

moldiber
www.moldiber.com

L300

MANUAL DEL USUARIO



Índice

1.	Resumen	4
1.1.	Introducción de la máquina	4
1.2.	Introducción del fabricante.....	4
1.3.	Inspección del embalaje	4
2.	Principios e instrucciones de seguridad.....	5
2.1.	Clasificación de seguridad energética.....	6
2.2.	Precauciones de seguridad.....	6
3.	Información general de la máquina.....	8
3.1.	Características de la máquina	8
3.1.1.	Dimensiones físicas	8
3.1.2.	Etiqueta del fabricante.....	9
3.1.3.	Etiquetas de información y aviso.....	9
3.1.4.	Especificaciones eléctricas.....	10
3.1.5.	Especificaciones de los componentes	11
4.	Instalación y funcionamiento.....	12
4.1.	Desembalar la máquina.....	12
4.1.1.	Dimensiones de la caja del equipo.....	12
4.1.2.	Abertura de la caja.....	12
4.1.3.	Componentes dentro el embalaje.....	13
4.2.	Ensamblaje del equipo widlaminator L300	14
4.2.1.	Ensamblaje del chasis de soporte.....	14
4.2.2.	Colocación del cuerpo principal en el chasis inferior	15
4.3.	Compresor de aire.....	16
4.3.1.	Ensamblaje del compresor.....	16
4.3.2.	Conectando el compresor a la máquina.....	17
4.4.	Instalación de los elementos de calefacción.....	17
4.5.	Ambiente de instalación	20
4.6.	Resumo de la máquina	20
4.7.	Iniciar el compresor.....	22
4.8.	Abastecer el sistema neumático con aceite	23
4.9.	Colocación de los ejes de soporte de material.....	23
5.	Operación de la widlaminator L300.....	24
5.1.	Empezar el equipo por la primera vez.....	24
5.2.	Encender el equipo y empezar a trabajar.....	29
5.3.	Apagar el equipo.....	29
6.	Mantenimiento	30

6.1.	Filtro de humedad	30
6.2.	Limpieza y mantenimiento de los rollos	30
7.	Resolución de problemas	31
7.1.	Errores, causas y resolución	31
8.	Declaración de conformidad.....	32
9.	Certificado ROHS	34
10.	Responsabilidad y garantía.....	36
11.	Eliminación del equipo o de los componentes.....	37

1. Resumen

1.1. Introducción de la máquina

El widlaminator L300, es un equipo de laminación de alta calidad. El equipo permite la laminación de varios materiales flexibles y no-flexibles de un modo rápido, fácil y eficaz.

Dispone de un sistema electrónico de control de temperatura, dirección, tipo de movimiento y velocidad extremadamente fácil de usar.

El widlaminator L300 tiene un sistema neumático para levantar y bajar el rollo, sensor de temperatura por infrarrojos y protección de seguridad de manos. Incorpora aún laminas longitudinales para corte de desperdicio o trabajos. Es adaptada para trabajar con materiales flexibles bobinados en sentido horario o antihorario.

1.2. Introducción del fabricante

La empresa WIDINOVATIONS, LDA, es el fabricante de la máquina widlaminator L300. Le agradecemos que haya escogido nuestro sistema de laminación. Creemos que quedará satisfecho con nuestra máquina. La siguiente información le guiará para un uso rápido y seguro de su nueva máquina de corte y grabado láser.

A continuación, encontrará algunas cosas que debe tener en cuenta antes de empezar a usar la máquina.

1.3. Inspección del embalaje

Salvo acuerdo en contrario, la máquina se entrega en una caja de madera.



PRECAUCIÓN

Durante el transporte, la caja puede deslizarse, volcarse o caerse.

Asegure siempre la caja en el transporte y tenga en cuenta el centro de gravedad de la caja.

Al llegar, inspeccione la entrega para garantizar que está completa y que no se han producido daños. Si existen daños de transporte visibles, no acepte la entrega o acéptela con reservas. Registre el alcance de los daños en los documentos de transporte/albarán. Tramite el proceso de queja. Los defectos detectados posteriormente a la entrega deben comunicarse lo antes posible, ya que las reclamaciones por daños deben presentarse dentro del periodo legalmente definido.

2. Principios e instrucciones de seguridad

En el momento de desarrollo y producción de las máquinas, estas se fabrican según las normas tecnológicas vigentes, por lo que cumplen con los estándares industriales de seguridad.

Sin embargo, pueden existir riesgos derivados del uso de la máquina por personal sin formación, de un uso incorrecto o de una utilización para fines diferentes de los recomendados.

Esta sección ofrece un resumen de todas las consideraciones de seguridad importantes para optimizar la seguridad y garantizar un funcionamiento seguro y sin problemas de la máquina.

Otras secciones de este manual también incluyen instrucciones de seguridad específicas.

Las señales, etiquetas y pictogramas colocados en la máquina deben estar siempre visibles y no pueden retirarse.

Las instrucciones de seguridad importantes de este manual y de la máquina están señaladas con símbolos. Es obligatorio seguir estas instrucciones de seguridad de trabajo. En todos estos casos, debe prestarse especial atención para evitar accidentes, lesiones a personas o daños materiales.



ADVERTENCIA

Riesgo de lesión o muerte

Este símbolo indica instrucciones que deben seguirse para evitar daños personales, lesiones, discapacidad permanente o muerte.



ATENCIÓN

Riesgo de daño material

Este símbolo indica instrucciones que, si no se respetan, pueden llevar a daños materiales, fallos de funcionamiento y/o avería de la máquina.



ADVERTENCIA

Peligro – corriente eléctrica

Este símbolo avisa sobre posibles situaciones peligrosas relacionadas con la corriente eléctrica. No respetar las instrucciones de seguridad aumenta el riesgo de lesión grave o muerte. Debe prestarse especial cuidado durante las tareas de reparación y mantenimiento.



NOTA

Este símbolo indica consejos e información que debe respetarse para garantizar un funcionamiento eficiente y sin fallos de la máquina.

2.1. Clasificación de seguridad energética

La máquina widlaminator L300 necesita una conexión eléctrica estable según las siguientes especificaciones, 230vAC 16A 50/60Hz.

La máquina debe tener una conexión eléctrica con puesta a tierra.

Está estrictamente prohibido conectar o poner en funcionamiento la máquina durante una tormenta, o cuando exista cualquier tipo o momento de inestabilidad eléctrica.

En la industria de aparatos eléctricos existen las siguientes clases de protección IEC, definidas en la norma IEC 61140, y que se usan para diferenciar entre los requisitos de la conexión a tierra de los dispositivos.

Según esta clasificación, la máquina widlaminator L300 es un producto de Clase I.

Los bastidores de estos aparatos deben estar conectados a una toma de tierra a través de un conductor de protección (de color verde o amarillo en la mayoría de los países, verde en los EE. UU., Canadá y Japón). La conexión a tierra se consigue con un cable de alimentación de 3 conductores, que normalmente termina en un conector AC de 3 clavijas para enchufar en la salida AC correspondiente. El requisito básico es que ningún fallo único puede resultar en una exposición a una tensión peligrosa que pueda provocar una descarga eléctrica y que, en el caso de que ocurra algún fallo, la alimentación se desconectará automáticamente (lo que se conoce como desconexión automática de la alimentación).

Un fallo en el aparato que provoque el contacto entre un conductor bajo tensión y la carcasa, provocará un flujo de corriente en el conductor de tierra. Si esta corriente es suficientemente fuerte, activará un dispositivo de sobre corriente (fusible o disyuntor (CB)) que desconectará la alimentación. El tiempo de desconexión debe ser lo suficientemente rápido para no permitir una fibrilación si una persona entra en contacto con la carcasa. Este tiempo y la capacidad de la corriente establece la resistencia a tierra máxima admisible. Para una protección suplementaria ante fallas de alta impedancia se recomienda normalmente un interruptor diferencial (RCD), conocido también como disyuntor de circuito de corriente residual (RCCB), interruptor de circuito con descarga a tierra (GFCI), o interruptores automáticos de protección de sobreintensidad para actuar por corriente diferencial (RCBO), que cortará la alimentación de electricidad al aparato si la corriente en los dos polos de la alimentación no es igual y opuesta.

2.2. Precauciones de seguridad

Esta máquina solo podrá ser usada por personal autorizado y con formación. El operador es responsable por verificar, antes de empezar a trabajar, si la máquina presenta daños o defectos externos visibles, así como por comunicar inmediatamente los cambios que puedan ocurrir (incluido el comportamiento durante el funcionamiento) y que pueden afectar a la seguridad. Las actividades de preparación, reorganización, sustitución de piezas de trabajo, mantenimiento y reparación deben realizarse siempre con el equipo desconectado y por personal con formación.

En particular, ningún componente de seguridad puede retirarse o desactivarse (ya hemos destacado aquí los peligros inminentes, como, por ejemplo, quemaduras graves y pérdida de visión). En el caso de que sea necesario retirar algún componente de seguridad durante la reparación y el servicio, la sustitución del componente de seguridad debe realizarse inmediatamente después de finalizar las tareas de servicio y reparación. No se permite ningún método de trabajo que pueda afectar a la seguridad de la máquina.

- El enchufe debe estar cerca del equipo para que el operador la pueda conectar o desconectar con facilidad. No es permitido el uso de extensiones eléctricas ni cables que se muestren dañados.
- En la eventualidad de cualquier anomalía durante el funcionamiento del equipo, él se debe apagar inmediatamente.
- Cuando la laminación esté entre los dos rollos de silicona, use el pedal para controlar la velocidad y mantéela baja.
- Con el equipo en funcionamiento no se deben poner materiales rígidos en contacto con los rollos de silicona, esto puede dañar su superficie y causar averías. Daños a los rollos de silicona pueden ser permanentes y obligar a su sustitución.
- No opere el equipo con manos mojadas, esto puede causar descargas eléctricas.
- El equipo viene equipado con un sistema de calefacción. El operador no debe tocar en los rollos cuando estén calentados para que no se dañe la piel.
- Es prohibida la utilización de este equipo por niños.
- Es prohibido pulverizar o verter agua o cualquier tipo de líquidos en el equipo, esto puede causar descargas eléctricas y averías.
- No debe substituir el cable de alimentación, contacte primero el soporte técnico. Es prohibido poner objetos sobre el cable de alimentación de equipo, pudiendo causar choques u originar incendios.
- Tenga cuidado para que no entren en contacto con los rollos de silicona, ropa, corbatas, cabello, collares, pañuelos, etc. Cuando el equipo está funcionando, estos objetos poden quedarse atrapados en los rollos de silicona y causar daños a los rollos y lesiones al operador.
- Cuando el equipo esté funcionando, se deben alejar todo tipo de objetos de los rollos de silicona, panel de control y de todas las piezas móviles, de modo a evitar daños en el equipo y en el operador.
- Este equipo no fue desarrollado para funcionar con metales u otro tipo de objetos duros. No es permitida la utilización de cuchillos, navajas, x-actos u otro tipo de objetos duros o afilados en contacto con los rollos de silicona.
- No es permitido cortar los soportes directamente sobre la superficie de los rollos de silicona.
- Cuando la laminación, vinilo, filme o papel esté siendo alimentado, por favor utilice el interruptor de pedal y una velocidad baja de modo a proteger los rollos de silicona.
- Cuando acabe de utilizarlo, apague el equipo, de modo a evitar su utilización por personas no habilitadas.
- Se debe apagar el equipo de la corriente, siempre antes de moverlo. Cuando mover u operar el equipo, tenga atención a los pies de soporte, para no se lesionar.
- En caso de avería, no es permitida la abertura ni la substitución de piezas del equipo por personal no cualificado. Contacte con su proveedor y solicite asistencia técnica.
- Desconecte el equipo de la corriente antes de realizar la manutención del equipo.
- Desconecte el equipo de la corriente (quitando la toma del enchufe) si él no va a ser utilizado durante mucho tiempo. Levante el rollo superior y utilice los ganchos de soporte existentes para este propósito. De modo a evitar crear una impresión o marca en el rollo de silicona.
- No utilice el equipo para algo que no la laminación, o podrá causar accidentes y fallas eléctricas o mecánicas.
- No Ponga las manos en los soportes laterales del área de trabajo delantera, cuando levantarlos o bajarlos.
- Está absolutamente prohibido trabajar o usar la máquina bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos que afecten al tiempo de respuesta.

Los ámbitos de competencia de las diferentes actividades dentro del ámbito del funcionamiento de la máquina deben definirse y seguirse de forma clara, para evitar posibles dudas sobre las competencias en este aspecto.

En particular, esto se aplica a las actividades en los equipos eléctricos, que solo deben ser realizadas por expertos.

Actividad	Destinatarios previstos
Funcionamiento/Mantenimiento	Personal con formación
Otras actividades (p.ej. corrección de error, servicio técnico)	Personal con formación especial o terceros contratados

Siga las instrucciones de seguridad para evitar lesiones corporales y daños materiales mientras trabaja en y con la máquina. En el caso de que no se respeten estas instrucciones pueden ocurrir lesiones corporales y daño o destrucción de la máquina. Ignorar los consejos y las instrucciones de seguridad incluidas en este manual exime al fabricante y a sus representantes autorizados de cualquier responsabilidad y de cualquier reclamación.

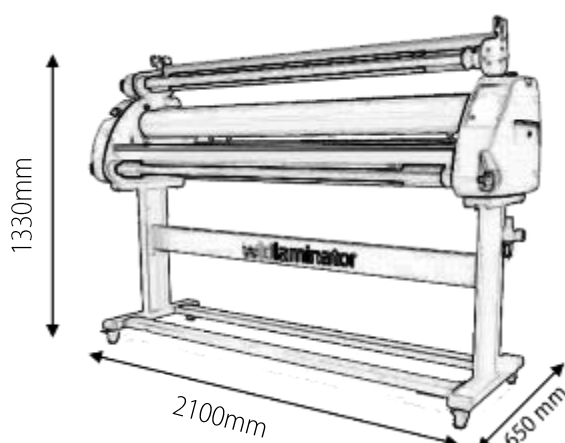
3. Información general de la máquina

En este capítulo podrá encontrar una descripción de las características de su equipo widlaminator L300, y también de sus equipos auxiliares.

3.1. Características de la máquina

3.1.1. Dimensiones físicas

Las medidas exteriores de la máquina son:



El espacio necesario para la instalación de la máquina es de 3300 x 1250 mm*. Este espacio incluye la superficie mínima de 600mm* libres alrededor del equipo.

*Estas dimensiones pueden variar conforme el país de instalación.

3.1.2. Etiqueta del fabricante

La etiqueta del fabricante se encuentra en la trasera de la máquina. Consulte la siguiente imagen como referencia:



NOTA

En esta etiqueta se puede encontrar el número de serie, el modelo y el año de fabricación de la máquina.

3.1.3. Etiquetas de información y aviso



Las etiquetas de información y aviso se encuentran en las partes de la máquina que pueden representar una fuente de peligro durante la configuración y el funcionamiento. Siga siempre las instrucciones de estas etiquetas. Si alguna etiqueta se pierde o se daña, debe sustituirse inmediatamente. Para más detalles, póngase en contacto con widinovations o su distribuidor.





3.1.4. Especificaciones eléctricas

La máquina widlaminator L300 debe conectarse a una toma de corriente con 230v 16A 50/60Hz. El consumo eléctrico máximo de la máquina es de 3600w.

La máquina debe estar conectada a tierra, con una resistencia de tierra bajo 20 Ohms.

No es permitido el uso de extensiones eléctricas o bases múltiples.

3.1.5. Especificaciones de los componentes

Las especificaciones de los principales componentes de la máquina widlaminator L300 son:

Laminadora

Potencia de entrada	AC 230v \pm 5%, 50Hz
Consumo de energía	3.200 w
Largo máximo de material	1.620 mm
Alto máximo de material	25 mm
Velocidad	7 m/min
Temperatura	Ajustable hasta 60°C

Compresor

Potencia de entrada	AC 230V \pm 5%, 50Hz
Consumo de energía	0.55 KW
Volumen	89L/min
Ruido	60 db
Reservorio	8L
Presión máxima	6-8 Bar
Velocidad de rotación	1380 rpm

4. Instalación y funcionamiento

4.1. Desembalar la máquina

Salvo acuerdo en contrario, la máquina se transporta en una caja de madera. Compruebe que la caja de madera no tiene ninguna parte dañada.

La caja es hecha en contrachapado ladeado con hebillas de acero. Utilizamos madeira libre de fumigación.

4.1.1. Dimensiones de la caja del equipo

Las dimensiones de la caja son, 2250 x 760 x 810 mm (L x A x A).



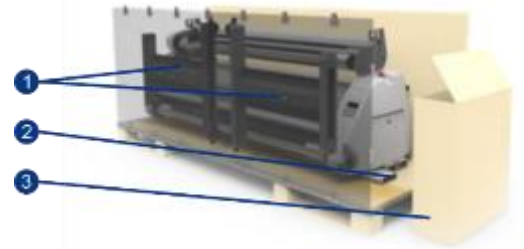
4.1.2. Abertura de la caja

La caja se debe desmontar libertando todas las hebillas alrededor. Para eso es necesario un destornillador plano.



4.1.3. Componentes dentro el embalaje

1. Piernas de soporte del equipo.
Se encuentran atornilladas a la lateral de la caja.
2. Barras de fijación de los pies.
Fijadas a la base de la caja.
3. Caja del compresor de aire.
Fijada con correa a la base de la caja.
Cortar la correa y quitar el compresor.



4. Cable de alimentación.
Fijado al filme azul.
5. Elementos de calefacción.
Embalados dentro de tubos de PVC, fijados por la película azul.
Un elemento es para utilización y otro para reserva.
6. Caja de accesorios.



Descripción	Cantidad
Tornillos Hexagonales 8x16mm	12 Unidades
Arandelas 8 x 1.5mm	4 Unidades
Llaves de boca 08 mm	2 unidades
Tuercas M8	4 Unidades
Llaves Allen N. 3/4/5/6	1 Unidad/cada
Tornillos	4 Unidades
Fusible 15A	1 Unidad
Fusible 1A	1 Unidad
Conjunto Filtro Humidad/Lubricación	1 Unidad
Pedal	1 Unidad
Arandelas de fricción grandes	2 Unidades
Arandelas de fricción pequeñas	2 Unidades
Tubo de aire (Dia. 08mm)	3 Metros
Arandelas en "U"	2 Unidades
Manípulos de tensión	2 Unidades
Cabeza de corte longitudinal	1 Unidad
Cable de energía	1 Unidad

- 7. Barras inferiores
- 8. Barra central
- 9. Piernas



4.2. Ensamblaje del equipo widlaminator L300

Libertar o cuerpo principal de la fijación a la base de la caja.

Cortar la correa de fijación que fija el cuerpo principal del equipo.

Cortar la correa de fijación que fija las barras de fijación a los pies, e quitarlos por la lateral.

Quitar todas las laterales de la caja.



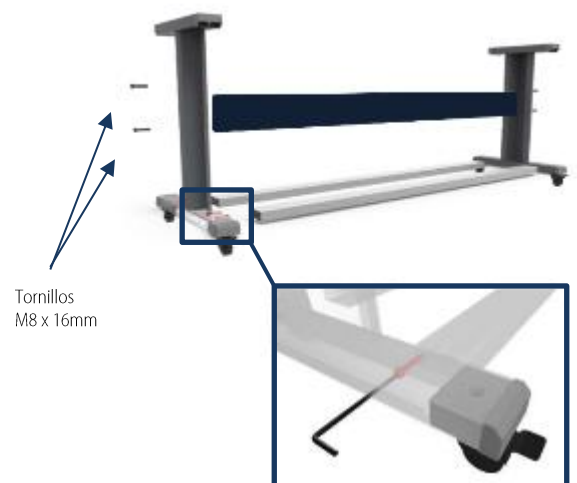
4.2.1. Ensamblaje del chasis de soporte

El ensamblaje del chasis es el primer paso para el ensamblaje de su equipo.

Las pernas son simétricas, pudiendo ser ensambladas en cualquier una de las laterales.

Quite los tornillos M8 x 16mm, de la caja de accesorios, colóquelos en los taladrados al centro de las piernas (9) juntamente con la barra central (8), apriételes en los taladrados roscados. Repita la operación en el lado opuesto.

Aprete las barras (7) a las piernas (9), como la imagen ilustra.



4.2.2. Colocación del cuerpo principal en el chasis inferior

Para la elevación del cuerpo de la widlaminator L300 y colocación sobre el chasis ensamblado son necesarias 4 personas.



NOTA

Utilice los puntos señalados en la imagen abajo como puntos de referencia para soportar y levantar el equipo. Locales recomendados, estructura y mesa central.



ATENCIÓN

Tenga atención al colocar las manos, evitando colocarlas entre el cuerpo del equipo y el chasis inferior, pues se podrá lesionar.

Alinee los tornillos del cuerpo principal con los taladradores del chasis inferior, bajando lentamente el cuerpo.

Quite las tuercas M8 de la caja de accesorios y apriételas, fijando el cuerpo principal al chasis inferior. Fíjelas bien para garantizar que el equipo se queda estable.

Tuercas M8

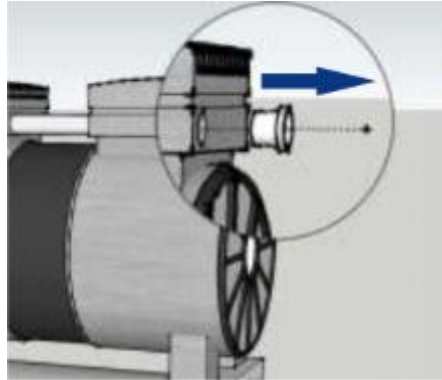


4.3. Compresor de aire

Quite el compresor de la caja colocándolo sobre una superficie como una mesa o bancada para ensamblaje.

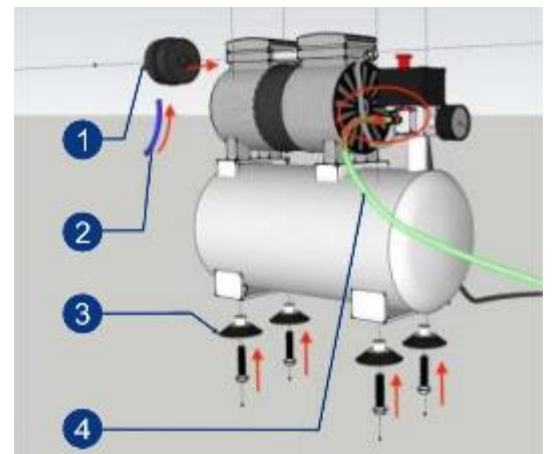
4.3.1. Ensamblaje del compresor

Quite la tapa de protección de la entrada de aire del compresor, como ilustra la imagen abajo.



Inicie la instalación de los varios componentes del compresor como ilustrado en la imagen abajo.

1. Filtro
Enrosque el filtro en el orificio de donde ha quitado anteriormente la tapa de protección.
2. Tubo de entrada de aire.
Introduzca el tubo de entrada de aire en el orificio del filtro.
3. Pies del compresor.
Utilice los tornillos y tuercas proporcionados, para montar los 4 pies en el compresor, como ilustra la imagen.
4. Tubo de conexión al equipo.
Introduzca el tubo de aire de 8mm, en la boquilla de salida, como ilustra la imagen.



4.3.2. Conectando el compresor a la máquina

1. Conecte el tubo de aire que sale del equipo, al filtro de humedad y lubricación.
2. Conecte el tubo de aire que viene del equipo hasta la salida de la lubricación, en la entrada del copo de humedad conecte el tubo venido del compresor.
3. Conecte el tubo de aire a la salida del compresor.

El ensamblaje del compresor y la conexión a la máquina está ahora concluido.



4.4. Instalación de los elementos de calefacción

El equipo puede funcionar sin los elementos de calefacción, quedándose solo con esta función desactivada.

Debido a la fragilidad de los elementos de calefacción, tenga el máximo cuidado al quitarlos del equipamiento y al manosearlos. Es recomendable que esta operación sea realizada por dos personas. Quite los elementos de los tubos de protección. Asegure que no embate con ellos en ningún local.



Quite todos los tornillos, en ambas las laterales, usando la llave Allen, disponible en la caja de accesorios.



Quite las laterales y colóquelas separado.

Desapriete y quite los topos cerámicos de los elementos de calefacción.



Introduzca el elemento de calefacción por el centro del rollo superior, como ilustra la imagen abajo.
Mantenga el elemento paralelo al rollo. Cuando llegar a la otra extremidad, tenga cuidado al pasar por este punto para no dañar la extremidad del elemento.



Una vez finalizada la colocación, las dos extremidades deben tener este aspecto.



Cuando el elemento esté colocado en posición, se podrá seguir a su conexión eléctrica, como ilustran as imágenes abajo.



ATENCIÓN

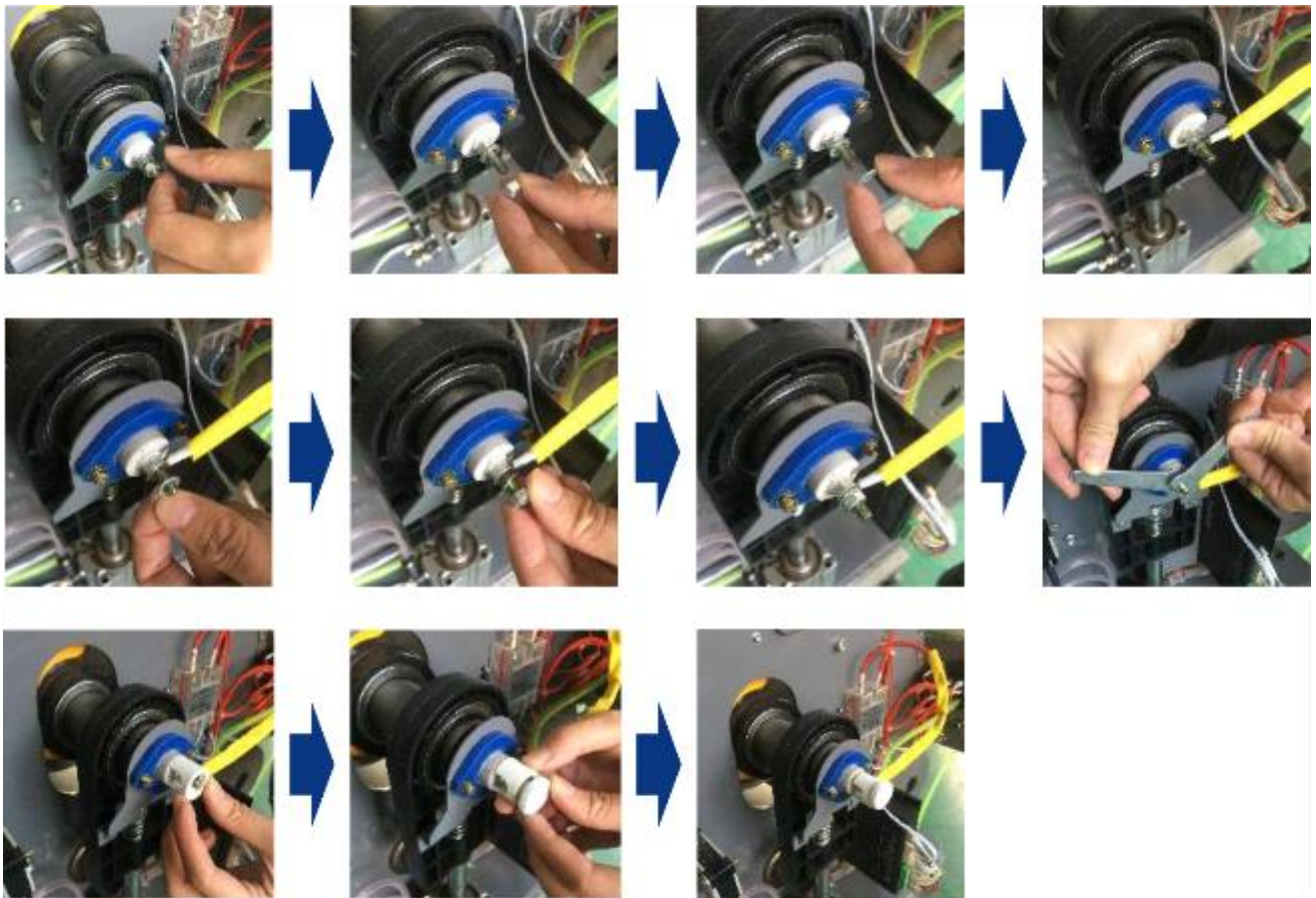
Peligro - corriente eléctrica

Esta operación no puede ser realizada con el equipo conectado a la electricidad.

Pegue las llaves de boca de la caja de accesorios, utilícelas para desapretar la tuerca del elemento, en ambas las extremidades, quítela y la arandela a su lado. Ponga el terminal del cable rojo, (marcado como "hot A"), en el elemento como ilustran las imágenes, Ponga la arandela y la tuerca apretando la tuerca interior y exterior rodándolas en sentidos opuestos. Ponga la protección y el topo cerámico, enroscándolos.

Repita la operación en la otra extremidad del elemento de calefacción.

Finalmente, Ponga y aprete las laterales del equipo.



4.5. Ambiente de instalación

La instalación de la widlaminator L300, se debe hacer en un ambiente cerrado, limpio, sin polvos y con temperatura estable.

La amplitud de temperatura operacional es de 18° hasta 35 °C.

La amplitud de humedad es de 30% hasta 80%, sin condensación.

4.6. Resumen de la máquina

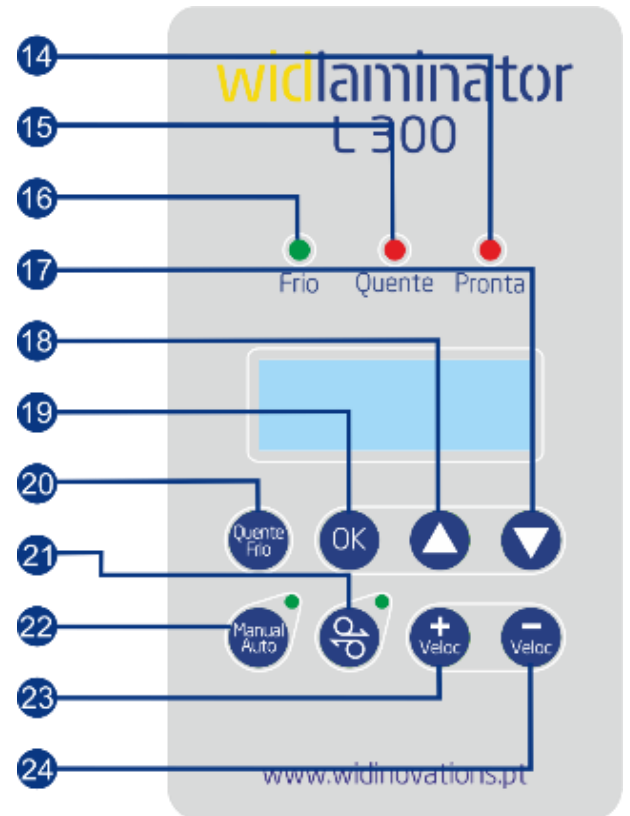
1. Eje de levantamiento e inversión del laminado.
2. Eje de recogida de desperdicio del laminado.
3. Rollo superior.
4. Eje de material a ser laminado.
5. Panel de control.
6. Manipulo de control del rollo.
7. Filtro de humedad y copo de lubricación.



8. Eje del laminado.
9. Eje de soporte de las cuchillas longitudinales.
10. Eje de levantamiento de material para corte.
11. Rollo inferior.
12. Eje de recogida de material laminado.
13. Manipulo de tensión de ejes.



- 14. Indicador de estado de trabajo.
- 15. Indicador modo de trabajo caliente.
- 16. Indicador modo de trabajo frío.
- 17. Botón para bajar la selección.
- 18. Botón para subir la selección.
- 19. Botón de confirmación de la selección
- 20. Botón de selección de modo de trabajo CALIENTE / FRÍO.
- 21. Botón de selección de dirección de movimiento.
- 22. Botón de selección del modo de movimiento Automático / Manual (El modo manual es controlado por el pedal).
- 23. Botón de aumento de velocidad.
- 24. Botón de reducción de velocidad.



- 25. Caja de fusio de 1A.
- 26. Botón ON/OFF principal.
- 27. Caja de fusio de 15A.
- 28. Enchufe de conexión de pedal.
- 29. Enchufe del cable de energía.



- 30. Botones de paraje de emergencia



4.7. Iniciar el compresor

Asegúrese que el manipulador de apertura del compresor está cerrado.
En la posición cerrada, el tendrá un ángulo de 90° en relación a la salida de aire.



Asegúrese que el botón de activación del compresor está en bajo. Caso contrario presiónelo para abajo.



Conecte el compresor a un enchufe eléctrico, con 230v 50Hz.



Mueva el botón de activación hacia arriba para empezar el compresor.

Pasado pocos minutos la presión dentro el tanque del compresor va empezar a aumentar, deje la presión llegar a cerca de 0.8Mpa (8 Bares), y que el compresor se apague automáticamente y solo después seguir al próximo paso.



Gire el manipulador de salida de aire comprimido, abriendo la salida de aire comprimido, para el equipo.

4.8. Abastecer el sistema neumático con aceite

Antes de empezar usando su widlaminator L300 es necesario abastecer el sistema de lubricación con el aceite necesario para el buen funcionamiento del sistema. Esto va a proporcionar un correcto funcionamiento de todo el sistema neumático, garantizando su estabilidad y prolongando su vida útil. En este sistema se debe usar aceite ISO 68.



Quite el copo de lubricación, girándolo en el sentido horario. Llene el depósito con el aceite ISO 68 y vuelva a apretar el copo, girando en sentido antihorario. Ajuste el regulador del como para la posición intermedia.

4.9. Colocación de los ejes de soporte de material

Gire la tapa del soporte (de color negra) siguiendo la dirección indicada en la imagen abajo para abrir el soporte.



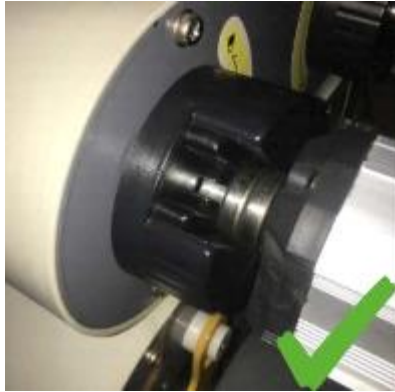
Soporte Cerrado



Soporte Abierto



Certifíquese que la ranura de conexión de la extremidad del eje está en la posición correcta para poder quitar el eje. Se debe quitar primero la extremidad onde está la ranura, que será útil cuando se vuelva a poner el eje, girando para que coincida con la ranura.



Finalmente, vuelva a poner el eje en los soportes, en la orden inversa de quitarlos, y gire las tapas para la posición cerrada.

5. Operación de la widlaminator L300

Para operar la widlaminator L300 de modo adecuado y seguro se deben seguir las indicaciones abajo.



ATENCIÓN

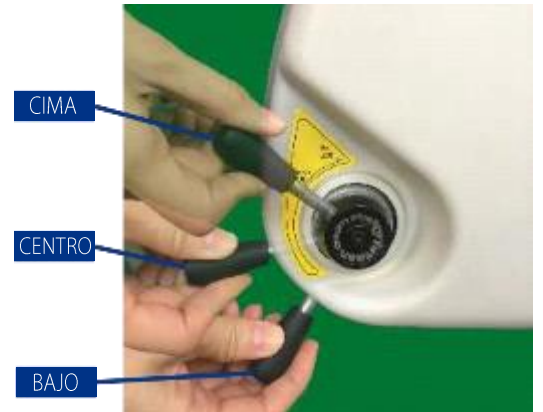
Un mal funcionamiento puede causar graves lesiones físicas y daños materiales. Por ello, solo puede trabajar con la máquina personal autorizado, con formación y que conozca el funcionamiento de la máquina, cumpliendo siempre todas las instrucciones de seguridad.

5.1. Empezar el equipo por la primera vez

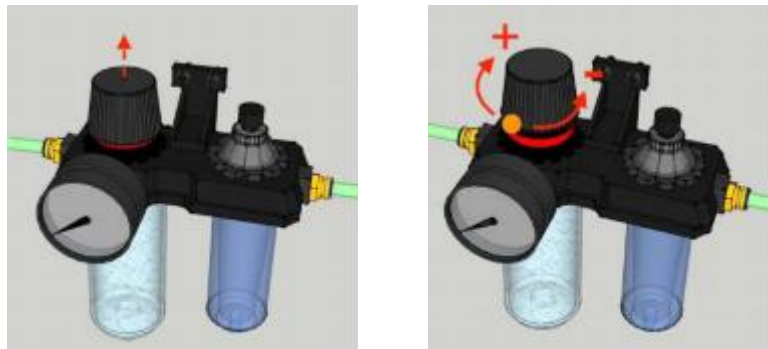
1. Conecte el cable eléctrico al equipo (29) y al enchufe.
2. Verifique que los botones de emergencia están libertados. Caso estén presionados, suéltelos girándolos en sentido horario.
3. Pegue el pedal de la caja de accesorios y conéctelo a la máquina (28).
4. Encienda el equipo con el botón ON/OFF (26).



5. Gire el manipulador de control del rolo hacia arriba. El rolo superior va a subir para su posición más alta.



6. Ajuste la presión de aire comprimido que entra en el equipo, ajustando el regulador de presión del filtro de humedad. Tire el regulador hacia arriba, va a oír un pequeño sonido, significando que está libre. Gírelo en sentido horario para aumentar la presión admitida dentro del equipo y en sentido antihorario para bajar la presión admitida. Finalmente, vuelva a bloquear el regulador, presionándolo para abajo.



La presión recomendable predeterminada es de 0.4Mpas (4 bares). El usuario debe ajustar la presión de acuerdo con el trabajo que desea efectuar.

7. Libere los ganchos amarillos de fijación en las laterales del rolo superior. Estos tienen la función de proteger el rolo y evitar deformaciones causadas por contacto con el rolo inferior, durante periodos de inactividad. Después de finalizar el trabajo ellos deben ser repuestos.



8. Colocación del material en los ejes de soporte.

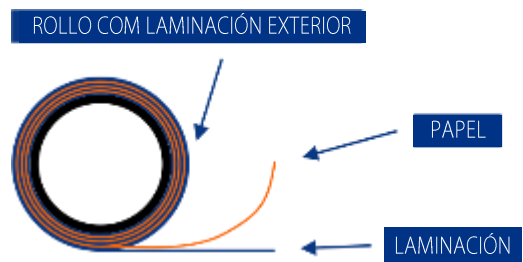
Quite los ejes del equipo y ponga los rollos de material y laminado en su respectivo eje de soporte, como ilustrado en la imagen abajo.



Ponga los ejes cargados con material de vuelta en el equipo.

Existen en el mercado 2 tipos de bobinado de rollos de laminación:

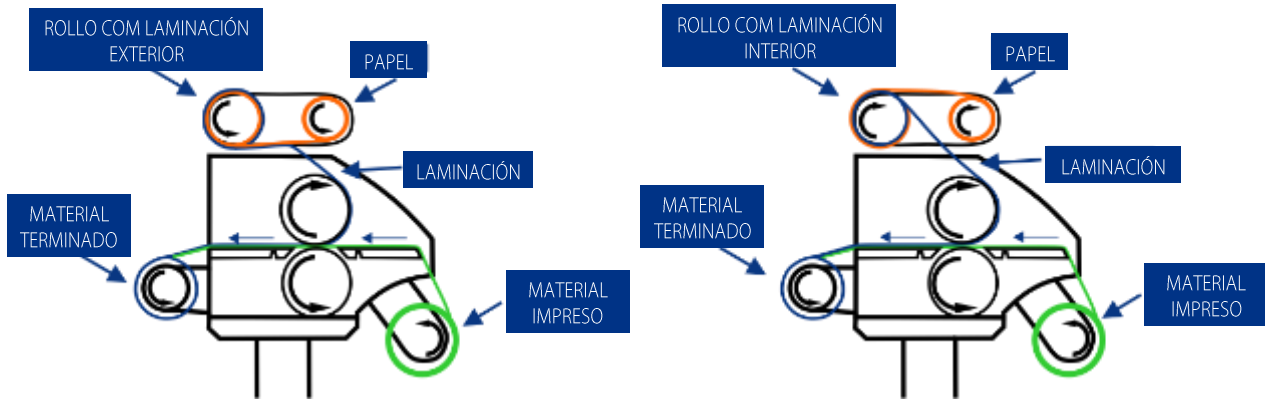
Rollos con la laminación exterior.



Rollos con la laminación interior.



El método de colocar, alimentación y movimiento de los rollos bobinados en los diversos sentidos es presentada en los diagramas abajo. Analice con atención los diagramas para cómo se debe colocar y alimentar los rollos, con laminación interior y exterior, y el material impreso en su equipo.

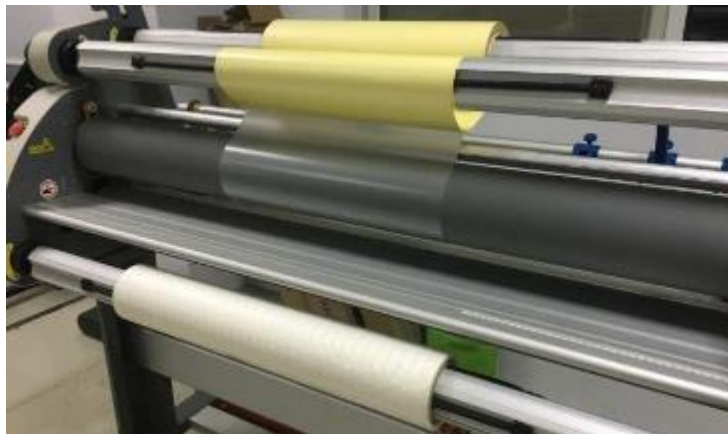


ATENCIÓN

El laminado utilizado debe siempre tener una dimensión igual o inferior a la del material. Para que no ocurra que él se pegue al rollo o mesa de trabajo y pare o dañe el trabajo.

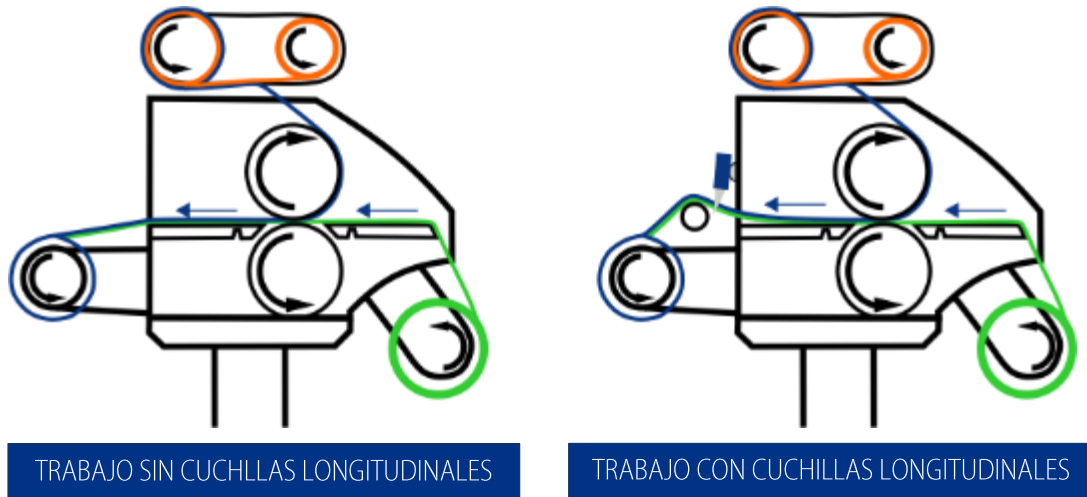
9. Diagrama de método de trabajo.

En la imagen abajo tenemos un ejemplo de preparación del equipo para trabajo, con la colocación correcta del material.



10. Utilización de las cuchillas longitudinales.

Su equipo widlaminator L300, viene equipado con un conjunto de cuchillas de corte longitudinal que pueden ser ajustadas para cortar el material laminado. Utilícelas con extrema cautela, ellas son extremadamente afiladas. Después de colocar las cuchillas y durante el trabajo, puede utilizar en la lateral un ajuste de posicionamiento.



11. Para trabajos de laminación caliente.

- En el lado izquierdo de la pantalla, es mostrada la temperatura programada.
- A la derecha de esta es mostrada la temperatura actual.
- Para alterar la temperatura programada, pulse el botón "Caliente/Frío". Con la luz indicadora "Caliente" encendida, ajuste la temperatura deseada pulsando las flechas "▲" y "▼", para aumentar o bajar la temperatura conforme es necesario. Pulse 2 veces el botón "Ok" para finalizar.

Cuando el equipo está en modo de laminación frío, la pantalla no muestra cualquier temperatura y la luz indicadora "Frío" está encendida.

Nota



La temperatura necesaria para una utilización correcta de los soportes, varía conforme el tipo de laminación y espesor utilizado. Contacte con su proveedor sobre la temperatura necesaria para el material que va a utilizar. Una temperatura demasiado baja o demasiado alta, no permitirá una laminación eficaz, perjudicando el resultado final.

5.2. Encender el equipo y empezar a trabajar

1. Verifique si el equipo y el compresor están conectados a la electricidad.
2. Encienda el compresor, moviendo el botón rojo de activación, y permita que el compresor llene su depósito con aire, antes de empezar a trabajar.
3. Encienda el equipo.
4. Ponga el material en el eje de laminación.
5. Ponga un tubo vacío en el eje de recogido de desperdicio de laminación.
6. Desenrolle el laminado, separando el papel de desperdicio del laminado, fiando el papel de desperdicio en el eje de recogido de desperdicio.
7. Ponga un tubo vacío en el eje de recogido de material laminado.
8. Ponga el material a ser laminado en el eje de soporte para ese material.
9. Mueva el manipulador de control del rollo superior hacia arriba.
10. Quite los soportes amarillos del rollo superior.
11. Desenrolle el material a ser laminado, pasándolo por bajo del rollo superior y fiándolo en el eje del material laminado.
12. Pase el laminado del mismo modo, fiándolo en el mismo local.
13. Ajuste la tensión de los ejes para que exista alguna tensión pero que no sea excesiva, permitiendo que los rollos se muevan de modo continuo y suave.
14. Para **laminación a frío**, pulse en el botón "Caliente/Frío" para que se encienda la luz Indicadora de "Frío".
15. Para **laminación caliente**, pulse el botón "Caliente/Frío" para que se encienda la luz Indicadora de "Caliente".
 - a. Defina la temperatura deseada en el controlador de temperatura. Puede empezar trabajando cuando la luz del indicador de estado "Lista" esté encendida, indicando que la temperatura programada fue alcanzada.
16. Empiece trabajando en la velocidad mínima, utilizando las teclas "+" o "-".
17. Gire el manipulador de control del rollo superior para abajo. El rollo va a bajar para la posición más abajo.
18. Empiece trabajando, controlando la velocidad con el pedal.
19. Utilizando el pedal y la velocidad mínima avance lentamente hasta el material ha pasado entre los dos rollos de silicona. Avance un poco más, hasta que ambos permitieren ser presos al eje de recogido de material laminado. Después de presos al eje de recogido de material laminado, se puede empezar la laminación.
20. Ponga el equipo en modo automático, pulsando el botón "Manual / Auto", cuando verificar que el trabajo sigue de modo estable. Acompañe el trabajo e intervenga caso surja algún problema o falla.

5.3. Apagar el equipo

1. Después de finalizar el trabajo, mueva el manipulador de control del rollo superior hacia arriba.
2. Recoja los materiales de los correspondientes ejes, quitando los ejes que quiera remover.
3. Coloque los ganchos de soporte del rollo superior, según la orden inversa de quitarlos.
4. Apague el equipo con el botón "ON/OFF".
5. Apague el compresor, presionando el botón de activación para abajo.

6. Mantenimiento

Seguir un mantenimiento correcto va a mantener su widlaminator L300 en buenas condiciones de operación y prolongar su vida.

Para eso debe leer atentamente las indicaciones abajo para garantizar su correcto seguimiento.

- Evite contacto entre objetos afilados y los rollos, esos podrán dañar los rollos.
- Es prohibido cortar los materiales sobre los rollos. Utilice las guías apropiadas para eso.
- Coloque los ganchos de soporte del rollo superior, siempre durante los periodos de inactividad. Protegiendo así los rollos de deformaciones.
- Semanalmente vacíe el depósito del compresor, evitando la acumulación de agua en su interior y evitando que él se deteriore.
- Semanalmente vacíe el depósito del filtro de humedad.
- Mensualmente verifique y abastezca con aceite el sistema de lubricación del equipo.

6.1. Filtro de humedad

Después de un significativo período de tiempo en uso, el filtro de humedad va a contener un depósito de agua en el copo. Para vaciarlo, empuje el copo hacia arriba, esto va a libertar un jacto de aire y agua por el orificio en el fondo del copo. Se puede poner un papel o paño bajo el copo para evitar mojar el suelo.

6.2. Limpieza y mantenimiento de los rollos

Limpiar regularmente los rollos de silicona, con agua fría o alcohol etílico.

- Es prohibido limpiar los rollos si estos no estuvieren a la temperatura ambiente.
- Es prohibido fregar los rollos, no es permitido utilizar estropajos, lija ni cualquier producto abrasivo.

7. Resolución de problemas

Esta sección ayuda al personal de mantenimiento a identificar y solucionar los fallos operativos con base en los mensajes de error y los síntomas.



ATENCIÓN

Una mala reparación de los fallos puede causar lesiones y daños graves. Por ello, solo puede realizar este trabajo personal autorizado, con formación y que conozca el funcionamiento de la máquina, cumpliendo siempre todas las instrucciones de seguridad.



INFO

Los movimientos y las funcionalidades solo se pueden realizar cuando no existan errores y todos los dispositivos estén listos para el funcionamiento. Este estado es un prerequisite para poner en marcha la widlaminator L300.

7.1. Errores, causas y resolución

Problema	Causa posible	Resolución
El equipo se enciende, pero la pantalla no.	Botones de emergencia presionados;	Verifique los 2 botones de emergencia del equipo girándolos en sentido horario, para libertarlos;
El equipo no se calienta.	Elemento de calefacción inexistente;	Instale el elemento de calefacción del equipo;
El rollo no baja.	Los ganchos de soporte están colocados;	Gire el manipulador de control del rollo hacia arriba, quite los ganchos de soporte y vuelva a bajar el rollo;
El rollo no sube.	Falta de aire comprimido	- Verifique si el compresor está activado y si tiene presión suficiente (> 0.4Mpa); - Verifique la conexión del tubo al equipo; - Verifique la presión indicada en el mostrador del filtro de humedad;
En modo "Auto" el equipo no se mueve.	Sensor de protección de manos activado;	Verifique que ningún objeto está interfiriendo con el sensor de protección, activándolo;
	Sensor de protección de manos activado;	Alise y aplane el material para que el no interfiera con el sensor;

Para otros fallos póngase en contacto con la línea o el correo electrónico de soporte de [WIDINOVATIONS, LDA.](#)

8. Declaración de conformidad

CERTIFICATE	
	CERTIFICATE Of Conformity With EU MD 2006/42/EC LVD 2014/35/EU
	Registration No.: ATSAHS180612006
	Applicant : Widinovations LTD Rua da Industrial 119, Pousa-4755-417 Barcelos-Portugal
	Product Name : LAMINATOR
	Model No. : L300, L500, L700, CL165, HL165, HL170, FB1530.
	Trademark : N.A.
	Applicable Standards : EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010
	TCF Number(s) : SZAHS180612006-01
	<p>The certificate of conformity is based on an evaluation of a sample of the above-mentioned product. Technical report and documentation are at the applicant's disposal. This is to certify that the tested sample is in conformity with all requirements of EU Machinery Directive 2006/42/EC & Low Voltage Directive 2014/35/EU. The certificate does not imply assessment of the production and does not permit the use of Lab's logo. The applicant of the certificate is authorized to use this certificate in connection with EC declaration of conformity to the Directive.</p>
	Certified by  Jeff Zhu Manager
<u>Jun. 21, 2018</u> Date	
 The CE Marking may only be used if all relevant and effective EC Directives are complied with 	
Shenzhen Anbotek Compliance Laboratory Limited 1/F., Bldg C, Gold Power Industrial Park, Julongshan Grand Industrial Zone, Pingshan New District, Shenzhen, Guangdong, China Tel: (86)755-26066440 Http://www.anbotek.com	
Fax: (86)755-26014772 Email: service@anbotek.com	

CERTIFICATE



CERTIFICATE
Of Conformity
With EU MD 2006/42/EC
LVD 2006/95/EC

Registration No.: AT1402785M

Applicant : Yingkai Technology Development Co. Ltd.
NO.2 DING SHANG STREET, JIN DAI INDUSTRIAL PARK,
GUANCHENG DISTRICT, ZHENGZHOU CITY, HENAN
PROVINCE, P.R.CHINA

Manufacturer : Yingkai Technology Development Co. Ltd.
NO.2 DING SHANG STREET, JIN DAI INDUSTRIAL PARK,
GUANCHENG DISTRICT, ZHENGZHOU CITY, HENAN
PROVINCE, P.R.CHINA

Product Name : Air Compressor

Model No. : FY550, OTS550

Applicable Standards : EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010
EN 1012-1:2010

TCF Number(s) : 201402845M

The certificate of conformity is based on an evaluation of a sample of the above-mentioned product. Technical report and documentation are at the applicant's disposal. This is to certify that the tested sample is in conformity with all requirements of EU Machinery Directive 2006/42/EC & Low Voltage Directive 2006/95/EC, the certificate does not imply assessment of the production and does not permit the use of Lab's logo. The applicant of the certificate is authorized to use this certificate in connection with EC declaration of conformity to the Directives.



Certified by

Jeff Zhu
Jeff Zhu
Manager

Sept. 16, 2013
Date



The CE Marking may only be used if all relevant and effective EC Directives are complied with



Shenzhen Anbotek Compliance Laboratory Limited
1/F., Building 1, SEC Industrial Park, No.0409 Qianhai Road Tel: (86)755-26068544
Nanshan District, Shenzhen, Guangdong, China Fax: (86)755-26014772
[Http://www.anbotek.com](http://www.anbotek.com) Email: service@anbotek.com

certification • laboratory • services • compliance • testing • standards • products • solutions • support • contact • information

9. Certificado ROHS

CERTIFICATE

Anbotek
Product Safety

CERTIFICATE
Of Conformity
EC Council Directive 2011/65/EU
Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances
in Electrical and Electronic Equipment

Registration No.: **ATSZR150420007001**

Report No.: **SZR150420007001**

Applicant : **Widinovations LTD**
Rua da Industrial 119, Pousa-4755-417 Barcelos-Portugal

Product : **LAMINATOR**

Identification : **Model No. : CL165, HL165, HL170, L300, L500, L700**

Trade Mark : **N.A.**

The certificate is based on ANBOTEK' S test results and other related test data provided by applicant. Technical report and documentation are at the applicant's disposal. This is to certify that the tested sample is in conformity with all provisions of the RoHS Directive.

Product
RoHS

ANBOTEK
CERTIFICATION

Certified by
Rebeca

Apr. 20, 2016
Date

Shenzhen Anbotek Compliance Laboratory Limited
1/F., Building 1, SEC Industrial Park, No.0409 Qianhai Road, Tel: (86)755-26066544
Nanshan District, Shenzhen, Guangdong, China Fax: (86)755-26014772
Http://www.anbotek.com Email: service@anbotek.com

CERTIFICATE

Anbotek
Product Safety

CERTIFICATE
Of Conformity
EC Council Directive 2011/65/EU
Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances
in Electrical and Electronic Equipment

Registration No.: **ATSZR150420007002**

Report No.: **SZR150420007002**

Applicant : Widinovations LTD
Rua da Industrial 119, Pousa-4755-417 Barcelos-Portugal

Manufacturer : Yingkai Technology Development Co., Ltd.
No.1 Ding Shang Street, Jindai Industrial Park, Guancheng District, Zhengzhou, Henan in China

Product : Air compressor

Identification : Model No. : OTS 550

Trade Mark : N.A.

The certificate is based on ANBOTEK'S test results and other related test data provided by applicant. Technical report and documentation are at the applicant's disposal. This is to certify that the tested sample is in conformity with all provisions of the RoHS Directive.

Product
RoHS
Apr. 20, 2015
Date

ANBOTEK
CERTIFICATION

Certified by
Rebec.com

Shenzhen Anbotek Compliance Laboratory Limited
1/F., Building 1, SEC Industrial Park, No.0409 Qianhai Road, Tel: (86)755-26066544
Nanshan District, Shenzhen, Guangdong, China Fax: (86)755-26014772
Http://www.anbotek.com Email:service@anbotek.com

10. Responsabilidad y garantía

Toda la información, imágenes, tablas, especificaciones y diagramas incluidos en este manual de funcionamiento se han recopilado cuidadosamente según la tecnología existente en el momento de su impresión. No se acepta ninguna responsabilidad por errores o falta de información, ni por el daño resultante o daños indirectos.

El cumplimiento de los procedimientos de seguridad descritos en este manual de funcionamiento, y extremar el cuidado al usar el equipo, son fundamentales para evitar y reducir la posibilidad de lesiones personales o daños al equipo. El fabricante no será responsable por los daños o errores resultantes del no cumplimiento de las instrucciones de este manual.

Además, WIDINOVATIONS, LDA, no es responsable por ninguna lesión personal o daño material, tanto indirectos como específicos, por pérdidas indirectas, pérdidas de beneficios comerciales, interrupción de negocios, ni pérdidas de información comercial derivados del uso del equipo descrito en este manual.

Todo el software incluido en este equipo debe usarse únicamente para el fin para el cual WIDINOVATIONS, LDA, lo ha suministrado. El usuario no puede realizar ninguna modificación, conversión, traducción a otro lenguaje informático ni efectuar copias (salvo las copias de seguridad necesarias).

WIDINOVATIONS, LDA, se reserva el derecho de actualizar la información, imágenes, tablas, especificaciones y diagramas incluidos en este manual de funcionamiento debido a desarrollos técnicos a cualquier momento y sin previo aviso.

11. Eliminación del equipo o de los componentes



No deposite la máquina con los residuos domésticos.

Los dispositivos electrónicos deben eliminarse según las directivas regionales sobre la eliminación de residuos electrónicos y eléctricos. En caso de duda, pregunte a su proveedor.

Use las herramientas adecuadas para desmontar la máquina. Todas las piezas deben clasificarse en tipos de material diferentes y deben eliminarse según las directivas regionales sobre la eliminación de residuos electrónicos y eléctricos.



MOLDIBER ARAGON SLU
VISTA ALEGRE 12-14, 50410 CUARTE DE HUERVA
(ZARAGOZA) · ESPAÑA
976 503 252 / 667 838 947