

# AIRBOY®

## nano3 - Bedienungsanleitung



## Inhalt

Inhalt	1
Sicherheitsanweisungen	2
Luftkissentypen	3
Geräteübersicht	4
Technische Daten	4
Bedienung	5
Zubehör	5
Inbetriebnahme	6
Einstellungen	9
Parameter Einstellungen	10
Wartungshinweise	11
Verschleißteile	14
Fehlercodes	15
FAQ	16
Häufige Fehler und Lösungen	17
Optionen und Erweiterungsmöglichkeiten	18
Support und Service	19

Dokumentenversion 25.10.2019

## Sicherheitsanweisungen

Bitte lesen Sie die Sicherheitsanweisungen und die Bedienungsanleitung vor der Verwendung des Gerätes aufmerksam durch.



- Stellen Sie das Gerät ab und ziehen Sie den Netzstecker, bevor Sie das Gerät öffnen bzw. Reparaturen oder Wartungsarbeiten am Gerät vornehmen.
- Stellen Sie das Gerät aus, wenn es längere Zeit nicht benutzt wird.
- Stecken Sie keine Gegenstände in das Gerät, solange es mit dem Stromnetz verbunden ist.
- Um das Risiko eines Stromschlages zu vermeiden, darf das Gerät nicht in Berührung mit Flüssigkeiten kommen.



- Betreiben Sie das Gerät niemals ohne die Abdeckungen der Maschinenteile.
- Halten Sie Haare oder lose Kleidungsteile vom Folieneinzug fern.
- Stellen Sie das Gerät nur auf ausreichend großen, stabilen, flachen und waagerechten Oberflächen auf.

Dieses Gerät ist für den sicheren Betrieb in der Übereinstimmung mit der Anwendung, den Bedingungen und Regeln, die in dieser Bedienungsanleitung aufgeführt sind, ausgelegt.

**Jeder, der mit diesem Gerät arbeitet, muss mit dem Inhalt dieser Bedienungsanleitung vertraut sein und die Sicherheitsanweisungen sorgfältig befolgen.**

FLÖTER ist nicht verantwortlich für Schäden, die aufgrund unsachgemäßer Verwendung des Gerätes oder durch Missachtung der Sicherheitsanweisungen entstehen.

## Luftkissentypen

In unserer Standardausführung – Polyethylen 20 µm oder Bio (home-kompostierbar)



**Typ 9.7.1 AirWave Polsterkette 100 x 210 mm**

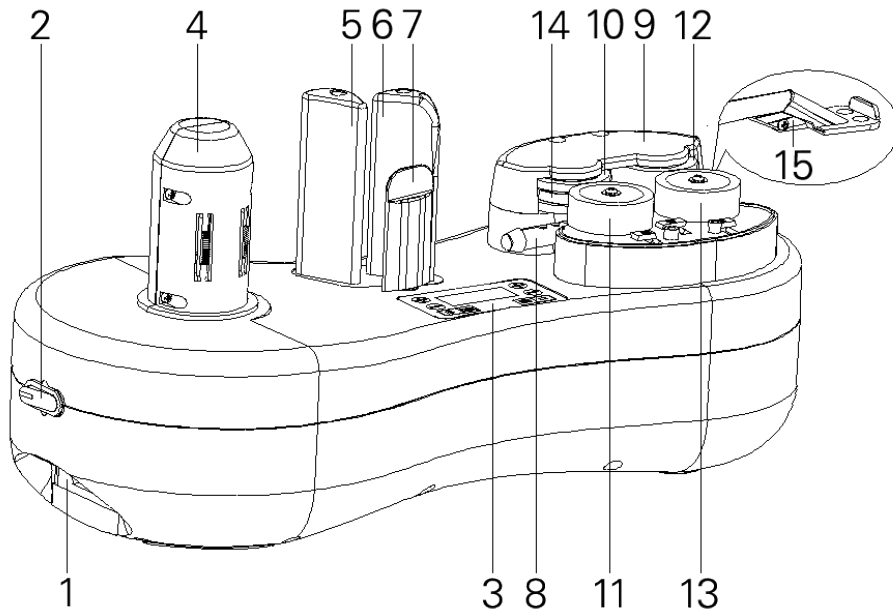
Geeignet für die Füllung kleiner Hohlräume und als Zwischenlage



**Typ 9.8.3 AirWave Matte 420mm 4 Kammern**

4 Kammern als Zwischenlage, Überkreuzeinschlag und als Einwickler

## Geräteübersicht

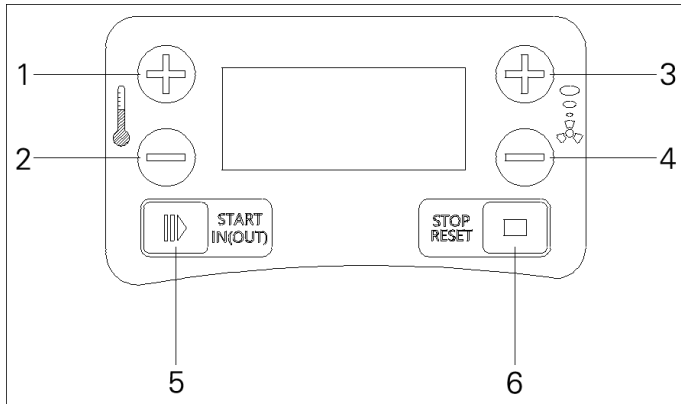


- |                          |                            |                         |
|--------------------------|----------------------------|-------------------------|
| 1. Netzanschluss         | 6. Führungs-Spannsäule B   | 11. Antriebsrad A       |
| 2. Netzschalter          | 7. Folienspanner           | 12. Schweißrolle B      |
| 3. Bedienpanel           | 8. Füllrohr für Luftzufuhr | 13. Transportrollen C/D |
| 4. Folienrollenhalterung | 9. Schutzabdeckung A       | 14. Hochtemperatur Band |
| 5. Spannsäule A          | 10. Schutzabdeckung B      | 15. Klinge/Messer       |

## Technische Daten

Stromanschluss:	AC100-240V 1.6A 50/60Hz
Stromverbrauch:	60 W
Produktionsgeschwindigkeit:	3.5 m / min
Gewicht:	2,5 kg
Maschinenabmessungen (LxBxH):	430 / 190 / 195 mm

## Bedienung



1. Temperatur "+" 01~30 Level
2. Temperatur "-" 30~01 Level
3. Luftmenge "+" 01~40 Level
4. Luftmenge "-" 01~40 Level
5. Start / Folie einlegen (lange drücken)
6. Pause / Zeit anpassen (lange drücken)

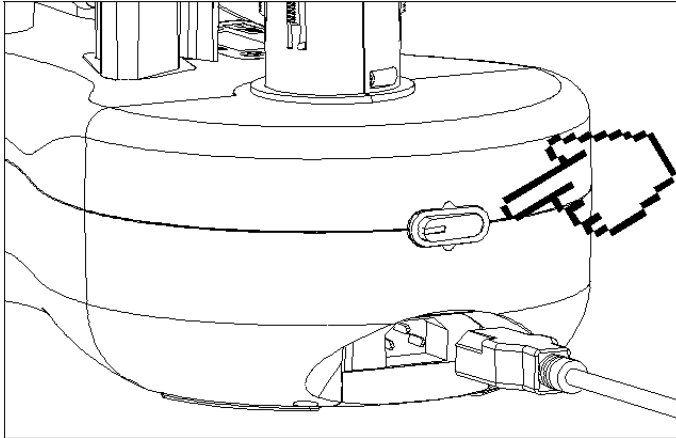
## Zubehör

Name	Menge
nano3 Maschine	1
Netzkabel	1
Bedienungsanleitung	1
Messer Klinge	2
Teflonbänder	2
Klemmstifte	4

## Inbetriebnahme

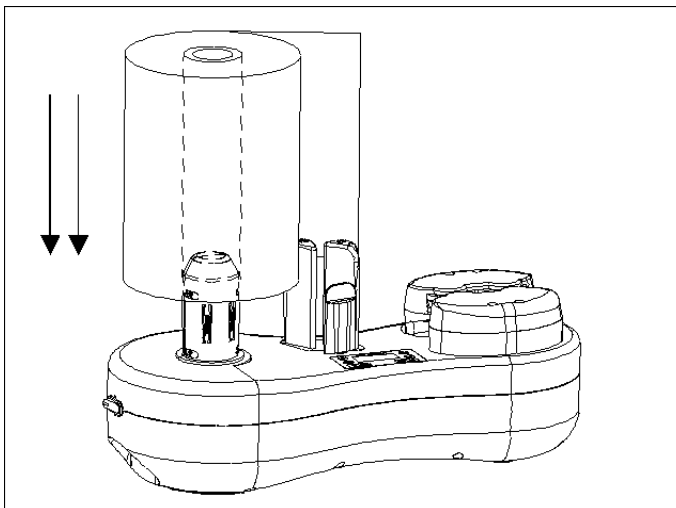
### 1. Einschalten

Stecken Sie das Netzkabel ein und drücken Sie den Netzschalter an der Seite der nano3.



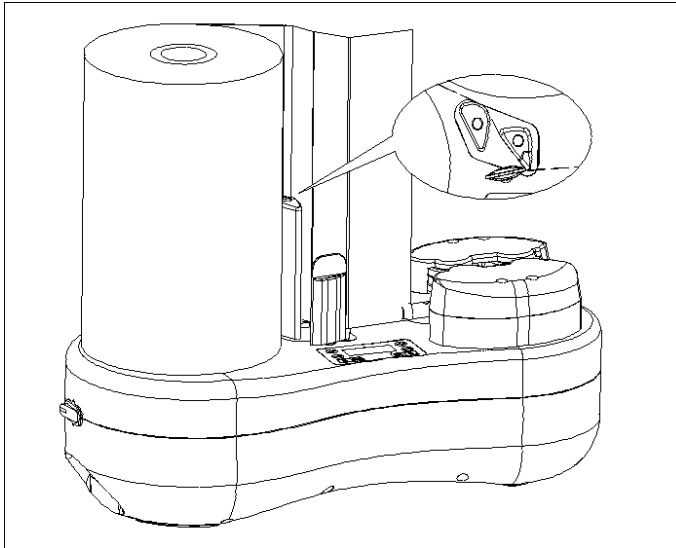
### 2. Luftpolsterfolie einlegen

Setzen Sie die Folienrolle auf die Rollenhalterung und führen Sie die Folie durch, wobei der Luftkanal nach unten zeigen muss. Ziehen Sie den Film an der rechten Seite der Spannsäule A ein, ziehen Sie ihn dann unterhalb der Führungs-Spannsäule B vorbei und spannen Sie die Folie.



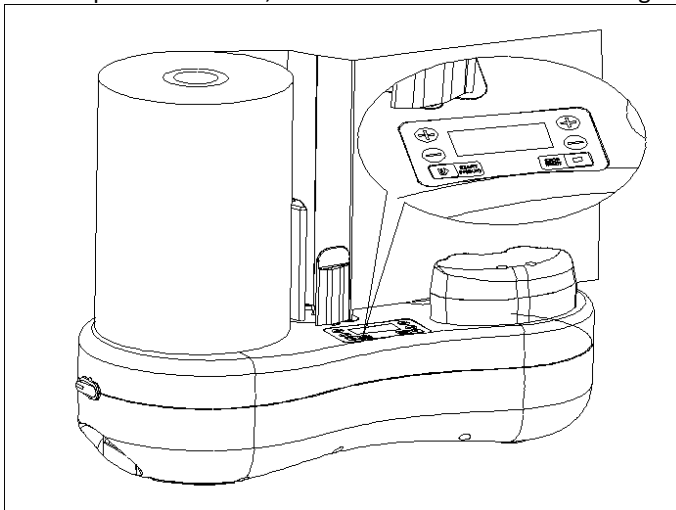
## BEDIENUNGSANLEITUNG

Die Folie mittig an der Führungsspannsäule B vorbei ziehen und Folienspannung einstellen



### 3. Vorbereitung der Luftpolster Produktion

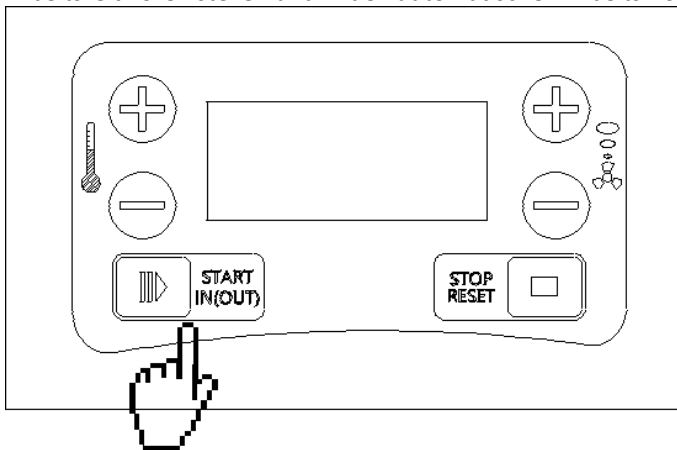
Öffnen Sie den Luftkanal der Folie und stülpen Sie es über das Füllrohr, bis Sie den Endpunkt erreichen, der ca. 1cm hinter den Rädern liegt.





#### 4. Folienproduktion

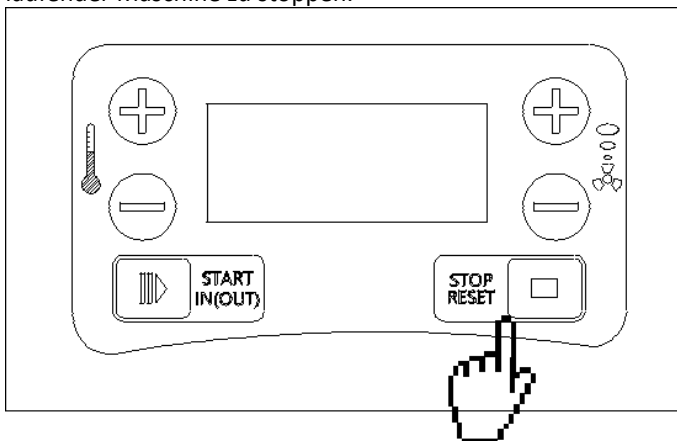
Drücken Sie die "Start" -Taste, um Folienproduktion zu starten und gleichzeitig die Füllmenge und das Versiegelungsergebnis zu überprüfen. Passen Sie die Temperatur und die Luftmenge entsprechend der tatsächlichen Situation an. Bis das Versiegelungsergebnis und die Füllmenge perfekt sind, können Sie die Arbeitszeit voreinstellen und in den automatischen Arbeitsmodus wechseln.



Je nach Situation (Folienart, Umgebungstemperatur) passen Sie die Schweißtemperatur und Luftmenge an. Drücken Sie dann die "START / IN (OUT)" Taste um die Folienproduktion zu beginnen.

#### 5. Pause

Die Maschine stoppt automatisch nach Ablauf der voreingestellten Zeit. Alternativ können Sie die STOP-Taste manuell drücken, um den Betrieb bei laufender Maschine zu stoppen.





Zum leichteren Einfädeln hat es sich bewährt, die Folie am Luftkanal mit einer Schere schräg abzuschneiden.

## Einstellungen

1. Die Temperatureinstellung befindet sich auf der linken Seite des Bedienfelds. Drücken der "+" Taste bedeutet Temperatur erhöhen; Drücken der "-" Taste bedeutet Temperatur verringern.  
Es gibt 1 ~ 30 Stufen.  
Drücken Sie einmal, um 1 Stufe zu erhöhen oder zu verringern. Langes Drücken bedeutet schnelles Erhöhen oder Verringern. (Bitte verringern, wenn Löcher in der Schweißnaht der Luftkammern vorhanden sind; bitte erhöhen, wenn die Schweißnaht nicht sehr gut ist).
2. Die Luftmengeneinstellung befindet sich auf der rechten Seite des Bedienfelds. Drücken der "+" Taste bedeutet Luftmenge erhöhen; Drücken der "-" Taste bedeutet Luftmenge verringern.  
Es gibt 1 ~ 40 Stufen.  
Drücken Sie einmal, um 1 Stufe zu erhöhen oder zu verringern. (Bitte verringern Sie die Luftmenge, wenn sich auf der linken Seite des Folienspanner Luftpolster bilden)
3. Arbeitszeitvoreinstellung:  
Drücken Sie lange auf die Taste "STOP", um den Einstellungsmodus der Betriebszeit aufzurufen (00: 01 ~ 02: 00). Die Tasten "+" und "-" der Temperatur beziehen sich auf Stunden; Die Tasten "+" und "-" der Luftmenge beziehen sich auf Minuten.
4. Bitte drücken Sie die "STOP" -Taste, um die Daten zu speichern und zu verlassen.

1. Bevor Sie die Arbeitszeiten voreinstellen, schätzen Sie bitte die Restlänge der Luftpolsterfolie, um Schäden an der Maschine zu vermeiden.

Eine ganze Filmrolle mit 350 Meter benötigt ca. 1 Stunde und 30 Minuten; bei einer halben Rolle kann 35 Minuten Arbeitszeit voreingestellt werden; bei weniger als einer halben Rolle kann 10 ~ 20 Minuten voreingestellt werden.

2. Die Arbeitszeit wird nur im Voraus eingestellt und kann nicht geändert werden, während die Maschine produziert. Luftmenge und Temperatur

können jedoch jederzeit geändert werden.

3. Benutzer können die Parameter entsprechend der unterschiedlichen Anforderungen justieren; Die Maschine speichert den verwendeten Parameter bei jedem Ausschalten.

## Parameter Einstellungen



### Temperaturwerteinstellung:

1. Abhängig von der Arbeitstemperatur  
Wenn die Temperatur am Arbeitsplatz etwa 30 beträgt und die AirWave-Standardfolie mit einer Dicke von 20µm verwendet wird, beträgt die Referenztemperatur:  $T = 14$ .
2. Wenn die Temperatur am Arbeitsplatz sinkt, muss der Temperaturwert etwas erhöht werden. Wenn die Temperatur am Arbeitsplatz steigt, muss der Temperaturwert entsprechend etwas gesenkt werden.  
Die Referenz ist ungefähr 1 Level / 5.
3. Wenn die Luftpolsterfolie dicker ist, sollte der Temperaturwert entsprechend erhöht werden. Der Referenzwert liegt bei 2 ~ 3 Level / 5µm.
4. Der Temperaturwert sollte entsprechend zu den verschiedenen Materialien der Folie entsprechend eingestellt werden. Der Referenztemperaturwert wie oben basiert auf den Standard Luftpolsterfolien. Der Temperaturwert muss erneut eingestellt werden, wenn Sie andere Luftpolsterfolien verwenden.
5. Wenn die Luftkissenmaschine länger als 2 Stunden in Betrieb war, empfehlen wir Ihnen, die Stufe 1 etwas abzusenken, da sich die Maschine bei fortlaufender Arbeit aufwärmt.

### Einstellung der Luftmenge

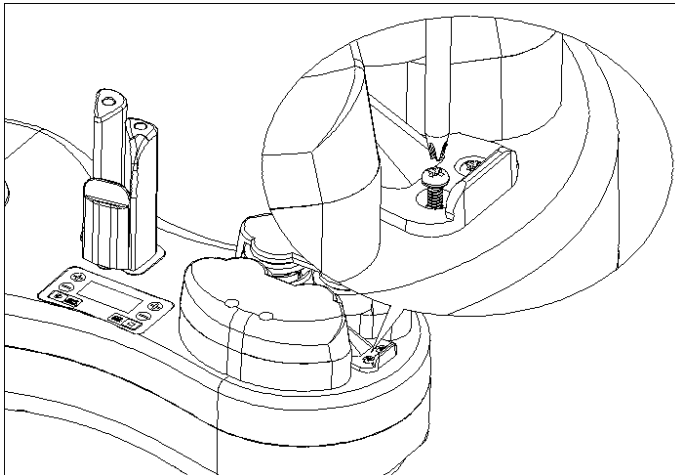
Das Referenzluftvolumen wie oben ist nur für die Luftkissenfolien mit einer Stärke von 20 µm. Für dickere Luftpolsterfolien muss das Level um 2 ~ 3 Einheiten erhöht werden.

1. Die Erhöhung der Luftmenge erzeugt prallere Luftpolster.
2. Wenn die Luftmenge zu hoch ist, werden die Luftpolster nicht mehr praller, aber Falten an der Dichtung können undichte Luftpolster verursachen.

## Wartungshinweise

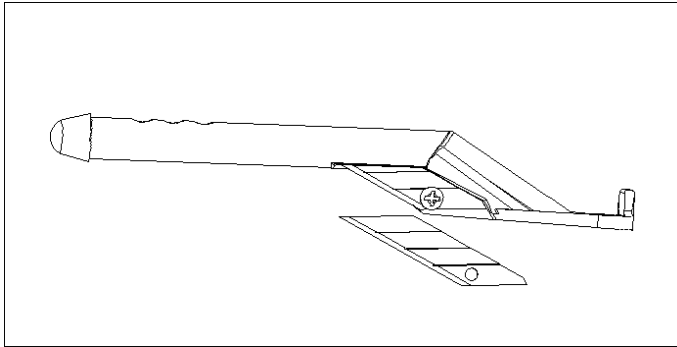
Bitte überprüfen Sie regelmäßig den Arbeitsstatus der Maschine und entfernen Sie die Folien- und Schweißreste, die an den Förderrädern vorhanden sind.

- **Tauschen Sie die Klinge aus**  
Bitte tauschen Sie die Klinge aus, wenn sich Folienreste auf der Klinge anhäufen oder wenn der Schnitt sehr ungleichmäßig ist.



Mit dem Schraubendreher die Schrauben des Klingenträgers lösen

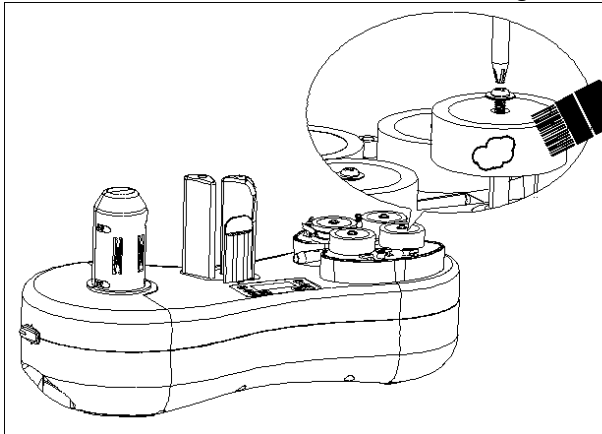
## BEDIENUNGSANLEITUNG



Mit dem Schraubenzieher die Schrauben der Klinge lösen und austauschen.

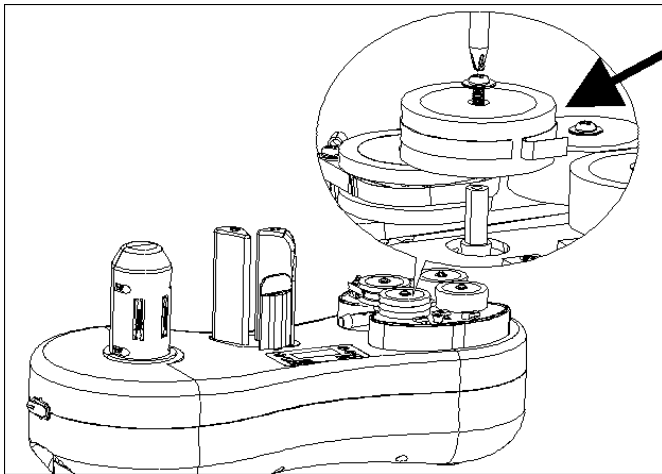
- **Räder säubern**

Die Dichtungsqualität wird beeinträchtigt, wenn Rückstände der Luftpolsterfolie in den Förderrädern vorhanden sind, bitte reinigen Sie diese rechtzeitig.



- **Versiegelungsräder Abrieb**

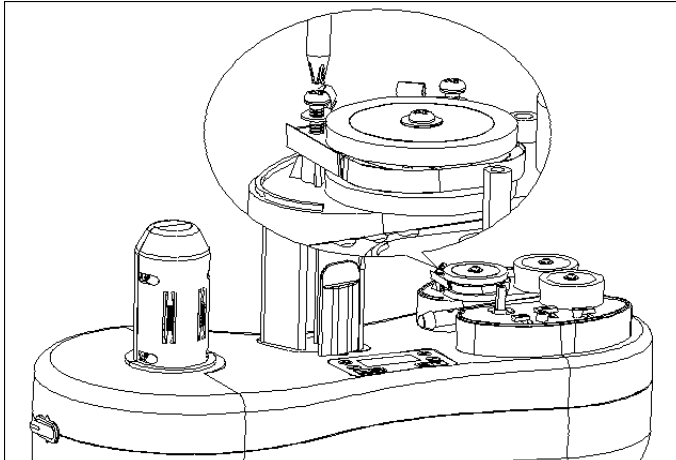
Der mittlere Ring der Dichtungsräder kann verschleifen. Durch starken Abrieb kann sich die Qualität der Verschweißung verschlechtern.



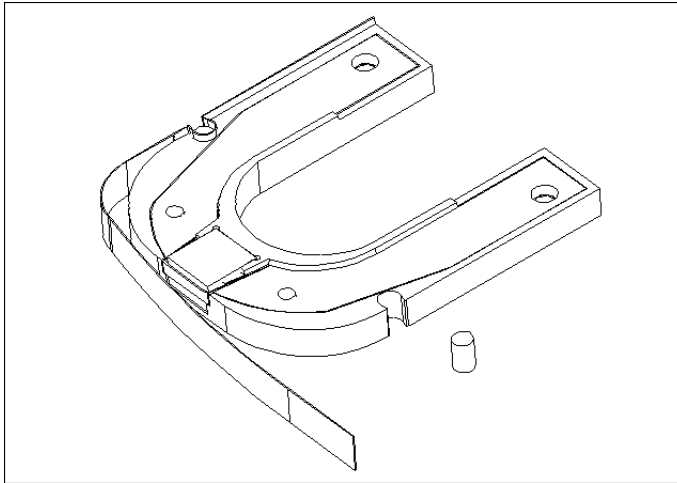
Entfernen Sie das Dichtungsband in der Mitte der Dichtungsräder und ersetzen Sie es.

- **Hochtemperaturband Abrieb**

Bitte tauschen Sie das Hochtemperaturband rechtzeitig aus, wenn Abrieb auftritt. Das Heizelement, die Antriebsräder und die Schweißräder können beschädigt werden, wenn der Hochtemperaturriemen ernsthaft beschädigt ist.



Entfernen Sie die Walze und nehmen Sie das "U-Type" Hochtemperaturmodul heraus.



Nehmen Sie die gegenüberliegenden Klemmstifte auf den zwei Seiten des Hochtemperaturmoduls heraus und ersetzen Sie das Hochtemperaturband.

## Verschleißteile

Klinge und Teflonbänder sind Verschleißteile die nutzungsabhängig ausgetauscht werden müssen.

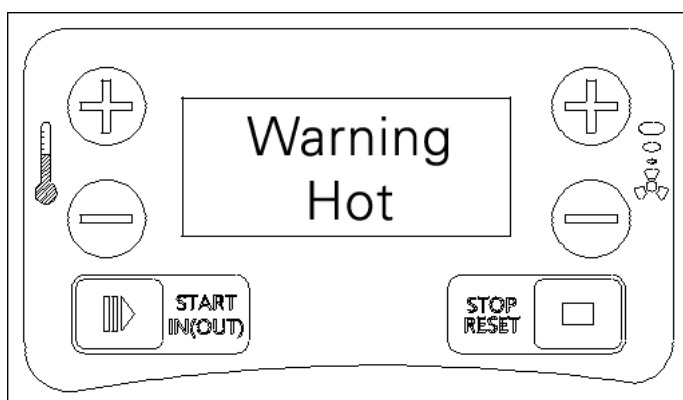
Sollte es zu Folienstau kommen tauschen Sie die Klinge. Wenn die die Kissen nicht mehr richtig verschweißt werden tauschen Sie die Teflonbänder.

Verschleißteile	Klinge	2
	Hochtemperaturband	2
	Klemmstifte	4
	Transportrad A	1
	Heizelement	1
	Heizelement Halterung	1

## Fehlercodes

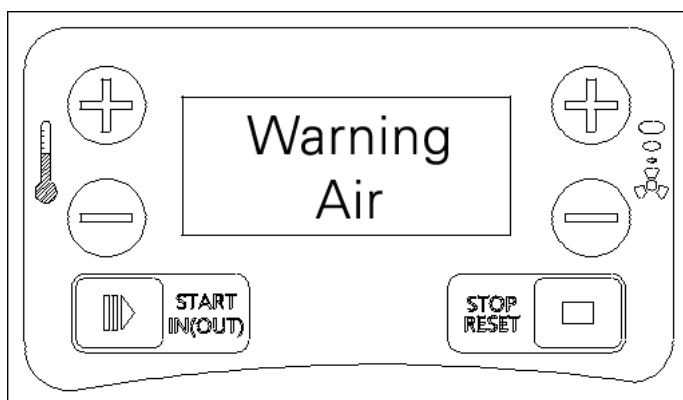
Jedes Mal, wenn die Stromversorgung der AirBoy nano3 eingeschaltet wird, führt das Gerät einen Selbsttest durch. Sollte nach Abschluss des Selbsttest einer der unten aufgeführten Fehlercodes (A-C) im Display angezeigt werden, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst. Kontaktdaten siehe Rückseite dieser Bedienungsanleitung.

### A. Warning Hot – Heizmodul Siegfelfehler



Schalten Sie den Netzschalter des Geräts ein – bleibt der Bildschirm vollständig leer und das Gerät reagiert nicht (Luftgebläse und Transporträder). Bitte überprüfen Sie, ob das Kabel mit Strom verbunden ist und überprüfen Sie den Adapter

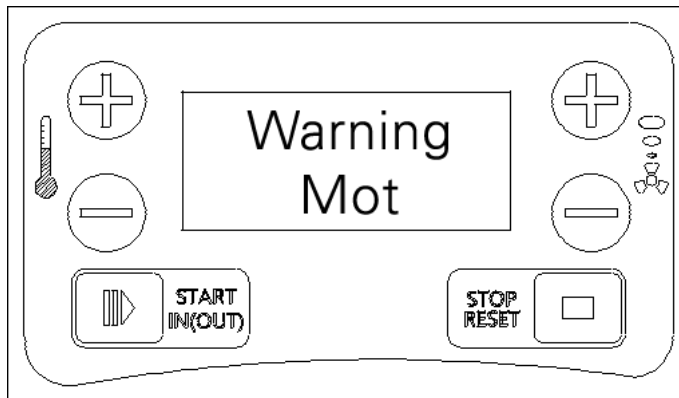
### B. Warning Air – Luftmodul Fehler





Wenn die Luft an der linken Seite der Filmrolle vorbei strömt oder der Film häufig abgezogen wird, überprüfen Sie bitte den Luftvolumenwert und verringern Sie den Wert entsprechend.

### C. Warning Mot – Luftmodul Fehler



Wenn die Folie schlecht versiegelt wird oder der die Folie perforiert ist, überprüfen Sie den Temperaturwert und passen Sie ihn entsprechend an. Wenn es nicht funktioniert, überprüfen Sie bitte, ob die Temperatur zu hoch oder die Schweißrolle B abgerieben ist.

## FAQ

- A. Schalten Sie den Netzschalter des Geräts ein – bleibt der Bildschirm vollständig leer und das Gerät reagiert nicht (Luftgebläse und Transporträder). Bitte überprüfen Sie, ob das Kabel mit Strom verbunden ist, und überprüfen Sie den Adapter
- B. Wenn die Luft an der linken Seite der Filmrolle vorbei strömt oder der Film häufig abgezogen wird, überprüfen Sie bitte den Luftvolumenwert und verringern Sie den Wert entsprechend.
- C. Wenn die Folie schlecht versiegelt wird oder der die Folie perforiert ist, überprüfen Sie den Temperaturwert und passen Sie ihn entsprechend an. Wenn es nicht funktioniert, überprüfen Sie bitte, ob die Temperatur zu hoch oder die Schweißrolle B abgerieben ist.

## Häufige Fehler und Lösungen

	Fehler	Ursache	Lösung
1	Leck am Luftpolster	Temperatur-Wert ist zu niedrig	Schweißtemperatur erhöhen
2	Versiegelung ist breit und dünn	Temperatur-Wert ist zu hoch	Schweißtemperatur verringern
3	Luftpolster nicht gefüllt	Luftvolumen ist zu niedrig	Luftmenge erhöhen
4	Bei Produktion wird die Folie in den Heizbereich gezogen	Das Gerät hat über 30 Minuten durchgehend produziert und sich erhitzt.	Schalten Sie das Gerät aus, nachdem Sie die Folie in einem Abstand von 5 cm vom Gerät abgezogen haben.

## Optionen und Erweiterungsmöglichkeiten

Bitte kontaktieren Sie Ihren Verkaufsberater für nähere Informationen.



### **Rollcontainer**

Einfaches Abziehen der Polster in ergonomisch richtiger Arbeitshöhe, örtlich veränderbar.



### **Mobile Tischlösungen**

Bringen Sie Ihre Maschine auf Arbeitshöhe (Passend für Docking Station)



### **Docking Station**

Für einen dezentralen Verbrauch über mobile Rollcontainer, vollkommen frei von der Maschinenposition.



### **Rollenwanne**

Zur Einfachen Lagerung in Entnahmehöhe der endlos Matten.

### **Kontakt:**

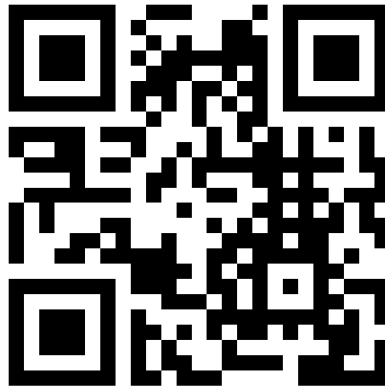
FLÖTER Verpackungs-Service GmbH  
Robert-Bosch-Str. 17  
71701 Schwieberdingen  
Deutschland

Tel: 0800 FLOETER (kostenfrei in Deutschland)  
Mail: [info@floeter.com](mailto:info@floeter.com)  
Tel: +49 (0) 71 50 / 9 23 96-0

## Support und Service

Benötigen Sie Unterstützung, Beratung  
oder haben Sie Fragen?

Wir sind gerne für Sie da:



[www.floeter.com/support/](http://www.floeter.com/support/)

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

Tel.: +49 (0) 7150 / 923 96 - 0  
Info@floeter.com

**[www.floeter.com](http://www.floeter.com)**