

Cell-O EZ

LUFTKUDDEMASKIN



MANUAL

polynova **nissen**

Luftkuddemaskin

Cell-O EZ

Kära kund

Gratulerar och tack för att du har valt denna luftkuddemaskin från oss. Den är tillverkad enligt senaste teknologiska rön och är av mycket hög kvalitet.

Innan du börjar använda luftkuddemaskinen, måste du läsa och förstå denna manual.

Om du har några frågor, kontakta din leverantör och/eller tillverkaren för detaljerad information.

Denna manual är en del av luftkuddemaskinen. Förvara den därför alltid nära maskinen.

Meningen med denna manual är att ge praktisk vägledning för korrekt användning av maskinen och vid reparationsarbeten. Om tekniska eller andra frågor uppstår, eller vid behov av reserodelar, står Polynova Nissen AB med samarbetspartners alltid till tjänst.

Vi tar gärna mot synpunkter på denna manual så att vi kan förbättra servicen gentemot våra kunder.

Polynova Nissen AB

Copyright © 2003 FP International. FP International har alla rättigheter. Utan tillstånd från FP International B.V. får varken maskiner, mjukvara eller tillhörande dokument på något sätt reproduceras, kopieras, översättas eller på elektronisk väg dupliceras, processas eller distribueras.

Innehåll

1.	Förord	4
2.	Hantering och säkerhetsföreskrifter	5
3.	Tekniska data	6
4.	Huvudkomponenter	7
5.	Insättning av film	8
6.	Byte av rulle	12
7.	Manöverpanel, meny	13
	Igångsättning av maskinen.....	13
	Avstängning av maskinen	13
	Ändring av antalet löpmeter	14
	Ändring av svetstemperaturen	14
	Ändring av hastigheten.....	14
	Ändring av luftpåfyllningen	14
8.	Löpande underhåll	15
	Rengöring av teflonremmar	15
	Byte av den övre teflonremmen	15
	Byte av den nedre teflonremmen.....	15
	Byte av teflonkudde på kontrastöd	15
	Rengöring av maskinen	16
9.	Fel spårade elektroniskt	18
	Fel E1 – Fel på skydd	18
	Fel E2 – Fel på transport av film	18
	Fel E5 – Fel på elanslutningen.....	18
	Fel E6 – Fel på elanslutningen.....	19
	Fel E7 – Fel på elanslutningen.....	19
	Fel E8 – Defekt relä	19
10.	Andra problem	20
	Omöjligt att sätta in film.....	20
	Ingen svetssöm.....	20
	Dålig svetssöm, luftläckage	20

I. Förord

Polynova Nissens luftkuddemaskin CELL-O EZ fyller upp förperforerad, tvärsvetsad polyetylenfilm (HDPE) med luft och svetsar en enda kontinuerlig söm. Perforeringen mellan varje kudde gör det möjligt att snabbt ta bort det antal kuddar som behövs.

Det finns fyra kuddstorlekar:

- 200 x 65 mm
- 200 x 130 mm
- 200 x 200 mm
- 400 x 100 mm

Operatören kan justera tre parametrar: påfyllningsgraden (uppblåsning av kuddarna), svetstemperaturen och det antal löpmeter som ska tillverkas.

Polynova Nissens avsikt har varit att ta fram en utrustning som både är lätt att arbeta med och lätt att underhålla.

För användarens eget bästa och den personliga säkerheten bör ändå driftanvisningarna i denna manual noggrant följas liksom motsvarande säkerhetsföreskrifter.

2. Hantering och säkerhetsföreskrifter

- Hantera kartongen försiktigt.
- Följ anvisningarna upp/ner på kartongen.
- Packa upp maskinen försiktigt.
- Behåll den tomma kartongen med stoppning inuti. Den kan senare användas igen i händelse av maskinbyte.
- Var speciellt försiktig med huvudströmbrytaren som sticker ut på framsidan.
- Utsätt aldrig maskinen för väder och vind utomhus, även om den ligger kvar i sin kartong.
- Se till att maskinen står stadigt.
- Innan skyddet öppnas, vrid huvudströmbrytaren till 0, vilket även gäller varje dag efter avslutat arbetspass.
- Kontrollera att elförsörjningen uppfyller standardkraven.
- Rör inga elektriska/elektroniska komponenter inuti maskinen.
- Se till att inga metallföremål hamnar inuti maskinen.
- Använd aldrig något lösningsmedel för rengöring av maskinen.
- Var noga med att aldrig dra i eller böja styrröret för luftinsprutning.
- Hantera knivbladet mycket försiktigt.
- Använd inga andra material än de som tillhandahålls av FP eftersom det kan innebära allvarlig skada.

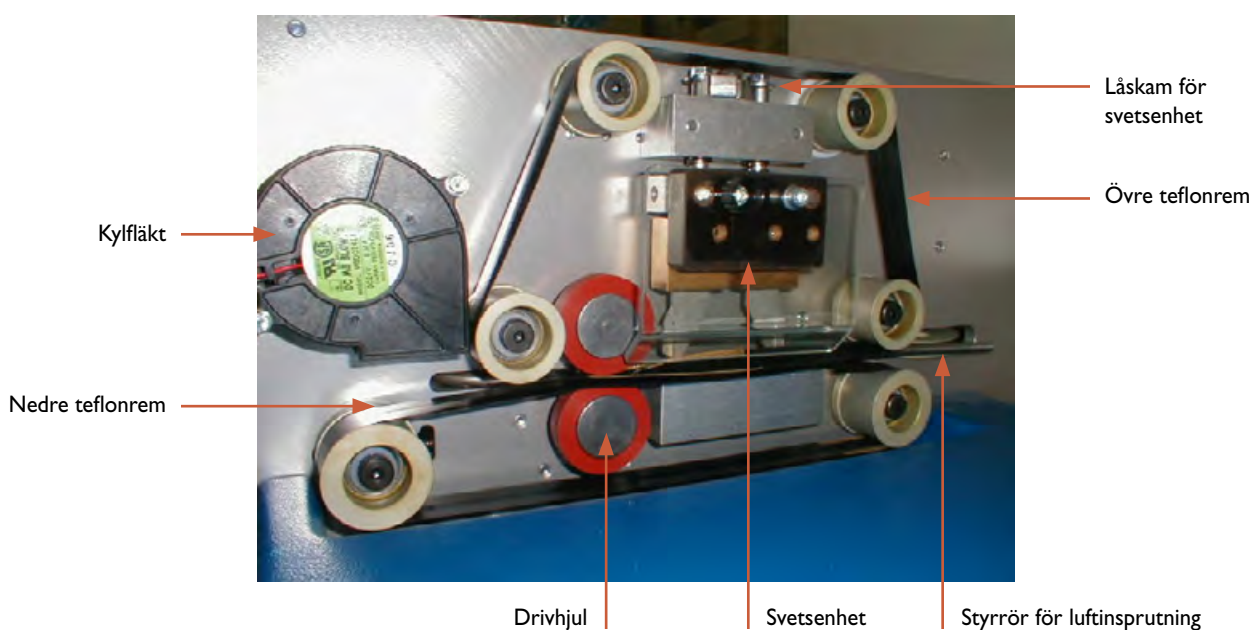
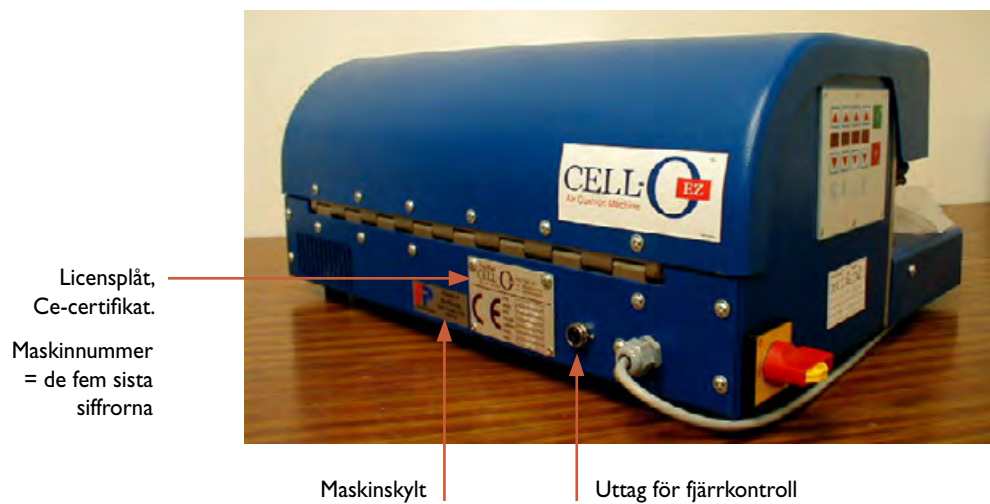
3. Tekniska data

Yttermått:	650 x 500 x 270 mm
Vikt:	ca 30 kg
Elanslutning:	220V, 50 Hz, 4A, 110W
Film:	material: HDPE tjocklek: 40 µ rullängd: 500 m rullbredd: 200 mm
Kuddstorlekar:	200 x 65 mm 200 x 130 mm 200 x 200 mm 400 x 100 mm

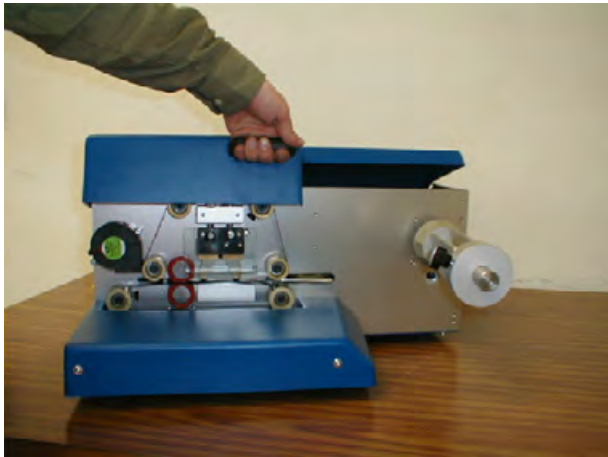
Ingen tryckluft

Fjärrkontroll finns för att lätt sätta på/stänga av tillverkningen.

4. Huvudkomponenter



5. Insättning av film



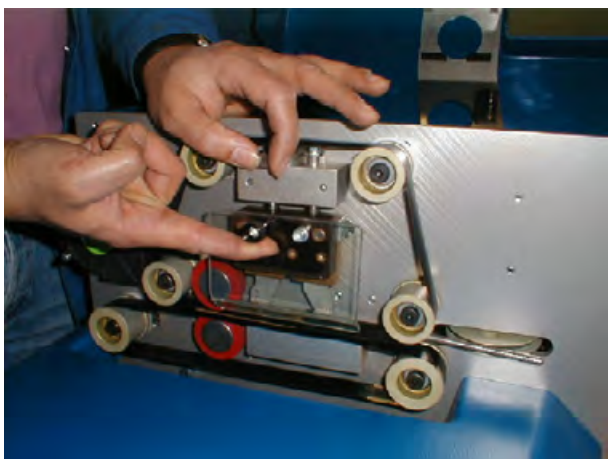
Stäng av maskinen med huvudströmbrytaren

1. Öppna skyddet

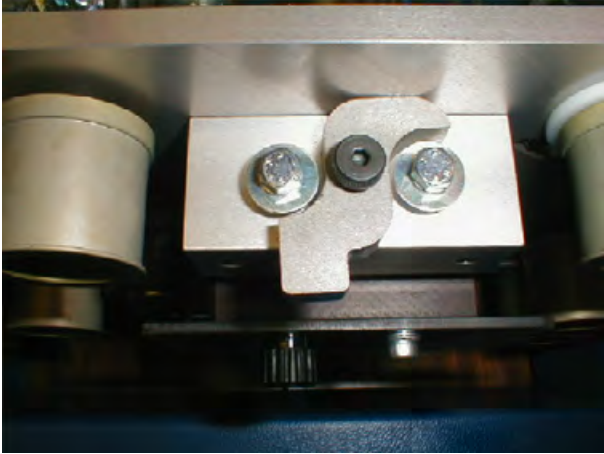


Spännarmen i övre läget

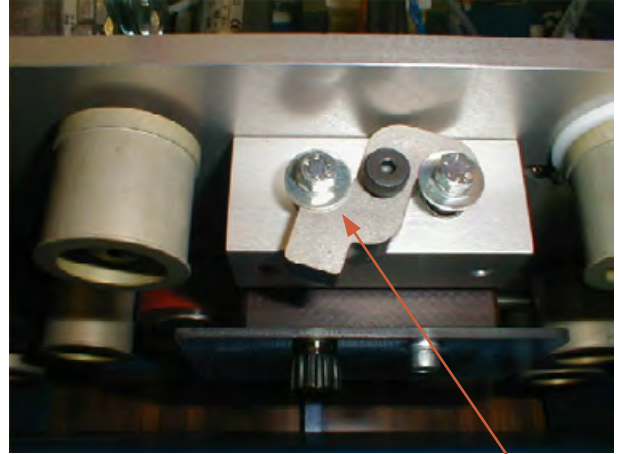
2. Lyft det övre drivhjulet genom att föra spännarmen till det övre läget.



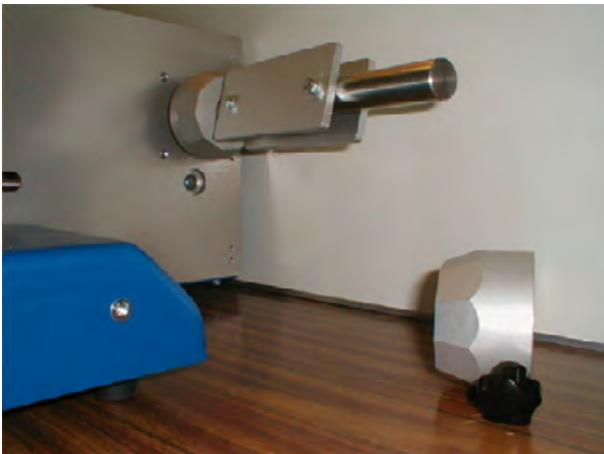
3. Lyft svetsenheten och lås den i det övre läget med kammen (se bilder sid 9)



Olåst svetsenhet



Kammen låser fast svetsenheten i det övre läget



4. Ta bort konen från rullaxeln



5. Sätt en ny filmrulle på axeln.
Sätt tillbaka konen tätt mot den nya rullen.
Dra åt med knoppen på konen.

Rullen måste lindas upp medurs

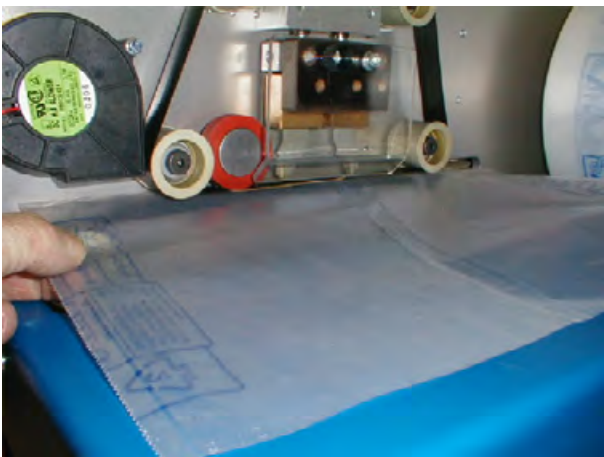


6. Gör ett litet snedklipp där luftröret ska sättas in.



7. Sätt in filmen runt styrröret för luftinsprutning.

Varning: Dra inte i eller böj inte styrröret för luftinsprutning



8. Dra filmen försiktigt till vänster tills den når utanför maskinen

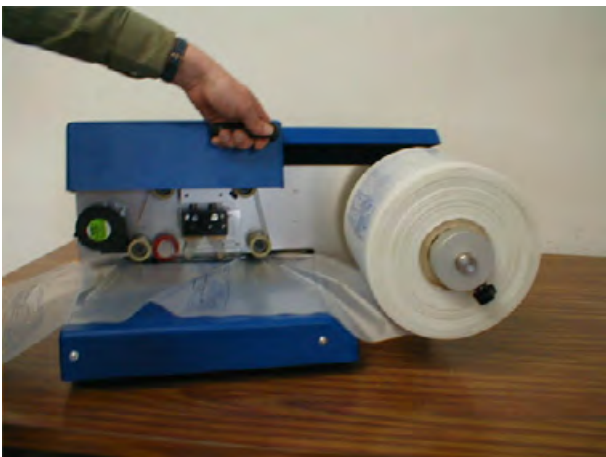


9. Lås upp svetsenheten.



10. Släpp ner det övre drivhjulet genom att föra spännarmen nedåt.

Kontrollera att kugghjulen griper tag i varandra på rätt sätt.



11. Stäng skyddet.

6. Byte av rulle



1. Dra fram lite film genom att vrida rullen medurs.

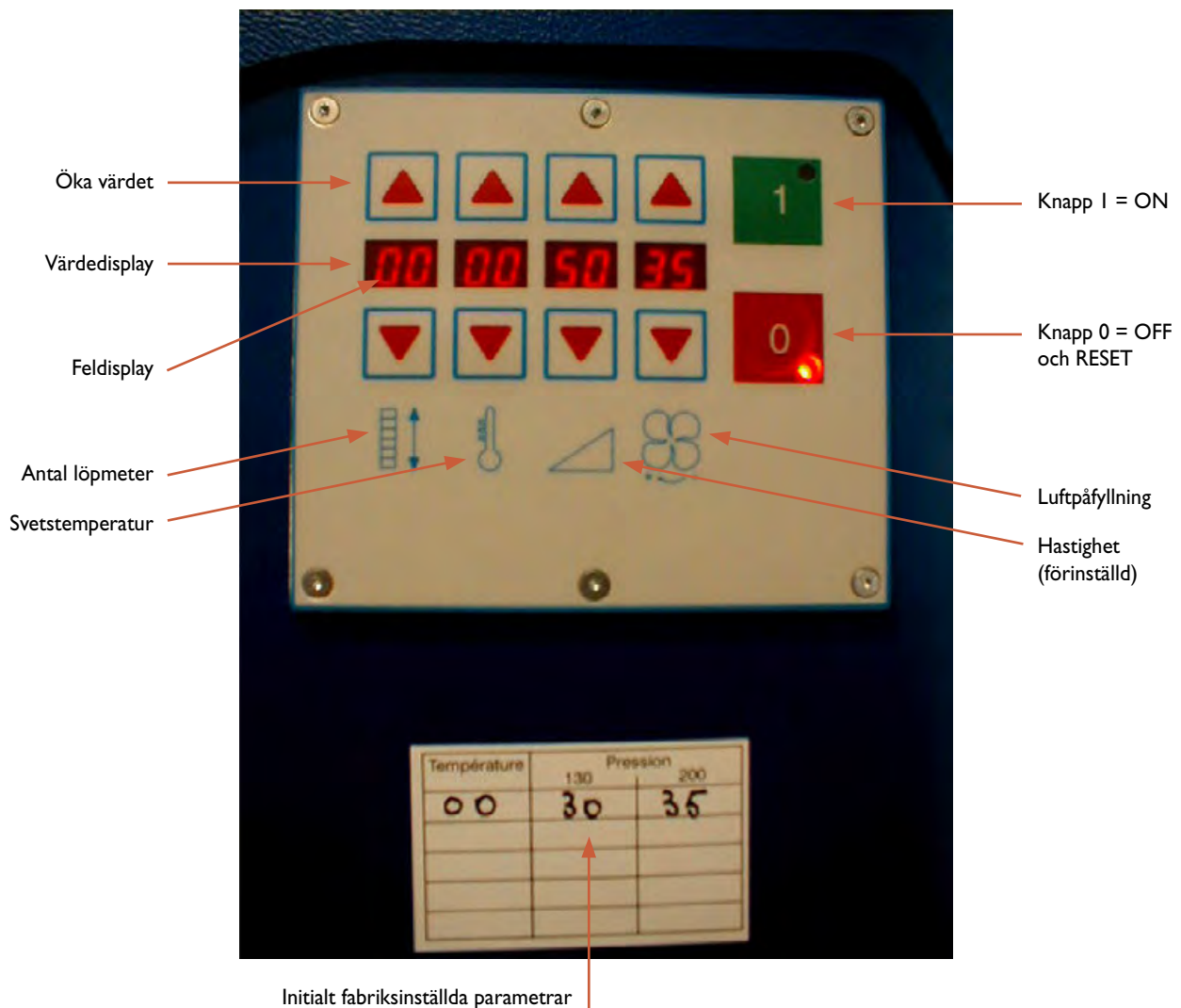


2. Dra av filmen vid perforeringen.

Varning: Dra inte i eller böj inte styrröret för luftinsprutning

3. Tryck på knappen 1 = ON på manöverpanelen. Maskinen kommer inom kort att sätta igång, sedan stanna utav sig självt när det inte finns någon film kvar på röret.
4. Lossa på knoppen och ta bort konen från axeln.
5. Ta bort den gamla rullen.
6. Sätt på en ny rulle.
(se Kapitel 5, sid. 8–11, *Insättning av film*)

7. Manöverpanel, meny



Igångsättning av maskinen

- Sätt på maskinen genom att vrida huvudströmbrytaren till 1.
- Om felmeddelande visas, se Kapitel 9, sid 18–19, *Elektroniskt spårade fel*.
- Tryck på knappen ON.

Avstängning av maskinen

- Tryck på knappen OFF.

Ändring av antalet löpmeter

- Värdet 00 betyder kontinuerlig drift: maskinen kommer inte att stanna förrän knappen OFF har tryckts ner eller filmen är slut på rullen.
- Om en viss filmlängd ska köras fram, öka värdet med knappen ▲ ovanför bilden för löpmeter. Värdet 01 betyder 1 m remsa med luftkuddar, värdet 02 betyder 2 m, etc.
- För att minska antalet löpmeter, tryck på knappen ▼ tills det önskade värdet kommer fram.
- För att återgå till kontinuerlig drift, tryck på knappen ▼ tills värdet 00 kommer fram.

Ändring av svetstemperaturen

- Tryck på knappen ▲ eller ▼ för att ändra svetstemperaturen något. På grund av hög värme eller kallt väder, eller för att inte slita ut teflonremmarna kan det bli nödvändigt att ändra temperaturen (se Kapitel 8, sid. 15–17 *Löpande underhåll*).

Ändring av hastigheten

- Hastigheten är förinställd på ca 6 m/min. Knapparna ▲ och ▼ fungerar ej.

Ändring av luftpåfyllningen

- Luftpåfyllningen kan regleras beroende på kuddarnas storlek och användning (fyllnadsmaterial upptill, omlindning, stödfunktion ...).
- För att öka luftpåfyllningen, tryck på knappen ▲ tills den önskade luftvolymen har uppnåtts.

För mycket luft i kuddarna kan påverka svetsresultatet (svetsbränning)

- För att minska luftpåfyllningen, tryck på knappen ▼ tills önskad volym har uppnåtts.

Initialt fabriksinställda parametrar finns på dekalen under manöverpanelen

8. Löpande underhåll

Rengöring av teflonremmar

Stäng av maskinen med huvudströmbrytaren.

1. Öppna skyddet
2. Rengör teflonremmarna regelbundet med en mjuk trasa doppad i sprit.

Byte av den övre teflonremmen

Om teflonremmen är mycket sliten eller börjar falla isär, byt rem enligt följande:

Stäng av maskinen med huvudströmbrytaren

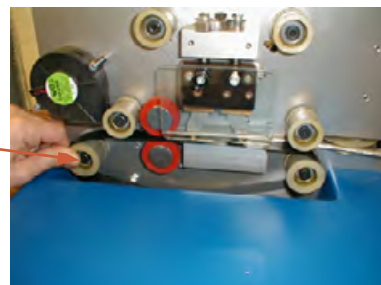
1. Öppna skyddet
2. Lyft på svetsenheten (se steg 3, sid. 8–9) och lås den i det övre läget.
3. Tryck det fjäderbelastade hjulet (höger) inåt så att teflonremmen blir slakare.
4. Ta bort den gamla remmen.
5. Samma förfarande, men i omvänd ordning, för att sätta på en ny rem.



Byte av den nedre teflonremmen

Stäng av maskinen med huvudströmbrytaren

1. Öppna skyddet
2. Lyft på svetsenheten (se steg 3, sid. 8–9) och lås den i det övre läget.
3. Tryck det fjäderbelastade hjulet (vänster) inåt så att teflonremmen blir slakare.
4. Ta bort den gamla remmen.
5. Samma förfarande, men i omvänd ordning, för att sätta på en ny rem.



Byte av teflonkudde på kontrastöd

Stäng av maskinen med huvudströmbrytaren

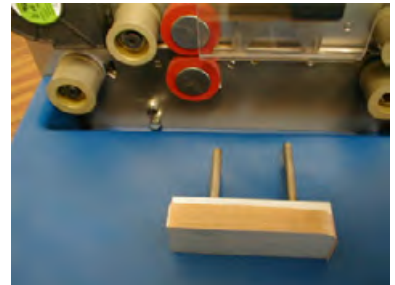
1. Öppna skyddet
2. Lyft på svetsenheten (se steg 3, sid. 8–9) och lås den i det övre läget.
3. Skruva loss muttern som håller kontrastödet på plats (inuti maskinen)



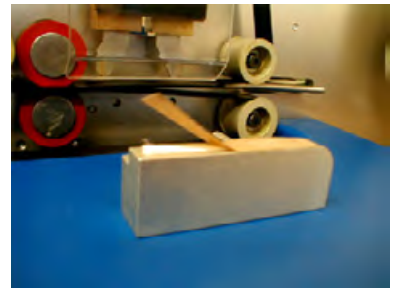
4. Tryck ut kontrastödet genom att trycka på de båda axlarna.



5. Ta bort kontrastödet.



6. Byt ut teflonkudden och även skumfodringen om det behövs.
7. Samma förfarande, men i omvänd ordning, för att sätta på en ny teflonkudde.



Rengöring av maskinen

Rengöring av maskindelen

Använd en mjuk trasa, vatten och rengöringsmedel

Använd inget lösningsmedel eller annat aggressivt medel (varnolen, trikloretylen ...)

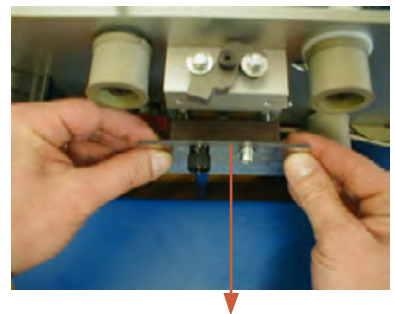
Rengöring av styrröret för luftinsprutningen

Stäng av maskinen med huvudströmbrytaren

1. Öppna skyddet
2. Lyft det övre drivhjulet (se steg 2, sid. 8)
3. Lyft svetsenheten (se steg 3, sid. 8–9) och lås den i det övre läget.
4. Ta bort den övre teflonremmen (steg 3 och 4, sid. 15)
5. Ta bort den undre teflonremmen (steg 3 och 4, sid. 15)

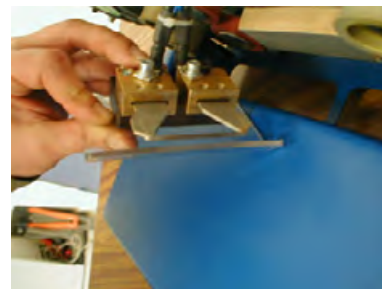
6. Ta bort svetsenheten. Ta tag i ytterhöljet och dra varsamt utåt.

Varning: Om maskinen just varit i drift kan svetsstaven vara mycket varm. Låt den svalna i cirka 15 minuter.



7. Rengör svetsstaven med en fingernagel eller en mjuk borste.

Använd inte kniv, rakblad, sax eller annat vasst föremål.



8. Ta bort och rengör knivbladet.

Varning: Knivbladet är mycket vasst.

Maskinens insida,
sett ovanifrån

Knivbladet på plats



Vrid knivbladet medurs



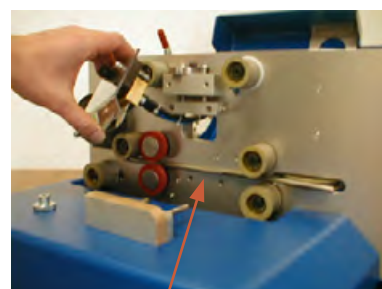
Ta bort knivbladet



9. Rengör styrröret för luftinsprutning.

Ta bort allt skräp på röret. Rengör röret med en mjuk borste.

Varning: Dra inte i eller böj inte styrröret för luftinsprutning.



10. Sätt tillbaka knivbladet på plats.

Följ instruktionen under punkt 8 ovan, men i omvänd ordning.

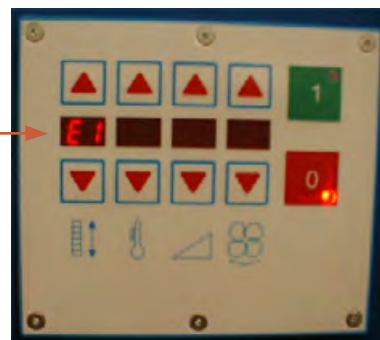
11. Sätt tillbaks svetsenheten. Ta tag i ytterhöljet och tryck lätt.

12. Sätt den nedre teflonremmen på plats

13. Sätt den övre teflonremmen på plats

9. Fel spårade elektroniskt

Elektroniken gör det möjligt att upptäcka vissa fel som sedan visas på manöverpanelen (E+siffra).



Fel E1 – Fel på skydd

Orsak	Åtgärd
Skydd öppnat medan huvudströmbrytaren står på ON	Tryck på knappen RESET
Skydd inte riktigt stängt	Stäng skyddet Tryck på knappen RESET

Fel E2 – Fel på transport av film

Orsak	Åtgärd
Ingen film	Sätt in ny filmrulle Tryck på knappen RESET
Ingen transport av film – Det övre drivhjulet fungerar ej	Släpp ner det övre drivhjulet. Se steg 10 sid. 11 Tryck på knappen RESET
Luftröret/knivbladet smutsigt eller fastlåst	Rengör luftröret / knivbladet Se sid. 16–17. Tryck på knappen RESET
Mothjulet ej på filmen och vrids ej	Ställ om hjulets fjäder. Se sid. 20
Luftröret är böjt och mothjulet vrids ej	Ändra rörets läge. Se sid. 20
Snittet i filmen för litet för luftröret	Byt filmrulle
Knivbladet skär inte	Ändra knivens läge. Se steg 10 sid 17.

Fel E5 – Fel på elanslutningen

Orsak	Åtgärd
Effekt och spänning för låg	Kontrollera om nätanslutningen uppfyller standardkraven. Tryck på knappen RESET

Fel E6 – Fel på elanslutningen

Orsak	Åtgärd
Ingen spänning	Kontrollera om nätanslutningen uppfyller standardkraven. Tryck på knappen RESET

Fel E7 – Fel på elanslutningen

Orsak	Åtgärd
Spänning eller ström för hög	Kontrollera om nätanslutningen uppfyller standardkraven. Tryck på knappen RESET

Fel E8 – Defekt relä

Ta kontakt med er leverantörs serviceavdelning.

10. Andra problem

Omöjligt att sätta in film

- Kontrollera att rullen lindas upp medurs och att konen är riktigt påskruvad.
- Kontrollera att det övre drivhjulet och svetsenheten har lyfts upp ordentligt och är låsta (se steg 2 och 3, sid. 8 och 9).
- Kontrollera att luftröret inte är böjt utåt (maximalt avstånd mellan själva maskinen och rörets yttersta del: 20 mm)
- Kontrollera att knivbladet är i rätt läge. Se steg 10 sid 17.
- Rengör styrröret för luftinsprutning. Se sid 16.



Mothjul

Ingen svetsösöm

- Kontrollera att svetsenheten ej är låst. Se steg 9 sid 11.

Dålig svetsösöm, luftläckage

- Minska luftpåfyllningen. Se sid. 14, *Ändring av luftpåfyllningen.*
- Kontrollera om teflonremmarna är slitna
- Gå igenom de olika stegen i Kapitel 8, sid. 15–17, *Löpande underhåll.*

polynova^o
nissen

Box 42016, 126 12 Stockholm
Tel 08-449 29 60 • Fax 08-744 21 83
pnab@polynova.se • www.polynova.se