

AIRBOY®

nano3 - Bruksanvisning



Innehåll

Innehåll	1
Säkerhetsanvisningar	2
Typer av luftkuddar	3
Apparatöversikt	4
Tekniska data	4
Manövrering	5
Tillbehör	5
Idrifttagning	6
Inställningar	9
Parameterinställningar	10
Underhållsanvisningar	11
Förslitningsdelar	15
Felkoder	16
Vanliga frågor	17
Vanliga fel och åtgärder	18
Tillval och möjligheter att bygga ut enheten	19
Support och service	20

Säkerhetsanvisningar

Läs igenom säkerhetsanvisningarna bruksanvisningen noggrant innan enheten används.



- Sätt ned enheten och dra ur stickproppen innan enheten öppnas resp. innan reparationer eller underhållsarbeten påbörjas på enheten.
- Ställ av enheten om den inte ska användas på ett längre tag.
- Stick inte in föremål i enheten så länge den är ansluten till elnätet.
- För att undvika risken för elstötar får enheten inte komma i kontakt med vätskor.



- Använd aldrig enheten när maskindelarnas kåpor är avtagna.
- Håll hår eller lösa kläder borta från foliematningen.
- Ställ endast enheten på en tillräckligt stor, stabil, platt och vågrät yta.

Denna enhet är avsedd för säker drift i enlighet med användningen, förhållandena och reglerna som tas upp i den här bruksanvisningen.

Alla som arbetar med den här enheten måste vara förtrogna med innehållet i denna bruksanvisning och följa säkerhetsanvisningarna strikt.

FLÖTER ansvarar inte för skador som uppstår på grund av att enheten används på fel sätt eller genom att säkerhetsanvisningarna inte följs.

Typer av luftkuddar

I vårt standardutförande – polyetylen 20 µm eller bio (komposterbart)



Typ 9.7.1 AirWave luftkuddefolie 100 x 210 mm

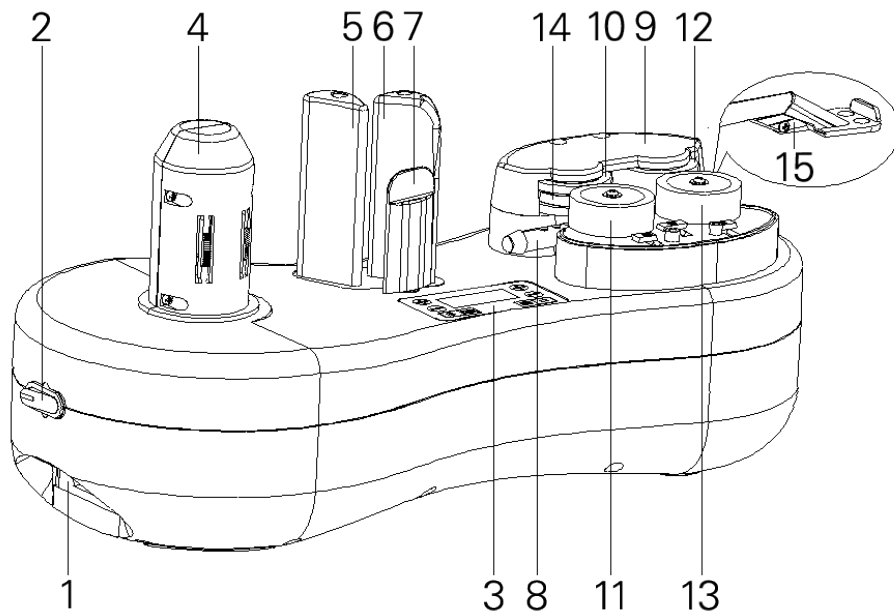
Lämplig som utfyllnadsmaterial för små hålrum och som mellanskikt



Typ 9.8.3 AirWave matta 420 mm fyra kamrar

Fyra kamrar som mellanskikt, överlappande omslag och som lindning

Apparatöversikt

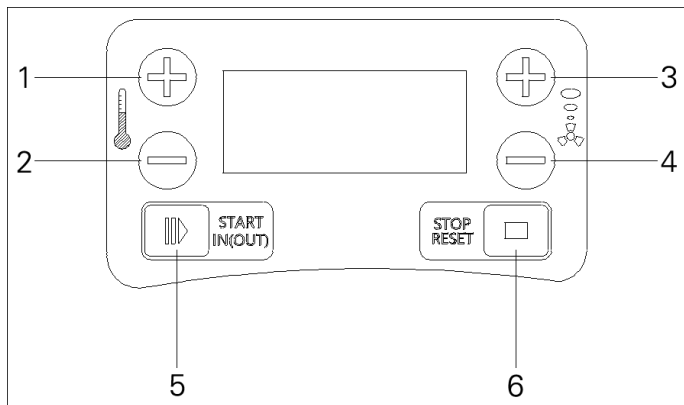


- | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|-------------------------|
| 1. Nätanslutning | 6. Styr-/spännstag B | 11. Drivhjul A |
| 2. Nätbrytare | 7. Foliespännare | 12. Svetsvals B |
| 3. Manöverpanel | 8. Påfyllningsrör för luftförsörjning | 13. Transportvalsar C/D |
| 4. Hållare för folierulle | 9. Skyddskåpa A | 14. Högtemperaturband |
| 5. Spännstag A | 10. Skyddskåpa B | 15. Klinga/kniv |

Tekniska data

Elanslutning:	AC100–240 V 1,6 A 50/60 Hz
Strömförbrukning:	60 W
Tillverkningshastighet:	3,5 m/min
Vikt:	2,5 kg
Maskinmått (LxBxH):	430/190/195 mm

Manövrering



1. Temperatur "+" 01~30 Level
2. Temperatur "-" 30~01 Level
3. Luftmängd "+" 01~40 Level
4. Luftmängd "-" 01~40 Level
5. Start/lägg i folie (tryck länge)
6. Paus/anpassa tid (tryck länge)

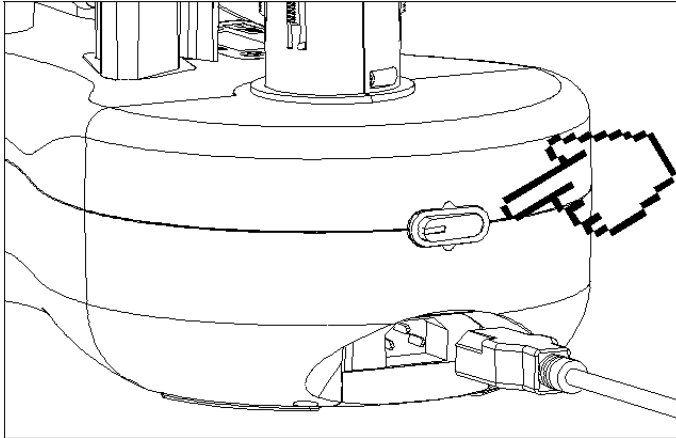
Tillbehör

Namn	Mängd
nano3 maskin	1
Strömkabel	1
Bruksanvisning	1
Knivblad	2
Teflonband	2
Klämstift	4

Idrifttagning

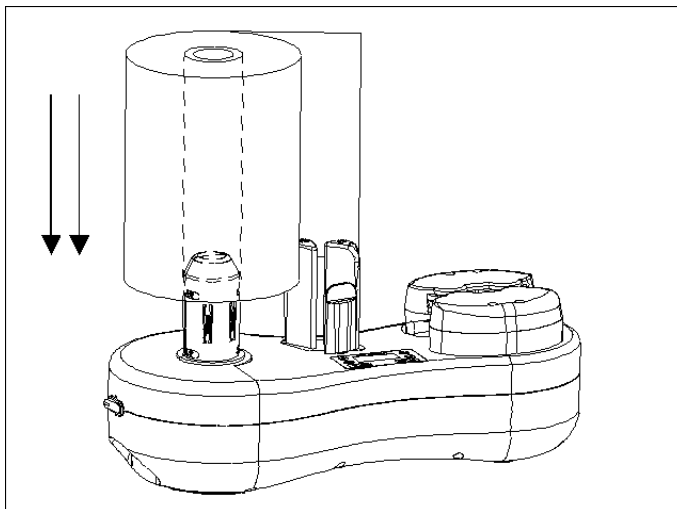
1. Slå på

Anslut strömkabeln och tryck på nätbrytaren på sidan av nano3.

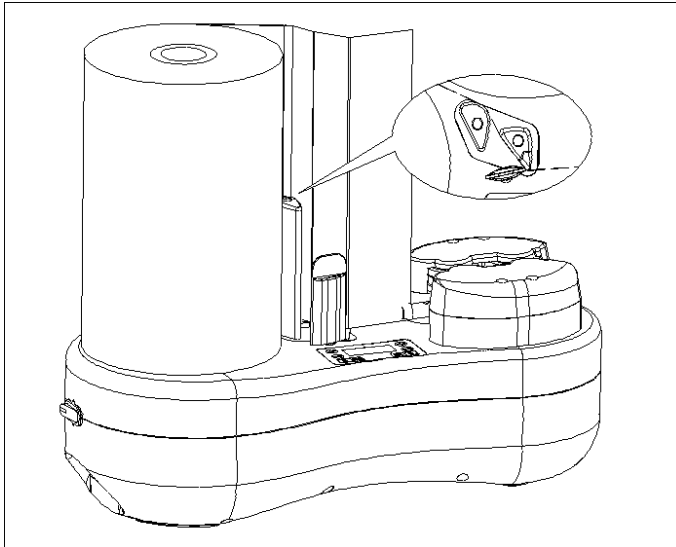


2. Lägga i luftkuddefolie

Sätt folierullen på rullhållaren och för igenom folien. Luftkanalen ska då peka nedåt. Dra in filmen på högra sidan av spännstag A, dra den sedan under styr-/spännstag B och spänn folien.

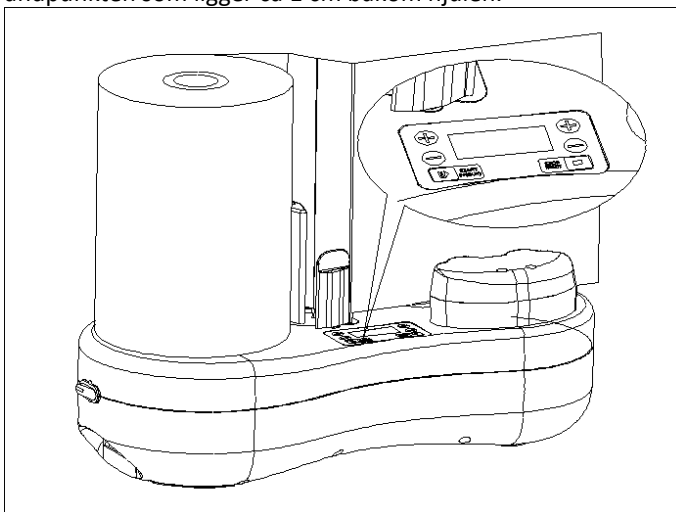


Dra folien i mitten av styr-/spännstag B och ställ in foliespänningen



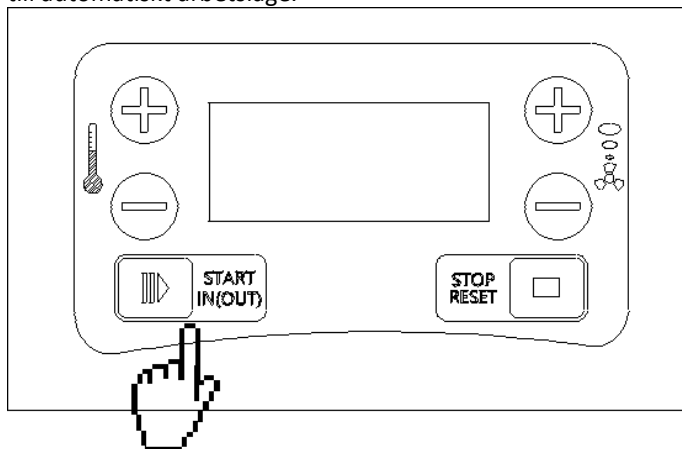
3. Förbereda tillverkning av luftkuddar

Öppna foliens luftkanal och dra den över påfyllningsröret tills den når ändpunkten som ligger ca 1 cm bakom hjulen.



4. Folietillverkning

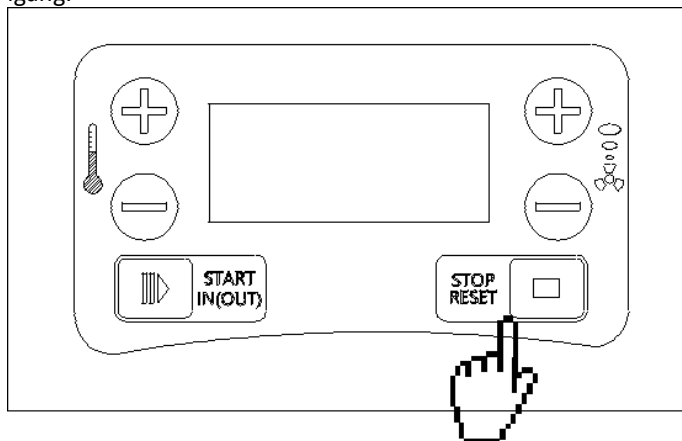
Tryck på "Start"-knappen för att starta folietillverkningen. Kontrollera samtidigt fyllnadsmängden och förseglingskvaliteten. Anpassa temperaturen och luftmängden efter de verkliga förhållandena. När förseglingskvaliteten och fyllnadsmängden är perfekta kan arbetstiden förinställas och du kan sedan växla till automatiskt arbetsläge.



Anpassa svetstemperaturen och luftmängden efter situationen (folietyp, omgivningstemperatur). Tryck sedan på knappen "START / IN (OUT)" för att starta folietillverkningen.

5. Paus

Maskinen stoppas automatiskt när den förinställda tiden löpt ut. Alternativt kan du trycka på STOP-knappen manuellt för att avbryta driften när maskinen är igång.





För att folien ska gå lättare att lirka in bör den klippas snett vid luftkanalen med en sax.

Inställningar

1. Temperaturinställningen finns på vänstra sidan av manöverpanelen.
Om man trycker på knappen "+" innebär det att temperaturen ska höjas. Om man istället trycker på knappen "-" sänks temperaturen.
Det finns 1 ~ 30 steg.
Tryck en gång för att höja eller sänka ett steg. Om man trycker länge innebär det att värden höjs eller sänks snabbt. (Sänk temperaturen om det finns håll i svets sömmen mellan luftkuddarna. Höj temperaturen om svets sömmen inte ser bra ut).
2. Luftmängdsinställningen finns på högra sidan av manöverpanelen.
Om man trycker på knappen "+" innebär det att luftmängden ska öka. Om man istället trycker på knappen "-" minskar luftmängden.
Det finns 1 ~ 40 steg.
Tryck en gång för att höja eller sänka ett steg. (Minska luftmängden om det bildas luftkuddar på vänstra sidan av foliespännaren)
3. Förinställning för arbetstid:
Tryck länge på knappen "STOP" för att öppna inställningsläget för drifttid (00: 01 ~ 02: 00). Knapparna "+" och "-" för temperatur används för timmar; knapparna "+" och "-" för luftmängd används för minuter.
4. Tryck på "STOP"-knappen för att spara data och för att avsluta.

1. Gör en uppskattning av den återstående längden av luftkuddefolien innan arbetstiderna förinställs, eftersom maskinen annars kan skadas.

En hel folierulle på 350 meter tar ca 1 timme och 30 minuter. För en halv rulle kan 35 minuters arbetstid förinställas. Om mindre än en halv rulle återstår kan 10 ~ 20 minuter förinställas.

2. Arbetstiden ställs in på förhand och kan inte ändras när maskinen är i produktion. Luftmängden och temperaturen kan dock ändras när som helst.

3. Användaren kan anpassa parametrarna efter de olika kraven; maskinen sparar parametern som används vid varje avstängning.

Parameterinställningar



Inställning för temperaturvärde:

1. Beroende på arbetstemperaturen
Om temperaturen vid arbetsplatsen är ca 30 och AirWave-standardfolie med 20 μm tjocklek används är referenstemperaturen: $T = 14$.

AirWave standardfolie (20 μm): $T = 14-17$
AirWave biofolie (20 μm): $T = 10-12$
2. Om temperaturen vid arbetsplatsen sjunker måste temperaturvärdet höjas något. Om temperaturen vid arbetsplatsen stiger måste temperaturvärdet sänkas något.
Referensvärdet är ca 1 nivå/5.
3. Om luftkuddefolien är tjockare ska temperaturvärdet höjas. Referensvärdet ligger på 2 ~ 3 nivå/5 μm .
4. Temperaturvärdet ska ställas in efter de olika foliematerialen.
Referenstemperaturvärdet som ovan baseras på luftkuddefolier av standardtyp.
Temperaturvärdet ska ställas in på nytt om andra luftkuddefolier används.
5. Om luftkuddemaskinen var i drift i mer än två timmar, rekommenderar vi att steg 1 sänks något så att maskinen varmkörs under löpande arbete.

Ställa in luftmängden

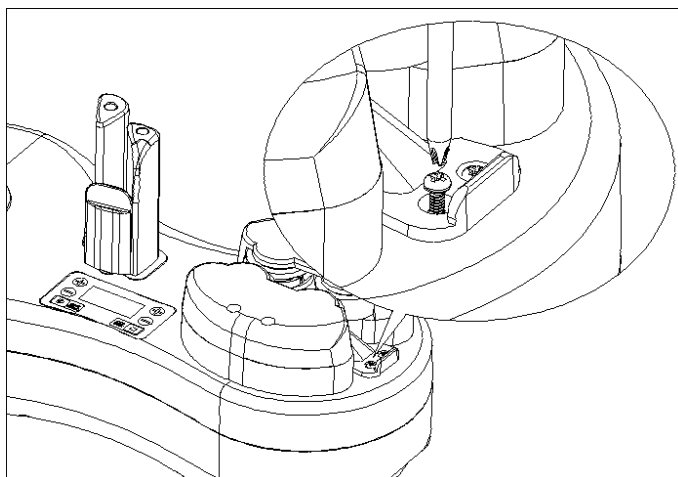
Specifikation för folier	AirWave type 9.7.1 - 210x100 mm	AirWave type 9.8.3 - 420 mm
Referensvärde	10-12	35-40

1. Referensluftvolymen som ovan är endast avsedd för luftkuddefolier med 20 µm tjocklek. För tjockare luftkuddefolier ska nivån höjas med 2 ~ 3 enheter.
2. Om luftmängden höjs blir luftkuddarna tjockare.
3. Om luftmängden är för hög blir luftkuddarna inte längre tjockare, utan vecken vid tätningen kan leda till att luftkuddarna blir otäta.

Underhållsanvisningar

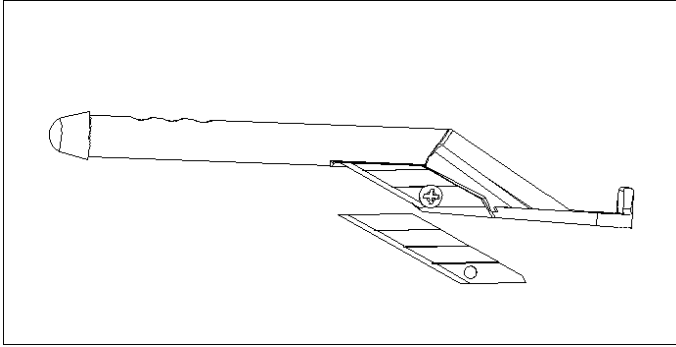
Kontrollera regelbundet maskinens arbetsstatus och ta bort folie- och svetsrester på matningshjulen.

- **Byta ut kniven**
Byt ut kniven om det ansamlas folierester på kniven eller om snittet är mycket ojämnt.



Lossa knivhållarens skruvar med skruvmejseln.

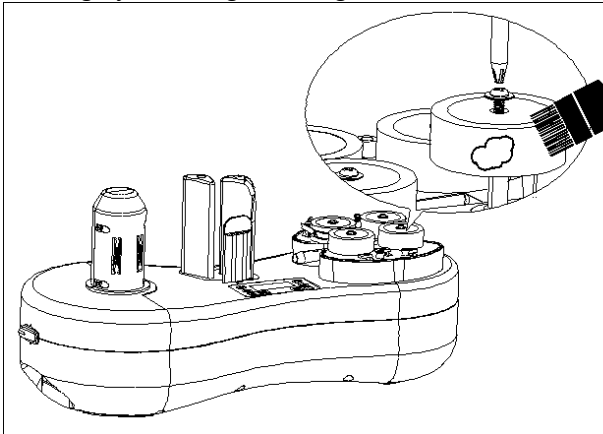
BRUKSANVISNING



Lösa knivens skruvar med skruvdragaren och byt ut kniven.

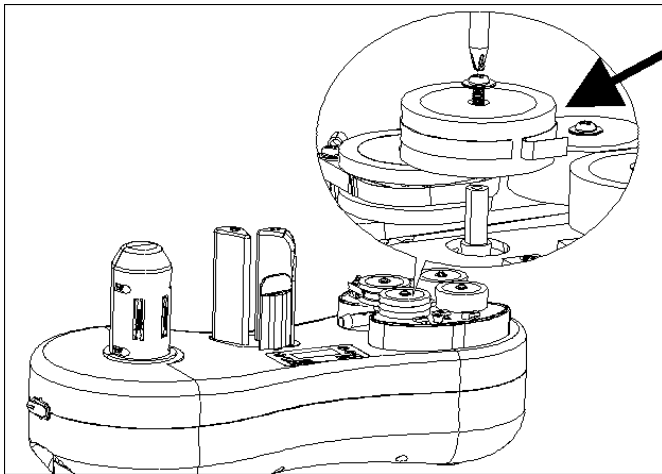
- **Rengöra hjulen**

Tätningens kvalitet påverkas om det finns rester av luftkuddefolien i matningshjulen. Rengör dem i god tid.



- **Nednötning av förseglingshjulen**

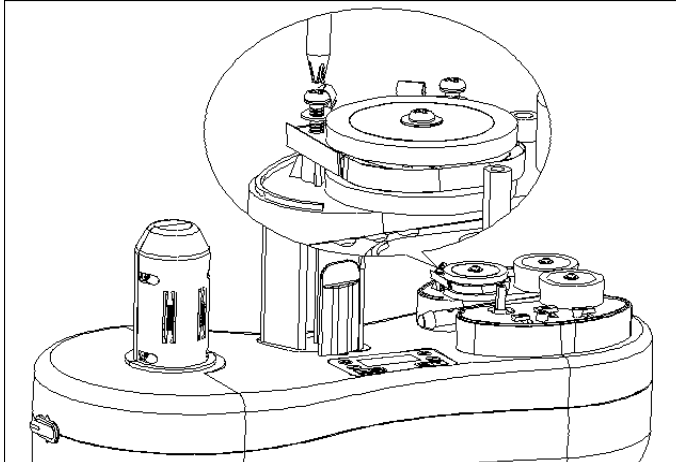
Tätningshjulens mittre ring kan slitas. Vid kraftigt slitage kan kvaliteten på svetsningen försämrans.



Ta bort tätningbandet i mitten av tätningshjulen och byt ut det.

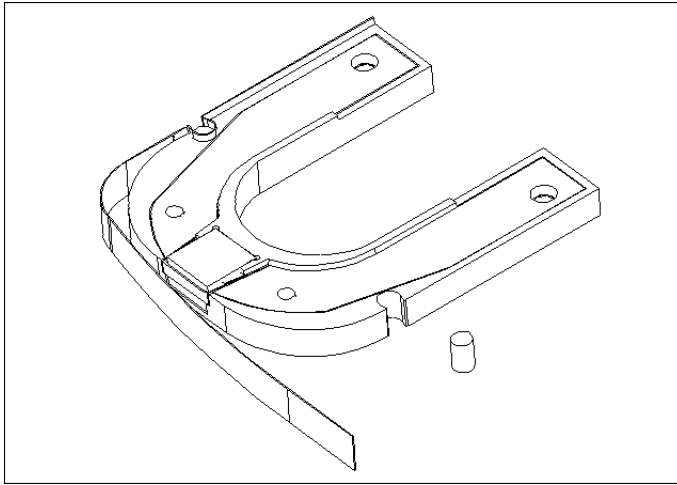
- **Slitage på högtemperaturband**

Byt ut högtemperaturbandet i god tid vid slitage. Värmeelementet, drivhjulen och svtshjulen kan skadas om högtemperaturremman har allvarliga skador.



Ta bort valsen och ta ut högtemperaturmodulen av "U-typ".

BRUKSANVISNING



Ta ut de motsatta klämstiften på högtemperaturmodulens två sidor och byt ut högtemperaturbandet.

Förslitningsdelar

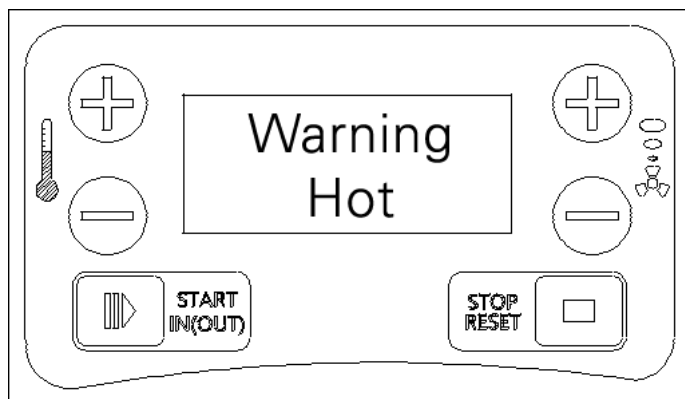
Kniven och teflonbanden är förslitningsdelar som blir utslitna och måste bytas. Vid folieanhopning ska kniven bytas. Om kuddarna inte längre svetsas ihop korrekt ska teflonbanden bytas.

Förslitningsdelar	Kniv	2
	Högtemperaturband	2
	Klämstift	4
	Transporthjul A	1
	Värmeelement	1
	Hållare värmeelement	1

Felkoder

Varje gång AirBoy nano3:s strömförsörjning slås på utför enheten ett självtest. Om en av nedanstående felkoder (A-C) visas på displayen efter självtestet ska kundtjänst kontaktas. Se baksidan av denna bruksanvisning för kontaktuppgifter.

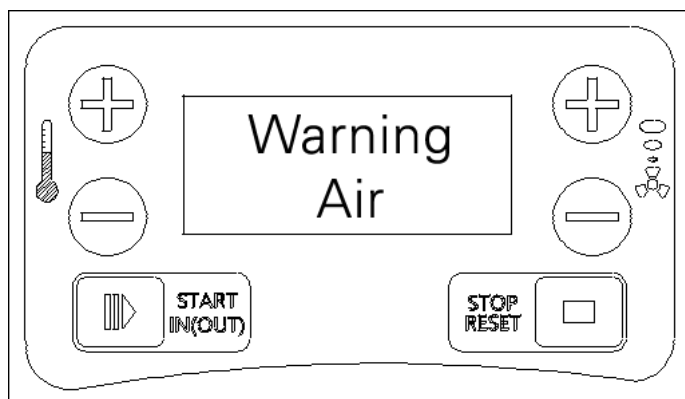
A. Warning Hot – förseglingsfel värmemodul



Slå på enhetens nätbrytare – bildskärmen är helt tom och enheten reagerar inte (luftfläkt och transporthjul).

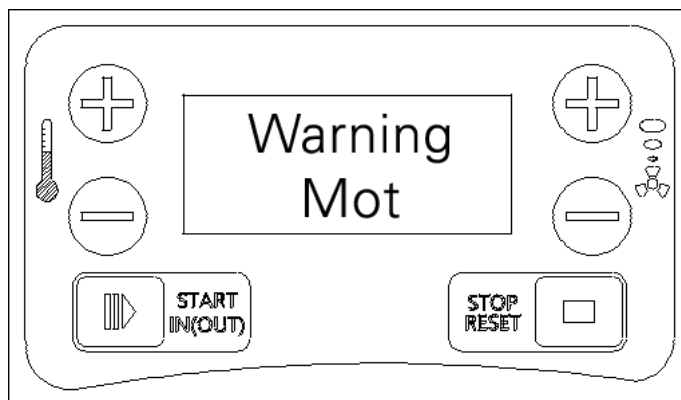
Kontrollera om kabeln är ansluten till en strömkälla och kontrollera adaptern

B. Warning Air – fel luftmodul



Om luft strömmar förbi på vänstra sidan av filmrullen eller om filmen ofta dras bort ska luftvolyminställningen kontrolleras. Sänk inställningen till lämplig nivå.

C. Warning Mot – fel luftmodul



Om folien blir dåligt förseglad eller om folien är perforerad ska temperaturvärdet kontrolleras och vid behov ställas in. Om det inte fungerar kontrollerar du om temperaturen är för hög eller om svetsvals B är utsliten.

Vanliga frågor

- A. Slå på enhetens nätbrytare – bildskärmen är helt tom och enheten reagerar inte (luftfläkt och transporthjul).
Kontrollera om kabeln är ansluten till en strömkälla och kontrollera adaptern
- B. Om luft strömmar förbi på vänstra sidan av filmrullen eller om filmen ofta dras bort ska luftvolyminställningen kontrolleras. Sänk inställningen till lämplig nivå.
- C. Om folien blir dåligt förseglad eller om folien är perforerad ska temperaturvärdet kontrolleras och vid behov ställas in. Om det inte fungerar kontrollerar du om temperaturen är för hög eller om svetsvals B är utsliten.

Vanliga fel och åtgärder

	Fel	Orsak	Lösning
1	Luftkudden läcker	För låg temperaturinställning	Höj svetstemperaturen
2	Förseglingen är bred och tunn	För hög temperaturinställning	Sänk svetstemperaturen
3	Luftkudden är inte fylld	För låg luftvolym	Öka luftmängden
4	Vid produktion dras folien in i värmeområdet	Enheten har varit i kontinuerlig drift i mer än 30 minuter och blivit varm.	Stäng av enheten efter att folien dragits bort 5 cm från enheten.

Tillval och möjligheter att bygga ut enheten

Kontakta din säljare för mer information.



Rullcontainer

Dra ut kuddarna på ett enkelt sätt på en ergonomiskt korrekt arbetshöjd (som kan ändras lokalt).



Mobila bordlösningar

Sätt maskinen på arbetshöjd
(För att passa en Docking Station)



Docking Station

För decentral förbrukning via mobila rullcontainrar, fullständigt oberoende av maskinens position.



Rulltråg

För enkel förvaring på hämtningshöjd för ändlösa mattor.

Kontakt:

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

Tel: 0800 FLOETER (gratis inom Tyskland)

E-post: info@floeter.com

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

BRUKSANVISNING

Support och service

Behöver du hjälp och råd
eller har du frågor?

Vi står gärna till tjänst:



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