



AIRplus[®] MINI-Cushion

MANUEL D'UTILISATION

Table des matières AIRplus® MINI-Cushion

1	Données techniques	4
2	Introduction.....	5
3	Consignes de sécurité.....	6
4	Structure de la machine AIRplus® MINI-Cushion.....	7
4.1	Instruction de montage du support et les roués de guidage	8
4.2	Instruction de montage du support avec axe bobine vers le bas	8
5	Fonctionnement de la machine AIRplus® MINI-Cushion.....	9
6	Utilisation de la machine AIRplus® MINI-Cushion	10
6.1	Tableau de commande.....	10
6.2	Mise en place d'une nouvelle bobine de film.....	11
6.3	Démarrage.....	12
6.4	Télécommande.....	13
6.5	Réglage de la température de soudure	14
6.6	Réglage du débit d'air de remplissage	14
6.7	Sélection des menus	15
6.7.1	Pour soudure double	16
6.8	Réinitialisation	17
6.9	Réglage de la longueur de film.....	17
6.10	Réglage de la vitesse de déroulement du film.....	17
6.11	Options.....	17
7	Remplacement du couteau.....	18
8	DECLARATION CE DE CONFORMITE	19

Chers Clients,

Merci de la confiance que vous nous avez témoignée en décidant d'utiliser une machine AIRplus® MINI-Cushion. Pour une satisfaction complète, nous vous invitons à respecter les informations contenues dans ce manuel et vous souhaitons une réussite totale.

Informations générales:

Il est interdit de reproduire, copier, traduire ou multiplier, traiter ou distribuer électroniquement la machine et les appareils correspondants, ainsi que la documentation y afférent sans l'autorisation préalable de Storopack.

***** Utilisation conforme *****

La machine décrite sert exclusivement à la fabrication d'un matériau de calage à base de film plastique servant d'emballage de protection au transport. L'utilisateur de la machine est tenu de suivre scrupuleusement toutes les instructions contenues dans le présent manuel et est entièrement responsable de la mise au point et du respect de toutes les autres mesures de sécurité nécessaires à l'usage de la machine. Toute modification ou non-respect des consignes annulent les conditions de garantie et de responsabilité du constructeur.

Storopack ne peut être tenu responsable de dommages dus à une mauvaise opération ou manipulation de la machine et/ou du coussin d'air correspondant.

Bien que tout ait été mis en œuvre pour que ce manuel ne contienne pas d'erreur, des erreurs involontaires peuvent malgré tout s'être glissées dans le texte. Storopack ne peut être tenu responsable de ces erreurs. Toute proposition de correction pour ce manuel peut être communiquée aux numéros de téléphones suivants.



Africa & middle east	+49 7123 1640
Asia-Pacific	+852 3421 2392
Europe	+800 7867 6722
North America	+1 800 827 7225
South America	+55 11 5677 4699

www.storopack.com
info@storopack.com



1 Données techniques


Produit	Film tubulaire plastique préconditionné de 200 à 400 mm de largeur
Diamètre de bobine maximal	300 mm
Vitesse de défilement	Jusqu'à 12 mètres par minute
Touches de commande	Interrupteur principal, marche/arrêt, touche de sélection des menus, augmentation/diminution de la température de soudure, du débit d'air de remplissage, de la longueur de film et de la vitesse de transport de film, options et réinitialisation
Alimentation électrique pour l'Europe	230 V, 50 Hz
Alimentation électrique pour les Etats-Unis	115 V, 60 Hz
Fusible de secteur recommandé	3.15 A
Consommation (max)	84 W
Consommation	65 W
Consommation (stand-by)	3 W
Niveau sonore	75 dB
Dimensions (LxPxH)	675x355x370 mm
Poids	10,5 kg

2 Introduction

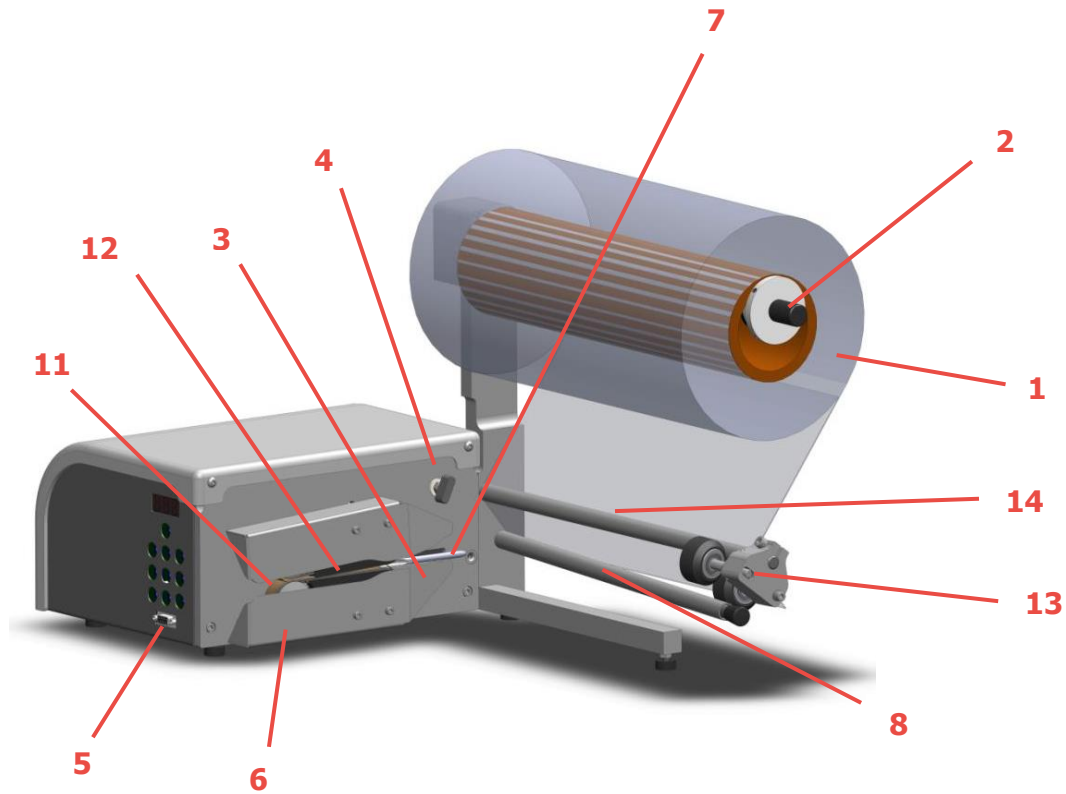
Le présent manuel a été rédigé par Storopack avec le plus grand soin pour vous permettre de travailler de façon simple et sûre avec l' AIRplus® MINI-Cushion. Avant de travailler avec AIRplus® MINI-Cushion, le personnel manipulateur doit prendre connaissance du contenu de ce manuel. Nous insistons sur le fait que toutes les mesures de sécurité nécessaires décrites dans ce manuel doivent être prises et respectées par l'utilisateur, afin de garantir la sécurité des personnes. Quand l' AIRplus® MINI-Cushion est en service, il est du devoir du personnel manipulateur de veiller à ce que personne ne puisse être blessé par la machine suite à une intervention non autorisée sur celle-ci ou de quelque autre façon que ce soit. La réalisation d'opérations d'entretien ne peut être effectuée que par du personnel qualifié ou affecté à cette tâche.

3 Consignes de sécurité

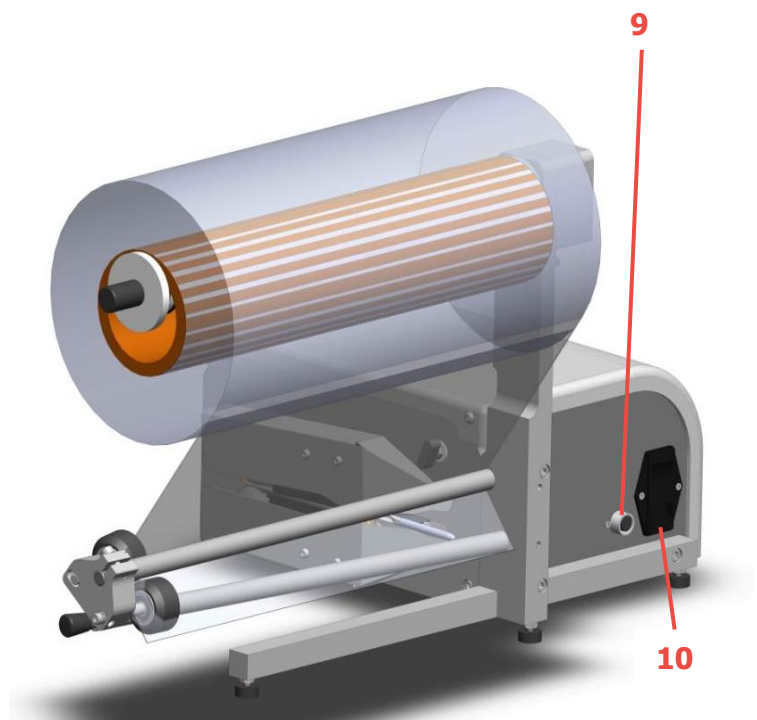
Pour garantir la sécurité personnelle des utilisateurs et/ou des manipulateurs, il convient de suivre et de respecter rigoureusement les instructions suivantes.

1. Le personnel manipulateur doit éviter tout contact avec la partie électrique de la machine.
2. Le personnel manipulateur ne doit jamais se mettre en danger, ni mettre en danger d'autres personnes.
3. Cette machine comporte un élément chauffant qui atteint une température très élevée en cours de production. Il convient d'y faire très attention. Ne posez jamais de matières inflammables sur ou au-dessus de la machine et éteignez la machine après utilisation au moyen de l'*interrupteur principal* .
4. En cas de situation d'urgence, il convient de mettre l'"INTERRUPTEUR PRINCIPAL" sur la position "0". La machine est ainsi désactivée et se trouve totalement hors tension après quelques secondes (une fois que l'affichage est totalement éteint). Une fois que la situation d'urgence ou l'anomalie est résolue, la machine peut être remise en marche comme indiqué au paragraphe 6.3.
5. La machine doit être désactivée au moyen de l'interrupteur principal à la fin de la période de travail ou si elle n'est pas utilisée pendant une durée prolongée. Lors de l'installation ou d'opérations de maintenance, la machine doit toujours être désactivée avec l'interrupteur principal et le cordon d'alimentation doit être débranché du secteur.
6. Toutes les mesures de sécurité et de protection doivent être mises en place et maintenues conformément aux normes de la CEI (Commission Electrotechnique Internationale).
7. Les instructions d'installation et de mise en service de la machine sont fournies par les collaborateurs de Storopack ou leurs délégués. La responsabilité CEI ne s'applique plus si la machine fait l'objet d'ajouts ou de modifications sans l'autorisation écrite de Storopack.
8. Les travaux de maintenance électrique et/ou mécanique sur la machine ne peuvent être réalisés qu'avec l'autorisation de Storopack et par des spécialistes formés et affectés à cette tâche.
9. La machine a été préalablement réglée et testée par Storopack avant livraison. Les préjudices dus à la perte de production ou aux pannes de la machine découlant d'une mauvaise utilisation ou d'un manque ou d'une absence d'entretien ne sont pas couverts par les conditions de garantie.

4 Structure de la machine AIRplus® MINI-Cushion

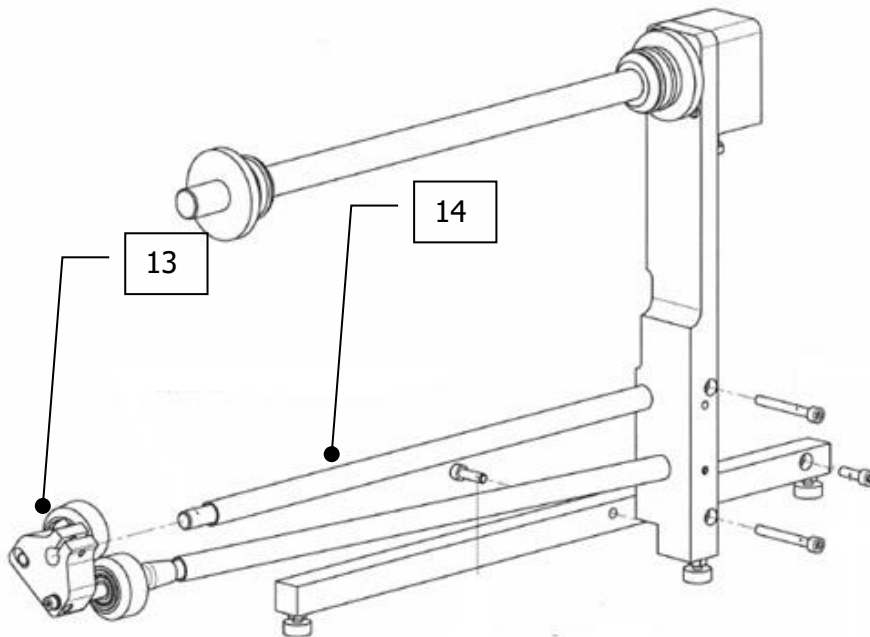


N°	Description
①	Bobine de film
②	Support de bobine de film
③	Unité de soudure réglable
④	Bouton de réglage pour 3
⑤	Tableau de commande
⑥	Unité de soudure fixe
⑦	Prise d'air, couteau
⑧	Guide de détecteur film
⑨	Connecteur de télécommande
⑩	Interrupteur principal
⑪	Rouleau d'entraînement
⑫	Convoyeur sans fin
⑬	Guidage rouleau
⑭	Guide support film



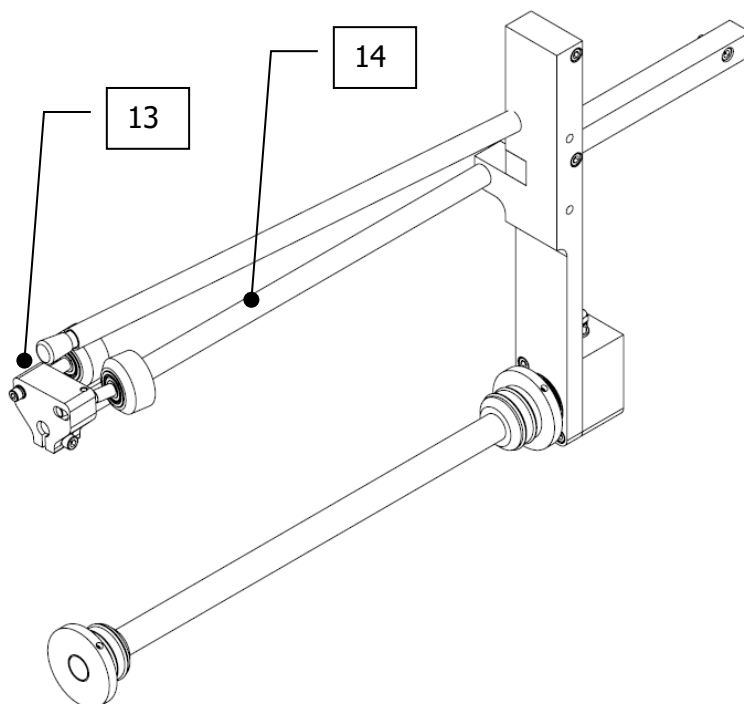
4.1 Instruction de montage du support et les roués de guidage

Placer les roués de guidage 13 à l'extrémité de l'arbre de guidage du film 14 et assurez-vous que l'assemblage est solidement fixé et les roués de guidage vers l'axe inférieur.



4.2 Instruction de montage du support avec axe bobine vers le bas

Placer les roués de guidage 13 à l'extrémité de l'arbre de guidage du film 14 et assurez-vous que l'assemblage est solidement fixé et les roués de guidage vers l'axe supérieur.



5 Fonctionnement de la machine AIRplus® MINI-Cushion

Le *support de bobine de film* ② contient une bobine de *film plastique* préconditionné ①. Le film est entraîné autour de l'*axe de guidage du film* ⑧ vers le système de soudure via la prise d'air avec *axe de guidage* ⑦. Les *convoyeurs sans fin* ⑫ et les *rouleaux d'entraînement* ⑪ assurent le transport du film. Pendant ce transport, de l'air est soufflé via la *prise d'air avec axe de guidage* ⑦ dans une poche d'air préconditionnée (cellule) du film, coupé sur le côté par le *couteau* ⑦. Ensuite, le film est directement soudé avec les *unités de soudure* (③/⑥). De cette façon, on obtient une chaîne de coussins contigus remplis d'air. Le film est pourvu de perforations entre les coussins d'air pour permettre de déchirer un ou plusieurs coussins d'air et les détacher des chaînes perforées.

Le système de soudure se compose d'une *unité de soudure fixe* ⑥ dans la partie inférieure et d'une *unité de soudure rotative* ③ dans la partie supérieure. Le film est entraîné entre les deux unités de soudure via des *transporteurs sans fin* ⑫. Ensuite, le film est soudé par les unités de soudure, directement après insufflation d'air. Le *bouton de réglage* ④ permet de pivoter l'*unité de soudure supérieure* ③ vers le haut pour positionner le film, pour le retirer ou pour remplacer les *transporteurs sans fin* ⑫. Le fonctionnement du *tableau de commande* ⑤ et de l'*interrupteur principal* ⑩ est décrit au chapitre 6.

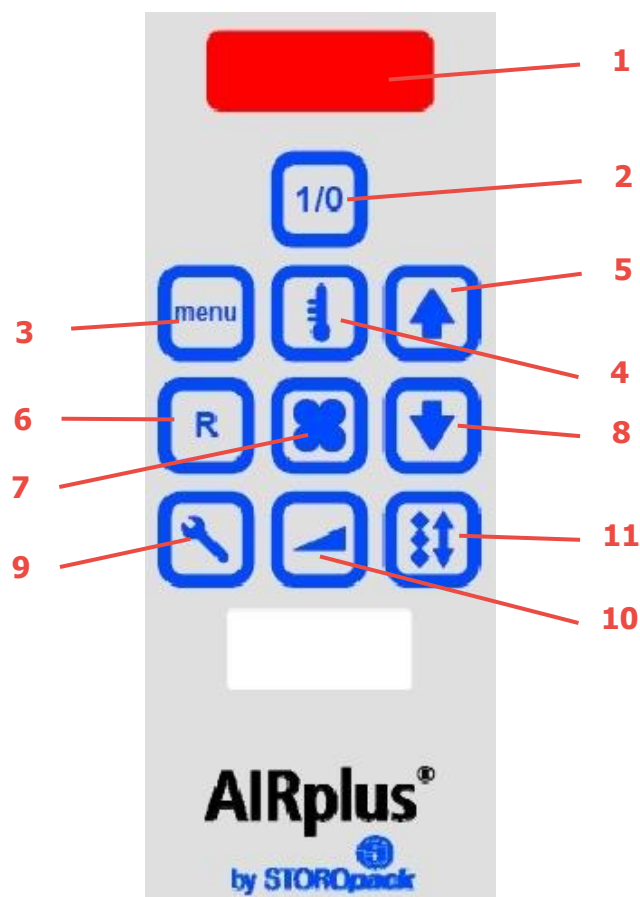
6 Utilisation de la machine AIRplus® MINI-Cushion

L' AIRplus® MINI-Cushion se pilote via un tableau de commande.

Ce chapitre explique l'utilisation de ce tableau .

Il expose en outre les procédures à suivre pour démarrer l' AIRplus® MINI-Cushion, pour installer une nouvelle bobine de film et enfin pour arrêter l' AIRplus® MINI-Cushion.

6.1 Tableau de commande



N°	Nom	Fonction
①	Écran d'affichage	Affichage à 4 chiffres
②	Marche/Arrêt	Touche pour démarrer ou arrêter la machine
③	Menu	Sélection des menus
④	Température	Touche pour régler la température de soudure
⑤	Augmenter	Touche pour augmenter la valeur affichée
⑥	Reset	Touche de réinitialisation après un message d'erreur
⑦	Prise d'air	Touche pour régler le débit d'air de remplissage
⑧	Diminuer	Touche pour diminuer la valeur affichée
⑨	Options	Touche pour sélectionner des options
⑩	Vitesse	Touche pour régler la vitesse de déroulement
⑪	Longueur de production	Touche pour régler la longueur de déroulement

6.2 Mise en place d'une nouvelle bobine de film

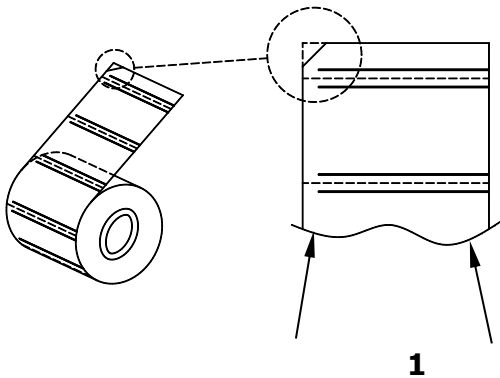


Figure 6.2.1

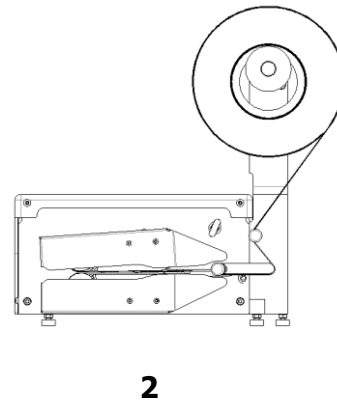
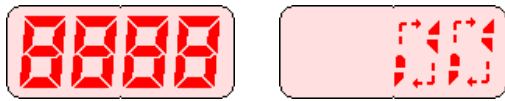


Figure 6.2.2

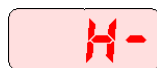
Veillez toujours à ce que la machine ne fonctionne pas lors du changement bobine et lors de l'introduction manuelle du film ! Lorsqu'une bobine de film est vide, retirez-la de l'axe de bobine de film. La bobine de film à souder est pourvue d'une *perforation transversale* complète **1**, voir figure 6.2.1, et de part et d'autre d'une *soudure transversale* incomplète (2x). Cette *soudure transversale* **2** se termine juste avant l'un des bords latéraux du film de façon à former une ouverture, entre le bord latéral du film et l'extrémité de la soudure transversale, par laquelle le film peut être glissé sur l'axe de la *prise d'air* **7**. Placez une nouvelle bobine de film en veillant à ce que cette ouverture se trouve du côté de la machine. Placez la bobine sur le *support de bobine de film* **2**, puis enroulez le film comme indiqué sur la figure 6.2.2. Coupez un petit coin de l'extrémité du film du côté de l'ouverture. Glissez le film avec l'ouverture sur l'axe de la *prise d'air* **7**. Tournez le *bouton* **4** pour faire pivoter l'*unité de soudure supérieure* **3** et glissez le film aussi loin que possible entre les unités de soudure jusqu'à ce qu'une résistance se fasse clairement sentir. Tournez ensuite le *bouton* **4** dans l'autre sens pour verrouiller l'*unité de soudure supérieure* **3**. Veillez toujours à ce que celle-ci soit bien verrouillée pour obtenir une bonne soudure !

6.3 Démarrage



Placez l'interrupteur principal ⑩ en position "1" pour démarrer la machine. Si aucune bobine de film n'est présente ou si le film n'est pas bien introduit (voir paragraphe 6.2), veuillez toujours à arrêter la machine avant de changer de bobine et d'introduire du film. Appuyez ensuite sur la touche *Marche/Arrêt* ② pour démarrer la machine. Après quelques secondes, la machine se met progressivement en marche (pendant le démarrage, vous pouvez légèrement tirer le film à travers les unités de soudure pour faciliter le démarrage).

Si la bobine de film est vide, la machine s'arrête automatiquement et elle affiche le code d'erreur "E3".



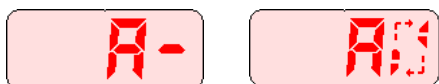
L'écran d'affichage ① présente un "H" dans sa partie gauche, ce qui indique que la machine est en mode manuel. Dans la partie droite de l'écran ① figure un symbole "-" qui se met à tourner en rond lorsque la machine démarre.



La présence d'un "A" dans la partie gauche indique que la machine est en mode automatique et qu'une télécommande y est raccordée, ou bien que la fonction de marche/arrêt peut être commandée par des contacts optiques.

Consultez le chapitre 6.4 pour le pilotage de la machine à l'aide d'une télécommande.

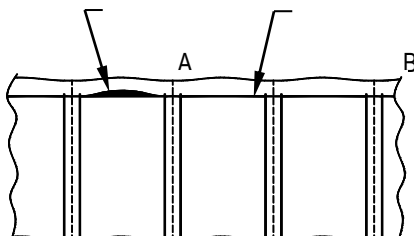
6.4 Télécommande



Une télécommande peut être raccordée à la machine AIRplus® MINI-Cushion. Il peut s'agir d'une pédale, d'un commutateur externe ou d'un émetteur de signal (par exemple une cellule photoélectrique). Ce dispositif doit être raccordé au connecteur ⑨ situé à côté de l'interrupteur principal ⑩. Quand la machine est mise sous tension au moyen de l'interrupteur principal, la partie gauche de l'affichage ① indique un "A" au lieu d'un "H". Seule exception : quand un émetteur de signal est raccordé, le symbole "A" n'apparaît qu'au moment où cet émetteur de signal délivre une impulsion à la machine. Jusque-là, le symbole "H" peut rester visible sur l'écran. Une fois la télécommande raccordée, la machine peut être démarrée ou arrêtée à l'aide de cette télécommande. Dans le cas d'une pédale ou d'un commutateur externe, la machine peut être commandée comme indiqué au paragraphe précédent 6.3, étant entendu que dans ce cas, il ne faudra pas appuyer sur la touche *Marche/Arrêt* ② mais sur la pédale ou le commutateur externe. Quand la machine fonctionne, un petit trait tourne en rond dans la partie droite de l'écran, indépendamment de son mode de fonctionnement automatique ou manuel. Quand la machine est arrêtée, un symbole "-" est visible. Pendant un cycle de production automatique, la machine peut toujours être démarrée ou arrêtée manuellement. Dans ce cas, le symbole "A" dans la partie gauche de l'écran se met à clignoter. Pour relancer la machine en mode de production automatique, il convient d'appuyer sur la touche ▲. L'écran affiche alors de nouveau un "A" fixe.

6.5 Réglage de la température de soudure

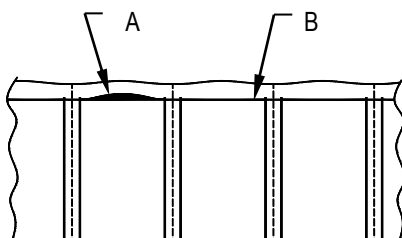
Touches:   



Après une inspection visuelle de la soudure, vous pouvez si nécessaire adapter la température de soudure des unités de soudure pour obtenir une soudure optimale. La soudure à l'emplacement A (voir illustration) est imparfaite tandis que celle à l'emplacement B est correcte. Une mauvaise soudure peut avoir pour origine une température de soudure trop élevée et/ou un débit d'air de remplissage trop important. La température de soudure peut être adaptée aussi bien pendant le fonctionnement de la machine que lorsque celle-ci est à l'arrêt. Après une pression sur la *touche de température* (4) - le témoin correspondant s'allume, la température souhaitée peut être modifiée à la hausse (touche (5)) ou à la baisse (touche (8)). L'*écran d'affichage* (1) affiche alors une valeur. Il s'agit d'une valeur indicative. Par une pression répétée sur les touches avec les flèches ((5) et (8)), cette valeur peut être augmentée ou diminuée de façon à modifier la température de soudure respectivement à la hausse ou à la baisse. Si aucune touche n'est actionnée pendant environ 5 secondes, l'affichage revient à son mode normal ("H" ou "A"). Vérifiez toujours la qualité de soudure après une modification de la température de soudure.

6.6 Réglage du débit d'air de remplissage

Keys:   



Après une inspection visuelle de la soudure, vous pouvez si nécessaire adapter le débit d'air de remplissage pour obtenir une soudure optimale. La soudure à l'emplacement A (voir illustration) est imparfaite tandis que celle à l'emplacement B est correcte. Une mauvaise soudure peut avoir pour origine une température de soudure trop élevée et/ou un débit d'air de

remplissage trop important. Si nécessaire, le débit d'air de remplissage peut être réglé selon les besoins. Il peut être adapté aussi bien pendant le fonctionnement de la machine que lorsque celle-ci est à l'arrêt. Après une pression sur la *touche de débit d'air de remplissage* (7), le débit d'air de remplissage souhaité peut être modifié à la hausse (touche (5)) ou à la baisse (touche (8)). L'*écran d'affichage* (1) affiche alors une valeur. Il s'agit d'une valeur indicative. Par une pression répétée sur les touches avec les flèches ((5) et (8)), cette valeur peut être augmentée ou diminuée de façon à modifier le débit d'air de remplissage respectivement à la hausse ou à la baisse. Si aucune touche n'est actionnée pendant environ 5 secondes, l'affichage revient à son mode normal ("H" ou "A"). Vérifiez toujours la qualité de soudure après une modification du débit d'air de remplissage.






6.7 Sélection des menus







L' AIRplus® MINI-Cushion peut être commandé avec une série de menus prédéfinis ou personnalisés. Chaque menu peut comporter différents paramètres en rapport avec les différentes sortes de film plastique. Les paramètres de chaque menu sont prédéfinis et enregistrés dans le programmeur AIRplus® MINI-Cushion.

Pour accéder au menu, appuyez sur la *touche menu* (3). Pour sélectionner le menu et le parcourir, appuyez sur les *touches avec les flèches* ((5) et (8)) pour atteindre le numéro de menu souhaité.


6.7.1 Pour soudure double


Menu	type de film	Machine	Items used
	Cushion 16p / 12p	MC - DS	- long support film - injecteur "G" - roue de guidage
	Bubble 29b	MC - DS	- long support film - injecteur "G" - roue de guidage
	4-pocket film	MC - DS	- long support film - injecteur "G" - roue de guidage - roues anti-vibrations
	Wrap 140d	MC - DS	- long support film - injecteur "G" - roue de guidage
	Wrap 28d	MC - DS	- long support film - injecteur "G" - roue de guidage

pour l'AIRplus® MINI-Cushion XW

	Cushion 28p	MC - XW	- injecteur "G" - Berceau XW
	Bubble 53b	MC - XW	- injecteur "G" - berceau XW - rouleau de guidage allongé de 300mm
	Wrap 259d	MC - XW	- injecteur "G" - berceau XW
	Wrap 56d	MC - XW	- injecteur "G" - berceau XW

6.8 Réinitialisation




Touches : 

Après l'affichage d'un message d'erreur [E3], la machine AIRplus® MINI-Cushion peut être remise en marche par une pression sur la *touche de réinitialisation* . Après l'activation de la touche de réinitialisation, la machine est de nouveau opérationnelle.

Le message d'erreur [E3] apparaît quand la machine ne détecte plus le défilement du film. Ceci peut survenir lorsque la bobine est vide et doit être remplacée ou en cas de rupture du film.




6.9 Réglage de la longueur de film

Touches : 

L'AIRplus® MINI-Cushion est équipé d'une fonction qui permet de régler la longueur de film. A cette fin, utilisez la *touche de longueur de film* . Par une pression répétée sur les *touches avec les flèches* ( et ) , la valeur de la longueur peut être augmentée ou diminuée.


6.10 Réglage de la vitesse de déroulement du film

Touches : 

La vitesse de déroulement du film de l'AIRplus® MINI-Cushion peut être modifiée. La vitesse peut être réglée pendant le fonctionnement de la machine ou lorsque celle-ci est à l'arrêt. Appuyez sur la *touche de vitesse de déroulement du film*  pour modifier la vitesse de transport du film. La touche avec la flèche Haut  permet d'augmenter la vitesse et la touche avec la flèche Bas  permet de la diminuer.

Tenez bien compte du fait que si la vitesse est modifiée, il faudra aussi modifier la température de soudure et le débit d'air de remplissage.

6.11 Options

Touches : 

Cette option ne peut être utilisée que par un technicien qualifié.

7 Remplacement du couteau



Figure 7.1



Figure 7.2

Le couteau doit être remplacé lorsqu'il ne coupe pas le film ou lorsque le film colle au couteau.

Procédure à suivre:

- Éteindre la machine
- Eteindre l'alimentation principale
- Retirer le couvercle de protection de la machine et le placer dans un endroit sûr
- Prener l'aimant dans la machine (figure 7.1)
- Déplacer l'unité de soudure réglable ③ vers le haut à l'aide du bouton de réglage ④
- Placer l'aimant sur le couteau selon la figure 7.2 et le prendre en avant sur l'injecteur.
- **Attention! risque de blessure**
- Installer un nouveau couteau en utilisant l'aimant. Replacer l'aimant dans le boîtier de la machine. Assurez-vous que le couteau est correctement positionné!!
- Réinstaller le couvercle de la machine sur le boîtier de la machine
- Allumer l'alimentation principale et allumer la machine



8 DECLARATION CE DE CONFORMITE

Par la présente, nous déclarons que la machine ci-dessous est conforme aux exigences essentielles en matière de santé et de sécurité, des directives relatives aux machines 2006/42/EEC et 93/68/CE.

Description de la machine Machine produisant des sacs remplis d'air de matériaux d'emballage

Type de machine Machine à remplir les emballages AIRplus® MINI-CHP

Fabriquée par **Storopack Nederland B.V.**
Ittervoort - Holland 6014 CE

Cette machine a été conçue et fabriquée conformément aux normes européennes harmonisées et transposées ci-dessous.

EN ISO 12100:2010, Safety machinery - Basic concepts, general principles for design.

EN ISO 13857:2019, Safety of machinery - safety distances to prevent danger zones being reached by the upper limbs.

NEN-EN-IEC 60204-1:2018, Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Specifications for general requirements.

Un fichier de construction technique pour cette machine est conservé à l'adresse suivante :

Storopack Nederland B.V. Amerikastraat 1, 6014 CE Ittervoort - Pays-Bas.

Signature :

Date 01-02-2023

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'O. Peters', with a long horizontal stroke extending to the right.

Nom : O. Peters

Position : Directeur

Etant la personne responsable appointée par le fabricant ou le représentant nommé du fabricant établi dans la CE et employée par

Storopack Nederland B.V. Ittervoort - Holland 6014 CE



Storopack Deutschland GmbH + Co. KG
Untere Rietstraße 30
D-72555 Metzingen

Africa & middle east	+49 7123 1640
Asia-Pacific	+852 3421 2392
Europe	+800 7867 6722
North America	+1 800 827 7225
South America	+55 11 5677 4699

www.storopack.com
info@storopack.com

21/6/2021

© 2020 Storopack Hans Reichenecker GmbH. All rights reserved.