

# AIRBOY®

## nano3 - Bruksanvisning



## Innholdsfortegnelse

Innholdsfortegnelse	1
Sikkerhetsanvisninger	2
Luftputetyper	3
Oversikt over enheten	4
Tekniske data	4
Betjening	5
Tilbehør	5
Idriftsettelse	6
Innstillinger	9
Parameterinnstillinger	10
Vedlikeholdsmerknader	11
Slitedeler	14
Feilkoder	15
FAQ	16
Vanlige feil og løsninger	17
Alternativer og utviklingsmuligheter	18
Kundestøtte og service	19

Dokumentversjon 15.02.2019

## Sikkerhetsanvisninger

Les nøye gjennom sikkerhetsanvisningene og bruksanvisningen før enheten tas i bruk.



- Slå av enheten og trekk ut nettpluggen før du åpner hhv. foretar reparasjoner eller vedlikeholdsarbeider på enheten.
- Slå av enheten hvis den ikke skal brukes i lengre tid.
- Stikk ikke gjenstander inn i enheten så lenge den er koblet til strømmettet.
- For å unngå faren for elektriske støt må enheten ikke komme i berøring med væsker.



- Du må aldri drive enheten uten maskindelens dekkplater.
- Hold hår eller løstsittende plagg borte fra folieinntrekket.
- Enheten må bare stilles på tilstrekkelig store, stabile, flate og vannrette overflater.

Denne enheten er konstruert for sikker drift i samsvar med anvendelsen, vilkårene og reglene som er beskrevet i bruksanvisningen.

**Alle som arbeider med dette apparatet, må være fortrolig med innholdet i denne bruksanvisningen og følge sikkerhetsanvisningene nøye.**

FLÖTER er ikke ansvarlig for skader som oppstår på grunn av ufagmessig bruk av enheten eller fordi det ikke er tatt hensyn til sikkerhetsanvisningene.

## Luftputetyper

I vår standardutføring – polyetylen 20 µm eller Bio (kan komposteres hjemme)



Type 9.7.1 AirWave putekjede 100 x 210 mm

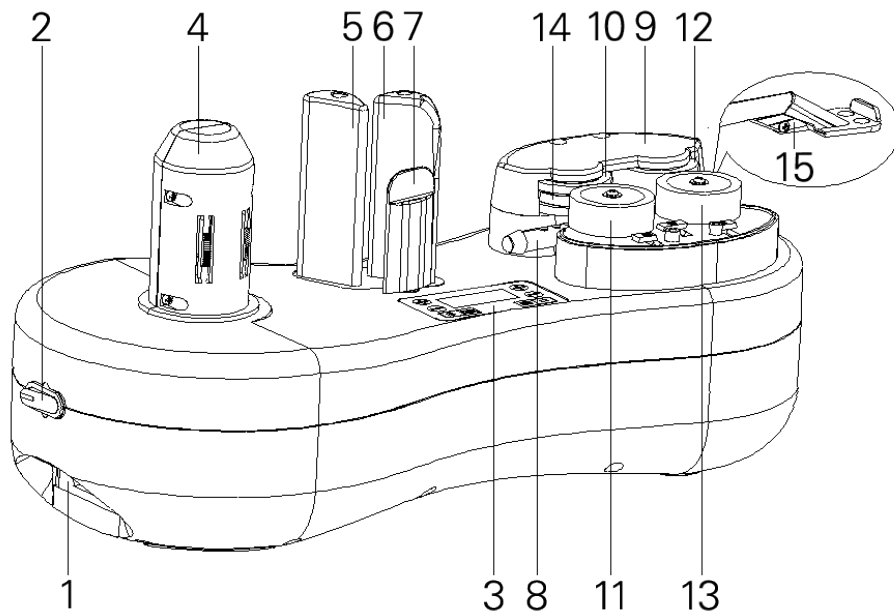
Egnet for fylling av små hulrom og som mellomlegg



Type 9.8.3 AirWave matte 420mm 4 kamre

4 kamre som mellomlegg, korsinnslag og som omslag

## Oversikt over enheten

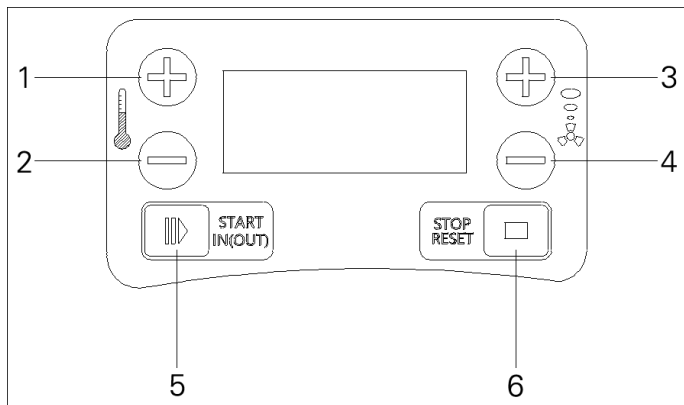


- |                    |                               |                       |
|--------------------|-------------------------------|-----------------------|
| 1. Nettilkobling   | 6. Styrespennsøyle B          | 11. Drivhjul A        |
| 2. Nettbryter      | 7. Foliestrammer              | 12. Sveiserull B      |
| 3. Kontrollpanel   | 8. Fyllerør for lufttilførsel | 13. Transportrull C/D |
| 4. Folierullholder | 9. Beskyttelsesdekke A        | 14. Høytemperaturbånd |
| 5. Spennsøyle A    | 10. Beskyttelsesdekke B       | 15. Klinge/kniv       |

## Tekniske data

Strømtilkobling:	AC100-240V 1.6A 50/60Hz
Strømforbruk:	60 W
Produksjonshastighet:	3,5 m / min
Vekt:	2,5 kg
Maskinens mål (LxBxH):	430 / 190 / 195 mm

## Betjening



1. Temperatur "+" 01~30 nivå
2. Temperatur "-" 30~01 nivå
3. Luftmengde "+" 01~40 nivå
4. Luftmengde "-" 01~40 nivå
5. Legg inn Start / Folie (trykk lenge)
6. Tilpass Pause / Tid (trykk lenge)

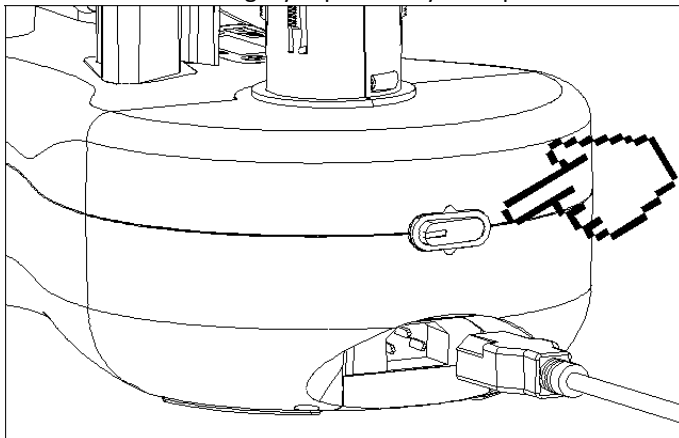
## Tilbehør

Navn	Mengde
nano3-maskin	1
Nettkabel	1
Bruksanvisning	1
Knivklinge	2
Teflonbånd	2
Klemstifter	4

## Idriftsettelse

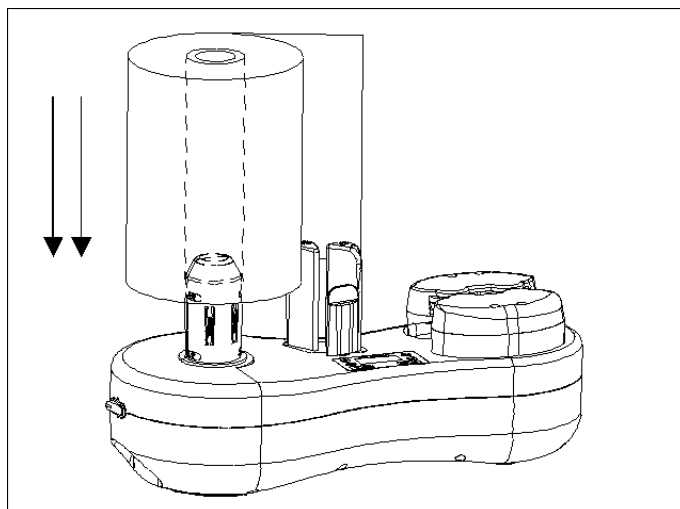
### 1. Slå på

Sett inn nettkabelen og trykk på nettbryteren på siden av nano3.



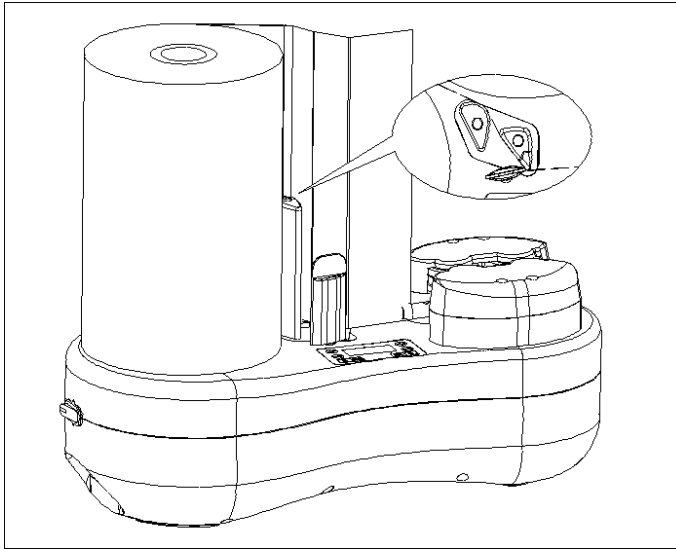
### 2. Legge inn luftputefolie

Sett folierullen på rullholderen og før folien gjennom. Her må luftkanalen peke nedover. Trekk filmen inn på høyre side av strammesøylen A, trekk den så under og forbi styrestrammesøylen B og stramm folien.



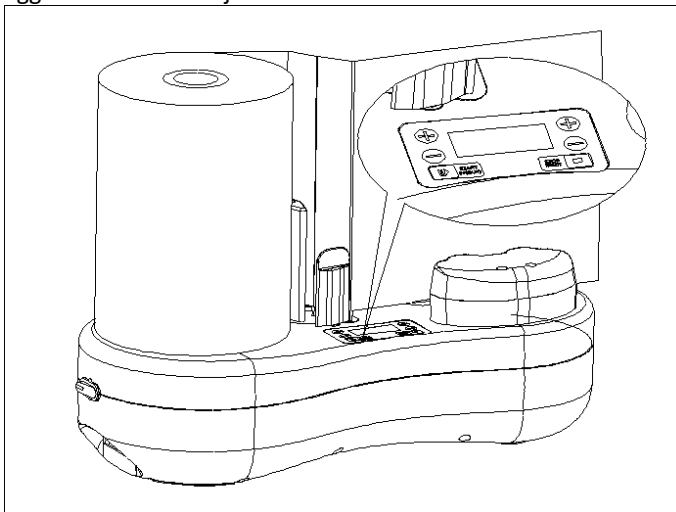
## BRUKSANVISNING

Trekk folien forbi midt på styrestrammesøyle B og still inn foliestrammingen



### 3. Forberedelse av luftputeproduksjonen

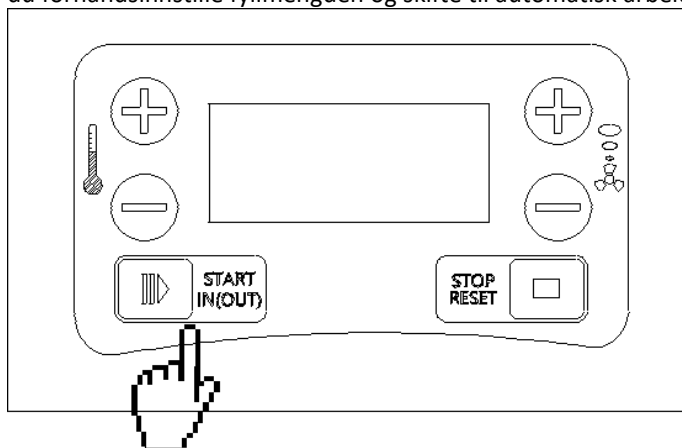
Åpne foliens luftkanal og styp den over fyllrøret til du når endepunktet, som ligger ca. 1 cm bak hjulene.





#### 4. Folieproduksjon

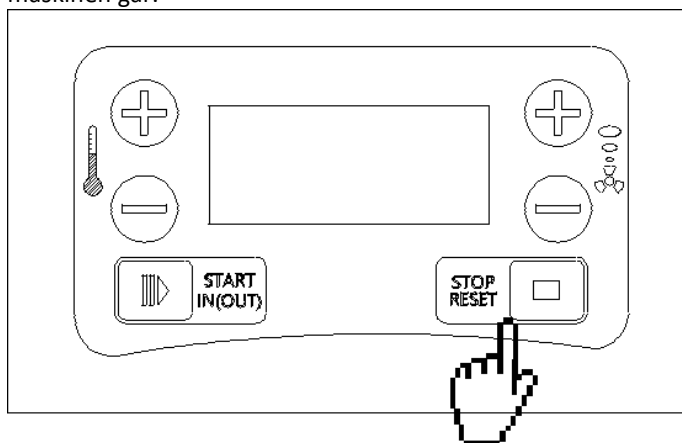
Trykk på "Start" -tasten for å starte folieproduksjonen og samtidig kontrollere fyllmengden og forseglingsresultatet. Tilpass temperaturen og luftmengden til den faktiske situasjonen. Til forseglingsresultatet og fyllmengden er perfekt, kan du forhåndsinnstille fyllmengden og skifte til automatisk arbeidsmodus.



Du tilpasser sveisetemperaturen og luftmengden alt etter situasjonen (foletype, omgivelsestemperatur). Trykk så på tasten "START / IN (OUT)" for å begynne folieproduksjonen.

#### 5. Pause

Maskinen stopper automatisk etter at den forhåndsinnstilte tiden er gått. Alternativt kan du trykke manuelt på STOP-tasten for å stanse driften mens maskinen går.





Det har det vist seg fornuftig å klippe av folien på skrå ved luftkanalen med en saks for å tre den lettere på.

## Innstillinger

1. Temperaturinnstillingen befinner seg på venstre side av betjeningsfeltet. Trykk på "+"-tasten betyr øk temperaturen; trykk på "-"-tasten betyr reduser temperaturen.  
Det er 1 ~ 30 trinn.  
Trykk en gang for å øke eller redusere med 1 trinn. Et langt trykk betyr rask øking eller reduksjon. (Reduser hvis det er hull i luftkamrenes sveisesøm; øk hvis sveisesømmen ikke ser god ut).
2. Luftmengdeinnstillingen befinner seg på høyre side av betjeningsfeltet. Trykk på "+"-tasten betyr øk luftmengden; trykk på "-"-tasten betyr reduser luftmengden.  
Det er 1 ~ 40 trinn.  
Trykk en gang for å øke eller redusere med 1 trinn. (Reduser luftmengden hvis det danner seg luftputer på venstre side av foliestrammeren)
3. Forhåndsinnstilling for arbeidstid:  
Trykk lenge på tasten "STOP" for å kalle opp innstillingsmodusen for driftstid (00:01 ~ 02:00). Temperaturtastene "+" og "-" viser til timer; Tastene "+" og "-" for luftmengde viser til minutter.
4. Trykk på "STOP" -tasten for å lagre og forlate dataene.

1. Før du forhåndsinnstiller arbeidstidene, må du vurdere luftputefoliens restlengde for å unngå skader på maskinen.

En hel filmrull på 350 meter trenger ca. 1 time og 30 minutter; ved en halv rull kan 35 minutter arbeidstid forhåndsinnstilles; hvis rullen er mindre enn halv, kan 10 ~ 20 minutter forhåndsinnstilles.

2. Arbeidstiden blir bare innstilt på forhånd og kan ikke endres mens maskinen produserer. Luftmengde og temperatur kan likevel endres til enhver tid.
3. Brukere kan justere parametrene i samsvar med de forskjellige kravene; Maskinen lagrer de anvendte parametrene ved hver avslagning.

## Parameterinnstillinger



### Temperaturverdiinnstilling:

1. Avhengig av arbeidstemperaturen  
Hvis temperaturen på arbeidsplassen er ca. 30 og AirWave-standardfolien med en tykkelse på 20 $\mu$ m benyttes, er referansetemperaturen: T = 14.  
  
AirWave standardfolie (20 $\mu$ m): T = 14-17  
AirWave biofolie (20 $\mu$ m): T = 10-12
2. Hvis temperaturen på arbeidsplassen synker, må temperaturverdien økes noe.  
Hvis temperaturen på arbeidsplassen stiger, må temperaturverdien senkes noe i samsvar med dette.  
Referansen er omtrent 1 nivå / 5.
3. Når luftputefolien er tykkere, må temperaturverdien økes tilsvarende.  
Referanseverdien ligger på 2 ~ 3 nivå / 5 $\mu$ m.
4. Temperaturverdien må stilles inn tilsvarende de forskjellige materialene til folien.  
Referansetemperaturverdien som ovenfor er basert på standard luftputefoliene.  
Temperaturverdien må innstilles på nytt hvis du bruker andre luftputefolier.
5. Hvis luftputemaskinen har i drift mer enn 2 timer, anbefaler vi å senke trinn 1 noe, da maskinen går varm ved fortløpende arbeid.

**Innstilling av luftmengde**

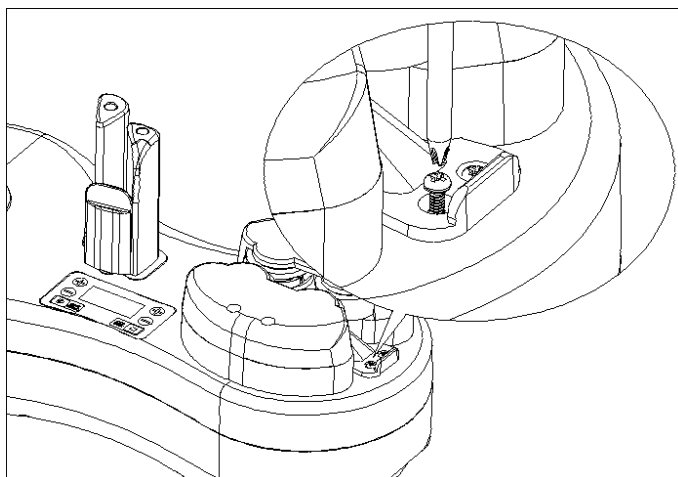
Foliespesifikasjon	AirWave type 9.7.1 - 210x100mm	AirWave type 9.8.3 - 420mm
Referanseverdi	10-12	35-40

1. Referansevolumer som ovenfor er bare for luftputefoliene med en styrke på 20 µm. For tykkere luftputefolier må nivået økes med 2 ~ 3 enheter.
2. Økningen av luftmengden gir fastere luftputer.
3. Hvis luftmengden er for høy, blir luftputene ikke lenger fastere, men folder på tetningen kan føre til utette luftputer.

## Vedlikeholdsmerknader

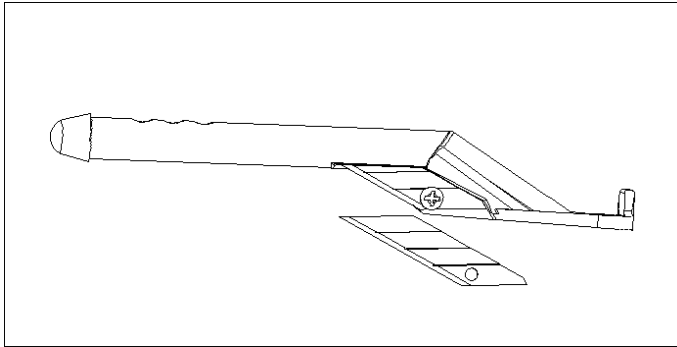
Kontroller regelmessig maskinens arbeidsstatus og fjern rester av folie og sveising som ligger på transporthjulene.

- **Skift ut klingen**  
Skift ut klingen hvis folierester hopper seg opp på klingen, eller hvis snittet blir svært ujevnt.



Løsne skruene til klingebereren med skrutrekkeren

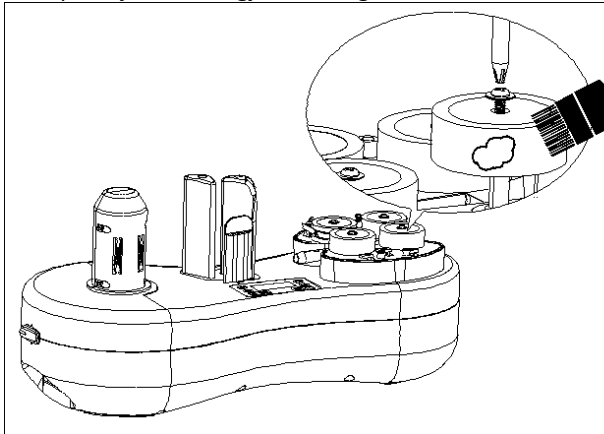
## BRUKSANVISNING



Løsne klingens skruer med skrutrekkeren og skift dem ut.

- **Rengjør hjul**

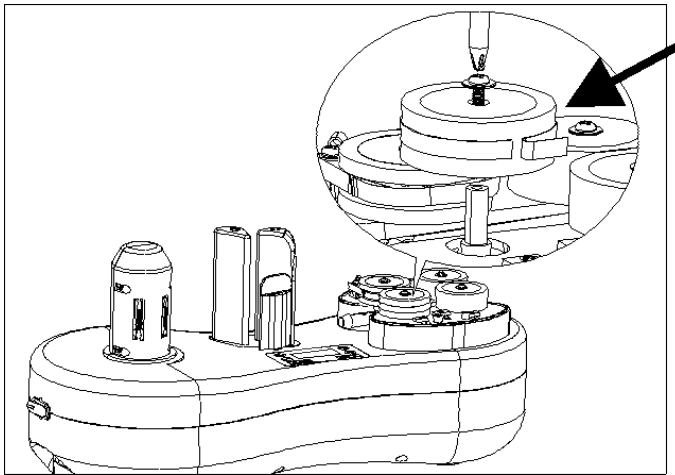
Tetningskvaliteten blir skadelidende hvis det er rester av luftputefolie på transporthjulene, rengjør disse i god tid.



- **Forseglingshjul grus**

Tetningshjulenes ring i midten kan slites. Grunnet kraftig grus kan kvaliteten på sveisingen bli dårligere.

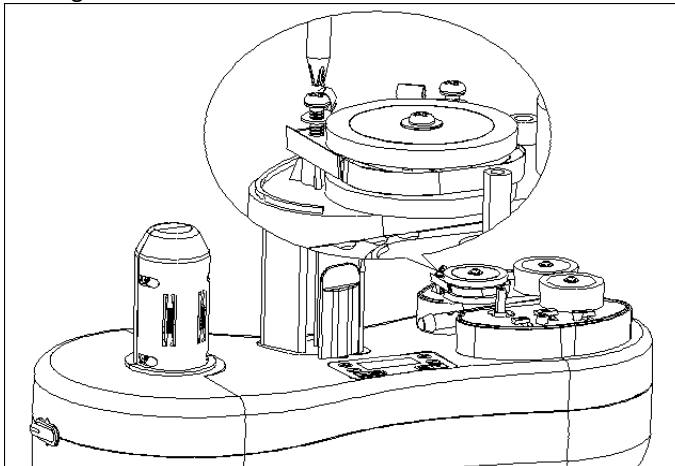
## BRUKSANVISNING



Fjern tetningsbåndet i midten av tetningshjulene og skift det.

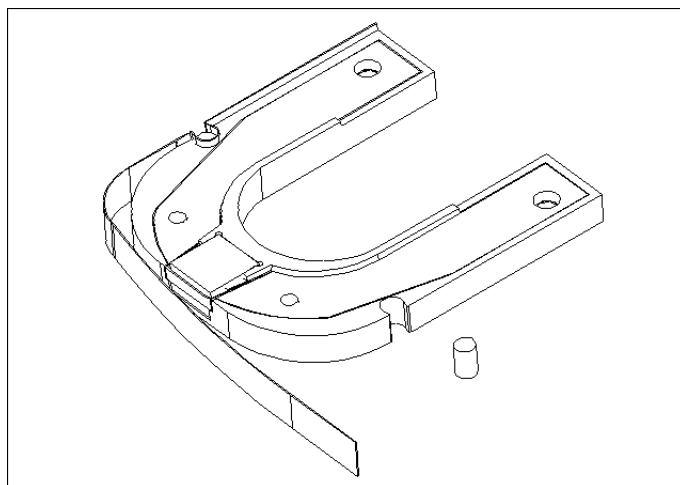
- **Høytemperaturbånd grus**

Skift høytemperaturbåndet ut i god tid når det opptrer grus. Varmeelementet, drivhjulene og sveisehjulene kan bli skadet hvis høytemperaturremmen blir alvorlig skadet.



Fjern valsen og ta "U-type"-høytemperaturmodulen ut.

## BRUKSANVISNING



Ta den motliggende klemstiften på de to sidene til høytemperaturmodulen ut og skift høytemperaturbåndet.

## Slitedeler

Klinge og teflonbånd er slidedeler som må skiftes ut avhengig av bruk.

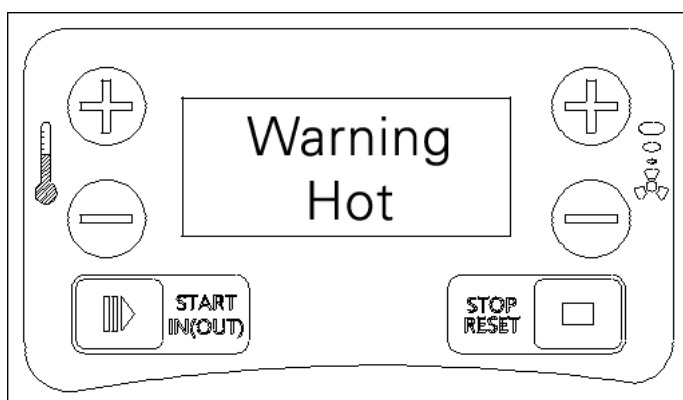
Dersom det kommer til foliekork, skifter du ut klingen. Hvis putene ikke lenger blir riktig sammensveiset, skifter du teflonbåndene.

Slidedeler	Klinge	2
	Høytemperaturbånd	2
	Klemstifter	4
	Transporthjul A	1
	Varmeelement	1
	Varmeelement holder	1

## Feilkoder

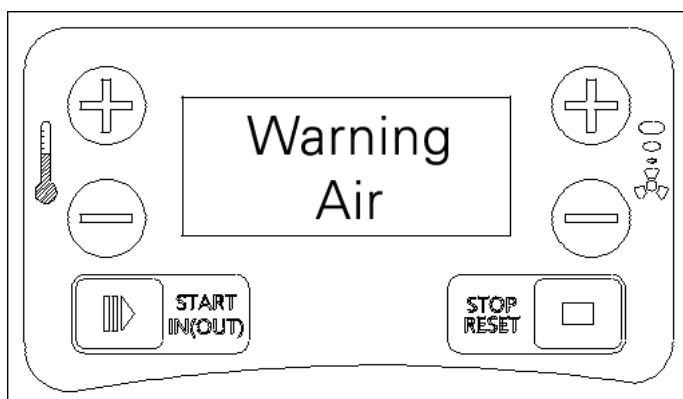
Hver gang strømforsyningen til AirBoy nano3 blir slått på, gjennomfører enheten en selvtest. Dersom det etter avslutningen av selvtesten vises en av feilkodene (A-C) oppført nedenfor på displayet, må du være så vennlig å vende deg til vår kundetjeneste. Kontaktdata finner du på baksiden av denne brukerhåndboken.

### A. Warning Hot – forseglingsfeil varmemodul



Slå på enhetens nettbryter – er skjermbildet fortsatt fullstendig tomt og enheten reagerer ikke (luftvifte og transporthjul).  
Kontroller om kabelen er koblet til strøm og kontroller adapteren

### B. Warning Air – feil på luftmodul

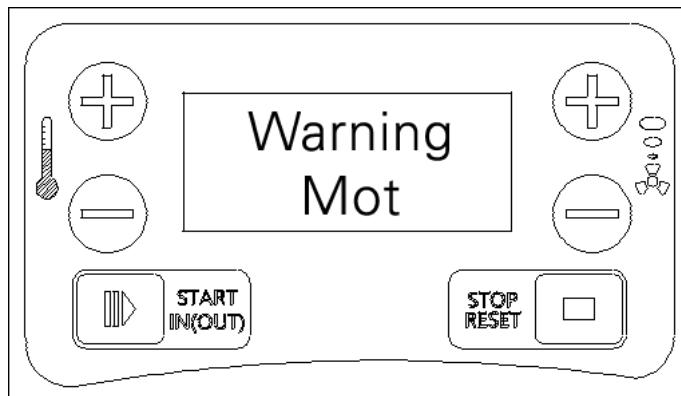


Hvis luften strømmer forbi på venstre side av filmrullen, eller filmen ofte blir



trukket av, må du kontrollere luftvolumverdien og redusere verdien tilsvarende.

### C. Warning Mot – feil på luftmodul



Dersom folien blir dårlig forseglet, eller folien blir perforert, må du kontrollere temperaturverdien og tilpasse den tilsvarende. Hvis dette ikke fungerer, må du kontrollere om temperaturen er for høy eller om sveiserull B er revet av.

## FAQ

- A. Slå på enhetens nettbryter – er skjermbildet fortsatt fullstendig tomt og enheten reagerer ikke (luftvifte og transporthjul).  
Kontroller om kabelen er koblet til strøm og kontroller adapteren
- B. Hvis luften strømmer forbi på venstre side av filmrullen, eller filmen ofte blir trukket av, må du kontrollere luftvolumverdien og redusere verdien tilsvarende.
- C. Dersom folien blir dårlig forseglet, eller folien blir perforert, må du kontrollere temperaturverdien og tilpasse den tilsvarende. Hvis dette ikke fungerer, må du kontrollere om temperaturen er for høy eller om sveiserull B er revet av.

## Vanlige feil og løsninger

	Feil	Årsak	Løsning
1	Lekkasje ved luftpute	Temperaturverdien er for lav	Øk sveisetemperaturen
2	Forseglingen er bred og tynn	Temperaturverdien er for høy	Reduser sveisetemperaturen
3	Luftputer ikke fylt	Luftvolumet er for lavt	Øk luftmengden
4	Ved produksjon blir folien trukket inn i varmeområdet	Enheten har produsert gjennomgående i over 30 minutter og er gått varm.	Slå enheten av etter at du har trukket folien av i en avstand av 5 cm fra enheten.

## Alternativer og utviklingsmuligheter

Ta kontakt med salgskonsulenten hvis du ønsker flere opplysninger.



### **Rullcontainer**

Enkel fjerning av polstringen i ergonomisk riktig arbeidshøyde, kan tilpasses lokalt.



### **Mobile bordløsninger**

Sett maskinen i arbeidshøyde  
(Passende for docking-stasjon)



### **Docking-stasjon**

For et desentralisert forbruk via mobile rullcontainere, helt uavhengig av maskinens posisjon.



### **Rullekar**

For enkel lagring i uttakshøyde av de endeløse mattene.

### **Kontakt:**

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

Tlf: 0800 FLOETER (gratis i Tyskland)

E-post: [info@floeter.com](mailto:info@floeter.com)

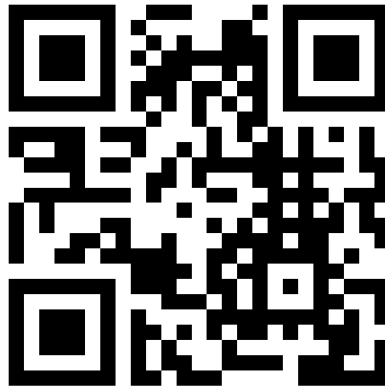
Tlf: +49 (0) 71 50 / 9 23 96-0

BRUKSANVISNING

## Kundestøtte og service

Trenger du støtte, rådgivning  
eller har du spørgsmål?

Vi er der med glæde for deg:



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

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

Tlf.: +49 (0) 7150 / 923 96 - 0  
[info@floeter.com](mailto:info@floeter.com)

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