

ENVASADORA AL VACÍO CON CÁMARA

VAKSIC-8 E | VAKSIC-10 E
VAKSIC-20 2A E | VAKSIC-20 L 2A E
VAC-20 DT E



1. Resumen

Esta máquina envasadora con una cámara de vacío y panel de control computarizado es una máquina de envasado nueva que sirve para generar vacío y soldar bolsas. El vacío de alta calidad del envasado elimina el aire para evitar que las bacterias se multipliquen, se oxigenen y creen moho. Asimismo, el envasado al vacío puede reducir el volumen de productos blandos para poder transportarlos y conservarlos fácilmente.

2. Uso

La envasadora al vacío utiliza película compuesta y sirve para envasar productos sólidos, líquidos y en polvo, tales como alimentos, medicinas, productos nativos y especiales, productos marinos, materiales químicos y demás. El envasado del producto puede impedir la oxidación, creación de moho, corrosión y humectación, además de prolongar el periodo de conservación.

3. Prestaciones

Esta máquina está equipada con una tapa de plexiglás transparente a través de la cual el usuario puede observar el proceso completo de envasado. La cámara inferior es de acero inoxidable, tiene una estructura óptima, ofrece un potente proceso de aspiración de vacío y sellado y cuenta además con una buena apariencia y gran durabilidad. Cumple los requisitos de la normativa de higiene de los alimentos. Esta máquina realiza el proceso de aspiración de vacío y soldadura de una sola vez. Es posible ajustar el grado de vacío, la temperatura de la soldadura y el tiempo de la soldadura en función de los diferentes materiales y requisitos de envasado. Elija el ajuste apropiado para obtener los mejores resultados. La máquina cuenta con un diseño avanzado, funcionalidad completa, funcionamiento estable, amplias aplicaciones de uso, un sellado fuerte y un mantenimiento sencillo. Es la máquina ideal para envasar.

4. Parámetros técnicos

Model Number	VAKSIC-8 E	VAKSIC-10 E	VAKSIC-20 2A E	VAKSIC 20L 2A E	VAC-20E
Datos de la carcasa (materiales)	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable
Tamaño de la cámara(mm)	305×380×75	305×380×120	440×445×180	550×525×180	520×520×180
Tensión (V/Hz)	230/50	230/50	230/50	230/50	230/50
Potencia (W)	370	370	900	900	900
Longitud de la soldadura (mm)	260	300	400	400	500
Ancho de la soldadura(mm)	8	8	10	10	10
Grosor máx. de la soldadura (mm)	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5
Rango de tiempo para el vacío (seg.)	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30
Dimensiones del paquete (cm)	530*420*490	550*520*525	650*580*755	770*680*895	1040*670*750
Peso de la caja (KG)	30	30	75	95	100
Capacidad de la bomba(m ³ /H)	8	10	20	20	20

5. Estructura y principios

La máquina está compuesta de carcasa orgánica, cámara de vacío, cuerpo de la máquina, circuito eléctrico y sistema de vacío. La cámara de vacío tiene un dispositivo de sellado térmico. El elemento calefactor está sujeto con níquel, instalado en la estructura de sellado térmico y aislado con la cámara de vacío. La estructura de sellado térmico está muy cerca de la cámara neumática, que está en estado de vacío bajo antes del sellado térmico. Cuando se sella térmicamente, la cámara neumática conecta el aire a través de la válvula solenoide, luego se hincha y presiona el elemento calefactor. La fuerza de presión de la parte de sellado, el calor, la temperatura de calentamiento y el tiempo se pueden ajustar.

La tensión de la máquina es 230 VAC 50 Hz, el motor para la bomba de vacío es AC230V.

El sistema de calefacción es del tipo de presión ajustable. Lo que significa que la primera clase del transformador térmico es 230 V, y la segunda clase tiene tres turnos (alto, medio, bajo). Cambiar la tensión de la segunda clase puede modificar la temperatura de sellado, pero la temperatura del sellado térmico se ajusta mediante un botón en el panel.

El sistema de vacío está compuesto por una válvula electromagnética de sellado térmico y una válvula electromagnética de liberación. Cuando se inicia la bomba de vacío, la cámara de vacío extrae el aire. Al alcanzar el grado de vacío predeterminado, el sistema de vacío se detiene y empezará el siguiente proceso, el sellado automático y la liberación simultáneamente.

6. Indicaciones del panel de control

1) Panel de control

Hay un manómetro de vacío, tecla de parada de emergencia, tecla de configuración, tecla para aumentar, tecla para disminuir, tecla de ajuste de temperatura, tecla para ver el tiempo y algunas lámparas piloto.

2) La máquina entra en estado de espera cuando se cierra el interruptor de aire detrás de la máquina. Entonces se establece el grado de vacío, tiempo de sellado, tiempo de enfriamiento y temperatura de sellado.

a. Para ajustar el grado de vacío: Pulsar el botón SET, se activará la lámpara piloto de vacío. La máquina entra en el estado de ajuste del tiempo de aspiración, muestra el tiempo de aspiración actual en el monitor del tiempo. Mientras tanto, el usuario puede establecer el tiempo de vacío según el producto de embalaje. Pulse la tecla arriba y abajo para cambiar el tiempo de vacío. Cuando mayor sea el tiempo, mayor será el grado de vacío. Por otro lado, cuando menor sea el tiempo, menor será el grado de vacío (el rango del tiempo de aspiración está entre 1 y 99 segundos). Vuelva a pulsar la tecla "set" una vez conseguido el tiempo de aspiración necesario, se activará la "lámpara piloto de sellado" y la máquina entrará en el estado de ajuste de tiempo de sellado térmico.

b. Para establecer el tiempo de sellado, pulse "set" dos veces, se encenderá la "lámpara piloto de sellado". La máquina entra en el estado de ajuste del tiempo de sellado, y muestra el tiempo de sellado actual. Establezca el tiempo de sellado según el grosor y el material de la bolsa de vacío, pulse la tecla arriba y abajo para aumentar o disminuir el tiempo de sellado (el rango del tiempo de sellado está entre 0,1 y 9,9 segundos). Vuelva a pulsar "set" después de establecer el tiempo de sellado, la "lámpara piloto de sellado" se encenderá y la máquina entrará en el estado de ajuste del tiempo de enfriamiento.

c. Para establecer el tiempo de enfriamiento: VAKSIC-10E: pulse la tecla “set” tres veces, la “lámpara piloto de enfriamiento” se encenderá y la máquina entrará en el estado de ajuste del tiempo de enfriamiento. Muestra el tiempo de enfriamiento actual en el monitor de tiempo. El usuario establece el tiempo de enfriamiento según el tiempo de sellado y la temperatura de sellado. Pulse la tecla arriba y abajo para aumentar o disminuir el tiempo de enfriamiento (el rango del tiempo de enfriamiento está entre 0,1 y 9,9 segundos). Vuelva a pulsar la tecla “set” después de establecer el tiempo de enfriamiento de sellado. Aparecerá “ED” para indicar que el ajuste se ha realizado con éxito. La máquina empezará a funcionar según el ajuste digital. Modelos VAKSIC 20 20A E, 103, 104: El tiempo de refrigeración y el tiempo de sellado térmico es el mismo que el mencionado más arriba.

d. Para establecer la temperatura de sellado que se ajusta según el grosor y el material de la bolsa. El ajuste de la temperatura tiene tres turnos: alto-medio-bajo. Hay tres lámparas piloto en el panel, donde tenemos el turno neutro (la lámpara piloto está apagada, indica que no hay temperatura). En ese momento pulse la tecla “ajuste de temperatura”, la lámpara piloto parpadea, siga pulsándola, la temperatura de circulación parpadea entre tres turnos y turno neutro. Cuando la lámpara está encendida en un turno, indica que la temperatura es la de este turno.

e. El grado de vacío, tiempo de sellado, tiempo de refrigeración y temperatura de sellado se establecen según las necesidades del usuario.

7. Inspección y ajuste

7.1 Tras la apertura del paquete, compruebe que todos los accesorios estén incluidos, que los tornillos de todos los componentes de la máquina estén apretados y que la tapa de plexiglás se pueda mover libremente hacia arriba y hacia abajo.

7.2 Lubrique los componentes móviles y ponga aceite regularmente en el orificio para el aceite y en la boquilla para el aceite. Ponga aceite de vacío en la bomba de vacío. El nivel de aceite debe encontrarse entre 1/4-3/4 de la mirilla del aceite.

7.3 Ajuste

7.3.1 Ajuste del grado de vacío Para obtener el grado de vacío apropiado, seleccione el mejor tiempo de aspiración en función de los requisitos de los productos a envasar. Cuanto más prolongado sea el tiempo de aspiración mayor será el grado de vacío.

7.3.2 Ajuste del tiempo y la temperatura de la soldadura térmica

En función del material de la bolsa y de los diferentes productos, seleccione en el panel la mejor temperatura para la soldadura térmica (1-3 turnos ajustables) y el mejor tiempo para la soldadura térmica (0,1-9,9 segundos). Empiece ajustando los valores de menor a mayor hasta conseguir la mejor intensidad y apariencia de la soldadura.

8. Proceso de funcionamiento

8.1 Conecte la unidad al suministro eléctrico, encienda el interruptor de alimentación, esto es, la lámpara piloto debe iluminarse. Establezca el tiempo de aspiración, el tiempo de la soldadura térmica y la temperatura de la soldadura térmica.

8.2 Ponga el producto en una bolsa de envasado (de plástico, compuesta o de aluminio), introdúzcalo en la cámara de vacío y coloque la parte superior de la bolsa debajo de la tira de soldadura térmica, alineada con ella.

8.3 Empuje la tapa hacia abajo y la lámpara piloto para el mecanismo de vacío del panel se iluminará. La bomba de vacío realizará la aspiración y se succionará automáticamente la tapa. Establezca el tiempo de vacío según los requisitos de envase.

8.4 Cuando el tiempo de aspiración alcance el ajuste establecido (el grado de vacío deseado) el proceso habrá terminado y la lámpara piloto se apagará. Seguidamente, se encenderá la lámpara piloto para el tiempo de la soldadura térmica y la unidad comenzará el proceso de soldado. En el panel de control encontrará los botones de ajuste del tiempo y la temperatura de la soldadura térmica para poder adaptarlos a los diversos grosores de material y las especificaciones de la bolsa.

8.5 Cuando se haya alcanzado el tiempo establecido la lámpara piloto se apagará. Esto significa que ha finalizado el proceso de soldadura térmica y que la válvula electromagnética de aspiración funciona correctamente. El aire entra a la cámara de vacío y la tapa se levanta. El proceso de envasado ya se habrá completado y podrá comenzar el siguiente proceso.

9. Detección y solución de problemas

9.1 No aspira y el grado de vacío es bajo(Comprobar aceite)

9.1.1 Compruebe que la bomba de vacío gira en sentido contrario a las agujas del reloj y que el sentido de la bomba de vacío es el mismo que el de las flechas marcadas en el motor.

9.1.2 Cuando se utiliza una máquina nueva, la junta de la tapa no toca la cámara de vacío correctamente.

9.1.3 Revise si el microinterruptor está bien conectado.

9.1.4 La válvula electromagnética de liberación no se cierra bien. Revise si la válvula electromagnética de liberación y su eje (goma) están dañados o sucios, o si el eje se aparta. Si así fuera, repárelos o sustitúyalos.

9.1.5 Compruebe que no haya fugas en los componentes y que no se hayan aflojado.

9.2 La calidad de la soldadura térmica no es buena.

9.2.1 Compruebe que la apertura de la bolsa esté limpia.

9.2.2 Revise si el elemento calefactor funciona correctamente.

9.2.3 Compruebe si el transformador suministra a tensión indicada, de lo contrario, revise el circuito de entrada. Si hay tensión de entrada, pero no de salida, sustituya el transformador.

9.3 Problemas con la placa principal

9.3.1 Mantenga el circuito eléctrico de la placa principal limpio y seco. No permita que haya metal en la superficie para evitar que se provoque un cortocircuito en el interior de la placa principal o que haya problemas con el funcionamiento.

9.3.2 El proceso de aspiración y soldadura térmica de la máquina no funciona. Revise si el enchufe correspondiente está conectado correctamente o si el botón se ha averiado.

9.3.3 La tarjeta digital muestra indicación de que se ha producido un problema o que el accionamiento no funciona. Compruebe que la tarjeta digital no se haya soltado ni dañado.

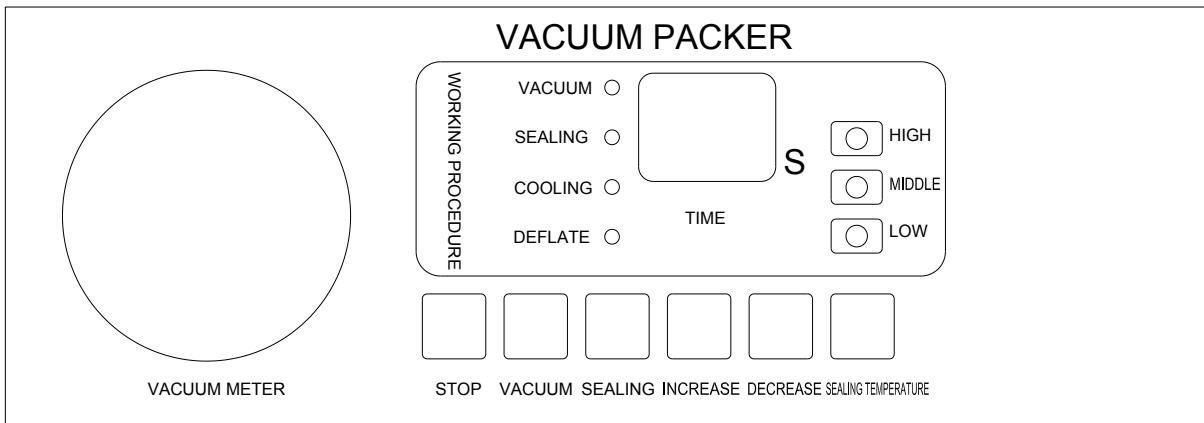
9.3.4 Uno de los turnos de la soldadura térmica no funciona. Revise si el conector del relé correspondiente está conectado correctamente o si el relé se ha averiado.

10. Mantenimiento

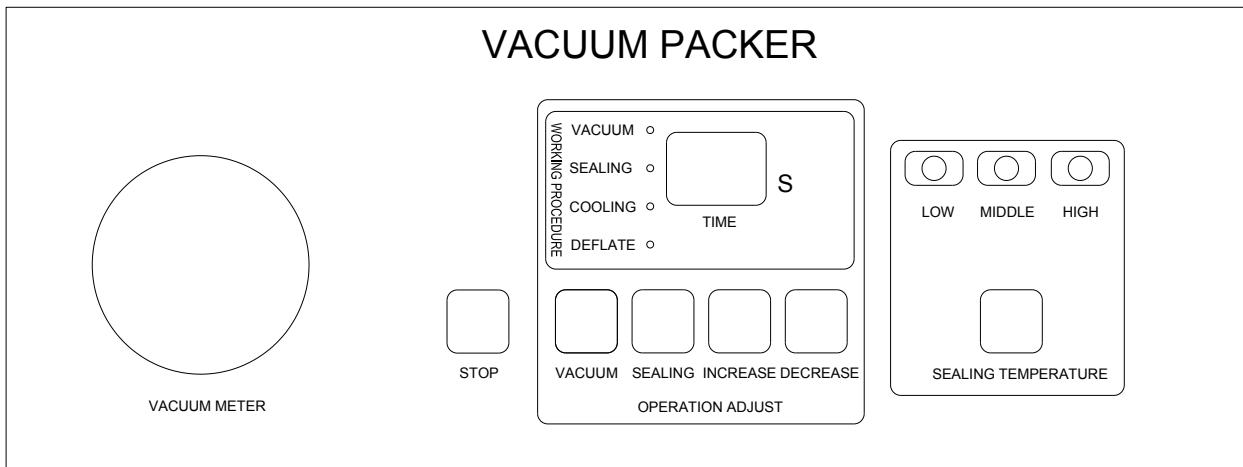
- 10.1. Lea el manual con atención antes de utilizar el dispositivo.
- 10.2. Añada aceite a la bomba de vacío con frecuencia, control de nivel semanal. Si se envasan productos con líquidos o especiales, será necesario cambios de aceite según necesidad y de forma más periódica.
- 10.3. Compruebe la conexión a la toma de tierra de la máquina.
- 10.4. Compruebe si la superficie de la cinta de Teflon está limpia, suave y el sellado es resistente.
- 10.5. Desconecte la alimentación de la máquina si hay un problema, o pulse la parada de emergencia.
- 10.6. Levante la cubierta después de liberar el aire, luego desconecte la alimentación y compruébela.

11. Vista del panel de control

VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E



VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E / VAC-20E



Para más información:



INSTRUCTION MANUAL

CHAMBER VACUUM PACKING MACHINE

VAKSIC-8 E | VAKSIC-10 E

VAKSIC-20 2A E | VAKSIC-20 L 2A E

VAC-20 DT E



Read this user manual carefully before use.
Keep this manual handy for future reference.

1. Summary

Single chamber vacuum packing machine with computer control panel is a novel packing machine which is to vacuum and seal bag. The package in high degree vacuum and less remain air can avoid the bacteria to multiply, oxygenize, mildewed. Meanwhile, it can reduce the soft product volume after vacuum packing in order to convenient to transport and reserve.

2. Usage

The vacuum packager use compound film and pack solid, liquid and powder product such as food stuff, medicine material, native and special product, marine product, chemical material and so on. The packaged production can avoid to oxygenizing, mildewing, rusting, wetting, and pro-long the reserve time.

3. Feature

The machine is equipped with transparent organic glass cover; user can use whole packing process. Lower chamber is stainless steel, reasonable structure, and strong draw vacuum and sealing, and nice appearance with durable character. It conforms to the requirement of food hygienic standard.

These machine finishes draw vacuum and seal in one time. Adjust vacuum degree, sealing temperature, and sealing time according to different packing material and requirement. Choose the best state to get best result.

The machine has character of advanced design, complete function, stable behavior, wide usage, strong sealing and convenient maintenance. It is an ideal packing machine.

4. Technical Parameter

Model Number	VAKSIC-8 E	VAKSIC-10 E	VAKSIC-20 2A E	VAKSIC 20L 2A E	VAC-20E
Shell detail (materials)	Stainless steel	Stainless steel	Stainless steel	Stainless steel	Stainless steel
Chamber size(mm)	305×380×75	305×380×120	440×445×180	550×525×180	520×520×180
Voltage(V/Hz)	230/50	230/50	230/50	230/50	230/50
Power(W)	370	370	900	900	900
Sealing length (mm)	260	300	400	400	500
Seal width(mm)	8	8	10	10	10
MAX Seal Thickness(mm)	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5
Vacuum time range(Sec)	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30
Package Dimension(mm)	530*420*490	550*520*525	650*580*755	770*680*895	1040*670*750
Carton weight(KG)	30	30	75	95	100
Pump capacity(m ³ /H)	8	10	20	20	20

5. Structure and Principle

The machine composes of organic cover, vacuum chamber, machine body, electric appliance and vacuum system. The vacuum chamber has heat-seal device and the heating element is nickel belt which installed on heat-seal frame and insulated with vacuum chamber. Heat-seal frame touches closely on ballonet, which is in low vacuum state before heat-sealed. When heat-seal, ballonet connects the air through solenoid valve, then ballonet becomes big and heating element is pressed down. Press sealing part tightly and heat, the heating temperature and time can be adjusted.

The machine power is AC 230V 50Hz, the motor for vacuum pump is AC230V. This heating system is pressure adjustable type. Its means, the first class of heating transformer is 220V, and second class has three shifts (high, middle, low). Changing the power of second class can change the sealing temperature, but the heat-seal temperature is adjusted by button in panel.

The vacuum system composes of heat-seal electromagnetic valve YV2, release electromagnetic valve YV1. When start the vacuum pump, vacuum chamber is drawing out the air. When reaches the preset vacuum degree, the vacuum system stops running and next process will start, and automatic seal and release at one time.

6. Control panel indication

1) Control panel

There is vacuum meter, emergency stop key, setting key, adding key, reducing key, temperature adjusting key, time display key and some pilot lamp.

2) Machine enters into waiting state when closed the air switch behind machine, Then set Vacuum degree, sealing time, cooling time and sealing temperature.

- a. to adjust vacuum degree: Press SET Button, the vacuum pilot lamp is on. Machine enters the setting state of exhausting time, it shows the current exhausting time on time monitor, Meanwhile, user could set the vacuum time according to the packing product. Press up and down key to change the vacuum time. The longer time, and the higher vacuum degree, on the contrary, the lower degree of short time(the range of exhausting time is between 1-99 second). Press "set" key, again after getting the required exhausting time, and the "sealing pilot lamp" is on, and the machine enter the heat-seal time setting state.
- b. To set the sealing time, press "set" two times, the "sealing pilot lamp" is on. The machine enters the setting state if sealing time, and it shows the current sealing time. Set sealing time according to the thickness and material of vacuum-bag, press up and down key to increase or reduce the sealing time (the range of sealing time is between 0.1-9.9 second). Press "set" again after setting sealing time, and the "cooling pilot lamp" is on and then machine enters the cooling time setting state.
- c. To set the cooling time: model **VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E**: press "set" key three times, the "cooling pilot lamp" is on, and the machine enters the setting state of cooling time. It shows the current cooling time on time monitor, and user set the cooling time according to the sealing time and sealing temperature. Press up and down key to increase or reduce cooling time (the range of cooling time is between 0.1-9.9 second). Press "set" key again after setting cooling time, and show "ED" that indicate setting is success, and machine start to run according to your setting digital. Model **VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E / VAC-20E**: the cooling time and heat-seal time is the same as the above.
- d. To set the Sealing temperature is adjusted according to thickness and material of bag. The adjustment of temperature have three shifts: high-middle-low. There are three pilot lamps on panel, in which have the neutral shifts (pilot lamp is off, it indicate that there is without temperature). Press the "temperature adjustment" key on time, the pilot lamp beats on time, continues to press it, the temperature circulate beat among three shifts and neutral shift. As long as pilot lamp in any shift is on, it indicates the temperature is this shift one.
- e. Vacuum degree, sealing time, cooling time and sealing temperature are set by the requirement of user.

7. Inspection and Adjustment

7.1 After opening the **container**, check whether accessory is completely, and the screws in all parts of the machine are tighten and the organic glass cover move up and down freely.

7.2 Lubricate the moving parts, oil hole and oil nozzle regularly. Add rational gasoline, **vacuum oil** into vacuum pump, oil level is between 1/4-3/4 of oil window.

7.3 Adjustment

7.3.1 Vacuum degree adjustment

According to the requirement of packing goods, choose the best exhausting time to obtain the appropriate vacuum degree. The longer exhausting time, the higher vacuum degree.

7.3.2 Adjustment of heat-seal time and temperature

According to the bag material and different product, choose the best heat-seal temperature (1-3 shifts adjustable) and heat-seal time (0.1-9.9second) one panel. Adjusting is from low to high until the best seal intensity and appearance.

8. Operation Process

8.1 Connect to power supply, turn on the power switch, namely, the pilot lamp is on, Set exhausting time, heat-seal time and heat-seal temperature.

8.2 Put the product into packing bag (plastic compound or aluminum foil bag) into the vacuum chamber and put the bag top under heating seal strip orderly.

8.3 Press cover down, and the pilot lamp for vacuum in panel is on. The vacuum pump is exhausting, and the cover is sucked automatically. Adjust vacuum time according to the packing requirement.

8.4 When the exhausting time reaches the set one (required vacuum degree), the process are finished, and the pilot lamp is off. Now the pilot lamp for heat-seal time is on and begin to seal. There are heat-seal time and temperature adjustment buttons on panel to adapt the different thickness material, and according to the specification of bag.

8.5 When time reached the preset, the pilot lamp is off. It means the heating seal is finished and exhausting electromagnetic valve works. The air enters into vacuum chamber, and the cover is lifted up. Now the packing process is completed and turns to next process.

9. Troubleshooting

9.1 Can not vacuum and vacuum degree is low

9.1.1 Check if the vacuum pump rotates anticlockwise, and the rotating direction of vacuum pump is the same as the arrows marked in motor.

9.1.2 When using new machine, the gasket in cover doesn't touch the vacuum chamber well.

9.1.3 Check if the micro-switch is connected well.

9.1.4 The release electromagnetic valve isn't closed well, check if the release electromagnetic valve and its axis (rubber) is damaged or polluted and its axis is moving away. Please repair if replace if appears above states.

9.1.5 Check if the parts are leakage or loosed.

9.2 The heat-seal quality isn't good.

9.2.1 Check if the bag mouth is clean.

9.2.2 Check if the heating element works regularly.

9.2.3 Check if the transformer output the voltage, if it isn't output, please check the input circuit. If transformer has input but without output, replace the transformer.

9.3 Main board trouble

9.3.1 Keep electric circuit of main board clean and dry. Not allow the metal on surface in order not to cause short-circuit of main board interior, or the procedure chaotic.

9.3.2 Machine doesn't vacuum and heat-seal, check the relative plug is connected well or button is damaged.

9.3.3 The digital board shows the trouble or without action indicates, check the plug of digital board is loose or digital board is damaged.

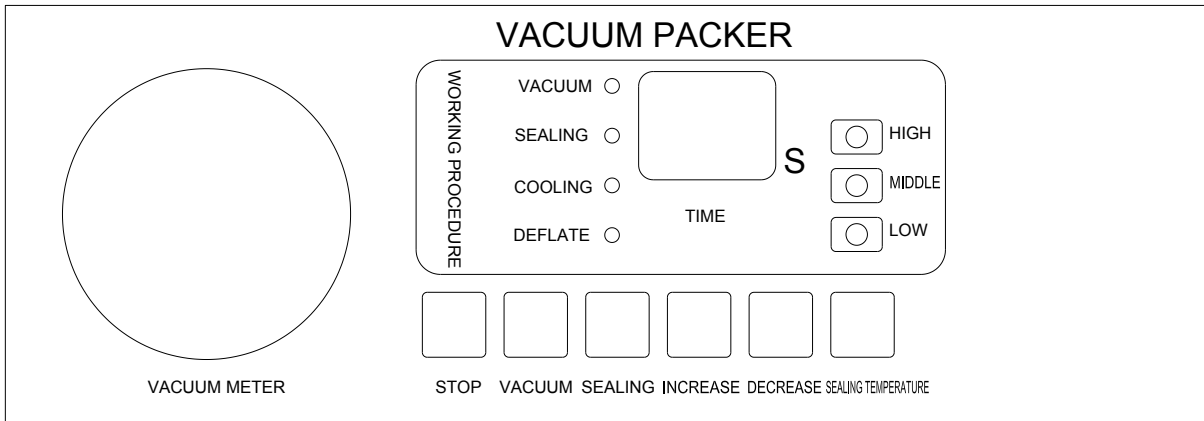
9.3.4 One of heat-seal shifts is out of work, check the plug of relative relay isn't connected well or the relay is damaged.

10. Maintenance

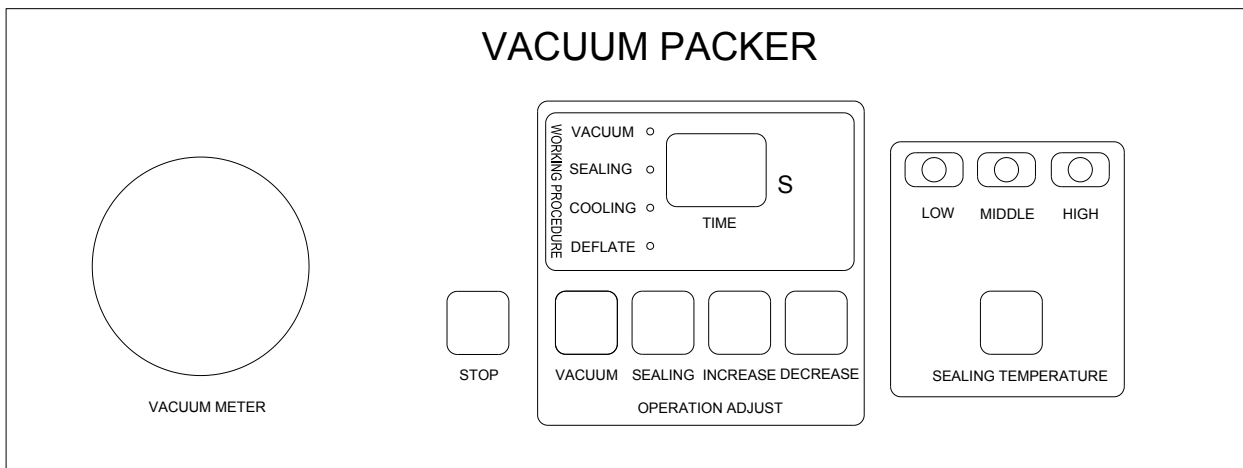
- 10.1 Read the manual carefully before operation.
- 10.2 Add oil into the vacuum pump periodically.
- 10.3 Check if the machine is connected well with ground.
- 10.4 check if the Teflon tape surface is clean, smooth and strong sealing.
- 10.5 Turn off the power while appears trouble, or press the emergency stop.
- 10.6 Lift the cover up after releasing air, then turn of power and check it.

11. Control Panel

VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E

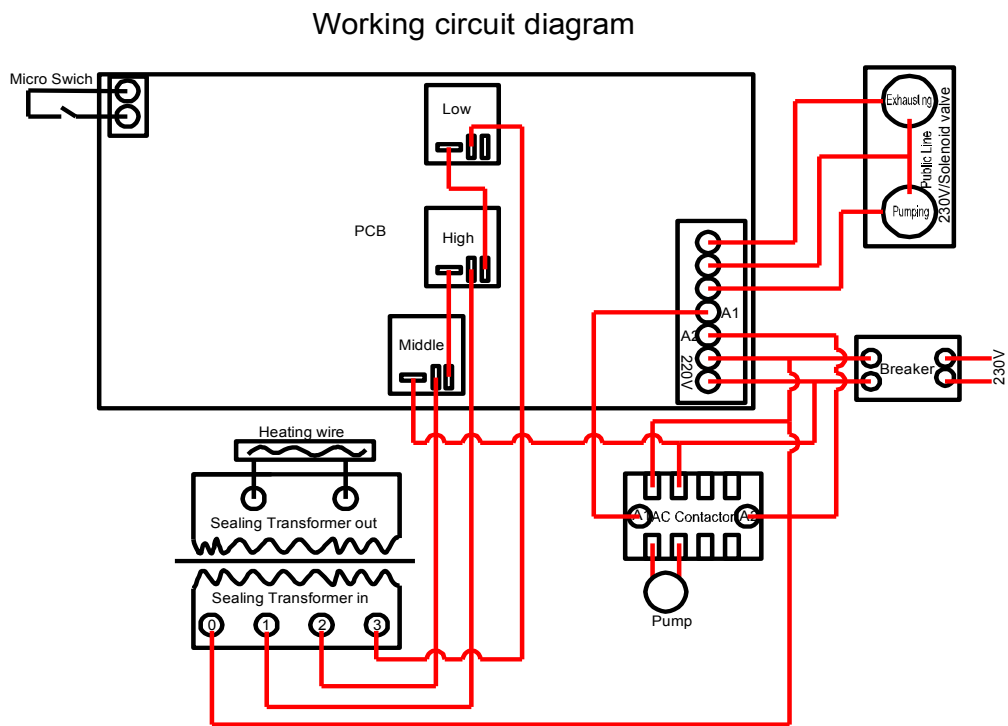


VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E / VAC-20E



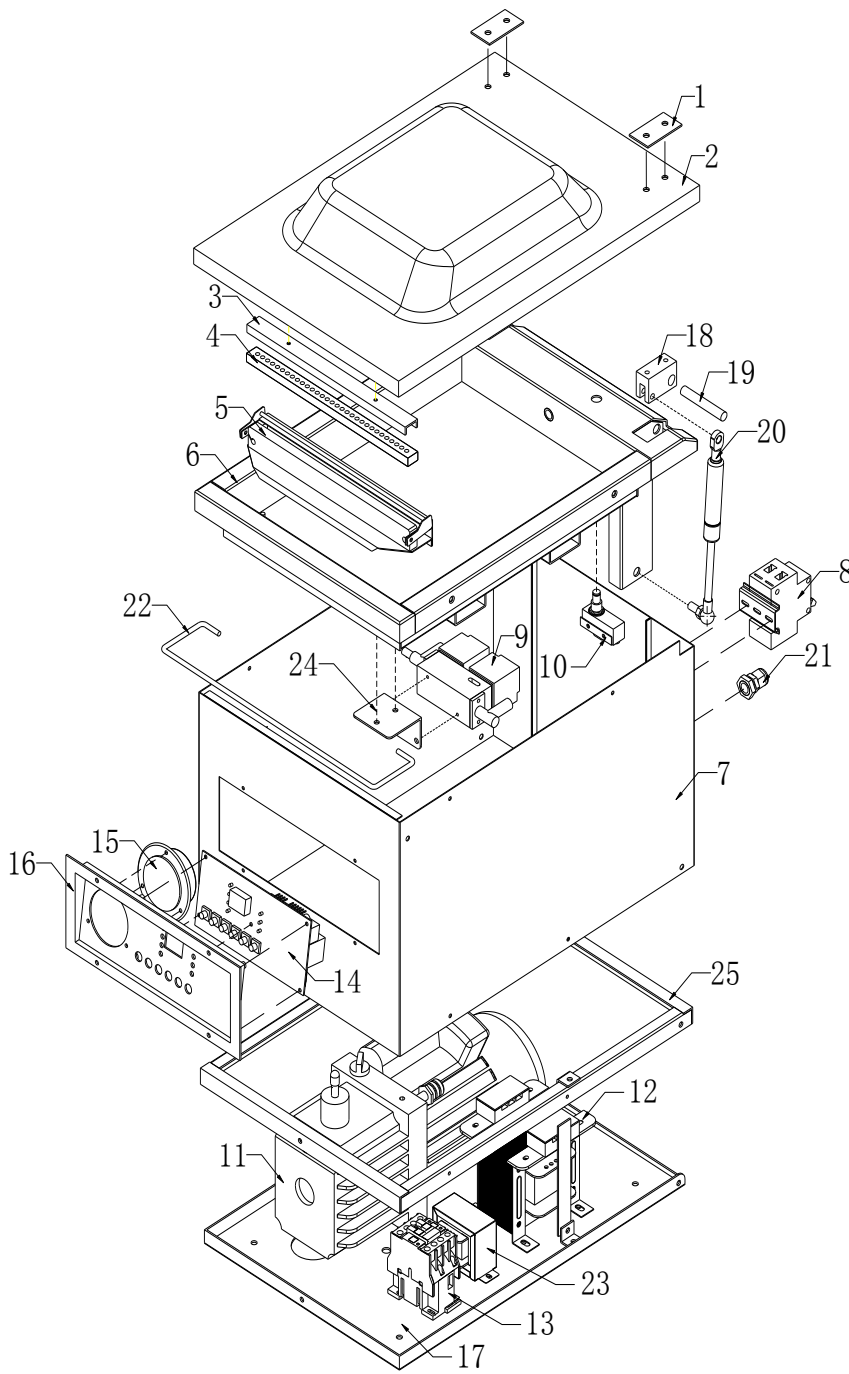
12. Electric Principle Diagram (same for all models)

Diagrama del principio eléctrico



13. MACHINE EXPLODED DIAGRAM

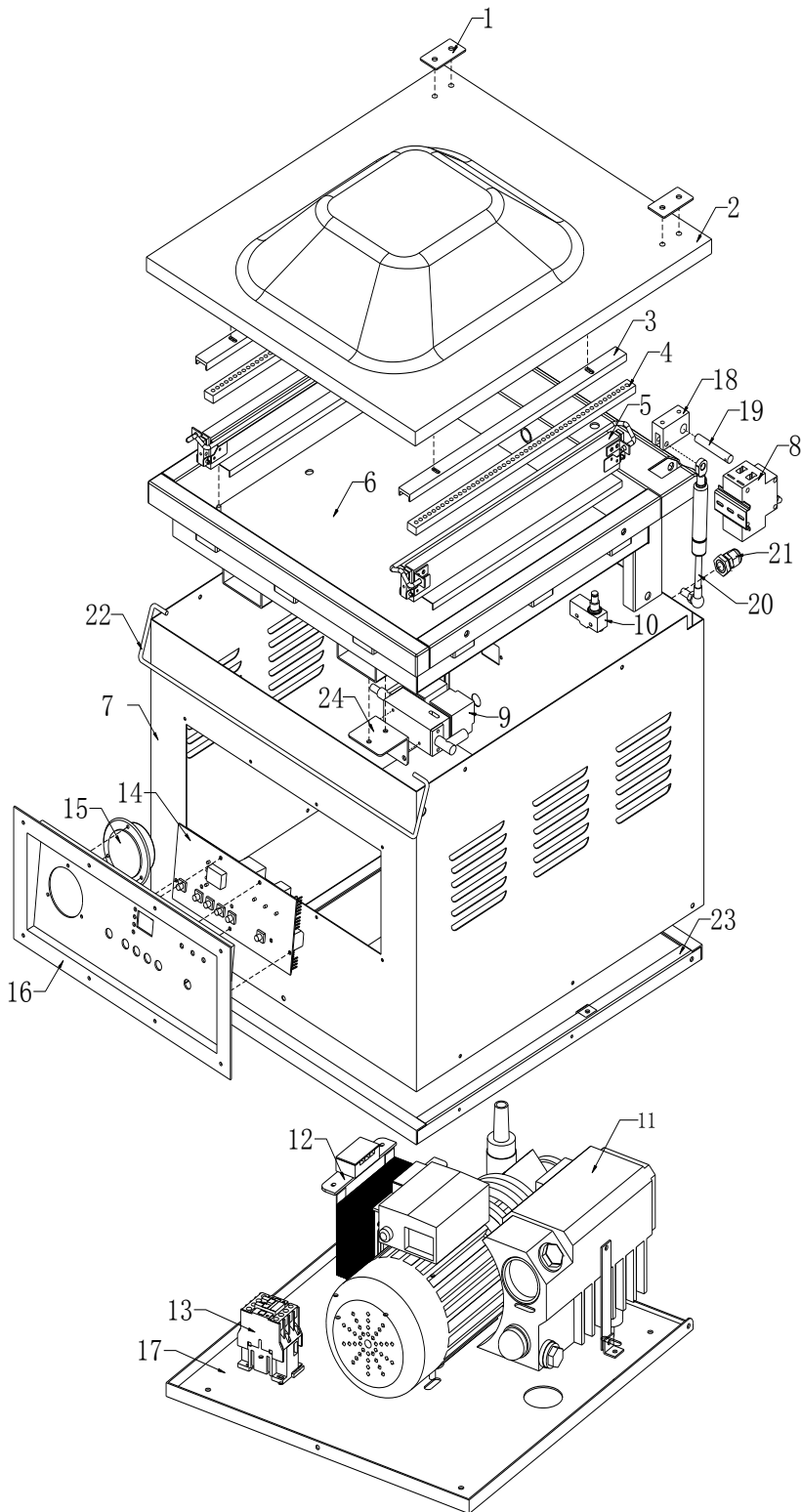
VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E



Outlook and control panel

vacuum packing machine parts list		
Number	Name	USE Quantity
1	Cover's Platen	2
2	Plexiglass cover	1
3	Silicone seat	1
4	Silicone	1
5	Heating block	1
6	Vacuum chamber	1
7	Chassis	1
8	Breaker	1
9	Solenoid valve	1
10	Micro Switch	1
11	Vacuum pump	1
12	Sealing transformer	1
13	AC contactor	1
14	Control Panel	1
15	Vacuum Meter	1
16	Panel frame	1
17	Chassis's Bottom plate	1
18	Gas spring bracket	2
19	Gas spring pin	2
20	Gas spring	2
21	Power line waterproof connector	1
22	Gland bars	1
23	Low voltage control transformer	1
24	seatSolenoid valve seat	1
25	Bottom side box	1

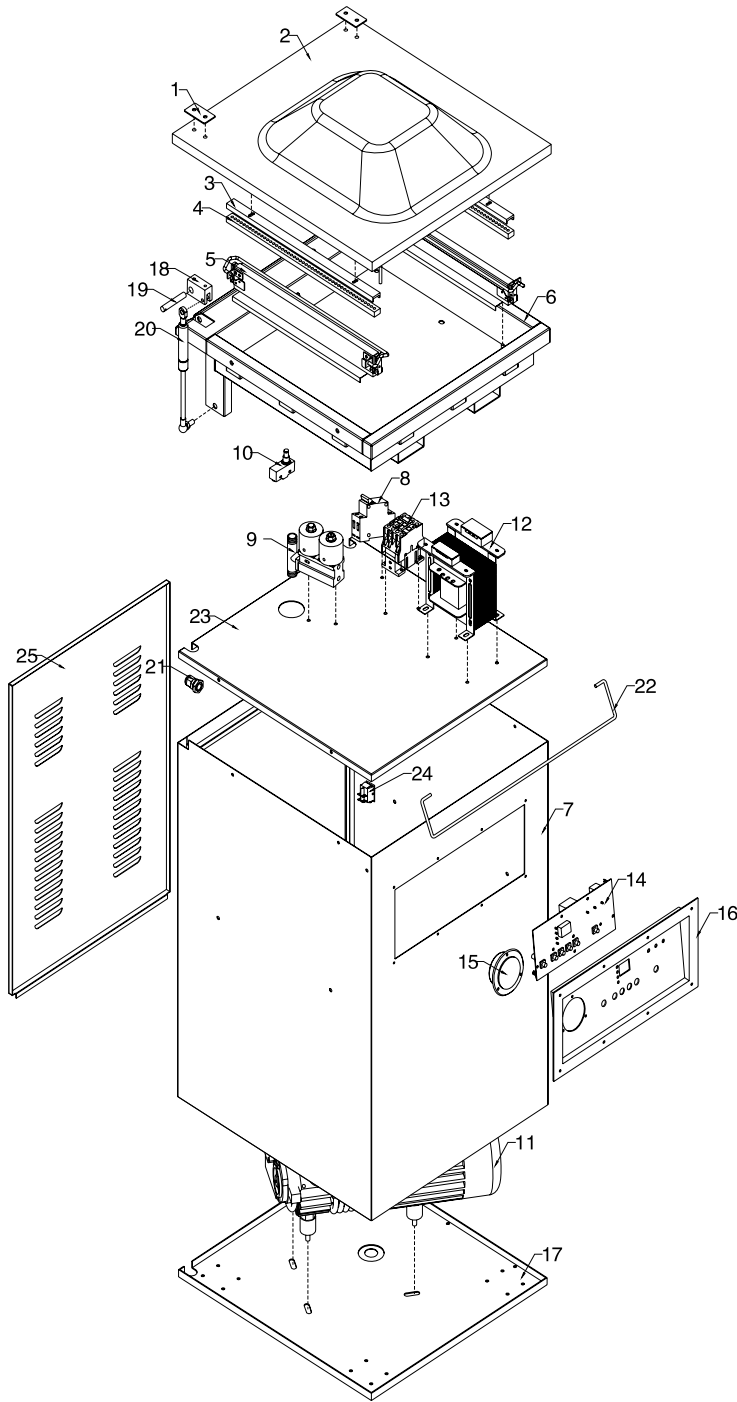
VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E



Outlook and control panel

vacuum packing mahcine parts list		
Number	Name	USE Quantity
1	Cover's Platen	2
2	Plexiglass cover	1
3	Silicone seat	2
4	Silicone	2
5	Heating block	2
6	Vacuum chamber	1
7	Chassis	1
8	Breaker	1
9	Solenoid valve	1
10	Micro Switch	1
11	Vacuum pump	1
12	Sealing transformer	1
13	AC contactor	1
14	Control Panel	1
15	Vacuum Meter	1
16	Panel frame	1
17	Chassis's Bottom plate	1
18	Gas spring bracket	2
19	Gas spring pin	2
20	Gas spring	2
21	Power line waterproof connector	1
22	Gland bars	1
23	Bottom side box	1
24	Solenoid valve seat	1

VAC-20E



vacuum packing machine parts list		
Number	Name	USE Quantity
1	Cover's Platen	2
2	Plexiglass cover	1
3	Silicone seat	2
4	Silicone	2
5	Heating block	2
6	Vacuum chamber	1
7	Chassis	1
8	Breaker	1
9	Solenoid valve	1
10	Micro Switch	1
11	Vacuum pump	1
12	Sealing transformer	1
13	AC contactor	1
14	Control Panel	1
15	Vacuum Meter	1
16	Panel frame	1
17	Chassis's Bottom plate	1
18	Gas spring bracket	2
19	Gas spring pin	2
20	Gas spring	2
21	Power line waterproof connector	1
22	Gland bars	1
23	Middle layer plate	1
24	Swich	1
25	Rear cover	1

14. Accessories

Description	Quantity
Vacuum packing machine	1 SET
Pump oil	1 BOTTLE
Heating wire	2 PCS
Teflon tape	2 PCS
User's manual	1 PC
Allen wrench 4mm 5mm	2 PCS
Screwdriver	2 PCS
Open-end wrench pump	1 PC

For further information:



KOMOROWA MASZYNA PAKUJĄCA PRÓŻNIOWO

VAKSIC-8 E | VAKSIC-10 E

VAKSIC-20 2A E | VAKSIC-20 L 2A E

VAC-20 DT E



1. Podsumowanie:

Jednokomorowa maszyna pakująca próżniowo z panelem sterowania komputerowego to nowatorska maszyna pakująca, która służy do pakowania próżniowego i uszczelniania worków. Opakowanie w wysokim stopniu próżni i mniej pozostałego powietrza może zapobiec rozmnażaniu się bakterii, natlenianiu, pleśnieniu. Jednocześnie może zmniejszyć objętość miękkiego produktu po pakowaniu próżniowym, aby ułatwić transport i przechowywanie.

2. Zastosowanie:

Pakowarka próżniowa wykorzystuje folię złożoną i pakuje produkty stałe, płynne i proszkowe, takie jak żywność, materiały medyczne, produkty rodzime i specjalne, produkty morskie, materiały chemiczne itd. Pakowana produkcja może uniknąć utleniania, pleśnienia, rdzewienia, zamoczenia i wydłużyć czas przechowywania.

3. Cechy:

Maszyna jest wyposażona w przezroczystą organiczną osłonę trawiastą; użytkownik może wykorzystać cały proces pakowania. Dolna komora jest wykonana ze stali nierdzewnej, ma rozsądną konstrukcję, mocne podciśnienie i uszczelnienie oraz ładny wygląd i trwały charakter. Spełnia wymagania norm higienicznych żywności.

Te maszyny kończą podciśnienie i uszczelniają jednocześnie. Dostosuj stopień podciśnienia, temperaturę uszczelniania i czas uszczelniania zgodnie z różnymi materiałami opakowaniowymi i wymaganiami.

Wybierz najlepszy stan, aby uzyskać najlepszy wynik.

Maszyna charakteryzuje się zaawansowaną konstrukcją, pełną funkcjonalnością, sobolowym zachowaniem, szerokim zastosowaniem, mocnym uszczelnieniem i wygodną konserwacją. Jest to idealna maszyna pakująca.



To oznaczenie wskazuje, że tego produktu nie należy wyrzucać razem z innymi odpadami domowymi w całej UE. Aby zapobiec możliwym szkodom dla środowiska lub zdrowia ludzkiego spowodowanym niekontrolowaną utylizacją odpadów, należy je poddać recyklingowi w sposób odpowiedzialny, aby promować zrównoważone ponowne wykorzystanie zasobów materialnych. Aby zwrócić zużyte urządzenie, należy skorzystać z systemów zwrotu i odbioru lub skontaktować się ze sprzedawcą, u którego zakupiono produkt. Mogą oni oddać ten produkt do bezpiecznego dla środowiska recyklingu.

4. Parametry techniczne:

Numer modelu	VAKSIC-8 E	VAKSIC-10 E	VAKSIC-20 2A E	VAKSIC 20L 2A E	VAC-20E
Szczegóły muszli (materiały)	Stal nierdzewna	Stal nierdzewna	Stal nierdzewna	Stal nierdzewna	Stal nierdzewna
Komora rozmiar (mm)	305×380×75	305×380×120	440×445×180	550×525×180	520×520×180
Napięcie (V/Hz)	230/50	230/50	230/50	230/50	230/50
Moc (W)	370	370	900	900	900
Długość uszczelnienia (mm)	260	300	400	400	500
Szerokość uszczelki (mm)	8	8	10	10	10
Uszczelnienie MAX Grubość (mm)	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5
Zakres czasu próżni (sek.)	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30
Opakowanie Wymiary (mm)	530*420*490	550*520*525	650*580*755	770*680*895	1040*670*750
Waga kartonu (kg)	30	30	75	95	100
Wydajność pompy (m ³ /H)	8	10	20	20	20

5. Struktura i zasada działania:

Maszyna składa się z organicznej pokrywy, komory próżniowej, korpusu maszyny, urządzenia elektrycznego i systemu próżniowego. Komora próżniowa ma urządzenie do grzewania termicznego, a elementem grzejnym jest pas niklowy, który jest zainstalowany na ramie zgrzewającej i izolowany komorą próżniową. Rama zgrzewająca ściśle styka się z balonem, który znajduje się w stanie niskiej próżni przed zgrzewaniem. Podczas zgrzewania termicznego balon łączy powietrze przez zawór elektromagnetyczny, a następnie balon staje się duży, a element grzejny jest dociskany. Mocno dociśnij część zgrzewającą i podgrzej, temperaturę i czas nagrzewania można regulować.

Moc maszyny wynosi AC 230 V 50 Hz, silnik pompy próżniowej to AC 230 V. Ten system grzewczy jest typu regulowanego ciśnieniem. Oznacza to, że pierwsza klasa transformatora grzewczego wynosi 220 V, a druga klasa ma trzy zmiany (wysoka, średnia, niska). Ładowanie mocy drugiej klasy może ładować temperaturę zgrzewania, ale temperatura zgrzewania jest regulowana za pomocą przycisku na panelu.

Układ próżniowy składa się z zaworu elektromagnetycznego YV2 do zgrzewania termicznego, zaworu elektromagnetycznego YV1. Gdy pompa próżniowa jest włączona, komora próżniowa zasysa powietrze. Gdy zostanie osiągnięty ustawiony stopień próżni, układ próżniowy przestaje działać, a następny proces zostanie uruchomiony, a następnie nastąpi automatyczne zgrzewanie i zwalnianie w jednym momencie.

6. Wskazania panelu sterowania:

6.1 Panel sterowania

Jest miernik próżni, klawisz zatrzymania awaryjnego, klawisz ustawiania, klawisz dodawania, klawisz zmniejszania, klawisz regulacji temperatury, klawisz wyświetlania czasu i lampka kontrolna.

6.2 Maszyna przechodzi w stan oczekiwania po zamknięciu przełącznika powietrza z tyłu maszyny, następnie ustaw stopień próżni, czas zgrzewania, czas chłodzenia i temperaturę zgrzewania.

A. Aby wyregulować stopień próżni: Naciśnij przycisk SET, lampka kontrolna próżni jest włączona. Maszyna przechodzi w stan ustawiania czasu wyczerpywania, pokazuje bieżący czas wyczerpywania na monitorze czasu. W międzyczasie użytkownik może ustawić czas próżni zgodnie z pakowanym produktem. Naciśnij klawisz w górę i w dół, aby zmienić czas próżni. Im dłuższy czas i wyższy stopień próżni, tym niższy stopień krótkiego czasu (zakres czasu wyczerpywania wynosi od 1 do 99 sekund). Naciśnij klawisz „set”, ponownie po uzyskaniu wymaganego czasu wyczerpywania, a „lampka kontrolna zgrzewania” jest włączona, a maszyna przechodzi w stan ustawiania czasu zgrzewania.

B. Aby ustawić czas zgrzewania, naciśnij „set” dwa razy, zapali się „kontrolka zgrzewania”. Maszyna przechodzi w stan ustawień czasu zgrzewania i wyświetla bieżący czas zgrzewania. Ustaw czas zgrzewania zgodnie z grubością i materiałem worka próżniowego, naciśnij przycisk w górę i w dół, aby zwiększyć lub zmniejszyć czas zgrzewania (zakres czasu zgrzewania wynosi od 0,1 do 9,9 sekundy). Naciśnij ponownie „set” po ustawieniu czasu zgrzewania, zapali się „kontrolka chłodzenia”, a następnie maszyna przechodzi w stan ustawień czasu chłodzenia.

C. Aby ustawić czas chłodzenia: model VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E: naciśnij przycisk „set” trzy razy, zapali się „kontrolka chłodzenia”, a maszyna przechodzi w stan ustawień czasu chłodzenia. Wyświetla bieżący czas chłodzenia na monitorze czasu, a użytkownik ustawia czas chłodzenia zgodnie z czasem zgrzewania i temperaturą zgrzewania. Naciśnij przycisk w górę i w dół, aby zwiększyć lub zmniejszyć czas chłodzenia (zakres czasu chłodzenia wynosi od 0,1 do 9,9 sekundy). Naciśnij ponownie przycisk „set” po czasie chłodzenia zgrzewania, a pojawi się „ED”, co oznacza, że ustawienie jest udane, a maszyna zacznie działać zgodnie z ustawionym cyfrowym ustawieniem. Model VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E / VAC-20E: czas chłodzenia i czas zgrzewania są takie same jak powyżej.

D. Aby ustawić temperaturę zgrzewania, należy dostosować ją do grubości i materiału torby. Regulacja temperatury ma trzy zmiany: wysoka-średnia-niska. Na panelu znajdują się trzy lampki kontrolne, w których znajdują się neutralne zmiany (lampka kontrolna jest wyłączona, co oznacza, że nie ma temperatury). Naciśnij przycisk „regulacji temperatury” na czas, lampka kontrolna pulsuje na czas, kontynuuj naciskanie, temperatura krąży między trzema zmianami i zmianą neutralną. Tak długo, jak lampka kontrolna na dowolnej zmianie jest włączona, wskazuje to, że temperatura jest tą zmianą pierwszą.

E. Stopień próżni, czas zgrzewania, czas chłodzenia i temperatura zgrzewania są ustawiane zgodnie z wymaganiami użytkownika.

7. Kontrola i regulacja:

7.1 Po otwarciu pojemnika sprawdź, czy akcesoria są kompletne, a śruby we wszystkich częściach maszyny są dokręcone, a organiczna szklana pokrywa porusza się swobodnie w górę i w dół.

7.2 Regularnie smaruj ruchome części, otwór olejowy i dyszę olejową. Dodaj racjonalną benzynę, olej próżniowy do pompy próżniowej, poziom oleju wynosi między 1/4-3/4 okna olejowego.

7.3 Regulacja

7.3.1 Regulacja stopnia próżni

Zgodnie z wymaganiami pakowania towarów wybierz najlepszy czas wyczerpania, aby uzyskać odpowiedni stopień próżni. Im dłuższy czas wyczerpania, tym wyższy stopień próżni.

7.3.2 Regulacja czasu i temperatury zgrzewania

Zgodnie z materiałem worka i innym produktem wybierz najlepszą temperaturę zgrzewania (1-3 zmiany regulowane) i czas zgrzewania (0,1-9,9 sekundy) na jednym panelu. Regulacja jest od niskiej do wysokiej, aż do uzyskania najlepszej intensywności i wyglądu zgrzewu.

8. Proces działania:

8.1 Podłącz do zasilania, włącz przełącznik zasilania, mianowicie, lampka kontrolna jest włączona, Ustaw czas wyczerpania, czas zgrzewania i temperaturę zgrzewania.

8.2 Umieść produkt w worku pakunkowym (z tworzywa sztucznego lub folii aluminiowej) w komorze próżniowej i umieść górę worka pod paskiem zgrzewającym.

8.3 Naciśnij pokrywę, a lampka kontrolna próżni w panelu jest włączona. Pompa próżniowa jest wyczerpana, a pokrywa jest automatycznie zasysana. Dostosuj czas próżni zgodnie z wymaganiami pakowania.

8.4 Naciśnij pokrywę, a lampka kontrolna próżni w panelu jest włączona. Pompa próżniowa jest wyczerpana, a pokrywa jest automatycznie zasysana. Dostosuj czas próżni zgodnie z wymaganiami pakowania.

8.5 Gdy czas osiągnie ustawiony czas, lampka kontrolna zgaśnie. Oznacza to, że zgrzewanie termiczne jest zakończone i działa zawór elektromagnetyczny wydechowy. Powietrze dostaje się do komory próżniowej, a pokrywa jest podnoszona. Teraz proces pakowania jest ukończony i przechodzi do następnego procesu.

9. Rozwiązywanie problemów:

9.1 Nie można odkurzyć, a stopień odkurzenia jest niski

9.1.1 Sprawdź, czy pompa próżniowa obraca się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, a kierunek obrotu pompy próżniowej jest taki sam, jak strzałki zaznaczone na silniku.

9.1.2 Podczas używania nowej maszyny uszczelka w pokrywie nie styka się dobrze z komorą próżniową.

9.1.3 Sprawdź, czy mikroprzełącznik jest dobrze podłączony.

9.1.4 Zawór elektromagnetyczny zwalniający nie jest dobrze zamknięty, sprawdź, czy zawór elektromagnetyczny zwalniający i jego oś (guma) nie są uszkodzone lub zanieczyszczone, a jego oś się oddala. Napraw, jeśli pojawi się powyższy stan.

9.1.5 Sprawdź, czy części nie przeciekają lub nie są poluzowane.

9.2 Jakość zgrzewania nie jest dobra.

9.2.1 Sprawdź, czy otwór worka jest czysty.

9.2.2 Sprawdź, czy element grzewczy działa regularnie.

9.2.3 Sprawdź, czy transformator generuje napięcie wyjściowe. Jeśli nie, sprawdź obwód wejściowy. Jeśli transformator ma wejście, ale nie ma wyjścia, wymień transformator.

9.3 Problem z płytą główną

9.3.1 Utrzymuj obwód elektryczny płyty głównej w czystości i suchości. Nie dopuść do kontaktu metalu z powierzchnią, aby nie spowodować zwarcia wnętrza płyty głównej lub niespójności procedury.

9.3.2 Maszyna nie odkurza i nie zgrzewa, sprawdź, czy odpowiednia wtyczka jest dobrze podłączona lub czy przycisk nie jest uszkodzony.

9.3.3 Płyta cyfrowa pokazuje problem lub nie działa, sprawdź, czy wtyczka płyty cyfrowej jest luźna lub czy płyta cyfrowa jest uszkodzona.

9.3.4 Jedna z przesunięć zgrzewania jest niesprawna, sprawdź, czy wtyczka odpowiedniego przełącznika nie jest dobrze podłączona lub czy przełącznik jest uszkodzony.

10. Konserwacja:

10.1 Przed rozpoczęciem użytkowania należy uważnie przeczytać instrukcję.

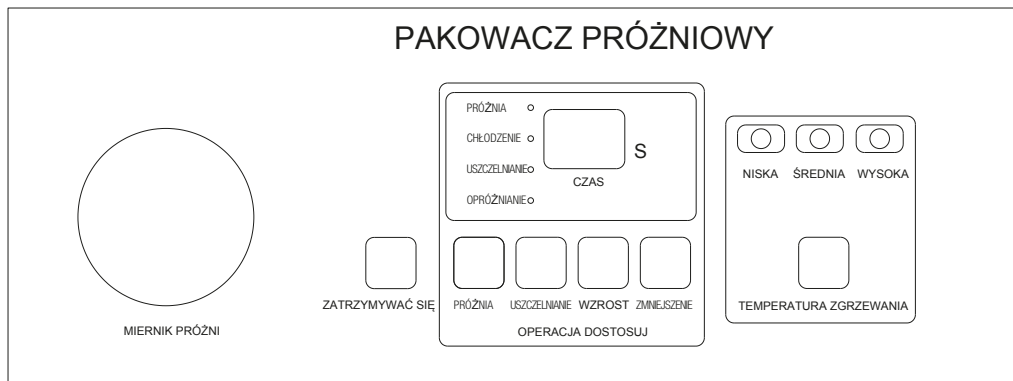
10.2 Okresowo uzupełniać olej w pompie próżniowej.

10.3 Sprawdzić, czy maszyna jest dobrze podłączona do uziemienia.

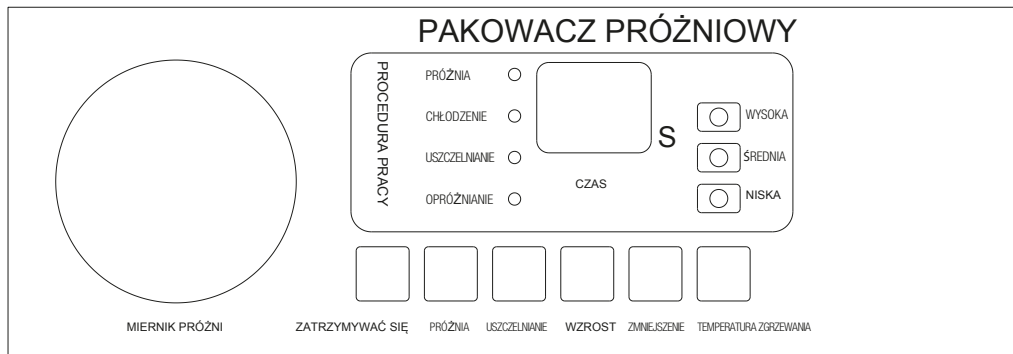
10.4 Sprawdzić, czy powierzchnia taśmy teflonowej jest czysta, gładka i dobrze uszczelnia. **10.5** Wyłączyć zasilanie, gdy pojawi się problem, lub nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego. **10.6** Podnieść pokrywę po uwolnieniu powietrza, a następnie wyłączyć zasilanie i sprawdzić.

11. Panel sterowania

VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E / VAC-20E

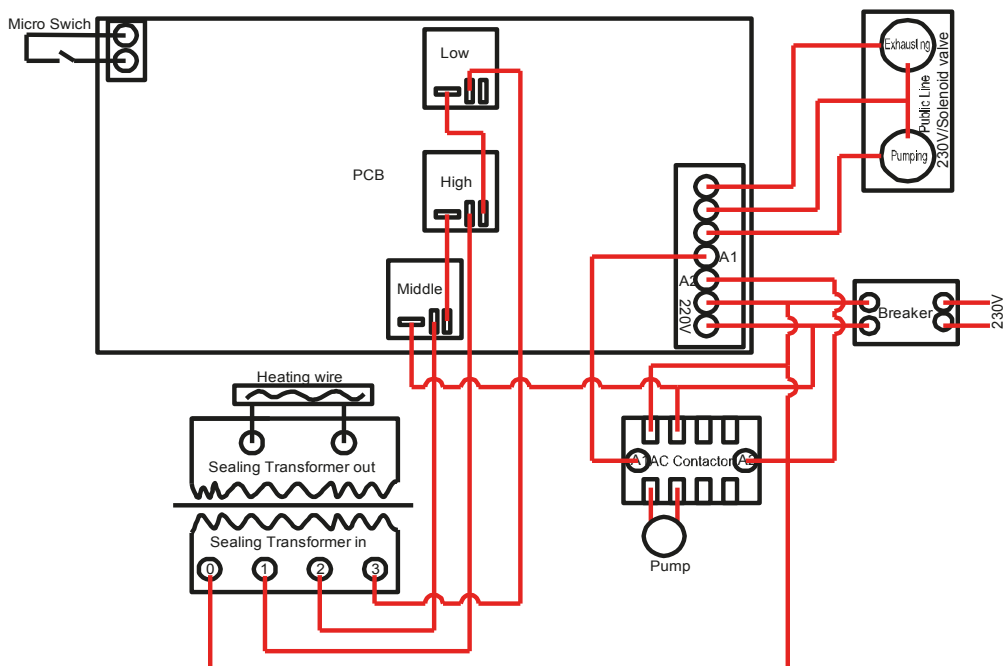


VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E

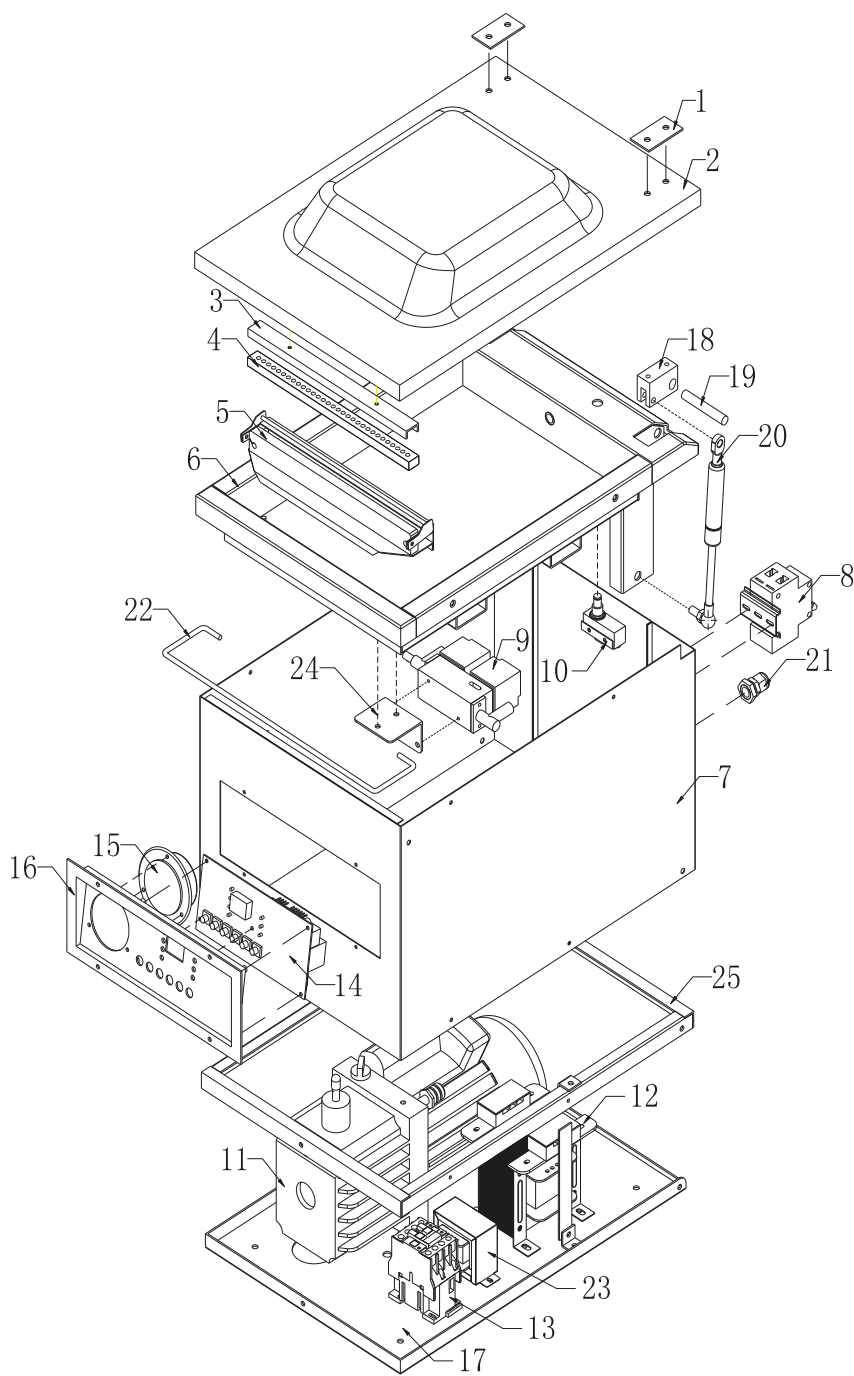


12. Schemat elektryczny (taki sam dla wszystkich modeli)

Schemat obwodu roboczego



VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E

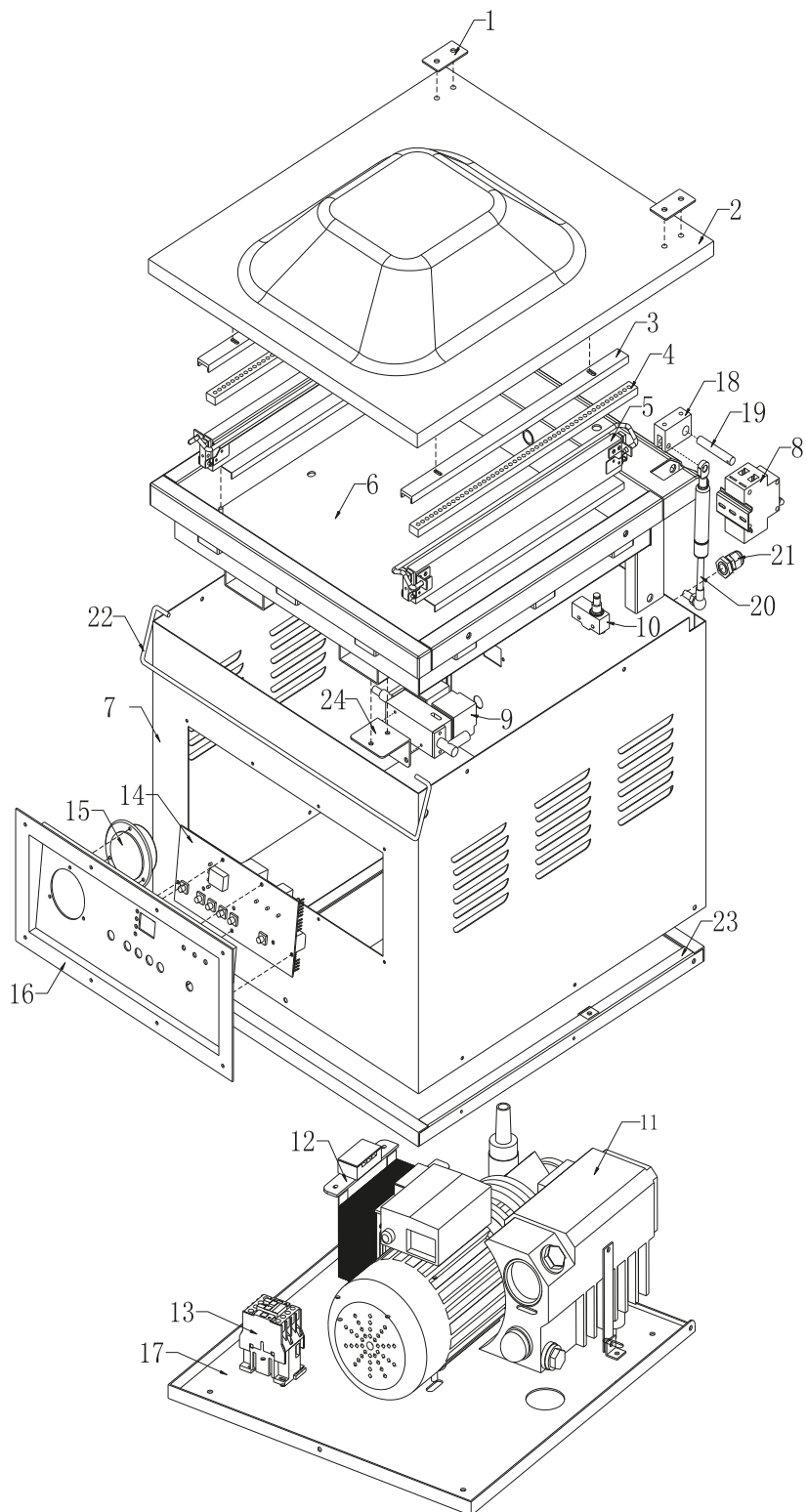


Outlook i panel sterowania

lista części maszyny do pakowania próżniowego

Number	Nazwa	UŻYJ Ilość
1	Płyta pokrywy	2
2	Pokrywa z pleksiglasu	1
3	Silikonowe siedzisko	2
4	Silikon	2
5	Blok grzewczy	2
6	Komora próżniowa	1
7	Podwozie	1
8	Wyłącznik	1
9	Zawór elektromagnetyczny	1
10	Mikroprzełącznik	1
11	Pompa próżniowa	1
12	Transformator uszczelniający	1
13	Stycznik prądu przemiennego	1
14	Panel sterowania	1
15	Licznik próżniowy	1
16	Rama panelu	1
17	Dolna płyta podwozia	1
18	Wspornik sprężyny gazowej	2
19	Sworzeń sprężyny gazowej	2
20	Sprężyna gazowa	2
21	Wodoodporne złącze linii zasilającej	1
22	Listwy uszczelniające	1
23	Gniazdo transformatora sterującego niskiego napięcia	1
24	Gniazdo zaworu elektromagnetycznego	1
25	Skrzynka boczna dolna	1

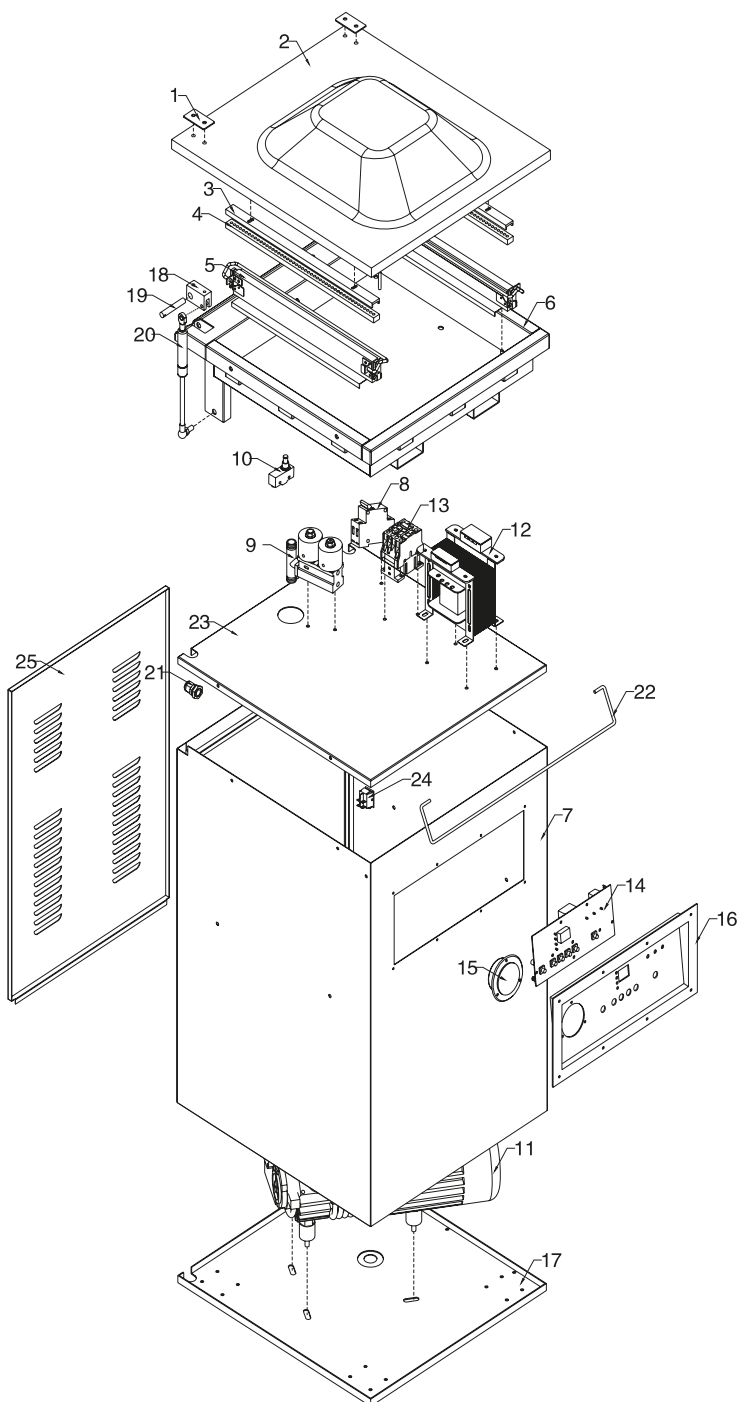
VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E



Outlook i panel sterowania

lista części maszyny do pakowania próżniowego		
Numer	Nazwa	UŻYJ Ilość
1	Płyta pokrywy	2
2	Pokrywa z pleksi	1
3	Sitko silikonowe	2
4	Silikon	2
5	Blok grzewczy	2
6	Komora próżniowa	1
7	Podwozie	1
8	Wyłącznik	1
9	Zawór elektromagnetyczny	1
10	Mikroprzełącznik	1
11	Pompa próżniowa	1
12	Transformator uszczelniający	1
13	Stycznik prądu przemiennego	1
14	Panel sterowania	1
15	Miernik podciśnienia	1
16	Rama panelu	1
17	Płyta dolna podwozia	1
18	Wspornik sprężyny gazowej	2
19	Sworzeń sprężyny gazowej	2
20	Sprężyna gazowa	2
21	Wodoodpome złącze linii zasilającej	1
22	Listwy uszczelniające	1
23	Dolna część skrzynki	1
24	Gniazdo zaworu elektromagnetycznego	1

13. SCHEMAT ROZŁOŻONEJ MASZYNY VAC-20E



lista części maszyny do pakowania próżniowego

Number	Nazwa	UŻYJ Ilość
1	Płyta pokrywy	2
2	Pokrywa z pleksiglasu	1
3	Silikonowe siedzisko	2
4	Silikon	2
5	Blok grzewczy	2
6	Komora próżniowa	1
7	Podwozie	1
8	Wyłącznik	1
9	Zawór elektromagnetyczny	1
10	Mikroprzełącznik	1
11	Pompa próżniowa	1
12	Transformator uszczelniający	1
13	Stycznik prądu przemiennego	1
14	Panel sterowania	1
15	Licznik próżniowy	1
16	Rama panelu	1
17	Dolna płyta podwozia	1
18	Wspomnik sprężyny gazowej	2
19	Sworzeń sprężyny gazowej	2
20	Sprężyna gazowa	2
21	Wodoodporne złącze linii zasilającej	1
22	Listwy uszczelniające	1
23	Płyta warstwy środkowej	1
24	Przełącznik	1
25	Pokrywa tylna	1

14. Akcesoria

Opis	Ilość
Maszyna do pakowania próżniowego	1 USTAWIĆ
Pompa oleju	1 BUTELKA
Drut grzewczy	2 PCS
Taśma teflonowa	2 PCS
Instrukcja obsługi	1 PC
Klucz imbusowy 4mm 5mm	2 PCS
Śrubokręt	2 PCS
Pompa do klucza płaskiego	1 PC

Więcej informacji:

