

AIRBOY®

nano3 – instrukcja obsługi



Spis treści

Spis treści	1
Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa	2
Typy poduszek powietrznych	3
Elementy urządzenia	4
Dane techniczne	4
Obsługa	5
Akcesoria	5
Uruchomienie	6
Ustawienia	9
Ustawienia parametrów	10
Wskazówki dotyczące konserwacji	11
Części zużywalne	14
Kody błędów	15
Pytania i odpowiedzi	16
Częste błędy i sposoby ich rozwiązania	17
Opcje i możliwości doposażenia	18
Wsparcie i serwis	19

Wersja dokumentu: 15.02.2019

Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przed użyciem urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcje dotyczące bezpieczeństwa oraz instrukcję obsługi.



- Wyłączyć urządzenie i wyjąć wtyczkę sieciową z gniazda przed otwarciem urządzenia, wzgl. przed przystąpieniem do czynności naprawczych lub konserwacyjnych przy urządzeniu.
- Wyłączyć urządzenie, jeżeli nie jest używane przez dłuższy czas.
- Nie wtykać żadnych przedmiotów do urządzenia dopóty, dopóki jest ono podłączone do sieci elektrycznej.
- Aby uniknąć ryzyka porażenia prądem elektrycznym, urządzenie nie może mieć styczności z cieczami.



- Nigdy nie użytkować urządzenia bez osłon zakrywających jego podzespoły.
- Włosy oraz luźne części garderoby trzymać z dala od szczeliny wciągającej folię.
- Urządzenie stawiać tylko na dostatecznie dużych, stabilnych, płaskich i poziomych powierzchniach.

Urządzenie zostało zaprojektowane w taki sposób, aby zapewnić bezpieczną eksploatację zgodnie z zastosowaniem oraz warunkami i zasadami, które zostały wymienione w niniejszej instrukcji obsługi.

Każdy, kto pracuje z użyciem urządzenia, musi być zapoznany z treścią niniejszej instrukcji obsługi oraz sumiennie przestrzegać instrukcji dotyczących bezpieczeństwa.

Firma FLÖTER nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe wskutek nieprawidłowego zastosowania urządzenia lub lekceważenia instrukcji dotyczących bezpieczeństwa.

Typy poduszek powietrznych

W naszej wersji podstawowej – polietylen 20 µm lub BIO (produkt kompostowalny w przydomowym kompostowniku)



typ 9.7.1 rękaw AirWave 100 x 210 mm

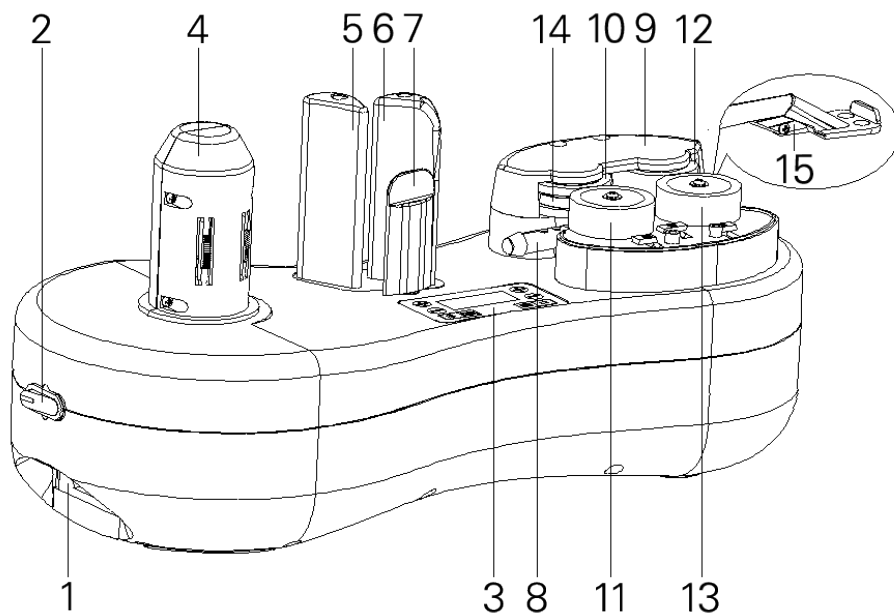
nadaje się do wypełniania pustych przestrzeni o niewielkich rozmiarach oraz jako warstwa pośrednia



typ 9.8.3 mata AirWave 420 mm 4 komory

4 komory jako warstwa pośrednia, do pakowania „na krzyż” i owijania

Elementy urządzenia

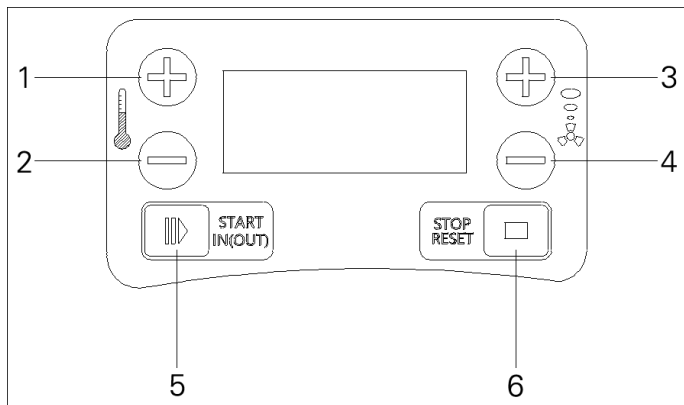


- | | | |
|------------------------------------|---|-------------------------------|
| 1. gniazdo do podłączenia do sieci | 6. słupek napinająco-prowadzący B | 11. kółko napędowe A |
| 2. przełącznik sieciowy | 7. napinacz folii | 12. rolka zgrzewająca B |
| 3. panel obsługi | 8. zasilana powietrzem rurka do napełniania | 13. rolki transportowe C/D |
| 4. uchwyt na rolkę folii | 9. osłona ochronna A | 14. taśma wysokotemperaturowa |
| 5. słupek napinający A | 10. osłona ochronna B | 15. ostrze/nóż |

Dane techniczne

Zasilanie elektryczne:	AC 100-240 V 1,6 A 50/60 Hz
Zużycie prądu:	60 W
Prędkość produkcyjna:	3,5 m/min
Ciężar:	2,5 kg
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.):	430 / 190 / 195 mm

Obsługa



1. temperatura „+” poziom 01~30
2. temperatura „-” poziom 30~01
3. ilość powietrza „+” poziom 01~40
4. ilość powietrza „-” poziom 01~40
5. start / wkładanie folii (długie naciśnięcie)
6. przerwa / dostosowanie czasu (długie naciśnięcie)

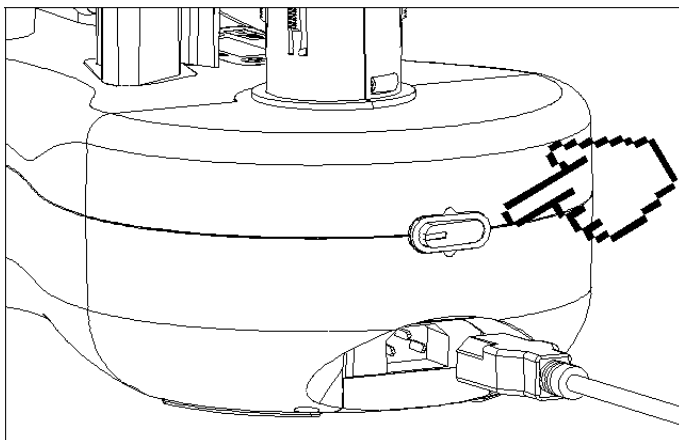
Akcesoria

Nazwa	Ilość
maszyna nano3	1
przewód zasilający	1
instrukcja obsługi	1
ostrza nożowe	2
taśmy teflonowe	2
kołki zaciskowe	4

Uruchomienie

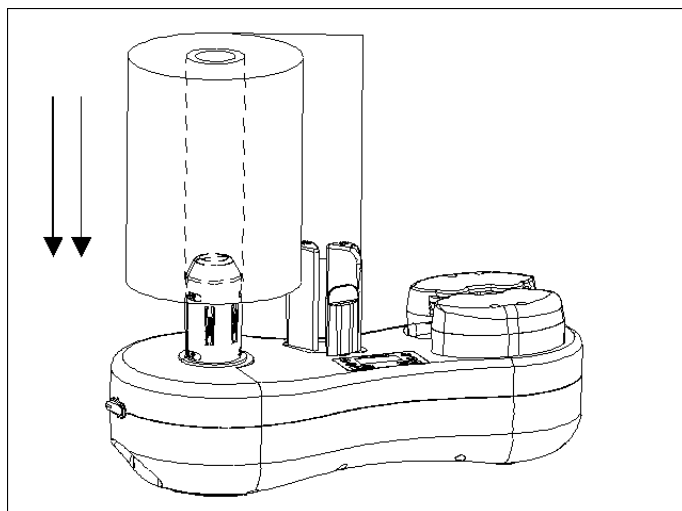
1. Włączanie

Podłączyć przewód zasilający i nacisnąć przełącznik sieciowy z boku maszyny nano3.

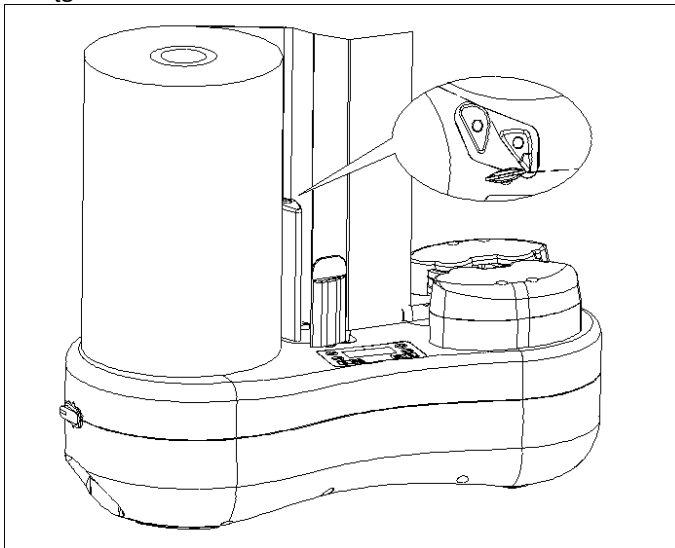


2. Wkładanie folii przeznaczonej do napełnienia powietrzem

Włożyć rolkę folii na uchwyt rolki i poprowadzić folię między słupkami, zwracając uwagę, aby kanał powietrzny był zwrócony w dół. Przeciągnąć folię z prawej strony słupka napinającego A, a następnie poniżej słupka napinająco-prowadzącego B i napiąć folię.

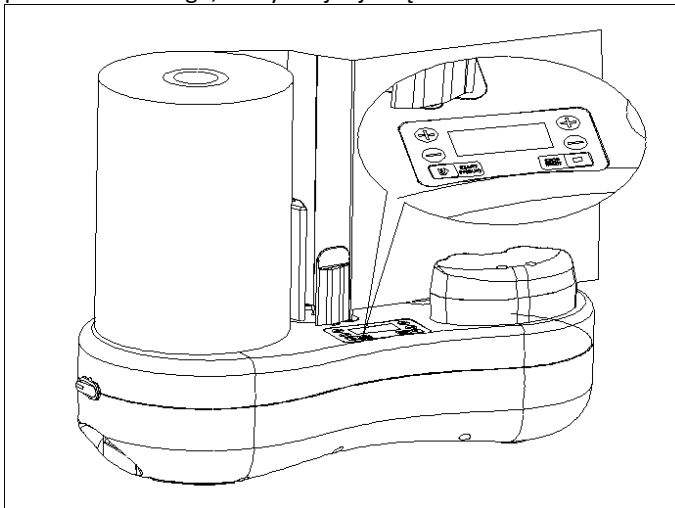


Przeciągnąć folię centralnie przy słupku napinająco-prowadzącym B i ustawić naciąg folii.



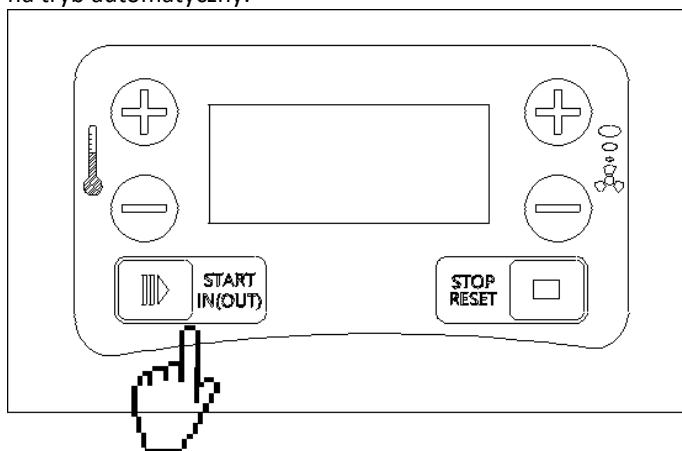
3. Przygotowanie do produkcji folii powietrznej

Otworzyć kanał powietrzny folii i nasunąć go na rurę napęniającą do osiągnięcia punktu końcowego, który znajduje się ok. 1 cm za kółkami.



4. Produkcja folii

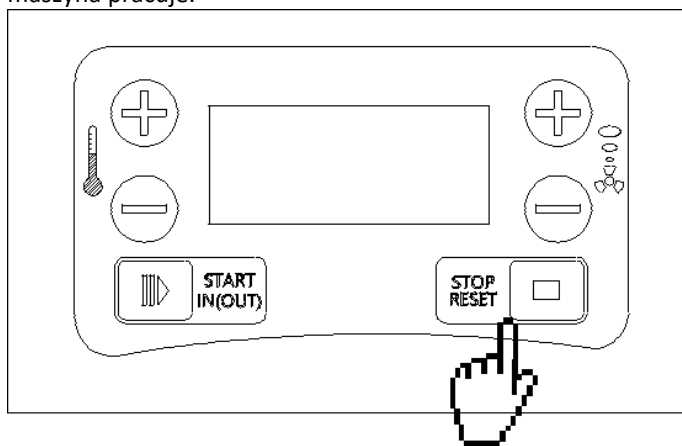
Nacisnąć przycisk „Start”, aby uruchomić produkcję folii i jednocześnie sprawdzić ilość powietrza, którym napełniana jest folia, oraz rezultat zamknięcia folii. Dostosować temperaturę oraz ilość powietrza odpowiednio do rzeczywistej sytuacji. Do momentu, aż rezultat zamknięcia folii oraz ilość użytego do napełnienia powietrza będą idealne, można wstępnie ustawić czas pracy i przejść na tryb automatyczny.



W zależności od sytuacji (rodzaj folii, temperatura otoczenia) dostosować temperaturę zgrzewania oraz ilość powietrza. Następnie wcisnąć przycisk „START / IN (OUT)”, aby rozpocząć produkcję folii.

5. Przerwa

Maszyna zatrzymuje się automatycznie po upływie ustawionego wstępnie czasu. Alternatywnie można ręcznie wcisnąć przycisk STOP, aby zatrzymać proces, gdy maszyna pracuje.





Sprawdzoną metodą, która ułatwi nawlekanie, jest obcięcie pod skosem narożnika folii przy kanale powietrznym.

Ustawienia

1. Regulacja temperatury znajduje się z lewej strony panelu obsługi.
Naciśnięcie przycisku „+” powoduje zwiększenie temperatury; naciśnięcie przycisku „-” powoduje zmniejszenie temperatury.
Zakres regulacji obejmuje 1~30 poziomów.
Jednorazowe naciśnięcie przycisku powoduje zwiększenie lub zmniejszenie temperatury o 1 poziom. Długie naciśnięcie przycisku powoduje szybkie zwiększenie lub zmniejszenie temperatury (zmniejszyć, gdy w zgrzewie komór powietrznych pojawią się otwory; zwiększyć, gdy jakość zgrzewu nie jest bardzo dobra).
2. Regulacja ilości powietrza znajduje się z prawej strony panelu obsługi.
Naciśnięcie przycisku „+” powoduje zwiększenie ilości powietrza; naciśnięcie przycisku „-” powoduje zmniejszenie ilości powietrza.
Zakres regulacji obejmuje 1~40 poziomów.
Jednorazowe naciśnięcie przycisku powoduje zwiększenie lub zmniejszenie temperatury o 1 poziom. (zmniejszyć ilość powietrza, jeżeli po lewej stronie napinacza folii zaczną tworzyć się bąble powietrza).
3. Wstępne ustawianie czasu pracy:
Nacisnąć i przytrzymać przycisk „STOP”, aby wywołać tryb ustawień czasu eksploatacji (00: 01~02: 00). Przyciski „+” i „-” temperatury służą do ustawiania godzin; przyciski „+” i „-” ilości powietrza służą do ustawiania minut.
4. Nacisnąć przycisk „STOP”, aby zapisać dane i opuścić tryb ustawień.

1. Przed dokonaniem wstępnych ustawień czasu pracy należy oszacować pozostałą długość folii przeznaczoną do napełnienia powietrzem, aby zapobiec uszkodzeniom maszyny.

Cała rolka folii o długości 350 m potrzebuje ok. 1 godziny i 30 minut; czas pracy w przypadku połowy rolki można wstępnie ustawić na 35 minut; jeżeli pozostała mniej niż połowa rolki, można ustawić wstępnie 10~20 minut.

2. Czas pracy ustawiany jest tylko „z góry” i nie można go zmieniać w czasie produkcji. W każdej chwili istnieje jednak możliwość modyfikacji ilości

powietrza oraz temperatury.

3. Użytkownicy mogą regulować parametry, dostosowując je do różnych warunków; maszyna zapamiętuje użyty parametr przy każdym wyłączeniu.

Ustawienia parametrów



Ustawianie wartości temperatury:

1. W zależności od temperatury pracy
Jeżeli temperatura na stanowisku pracy wynosi ok. 30°C i zastosowano standardową folię AirWave o grubości 20 µm, temperatura referencyjna wynosi: T = 14.

folia standardowa AirWave (20 µm): T = 14-17
folia BIO AirWave (20 µm): T = 10-12
2. Jeżeli temperatura na stanowisku pracy spadnie, konieczne jest niewielkie zwiększenie wartości temperatury. Jeżeli temperatura na stanowisku pracy wzrośnie, wartość temperatury należy odpowiednio nieznacznie obniżyć. Wartość referencyjna wynosi ok. 1 poziom / 5.
3. Jeżeli folia przeznaczona do napełnienia powietrzem jest grubsza, powinno się odpowiednio zwiększyć wartość temperatury. Wartość referencyjna wynosi ok. 2~3 poziomy / 5 µm.
4. Wartość temperatury powinno się ustawiać stosownie do różnych materiałów folii. Wartość temperatury referencyjnej (jak wyżej) bazuje na standardowych foliach do napełniania powietrzem. W przypadku użycia innych folii należy ponownie ustawić wartość temperatury.
5. Jeżeli maszyna do napełniania poduszek powietrznych pracowała dłużej niż 2 godziny, zalecamy nieznaczne obniżenie poziomu 1, ponieważ w przypadku kontynuacji pracy maszyna nagrzewa się.

Ustawianie ilości powietrza

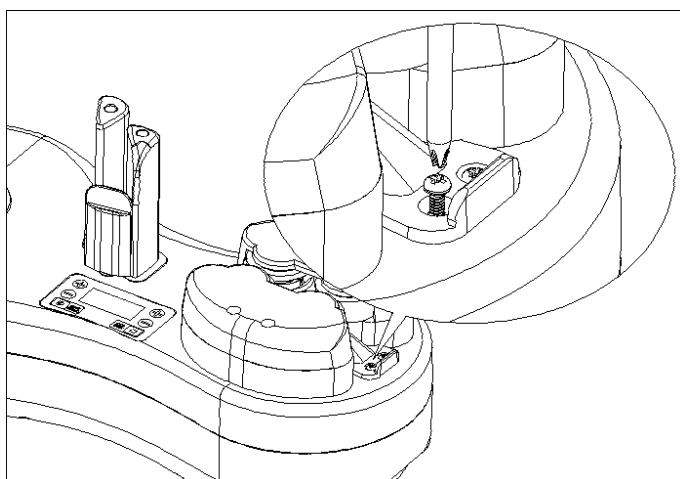
Specyfikacja folii	AirWave typ 9.7.1 - 210 x 100 mm	AirWave typ 9.8.3 - 420 mm
Wartość referencyjna	10-12	35-40

1. Objętość powietrza referencyjnego (jak wyżej) odnosi się tylko do folii z podszkami powietrznymi o grubości 20 μm . W przypadku grubszych folii należy zwiększyć poziom o 2~3 jednostki.
2. Zwiększenie ilości powietrza powoduje, że kieszenie powietrzne są mocniej nadmuchane.
3. Jeżeli ilość powietrza jest zbyt duża, kieszenie nie nadmuchują się bardziej, za to pomarszczone miejsca uszczelnienia mogą powodować nieszczelność kieszeni powietrznych.

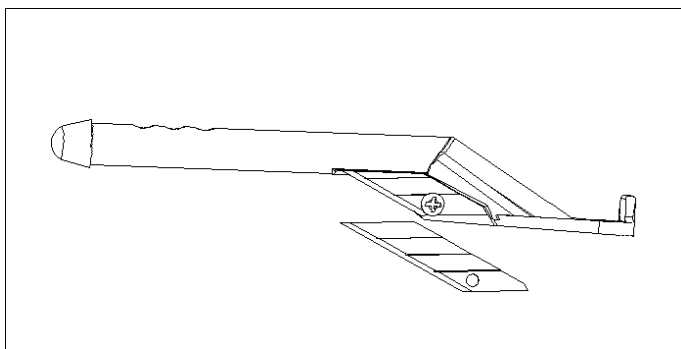
Wskazówki dotyczące konserwacji

Regularnie sprawdzać status roboczy maszyny oraz usuwać resztki folii i pozostałości po zgrzewie, które gromadzą się na kółkach transportowych.

- **Wymiana ostrza**
Ostrze należy wymienić, jeżeli na ostrzu gromadzą się resztki folii lub gdy cięcie jest bardzo nierównomierne.



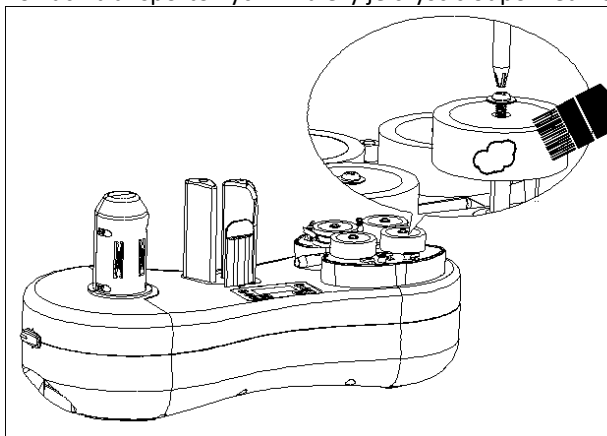
Za pomocą śrubokrętu odkręcić śruby wspornika ostrza.



Przy użyciu śrubokrętu odkręcić śruby i wymienić ostrze.

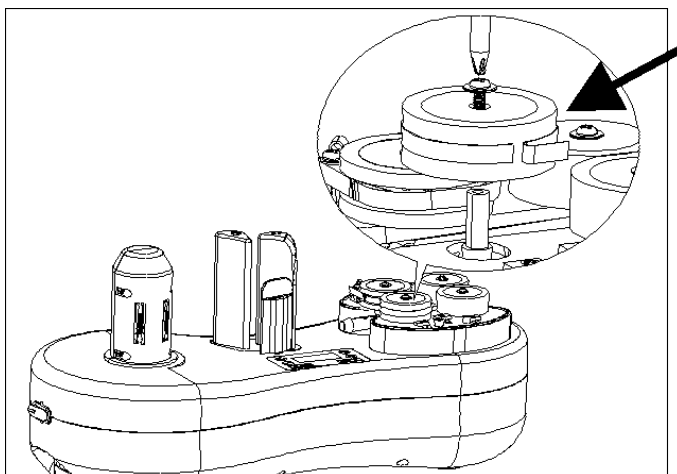
- **Czyszczenie kótek**

Negatywny wpływ na jakość uszczelnienia mają pozostałości folii powietrznej na kółkach transportowych – należy je czyścić odpowiednio wcześniej.



- **Starcie kótek uszczelniających**

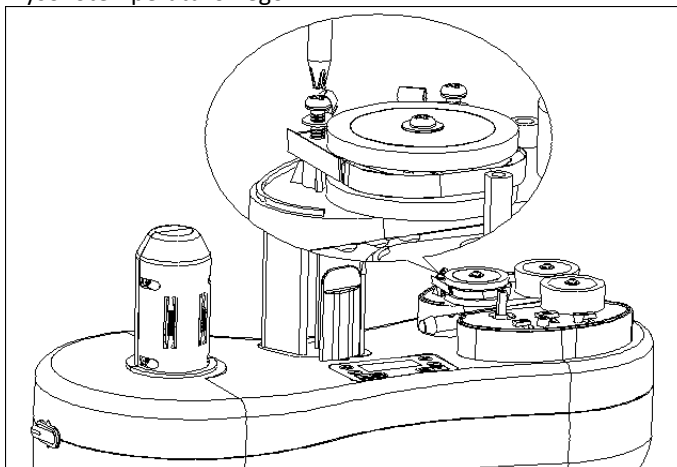
Środkowy pierścień kótek uszczelniających może ulec zużyciu. Na skutek silnego starcia jakość zgrzewu może się pogorszyć.



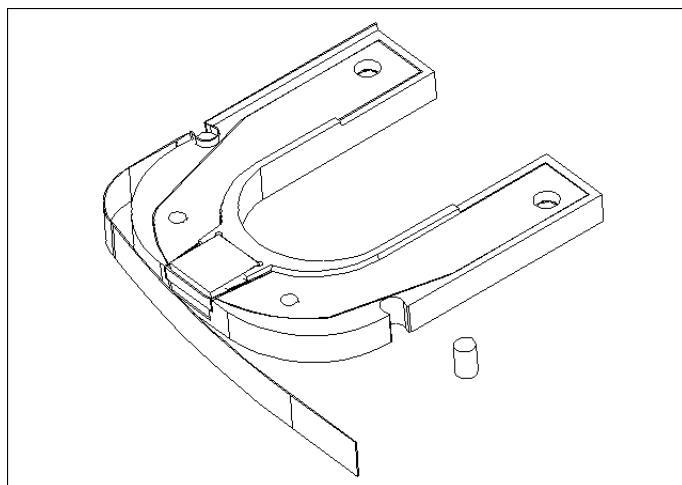
Usunąć taśmę uszczelniającą, która znajduje się w środku kółek uszczelniających, i wymienić na nową.

- **Starcie taśmy wysokotemperaturowej**

W przypadku starcia należy odpowiednio wcześniej wymienić taśmę wysokotemperaturową. Element grzejny, kółka napędowe i kółka zgrzewające mogą zostać uszkodzone w przypadku poważnego uszkodzenia paska wysokotemperaturowego.



Usunąć wałek i wyjąć moduł wysokotemperaturowy w kształcie litery „U”.



Wyjąć przeciwległe kątki zaciskowe po obu stronach modułu temperaturowego i wymienić taśmę wysokotemperaturową.

Części zużywalne

Ostrze i taśmy teflonowe to części zużywalne, które muszą być wymieniane w zależności od intensywności użytkowania.

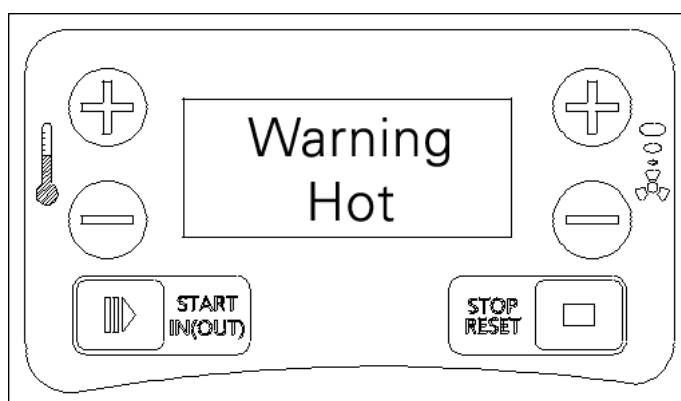
W przypadku zatoru folii wymienić ostrze. Jeżeli poduszki nie są zgrzewane prawidłowo, wymienić taśmy teflonowe.

Części zużywalne	ostrze	2
	taśma wysokotemperaturowa	2
	kątki zaciskowe	4
	kółko transportowe A	1
	element grzejny	1
	uchwyt elementu grzejnego	1

Kody błędów

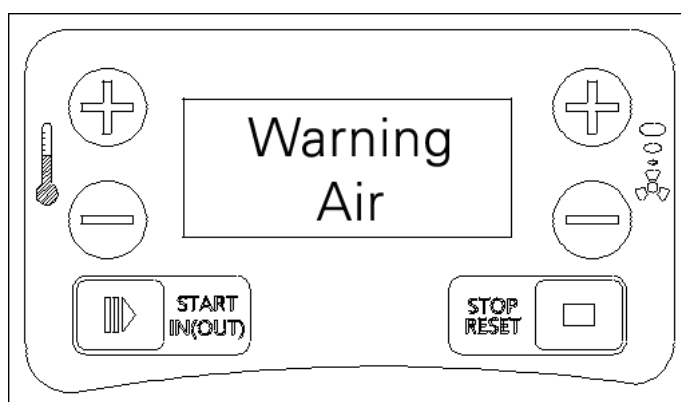
Za każdym razem, gdy włączane jest zasilanie elektryczne maszyny nano3 AirBoy, urządzenie przeprowadza autotest. Jeżeli po zakończeniu autotestu wyświetli się na wyświetlaczu jeden z wymienionych poniżej kodów błędów (A-C), należy skontaktować się z naszym działem obsługi klienta. Dane kontaktowe zostały podane na odwrocie niniejszej instrukcji obsługi.

A. Warning Hot – błąd modułu grzejnego



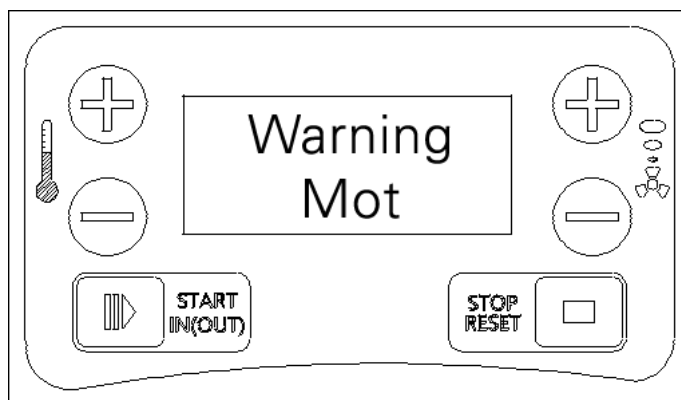
Po włączeniu przełącznika sieciowego urządzenia ekran pozostaje całkowicie pusty, a urządzenie nie reaguje (dmuchawa powietrza i kółka transportowe). Sprawdzić, czy przewód jest podłączony do prądu i skontrolować przejściówkę.

B. Warning Air – błąd modułu powietrza



Jeżeli strumień powietrza przechodzi z lewej strony rolki folii lub folia jest często ściągana, należy sprawdzić wartość objętości powietrza i odpowiednio ją zredukować.

C. Warning Mot – błąd modułu powietrza



Jeżeli folia zostanie źle zamknięta lub ulegnie perforacji, należy sprawdzić wartość temperatury i odpowiednią ją dostosować. Jeżeli to nie zadziała, należy sprawdzić, czy temperatura nie jest zbyt wysoka lub czy nie doszło do starcia rolki zgrzewającej B.

Pytania i odpowiedzi

- A. Po włączeniu przełącznika sieciowego urządzenia ekran pozostaje całkowicie pusty, a urządzenie nie reaguje (dmuchawa powietrza i kółka transportowe). Sprawdzić, czy przewód jest podłączony do prądu i skontrolować przejściówkę.
- B. Jeżeli strumień powietrza przechodzi z lewej strony rolki folii lub folia jest często ściągana, należy sprawdzić wartość objętości powietrza i odpowiednio ją zredukować.
- C. Jeżeli folia zostanie źle zamknięta lub ulegnie perforacji, należy sprawdzić wartość temperatury i odpowiednią ją dostosować. Jeżeli to nie zadziała, należy sprawdzić, czy temperatura nie jest zbyt wysoka lub czy nie doszło do starcia rolki zgrzewającej B.

Częste błędy i sposoby ich rozwiązania

	Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
1	nieszczelność kieszeni powietrznej	wartość temperatury jest zbyt niska	zwiększyć temperaturę zgrzewania
2	zamknięcie jest szerokie i cienkie	wartość temperatury jest zbyt wysoka	zmniejszyć temperaturę zgrzewania
3	kieszon powietrzna nie jest wypełniona	objętość powietrza jest zbyt niska	zwiększyć ilość powietrza
4	podczas produkcji folia jest wciągana w obszar grzewczy	urządzenie produkowało bez przerwy przez 30 minut, co spowodowało jego nagrzanie	wyłączyć urządzenie po uprzednim ściągnięciu folii w odległości 5 cm od urządzenia

Opcje i możliwości doposażenia

W celu uzyskania dokładniejszych informacji należy skontaktować się z właściwym doradcą ds. sprzedaży.



Kontener na kółkach

Proste ściąganie folii powietrznej na prawidłowej pod względem ergonomii wysokości roboczej z możliwością zmiany lokalizacji.



Stoły mobilne

Pozwala ustawić maszynę na wysokości roboczej (pasuje do stacji dokującej).



Stacja dokująca

Do zdecentralizowanego użytku za pośrednictwem kontenerów na rolkach i całkowicie niezależnie od pozycji maszyny.



Wanna na rolkach

Do łatwego składowania mat bezkońcowych na wysokości umożliwiającej swobodne pobieranie.

Kontakt:

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

tel.: 0800 FLOETER (w Niemczech połączenie bezpłatne)

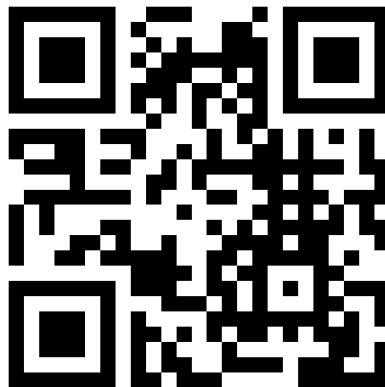
e-mail: info@floeter.com

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

Wsparcie i serwis

Potrzebujesz wsparcia, doradztwa
lub masz pytania?

Jesteśmy do Twojej dyspozycji:



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