

Manual de usuario

Empacadora Dakota Plus DC

KRAMER
FOOD EQUIPMENT



2024-09 Ver 1.

Introducción

Estimados clientes, por favor lean atentamente el Manual antes de utilizar el equipo. Esto es muy importante para el uso correcto del equipo y la seguridad del operador.

El peligro causado por la operación y mantenimiento de este equipo será ilustrado por los símbolos en el Manual. Los siguientes símbolos se utilizan en el texto y por favor refiérase a ellos.



Advertencia de seguridad

Este símbolo indica algunas precauciones de seguridad que deben tenerse en cuenta para evitar fallos en el equipo y proteger su seguridad personal.



Precauciones

Este símbolo indica la información básica del equipo y el método de uso o habilidad del usuario.

Hemos revisado el contenido del Manual. No garantizamos que el contenido coincida completamente con las condiciones reales debido a posibles errores. No obstante, revisaremos la información periódicamente e introduciremos las modificaciones necesarias para actualizarla. En caso de que aún tenga dudas sobre el rendimiento o el funcionamiento del equipo después de consultar el Manual, póngase en contacto con nosotros o con el Distribuidor antes de utilizarlo.

No asumimos ninguna responsabilidad por cualquier fallo o accidente causado por no instalar y utilizar de acuerdo con el contenido del Manual. Todos los derechos de autor del Manual son propiedad de nuestra Compañía, y cualquier infracción como la difusión o



copia está estrictamente prohibida. En caso de infracción, nuestra empresa se reserva el derecho a interponer una demanda. a interponer una demanda judicial.



Durante el desembalaje, es necesario tener cuidado para evitar daños en los equipos. Si el equipo entregado se ajusta al contrato o a los requisitos. En caso de que la entrega esté incompleta o dañada, informe al Distribuidor.

Contenido

1. Seguridad	1
1.1 Instalación	1
1.2 Riesgo	1
1.3 Equipamiento	1
1.4 Mantenimiento	1
2. Parametros del producto	2
2.1 Modelo y especificación	2
2.2 Tabla de tallas del producto	3
2.3 Material de embalaje	4
2.4 Esquema eléctrico	4
3. Metodo de operación	5
3.1 Preparación de la puesta en marcha	5
3.2 Llenado de aceite de la bomba de vacío	5
3.3 Ajuste de panel	5
3.4 Operación	6
4. Averías comunes y solución de problemas	6
5. Precauciones y mantenimiento	7
5.1 Mantenimiento	7
5.2 Precauciones	7

1. Seguridad

1.1 Instalación

Durante la instalación del equipo, se elegirá una posición fuera del alcance de los niños y de las personas que no manejen el equipo.

- Está prohibido trabajar al aire libre en ambientes húmedos, lluviosos y nevados.
- Se prohíbe la presencia de gas combustible, vapor combustible y polvo alrededor del equipo.
- El equipo debe ser firme y utilizarse en un suelo estable y plano.
- Antes de transportar, limpiar y trasladar el equipo, debe desconectarse la fuente de alimentación.
- Está prohibido dar la vuelta al equipo cuando se desplaza.

1.2 Riesgo



Está prohibido tocar piezas bajo tensión durante el trabajo. Tocar piezas bajo tensión puede ser mortales.

- Cuando el aparato se conecta a la red eléctrica, ésta debe ser compatible con la potencia nominal, la frecuencia y la tensión del equipo.
- La conexión de alimentación del equipo debe coincidir con el disyuntor y el disyuntor de fugas y estar conectada a tierra.
- Está prohibido utilizar cables con sección transversal defectuosa o insuficiente.

1.3 Equipo

- Antes de poner en marcha el equipo, en caso de que se detecte que el equipo está dañado o tiene fugas, no se pondrá en marcha para su funcionamiento.
- No utilice el aparato sin vigilancia. Cuando no se utilice, desconecte la alimentación eléctrica del aparato.
- Mantenga limpia la parte calefactora, ya que la contaminación de la superficie afectará al rendimiento del sellado.
- Si la temperatura se ajusta demasiado alta o demasiado baja, la bolsa de embalaje puede dañarse o quedar suelta.
- Cuando se envasa líquido, es necesario asegurarse de que no se produzcan fugas durante el proceso de envasado, ya que de lo contrario podrían producirse fallos en el equipo.

1.4 Mantenimiento

- Sólo el personal que entienda o esté familiarizado con el funcionamiento del equipo o el personal de mantenimiento profesional puede realizar el mantenimiento.
- fuente de alimentación debe desconectarse antes del mismo.
- Sólo pueden utilizarse piezas originales para el mantenimiento. Se permiten algunas piezas estándar (como tornillos, etc.).

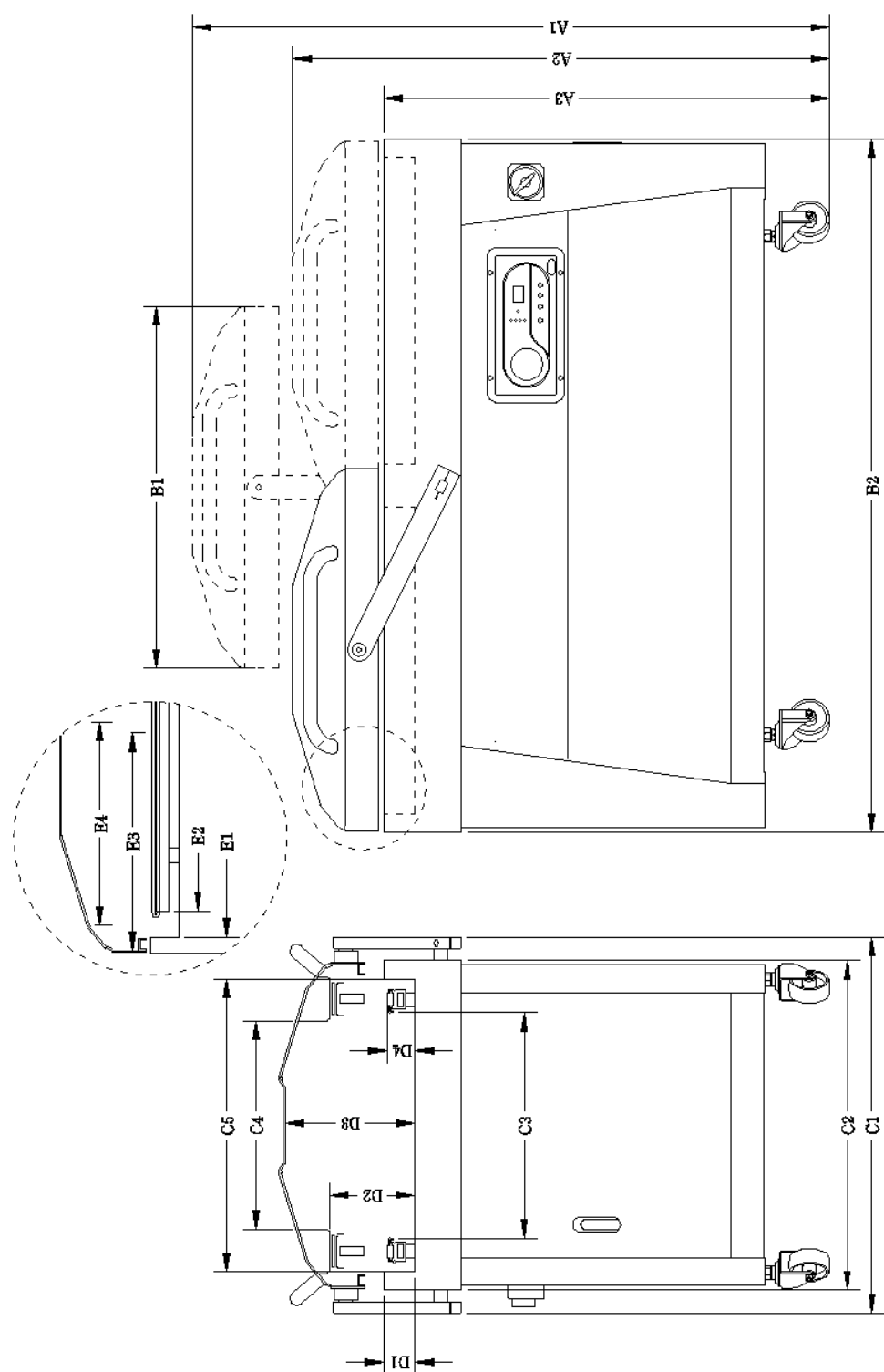
2. Parametros del producto

2.1 Modelo y especificación

Modelo		DAKOTA PLUS 400-2 DC	DAKOTA PLUS 500-2 DC	DAKOTA PLUS 600-2 DC
Alimentación electrica		110V□	220V□	3ph220V□ 3ph380V□
Bomba de vacío		20M³□ / 2X20M³□	2X20M³□ / 3X20M³□ /40M³□/ 65M³□ / 100M³□	
Poder		1ph0.9KW	0.9KW*2	3ph220V3KW 3ph380V 2.2KW
Ver la figura para el tamaño de la maquin a	A1	1086mm	1157mm	1196mm
	A2	942mm	968mm	961mm
	A3	817mm	807mm	807mm
	B1	540mm	655mm	755mm
	B2	1025mm	1254mm	1460mm
	C1	609mm	679mm	690mm
	C2	525mm	595mm	606mm
	C3	338mm	408mm	418mm
	C4	306mm	376mm	386mm
	C5	465mm	535mm	546mm
	D1	50mm	50mm	50mm
	D2	120mm	120mm	120mm
	D3	180mm	200mm	192mm
	D4	49mm	49mm	49mm
	E1	450mm	565mm	667mm
	E2	400*10mm	500*10mm	600*10mm
	E3	534mm	649mm	749mm
	E4	460mm	565mm	660mm
Temperatura ambiente		+5-40°C		
Conexión de carga de gas		Ø 8mm		
Presión del carga de gas		0.5 - 2.0 bar		
Aceite de vacío		+5 to +10°C: ISO VG32 +10 to +40°C: ISO VG68		
Ruido de trabajo		≈70dB		
Peso		≈135kg	≈175kg	≈205kg

Nota: Los parámetros y especificaciones del equipo pueden diferir de los requisitos del cliente. Prevalece la situation real.

2.2 Tabla de tallas del producto



2.3 Material de embalaje

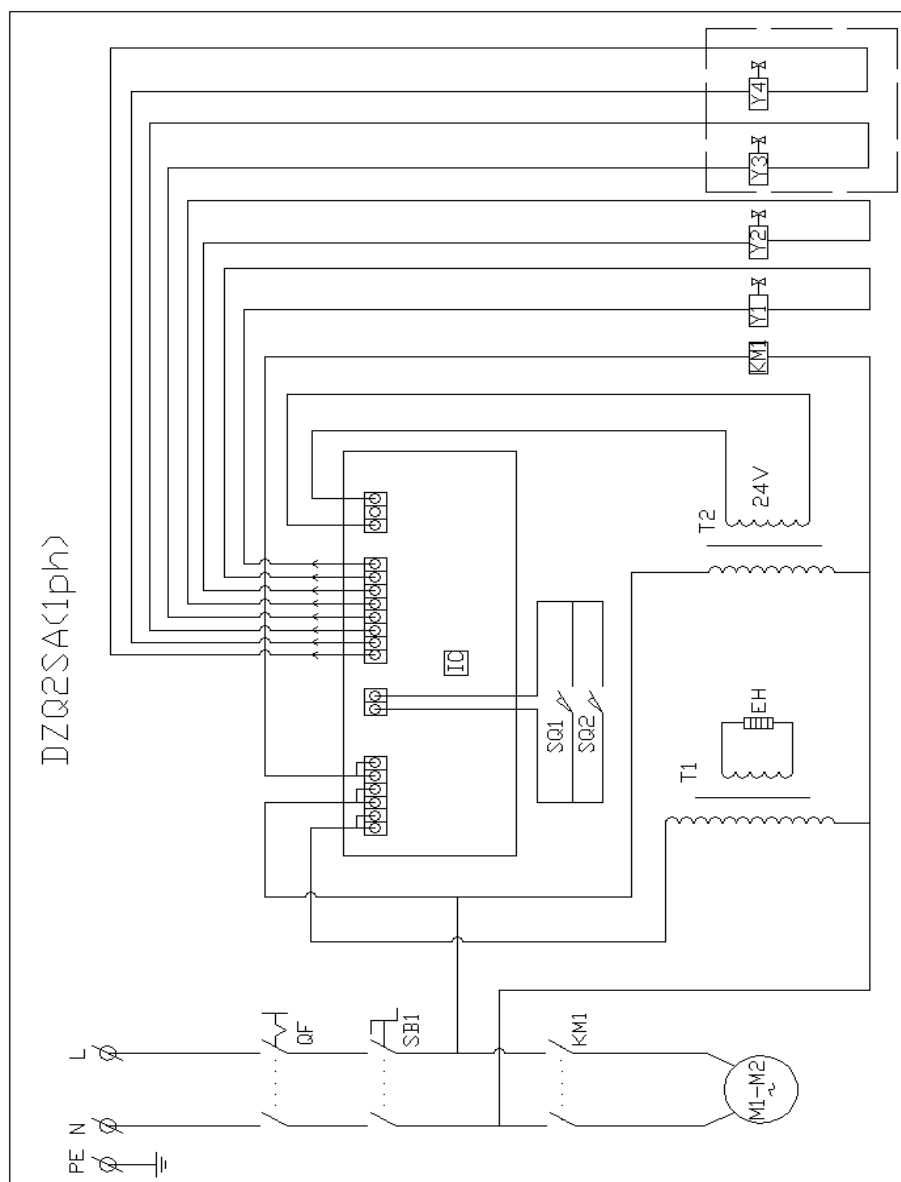
Material	Grosor
PVC	20-250um
PP	30-300um
PE	50-250um
POF	20-200um



Durante la selección de la película, deberá tenerse en cuenta que cuando se envasen al vacío objetos con bordes afilados (como huesos), deberá seleccionarse una película más gruesa para que la bolsa de envasado no se rompa o dañe al final del proceso de envasado al vacío.

no se rompa ni se dañe al final del proceso de vacío.

2.4 Diagrama esquemático eléctrico



3. Método de operación

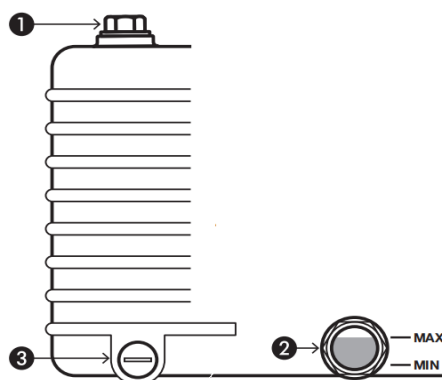


Un método de funcionamiento incorrecto puede provocar la indisponibilidad o daños en el equipo.

3.1 Preparación de la puesta en marcha

- . Conecte correctamente la alimentación eléctrica o de aire que corresponda al equipo.
- . Compruebe el nivel de aceite de la bomba de vacío y añádalo hasta el nivel correcto si es necesario. Véase 3.2
- . Ajuste el tiempo de programa de trabajo adecuado según sea necesario, y de bajo a alto.

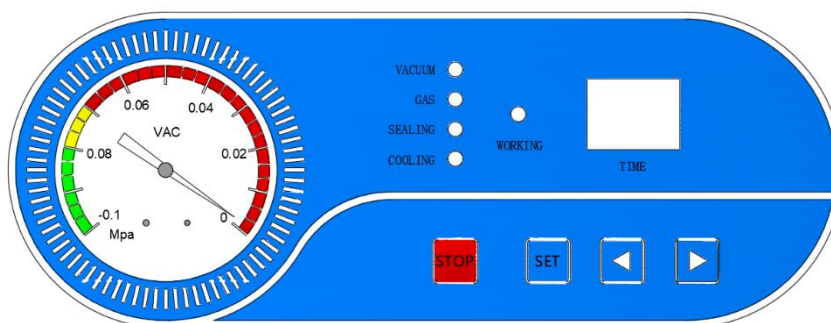
3.2 Llenado de aceite de la bomba de vacío



Desconecte la fuente de alimentación,

- ① Abrir orificio de llenado de aceite y llene el aceite adecuado para la bomba de vacío (ISO VG32 o ISO VG68, en función de la temperatura de funcionamiento). Vase 2.1) Cuando ② la mirilla este llena con 3/4 del aceite hidráulico, entonces el nivel de líquido es correcto (véase la marca de máximo junto a la mirilla). Un exceso de aceite debe ser descargado por ③ el orificio de descarga.

3.3 Ajuste de panel



- . Conecte la fuente de alimentación y encienda el interruptor. La interfaz muestra «--» para entrar en la pantalla de espera.
- . Presione el botón **SET** para seleccionar el ajuste de tiempo de cada función y pulse para entrar en el ajuste de tiempo de vacío. el indicador se iluminará. Presione ◀ y ▶ para

incrementar o bajar el valor. El rango de ajuste es de 0-99s.

. Presione el botón **SET** de nuevo para ajustar el tiempo de inflado. El indicador se iluminará. Presione ◀ y ▶ para incrementar o bajar el valor. El rango de ajuste es de 0-9.9s. (esta función es adicional)

Presione de nuevo la tecla **SET** para sellar el ajuste de la hora. El indicador se enciende. Pulse las teclas ◀ y ▶ para aumentar o disminuir el valor. El rango de ajuste es de 0-3s. Presione de nuevo la tecla **SET** para ajustar el tiempo de enfriamiento. El indicador se ilumina. Pulse las teclas ◀ y ▶ para aumentar o disminuir el valor. El rango de ajuste es de 2-9.9s.

Todos los datos anteriores serán guardados automáticamente por el ordenador una vez ajustados. El tiempo de bombeo y el tiempo de termosellado se ajustarán de bajo a alto según el tamaño de la bolsa de envasado y la naturaleza de los materiales de envasado.

3.4 Operación

Coloque la bolsa de envasado en la banda de sellado de la cámara de vacío. Al presionar la tapa de la cámara de vacío superior, la máquina se pondrá en marcha por sí sola y la bomba de vacío comenzará a funcionar. La bomba de vacío extrae el aire de la cámara de vacío y de la bolsa de aire para formar una presión negativa en la cámara de vacío y en la bolsa de aire. Cuando se alcanza el tiempo preestablecido, la bomba de vacío deja de funcionar. Cuando la bolsa de aire se desinfla, el cable calefactor comenzará a calentarse y sellarse, luego la bolsa de aire se desinflará por diferencia de presión, y la tapa superior de la cámara de vacío saltará para completar el trabajo.

4. En caso de situaciones inesperadas, pulse la tecla STOP durante el trabajo para detenerlo inmediatamente y libere la tapa de la cámara de vacío superior.

5. Averías comunes y solución de problemas

Causa de fallo	Causa del suceso	Método de resolución de problemas
El vacío no está disponible	① El contactor de arranque de la bomba de vacío está dañado. ② La fuente de alimentación no está conectada. ③ El interruptor de desplazamiento está dañado o no está colocado.	① Sustituir el contactor. ② Compruebe la fuente de alimentación. ③ Ajuste o sustituya el interruptor.
El grado de vacío es insuficiente (Hay burbujas en la bolsa de vacío después del bombeo)	① La bomba de vacío se invierte. ② La conexión de la tubería está suelta. ③ La cámara de vacío o la bolsa de aire están desinfladas. ④ La banda de sellado de la cámara de vacío está dañada. ⑤ El tiempo de vacío no es suficiente.	① Ajustar la fase. ② Comprobar o sustituir ③ Comprobar o sustituir ④ Sustituir la banda de sellado ⑤ Ajustar el tiempo de envasado al vacío
La cámara de vacío no puede abrirse	La electroválvula de ventilación está dañada	Revisar o reemplazar
El sellado no está disponible (El sellado no es firme y el cable calefactor no se calienta)	① La temperatura de termosellado no está ajustada. ② El valor de ajuste de la temperatura de termosellado es demasiado bajo. ③ El transformador de sellado está dañado. ④ La pieza de calentamiento eléctrico del sellado está dañada. ⑤ El contactor de sellado está dañado o en contacto. ⑥ El relé de la placa del ordenador está dañado	① Resetear ② Reajustar ③ Revisar o reemplazar ④ Revisar o reemplazar ⑤ Revisar o reemplazar ⑥ Revisar o reemplazar
El sellado es deficiente (El sellado está arrugado y las líneas de sellado no son claras)	① La electroválvula no está abierta o está dañada. La bolsa de aire está desinflada. ② El tiempo de sellado de la temperatura no es el adecuado. ③ Hay un cuerpo extraño en el sellado. ④ La parte móvil del sellado está atascada. ⑤ El paño de sellado está carbonizado y dañado. ⑥ El hilo calefactor del sellado está arrugado y deformado.	① Comprobar o sustituir el airbag. ② Reajustar ③ Parada para limpieza ④ Comprobar y limpiar ⑤ Cambiar el paño de lacado. ⑥ Sustituir el cable de la calefacción eléctrica
La parte de sellado echa humo	① Hay manchas de aceite en la superficie de sellado. ② El tiempo de sellado es demasiado largo y la temperatura demasiado alta.	① Apagar para limpieza ② Reajustar
El programa de la máquina no funciona correctamente	① La placa de control del ordenador está dañada. ② La línea de conexión de la placa de control del ordenador es incorrecta. ③ Un punto de conexión fuera del panel de control está suelto.	① Compruebe o sustituya la placa de control. ② Compruebe o sustituya el cable de conexión. ③ Compruebe o sustituya la placa de control.

5. Mantenimiento y precauciones



Sólo el personal que entienda o esté familiarizado con el funcionamiento del equipo o el personal de mantenimiento profesional puede llevar a cabo el mantenimiento.

5.1 Mantenimiento

Compruebe periódicamente el nivel de aceite de la bomba de vacío. En caso de que sea inferior a 1/2, el aceite de vacío debe rellenarse inmediatamente. Véase 3.2.

Se recomienda cambiar el aceite después de las primeras 150 horas de trabajo y

posteriormente cada 500 horas de trabajo. El filtro de aceite debe cambiarse al mismo tiempo que el cambio de aceite. En caso de que la temperatura de la bomba aumente y se generen humos de aceite en la salida de la bomba, es necesario comprobar si el filtro de escape está obstruido y, si es así, sustituirlo inmediatamente.

Compruebe periódicamente si los tornillos de la máquina están flojos y, en caso afirmativo, apriételos inmediatamente. Compruebe si el eje móvil, el muelle de tensión de la cámara de vacío y otras piezas móviles son flexibles y, si están bloqueados, añada aceite lubricante para lubricarlos.

Compruebe periódicamente el envejecimiento o desgaste del cable calefactor, la tela lacada, etc. del dispositivo calefactor. Si se detecta algún desgaste o envejecimiento, deberán sustituirse inmediatamente.

Para garantizar la vida útil y el rendimiento de la máquina, utilice piezas de repuesto originales.

5.2 Precauciones

La máquina debe estar bien conectada a tierra antes de utilizarla; de lo contrario, podrían producirse lesiones personales.

Durante la instalación, el mantenimiento y la utilización, es necesario leer atentamente este Manual de funcionamiento y mantenimiento, y utilizar o mantener la máquina siguiendo estrictamente los métodos indicados en el Manual.

Cuando la máquina acabe de funcionar, está prohibido tocar con la mano el cable calefactor de la parte de sellado, ya que de lo contrario podría sufrir quemaduras. Cuando la máquina esté lista para funcionar, se prohíbe poner las manos u otros objetos debajo de la banda de sellado de la cámara de vacío inferior, ya que podrían producirse lesiones o afectar al funcionamiento de la máquina.

Durante la instalación o el mantenimiento de la máquina, es necesario desconectar la fuente de alimentación principal para garantizar la seguridad personal; de lo contrario, podrían producirse lesiones personales.

y el rendimiento de la máquina, utilice piezas de repuesto originales.