

MINI PAK`R[®] V3 luftkuddesystem



BRUKSANVISNINGV1.1 (Översättning av original bruksanvisningen)

Pregis LLC
www.pregis.com
Heerlen, The Netherlands
Deerfield, Illinois USA



Pregis

Protective Packaging Solutions



Denna produkt överensstämmer med direktiv 2012/65/EU, Begränsning av farliga ämnen.



Bortskaffande: Elverktyg, tillbehör och förpackningar ska sorteras för miljövänlig återvinning.

Endast för EU-länder: Avfallshantera inte elverktyg i hushållsavfall!
Enligt EU-direktiv 2002/96/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning

och integrering i nationell lagstiftning måste produkter som inte längre är lämpliga för användning samlas in separat och lämnas in för miljövänlig återvinning.

Certifieringar från officiella organ, deklarationsdokument och RoHS-deklarationer är tillgängliga på begäran eller på vår webbplats www.pregis.com.

Innehåll:

Lådans innehåll.....	3
Tekniska data	4
Säkerhetsanvisningar.....	4
Maskindelar	5
Filmrulle	5
Ladda en filmrulle.....	6
Ansluta strömmen	6
Sätt in filmen.....	6
Trä in filmen.....	7
Mata fram filmen.....	7
Vända kontrollpanelen	8
Koppla bort strömmen	8
Öppna locket	8
Standard användning	12
Starta produktionen.....	12
Viloläge	13
Maskininställningar	13
Ändra maskininställningarna.....	13
Längdreglering	13
Kontinuerlig drift	13
Antal kuddar	13
Luftreglering	14

Svetstemperaturreglering	14
Underhålla MINI PAK'R V3	15
Risk för brännskada!.....	15
Förbättrad skärprocess.....	15
Displaykoder	- 17 -
Felkoder.....	- 17 -
Elschema	- 19 -
CE-märkning.....	- 21 -

Lådans innehåll

Lådan innehåller följande:

- MINI PAK'R V3[®] luftkuddesystem
- Elkabel
- Bruksanvisning eller USB-minne med dokumentation

Tekniska data

MINI PAK'R V3 luftkuddesystemet ("maskinen" eller "systemet") producerar luftkuddar efter behov för användning som dämpning, skydd och allmän transportförpackning. För att säkerställa personlig säkerhet krävs strikt efterlevnad av säkerhetsinstruktionerna. (Se säkerhetsinstruktionerna i denna manual)

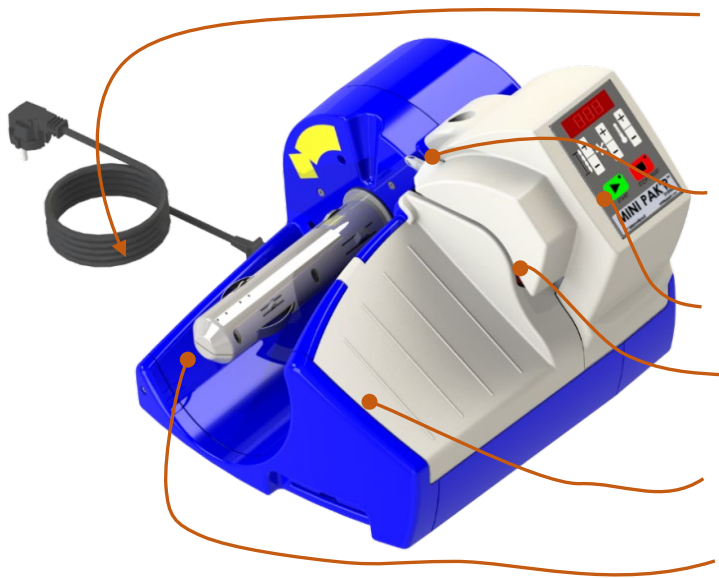
Specifikation	
Filmrulleprodukt	Förkonfigurerad MINI PAK'R V3 film
Produktionshastighet	12 meter per minut (40fot/minut)
Effektklass	Modell #MM2I2IN230 – 230V, 2,5A Modell #MM2I2IN115 – 115V, 5,0A
Maskinens dimensioner	37 cm (14,6") bred x 36 cm (14") hög x 30 cm (11,8") djup
Rekommenderad strömsäkring	5 mm X 20 mm, långsam: 250V 2,5A (230V system) 5 mm X 20 mm, långsam: 250V 5,0A (115V system)
Maskinvikt	8 kg (17,6 lbs.)
Ljudtryck	< 70 dbA

Säkerhetsanvisningar

För att säkerställa den personliga säkerheten för driftpersonal och/eller användare av denna maskin måste anvisningarna nedan alltid följas.

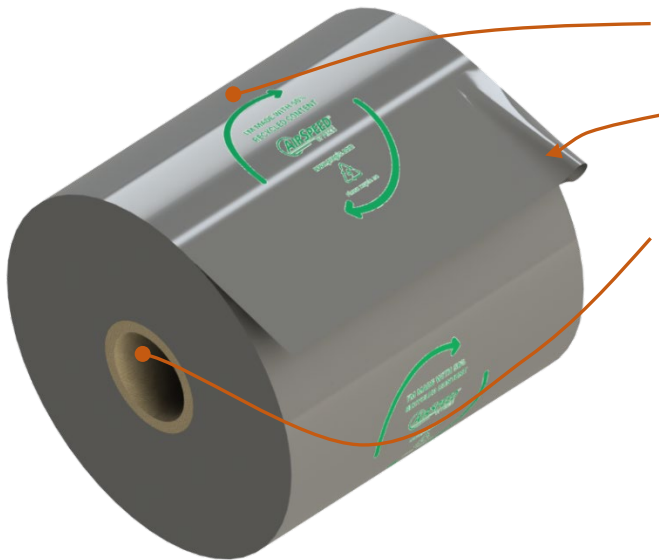
1. Maskinen får endast användas för industriella tillämpningar. Användning i en hem- eller kontorsmiljö är förbjuden.
2. Maskinen ska användas i en lokal med ventilation för korrekt luftutbyte.
3. Undvik all kontakt med interna elektriska komponenter.
4. I nödsituationer, koppla bort strömmen.
5. Om maskinen inte används under en längre tid måste strömbrytaren på baksidan av maskinen stängas av.
6. Under installation och underhåll måste strömbrytaren vara i OFF-läge med nätkabeln fränkopplad.
7. Alla säkerhets- och skyddsanordningar måste monteras och underhållas på lämpligt sätt i enlighet med lokala bestämmelser.
8. Endast utbildad och kvalificerad servicepersonal får underhålla maskinens elektriska och/eller mekaniska delar.
9. Pregis-maskiner levereras förinställda och fullständigt testade. Enligt Pregis garantivillkor ansvarar tillverkaren inte för eventuella förluster till följd av produktionsstopp och fel på maskinen som orsakas av felaktig drift, dåligt eller felaktigt underhåll eller användning av andra material än de som tillhandahålls av Pregis.
10. Under drift av maskinen får filmen vid maskininmatningen **ALDRIG** vidröras. Försök inte att styra filmen in i maskinen. Detta kan orsaka personskador.
11. Under inga omständigheter får någon installerad säkerhetsfunktion åsidosättas.
12. Efter isättning av filmrullen justeras maskinen automatiskt till rätt svettstemperatur för filmen. All kontakt med värmeelementet (eller någon del i direktkontakt med värmeelementet) måste undvikas, eftersom det kan förbli varmt i flera minuter efter att maskinen har stängts av.

Maskindelar



1. Nätkabel, strömbrytare, säkring
2. Luftpåfyllningsrör
3. Kontrollpanel
4. Övre svetslock
5. Nedre svetslock
6. Filmrullehållare

Filmrulle



1. Film
2. Öppnad luftkanal
3. Papprulle

Ladda en filmrulle

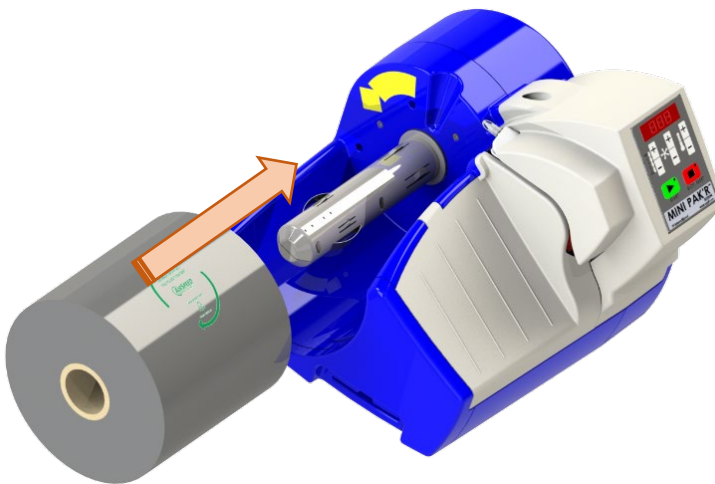
Steg 1:



Ansluta strömmen

1. Sätt i den medföljande nätkabeln i maskinens baksida.
2. Anslut nätkabeln till ett passande, jordat uttag.
3. Slå på maskinens ström (I).

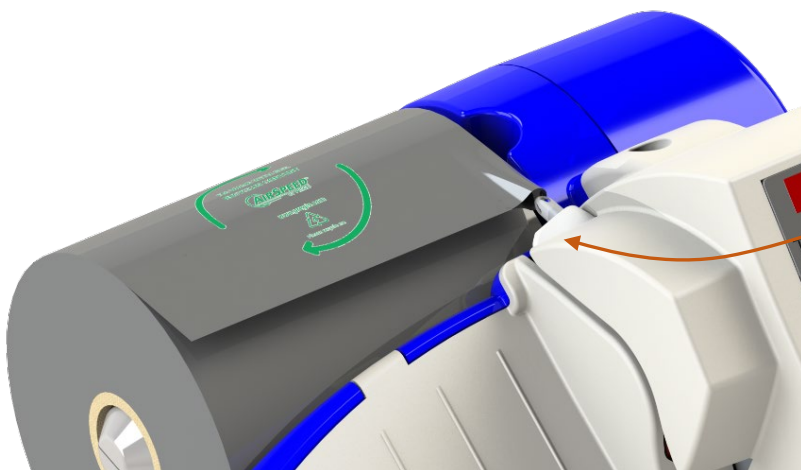
Steg 2:



Sätt in filmen

Tryck filmrullen in i rullhållaren (filmen ska rullas av från rullens topp, se bild) tills den sitter korrekt.

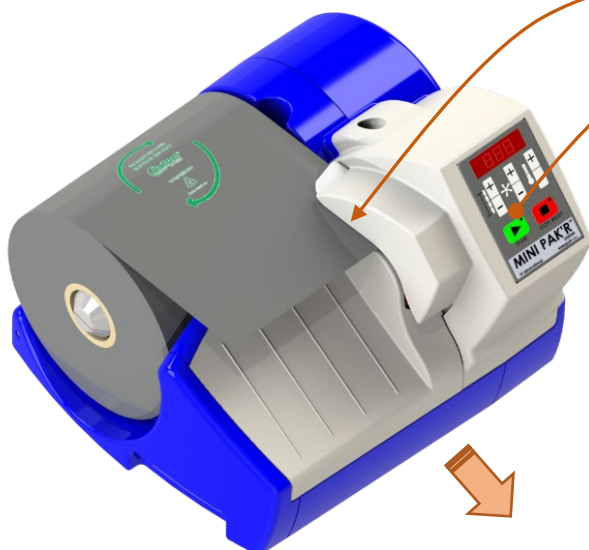
Steg 3:



Trä in filmen

Öppna luftkanalen till höger om filmrullen.
Dra luftkanalen över änden av luftpåfyllningsröret.

Steg 4:

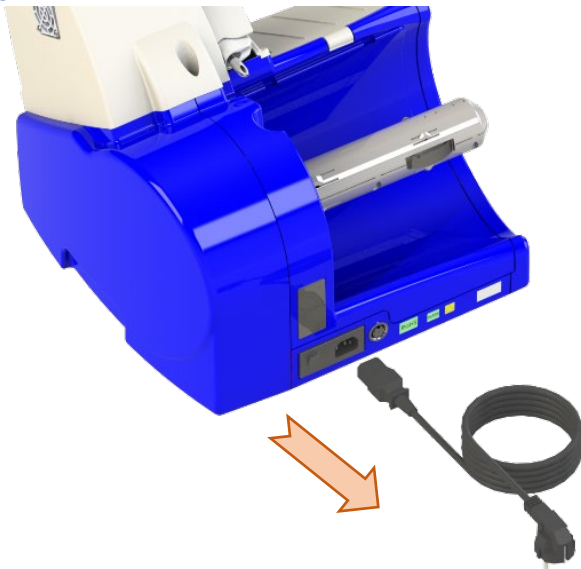


Mata fram filmen

1. Mata fram filmen till avrundningen
2. Tryck på start och håll
3. Styra filmen genom MINI PAK'R V3

Vända kontrollpanelen

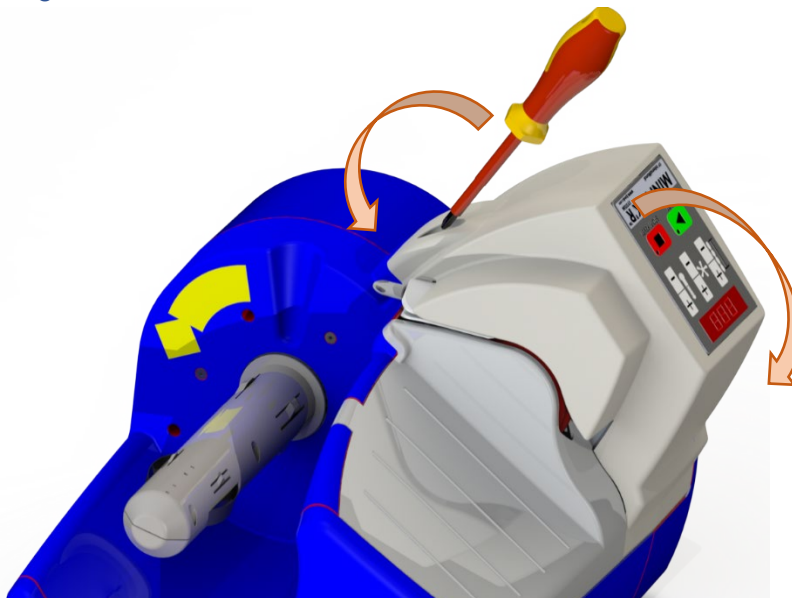
Steg 1:



Koppla bort strömmen

1. Stäng av maskinens ström (0)
2. Ta bort strömkabeln

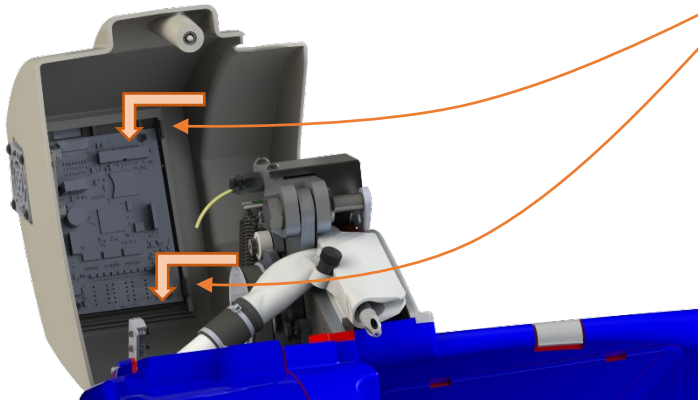
Steg 2:



Öppna locket

1. Skruva loss locket med en skruvmejsel
2. Öppna topplocket

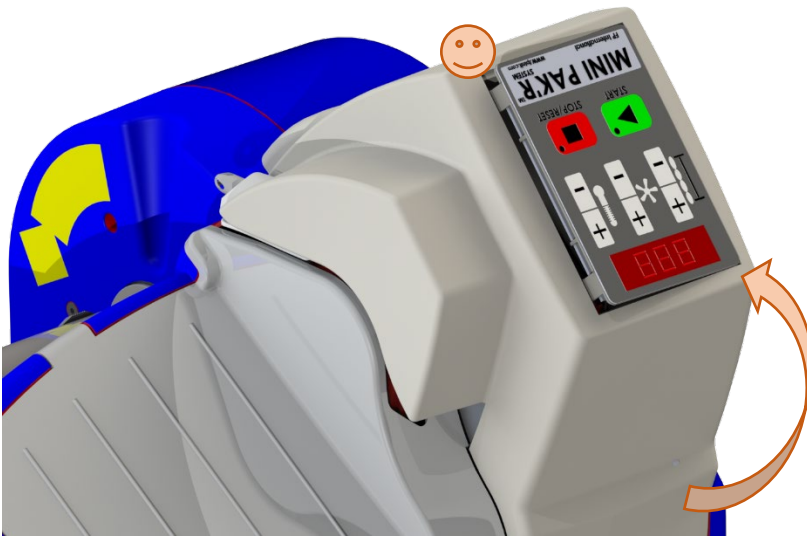
Steg 3:



Tryck loss kontrollpanelen

Tryck delarna åt vänster och skjut ner panelen för att ta ut den ur topplocket

Steg 4:

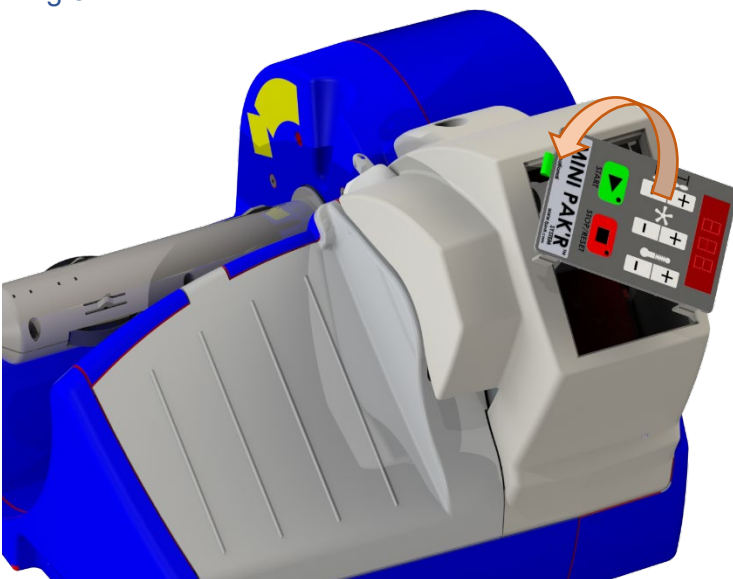


Stäng topplocket

1. Stäng topplocket

2. Kontrollera om kontrollpanelen kan nå från utsidan

Steg 5:



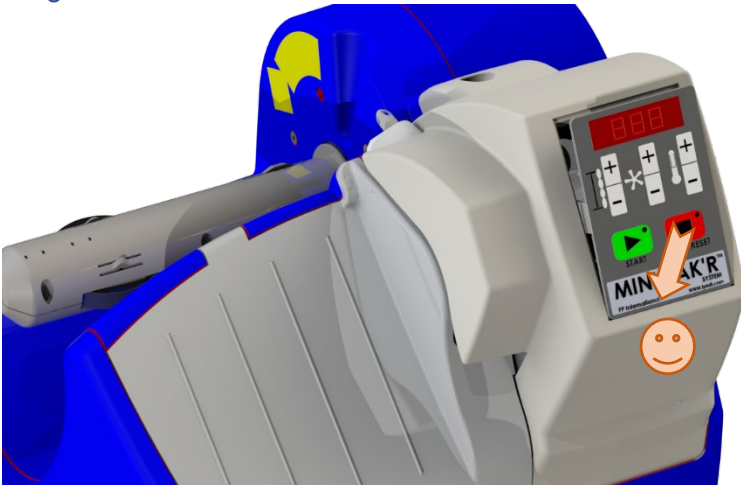
Vänd kontrollpanelen

1. Ta försiktigt ut displayen ur topplocket

2. Dra inte i eller ta bort kablar

3. Vrid panelen moturs

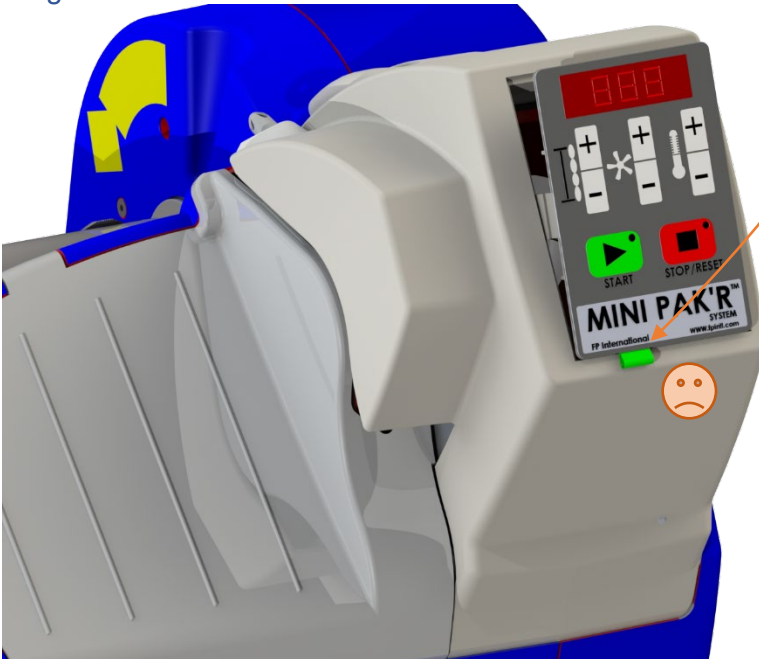
Steg 6:



Sätt tillbaka kontrollpanelen

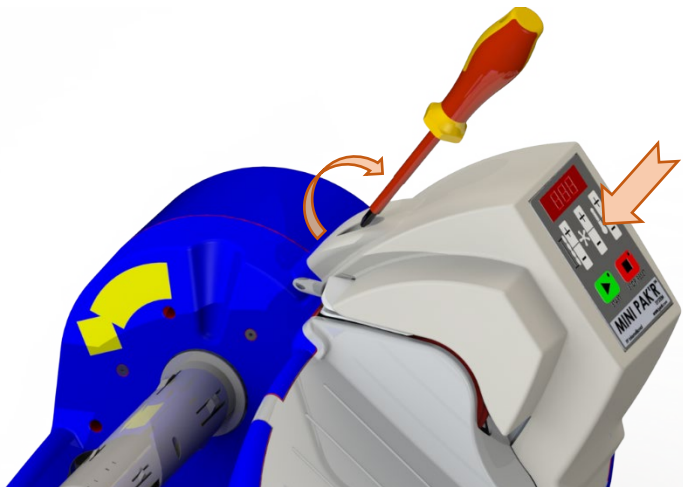
1. Sätt tillbaka kontrollpanelen i locket
2. För in den gröna kabeln i locket

Steg 7:



Kontrollera den gröna kabeln
Kontrollera om den gröna kabeln är på insidan av topplocket

Steg 8:



Klicka fast kontrollpanelen på plats

1. Klicka fast kontrollpanelen på topplocket
2. Lås topplocket med en skruvmejsel

Standard användning

Ställ in
luftpåfyllningsnivån

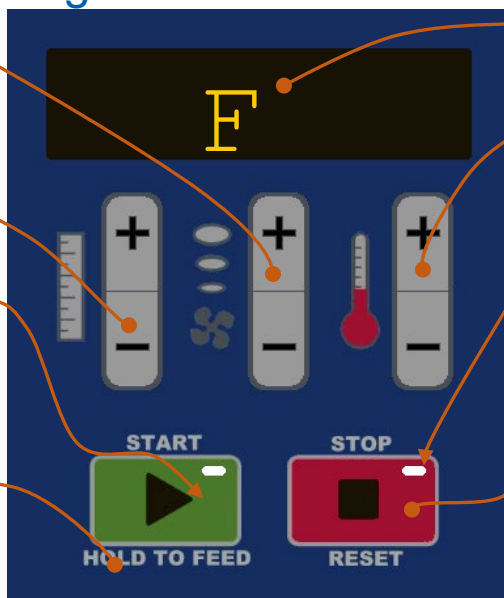
Ställ in antalet kuddar
som ska produceras

Grön LED

- Blinkar under uppvärmning
- Permanent när redo

Start-knapp

- Värma upp maskinen
- Starta produktionen av luftkuddar



Display

Inställning
svetstemperatur

Röd LED

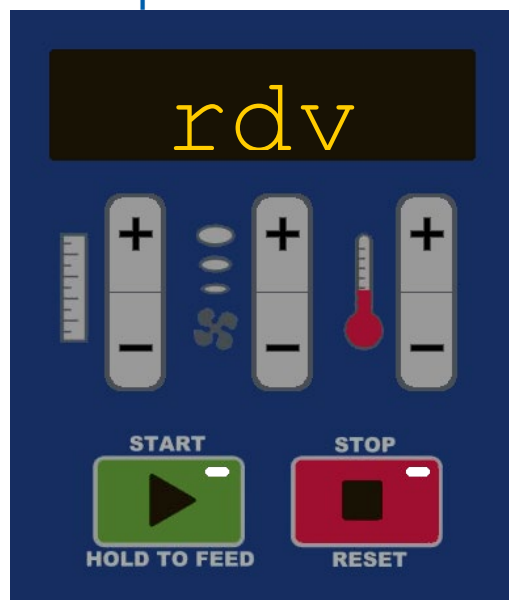
Stopp-knapp

- Stoppa produktionen
- Återställ MINI PAK'R Industrial när felet har åtgärdats

Först visar displayen "SLP" (viloläge). När filmen laddats detekterar maskinen rullen. Den **gröna LED** på **Start-knappen** börjar blinka. En blinkande **grön LED** indikerar att maskinen värms till rätt svetstemperatur. Kontrollpanelen visar svetstemperaturen under justeringen.

När korrekt temperatur har nåtts, förblir den **gröna LED** permanent grön. Displayen visar "RDY" (Ready). Maskinen är redo för produktion. Tryck på **Start-knappen** för att börja göra luftkuddar.

Starta produktionen

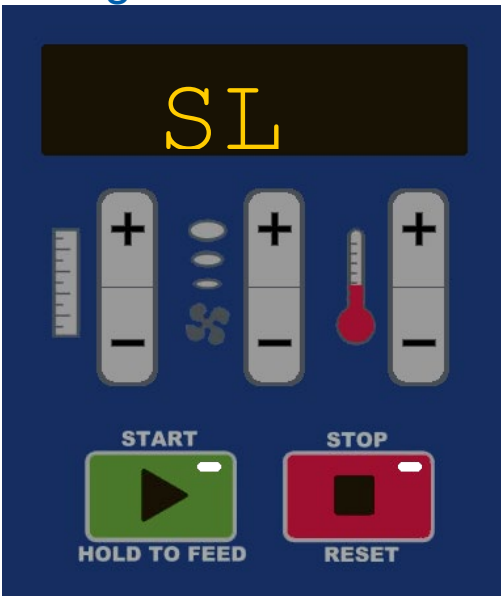


När den **gröna LED** förblir permanent grön och displayen visar "RDY" (Ready), tryck och släpp **Start-knappen** igen för att påbörja produktionen.

Luftpumpen pressar in luft in i filmen och efter några sekunder förflyttar drivmotorn de uppblåsta luftkuddarna genom svetslistan och förbi skärbladet. Luftkuddar kommer ut på maskinens framsida.

Tryck på **Stopp-knappen** för att stoppa produktionen. Maskinen är fabriksinställd till kontinuerlig drift och producerar luftkuddar tills filmrullen är tom. För att producera en fast längd luftkuddar, använd knapparna **Längdreglering** (se nästa sida).

Viloläge



Om maskinen inte används på 30 minuter går den till "viloläge". På displayen visas "SLP". Tryck på återställningsknappen [Reset](#) för att återuppta produktionen av luftkuddar. Svetslisten börjar värmas upp. Tryck på [Start-knappen](#) igen när den [gröna LED](#) förblir konstant grön och displayen visar "rdy" för att återuppta produktionen av luftkuddar.

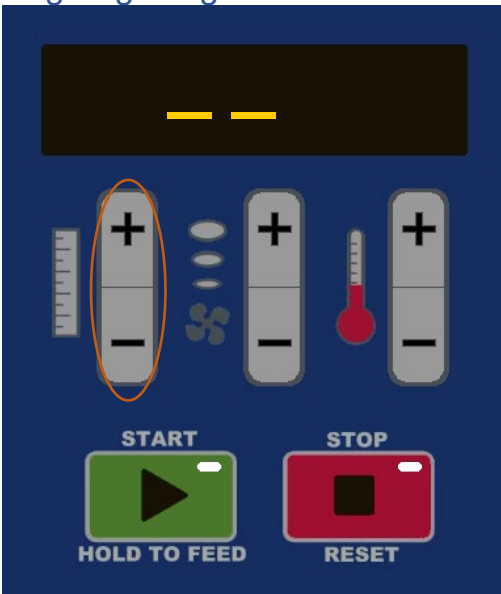
Maskininställningar

Ändra maskininställningarna

Maskinen väljer automatiskt rätt luft- och temperaturinställningar för den filmrulle som är laddad. Maskininställningarna behöver inte justeras manuellt. Om de automatiska inställningarna dock inte är optimala, kan följande inställningar ändras på kontrollpanelen:

- Längdreglering
- Luft - fyllnivåreglering
- Svetstemperaturreglering

Längdreglering



Längdregleringen ställer in längden som ska produceras, varje gång [Start-knappen](#) trycks. Det finns två alternativ:

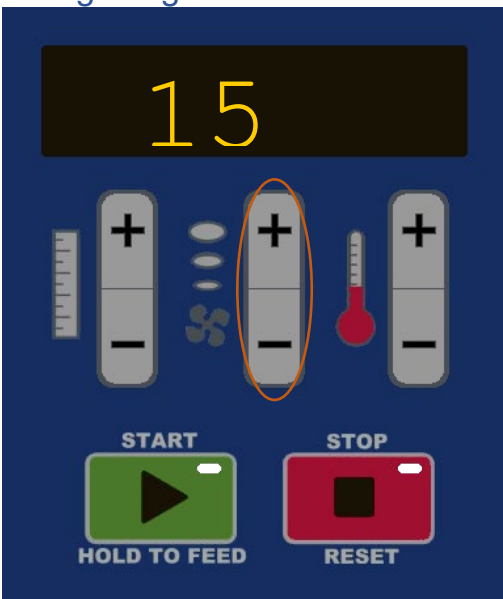
Kontinuerlig drift

Längdregleringen är fabriksinställd till kontinuerlig produktion. Tryck på [Start-knappen](#) och maskinen producerar tills filmrullen är tom eller [Stopp-knappen](#) trycks. Maskinen visar antalet producerade luftkuddar.

Antal kuddar

Om du vill producera en fast längd med luftkuddar, tryck på [+ knappen](#) tills önskat nummer visas. Maskinen räknar ner antalet luftkuddar som ännu ska produceras. För att ändra från fast till kontinuerlig drift, tryck på [- knappen](#) tills displayen visar "---".

Luftreglering

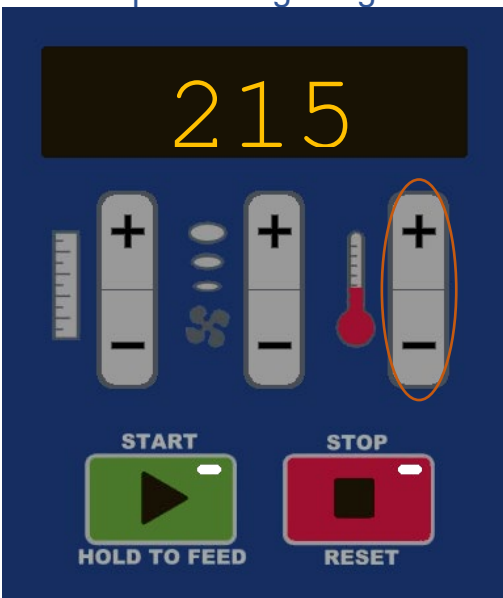


Luftregleringen reglerar mängden luft i luftkuddarna.

Om det ska vara mera luft i kuddarna tryck på + knappen.

Om det ska vara mindre luft i kuddarna tryck på - knappen.

Svetstemperaturreglering



Temperaturregleringen reglerar temperaturen på svetsenheten som svetsar samman den främre och bakre filmen.

Om luftkuddarna blir platta eller luft läcker ut ur svetsfogen vid reglering, öka temperaturregleringen genom att trycka på + knappen.

Om luftkuddarna blir platta eftersom tätningarna bränns igenom vid svetsfogen, vilket syns i form av hål i luftkuddarna, minska temperaturregleringen genom att trycka på - knappen.

OBS: Efter att ha ändrat inställningen för temperaturreglering kan det ta några ögonblick tills MINI PAK'R V3 når den nya svetsstemperaturen. Under uppvärmning eller nedkylning blinkar den gröna LED tills rätt temperatur har uppnåtts.

Om luftkuddar fortsätter att visa dåliga svetsfogar och producerar platta kuddar, kontakta Pregis för hjälp.

Underhålla MINI PAK'R V3



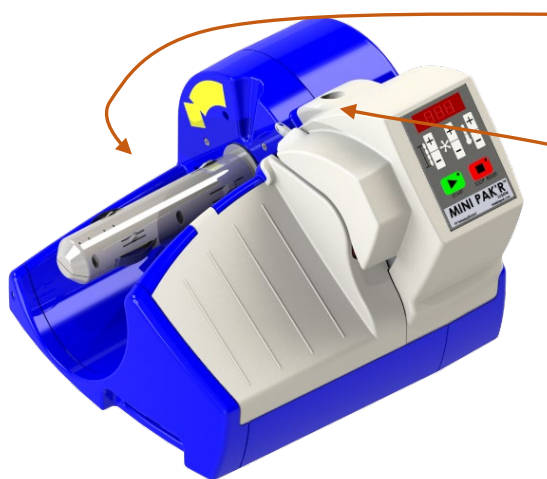
Risk för brännskada!

Innan locken öppnas ska strömmen stängas av OFF, nätkabeln dras ur och 10 minuter avvaktas tills maskinen svalnar.

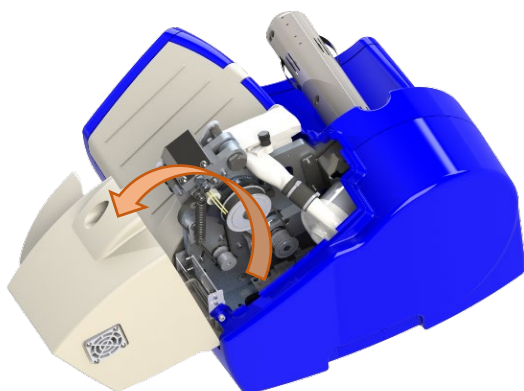
Förbättrad skärprocess

Skärprocessen kan förbättras genom att flytta, vända eller byta ut skärbladet:

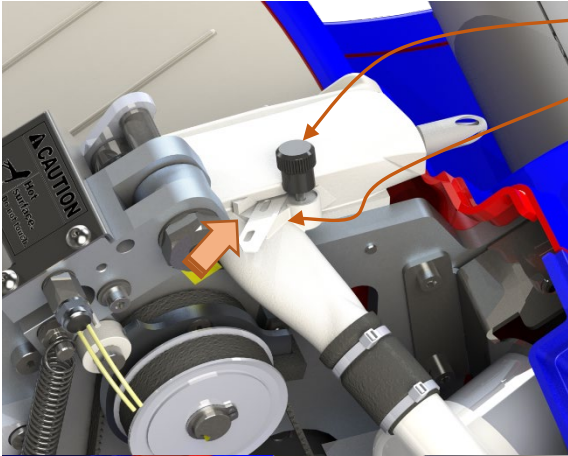
- Om filmen ofta fastnar
- Om bladet inte skär filmen korrekt eller gör ett mycket grovt snitt



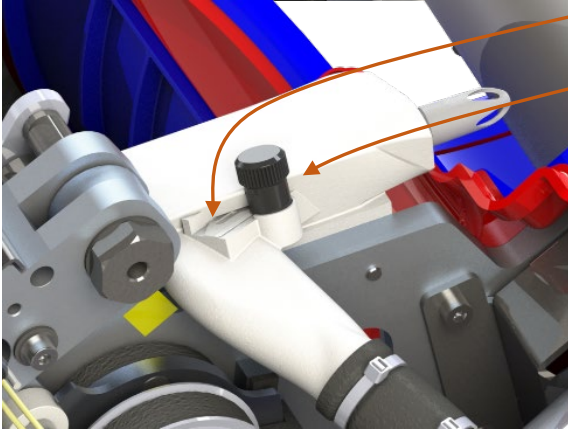
1. Stäng **av strömmen**, dra ur **nätsladden** och vänta sedan i 10 minuter tills maskinen har svalnat.
2. Lossa den integrerade skruven i topplocket med en **slits- eller stjärnskruvmejsel**.



3. Öppna topplocket



4. Skruva loss tumskruven för att lossa bladet
5. Skärprestandan kan förbättras genom att placera bladet så att filmen skärs igen av en vass del av bladet. Detta uppnås genom olika alternativ:
 - a) Skjut bladet längre in i hållaren
 - b) Vänd bladet på den korta kanten
 - c) Byt ut bladet om skäret är utslitet



6. (Re-)positionera bladet
7. Dra åt tumskruven

Displaykoder

Displaykode	Förklaring
RDY	Maskinen är redo för produktion av luftkuddar.
SLP	Efter 90 minuter utan drift går maskinen i viloläge för att spara ström. Inga åtgärder behövs.
STY	Maskinen är i läge med minskad temperatur. Inga åtgärder behövs.

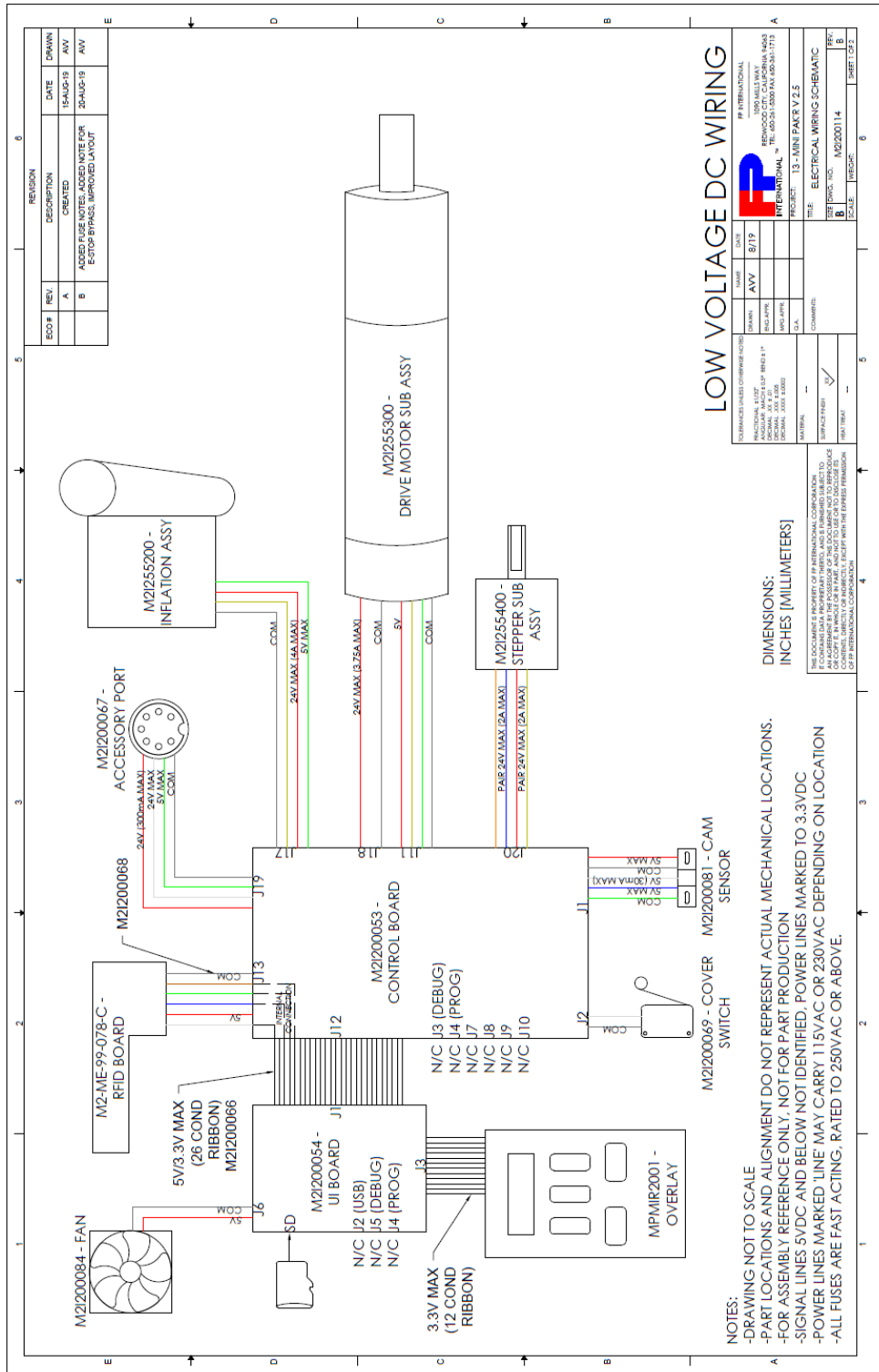
Felkoder

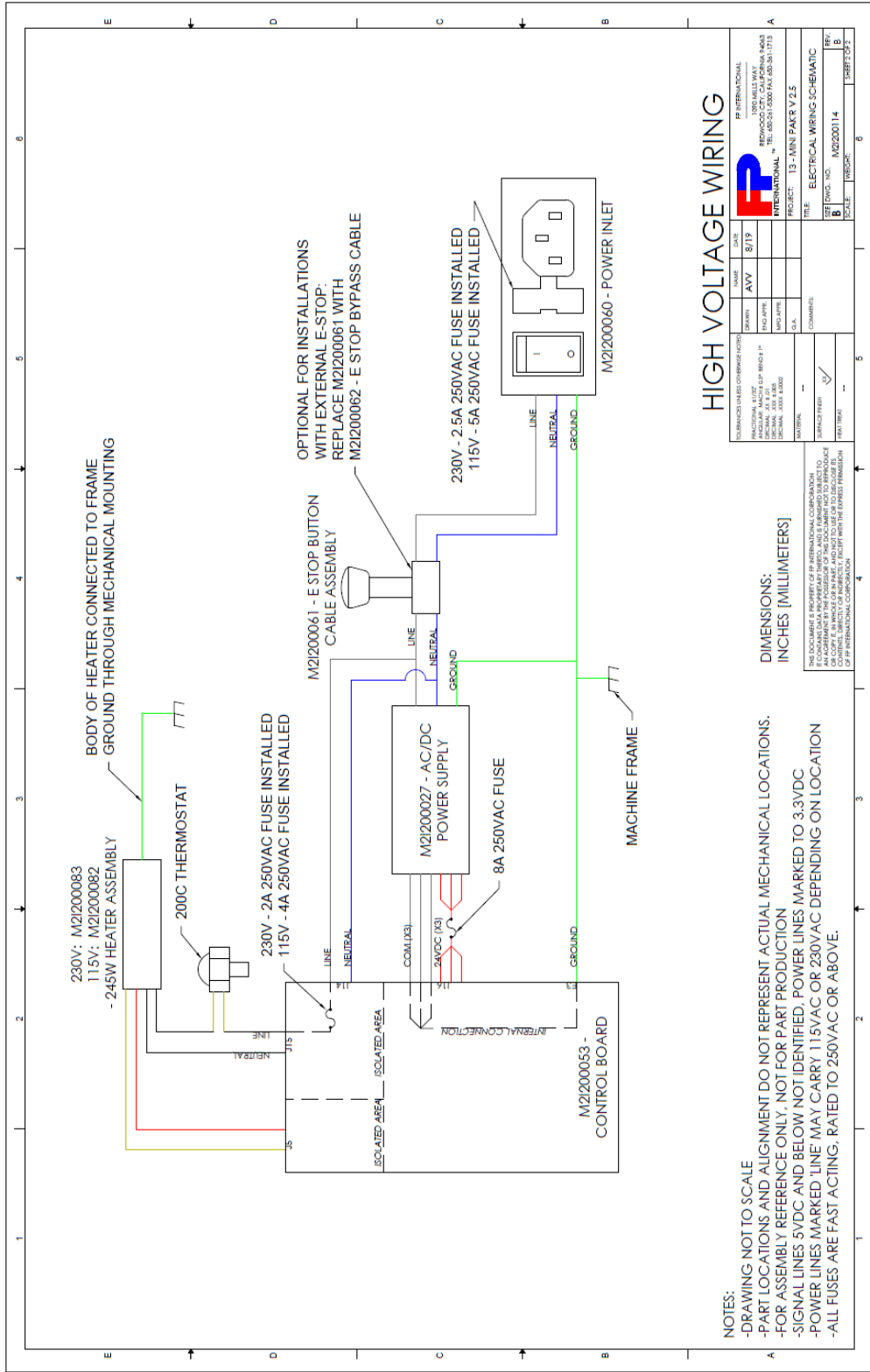
Om displayen visar en felkod och den röda LED blinkar, se tabellen nedan för att fastställa orsaken. Åtgärda problemet enligt beskrivningen nedan och tryck sedan **STOP/RESET knappen** för att återuppta normal drift.

Displaykode	Fel	Åtgärd
E1	Lock öppet	Se till att locken är stängda.
E2	Foliestop / rulle slut	I händelse av foliestopp, öppna locket och ta bort den fastnade filmen försiktigt.
E3	Problem Värmare för hög temperatur	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E4	Problem Värmare för låg temperatur	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E5	Uppvärmningsproblem	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E6	Ingen RFID tagg detekteras	Byt rullen och försök att återställa felet. Om detta inte återställer felet byt maskinen och kontakta Pregis för hjälp.
E8	Temp. läsfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E9	Inkompatibel RFID CHIP detekterad	Byt rullen mot en kompatibel filmrulle. Om felet fortfarande visas, kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E10	Temp. läsfel	Bekräfta felet och låt maskinen värma upp igen. Om felet upprepas, koppla maskinen Av och På. Om felet upprepas, kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E11	Temp. läsfel	Bekräfta felet och låt maskinen värma upp igen. Om felet upprepas, koppla maskinen Av och På. Om felet upprepas, kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E12	Termoelementfel	Återställ strömmen till maskinen. Om felet kvarstår, kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E16	Effektövervakningsfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E17	Effektövervakningsfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.

E18	Effektövervakningsfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E28	Drivmotor drivrutinsfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E31	Drivmotor startfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E32	Drivmotor stoppfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E36	Fläkt fel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E40	Fläkt startfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E41	Fläkt stoppfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E44	Svetsmotor drivrutinsfel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E45	Svetsposition fel	Koppla maskinen Av och På. Om felet upprepas, kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E47	USB fel	Ta bort USB-enheten. Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E48	USB allmänt fel	Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E49	USB-enhet inte kompatibel	Ta bort USB-enheten. Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.
E50	Felaktigt USB-filformat	Formatera USB till FAT eller FAT32, använd en av Pregis rekommenderat USB-enhet, inte alla enheter är kompatibla.
E59	Återställa kontrollpanelen	Oväntad återställning detekterad. Kontakta Pregis för hjälp och byt maskinen.

Elschema





HIGH VOLTAGE WIRING

REVISED BY	DATE	REASON
AVV	8/13	
DESIGNED BY	DATE	REASON
AVV	8/13	
CHECKED BY	DATE	REASON
AVV	8/13	
DATE	NO.	DESCRIPTION
08/13	13	MINI PAK' R V2.5
DATE	NO.	DESCRIPTION
08/13	14	ELECTRICAL WIRING SCHEMATIC
DATE	NO.	DESCRIPTION
08/13	14	ELECTRICAL WIRING SCHEMATIC
DATE	NO.	DESCRIPTION
08/13	14	ELECTRICAL WIRING SCHEMATIC

**DIMENSIONS:
INCHES (MILLIMETERS)**

- 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.

CE-märkning

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: 