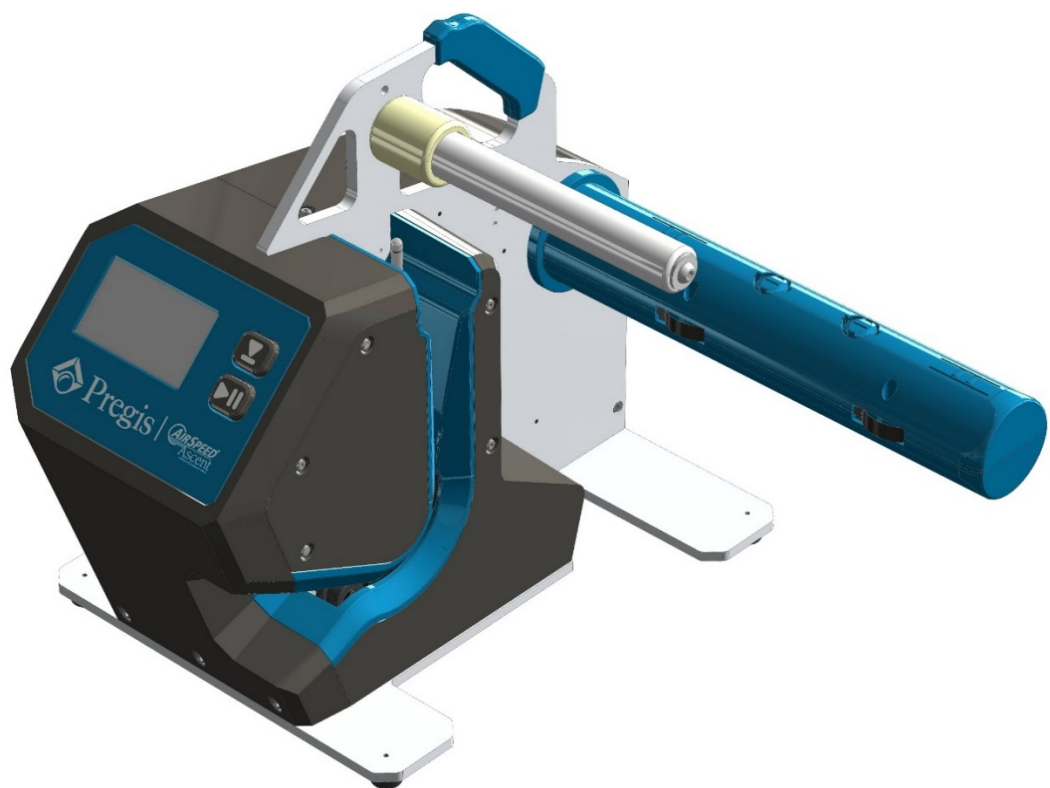




AirSpeed[®] Ascent

Luftkissenmaschine



Bedienerhandbuch

Sicherheit und Bedienung

Revision 4

INHALT

1	TECHNISCHE DATEN	1
1.1	Erklärung zur Schallprüfung.....	1
2	BEDIENUNGSSICHERHEIT.....	2
2.1	Sicherheit	2
2.2	Warnschilder	4
3	UMFANG UND EINSCHRÄNKUNGEN.....	5
3.1	Einleitung.....	5
3.2	Eingänge und Ausgänge.....	6
3.2.1	Kompatibles Zubehör.....	6
3.3	Demontage.....	6
4	ALLGEMEINE BEDIENUNG.....	7
4.1	Einrichten der Maschine	7
4.1.1	Montageoptionen	7
4.1.2	Installieren der Füße und des Montagematerials	7
4.1.3	Installieren der Luftpumpe.....	8
4.1.4	Einschalten.....	8
4.2	Wechseln der Folie	9
4.2.1	Einsetzen der Folie.....	9
4.2.2	Entfernen der Folie.....	10
4.3	Starten der Maschine.....	10
4.3.1	Erstinbetriebnahme	10
4.3.2	Durchlauf von Folie	10

5	ERWEITERTE BEDIENUNG	11
5.1	Startbildschirm	11
5.1.1	RFID-Rezeptübersicht	11
5.2	Tabelle der Symbole	12
5.3	Füllmoduseinstellungen	14
5.4	Luftmengen- und Temperatureinstellungen	14
6	Fehlersuche	16
6.1	Fehlercodes	16
6.1.1	Behebung von Fehlern	16
6.2	Beseitigen von Staus	18
6.3	Sonstige Punkte	18
6.3.1	Verknitterte Schweißnaht	18
6.3.2	Stau bei Inbetriebnahme	18
6.3.3	Aufplatzender Schweißnahtbereich	18
6.3.4	Kissen springt vom Luftrohr	18
6.3.5	Flache Kissen	19
6.3.6	Reißen an der Schweißnaht	19
6.3.7	Versagen der Perforation	19

Eigentum der Pregis Corporation

**1650 Lake Cook Road
Suite 400
Deerfield, IL 60015
Vereinigte Staaten von Amerika**

Autorisierter CE-Vertreter

**ACC – Services Contact
1877 Kirby Lane
Kyle, Texas 78640
Vereinigte Staaten von Amerika**

AirSpeed® Ascent

**120/230 VAC, 6,6/3,3 A, 60/50 Hz
Gewicht (ohne Luftpumpe) 14,1 kg / 31 lbs**

**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: 

DISCLAIMER ZU BEDIENUNGSSPRACHEN

Es ist *illegal*, diese Maschine in einem EU-Mitgliedstaat zu betreiben, wenn dieses (oder ein anderes zugehöriges) Handbuch nicht in der Sprache dieses Staates geschrieben ist. Wenn eine übersetzte Fassung benötigt wird, wenden Sie sich an Pregis, um das Handbuch zu bestellen.

Die Originalfassung dieses Handbuchs ist auf Englisch verfasst und wird in der oberen rechten Ecke als „Originalanleitung“ bezeichnet. Alle übersetzten Fassungen werden an derselben Stelle als „Übersetzung der Originalanleitung“ bezeichnet.

1 TECHNISCHE DATEN

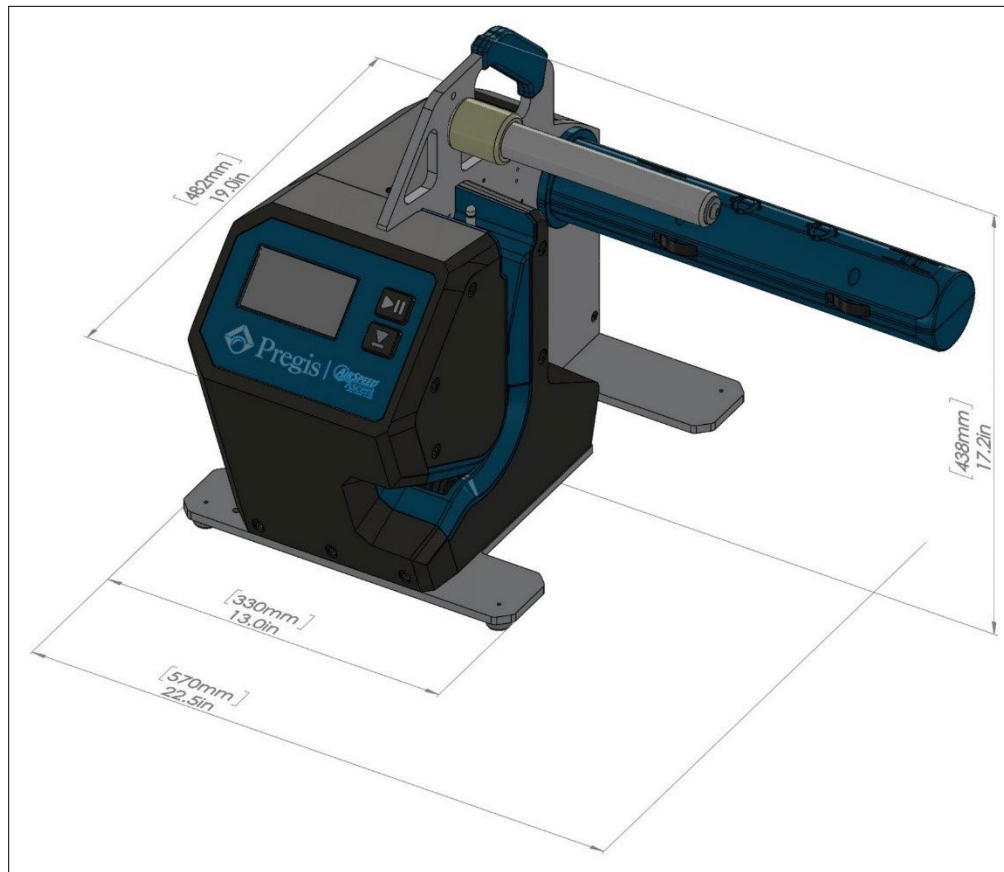


Abb. 1. Maschinenabmessungen.

Maschine

Gewicht (ohne Luftpumpe) 14,1 kg / 31 lbs

Gesamtgröße (L x B x H): 482 x 570 x 438 mm / 19,0 x 22,5 x 17,2 Zoll

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

Produktionsgeschwindigkeit: 30,5 Meter pro Minute / 100 Fuß pro Minute

Luftpumpe

Gewicht: 12,8 kg / 28 lbs

Größe (L x B x H): 272 x 226 x 247 mm / 10,7 x 8,9 x 9,7 Zoll

1.1 Erklärung zur Schallprüfung

Der äquivalente Dauerschall am Bedienplatz beträgt 74 dB(A).

2 BEDIENUNGSSICHERHEIT

AirSpeed® Ascent

Luftkissenmaschine

Die Sicherheit des Bedieners sowie von anderen Personen im Arbeitsbereich hängt davon ab, dass der Bediener beim Betrieb der Maschine gesunden Menschenverstand, gutes Urteilsvermögen und angemessene Sorgfalt walten lässt. Das Sicherheits-, Bedienungs- und Wartungshandbuch sowie die an der Maschine angebrachten Warnschilder weisen auf konkrete mögliche Gefahren hin.

2.1 Sicherheit

Die folgenden Anweisungen dienen nur als Leitlinien und sollten als Ergänzung des umfassenden Sicherheitsprogramms Ihres Betriebs betrachtet werden. Die Richtlinien Ihres Unternehmens ersetzen diese Leitlinien, wenn beide zu irgendeiner Zeit im Widerspruch zueinander stehen.

1. Lesen und verstehen Sie das Handbuch. Falls Sie nach dem Lesen des Handbuchs Fragen haben, verschaffen Sie sich Antworten, bevor Sie mit der Maschine arbeiten.
2. Lesen und verstehen Sie alle Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise im Handbuch und auf den am Gerät angebrachten Schildern.
3. Werkseitig angebrachte Warnaufkleber dürfen niemals unlesbar gemacht oder entfernt werden. Wenn ein Aufkleber verloren geht, beschädigt oder unlesbar wird, melden Sie diesen Zustand einem Vorgesetzten und besorgen Sie einen Ersatzaufkleber.
4. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und ordentlich. Gehflächen sollten immer frei von Verpackungsmaterial und Unrat sein, um Rutsch- oder Stolpergefahren zu vermeiden.
5. Stellen Sie sicher, dass alle Abdeckungen, Schutzvorrichtungen und andere Sicherheitseinrichtungen vorhanden sind. Eine Sicherheitseinrichtung darf niemals entfernt werden.
6. Befolgen Sie das vom Hersteller empfohlene Inbetriebnahmeverfahren.
7. Lassen Sie das Gerät während des Betriebs niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine aus, wenn Sie den Arbeitsbereich verlassen müssen.
8. Halten Sie Körperteile und Kleidung von beweglichen Teilen weg. Krawatten, Schals, langes Haar und Handschuhe sind besonders gefährlich.
9. Verstehen Sie, was geschieht, wenn Sie die verschiedenen Bedienelemente betätigen.
10. Verstehen Sie den richtigen Weg der Folienbahn und die sichere Methode zum Einführen der Bahn.
11. Erlernen Sie das sichere Verfahren, um die Maschine von Bahnverwicklungen oder Staus zu befreien.
12. Seien Sie äußerst vorsichtig, wenn es erforderlich ist, die Maschine zu inspizieren oder einzustellen, während sie in Bewegung ist. **Greifen Sie NIEMALS in die Maschine, während sie in Bewegung ist.**

13. Verstehen Sie, welche Einstellungen vom Bediener vorgenommen werden können; die elektrischen und/oder mechanischen Komponenten der Maschine dürfen ausschließlich von geschulten und dafür qualifizierten Servicetechnikern gewartet/gereinigt werden.
14. Bedienen Sie niemals das Gerät oder arbeiten darum herum, wenn Sie unter Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen, die Ihre Aufmerksamkeit verringern oder Ihr Urteilsvermögen beeinträchtigen können.
15. Die Maschine muss in einer ausreichend belüfteten Einrichtung betrieben werden, in der ein regelmäßiger Luftaustausch stattfindet.

2.2 Warnschilder

Der Abschnitt Bedienungssicherheit dieses Handbuchs, das Bedienerhandbuch sowie die an der Maschine angebrachten Warnschilder weisen auf konkrete mögliche Gefahren hin.

Die Sicherheitszeichen dienen dazu, das Bedien- und Wartungspersonal vor möglichen Gefahren zu warnen. Zudem enthält das Handbuch der Maschine Beschreibungen möglicher Gefahren, die auf die jeweilige Gefahr aufmerksam machen. Die an der Maschine befindlichen Warnschilder sind nachstehend abgebildet.



Stromschlag



Heiße Oberfläche



Handbuch lesen

Die Bedeutungen der Warnschilder und die möglichen Gefahren, die sie darstellen, müssen klar verstanden werden, bevor versucht wird, die Maschine zu bedienen oder zu warten. Wenn irgendwann ein Warnschild an der Maschine verloren geht, beschädigt oder unlesbar wird, wenden Sie sich an Pregis, um Ersatzschilder zu bestellen.

3 UMFANG UND EINSCHRÄNKUNGEN

AirSpeed® Ascent Luftkissenmaschine

3.1 Einleitung

Die AirSpeed® Ascent von Pregis produziert nach Bedarf luftgefüllte Verpackungskissenplatten in beliebiger Menge. Die Fähigkeit, Verpackungskissen auf Abruf herzustellen, speichert Lagerplatz und verringert den Verpackungsmaterialabfall.

Die unterstützten Folienrollen haben maximal folgende Größe:

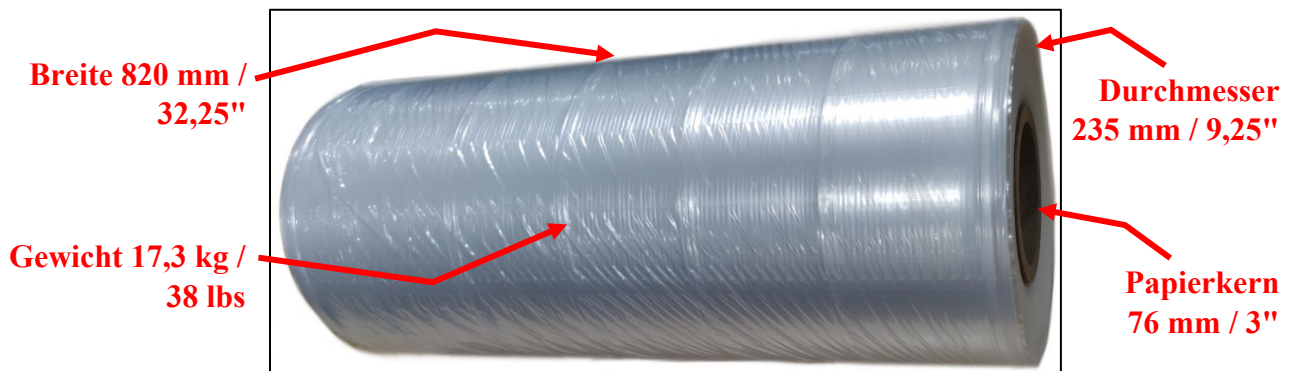


Abb. 2. Unterstützte Rollenabmessungen.

Die Verwendung der Maschine zu einem anderen als dem angegebenen Zweck kann schwere Verletzungen des Bedieners und/oder Schäden an der Maschine zur Folge haben.

3.2 Eingänge und Ausgänge

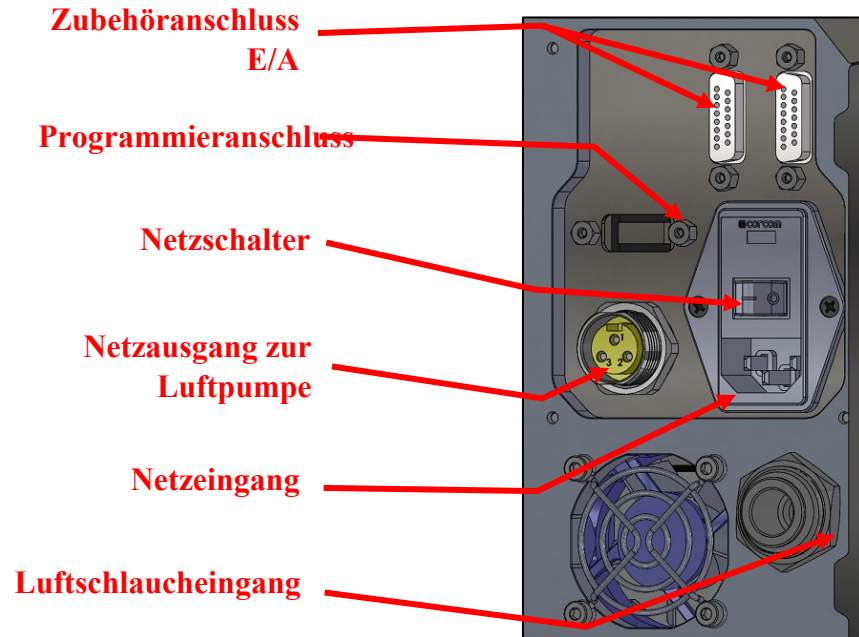


Abb. 3. Eingänge und Ausgänge.

3.2.1 Kompatibles Zubehör

Eine Liste des mit der AirSpeed® Ascent kompatiblen Zubehör findet sich im Pregis Systemkatalog.

3.3 Demontage



Bitte befolgen Sie nach der Demontage dieses Systems am Ende seiner Nutzungsdauer die zu diesem Zeitpunkt geltenden lokalen Recyclinggesetze und Vorschriften.

4 ALLGEMEINE BEDIENUNG

4.1 Einrichten der Maschine

4.1.1 Montageoptionen

Die Maschine kann entweder horizontal, vertikal oder auf einem „C“-Gestell montiert werden. Bei der horizontalen Montage wird ein Bodenständer mit Rollen zum einfachen Verschieben verwendet. Setzen Sie die Maschine auf den Ständer und befestigen Sie sie mit (4) M8-Schrauben (SAP-Nr. 1031638).

Optional kann die Maschine vertikal auf einem Gestell mit einem angefügten Behälter, einem sogenannten „C“-Gestell, montiert werden. Das „C“-Gestell ist zum einfachen Verschieben auf Rollen montiert.

Bei der vertikalen Montage wird eine Bodenplatte als Unterstützung bei der Montage in einer vertikalen Ebene verwendet. Diese Konfiguration ist ideal für die Verwendung mit Überkopf-Liefersystemen.

4.1.2 Installieren der Füße und des Montagematerials

Für die Installation der Füße (SAP-Nr. 1027857, 1027881) oder des Montagematerials (SAP-Nr. 1031638) siehe die Abbildungen unten.

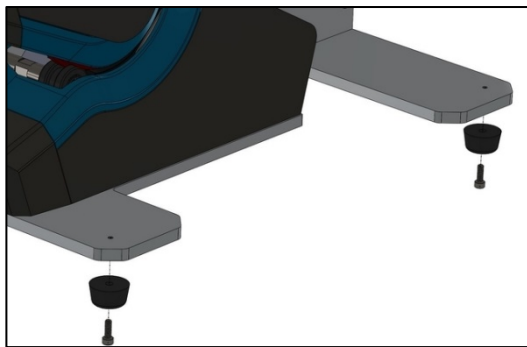


Abb. 4. Entfernen oder befestigen Sie die vier Gummifüße mit einem 3mm-Inbusschlüssel. (zwei von vier dargestellt)

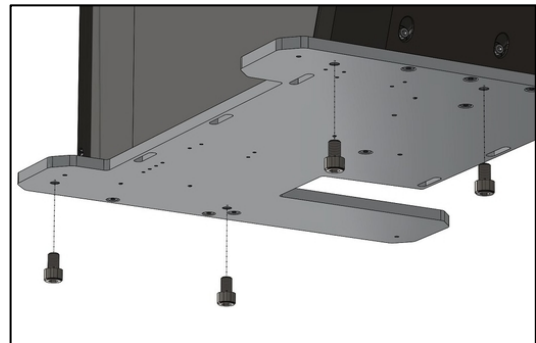


Abb. 5. Montieren Sie die Maschine auf einem Ständer oder Gestell mit einem 6mm-Inbusschlüssel.

Hinweis: Wenn die Maschine ohne Ständer oder Gestell verwendet wird, stellen Sie sicher, dass die vier Gummifüße am Boden der Maschine befestigt werden.

4.1.3 Installieren der Luftpumpe

Befestigen Sie die Luftpumpe mit einem Schlitzschraubendreher oder einem 1/4"-Innensechskant-Schraubendreher sicher am Luftschlauch. Bringen Sie dann den Luftschlauch und den Netzanschluss der Luftpumpe an der Rückseite der Maschine an. Siehe **Abschnitt 3.2**.

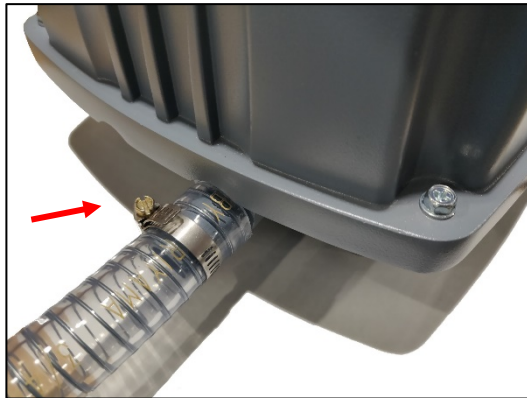


Abb. 6. Befestigen des Luftschlauchs an der Luftpumpe.



Abb. 7. Anschließen der Luftpumpe an der Rückseite der Maschine.

4.1.4 Einschalten

Schließen Sie das AC-Netzkabel an der Rückseite der Maschine an. Stecken Sie das Netzkabel in eine geeignete Steckdose. Schalten Sie die Maschine mit dem **Netzschalter** an der Rückseite der Maschine ein oder aus. Siehe **Abschnitt 3.2**.

SCHALTEN SIE DIE MASCHINE ERST EIN, WENN SIE GESICHERT IST.

4.2 Wechseln der Folie

4.2.1 Einsetzen der Folie

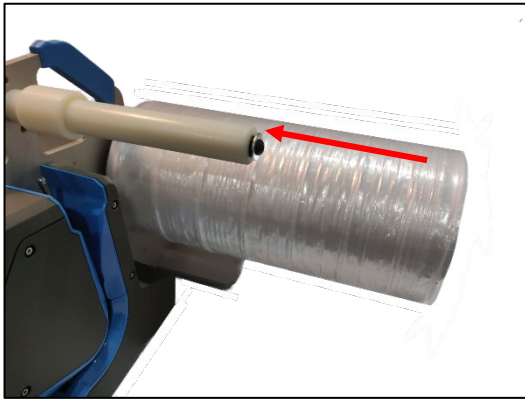


Abb. 8. Schieben Sie die Folienrolle mit dem Luftkanal zuerst auf die Spindel.

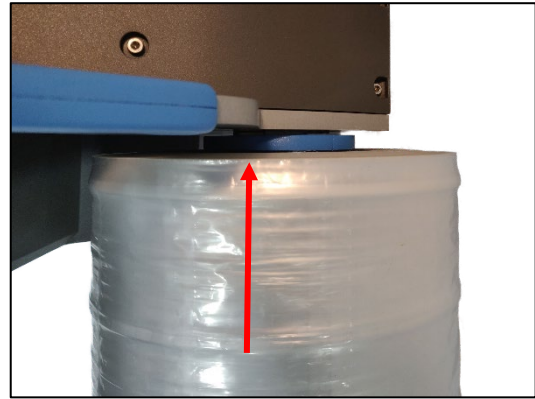


Abb. 9. Drücken Sie die Rolle fest bis zum Ende der Spindel gegen den Flansch.

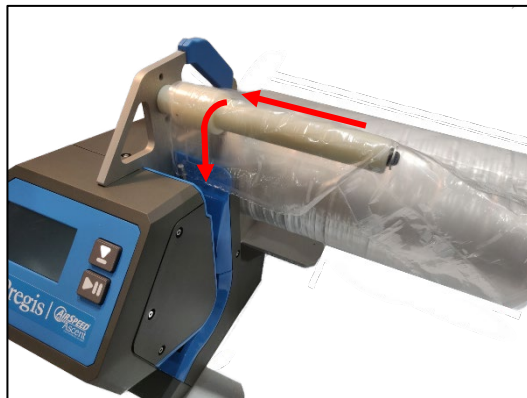


Abb. 10. Ziehen Sie die Folie von der Rolle und über die Führungsrolle.

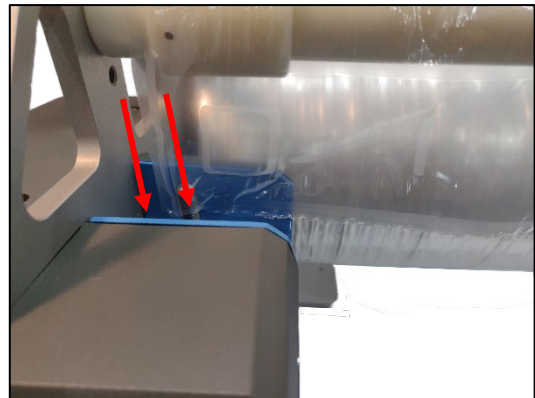


Abb. 11. Führen Sie das Luftrohr in den Luftkanal ein.

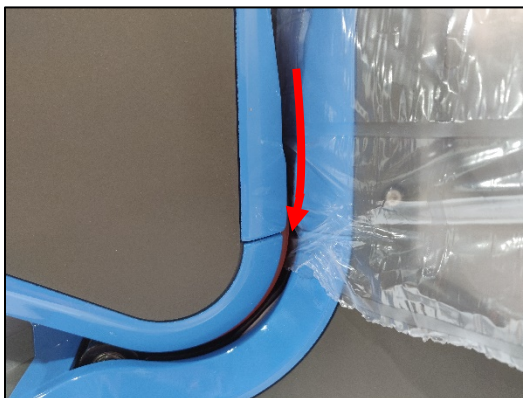


Abb. 12. Ziehen Sie die Folie nach vorne zur Gegenrolle (größeres rotes Rad).

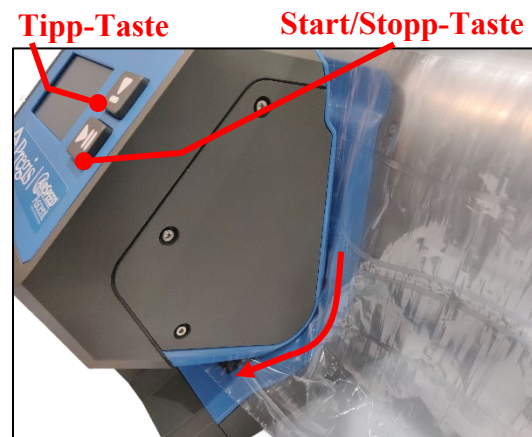


Abb. 13. Halten Sie die **Tipp-Taste** gedrückt und ziehen Sie die Folie vorbei an der Andruckrolle (unteres schwarzes Rad).

4.2.2 Entfernen der Folie

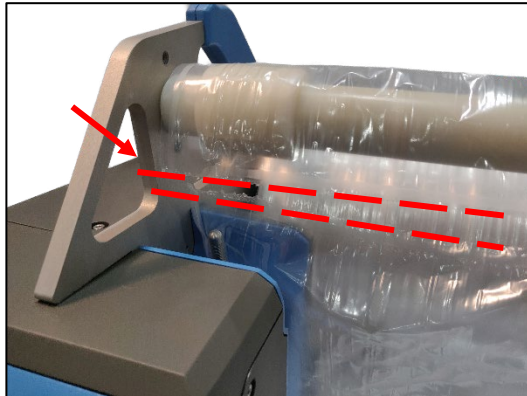


Abb. 14. Reißen Sie die Folie entlang einer Perforation zwischen der Rolle und dem Luftkanal ab.

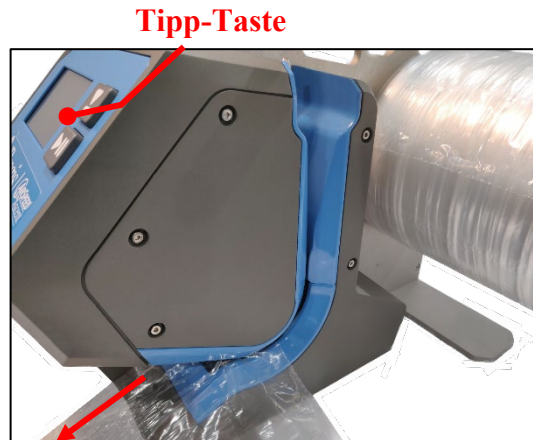


Abb. 15. Führen Sie die restliche Folie mit Hilfe der **Tipp-Taste** durch die Maschine.

4.3 Starten der Maschine

4.3.1 Erstinbetriebnahme

Bei Inbetriebnahme benötigt die Maschine das Eingreifen des Benutzers zum Aufwärmen. Sobald dieser Schritt abgeschlossen ist, ist die Maschine bereit, um Folie durchlaufen zu lassen.



Abb. 16. Aktivieren Sie die Maschine, indem Sie die Taste zum Aktivieren aus dem Ruhemodus drücken.

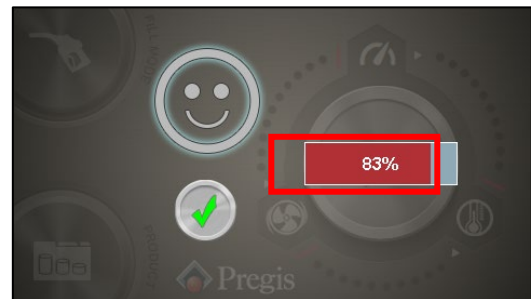


Abb. 17. Warten Sie, bis sich die Heizung aufgewärmt hat. Der Fortschritt wird auf der rechten Seite des Bildschirms angezeigt.

4.3.2 Durchlauf von Folie

Um Folie durch die Maschine laufen zu lassen, führen Sie zuerst alle in **Abschnitt 4** beschriebenen vorherigen Schritte aus. Zum Starten der Maschine drücken Sie die physische Start/Stopp-Taste oder die entsprechende Taste auf dem Touchscreen. Siehe **Abschnitt 5.2**.

5 ERWEITERTE BEDIENUNG

5.1 Startbildschirm

Jedes angezeigte Element wird in der **Tabelle der Symbole** in **Abschnitt 5.2** beschrieben.








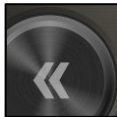
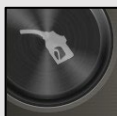
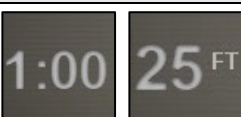



Abb. 18. Startbildschirm.

5.1.1 RFID-Rezeptübersicht

Das Rezept (voreingestellte Betriebsparameter) für jeden Folientyp wird automatisch von dem RFID-Tag an der Rolle geladen. **Luftmenge** und **Temperatur** sind in einem vordefinierten Bereich einstellbar. Siehe **Abschnitt 5.4**.

5.2 Tabelle der Symbole

Symbol	Bezeichnung	Beschreibung
	Symbol Ruhemodus/ Aktiviert	Wird bei Inbetriebnahme angezeigt; dieses Symbol zeigt an, ob sich die Maschine im Ruhemodus befindet. Siehe Abschnitt 4.3 .
	Taste zum Aktivieren aus dem Ruhemodus	Drücken Sie diese Taste, um die Maschine aus dem Ruhemodus zu aktivieren. Siehe Abschnitt 4.3 .
	Fortschrittsbalken	Der Funktionsfortschritt wird für verschiedene Vorgänge, einschließlich Aktivieren aus dem Ruhemodus , auf der rechten Seite des Bildschirms angezeigt.
	Start/Stopp-Taste	Drücken Sie diese Taste, um die Maschine zu starten . Während die Maschine läuft, wird diese Taste zu einer Stopp-Taste , durch deren Betätigung die Maschine gestoppt werden kann. Siehe Abschnitt 5.1 .
	Start/Stopp-Taste (physisch)	Die physische Start-Taste funktioniert ebenso wie die Touchscreen-Taste. Sie befindet sich in der unteren rechten Ecke des Bedienfelds. Siehe Abb. 13 in Abschnitt 4.2 .
	Tipp-Anzeige und - Taste	Die Tipp-Taste dient zum Einführen der Folie. Halten Sie die Start/Stopp-Touchscreen-Taste 3 Sekunden lang gedrückt, um auf die Tipp-Funktion zuzugreifen. Alternativ kann die physische Tipp-Taste verwendet werden.
	Tipp-Taste (physisch)	Die physische Tipp-Taste dient zum Einführen der Folie. Sie befindet sich in der oberen rechten Ecke des Bedienfelds. Siehe Abb. 13 in Abschnitt 4.2 .
	Zurück-Taste	Die Zurück-Taste ermöglicht es dem Benutzer, zum Startbildschirm zurückzukehren.
	Füllmodus-Taste	Mit dieser Taste wird das Menü Füllmodus aufgerufen. Je nach Füllmodus kann durch Drücken der Laufzeit/Längentaste die Länge/Zeit pro Durchlauf eingestellt werden. Siehe Abschnitt 5.3 .
	Laufzeit/ Längentasten	Nachdem im Menü Füllmodus ein Modus ausgewählt wurde, kann durch Drücken der jeweiligen Anzeige die Länge/Zeit pro Durchlauf eingestellt werden. Siehe Abb. 20 in Abschnitt 5.3 .
	Laufzeit/ Längenanzeige	Nachdem im Menü Füllmodus Laufzeit oder Länge ausgewählt wurde, wird die entsprechende Anzeige auf dem Startbildschirm angezeigt.

Symbol	Bezeichnung	Beschreibung
	Schweißtemperatur-anzeige und -taste	Durch Auswahl der Schweißtemperaturtaste kann die Schweißtemperatur eingestellt werden. Nach dem Einstellen blinkt die Schweißtemperaturanzeige , bis die Maschine bereit ist.
	Warten-Symbol	Während eine Temperaturänderung im Gange ist, wird die Start/Stopp-Taste zu einem Warten-Symbol . Siehe Abschnitt 5.1 .
	Luftmengentaste	Durch Auswahl der Luftmengentaste kann die Luftmenge eingestellt werden. Siehe Abschnitt 5.1 .
	Produktionsgeschwindigkeitstaste	Durch Auswahl der Produktionsgeschwindigkeitstaste kann ein autorisierter Benutzer die Produktionsgeschwindigkeit einstellen. Diese Einstellung kann nicht vom Kunden vorgenommen werden. Siehe Abschnitt 5.1 .
	RFID-Folientypanzeige	Diese zeigt den erkannten RFID-Folientyp an und befindet sich rechts von der Füllmodus-Taste . Siehe Abschnitt 5.1 .
	Eingabe/Entfernen-Tasten	Wenn Sie einen Wert über das Tastenfeld ändern, drücken Sie die Eingabe-Taste , um den angezeigten Wert zu speichern. Mit Hilfe der Taste Entfernen können Zahlen bei Bedarf gelöscht werden.
	Tastenfeld und Mengenvisualisierung	Wenn Sie eine Einstellung wie Füllmodus , Schweißtemperatur oder Luftmenge ändern, ändern Sie den Wert mit dem Tastenfeld. Die Mengenvisualisierung zeigt den Bereich der zulässigen Werte an.
	Behältermodus-schalter	Wenn die Maschine an einem Behälter angebracht ist, wird diese Einstellung aktiviert. Diese Einstellung kann nicht vom Kunden vorgenommen werden.
	Behältermodus-anzeige	Dies zeigt an, dass der Behältermodus aktiviert ist, wenn/falls die Maschine an einem Behälter angebracht ist.
	Anzeige Behälter leer/voll	Im Behältermodus werden die Anzeigen aktiviert, wenn der Behälter leer oder voll ist.
	Wickler aktiviert	Dies zeigt an, dass der Wicklermodus aktiviert ist, wenn/falls die Maschine an einem Wickler angebracht ist.



Anzeige Wickler im Leerlauf/aktiv

Im **Wicklermodus** werden die Anzeigen aktiviert, wenn der Wickler im Leerlauf oder aktiv (d. h. Folie einführt) ist.

5.3 Füllmoduseinstellungen

Durch Drücken der **Füllmodus**-Taste wird das Menü **Füllmodusauswahl** aufgerufen.



Abb. 19. Das Menü **Füllmodusauswahl** ermöglicht dem Benutzer, zwischen Länge und Zeit pro Durchlauf umzuschalten.



Abb. 20. Länge und Zeit können durch Auswahl des Symbols **Laufzeit/Länge** eingestellt werden.



Abb. 21. Der **Längenmodus** ermöglicht es dem Benutzer, die eingestellte Kissenlänge auszuwählen, wenn die **Start**-Taste gedrückt wird.



Abb. 22. Der **Zeitmodus** hat eine ähnliche Funktion, aber die Laufzeit wird in Minuten und Sekunden bestimmt.

Drücken Sie nach Eingabe des gewünschten Werts auf die **Eingabe**-Taste und kehren Sie mit der **Zurück**-Taste zum **Startbildschirm** zurück. Der **kontinuierliche Modus** kann durch Eingabe von null („0“) für die Einstellungen im **Zeit**- oder **Längenmodus** aktiviert werden. In diesem Modus läuft die Maschine, bis sie vom Benutzer gestoppt wird.

5.4 Luftmengen- und Temperatureinstellungen

Durch Drücken der **Luftmengen**taste und der **Schweißtemperatur**taste werden die Menüs **Gebläseeinstellung** bzw. **Schweißtrommeleinstellung** geöffnet.

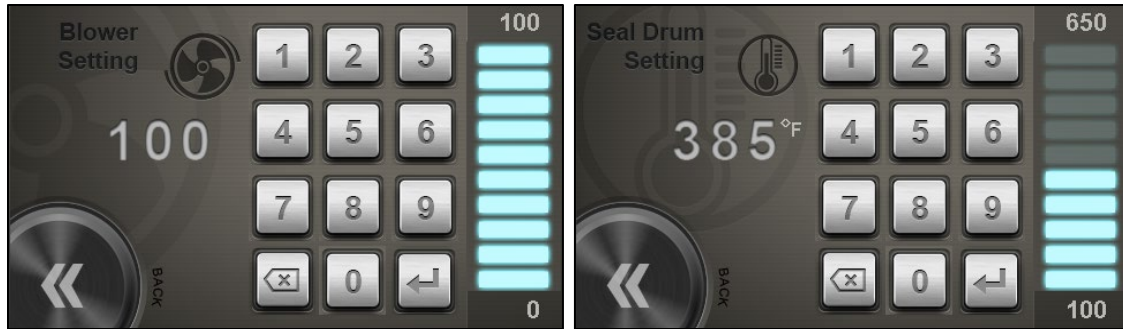


Abb. 23. Geben Sie den gewünschten Wert ein, drücken Sie die **Eingabe**-Taste, kehren Sie mit der **Zurück**-Taste zum **Startbildschirm** zurück.

6 Fehlersuche

6.1 Fehlercodes

Code	Bezeichnung	Ursache	Lösung
*136	GT-Netzfehler <CR> Siehe Handbuch	AC-Gleichtaktfehler erkannt. Rastfehler	Gesamte AC-Verkabelung und alle Komponenten prüfen. Maschine aus- und wieder einschalten.
250	Fehler Folienstau / KEIN Folienvorschub	Keine Folie mehr auf der Rolle Luftrohr nicht richtig in das Material eingeführt Material ist gestaut	Rolle gegen eine volle Rolle austauschen. Siehe Abschnitt 4.2. Sicherstellen, dass das Luftrohr richtig in das Material eingeführt ist. Siehe Abschnitt 4.2. Stau beseitigen, falls möglich. Siehe Abschnitt 6.2.
460	RFID-Fehler: Kein Tag	Kein RFID-Tag erkannt	Materialrolle drehen. Materialtyp prüfen. Alternative Materialrolle einsetzen.
462	RFID-Fehler: Ungültiges Material	Das erkannte RFID-Tag ist nicht für die Ascent Maschine vorgesehen	Materialtyp prüfen. Maschine aus- und wieder einschalten. Alternative Materialrolle einsetzen.
464	RFID-Fehler: Schlechter Tag-Zustand	Das erkannte RFID-Tag ist nicht lesbar	Materialrolle drehen. Maschine aus- und wieder einschalten. Alternative Materialrolle einsetzen.
466	RFID-Fehler: Falsche Prüfsumme	Das erkannte RFID-Tag hat eine falsche Prüfsumme	Materialrolle drehen. Maschine aus- und wieder einschalten. Alternative Materialrolle einsetzen.
468	RFID-Fehler: Kein Rezept	Für das erkannte RFID-Tag ist kein Rezept auf der Ascent Maschine vorhanden	Alternative Materialrolle einsetzen. Letztes eingestelltes Rezept laden.
470	RFID-Tag- Fehler: Ungültiges Tag	Ungültige Anzahl von Blöcken auf dem RFID-Tag, es kann beschädigt sein	Materialrolle drehen. Maschine aus- und wieder einschalten. Alternative Materialrolle einsetzen.

Hinweis: **Fehler 136 kann bei Spannungsspitzen oder Überspannungen auftreten. Dies ist ein erwartetes Verhalten. Schalten Sie bei diesem Ereignis die Maschine zur Wiederherstellung aus und wieder ein.*

6.1.1 Behebung von Fehlern

Bei angezeigten Fehlern, die nicht oben beschrieben werden, sollte versucht werden, diese durch folgende Schritte zu beheben. (Beginnen Sie bei **Fehler 136** mit Punkt 2.)

1. Beseitigen Sie den Fehler. Aktivieren Sie die Maschine aus dem Ruhemodus oder starten Sie einen Durchlauf.

2. Machen Sie den Netzschalter an der Rückseite der Maschine ausfindig und starten Sie die Maschine neu. Starten Sie einen Durchlauf, nachdem die Maschine aufgeheizt ist.
3. Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie das Netzkabel für 30 Sekunden. Stecken Sie das Netzkabel wieder ein und schalten Sie die Maschine wieder ein. Starten Sie einen Durchlauf, nachdem die Maschine aufgeheizt ist.
4. Falls ein Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service unter 886-904-6979 an.

6.2 Beseitigen von Staus

Bei einem Stau auf der Maschine reißen Sie zuerst die Bahn ab. Versuchen Sie dann, das Material mit der **Tipp**-Taste vorwärts durch die Maschine zu bewegen. Falls der Stau weiterhin besteht, schalten Sie die Maschine aus. Versuchen Sie, das gestaute Material mit den Händen zu entfernen, indem Sie die Folie nach hinten ziehen, d. h. gegen die Vorschubrichtung. Entfernen Sie keine Schutzabdeckungen. Versuchen Sie nicht, Material wegzuschneiden.

Falls der Stau weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.

6.3 Sonstige Punkte

Abhängig von den Maschineneinstellungen ist die Materialproduktion unter Umständen nicht optimal. Lesen Sie sich folgende Hinweise durch, um die häufigsten Probleme zu beheben.

6.3.1 Verknitterte Schweißnaht

Wenn das Material die Maschine mit einer großen Knitterfalte in der Schweißnaht verlässt – insbesondere in Querrichtung zur Maschine –, stellen Sie sicher, dass die Materialrolle richtig auf der Spindel sitzt. Der innere Kern sollte am Flansch der Spindel anliegen. Dieses Problem kann auch durch Verringern der Maschinentemperatur/Füllung behoben werden. Siehe **Abb. 8** in **Abschnitt 4.2**.

Falls das Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.

6.3.2 Stau bei Inbetriebnahme

Stellen Sie beim Einführen des Materials durch die Maschine sicher, dass die Folie mit der Tipp-Taste ganz hindurch geführt wird. Siehe **Abschnitt 4.2.1**.

Falls das Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.

6.3.3 Aufplatzender Schweißnahtbereich

Wenn die Maschine die Kissen so stark befüllt, dass sie platzen, verringern Sie die Luftmenge. Siehe **Abschnitt 5.4**.

Falls das Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.

6.3.4 Kissen springt vom Luftrohr

Wenn sich ein Kissen vor dem Verschweißen vom Luftrohr löst, vom Luftrohr durchstoßen wird oder festsitzt und eine Perforation reißt, stellen Sie sicher, dass die Materialrolle richtig auf der Spindel sitzt. Der innere Kern sollte am Flansch der Spindel anliegen. Siehe **Abb. 8** in **Abschnitt 4.2**.

Falls das Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.

6.3.5 Flache Kissen

Wenn Kissen mit zu geringer Luftfüllmenge aus der Maschine kommen, erhöhen Sie zuerst die Aufblaseinstellung. Optional erhöhen Sie die Schweißtemperatur. Stellen Sie sicher, dass das Luftrohr richtig in den Luftkanal der Folie eingeführt ist. Stellen Sie sicher, dass die Materialrolle am Flansch der Spindel anliegt. Siehe **Abschnitt 4.2**.

Falls das Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.

6.3.6 Reißen an der Schweißnaht

Wenn die Schweißvorrichtung zu heiß ist, kann sie sich durch das Material brennen und das Luftrückhaltevermögen kann gering sein. Verringern Sie die Schweißtemperatur. Siehe **Abschnitt 5.4**.

Falls das Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.

6.3.7 Versagen der Perforation

Wenn die Perforation ständig reißt, vergewissern Sie sich, dass die Folie nicht an irgendeinem Objekt reibt, wenn sie von der Rolle abgewickelt wird. Stellen Sie sicher, dass die Rolle richtig sitzt. Siehe **Abb. 8** in **Abschnitt 4.2**.

Falls das Problem weiterhin besteht, rufen Sie den Technischen Service an.