

Maszyna do laminowania serii Lite

USER MAUAL V1.0



- ✓ Lite-140/160/170 CE/CP
- ✓ Lite-140/160/170 WE/WP
- ✓ Lite-140/160/170 HE/HP

Napisane w grudniu 2019 r.

TREŚĆ

KRÓTKIE WPROWADZENIE	1
Cechy :	1
Zastosowanie :	1
1. INSTALACJA.....	2
1.1 Środki ostrożności dotyczące instalacji	2
1.2 Montaż podstawy stojaka	2
1.3 Instalacja maszyny	4
2. BEZPIECZEŃSTWO.....	4
2.1 Symbole ostrzegawcze	4
2.2 Części zabezpieczające	6
2.3 Zawiadomienie o bezpieczeństwie	6
3. PARAMETR TECHNICZNY.....	7
4. CZĘŚCI LAMINATORA.....	8
4.1 Widok z przodu	8
4.2 Widok z tyłu.....	8
4.3 Wyjaśnienie głównych części	9
5. UŻYTKOWANIE MASZINY	15
6. PROCES LAMINOWANIA	20
6.1 Zasady laminowania.....	20
6.2 Działanie.....	200
6.3 Uwagi dotyczące obsługi	222
7. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	233
8. KONSERWACJA.....	25
8.1 Konserwacja rolek	25
8.2 Czyszczenie	27
8.3 Sprawdzanie	27
8.3.1 Kontrola wizualna	28
8.3.2 Sprawdzanie części zabezpieczających	28

KRÓTKIE WPROWADZENIE

Bardzo dziękujemy za wybranie naszego laminatora z serii LITE, który jest nowym modelem wprowadzonym na rynek w 2019 roku. Oprócz tradycyjnych funkcji laminowania na zimno, wspomagania niskotemperaturowego, automatycznego odklejania papieru podkładowego i odbierania druku, ma nową funkcję zwiększania ciśnienia laminowania. Funkcja ta może skutecznie poprawić jakość wydruku. Poza tym, inteligentne i zorientowane na ludzi innowacje w koncepcji projektowej i szczegółach zapewnią proste i relaksujące doświadczenie laminacji. Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji obsługi, w tym instalacji, obsługi i konserwacji, aby zapewnić najlepszą wydajność i żywotność urządzenia.

Cechy

Prosty i intuicyjny panel sterowania
Zmienna regulacja prędkości

E oznacza elektryczny system podnoszący; P oznacza pneumatyczny system podnoszący

Powlekanie całej rolki ciągną folią

Zakres od 0 do 60°C ogrzewanie niskotemperaturowe

Wymienny 3-calowy wałek aluminiowy typu drop-in
Sterowanie kierunkiem do przodu i do tyłu

E-stop i fotokomórka zainstalowane dla bezpieczeństwa, tryb automatyczny i pedał nożny
Zdejmowana płyta dociskowa

Stojak montowany klienta
Maksymalna prędkość @ 20 m/min

Z nożem bocznym

Zastosowanie

Ten nowy model laminatora na zimno może być szeroko stosowany do wstępnego maskowania grafiki winylowej, mocowania wydruków na podłożu, laminowania wydruków atramentowych itp.

Laminowanie nadaje materiałom wykończony, profesjonalny wygląd wysokiej jakości, który może naprawdę napędzić biznes. Nadając materiałom wyższą jakość, w błyszczącym, satynowym lub matowym wykończeniu, usługi laminowania poprawią wizerunek firmy i pomogą przyciągnąć więcej potencjalnych klientów.

1. INSTALACJA

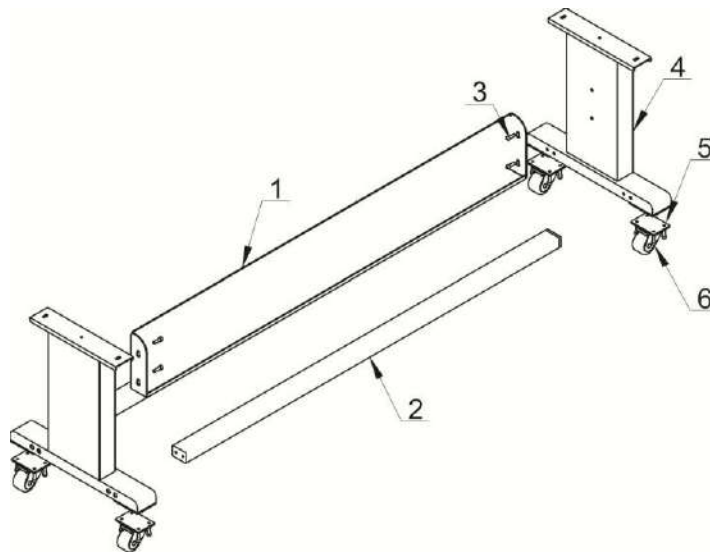
1.1 Instalacja środka ostrożności

- 1) Przed rozpakowaniem należy dokładnie sprawdzić, czy opakowanie i urządzenie nie uległy uszkodzeniu podczas transportu.
- 2) Po rozpakowaniu sprawdź, czy części serwisowe są zgodne z listą pakowania.
- 3) Miejsce instalacji powinno zapewniać wystarczającą przestrzeń do pracy i być wolne od kurzu, oparów, gazów korozyjnych, substancji łatwopalnych lub wybuchowych. Maszynę należy trzymać z dala od miejsca, w którym wieje wiatr, w przeciwnym razie wpłynie to na temperaturę wałka, co może obniżyć jakość laminowania.
- 4) Po instalacji należy wyregulować każde kółko tak, aby znalazło się na równym podłożu. Kółka mogą być tylko na równym podłożu do przemieszczania na krótkich dystansach.

Uwaga: Należy poruszać się ostrożnie, ponieważ jest to ciężki sprzęt.

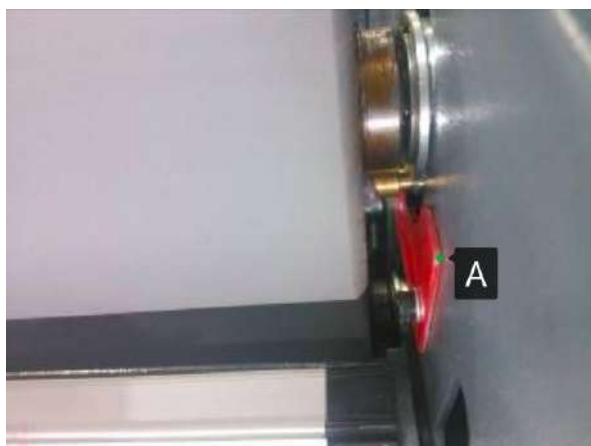
1.2 Podstawa stojaka montaż

- 1) Wyjmij części z opakowania.
- 2) Montaż dwóch nóg i wszystkich wałów zgodnie z rysunkiem.
- 3) Zamontuj kółka do lewej i prawej nogi (dwa kółka z hamulcem i dwa bez hamulca zostały zamontowane po przekątnej).



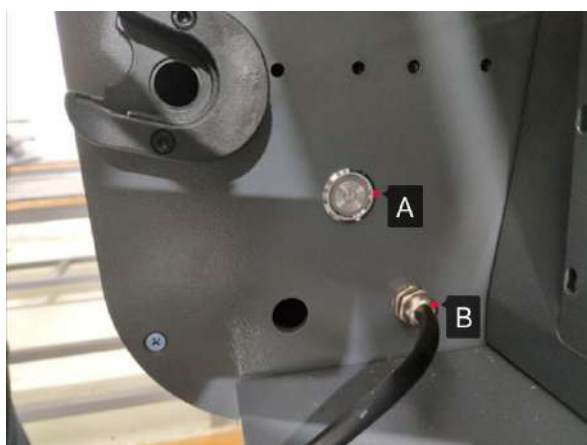
1. Płyta nośna 2. Drażek 3. Śruba z gniazdem sześciokątnym M8*16 4. Lewa i prawa noga
5. Dwa kółka z hamulcem, dwa bez hamulca. 6. Zewnętrzne śruby sześciokątne M8*16

4) Zdejmij czerwone elementy podtrzymujące na obu końcach rolki (patrz A).



5) Podłącz pedał nożny i okablowanie zgodnie z poniższymi instrukcjami

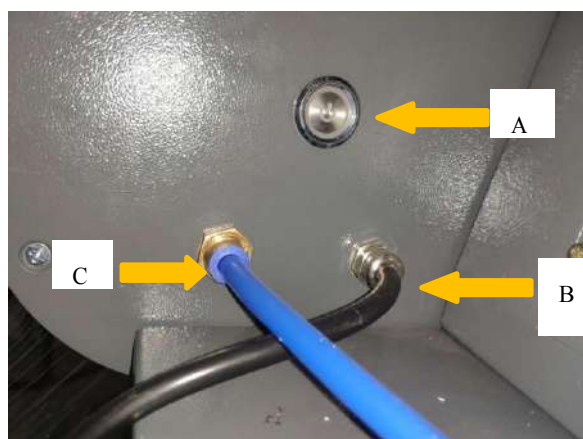
➤ Seria E - podnoszona elektrycznie



A: Przełącznik zasilania

B: Kabel zasilania

➤ Seria P - Pneumatyczne podnoszenie do góry



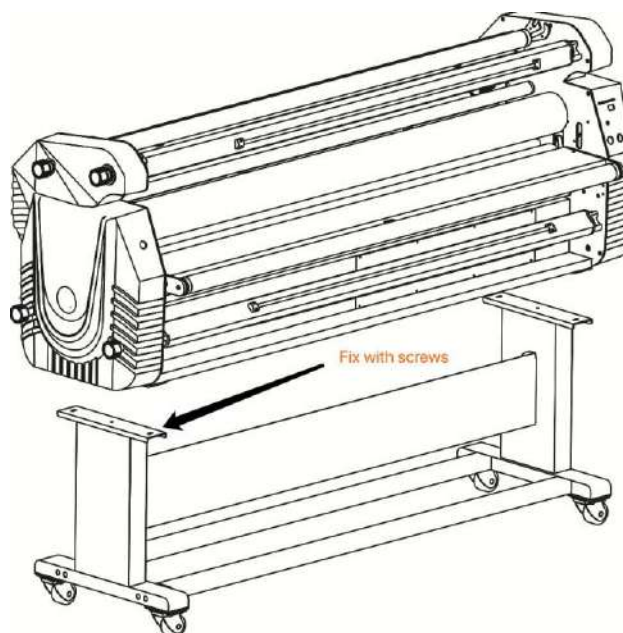
A: Przełącznik zasilania

B: Kabel zasilający

C: Przyłącze przewodu powietrza

1.3 Montaż maszyn

1) Wyjmij maszynę ze skrzyni; użyj 4 śrub 8x20 do połączenia maszyny i wału, patrz poniższe zdjęcie, zwróć uwagę na kierunek wału.



Uwaga: Podczas przenoszenia należy trzymać dolną płytę; nie należy naciskać na pokrętkę ręczną, pokrętkę napinającą i inne pozycje tygodniowe.

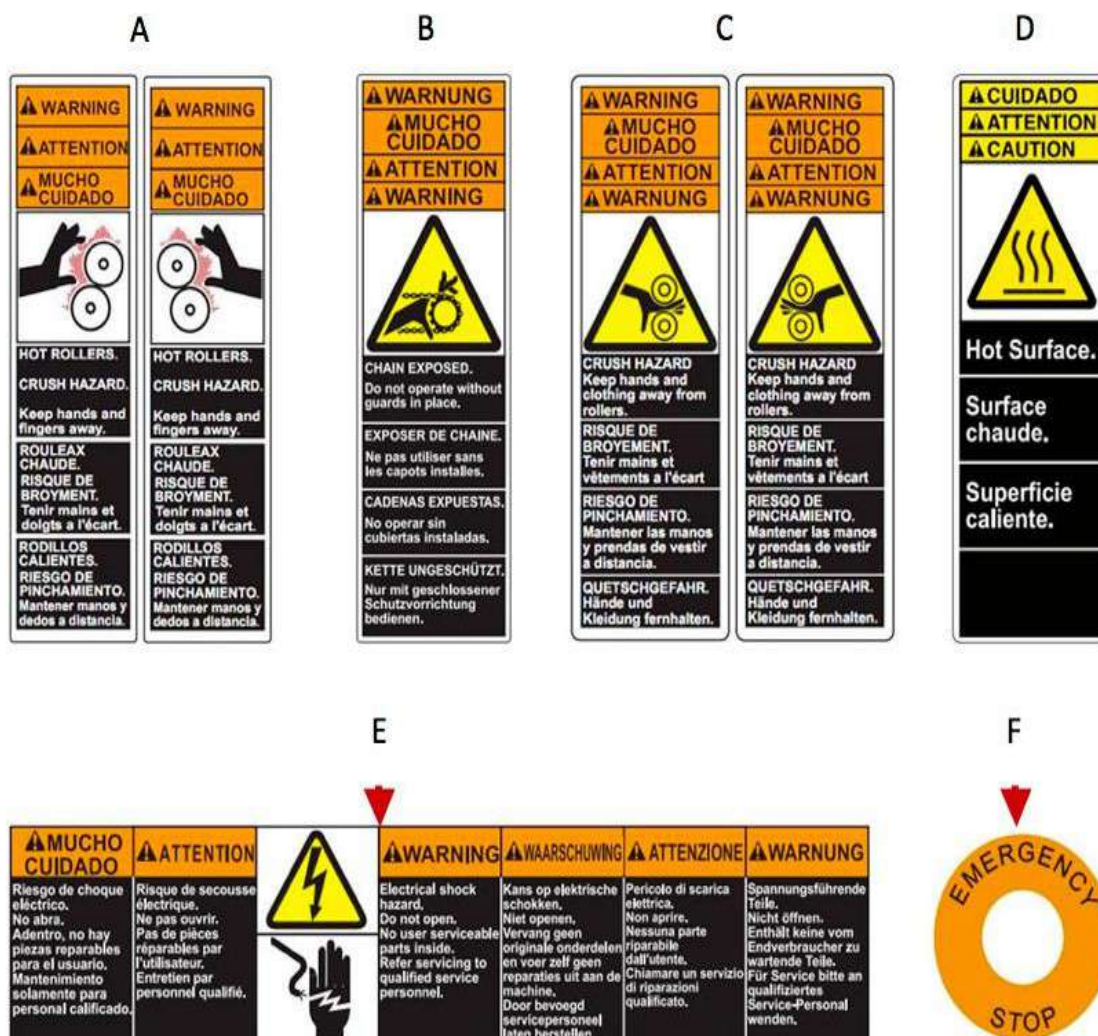
2) Włącz urządzenie, wałek się obraca. Wykonaj próbne laminowanie, jeśli wszystko jest w porządku i sprawdź jakość laminacji.

2. BEZPIECZEŃSTWO

Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i zapoznać się z główną konstrukcją, działaniem i obsługą. W razie potrzeby zaleca się przeprowadzenie szkolenia i badania. Podczas obsługi i konserwacji należy zwracać uwagę na symbole ostrzegawcze umieszczone na maszynie i postępować ostrożnie, aby zapobiec zagrożeniom i zapewnić bezpieczeństwo.

2.1. Symbole ostrzegawcze

Należy pamiętać o poniższych symbolach ostrzegawczych, aby zapobiec możliwym zagrożeniom!



A. Ochrona dłoni przed gorącym: Powierzchnia rolki może poparzyć dłoń lub palec, dlatego należy trzymać się z dala od rolki grzewczej.

B. Zabezpieczenie przed ułkuciem łańcucha: Trzymaj ręce z dala od łańcucha i przekładni. Długie włosy i odzież mogą zostać wciągnięte przez rolki.

C. Zabezpieczenie przed przytrzaśnięciem rąk: ta informacja dotycząca bezpieczeństwa oznacza, że palce i dłonie mogą zostać przytrzaśnięte i zmiażdżone przez rolki, a ubrania i długie włosy mogą zostać przytrzaśnięte przez rolki i wciągnąć użytkownika.

D. Ogrzewanie: Należy uważać na wysoką temperaturę.

E. Ochrona przed porażeniem prądem elektrycznym: To ostrzeżenie oznacza, że urządzenie jest pod wysokim napięciem i należy je wyłączyć przed regulacją.

F. WYŁĄCZNIK AWARYJNY: W nagłych przypadkach należy nacisnąć czerwony przycisk, aby wyłączyć urządzenie.

elektryczny

2.2. Części zabezpieczające

➤ Wyłącznik awaryjny



Urządzenie posiada jeden przycisk zatrzymania awaryjnego. Po jego aktywacji zasilanie zostanie natychmiast odcięte. Po obróceniu zgodnie z ruchem wskazówek zegara przycisk wyłączy się automatycznie, a maszyna zostanie ponownie uruchomiona. Sterownik silnika zostanie ponownie uruchomiony po włączeniu przycisku zasilania na panelu sterowania. W razie potrzeby należy natychmiast nacisnąć przycisk awaryjny. Przestroga: Przycisk awaryjny jest jednym z podstawowych elementów bezpieczeństwa. Należy regularnie sprawdzać jego działanie.

Należy natychmiast nacisnąć przełącznik.



Maszyna jest wyposażona w optyczne urządzenie zabezpieczające po stronie wejściowej zacisku przy głównych rolkach w prawej obudowie. Gdy sygnał zostanie przerwany (np. przez obcy przedmiot lub rękę), urządzenie zostanie aktywowane, a silnik zatrzyma się, aby zapobiec zagrożeniom spowodowanym przerwaniem przez obce przedmioty.

Gdy sterownik silnika jest wyłączony przez optyczne urządzenie zabezpieczające, nie zostanie on aktywowany nawet po przerwanych obiektach, chyba że silnik zostanie włączony.

jest jednym z podstawowych elementów bezpieczeństwa. Należy sprawdzić jego

e po naciśnięciu przełącznika pedału.

2.3. Uwaga dotycząca bezpieczeństwa

- 1) Zasilanie sieciowe musi być zgodne z typem wskazanym na etykiecie identyfikacyjnej urządzenia (należy użyć trójbiegunowej wtyczki. Biegun uziemienia nie może być zmieniany losowo).
- 2) Odciąć zasilanie przed otwarciem szafki w celu konserwacji, aby zapobiec wylądowaniom elektrycznym. porażenie prądem lub obrażenia ciała. Po zakończeniu należy wyłączyć zasilanie.

- 3) Upewnij się, że kabel zasilający i/lub przedłużacz nie blokuje drogi wokół urządzenia, nie znajduje się pod żadnymi przedmiotami ani nie jest przejeżdżany przez żadne pojazdy.
- 4) Urządzenie należy zainstalować w suchym i dobrze wentylowanym miejscu. Upewnij się, że podłoże jest wolne od wody lub wilgoci. Urządzenie należy trzymać z dala od przedmiotów łatwopalnych i wybuchowych.
- 5) Na stole podającym i odbierającym nie należy umieszczać żadnych narzędzi ani innych przedmiotów, takich jak śrubokręt, śruba, gwóźdź, nakrętka itp. Mogą one wpaść na rolki i spowodować uszkodzenie urządzenia.
- 6) Nie myć urządzenia wodą. Może to spowodować uszkodzenie obwodów elektrycznych porażenie prądem lub korozję.
- 7) Czyszczenie poprzez obracanie rolki. Aby zapobiec częściowemu uszkodzeniu rolki, nie należy czyścić jej w jednym punkcie.
- 8) Aby uniknąć porażenia prądem, należy regularnie sprawdzać, czy przewód zasilający i przewód łączący pedał nożny nie są uszkodzone.

3 PARAMETR TECHNICZNY

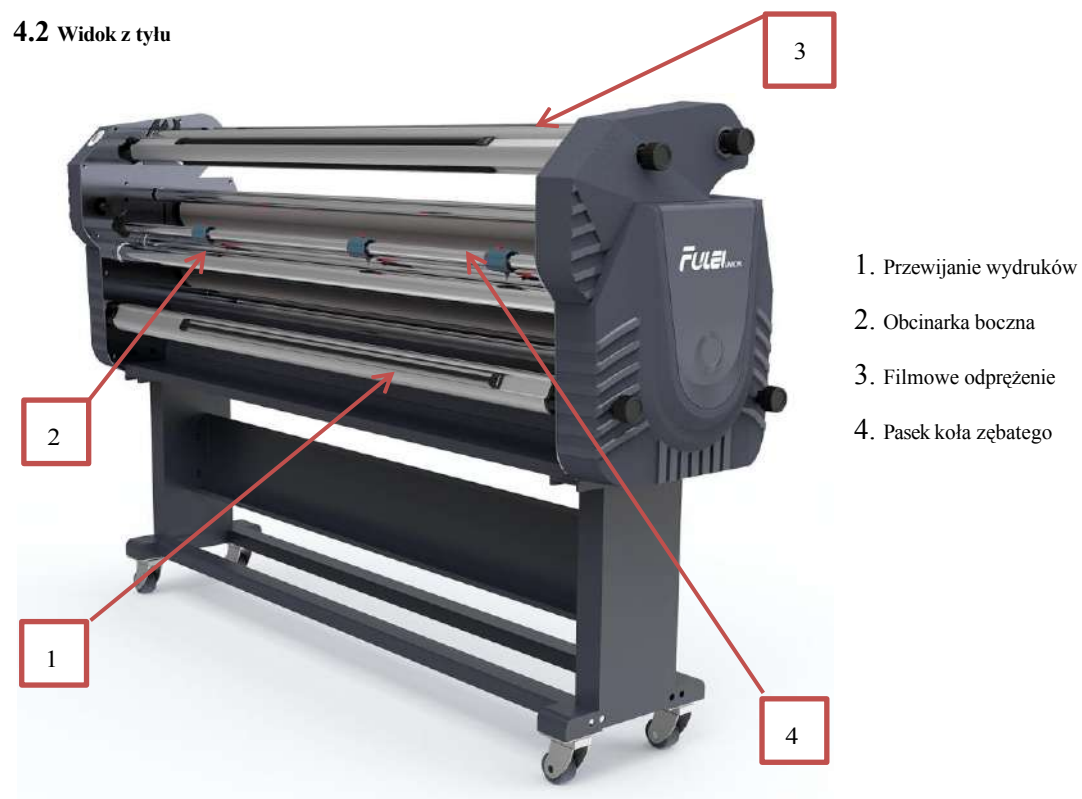
	mm	cal
Szerokość robocza	1400mm/1600mm/1700mm	55 cali/63 cale/67 cali
Prędkość	0-20 m/min	0-786in/min
Średnica rolki	120 mm	4,72 cala
Szczelina rolki	35 mm	1,38 cala
Rolka grzewcza	Główna rolka	
Zakres temperatur	10-60 °C	
Zużycie grzałki	1300W	
Podnośnik rolkowy	WE: silnik elektryczny / WP: pompa pneumatyczna	
Zasilanie	220V/110C AC 50Hz	
Zużycie energii	1520W	
Ciepłota powietrza (tylko seria P)	0,6 mpa	
Silnik	120W	
Rozmiar maszyny	W:1820/2020/2120* D:620* H:1320 (mm)	W:71.6/79.5/83.4*D:24.4*H:51.9 (in)
Przełącznik pedału	1	
E-stop	1	
Waga netto	210/230/245 kg	463/507/540LBS

4. CZĘŚCI LAMINATORA

4.1 Widok z przodu

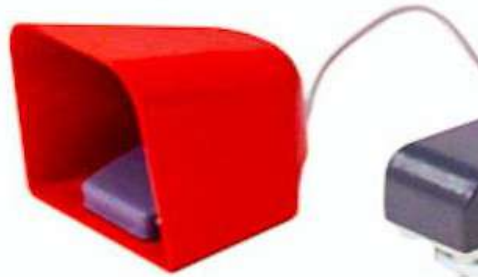


4.2 Widok z tyłu



4.3 Wyjaśnienie głównych części

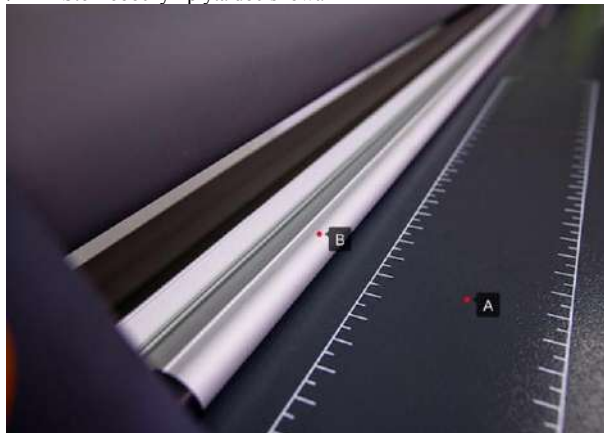
- Przełącznik nożny bezpieczeństwa



Pedał nożny to kolejny sposób sterowania uruchamianiem i zatrzymywaniem obrotu rolki. Naciśnij pedał nożny, naciśnij przycisk kierunkowy, aby dostosować prędkość, a następnie rolka zacznie się obracać, a rolka zatrzyma się po poluzowaniu.

UWAGA: Czujnik fotokomórki nie może być używany, gdy wciśnięty jest pedał nożny. Należy zwrócić większą uwagę na ochronę dłoni podczas obsługi pedału nożnego.

- Stół roboczy i płyta dociskowa



Stół roboczy (A) i płyta dociskowa (B) służą do napinania nośnika i są równoległe do krawędzi folii. A i B są ruchome. Zdejmij stół roboczy, gdy instalujesz/odinstalowujesz nośnik lub czyścisz wałek. Zdejmij płytę dociskową podczas przygotowywania laminacji i umieść ją z po zakończeniu przygotowywania.

- 1) Usuń stół roboczy



1. Naciśnij przycisk, aby otworzyć wtyczkę. 2. Przytrzymaj środek i podnieś. 3. Przytrzymaj środek i wyciągnij.

2) Płyta dociskowa



Podnieś i zdejmij płytę dociskową.

Włóż śrubę w otwory, aby umieścić ją z powrotem.

➤ Górna i dolna rolka



Górne i dolne rolki są kluczowym elementem laminatora i mają bezpośredni wpływ na jakość laminowania i tytułowany obraz. Zarówno górny, jak i dolny wałek są wykonane z silikonu. Zaletą jest dobra odporność na ogrzewanie, kwasy i zasady; zapobiegają przywieraniu zimnej folii do laminowania. Dolny wałek jest sterowany przez silnik, górny wałek obraca się przez tarcie.

eciwnym razie naciśnij przycisk E-stop.

Pasek koła zębatego służy do wygładzania folii podczas przechodzenia w kierunku "S", dzięki czemu folia jest tak płaska, jak to możliwe między rolkami.

➤ Kółka



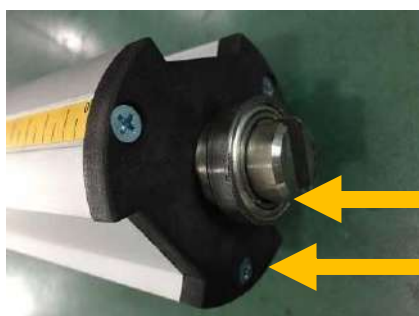
Łącznie cztery kółka do tej maszyny.

Dwa kółka można zablokować, aby zapobiec przemieszczaniu się, dwa kółka bez hamulców.

➤ Rozwijanie/przewijanie wałów

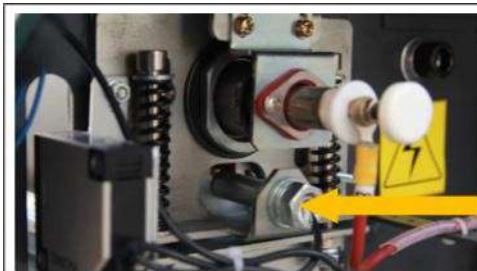


Cztery wały dla tej maszyny, są to nawijak folii (A), wał odwijania folii (B), nawijak nośnika (C), wał odwijania nośnika (D), są one wymienne względem siebie. Jest to wał napędzany silnikiem dla nawijarki folii i nawijarki nośnika, bez zasilania dla wału odwijania folii i wału odwijania nośnika. Zdejmij wpust z siodełek, a następnie wysuń jedną stronę wału. W celu montażu, najpierw po lewej stronie, napędzany koniec każdego wału jest nacięty w celu zamocowania wpustu. Trzy gumowe paski na wale przytrzymują tubę z papierem



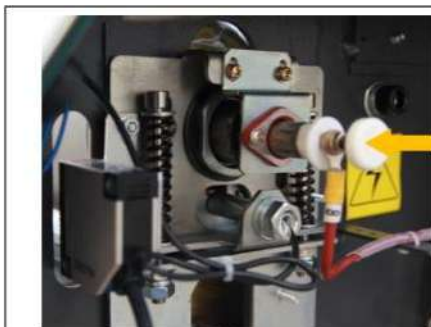
Pokrętko naprężenia to a, b, c, d. Obrót w prawo zwiększa tarcie, obrót w lewo zmniejsza tarcie. Dostosuj prędkość za pomocą pokrętki tarcia, aby uzyskać dobry wynik laminowania.

➤ **Pomiar temperatury tylko dla serii Warm**



The contact temperature detection only for Warm series. The contact material is brass. It is sensitive, small and durable.

➤ **Grzałka tylko dla serii Warm**

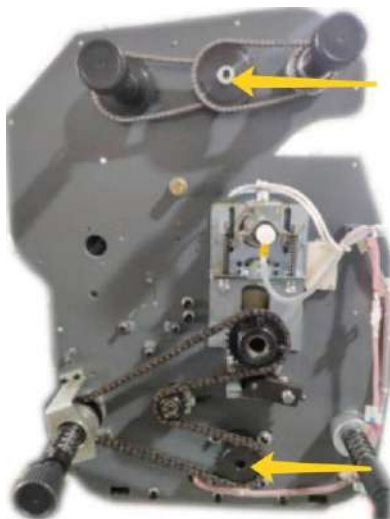


One 1300W stainless heater inside the roller, don't touch the connection end in case of electric shock.

UWAGA: Okresowo sprawdzaj nakrętki, jeśli są poluzowane, dokręć je na czas, aby uniknąć uszkodzenia komponentów.

Podczas wymiany grzałki należy wyłączyć zasilanie.

➤ **Układ napędowy**

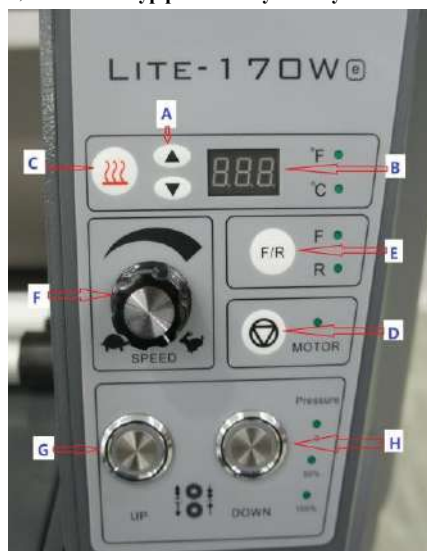


Wykładzina napędu odwijania folii jest przenoszona przez koło zębate. Prędkość pracy jest różna, ponieważ liczba zębów dwóch kół zębatych jest różna, można wyregulować pokrętko naprężenia dwóch hamulców, aby zmienić stosunek prędkości.

Rolka napędowa silnika i nośnik są pobierane przez koło łańcuchowe.

➤ **Panel sterowania**

1) **Seria E - typ podnoszony elektrycznie**



Zakładka w górę i w dół: Służy do regulacji ustawionej temperatury.

Ekran wyświetlacza B: Wskazuje aktualną i ustawioną temperaturę.

C - Uruchomienie lub zatrzymanie funkcji ogrzewania.

D-Sterowanie uruchomieniem lub zatrzymaniem silnika

E- Sterowanie kierunkiem obrotów silnika.

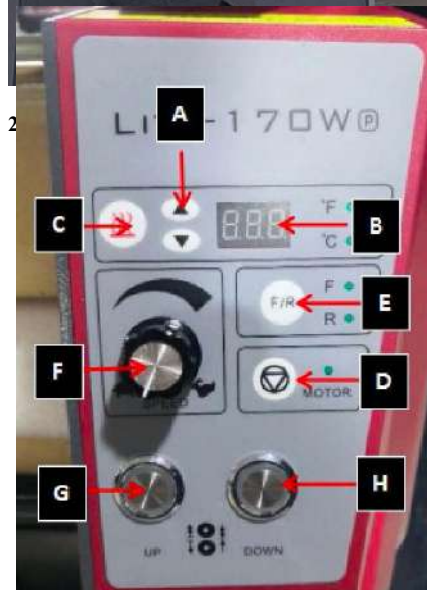
Przycisk sterowania prędkością F, sterowanie prędkością wałka.

G- Służy do kontrolowania podnoszenia się rolki.

H- Służy do sterowania spadkiem rolki.



J- Sterowanie uruchomieniem lub zatrzymaniem silnika



Zakładka w górę i w dół: Służy do regulacji ustawionej temperatury. B - Ekran wyświetlacza: Wskazuje aktualną i ustawioną temperaturę.

C - Uruchomienie lub zatrzymanie funkcji ogrzewania.

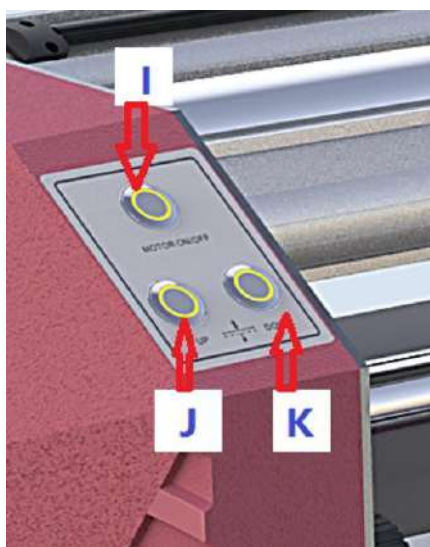
D-Sterowanie uruchomieniem lub zatrzymaniem silnika

E- Sterowanie kierunkiem obrotów silnika.

Przycisk sterowania prędkością F, sterowanie prędkością wałka.

G- Służy do kontrolowania podnoszenia się rolki.

H- Służy do sterowania spadkiem rolki.



I- Sterowanie uruchomieniem lub zatrzymaniem silnika

J- Podniesienie koła zębatego tnącego po stronie sterowania

K-Control boczne koło zębate tnące do opuszczenia w dół

- Ustawienie temperatury
Naciśnij przycisk temperatury w górę / w dół, aby ustawić temperaturę, a po 6 sekundach się rzeczywista temperatura.
- Ustawienie parametrów:
Naciśnij i przytrzymaj: "C" przez 3 sekundy, aby wejść ustawień parametrów. Naciśnij "C", aby wyświetlić kolejno D-1, D-2, D-3, D-4, co oznacza zakończenie po wyświetleniu END. Naciskaj przyciski w górę i w dół, aby regulować wartość specyfikacji, jeśli przyciski nie zostaną naciśnięte w ciągu 1 minuty, zostanie wyświetlony komunikat END.
stan ustawień specyfikacji zostanie automatycznie zakończony.

TRYB	DESPRIPTION	ZAKRES	DEFAULT
D-1	Kalibracja temperatury	-50--50°C	0°C
D-2	Alarm maksymalnej temperatury	10-170°C	60°C
D-3	Maksymalna temperatura	10-150°C	40°C
D-4	Jednostka temperatury	0-Celsjusa、1-Fahrenheita	0
KONIEC	ZAKOŃCZENIE		

Uwagi

Specyfikacje są ustawione w momencie wysyłki z fabryki. Nie należy zmieniać specyfikacji . Osiągnięcie przez górny wałek temperatury 40°C (104°F) zajmuje zwykle 20 minut. To normalne, że po wyświetlacz temperatury różni się od temperatury w pomieszczeniu.

ogrzewanie.

5 KORZYSTANIE Z MASZYNY

1) Podłączenie zasilania

1.1 Kabel zasilający: Zainstalowano standardową wtyczkę zasilania, przed podłączeniem należy sprawdzić, czy napięcie zasilania jest takie samo jak znamionowe napięcie robocze urządzenia, a także sprawdzić, czy dostęp do gniazda jest wymagany i czy ma dobre uziemienie, a pojemność jest wystarczająco duża.

1.2 Wyłącznik główny: Jest zainstalowany z tyłu maszyny, maszyna z 220V jest przyciskiem przełącznik ze wskaźnikiem świetlnym; i maszyna z 110V wyposażona w hamulec obrotu, który dwie pozycje, w górę, aby otworzyć, w dół, aby zamknąć.

2) Pedał nożny

Pedał nożny to kolejny sposób sterowania uruchamianiem i zatrzymywaniem obrotu rolki. Naciśnij pedał nożny, naciśnij przycisk kierunkowy, aby dostosować prędkość, a następnie rolka zacznie się obracać, a rolka zatrzyma się po poluzowaniu. Podłącz i zablokuj śrubę przed użyciem.

Uwaga: Czujnik fotokomórki nie może być używany razem z pedałem nożnym.

3) Przycisk alarmowy

W sytuacji awaryjnej należy nacisnąć czerwony przycisk, aby wyłączyć elektryczną, zatrzymaną rolkę. Obróć przycisk zgodnie z ruchem wskazówek zegara; przycisk podniesie się automatycznie. Naciśnij "on" na panelu sterowania, przycisk rolka może zacząć się . Przycisk zatrzymania awaryjnego jest ważnym elementem bezpieczeństwa, dlatego należy okresowo sprawdzać jego działanie.

4) Rolka góra/dół

Seria E - Elektryczne podnoszenie: Włącz silnik, naciśnij przycisk UP, aby podnieść górną rolkę i naciśnij przycisk DOWN, aby ją opuścić.

Seria P - Pneumatyczne podnoszenie: Włączyć zasilanie i podłączyć sprężarkę powietrza, nacisnąć przycisk UP, aby podnieść górną rolkę i nacisnąć przycisk DOWN, aby ją opuścić.

5) Walek funkcyjny Instalacja i użytkowanie



Łatwy montaż i demontaż wału poprzez wyrównanie wspornika "I". Trzy

gumowe paski na każdym wale służące do mocowania papierowej rurki. Umieść 3-calową rurkę na wale, a następnie obróć papierową rurkę, aby zamocować ją na wale.

6) Sprawdzanie i wymiana okładzin ciernych

Sprawdź i wymień podkładkę cierną w odpowiednim czasie, jest to część eksploatacyjna.

a/ System cierny do rozwijania nośnika:

Składa się ze wspornika, metalowej podkładki cierniej, podkładki cierniej z włókna, sprężyny, wspornika sprężyny i czarnego uchwytu. Nacisk na sprężynę można regulować, obracając uchwyt. Podczas obracania się wału Klawisz łączy podkładkę cierną z włókna i wspornik w celu wytworzenia tarcia, wał obraca się kontrolowany przez tarcie. Podkładka cierna wytwarza tarcie, podkładka cierna będzie się zużywać podczas użytkowania. Wymień podkładkę cierną, gdy tarcie zniknie.

Sposoby wymiany: zdejmij uchwyt, sprężynę, włóknistą podkładkę cierną, metalową podkładkę cierną, a następnie wymień nową metalową podkładkę cierną.

b/ System cierny nawijania nośnika:

Składa się ze wspornika, metalowej podkładki cierniej, podkładki cierniej z włókna, sprężyny, wspornika sprężyny i czarnego uchwytu. Nacisk na sprężynę można regulować, obracając uchwyt. Podczas obracania się wału Klucz łączy podkładkę cierną z włókna i wspornik w celu wytworzenia tarcia, wał obraca się kontrolowany przez tarcie. Wałek przewijania sterowany silnikiem, w tym samym czasie zębata przewijania napędzana obrotem ciernym. Gdy wał obraca się, klucz łączy podkładkę cierną z włókna i wspornik, aby wytworzyć tarcie, wał obraca się kontrolowany przez tarcie. Podkładka cierna wytwarza tarcie, podkładka cierna będzie się zużywać podczas użytkowania. Wymień podkładkę cierną, gdy tarcie zniknął.

Sposoby wymiany: zdjąć uchwyt, sprężynę, włóknistą podkładkę cierną, metalową podkładkę cierną, a następnie wymienić metalową podkładkę cierną.

c/ System cierny do odwijania folii:

Składa się ze wspornika, metalowej podkładki cierniej, podkładki cierniej z włókna, sprężyny, wspornika sprężyny i czarnego uchwyty. Nacisk na sprężynę można regulować, obracając uchwyt. Podczas obracania się wału Klawisz łączy podkładkę cierną z włókna i wspornik w celu wytworzenia tarcia, wał obraca się kontrolowany przez tarcie. Podkładka cierna wytwarza tarcie, podkładka cierna będzie się zużywać podczas użytkowania. Wymień podkładkę cierną, gdy tarcie zniknie.

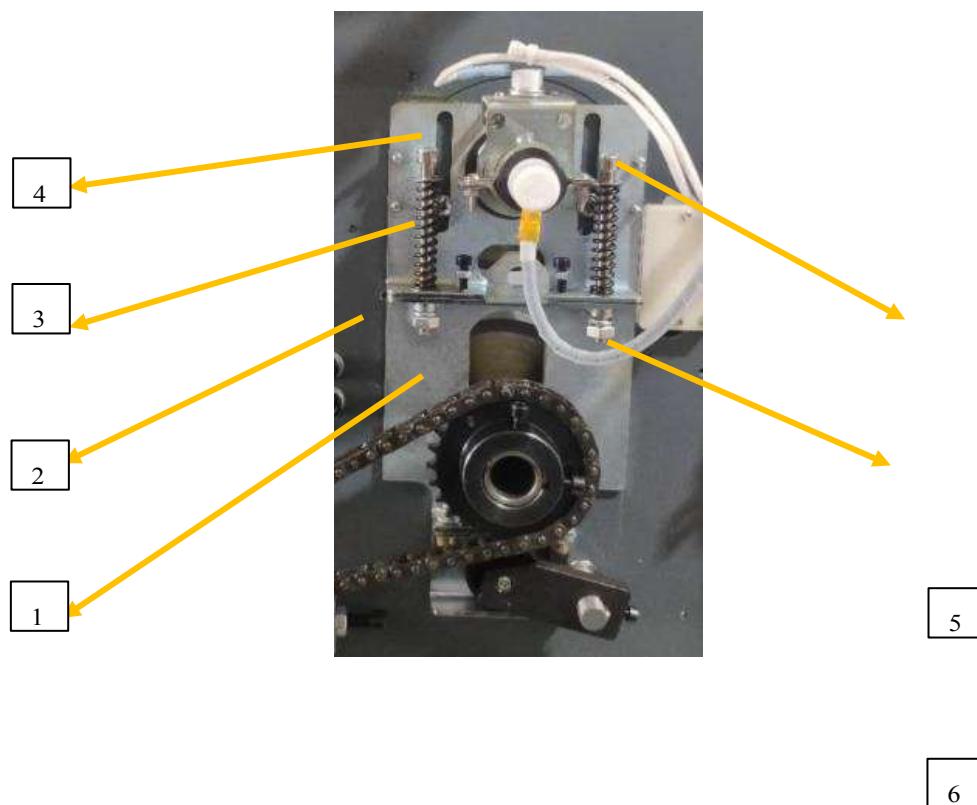
Sposoby wymiany: zdjąć uchwyt, sprężynę, włóknistą podkładkę cierną, metalową podkładkę cierną, a następnie wymienić metalową podkładkę cierną.

d/ System cierny do przewijania linera:

Składa się ze wspornika, metalowej podkładki cierniej, podkładki cierniej z włókna, sprężyny, wspornika sprężyny i czarnego uchwyty. Nacisk na sprężynę można regulować, obracając uchwyt. Podczas obracania się wału Klawisz łączy podkładkę cierną z włókna i wspornik w celu wytworzenia tarcia, wał obraca się kontrolowany przez tarcie. Podkładka cierna wytwarza tarcie, podkładka cierna będzie się zużywać podczas użytkowania. Wymień podkładkę cierną, gdy tarcie zniknie.

Sposoby wymiany: zdjąć uchwyt, sprężynę, włóknistą podkładkę cierną, metalową podkładkę cierną, a następnie wymienić metalową podkładkę cierną.

7) Sprawdzenie i regulacja regulacji równoległej i balansu ciśnienia



1. lewy/prawy wspornik dociskowy 2. Szafka lewa/prawa 3. Sprężyna

4. górny wspornik dociskowy 5. śruba dociskowa 6. Śruba

Górne i dolne rolki są kluczowym elementem laminatora i mają bezpośredni wpływ na jakość laminowania i tytułowany obraz. Wałki są równoległe przed wysyłką. Wałek będzie nierównoległy z powodu wstrząsów podczas transportu. Aby wyregulować równoległość wałków, należy wykonać poniższe czynności.

➤ **Regulacja docisku rolki**

Niewyważony nacisk na górną i dolną rolkę może powodować problem z przechylaniem i marszczeniem, Metoda regulacji:

- 1) Nagraj przechyloną stronę. Wyłącz urządzenie i zdejmij pokrywę boczną.

UWAGI: Ilość komponentów w lewej pokrywie bocznej jest mniejsza niż w prawej pokrywie bocznej. Aby uniknąć uszkodzenia podzespołów w wyniku niewłaściwej obsługi, należy w pierwszej kolejności sprawdzić lewą pokrywę boczną.

Śruby łączą lewy wspornik i górny wspornik za pomocą sprężyny i nakrętki na górze. Górna nakrętka jest przyspawana do górnego wspornika, dolne nakrętki można regulować.

- 2) Gdy obraz jest przechylony na lewą stronę, nacisk z lewej strony musi być większy niż prawej. Wyreguluj śruby, aby zmniejszyć nacisk. Powinna być możliwa taka sama regulacja śrub po obu .

UWAGI : Zmierz długość dla dwóch sprężyn i zachowaj tę samą wysokość.

- 3) Gdy obraz jest przechylony na prawą stronę, nacisk z lewej strony musi być mniejszy

niż prawa strona. Wyreguluj śruby, aby zwiększyć ciśnienie.

UWAGI : Sprawdź zmiany sprężyny, gdy wywierany jest maksymalny nacisk na po regulacji. Brak zmiany spowoduje uszkodzenie sprężyny podczas laminowania. Jeśli nie ma dodatkowego miejsca na regulację sprężyny po lewej stronie, spróbuj wyregulować ją po prawej stronie.

4) Po wyregulowaniu dokręć nakrętki.

5) Załóż lewą pokrywę boczną.

Zasada regulacji: jeśli obraz jest przesunięty w lewą stronę, nacisk z lewej strony jest większy niż z prawej.

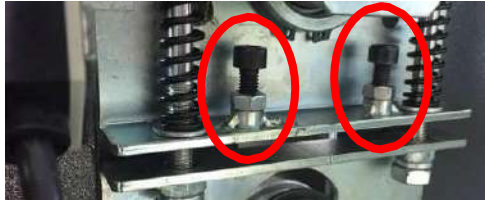
Poluzuj sprężynę po lewej stronie, aby zmniejszyć jej ugięcie.

➤ **Regulacja równoległości rolek**

Szczelina między dolnym i górnym wałkiem wynosi 1-2 mm, jeśli szczelina nie jest taka sama, zapisz stronę z mniejszą szczeliną. Poluzuj koło ręczne, wyłącz maszynę, otwórz lewą (prawą) pokrywę boczną. Poluzuj nakrętki, wyreguluj położenie śrub, aż wałek będzie równoległy. Na koniec załóż lewą pokrywę boczną.

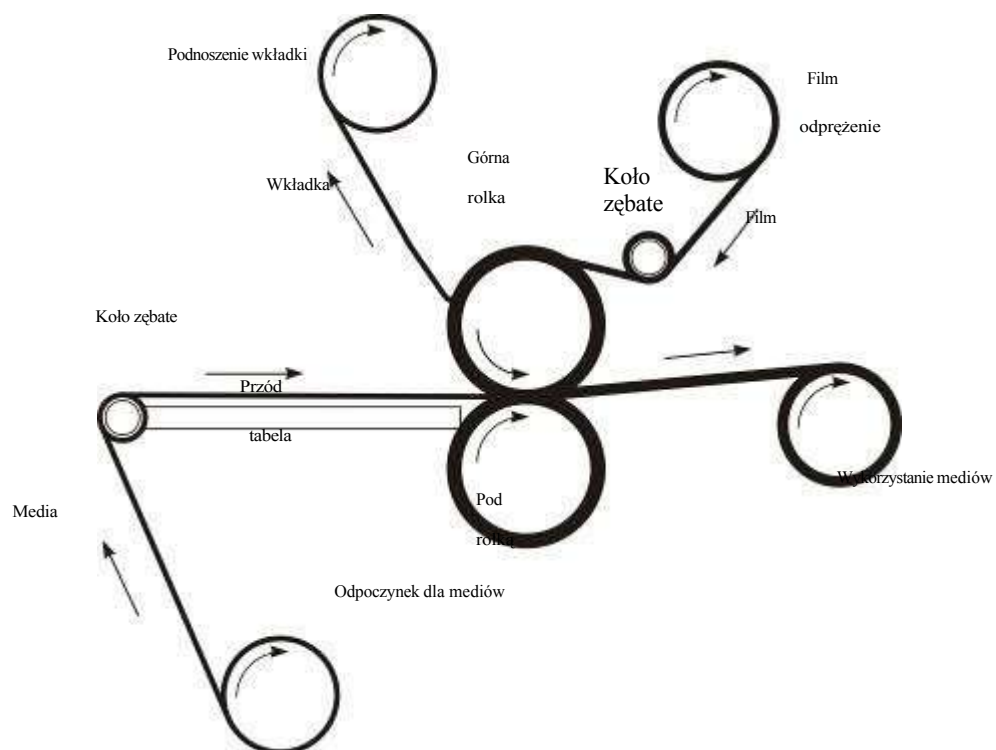
UWAGA: Rolka jest ustawiona równolegle przed wysyłką. Równoległości rolki nie można zmienić. Ciśnienie należy wyregulować w pierwszej kolejności, gdy występuje problem z przechyleniem. Śrubę należy regulować tylko wtedy, gdy rolka nie jest równoległa. Po zmianie śruby należy odpowiednio wyregulować docisk rolki.

Narzędzia: Wewnętrzny klucz sześciokątny 5 mm, klucz płaski 8 mm.



6 PROCES LAMINOWANIA S

6.1 Zasady laminowania



6.2 Działanie

Laminowanie jest pracą wymagającą doświadczenia i bardziej techniczną. Początkujący powinni pracować pod okiem doświadczonego technika.

Poniżej znajduje się instrukcja laminowania.

- 1) Podnieś górną rolkę i zdejmij płytkę dociskową.
- 2) Włączyć maszynę, nacisnąć przełącznik pracy, ustawić prędkość na 1.
- 3) Włącz ogrzewanie, ustaw temperaturę 40-60°C dla folii do laminowania na zimno.

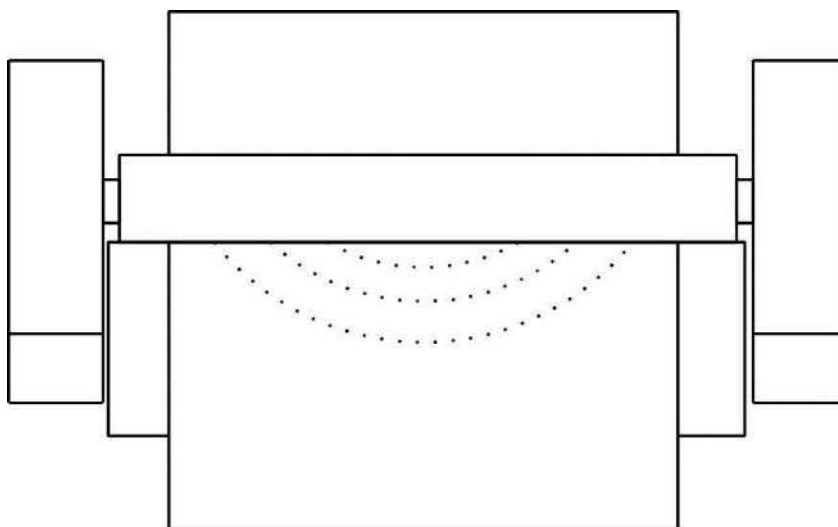
Wyłącz obracający się wałek po osiągnięciu temperatury.

- 4) Umieść rolkę folii na wałku, włóż wałek do bocznego wspornika. Wyciągnij ręcznie kilka metrów i upewnij się, że wałek jest naprężony. W razie potrzeby wyreguluj tarcie za pomocą kółka bocznego.
- 5) Owiń folię wokół rolki i wałka zgodnie ze schematem. Należy uważać, aby folia była równomiernie naprężona.
- 6) Rozetnij folię, aby oddzielić ją od wkładki w odpowiednim miejscu, i odsłoń wkładkę, aby umieścić ją na wałku przewijania folii.
- 7) Umieść nośnik na wałku i wyreguluj tarcie. Umieścić nośnik w przestrzeni między rolkami. Należy pamiętać, że nośnik powinien znajdować się równo na stole roboczym, a krawędź nośnika powinna być wyrównana z krawędzią folii, aby uniknąć odchyień podczas chodzenia (zawsze obsługiwany za pomocą pedału nożnego).
- 8) Umieść płytkę dociskową w stabilnym procesie laminowania, włącz przełącznik, umieść laminowany nośnik na wale, wyreguluj tarcie, aby automatycznie podjąć.

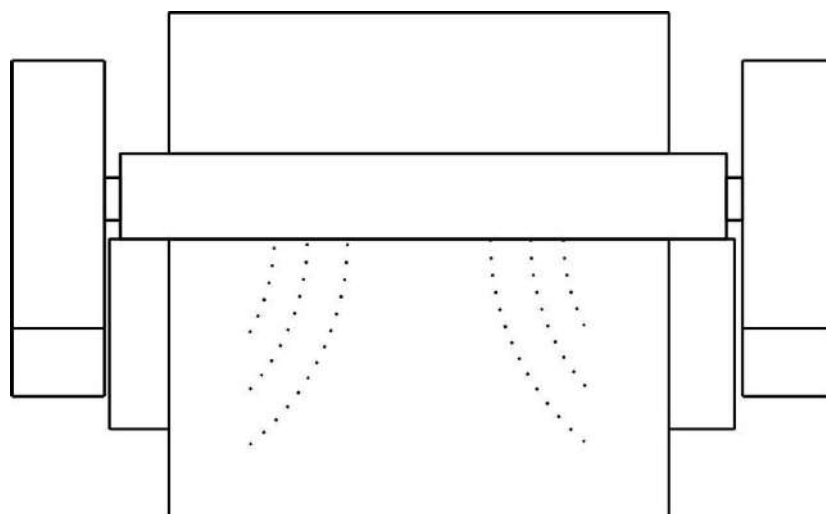
Uwaga: wydajność laminowania jest związana z regulacją tarcia wszystkich wałów.

6.3 Uwagi dotyczące obsługi

- 1) Umieść laminator na stabilnej, płaskiej powierzchni z dobrą wentylacją. Nie należy umieszczać dużej ilości personelu wokół urządzenia, aby uniknąć niezbędnych problemów.
- 2) Przewodu zasilającego nie można kłaść na ziemi ani na żadnym przedmiocie.
- 3) Zapewnić odpowiednie tarcie na wszystkich wałkach. Wyreguluj tarcie nawijarki prowadnic, aby oddzielić folię.
- 4) Utrzymuj krawędź nośnika i rolki folii płasko.
- 5) Nie biegaj tak szybko na początku. Zwiększ prędkość, gdy wszystko będzie działać dobrze.
- 6) upewnij się, że nośnik jest suchy, aby zagwarantować wynik laminacji.
- 7) Kształt "U" odzwierciedla normalne ciśnienie, jeśli "U" jest zbyt duże, zmniejsz ciśnienie, aby uzyskać dobry wynik laminowania.



- 8) Problem na powyższym obrazku wskazuje, że ciśnienie jest zbyt małe, należy zwiększyć ciśnienie, aby je poprawić.



- 9) Jeśli obraz nie jest śledzony po lewej i prawej stronie urządzenia, oznacza to, że nacisk po lewej stronie jest wyższy niż po prawej, należy zmniejszyć nacisk (patrz rozdział 4).
- 10) Nie ma potrzeby podgrzewania folii do laminowania na zimno. Jeśli warunki pracy są niższe niż 10°C , należy podgrzać do 50°C , aby uzyskać satysfakcjonującą wydajność.

7 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Przed wszystkim należy sprawdzić, czy w urządzeniu nie zostały uszkodzone części, a jeśli tak, to należy je naprawić, a następnie uruchomić urządzenie.

Rubel	Powód	Rozwiązanie
Chociaż głównym jest Po podłączeniu i naciśnięciu przycisku włączania LE D nie zaświeci się.	Wtyczka zasilania nie jest podłączona.	C sprawdzić wtyczkę, aby upewnić się, że połączenie.
	Napięcie głównego nie dostosowuje się do wymaganego napięcia.	C sprawdzić napięcie główny aby zapewnić jego dostosowanie do urządzenia.
	Włacznik awaryjny przystanek jest nie włączony.	Włącz w nagły wypadek stop.
	Łączy bezpiecznika obok kabel zasilający nie jest podłączony	C sprawdzić bezpiecznik, aby upewnić się to nie wiek.
Zasilanie jest podłączone; powietrze przerwa jest włączona.	Grzałka w górnym rolce jest uszkodzona, co prowadzi do zwarcia.	C check i zastąpić a grzejnik.
Silnik motor puszka nie być rozpoczęty.	Regulator prędkości uległ awarii.	Miejsce a prędkość kontroler.
Silnik pracuje szybko, a jego prędkość nie może być kontrolowana.	Potencjometr zawodzi.	Wstawić.
Obrót rolek zatrzymuje się od czasu do czasu.	Łańcuchy są zbyt luźne.	Dokręcić łańcuchy.
Film film złuszczenie punkt separacji jest zbyt wysoki.	Tłumienie wkładki za papieru.	Zmniejszyć jego uszkodzenie przez obracając pokrętko regulacji napięcia
Film film złuszczenie punkt separacji jest zbyt niski.	Tłumienie wkładki papier lub lis za mniej.	Zwiększ jego zaporowość o obracając pokrętko regulacji napięcia
The zimno laminacja film oddzielony od jego wkładka papier ma ukośne linie.	Presja wywierana na boki z film film jest nierównoważony.	Zmyć folię ręcznie.
Obraz na wejściu Tabela ma linie w kształcie litery U.	Ciśnienie pomiędzy to za.	Zmniejszenie ciśnienia i użyj górnej płyty, aby ją nacisnąć.
Obraz na wejściu stół ma linie rozstawu.	Ciśnienie pomiędzy rolery jest zbyt niski.	Zwiększyć ciśnienie.

Obraz zbacza z toru.	Presja wywierana na i prawa strona ja	Odniesienie do sekcji Wyrównaj główne role .
----------------------	---	--

8 KONSERWACJA

- 1) Tylko doświadczony operator może otworzyć obudowę, należy przestrzegać następujących środków;
- 2) Nie używaj ściernych środków czyszczących do czyszczenia powierzchni urządzenia.
- 3) Regularnie sprawdzaj części obrotowe i napełniaj smarem wysokotemperaturowym dwa łożyska rolek grzewczych.
- 4) Nie myć urządzenia wodą. Może to spowodować uszkodzenie obwodów elektrycznych, porażenie prądem lub korozję.
- 5) Podczas konserwacji nie uruchamiaj urządzenia
- 6) Podczas konserwacji nie należy zmieniać, przenosić ani demontować części zabezpieczających.

Przed użyciem upewnij się, że części zabezpieczające są sprawne.
- 7) Przed demontażem i montażem należy odciąć zasilanie.

8.1 Konserwacja rolek

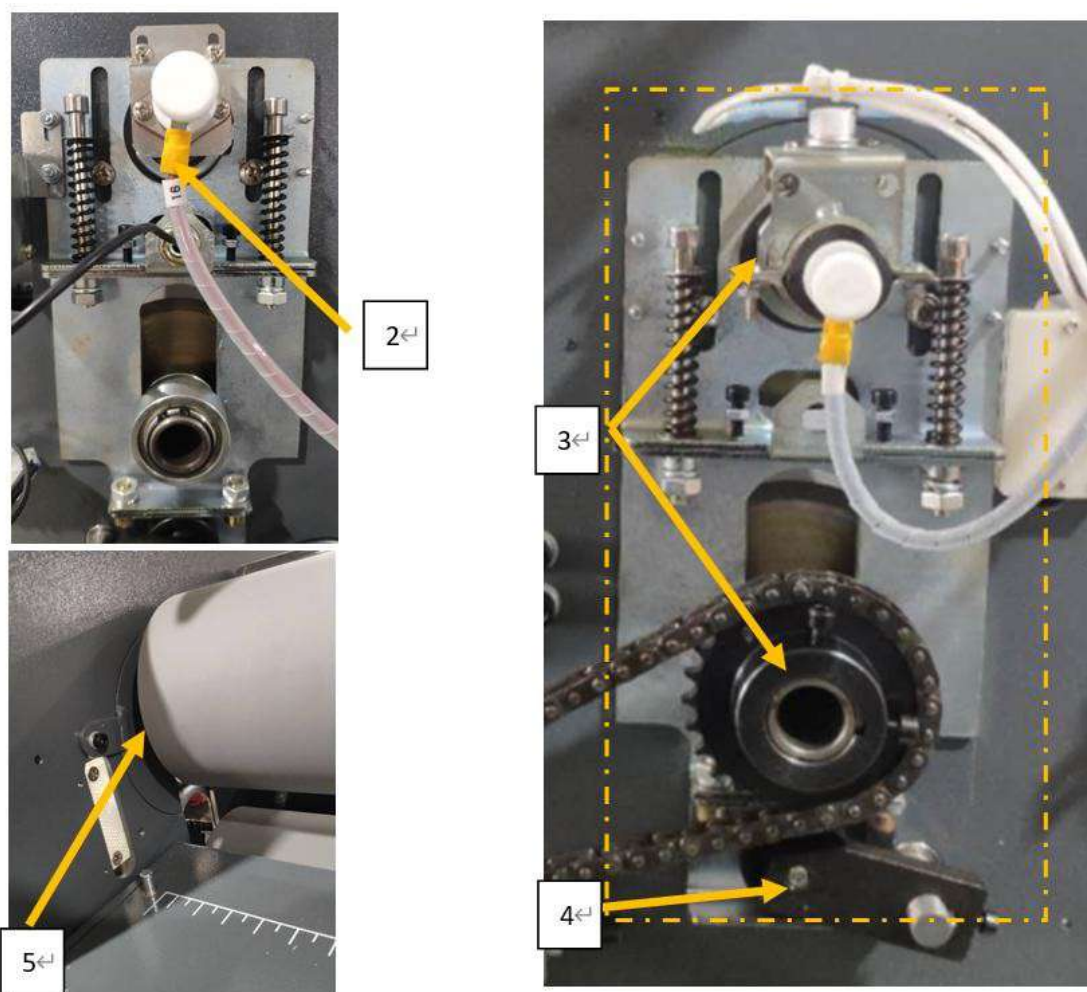
Główne rolki są kluczowymi częściami maszyny. Są one bezpośrednio związane z jakością wyjściową laminacji. Prosimy o regularną konserwację.

- 1) Po zakończeniu pracy należy podnieść górne rolki, aby zapobiec ich deformacji. Przechowywać
- 2) Upewnij się, że nóż lub ostre przedmioty nie porysują rolek. Podnieść

- 3) Aby wydłużyć żywotność rolek, należy upewnić się, że są one czyste. Pozostałości kleju należy usunąć za pomocą kawałka flaneli z alkoholem, detergentem lub gumką.
- 4) Pozostałości kleju należy usunąć za pomocą kawałka flaneli z alkoholem, detergentem lub gumką.
 - Zatrzymać nagrzewanie podczas wycierania rolek i upewnić się, że temperatura jest niższa niż 1°C. niż 40 stopni Celsjusza.
 - Delikatnie wytrzyj obracające się rolki i unikaj koncentracji wycierania w jednym punkcie, aby zapobiec częściowemu uszkodzeniu powierzchni rolki.
 - pozostałości kleju na rolkach, w przeciwnym razie wpłynie to na efekt laminowania.

➤ **Wymiana rolki**

- 1) Szafka otwarta z obu stron;
- 2) Odłącz przewody grzałki, najpierw wyłącz urządzenie;
- 3) Wymontować koło zębate;
- 4) Wymontować cały zestaw łożysk bloku i nagrzewnicę;
- 5) Zdejmij kołnierze z lewej obudowy;
- 6) Zdejmij rolkę;
- 7) Zainstalować nową rolkę;
- 8) Powtórz poprzedni krok, aby zainstalować urządzenie.



8.2 Czyszczenie

- 1) Aby przedłużyć żywotność urządzeń, należy upewnić się, że są one czyste.
- 2) Upewnij się, że środowisko jest czyste i trzymaj się z dala od przeszkód.

8.3 Sprawdzanie

W celu zapewnienia bezpieczeństwa należy regularnie sprawdzać stan urządzenia. W przypadku wykrycia usterek podczas , należy zapoznać się z sekcją Rozwiązywanie problemów i rozwiązanie. Jeśli chcesz zresetować ciśnienie, zapoznaj się z sekcją Ciśnienie

ustawienie.

8.3.1 Kontrola wizualna

Kontrola wzrokowa przed konserwacją.

- 1) nieuszkodzony kabel zasilający.
- 2) Kółko jest stabilne.
- 3) Wszelkie uszkodzenia maszyny

8.3.2 Sprawdzanie części zabezpieczających

- **Wyłącznik awaryjny**

- 1) Włącz urządzenie
- 2) nacisnąć wyłącznik awaryjny, zatrzymać maszynę lub nie
- 3) Włącz urządzenie, gdy włączony jest wyłącznik awaryjny
- 4) Zwolnić wyłącznik awaryjny, włączyć i uruchomić maszynę.

- **Sprawdzanie fotokomórek**

- 1) włączyć urządzenie
- 2) obracający się wałek
- 3) schować fotokomórkę, sprawdzić, czy rolka obraca się, czy nie
- 4) przesunąć przeszkodę, sprawdzić, czy rolka obraca się, czy nie.

Uwaga: Gdy używany jest przełącznik pedałowy, przełącznik fotograficzny nie działa.

Karta gwarancyjna

MODEL		LOT #	
KUPUJĄCY		DATA	
SPRZEDAWCA		TEL	

Uwagi

- i. Karta gwarancyjna powinna być wypełniona przez sprzedawcę i przechowywana przez kupującego. Zmiany są zabronione.
- ii. Okres gwarancji wynosi jeden rok. Naprawa jest bezpłatna w ciągu 12 miesięcy i będzie obciążona kosztami części i robocizny po upływie 12 miesięcy.
- iii. Uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użytkowaniem nie podlegają bezpłatnej naprawie.