

AIRBOY®

nano3 - Návod k obsluze



Obsah

Obsah	1
Bezpečnostní pokyny	2
Typy vzduchových polštářků	3
Přehled o stroji	4
Technická údaje	4
Obsluha	5
Příslušenství	5
Uvedení do provozu	6
Nastavení	9
Nastavení parametrů	10
Pokyny k údržbě	11
Spotřební díly	15
Chybové kódy	16
Časté dotazy	17
Časté chyby a jejich řešení	18
Doplňková výbava a možnosti rozšíření	19
Podpora a servis	20

Verze dokumentu 15.02.2019

Bezpečnostní pokyny

Přečtěte si prosím pozorně bezpečnostní pokyny a návod k obsluze ještě před použitím stroje.



- Než stroj otevřete nebo začnete na stroji provádět opravy nebo údržbu, stroj vypněte a vytáhněte síťovou zástrčku.
- Pokud stroj delší dobu nepoužíváte, odstavte jej.
- Do stroje nestrkejte žádné předměty, pokud je připojen k napájecí síti.
- K zamezení nebezpečí úrazu elektrickým proudem nesmí stroj přijít do kontaktu s kapalinami.



- Stroj nikdy neprovozujte bez krytů strojových součástí.
- Vlasy a volné části oděvu udržujte v dostatečné vzdálenosti od vtahování fólie.
- Stroj ustavujte jen na dostatečně velký, stabilní, plochý a vodorovný povrch.

Tento stroj je koncipován pro bezpečný provoz v souladu s určením, s podmínkami a pravidly, uvedenými v tomto návodu k obsluze.

Každý, kdo pracuje s tímto strojem, musí být seznámen s obsahem tohoto návodu k obsluze a pečlivě dodržovat bezpečnostní pokyny.

Firma FLÖTER nenese odpovědnost za škody způsobené v důsledku nesprávného použití stroje nebo v důsledku nedodržení bezpečnostních pokynů.

Typy vzduchových polštářků

V našem standardním provedení – polyetylén 20 µm nebo bio (kompostovatelné)



Typ 9.7.1 AirWave řetězec polštářků 100 x 210 mm

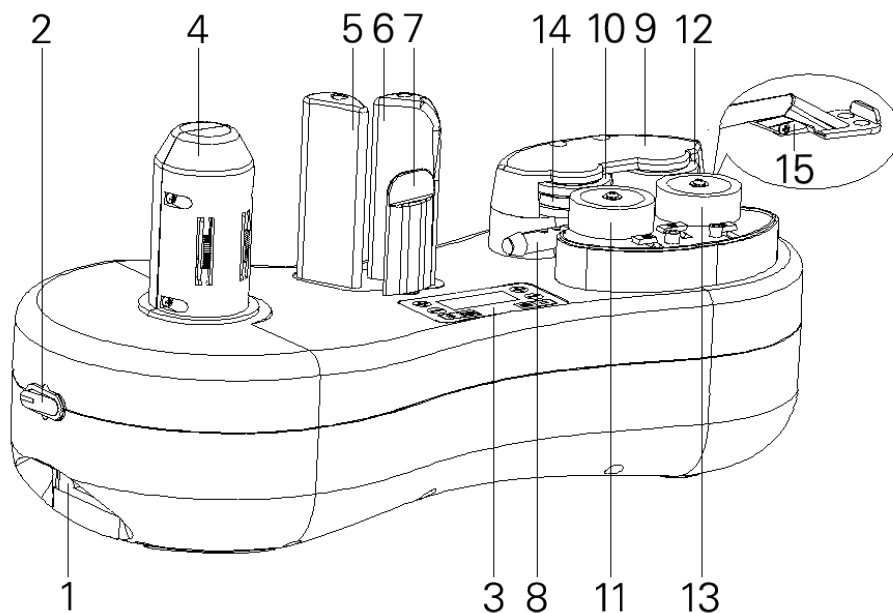
Vhodné jako výplně malých dutých prostor a jako mezivrstva



Typ 9.8.3 AirWave rohož 420mm 4 komory

počet komor 4 jako mezivrstva, překrytí a pro obalení

Přehled o stroji

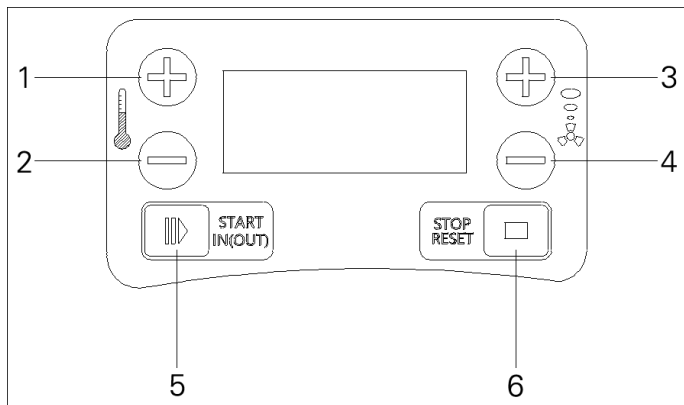


- | | | |
|-------------------------|-------------------------------------|----------------------------|
| 1. Síťová přípojka | 6. Vodící a upínací sloupek B | 11. Hnací kolo A |
| 2. Síťový vypínač | 7. Napínač fólie | 12. Svařovací kladka B |
| 3. Ovládací panel | 8. Plnicí trubka pro přívod vzduchu | 13. Transportní kladky C/D |
| 4. Držák fóliových rolí | 9. Ochranný kryt A | 14. Vysokoteplotní pás |
| 5. Upínací sloupek A | 10. Ochranný kryt B | 15. Čepel/nůž |

Technická údaje

Napájení:	AC100-240V 1.6A 50/60Hz
Spotřeba proudu:	60 W
Rychlost výroby:	3,5 m / min
Hmotnost:	2,5 kg
Rozměry stroje (DxŠxV):	430 / 190 / 195 mm

Obsluha



1. Teplota „+“ stupně 01~30
2. Teplota „-“ stupně 30~01
3. Množství vzduchu „+“ stupně 01~40
4. Množství vzduchu „-“ stupně 01~40
5. Start / Vložení fólie (stisknout déle)
6. Pauza / Upravit čas (stisknout déle)

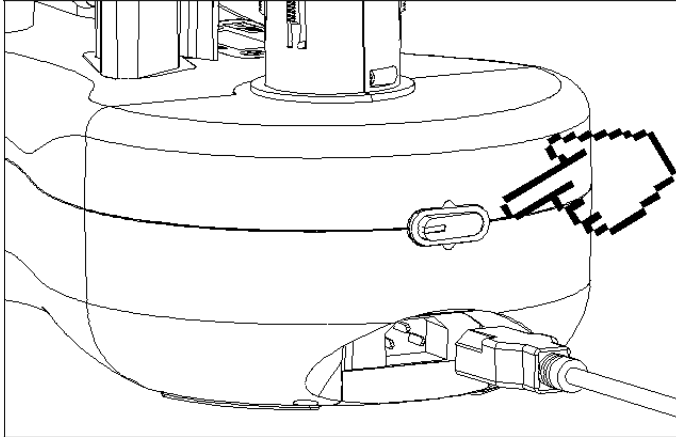
Příslušenství

Název	Množství
Stroj nano3	1
Síťový kabel	1
Návod k obsluze	1
Čepel nože	2
Teflonové pásy	2
Kolíky svorek	4

Uvedení do provozu

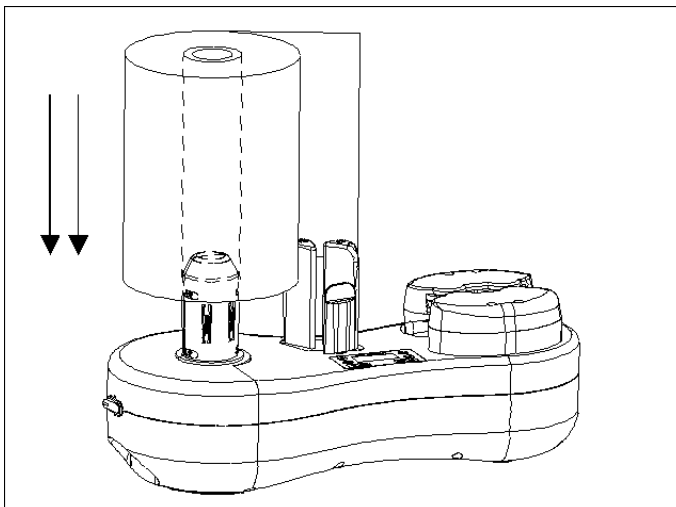
1. Zapnutí

Zasuňte síťový kabel a stiskněte síťový vypínač po straně stroje nano3.

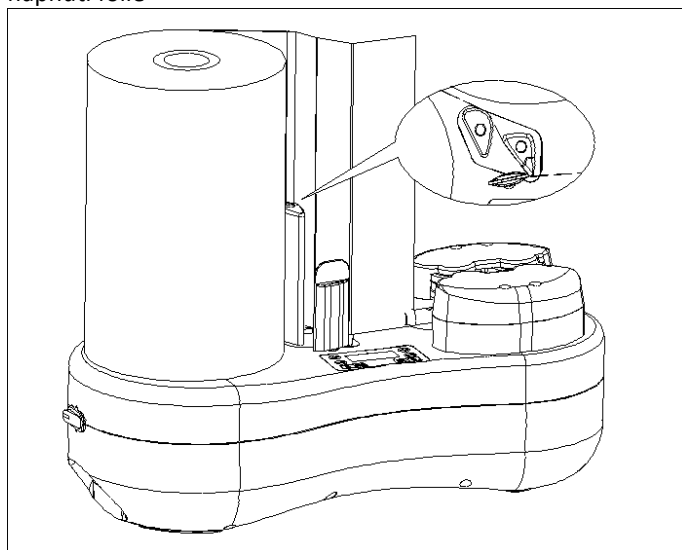


2. Vložení fólie pro vzduchové polštářky

Nasadte roli fólie na držák rolí a protáhněte fólii, vzduchový kanálek musí přitom směřovat dolů. Vtáhněte fólii na pravé straně upínacího sloupku A, protáhněte ji dále pod vodícím upínacím sloupkem B a fólii napněte.

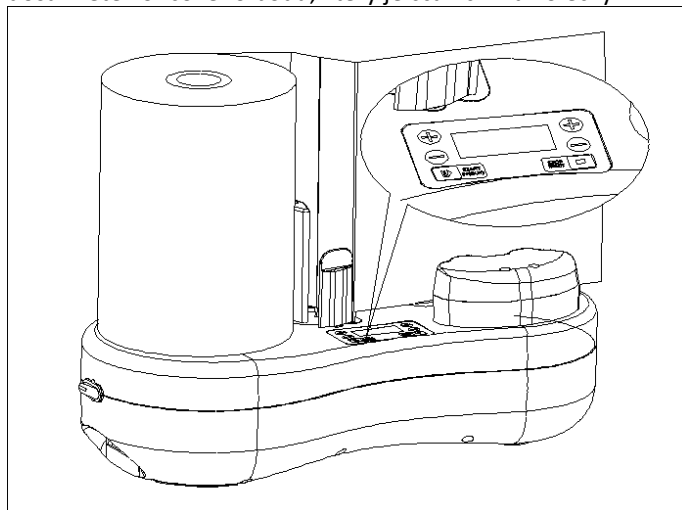


Fólii protáhněte vycentrovaně kolem vodícího upínacího sloupku B a nastavte napnutí fólie



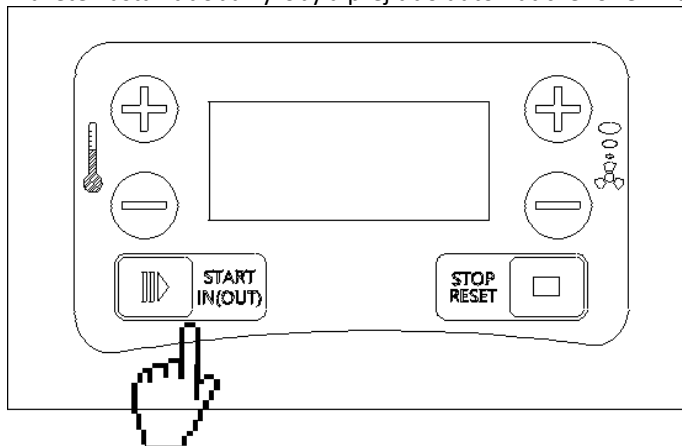
3. Příprava výroby vzduchových polštářků

Otevřete vzduchový kanálek fólie a přetáhněte jej přes plnicí trubku, až dosáhnete koncového bodu, který je cca 1cm za kolečky.



4. Výroba fólie

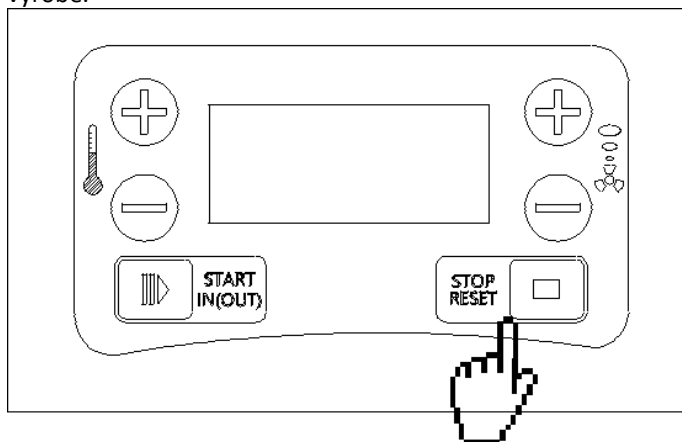
Stiskněte tlačítko „Start“ pro spuštění výroby a současně plnicí množství pro kontrolu výsledku zavaření. Teplotu a množství vzduchu upravte podle skutečné situace. Jakmile je výsledek zavaření a množství vzduchové náplně v pořádku, můžete nastavit dobu výroby a přejít do automatického režimu.



Podle situace (druh fólie, okolní teplota) upravte tepotu svařování a množství vzduchu. Poté stiskněte tlačítko „START / IN (OUT)“ pro spuštění výroby.

5. Přerušení

Stroj zastaví automaticky po uplynutí nastaveného času výroby. Alternativně můžete manuálně stisknout tlačítko STOP pro zastavení provozu stroje při běžící výrobě.





Pro snadnější zavádění se osvědčilo šikmo sestříhnout fólii u vzduchového kanálku nůžkami.

Nastavení

1. Nastavování teploty se nachází na levé straně ovládacího pole.
Stisknutí tlačítka „+“ znamená zvýšení teploty; stisknutí tlačítka „-“ znamená snížení teploty.
K dispozici je 1 ~ 30 stupňů.
Stiskněte jednou pro zvýšení nebo snížení o 1 stupeň. Dlouhý stisk znamená rychlé zvýšení nebo snížení. (Snižte teplotu, pokud se ve sváru vzduchových komor objevují trhliny; zvýšte teplotu, pokud svár není dost dobrý).
2. Nastavování množství vzduchu se nachází na pravé straně ovládacího pole.
Stisknutí tlačítka „+“ znamená zvýšení množství vzduchu; stisknutí tlačítka „-“ znamená snížení množství vzduchu.
K dispozici je 1 ~ 40 stupňů.
Stiskněte jednou pro zvýšení nebo snížení o 1 stupeň. (Snižte množství vzduchu, pokud se na levé straně napínače fólie tvoří vzduchové polštářky)
3. Nastavení času výroby:
Stiskněte delší dobu tlačítka „STOP“ pro vstup do režimu nastavování provozní doby (00: 01 ~ 02: 00). Tlačítka „+“ a „-“ pro teplotu nyní představují hodiny; tlačítka „+“ a „-“ pro množství vzduchu nyní představují minuty.
4. Stiskněte tlačítka „STOP“ pro uložení hodnot a opuštění režimu nastavování.

1. Před nastavováním času výroby odhadněte zbývající délku fólie pro vzduchové polštářky, zabráníte tak poškození stroje.

Zpracování celé role fólie o délce 350 metrů trvá cca. 1 hodinu a 30 minut; v případě poloviční role lze nastavit čas výroby na 35 minut; v případě menšího množství než poloviny role lze nastavit 10 ~ 20 minut.

2. Čas výroby se nastavuje pouze předem a nelze jej v průběhu práce stroje měnit. Množství vzduchu a teplota se však dají změnit kdykoli.
3. Uživatelé mohou parametry nastavovat podle rozdílných požadavků; stroj si při každém vypnutí použité parametry uloží.

Nastavení parametrů



Nastavení teploty:

1. V závislosti na pracovní teplotě
Pokud je teplota na pracovišti kolem 30 stupňů a používá se standardní fólie AirWave o tloušťce 20 μ m, činí referenční teplota: T = 14.

Standardní fólie AirWave (20 μ m): T = 14-17
Bio fólie AirWave (20 μ m): T = 10-12
2. Pokud teplota na pracovišti poklesne, je třeba nastavenou hodnotu teploty o něco zvýšit. Pokud teplota na pracovišti stoupne, je třeba nastavenou hodnotu teploty o něco snížit.
Reference je zhruba 1 stupeň / 5.
3. Pokud je fólie pro vzduchové polštářky silnější, je třeba nastavenou hodnotu teploty příslušně zvýšit. Referenční hodnota je 2 ~ 3 stupně / 5 μ m.
4. Hodnotu teploty je třeba nastavovat podle různých materiálů fólie. Výše uvedená referenční hodnota teploty se vztahuje ke standardním fóliím pro vzduchové polštářky. Pokud nasadíte jiné polštářkové fólie, je nutné hodnotu teploty nastavit nově.
5. Pokud byl stroj na výrobu vzduchových polštářků v provozu déle než 2 hodiny, doporučujeme stupeň 1 o něco snížit, protože stroj se neustálou prací zahřívá.

Nastavení množství vzduchu

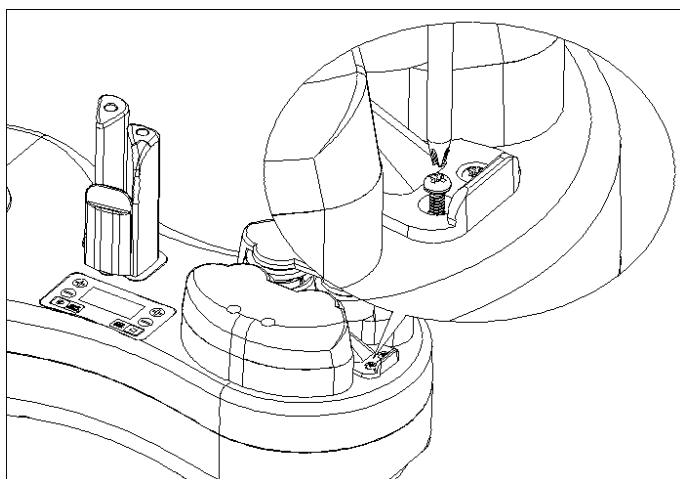
Specifikace fólií	AirWave type 9.7.1 - 210x100mm	AirWave type 9.8.3 - 420mm
Referenční hodnota	10-12	35-40

1. Výše uvedený referenční objem vzduchu platí pouze pro fólie pro vzduchové polštářky o tloušťce 20 µm. Pro silnější polštářkové fólie je třeba stupeň o 2 ~ 3 jednotky zvýšit.
2. Zvýšené množství vzduchu vytváří více naplněné vzduchové polštářky.
3. Pokud je množství vzduchu příliš velké, polštářky už se nebudou zvětšovat, ale záhyby u utěsnění mohou způsobovat netěsnost polštářků.

Pokyny k údržbě

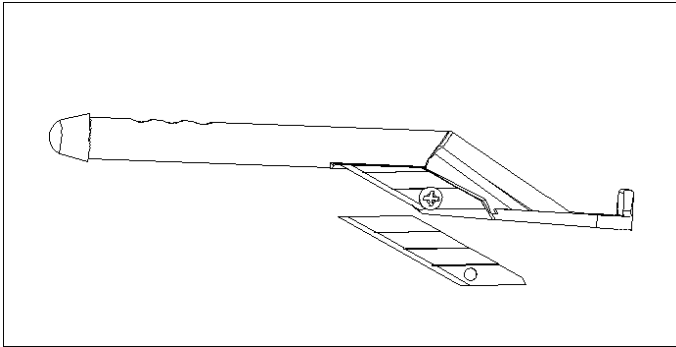
Pravidelně prosím kontrolujte pracovní stav stroje a odstraňujte zbytky fólie a svařování u transportních koleček.

- **Vyměňujte čepel**
Čepel nože vyměňte, pokud se na čepeli hromadí zbytky fólie nebo pokud je řez velmi nerovnoměrný.



Pomocí šroubováku povolte šrouby držáku čepele

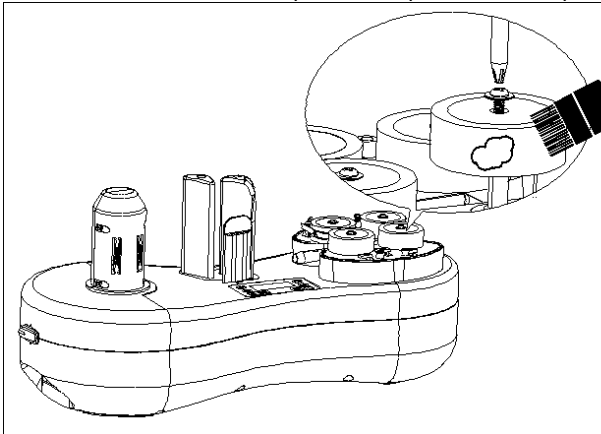
NÁVOD K OBSLUZE



Pomocí šroubováku povolte šrouby čepele a čepel vyměňte.

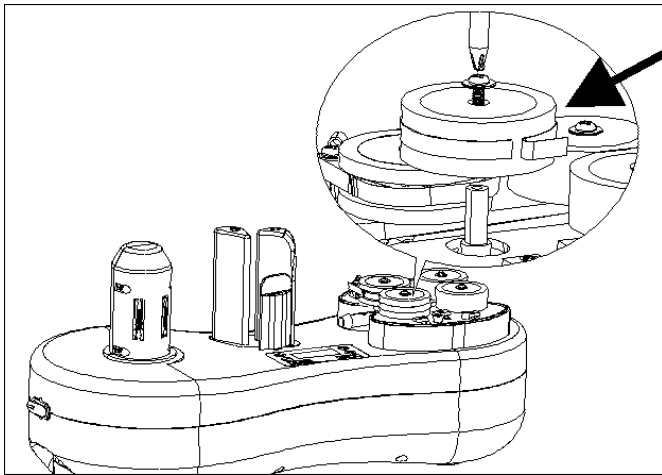
- **Čištění koleček**

Pokud jsou na transportních kolečkách zbytky polštářkové fólie, bude se zhoršovat kvalita utěsnění polštářků, proto kolečka pravidelně čistěte.



- **Opotřebení zavařovacích koleček**

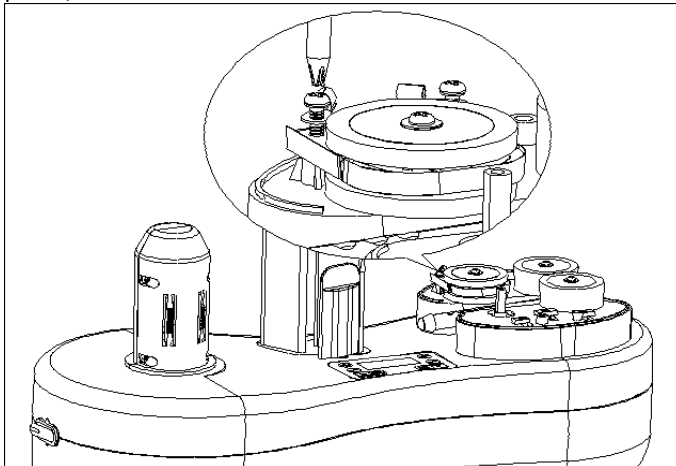
Střední kroužek utěšňovacích koleček se může opotřebovávat. Silným opotřebením se může zhoršovat kvalita sváru.



Odstraňte těsnicí pás ve středu utěšňovacích koleček a vyměňte.

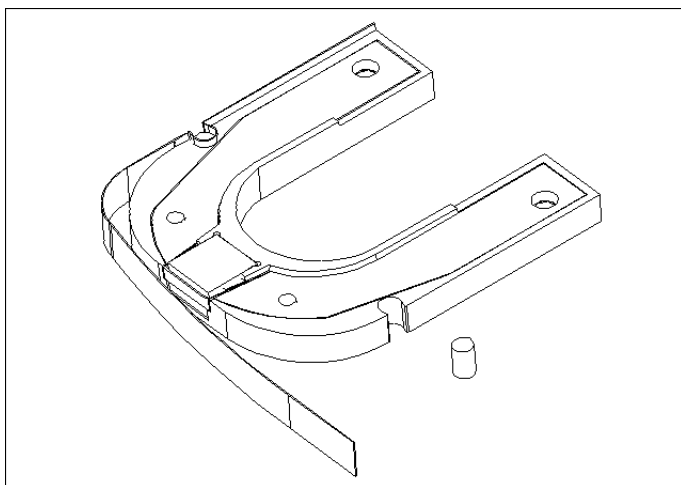
- **Opatření vysokoteplotního pásu**

Vysokoteplotní pás měňte zavčas, jakmile dojde se objeví opotřebení. Pokud je vysokoteplotní pás vážně poškozen, může dojít rovněž k poškození topného prvku, hnacích koleček a svařovacích koleček.



Odstraňte kladku a vyměňte vysokoteplotní modul „U-Type“.

NÁVOD K OBSLUZE



Vyjměte protilehlé svorkové kolíky na dvou stranách vysokoteplotního modulu a vyměňte vysokoteplotní pás.

Spotřební díly

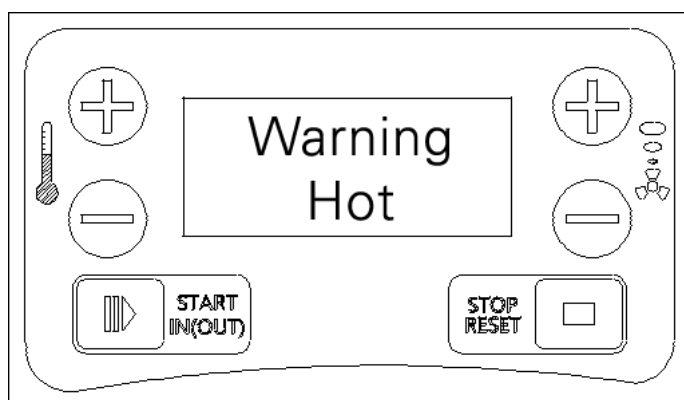
Čepel a teflonové pásy jsou spotřebními díly, které je třeba v závislosti na používání. Pokud dochází k nahromadění fólie, vyměňte čepel. Pokud se polštářky již správně nesvařují, vyměňte teflonové pásy.

Spotřební díly	Čepel	2
	Vysokoteplotní pás	2
	Kolíky svorek	4
	Transportní kolečko A	1
	Topný prvek	1
	Držák topného prvku	1

Chybové kódy

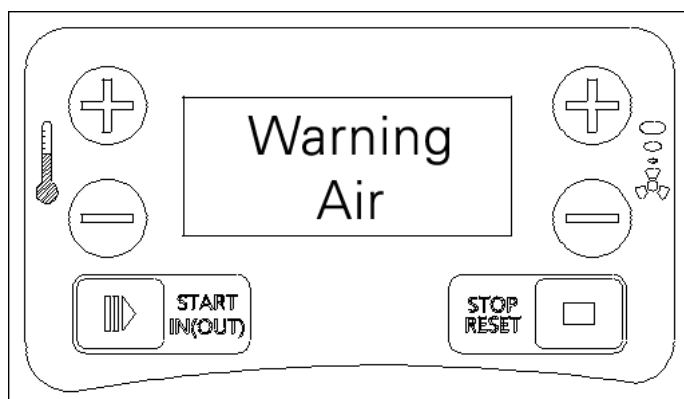
Pokaždé, když je zapnuto napájení stroje AirBoy nano3, provede stroj nejprve autotest. Pokud se po dokončení autotestu na displeji zobrazí některý z níže uvedených chybových kódů (A-C), obraťte se prosím na náš zákaznický servis. Kontaktní údaje viz zadní strana tohoto návodu k obsluze.

A. Warning Hot – Chyba topného modulu svařování



Zapněte síťový vypínač stroje – pokud zůstane obrazovka celá prázdná a stroj nereaguje (vzduchové čerpadlo a transportní kolečka). Zkontrolujte zda je kabel připojen k proudu a zkontrolujte adaptér

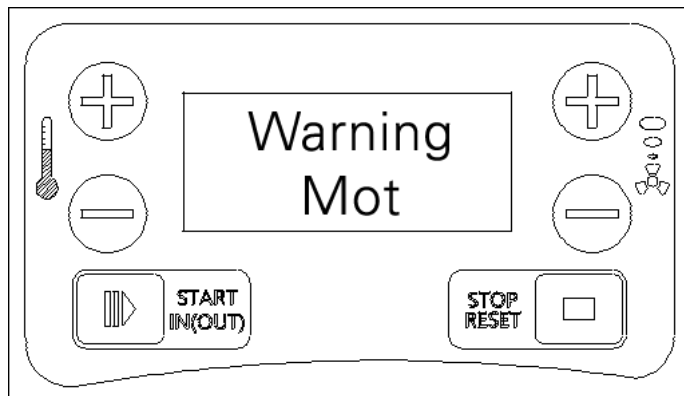
B. Warning Air – Chyba vzduchového modulu



Pokud vzduch uniká po levé straně fóliové role nebo se fólie často stáhne,

zkontrolujte hodnotu objemu vzduchu a snižte ji odpovídajícím způsobem.

C. Warning Mot – Chyba vzduchového modulu



Pokud je fólie špatně uzavírána nebo je perforovaná, zkontrolujte hodnotu teploty a odpovídajícím způsobem ji upravte. Pokud to nefunguje, zkontrolujte, zda není teplota příliš vysoká nebo svařovací kladka B není opotřebená.

Časté dotazy

- A. Zapněte síťový vypínač stroje – pokud zůstane obrazovka celá prázdná a stroj nereaguje (vzduchové čerpadlo a transportní kolečka). Zkontrolujte zda je kabel připojen k proudu a zkontrolujte adaptér
- B. Pokud vzduch uniká po levé straně fóliové role nebo se fólie často stáhne, zkontrolujte hodnotu objemu vzduchu a snižte ji odpovídajícím způsobem.
- C. Pokud je fólie špatně uzavírána nebo je perforovaná, zkontrolujte hodnotu teploty a odpovídajícím způsobem ji upravte. Pokud to nefunguje, zkontrolujte, zda není teplota příliš vysoká nebo svařovací kladka B není opotřebená.

Časté chyby a jejich řešení

	Chyba	Příčina	Řešení
1	Netěsnost vzduchového polštářku	Hodnota teploty je příliš nízká	Zvýšit hodnotu svařovací teploty
2	Uzávěr je široký a tenký	Hodnota teploty je příliš vysoká	Snižte hodnotu svařovací teploty
3	Vzduchové polštářky nejsou naplněné	Objem vzduchu je příliš malý	Zvyšte objem vzduchu
4	Při výrobě je fólie vtahována do topné oblasti	Stroj vyráběl bez přestávky déle než 30 minut a zahřívá se.	Vytáhněte fólii do vzdálenosti 5 cm ze stroje a vypněte stroj.

Doplňková výbava a možnosti rozšíření

Pro bližší informace kontaktujte prosím prodejního poradce.



Kontejner pro role

Snadné vytahování polštářků v ergonomicky správné pracovní výšce, místně měnitelné.



Mobilní stolní řešení

Uvedte stroj do správné pracovní výšky (Vhodné pro dokovací stanice)



Dokovací stanice

Pro decentrální spotřebu prostřednictvím mobilních kontejnerů pro role, zcela nezávisle na poloze stroje.



Vana pro role

Pro snadné skladování v odebírací výšce nekonečných rohoží.

Kontakt:

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

Tel: 0800 FLOETER (v Německu zdarma)

E-mail: info@floeter.com

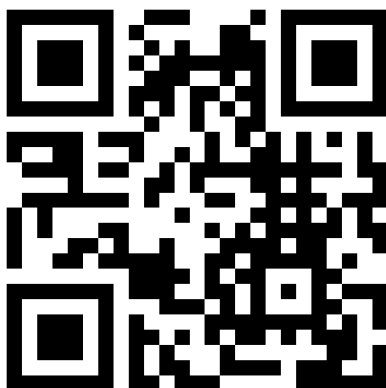
Tel: +49 (0) 71 50 / 9 23 96-0

NÁVOD K OBSLUZE

Podpora a servis

Potřebujete podporu, poradit
nebo máte dotazy?

Jsme tady pro Vás:



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