

AIRBOY®

nano3 - Notice d'utilisation



Sommaire

Instructions de sécurité	2
Types de coussins d'air	3
Aperçu des appareils	4
Caractéristiques techniques	4
Commande	5
Accessoires	5
Mise en service	6
Réglages	9
Réglages des paramètres	10
Instructions de maintenance	11
Pièces d'usure	14
Codes d'erreur	15
FAQ	16
Erreurs fréquentes et solutions	17
Options et possibilités d'extension	18
Support et service	19

Instructions de sécurité

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



- Éteignez l'appareil et débranchez la fiche secteur avant d'ouvrir l'appareil ou d'effectuer des travaux de réparation ou d'entretien sur l'appareil.
- Éteignez l'appareil lorsqu'il n'est pas utilisé pendant une longue période.
- N'insérez aucun objet dans l'appareil lorsqu'il est connecté au secteur.
- Pour éviter tout risque de choc électrique, ne laissez pas l'appareil entrer en contact avec des liquides.



- N'utilisez jamais l'appareil sans les caches des pièces de la machine.
- Tenez les cheveux ou les vêtements amples à l'écart du chargeur de film.
- Veuillez placer l'appareil uniquement 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 cette notice.

Toute personne travaillant avec cet appareil doit être familiarisée avec le contenu de cette notice d'utilisation et suivre attentivement les consignes de sécurité.

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

Types de coussins d'air

Dans notre version standard - polyéthylène 20 µm ou bio (compostable)



Type 9.7.1 Chaîne de rembourrage AirWave 100 x 210 mm

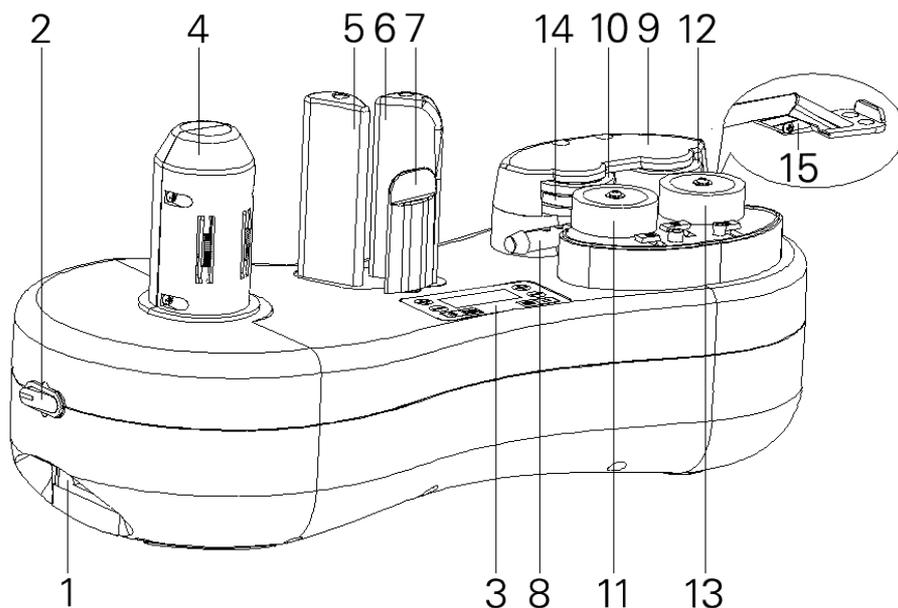
Convient pour le remplissage de petites cavités et comme couche intermédiaire



Type 9.8. 3 Tapis AirWave 420mm 4 chambres

4 chambres en tant que couche intermédiaire, banderolage transversal et enrouleur

Aperçu des appareils

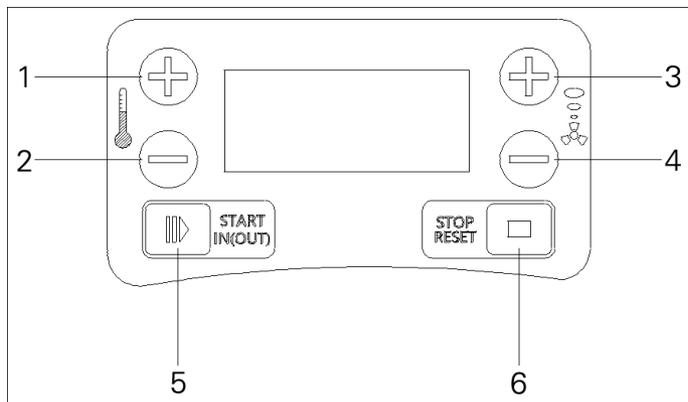


- | | | |
|--------------------------------|---|-------------------------------|
| 1. Fiche secteur | 6. Colonne de serrage et de guidage B | 11. Roue d'entraînement A |
| 2. Interrupteur secteur | 7. Tendeur de film | 12. Rouleau de soudage B |
| 3. Panneau de commande | 8. Tuyau de remplissage pour alimentation d'air | 13. Rouleaux de transport C/D |
| 4. Support de rouleaux de film | 9. Cache de protection A | 14. Bande haute-température |
| 5. Colonne de serrage A | 10. Cache de protection B | 15. Lame/couteau |

Caractéristiques techniques

Alimentation électrique :	AC100-240V 1.6A 50/60Hz
Consommation électrique :	60 W
Vitesse de production :	3.5 m / min
Poids :	2,5 kg
Dimensions de la machine (Lxlxh) :	430 / 190 / 195 mm

Commande



1. Température « + » Niveaux 01~30
2. Température « - » Niveaux 30~01
3. Quantité d'air « + » Niveaux 01~40
4. Quantité d'air « - » Niveaux 01~40
5. Start / insérer film (appuyer longtemps)
6. Pause / régler durée (appuyer longtemps)

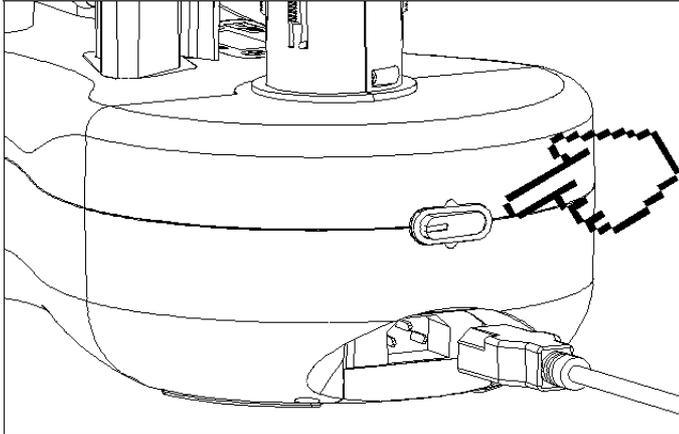
Accessoires

Nom	Quantité
Machine nano3	1
Cordon d'alimentation	1
Notice d'utilisation	1
Lame	2
Rubans Téflon	2
Goupilles de serrage	4

Mise en service

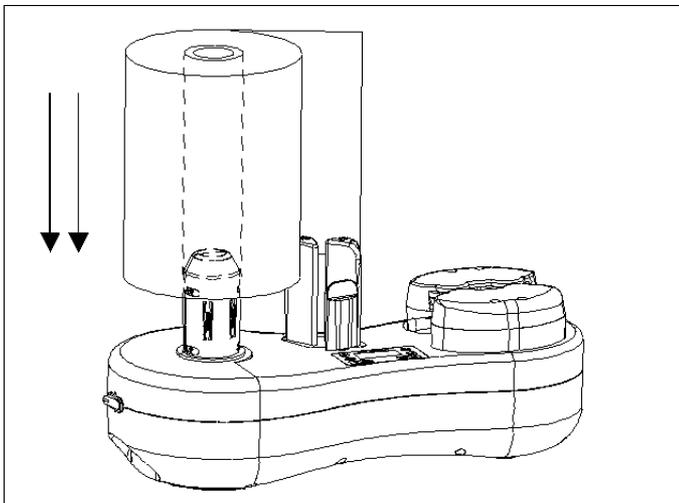
1. Allumer

Branchez le cordon d'alimentation et appuyez sur l'interrupteur situé sur le côté du nano3.



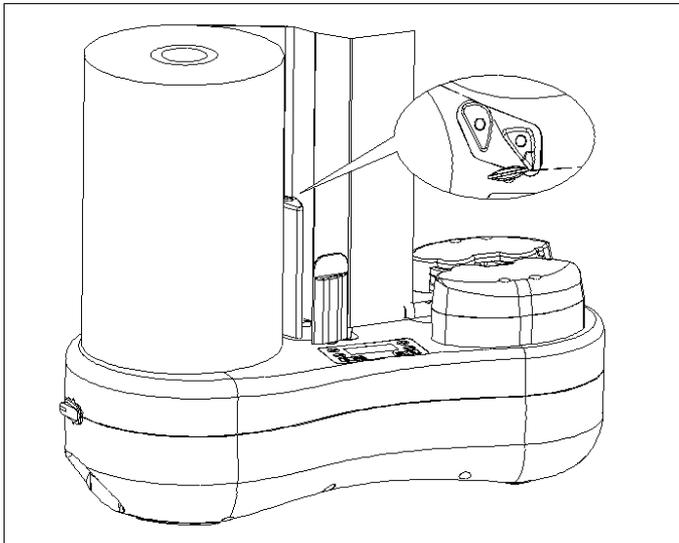
2. Insérer un film de coussin à air

Placez le rouleau de film sur le porte-rouleau et faire passer le film à travers le conduit d'air orienté vers le bas. Tirez le film vers l'intérieur sur le côté droit de la colonne de serrage A, puis faites-le passer sous la colonne de serrage de guidage B et tendez-le.



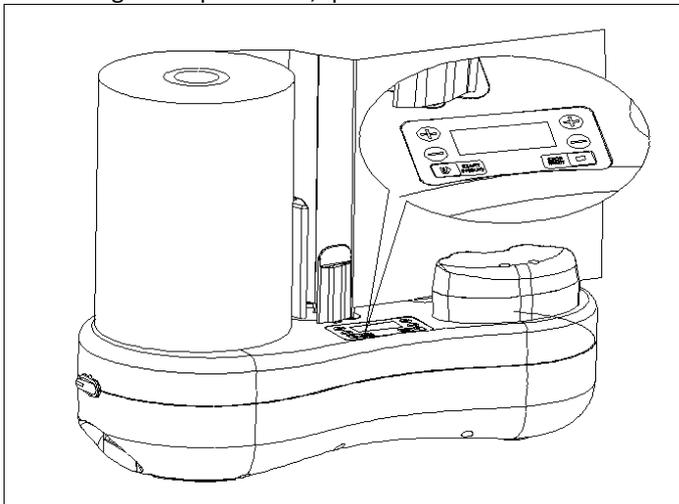
NOTICE D'UTILISATION

Tirez le film au centre au-delà de la colonne de serrage de guidage B et réglez la tension du film.



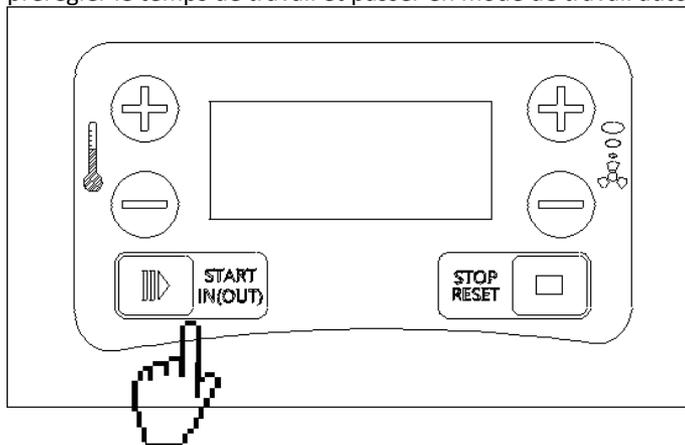
3. Préparation de la production de coussins d'air

Ouvrez le canal d'air du film et placez-le sur le tube de remplissage jusqu'à ce que vous atteigniez le point final, qui se trouve à environ 1 cm derrière les roues.



4. Production de film

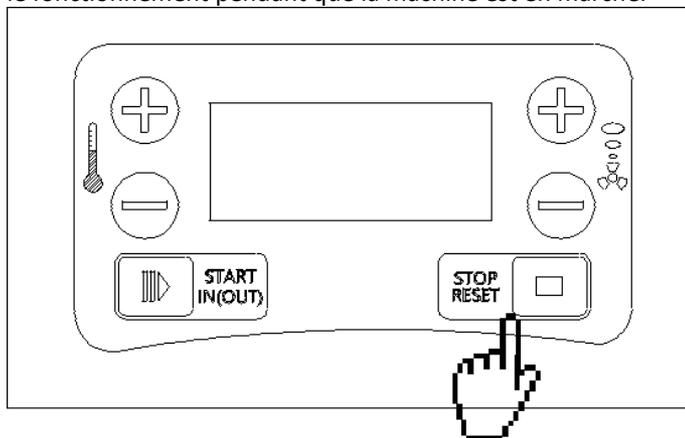
Appuyez sur la touche « Start » pour lancer la production de film et vérifiez simultanément la quantité de remplissage et le résultat de soudure. Ajustez la température et le volume d'air en fonction de la situation réelle. Jusqu'à ce que le résultat de soudure et la quantité de remplissage soient parfaits, vous pouvez prérégler le temps de travail et passer en mode de travail automatique.



Réglez la température de soudure et le volume d'air en fonction de la situation (type de film, température ambiante). Appuyez ensuite sur le bouton « START / IN (OUT) » pour démarrer la production du film.

5. Pause

La machine s'arrête automatiquement après l'écoulement du temps prédéfini. Vous pouvez également appuyer manuellement sur la touche STOP pour arrêter le fonctionnement pendant que la machine est en marche.





Pour faciliter l'enfilage, il s'est avéré efficace de couper le film en diagonale au niveau du conduit d'air à l'aide d'une paire de ciseaux.

Réglages

1. Le réglage de la température se trouve sur le côté gauche du panneau de commande.
Appuyer sur la touche « + » pour augmenter la température ; appuyer sur la touche « - » pour diminuer la température.
Il y a 1~ 30 niveaux.
Appuyez une fois pour augmenter ou diminuer d'1 niveau. Une pression longue signifie une augmentation ou une diminution rapide. (Veuillez réduire s'il y a des trous dans la soudure des chambres à air ; augmenter si la soudure n'est pas très bonne).
2. Le réglage du volume d'air se trouve sur le côté droit du panneau de commande.
Appuyer sur la touche « + » pour augmenter la quantité d'air ; appuyer sur la touche « - » pour diminuer la quantité d'air.
Il y a 1~ 40 niveaux.
Appuyez une fois pour augmenter ou diminuer d'1 niveau. (Veuillez réduire le volume d'air si des coussins d'air se forment sur le côté gauche du tendeur de film.)
3. Durée du travail par défaut :
Appuyez sur la touche « STOP » et maintenez-la enfoncée pour accéder au mode de réglage du temps de fonctionnement (00 : 01 ~ 02 : 00). Les touches « + » et « - » de la température se réfèrent aux heures ; les touches « + » et « - » du volume d'air aux minutes.
4. Appuyez 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 de coussin d'air pour éviter d'endommager la machine.

Un rouleau de film entier de 350 mètres nécessite environ 1 heure et 30 minutes ; un demi-rouleau peut être pré réglé pour 35 minutes ; moins d'un demi-rouleau peut être pré réglé pour 10 à 20 minutes.

2. Le temps de travail ne peut être réglé qu'à l'avance et ne peut pas être modifié pendant que la machine est en production. Cependant, le volume d'air et la température peuvent être modifiés à tout moment.
3. L'utilisateur peut régler les paramètres en fonction des différentes exigences ; la machine mémorise le paramètre utilisé à chaque fois qu'elle est éteinte.

Réglages des paramètres



Réglage de la valeur de température :

1. En fonction de la température d'utilisation
Si la température sur le lieu de travail est d'environ 30 et que l'on utilise le film standard AirWave d'une épaisseur de 20 μ m, la température de référence est : T = 14.

Film standard AirWave (20 μ m) : T = 14-17
Fil Bio AirWave Bio (20 μ m) : T = 10-12
2. Si la température sur le lieu de travail baisse, la valeur de température doit être légèrement augmentée. Si la température sur le lieu de travail augmente, la valeur de température doit être abaissée en conséquence.
La référence est d'environ 1 / 5.
3. Si le film à bulles est plus épais, la valeur de température doit être augmentée en conséquence. La valeur de référence est de niveau 2 ~ 3 / 5 μ m.
4. La valeur de température doit être ajustée en fonction des différents matériaux du film. La valeur de température de référence indiquée ci-dessus est basée sur le film à coussin d'air standard. La valeur de température doit être réinitialisée si vous utilisez un autre film à coussin d'air.
5. Si la machine à coussins d'air fonctionne depuis plus de 2 heures, nous vous recommandons de réduire légèrement l'étape 1, car la machine se réchauffe pendant le travail continu.

Réglage du débit d'air

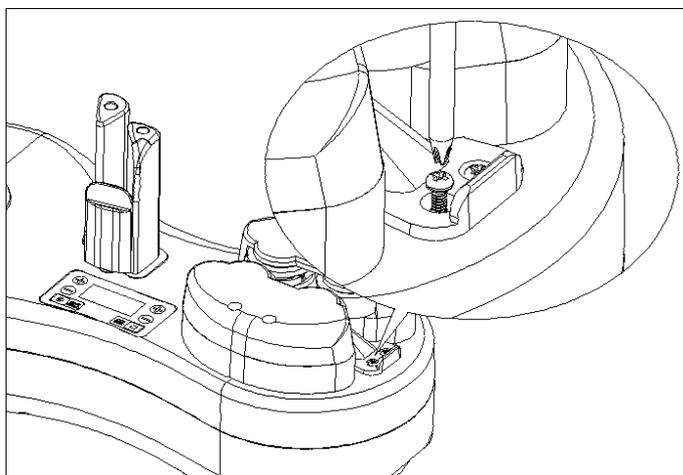
Films Spécification	AirWave type 9.7.1 - 210x100mm	AirWave type 9.8.3 – 420 mm
Valeur de référence	10-12	35-40

1. Le volume d'air de référence indiqué ci-dessus n'est valable que pour les films de coussin d'air d'une épaisseur de 20 µm. Pour des films plus épais, le niveau doit être augmenté de 2 à 3 unités.
2. L'augmentation du volume d'air crée plus de poches d'air.
3. Si le volume d'air est trop élevé, les coussins d'air cesseront de gonfler, mais des plis sur le joint peuvent provoquer des fuites d'air.

Instructions de maintenance

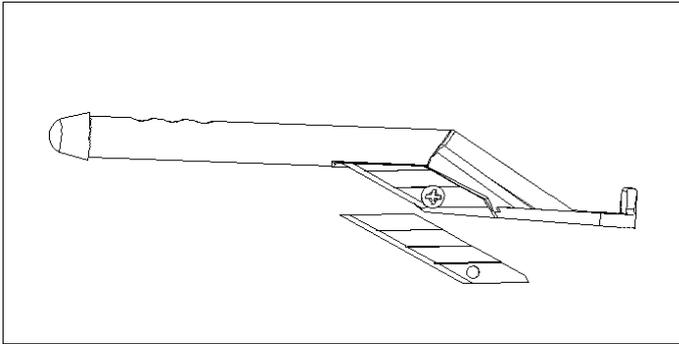
Vérifiez régulièrement l'état de fonctionnement de la machine et enlevez les résidus de film et de soudure sur les roues du convoyeur.

- **Remplacez la lame**
Veuillez remplacer la lame si des résidus de film s'accumulent sur la lame ou si la coupe est très irrégulière.



Desserrer les vis du porte-lame avec le tournevis.

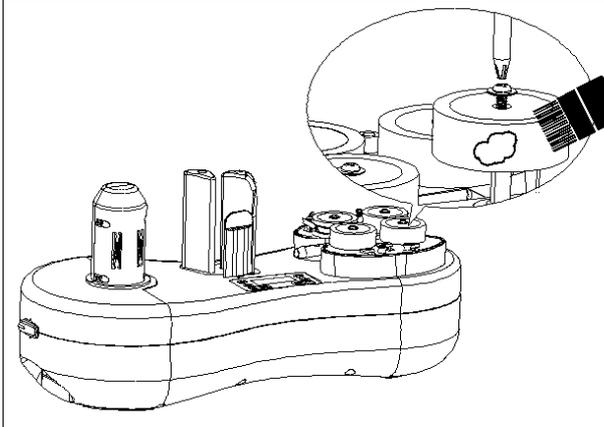
NOTICE D'UTILISATION



Utiliser le tournevis pour desserrer et remplacer les vis de la lame.

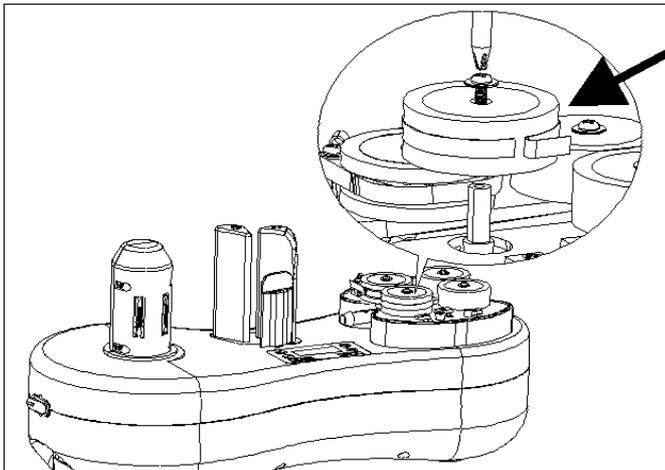
- **Nettoyer les roues**

La qualité de l'étanchéité est altérée s'il y a des résidus de film à bulles dans les roues du convoyeur, veuillez les nettoyer en temps utile.



- **Roues de scellage Abrasion**

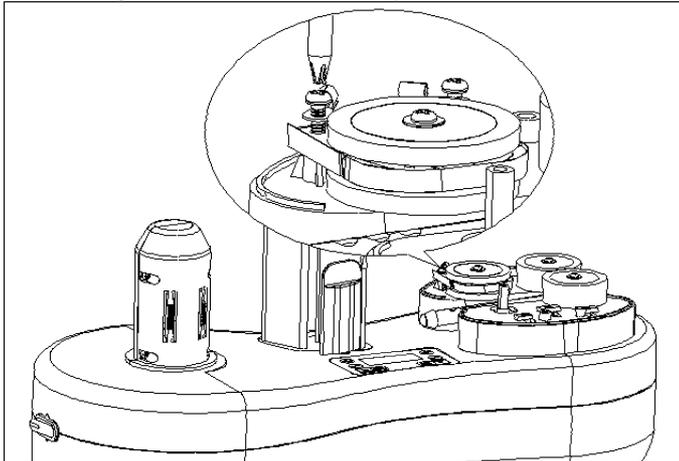
La bague centrale des roues de scellage peut s'user. La qualité de la soudure peut se détériorer en raison d'une forte abrasion.



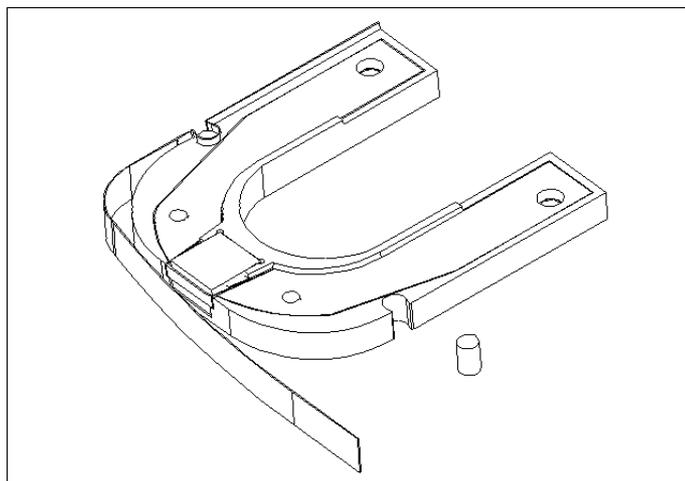
Retirez la bande d'étanchéité au milieu des roues de scellage et remplacez-la.

- **Bande haute température Abrasion**

En cas d'abrasion, veuillez remplacer la bande haute température à temps. L'élément chauffant, les roues motrices et les roues de soudage peuvent être endommagés si la bande haute température est sérieusement endommagée.



Retirez le rouleau et retirez le module haute température « type U ».



Retirez les goupilles de serrage opposées des deux côtés du module haute température et remplacez la bande haute température.

Pièces d'usure

Les lames et les rubans de Téflon sont des pièces d'usure qui doivent être remplacés en fonction de l'utilisation.

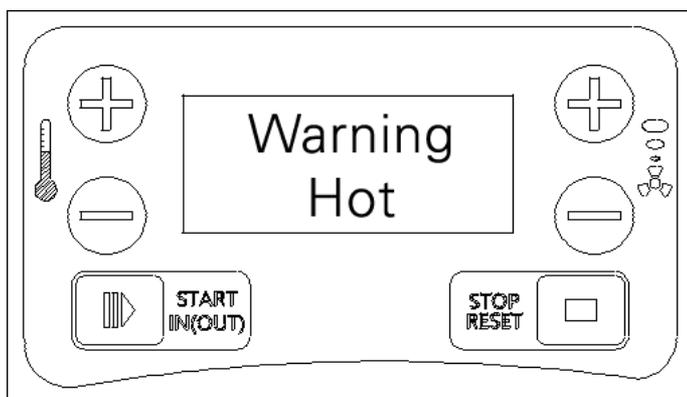
S'il y a un bourrage de film, remplacez la lame. Si les coussins ne sont plus soudés correctement, remplacez les rubans Téflon.

Pièces d'usure	Lame	2
	Bande haute température	2
	Goupilles de serrage	4
	Roue de transport A	1
	Élément chauffant	1
	Élément chauffant Support	1

Codes d'erreur

Chaque fois que l'alimentation électrique de l'AirBoy nano3 est mise sous tension, l'appareil effectue un autotest. Si l'un des codes d'erreur (A-C) ci-dessous apparaît sur l'écran après que l'autotest a été effectué, veuillez contacter notre service clientèle. Pour plus d'informations sur les contacts, reportez-vous à la fin de cette notice.

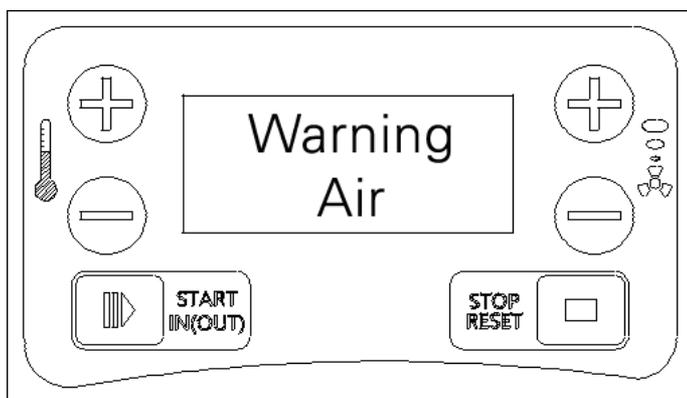
A. Warning Hot – Erreur de soudage Module chauffant



Mettez l'appareil sous tension – l'écran reste complètement vide et l'appareil ne réagit pas (soufflerie à air et roues de transport).

Vérifiez si le câble est connecté à l'alimentation et vérifiez l'adaptateur.

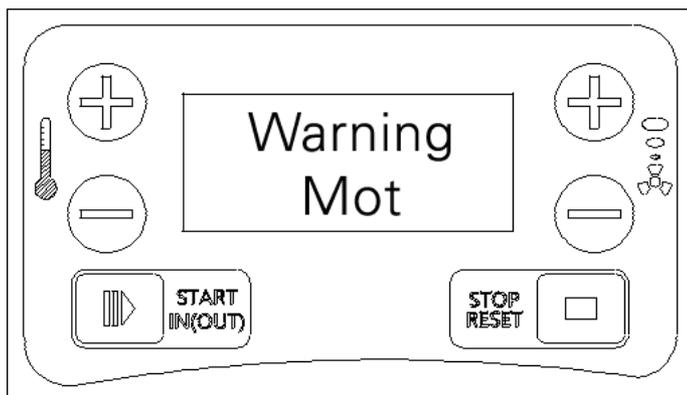
B. Warning Air – Module d'air Erreur



Si l'air passe par le côté gauche du rouleau de film ou si le film est fréquemment

enlevé, veuillez vérifier la valeur du volume d'air et réduire la valeur en conséquence.

C. Warning Mot – Module d'air Erreur



Si le film est mal scellé ou perforé, vérifiez la valeur de température et ajustez-la en conséquence. Si cela ne fonctionne pas, vérifiez si la température est trop élevée ou si le rouleau de soudage B est utilisé.

FAQ

- A. Mettez l'appareil sous tension – l'écran reste complètement vide et l'appareil ne réagit pas (soufflerie à air et roues de transport). Vérifiez si le câble est connecté à l'alimentation et vérifiez l'adaptateur.
- B. Si l'air passe par le côté gauche du rouleau de film ou si le film est fréquemment enlevé, veuillez vérifier la valeur du volume d'air et réduire la valeur en conséquence.
- C. Si le film est mal scellé ou perforé, vérifiez la valeur de température et ajustez-la en conséquence. Si cela ne fonctionne pas, vérifiez si la température est trop élevée ou si le rouleau de soudage B est utilisé.

Erreurs fréquentes et solutions

	Erreur	Cause	Solution
1	Fuite du coussin d'air	La valeur de température est trop basse	Augmenter la température de soudage
2	Le scellage est large et mince	La valeur de température est trop élevée	Réduire la température de scellage
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 produit et chauffe en continu depuis plus de 30 minutes.	Éteignez l'appareil après avoir retiré le film à une distance de 5 cm de l'appareil.

Options et possibilités d'extension

Veillez contacter votre représentant commercial pour plus d'informations.



Conteneurs roulants

Enlèvement facile des coussins à hauteur de travail ergonomique, réglable localement.



Solutions de table mobile

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



Station d'accueil

Pour une utilisation décentralisée via des conteneurs roulants mobiles, complètement indépendents de la position de la machine.



Bac de rouleau

Pour un rangement facile à la hauteur d'enlèvement des tapis continus.

Contact :

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

Tél. : 0800 FLOETER (gratuit en Allemagne)

E-mail : info@floeter.com

Tél. : +49 (0) 71 50 / 9 23 96-0

NOTICE D'UTILISATION

Support et service

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

Nous sommes là pour vous: www.floeter.com/en/support/



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

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

www.floeter.com