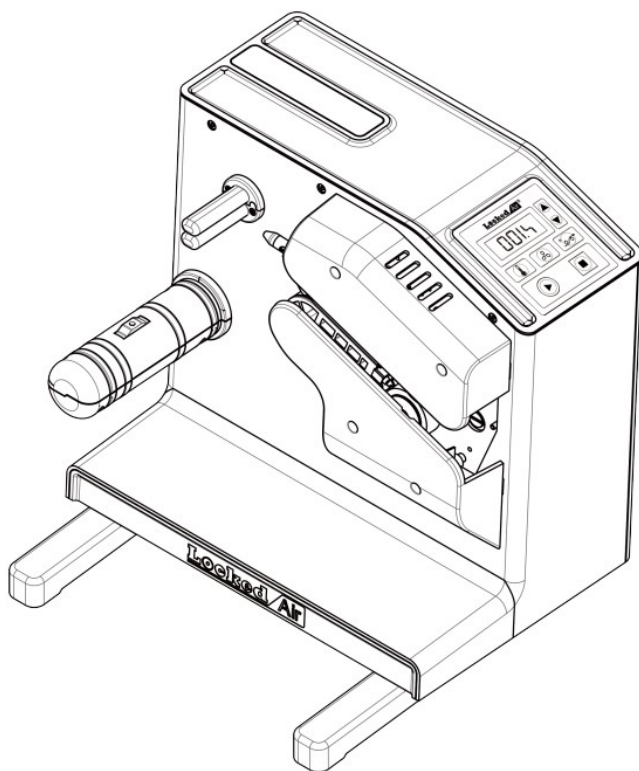




에어쿠션 기계

LA-E4C

사용 메뉴얼



Hangzhou Bingjia Tech. Co., Ltd.

수입원 : (주)씨앤씨코리아

www.cncairkorea.com

개요

LockedAir 에어쿠션 시스템을 이용해 주셔서 감사합니다. 장비를 올바르게 사용하려면 작동하기 전에 지침을 반드시 읽으십시오!

참고: 다른 모델의 작동법은 조금씩 다릅니다. 아래 언급된 부분에 유의하십시오.

경고

- a. 기계에 대한 전원 공급 장치는 기계 명판의 매개변수와 일치해야 합니다. 기계 손상을 방지하려면 제품과 함께 제공된 전원 케이블만 사용하십시오.
- b. 전원 케이블이 안정적으로 접지되었는지 확인하십시오.
- c. 숙련된 사람만 기계의 후면 덮개를 열 수 있습니다

보안 문제

- a. 작동 중 또는 기계 정지 후 5 분 이내에 고온 경고 영역을 만지는 것은 엄격히 금지됩니다.
- b. 기계가 작동 중일 때 회전하는 부품을 만지지 마십시오.
- c. 다음과 같은 비상 사태가 발생하면 파워 스위치를 빠르게 눌러 기계의 전체 전원 공급을 차단하십시오.

- 에어 쿠션 필름 또는 기타 재료가 기계 안으로 굴러 들어가
기계가 제대로 작동하지 않을 때
- 기기 내부에 비정상적인 소리가 날 때
- 비정상적인 가열, 플라스틱 표면의 온도가 너무 높을 때
- 기타 예외 때

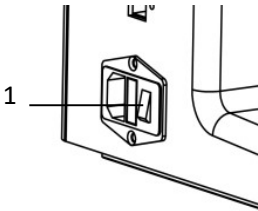
1. 장치의 주요 파라미터

Item #	명칭	파라미터
1	전원	200~240V
2	전력	380W
3	크기	300mmx360mmx345mm
4	무게	8.8kg
5	기계 작동 온도	0 to 40℃(32 to 104°F)
6	기계 작동 습도	20 to 90% RH

2. 작동 메뉴얼

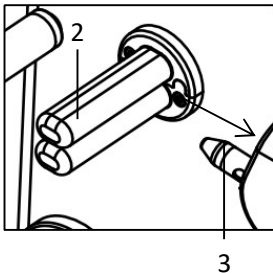
2.1 작동 순서

2.1.1 전원 켜기



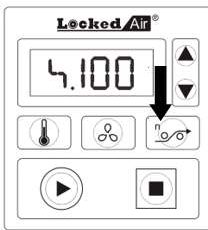
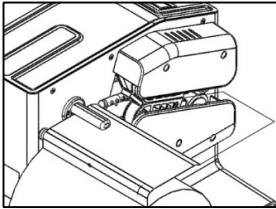
- 전원 공급 장치를 접지 보호된 소켓에 연결합니다.
- 전원 스위치 1 를 켭니다.

2.1.2 에어쿠션 필름 로딩



- 전원 공급 장치를 접지 보호 장치소켓에 연결하고 에어 쿠션 필름을 필름 끼우는 노즐에 놓고 기계에 가까운 에어채널 부분을 2 개의 필름가이드 막대(2)의 중앙으로 통과시킨 다음 에어쿠션 필름을 에어노즐에 끼우십

시오. 필름을 에어노즐(3)에 끼우고 화살표 방향으로 드래그하여 상하 히팅 벨트 사이의 간격에 도달합니다.



b. 기계가 멈춘 상태에서 필름 로딩 모드로 들어가기 위해 로딩 버튼을  누르면, 이때 상하 벨트가 에어쿠션 필름을 앞으로 일정 거리까지 천천히 잡아당긴 후 자동으로 멈춥니다.

도움:

- 로딩 버튼을  길게 누르면, 가열 벨트는 버튼을 놓을 때까지 계속 작동합니다.
- 기계 작동을 시작하기 위해 시작 버튼을  누를때, 로딩 모드에서 나갑니다.

2.1.3 파라미터 셋팅

파라미터 설정에는 온도, 에어량, 속도 및 작동 모드 설정이 포함됩니다. 일반적으로 파라미터 셋팅은 제조공장에서 설정됩니다. 그러나 파라미터 셋팅을 변경해야 하는 경우 섹션 2.2 내용을 참조하십시오.

2.1.4 시작과 정지

- 시작:** 시작 버튼을  누르면, 열선이 뜨거워집니다. 이 과정은 환경 온도에 따라 5~10 초 동안 지속됩니다. 온도가 설정 값에 도달하면 기계가 작동됩니다.

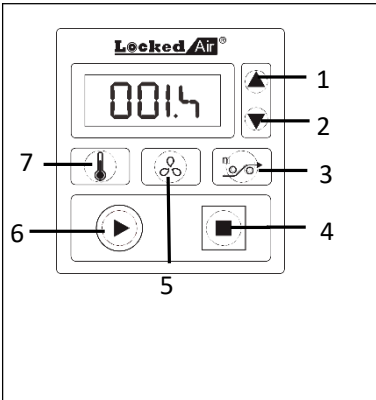
b. **정지**: 정지 버튼을  눌러 기계가 정지하면, 히팅 와이어 온도가 내려갑니다.

참고: 작동 중 또는 기계 정지 후 5 분 이내에 기계의 고온 영역 및 회전 부품을 만지지 마십시오.

2.1.5 전원 끄기

- 기계가 정지 상태일 때 기계에 가까운 필름을 뜯어냅니다.
- 필름 로딩 버튼을  길게 눌러 기계에 남아있는 에어 쿠션 필름을 배출하십시오.
- 전원 스위치 1 을 끄세요.

2.2 컨트롤 패널 안내

	Item#	명칭	비고
	1	증가 버튼	
	2	감소 버튼	
	3	필름 로딩	
	4	정지 버튼	
	5	에어량 버튼	
	6	시작 버튼	
	7	온도 버튼	

2.2.1 주 인터페이스



전원을 켜면 제어판이 왼쪽 그림과 같이 표시됩니다. 001 은 현재 사전 설정 매개변수를 나타냅니다.



니다. 총 2 개 그룹 사전 설정 가능합니다. 증가 버튼을 ▲ 길게 누르거나, 감소 버튼을 ▼ 3 초 이상 눌러 설정을 변경하면 부저음이 2 번 울립니다.

시작 버튼을 ▶ 누르면 왼쪽 그림과 같이 표시됩니다. 「r」는 현재 작동 상태를 나타냅니다. 기계가 정지되면 기계에 「」이 표시됩니다.

2.2.2 온도 셋팅



온도 설정 인터페이스를 입력하기 위해 온도 셋팅 버튼을 [temp] 누르고, 증가버튼▲ 또는 감소버튼▼을 눌러 설정 온도 값을 조정할 수 있습니다.

2.2.3 에어량 셋팅



에어량 설정 인터페이스에 들어가려면 에어량 버튼을 [air] 누르고, 에어량 셋팅을 위해 증가버튼▲ 또는 감소버튼▼을 누르면 됩니다.

2.2.4 속도 셋팅



속도 설정 인터페이스에 들어가려면 온도 셋팅 버튼을 [temp] 누르고 있으면서 동시에 감소버튼▼을 누르면 됩니다, 증가버튼▲ 또는 감소버튼▼을 눌러 값을 조정합니다. 증가버튼▲ 또

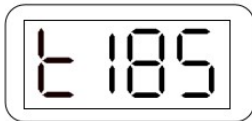
는 감소버튼▼을 꺾 누르면 속도값을 계속적으로 조정할 수 있습니다.

2.2.5 타이밍 모델

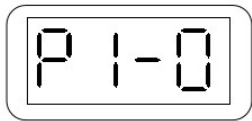


에어량 버튼☼과 감소버튼▼을 동시에 누르면 타이밍 모델이 됩니다. 필름로딩🌀 버튼을 누르면 타이머를 설정할 수 있으며 증가버튼▲ 또는 감소버튼▼을 눌러 타이머 시간을 셋팅합니다.

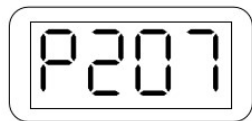
2.2.6 엔지니어 모드



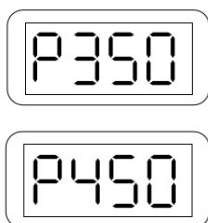
온도 셋팅 버튼 10🌡을 짧게 누르면, 온도 셋팅 인터페이스로 들어가고, 온도 셋팅 버튼🌡을 길게 누르면 엔지니어 모드로 들어갑니다.



엔지니어 모드에서 버튼 8☼ (P2~P1~turn) 또는 🌀 (P1~P2~turn) 누르면, 스위치 옵션: P1은 온도 보상 스위치입니다:



0-끄기, 1-켜기, 기본 설정은 끄기 0입니다. 수정하려면 ▲또는 ▼를 누르십시오. (기계를 장시간 실행해야 하는 경우 이 기능을 켜는 것이 좋습니다.)



P2 는 모터 정지 시간입니다:

기본값은 7 입니다. 수정하려면 ▲ 또는 ▼ 누르십시오. (참고: 전문가의 지도 없이는 조정하지 않는 것이 좋습니다.)

P3 은 그룹 1 디스플레이 온도 보정용입니다.

P4 는 그룹 2 디스플레이 온도 보정용입니다.

수정 범위 0~99, 기본값은 50, 수정하려면 ▲ 또는 ▼ 를 누르십시오.

참고: 실제 온도 = 표시 온도 + 보정 값 -50

3. 결함 분석 및 진단

3.1 일반적인 문제 및 해결방법

Item #	이슈	원인 분석	제안 해결책
1	접합 안됨	가열온도 너무 낮음	온도 셋팅 올림
2	접합부위 너무 얇고 잘 찢어짐	가열온도 너무 높음	온도 셋팅 내림
3	에어량이 적음	바람양이 너무 적음	바람양 셋팅 올림
4	필름 굽김 또는 필름 절단 흐림	칼날이 닳음	칼날 교체

3.2 오류 코드 진단

E#	에러 코드	에러 원인
1	F01-04	블로워 비정상
2	O02	파워 알람
3	H01,02,04,05	가열 비정상
4	H03, H07	온도 센서 비정상
5	H06	전열선 회로 쇼트
6	H08	가열 제어 블록 비정상
7	H09	전열선 고장
8	H10	전열선의 전류 작아짐

위의 오류 코드가 발생하면 공인 대리점에 문의하십시오.

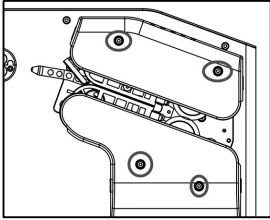
4. 운송 및 보관

- 운송 중 격렬한 진동이나 충격은 피해야 합니다.
- 기계는 비에 노출되지 않아야 합니다.
- 보관온도 -25 to 55℃(-13 to 131°F), 습도는 90% RH 이하여야 됩니다.

5. 부록

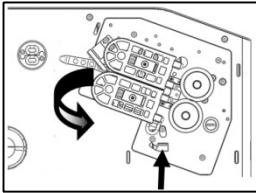
5.1 열선 벨트 교체

a. 상.하 커버 분리



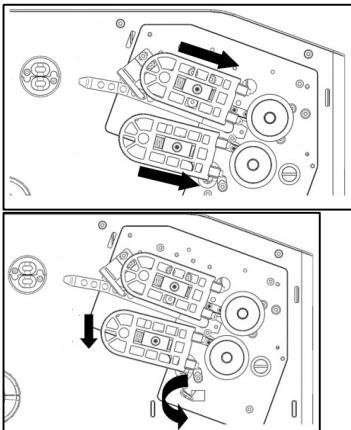
- 상.하 커버에 있는 나사 4 개를 3mm 렌치로 풀고 상하 커버를 분리합니다.(상단 커버에 2 개, 하단 커버에 2 개의 나사 있음)

b. 프레스 휠을 들어 올리십시오



- 하단열선조립체를 시계반대방향으로 정해진 위치까지 돌린 후 당김 링을 시계방향으로 돌려 실리콘휠 2 개를 분리합니다.

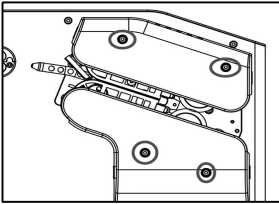
c. 벨트 교체



- 화살표 방향을 따라 위쪽 열선 장착판을 오른쪽으로 밀어 오른쪽에서 열선 벨트를 제거하고 다른 열선 벨트도 같은 방법으로 제거합니다.
- 새 열선벨트를 왼쪽부터 장착하고 열선벨트 블록을 눌러 열선벨트를 장착합니다. 같은 방법으로 하나 더 설치하면 됩니다.
- 하단열선모치를 화살표 방향으로 밀어 당김 링을 풀고, 당김 링을 돌려

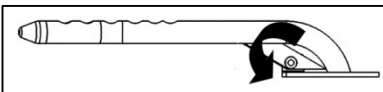
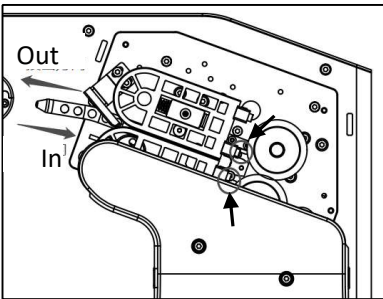
서 하단열선몽치를 리셋합니다.

d. 상,하 커버를 장착합니다.



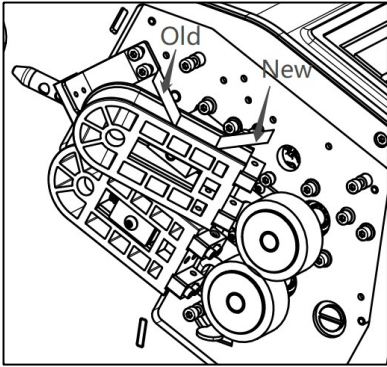
- 3mm 육각 렌치를 사용하여 4 개의 나사로 상부 및 하부 커버를 장착하십시오.

5.2 칼날 교체



- 블로우 노즐 고정 나사를 풀고(완전히 풀 필요 없음) 노즐 끝을 잡고 화살표 방향으로 빼냅니다.
- 칼날 나사를 제거하고 새 칼날을 교체하고(칼날이 바깥쪽을 향함) 나사로 칼날을 조입니다. **(주의: 손 다치지 않게 조심).**
- 노즐이 움직이지 않을 때까지 화살표 방향으로 노즐을 오른쪽으로 밀어 조립체를 나사로 고정합니다.

5.3 고온 접착 테이프 교체



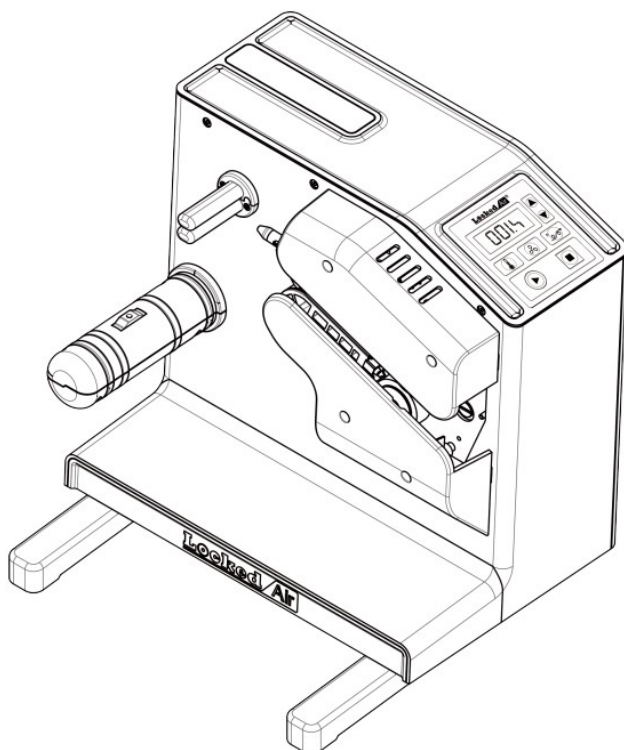
- 열선조립체를 탈거하고 작은스프링을 분실하지 않도록.
- 접착 천을 교체하기 위해, 상부 열선 어셈블리 각도를 돌립니다.
- 기존 고온 접착 테이프를 떼어낸 후 새 테이프를 붙입니다.



Air Cushion Machine

LA-E4C

Operation Manual



Hangzhou Bingjia Tech. Co., Ltd.

www.lockedair.com.

Abstract

Thank you for using lockedAir air cushion system. To ensure that you use the equipment correctly, be sure to read the instructions before you operate it!

Note: Operation of different models are slightly different, please pay attention to the tips mentioned below.

Warning

- d. Power supply to machine must be consistent with the parameters on the machine nameplate, to prevent damage to the machine, please use only the power cable provided with the product.
- e. Make sure that the power cable is reliably grounded.
- f. Only trained person can open the back cover of the machine.

Security Matters

- d. It is strictly prohibited to touch the high temperature warning area during the operation or within 5 minutes after the machine has been stopped.
- e. When the machine is working, do not touch any rotating parts.
- f. In the event of the following emergency, press the power switch quickly to cut off the total power supply of the machine.
- g. The air cushion film or other material rolls into the machine and the machine does not work properly.
- h. Abnormal sound inside the machine.
- i. Abnormal heating, temperature on the plastic surface is too high;
- j. Other exceptions

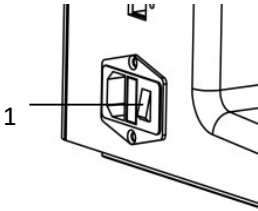
2. Main parameters of the device

Item #	Name	Parameters
1	Power	See details on nameplate
2	Rate	380W
3	Dimensions	300mmx360mmx345mm
4	Net weight	8.8kg
5	Working environment temperature.	0 to 40℃(32 to 104°F)
6	Working environment humidity.	20 to 90% RH

2. Operation Manual

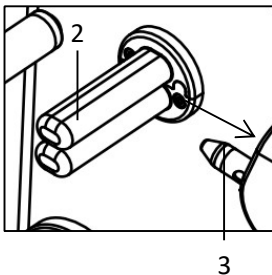
2.1 Operating Procedures

2.1.1 Power on

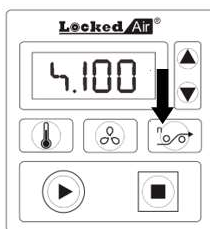
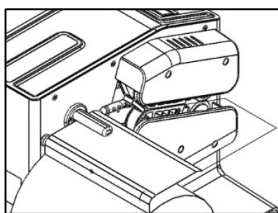


- Plug the power supply to a ground-protected single-phase three-wire socket.
- Turn on the power switch 1.

2.1.2 Load the air cushion film



- Place the air cushion film on the mandrel, with the inflatable end close to the machine, lead the film through the middle of the 2 guide film rods(2), and then sleeve the air cushion film opening to the nozzle(3), drag the film toward the arrow direction to reach the gap between upper and lower heating belts



b. When the machine is in a stop state, press the loading button  to enter the film-loading mode, at this time the upper and lower belts will pull the air cushion film slowly forward to a certain distance and then stop automatically.

Tips:

a. Long press the loading button , the heating belt will keep running until the button is released.

b. When you press the start button  to start the machine, you will exit loading mode.

2.1.3 Parameter setting

Parameters Settings include temperature, air volume, speed and operating mode settings. In general, the parameters have been set before leaving factory. However, if you need to change the parameters, please refer to section 2.2 content.

2.1.4 Start and Stop

a. **Start** Press start button  and the heating wire heats up. This process lasts 5 ~10s, depending on the environment temperature. The device starts after the temperature reaches the set value.

b. **Stop** Press Stop Button , Machine Stops, Heating Wire cools down.

Note: Do not touch any high temperature area and rotating parts of the machine during operation or within 5 minutes after the machine stops.

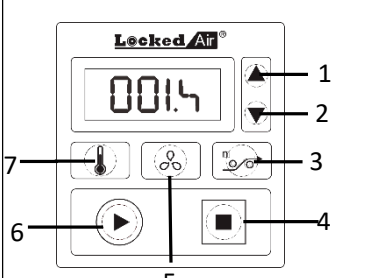
2.1.5 Power off

a. When the machine is in stop state, rip off the film close to the machine.

b. Long press the film loading button  to drain the air cushion film that remains in the machine.

c. Turn off power switch 1.

2.2 Control panel Instructions

	Item#	Name.	Note.
	1	Increase button	
	2	Decrease button	
	3	Film loading	
	4	Stop button	
	5	Air volume button	
	6	Start button.	
	7	Temperature button	

2.2.1 Main interface.



The control panel displays as left picture when Power on. 001 represents the current preset parameters. In total 8 groups can be pre-set. Long press up button  or down button  for 3 seconds to change setting and the buzzer will beep 2 times.

Press the start button  the machine displays as the left screen,  indicating the current operating status. The machine will display  if machine stopped.

2.2.2 Set the temperature.



Press the temperature setting button  to enter temperature setting interface, where you can adjust the set temperature value by pressing the up  or down . Long press the  or  to continuously increase or decrease the set temperature value.

2.2.3 Set the air volume.



Press the air volume button  to enter the air volume set interface, Press the increase button  or decrease button  to adjust the set value. Long press  or  to continuously increase or decrease the set air volume value.

2.2.4 Set the speed.



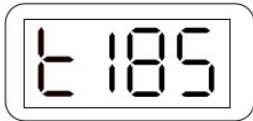
Press the temperature set button  and decrease button  at the same time to enter speed setting interface, Press the increase button  or decrease button  to adjust the set value. Long press the  or  to continuously adjust the set speed value.

2.2.5 Timing model

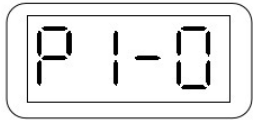


Press the air volume button  and decrease button  at the same time to enter timing model, Press  to active timer and  or  to set timer period.

2.2.6 Engineering mode



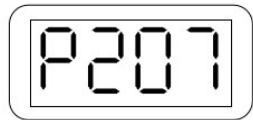
Short press temperature setting button 10 , enter temperature setting interface, long press temperature button 10  to enter the engineering mode.



In the engineering mode, press button 8 , (P2~P1~turn) or  (P1~P2~turn), switch option:

P1 is temperature compensated switch:

0-turn off, 1-turn on, default setting is turn off 0, Press  or  to modify; (When the machine needs to run for a long time, it is recommended to turn on this function)



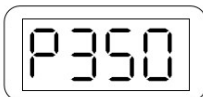
P2 is motor stop time:

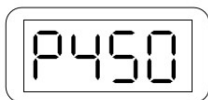
Default is 7, press  or  to modify; (Note: No adjustment is recommended without professional guidance)

P3 is for group 1 display temperature correction

P4 is for group 2 display temperature correction

Correction range 0~99, Default is 50, press  or  to modify





Note: actual temperature = display temperature + correction value -50

3. Fault analysis and diagnosis.

3.1 Common faults and troubleshooting

Item #	Issue	Cause analysis	Suggested solution
1	Seal Leakage.	Heating temperature is too low.	Raise the temperature setting.
2	Seal area is thin and easy to tear.	Heating temperature is too high.	Lower the temperature setting.
3	The air volume is low.	The amount of wind is too small.	Increase the air volume setting.
4	Film break or film cut blurs	The blade is worn out.	Replace the blade.

3.2 Fault Code Diagnostics.

E#	The fault code.	The cause of the failure.
1	F01-04	Blower abnormal
2	O02	Power alarm
3	H01,02,04,05	Heating abnormal
4	H03, H07	Temperature sensor abnormal
5	H06	Heating wire short circuit
6	H08	Heating control block abnormal
7	H09	Heating wire break
8	H10	The current of heating wire becomes smaller

Please contact an authorized dealer if the above fault code occurs.

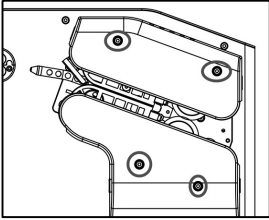
4. Transportation and storage.

- Violent vibration or shock should be avoided during transportation.
- The machine shall not be exposed to rain
- Store in -25 to 55°C (-13 to 131°F) and humidity of less than 90% RH.

5. Appendix.

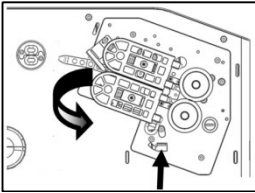
5. 1 Replace heating belts

a. Remove the upper and lower cover.



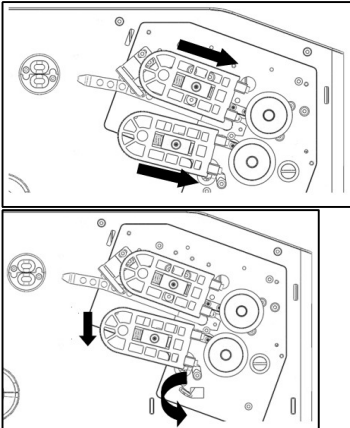
- Loosen the 4 screws located on the upper and lower covers with a 3mm wrench and remove the upper and lower covers (2 on the upper cover and 2 on the lower cover).

b. Lift the press wheel.



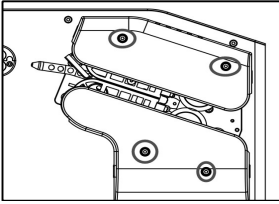
- Turn the lower heating wire assembly counterclockwise to the defined position and dial the pull ring clockwise to separate the two silicone wheels.

c. Replace and tropical.



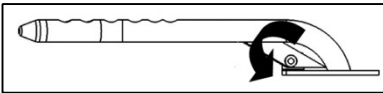
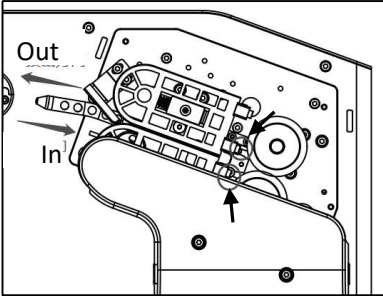
- Follow the arrow direction to push the upper heating wire mounting plate to the right, remove the heating belts from the right side, remove another heating belt in the same way.
- Load the new heating belt from the left and press to the heating belt block to install the heating belt. Install another one in the same way.
- Push lower heating wire assembly along the direction of the arrow to loosen the pull ring, dial the pull ring to reset the lower heating wire assembly

d. Install the upper and lower cover



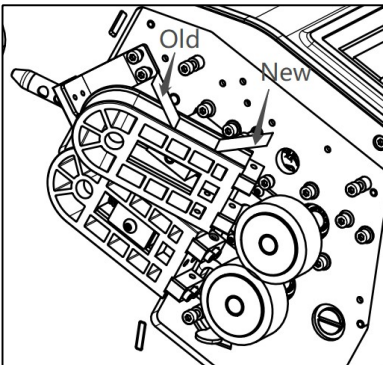
- Use a 3mm hex wrench to install the upper and lower cover with the 4 screws.

5.2 Replace the blade



- Loosen the blow nozzle fixing screw (no need to fully unscrewed), holds the end of the nozzle to pull it out in the direction of the arrow.
- Remove the blade screw, replaces the new blade (the blade is facing outwards), and tight the blade with screw (**Caution: Not to be cut by the blade**).
- Push nozzle to the right in the direction of the arrow until the nozzle cannot move, fix the assembly with screw.

5.3 Replace the high temperature adhesive tape.



- Remove the heating wire assembly, be careful not to lose the small spring.
- Turn the upper heating wire assembly out for an angle to replace the adhesive cloth.
- Tear off the original high temperature adhesive tape by a part and then apply the new tape.