

AIRBOY®

nano3 - Istruzioni per l'uso



Indice

Indice	1
Istruzioni di sicurezza	2
Tipi di cuscinetti d'aria	3
Panoramica dell'apparecchio	4
Dati tecnici	4
Comando	5
Accessorio	5
Messa in funzione	6
Impostazioni	9
Impostazioni dei parametri	10
Istruzioni di manutenzione	11
Parti soggette ad usura	14
Codici di errore	15
FAQ	16
Errori più comuni e soluzioni	17
Opzioni e opzioni di espansione	18
Assistenza e servizio	19

Versione del 15.02.2019

Istruzioni di sicurezza

Leggere attentamente le istruzioni di sicurezza e le istruzioni per l'uso prima di utilizzare l'apparecchio.



- Spegnere l'unità e scollegare il cavo di alimentazione prima di aprire l'apparecchio o di eseguire qualsiasi riparazione o manutenzione.
- Spegnere l'unità quando non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo.
- Non inserire oggetti all'interno dell'apparecchio quando è collegato alla rete elettrica.
- Per evitare il rischio di scosse elettriche, non permettere che l'apparecchio entri in contatto con liquidi.



- Non mettere mai in funzione l'apparecchio senza le coperture delle parti della macchina.
- Tenere i capelli o gli indumenti larghi lontano dall'alimentatore di pellicola.
- Collocare l'apparecchio solo su superfici sufficientemente grandi, stabili, piatte e orizzontali.

Questo apparecchio è progettato per funzionare in modo sicuro in conformità con l'applicazione, le condizioni e le regole stabilite in questo manuale.

Chiunque lavori con questo apparecchio deve conoscere il contenuto di questo manuale e seguire attentamente le istruzioni di sicurezza.

FLÖTER non è responsabile di eventuali danni derivanti da un uso improprio dell'apparecchio o dalla mancata osservanza delle istruzioni di sicurezza.

Tipi di cuscinetti d'aria

Nella nostra versione standard - polietilene 20 µm o bio (compostabile nei rifiuti domestici)



Tipo 7.9.1 Catena di cuscinetti d'aria AirWave 100 x 210 mm

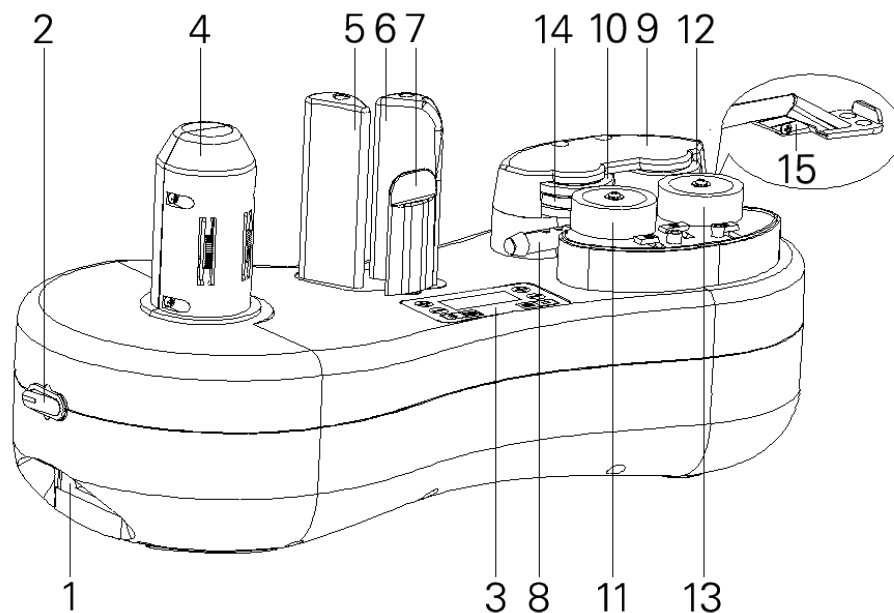
Adatta per il riempimento di piccole cavità e come strato intermedio



Tipo 9.8.3 Tappetino AirWave 420mm 4 camere d'aria

4 camere come strato intermedio, protezione trasversale e per avvolgere la merce

Panoramica dell'apparecchio



1. Collegamento di rete
2. Interruttore di rete
3. Pannello di controllo
4. Supporto rotolo di pellicola
5. Colonna di serraggio

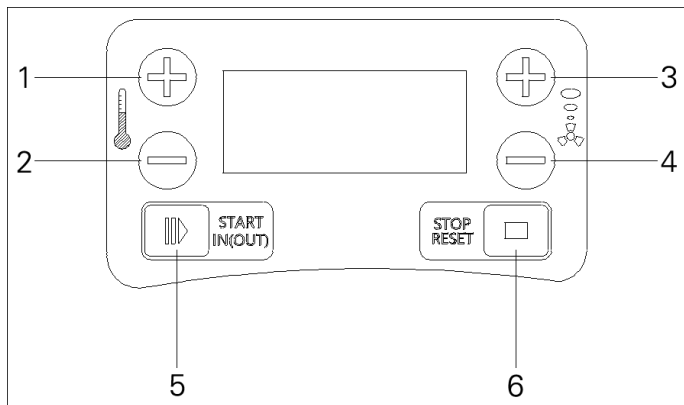
6. Colonna di serraggio guida B
7. Tendipellicola
8. Tubo di riempimento per l'alimentazione dell'aria
9. Copertura di protezione A
10. Copertura di protezione B

11. Ruota motrice A
12. Rotolo di saldatura B
13. Rotoli di trasporto C/D
14. Nastro alta temperatura
15. lama

Dati tecnici

Collegamento elettrico:	AC100-240V 1.6A 50/60Hz
Consumo di energia:	60 W
Velocità di produzione:	3.5 m / min.
Peso:	2,5 kg
Dimensioni macchina (LxLxLxA):	430 / 190 / 195 mm

Comando



1. Temperatura "+" livello 01~30
2. Temperatura "-" livello 30~01
3. Quantità aria "+" livello 01~40
4. Quantità aria "-" livello 01~40
5. Start / inserire pellicola (premere a lungo)
6. Pausa / adattare il tempo (premere a lungo)

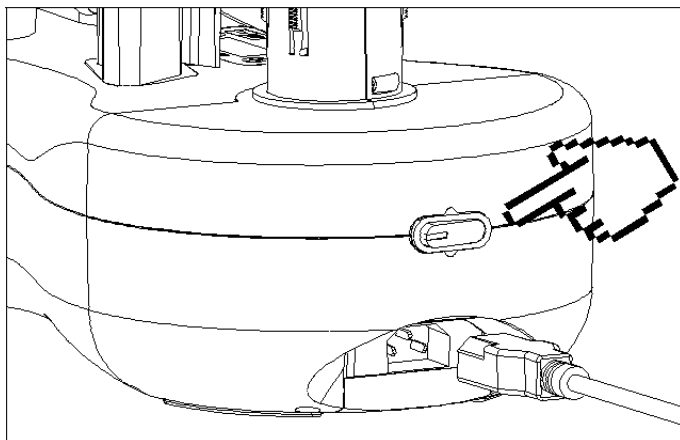
Accessorio

Nome	Quantità
nano3	1
Cavo di rete	1
Istruzioni per l'uso	1
Lama	2
Nastro in teflon	2
Perni di serraggio	4

Messa in funzione

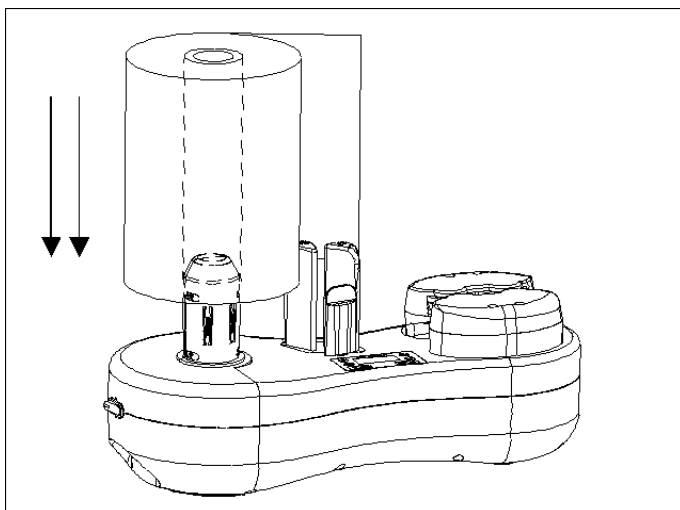
1. Accendere

Inserire il cavo di alimentazione e premere l'interruttore di alimentazione sul lato del nano3.



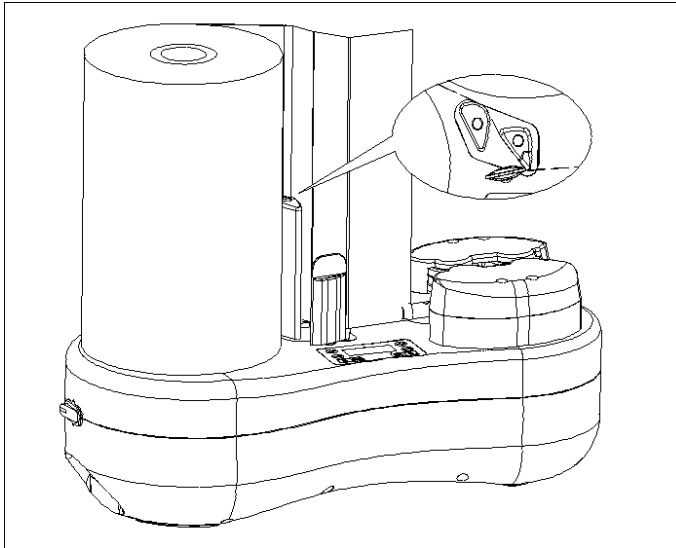
2. Inserire la pellicola

Posizionare il rotolo di pellicola sul supporto e infilarla tenendo il condotto dell'aria rivolto verso il basso. Tirare la pellicola sul lato destro della colonna di tensionamento A, quindi tirarla sotto la colonna di tensionamento della guida B e tenderla bene.



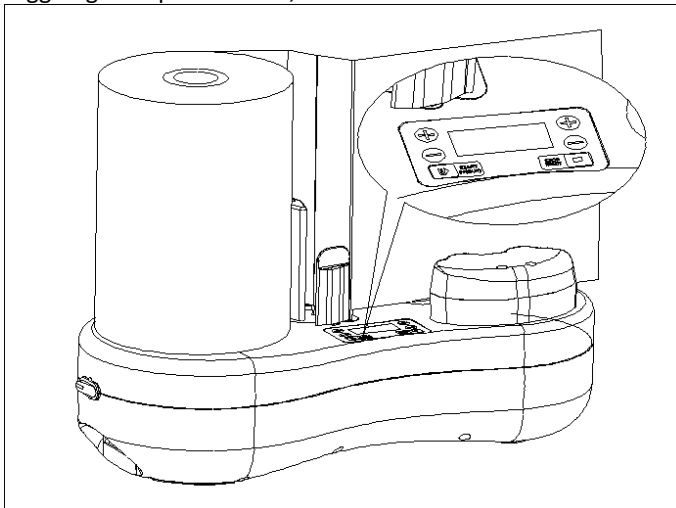
ISTRUZIONI PER L'USO

Tirare la pellicola nella parte centrale nel punto della colonna di guida B e regolarne la tensione.



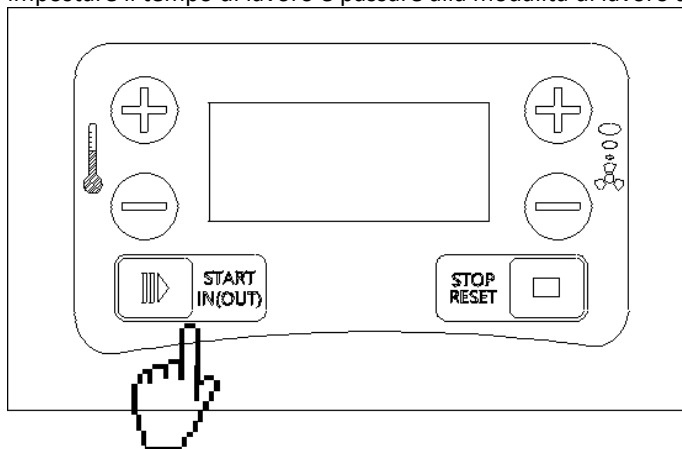
3. Preparare la produzione di cuscinetti d'aria

Aprire il canale d'aria della pellicola e metterlo sopra il tubo di riempimento fino a raggiungere il punto finale, che è circa 1 cm dietro le ruote.



4. Produzione di pellicola

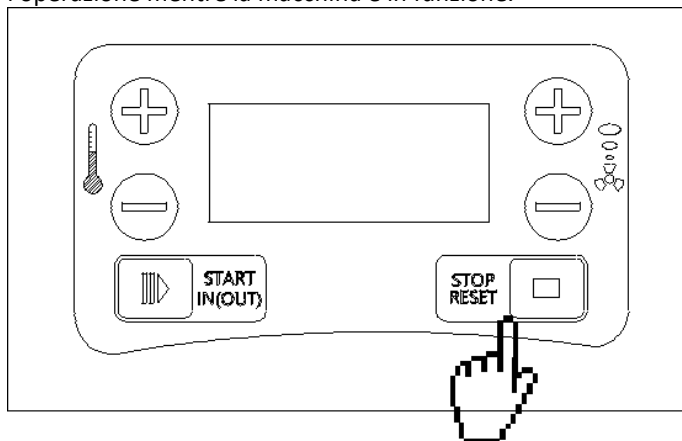
Premere il tasto "Start" per avviare la produzione di pellicola e controllare contemporaneamente la quantità di riempimento e il risultato della saldatura. Regolare la temperatura e il volume dell'aria in base alla situazione reale. Quando il risultato della saldatura e la quantità di riempimento sono perfetti, è possibile impostare il tempo di lavoro e passare alla modalità di lavoro automatica.



Regolare la temperatura di saldatura e il volume d'aria a seconda della situazione (tipo di pellicola, temperatura ambiente). Quindi premere il pulsante "START / IN (OUT)" per avviare la produzione.

5. Pausa

La macchina si arresta automaticamente allo scadere del tempo impostato. In alternativa, è possibile premere manualmente il tasto STOP per arrestare l'operazione mentre la macchina è in funzione.





Per facilitare l'inserimento della pellicola si è dimostrato utile tagliarla all'altezza del canale dell'aria in diagonale con le forbici.

Impostazioni

1. L'impostazione della temperatura si trova sul lato sinistro del pannello di controllo.
Premendo il tasto "+" la temperatura aumenta; premendo il tasto "-" la temperatura diminuisce.
Ci sono 1 ~ 30 livelli.
Premere una volta per aumentare o diminuire il 1 livello. Premendo a lungo si aumenta o diminuisce rapidamente. (diminuire se ci sono fori nella saldatura delle camere d'aria; aumentare se la saldatura non è molto buona).
2. L'impostazione del volume d'aria si trova sul lato sinistro del pannello di controllo.
Premendo il tasto "+" il volume d'aria aumenta; premendo il tasto "-" il del volume d'aria diminuisce.
Ci sono 1 ~ 40 livelli.
Premere una volta per aumentare o diminuire il 1 livello. (Ridurre il volume d'aria se si formano dei cuscini d'aria sul lato sinistro del tendipellicola.)
3. Preimpostazione orario di lavoro:
premere e tenere premuto il pulsante "STOP" per accedere alla modalità di impostazione dell'ora di funzionamento (00: 01 ~ 02: 00). I tasti "+" e "-" della temperatura si riferiscono alle ore; i tasti "+" e "-" del volume d'aria si riferiscono ai minuti.
4. Premere il pulsante "STOP" per salvare e uscire.

1. Prima di impostare i tempi di lavoro, si prega di stimare la lunghezza residua della pellicola per evitare danni all'apparecchio.

Un intero rotolo di pellicola di 350 metri impiega circa 1 ora e 30 minuti; mezzo rotolo può essere preimpostato a 35 minuti; meno mezzo rotolo può essere preimpostato a 10 ~ 20 minuti.

2. Il tempo di lavoro viene impostato solo in anticipo e non può essere modificato mentre la macchina è in produzione. Tuttavia, il volume e la temperatura dell'aria possono essere modificati in qualsiasi momento.
3. Gli utenti possono regolare i parametri in base alle diverse esigenze; l'apparecchio memorizza il parametro utilizzato ogni volta che viene spento.

Impostazioni dei parametri



Regolazione del valore di temperatura:

1. A seconda della temperatura di esercizio
Se la temperatura sul luogo di lavoro è di circa 30 e si utilizza la pellicola standard AirWave con uno spessore di 20 μ m, la temperatura di riferimento è: T = 14.

Pellicola standard AirWave (20 μ m): T = 14-17
Pellicola AirWave Bio (20 μ m): T = 10-12
2. Se la temperatura sul posto di lavoro si abbassa, il valore di temperatura deve essere leggermente aumentato. Se la temperatura sul posto di lavoro aumenta, il valore di temperatura deve essere abbassato di conseguenza.
Il riferimento è di circa 1 livello / 5.
3. Se la pellicola è più spessa, il valore di temperatura deve essere aumentato di conseguenza. Il valore di riferimento è livello 2 ~ 3 / 5 μ m.
4. Il valore di temperatura deve essere regolato in base ai diversi materiali della pellicola. Il valore della temperatura di riferimento di cui sopra si basa su una pellicola standard. Il valore di temperatura deve essere impostato nuovamente se si utilizza un altro tipo di pellicola.
5. Se l'apparecchio è stato in funzione per più di 2 ore, si consiglia di abbassare leggermente il livello 1, poiché esso si riscalda durante il lavoro continuo.

Regolare il volume d'aria

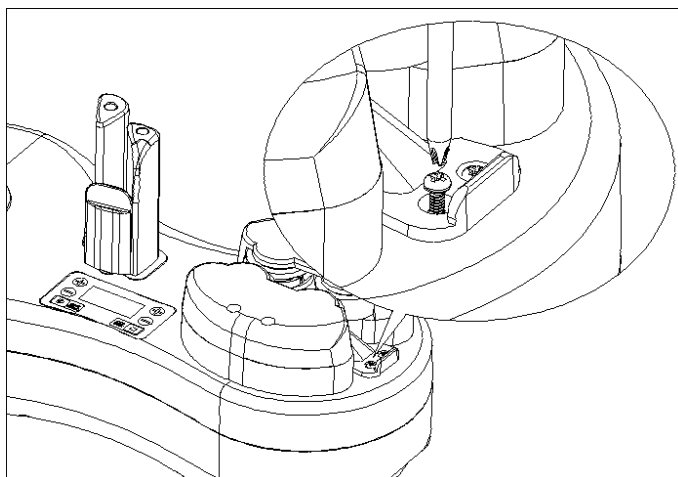
Specifiche della pellicola	AirWave tipo 9.7.1 - 210x100mm	AirWave tipo 9.8.3 - 420mm
Valore di riferimento	10-12	35-40

1. Il volume d'aria di riferimento come sopra è solo per le pellicole con uno spessore di 20 µm. Per pellicole più spesse, il livello deve essere aumentato di 2 - 3 unità.
2. L'aumento della quantità d'aria ha come risultato cuscinetti d'aria più pieni.
3. Se il volume d'aria è troppo alto, i cuscinetti d'aria non si gonfiano più, ma formano rughe sulla guarnizione che possono causare perdite d'aria.

Istruzioni di manutenzione

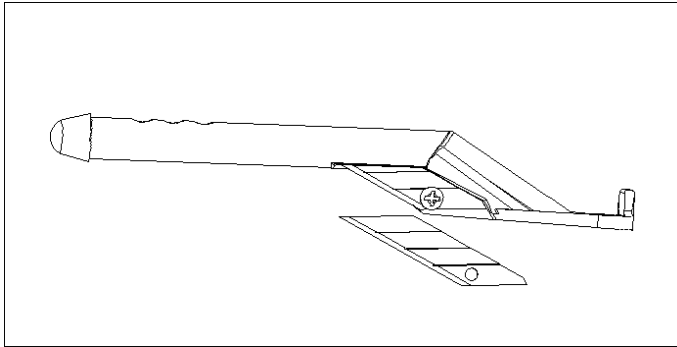
Controllare regolarmente lo stato di funzionamento dell'apparecchio e rimuovere eventuali residui di pellicola e di saldatura dalle ruote del trasportatore.

- **Sostituire la lama**
Sostituire la lama se su di essa si accumulano residui di pellicola o se il taglio è molto irregolare.



Allentare le viti del portalamo con il cacciavite.

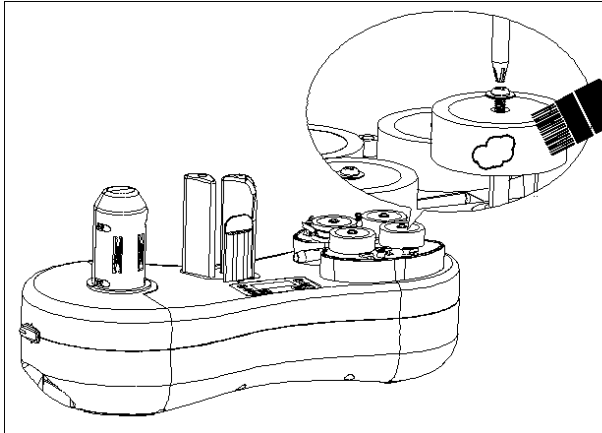
ISTRUZIONI PER L'USO



Utilizzare il cacciavite per allentare le viti della lama e sostituirla.

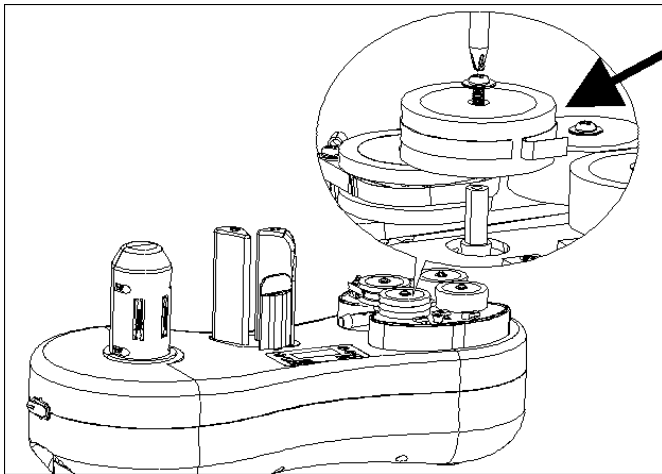
- **Pulire le ruote**

La qualità della saldatura è compromessa se ci sono residui di pellicola nelle ruote del trasportatore, fare quindi attenzione a pulirle per tempo.



- **Abrasione ruote di tenuta**

L'anello centrale delle ruote di tenuta può usurarsi. La qualità della saldatura può deteriorarsi a causa della forte abrasione.

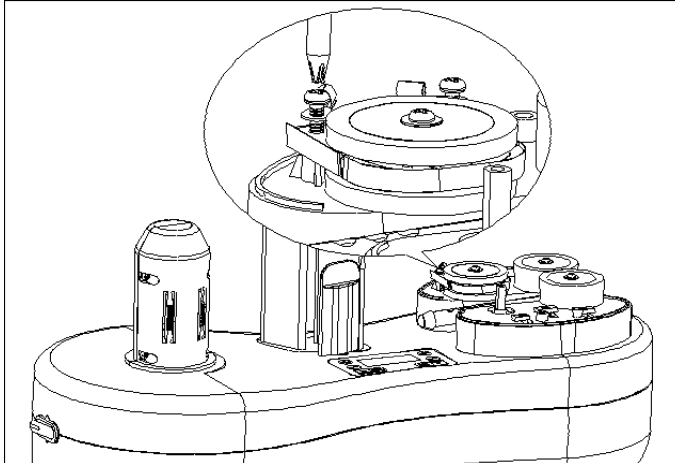


Rimuovere la striscia di tenuta al centro delle ruote di tenuta e sostituirla.

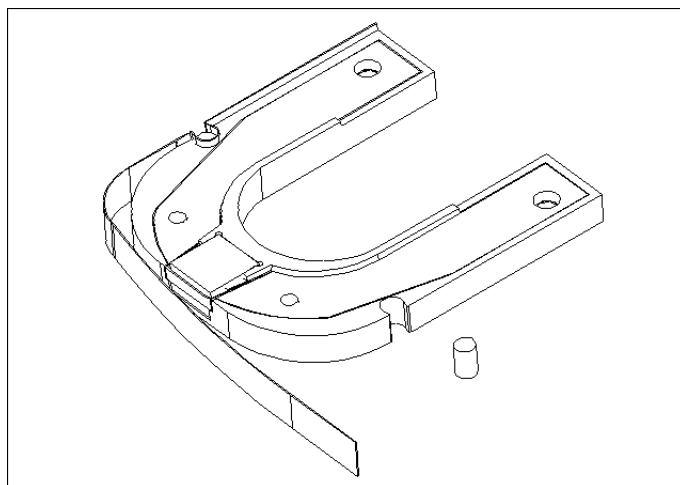
- **Abrasiono del nastro ad alta temperatura**

Sostituire per tempo il nastro ad alta temperatura in caso di abrasione.

L'elemento riscaldante, le ruote motrici e le ruote di saldatura potrebbero danneggiarsi se la cinghia ad alta temperatura è seriamente danneggiata.



Rimuovere il rullo e rimuovere il modulo per alte temperature "U-Type".



Rimuovere i perni di serraggio opposti sui due lati del modulo per alte temperature e sostituire il nastro per alte temperature.

Parti soggette ad usura

I nastri in teflon e le lame sono parti soggette ad usura che devono essere sostituite a seconda dell'uso.

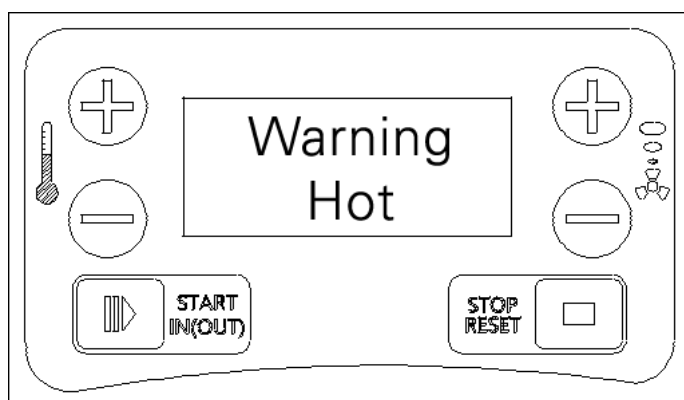
Se c'è un inceppamento della pellicola, sostituire la lama. Se i cuscini non vengono più saldati correttamente, sostituire i nastri in teflon.

Parti soggette ad usura	Lama	2
	Nastro ad alte temperature	2
	Perni di serraggio	4
	Ruota di trasporto A	1
	Elemento riscaldante	1
	Supporto elemento riscaldante	1

Codici di errore

Ogni volta che si accende l'alimentatore di AirBoy nano3, l'apparecchio esegue un autotest. Se uno dei seguenti codici di errore (A-C) appare sul display al termine dell'autotest, contattare il nostro servizio clienti. Per i dettagli di contatto, vedere il retro di questo manuale.

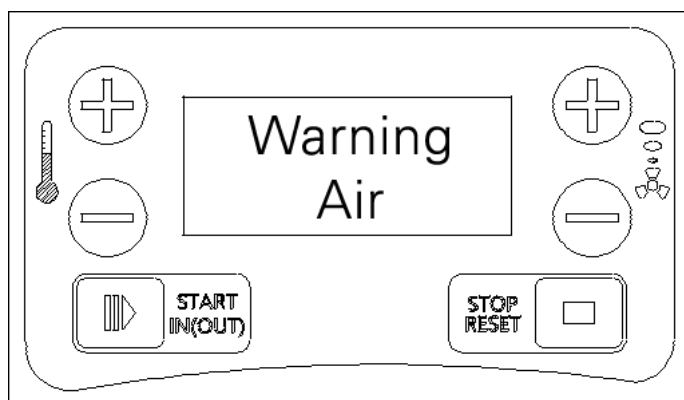
A. Warning Hot – Modulo di riscaldamento Errore di saldatura



Accendere l'interruttore di alimentazione dell'apparecchio- lo schermo rimane completamente vuoto e l'unità non reagisce (soffiante d'aria e ruote di trasporto).

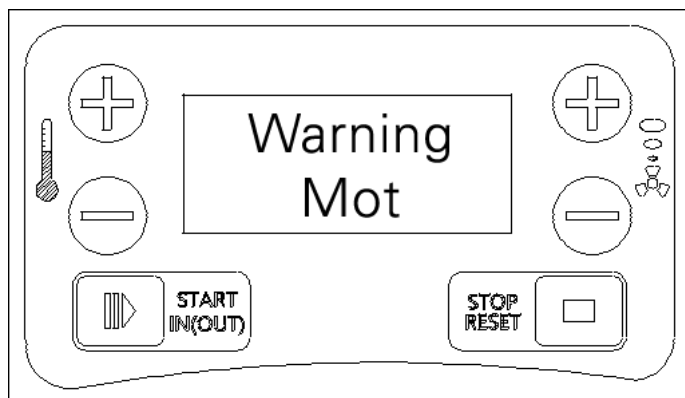
Controllare se il cavo è collegato all'alimentatore e controllare l'adattatore.

B. Warning Air – Errore modulo aria



Se l'aria soffia oltre il lato sinistro del rotolo di pellicola o se la pellicola viene spesso rimossa, controllare il valore del volume d'aria e ridurlo di conseguenza.

C. Warning Mot– Errore modulo aria



Se la pellicola è mal sigillata o se è perforata, controllare il valore di temperatura e regolarlo di conseguenza. Se ciò non funziona, controllare se la temperatura è troppo alta o se il rullo di saldatura B è usurato.

FAQ

- A. Accendere l'interruttore di alimentazione dell'apparecchio- lo schermo rimane completamente vuoto e l'unità non reagisce (soffiante d'aria e ruote di trasporto).
Controllare se il cavo è collegato all'alimentatore e controllare l'adattatore.
- B. Se l'aria soffia oltre il lato sinistro del rotolo di pellicola o se la pellicola viene spesso rimossa, controllare il valore del volume d'aria e ridurlo di conseguenza.
- C. Se la pellicola è mal sigillata o se è perforata, controllare il valore di temperatura e regolarlo di conseguenza. Se ciò non funziona, controllare se la temperatura è troppo alta o se il rullo di saldatura B è usurato.

Errori più comuni e soluzioni

	Errore	Causa	Soluzione
1	Perdite ai cuscinetti d'aria	Il valore di temperatura è troppo basso	Aumentare la temperatura di saldatura
2	La saldatura è larga e sottile	Il valore di temperatura è troppo alto	Diminuire la temperatura di saldatura
3	Il cuscinetto d'aria non è pieno	Il volume d'aria è troppo basso	Aumentare il volume d'aria
4	Durante la produzione, la pellicola viene tirato nella zona di riscaldamento.	L'apparecchio ha prodotto a ciclo continuo per oltre 30 minuti e si è surriscaldato.	Spegnere l'apparecchio dopo aver rimosso la pellicola ad una distanza di 5 cm dall'apparecchio.

Opzioni e opzioni di espansione

Si prega di contattare il proprio rappresentante di vendita per ulteriori informazioni.



Container con rotelle

Facile prelievo dei cuscinetti all'altezza di lavoro ergonomicamente corretta, regolabile in loco.



Tavoli mobili

Per portare la macchina all'altezza di lavoro (adatto per Docking Station)



Docking Station

Per un consumo decentralizzato tramite contenitori con rotelle, completamente indipendenti dalla posizione della macchina.



Vasca per rotoli

Per un facile stoccaggio all'altezza di rimozione dei tappetini senza fine.

Contatto:

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

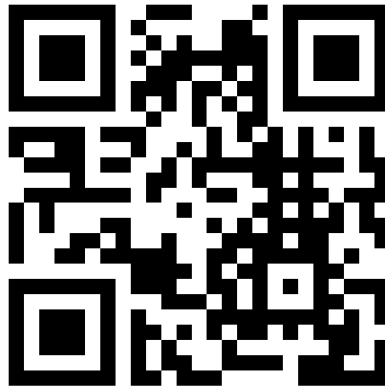
Tel: 0800 FLOETER (gratuito in Germania)
Mail: info@floeter.com
Tel: +49 (0) 71 50 / 9 23 96-0

ISTRUZIONI PER L'USO

Assistenza e servizio

Avete bisogno di supporto, consigli
o avete domande?

Non esitate a contattarci



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