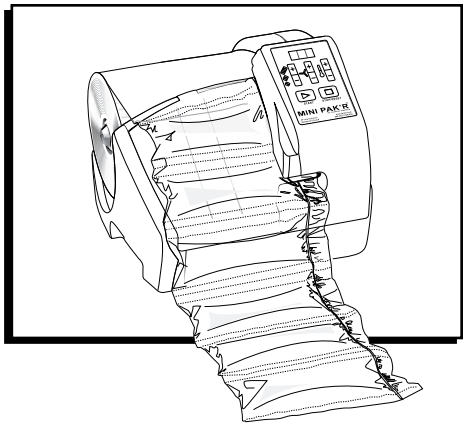
Para Español, vea páginas 9-16.
Pour le français, consulter les pages 17-24.

ULINE H-1604

MINI PAK'R™ AIR CUSHION MACHINE

1-800-295-5510
uline.com

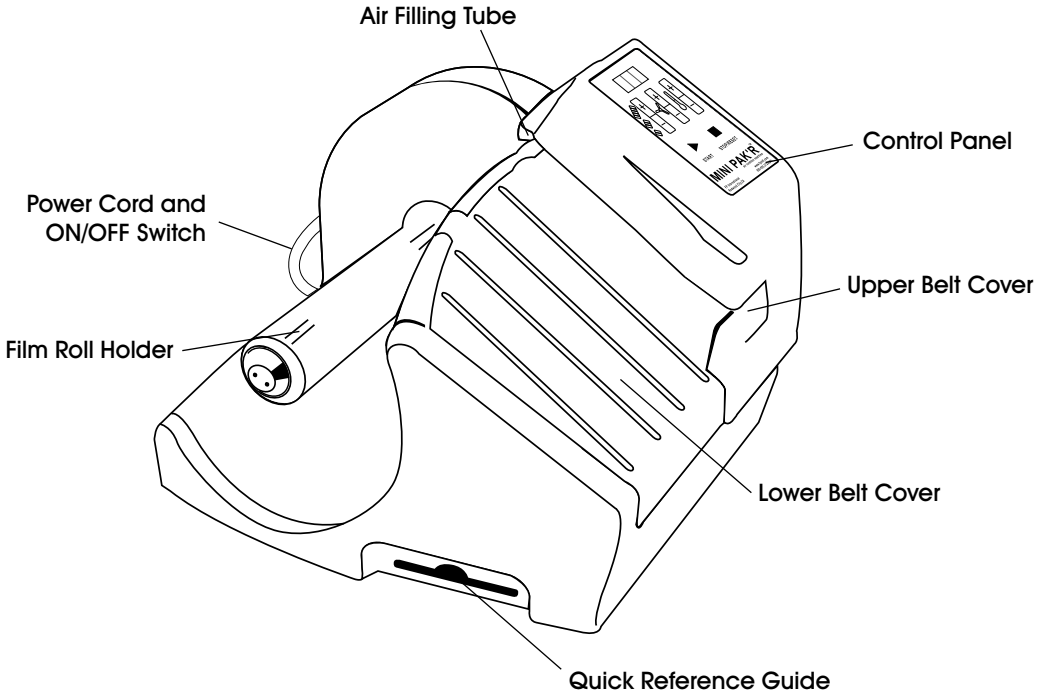


BOX CONTENTS

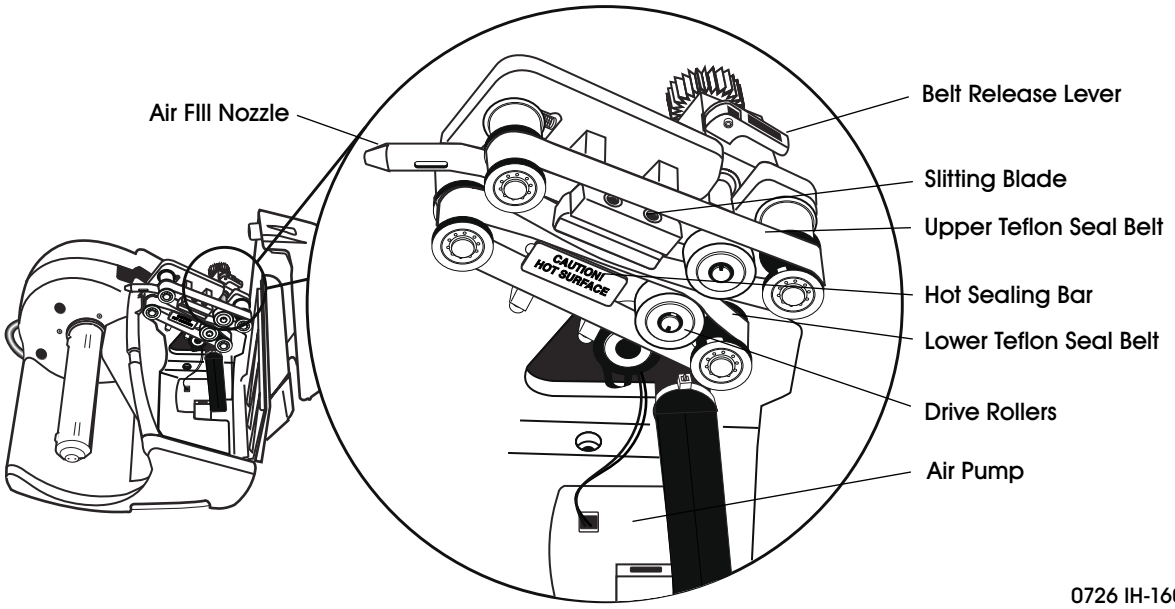
- Air Cushion Machine
- Power Cord
- Two (2) Spare Teflon® Seal Belts
- Quick Start Guide
- User Manual

PARTS

EXTERNAL



INTERNAL



0726 IH-1604

OPERATION OVERVIEW

NOTE: Works only with Uline Air Cushioning rolls.

1. Load film roll onto the film roll holder. (See below)
2. Guide right side of film onto the air fill nozzle and pull through the machine. (See below)
3. Upper and lower seal belts and drive rollers advance the film.
4. Air pump injects air through the air fill nozzle and fills air cushions.
5. Hot sealing bar seals air cushions.
6. Slitting blade cuts right side of film from the air fill nozzle.

LOADING A FILM ROLL

CONNECT POWER

1. Plug power cord into the rear of the machine, then plug cord into a grounded outlet. (See Figure 1)
2. Switch machine power ON (I).

LOAD FILM ROLL

1. Slide film onto film roll holder until it seats firmly. Film feeds from top of roll. (See Figure 2)

THREADING THE FILM

1. Unwind 18" of film.
2. Open the air channel on right side of film roll. (See Figure 3)
3. Slide the air channel over the end of the air fill tube. (See Figure 4)
4. Advance film.
   - **To advance film automatically:** Pull film down the air fill tube until it stops. (See Figure 5)
   - Press and hold the ***START*** button. Film advances automatically. (See Figure 6)

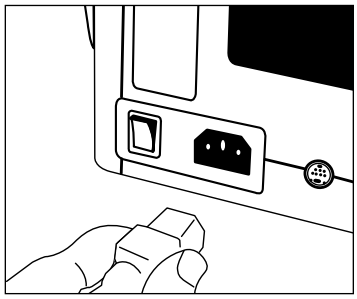


Figure 1

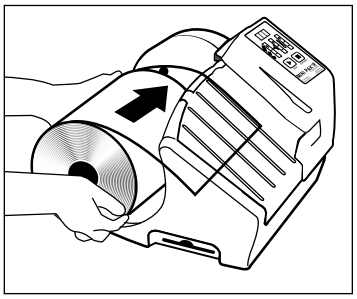


Figure 2

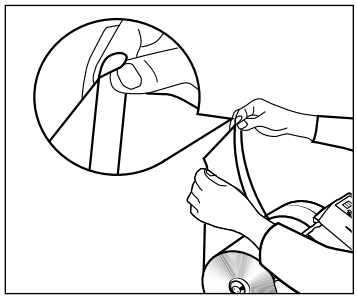


Figure 3

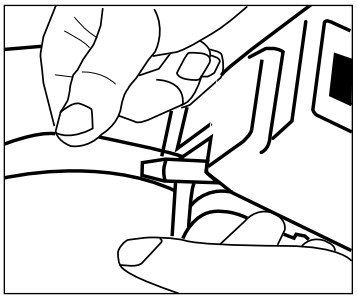


Figure 4

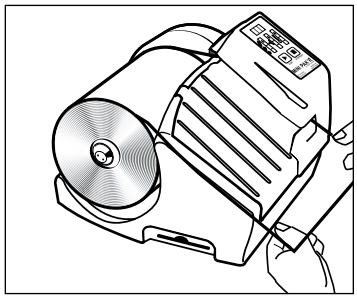


Figure 5

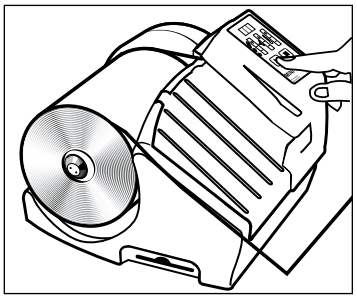


Figure 6

NOTE: There are two different widths of film rolls. Refer to Figure A for the 8" wide roll and Figure B for the 16" wide roll to see what the final result should look like after loading film.

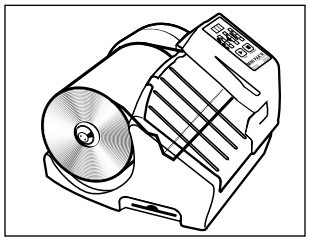


Figure A

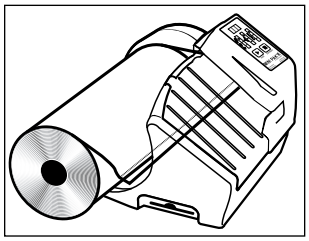
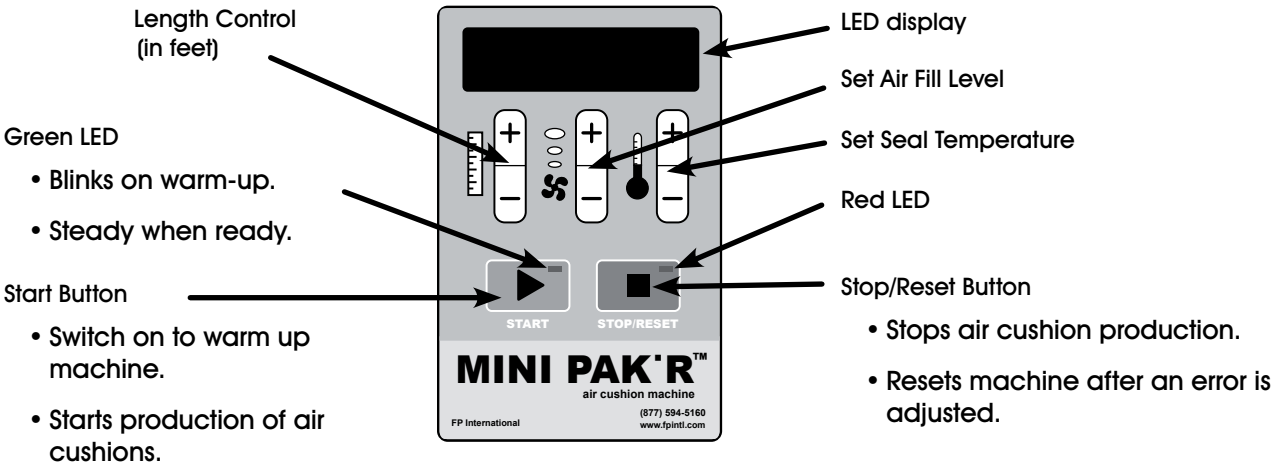


Figure B

CONTROL PANEL



BASIC OPERATION

BASIC USE

1. When machine is switched on, display shows "StY" (Standby). (See Figure 7)

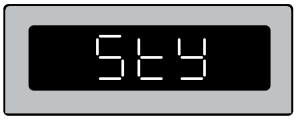


Figure 7

2. Mini Pak'r™ detects the film roll once it is loaded.
3. Green LED on ***START*** button begins flashing. Machine warms up.
4. Display shows the seal temperature during warm-up.
5. Once seal temperature is reached, green LED stops flashing.
6. Display shows "rdy" (Ready). (See Figure 8)



Figure 8

7. Press ***START*** button to begin making air cushions. (See Figure 9)

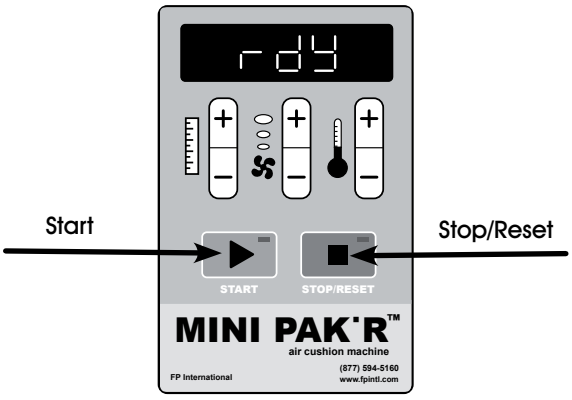


Figure 9

8. Air pump blows air into the film; after a few seconds, the drive motor advances the air cushions through the seal bar and slitting blade.
9. Finished air cushions emerge at front of machine.
10. Press ***STOP/RESET*** button to stop production.

NOTE: Machine is preset to operate continuously, producing air cushions until the roll is empty. To create a fixed length of air cushions, use the length control buttons. (See Length Control on page 4)

BASIC OPERATION CONTINUED

STANDBY

When out of use for 15 minutes, machines goes to standby mode.

1. Display shows "sty." (See Figure 10)
2. Press the ***STOP/RESET*** button to resume air cushion production. (See Figure 10)
3. Seal bar begins heating up.
4. Press the ***START*** button again when green LED stops flashing and display reads "rdy." (See Figure 11)

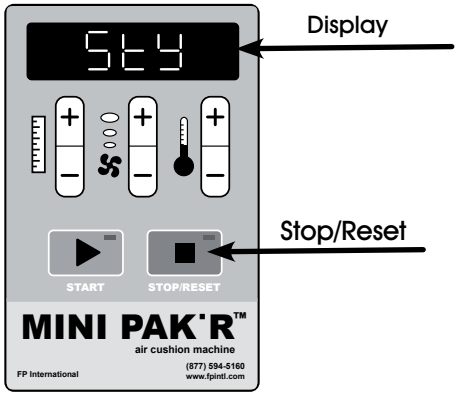


Figure 10

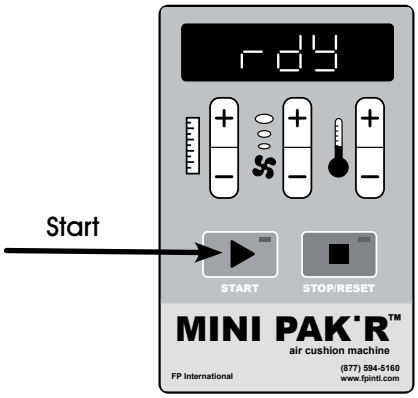


Figure 11

CHANGING MINI PAK'R™ SETTINGS

NOTE: Machine automatically sets the correct air and temperature settings for the film roll loaded. There is no need to adjust the settings manually. However, if needed, you can change some settings with the control panel.

LENGTH CONTROL

Sets the length of air cushions to be produced each time you press the ***START*** button.

- **Continuous Mode:** This is the factory preset. Press the ***START*** button and machine runs the film until the roll is empty or you press the ***STOP/RESET*** button. Display will show the number of air cushions produced.
- **Fixed Length:** To produce a fixed length of air cushions, press the (+) button until the desired length shows in the display. The machine will count down the length of air cushions yet to produce. (See Figure 12)
- **Change from Fixed to Continuous**: Press the (–) button until the display shows "---".



Figure 12

CHANGING MINI PAK'R™ SETTINGS CONTINUED

AIR CONTROL

Regulates the amount of air in the air cushions. (See Figure 13)

- For fuller cushions, press the (+) button.
- For less full cushions, press the (–) button.



Figure 13

NOTE: Air cushions are designed to be inflated around 2/3 full. This allows pillows to absorb shock of impacts during the shipping cycle.

TEMPERATURE CONTROL

Regulates the temperature of the seal bar. (See Figure 14)

- To increase the sealing temperature, press the (+) button.
- To decrease the sealing temperature, press the (–) button.



Figure 14

NOTE: When the temperature setting is changed, the Mini Pak'r™ may take a few moments to raise or lower the temperature. The green LED flashes during heat-up or cool-down until the correct temperature is reached.

If air cushions continue to have leaking or burned through seals, contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.

MAINTENANCE

WARNING! Burn risk: Before opening the covers, turn power OFF, unplug the power cord and wait 10 minutes for seal bar to cool.

REPLACING SLITTING BLADES

Replace Blades:

- If film jams frequently.
- After processing 50 film rolls.
- If blade does not cut properly or makes very rough cuts.

1. Turn power OFF, unplug power cord and wait 10 minutes for seal bar to cool.
2. Open belt cover with a slotted or Phillips screwdriver. (See Figure 15)
3. Remove blade. (See Figure 16)
4. Replace blade. (See Figure 17)

REPLACING SEAL BELTS

Replace Belts:

- If film jams frequently.
- The film won't advance with drive motor running.
- Machine produces poor seals even after adjusting the seal temperature.

1. Turn power OFF, unplug power cord and wait 10 minutes for seal bar to cool.
2. Open belt cover with a slotted or Phillips screwdriver. (See Figure 15)
3. Lift belt release lever to loosen seal belts. (See Figure 18)
4. Push spring-loaded rollers toward front of machine to loosen either seal belt. (See Figure 19)
5. Remove and replace seal belt. Replace both seal belts at the same time.
6. Tighten belts by locking belt release lever in place. (See Figure 20)

ROUTINE MAINTENANCE

Weekly: Clean the seal belts and drive rollers with warm water and mild detergent if needed.

Monthly: Check the Mini Pak'r™ for damage. Replace worn or damaged parts if necessary and/or contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.

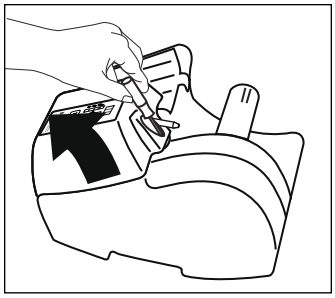


Figure 15

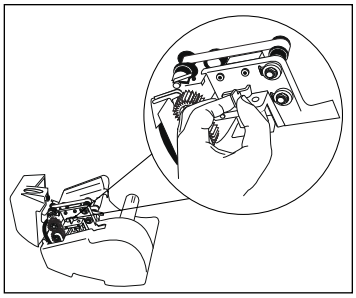


Figure 16

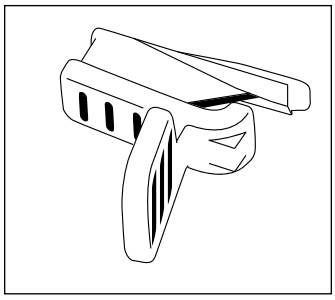


Figure 17

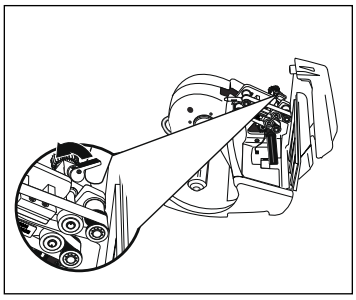


Figure 18

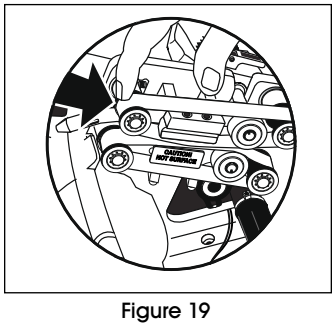


Figure 19

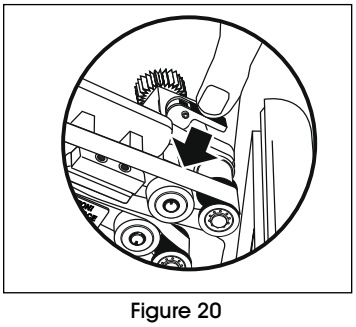


Figure 20

ERRORS

ERROR CODES

Consult the chart below if the display shows an error code and the red LED flashes. Try the appropriate action for the problem, then press the ***STOP/RESET*** button to resume operation.

DISPLAY CODE	ISSUE	ACTION
E1	Cover open.	Ensure covers are closed. Tighten screw.
E2	Jam/end of roll.	In case of jam, open belt cover and remove jammed film carefully.
E3	Temp. too high.	Contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.
E4	Temp. too low.	Contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.
E5	Temp. not rising.	Contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.
E6	No roll detected.	Press ***STOP/RESET***. This may clear the error. If not, display will show "StY" (standby). Advance the film slowly at the front of the machine so the film roll rotates. The display should show the seal temperature and then "rdY" (ready). If the error can't be cleared, contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510 for assistance.

TROUBLESHOOTING

OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
No power to Mini Pak'r™ machine.	Power cord is unplugged.	Plug power cord into Mini Pak'r™ machine and outlet.
	Circuit breaker OFF.	Turn circuit breaker ON at electrical panel.
	Power switch OFF.	Turn power switch ON.
	Main fuse is blown.	Replace main fuse.
	Belt cover(s) open.	Tighten belt cover screw with screwdriver.
Film won't advance.	Film roll installed backwards.	Turn film roll around. (See page 2)
	Using incompatible film.	Install compatible roll.
Air cushions do not hold air.	Air fill tube not inside film.	Reload film onto air fill tube. (See page 2)
	Air pump not working.	Contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.
	Seals leaking.	Adjust seal temperature. (See page 5)
	Too much air fill.	Reduce air fill. (See page 5)
Film jams frequently.	Blade is dull.	Replace blade. (See page 6)
	Drive belts are worn.	Replace both drive belts. (See page 6)
	Too much air fill.	Reduce air fill. (See page 5)
Machine won't stop automatically.	Length control set to continuous.	Press (+) or (–) length control buttons to set desired length of air cushion production. (See page 4)
Bag is ripping.	Too much air fill.	Reduce air fill. (See page 5)

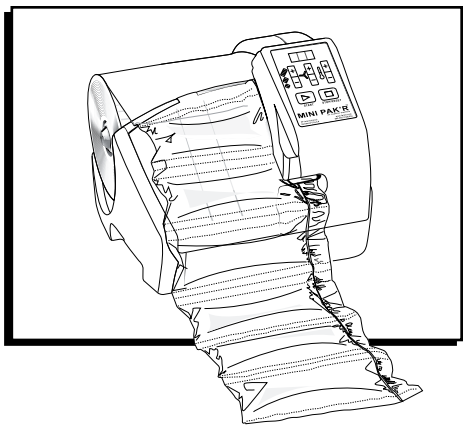
TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUES	POSSIBLE CAUSES	RECOMMENDATIONS
E1 Error	Belt cover is open.	Ensure covers are closed. Tighten screw.
E6 Error	Film roll RFID is damaged.	Replace with new roll. Call Uline Customer Service for replacement of damaged RFID.
	RFID on roll is not aligning with reader.	Press ***STOP/RESET***. Advance film roll through machine so core rotates.
	Serial # is lower than MP-1004999. Firmware needs to be updated by vendor.	Contact Uline Customer Service at 1-800-295-5510.

ULINE H-1604

MINI PAK'R™ MÁQUINA PARA ACOJINADO

800-295-5510
uline.mx

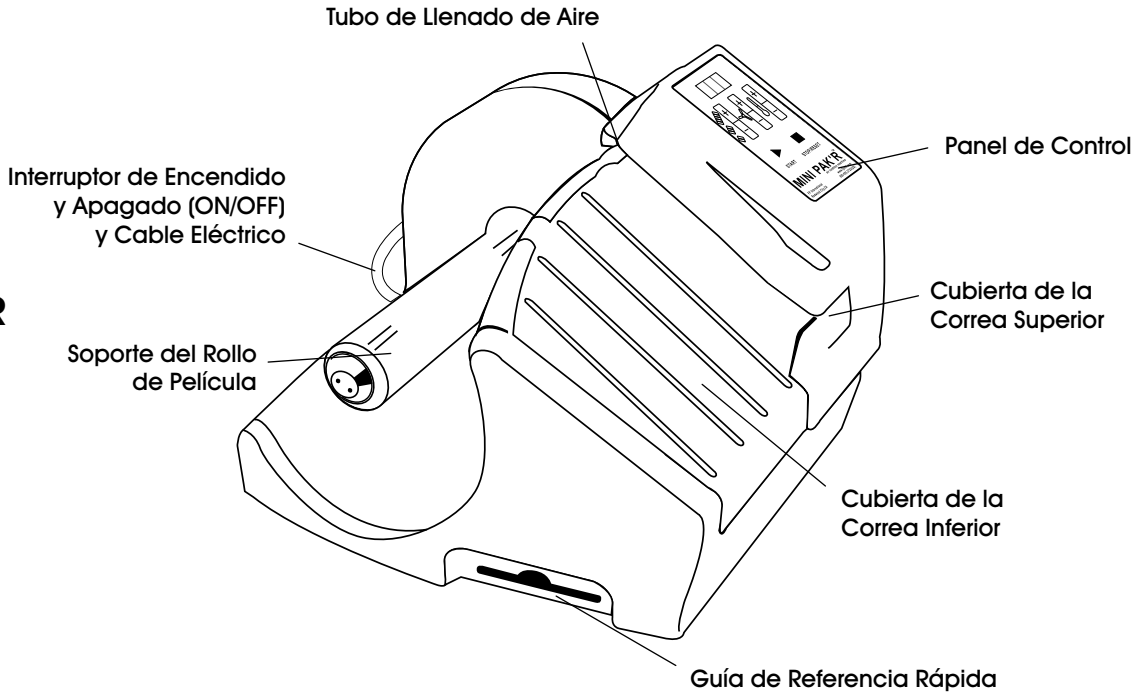


CONTENIDO DE LA CAJA

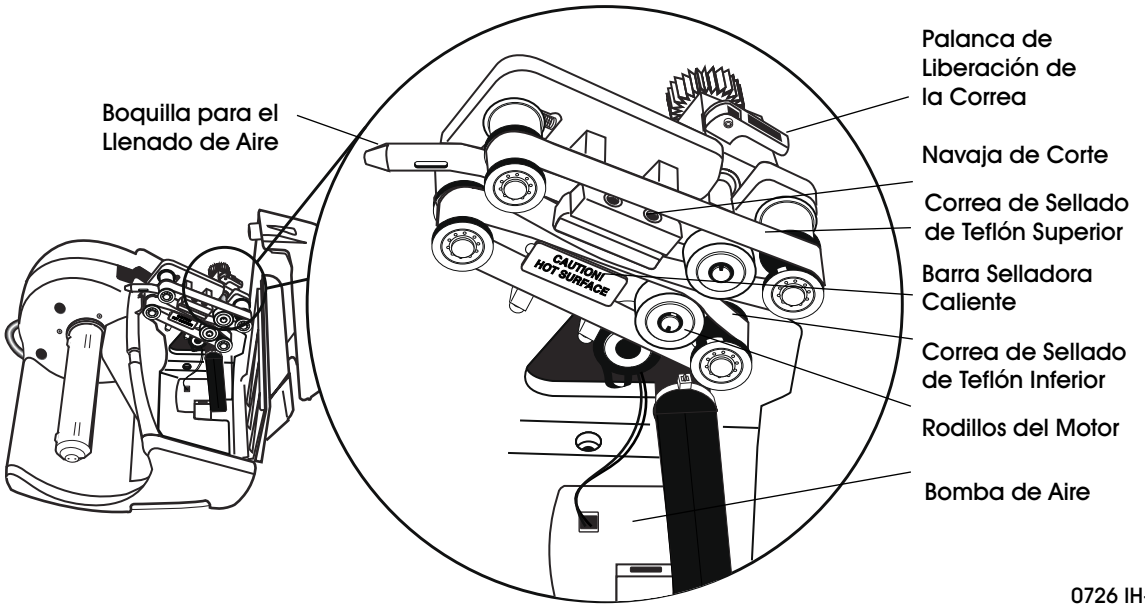
- Máquina para Acojinado
- Cable Eléctrico
- Dos (2) Correas de Sellado de Teflon® de Repuesto
- Guía Rápida
- Manual del Usuario

PARTES

EXTERIOR



INTERIOR



RESUMEN DEL FUNCIONAMIENTO

NOTA: Funciona únicamente con Rollos de Película para Acojinado Uline.

1. Coloque un rollo de película en el soporte del rollo de película. (Vea más abajo)
2. Guíe el lado derecho de la película hacia la boquilla para el llenado de aire y jale a través de la máquina. (Vea abajo)
3. Las correas de sellado superior e inferior y los rodillos del motor hacen avanzar la película.
4. La bomba de aire inyecta aire a través de la boquilla para el llenado de aire y llena las almohadas de aire.
5. La barra selladora caliente sella las almohadas de aire.
6. La navaja de corte corta por el lado derecho de la película desde la boquilla para el llenado de aire.

CARGAR UN ROLLO DE PELÍCULA

CONECTAR LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

1. Enchufe el cable eléctrico a la parte posterior de la máquina y luego enchufe el cable a un tomacorriente conectado a tierra. (Vea Diagrama 1)
2. Encienda la máquina (I).

CARGAR EL ROLLO DE PELÍCULA

1. Deslice la película para insertarla en el soporte del rollo de película hasta que se asiente bien. La película debe entrar desde la parte superior del rollo. (Vea Diagrama 2)

INSERTAR LA PELÍCULA

1. Desenrolle 46 cm (18") de película.
2. Abra el canal de aire ubicado en el lado derecho del rollo de película. (Vea Diagrama 3)
3. Deslice el canal de aire en el extremo del tubo de llenado de aire. (Vea Diagrama 4)
4. Haga avanzar la película.
   - **Para hacer avanzar la película automáticamente:** Jale de la película a través del tubo de llenado de aire hasta que se detenga. (Vea Diagrama 5)
   - Presione y mantenga presionado el botón ***START*** (iniciar). La película avanzará automáticamente. (Vea Diagrama 6)

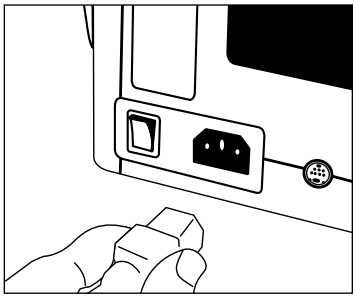


Diagrama 1

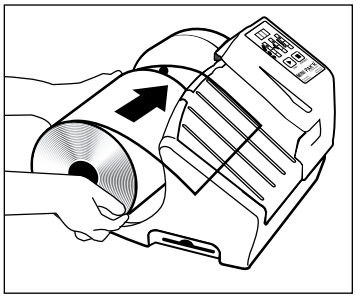


Diagrama 2

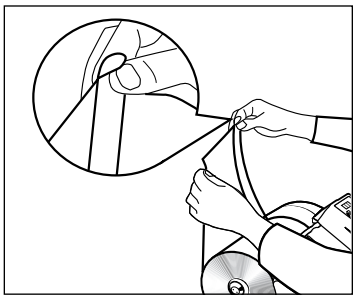


Diagrama 3

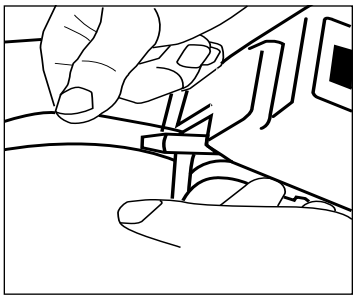


Diagrama 4

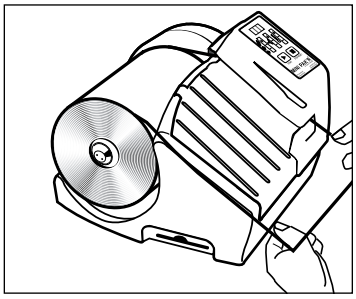


Diagrama 5

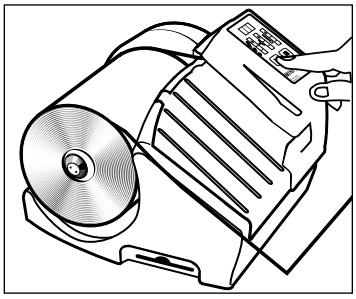


Diagrama 6

NOTA: Hay rollos de película de dos anchos diferentes. Consulte el Diagrama A para el rollo de 20.3 cm (8") de ancho y el Diagrama B para el rollo de 40.6 cm (16") de ancho para ver cómo quedaría el resultado final después de cargar la película.

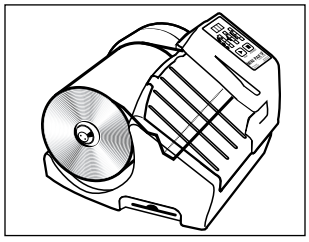


Diagrama A

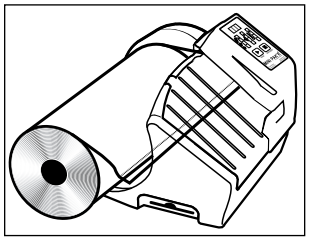
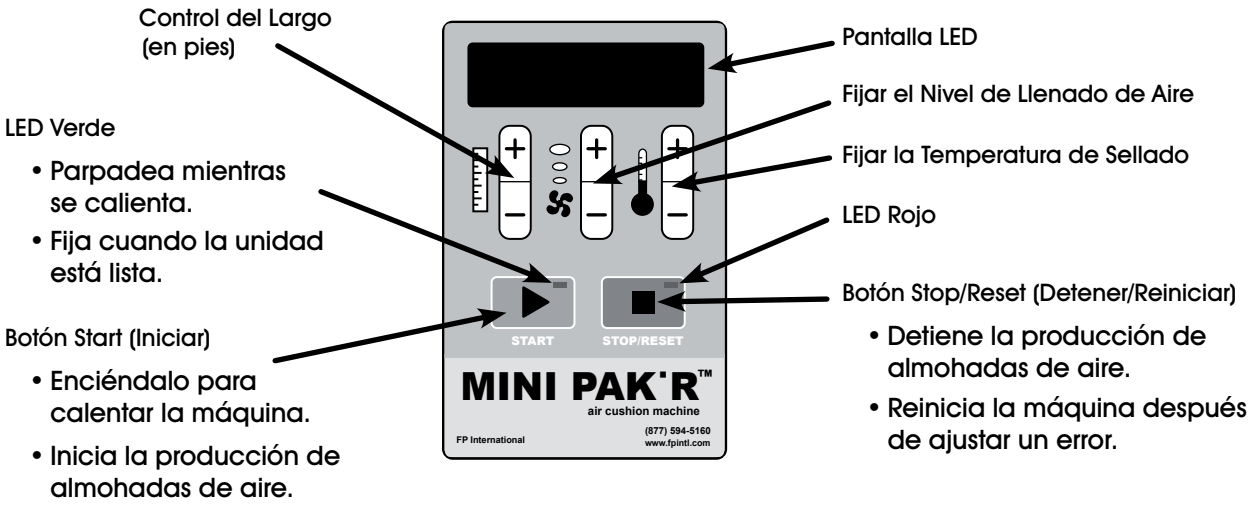


Diagrama B

PANEL DE CONTROL



FUNCIONAMIENTO BÁSICO

USO BÁSICO

1. Cuando la máquina está encendida, la pantalla muestra el texto "StY" (reposo). (Vea Diagrama 7)

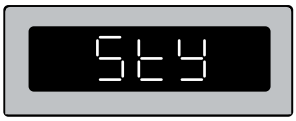


Diagrama 7

2. Mini Pak'r™ detecta el rollo de cinta una vez cargado.
3. El LED verde del botón de ***START*** (iniciar) comenzará a parpadear. La máquina inicia la fase de calentamiento.
4. La pantalla muestra la temperatura de sellado durante la fase de calentamiento.
5. Una vez alcanzada la temperatura de sellado, el LED verde dejará de parpadear.
6. La pantalla muestra el texto "rdY" (listo). (Vea Diagrama 8)

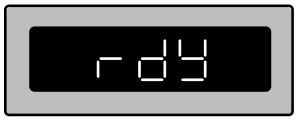


Diagrama 8

7. Presione el botón ***START*** (iniciar) para comenzar a fabricar almohadas de aire. (Vea Diagrama 9)

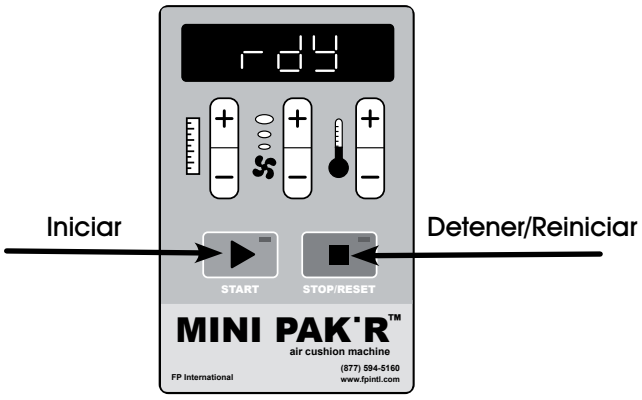


Diagrama 9

8. La bomba de aire inserta aire en la película y, tras unos pocos segundos, el motor de dirección hace avanzar las almohadas de aire a través de la barra selladora y la navaja de corte.
9. Las almohadas de aire terminadas salen por la parte delantera de la máquina.
10. Presione el botón ***STOP/RESET*** (detener/reiniciar) para detener la producción.

NOTA: La máquina viene configurada para funcionar constantemente, produciendo almohadas de aire hasta que el rollo esté vacío. Para crear un largo de almohadas de aire fijo, use los botones de control del largo. (Vea Control del Largo en la página 11).

CONTINUACIÓN DE FUNCIONAMIENTO BÁSICO

REPOSO

Cuando no se utiliza durante 15 minutos, la máquina se pone en modo reposo.

1. La pantalla mostrará el texto "sty" (reposo). (Vea Diagrama 10)
2. Presione el botón ***STOP/RESET*** (detener/reiniciar) para reanudar la producción de almohadas de aire. (Vea Diagrama 10)
3. La barra de sellado comienza a calentarse.
4. Presione el botón ***START*** (iniciar) de nuevo cuando el LED verde deje de parpadear y en la pantalla se pueda leer el texto "rdy" (listo). (Vea Diagrama 11)

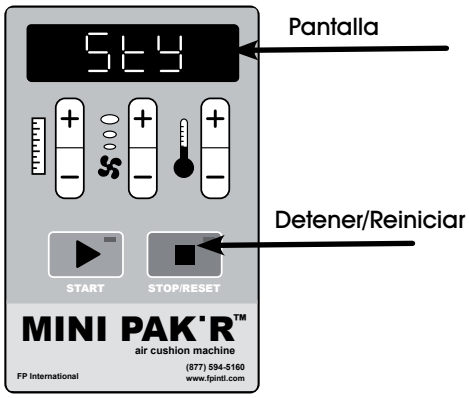


Diagrama 10

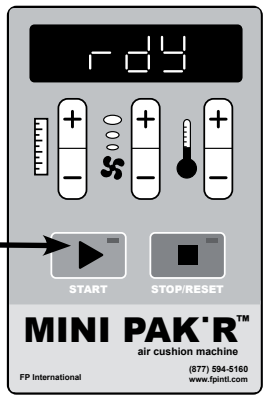


Diagrama 11

CAMBIAR LA CONFIGURACIÓN DE LA UNIDAD MINI PAK'R™

NOTA: La máquina configura automáticamente las configuraciones de aire y temperatura adecuadas para el rollo de película cargado. No es necesario ajustar la configuración manualmente. Sin embargo, si es necesario, puede cambiar algunas de las configuraciones en el panel de control.

CONTROL DEL LARGO

Establece el largo de las almohadas de aire que se producen cada vez que presiona el botón ***START*** (iniciar).

- **Modo continuo:** Este es el modo que viene configurado de fábrica. Presione el botón ***START*** (iniciar) y la máquina pone la película en funcionamiento hasta que el rollo se agote o hasta que presione el botón ***STOP/RESET*** (detener/reiniciar). La pantalla mostrará el número de almohadas de aire producidas.
- **Largo fijo:** Para producir un largo fijo de almohadas de aire, presione el botón (+) hasta que se muestre el largo deseado en la pantalla. La máquina realizará una cuenta regresiva del largo de almohadas de aire que aun quedan por producir. (Vea Diagrama 12)
- **Cambiar de fijo a continuo**: Presione el botón (–) hasta que la pantalla muestre "---".



Diagrama 12

CONTROL DEL AIRE

Regula la cantidad de aire en las almohadas de aire. (Vea Diagrama 13)

- Para obtener almohadas más llenas, presione el botón (+).
- Para obtener almohadas menos llenas, presione el botón (–).



Figure 13

NOTA: Las almohadas de aire se crearon para inflarse alrededor de 2/3 de su capacidad. Esto permite a las almohadas absorber los impactos durante el proceso de envío.

CONTROL DE TEMPERATURA

Regula la temperatura de la barra selladora. (Vea Diagrama 14)

- Para aumentar la temperatura de sellado, presione el botón (+).
- Para reducir la temperatura de sellado, presione el botón (–).



Figure 14

NOTA: Cuando se cambia la configuración de temperatura, la unidad Mini Pak'r™ podría tardar unos instantes en aumentar o reducir la temperatura. El LED verde parpadea durante la fase de calentamiento o enfriamiento hasta que se alcanza la temperatura correcta.

Si las almohadas de aire continúan teniendo sellos con fugas o quemados, contacte con Servicio a Clientes de Uline llamando al 800-295-5510.

MANTENIMIENTO

¡ADVERTENCIA! Riesgo de quemaduras: Antes de abrir las cubiertas, apague la fuente de alimentación, desenchufe el cable eléctrico y espere 10 minutos a que la barra selladora se enfríe.

REEMPLAZAR LAS NAVAJAS DE CORTE

Reemplazar las navajas:

- Si la película se atasca frecuentemente.
- Después de procesar 50 rollos de película.
- Si la navaja no corta adecuadamente o hace cortes muy toscos.

1. Apague la fuente de alimentación, desenchufe el cable eléctrico y espere 10 minutos a que la barra selladora se enfríe.
2. Abra la cubierta de la correa con un desarmador plano o de cruz. (Vea Diagrama 15)
3. Quite la navaja. (Vea Diagrama 16)
4. Reemplace la navaja. (Vea Diagrama 17)

REEMPLAZAR LAS CORREAS DE SELLADO

Reemplazar las correas si:

- La película se atasca frecuentemente.
- La película no avanza con el motor de dirección en marcha.
- La máquina produce sellos de poca calidad incluso después de ajustar la temperatura de sellado.

1. Apague la fuente de alimentación, desenchufe el cable eléctrico y espere 10 minutos a que la barra selladora se enfríe.
2. Abra la cubierta de la correa con un desarmador plano o de cruz. (Vea Diagrama 15)
3. Levante la palanca de liberación de la correa para aflojar las correas de sellado. (Vea Diagrama 18)
4. Empuje los rodillos con resortes hacia la parte delantera de la máquina para aflojar cualquiera de las correas de sellado. (Vea Diagrama 19)
5. Quite y reemplace la correa de sellado. Reemplace ambas correas de sellado a la vez.
6. Apriete las correas trabando la palanca de liberación de la correa en su sitio. (Vea Diagrama 20)

MANTENIMIENTO RUTINARIO

Semanalmente: Limpie las correas de sellado y los rodillos del motor con agua tibia y un detergente suave en caso de ser necesario.

Mensualmente: Verifique la unidad Mini Pak'r™ en busca de algún daño. Reemplace cualquier parte desgastada o dañada si es necesario y/o contacte a Servicio a Clientes de Uline llamando al 800-295-5510.

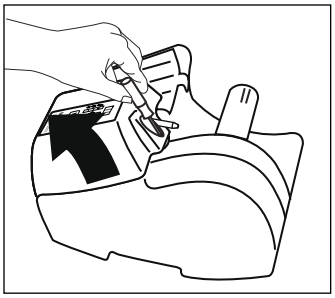


Diagrama 15

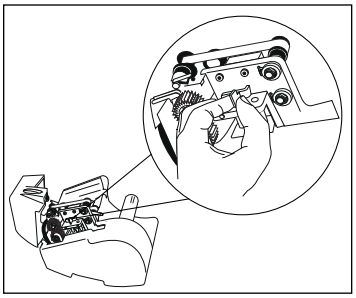


Diagrama 16

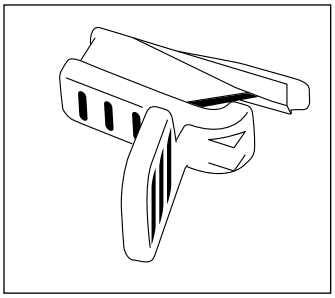


Diagrama 17

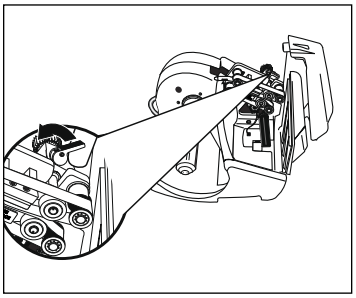


Diagrama 18

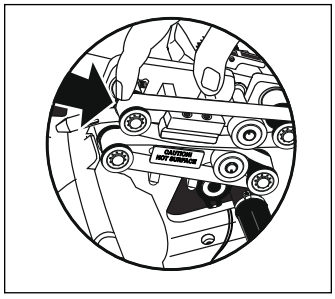


Diagrama 19

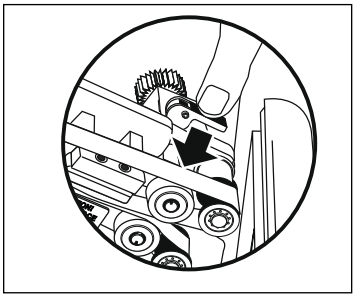


Diagrama 20

ERRORES

CÓDIGOS DE ERROR

Consulte la tabla que se muestra a continuación si la pantalla muestra un código de error y el LED rojo parpadea. Intente con la acción apropiada para el problema y luego presione el botón ***STOP/RESET*** (detener/reiniciar) para retomar el funcionamiento.

CÓDIGO MOSTRADO	PROBLEMA	ACCIÓN
E1	Cubierta abierta.	Asegúrese de que las cubiertas están cerradas. Apriete el tornillo.
E2	Atasco/final del rollo.	En caso de atasco, abra la cubierta de la correa y quite la película atascada con cuidado.
E3	Temp. demasiado alta.	Contacte a Servicio a Clientes de Uline llamando al 800-295-5510.
E4	Temp. demasiado baja.	Contacte a Servicio a Clientes de Uline llamando al 800-295-5510.
E5	La temp. no sube.	Contacte a Servicio a Clientes de Uline llamando al 800-295-5510.
E6	Rollo no detectado.	Presione el botón ***Stop/Reset*** (detener/reiniciar). Esto podría resolver el error. Si no, la pantalla mostrará "SLY" (reposo). Avance la película lentamente desde la parte delantera de la máquina de manera que el rollo de película gire. La pantalla mostrará la temperatura de sellado y luego el texto "rdy" (listo). Si no puede resolver el error, Contacte a Servicio a Clientes de Uline llamando al 800-295-5510.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS POSIBLES	RECOMENDACIONES
La máquina Mini Pak'r™ no recibe corriente.	Cable eléctrico desenchufado.	Enchufe el cable eléctrico a la máquina Mini Pak'r™ y a un tomacorrientes.
	Disyuntor apagado.	Encienda el disyuntor desde el panel eléctrico.
	Interruptor apagado.	Encienda el interruptor.
	Fusible principal fundido.	Reemplace el fusible principal.
	Cubierta(s) de la(s) correa(s) abierta(s).	Apriete el tornillo de la cubierta de la correa con un desarmador.
La película no avanza.	Rollo de película colocado al revés.	Voltee el rollo de película. (Vea página 9)
	Se está usando una película no compatible.	Coloque un rollo compatible.

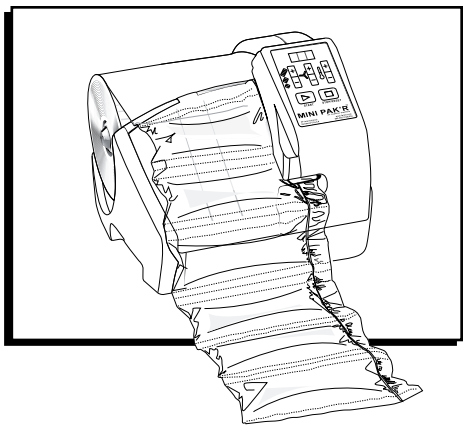
CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS POSIBLES	RECOMENDACIONES
Las almohadas de aire no retienen el aire.	El tubo de llenado de aire no está dentro de la película.	Vuelva a colocar la película en el tubo de llenado de aire. (Vea página 9)
	La bomba de aire no funciona.	Contacte a Servicio a Clientes de Uline llamando al 800-295-5510.
	Los sellos tienen fugas.	Ajuste la temperatura de sellado. (Vea página 12)
	Demasiado relleno de aire.	Reduzca el relleno de aire. (Vea página 12)
La película se atasca frecuentemente.	La navaja no está afilada.	Reemplace la navaja. (Vea página 13)
	Las correas del motor están desgastadas.	Reemplace ambas correas del motor. (Vea página 13)
	Exceso de aire.	Reduzca la cantidad de aire. (Vea la página 13)
La máquina no se detiene automáticamente.	El control del largo configurado en continuo.	Presione los botones (+) o (–) de control del largo para fijar el largo de la producción de almohadas de aire deseado. (Vea página 11)
La bolsa se rompe.	Se infló demasiado.	Reduzca la cantidad de aire. (Vea la página 13)
Error E1	La cubierta de la correa está abierta.	Asegúrese de cerrar bien las cubiertas. Apriete el tornillo.
Error E6	El RFID (***Radio Frequency Identification***) del rollo de película está dañado.	Reemplace con un rollo de película nuevo. Llame a Servicio a Clientes de Uline para solicitar la reposición del RFID dañado.
	El RFID del rollo no está alineado con el lector.	Presione ***STOP/RESET*** (Detener/Reiniciar). Avance el rollo de película por la máquina para que gire el núcleo.
	El número de serie es anterior a MP-1004999. El proveedor debe actualizar el firmware.	Comuníquese con Servicio a Clientes de Uline al 800-295-5510.

ULINE **H-1604**

MINI PAK'R^{MC} – MACHINE À COUSSINS D'AIR

1 800 295-5510
uline.ca

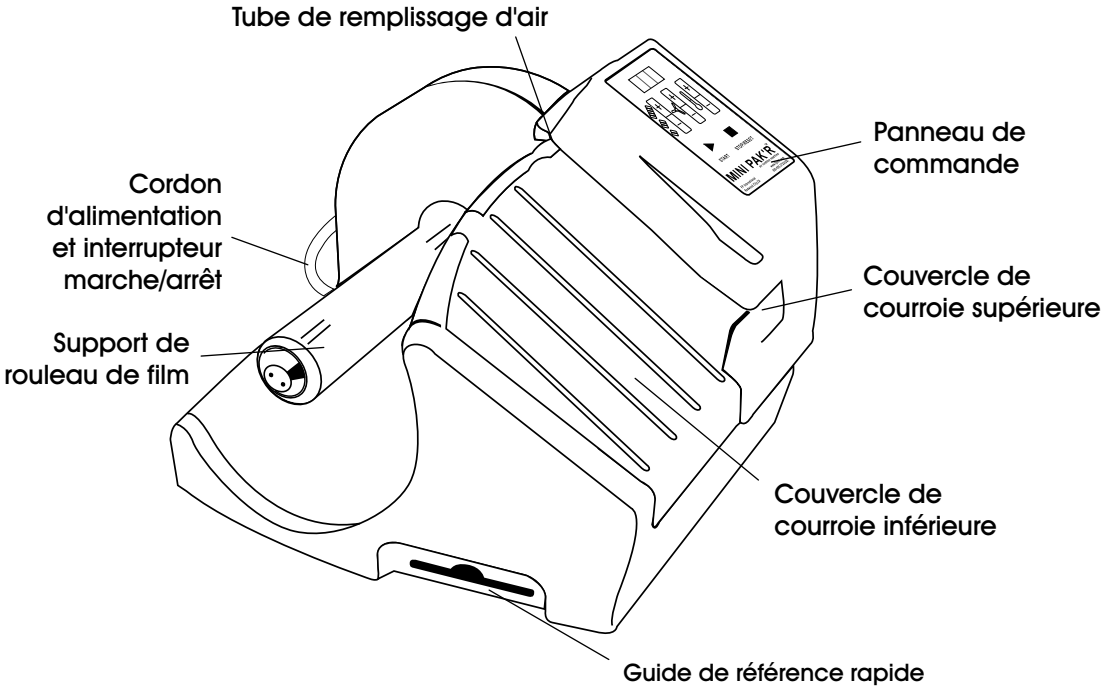


CONTENU DE LA BOÎTE

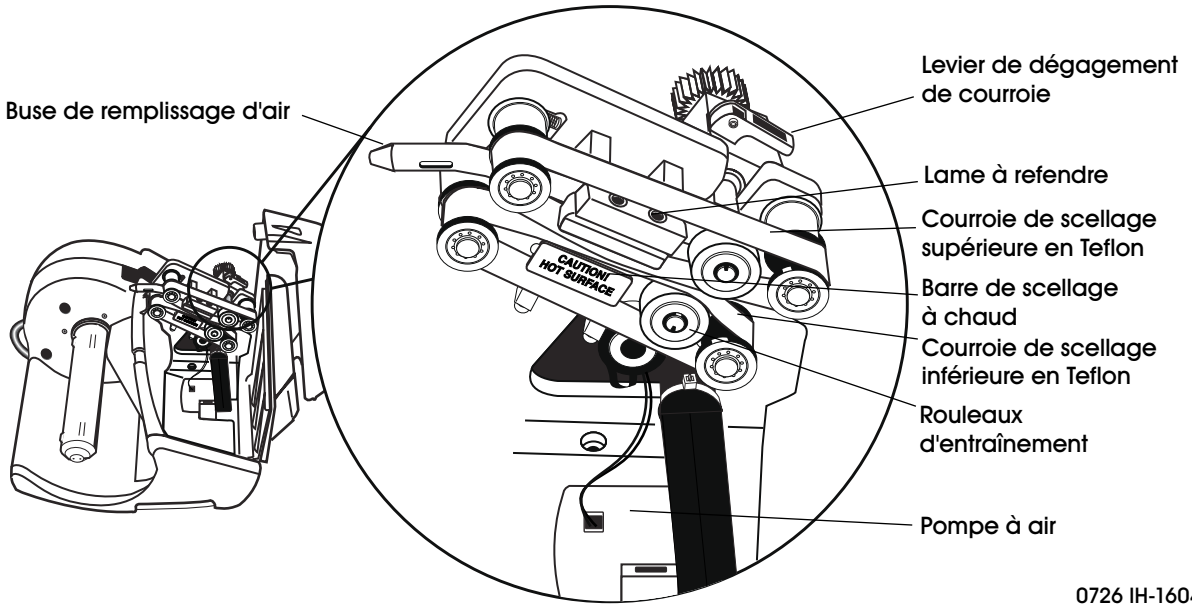
- Machine à coussins d'air
- Cordon d'alimentation
- Deux (2) courroies de scellage de rechange en Teflon^{MD}
- Guide de démarrage rapide
- Manuel d'utilisation

PIÈCES

EXTÉRIEUR



INTÉRIEUR



APERÇU DU FONCTIONNEMENT

REMARQUE : Convient uniquement aux rouleaux à coussins d'air Uline suivants.

1. Chargez le rouleau de film sur le support de rouleau de film. (Voir ci-dessous)
2. Guidez le côté droit du film sur la buse de remplissage d'air et passez-le à travers la machine. (Voir ci-dessous)
3. Les courroies de scellage supérieure et inférieure et les rouleaux d'entraînement font avancer le film.
4. La pompe à air injecte de l'air à travers la buse de remplissage d'air pour remplir les coussins.
5. La barre de scellage à chaud scelle les coussins d'air.
6. La lame à refendre coupe le côté droit du film à partir de la buse de remplissage d'air.

CHARGEMENT D'UN ROULEAU DE FILM

ALIMENTATION

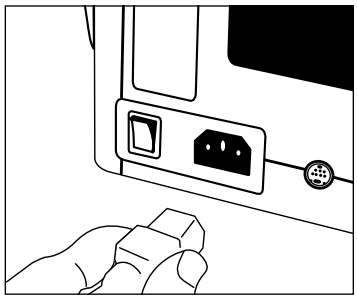
1. Branchez le cordon d'alimentation à l'arrière de la machine, puis branchez le cordon dans une prise mise à la terre. (Voir Figure 1)
2. Placez l'interrupteur en position de marche (I).

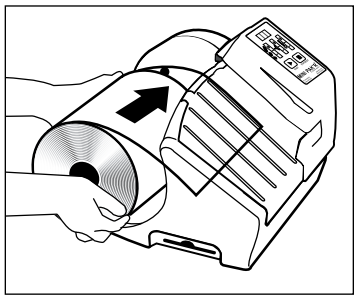
CHARGEMENT DU ROULEAU DE FILM

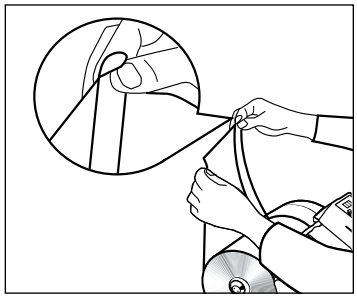
1. Glissez le film sur le support de rouleau de film jusqu'à ce qu'il se fixe solidement. Le film est alimenté à partir du haut du rouleau. (Voir Figure 2)

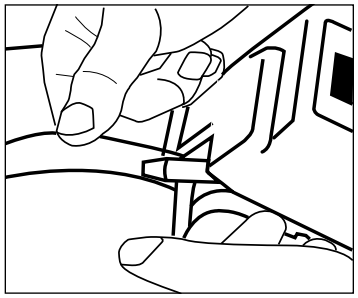
ENFILAGE DU FILM

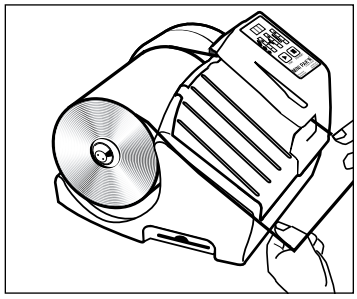
1. Déroulez 46 cm (18 po) de film.
2. Ouvrez le canal d'aération du côté droit du rouleau de film. (Voir Figure 3)
3. Glissez le canal d'aération sur l'extrémité du tube de remplissage d'air. (Voir Figure 4)
4. Faites avancer le film.
   - **Pour faire avancer le film automatiquement :** Faites passer le film le long du tube de remplissage d'air jusqu'à ce qu'il s'arrête. (Voir Figure 5)
   - Maintenez la touche ***START*** (démarrer) enfoncée. Le film avancera automatiquement. (Voir Figure 6)

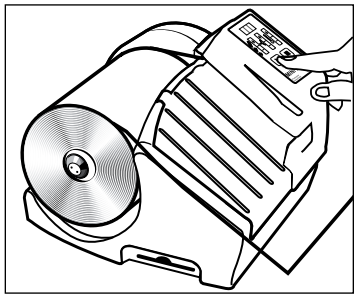

Figure 1


Figure 2

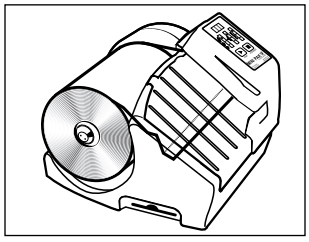

Figure 3

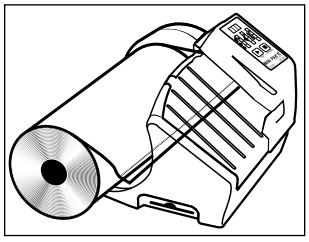

Figure 4


Figure 5

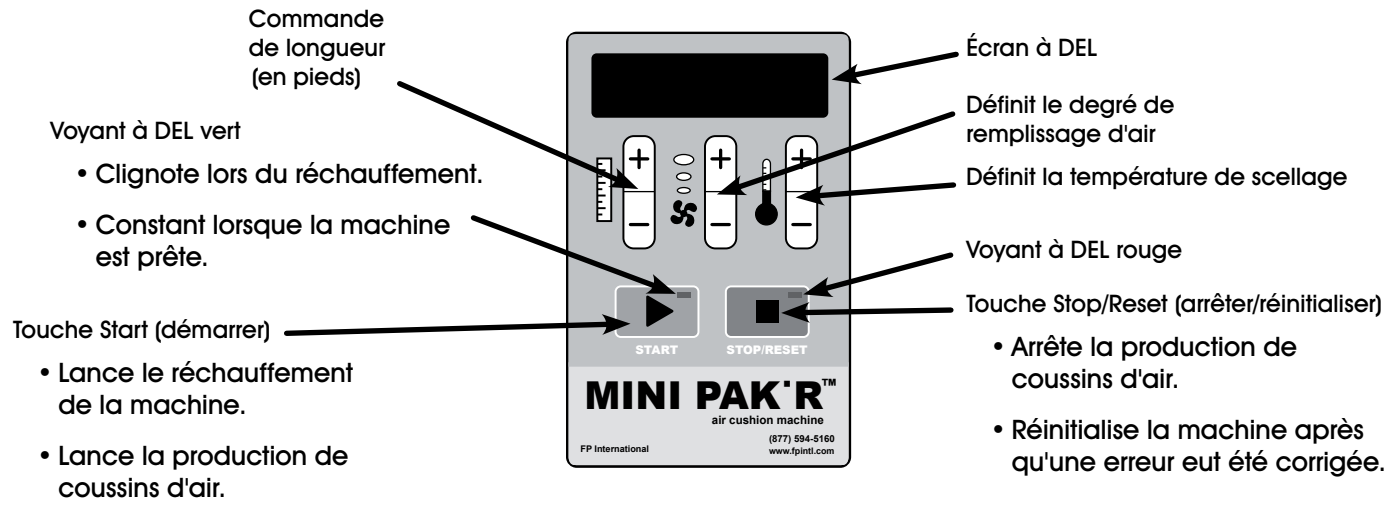

Figure 6

REMARQUE : Les rouleaux de film sont offerts en deux largeurs différentes. Reportez-vous à la Figure A pour les rouleaux d'une largeur de 20,3 cm (8 po) et à la Figure B pour ceux d'une largeur de 40,6 cm (16 po) pour avoir un aperçu du résultat une fois le film chargé.


Figure A


Figure B

PANNEAU DE COMMANDE



FONCTIONNEMENT DE BASE

UTILISATION DE BASE

1. Lorsque la machine est en marche, l'écran affiche « StY » (veille). (Voir Figure 7)



Figure 7

2. La Mini Pak'r[MC] détecte le rouleau de film une fois qu'il est chargé.
3. Le voyant à DEL vert de la touche ***START*** (démarrer) commence à clignoter. La machine se réchauffe.
4. L'écran affiche la température de scellage lors du réchauffement.
5. Dès que la température de scellage est atteinte, le voyant à DEL vert cesse de clignoter.
6. L'écran affiche « rdY » (prêt). (Voir Figure 8)



Figure 8

7. Appuyez sur la touche ***START*** (Démarrer) pour commencer à produire les coussins d'air. (Voir Figure 9)

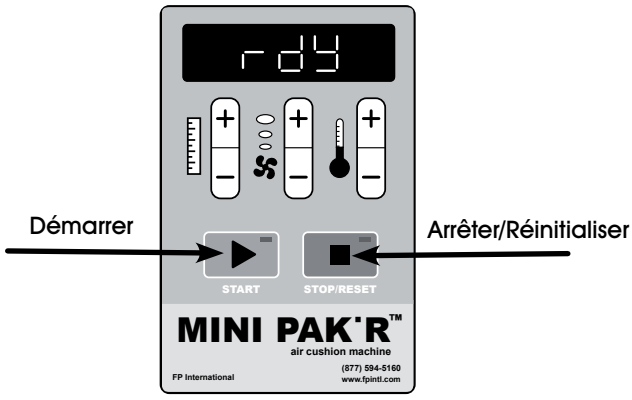


Figure 9

8. La pompe à air souffle de l'air dans le film, et après quelques secondes, le moteur d'entraînement fait avancer les coussins d'air par la barre de scellage à chaud et la lame à refendre.
9. Une fois remplis et scellés, les coussins d'air ressortent par l'avant de la machine.
10. Appuyez sur la touche ***STOP/RESET*** (arrêter/réinitialiser) pour arrêter la production.

REMARQUE : La machine est préréglée pour produire des coussins d'air de façon continue jusqu'à ce que le rouleau soit vide. Pour définir une longueur fixe de coussins d'air, utilisez les touches de commande de longueur (Voir la section Commande de longueur à la page 18).

FONCTIONNEMENT DE BASE SUITE

MODE VEILLE

Lorsque la machine reste inactive pendant 15 minutes, elle passe en mode veille.

1. L'écran affiche « sty » (veille). (Voir Figure 10)
2. Appuyez sur la touche ***STOP/RESET*** (arrêter/réinitialiser) pour reprendre la production de coussins d'air. (Voir Figure 10)
3. La barre de scellage à chaud commence à se réchauffer.
4. Appuyez de nouveau sur la touche ***START*** (démarrer) lorsque le voyant à DEL vert arrête de clignoter et que l'écran affiche « rdy » (prêt). (Voir Figure 11)

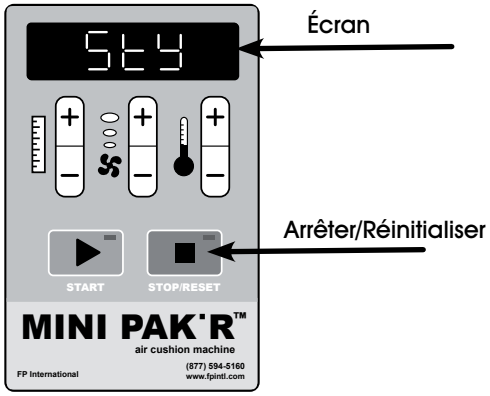


Figure 10

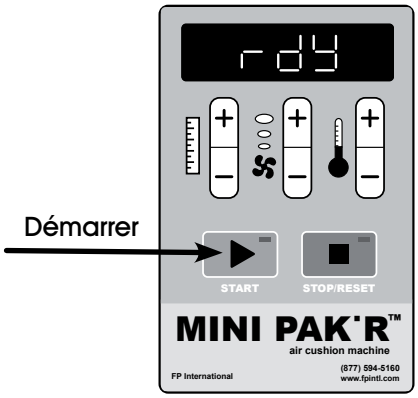


Figure 11

MODIFICATION DES RÉGLAGES DE LA MINI PAK'R^{MC}

REMARQUE : La machine définit automatiquement les réglages d'émission d'air et de température appropriés pour le rouleau de film chargé. Il n'est pas nécessaire d'ajuster les réglages manuellement. Cependant, vous pouvez modifier certains réglages sur le panneau de commande au besoin.

COMMANDE DE LONGUEUR

Sert à définir la longueur de coussins d'air à produire chaque fois que vous appuyez sur la touche ***START*** (démarrer).

- **Mode continu :** Il s'agit du réglage d'usine. Appuyez sur la touche ***START*** (démarrer) et la machine fera avancer le film jusqu'à ce que le rouleau soit vide ou que la touche ***STOP/RESET*** (arrêter/réinitialiser) soit enfoncée. L'écran affichera le nombre de coussins d'air produits.
- **Longueur fixe :** Pour produire une longueur fixe de coussins d'air, appuyez sur la touche « + » jusqu'à ce que la longueur souhaitée s'affiche à l'écran. La machine comptera à rebours la longueur de coussins d'air qu'il reste à produire. (Voir Figure 12)
- **Passer de fixe à continu** : Appuyez sur la touche « – » jusqu'à ce que l'écran affiche « --- ».



Figure 12

MODIFICATION DES RÉGLAGES DE LA MINI PAK'R^{MC} SUITE

COMMANDE D'ÉMISSION D'AIR

Sert à déterminer la quantité d'air soufflé dans les coussins. (Voir Figure 13)

- Pour produire des coussins très remplis, appuyez sur la touche « + ».
- Pour produire des coussins moins remplis, appuyez sur la touche « – ».



Figure 13

REMARQUE : Les coussins d'air sont conçus pour être gonflés environ aux deux tiers. Cela permet aux coussins d'absorber les chocs lors de l'expédition.

COMMANDE DE TEMPÉRATURE

Sert à régler la température de la barre de scellage à chaud. (Voir Figure 14)

- Appuyez sur la touche « + » pour augmenter la température de scellage.
- Appuyez sur la touche « – » pour diminuer la température de scellage.



Figure 14

REMARQUE : Lorsque le réglage de température est modifié, quelques instants peuvent être nécessaires pour que la température augmente ou diminue. Le voyant à DEL vert clignote pendant le réchauffement ou le refroidissement, jusqu'à ce que la température appropriée soit atteinte.

Si les coussins d'air présentent continuellement des fuites ou des scellements brûlés, contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.

ENTRETIEN

AVERTISSEMENT! Risque de brûlure : Avant d'ouvrir les couvercles, mettez la machine hors tension, débranchez le cordon d'alimentation et attendez 10 minutes afin que la barre de scellage à chaud refroidisse.

REMPLACEMENT DES LAMES À REFENDRE

Remplacez les lames :

- Si le film se coince fréquemment.
- Après avoir utilisé 50 rouleaux de film.
- Si la lame ne coupe pas correctement ou fait des coupes grossières.

1. Mettez la machine hors tension, débranchez le cordon d'alimentation et attendez 10 minutes afin que la barre de scellage à chaud refroidisse.
2. Ouvrez le couvercle de courroie à l'aide d'un tournevis pour écrous à fente ou cruciforme. (Voir Figure 15)
3. Retirez la lame. (Voir Figure 16)
4. Remplacez la lame. (Voir Figure 17)

REMPLACEMENT DES COURROIES DE SCELLAGE

Remplcez les courroies :

- Si le film se coince fréquemment.
- Si le film n'avance pas lorsque le moteur d'entraînement est en marche.
- Si la machine produit des joints défectueux, même après avoir ajusté la température de scellage.

1. Mettez la machine hors tension, débranchez le cordon d'alimentation et attendez 10 minutes afin que la barre de scellage à chaud refroidisse.
2. Ouvrez le couvercle de courroie à l'aide d'un tournevis pour écrous à fente ou cruciforme. (Voir Figure 15)
3. Relevez le levier de dégagement de courroie pour desserrer les courroies de scellage. (Voir Figure 18)
4. Poussez les rouleaux à ressort vers l'avant de la machine pour desserrer l'une ou l'autre des courroies de scellage. (Voir Figure 19)
5. Retirez et remplacez la courroie de scellage. Remplacez les deux courroies de scellage en même temps.
6. Serrez les courroies en appuyant sur le levier de dégagement de courroie pour le fixer en place. (Voir Figure 20)

ENTRETIEN COURANT

Hebdomadaire : Nettoyez les courroies de scellage et les rouleaux d'entraînement avec de l'eau tiède et un détergent doux au besoin.

Mensuel : Vérifiez si la Mini Pak'r[MC] est endommagée. Remplacez tout composant usé ou endommagé au besoin ou contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.

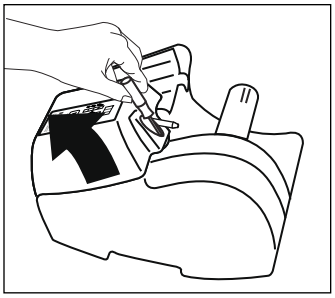


Figure 15

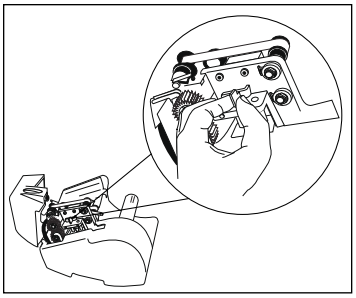


Figure 16

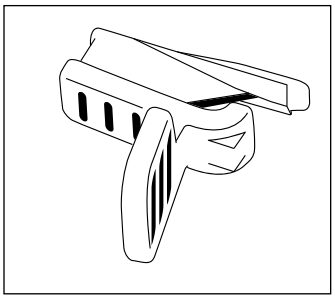


Figure 17

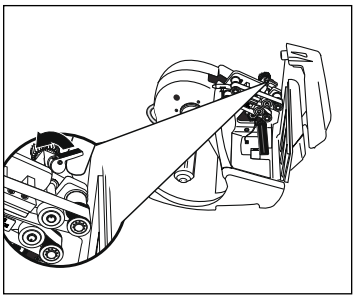


Figure 18

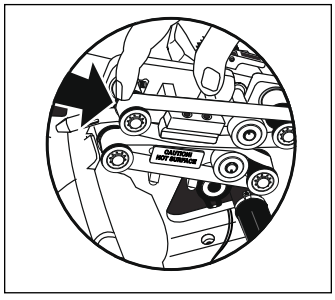


Figure 19

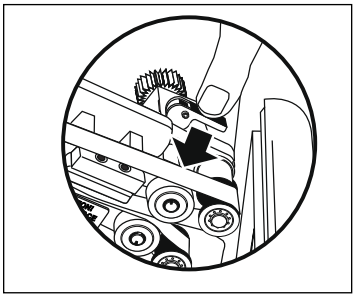


Figure 20

ERREURS

CODES D'ERREUR

Consultez le tableau ci-dessous si l'écran affiche un code d'erreur et que le voyant à DEL rouge clignote. Prenez la mesure corrective appropriée, puis appuyez sur la touche ***STOP/RESET*** (arrêter/réinitialiser) pour poursuivre le fonctionnement.

CODE AFFICHÉ	PROBLÈME	MESURE
E1	Couvercle ouvert.	Assurez-vous que les couvercles sont fermés. Serrez la vis.
E2	Rouleau coincé ou fin du rouleau.	En cas de bourrage, ouvrez le couvercle de courroie et retirez le film coincé avec précaution.
E3	Température trop élevée.	Contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.
E4	Température trop basse.	Contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.
E5	La température n'augmente pas.	Contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.
E6	Aucun rouleau détecté.	Appuyez sur la touche ***STOP/RESET*** (arrêter/réinitialiser). Cela pourrait corriger l'erreur. Sinon, l'écran affichera « SLY » (veille). Faites avancer le film lentement à l'avant de la machine pour que le rouleau de film puisse tourner. L'écran devrait afficher la température de scellage, puis « rdY » (prêt). Si l'erreur persiste, communiquez avec le service à la clientèle d'Uline au 1-800-295-5510.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	RECOMMANDATIONS
La machine Mini Pak'r[MC] n'a pas d'alimentation électrique.	Le cordon d'alimentation n'est pas branché.	Branchez le cordon d'alimentation dans la machine Mini Pak'r[MC] et dans la prise.
	Le disjoncteur est en position d'arrêt.	Placez le disjoncteur en position de marche sur le panneau électrique.
	L'interrupteur d'alimentation est en position d'arrêt.	Placez l'interrupteur d'alimentation en position de marche.
	Le fusible principal est grillé.	Remplacez le fusible principal.
	Au moins un couvercle de courroie est ouvert.	Serrez la vis du couvercle de courroie à l'aide d'un tournevis.
Le film n'avance pas.	Le rouleau de film est installé à l'envers.	Retournez le rouleau de film. (Voir page 16)
	Film incompatible.	Installez un rouleau compatible.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	RECOMMANDATIONS
Les coussins d'air ne retiennent pas l'air.	Le tube de remplissage d'air n'est pas à l'intérieur du film.	Rechargez le film sur le tube de remplissage d'air. (Voir page 16)
	La pompe à air ne fonctionne pas.	Contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.
	Les joints fuient.	Ajustez la température de scellage. (Voir page 19)
	Trop grande quantité d'air dans les coussins.	Réduisez l'émission d'air. (Voir page 19)
Le film se coince fréquemment.	La lame est émoussée.	Remplacez la lame. (Voir page 20)
	Les courroies d'entraînement sont usées.	Remplacez les deux courroies d'entraînement. (Voir page 20)
	Trop grande quantité d'air dans les coussins.	Réduisez l'émission d'air. (Voir page 21)
La machine ne s'arrête pas automatiquement.	La commande de longueur est réglée sur continu.	Appuyez sur les touches de commande de longueur (+) ou (–) pour définir la longueur voulue pour la production de coussins d'air. (Voir page 18)
Les coussins se déchirent.	Trop grande quantité d'air dans les coussins.	Réduisez l'émission d'air. (Voir page 21)
Erreur E1	Le couvercle de la courroie est ouvert.	Assurez-vous que les couvercles sont bien fermés. Serrez la vis.
Erreur E6	L'IRF du rouleau de film est endommagée.	Remplacez le rouleau actuel par un nouveau rouleau. Contactez le service à la clientèle de Uline pour remplacer l'IRF endommagée.
	L'IRF sur le rouleau n'est pas alignée avec le lecteur.	Appuyez sur ***STOP/RESET***. Faites avancer le rouleau de film dans la machine afin de faire tourner le mandrin.
	Le numéro de série est inférieur à MP-1004999. Le micrologiciel doit être mis à jour par le fournisseur.	Contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.