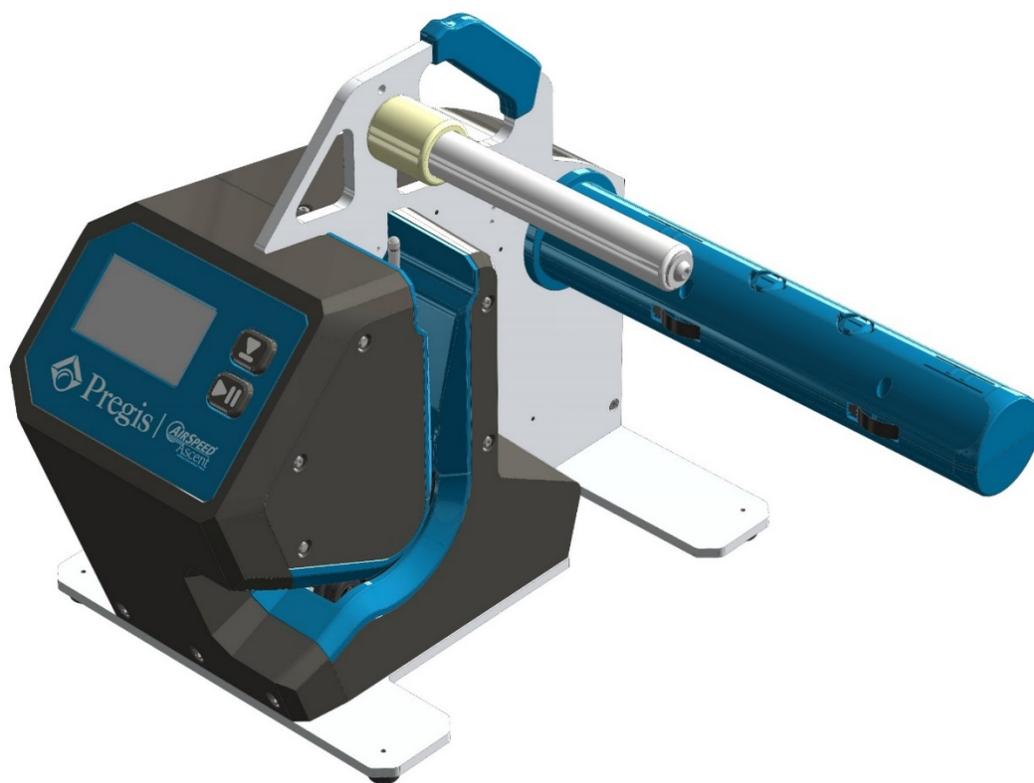




AirSpeed[®] Ascent

Macchina per cuscini d'aria



Manuale dell'operatore

Sicurezza e funzionamento

Revisione 4

CONTENUTO

1	SPECIFICHE	1
1.1	Dichiarazione del test sonoro	1
2	SICUREZZA OPERATIVA	2
2.1	Sicurezza	2
2.2	Etichette di avvertimento	4
3	AMBITO E LIMITI	5
3.1	Introduzione	5
3.2	Ingressi e uscite	6
3.2.1	Accessori compatibili	6
3.3	Smantellamento	6
4	FUNZIONAMENTO GENERALE	7
4.1	Impostazione della macchina	7
4.1.1	Opzioni di montaggio	7
4.1.2	Installazione dei piedini e della ferramentaria di montaggio	7
4.1.3	Installazione della pompa dell'aria	8
4.1.4	Accensione	8
4.2	Cambiare la pellicola	9
4.2.1	Caricamento della pellicola	9
4.2.2	Rimozione della pellicola	10
4.3	Avviare la macchina	10
4.3.1	Avvio iniziale	10
4.3.2	Pellicola in movimento	10

5	FUNZIONAMENTO AVANZATO.....	11
5.1	Schermata iniziale.....	11
5.1.1	Panoramica delle ricette RFID.....	11
5.2	Tabella dei simboli.....	12
5.3	Modalità di riempimento Regolazioni	14
5.4	Regolazioni di livello dell'aria e temperatura Regolazioni	14
6	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	16
6.1	Codici di errore	16
6.1.1	Risoluzione degli errori.....	16
6.2	Eliminare gli inceppamenti	18
6.3	Altre voci	18
6.3.1	Sigillatura raggrinzita.....	18
6.3.2	Inceppamento all'avvio	18
6.3.3	Sezione scoppio sigillatura.....	18
6.3.4	Il cuscino si stacca dal tubo dell'aria.....	18
6.3.5	Cuscini piatti	19
6.3.6	Strappo del sigillo	19
6.3.7	Perforazione, errore.....	19

Proprietà di Pregis Corporation

1650 Lake Cook Road

Suite 400

Deerfield, IL 60015

United States of America

Rappresentante CE autorizzato

ACC - Contatto servizi

1877 Kirby Lane

Kyle, Texas 78640

United States of America

AirSpeed® Ascent

120/230 VAC, 6,6/3,3 A, 60/50 Hz

Peso (senza pompa dell'aria): 31 lbs / 14,1 kg

**EC DECLARATION OF CONFORMITY
EU DECLARATION OF CONFORMITY**

**PREGIS LLC
165 Lake Cook Road
Deerfield, IL 60015
USA**

***Name and address of the company established in European Community
and authorized to compile the Technical File:***

ACC - Services Contact
105 route des pommiers
Centre Ubidoca
74370 St Martin Bellevue
FRANCE

PREGIS LLC declares under our sole responsibility that the product described as:

Equipment Name: AIRSPEED® ASCENT Air Cushion System
Model /Type: 9092043 (120V), 9092044 (230V)
Serial number(s): PASC50096 AND HIGHER

Complies with the requirements of the following European Directives:

Machinery Directive 2006/42/EC
Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU
Radio Equipment Directive 2014/53/EU
RoHS Directive 2011/65/EU

Main standards considered:

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2018
EN 61326-1:2012, EN 61000-6-2:2016, EN 61000-6-4:2007 + A1:2011
EN 50581:2012
EN 300 330 V2.1.1 (03-2017), EN 50364:2018

Date: October 13, 2020

At: Aurora, Illinois USA

Name of authorized company representative: Ken Chess
Vice President of Engineering

Signature: 

LINGUE DISPONIBILI PER L'USO DISCLAIMER

È *illegale* utilizzare questa macchina in uno stato membro dell'UE se questo o qualsiasi altro manuale correlato non è redatto nella lingua del rispettivo stato. Se è necessaria una versione tradotta, contattare Pregis per ordinare il manuale.

La versione originale di questo manuale è in lingua inglese ed è indicata come "Original Instructions" in alto a destra. Tutte le versioni tradotte sono indicate come "Traduzione delle istruzioni originali" nella stessa posizione.

1 SPECIFICHE

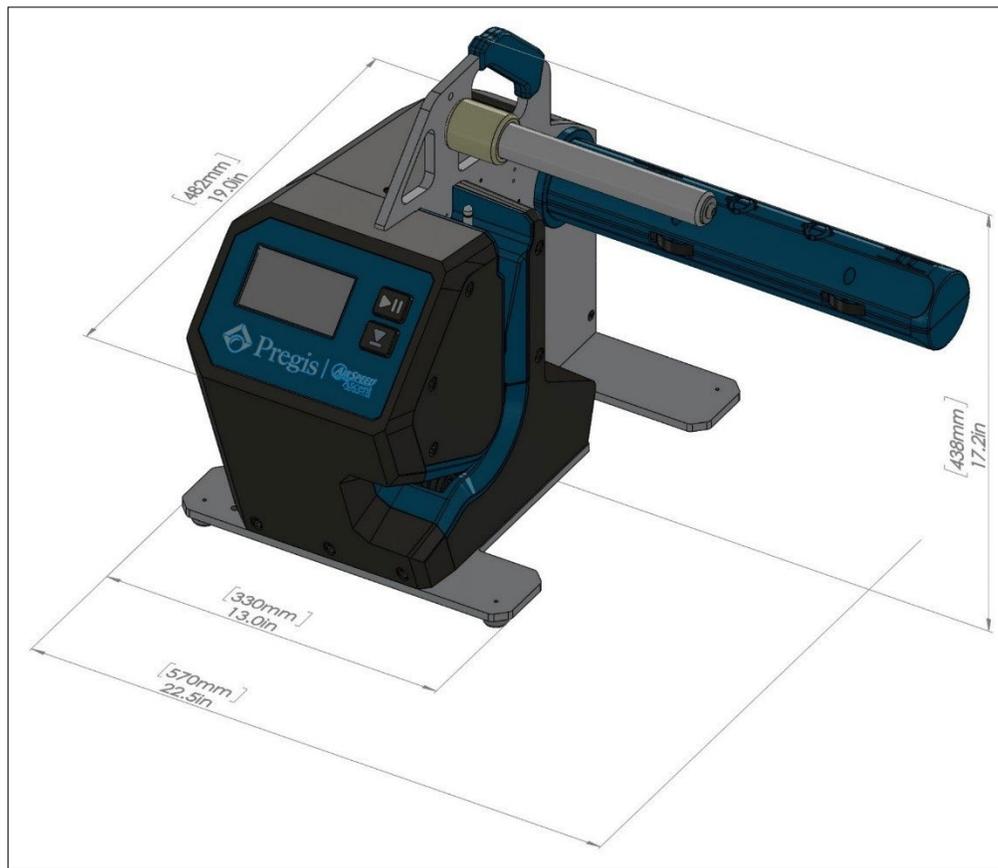


Figura 1. Dimensioni della macchina.

Macchina

Peso (senza pompa dell'aria): 31 lbs / 14,1 kg

Dimensioni complessive (l x p x h): 19,0 x 22,5 x 17,2 in / 482 x 570 x 438 mm

Potenza: 120/230 VAC, 6,6/3,3 A, 60/50 Hz

Velocità di produzione: 100 piedi al minuto / 30,5 metri al minuto

Pompa dell'aria

Peso: 28 lbs / 12,8 kg

Dimensioni (l x p x h): 10,7 x 8,9 x 9,7 in / 272 x 226 x 247 mm

1.1 Dichiarazione del test sonoro

Il livello di pressione sonora equivalente Leq presso la stazione dell'operatore è di 74 dB(A).

2 SICUREZZA OPERATIVA

AirSpeed® Ascent

Macchina per cuscini d'aria

La sicurezza dell'operatore e la sicurezza delle altre persone nell'area di lavoro dipendono dal fatto che l'operatore adotti buon senso, giudizio corretto e ragionevole attenzione durante il funzionamento della macchina. Il manuale di sicurezza, funzionamento e manutenzione e le etichette di avvertimento applicate sulla macchina indicano specifici potenziali pericoli.

2.1 Sicurezza

Le seguenti istruzioni costituiscono solo una linea guida e devono essere considerate un supplemento al programma di sicurezza completo del vostro impianto. La politica delle singole aziende sostituisce queste linee guida in caso di qualsiasi contraddizione.

1. Leggere e comprendere il manuale. Se dopo aver letto il manuale sono rimaste in sospeso domande, cercare le risposte prima di lavorare con la macchina.
2. Leggere e comprendere tutte le dichiarazioni di pericolo, di avvertenza e di precauzione nel manuale e sui cartelli applicati all'attrezzatura.
3. Non deturpare o rimuovere gli adesivi di avvertimento installati in fabbrica. Se un adesivo si stacca, si danneggia o diventa illeggibile, riferire questa condizione a un supervisore per richiedere un adesivo sostitutivo.
4. Mantenere l'area di lavoro pulita e ordinata. Le superfici di camminamento devono essere sempre libere da materiale d'imballaggio e residui per evitare il rischio di scivolare o di inciampare.
5. Assicurarsi che tutte le coperture, le protezioni e gli altri dispositivi di sicurezza siano al loro posto. Non rimuovere mai un dispositivo di sicurezza per nessun motivo.
6. Seguire la procedura di avvio raccomandata dal produttore.
7. Non lasciare mai l'attrezzatura incustodita durante il funzionamento. Spegnerla macchina se si deve lasciare l'area di lavoro.
8. Tenere le parti del corpo e gli abiti lontano dai componenti in movimento. Cravatte, sciarpe, capelli lunghi e guanti sono particolarmente pericolosi.
9. Comprendere cosa accadrà quando si azionano i diversi comandi.
10. Comprendere il corretto percorso del nastro e il metodo sicuro per l'avvolgimento.
11. Imparare la procedura sicura per liberare la macchina da avvolgimenti o inceppamenti del nastro.
12. Prestare la massima attenzione quando è necessario ispezionare o regolare la macchina mentre è in movimento. **Non inserire MAI arti nella macchina per nessun motivo mentre è in movimento.**

13. Comprendere quali regolazioni devono essere effettuate dall'operatore, solo personale formato e qualificato può effettuare la manutenzione di qualsiasi parte elettrica e/o meccanica della macchina.
14. Non operare mai o lavorare intorno all'attrezzatura se si è sotto l'influenza di alcool, droghe o farmaci che possono rendere meno vigili o influenzare il giudizio.
15. La macchina deve essere utilizzata in un impianto adeguatamente ventilato per il rinnovo dell'aria.

2.2 Etichette di avvertimento

La sezione Sicurezza Operativa di questo manuale, il manuale dell'operatore e le etichette di avvertimento applicate sulla macchina forniscono informazioni su specifici potenziali pericoli.

I segnali di sicurezza sono usati per avvisare il personale operativo e di manutenzione dei potenziali pericoli. Il manuale della macchina richiama anche l'attenzione sui potenziali pericoli con dichiarazioni che descrivono il pericolo. Le etichette di avvertimento utilizzate sulla macchina sono raffigurate qui sotto.



Scossa elettrica



Superficie calda



**Fare riferimento al manuale
di istruzioni**

Il significato delle etichette di avvertimento e i potenziali pericoli che rappresentano devono essere chiaramente compresi prima di tentare di far funzionare la macchina o di effettuarne la manutenzione.
*Se, in qualsiasi momento, un'etichetta di avvertimento sulla macchina viene persa, si danneggia o diventa illeggibile, contattare Pregis per ordinare etichette sostitutive.

3 AMBITO E LIMITI

AirSpeed® Ascent

Macchina per cuscini d'aria

3.1 Introduzione

Pregis AirSpeed® Ascent produce pannelli di cuscini da imballaggio riempiti d'aria in qualsiasi quantità, secondo necessità. La capacità di creare cuscini da imballaggio on demand fa risparmiare spazio di stoccaggio e riduce lo spreco di materiale da imballaggio.

I rotoli di pellicola supportati hanno una dimensione massima come segue:

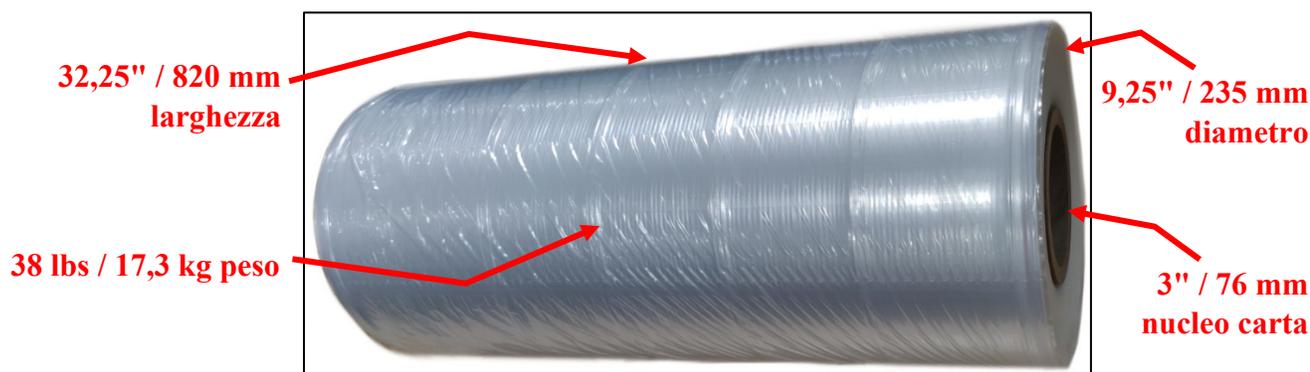


Figura 2. Dimensioni del rotolo supportate.

L'uso della macchina per qualsiasi scopo diverso da quello indicato può causare gravi lesioni all'operatore e/o danni alla macchina.

3.2 Ingressi e uscite

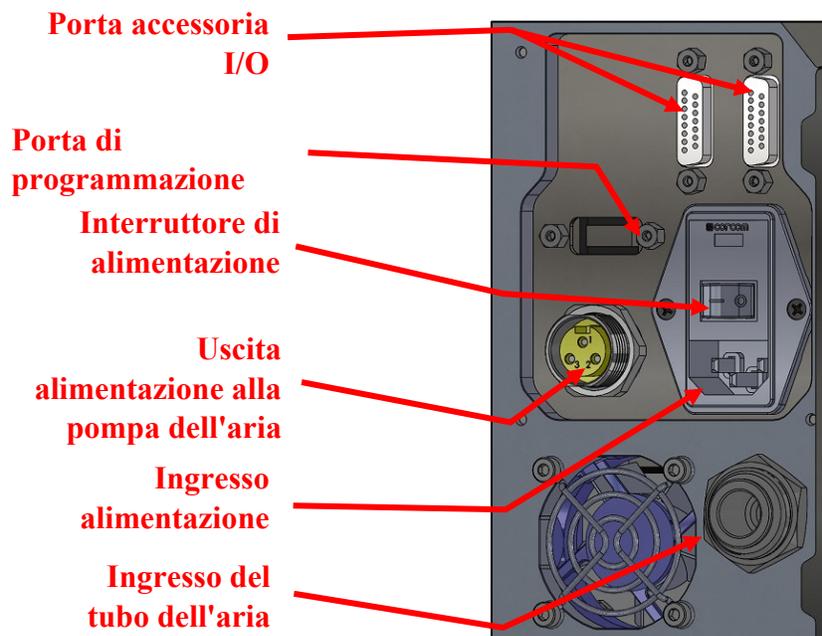


Figura 3. Ingressi e uscite.

3.2.1 Accessori compatibili

Per una lista degli accessori compatibili con l'AirSpeed® Ascent, vedere il catalogo dei sistemi Pregis.

3.3 Smantellamento



Al momento dello smantellamento di questo sistema alla fine della sua durata utile, seguire le leggi e i regolamenti locali sul riciclaggio in vigore in quel momento.

4 FUNZIONAMENTO GENERALE

4.1 Impostazione della macchina

4.1.1 Opzioni di montaggio

La macchina può essere montata orizzontalmente, verticalmente o su un telaio a "C". Il montaggio orizzontale utilizza un supporto da pavimento con rotelle per facilitare lo spostamento. Posizionare la macchina sul supporto e fissarla con (4) bulloni M8 (SAP# 1031638).

Opzionalmente, la macchina può essere montata verticalmente su un telaio con un cestello attaccato, chiamato telaio a "C". Il telaio a "C" è montato su ruote per facilitare lo spostamento.

Il montaggio verticale utilizza una piastra di base per aiutare il montaggio su un piano verticale. Questa configurazione è ideale per l'uso con i sistemi di distribuzione aerea.

4.1.2 Installazione dei piedini e della ferramenteria di montaggio

Per installare i piedini (SAP# 1027857, 1027881) o la ferramenteria di montaggio (SAP# 1031638), fare riferimento alla figura qui sotto.

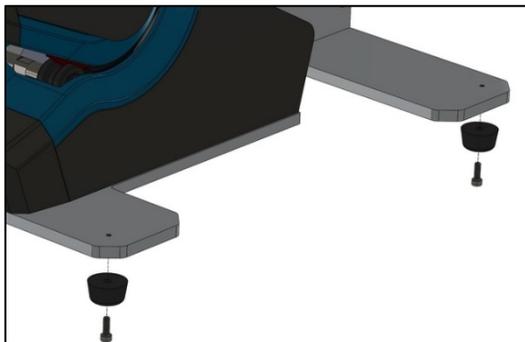


Figura 4. Per rimuovere o fissare i quattro piedini di gomma, utilizzare una chiave esagonale da 3 mm. (Due su quattro mostrati)

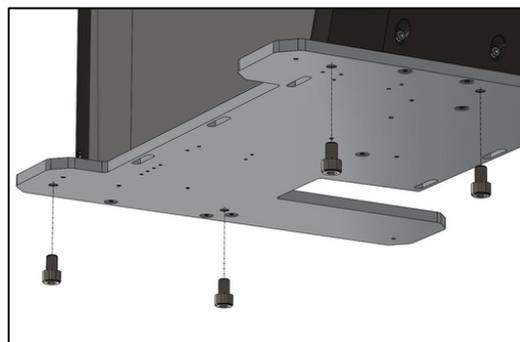


Figura 5. Per montare la macchina su un supporto o un telaio, usare una chiave esagonale da 6mm.

Nota: se la macchina viene utilizzata senza supporto o telaio, assicurarsi che i quattro piedini di gomma siano fissati alla base della macchina.

4.1.3 Installazione della pompa dell'aria

Fissare saldamente la pompa dell'aria al tubo dell'aria usando un cacciavite a intaglio o un cacciavite esagonale da 1/4". Quindi collegare il tubo dell'aria e l'alimentazione della pompa dell'aria alla parte posteriore della macchina. Vedere **Sezione 3.2**.

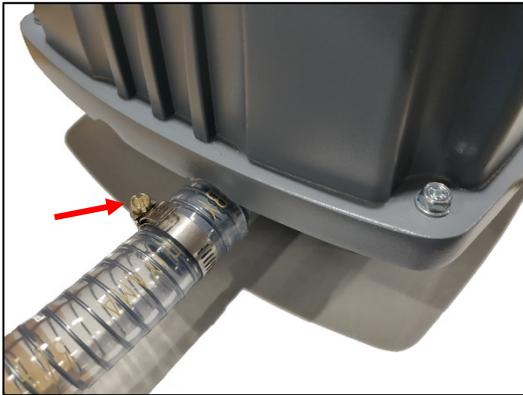


Figura 6. Collegamento del tubo dell'aria alla pompa dell'aria.



Figura 7. Collegamento della pompa dell'aria alla parte posteriore della macchina.

4.1.4 Accensione

Inserire il cavo di alimentazione AC nella parte posteriore della macchina. Inserire il cavo di alimentazione in una presa adeguata. Accendere o spegnere la macchina usando l' **interruttore di alimentazione** sul retro della macchina. Vedere **Sezione 3.2**.

NON ACCENDERE LA MACCHINA FINCHÉ NON È STATA FISSATA.

4.2 Cambiare la pellicola

4.2.1 Caricamento della pellicola

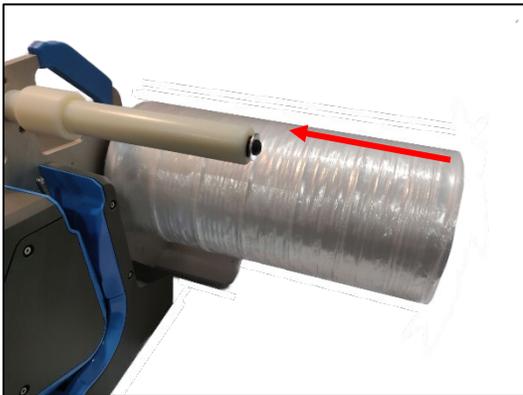


Figura 8. Iniziano dal canale dell'aria, far scivolare il rotolo di pellicola sul mandrino.

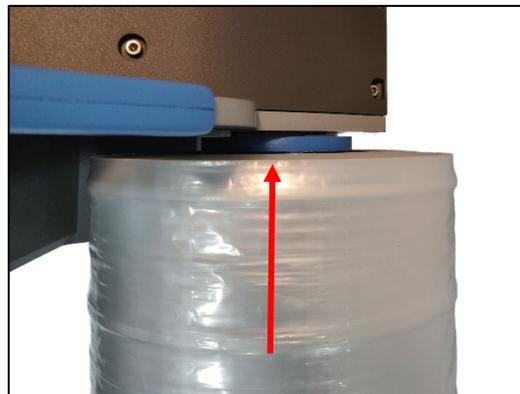


Figura 9. Premere fermamente il rotolo sull'estremità del mandrino, contro la flangia.

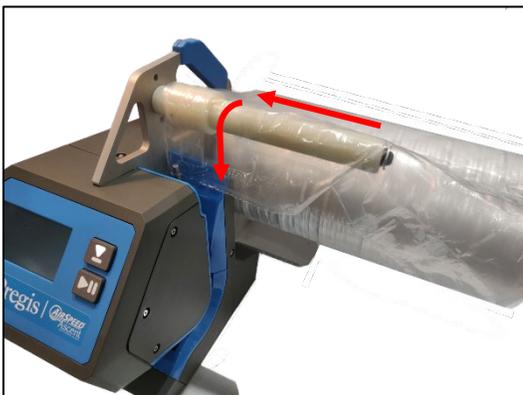


Figura 10. Estrarre la pellicola dal rotolo e tirarla sopra al rullo guida.

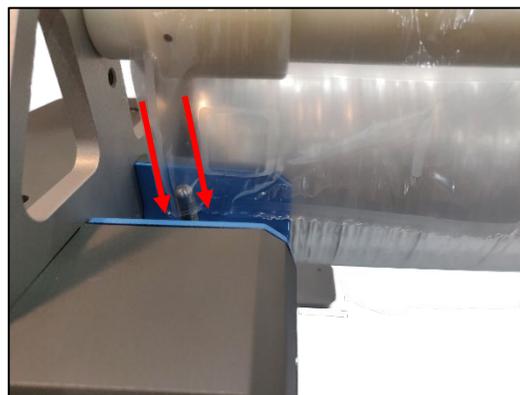


Figura 11. Inserire il tubo dell'aria nel canale dell'aria.

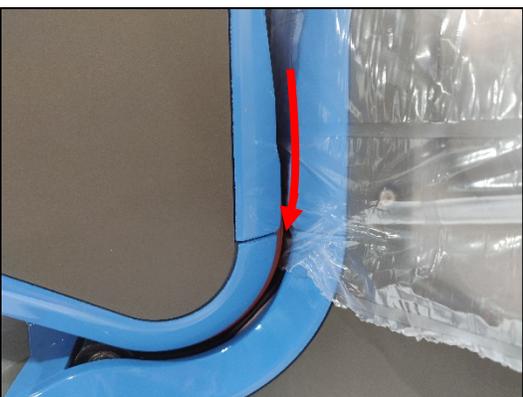


Figura 12. Tirare la pellicola in avanti fino alla rotella di supporto (la rotella rossa più grande).

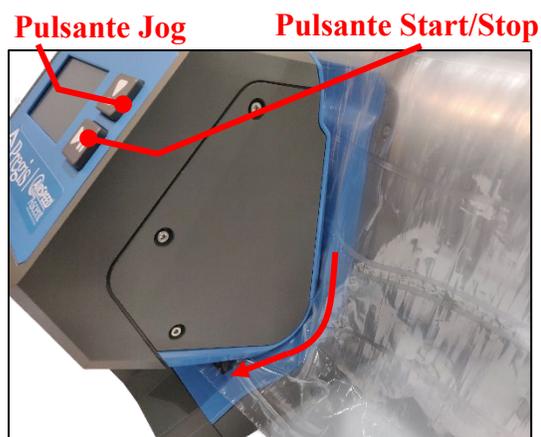


Figura 13. Tenendo premuto il pulsante Jog, tirare la pellicola oltre il rullo di presa (rotella nera inferiore).

4.2.2 Rimozione della pellicola

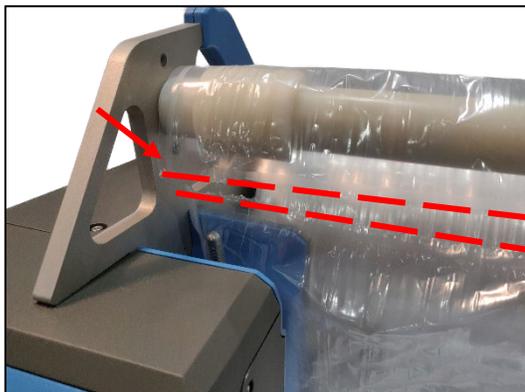


Figura 14. Strappare la pellicola lungo una perforazione tra il rullo e il canale dell'aria.

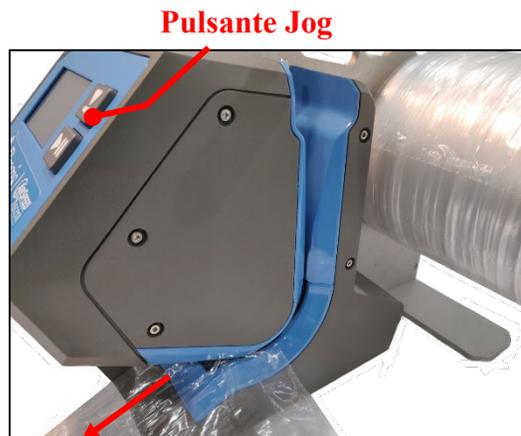


Figura 15. Usare il pulsante **Jog** per far passare il resto della pellicola attraverso la macchina.

4.3 Avviare la macchina

4.3.1 Avvio iniziale

All'avvio, la macchina richiederà l'interazione dell'utente per riscaldarsi. Una volta completato questo passaggio, la macchina sarà pronta per usare la pellicola.

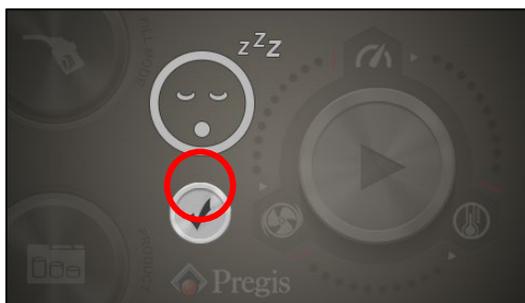


Figura 16. Riattivare la macchina premendo il pulsante Riattivazione da sleep.



Figura 17. Attendere che il riscaldatore si riscaldi. Il progresso viene visualizzato sul lato destro dello schermo.

4.3.2 Pellicola in movimento

Per far passare la pellicola attraverso la macchina, eseguire prima tutti i passaggi precedenti descritti nella **Sezione 4**. Per avviare la macchina, premere il pulsante Start/Stop fisico o sul touchscreen. Vedere **Sezione 5.2**.

5 FUNZIONAMENTO AVANZATO

5.1 Schermata iniziale

Ogni elemento visualizzato di seguito è descritto nella **Tabella dei simboli**, nella **Sezione 5.2**.



Figura 18. Schermata iniziale.

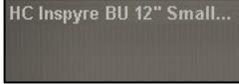
5.1.1 Panoramica delle ricette RFID

La ricetta (parametri operativi preimpostati) per ogni tipo di pellicola viene caricata automaticamente dal tag RFID sul rotolo. Le impostazioni del **livello dell'aria** e della **temperatura** sono regolabili entro un intervallo predefinito.

Vedere **Sezione 5.4**.

5.2 Tabella dei simboli

Simbolo	Nome	Descrizione
 	Simbolo Sleep/Riattivazione	Visualizzato all'avvio, questo simbolo indica se la macchina è in modalità Sleep . Vedere Sezione 4.3 .
 	Riattivazione dal pulsante Sleep	Usare questo pulsante per riattivare la macchina dalla modalità Sleep . Vedere Sezione 4.3 .
	Barra del progresso	Il progresso delle funzioni viene visualizzato sul lato destro dello schermo per diversi processi, incluso Riavvio da Sleep .
 	Pulsante Start/Stop	Utilizzare questo pulsante per avviare la macchina. Mentre la macchina è in funzione, questo si trasforma in un pulsante di Stop in grado di fermare la macchina se premuto. Vedere Sezione 5.1 .
	Pulsante Start/Stop (fisico)	Il pulsante fisico Start si comporta in modo simile al pulsante del touchscreen. Si trova vicino all'angolo inferiore destro del pannello frontale. Vedere Figura 13 nella Sezione 4.2 .
 	Indicatore e pulsante Jog	Il pulsante Jog è usato per caricare la pellicola. Tenendo premuto il pulsante Start/Stop del touchscreen per 3 secondi si accede alla funzione Jog . In alternativa, usare il pulsante fisico Jog .
	Pulsante Jog (fisico)	Il pulsante fisico Jog è usato per caricare la pellicola. Si trova vicino all'angolo superiore destro del pannello frontale. Vedere Figura 13 nella Sezione 4.2 .
	Pulsante Indietro	Il pulsante Indietro permette all'utente di tornare alla schermata iniziale.
	Pulsante modalità di riempimento	Questo pulsante apre il menu Modalità di riempimento . A seconda della modalità di riempimento, la lunghezza/il tempo per corsa può essere impostata/o premendo il pulsante Tempo di funzionamento/Lunghezza . Vedere Sezione 5.3 .
	Pulsanti del tempo di funzionamento/lunghezza	Una volta selezionata una modalità nel menu Modalità di riempimento , è possibile impostare la lunghezza/il tempo per corsa premendo uno dei due indicatori. Vedere Figura 20 nella Sezione 5.3 .
	Indicatore del tempo di funzionamento/lunghezza	Una volta selezionato Tempo di funzionamento o Lunghezza nel menu Modalità di riempimento , l'indicatore appropriato verrà visualizzato nella schermata principale .

Simbolo	Nome	Descrizione
 	Indicatore e pulsante della temperatura di sigillatura	Selezionando il pulsante Temperatura di sigillatura , si può regolare la temperatura di sigillatura. Una volta impostato, l' indicatore della temperatura di sigillatura lampeggerà finché la macchina sarà pronta.
	Simbolo di attesa	Il pulsante Start/Stop si trasforma in un simbolo di attesa mentre è in corso un cambio di temperatura. Vedere Sezione 5.1 .
	Pulsante del livello dell'aria	Selezionando il pulsante Livello dell'aria , si può regolare il livello dell'aria. Vedere Sezione 5.1 .
	Pulsante della velocità di produzione	Selezionando il pulsante Velocità di produzione , un utente autorizzato può regolare la velocità di produzione. Questa impostazione non è regolabile dal cliente. Vedere Sezione 5.1 .
	Indicatore del tipo di pellicola RFID	Indica il tipo di pellicola RFID rilevata e si trova a destra del pulsante Modalità di riempimento . Vedere Sezione 5.1 .
 	Tasto Invio/Elimina	Quando si modifica un valore tramite la tastiera , usare il tasto Invio per salvare il valore visualizzato. Il pulsante Elimina può essere usato per cancellare i numeri secondo necessità.
	Tastiera e visualizzatore di livello	Quando si cambia un'impostazione come Modalità di riempimento , Temperatura di sigillatura o Livello dell'aria , usare la tastiera per cambiare il valore. Il visualizzatore del livello visualizzerà la gamma di valori accettabili.
	Modalità attivazione cestello	Se la macchina è collegata a un cestello, questa impostazione sarà abilitata. Questa impostazione non è regolabile dal cliente.
	Indicatore della modalità cestello	Questo indica che la modalità cestello è abilitata quando/se la macchina è collegata a un cestello.
 	Indicatore di cestello vuoto/pieno	In modalità cestello , gli indicatori si attivano se il cestello è vuoto o pieno.
	Avvolgitore abilitato	Indica che la modalità avvolgitore è abilitata quando/se la macchina è collegata ad un avvolgitore.
 	Avvolgitore inattivo / Indicatore di avvolgimento	In modalità avvolgitore , gli indicatori si attivano se l'avvolgitore è inattivo o sta avvolgendo.

5.3 Modalità di riempimento Regolazioni

Premendo il pulsante **Modalità riempimento** si apre il menu **Selezione modalità riempimento**.



Figura 19. Il menu **Selezione modalità riempimento** consente all'utente di alternare tra lunghezza e tempo di funzionamento.



Figura 20. Sia la lunghezza che il tempo di funzionamento possono essere regolati selezionando l'icona **Tempo di funzionamento/Lunghezza**.



Figura 21. La modalità **Lunghezza** consente all'utente di selezionare la lunghezza impostata del cuscino ogni volta che viene premuto il pulsante **Start**.



Figura 22. La modalità **Tempo** ha una funzione simile, ma il tempo di esecuzione è determinato in minuti e secondi.

Dopo aver inserito il valore desiderato, cliccare sul tasto **Invio** e tornare alla **schermata iniziale** usando il pulsante **Indietro**. La **Modalità continua** può essere attivata inserendo zero ("0") per entrambe le impostazioni nelle modalità **Tempo** o **Lunghezza**. In questa modalità, la macchina funziona fino a quando non viene fermata dall'utente.

5.4 Regolazioni di livello dell'aria e temperatura Regolazioni

Premendo il pulsante **Livello dell'aria** e il pulsante **Temperatura di sigillatura** si aprono rispettivamente i menu **Impostazione soffiante** e **Impostazione tamburo sigillatura**.

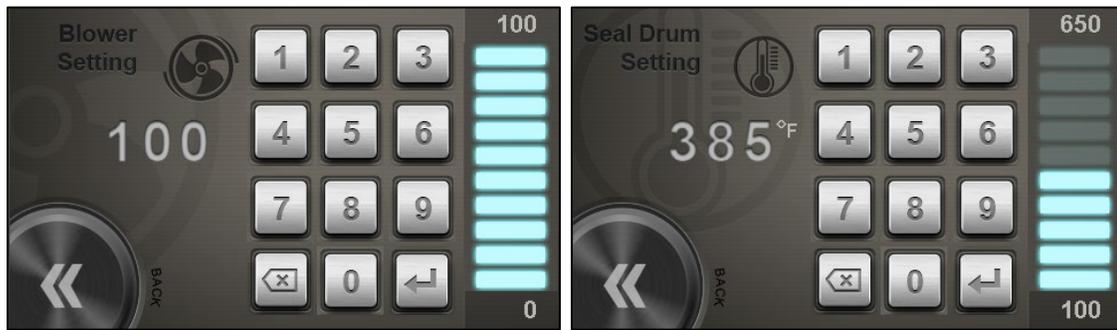


Figura 23. Inserite il valore desiderato, cliccare sul tasto **Invio** e tornate alla **schermata iniziale** con il tasto **Indietro** .

6 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

6.1 Codici di errore

Codice	Nome	Causa	Risoluzione
*136	Guasto alimentazione CM <CR> Vedere il manuale	Rilevato errore modalità comune AC. Errore aggancio	Controllare tutto il cablaggio e i componenti AC. Spegnere e riaccendere la macchina.
250	Errore inceppamento pellicola / pellicola che NON avanza	Il rotolo di pellicola è finito	Sostituire con un rotolo pieno. Vedere Sezione 4.2.
		Materiale non avvolto correttamente sul tubo dell'aria	Assicurarsi che il materiale sia correttamente avvolto sul tubo dell'aria. Vedere Sezione 4.2.
		Il materiale è inceppato	Eliminare l'inceppamento, se possibile. Vedere Sezione 6.2.
460	Errore RFID: Nessun tag	Nessun tag RFID rilevato	Ruotare il rotolo di materiale. Verificare il tipo di materiale. Caricare un rotolo di materiale alternativo.
462	Errore RFID: Materiale non valido	Il tag RFID rilevato non è indicato per la macchina Ascent	Verificare il tipo di materiale. Spegnere e riaccendere la macchina. Caricare un rotolo di materiale alternativo.
464	Errore RFID: Cattivo stato dei tag	Il tag RFID rilevato non è leggibile	Ruotare il rotolo di materiale. Spegnere e riaccendere la macchina. Caricare un rotolo di materiale alternativo.
466	Errore RFID: Cattiva checksum	Il tag RFID rilevato ha una checksum errata	Ruotare il rotolo di materiale. Spegnere e riaccendere la macchina. Caricare un rotolo di materiale alternativo.
468	Errore RFID: Nessuna ricetta	Il tag RFID rilevato non ha una ricetta sulla macchina Ascent	Caricare un rotolo di materiale alternativo. Caricare l'ultimo set di ricette.
470	Errore del tag RFID: Tag non valido	Numero non valido di blocchi sul tag RFID, potrebbe essere corrotto	Ruotare il rotolo di materiale. Spegnere e riaccendere la macchina. Caricare un rotolo di materiale alternativo.

**Nota: l'errore 136 può presentarsi in caso di sovratensioni o di fulmini. Si tratta di un comportamento previsto. Spegnere la macchina per ripristinare il funzionamento in questo caso.*

6.1.1 Risoluzione degli errori

Gli errori visualizzati che non sono descritti qui sopra devono essere risolti tentando di intervenire come segue: (Per l' **Errore 136** iniziare dal punto 2)

1. Annullare l'errore. Ripristinare la macchina dallo stato di sleep o avviare un ciclo.
2. Individuare l'interruttore di alimentazione sul retro della macchina e riavviare la macchina. Iniziare un ciclo dopo aver permesso alla macchina di riscaldarsi.
3. Spegnerla macchina e staccare il cavo di alimentazione per 30 secondi. Ricollegare il cavo di alimentazione e rialimentare la macchina. Iniziare un ciclo dopo aver permesso alla macchina di riscaldarsi.
4. Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica al numero 886-904-6979.

6.2 Eliminare gli inceppamenti

Se la macchina si inceppa, per prima cosa strappare il nastro. Poi, cercare di far avanzare il materiale attraverso la macchina con il pulsante **Jog** . Se l'inceppamento persiste, spegnere la macchina. Tentare di rimuovere il materiale inceppato con le mani tirando la pellicola all'indietro, in senso contrario della direzione di alimentazione. Non rimuovere le coperture di sicurezza. Non tentare di tagliare via il materiale.

Se l'inceppamento persiste, contattare l'assistenza tecnica.

6.3 Altre voci

A seconda delle impostazioni della macchina, la produzione di materiale potrebbe non essere ottimale. Fare riferimento a quanto segue per correggere i problemi più comuni.

6.3.1 Sigillatura raggrinzita

Se il materiale lascia la macchina con una grande grinza nella sigillatura, in particolare in direzione trasversale della macchina, assicurarsi che il rotolo di materiale sia correttamente alloggiato sul mandrino. Il nucleo interno deve essere posizionato contro la flangia del mandrino. Anche la diminuzione della temperatura/del riempimento della macchina può risolvere questo problema. Vedere **Figura 8** nella **Sezione 4.2**.

Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica.

6.3.2 Inceppamento all'avvio

Quando si carica il materiale attraverso la macchina, assicurarsi che la pellicola sia ben allineata. Vedere **Sezione 4.2.1**.

Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica.

6.3.3 Sezione scoppio sigillatura

Se la macchina riempie i cuscini fino a farli scoppiare, abbassare il livello dell'aria. Vedere **Sezione 5.4**.

Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica.

6.3.4 Il cuscinio si stacca dal tubo dell'aria

Se un cuscinio si stacca dal tubo dell'aria prima di essere sigillato, viene forato dal tubo dell'aria, o si incastra e si perfora, assicurarsi che il rotolo di materiale sia correttamente posizionato sul mandrino. Il nucleo interno deve essere posizionato contro la flangia del mandrino. Vedere **Figura 8** nella **Sezione 4.2**.

Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica.

6.3.5 Cuscini piatti

Se i cuscini escono dalla macchina non correttamente gonfiati, aumentare l'impostazione di gonfiaggio. Opzionalmente, aumentare la temperatura del dispositivo di sigillatura. Assicurarsi che il canale dell'aria della pellicola sia correttamente infilato sul tubo dell'aria. Assicurarsi che il rotolo di materiale sia alloggiato contro la flangia del mandrino. Vedere **Sezione 4.2**.

Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica.

6.3.6 Strappo del sigillo

Se il dispositivo di sigillatura è troppo caldo, può bruciare attraverso il materiale e la ritenzione d'aria può essere bassa. Diminuire la temperatura del dispositivo di sigillatura. Vedere **Sezione 5.4**.

Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica.

6.3.7 Perforazione, errore

Se la perforazione si rompe costantemente, controllare che la pellicola non stia sfregando su qualche oggetto mentre esce dal rotolo. Assicurarsi che il rotolo sia posizionato correttamente. Vedere **Figura 8** nella **Sezione 4.2**.

Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica.