

MINI PAK`R® V3 système de coussins d'air



MANUEL D'UTILISATION V1.1 (Traduction du manuel original)

Pregis LLC
www.pregis.com
Heerlen, Pays-Bas
Deerfield, Illinois, États-Unis



Pregis

Protective Packaging Solutions



Ce produit est conforme à la Directive 2012/65/CE, Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses



Élimination : Il faut trier les outils électriques, les accessoires et les emballages en vue d'un recyclage respectueux de l'environnement.

Seulement pour les pays CE : Ne jetez pas les outils électriques avec les déchets ménagers !

Conformément à la Directive européenne 2002/96/CE sur les déchets électriques et électroniques et à son intégration à la loi nationale, les produits qui ne sont plus aptes à être utilisés doivent être triés, collectés et destinés à une valorisation respectueuse de l'environnement.

Des certifications d'organismes officiels, des documents de déclaration et des déclarations de position RoHS sont disponibles sur demande ou en visitant notre site web à l'adresse www.pregis.com.

Table des matières :

| | |
|-----------------------------------------------|----|
| Contenu du carton | 3 |
| Données techniques | 4 |
| Instructions de sécurité | 4 |
| Pièces de la machine | 5 |
| Rouleau de film | 5 |
| Chargement d'un rouleau de film | 6 |
| Connexion électrique | 6 |
| Chargement du film | 6 |
| Enfilage du film | 7 |
| Avance du film | 7 |
| Rotation du panneau de commande | 8 |
| Déconnexion électrique | 8 |
| Ouverture du couvercle | 8 |
| Fonctionnement de base | 13 |
| Démarrage de la production | 14 |
| Mode Sleep (veille) | 14 |
| Réglages de la machine | 14 |
| Modification des réglages de la machine | 14 |
| Réglage de la longueur | 15 |
| Mode continu | 15 |
| Nombre de coussins | 15 |

| | |
|----------------------------------------------|--------|
| Réglage de l'air..... | 15 |
| Contrôle de la température de scellage | 16 |
| Maintenance de la MINI PAK'R V3..... | 17 |
| Risque de brûlures ! | 17 |
| Amélioration des résultats de coupe..... | 17 |
| Codes affichés | - 19 - |
| Codes erreur | - 19 - |
| Schéma électrique | - 21 - |
| Déclaration CE..... | - 24 - |

Contenu du carton

En déballant le carton, vous trouverez :

- MINI PAK'R V3®, système de coussins d'air
- Cordon d'alimentation
- Manuel d'utilisation ou clé USB contenant de la documentation

Données techniques

Le système de coussins d'air MINI PAK'R V3 ("la machine" ou "le système") produit des coussins d'air sur demande pour le calage, l'enveloppement protecteur et l'emballage de transport général. Le respect rigoureux des instructions de sécurité est essentiel pour la sécurité individuelle. (Voir Instructions de sécurité dans ce manuel)

| Spécifications | |
|----------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Produit rouleau de film | MINI PAK'R V3 film préconfigurée |
| Taux de production | 12 mètres à la minute (40 pieds/minute) |
| Puissance nominale | Modèle no MM2I2IN230 – 230V, 2,5A Modèle no MM2I2IN115 – 115V, 5,0A |
| Dimensions de la machine | largeur 37cm (14.6") X longueur 36cm (14") X hauteur 30cm (11.8") |
| Fusible de puissance recommandé | 5mm X 20mm, fusible à action retardée : 250V 2,5A (système 230V) 5mm X 20mm, fusible à action retardée : 250V 5,0A (système 115V) |
| Poids de la machine | 8 kg (17.6 lbs.) |
| Pression acoustique | < 70dbA |

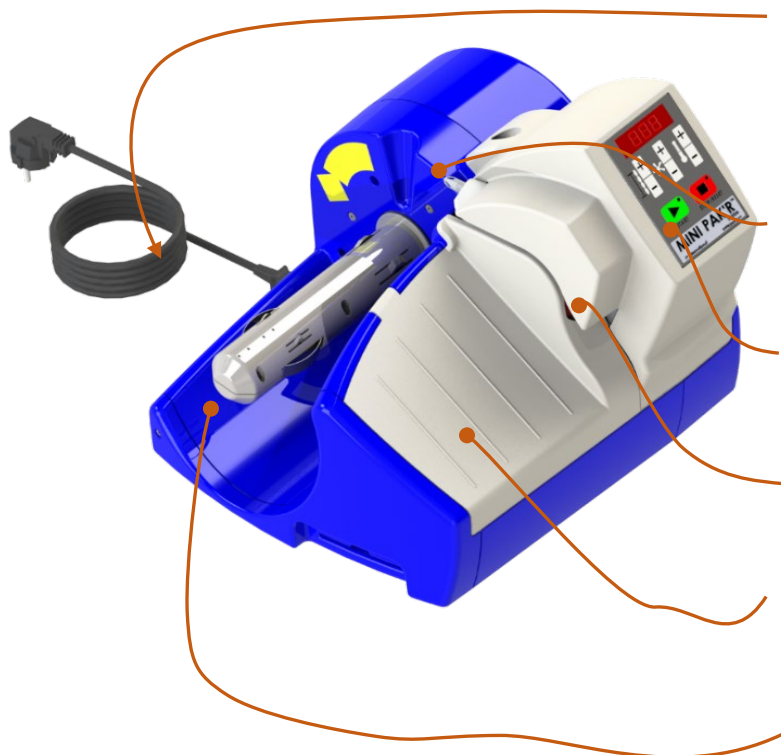
Instructions de sécurité

Afin d'assurer la sécurité individuelle du personnel opérateur et/ou des utilisateurs de cette machine, il faut respecter les instructions ci-dessous à tout moment.

1. La machine doit être utilisée seulement dans des applications industrielles. L'utilisation à la maison ou au bureau est exclue.
2. La machine doit être utilisée dans un local bien aéré et doté d'une bonne ventilation.
3. Évitez tout contact avec les composants électriques intérieurs.
4. En cas d'urgence, déconnectez l'alimentation électrique.
5. Si vous n'utilisez pas la machine, mettez l'interrupteur, qui se trouve à l'arrière de la machine, sur OFF.
6. Au cours de l'installation et de la maintenance, l'interrupteur doit être en position OFF et le cordon d'alimentation déconnecté.
7. Tous les dispositifs de sécurité et protection doivent être montés et correctement fixés, conformément à la réglementation locale.
8. Seul du personnel de maintenance entraîné et qualifié est autorisé à effectuer l'entretien des pièces de la machine, qu'elles soient électriques ou mécaniques.
9. Les machines Pregis sont livrées après avoir été préconfigurées et soumises à des essais complets. Toute perte liée à une défaillance et un arrêt de la machine provoqués par une utilisation incorrecte, une maintenance médiocre ou mauvaise, ou l'utilisation de matériel autre que celui fourni par Pregis annule les termes de la garantie.
10. Pendant le fonctionnement de la machine, ne touchez **JAMAIS** le film à l'entrée de la machine. Ne tentez pas de guider le film dans la machine. Vous risquez de vous blesser.
11. Ne contournez en aucun cas les dispositifs de sécurité installés.
12. Après le chargement du rouleau de film, la machine s'ajuste automatiquement à la température de scellage adaptée au film. Il faut éviter tout contact avec l'élément chauffant

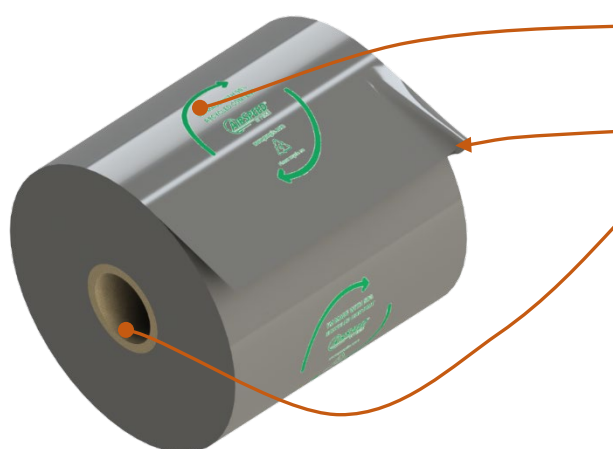
(ou avec n'importe quelle autre pièce qui est en contact avec l'élément chauffant), car il peut rester chaud plusieurs minutes après la mise hors tension (OFF) de la machine.

Pièces de la machine



1. Cordon d'alimentation, interrupteur, fusible
2. Tube de remplissage d'air
3. Panneau de commande
4. Couvercle de scellage supérieur
5. Couvercle de scellage inférieur
6. Porte-rouleau de film

Rouleau de film



1. Film
2. Canal d'air ouvert
3. Mandrin de rouleau de film

Chargement d'un rouleau de film

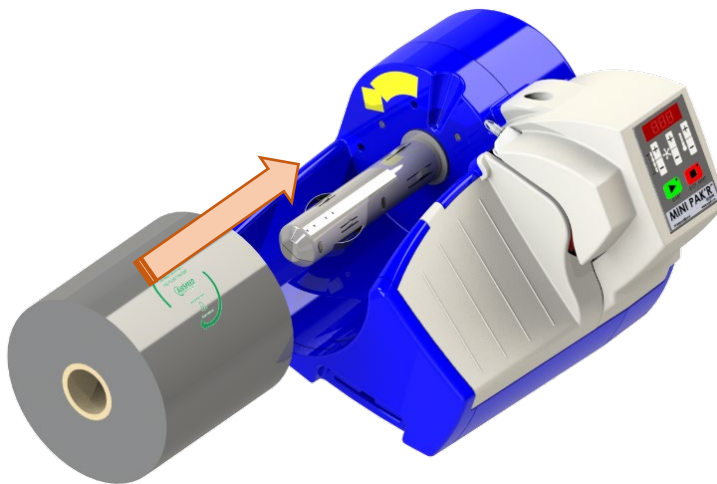
Étape 1 :



Connexion électrique

1. Insérez le cordon d'alimentation fourni à l'arrière de la machine.
2. Connectez le cordon d'alimentation à une prise de courant à contact de mise à la terre dédiée.
3. Mettez la machine sous tension ON (I).

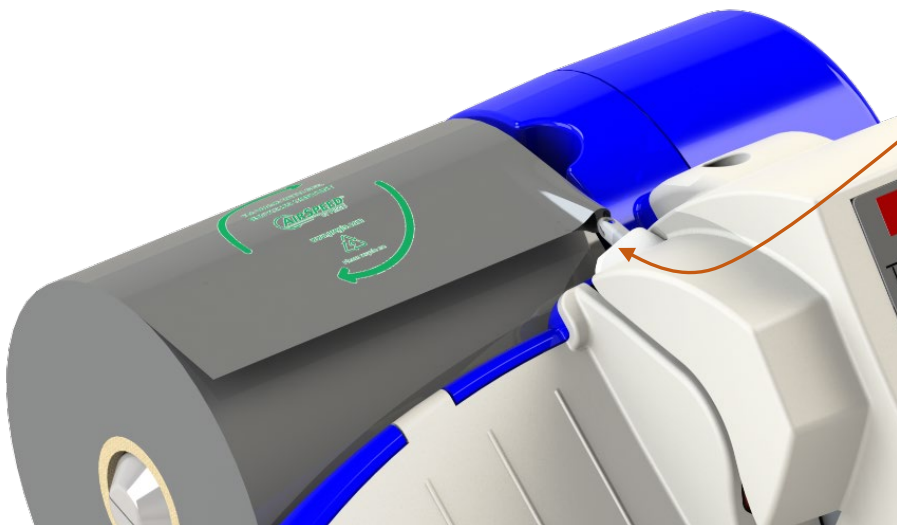
Étape 2 :



Chargement du film

Poussez le rouleau de film sur le porte-rouleau (avec l'extrémité libre du film vers le haut comme illustré) de sorte qu'il soit fermement en place.

Étape 3 :

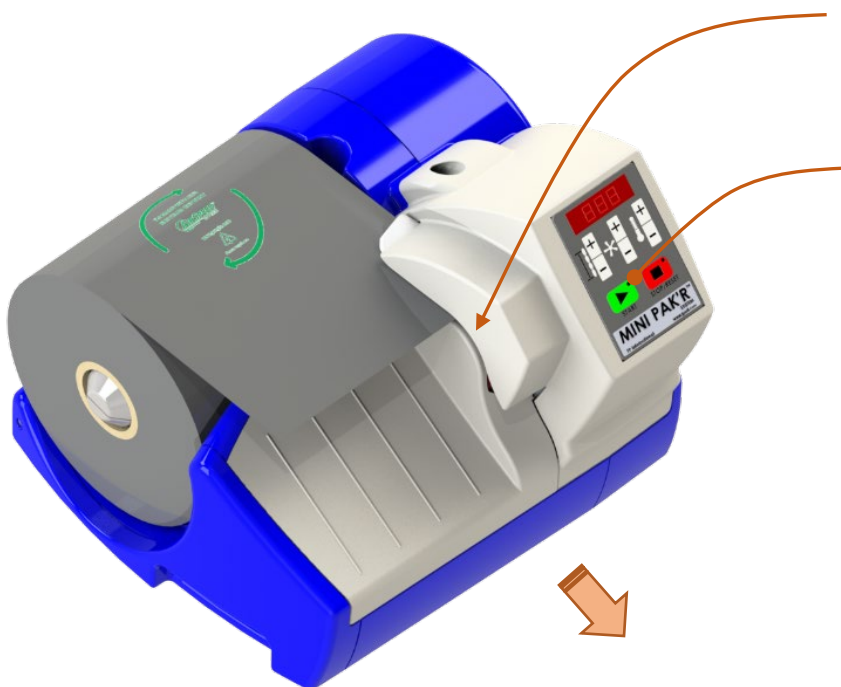


Enfilage du film

Ouvrez le canal d'air à droite du rouleau de film.

Faites glisser le canal d'air par-dessus l'extrémité du tube de remplissage d'air.

Étape 4 :



Avance du film

1. Faites avancer le film jusqu'à la courbure
2. Appuyez et maintenez la touche d'avance
3. Guidez le film à travers la MINI PAK'R V3

Rotation du panneau de commande

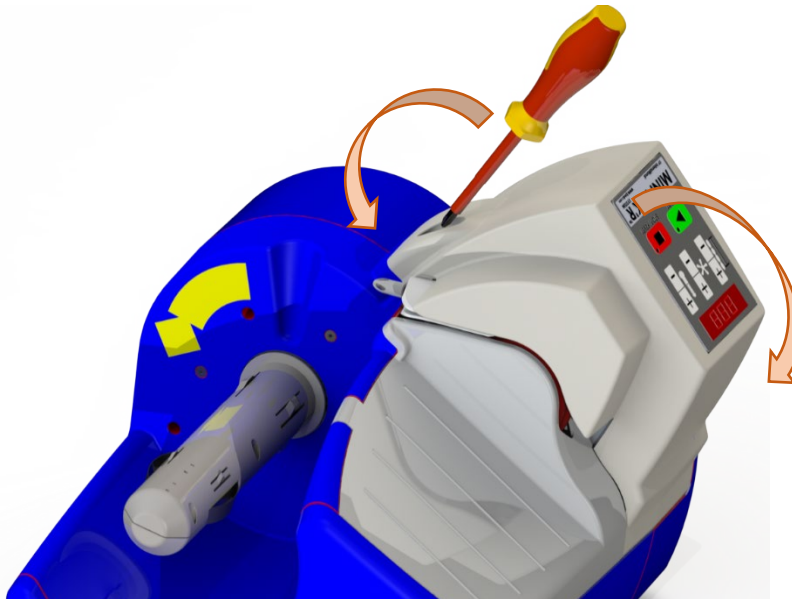
Étape 1 :



Déconnexion électrique

1. Mettez la machine hors tension OFF (0)
2. Déconnectez le cordon électrique

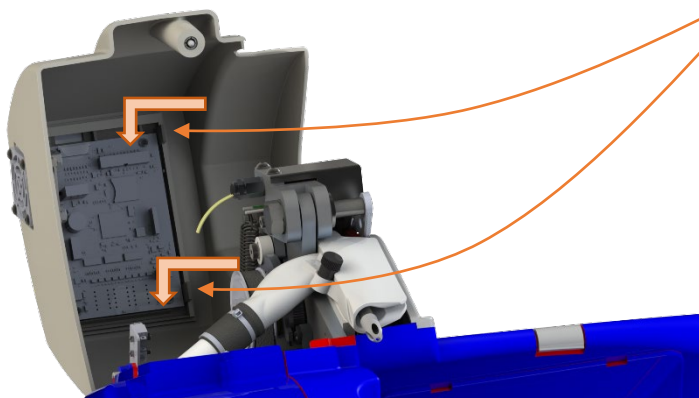
Étape 2 :



Ouverture du couvercle

1. Dévissez le dispositif de blocage du couvercle à l'aide d'un tournevis
2. Ouvrez le couvercle supérieur

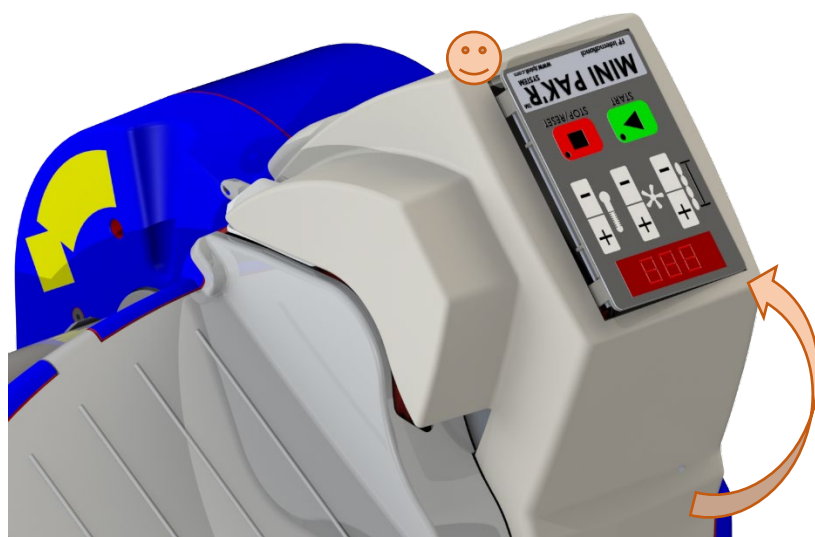
Étape 3 :



Désenclenchement du panneau de commande

Poussez les lèvres vers la gauche et poussez vers le bas pour dégager le panneau du couvercle supérieur

Étape 4 :

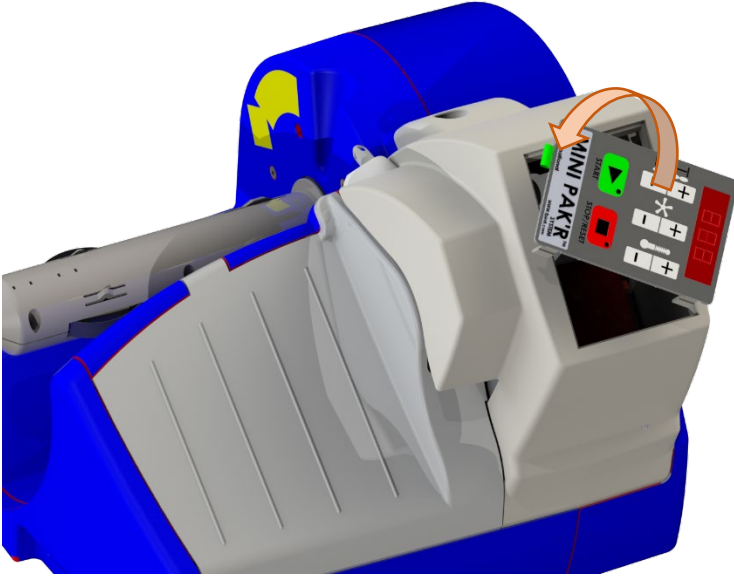


Fermeture du couvercle supérieur

1. Fermez le couvercle supérieur
2. Vérifiez que vous pouvez saisir le panneau de commande de l'extérieur

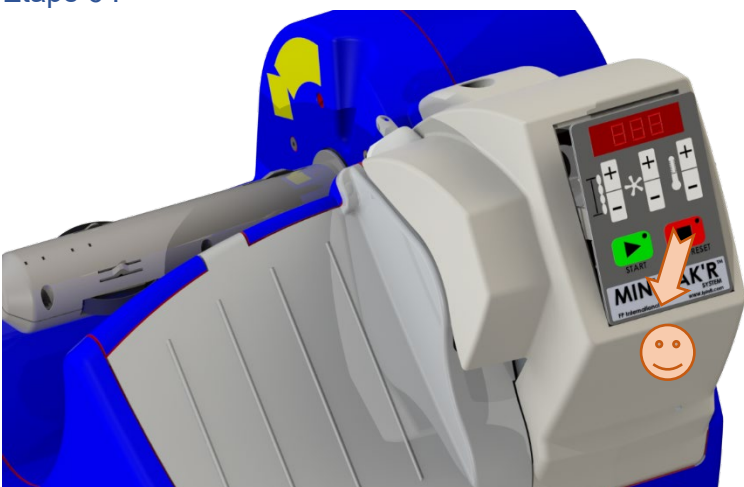
Étape 5 :

Rotation du panneau de commande



1. Extrayez l'écran du couvercle supérieur avec précaution
2. Ne tirez pas sur les câbles et ne les retirez pas
3. Tournez le panneau dans le sens contraire des aiguilles d'une montre

Étape 6 :



Remise en place du panneau

1. Remplacez le panneau de commande dans le couvercle
2. Guidez le câble vert plat dans le couvercle

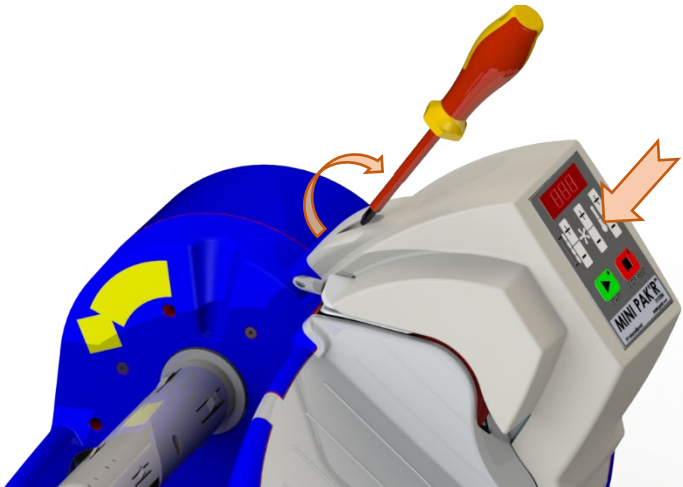
Étape 7 :



Contrôle du câble vert plat

Contrôlez si le câble vert plat se trouve à l'intérieur du couvercle supérieur

Étape 8 :



Enclenchement du panneau de commande

1. Enclenchez le panneau de commande dans le couvercle supérieur
2. Bloquez le couvercle supérieur à l'aide d'un tournevis

Fonctionnement de base

Réglage du niveau de remplissage d'air

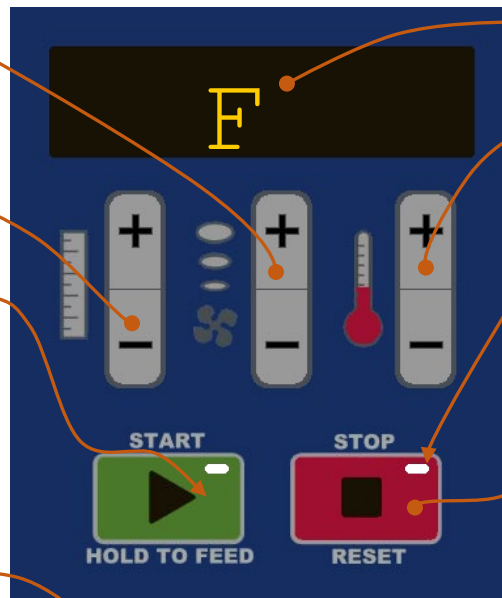
Réglage du nombre de coussins à produire

LED verte

- Clignote pendant la mise à température de fonctionnement
- Allumée en continu lorsque la machine est prête à l'emploi

Bouton Start (démarrage)

- Mise à température de fonctionnement de la machine
- Démarrage de la production de coussins d'air



Écran

Réglage de la température de scellage

LED rouge

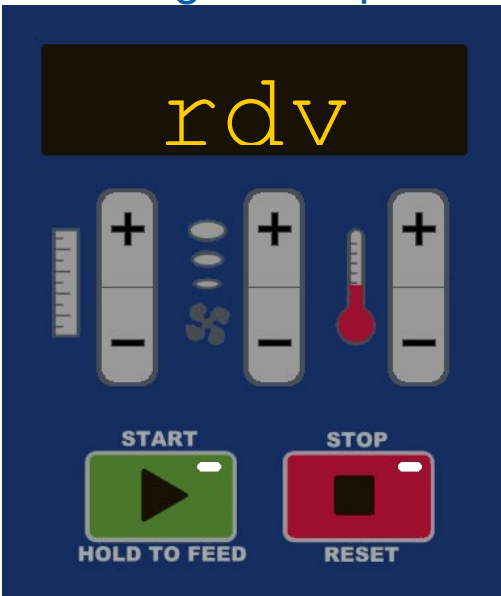
Bouton Stop (arrêt)

- Arrêt de la production
- Réinitialisation de la MINI PAK'R Industrial après l'élimination d'une erreur

Au début, l'écran affiche "SLP" (Sleep, veille). Une fois le film chargé, la machine détecte le rouleau. La LED verte sur le bouton Start commence à clignoter. Quand la LED verte clignote, la mise à la température de scellage correcte est en cours. Pendant ce temps, le panneau de commande affiche la température de scellage.

Une fois la température correcte atteinte, la LED verte reste allumée en continu. L'écran affiche "RDY" (Ready, prêt). La machine est prête pour la production. Appuyez sur le bouton Start pour commencer à produire des coussins d'air.

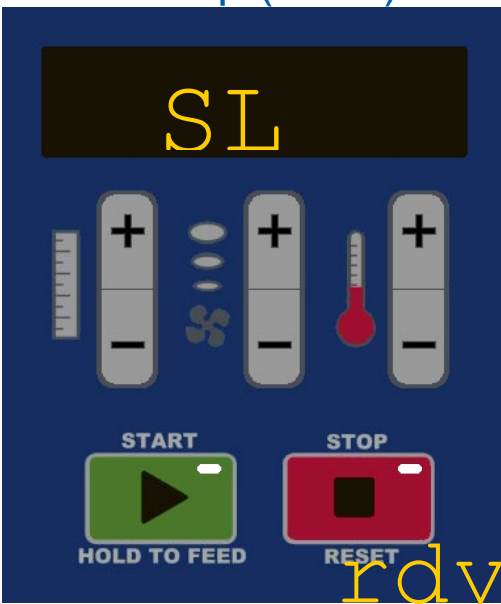
Démarrage de la production



Lorsque la **LED verte** reste allumée en continu et que l'écran affiche "RDY" (Ready, prêt), appuyez et relâchez le **bouton Start** pour commencer la production. La pompe à air refoule de l'air dans le film et, après quelques secondes, le moteur d'entraînement fait avancer les coussins d'air gonflés à travers la barre de scellage et au-delà de la lame de coupe. Les coussins d'air sortent à l'avant de la machine.

Appuyez sur le **bouton Stop** pour arrêter la production. La machine est réglée en usine sur mode continu et, par conséquent, elle produira des coussins d'air tant qu'il y aura du film sur le rouleau. Pour produire une longueur définie de coussins d'air, utilisez les boutons de **réglage de la longueur** (page suivante)

Mode Sleep (veille)



Si vous n'utilisez pas la machine pendant 30 minutes, elle se met en mode "Sleep". L'écran affiche alors "SLP". Pour reprendre la production de coussins d'air, appuyez sur le **bouton Reset** (réinitialisation). La barre de scellage commence à chauffer. Appuyez à nouveau sur le **bouton Start** pour reprendre la production de coussins d'air lorsque la **LED verte** reste allumée en continu et que l'écran affiche "rdv".

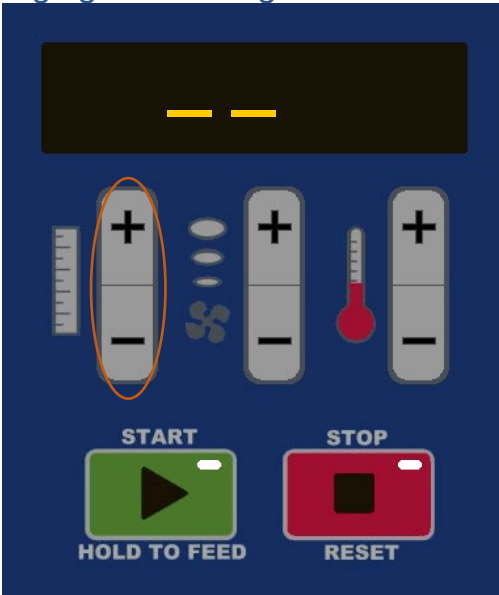
Réglages de la machine

Modification des réglages de la machine

La machine sélectionne automatiquement les réglages d'air et température corrects pour le rouleau de film que vous avez chargé. Vous n'avez pas à modifier manuellement les réglages de la machine. Cependant, si les réglages automatiques ne sont pas optimaux, le panneau de commande vous permet de modifier les réglages suivants :

- Réglage de la longueur
- Réglage du niveau de remplissage d'air
- Réglage de la température de scellage

Réglage de la longueur



Le réglage de la longueur règle la nombre des coussins d'air à produire à chaque fois que vous appuyez sur le bouton Start. Vous avez 2 options :

Mode continu

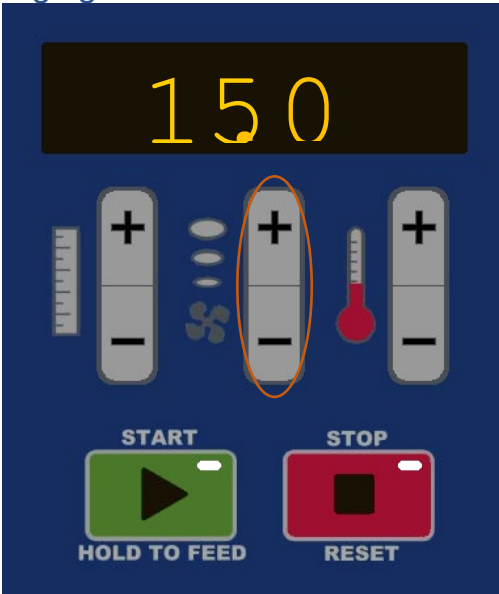
Le réglage de la longueur est pré-réglé en usine pour la production continue. Appuyez sur le bouton Start et la machine fonctionnera jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de film sur le rouleau ou que vous appuyiez sur le bouton Stop. La machine affiche le nombre de coussins d'air produits.

Nombre de coussins

Si vous souhaitez produire une quantité définie de coussins d'air, appuyez sur le bouton + jusqu'à ce que le nombre souhaité soit affiché. La machine compte à rebours le nombre de coussins qu'elle doit encore produire.

Pour passer du mode Défini au mode Continu, appuyez sur le bouton - jusqu'à ce que l'écran affiche "---".

Réglage de l'air

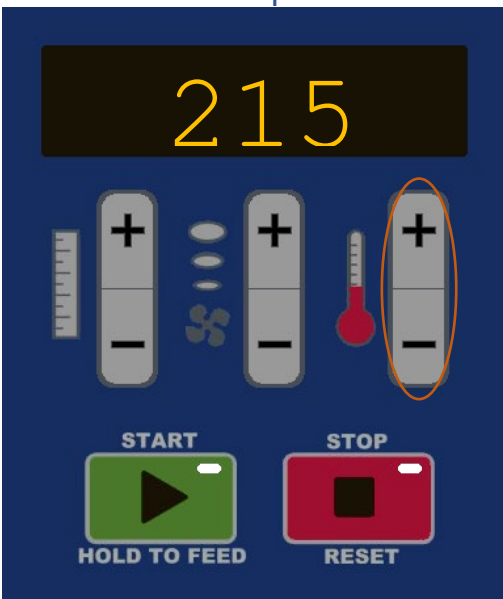


Le réglage de l'air règle la quantité d'air dans les coussins d'air.

Si vous souhaitez des coussins plus gonflés, appuyez sur le bouton +.

Si vous souhaitez des coussins moins gonflés, appuyez sur le bouton -.

Contrôle de la température de scellage



Le réglage de la température de scellage règle la température de l'unité de scellage, qui soude les feuilles de film avant et arrière l'une contre l'autre.

Si les coussins d'air s'aplatissent et que, après inspection, vous constatez que de l'air passe à travers les joints scellés à chaud, augmentez le réglage de la température en appuyant sur le bouton +.

Si les coussins s'aplatissent parce que les joints scellés sont brûlés au niveau de la ligne de scellage, comme démontré par la présence de trous dans les coussins d'air, réduisez le réglage de la température en appuyant sur le bouton -.

REMARQUE : Après avoir modifié le réglage de la température, il faudra peut-être quelques instants à la MINI PAK'R V3 pour établir la nouvelle température de scellage. Pendant le chauffage ou le refroidissement, la LED verte clignote jusqu'à ce que la température correcte soit atteinte.

Si les joints scellés des coussins d'air sont toujours de qualité médiocre et que les coussins sont plats, contactez Pregis pour obtenir de l'aide.

Maintenance de la MINI PAK'R V3



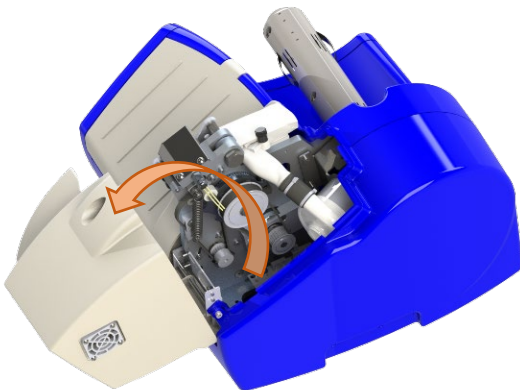
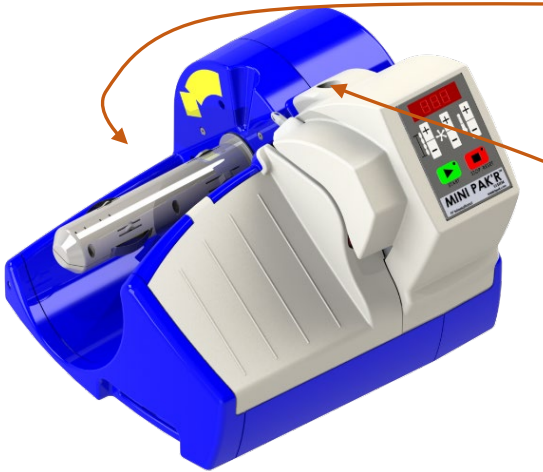
Risque de brûlures !

Avant d'ouvrir des couvercles, mettez la machine hors tension (OFF), déconnectez le cordon d'alimentation et attendez 10 minutes que la machine refroidisse.

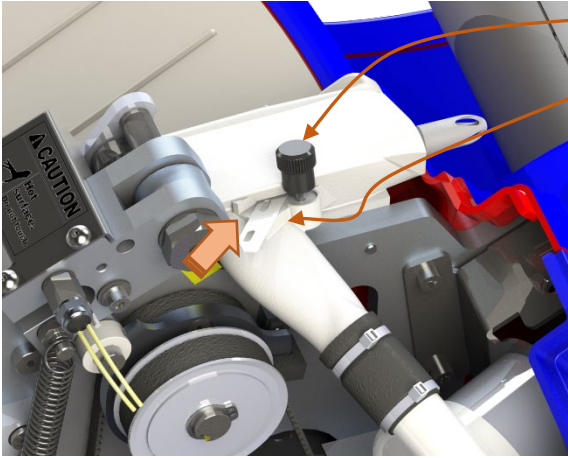
Amélioration des résultats de coupe

Vous pouvez améliorer les résultats de coupe en repositionnant, tournant ou remplaçant la lame de coupe.

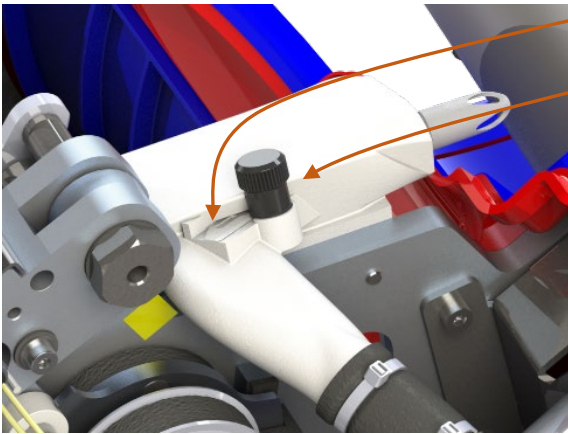
- Si le film se bloque fréquemment
 - Si la lame ne coupe pas correctement le film ou que la coupe est très grossière
1. Mettez la machine **hors tension**, déconnectez le **cordon d'alimentation**, puis attendez 10 minutes que la machine refroidisse.
 2. Desserrez la vis intégrée dans le couvercle supérieur à l'aide d'un tournevis **pour écrous à fente** ou **Philips**.



3. Ouvrez le couvercle supérieur



4. Dévissez la vis à serrage à main pour desserrer la lame
5. Vous pouvez améliorer les résultats de coupe en repositionnant la lame de sorte que le film soit à nouveau coupé par une section tranchante de la lame. Pour ce faire, vous avez plusieurs possibilités :
 - a) Enfoncez la lame plus loin dans le manifold
 - b) Tournez la lame sur le côté tranchant court
 - c) Remplacez la lame si le tranchant est complètement utilisé



6. (Re)positionnez la lame
7. Serrez la vis à serrage à main

Codes affichés

| Code affiché | Explication |
|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| RDY | La machine est prête pour la production de coussins d'air. |
| SLP | Après 90 minutes d'inactivité, la machine se met en mode veille pour économiser le courant. Aucune action n'est requise. |
| STY | La machine est en mode température réduite. Aucune action n'est requise. |

Codes erreur

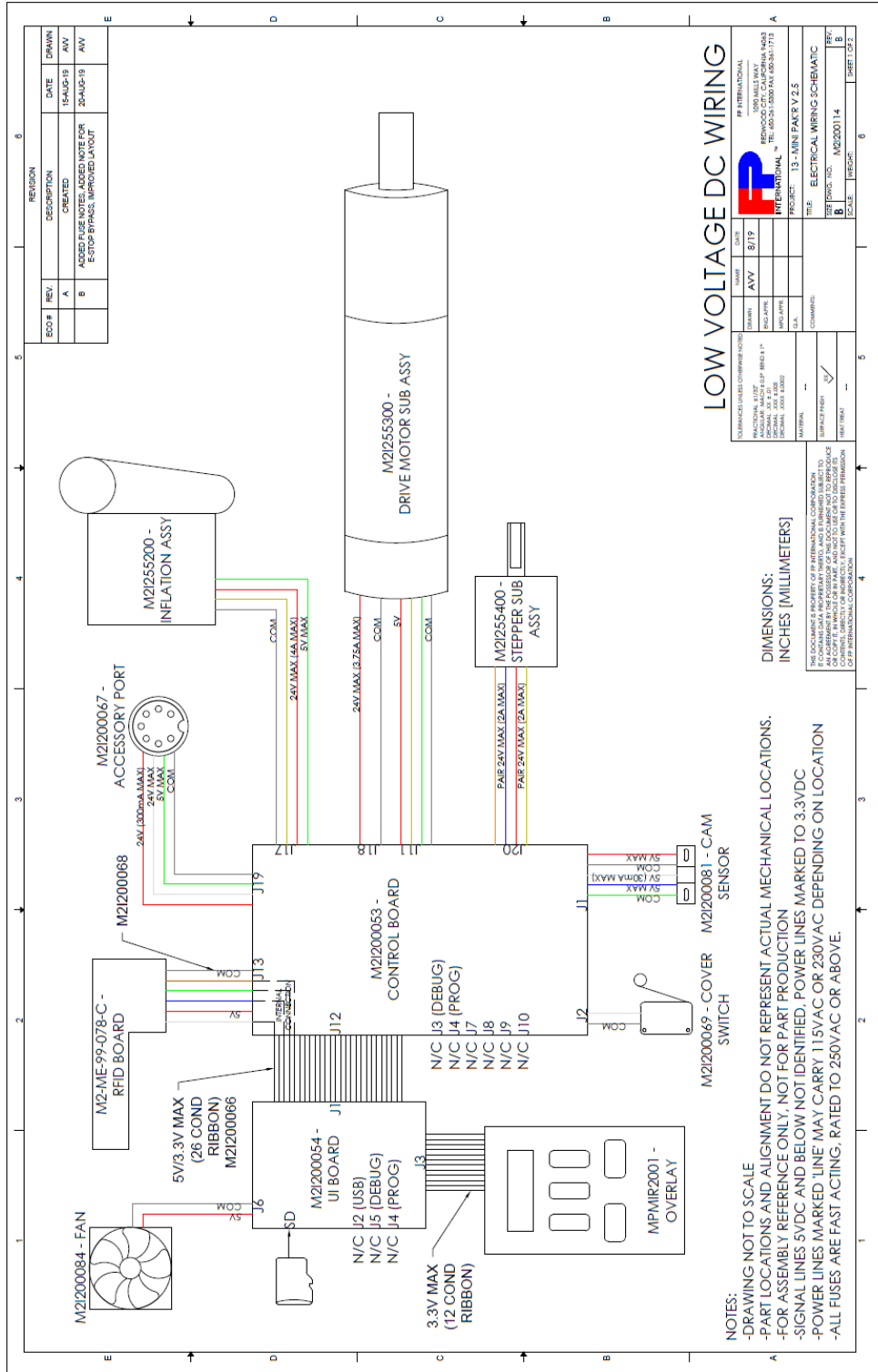
Si l'écran affiche un code erreur et que la LED rouge clignote, reportez-vous au tableau ci-après pour identifier la cause du problème. Éliminez le problème comme décrit ci-après et appuyez sur le bouton **STOP/RESET** pour reprendre le service normal.

| Code affiché | Erreur | Action |
|--------------|---------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E1 | Couvercle ouvert | Assurez-vous que les couvercles sont fermés. |
| E2 | Bourrage / fin de rouleau | En cas de bourrage, ouvrez le couvercle et éliminez le bourrage de film avec précaution. |
| E3 | Problème de température élevée du chauffage | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E4 | Problème de température faible du chauffage | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E5 | Défaut du chauffage | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E6 | Aucun repère RFID n'a été détecté | Changez le rouleau et tentez de réinitialiser l'erreur. Si l'erreur se répète, contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E8 | Défaut de lecture de la température | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E9 | Repère incompatible détecté | Échangez le rouleau avec un rouleau de film compatible. Si l'erreur persiste, contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E10 | Défaut de lecture de la température | Éliminez l'erreur et laissez la machine chauffer à nouveau. Si l'erreur persiste, éteignez et rallumez la machine. Si l'erreur persiste, contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E11 | Défaut de lecture de la température | Éliminez l'erreur et laissez la machine chauffer à nouveau. Si l'erreur persiste, éteignez et rallumez la machine. Si |

| | | |
|-----|-------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | l'erreur persiste, contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E12 | Défaut du thermocouple | Remettez la machine sous tension. Si l'erreur persiste, contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E16 | Défaut du moniteur de puissance | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E17 | Défaut du moniteur de puissance | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E18 | Défaut du moniteur de puissance | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E28 | Défaut de l'entraîneur du moteur d'entraînement | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E31 | Défaut de démarrage du moteur d'entraînement | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E32 | Défaut d'arrêt du moteur d'entraînement | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E36 | Erreur de charge du ventilateur | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E40 | Erreur de démarrage du ventilateur | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E41 | Erreur d'arrêt du ventilateur | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E44 | Défaut de l'entraîneur du moteur de scellage | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E45 | Défaut de position du joint scellé | Éteignez et rallumez la machine. Si l'erreur persiste, contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E47 | Défaut de chargement de l'USB | Retirez le dispositif USB. Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E48 | Défaut général de l'USB | Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E49 | Dispositif USB non compatible | Retirez le dispositif USB. Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
| E50 | Format de fichier USB incorrect | Format USB à FAT ou FAT32. Utilisez une clé USB recommandée par Pregis, toutes les clés ne sont pas compatibles. |

| | | |
|-----|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E59 | Réinitialisation du pupitre de commande | Réinitialisation inattendue détectée. Contactez Pregis pour obtenir de l'aide et échanger la machine. |
|-----|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Schéma électrique



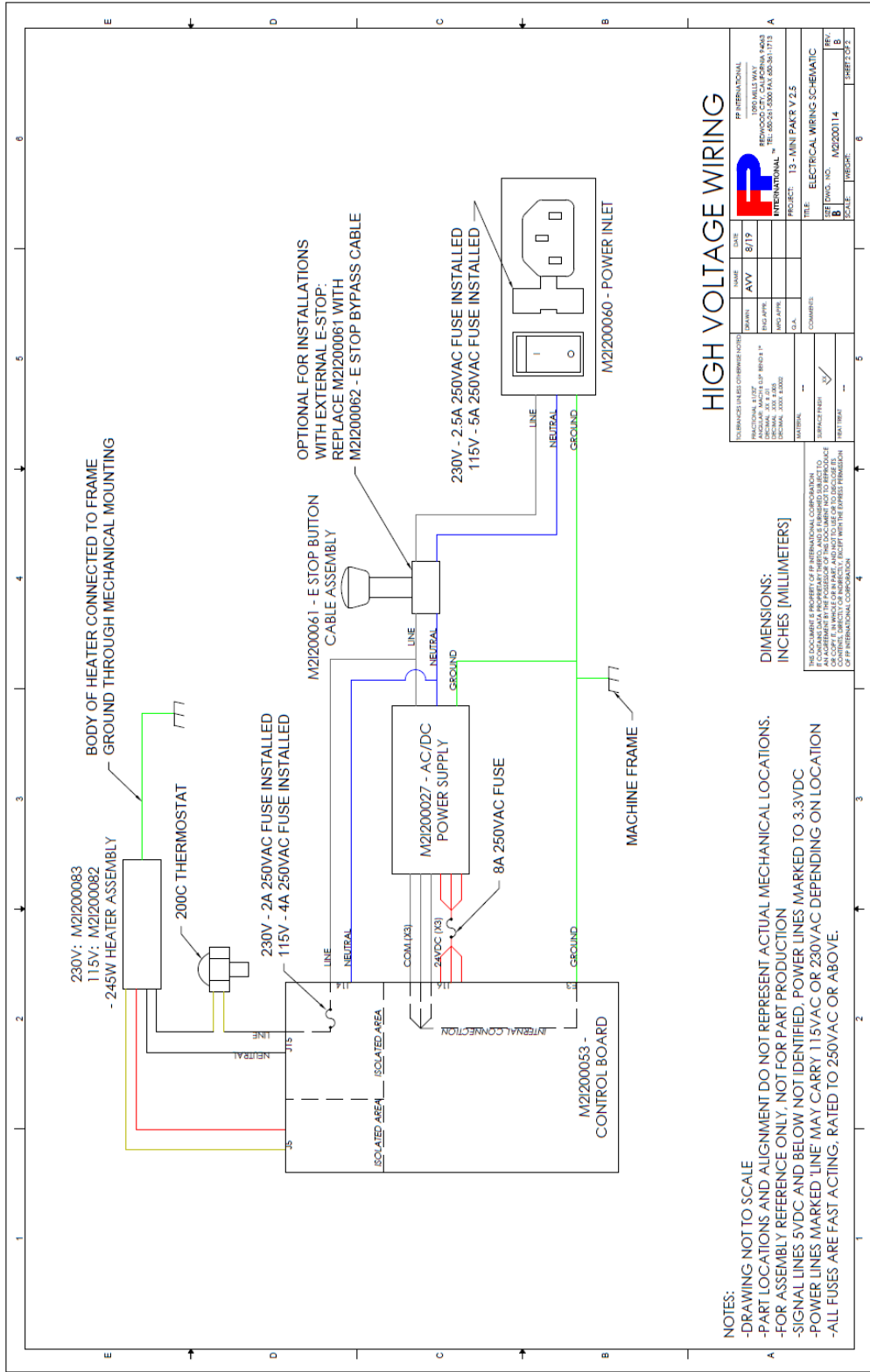
| REVISION | | DATE | DRAWN |
|----------|------|-----------------------------------------------------------------|-----------|
| ECO# | REV. | DESCRIPTION | DATE |
| | A | ADDED FUSE NOTES, ADDED NOTE FOR E-STOP BYPASS, IMPROVED LAYOUT | 15-AUG-15 |
| | B | | 20-AUG-15 |

LOW VOLTAGE DC WIRING

| | |
|------------|-----------------------------|
| DATE | 8/19 |
| NAME | AWV |
| DRAWN | AWV |
| CHECKED | |
| DATE | |
| SCALE | |
| TITLE | ELECTRICAL WIRING SCHEMATIC |
| PROJECT | 13 - MINI PAK'R V2.5 |
| FIG. NO. | |
| FIG. TOTAL | 6 |
| DWG. NO. | M21200114 |
| SCALE | |
| REGR. | |
| SHEET | 1 OF 2 |

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
 ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
 DIMENSIONS ARE TO CENTER UNLESS NOTED OTHERWISE
 DIMENSIONS ARE TO FACE UNLESS NOTED OTHERWISE
 DIMENSIONS ARE TO CENTER UNLESS NOTED OTHERWISE
 DIMENSIONS ARE TO FACE UNLESS NOTED OTHERWISE
 DIMENSIONS ARE TO CENTER UNLESS NOTED OTHERWISE
 DIMENSIONS ARE TO FACE UNLESS NOTED OTHERWISE

- NOTES:
- DRAWING NOT TO SCALE
 - PART LOCATIONS AND ALIGNMENT DO NOT REPRESENT ACTUAL MECHANICAL LOCATIONS.
 - FOR ASSEMBLY REFERENCE ONLY, NOT FOR PART PRODUCTION
 - SIGNAL LINES 5VDC AND BELOW NOT IDENTIFIED, POWER LINES MARKED TO 3.3VDC
 - POWER LINES MARKED LINE MAY CARRY 115VAC OR 230VAC DEPENDING ON LOCATION
 - ALL FUSES ARE FAST ACTING, RATED TO 250VAC OR ABOVE.



Déclaration CE

EC DECLARATION OF CONFORMITY
EU DECLARATION OF CONFORMITY

PREGIS LLC

1650 Lake Cook Road
Suite 400
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: Air filled cushion machine
Generic Equipment Description: A machine used to fill plastic cushion with air
Model /Type: MM2I2IN230 /MINI PAK'R V2.5
Serial number(s): MPI2-200001 and above (230V)

Complies with the requirements of the following European Directives:

Machinery Directive 2006/42/EC.
Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU.
RoHS Directive 2011/65/EU.
Radio Equipment Directive 2014/53/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: _05 SEP 2019_____

At: Deerfield, IL

Name of authorized company representative: Michael Ferringer, Vice President of Innovation

Signature: 