



Rhino®

20m³/h

Capacidad de Bomba de Vacío

Empacadora al Vacío Vacuum Sealer

- 5 ciclos de tiempo de empacado, hasta 99 segundos
- Barra selladora doble de 51 cm
- Cuerpo fabricado en acero inoxidable para máxima resistencia
- Tapa de metacrilico transparente



IMPORTANTE:

Lea este manual
antes de encender
su equipo



MANUAL DE USO

MODELO: EVAC-20P



Selladora
51 cm



Ciclos
Preconfigurados



Acero
Inoxidable

Usted ha adquirido un producto RHINO, lo cual le garantiza calidad y durabilidad, ya que el equipo EVAC-20P ha sido fabricado bajo estándares de calidad norteamericanos. Conserve este instructivo de uso, el cual le ayudará a comprender la operación del equipo EVAC-20P y le será útil en cualquier futura referencia.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Alimentación: 110 Vca 60 Hz

Potencia del motor: 900 w

Potencia de sellado: 600 w

Capacidad de bomba de vacío: 20m³/h

GUIA DE USO RÁPIDO

- 1. EVAC-20P** es fácil de operar, los procesos de vacío, sellado térmico y enfriamiento, son completamente automáticos.
- Su circuito eléctrico está diseñado para ser seguro, confiable y para que pueda reemplazarse el cable de calefacción fácilmente y rápido.
- La temperatura de sellado es ajustable, permite sellar bolsas de diferentes materiales y espesores.
- Cuenta con un interruptor de paro de emergencia en el panel de control. Si surgiera cualquier problema en el proceso de vacío, presione el botón [!] para interrumpir el procedimiento de embalaje

ADVERTENCIAS

-  No abra el equipo por su cuenta cualquier garantía será nula.
-  El equipo no debe quedar expuesto a goteos o salpicaduras por líquidos.

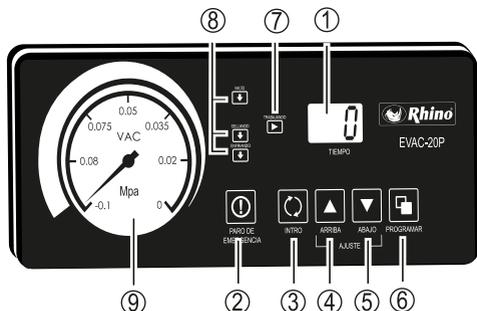
-  Proteja el equipo de los insectos, no utilice aerosol, solo productos sólidos contra insectos.
-  No dirija el flujo de aire de ventiladores o calentadores directamente hacia el equipo.
-  Proteja el equipo del polvo y la humedad ya que pueden dañar su equipo.

PRECAUCIONES

- Corte la fuente de alimentación antes del mantenimiento, retire el enchufe de la toma de corriente.
- Si el equipo funciona de forma irregular o hace un ruido extraño, por favor corte la alimentación inmediatamente y póngase en contacto con su distribuidor autorizado o centro de servicio Rhino.
- Limpiar la tapa de vacío con un detergente libre de solventes.
- Revisar al menos una vez cada semana la tapa de vacío, si está fracturada o si hay alguna rotura, por favor deje de usar el equipo.
- No lave el equipo con maquinaria de limpieza a alta presión, esto puede dañar los equipos electrónicos y otras piezas del equipo.
- No deje que el agua se meta a la abertura de extracción o el orificio de escape de la bomba de vacío, de lo contrario la bomba de vacío, podrá dañarse y no podrá ser reparada.
- No inclinar el equipo, ya que puede dañar la bomba de vacío y derramar el aceite.
- El equipo funciona máximo 8 horas en un día.

CONOZCA SU EQUIPO

Pantalla Frontal



- 1. Monitor
- 2. Paro de emergencia
- 3. Seleccionar función
- 4. Arriba
- 5. Abajo
- 6. Selección de programa
- 7. Indicador de trabajo
- 8. Indicador de función

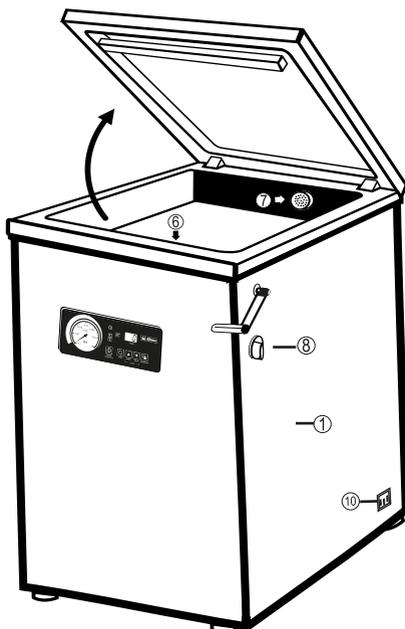


- 9. Indicador de vacío

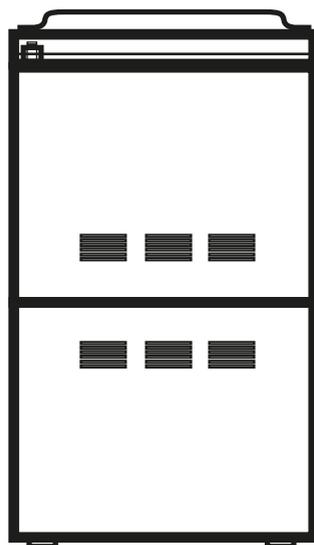
PRINCIPALES COMPONENTES

1. Gabinete de Acero Inoxidable
2. Cámara de Vacío
3. Tapa de Vacío
4. Barra de Silicón
5. Goma de Sellado
6. Placa de Calentamiento
7. Salida de Aire
8. Switch de Encendido
9. Panel de Control
10. Socket de Corriente

Vista Frente Lateral Derecho



Vista Trasera



FUNCIONES DEL EQUIPO

FUNCIÓN	RANGO	UNIDAD DE AJUSTE
VACÍO	0 ~ 99	1 SEGUNDO
SELLADO	0 ~ 6.0	0,1 SEGUNDO
ENFRIAMIENTO	0 ~ 9.9	0,1 SEGUNDO

ENCENDIDO DEL EQUIPO

- 1 Encienda el equipo girando el switch de encendido que esta localizado en el lado derecho de la maquina
2. Ponga el switch en la posición **A**, la pantalla mostrará “□□” lo que indica que la empacadora esta lista para ser usada.

OPERACIÓN ESTÁNDAR

Gire el interruptor de encendido, la pantalla mostrará “□□” .

Elija bolsa adecuada para el envasado al vacio; las bolsas deben ser esterilizadas antes de empacar los alimentos.

Varias bolsas se pueden colocar simultáneamente en la placa de calentamiento o la tira de silicio, con la condición de que la longitud total de la boca no exceda la longitud de la placa de calefacción o de la tira de silicio.

Establecer parámetros correctos para la función de vacio y sellado, consulte panel de control.

Nota. La tapa de vacio no se puede abrir automáticamente cuando hay corte de energía u otros accidentes. La máquina ejecutará la función deflación tan pronto como la energía eléctrica se vuelve a conectar y a continuación la tapa de vacio se abrirá automáticamente.

AJUSTE DE PARÁMETROS

Ajustar los parámetros inadecuadamente podría

dañar la máquina, acortar el tiempo de vida o que el sellado no se complete correctamente.

Si usted tiene alguna pregunta acerca del funcionamiento y la función de la máquina, póngase en contacto con su distribuidor autorizado o nuestro centro de servicio Rhino.

PROGRAMAS PRECONFIGURADOS

Escoja el programa en el panel, el equipo maneja 5 programas con los códigos P1, P2, P3, P4, P5. Usted puede guardar el programa que con más frecuencia ocupa

-  Presione una vez y se mostrará el programa que esté seleccionado actualmente. Enciende la máquina y espere a que esté lista para comenzar a trabajar.
-  Presione este botón para seleccionar la función a realizar en el equipo.
-  Cuando una función es seleccionada, encenderá una luz roja.
-  Presiona una vez para aumentar o disminuir la potencia o el tiempo de la función que esté seleccionada. Si mantiene presionado el botón aumentará o disminuirá con mayor rapidez.
-  Presione una o varias veces hasta que la empacadora guarde todos los parámetros.

CONDICIONES PARA LA INSTALACIÓN

1. Asegúrese de que la alimentación cumple con el requisito, (ver la etiqueta técnica del equipo).
2. Asegurese de que la máquina se encuentra en posición horizontal cuando la transporta. Si se inclina la máquina, puede conducir al daño de la bomba de vacio.
3. Para evitar sobrecalentamiento, mantenga la

empacadora en un espacio abierto o por lo menos con una separación de 10 cm de la máquina.

4. No exponga el dispositivo a fuentes de calor cercanos o vapor; por ejemplo lavavajillas o una estufa.
5. Asegúrese de que haya espacio suficiente para la sustitución de algunas piezas y remplazo del aceite de la bomba de vacío.

PARÁMETRO ÓPTIMO

El tiempo del proceso de vacío debe ser determinado por la cantidad / tamaño de los alimentos a empacar, el volumen de la cámara de vacío y el requisito de grado de vacío, por lo general el tiempo del proceso de vacío se puede establecer entre 20 ~ 40 segundos. La función de sellado podría no ser completada correctamente, si se indica el proceso de sellado cuando el nivel de vacío no ha reducido a menos de 0.06Mpa.

Prolongar adecuadamente el tiempo del proceso del vacío para productos especiales tales como productos que contengan cierta cantidad de líquidos.

Si la cámara está demasiada llena con gas, la tapa de vacío se abrirá automáticamente y el programa se detendrá.

El tiempo de sellado se puede ajustar entre 1 ~ 3 segundos.

Nota: El tiempo de sellado demasiado largo puede acortar el tiempo de vida de la placa de calentamiento y las tiras de silicio.

El parámetro de la función de sellado influye en la calidad de sellado en gran medida; la temperatura debe ajustarse lentamente de menor a mayor.

El tiempo de enfriamiento se puede ajustar entre 1 ~ 3 segundos según el grosor de la bolsa.

AMBIENTE DE OPERACIÓN

Este producto está diseñado para funcionar a temperatura ambiente. Si el ambiente está en malas condiciones, tales como atmósfera corrosiva o la temperatura está por encima de 35°C o inferior a 5°C, por favor, póngase en contacto con su distribuidor autorizado o nuestro centro de servicio Rhino. Asegúrese de que no hay gases inflamables o explosivos alrededor. Temperatura 5-30°C. Si la máquina va a ser operada en otro entorno, por favor, póngase en contacto con su distribuidor autorizado o nuestro centro de servicio Rhino

EMPACADO DE PRODUCTOS LÍQUIDOS

El equipo es adecuado para empacar productos líquidos, tales como sopa y salsa. Se sugiere que coloque una placa inclinada de polipropileno para evitar que los productos se derramen cuando se estén empacando. La temperatura del líquido sube hasta el punto de ebullición cuando se encuentra a cierta presión baja o alta temperatura. El producto líquido con alta temperatura sube rápidamente hasta el punto de ebullición y el grado de vacío será más bajo.

Se sugiere que los productos líquidos se enfríen antes de su envasado para asegurar el efecto óptimo de envasado al vacío.

La siguiente tabla muestra la relación del punto de ebullición, temperatura y presión del agua:

Presión de vacío MBAR	1000	800	600	400	200	100	50	20	10	5	2
Presión de ebullición	100	94	86	76	60	45	33	18	7	-2	-13

MANTENIMIENTO

1. El mantenimiento diario de la bomba de vacío es esencial para prolongar el tiempo de uso y asegurar su correcto funcionamiento.
2. La empacadora no viene con aceite, por favor asegúrese de llenar el depósito de aceite al nivel recomendado antes de usarla.
3. Revise el nivel de aceite, al menos una vez cada semana.
4. Se sugiere reemplazar el filtro de aceite de la bomba de vacío al mismo tiempo, al sustituir el aceite de la bomba de vacío.

DIARIO Limpiar la cámara de vacío, tapa y cuerpo con una paño seco y remueva los materiales pegados al bloque de calor.

El limpiador debe ser libre de solventes

No ocupe aire comprimido

SEMANTAL Revisar la calidad y nivel de aceite, si está no es lo suficiente por favor añada o replacelo

Revise si el bloque de calor está dañado; Por favor reemplace la tela de teflón cuando el sellado vaya mal o no esté colocado sobre el bloque de calor
Revise si la tapa tiene grietas

SEIS MESES Revisar el filtro del vacío, si es así reemplazar el filtro

Reemplace al menos una vez el aceite de la bomba de vacío cada seis meses

TRES AÑOS

Rempalce la tapa transparente

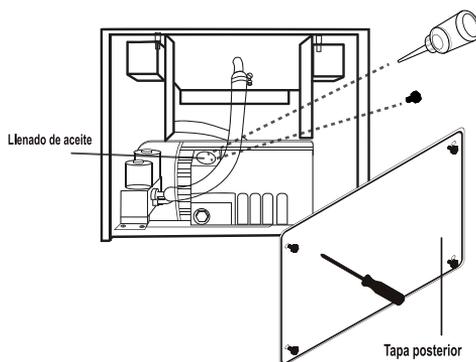
Reemplace la bolsa sellador o cilindro

LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE

1. Desatornille los cuatro tornillos de la tapa posterior.
2. Quitar la tapa posterior
3. Desatornille el tapón de llenado de aceite. llene la máquina con aceite especial para la bomba de vacío.
4. Asegúrese de que el nivel de aceite está entre

1/2 y 3/4 del indicador de nivel de aceite.

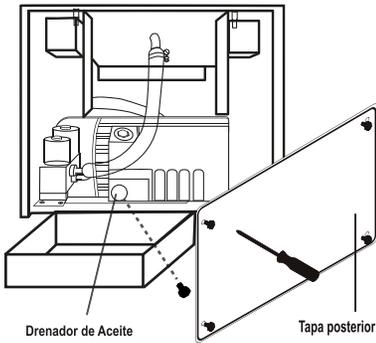
5. Asegúrese de que el empaque de sellado esté bien colocado y espere unos minutos. Compruebe si el nivel de aceite está entre 1/2 y 3/4 del indicador de nivel de aceite.
6. Si es menos de 1/2, por favor añada más aceite hasta llegar al nivel recomendado. Atornille el tapón de llenado de aceite.



CAMBIO DE ACEITE

1. Abra la tapa posterior.
2. Coloque un recipiente debajo del orificio para el drenado de aceite.
3. Desatornille el tapón de aceite.
4. Drene todo el aceite del depósito.
5. Llene el depósito de aceite nuevamente con aceite nuevo, verificar que sea apropiado para bombas de vacío.
6. Asegúrese de que el nivel de aceite está dentro de 1/2 y 3/4 de la capacidad.
7. Atornille nuevamente el tapón de aceite.
8. Espere por algunos minutos y asegurese nuevamente que el nivel de aceite este dentro de 1/2 y 3/4 de la capacidad del nivel.

CAMBIO DE LA TELA DE TEFLÓN



1. Quite la placa de calentamiento.
2. Remueva la tela de teflón.
3. Si necesita reemplazar la tela de teflón use un trapo limpio para eliminar los residuos de adhesivo que pueda haber en la placa de calentamiento.
4. Afloje los tornillos que están detrás de la barra de calentamiento como se muestra en la imagen quite el tornillo presionador de cobre y la tira de calentamiento de la placa del mismo.

ACEITE ESPECIAL

Es importante la elección del tipo de aceite. En la siguiente tabla se muestra la relación entre temperatura, cantidad y calidad del aceite VG-46.

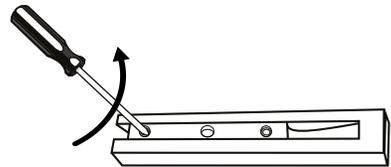
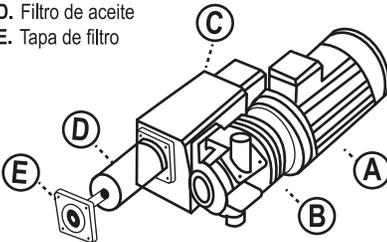
Aceite para bomba de vacío	VG-46
Nivel de viscosidad ISO-VG	46
Temperatura de uso °C	15 - 25 °C
Porción (L)	3/4

*Incluye aceite VG-46 capacidad de la botella 250 ml.

FILTRO DE ACEITE

1. Abra la tapa posterior de la empacadora.
2. Desatornille los cuatro tornillos que cubren el filtro y saque el filtro.
3. Quite el filtro y coloque uno nuevo.
4. Instale nuevamente la tapa posterior.

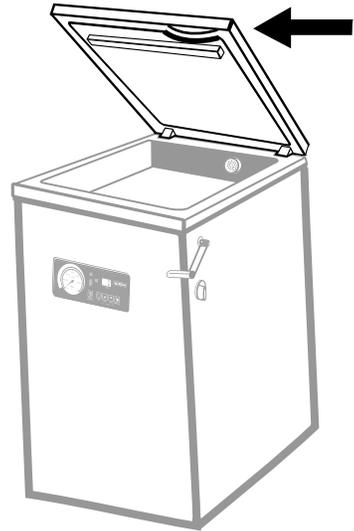
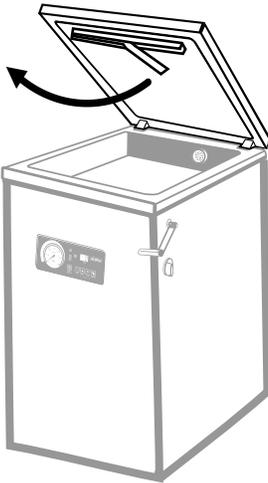
- A. Motor
- B. Cuerpo de la Bomba
- C. Tanque de Aceite
- D. Filtro de aceite
- E. Tapa de filtro



5. Quite la tela de teflón vieja
6. Use un trapo limpio para limpiarlo de residuos de adhesivo.
7. Pegue una nueva tela de teflón sobre la placa de calentamiento
8. Corte un nuevo trozo de tira de calentamiento de aproximadamente 15 cm más que la placa de calentamiento.
9. Pase la tira de calentamiento a través de la ranura e inserte el presionador de cobre y después apriete los tornillos.
10. Use unas pinzas para estirar la cinta de calentamiento, inserte el presionador de cobre y después apriete los tornillos.
11. Corte el segmento sobrante de la tira de calentamiento.
12. Corte un nuevo trozo de la tela de teflón, asegúrese de pegarlo correctamente y sin dejar ninguna arruga o residuos de adhesivo.
13. Coloque nuevamente la placa de calentamiento dentro de la cámara de vacío.

CAMBIO DE LA BARRA DE SILICÓN

1. El ciclo de mantenimiento promedio del sellado de silicona es al menos una vez cada 6 meses.
2. La barra de silicona está bloqueada, tire del soporte y se podrá quitar directamente.
3. Ponga la nueva goma de sellado en la cámara de vaciado.
4. La goma de sellado deberá ser puesta con cuidado y sin hacer tensión.



ALMACENAJE

Almacenaje en corto tiempo

1. Apague, desconecte y ponga el cable lejos
2. Cierre la tapa de vacío
3. Cubra la máquina con bolsas de plástico
4. Almacene el equipo en lugares secos, sin polvo y aprueba de choques

Almacenaje por largo tiempo

1. Las partes internas del equipo cuentan con tratamiento anticorrosivo después de que hayan salido de la fábrica, no hay necesidad de realizar un servicio preventivo. Usted puede usar un aceite preventivo si es almacenado en malas condiciones, como ambientes corrosivos, sobre calentamientos o cambios de temperatura;
2. Desconecte, el cable de corriente
3. Cierra la tapa de vaciado
4. Cubra el equipo con bolsas plásticas
5. Mantenga el empaque original si es posible
6. Almacene el equipo en lugares secos, sin polvo y aprueba de choques

CAMBIO DEL SELLADO DE TAPA

1. El sello de la tapa mantiene la cámara de vacío sellada cuando está funcionando lo cual, es esencial para conseguir el nivel de vacío necesario. La banda de estanqueidad será usada por diferentes presiones.
2. El sello de la tapa está fijado a la ranura de la tapa pero puede ser removido directamente. tome la medida del largo del nuevo sello de la tapa basándose en la medida del que estaba puesto. La tapa podría no cerrar o cerrar mal si es más largo o más corto.

PROBLEMAS Y SOLUCIONES DEL CUERPO DEL EQUIPO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> ● El equipo no trabaja y el display no muestra nada 	<ul style="list-style-type: none"> ● No esta conectada ● El fusible del circuito principal se quema ● El contacto del interruptor se perdió 	<ul style="list-style-type: none"> ● Conecte el equipo ● Reemplace el fusible ● Examine, repare o reemplace
<ul style="list-style-type: none"> ● El panel de control enciende pero la maquina no trabaja 	<ul style="list-style-type: none"> ● El micro switch de la tapa está en una posición inadecuada o dañado ● Falla interna del equipo 	<ul style="list-style-type: none"> ● Ajuste o reemplace el micro switch ● Contacte al proveedor
<ul style="list-style-type: none"> ● La tapa de vaciado no se abre automáticamente 	<ul style="list-style-type: none"> ● Falla en resorte de tensión 	<ul style="list-style-type: none"> ● Examine, repare o reemplace
<ul style="list-style-type: none"> ● El mejor estado de vaciado no puede ser logrado. La velocidad de vaciado es lento 	<ul style="list-style-type: none"> ● Dirección de la bomba es incorrecta ● El tiempo de vaciado es corto ● Fuga en la tubería ● Se pierde el contacto del tubo ● La bolsa de aire o el cilindro tienen fugas ● Fuga o abrasión en la goma de sellado ● El filtro esta saturado 	<ul style="list-style-type: none"> ● Corrija la dirección ● Examine el nivel de aceite o ● Reemplace el aceite ● Reemplacelo ● Examine ● Reemplace la goma de sellado ● Reemplalce el filtro

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> ● Falla en el sellado o el sellado es insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> ● Las bolsas no están correctamente colocadas en las barras de calor ● El tiempo de sellado es muy largo/ corto ● La temperatura del calor es inapropiado ● La barra de silicón está dañada o contine alguna impureza ● La tela del Teflón esta dañada o sucia ● El lado interno de la boca de la bolsa no esta limpio 	<ul style="list-style-type: none"> ● Coloque las bolsas sobre la placa de calor ● Acorte/ Prolongue el tiempo de sellado ● Escoja la temperatura adecuada ● Limpie o reemplace la barra de silicón ● Limpie o reemplace la tela de Teflón ● Limpie la boca de la bolsa
<ul style="list-style-type: none"> ● Fallas en el llenado de gas o el gas es poco 	<ul style="list-style-type: none"> ● El tiempo de llenado es mucho/ poco ● El tanque del aire esta vacío ● La presión de llenado no es correcto 	<ul style="list-style-type: none"> ● Acorte/ Prolongue el llenado de aire ● Reemplace el tanque de aire
<ul style="list-style-type: none"> ● El nivel de vaciado es normal, pero quedan residuos de gas en la bolsa 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mala reposición de la placa de calor ● La distancia entre la barra de calor y la barra de silicón es muy largo / corto 	<ul style="list-style-type: none"> ● Comprobar si la presión o secundario esta configurado a una presión atmosferica ● Repare la placa de calor y haga una buena reposición ● Ajuste la distancia

PROBLEMAS Y SOLUCIONES DE LA BOMBA DE VACÍO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> ● Fallas de sellado 	<ul style="list-style-type: none"> ● Tiempo de Sellado corto/ largo ● Daño del cable de calefacción ● Transformador de calor dañado ● Falla al contacto de sellado ● Falla en la valvula de sellado ● Barra de Silicón dañado ● Tela de Teflón dañado ● La boca interna de la bolsa esta sucia ● Cable de calor suelto ● Tiempo de enfriamiento corto ● Temperatura inapropiada 	<ul style="list-style-type: none"> ● Acortar/ Prolongar el tiempo de sellado ● Reemplazar ● Reparar

<ul style="list-style-type: none"> ● Sellado insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> ● Tiempo de Sellado corto/ largo ● Daño del cable de calefacción ● Transformador de calor dañado ● Falla al contacto de sellado ● Falla en la valvula de sellado ● Barra de Silicón dañado ● Tela de Teflón dañado ● La boca interna de la bolsa esta sucia ● Cable de calor suelto ● Tiempo de enfriamiento corto ● Temperatura inapropiada 	<ul style="list-style-type: none"> ● Limpie o Rempace le goma selladora ● Limpie o remplace la tela de teflón ● Limpie ● Sujetar ● Ajustar ● Escoja la temperatura apropiada
--	--	--

PROBLEMAS Y SOLUCIONES DE LA BOMBA DE VACÍO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> ● Inicio o el trabajo es demasiado alto 	<ul style="list-style-type: none"> ● Sobrecarga en la bomba de aceite o aceite incorrecto ● Viscosidad excesiva cuando baja la temperatura 	<ul style="list-style-type: none"> ● Revise los niveles y tipos de aceite ● Reemplace la bomba de aceite ● Limpie o reemplace el filtro
<ul style="list-style-type: none"> ● La bomba se sobrecalienta durante el trabajo 	<ul style="list-style-type: none"> ● Bloqueo del filtro de escape ● Sobrecalentamiento/ insuficiente aceite ● Poco esparcimiento del calor 	<ul style="list-style-type: none"> ● Examine y ajuste el nivel de aceite
<ul style="list-style-type: none"> ● Extraños ruidos durante el trabajo 	<ul style="list-style-type: none"> ● Los componentes de conducción están desgastados o sueltos ● La dirección de giro es incorrecto 	<ul style="list-style-type: none"> ● Limpie la cuchilla de la bomba de radiador y el motor mejore su ventilación ● Encuentre las partes rotas y reemplace
<ul style="list-style-type: none"> ● Goteo de aceite 	<ul style="list-style-type: none"> ● Sobrecarga de aceite ● El filtro ha sido mal instalado o hay algún material roto ● Bloque de filtro 	<ul style="list-style-type: none"> ● Corrija la dirección de giro ● Retire el exceso de aceite ● Reinstale o reemplace el filtro ● Limpie o reemplace el filtro

PÓLIZA DE GARANTÍA

El equipo EVAC-20P marca Rhino® que usted ha adquirido cuenta con una garantía de 2 años contra defectos de fabricación a partir de la fecha de adquisición, bajo las siguientes condiciones:

- Para hacer efectiva la garantía, bastará presentar esta póliza debidamente sellada por la tienda o unidad vendedora junto con el equipo en el lugar donde fue adquirido. En caso de que la póliza no esté sellada, deberá presentar su recibo de compra o factura.
- En ningún caso el tiempo de reparación será mayor a 30 días, transcurrido este tiempo, Rhino Maquinaria S.A. de C.V. procederá a efectuar el cambio por un equipo equivalente.

Esta garantía ampara las piezas, componentes de producto y mano de obra de la reparación.

El remplazo de accesorios o componentes internos por desgaste natural o por el uso propio del equipo, así como cualquier mantenimiento preventivo, cambio de aceite o grasa lubricante quedan exentos de esta garantía.

Esta garantía será nula en los siguientes casos:

- Cuando el equipo se hubiese utilizado en condiciones distintas a las normales.
- Cuando el equipo no hubiese sido operado de acuerdo con el instructivo de uso que le acompaña.
- Cuando el equipo hubiese sido alterado o reparado por personal no autorizado.
- Cuando el equipo hubiese sido dañado por una descarga de corriente eléctrica.
- Cuando el equipo hubiese sido dañado por insectos o plagas.

Si el distribuidor se niega a hacerle válida la garantía, comuníquese en la CDMX al (55) 4429 0229 o en el interior de la república al 800 377 8242, o acuda a nuestro Centro de Servicio Matriz ubicado en: Avenida Uno, No. 7, Colonia Cartagena Parque Industrial, Tultitlán, Estado de México, C.P. 54918. Correo electrónico: servicio@rhino.mx

La presente garantía es otorgada por:
Rhino Maquinaria S.A. de C.V.
Avenida Ruiz Cortines, Mz. 1, Lt. 20, Piso 4
Lomas de Atizapán 2A Sección, Atizapán de Zaragoza
Estado de México, México, C.P. 52977
R.F.C. RMA070613AY7
Tel.: (55) 4429 0229

¡En Rhino te brindamos el respaldo técnico que necesitas!

Contamos con una red de centros de servicio a nivel nacional para dar mantenimiento a tus equipos o hacer válida la garantía.

Servicio, Mantenimiento y Refacciones:

(55) 4429 0229 para la CDMX

o del interior de la República Mexicana: 800 377 8242

Correo electrónico: servicio@rhino.mx



rhino.mx/servicio.html



Rhino Maquinaria S.A. de C.V.
Avenida Ruiz Cortines, Mz. 1, Lt. 20, Piso 4
Lomas de Atizapán 2A Sección, Atizapán de Zaragoza
Estado de México, México, C.P. 52977 Tel.: 4429 0229
R.F.C. RMA070613AY7, Manufacturado en China
e-mail: info@rhino.mx
www.rhino.mx

Sello del distribuidor