

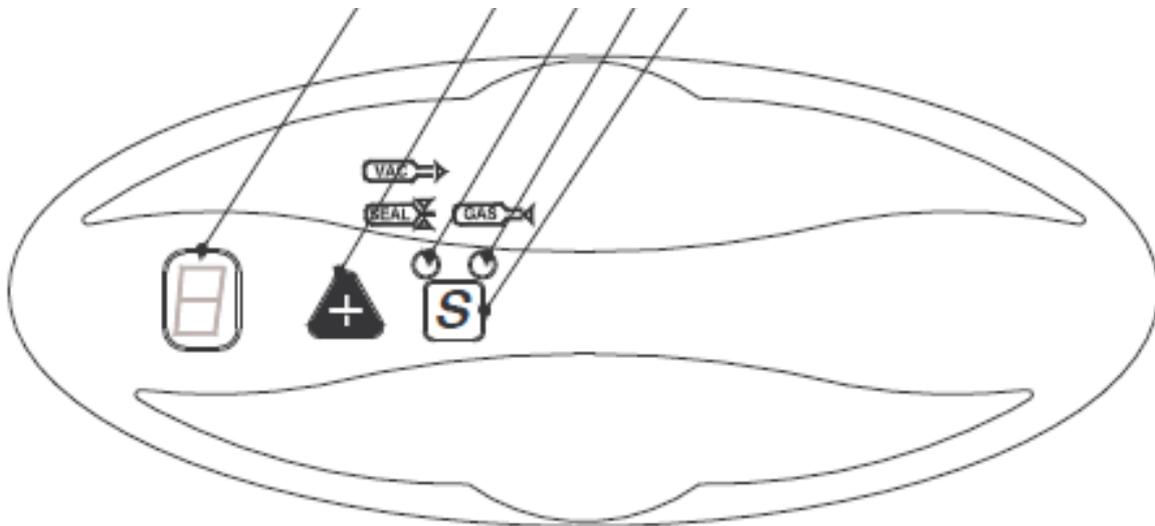
E60 真空包裝機調節設置及故障代碼

進入調節設置功能項目：

1. 按下 “S” 並保持
2. 保持按下 “S” 及開動真空包裝機，顯示板將點亮和包裝機關閉，包裝機關閉，釋放按下的“S” 按鈕後可開始按下箭頭按鈕作調節。

箭頭按鈕-增加值，或更改參數

“S”按鈕-設置並保存參數。



設置:

關閉蓋子，並根據以下調節：

U vacuum(抽真空) 抽真空時間: 按下“S” 抽真空過程開始, 抽真空時間也開始. 再次按下“S” 完成及記錄抽真空過程與抽真空時間. 按箭頭按鈕繼續

S base of sealing time (封條時間) 按“S” 到想要改變的參數。如果設置為 5，這意味著 0,5 秒，所以封條時間是將設置參數乘以 0,5。例如：封條參數為 6，因此 $6 \times 0,5 = 3$ 秒。按 S 鍵保存。按箭頭按鈕繼續。

G gas(加氣) 按下 “S” 可以設置 0 或 1 來連接沖氣。按 S 儲存記錄, 按箭頭按鈕繼續。

M switch and start button(開關和啟動按鈕) 按下“S” 到要進行修改改變的參數。按箭頭修改該值鈕。 0 =不連接開關按鈕和連接啟動按鈕，1 =連接開關按鈕和不連接啟動按鈕。按 S 鍵保存並繼續。按箭頭按鈕繼續。

B beeper(傳呼器) 按下“S” 到 0 或 1, 來切斷或連接完成抽真空及封條過程及打開蓋之前的傳呼聲按 S 鍵保存並繼續。按箭頭按鈕離開調節功能。

當完成調節功能後，**真空包裝機**可準備正常工作。

故障代码:

代码显示“C”：表示分解图中#23 微动开关有问题，需要检查调整或者更换。

Part No :99.60.29/1 零件名称：微动开关