

# AIRBOY®

## nano4 - INSTRUCTIONS D'UTILISATION



## Contenu

Consignes de sécurité	2
Types de coussins d'air - Chaînes à coussins d'air	3
Types de coussins d'air - Tapis à coussins d'air	3
Aperçu de l'appareil	4
Données techniques	5
Paramètres recommandés	6
Accessoires et pièces de rechange	7
Opération	8
Instructions d'utilisation	9
Réglages via le panneau de contrôle	10
Changer la lame	12
Changer les bandes de téflon	13
Erreurs courantes et solutions	14
Options et possibilités d'extension	15
Entretien et nettoyage	16
Garantie	17
Déclaration de conformité	18
Soutien et service	19

## Consignes de sécurité

Veillez lire attentivement les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation avant d'utiliser l'appareil.



- Éteignez l'appareil et débranchez la fiche secteur avant d'ouvrir l'appareil ou bien d'effectuer des réparations ou des opérations d'entretien sur l'appareil.
- Coupez le courant de l'appareil s'il ne sera pas utilisé pendant une longue période.
- N'insérez aucun objet dans l'appareil tant qu'il soit branché sur le secteur.
- Pour réduire le risque de choc électrique, n'exposez pas cet appareil au contact de liquides.



- Ne faites jamais fonctionner l'appareil sans les couvertures des parties de la machine.
- Tenez les cheveux ou les vêtements amples loin du chargeur de film.
- Ne placez l'appareil que sur des surfaces suffisamment grandes, stables, planes et horizontales.

Cet appareil est conçu pour fonctionner en toute sécurité conformément à l'utilisation, aux conditions et aux règles spécifiées dans les présentes instructions d'utilisation.

**Toute personne qui travaille avec cet appareil doit connaître le contenu de ces instructions d'utilisation et suivre attentivement les consignes de sécurité.**

FLÖTER n'est pas responsable des dommages causés par une utilisation incorrecte de l'appareil ou par le non-respect des consignes de sécurité.

## Types de coussins d'air - Chaînes à coussins d'air

Dans notre version standard - polyéthylène 20 µm :



Type 9.7.1 Chaîne de coussins AirWave 100 x 210 mm ; 20 µm ; 350 rm

Convient pour le remplissage de petites cavités et comme couche intermédiaire

## Types de coussins d'air - Tapis à coussins d'air

Dans notre version standard - polyéthylène 20µ :

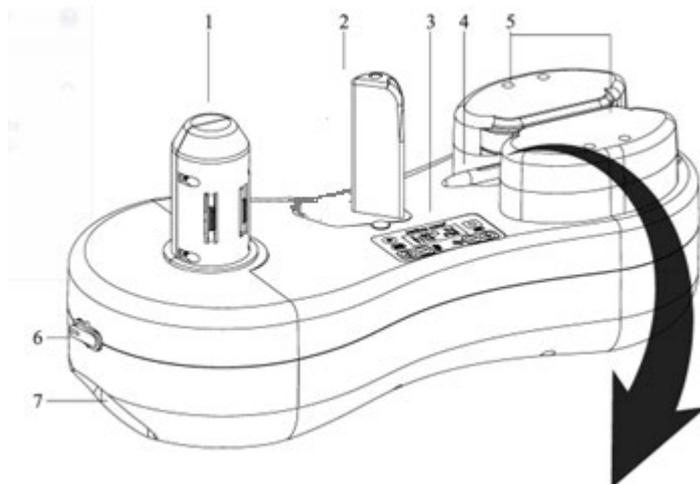


Type 9.8.3 Tapis AirWave 320 x 420mm 4 chambres ; 20 µm ; 225 rm

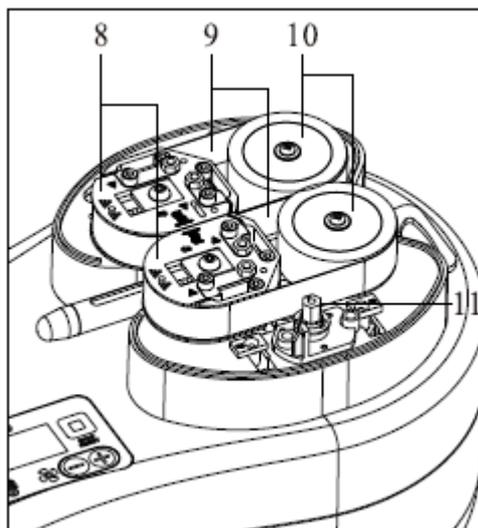
4 chambres comme couche intermédiaire, insertion croisée et comme enveloppe

Tous les films à coussin d'air FLÔTER peuvent être traités avec l'AirBoy nano 4. Les recommandations de réglage (page 6) se réfèrent aux formats énumérés ici (9.7.1 et 9.8.3) et doivent être légèrement ajustées pour les autres formats.

## Aperçu de l'appareil



1. Porte-rouleau de film
2. Colonne de serrage
3. Panneau de commande
4. Tube de remplissage pour l'alimentation en air
5. Couvertures de protection
6. Interrupteur du réseau
7. Connexion au réseau
8. Éléments chauffants
9. Bandes en téflon
10. Roues en silicone
11. Arbre excentrique



## Données techniques

Connexion électrique :	AC100-240V 2.5A 50/60Hz
Consommation d'énergie :	50-96W
Vitesse de production :	V1:4m/min; V2:6m/min; V3: 8m/min; V4:10m/min
Poids :	2,6 kg
Tension de sortie :	DC 24V 4A
Dimensions de la machine (LxlxH) :	430 x 190 x 195 mm

## Paramètres recommandés

### Paramètres pour les chaînes / tapis à coussins d'air

Standard 20µm / ClimaFilm-50			
	Speed	Temperature %	Air %
9.7.1 / 7.1	V4	120-130	06-08
9.8.3 / 8.3	V4	120-130	32-34

à partir de Serial-No. > N4 120250XXX veuillez utiliser les paramètres suivants :

Standard 20µm / ClimaFilm-50			
	Speed	Temperature %	Air %
9.7.1 / 7.1	V4	65-75	13-15
9.8.3 / 8.3	V4	65-75	70-75

Tous les autres réglages pour les chaînes et tapis à coussins d'air Flöter se trouvent [ici](#) :



## Accessoires et pièces de rechange



Clé Allen (2 un.)



Bandes de téflon (2 un.)



Lame (1 un.)



Levier de serrage (1 un.)

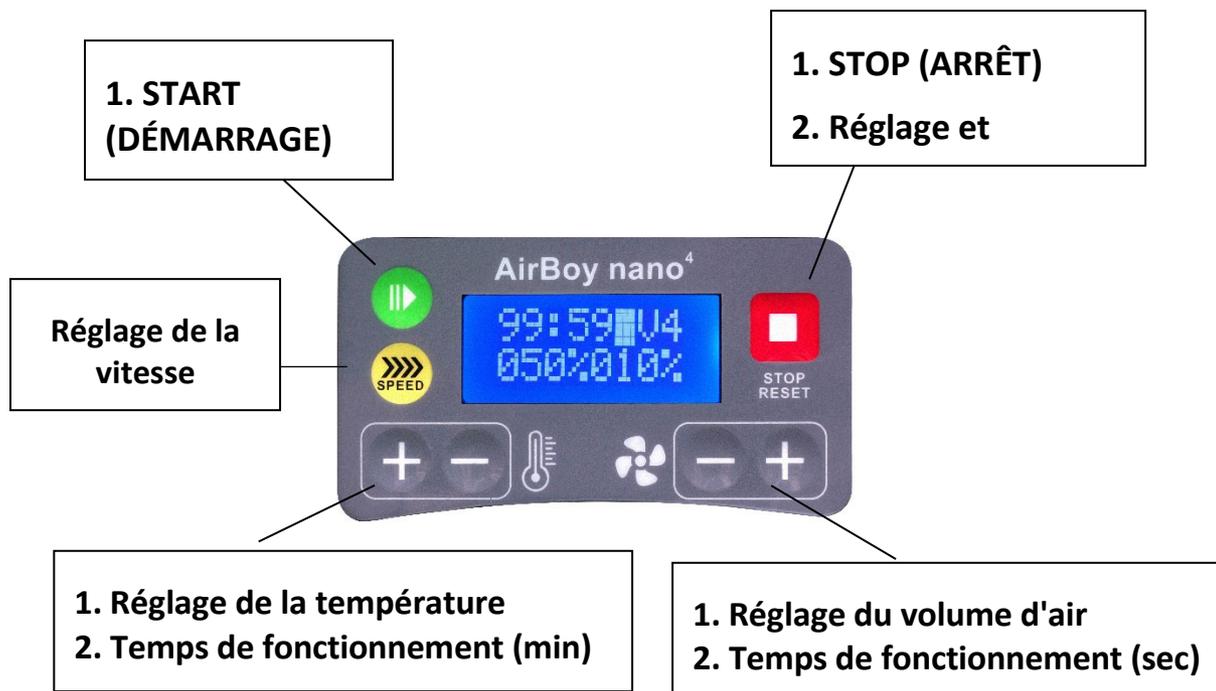


Vis



Câble d'alimentation

## Opération



### Explication de l'affichage ci-dessus :

99:59 Temps de traitement (99min :59sec.)

V4 Vitesse V4 (10m/min)

050% Température (50%)

010% Volume d'air (10%)

## Instructions d'utilisation



### 1. Connexion

Branchez le cordon d'alimentation et appuyez sur l'interrupteur de réseau situé sur le côté du nano4.



### 2. Insérer du film pour coussins d'air

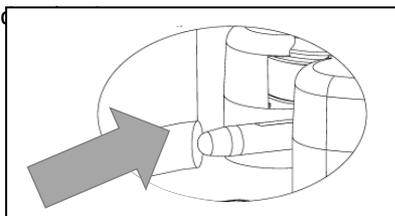
Placez le rouleau de film sur le support de rouleau avec le canal d'air vers le bas.

*(facultatif : pour augmenter la quantité d'air dans les coussins, guidez la feuille à travers la déviation).*



### 3. Préparation de la production du coussin d'air

Ouvrez le canal d'air du film et placez-le sur le tube de remplissage. Appuyez sur la touche « Start » et maintenez-la enfoncée jusqu'à ce que le bout du film soit à environ 5 cm



## 4. Production de films

Après avoir inséré le film et réglé les paramètres (voir annexe) - température, volume d'air, vitesse selon le type de film - appuyez sur la touche « Start » pour lancer la production du film et vérifier en même temps la quantité de remplissage et le résultat de la soudure. Si nécessaire, ajustez la température et le volume d'air en fonction de la situation réelle (la température ambiante, etc. peut être déterminante).

## 5. Pause

La machine s'arrête automatiquement après l'écoulement du temps pré-réglé. Vous pouvez également appuyer manuellement sur la touche STOP pour arrêter le fonctionnement de la machine pendant qu'elle fonctionne. Le temps de travail restant est épuisé lors de la reprise du travail. (En l'éteignant, on l'efface !)

# Réglages via le panneau de contrôle

### 1. Réglage de la vitesse (Speed)

Après avoir appuyé sur la touche START, la machine fonctionne avec les derniers réglages sélectionnés. Appuyez sur la touche SPEED pour sélectionner les vitesses V1 à V4. Ensuite, ajustez la température (T) et le volume d'air (F) selon le tableau de la page 6.

### 2. Réglage de la température (T)

Le réglage de la température est situé sur le côté gauche du panneau de commande. Appuyer sur la touche « + » signifie augmenter la température ; appuyer sur la touche « - » signifie diminuer la température. Appuyez une fois pour augmenter ou diminuer d'un niveau. Une longue pression signifie une augmentation ou une diminution rapide. (Veuillez diminuer s'il y a des trous dans la soudure des chambres à air ; veuillez augmenter si la soudure n'est pas très bonne).

### 3. Réglage du volume d'air (F)

Le réglage du volume d'air est situé sur le côté droit du panneau de commande. Appuyer sur la touche « + » signifie augmenter le volume d'air ; appuyer sur la touche « - » signifie diminuer le volume d'air. Appuyez une fois pour augmenter ou diminuer d'un niveau. Pour augmenter rapidement le volume d'air, appuyez et maintenez la touche « + ».

Si des plis apparaissent au niveau du joint de soudure, la raison peut en être un apport

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION

d'air trop important. Il y a un risque que l'air s'échappe des coussins.

La vitesse (Speed), la température (T) et le volume d'air (F) peuvent être modifiés pendant la production du film.

### 4. Fixation de la durée de fonctionnement

Appuyez longuement sur la touche « STOP » pour entrer dans le mode de réglage de l'heure de fonctionnement (00 : 01 ~ 02 : 00). Les touches « + » et « - » de la température se rapportent aux heures ; les touches « + » et « - » du volume d'air se rapportent aux minutes.

Veillez appuyer sur la touche « STOP » pour sauvegarder et quitter les données.

1. Avant de pré-régler les temps de travail, veuillez estimer la longueur restante du film pour les coussins d'air afin d'éviter d'endommager la machine en raison de longs temps d'inactivité.
2. Le temps de travail est uniquement fixé à l'avance et ne peut pas être modifié pendant que la machine produit. Par contre, la vitesse (Speed), le volume d'air (F) et la température (T) peuvent être modifiés à tout moment.
3. Les utilisateurs peuvent ajuster les paramètres en fonction de leurs besoins. La machine enregistre les paramètres utilisés à chaque fois qu'elle est éteinte.

*Exemple : Le rouleau complet de l'AirWave Standard 9.7.1 (350m) dure dans :*

*V4 (10m/min) - 35min*

*V3 (8m/min) - 44min*

*V2 (6m/min) - 59min*

*V1 (4m/min) - 88min*

## Changer la lame

Veillez remplacer la lame si des résidus de film s'accumulent sur la lame ou si la coupe est très irrégulière.

### Première étape : Mise hors tension et débranchement



Éteignez toujours l'appareil avant de l'ouvrir. **Débranchez la fiche secteur** de l'appareil afin qu'aucun câble ne soit branché à l'appareil.

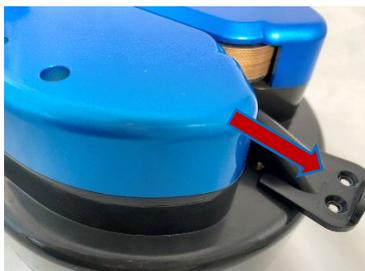


Laissez l'appareil refroidir avant de retirer la couverture.



### Deuxième étape :

Utilisez une clé Allen pour desserrer les vis du porte-lame.



### Troisième étape :

Sortez le porte-lame (la lame se trouve sur la face inférieure). Attention !



### Quatrième étape :

Desserrer la lame avec la clé Allen appropriée et la remettre en place.

## Changer les bandes de téflon

Veillez remplacer la bande haute température à temps en cas d'abrasion. L'élément chauffant, les roues d'entraînement et les roues de soudage peuvent être endommagés si la bande haute température est gravement détériorée.

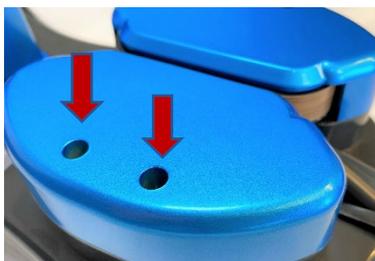
### Première étape : Mise hors tension et débranchement



Éteignez toujours l'appareil avant de l'ouvrir. **Débranchez la fiche secteur** de l'appareil afin qu'aucun câble ne soit branché à l'appareil.

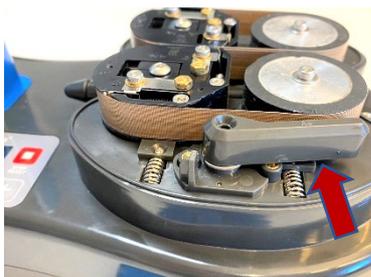


Laissez l'appareil refroidir avant de retirer la couverture.



### Deuxième étape :

Utilisez la clé Allen appropriée pour desserrer les vis des couvertures et les retirer.



### Troisième étape :

Placez le levier de serrage sur l'arbre excentrique.



### Quatrième étape :

Tournez le levier de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les bandes de transport se déplacent et puissent ainsi être remplacées.

### Cinquième étape :

Remettez le levier de serrage dans sa position initiale et retirez-le, puis remettez les couvertures en place.

## Erreurs courantes et solutions

	<b>Erreur</b>	<b>Cause</b>	<b>Solution</b>
1	Fuite au niveau du coussin d'air	La valeur de la température est trop basse	Augmenter la température de soudage.
2	Le scellage est large et mince	La valeur de la température est trop élevée	Réduire la température de soudage
3	Coussin d'air non rempli	Le volume d'air est trop faible	Augmenter le volume d'air
4	Pendant la production, le film est tiré dans la zone de chauffage	L'appareil est surchauffé.	Éteindre l'appareil et le laisser refroidir, vérifier/remplacer les lames

## Options et possibilités d'extension

Veillez contacter votre conseiller commercial pour plus d'informations.



### **Solutions de tables mobiles**

Amenez votre machine à hauteur de travail  
(Convient pour la station d'accueil)



### **Conteneur à roulettes light**

Le chariot à roulettes léger universel pour le placement  
mobile de la machine à coussins d'air au poste d'emballage.

## Entretien et nettoyage

L'AirBoy nano4 est une machine à très faible maintenance.

Les éléments chargés mécaniquement peuvent toutefois présenter des signes d'usure après une certaine période d'utilisation et doivent être remplacés.

En outre, une contamination typique de la machine due à des dépôts de film et de poussière peut se produire pendant le traitement du film sur l'AirBoy nano4.

Notre recommandation :

**Tous les 30 changement de rouleaux** ou selon les besoins :

- 1) Vérifier les bandes de téflon et remplacez-les si nécessaire.
- 2) Vérifier l'absence de dépôts sur les rouleaux de transport et la préhension, les nettoyer ou les remplacer si nécessaire.
- 3) Vérifier la lame ; inspecter la coupe du film, retirer la lame si nécessaire, la tourner ou la remplacer en cas d'anomalies (page 12)
- 4) Si nécessaire, nettoyer la machine des résidus de film et de l'abrasion ou des dépôts. Faites également attention à l'insertion de la lame sur le tube d'air, le bloc d'étanchéité et les autres zones de la machine.

## Garantie

La machine AirBoy nano4 bénéficie d'une garantie fabricant de 12 mois couvrant tous les composants électroniques et mécaniques. La période de garantie commence automatiquement avec la réception de la machine.

En cas de dommage, veuillez contacter le personnel de notre service des ventes. (Veuillez consulter le contact ci-dessous). Si la machine doit nous être retournée, veuillez suivre la procédure discutée avec notre équipe de service.

Une fois les travaux de réparation terminés, la machine vous sera immédiatement rendue. Si un appareil de remplacement est nécessaire, la période de garantie se poursuit en fonction de la date de réception de l'appareil initial. La période de garantie ne sera pas prolongée.

La garantie n'inclut pas :

- Dommages causés par une utilisation incorrecte de l'AirBoy nano4.
- Il s'agit notamment des dommages causés par l'utilisation de films inadaptés ou par l'introduction de corps étrangers dans les bandes transporteuses de la machine.
- Signes d'usure dus à l'utilisation prévue
- Les pièces d'usure, en particulier les bandes transporteuses en téflon, les lames et les rouleaux de transport.

### **Contact :**

FLÖTER Verpackungs-Service GmbH  
Robert-Bosch-Str. 17  
71701 Schwieberdingen

E-mail : [info@floeter.com](mailto:info@floeter.com)

Tél. : +49 (0) 7150 / 92396-0

## Déclaration de conformité

La machine AirBoy nano4 est conforme aux normes européennes pertinentes selon la directive CEM 2014/30/UE et la directive LVD 2014/35/UE. La conformité a été vérifiée par une société de certification spécialisée et indépendante.

Documentation technique disponible sur demande.

## Soutien et service

Vous avez besoin de soutien, de conseils ou vous avez des questions ?

Nous sommes heureux d'être là pour vous : [www.floeter.com/support/](http://www.floeter.com/support/)



FLÖTER Verpackungs-Service GmbH  
Robert-Bosch-Straße 17  
71701 Schwieberdingen  
Allemagne

Tél. : +49 (0) 7150 / 92396 - 0