

# AIRBOY®

## nano3 - Instrucciones de manejo



## Contenido

Instrucciones de seguridad	2
Tipos de cojines de aire	3
Vista general del dispositivo	4
Datos técnicos	4
Manejo	5
Accesorios	5
Puesta en servicio	6
Configuraciones	9
Configuración de parámetros	10
Indicaciones de mantenimiento	11
Piezas de desgaste	14
Códigos de errores	15
Preguntas frecuentes (FAQ)	16
Errores frecuentes y soluciones	17
Opciones y posibilidades de ampliación	18
Soporte y servicio técnico	19

Versión del documento 25/04/2019

## Instrucciones de seguridad

Por favor lea detenidamente las indicaciones de seguridad y las instrucciones de manejo antes del empleo del dispositivo.



- desconecte el dispositivo y extraiga el enchufe de la red antes de abrir el dispositivo o bien realizar reparaciones o tareas de mantenimiento en el mismo.
- Apague el dispositivo si no lo usará durante un tiempo prolongado.
- No inserte ningún objeto en el dispositivo mientras que esté conectado a la red de corriente.
- Para evitar el riesgo de una descarga eléctrica el dispositivo no puede entrar en contacto con líquidos.



- No opere el dispositivo jamás sin la cubierta de las piezas de máquina.
- Mantenga alejados los cabellos o elementos de indumentaria sueltos de la introducción de láminas.
- Instale el dispositivo solamente sobre una superficie grande, estable, plana y horizontal.

Este dispositivo está dimensionado para el servicio seguro en concordancia con su empleo, las condiciones y las reglas que están indicadas en estas instrucciones de manejo.

**Cada uno que trabaje con este dispositivo debe estar familiarizado con el contenido de las instrucciones de manejo y cumplir cuidadosamente las indicaciones de seguridad.**

FLÖTER no se responsabiliza por daños generados en función de uso indebido del dispositivo o por inobservancia de las indicaciones de seguridad.

## Tipos de cojines de aire

En nuestra ejecución estándar – Polietileno 20 µm o Bio (compostable en el hogar)



### Tipo 9.7.1 Cadena de acolchados AirWawe 100 x 210 mm

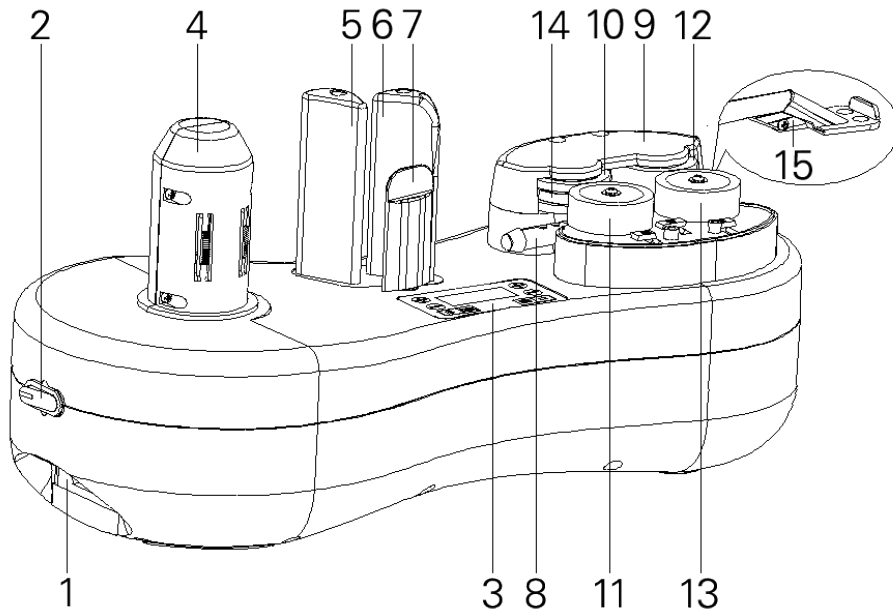
Apropiado para el llenado de espacios huecos pequeños y como capa intermedia



### Tipo 9.8.3 Estera AirWawe 420 mm 4 cámaras

4 cámaras como capa intermedia, sobre envoltura cruzada y como empaquetado

## Vista general del dispositivo

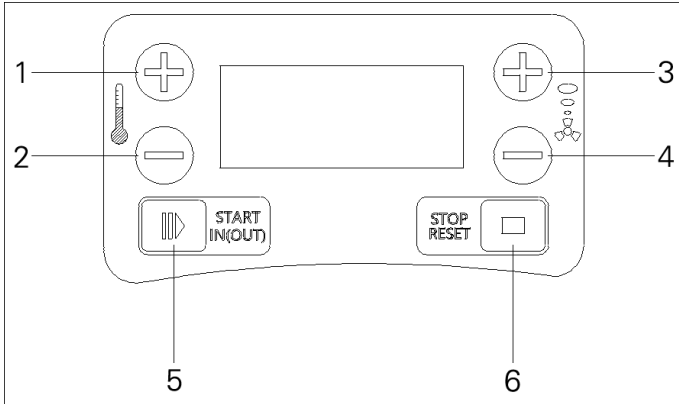


- |                                |  |                                  |
|--------------------------------|--|----------------------------------|
| 1. Conexión de red             | 6. Guía de columna de tensado B          | 11. Rueda de accionamiento A     |
| 2. Interruptor de red          | 7. Tensor de lámina                      | 12. Rodillo de soldadura B       |
| 3. Panel de mando              | 8. Tubo de llenado para fluencia de aire | 13. Rodillos transportadores C/D |
| 4. Soporte de bobina de lámina | 9. Cubierta de protección A              | 14. Cinta para alta temperatura  |
| 5. Columna de tensado A        | 10. Cubierta de protección B             | 15. Hoja/Cuchilla                |

## Datos técnicos

Conexión de corriente:	CA100-240V 1.6A 50/60Hz
Consumo de corriente:	60 W
Velocidad de producción:	3.5 m / min
Peso:	2,5 kg
Dimensiones de la máquina (LxAxH):	430 / 190 / 195 mm

## Manejo



1. Temperatura "+" Nivel 01~30
2. Temperatura "-" Nivel 30~01
3. Cantidad de aire "+" Nivel 01~40
4. Cantidad de aire "-" Nivel 01~40
5. Inicio / Colocar lámina (presión prolongada)
6. Pausa / Adaptar tiempo (presión prolongada)

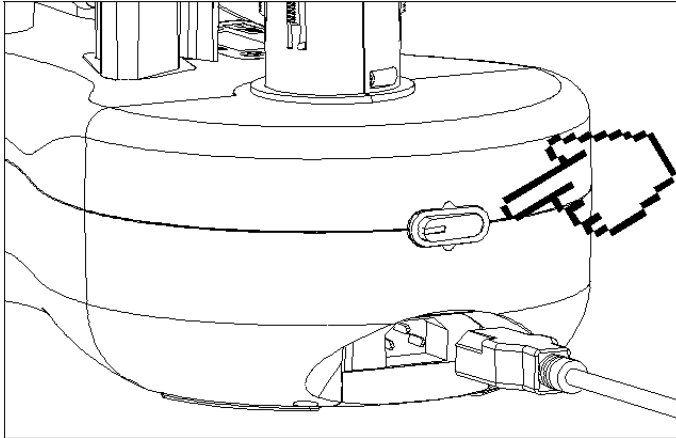
## Accesorios

Nombre	Cantidad
Máquina nano3	1
Cable de red	1
Instrucciones de manejo	1
Hoja de cuchilla	2
Cintas de Teflon	2
Pasadores de fijación	4

## Puesta en servicio

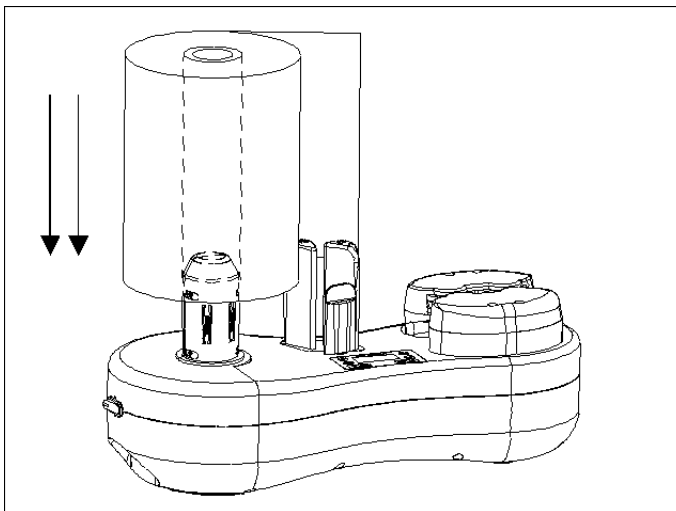
### 1. Conexión

Enchufe el cable de red y oprima el interruptor de red a un lado del nano3.

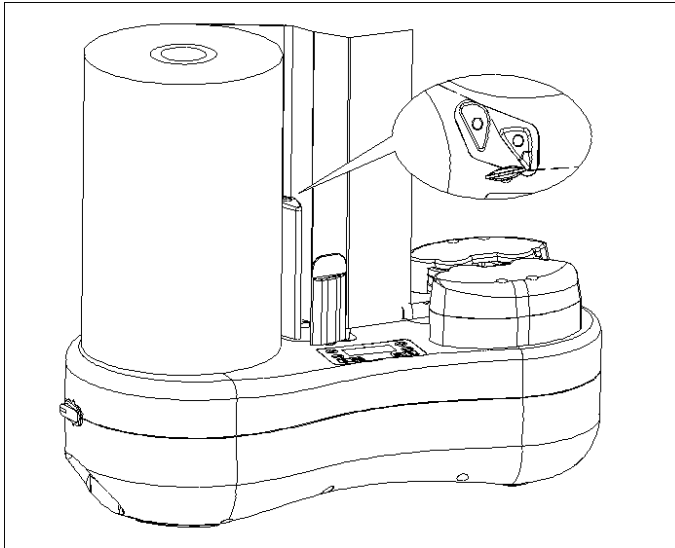


### 2. Colocar la lámina de acolchado de aire

Coloque la bobina de lámina sobre el portabobina y conduzca la lámina a través de él en donde el canal de aire debe señalar hacia abajo. Introduzca la lámina en el lado derecho de la columna de tensado A, tírela entonces por debajo pasando a un lado de la columna tensora de guía B y tense la lámina.

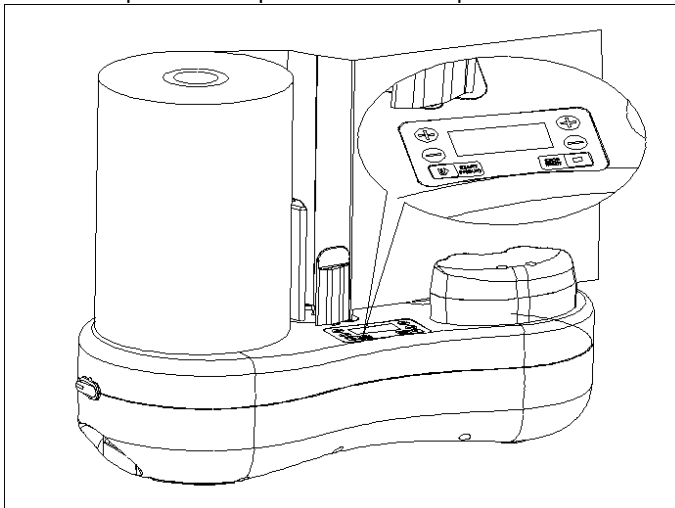


Pasar la lámina centrada a un lado de la columna tensora de guía B y configurar el tensado de la lámina.



**3. Preparación de la producción de acolchados de aire**

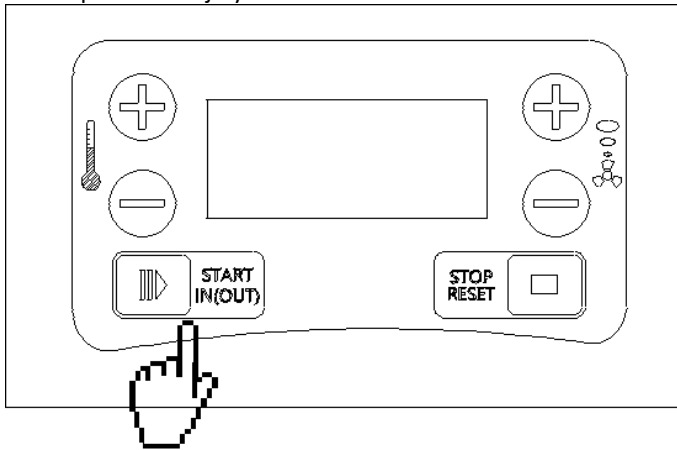
Abra el canal de aire de la lámina y cúbralo sobre el tubo de llenado hasta alcanzar el punto final que se encuentra aprox 1cm detrás de las ruedas.





**4. Producción de láminas**

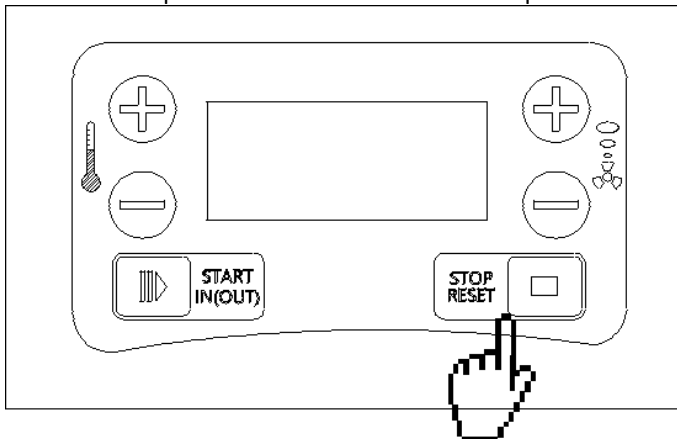
Oprima la tecla de inicio "Start" para iniciar la producción de láminas y al mismo tiempo comprobar la cantidad de llenado y el resultado del sellado. Adapte la temperatura y la cantidad de aire adecuadamente a la situación real. Hasta que el resultado del sellado y la cantidad de llenado sean perfectos puede preconfigurar el tiempo de trabajo y cambiar al modo automático.



Según la situación (tipo de lámina, temperatura del entorno) adecue la temperatura de soldadura y la cantidad de aire. Oprima entonces la tecla "START / IN (OUT)" para comenzar con la producción de lámina.

**5. Pausa**

La máquina se detiene automáticamente tras concluido el tiempo preconfigurado. Alternativamente puede oprimir la tecla de parada STOP manualmente para detener el servicio de la máquina en marcha.





Para un enhebrado más fácil se ha acreditado cortar oblicuamente la lámina con unas tijeras.

## Configuraciones

1. La configuración de temperatura se encuentra sobre el lado izquierdo del panel de mandos.  
Oprimir la tecla "+" significa incrementar la temperatura; oprimir la tecla "-" significa reducir la temperatura.  
Se dispone de 1 ~ 30 etapas.  
Oprima una vez para incrementar o reducir la etapa en 1. Una presión prolongada significa un incremento o reducción rápidos. (Por favor reduzca si se presentan orificios en la costura de soldadura de las cámaras de aire; por favor incremente cuando la costura de soldadura no es muy buena).
2. La configuración de la cantidad de aire se encuentra sobre el lado derecho del panel de mandos.  
Oprimir la tecla "+" significa incrementar la cantidad de aire; oprimir la tecla "-" significa reducir la cantidad de aire.  
Se dispone de 1 ~ 40 etapas.  
Oprima una vez para incrementar o reducir la etapa en 1. (Por favor reduzca la cantidad de aire cuando sobre el lado izquierdo del tensor de lámina se forman acolchados de aire)
3. Preconfiguración del tiempo de trabajo:  
Oprima prolongadamente sobre la tecla de parada "STOP" para llamar el modo de configuración del tiempo de servicio (00: 01 ~ 02: 00). Las teclas "+" y "-" de la temperatura se refieren a las horas; Las teclas "+" y "-" de la cantidad de aire se refieren a los minutos.
4. Por favor oprima la tecla "STOP" para guardar los datos y salir.

1. Antes de que preconfigure los tiempos de trabajo evalúa por favor la longitud restante de la lámina de acolchado de aire para evitar daños en la máquina.

Una bobina de lámina completa con 350 metros necesita aprox. 1 hora y 30 minutos; con media bobina puede configurarse un tiempo de trabajo de 35 minutos; con menos de media bobina se pueden preconfigurar 10 ~ 20 minutos.

2. El tiempo de trabajo solo se configura con anticipación y no puede ser modificado mientras la máquina esté produciendo. La cantidad de aire y la temperatura sin embargo pueden ser modificados en todo momento.
3. Los usuarios pueden ajustar los parámetros de acuerdo a los diferentes requerimientos; La máquina guarda los parámetros empleados ante cada desconexión.

## Configuración de parámetros



### Configuración del valor de temperatura:

1. Dependiendo de la temperatura de trabajo  
Cuando la temperatura en el puesto de trabajo es alrededor de 30 y se emplea la lámina estándar AirWave con un grosor de 20 $\mu$ m, la temperatura de referencia es de: T = 14.  
  
Lámina estándar AirWave (20 $\mu$ m): T = 14-17  
Lámina Bio AirWave (20 $\mu$ m): T = 10-12
2. Cuando la temperatura en el lugar de trabajo desciende, se debe elevar un poco el valor de temperatura. Cuando la temperatura en el lugar de trabajo asciende, se debe reducir adecuadamente un poco el valor de temperatura.  
La referencia es aproximadamente nivel 1 / 5.
3. Cuando la lámina de acolchado de aire es más gruesa el valor de temperatura debe ser incrementado adecuadamente. El valor de referencia se encuentra en nivel 2 ~ 3 / 5 $\mu$ m.
4. El valor de temperatura debe ser configurado adecuadamente a los diferentes materiales de la lámina. El valor de temperatura de referencia como arriba se basa en las láminas de acolchado de aire estándar. Se debe configurar nuevamente el valor de temperatura si emplea otras láminas de acolchado de aire.

5. Cuando la máquina de cojines de aire ha estado más de 2 horas en servicio, recomendamos descender algo el nivel 1 debido que la máquina se calienta con el avance continuo del trabajo.

### Configuración de la cantidad de aire

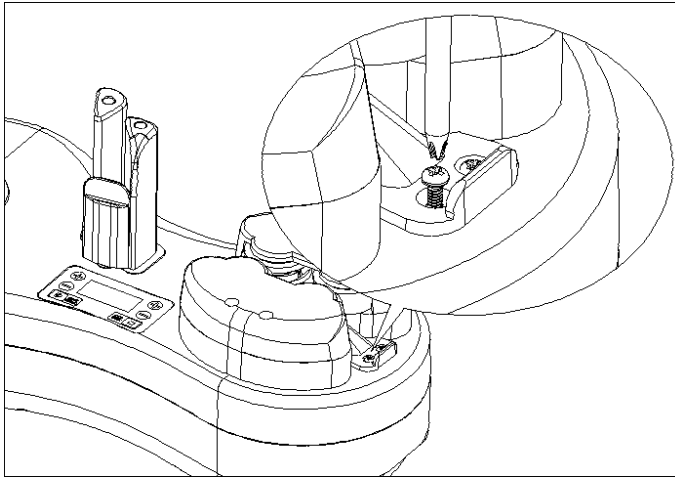
Especificaciones de la lámina	AirWave tipo 9.7.1 - 210x100mm	AirWave tipo 9.8.3 - 420mm
Valor de referencia	10-12	35-40

1. El volumen de referencia como arriba es solo para las láminas de cojín de aire con un grosor de 20 µm. Para láminas de acolchado de aire más gruesas se debe incrementar el nivel en 2 ~ 3 unidades.
2. El incremento de la cantidad de aire genera acolchados de aire más firmes.
3. Cuando la cantidad de aire es demasiado elevada los acolchados de aire no se hacen más firmes pero los pliegues en las juntas podrían causar acolchados de aire no herméticos.

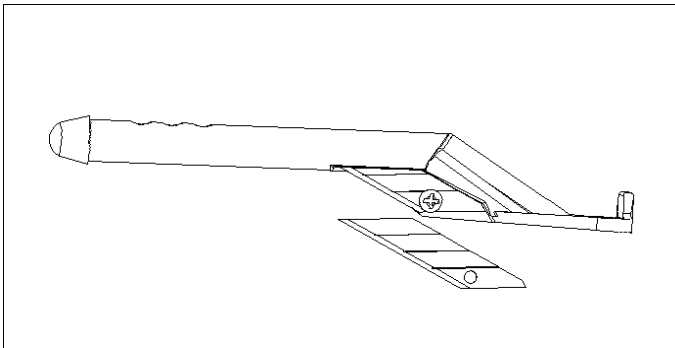
## Indicaciones de mantenimiento

Por favor compruebe regularmente el estado de trabajo de la máquina y retire los restos de láminas y soldadura que se generan en las ruedas de transporte.

- **Sustituya la hoja**  
Por favor sustituya la hoja cuando se acumulan restos de lámina sobre la misma o cuando el corte es demasiado irregular.



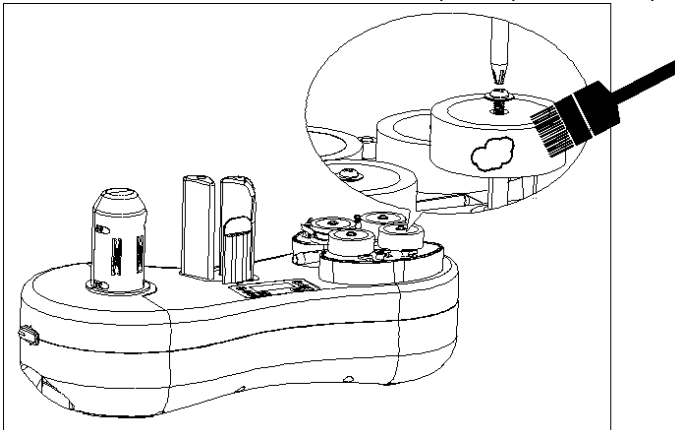
Con el destornillador soltar los tornillos de portador de hoja



Con el destornillador soltar los tornillos de la hoja y sustituirla.

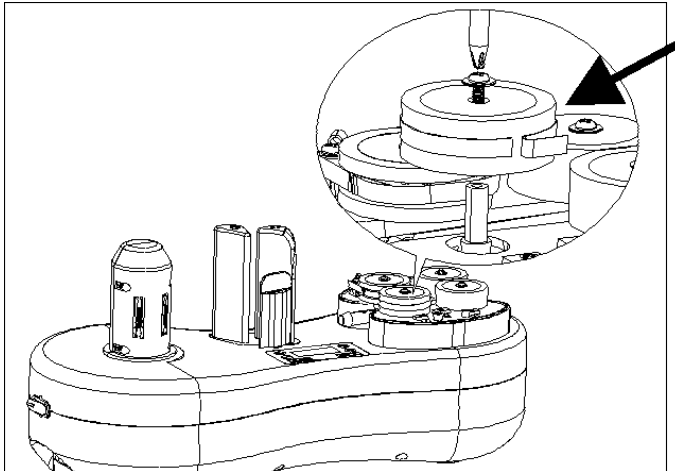
- **Limpiar las ruedas**

La calidad de la junta se ve afectada cuando existen restos de lámina de acolchado de aire en las ruedas de transporte, por favor límpielas a tiempo.



- **Abrasión de las ruedas de sellado**

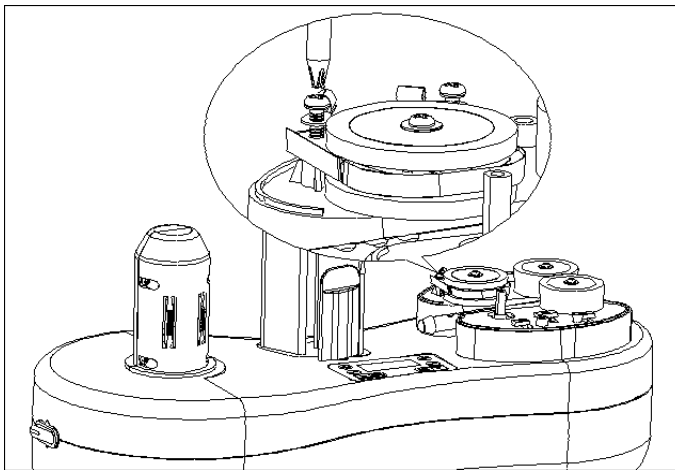
El anillo central de las ruedas de obturación pueden desgastarse. Debido a la intensa abrasión puede empeorar la calidad de la soldadura.



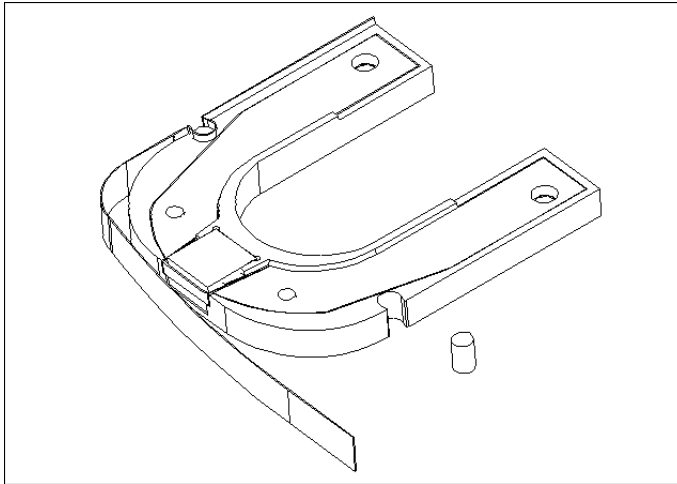
Retire la cinta de obturación en el centro de las ruedas de obturación y sustitúyala.

- **Abrasión de la cinta de alta temperatura**

Por favor sustituya la cinta de alta temperatura a tiempo cuando se presenta abrasión. El elemento calefactor, las ruedas de accionamiento y las ruedas de soldadura pueden ser dañadas cuando la cinta de alta temperatura está seriamente dañada.



Retire el rodillo y extraiga el módulo de alta temperatura "U-Type".



Extraiga los pasadores de sujeción enfrentados sobre los dos lados del módulo de alta temperatura y sustituya la cinta de alta temperatura.

## Piezas de desgaste

La hoja y las cintas de Teflon son piezas de desgaste que deben ser sustituidas dependiendo del uso.

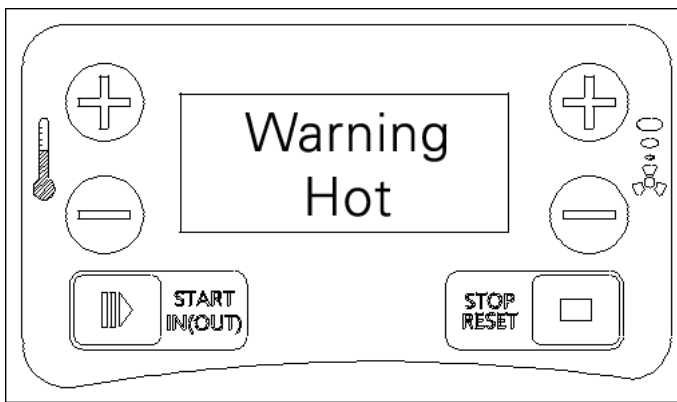
En caso de que se produzca un atasco de la lámina, sustituya la hoja. Cuando los cojines ya no se sueldan correctamente sustituya las cintas de Teflon.

Piezas de desgaste	Cuchilla	2
	Cinta de alta temperatura	2
	Pasadores de fijación	4
	Rueda de transporte A	1
	Elemento calefactor	1
	Soporte de elemento calefactor	1

## Códigos de errores

Cada vez que se conecta la alimentación de corriente del AirBoy nano3 el dispositivo realiza una autocomprobación. En caso de que tras la conclusión de la autocomprobación se indique uno de los códigos de error (A-C) en el display, diríjase por favor a nuestro servicio postventa. Véase datos de contacto en el reverso de estas instrucciones de manejo.

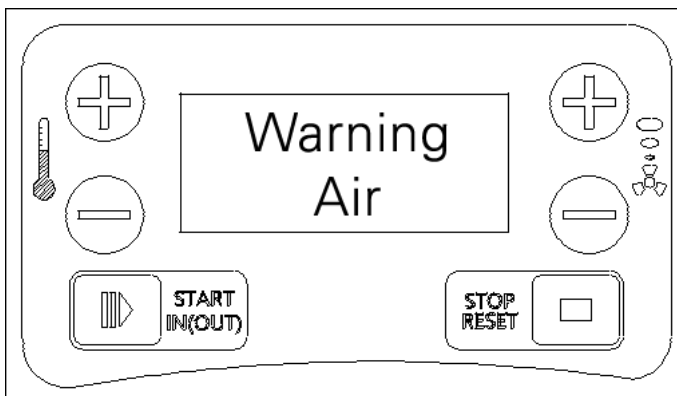
### A. Warning Hot – Error de sellado en el módulo calefactor



Conecte el interruptor de red del dispositivo – si la pantalla permanece totalmente vacía y el dispositivo no reacciona (soplador de aire y ruedas de transporte).

Por favor compruebe si el cable está conectado a la corriente y compruebe el adaptador

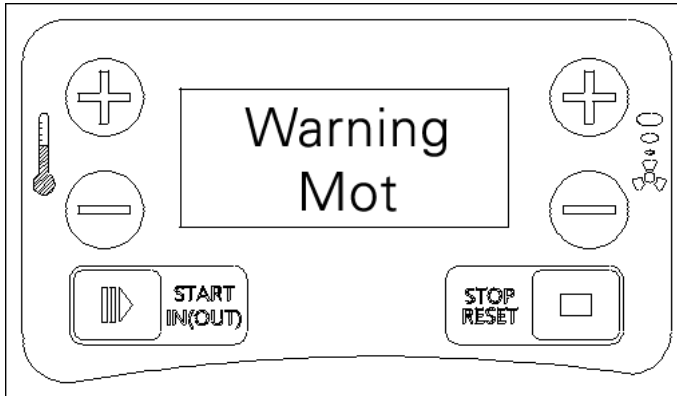
### B. Warning Air – Error en el módulo de aire





Cuando el aire fluye a un lado del lado izquierdo o la lámina se desprende frecuentemente compruebe por favor el valor de volumen de aire y reduzca el valor adecuadamente.

**C. Warning Mot – Error en el módulo de aire**



Cuando la lámina se sella deficientemente o la lámina está perforada compruebe el valor de temperatura y adáptelo adecuadamente. Si esto no funciona compruebe por favor si la temperatura es demasiado elevada o el rodillo de soldadura B está desgastado.

## Preguntas frecuentes (FAQ)

- A. Conecte el interruptor de red del dispositivo – si la pantalla permanece totalmente vacía y el dispositivo no reacciona (soplador de aire y ruedas de transporte).  
Por favor compruebe si el cable está conectado a la corriente y compruebe el adaptador
- B. Cuando el aire fluye a un lado del lado izquierdo o la lámina se desprende frecuentemente compruebe por favor el valor de volumen de aire y reduzca el valor adecuadamente.
- C. Cuando la lámina se sella deficientemente o la lámina está perforada compruebe el valor de temperatura y adáptelo adecuadamente. Si esto no funciona compruebe por favor si la temperatura es demasiado elevada o el rodillo de soldadura B está desgastado.

## Errores frecuentes y soluciones

	Error	Causa	Solución
1	Fugas en el acolchado de aire	El valor de temperatura es muy bajo	Incrementar la temperatura de soldadura
2	El sellado en ancho y fino	El valor de temperatura es muy alto	Reducir la temperatura de soldadura
3	El acolchado de aire no está lleno	El volumen de aire es demasiado bajo	Incrementar la cantidad de aire
4	Durante la producción la lámina es arrastrada a la zona de calentamiento	El dispositivo ha producido continuamente más de 30 minutos y se ha calentado.	Desconecte el dispositivo después de haber extraído la lámina a una distancia de 5 cm.

## Opciones y posibilidades de ampliación

Por favor, contacte con su asesor de ventas para mayor información.



### Contenedor rodante

Sencilla extracción del acolchado en la altura de trabajo ergonómicamente correcta, modificable localmente.



### Soluciones de mesa móviles

Coloque su máquina a la altura de trabajo (Adecuada para estaciones de acoplamiento)



### Estación de acoplamiento

Para un consumo descentralizado a través de contenedores rodantes móviles completamente libre de la posición de la máquina.



### Cuba de bobinas

Para un sencillo almacenaje de las esteras continuas a la altura de extracción.

### Contacto:

FLÖTER Verpackungs-Service GmbH  
Robert-Bosch-Str. 17  
71701 Schwieberdingen / Alemania  
Alemania

Tel: 0800 FLOETER (exento de costes en Alemania)

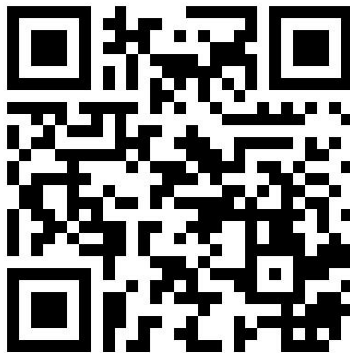
E-Mail: [info@floeter.com](mailto:info@floeter.com)

Tel: +49 (0) 71 50 / 9 23 96-0

## Soporte y servicio técnico

¿Necesita apoyo, asesoramiento  
o tiene preguntas?

Estamos con gusto a su disposición: [www.floeter.com/en/support/](http://www.floeter.com/en/support/)



FLÖTER Verpackungs-Service GmbH  
Robert-Bosch-Strasse 17  
71701 Schwieberdingen  
Alemania

Tel.: +49 (0) 7150 / 923 96 - 0  
Info@floeter.com

**www.floeter.com**