE.....	8.1
-------------	-----

ÍNDICE.....	8.2
-------------	-----



UltraSource®

Ultravac® 2100

Máquina envasadora de cámara al vacío

Felicitaciones por su compra de la máquina de envasado al vacío Ultravac® 2100. Esta máquina se diseñó para ofrecerle años de funcionamiento sin problemas y para ayudarlo en el envasado de sus productos alimentarios de calidad.

Lea este manual del propietario para obtener los máximos beneficios de su máquina de envasado al vacío y sus diferentes componentes.

Una note sobre la limpieza: Considerando todos los diferentes modos de uso del equipamiento en diferentes ámbitos, recomendamos al propietario consultar a los expertos en desinfección sobre cómo limpiar adecuadamente cada pieza de la maquinaria en su planta y cómo realizar la prueba bacterial, a fin de asegurar de que el equipo esté correctamente limpio.

Para Ventas, llame al:

Teléfono (816) 753-2150 • Fax (816) 753-4976
Llamada gratuita (800) 777-5624

Para partes de repuesto, llame al:

Teléfono (816) 753-2150 • Fax (816) 561-2854
Llamada gratuita (800) 777-5624

Para Soporte Técnico, llame al:

Teléfono (816) 753-2150 • Fax (816) 753-4976
Llamada gratuita (800) 777-5624



General

Este manual del propietario incluye información referente a su Ultravac® 2100. Se proporcionan las instrucciones y la información básica de mantenimiento. Lea atentamente. Si no hace esto, se podría causar lesiones en el cuerpo o daño al equipo.

Recepción de problemas: Al igual que en todos los casos, antes de firmar el certificado de embarque, asegúrese de que todos los artículos se recibieron, según la lista y de que no hay daños en el envío. Si es necesario, debe realizar un reclamo de inmediato al funcionario de la línea de camión local y anotarlo en el certificado de embarque.

Complete la información del certificado de embarque y la etiqueta de identificación del producto.

Modelo N°: _____

N° de Serie: _____

Fecha de embarque: _____

Propietario: _____

Ubicación: _____

Tamaño del servicio eléctrico para su Ultravac® 2100 (marcar uno):

- ☐ 208 Volt, 3 fase, 60 Hz
- ☐ 230 Volt, 3 fase, 60 Hz
- ☐ 230 Volt, fase única, 60 Hz
- ☐ 380 Volt, 3 fase, 50 Hz
- ☐ 460 Volt, 3 fase, 60 Hz
- ☐ 575 Volt, 3 fase, 60 Hz

Tamaño del caballo de fuerza de la bomba para su Ultravac® 2100 (marcar uno):

- ☐ 5-caballos de fuerza
- ☐ 7.5-caballos de fuerza
- ☐ 10-caballos de fuerza
- ☐ 12-caballos de fuerza

Complete los números de serie de la etiqueta de identificación de la bomba:

N° de serie: _____

Especificaciones

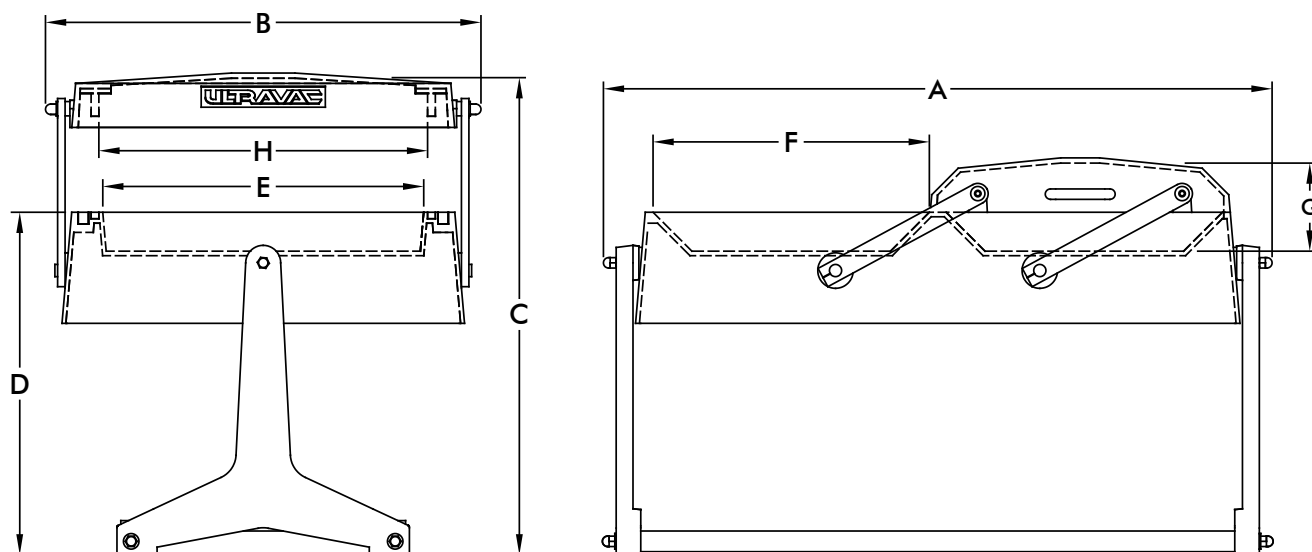


Figura 0,1

	8-in. Modelo	12-in. Modelo
Longitud (A):	1.638mm (64,5 pulgadas.)	64,5 pulg. (1638,3mm)
Ancho (B):	1.067mm (42 pulgadas.)	1.067mm (42 pulgadas.)
Altura máxima (C):	1.194mm (47 pulgadas.)	1295mm (51 pulgadas.)
Altura de trabajo (D):	874mm (34,4 pulgadas.)	874mm (34,4 pulgadas.)
Ancho de cámara (E):	784mm (30,9 pulgadas.)	784mm (30,9 pulgadas.)
Altura de cámara (F):	676mm (26,6 pulgadas.)	676mm (26,6 pulgadas.)
Profundidad de cámara (G):	203mm (8 pulgadas.)	305mm (12 pulgadas.)
Entre barras de sellado (H):	813mm (32 pulgadas.)	813mm (32 pulgadas.)
Longitud de barra de sellado:	673mm (26,5 pulgadas.)	673mm (26,5 pulgadas.)
Bomba al vacío:	108 m³/h, (63 cfm) 3.7kW (5 hp) [8 pulg. Model solo]	
	200 m³/h, (117 cfm) 5.6 kW (7½ hp)	
	306 m³/h, (180 cfm) 7.5 kW (10 hp)	
	360 m³/h, (212 cfm) 8.9 kW (12 hp)	
Tiempo del ciclo:	15-25 segundos	15-25 segundos
Peso neto:	500kg (1104 libras)	559kg (1232 libras)
Construcción:	USDA Aceptable para uso en plantas de carne/cerdo inspeccionadas federalmente	
	Aprobada por ETL	
	Aluminio de fundición	



SEGURIDAD

Seguridad Personal

Las pautas y los procedimientos en el presente deben seguirse con precisión para evitar problemas que puedan resultar en daño a la propiedad, lesión personal o muerte. Si tiene alguna pregunta referente a esta información, comuníquese con Ultravac Services Inc. al (800) 777-5624.

⚠ DANGER Voltaje peligroso.

Desconecte y cierre la potencia antes de realizar el servicio de mantenimiento o limpieza a la máquina. No elimine los paneles, a menos que haya desconectado y cerrado la potencia con peligro de descarga eléctrica.

⚠ DANGER Aceite caliente.

El aceite caliente presenta un riesgo hirviendo. Tome las precauciones necesarias mientras drena el aceite caliente.

⚠ WARNING

Lea y comprenda el manual del propietario antes de utilizar esta máquina. El incumplimiento de seguir estas instrucciones de operación podría conducir a una lesión personal o daño al equipamiento.

⚠ WARNING Peligro de explosión.

No use gas sin contenido de oxígeno superior a 22% con opción de purga de gas.

⚠ CAUTION Peligro de cuchilla.

No elimine, instale ni reemplace las cuchillas sin los guantes de protección. La cuchilla del cuchillo de perforación es filosa. Tenga cuidado cuando la use.

⚠ CAUTION Peligro de cuchilla.

No elimine, instale ni reemplace las cuchillas sin los guantes de protección. La cuchilla del cuchillo de perforación es filosa. Tenga cuidado cuando la use.

⚠ CAUTION Agentes de limpieza.

No acerque los agentes de limpieza a sus ojos, piel o vestimenta. Use siempre guantes de goma, gafas y vestimenta de protección cuando es posible tener un contacto. Consulte el fabricante del producto para obtener detalles específicos.

Las palabras de señal usadas en la clasificación de peligros potenciales se definen de la siguiente manera:

PELIGRO: Indica una situación peligrosa inminente, la cual, de no evitarse, podría resultar en muerte o lesión grave.

ADVERTENCIA: Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, de no evitarse, podría resultar en muerte o lesión grave.

PRECAUCIÓN: Indica una situación potencialmente peligrosa, la cual, de no evitarse, podría resultar en muerte o lesión moderada o mínima. La precaución también indica las acciones que causan daño a la propiedad.



Seguridad de alimentos

Envase de alimentos

Si bien esta máquina es utilizada en general para envase de alimentos y cocina al vacío, existen riesgos inherentes asociados con esta técnica de envasado que podrían causar enfermedad grave o muerte al consumidor de productos de alimentos. Si está utilizando esta máquina para una aplicación de alimentos, debe consultar a un técnico o especialista de alimentos confiable en el envase de atmósfera modificado o al vacío (MAP) para revisar la seguridad de su aplicación.

Purga de gas

A fin de garantizar la vida de góndola adecuada del producto alimentario envasado en esta máquina, usted debe comunicarse con un tecnólogo de alimentos reconocido o especialista en envasado de ambiente modificado o al vacío (M.A.P.) para revisar y desarrollar la mezcla de gas adecuada para su envasado, y debe realizar los controles de calidad y análisis de gas en sus paquetes M.A.P. terminados.

Pautas de seguridad general

Las pautas de seguridad obvias deben tenerse en cuenta.

- Use un electricista certificado para instalar la conexión eléctrica permanente para su máquina. El incumplimiento de esto puede resultar en la muerte o lesión grave y daño permanente a la máquina.
- Asegúrese de apagar toda potencia de su máquina de empaquetado antes de realizar el trabajo de mantenimiento.
- Desconecte y cierre la potencia de su máquina de envasado antes de realizar el trabajo de mantenimiento.
- Coloque la máquina en una superficie estable, plana.
- No coloque herramientas, partes ni otros objetos en o dentro de la máquina mientras está en funcionamiento.

INICIO DE OPERACIONES

Desempacado

1. Elimine con cuidado la caja de la estructura.
2. Elimine la máquina de la estructura.
3. Limpie fuera de la máquina.

Requisitos de potencia

La máquina está disponible con una bomba al vacío de 7½ caballos de fuerza para el modelo de 200mm (8 pulg.) y una bomba al vacío de 10 caballos de fuerza para el modelo de 300mm (12 pulg.). La máquina estándar está clasificada en 220 volt, 60 Hertz, 3 fases y está provista con un enchufe de 30 amp, 250 volt, de 3 fases. También está disponible la bomba al vacío de fase única de 5 caballos de fuerza.

El propietario debe proveer la fuente de potencia de fase única o de 3 fases correcta conforme el Código Eléctrico Nacional. La tabla a continuación se basa en el Código Eléctrico Nacional y se utilizará como una guía en la selección de tamaño de cable y protección de circuito corto. Los requisitos indicados en tabla pueden variar. Consulte a un electricista antes de proceder a su instalación.

Voltaje del cliente	Motor de bomba de carga total Amps				El conductor de suministro deberá tener amperes no inferiores al 125% de el motor de bomba de amperes de carga total
	5 HP	7.5 HP	10 HP	12 HP	
208, 60 Hz 3 fases	14	21	26.5	32	
230, 60 Hz 3 fases	13	20.5	26	30	
380, 50 Hz 3 fases	7.5	12	14	15	
460, 60 Hz 3 fases	6.5	10.5	13	15	
575, 60 Hz 3 fases	-	9	10.5	12.5	
230, 60 Hz fases única	23	-	-	-	

Voltaje del cliente	Interruptor del circuito de tiempo inverso				Elemento dual de desconexión del fusible (Demora de tiempo)			
	5 HP	7.5 HP	10 HP	12 HP	5 HP	7.5 HP	10 HP	12 HP
208, 60 Hz 3 fases	30	50	60	70	20	35	45	50
230, 60 Hz 3 fases	30	50	60	60	20	35	45	50
380, 50 Hz 3 fases	15	25	30	35	15	20	20	25
460, 60 Hz 3 fases	15	25	30	35	15	15	20	25
575, 60 Hz 3 fases	-	20	25	30	-	15	15	20
230, 60 Hz fases única	50	-	-	-	40	-	-	-



Instrucciones de conexión a tierra

El Ultravac® 2100 debe estar conectado a tierra. En caso de mal funcionamiento o rotura, la conexión a tierra ofrece un camino de menos resistencia para la corriente eléctrica para reducir el riesgo de descarga eléctrica. La unidad está equipada con un cable conductor de conexión a tierra y un enchufe a tierra. El enchufe debe estar conectado a un enchufe adecuado que esté adecuadamente instalado y conectado, conforme todos los códigos y ordenanzas locales.

⚠ DANGER Voltaje peligroso.

La conexión inadecuada del conductor a tierra del equipo puede resultar en un riesgo de descarga eléctrica.

La superficie exterior del conductor de conexión a tierra del equipo es verde con o sin tiras amarillas. Si se necesitan reparaciones o reemplazos del cable o enchufe, no conecte el conductor a tierra del equipo a una terminal en vivo. Controle con un electricista calificado o con el técnico de Ultravac Services Inc. si las instrucciones de conexión a tierra no están entendidas por completo, o si hay dudas de si la unidad está adecuadamente conectada. No modifique el enchufe provisto con la unidad, si no se adapta al toma. Realice una instalación adecuada de enchufe por un electricista calificado.

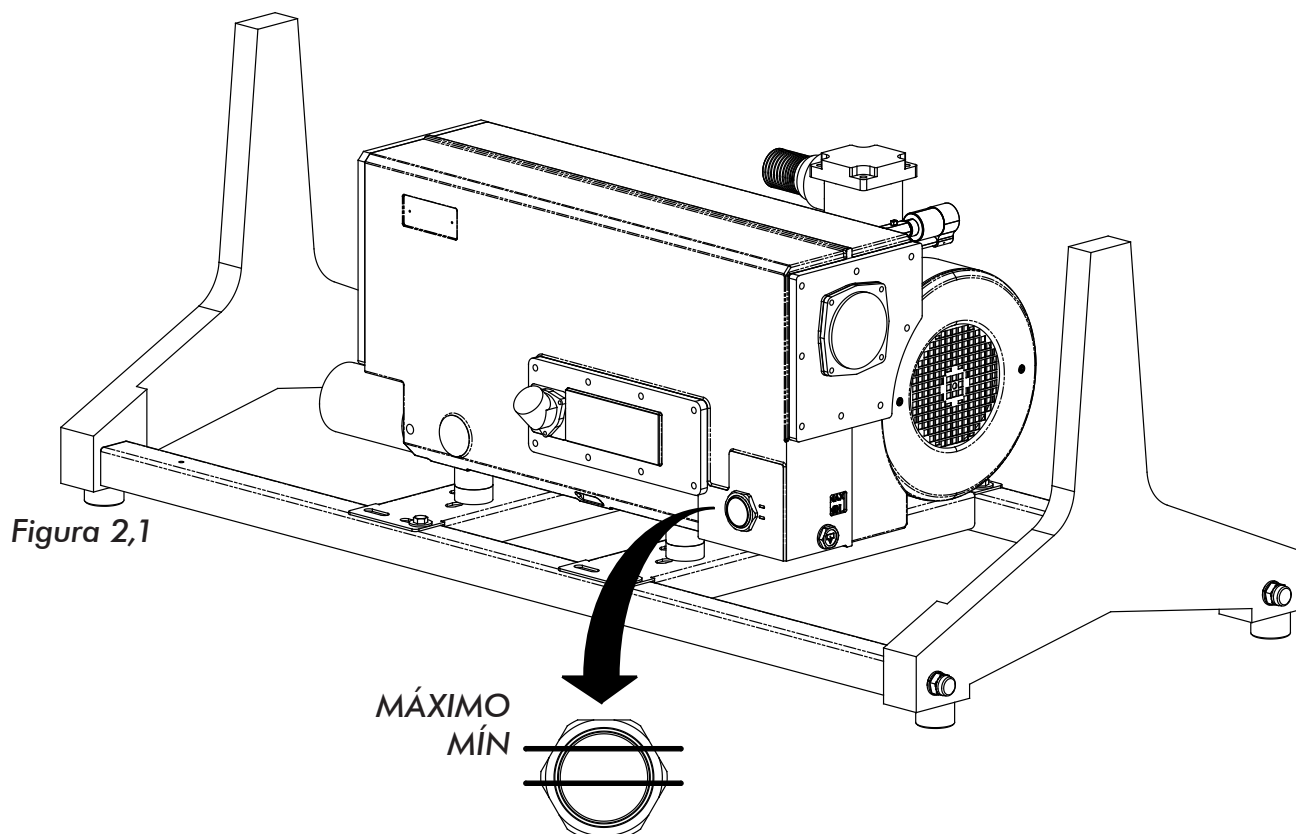
Para unidades clasificadas más de 15A

Esta unidad es para uso de un circuito nominal con una clasificación de más de 120V y tiene un enchufe a tierra equipado de fábrica. No debe usar adaptador con esta unidad. Si la unidad debe reconectarse para uso en un tipo diferente de circuito eléctrico, la recomendación sería realizada por un personal de servicio calificado y después de la reconexión, el dispositivo deberá cumplir con todos los códigos y leyes locales.



Bomba al vacío

Es fundamental controlar el nivel de aceite diario y cambiar el aceite cada 500 horas de funcionamiento. Lea el nivel de aceite con la máquina apagada. Debería agregar aceite hasta que el nivel alcance el nivel MÁXIMO que se muestra abajo. Consulte la página 4.12 para más detalles sobre el cambio de aceite.



Control de Rotación de bomba al vacío

Precaución: Controle el nivel de aceite antes de iniciar la bomba (consulte el manual de la bomba). Para controlar la rotación de la bomba, comprometer brevemente el interruptor "ENCENDIDO" y observe el ventilador del motor al final de la bomba. El ventilador debería rotar, conforme la indicación de la fecha en la tapa del ventilador. Para corregir la rotación, cambie cualquiera de las dos fases en el enchufe.

Conexión de purga de gas

El propietario debe proveer un regulador adecuado con un rango de 0 a 60 psi. Recomendamos el uso de una manguera flexible de nivel de alimento con un ¼ pulg. de ID y una longitud máxima de 14 pies. La máxima presión del regulador es 15 psi.

Conexión asistida por aire

La máquina está equipada con un regulador para sellado con asistencia de aire. La espiga de manguera aceptará una manguera de ¼ pulg. I.D. El suministro de aire recomendado es 75 p.s.i. a 6 c.f.m. La configuración máxima del regulador es 40 p.s.i.



Instalación de cuchillos de perforación

⚠ CAUTION

Peligro de cuchilla.

No elimine, instale ni reemplace las cuchillas sin los guantes de protección. La cuchilla del cuchillo de perforación es filosa. Tenga cuidado cuando la use.

Elimine las barras de sellado estándar. Instale barras de perforación con cuchilla de corte hacia el exterior de la tapa. El uso de asistencia de aire es necesario para el correcto funcionamiento. El regulador de asistencia de aire debe configurarse en 20 a 30 psi.

A medida que la cinta posterior se desgasta, puede eliminarse y modificarse de punta a punta para una mejor superficie. La cinta también puede darse vuelta cuando un lado esté gastado.

Instalación de cuchillos de perforación

⚠ CAUTION

Peligro de cuchilla.

No elimine, instale ni reemplace las cuchillas sin los guantes de protección. La cuchilla del cuchillo de perforación es filosa. Tenga cuidado cuando la use.

Elimine las barras de sellado estándar. Instale barras de perforación con cuchilla de corte hacia el exterior de la tapa. El uso de asistencia de aire es necesario para el correcto funcionamiento. El regulador de asistencia de aire debe configurarse en 20 a 30 psi.

A medida que la cinta posterior se desgasta, puede eliminarse y modificarse de punta a punta para una mejor superficie. La cinta también puede darse vuelta cuando un lado esté gastado.

Cuchillo de corte
previo este lado

Bolsa excesiva

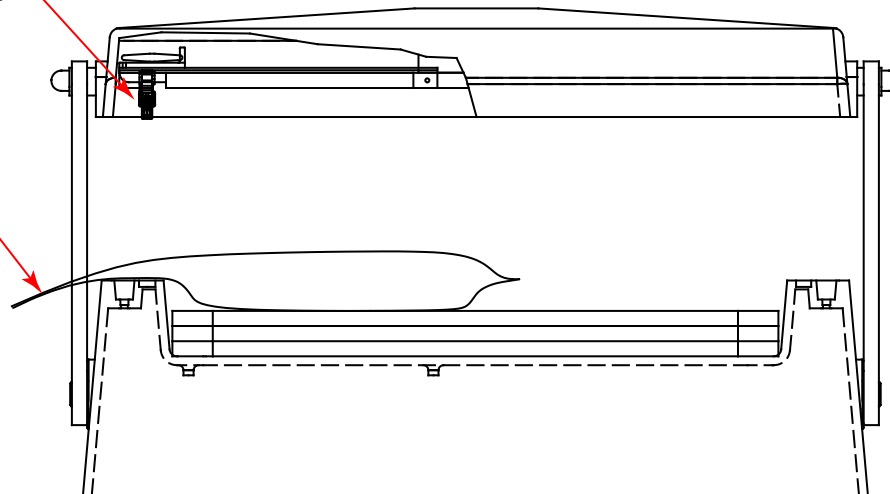


Figura 2,2



OPERACIÓN

Colocación de producto

Para mejores resultados de sellado, es importante:

- Controle el nivel de aceite de bomba **diariamente**.
- Seleccione un envase que se adapte al producto.
- Cargue con cuidado el producto en el envase.
- Mantenga el producto y el residuo del producto lejos del área de sellado del envase.
- Coloque el producto lo máximo posible dentro del envase.
- Mantenga un monto igual del producto por encima y por debajo de la barra de sellado (ver figura abajo sobre el uso de placas de relleno).
- Disponga el envase plano en el área de sellado, manteniendo el envase libre de pliegues.
- Coloque el envase, a fin de que el extremo abierto esté dentro de la cámara cuando la tapa esté cerrada.

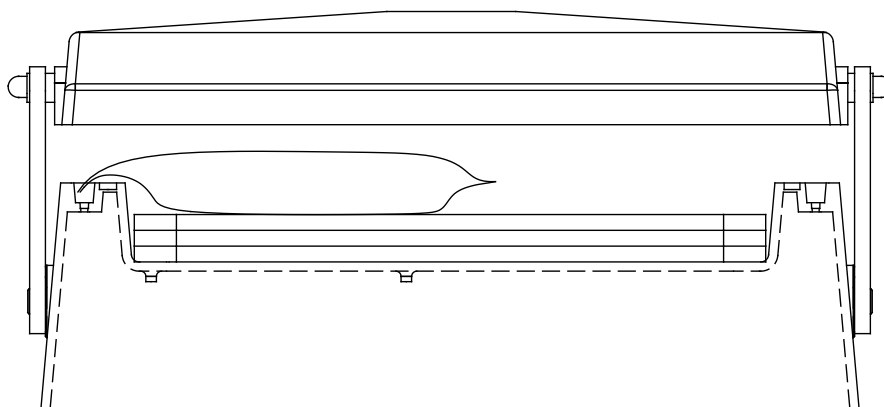


Figura 3,1

Los productos que incluyan partículas líquidas o sueltas pueden envasarse al aflojar ligeramente las tuercas a cada extremo de la máquina e inclinando la máquina al ángulo deseado. Vuelva a ajustar las tuercas para asegurar la máquina.

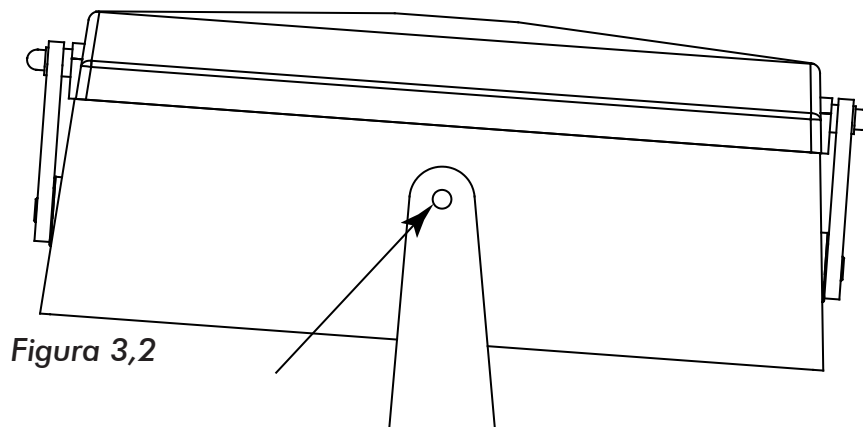


Figura 3,2

Operación con Panel de Control Análogo

El panel de control análogo se muestra abajo en la Figura 3.3. El rango para el vacío cronometrado es de 0 a 45 segundos y está controlado por el potenciómetro al vacío. Se recomienda una configuración inicial de 3 en el dial. Para usar la opción de purga de gas, gire el interruptor de purga de gas a "ENCENDIDO". El rango para la purga de gas medido es de 0 a 30 segundos y se ajusta por el potenciómetro de purga de gas. Se recomienda una configuración inicial de 3 en el potenciómetro y una configuración de regulador de presión inicial de 30 psi. El aumento del tiempo de purga de gas permitirá más gas en el envase. El aumento de presión (hasta un máximo de 55 p.s.i.) permitirá que el gas ingrese al envase a una mayor velocidad, lo que proporcionará un ciclo de tiempo más breve.

⚠ WARNING Peligro de explosión.

No use gas sin contenido de oxígeno superior a 22% con opción de purga de gas.

Pruebe con ambas configuraciones para lograr los mejores resultados. El impulso de sellado es la longitud de tiempo que la barra de sellado se enciende y puede oscilar de 0 a 2 segundos. El tiempo de impulso está controlado por el potenciómetro de sello. Se recomienda una configuración inicial de 4 en el potenciómetro. Esta configuración variará, conforme el grosor del envase. Los envases más finos necesitarán una configuración más baja, mientras que los envases más gruesos necesitarán una configuración superior.

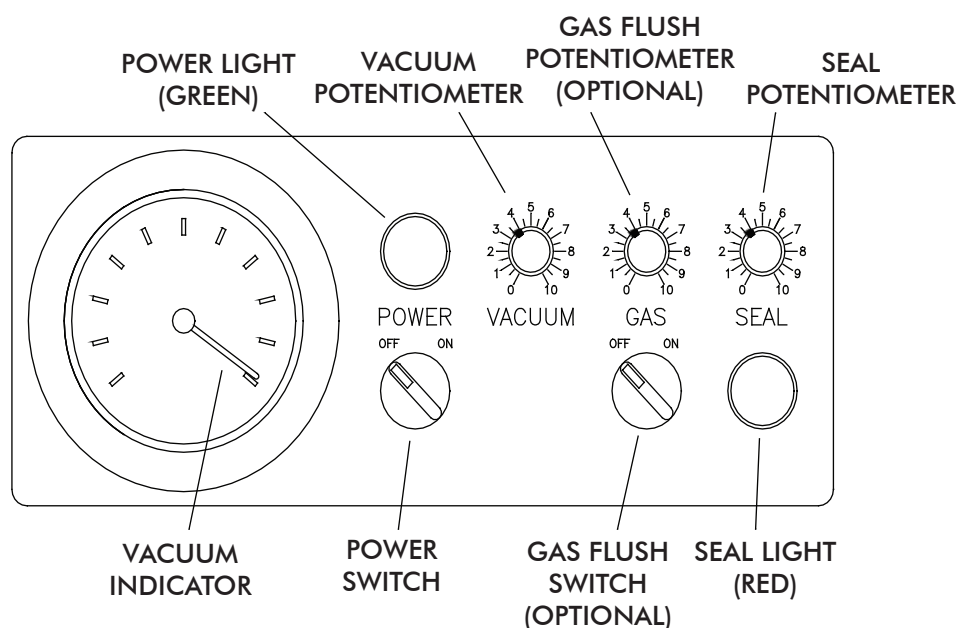


Figura 3,3

Operación con Panel de Control Digital

El panel de control digital permite al usuario más opciones que el panel de control estándar. El microprocesador insertado controla cada secuencia de la operación de envasado. Las configuraciones para el vaciado y sellado se ingresan como parámetros a través del teclado. Esto permite al usuario personalizar el programa a cada paso del proceso de envasado. Las presiones de gas y vacío precisas se controlan por una presión basada en el sensor. La presión de vaciado y el tiempo de sellado se muestran en un visor de 16 caracteres con luz posterior LCD, que es fácilmente legible en todas las condiciones de iluminación. A medida que realiza cada secuencia, se muestra el nivel de presión de tiempo real o tiempo del ciclo.

El panel frontal digital puede ahorrar hasta cien rutinas programadas previamente, que pueden recuperarse en cualquier momento para las aplicaciones específicas de envasado. Con la función de seguridad del supervisor encendida, estos programas no pueden modificarse de forma inadvertida.

La opción Vacplus permite al operador ejecutar la bomba desde 0 hasta 20 segundos después de alcanzar el nivel de vacío configurado.

La opción de purga de gas permite al operador presentar un gas inerte en la cámara después de la etapa de vacío. Esta opción puede usarse como un relleno para evitar choques del producto después del sellado, como medio para prolongar la vida en góndola o como medio para mantener la apariencia deseable del producto.

El panel de control digital tiene una detención automática que se sellará automáticamente si el vacío establecido previamente no se alcanza. La función disminuye el tiempo del ciclo y optimiza el nivel de vacío de cada producto.

El panel frontal digital, que incluye la almohadilla de teclas, visualizador iluminado y microprocesador usa componentes sellados y tiene cobertura conforme en un recubrimiento a prueba de humedad. El panel frontal digital cumple o excede los requisitos de NEMAA 4. La parte frontal del visualizador digital está sellada y se purga para una fácil limpieza.

El control digital tiene las opciones de ventilación pulsada y al vacío pulsada para un producto frágil.

El control digital tiene una pantalla de mantenimiento para las válvulas de prueba y una opción de bucle especial para múltiples ciclos de gas y al vacío antes del sellado.

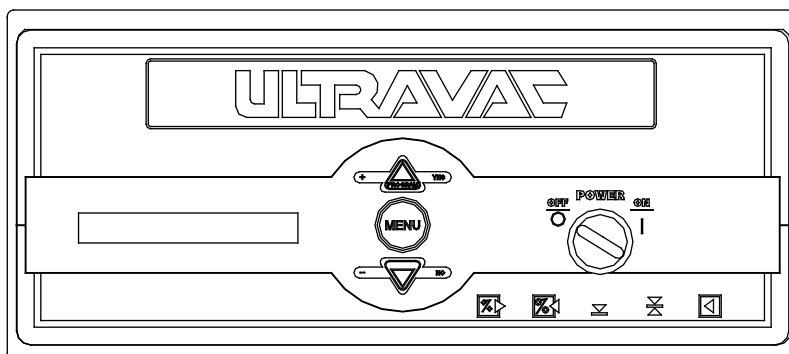
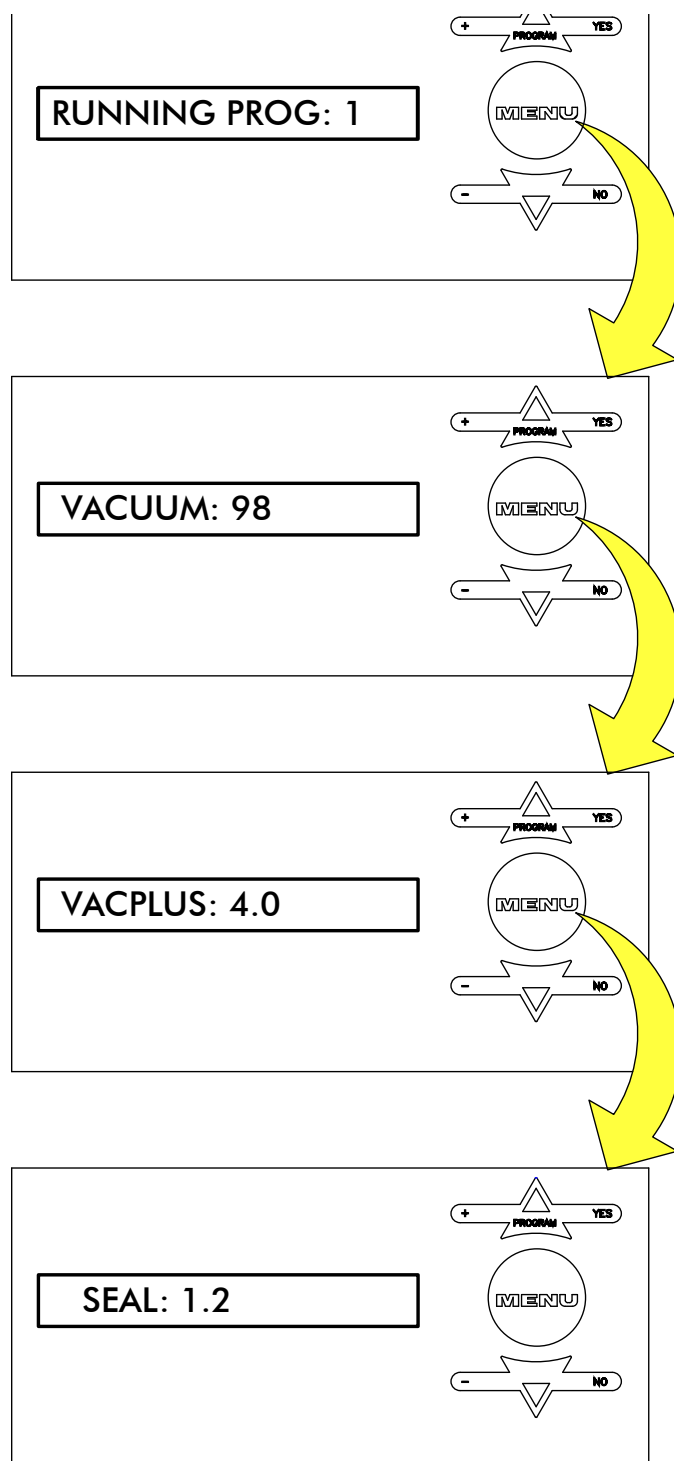


Figura 3,4

Menú del Operador en Panel Digital

NOTA: Si el supervisor tiene configurado la seguridad en ENCENDIDO, estos parámetros no pueden modificarse.



Esta es la pantalla principal del Menú. Cuando la máquina se inicia, el último programa que se ejecutó será el programa actual mostrado en la ventana. Para configurar los parámetros operativos para el programa mostrado, presione la tecla MENÚ.

El vaciado está establecido en un % de vaciado que usa teclas de flecha HACIA ARRIBA y HACIA ABAJO. El rango es 30% a 99%. Presione la tecla Menú.

VACPLUS puede ser superior a cero para permitir a la bomba continuar con la evacuación de la cámara (para el número específico de segundos) después de que la presión en la cámara alcanzó el % establecido en el menú de vaciado. El rango es de 0 a 20 segundos. Presione la tecla Menú.

La configuración del sellado es en segundos. Use las teclas de flecha ascendentes y descendentes para cambiar el tiempo de sellado. El rango es de 0 a 20 segundos. Presione la tecla Menú.

Figure 3.5

Menú del Operador en Panel Digital (continuación)

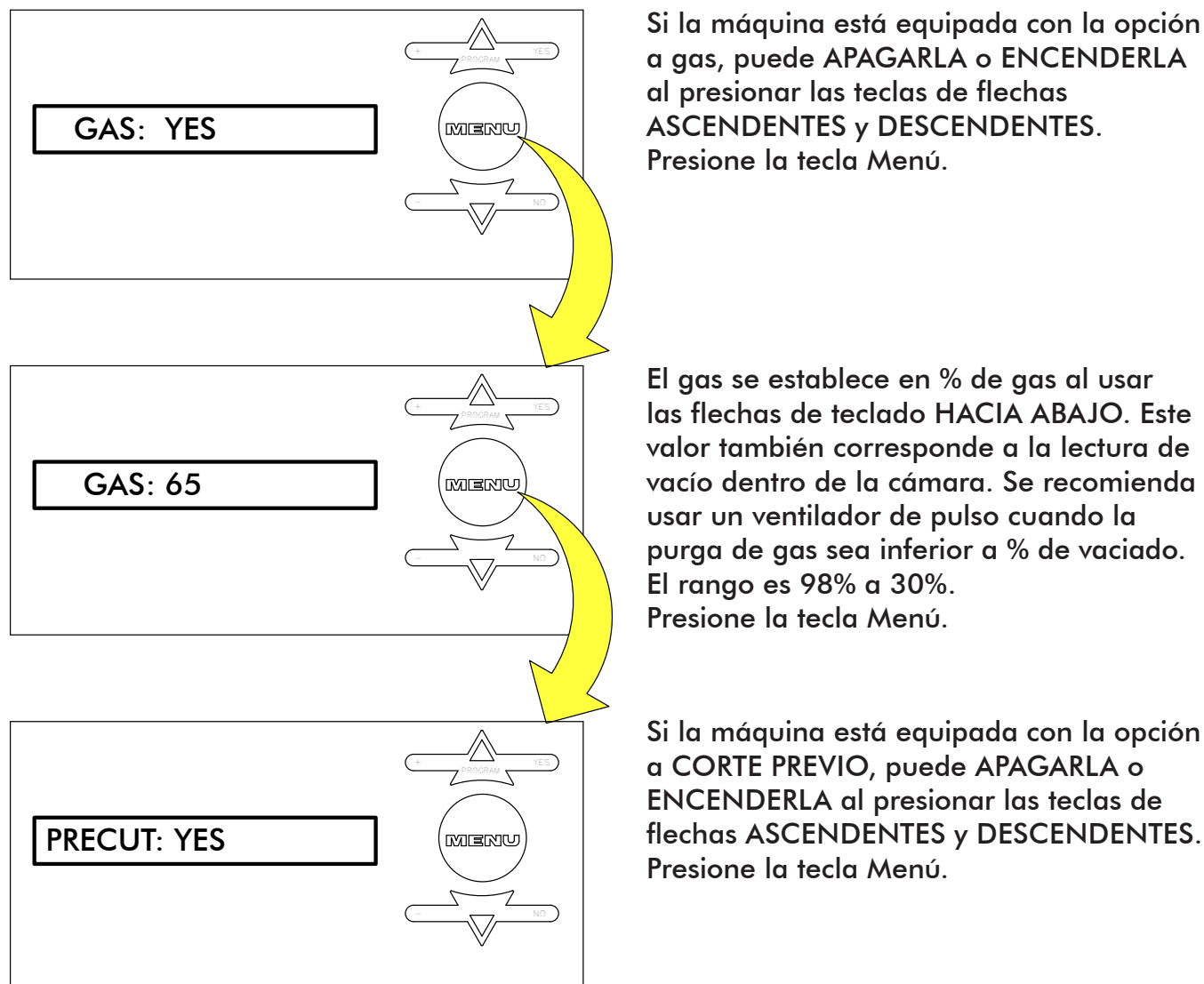
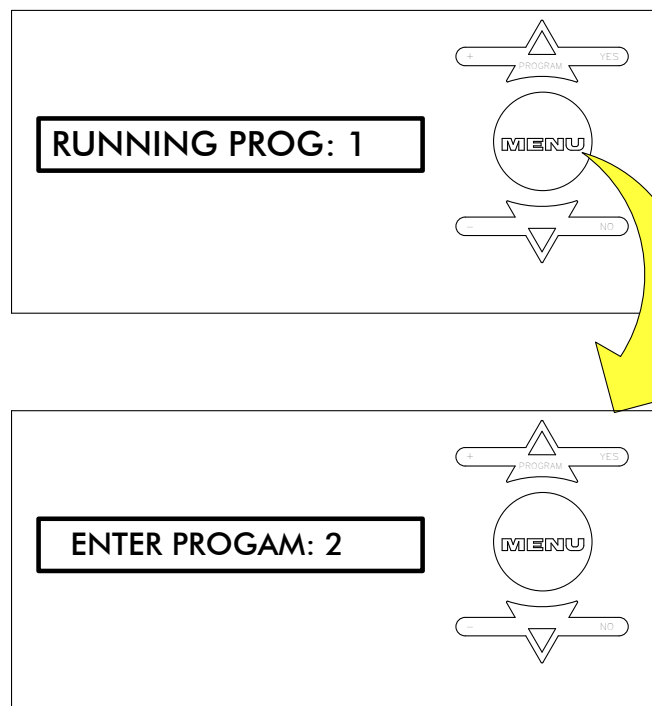


Figura 3,5

⚠ WARNING Peligro de explosión.
No use gas sin contenido de oxígeno superior a 22% con opción de purga de gas.

Selección de un nuevo programa



Desde el menú principal, use las teclas de flecha hacia ARRIBA y ABAJO para seleccionar un nuevo programa.

Presione la flecha ASCENDENTE para cambiar al Programa 2 (o cualquiera de los 10 programas).

Se pueden establecer nuevos parámetros para el vaciado, tiempo de sellado y gas para el Programa 2 (cumpliendo los procedimientos descritos en el ejemplo anterior) o simplemente cerrar la tapa en la máquina y ejecutar el Programa 2.

Figura 3,6



Sellado con asistencia de aire

Todas las máquinas están equipadas con reguladores para sellado con asistencia de aire. Configure el regulador de presión de aire en 20 psi aumentando al máximo de 40 psi. Si bien puede usarse un buen sello sin asistencia de aire, use asistencia de aire cuando:

- Haya purga de gas posterior encima de la presión promedio.
- Use bolsas ajustadas.
- Envase un producto que contamina fácilmente el área de sellado del envase.
- Intente superponer los envases.
- Los pliegues no pueden evitarse en el área de sellado.
- Use la opción de sellado de costura doble.
- Use siempre asistencia de aire cuando use la opción de cuchillo de perforación.
- Use siempre asistencia de aire cuando use la opción de corte previo.

Opción de purga de gas

La purga de gas es la introducción de un gas inerte a la cámara después de finalizar la etapa de vaciado. El gas puede usarse como un relleno para evitar choques del producto después del sellado, como medio para prolongar la vida en góndola o como medio para mantener la apariencia deseable del producto. Los gases comúnmente usados son: nitrógeno, dióxido de carbono, o una mezcla de ambos. Consulte con su proveedor de gas local para seleccionar el gas adecuado para usted.

⚠ WARNING Peligro de explosión.

No use gas sin contenido de oxígeno superior a 22% con opción de purga de gas.

Opción de sellado de doble costura

Todas las máquinas están equipadas con barras de sellado estándar que tienen un elemento de sello único por barra de sello. Las barras de sellado de doble costura tienen dos elementos de sello por barra de sello. Recomendamos el uso de sellado con asistencia de aire con esta opción para lograr los mejores resultados.

Opción de sellado de 10mm de ancho de costura

Todas las máquinas están equipadas con barras de sellado estándar que tienen un elemento de sello único por barra de sellado. Las barras de sellado de 10 mm de ancho de costura tienen un elemento de sello amplio. Recomendamos el uso de sellado con asistencia de aire con esta opción para lograr los mejores resultados.



Opción de cuchillo de perforación

Los cuchillos de perforación se usan para facilitar la eliminación del exceso de material de envase. Los cuchillos de perforación no son para cortar envases completamente, solo para perforar, a fin de que el exceso de material se elimine fácilmente a mano.

Opción de corte previo

La opción de corte previo es un sistema patentado diseñado por UltraSource para aumentar la versatilidad del Ultravac® 2100. Esta opción aumenta la velocidad en la cual la máquina puede cargarse con producto. El usuario simplemente coloca el envase lleno de producto en la máquina y lo acerca a la barra de sellado, lo que permite que el material sobrante cuelgue en la parte externa de la máquina. Esto no solo aumenta la velocidad de carga, sino que también mejora la apariencia del producto final. La opción de corte previo también permite al usuario final tener algunos tamaños de envases, porque el material de envase excesivo se elimina.

Cuando use esta opción, la bolsa o el envase que incluye el producto se coloca dentro de la máquina, como siempre. Sin embargo, en lugar de colocar cuidadosamente la bolsa en las ranuras de la máquina, antes de cerrar la tapa, el extremo abierto de la bolsa se coloca fuera de la máquina al simplemente colocar la bolsa sobre el costado de la máquina. Cuando la tapa está cerrada, la barra de sellado se cierra y la cuchilla especial de corte previo corta las cintas de evacuación en la bolsa o envase, lo que permite que el aire dentro de la bolsa se escape durante el proceso normal de evacuación.

Empiece al asegurarse de que el menú de corte previo esté configurado en la posición de "ENCENDIDO". Con el corte previo, se requiere el sellado de asistencia de aire. Coloque la bolsa que tiene el producto dentro de la cámara. Cubra el extremo abierto de la bolsa sobre el costado de la máquina y cierre la tapa. Cuando se termina el proceso de evacuación, la bolsa tendrá "tiras" pendientes por el cuchillo de corte previo. Las cintas permiten que el aire se evacue de la bolsa. Las cintas también facilitan la eliminación de material de bolsa en exceso después de completar el ciclo.

MANTENIMIENTO

Antes de la limpieza

Toda ambiente y aplicación es diferente. Por lo tanto, UltraSource LLC no puede proveer instrucciones de limpieza para garantizar el saneamiento microbiológico. UltraSource requiere que el propietario de esta máquina haga una consulta con los expertos de saneamiento para revisar la unidad que trabaja en sus ámbitos particulares para desarrollar un cronograma de limpieza sólido, una metodología, seguido de una prueba bacteriana para garantizar el seguimiento de procesos de limpieza satisfactorios.

Recomendaciones de limpieza

Antes de limpiar la máquina, apague el motor, desconecte la potencia principal y bloquee la conexión.

⚠ DANGER Voltaje peligroso.

Desconecte y cierre la potencia antes de realizar el servicio de mantenimiento o limpieza a la máquina. No elimine los paneles, a menos que haya desconectado y cerrado la potencia con peligro de descarga eléctrica.

Consulte con los fabricantes de detergente y desinfectantes para garantizar que sus productos son compatibles con los materiales indicados.

⚠ CAUTION Agentes de limpieza.

No acerque los agentes de limpieza a sus ojos, piel o vestimenta. Use siempre guantes de goma, gafas y vestimenta de protección cuando es posible tener un contacto. Consulte el fabricante del producto para obtener detalles específicos.

Nunca riegue la máquina con manguera. El daño ocasionado por lavado con manguera o alta presión no está bajo garantía

1. **Placa de relleno:** Elimine las placas de relleno. Las placas de relleno están hechas de polietileno. Limpie, desinfecte y seque. El rociador de agua de alta presión puede usarse en las placas de relleno.
2. **Tapa, cámara y base:** Estos componentes están hechos de aluminio. Limpie la tapa, cámara, base y cinta de soporte de sello de silicona con una solución de limpieza no iónica, como Crystal Simple Green.
3. **Barra de sellado:** Elimine las barras de sellado. Las barras de sellado están hechas de fenólico. Limpie, desinfecte y seque. Limpie también bajo la cuchilla de barra de sellado en la tapa, que no es extraíble.
4. Limpie debajo de la máquina.
5. Reinstale las barras de sellado.
6. Utilice una prueba bacteriológica para garantizar el proceso de limpieza.

Mantenimiento de bomba al vacío

Consulte el manual del fabricante de bomba proporcionado con la máquina para información más detallada.

Mantenimiento de barra selladora

Las siguientes ilustraciones muestran el reemplazo de los elementos de sello para las barras de sello.

Paso 1.

Elimine las barras de sello de la máquina. Tire de la cinta de Teflon® y deseche. Limpie fuera de todo adhesivo de cinta remanente de Teflon® use acetona o un solvente equivalente.

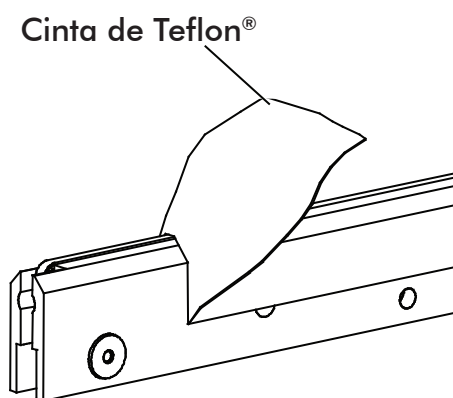


Figura 4,1

Paso 2.

Use una llave Allen de 2 mm, afloje la configuración los tornillos para el cable cortado y el sello a ambos lados de la barra selladora y deseche.

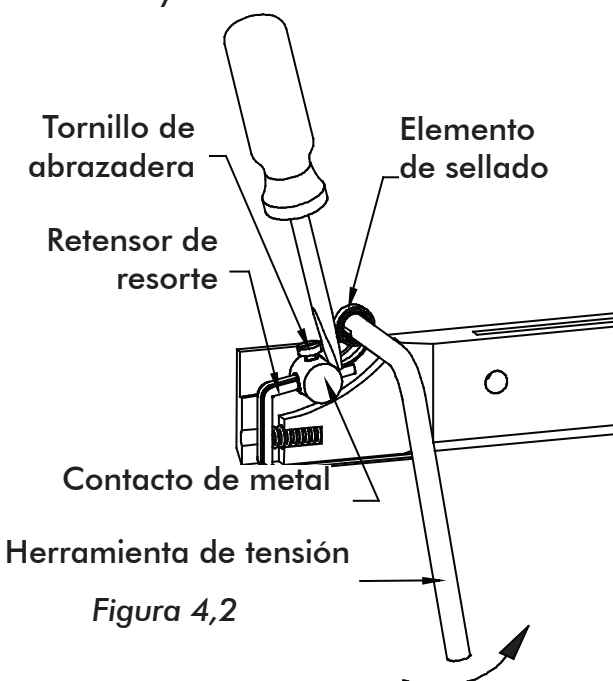


Figura 4,2

Paso 3.

Si está reemplazando el retensor de resorte de forma L y el resorte en este momento, afloje el tornillo configurado y elimine el retensor de resorte viejo y resorte e instale los nuevos. Ajuste el retensor de resorte para permitir una brecha de 1/8 de pulg. entre el retensor de resorte y la barra de sellado. Esto permitirá que el elemento sellador permanezca bajo tensión después de ajustar el elemento de sellado.

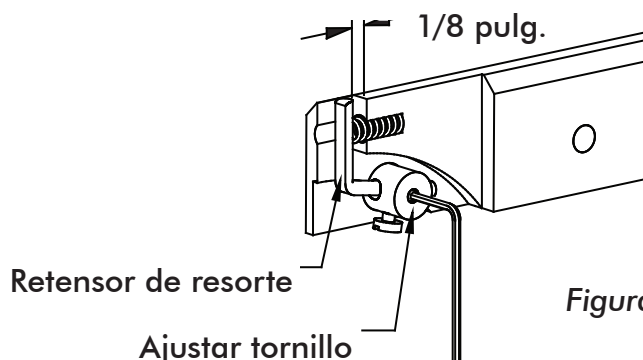


Figura 4,3



Mantenimiento de barra selladora (continúa)

Paso 4.

Inserte el nuevo elemento sellador a través del agujero en el contacto de metal. Deje aproximadamente $\frac{3}{4}$ pulg. de elemento de sello en exceso extensible que pase el contacto de metal y ajuste el tornillo. Inserte el otro elemento a través del contacto en el extremo opuesto de la barra selladora. Coloque una punta del destornillador arriba del elemento de sellado y contra el contacto donde existe el elemento de sellado. Use una herramienta de ajuste prevista (o alicates de aguja), ajuste el sello como se indica.

Paso 5.

Mientras mantiene la tensión en la herramienta de ajuste, use el destornillador de punta ranurada para ajustar el tornillo de abrazadera.

NOTA: Se necesitará una llave Allen de 1.5 mm para ajustar los tornillos de abrazadera en una barra sello de doble costura.

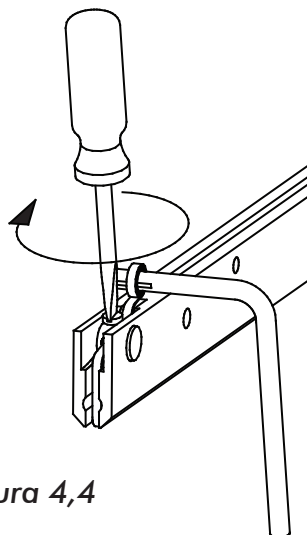


Figura 4,4

Paso 6.

Controle la tensión del elemento de sello al colocarlo en la mitad de la barra. El elemento de sello no puede superar $\frac{3}{16}$ pulg. de la barra de sellado. Si no hay tensión suficiente, vuelva a tensar. Los elementos se quebrarán en la mitad de la barra si no se configura tensión suficiente. Instale la nueva cinta de Teflon® sobre la barra.

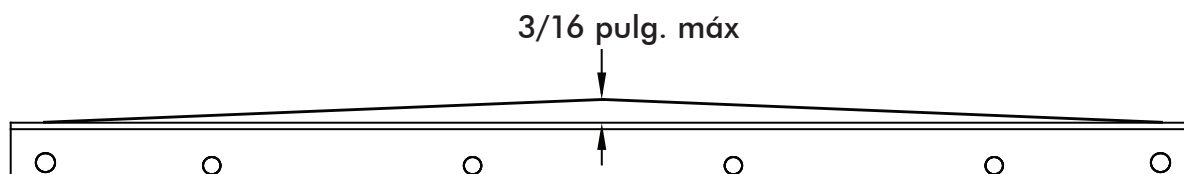


Figura 4,5

Lectura de los indicadores

Todas las máquinas están controladas por un módulo de control análogo (con pernos) o un módulo de control digital (con almohadilla táctil) diseñada para ayudar en la resolución de problemas. El módulo de control análogo, montado detrás del panel de control frontal tiene cinco luces rojas indicadoras (LEDs) montadas. Para observar las luces del indicador en el módulo de control análogo durante la operación, elimine los seis tornillos en el panel de control frontal y tire el panel de control hacia afuera. El panel digital tiene luces indicadoras montadas en el frente debajo del interruptor de ENCENDIDO/APAGADO. Las luces del indicador corresponden a los dispositivos operativos y deberán apagarse y encenderse en la siguiente secuencia cuando la tapa de la máquina esté cerrada:

1.  Válvula al vacío [SOL-1]
2.  Válvula de purga de gas [SOL-2] (Opcional)
3.  Válvula de cuchilla de sellado [SOL-3]
(permanece hasta la finalización del ciclo)
4.  Contactor de impulso de sellado [C-2]
5.  Válvula de ventilación [SOL-4]

El dispositivo debe estar en funcionamiento cuando se ilumine el LED. Si los LED iluminan en la secuencia adecuada, pero todavía persiste el problema, busque el problema en el dispositivo operativo en sí. Si los LED no tienen una secuencia adecuada, busque un problema en el potenciómetro o en el módulo de control.

Resolución de problemas

Recurso	De Indicaciones	De Problema
La máquina no se enciende	Luz de potencia verde "ENCENDIDO" no está encendido	Asegúrese de que los requisitos de potencia coinciden con los que se encuentran en la tapa. Controle también el fusible F-3, reemplácelo si está quemado.
	La bomba al vacío no se ejecuta	Asegúrese de que los requisitos de potencia coinciden con los que se encuentran en la tapa. Controle también la sobrecarga OL-1, restaure si es necesario.
Sin vacío	Cuando la tapa está cerrada, la luz del indicador (VAC) está "APAGADA" en el control module	Controle los interruptores de tapa LS-1 y LS-2 para un ajuste adecuado
	El vaciado no extrae la tapa hacia abajo el vacío a ambos lados	Controle la pantalla de entrada en espiga de manguera de bomba para bloqueo, piezas de carteras, etiquetas, huesos, etc.
	Tiempos de ciclo de vacío más prolongados	Controle la pantalla de entrada en espiga de manguera de bomba para bloqueo
Sin purga de gas (opcional)	Si está encendido la luz indicadora (GAS)	Controle para una presión de gas adecuada hacia la entrada de gas
	Si no está encendido la luz indicadora (GAS)	Controle el funcionamiento correcto de la válvula de purga de gas (SOL-2)
		Controle el potenciómetro de purga de gas, POT-2 o el módulo de control defectuoso posible
La cámara no se ventila (la tapa no se abrirá)	El gas se purga a una cámara solo este costado	Controle la válvula selectora de purga de gas
	La tapa no se abrirá y se enciende la luz indicadora el módulo de control del módulo de control	Controle la válvula de ventilación SOL-4 para funcionamiento adecuado
	"VENT" luz indicadora no está encendido	Controle el potenciómetro de refrigeración POT-3 por posibles defectos del módulo de control
NOTA: La tapa puede liberarse al tirar la manguera afuera el medidor del vacío para eliminar el producto.		

Resolución de problemas

Recurso	De Indicaciones	De Problema
Inadecuado o no sellado	La luz de la cuchilla en el módulo de módulo encendido, pero la barra de sellado no baja	Controle para asegurarse de que la perilla del regulador está totalmente encendida en dirección de las agujas del reloj, o, si se usa asistencia de aire, configurada a la presión recomendada
		Controle la válvula de cuchilla de sello SOL-3 para un funcionamiento correcto
	La barra de sellado no calienta hacia arriba, incluso si la luz roja del panel frontal aparece el "ENCENDIDO"	Verifique los puntos de conexión de la barra de sellado y clips para corrosión y tensión adecuada
	La luz de sello rojo en el panel de control no ilumina para la longitud adecuada de tiempo (1/2 a 1 segundos) o no ilumina para nada	Controle elemento de sello quebrado
		Controle el fusible de barra de sellado F-1 para la barra de sellado frontal y F-2 para la barra de sellado posterior*
		Asegúrese de que el impulso de sello del potenciómetro POT-3 se configura lo suficientemente alto o se controla para el módulo de control defectuoso
	Barra de sellado frontal o posterior calor frontal, pero no ambas	Controle el fusible de barra de sello F-1 para el barra de sellado y F-2 para barra de sellado posterior*

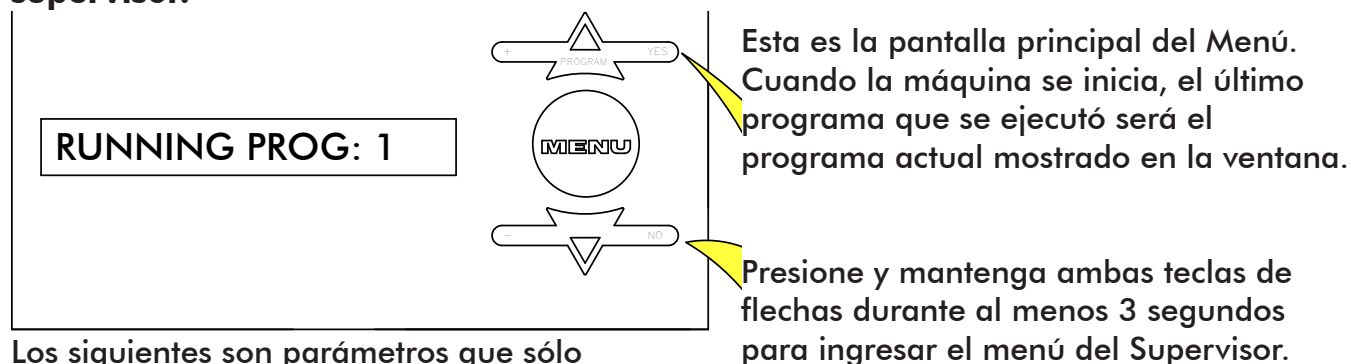
* Los fusibles F-1 y F-2 solo se aplican a las máquinas enviadas antes de 1/1/2006.

NOTA: Para un sellado adecuado, tres cosas deben suceder:

1. La barra de sellado debe bajar y se debe colocar una presión adecuada entre la barra de sellado y la cinta de soporte posterior.
2. El elemento de sellado debe calentar lo suficiente para fusionar el envase.
3. El envase debe estar permitido para refrigerar durante un tiempo para asegurar una buena "configuración".

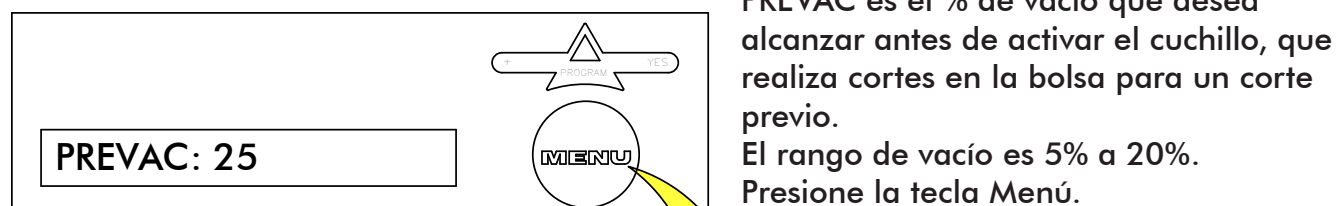
Menú del Supervisor en Panel Digital

El personal no capacitado no debe alterar ninguna configuración en el menú del supervisor.



Los siguientes son parámetros que sólo pueden configurarse en el Menú del Supervisor.

NOTA: Si su máquina no está instalada con la opción de corte previo, no considere los parámetros PREVAC, CUTTIME, y WAITTIME.



WAITTIME es el número de segundos que la máquina espera para que el cuchillo reaccione antes de reanudar el ciclo de vacío. El rango es de 0 a 6 segundos. Presione la tecla Menú.

Figura 4,6

Menú del Supervisor en Panel Digital

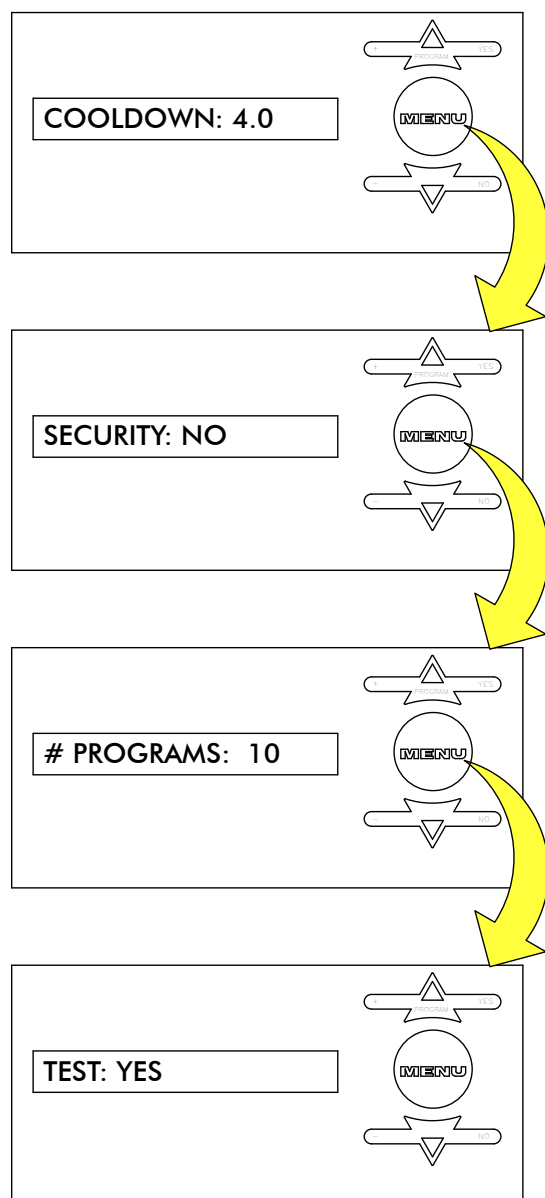


Figura 4,7

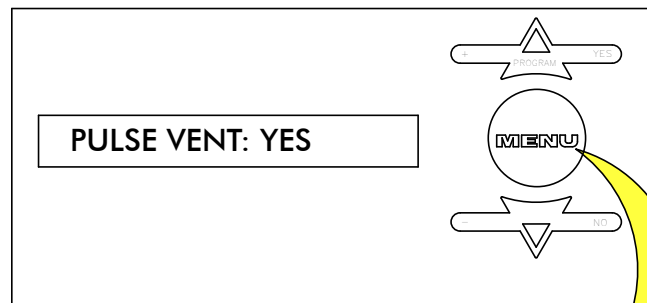
El Tiempo de Refrigeración es el tiempo que la máquina espera después de sellar la bolsa o envase, antes de retraer las barras de sellado. Esto ofrece tiempo para que el sellado real se refrigere y configure. El rango es de 1 a 8 segundos. Presione la tecla Menú.

La seguridad puede ENCENDERSE al seleccionar Sí. Si la seguridad está ENCENDIDA, el menú del operador será de sólo lectura y el operador no podrá modificar ninguna configuración. Presione la tecla Menú.

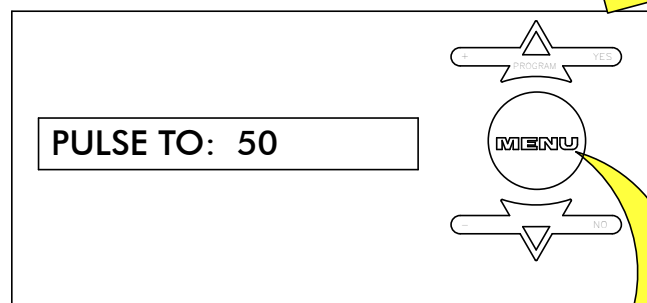
Esto es cómo especificar el máximo número de programas que pueden guardarse en la memoria. Cada programa puede tener su propio juego de parámetros únicos. Este rango es de 1 a 10. Presione la tecla Menú.

Si la prueba está configurada en Sí (con el uso de la flecha ARRIBA la válvula de vacío y la válvula de ventilación se operan en forma manual. La llave de flecha hacia arriba activa la válvula de vacío, la llave de flecha hacia abajo activa la válvula de ventilación y presionar sobre ambos a la vez, los apaga a ambos. A medida que activa ambas válvulas, la presión de vacío se muestra. Presione la tecla Menú.

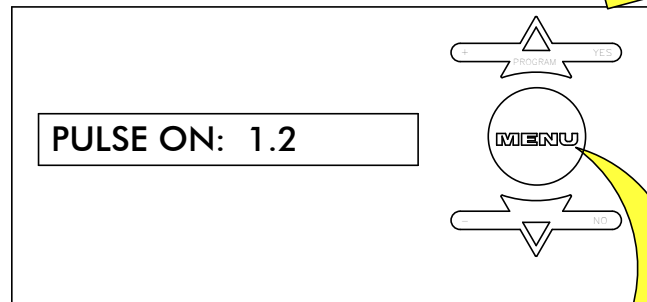
Menú del Supervisor en Panel Digital



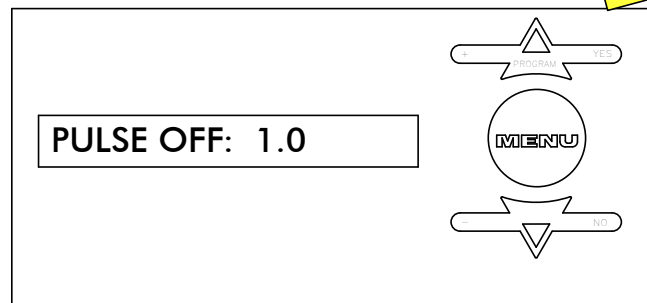
Al pulsar vacío se permite un proceso de vaciado más controlado. En lugar de simplemente abrir la válvula de ventilación para una ventilación continua, la válvula de ventilación se abre y se cierra en varias oportunidades hasta que la cámara vuelve a la presión atmosférica. Presione la tecla Menú.



Este es el % de vaciado alcanzado al pulsar la válvula de ventilación antes de que la válvula de ventilación se abre completamente para ventilar la cámara por completo. El rango es 90% a 30%. Presione la tecla Menú.



Esto es el tiempo de duración de encendido de la válvula al ventilación durante el ciclo de ventilación. El rango es de 0 a 3 segundos. Presione la tecla Menú.



Esto es el tiempo de duración de apagado de la válvula al ventilación durante el ciclo de ventilación. El rango es de 0 a 3 segundos. Presione la tecla Menú.

Figura 4,8

Menú del Supervisor en Panel Digital

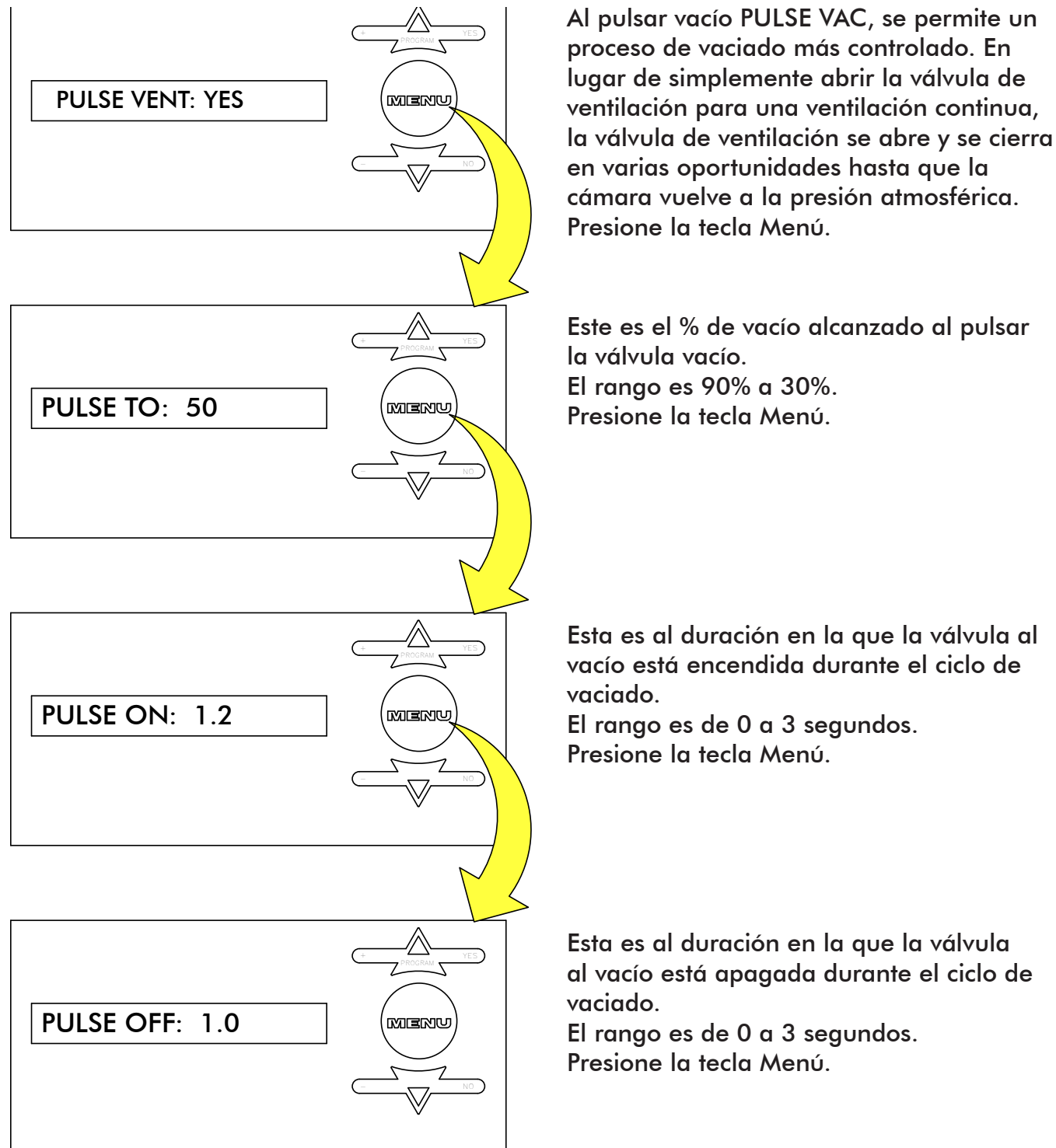
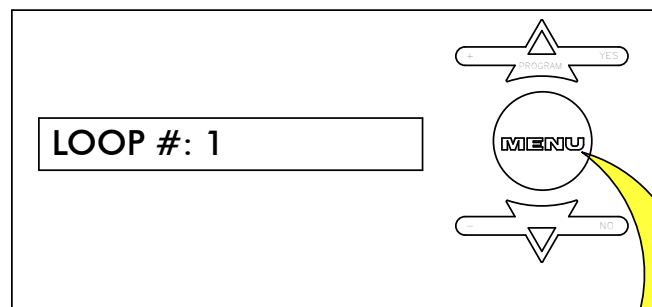
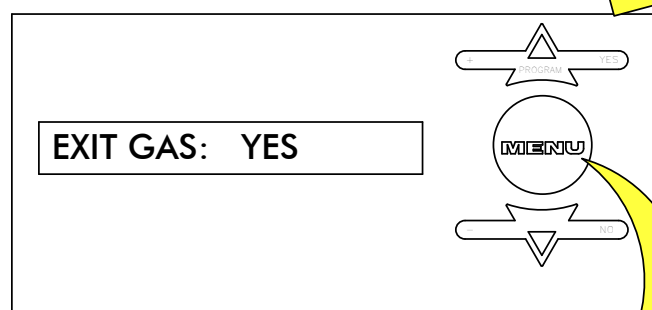


Figura 4,9

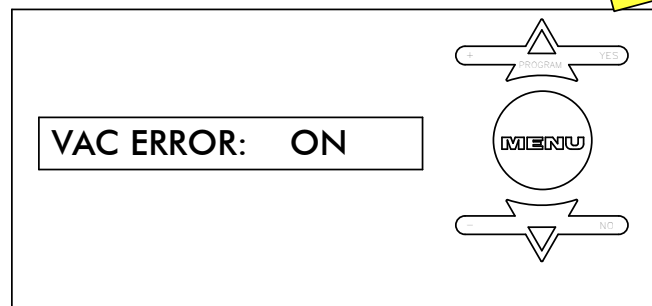
Menú del Supervisor en Panel Digital



Si la máquina está equipada con la opción LOOP (Bucle), este es el número de ciclos de gas y vacíos que realizará el control antes de sellar y ventilar. El rango es de 1 a 5 ciclos. El valor predeterminado es 1 ciclo. Presione la tecla Menú.



Si el bucle N° es mayor a 1, el control puede configurarse para salir de este bucle en el último ciclo de gas o el último ciclo de vaciado antes del sellado. La flecha HACIA ABAJO indica NO. La flecha hacia arriba indica SÍ. Presione la tecla Menú.



VAC ERROR es una opción que está ENCENDIDA o APAGADA. Si está configurado en APAGADO, predeterminado, la máquina controlará si el vacío predeterminado no se alcanza en 30 segundos, y la máquina con el ciclo completo. Si está configurada en ENCENDIDO y la máquina no llega al vacío predeterminado en 30 segundos, entonces los paneles mostrarán VAC ERROR y ventilarán la cámara sin sellado.

Figura 4,10

Cambio de Filtro y Aceite de Bomba al Vacío

NOTA: La bomba debe estar en ejecución durante un mínimo de 15 minutos para calentar el aceite de bomba.

1. Encienda el interruptor de potencia en la posición "APAGADO" y desconecte la potencia.

⚠ DANGER Aceite caliente.

El aceite caliente presenta un riesgo hirviendo. Tome las precauciones necesarias mientras drena el aceite caliente.

⚠ DANGER Voltaje peligroso.

Desconecte y cierre la potencia antes de realizar el servicio de mantenimiento o limpieza a la máquina. No elimine los paneles, a menos que haya desconectado y cerrado la potencia con peligro de descarga eléctrica.

2. Coloque una plataforma de colección de aceite bajo el enchufe de drenaje de aceite.
3. Afloje y elimine el enchufe de relleno de aceite con una llave de extremo abierto de 1 ¼ pulg.
4. Afloje el enchufe de drenaje de aceite ubicado en la bomba frontal y media inferior con una llave de extremo abierto de 1 ¼ pulg. Retire suavemente el enchufe para controlar el flujo de aceite.
5. Reemplace el filtro de aceite de tipo automático con una llave de filtro (llave de cinta). Cubra la parte de la junta sobre el filtro nuevo con aceite y sostenga fuertemente hasta que la junta tome contacto con la base. Luego ajuste dos tercios de giro más. **NO SOBREAJUSTE.**
6. Con el aceite drenado, reemplace el enchufe de drenaje de aceite y enjuague todo exceso de aceite afuera de la bomba.
7. Llene la bomba con aceite hasta que el nivel esté en el máximo en el vidrio visor de aceite. Reemplace la tapa de relleno de aceite.
8. Reconecte el cable de potencia en el receptáculo de la pared.
9. Haga el ciclo de la máquina un par de veces, desenchufe y controle el nivel de aceite. Agregue aceite a la línea máxima. **NO SOBRECARGUE.**

Reemplazo de potenciómetro

Haga referencia a Partes: "Panel de control análogo" para el desensamble del panel. Elimine el potenciómetro al desdoblar las pestañas de montaje que sostienen el potenciómetro al panel de circuito. Retire el potenciómetro del panel de circuito.

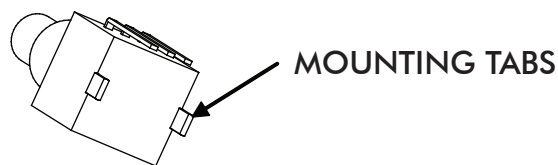


Figura 4,11

Registro de mantenimiento

Un registro de mantenimiento es un diario de todos el mantenimiento desarrollado. Cada asiento incluye una fecha, mantenimiento realizado (detalles sobre el tipo de trabajo realizado) y técnico (quien operó la máquina). Este registro de mantenimiento también es un lugar donde se mantiene un cronograma para más mantenimiento.

Un registro de mantenimiento mostrará claramente las inspecciones diarias, el reemplazo de aceite y de cinta de Teflon® y demás. Se ofrece una copia maestra en la página 4,14. Cree una copia y almacénela en el parte posterior de este manual de propietario.

Registro de Servicio

Un registro de servicio es un diario de todos los trabajos de servicio desarrollados. Cada entrada incluye una fecha, servicio ofrecido (detalles sobre el tipo de servicio) y técnico (quien realizó el servicio).

Un registro de servicio mostrar claramente la capacitación ofrecida, artículos de desgaste frecuentes y demás. Se ofrece una copia maestra en la página 4,15. Cree una copia y almacénela en el parte posterior de este manual de propietario.



Registro de mantenimiento

[illegible]

[illegible]

ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO EN FORMA INTENCIONAL!



UltraSource®

ESQUEMÁTICA

Designación y función de los controles

Las siguientes designaciones se encuentran en el Diagrama Eléctrico:

Botones e Interruptores activados manualmente:

- SW-1 Potencia de control apagado/encendido
- SW-3 Purga de gas encendido/apagado
- SW-4 Sello rápido (Opcional)

Interruptores de límite:

- LS-1 Inicio de ciclo de cámara izquierda
- LS-2 Inicio de ciclo de cámara derecha

Contactores:

- C-1 Bomba al vacío
- C-2 Impulso Sello
- C-3 Impulso sello redundante

Sobrecargas y fusiones:

- OL-1 Motor de bomba al vacío
- F-3 Fusible de potencia de control

Módulos de control:

- MCM Módulo de Control Maestro
- R-1 Impulso sello redundante cronómetro contactor

Luces de control:

- LT-1 Potencia de control apagado/encendido luz (verde)
- LT-2 Impulso sello en luz (roja)

Transformadores:

- T-1 Impulso sello, frontal
- T-2 Impulso sello, trasero
- T-3 Potencia de control

Motores:

- M-1 Bomba al vacío

Potenciómetros:

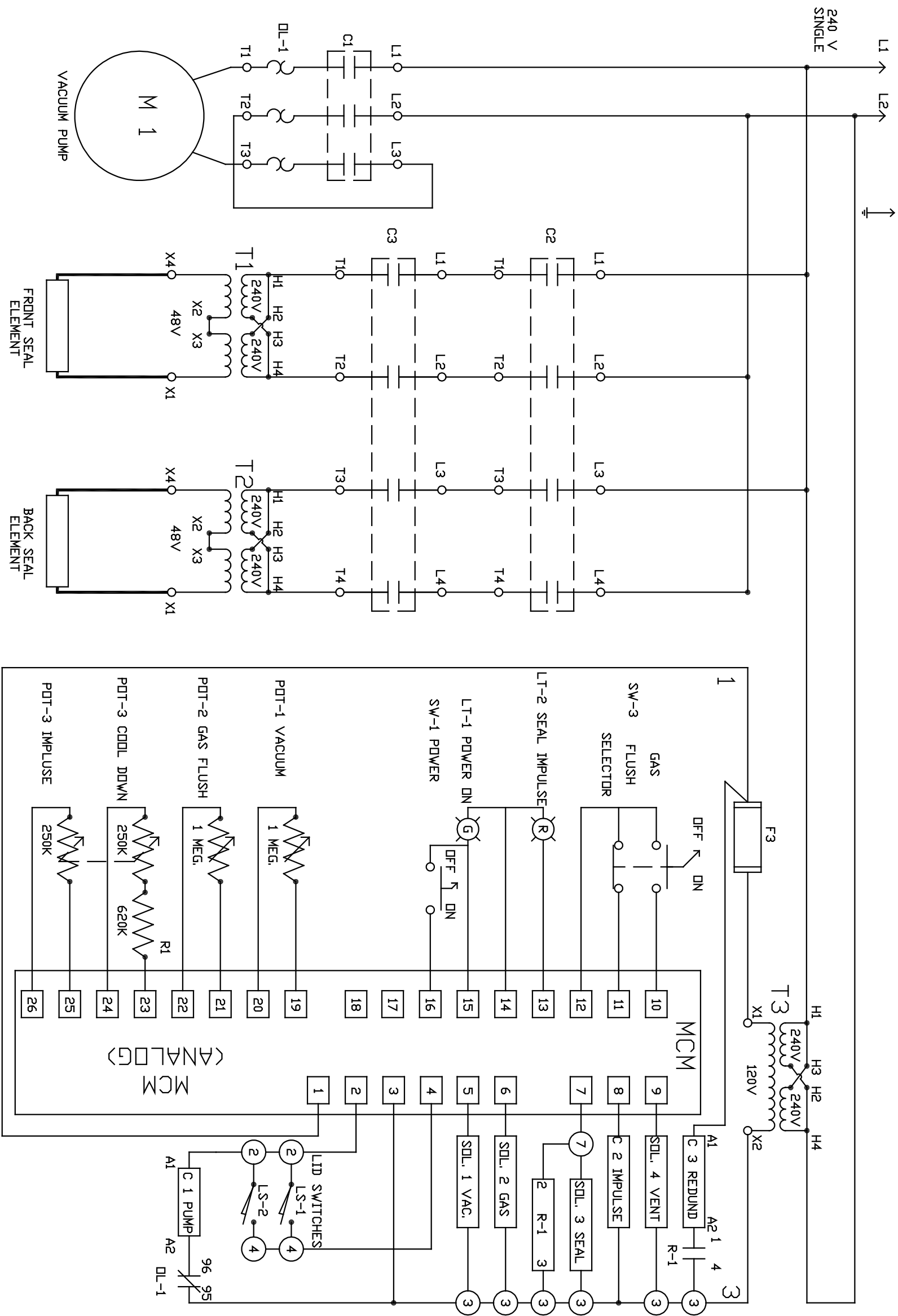
- POT-1 Tiempo al vacío
- POT-2 Tiempo de purga de gas
- POT-3 Impulso de sellado y refrigeración

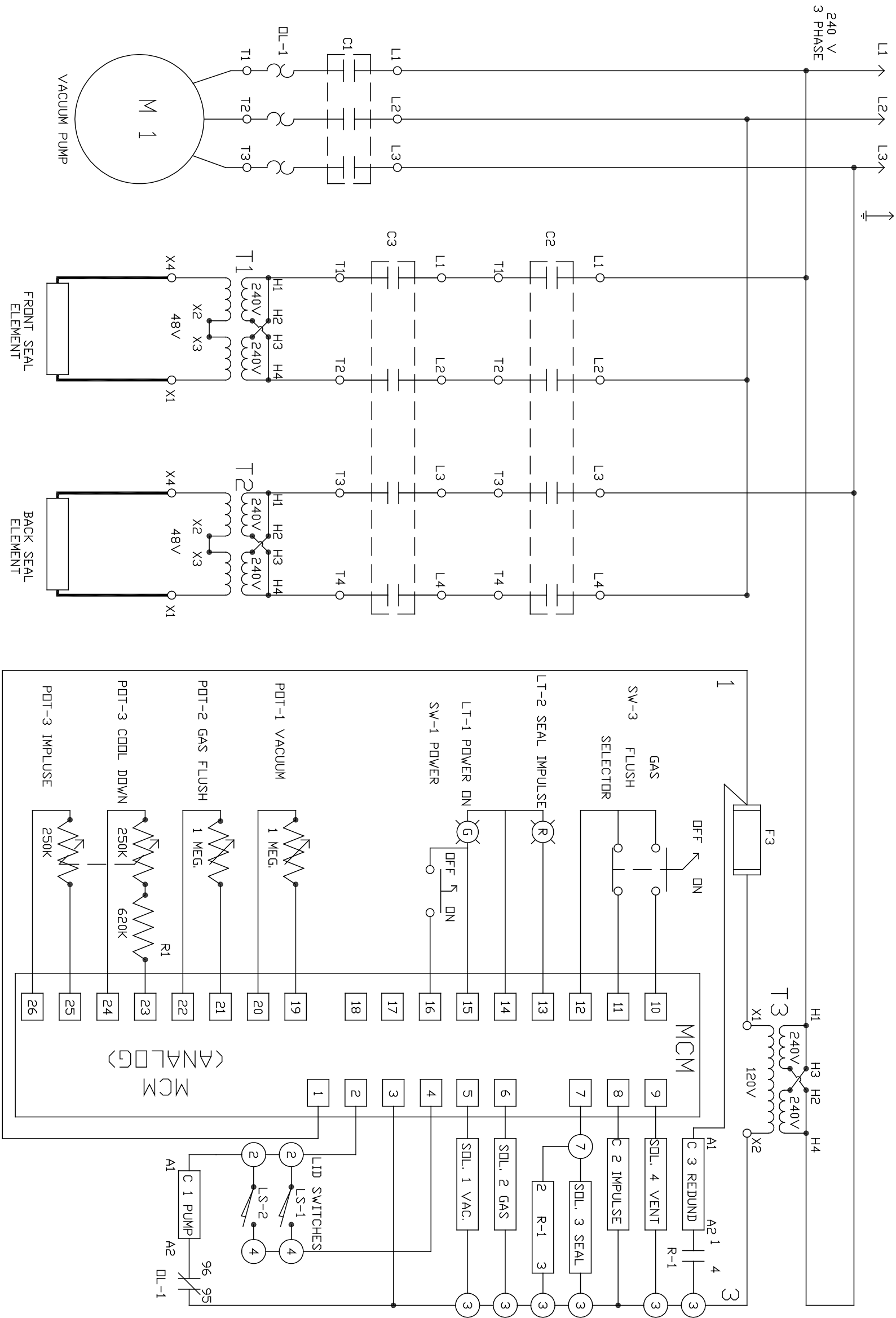
Válvulas solenoides:

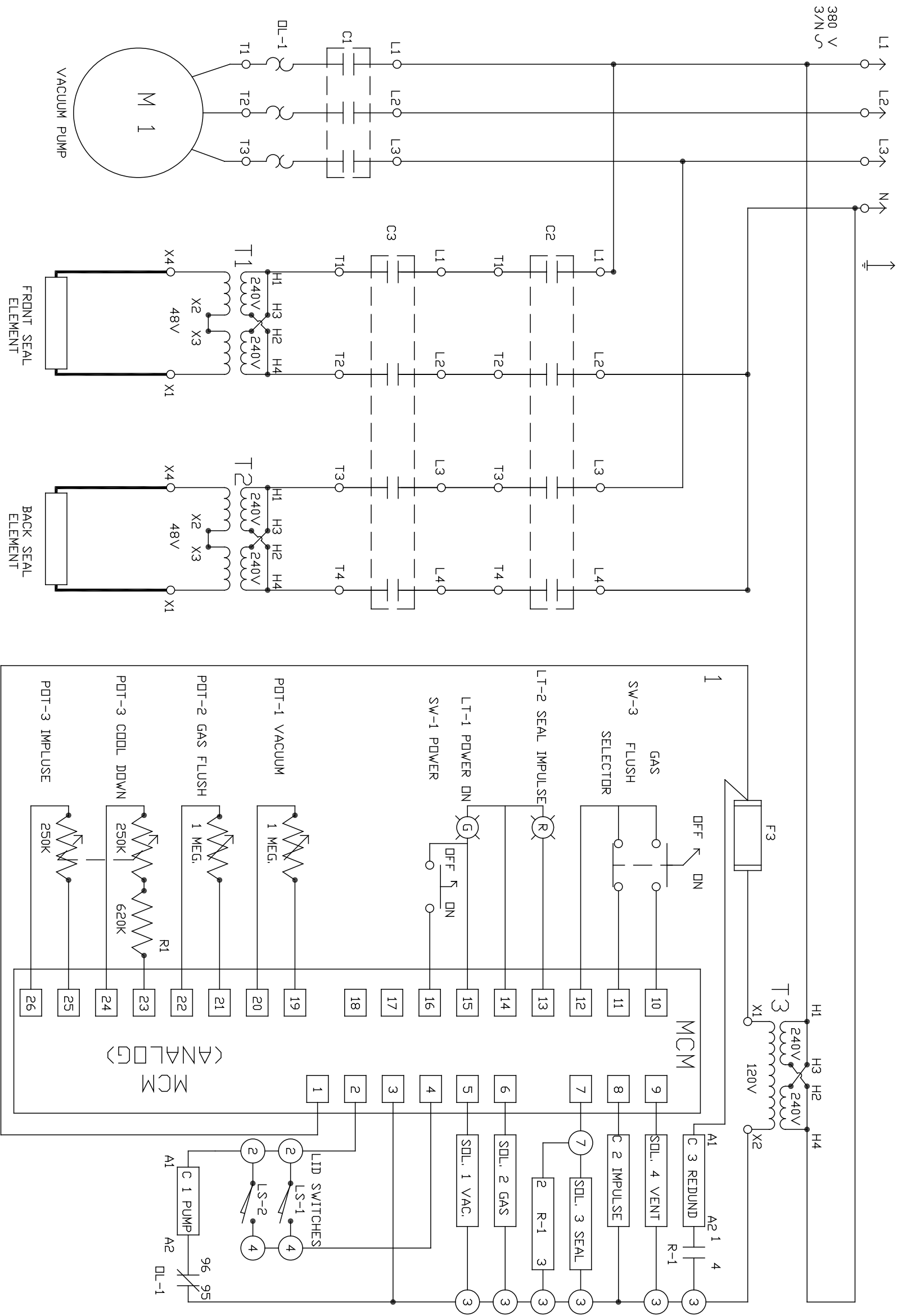
- SOL-1 Solenoide de purga al vacío
- SOL-2 Solenoide de purga de gas
- SOL-3 Solenoide de cuchilla de sello
- SOL-4 Ventilación solenoide

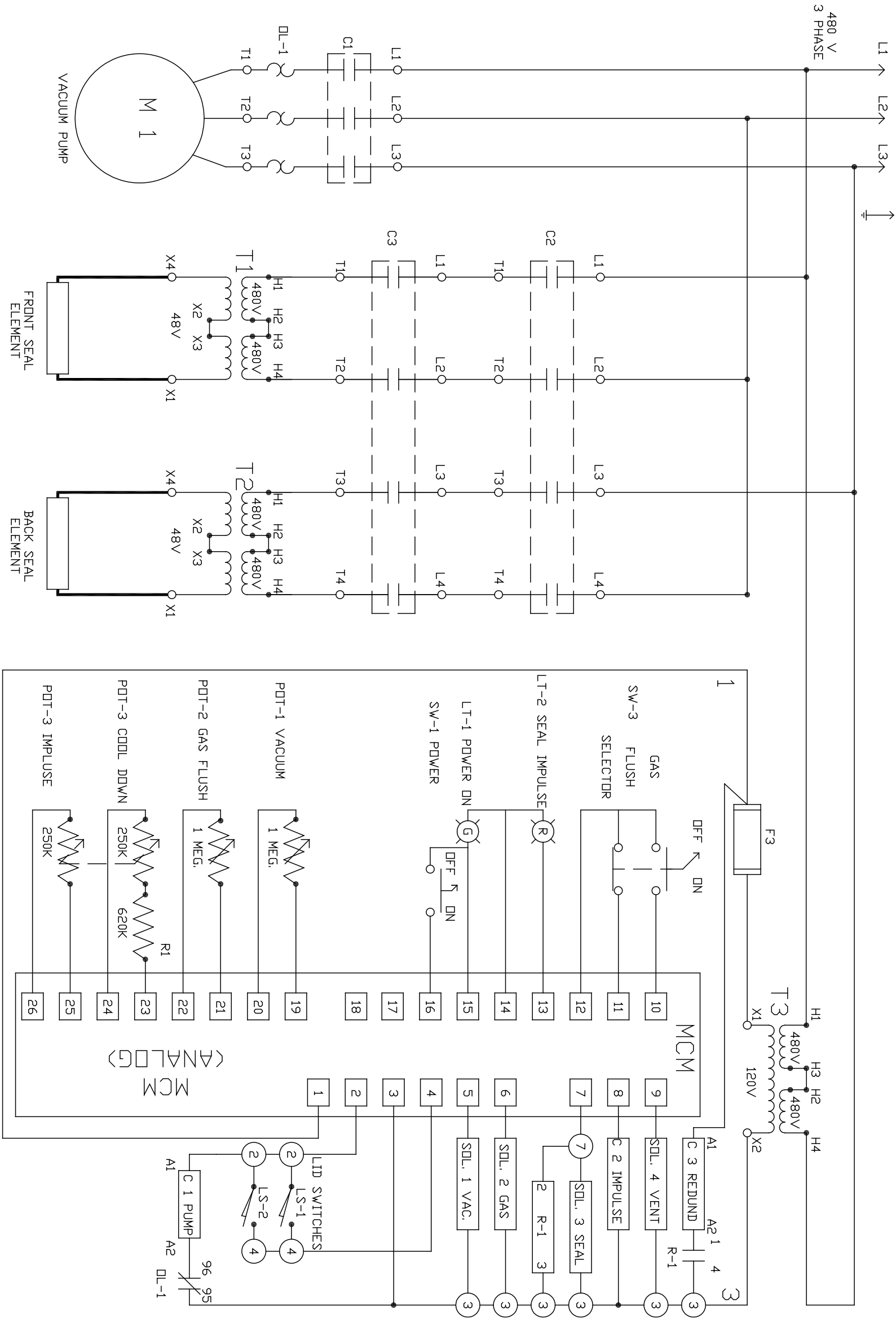
Interruptores activados mecánicamente (solo diagrama neumático):

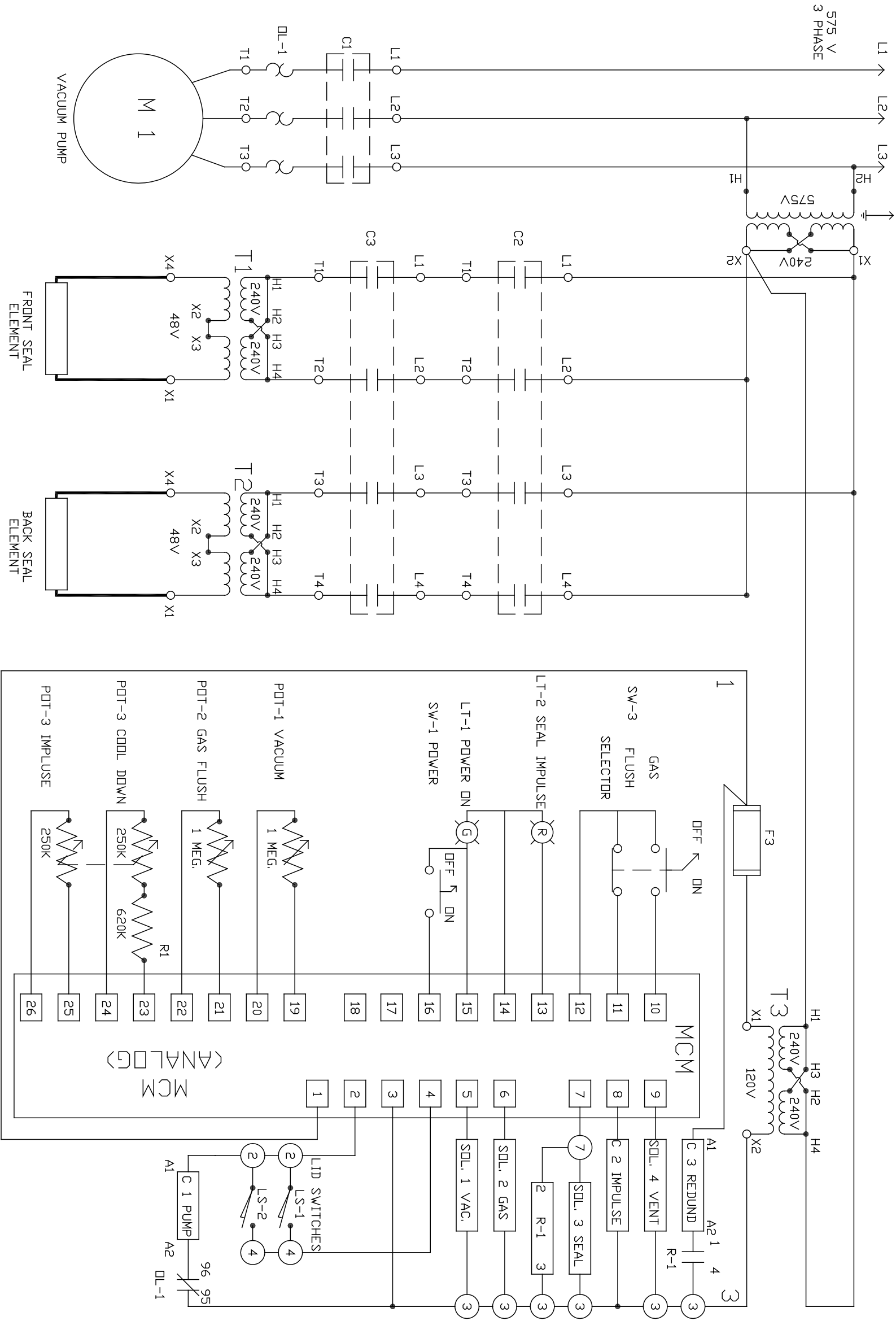
- V-1 Válvula selectora de gas

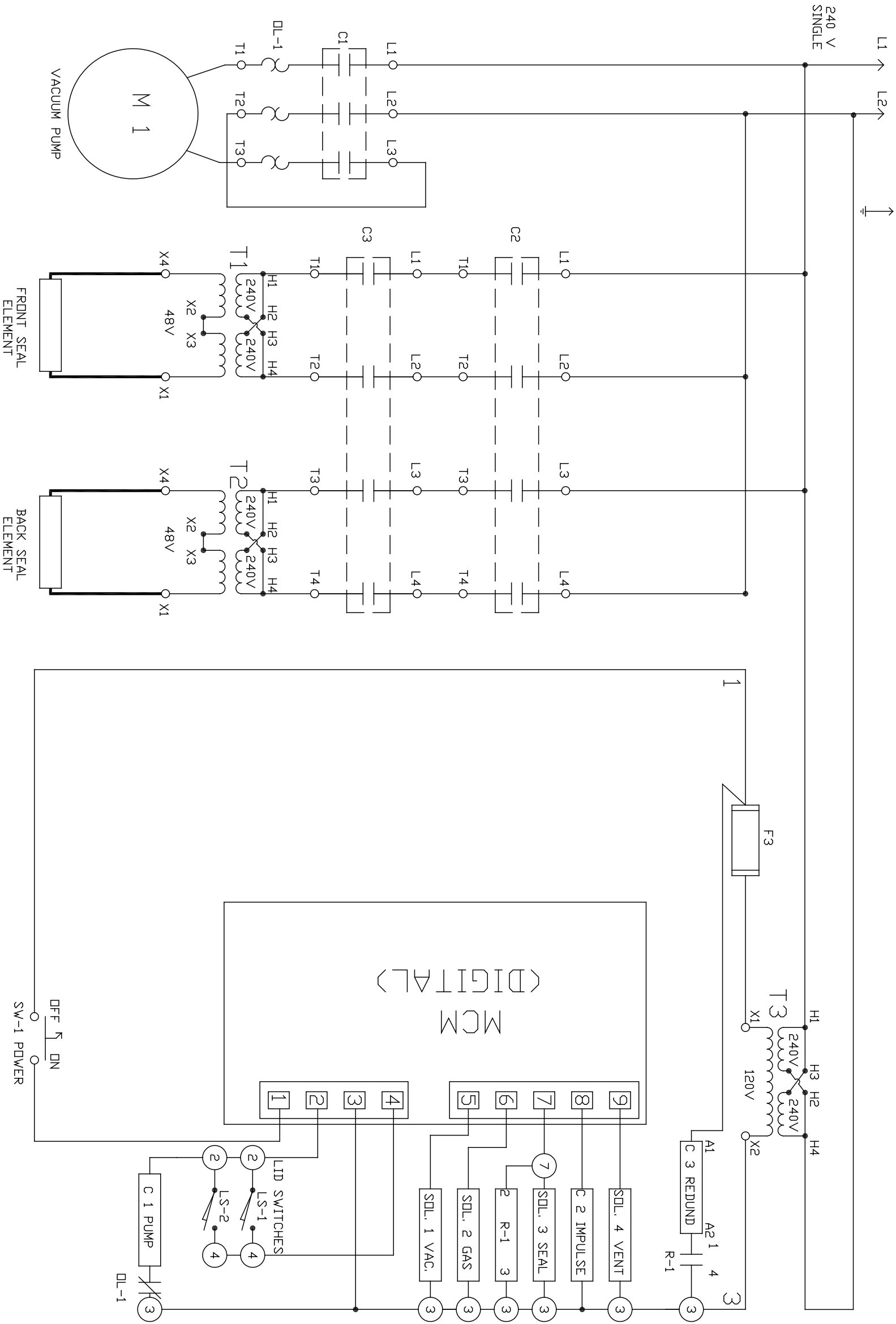






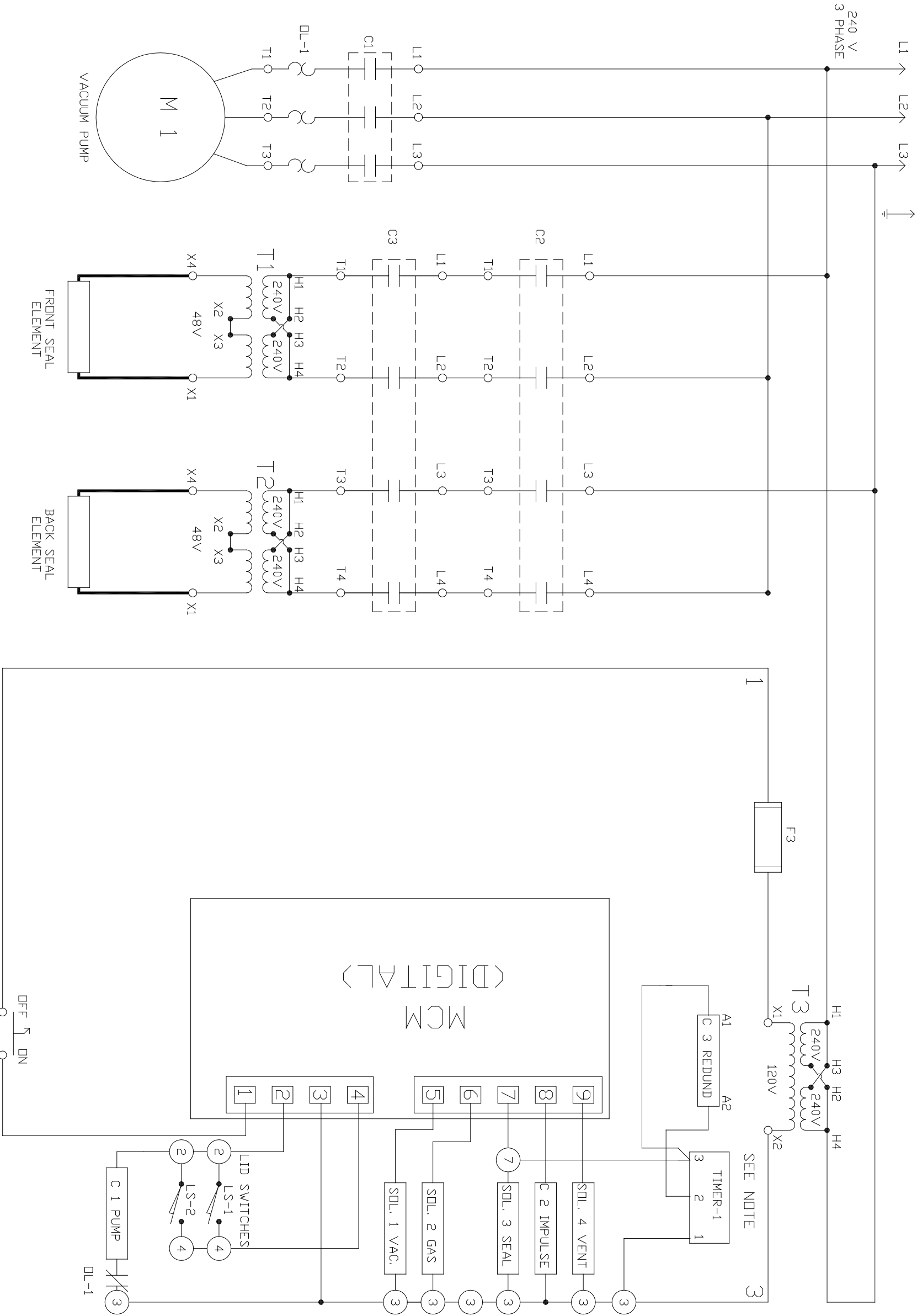


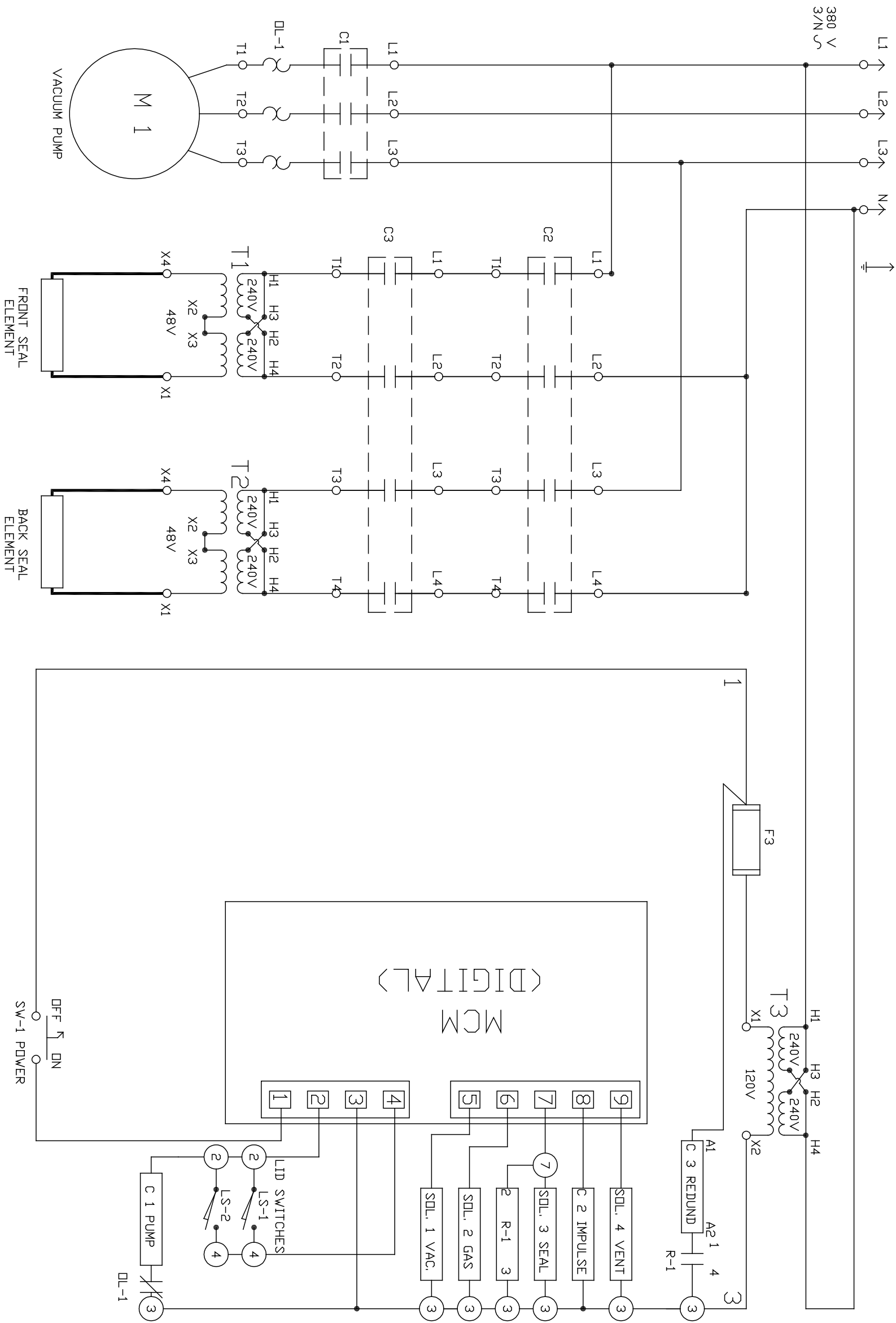


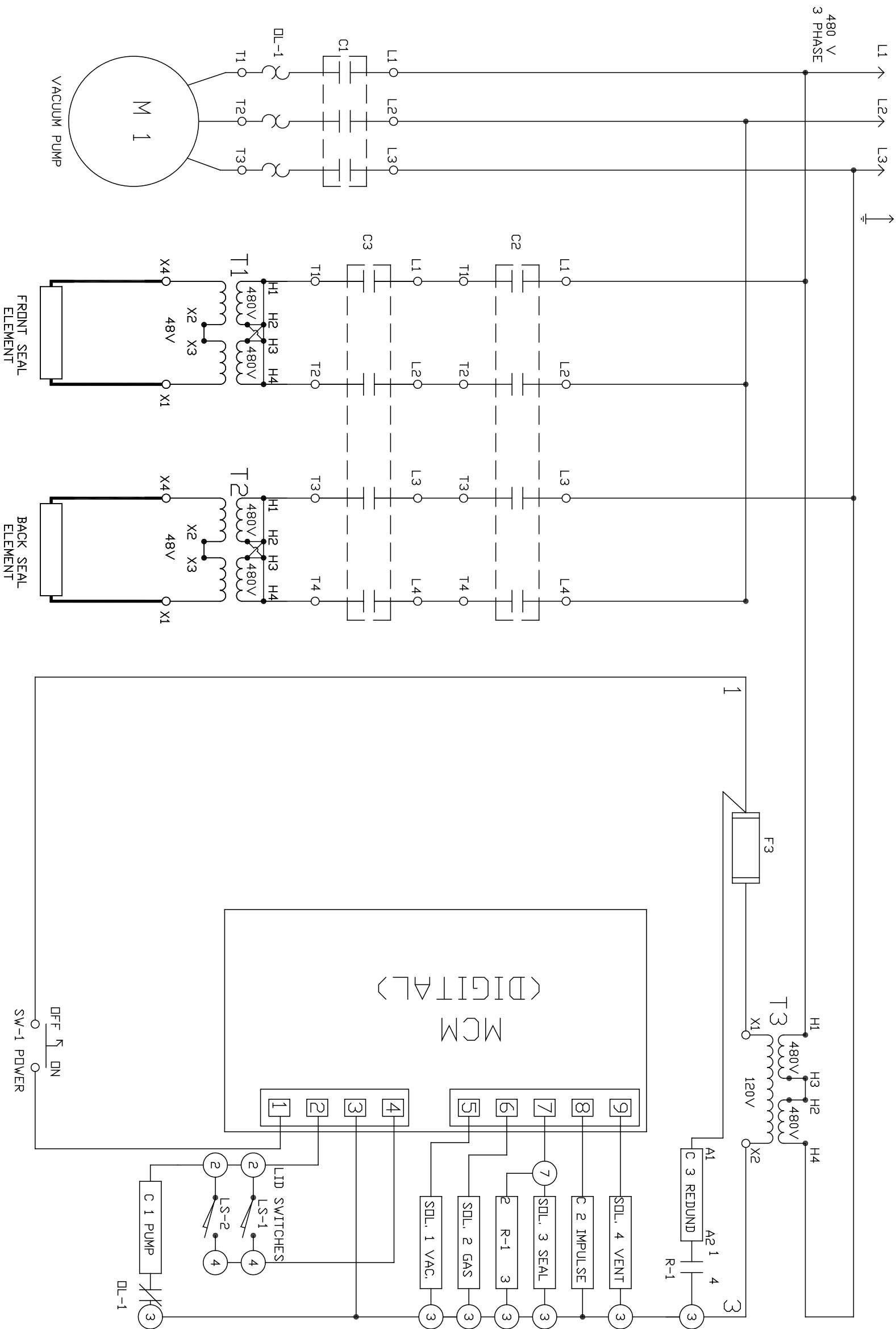


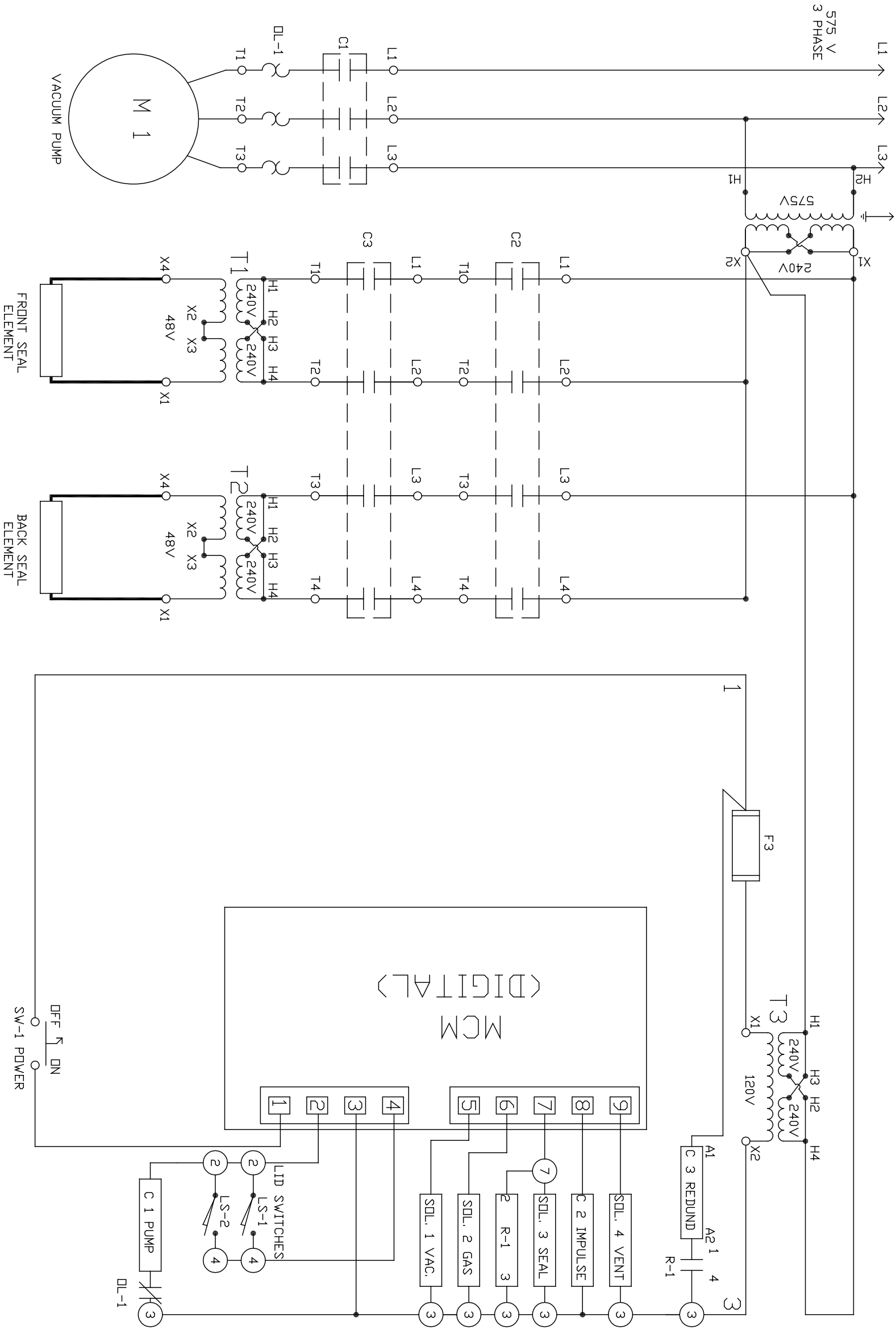
Panel Digital de 230 Volt, Fase 3 [ES0109]

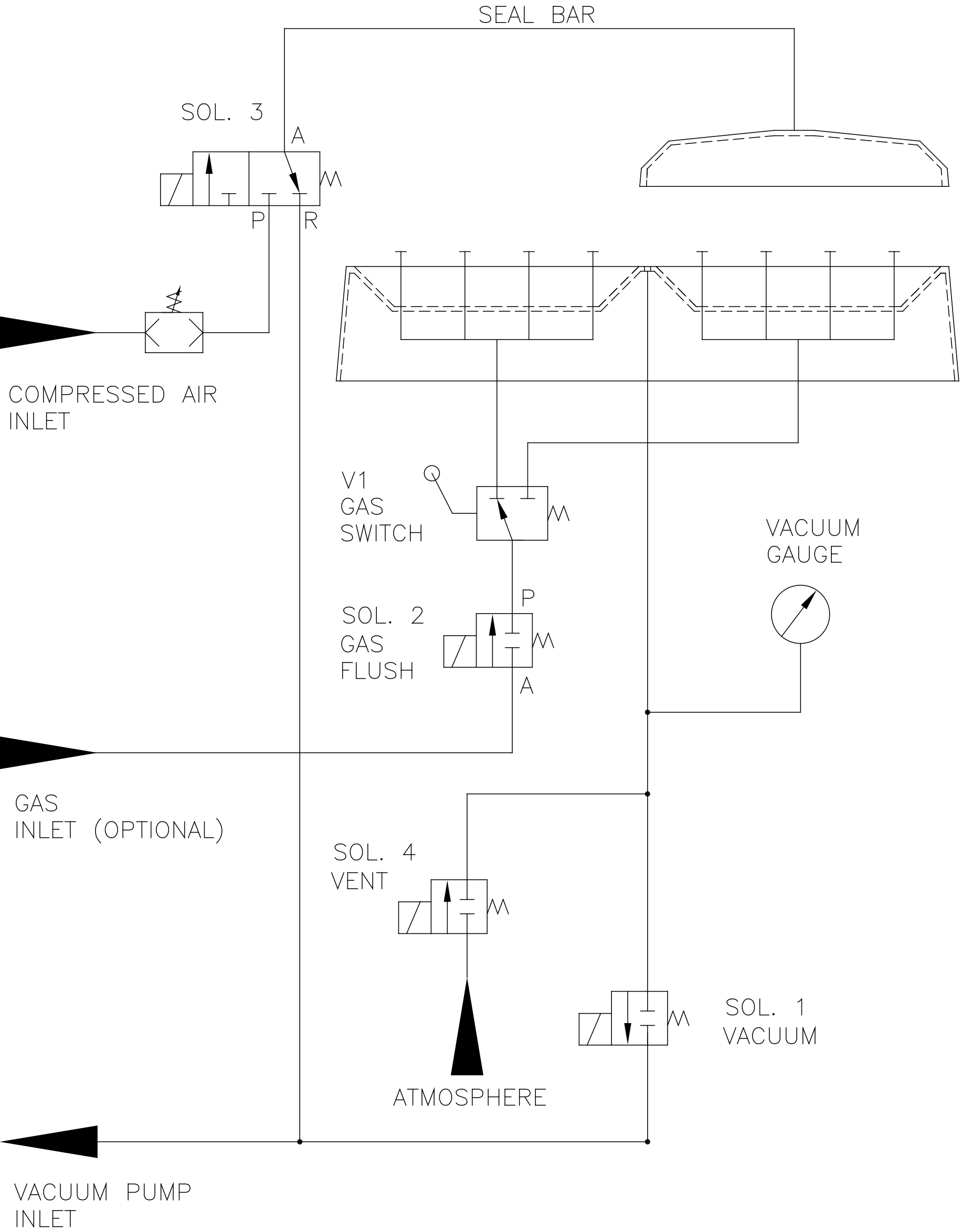
(Numero de serie eficaz: 5086-5105)













PARTES

Partes de repuesto recomendadas

Cantidad	UltraSource N.º de parte	Descripción
1 ea	861001	Ensamble de barra de sello
10 ft	880431	Cinta de sostén
4 ea	880443	Cinta de sostén texturado
12 ft	880432	Tapa de la junta
1 ea	880746	Elemento de sellado
3 ft	885507	Cinta de Teflon®
1 ea	860908	Bobina DIN
1 ea	860906	Diafragma de válvula al vacío
1 ea	860907	Diafragma de válvula de ventilación
2 gal	Specify pump	Aceite de bomba al vacío
1 ea	Specify pump	Filtro de aceite de bomba al vacío
1 ea	861002	Ensamble de cuchilla
Seleccione la configuración de su máquina:		
1 ea	860250	Kit de contacto de barra de sello de doble costura
1 ea	863016	Kit de contacto de barra de de sello de 10mm de ancho
1 ea	861013	Kit de contacto de barra de sello de única costura
Para Panel de Control Análogo:		
5 ea	860337	Fusible para potencia de control, 1 A
1 ea	860313	Potenciómetro, Evacuación/Gas
1 ea	860314	Potenciómetro, Sellador
1 ea	860327	Módulo Relé

**Para las partes específicas de reemplazo del sistema,
Comuníquese con un representante para mas asistencia:**

Teléfono (816) 753-2150 • Fax (816) 561-2854

Llamada gratuita (800) 777-5624

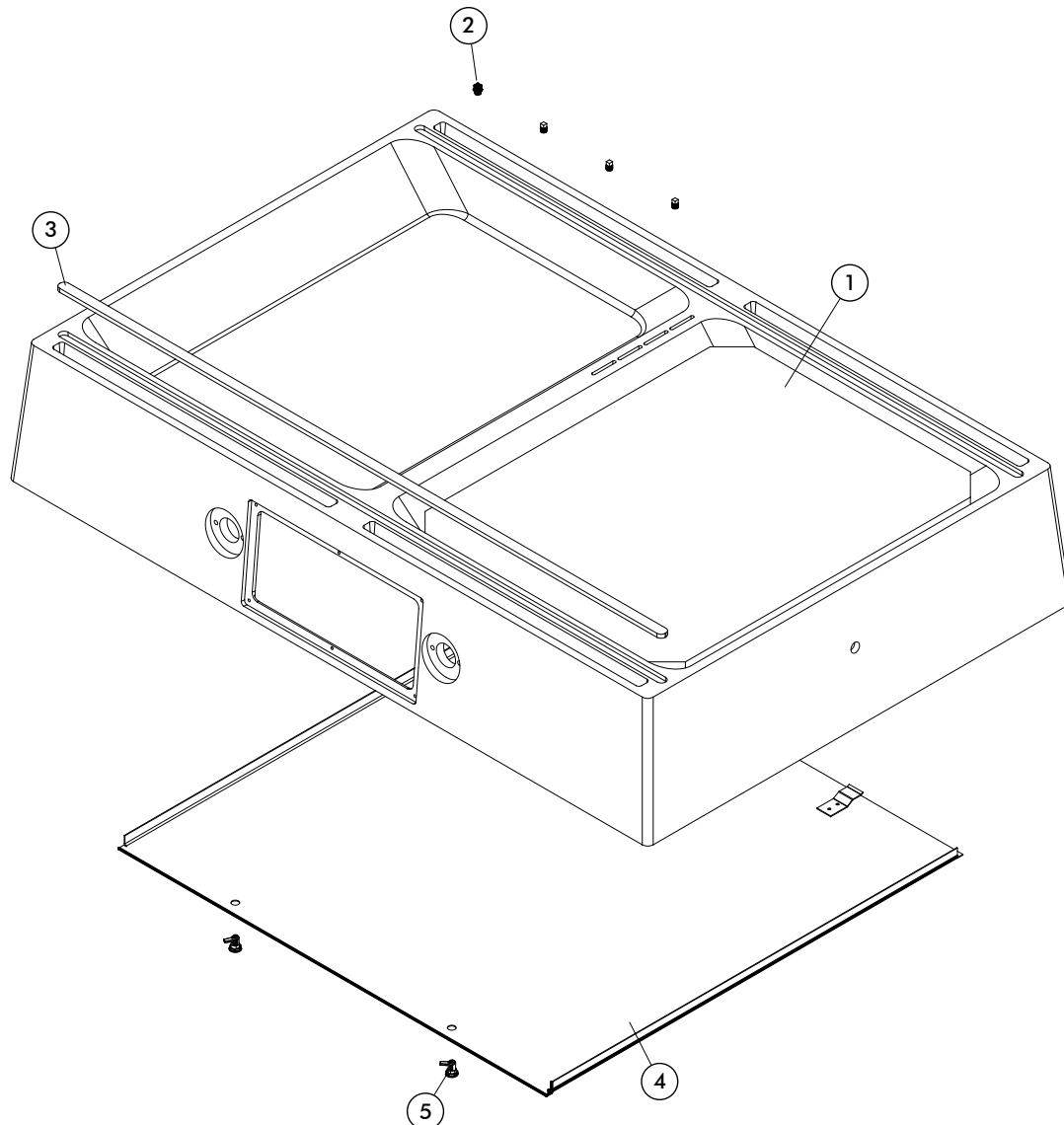


UltraSource®

Partes de Máquina Varias

Lista de Partes y Diagrama

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	860402	Juego plato de relleno (dos juegos por máquina)
2	860899	Enchufe, nylon negro (estándar en máquinas sin purga de gas)
3	880431	Junta de cámara (10- pies. requeridos)
	860950	Junta de cámara, Gris (10 pies requerido) (para opciones de corte previo y cuchillo de perforación)
	880443	Junta de cámara - 4 piezas - Texturada
4	860844	Panel de cobertura con pasadores
5	860409	Pasador
	861228	Cordón bobinado (entre chasis y cobertor)





UltraSource®

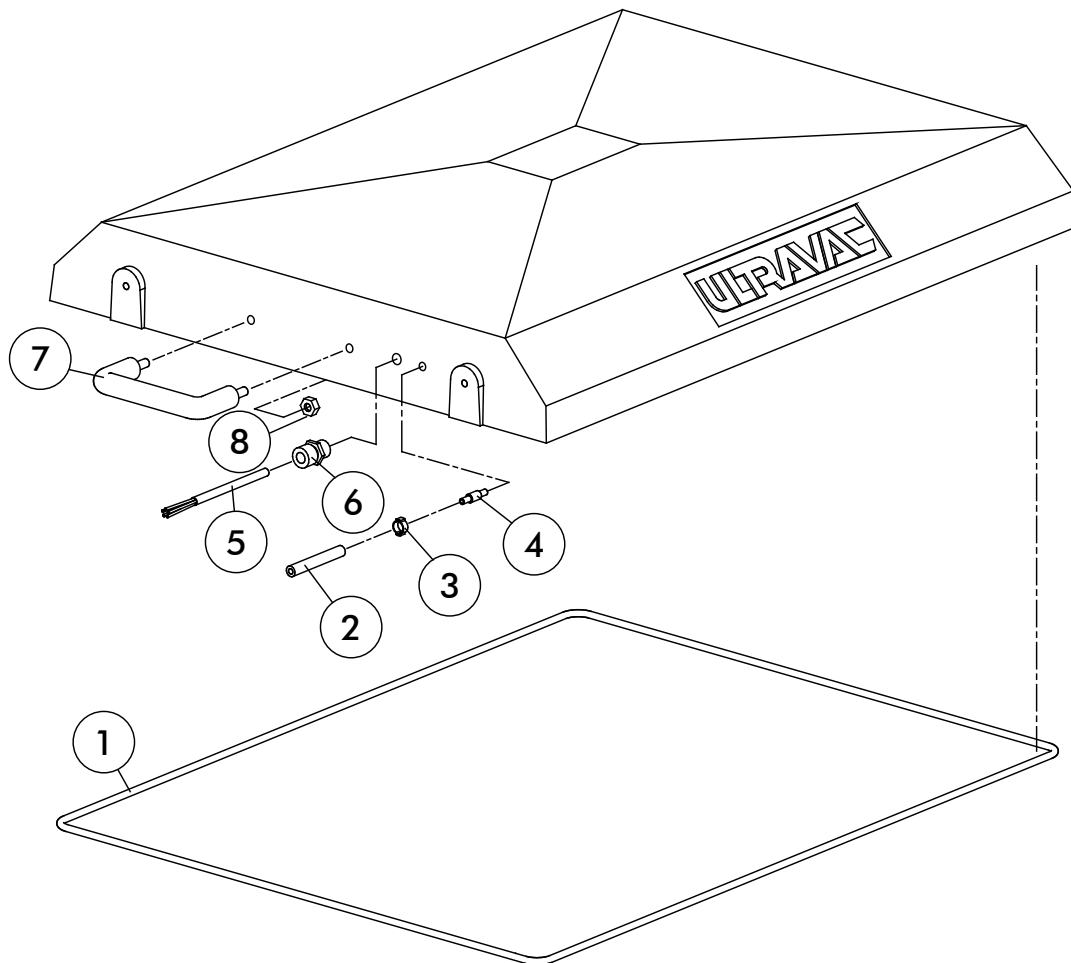
Tapa, Externa

Lista de Partes

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
	861076	Ensamble de tapa, 8 pulg.
	861077	Ensamble de tapa, 12 pulg.
1	880432	Junta de tapa (12 pies requerido)
2	860954	Manguera, ¼ pulg. Reforzada (35 pulg. requerido)
3	860110	Abrazadera de manguera para ¼ pulg.
4	860109	Espiga de manguera para manguera de bronce reforzada
5	863012	Arnés de cable, completo
6	861130	Pinza de contacto
7	860113	Manija de tapa
8	860269	Tuerca, M10 Cierre de nylon

NOTA:

- Para las partes de tapa interna, ver páginas 6.4-6.5
- Para las partes de barra de sellado, ver páginas 6,8-6,10





Tapa, interna

Lista de Partes

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	863017	Barra de sello completa de doble costura (consultar la pág. 6.8)
	903032	Barra de sello de doble costura con cuchillo (un ensamble completo)
	861071	10mm Barra de sello ancha completa (consultar la página 6.9)
	903032-10	10mm Barra de sello ancha con cuchillo (un ensamble completo)
	861001	Barra de sello completa, costura única (consultar la página 6.11)
	860001	Barra de sello costura única con cuchillo (un ensamble completo)
2	860102	Soporte de barra de sello
3	860226	Lavadora de soporte de barra de sello
4	860273	Tornillo, M5x25 cabezal plano ranurado
5	860261	Tuerca, 5 mm Cierre de nylon
6	860258	Tornillo, M5x8 SHCS
7	860257	Tornillo, M5x20 cabezal plano ranurado
8	860005	Contacto eléctrico
9	866832	Tornillo, M5x35 SHCS
10	860260	Lavadora, 5mm de cierre
11	866764	Tuerca, 5mm Hexagonal
12	860954	¼ pulg. Manguera (especificar longitud)
13	860107	¼ pulg. Manguera "T"
14	860110	Abrazadera de manguera
15	860307	Resorte de retorno de cuchilla
16	860030	Placa de soporte de cuchilla
17	861002	Ensamble de cuchilla
18	861232	Brazo oscilante
19	860202	Bloque estrecho de brazo oscilante

Kit para agregar a la cuchilla del cuchillo (903055) incluye:

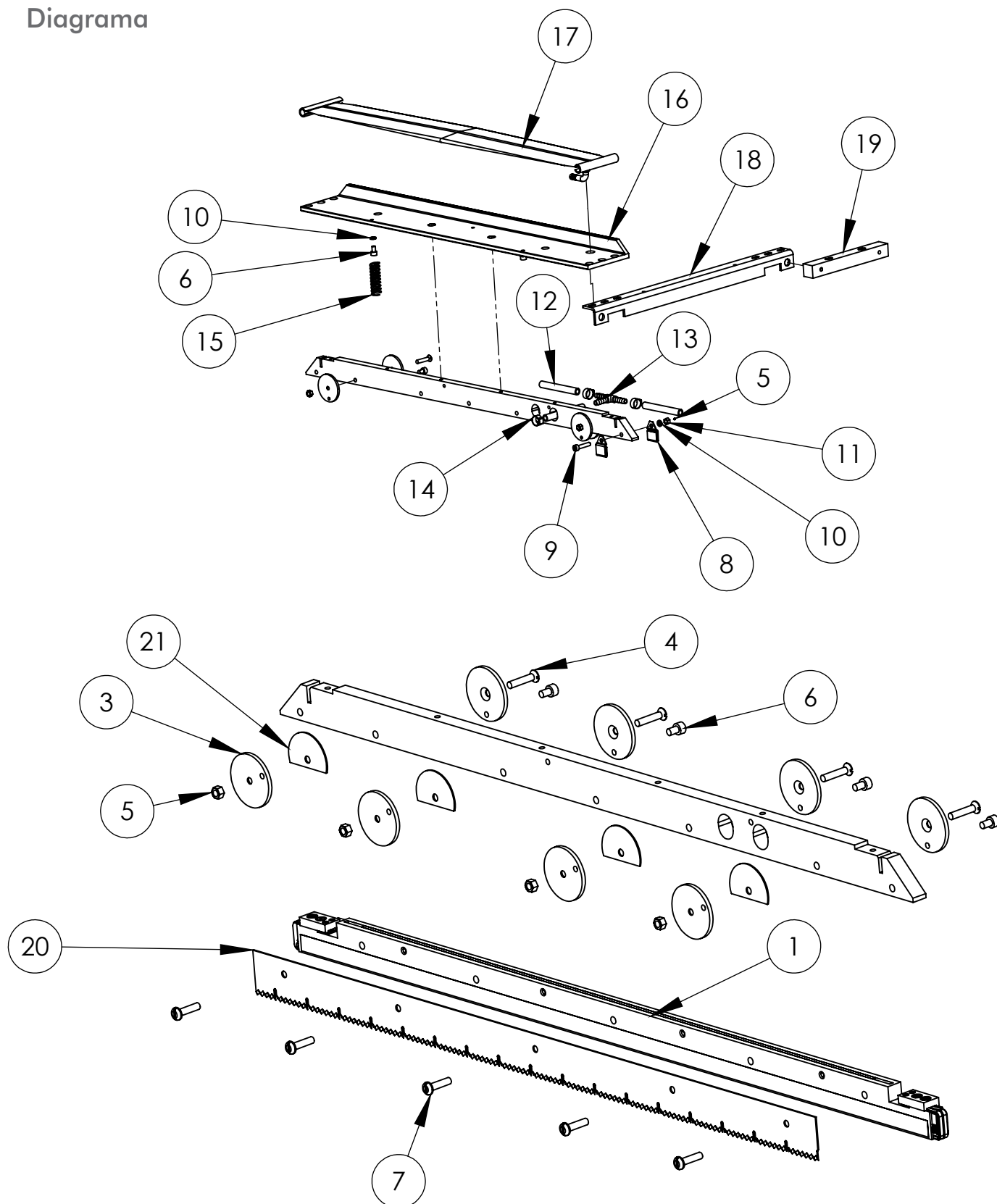
20	860018	Sólo cuchillo
21	860991	Suplemento
		Tornillo, M5x20 cabezal plano ranurado
		Lavadora de soporte de barra de sello
		Tuerca, 5mm Hexagonal
		Tornillo, M5x25 cabezal plano ranurado
		Tuerca, 5 mm Cierre de nylon



UltraSource®

Tapa, interna

Diagrama



CON CUCHILLO DE PERFORACIÓN



Legs and Pump

Lista de Partes

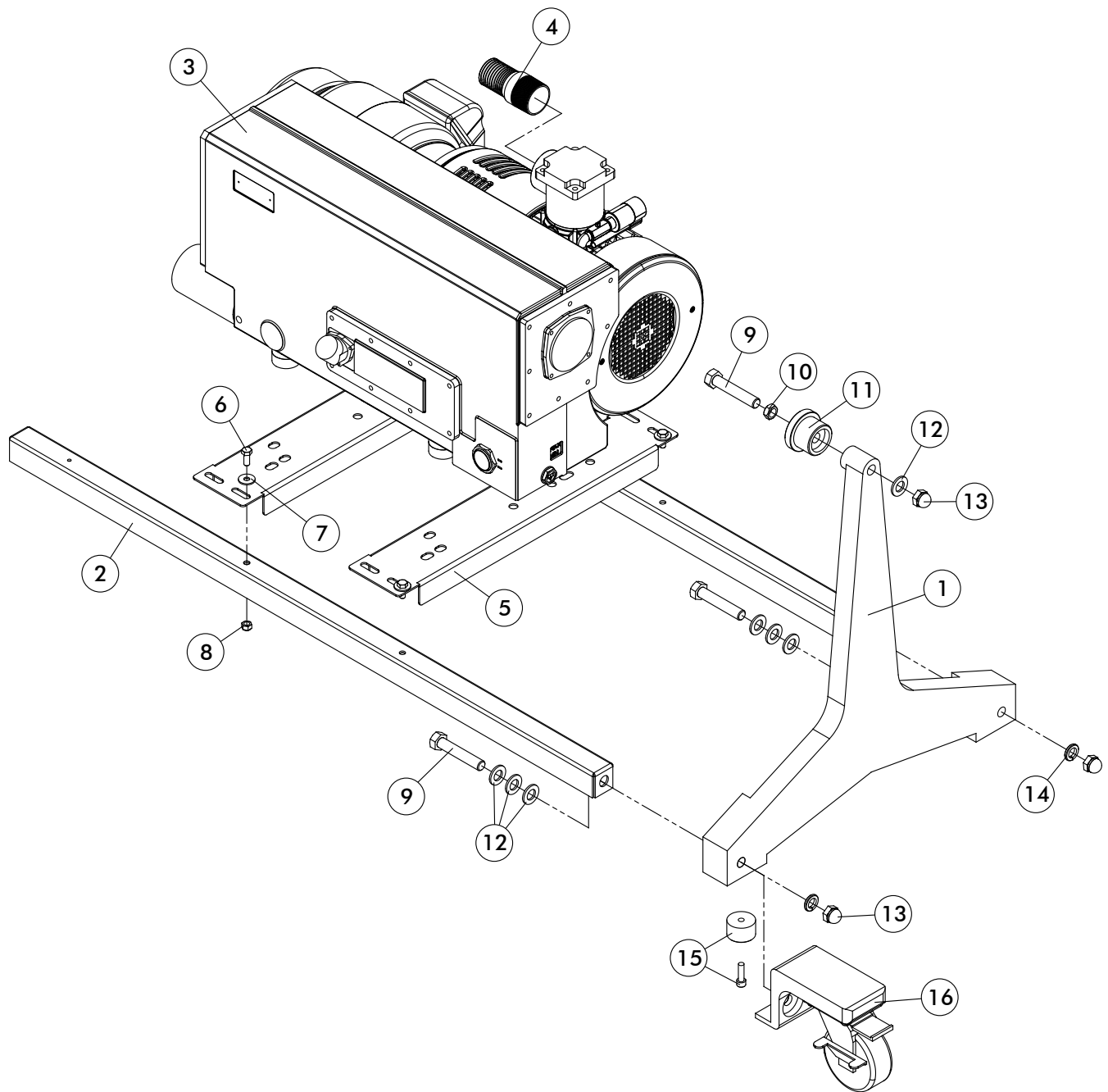
Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	860705	Pierna
2	860767	Brazalete de placa de bomba
3	900038	Bomba, 5 hp para 230 V, 3 fases
	900039	Bomba, 5 hp para 230 V, fase única
	900165	Bomba, 7 ½ hp para 230/380/460V, 3 fases
	900166	Bomba, 7 ½ hp para 575 V, 3 fases
	900253	Bomba, 10 hp para 200 V, 3 fases
	900255	Bomba, 10 hp para 230/380/460V, 3 fases
	900257	Bomba, 10 hp para 575 V, 3 fases
	900305-200	Bomba, 12 hp para 200 V, 3 fases
	900305-230	Bomba, 12 hp para 230/380/460V, 3 fases
	900305-575	Bomba, 12 hp para 575 V, 3 fases
4	860613	Espiga de manguera, 2 pulg.
5	860759	Placa de montaje de bomba
6	810109	Pernos, M10x25 cabezal hexagonal
7	860268	Lavadora, 10mm plana
8	860269	Tuerca, 10 mm de cierre
9	861164	Perno, 3/4-10 Rosca x 3-3/4 pulgadas., Cabezal hexagonal
10	860733	Perno, ¾ pulg. Bloqueo
11	860730	Espaciador de pierna atascado
12	860732	Lavadora, ¾ pulg. Plano
13	860714	Tuerca, ¾ pulg. Acorn
14	860736	Lavadora, ¾ pulg. Cerrada
15	863080	Kit, Soporta almohadillas con Kit de M10x35 SHCS
16	903010	Kit, Fundición (opcional)



UltraSource®

Piernas y Bomba

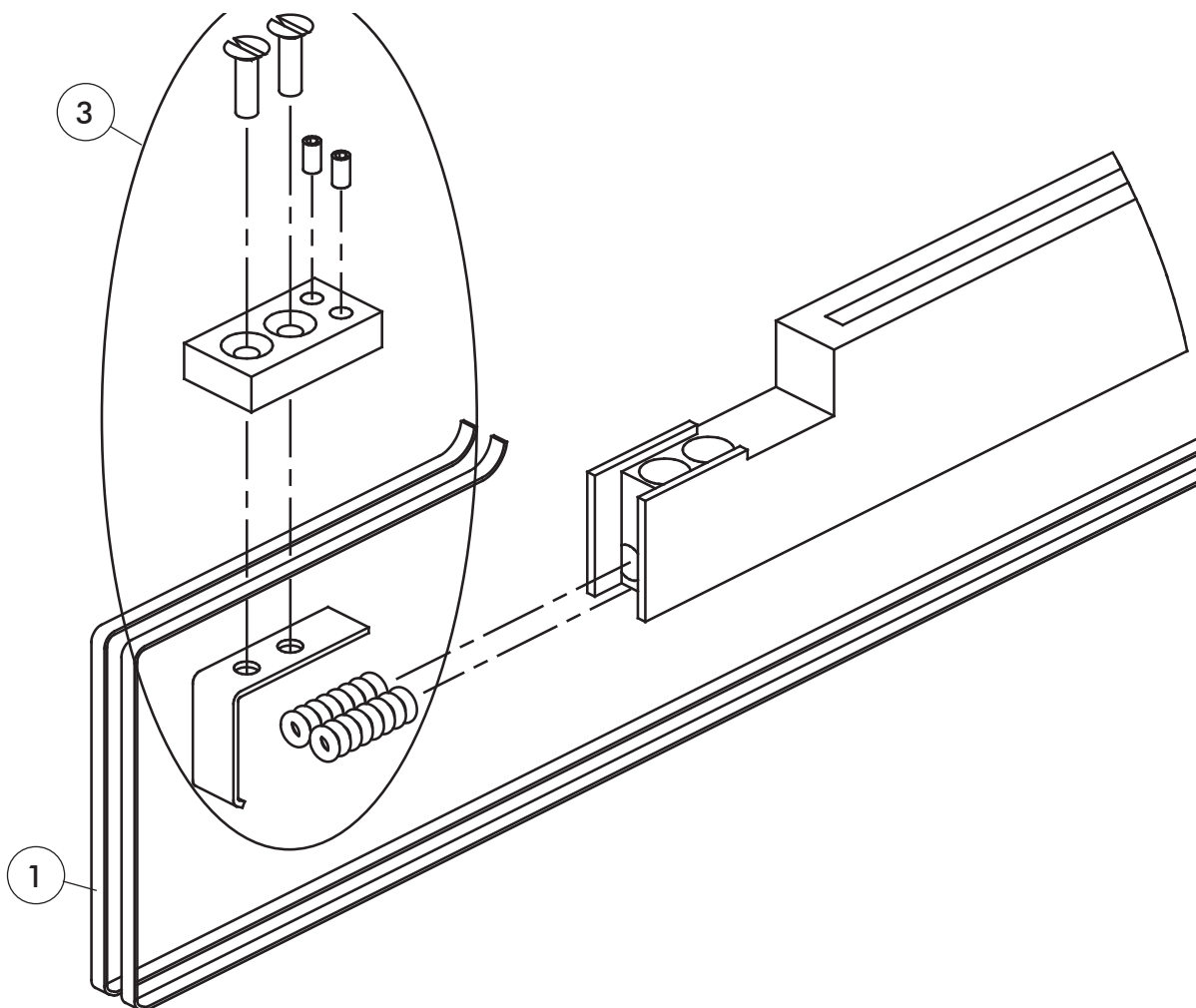
Diagrama



Barra de sellado de doble costura

Lista de Partes y Diagrama

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
	863017	Barra de sellado de doble costura completa
1	880746	Elemento de sellado
2	885507	Cinta de Teflon® (3 pies requeridos por barra de sellado) (no se muestra)
3	860250	Kit de contacto de sello de doble costura
El kit (860250) incluye:		
		Elemento resorte
		Elemento Clip
		Contacto de doble costura
		Tornillo, M3x12 de cabezal plano ranurado
		Ajustar tornillo, Enchufe M4x6

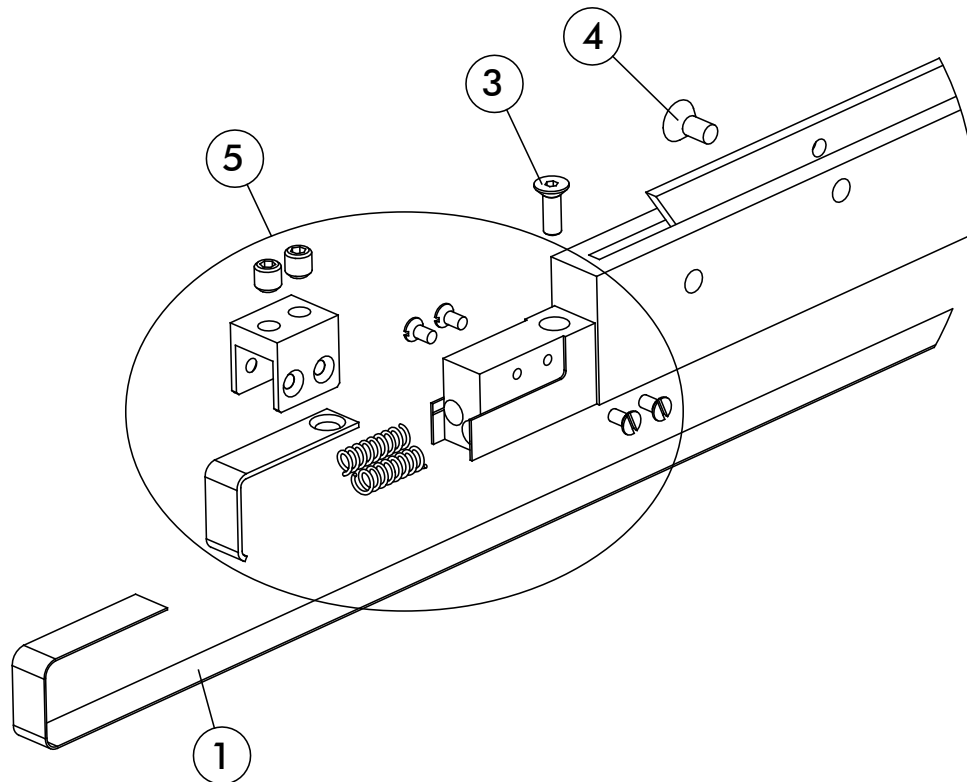




Barra de sellado de 10 mm de ancho

Lista de Partes y Diagrama

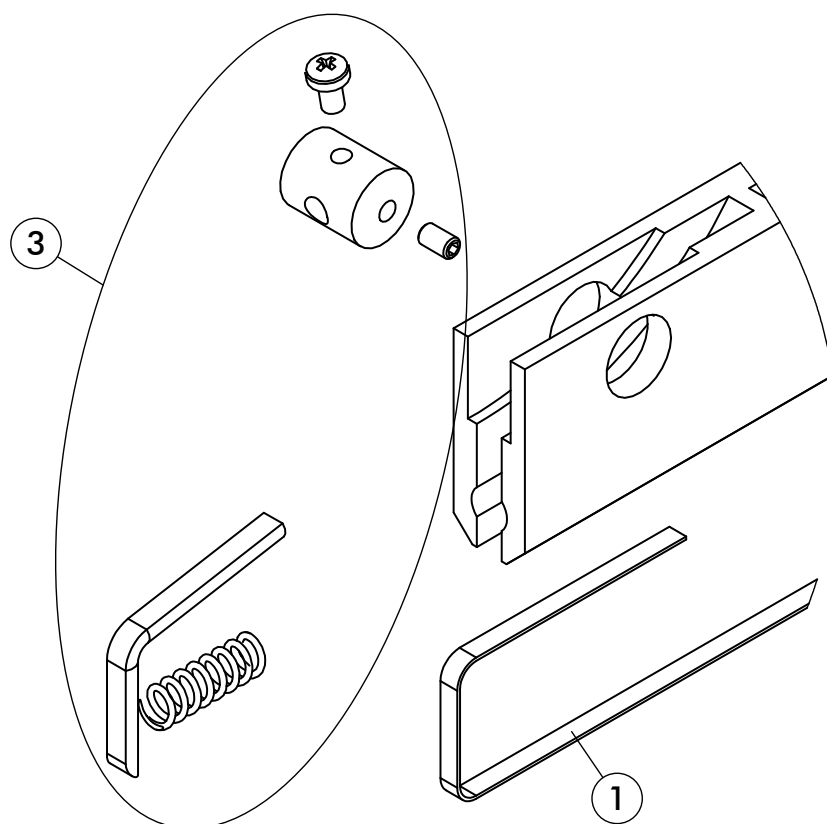
Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
	861071	Barra de sellado de 10 mm de ancho completa
1	860512	Elemento de sellado
2	885507	Cinta de Teflon® (3 pies requeridos por barra de sellado) (no se muestra)
3	860174	Tornillo, M4x12 de cabezal plano ranurado
4	860251	Tornillo, de cabezal plano ranurado M5x10
5	863016	Kit de contacto de sello de 10mm de ancho
El kit (863016) incluye:		
		Elemento resorte
		Elemento Clip
		Contacto de sello de 10 mm de ancho
		Juego de tornillo M5x6 de cabezal
		Tornillo, M3x6 cabezal plano ranurado



Barra de sellado de costura única

Lista de Partes y Diagrama

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
	861001	Barra de sellado de costura única completa
1	880746	Elemento de sellado
2	885507	Cinta de Teflon® (3 pies requeridos por barra de sellado) (no se muestra)
3	861013	Kit de contacto de sello de costura única
El kit (861013) incluye:		
		Elemento resorte
		Elemento Clip
		Contacto de costura única
		Tornillo, M3x5 cabezal plano ranurado
		Ajustar tornillo, Enchufe M3x5





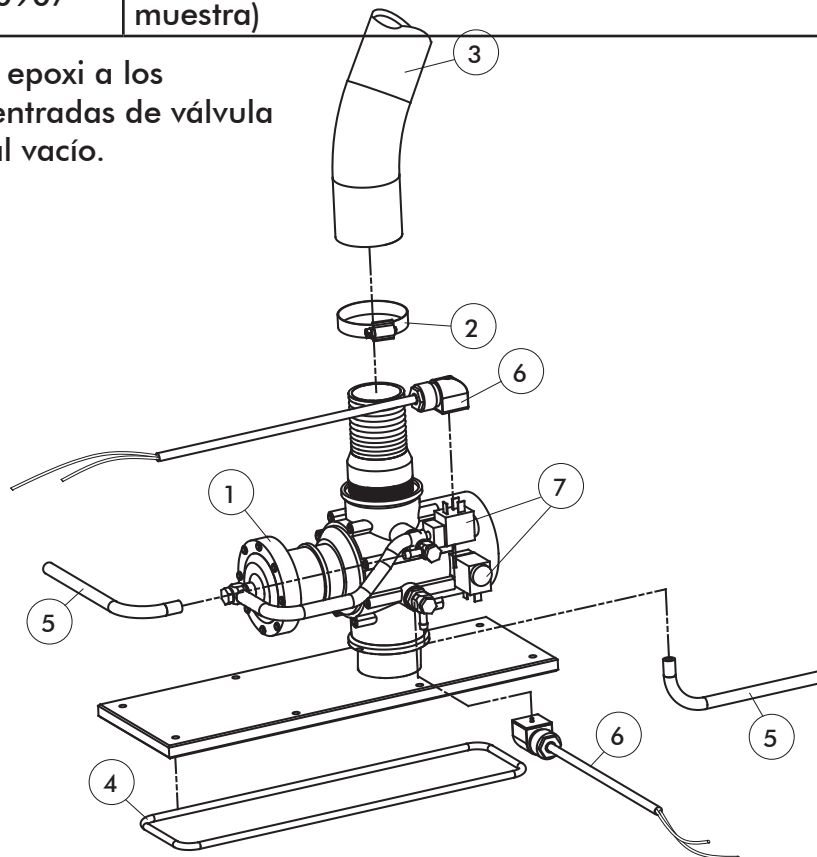
UltraSource®

Distribuidor al vacío

Lista de Partes y Diagrama

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	861152	Ensamble de manija
El ensamble (861152) incluye:		
		Placa de manija de válvula
		Válvula, accesorio de ventilación y al vacío
		2 pulg. Accesorio de boquilla de cierre
		2 pulg. Espiga de manguera
NOTA: Nueva manija aro en o (860603) recomendada.		
2	860618	Espiga de manguera, 2 pulg.
3	860617	Manguera al vacío (para bomba al vacío) (5 pies requeridos)
4	860603	Manija de Anillo en O
5	860954	Manguera trenzada, 1/4 pulgadas
6	861020	Cable interruptor eléctrico
7	860908	Bobina DIN, [SOL-1] [SOL-4]
8	860906	Reemplazo de Diafragma de válvula al vacío (no se muestra)
9	860907	Reemplazo de Diafragma de válvula de ventilación (no se muestra)

NOTA: Se aplica epoxi a los accesorios a las entradas de válvula para integridad al vacío.





Principales componentes eléctricos

Lista de Partes

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	860311	Transformador, Control, 50VA, 460, 230/115 VAC
	860394	Transformador, Control, 50VA, 208/115 VAC
2	860255	Tornillo, M5x6 cabezal plano ranurado
3	860312	Transformador, Sello, 300KVA, 460, 230, 208/115 VAC
	860059	Transformer, Sello, 600VA, 460/230, 48 VAC Seg. (opción de costura doble)
4	860703	Relé, intervalo de 4 seg. para sellado
5	860793	Contactor, Sellado
6	860341	Cubierta del extremo terminal
7	861179	Contactor, Bomba, 32A, 600V, 110 Volt de bobina
8	860339	Sostén de fusible, Control
	860337	Fusible, 1A (no se muestra)
9	860340	Bloque terminal
10	860342	Terminal, Bloque a tierra
11	Ver abajo tabla de sobrecarga	

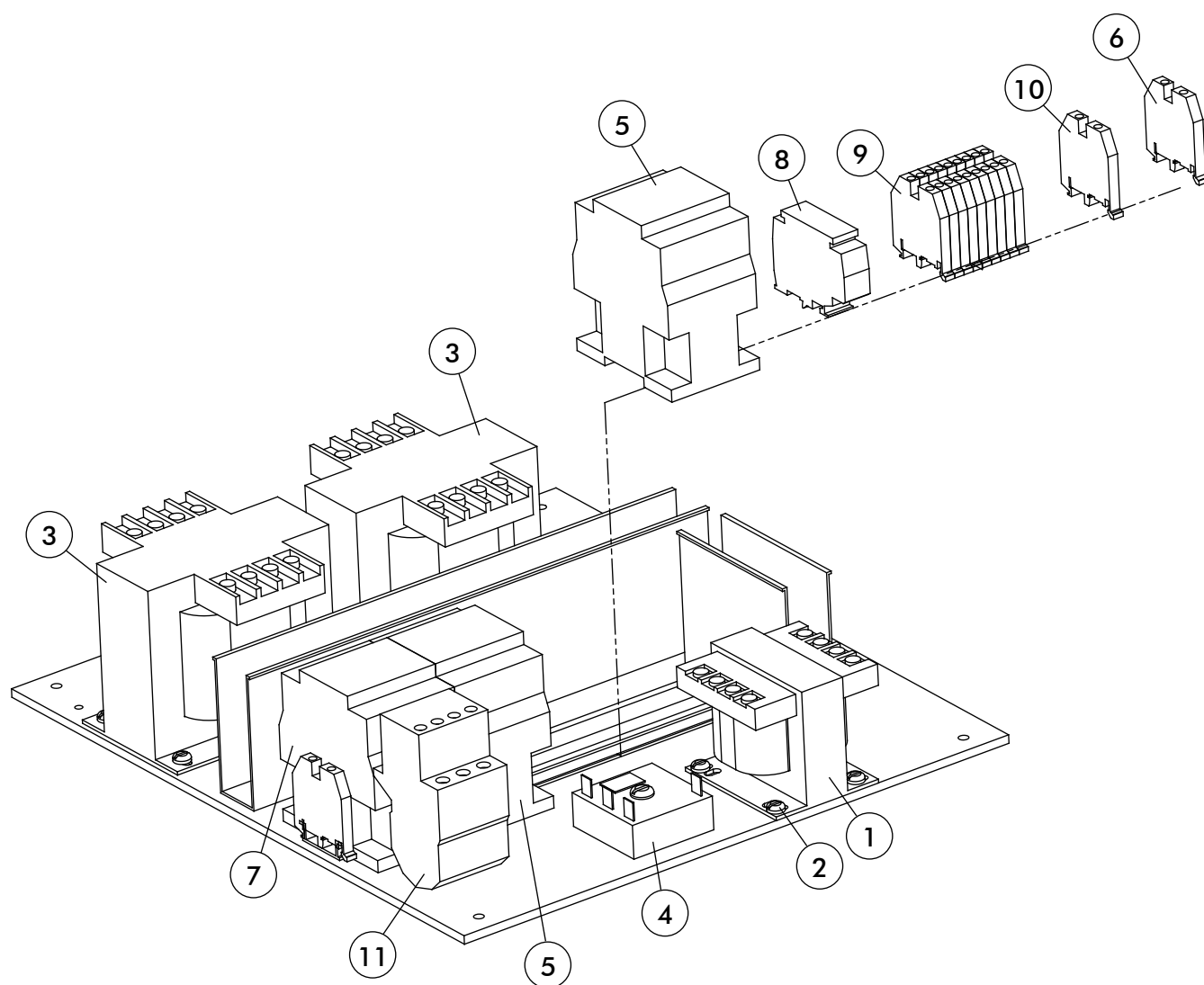
Bomba Tamaño	Voltaje	Sobrecarga N.º de parte	Bomba Tamaño	Voltaje	Sobrecarga N.º de parte
5 HP	208V	860797	10 HP	208V	860796
	230V/1PH	860796		230V	
	230V/3PH	861214		380V	860797
	380V	860798		460V	861214
	460V	861215		575V	
7 ½ HP	208V	860795	12 HP	208V	860796
	230V			230V	
	380V	861214		380V	860797
	460V			460V	
	575V			575V	



UltraSource®

Principales componentes eléctricos

Diagrama





Base

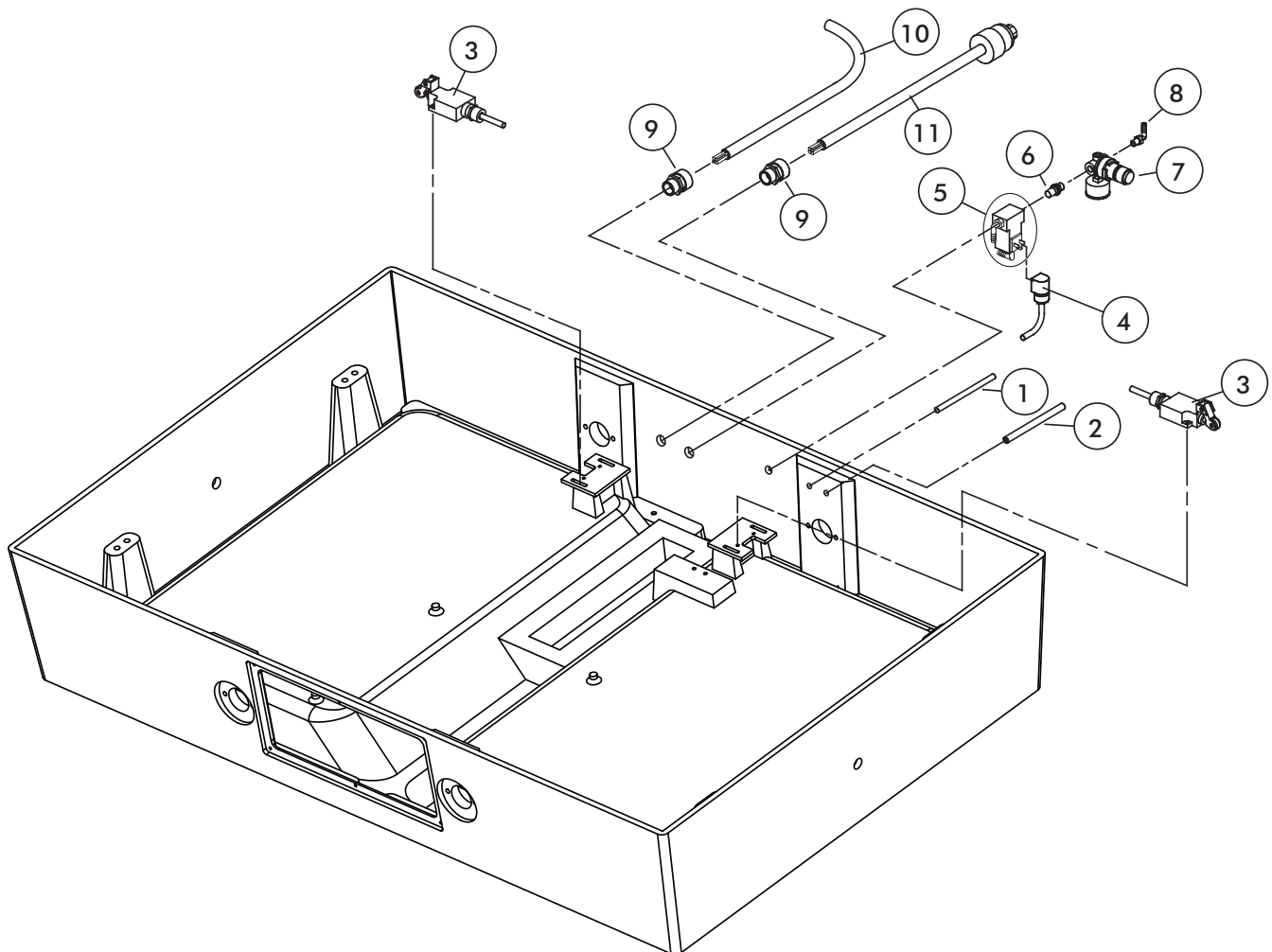
Lista de Partes

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	863012	Arnés de cable, completo
2	860954	¼ pulg. Manguera reforzada (34 pulg. requeridos)
3	861018	Ensamble de interruptor de ciclo completo con interruptor
	860309	Ciclo de arnés [LS-1] [LS-2]
4	861020	Arnés para válvula, Completo con enchufe DIN
5	861023	Ensamble de válvula, sello piloto con accesorios [SOL-3]
Ensamble de válvula (861023) incluye:		
		Válvula, 3 vías, NC, puertos 1/4 NPT, 120 Voltios
		Espiga de manguera, 1/4 pulg. - 1/4 pulg. Codo
		Espiga de manguera, 1/4 pulg. - 1/8 pulg. Codo
6	860404	Accesorio de metal
7	860775	Ensamble de medición y Regulador de presión de aire
	860506	Solo medidor de presión de aire
8	860514	Espiga de manguera, 1/4 pulg. - 1/4 pulg. Codo
9	861178	Accesorio de compresión eléctrica, 230/460 Volt
	861131	Accesorio de compresión eléctrica, 380 Volt
10	861045	Arnés de bomba, 208/230/460V, 5- y 7-½-hp Arnés de bomba, 460V, 10- y 12-hp
	861046	Arnés de bomba, 380V, 5-, 7-½, 10- y 12-hp
	861176	Arnés de bomba, 208/230V, 10- y 12-hp
11	861035	Arnés de bomba, 208/230V, 5- y 7-½-hp
	861036	Arnés de potencia, 380V, 5-, 7-½, 10- y 12-hp
	861037	Arnés de potencia, 460V, 5-, 7-½, 10- y 12-hp
	861177	Arnés de potencia, 208/230V, 10- y 12-hp Bomba



UltraSource®

Base Diagrama





Purga de gas

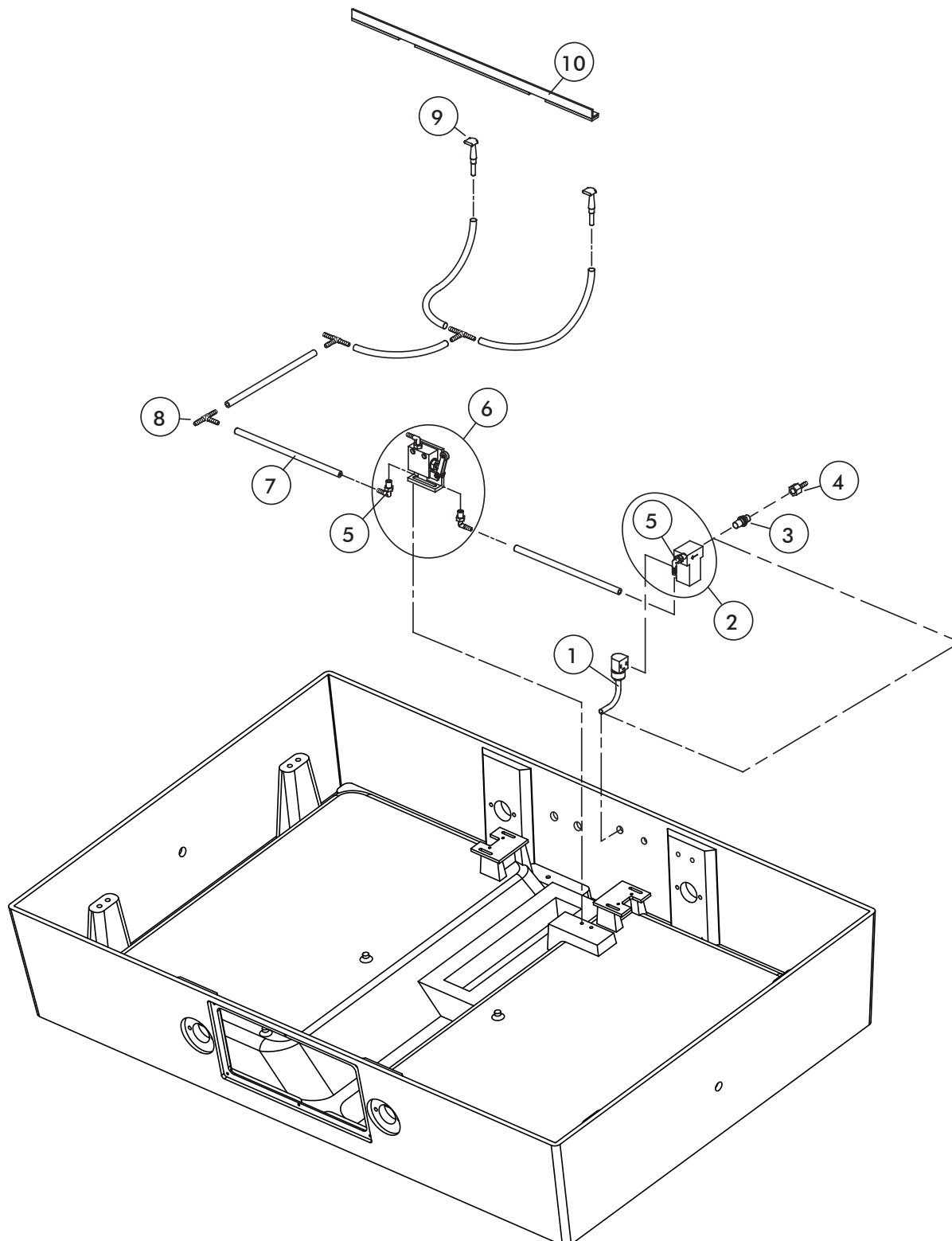
Lista de Partes

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	860352	Cable interruptor eléctrico
2	861024	Ensamble de válvula, piloto de gas con accesorio
Ensamble de válvula (861024) incluye:		
		Válvula piloto de dos vías para gas [SOL-2]
		Espiga de manguera, ¼ pulg. - ¼ pulg. Codo
3	860404	Accesorio de metal
4	860513	Espiga de entrada de gas, ¼ pulg.
5	860514	Espiga de manguera, ¼ pulg. - ¼ pulg. Codo
6	861025	Ensamble de válvula, interruptor de gas con placa
Ensamble de válvula (861025) incluye:		
		Válvula selectora de purga de gas [V-1] (Serial #2090-Actual)
		Espiga de manguera, ¼ pulg. - ¼ pulg. Codo
		Placa de válvula
		Tuerca, 6mm de cierre de nylon
		Tornillo, M6x40 SHCS
	861010	Ensamble, Manguera de purga de gas [Artículos 7, 8, 9]
NOTA: Se muestra 1/2 del ensamble de manguera de purga de gas (861010). Un ensamble requerido por lado de cámara.		
7	860954	Manguera reforzada de ¼ pulg. (especificar longitud)
8	860107	Espiga de Manguera, "T" ¼ pulg
9	860507	Boquilla de gas
10	863024	Sostén de bolsa con almohadilla de espuma (en tapa de máquina)
	860203	Reemplazo de almohadilla de espuma solamente



UltraSource®

Purga de gas Diagrama





Ensamble de brazo oscilante

Lista de Partes

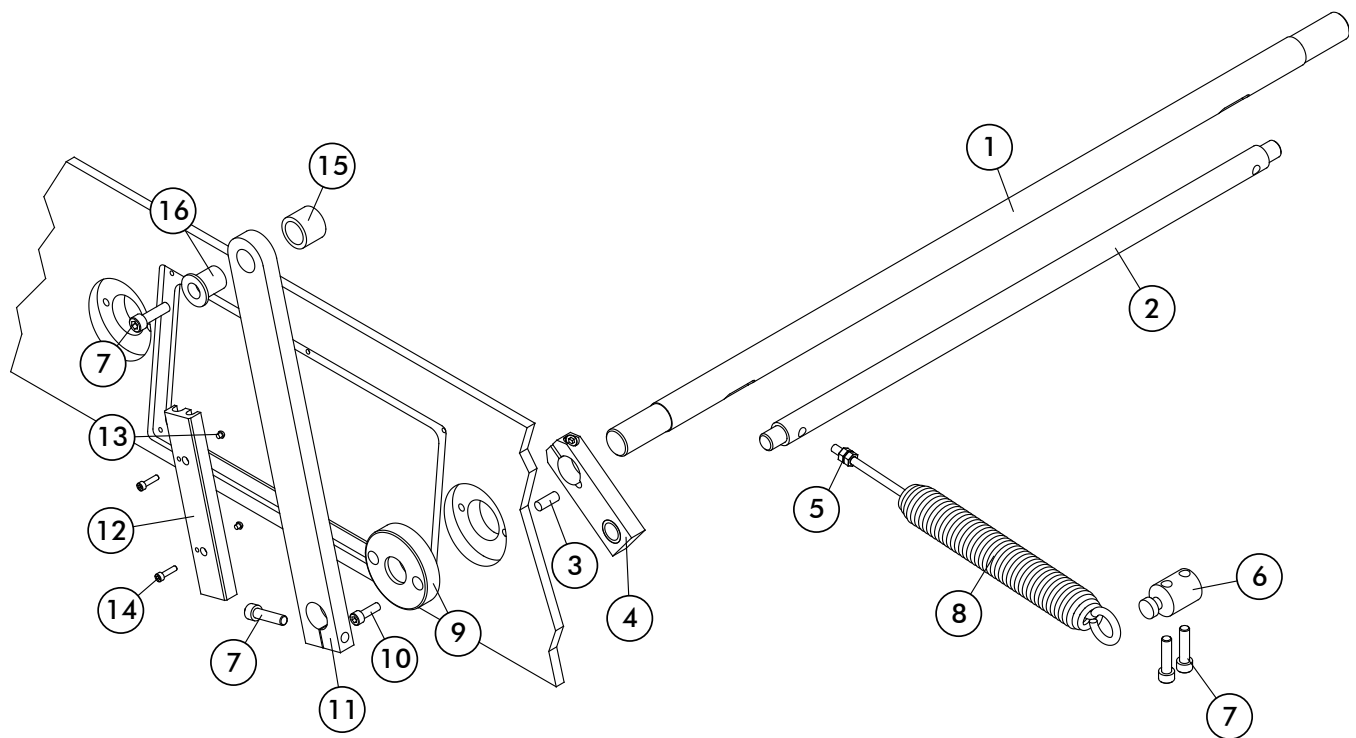
Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
	861158	Eje nivelador de tapa y leva con ensamble de clavija [Artículos 1, 2, 3, 4]
1	861155	Eje nivelador de tapa
2	860403	Eje conector
3	861156	Clavija, M10x25mm de largo, Acero inoxidable (Serie #4606 - actual)
4	861157	Nivelador de leva ensamble completo
El ensamble (861157) incluye:		
		Nivelador de leva
		Cojinete de leva
		Tornillo, M8x30 cabezal de enchufe
5	866766	Tuerca, M8
6	860424	Retensor de resorte
7	866742	Tornillo, M10x35 cabezal de enchufe
8	860244	Resorte de tapa
9	861008	Ensamble de núcleo del cojinete
El ensamble (861008) incluye:		
		Retensor de cojinete
		Cojinete de eje
		Núcleo de cojinete
10	866739	Tornillo, M8x25 cabezal de enchufe
11	860114	Nivelador de tapa
	860111	Nivelador de tapa para abrazadera de utilidades (parte posterior de la máquina)
12	860749	Abrazadera de utilidades
13	860754	Botón, abrazadera de cable
14	866729	Tornillo, M5x20 cabezal de enchufe
15	860414	Espaciador de cojinete
16	860401	Cojinete nivelador de tapa



UltraSource®

Ensamble de brazo oscilante

Diagrama





Panel de Control Análogo

Lista de Partes

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
	861056	Panel frontal completo sin purga de gas (no se muestra)
	861057	Completo panel frontal con purga de gas
1	860610	Medidor de vacío estándar
2	860319	Lentes verdes y ensamble de interruptor del cuerpo
3	860316	Interruptor, Potencia principal apagada/encendida [SW-1] o Selector nivelador
4	860320	De lentes de luz de sello rojo
5	860302	Tapa azul para perilla de potenciómetro
	860315	Solo perilla de potenciómetro
6	860303	Tapa amarilla para perilla de potenciómetro (opcional con purga de gas)
	860315	Solo perilla de potenciómetro
7	860301	Tapa roja para perilla de potenciómetro
	860315	Solo perilla de potenciómetro
8	860313	Potenciómetro para vacío [POT-1] y Gas [POT-2] (opcional con purga de gas)
	860450	Potenciómetro al vacío [POT-1] para producto de producción especial
9	860314	Potenciómetro de sellado [POT-3], Estándar para tiempo de sellado extendido
10	861327	Ensamble de módulo de control principal
El ensamble (861327) incluye:		
11	860328	Conector, 4 pulg.
12	860329	Conector, 5 pulg.
13	860330	Conector, 8 pulg.
14	860331	Conector, 9 pulg.
15	860332	Retensor de conector
16	860327	Módulo de control principal, Análogo [MCM]
NOTA: Hardware (artículos 17, 18, and 19) no incluidos en el ensamble (861327).		
17	866772	Lavadora, 4mm plana
18	866714	Tornillo, cabezal ranurado M4x10
19	860231	Módulo de control principal Standoff, 1 pulg.
20	860322	Bulbo, 120 Volt (no se muestra)
21	866728	Tornillo, M5x16 SHCS, SS
22	866773	Lavadora, M5 plana

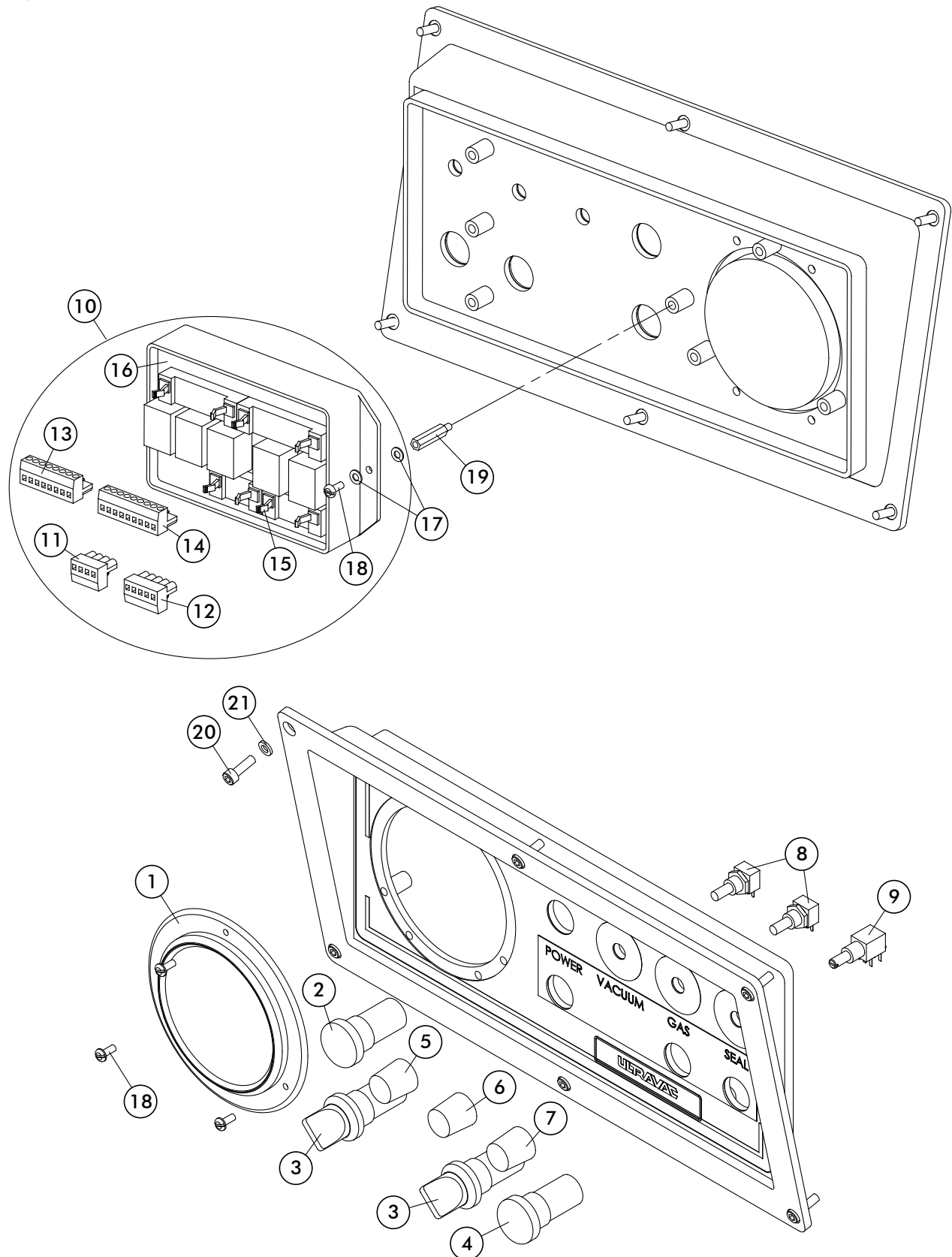
NOTA: Especificación para 866728 (artículo 21) es 20 pulg-libras.



UltraSource®

Panel de Control Análogo

Diagrama





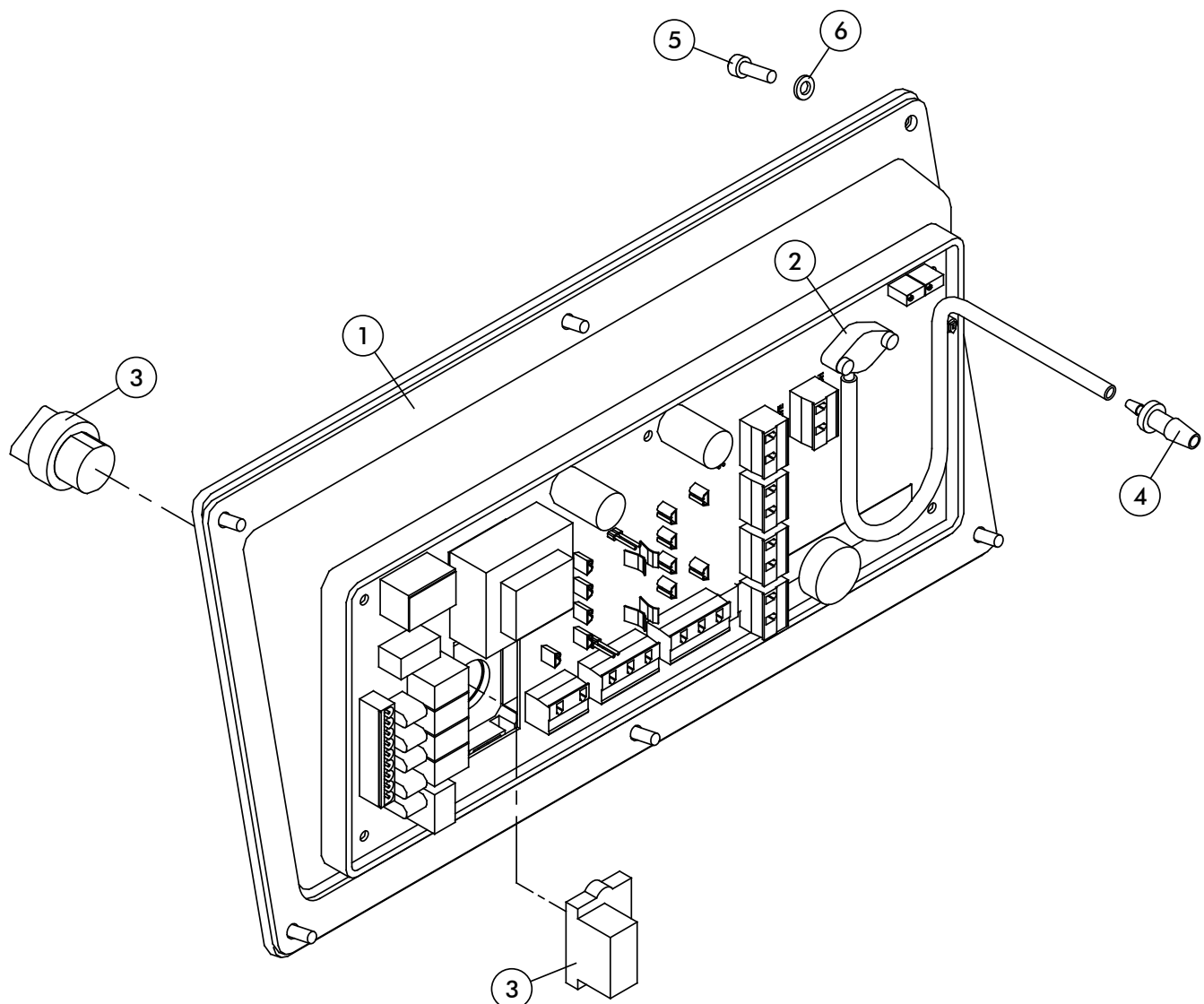
UltraSource®

Panel de Control Digital

Lista de Partes y Diagrama

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
1	860995	Ensamble de panel frontal
2	860673	Sensor al vacío
3	860316	Principal potencia de interruptor de Apagado/Encendido [SW-1]
4	860683	Accesorio 1/4 x 1/8 Reductor
5	866728	Tornillo, M5x16 SHCS, SS
6	866773	Lavadora, M5 plana

NOTA: Especificación para 866728 (artículo 5) es 20 pulg-libras.





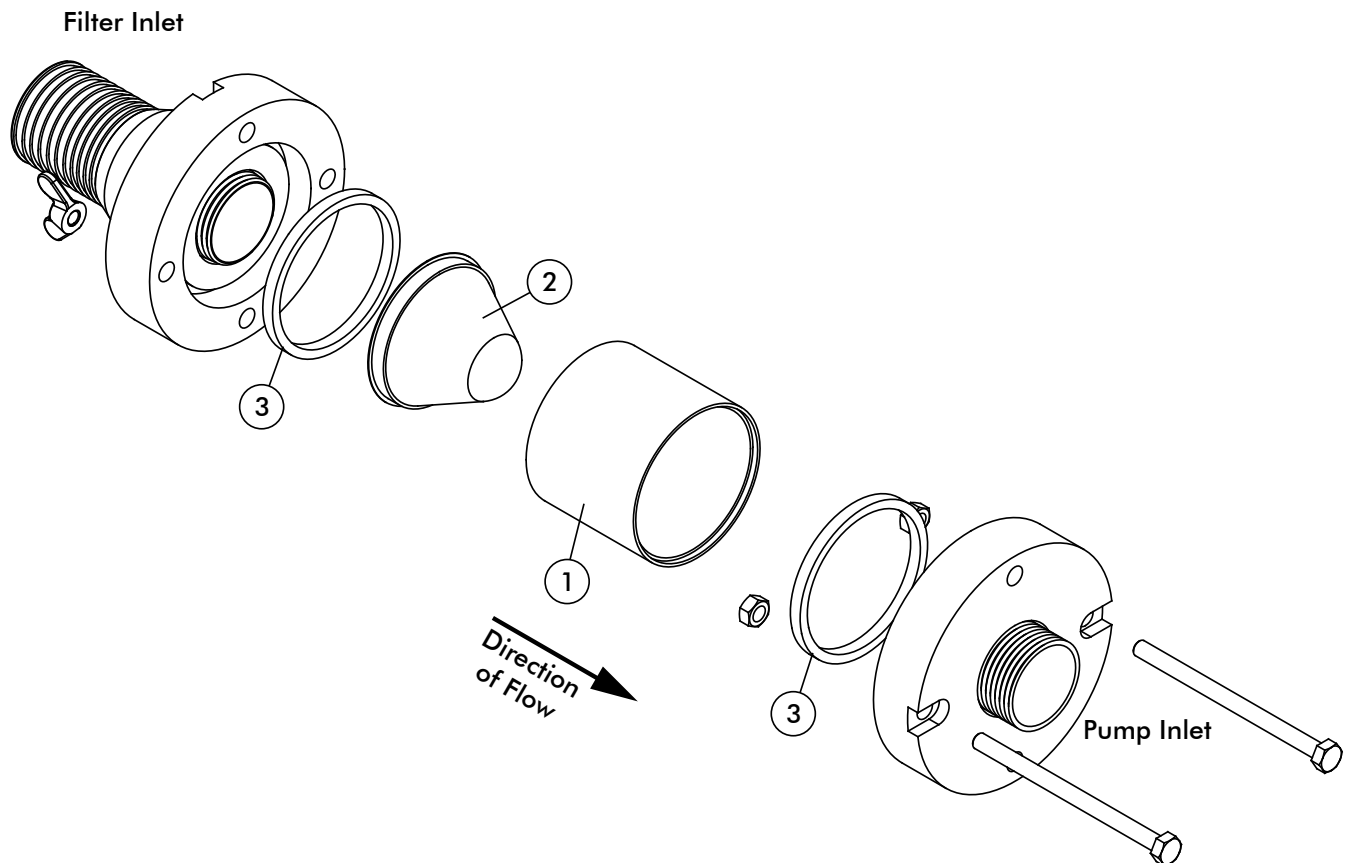
UltraSource®

Filtro de entrada

Lista de Partes y Diagrama

Artículo N.º	UltraSource N.º de parte	Descripción
	861153	Completo de filtro de entrada
1	835427	Tubo, Filtro de entrada
2	884250	Filtro de entrada
3	835429	Junta, Filtro de entrada
Hardware incluido en ensamble completo (861153):		
		Tuerca, M8x120 cabezal hexagonal
		Tuerca, 8mm Hexagonal
		Tuerca, 8mm de ala

NOTA: Se aplica epoxi a los accesorios en las entradas de bomba y filtro para integridad del vacío.



ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO EN FORMA INTENCIONAL!

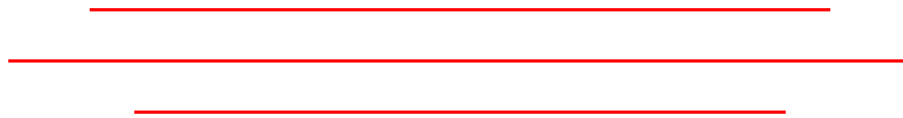


MANUALES DE REFERENCIA

Bombas al vacío Series R5

Se incluye en el Manual del propietario Ultravac® 2100 un manual de instalación y operación para la bomba al vacío equipado con esta máquina de cámara al vacío.

Consulte la página 6.1 del manual del propietario Ultravac® 2100 para los números de parte de reemplazo de aceite y filtro para esta máquina.



ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO EN FORMA INTENCIONAL!

Index

Symbols

10mm Wide Seal Bar 3.7, 6.9

A

Air-Assist 2.4, 3.7
Analog Control Panel 3.2, 6.20
Auto Stop 3.3

B

Back Up Strip 6.1
Base 4.1, 6.12
Blade hazard 1.1

C

Caution 1.1
Chamber 4.1
Chamber not venting 4.5
Changing Vacuum Pump Oil and Filter 4.12
Circuit Breaker 2.1
Cleaning agents 1.1, 4.1
Cleaning Recommendations 4.1
Control power 5.1
Cooldown 4.8, 5.1
CUTTIME 4.7
Cycle Time IV

D

Danger 1.1
Designation and Function of Controls 5.1
Digital Control Panel 3.3
Double Seam Seal Bar 3.7, 6.8

E

Electrical Components 6.10
Explosion hazard 1.1, 3.2, 3.5, 3.7

F

Filler Plates 4.1
Food Safety 1.2
Function of Controls 5.1
Fused Disconnect Dual Element 2.1

G

Gas 3.5
Gas Flush 1.2, 2.3, 3.3, 3.7, 4.4, 5.1, 6.14
Gasket 6.7
Gas selector valve 5.1
Grounding Instructions 2.2

H

Hazardous voltage 1.1, 2.2, 4.1, 4.12
Hot oil 1.1, 4.12

I

Improper or no sealing 4.6
Inverse Time Circuit Breaker 2.1

L

Left chamber cycle start 5.1
Legs 6.2
Lid 4.1, 6.4, 6.6
Liquid 3.1
Loop Option 3.3, 4.11
Loose Particles 3.1

M

Machine will not start 4.5
Main Menu 3.4
Maintenance Log 4.13, 4.14
Master control module 5.1

N

Net Weight IV
No gas flush 4.5
No vacuum 4.5

O

On/off control power 5.1

P

Perforating Knife 1.1, 2.4, 3.8
Personal Safety 1.1
Placement of Product 3.1
Potentiometer 4.13
Power Requirements 2.1
Precut Knife 1.1, 2.4
Precut Option 3.5, 3.8
PREVAC 4.7
Prior to Cleaning 4.1
Proper Sealing 4.6
Pulse Vent 4.9
Pump 6.2
Pump Motor Full Load Amps 2.1

Q

Quick seal 5.1

R

Reading the Indicators 4.4
Redundant seal impluse 5.1
Replacing Potentiometer 4.13

S

Safety Guidelines 1.2
Seal Bar 4.2, 6.1
Seal Bar Length IV
Seal Bar Maintenance 4.2
Seal Bars 4.1
Seal bladder solenoid 5.1
Seal Bladder Valve 4.4
Seal Impulse 4.4, 5.1
Security 4.8
Service Log 4.13, 4.15
Spare Parts 6.1
Startup 2.3
Supervisor Menu 4.7
Swing Arm Assembly 6.18

T

Teflon® Tape 4.2, 4.13, 6.1
Tension 4.3
Time Delay 2.1

U

Unpacking 2.1



Index

V

VAC ERROR 4.11
VACPLUS 3.3, 3.4
Vacuum 3.4
Vacuum Manifold 6.16
Vacuum Pump IV, 2.3, 4.12, 5.1
Vacuum Pump Maintenance 4.2
Vacuum Pump Motor 5.1
Vacuum Pump Rotation 2.3
Vacuum Time 5.1
Vacuum Valve 4.4
Ventilation Valve 4.4
Voltage, Hazardous 4.12

W

WAITTIME 4.7
Warning 1.1

