

ENVASADORA AL VACÍO DZ-260

INSTRUCCIÓN DE OPERACIÓN

**ANTES DE LA OPERACIÓN, POR FAVOR LEA ESTE
MANUAL DE OPERACIONES CUIDADOSAMENTE**

Una función

La máquina utiliza película plástica o película plástica de papel de aluminio como material de empaque para envasar al vacío alimentos líquidos, sólidos, pastosos, granos, frutas, encurtidos, frutas en conserva, productos químicos, materiales medicinales, componentes electrónicos, instrumentos de precisión, metales raros, etc. Los artículos empacados pueden prevenir la oxidación, el moho, la podredumbre apolillada, la humedad y prolongar la vida útil. Es especialmente adecuado para té, alimentos, tiendas médicas, instituciones de investigación y otras industrias. Tiene las ventajas de una apariencia hermosa, estructura compacta, alta eficiencia y fácil operación.

dos , Especificación

Modelo	Voltaje V /HZ	Energía W	actual _ A	Tasa de bombeo S	Diámetro de entrada milímetro	Ruido bas e de datos	Dimensión externa milímet ro	peso neto KG
DZ -260S	11 0/ 60 220/50	260	5	1.2L	Ø6 _	≅ 80	410X320X - 320	19.5

Tres 、 Operativo __ proceso

1. **de llenado de aceite** : retire el perno de fijación de la llave hexagonal en la parte inferior de la máquina, encienda la máquina, desenrosque el filtro de neblina de aceite de la bomba de vacío y llene el aceite de la bomba de vacío. El nivel de aceite no debe ser inferior a la mitad de la ventana de aceite. , No más de 3/4 visibles desde la ventana de aceite, **prohibir más de 3/4 visibles desde la ventana de aceite y prohibir que la bomba de vacío comience a funcionar sin aceite.** Se recomienda reemplazar el aceite de la bomba de vacío después de que la máquina funcione continuamente durante 800 horas.
2. Encienda la fuente de alimentación que coincida con la máquina, presione el interruptor de encendido y la luz del panel de operación se encenderá, lo que indica que la alimentación está encendida.



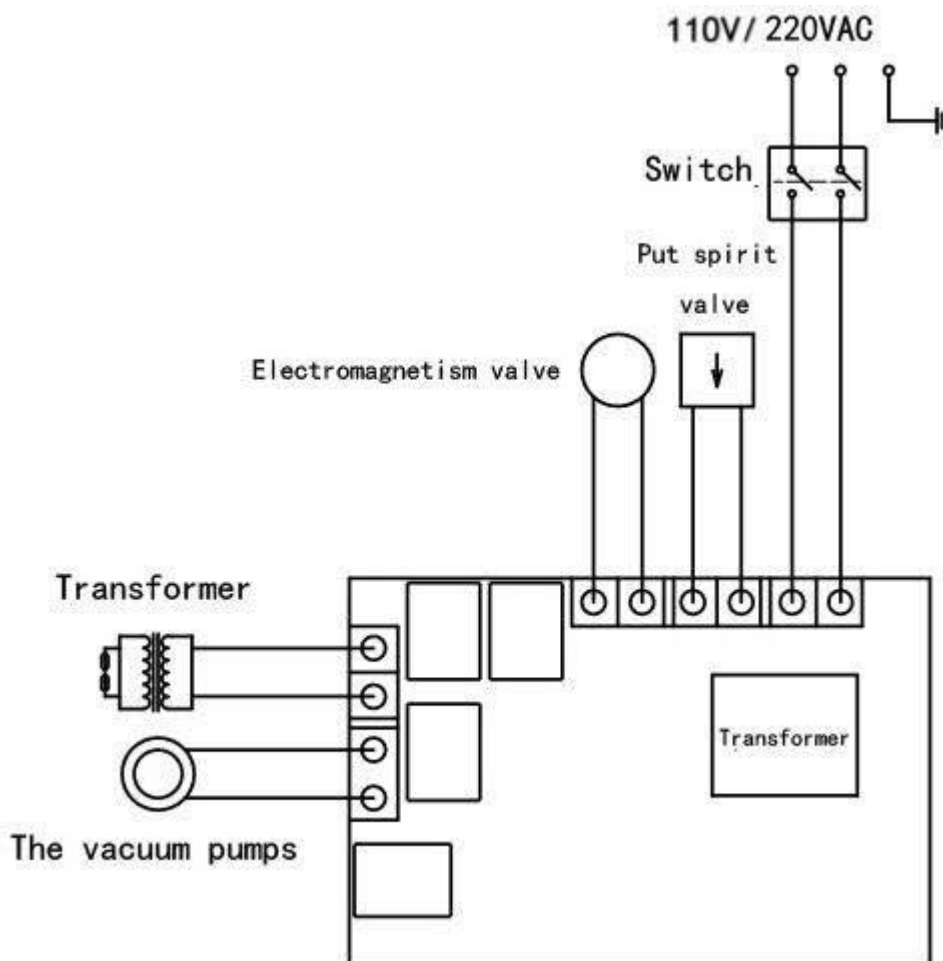
3. Haga clic en el botón de configuración en el panel de control y seleccione el objetivo de configuración, a. El tiempo de vacío generalmente se establece en 30-40S, haga clic en el botón para aumentar o disminuir para establecer el tiempo de vacío ideal. b. Tiempo de sellado: haga clic en el botón de configuración dos veces, el tiempo de sellado generalmente se establece en 1.5-2S y **el tiempo de sellado se establece de acuerdo con el grosor de la bolsa de vacío**. Está prohibido establecer un tiempo de sellado demasiado largo y quemar la barra de calentamiento de sellado. C. Después de configurar el tiempo de sellado, haga clic en el botón Configurar nuevamente para configurar el tiempo de enfriamiento, generalmente 3-5S. Después de configurar el tiempo de enfriamiento, haga clic en el botón Configurar y el panel de control mostrará la letra E. d. El proceso de configuración ha terminado.

4. **Coloque el producto a envasar en la sala de trabajo de la máquina, abra la bolsa de presión, coloque la boca de la bolsa de vacío plana sobre la tira de sellado, vuelva a colocar la bolsa de presión y cubra la tapa de la máquina de vacío, que debe presionarse a mano durante la operación . Haga clic en el botón de inicio en el extremo frontal de la cubierta de la máquina de vacío, la máquina de vacío comienza a funcionar y el medidor de vacío comienza a funcionar. Si el indicador del indicador de vacío no se mueve después de que la máquina comience a funcionar, debe aplicar un poco de presión en la parte delantera de la cubierta de la máquina de vacío hasta que el indicador del indicador de vacío comience a moverse. Después de que el indicador del medidor de vacío comience a funcionar, puede dejar la máquina con la mano y la máquina completará automáticamente el proceso de empaque. El producto y la bolsa de la aspiradora deben coincidir entre sí. El producto envasado debe llenarse con la bolsa de vacío para lograr un buen efecto de vacío. Si una bolsa de vacío más grande envasa un producto más pequeño, el efecto de vacío no es ideal. La bolsa de vacío debe llenarse con el producto a envasar para que muestre un buen efecto de vacío.**

cuatro , Averías comunes y soluciones.

1. El panel de control muestra que no hay energía: Verifique si los cables de la parte de entrada de energía interna de la máquina están sueltos o se han caído.
2. La bomba de vacío no funciona: El panel de control funciona y funciona. La bomba de vacío no gira. Compruebe si el cable de alimentación de la bomba de vacío está suelto o se ha caído.
4. El aire en la bolsa de vacío no se puede bombear: el tiempo de vacío no es suficiente, prolongue el tiempo de vacío y el producto en la bolsa de vacío se llena, lo más cerca posible de la tira de sellado.
5. Después del proceso de envasado, la tapa de vacío no abre: Verifique y repare la válvula solenoide de liberación de aire.

cinco _ Diagrama de circuito



seis , repuestos _

1. Una máquina de vacío.
2. Un manual.
3. Una llave hexagonal.
4. Una tira de calefacción.
5. Una pieza de tela de teflón.