

Instrukcja

Artemis LAM & Artemis 4Lam



Spis treści

Funkcje:.....	3
1. INSTALACJA	4
1.1 Środki ostrożności podczas instalacji.....	4
1.2 Podstawa i sposób jej instalacji	4
1.3 Montaż maszyny.....	5
2. Bezpieczeństwo.....	5
2.1 Symbole ostrzegawcze.....	7
2.2 Elementy bezpieczeństwa.....	8
2.3 Przestroga.....	9
3. Parametry techniczne.....	9
4. CZĘŚCI LAMINATORA.....	10
4.1 Widok z przodu.....	10
4.2 Widok z tyłu.....	11
4.3 Adnotacja.....	11
5. UŻYWANIE MASZINY.....	17
6. Proces laminowania.....	21
6.1 Zasady laminowania.....	21
6.2 Obsługa.....	21
6.3 Uwagi do operacji.....	22
7. Problemy i rozwiązania.....	23
8. Konserwacja.....	24
8.1 Konserwacja rolek.....	24
8.2 Czyszczenie.....	25
8.3 Sprawdzanie.....	25
8.3.1 Kontrola wizualna.....	25
8.3.2 Sprawdzenie części bezpieczeństwa.....	26

Wprowadzenie

Dziękujemy za wybranie naszego laminatora serii Artemis Lam. Sprzęt ten to nowo opracowany laminator ciśnieniowy. Funkcje jakie posiada ten laminator to: funkcja zimnej laminacji, niskotemperaturowa laminacja na gorąco. Nowość w tym modelu to zwiększony docisk laminowania.

Takie rozwiązanie poprawia efekt finalny laminacji.

Poniższa instrukcja zawiera wszystkie informacje dotyczące, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa podczas pracy z laminatorem Artemis serii LAM.

Funkcje

- Prosty i intuicyjny panel sterowania -
- Układ podnoszenia za pomocą jednej korby ręcznej
- Belki rozwijające - wymienne 3-calowe(aluminiowa)
- Zdejmowany przedni stół
- Możliwość laminacji całej długości rolki przy jednym przebiegu
- Regulacja prędkości
- Sterowanie kierunkiem do przodu i do tyłu
- E-stop i fotokomórka zainstalowana dla bezpieczeństwa użytkownika(tryb przełączania pedału)
- Zdejmowana płyta dociskowa
- Stojak montowany u klienta
- Zakres temperatur wałka laminującego: od 0 do 40 °C

Zastosowanie

Artemis Lam to tzw. laminator na ciepło pracujący w temp. 0-40°C. Laminacji można poddawać wydruki na folii, papierze, a także materiałach sztywnych. Dzięki pokryciu wydruku odpowiednim laminatem uzyskasz prace odporniejsze na uszkodzenia mechaniczne oraz na czynniki zewnętrzne takie jak: światło słoneczne czy deszcz.

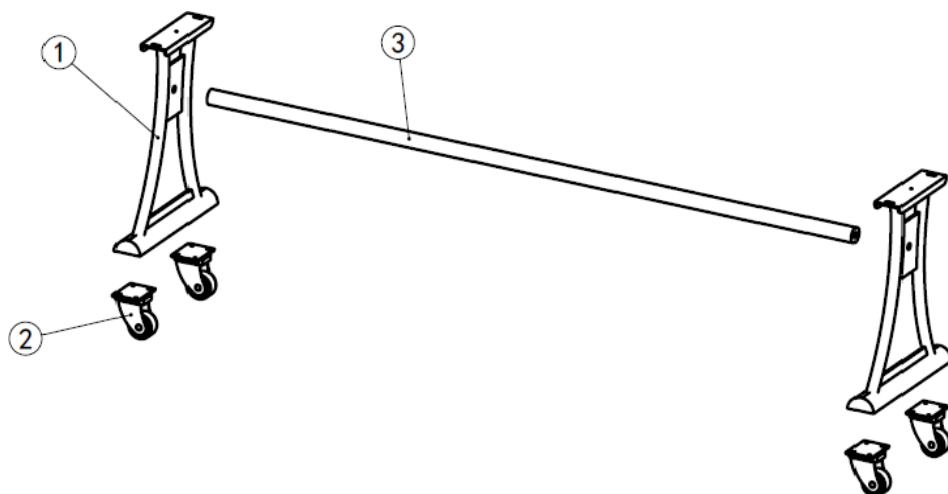
Instalacja

1.1 Środki ostrożności podczas instalacji

1. Przed rozpakowaniem należy dokładnie sprawdzić, czy opakowanie i maszyna nie zostały uszkodzone podczas transportu.
2. Po rozpakowaniu sprawdź, czy części serwisowe są zgodne z listą.
3. W miejscu instalacji należy zapewnić dostateczną ilość miejsca do pracy i wolne od pyłu, oparów, gazu korozyjnego, substancji łatwopalnych lub wybuchowych. Trzymaj maszynę z dala od miejsca, w którym wieje wiatr, w przeciwnym razie wpłynie to na temperaturę wałka, a w konsekwencji może doprowadzić do obniżenia jakości laminowania.
4. Po zakończeniu instalacji wyreguluj laminator tak aby stał stabilnie na podłożu. Laminator jest wyposażony w kółka do poruszania na krótkich dystansach. **Uwaga: proszę poruszać się ostrożnie, ponieważ jest to ciężki sprzęt.**

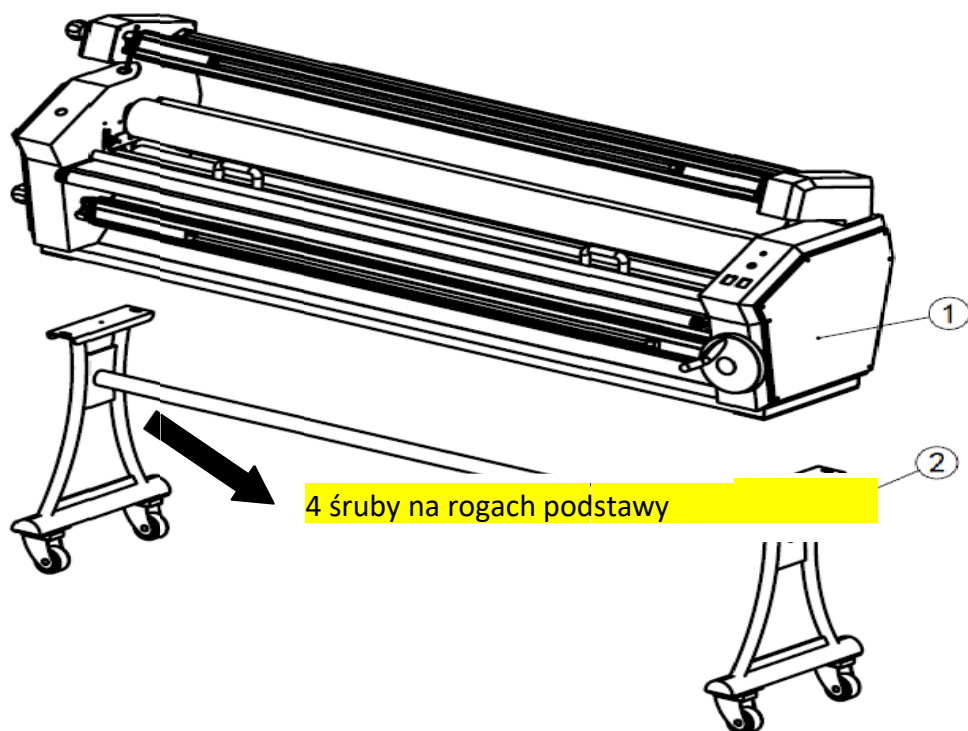
1.2 Montaż podstawy

- 1) Wyjmij części z opakowania.
- 2) Montaż dwóch nóg i wszystkich wałków zgodnie z rysunkiem.
- 3) Zamontuj kółka na lewej i prawej nodze.



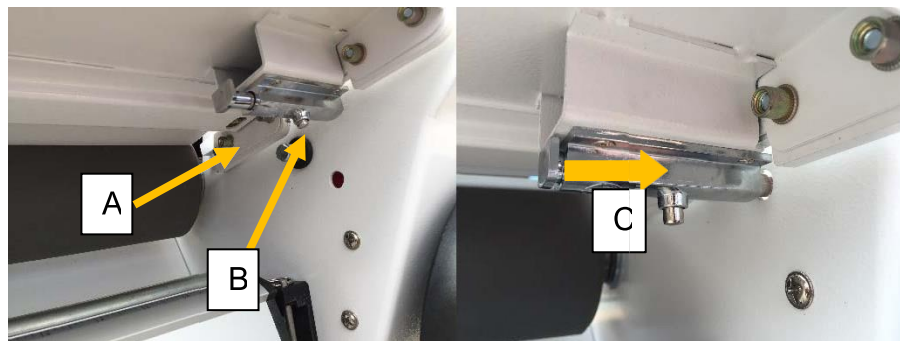
1.3 Montaż urządzenia

1) Wyjmij maszynę ze skrzyni, użyj 4 śrub M10, aby połączyć maszynę i wałek zgodnie z poniższym obrazem, zwróć uwagę na kierunek obrotu rolki dociskowej.



Uwaga: Podczas przenoszenia dotknij dolnej płyty, nie przesuwaj pokrętła.

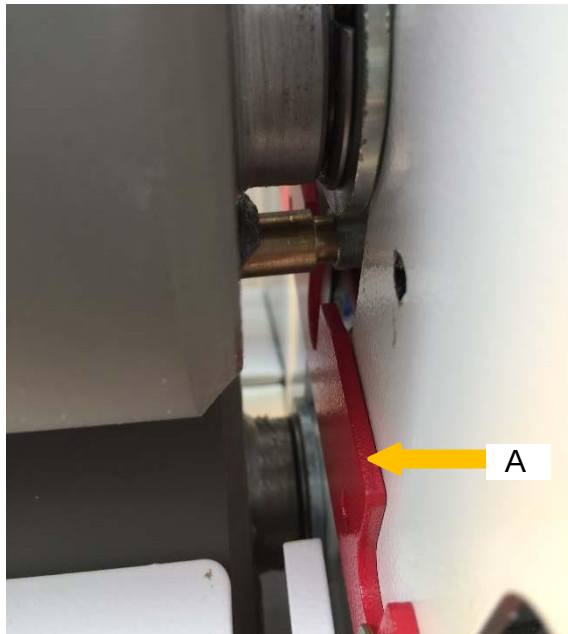
2) Instalacja stołu roboczego



- A) Przytrzymaj środkową część oraz dokręć po przekątnej śruby mocujące
- B) Delikatnie umieść stół roboczy
- C) Wciśnij zatrzask śruby i zablokuj rygiel stołu.

3) Montaż wałka (patrz 4.3).

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



5) Podłącz pedał i okablowanie jak na poniższej ilustracji.



Niebieski włącznik ciśnienia, czarny kabel/zasilanie, szary kabel podłączenie pedału.

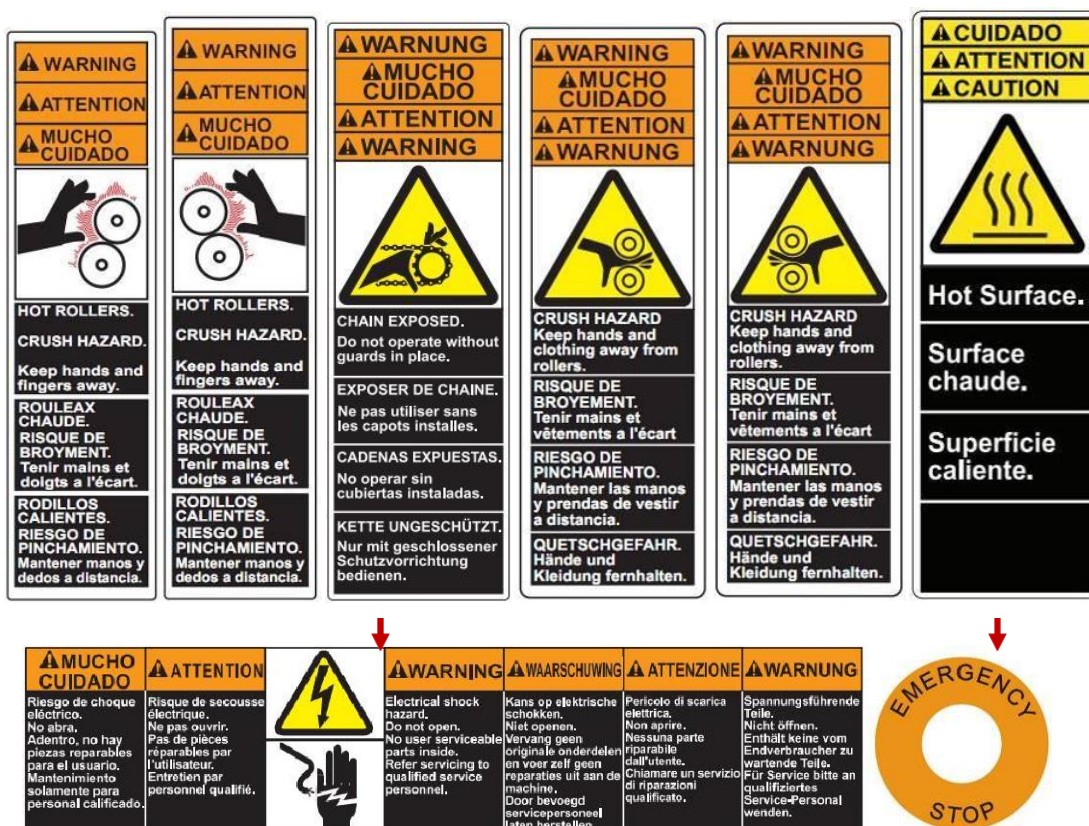
6) Włącz maszynę. Sprawdź czy rolka obraca się. Wykonaj laminowanie próbne, jeśli wszystko jest w porządku to sprawdź wynik laminowania.

II. Instrukcja bezpieczeństwa

Przeczytaj instrukcje bezpieczeństwa i zapoznaj się z główną strukturą, parametrami i działaniem przed uruchomieniem maszyny. Szkolenie i badanie stanu technicznego jest zalecane co 6 miesięcy. Podczas obsługi i konserwacji należy pamiętać o symbolach ostrzegawczych na maszynie i postępować ostrożnie, aby zapobiec zagrożeniom i zwiększyć bezpieczeństwo.

2.1 Symbole Ostrzegawcze

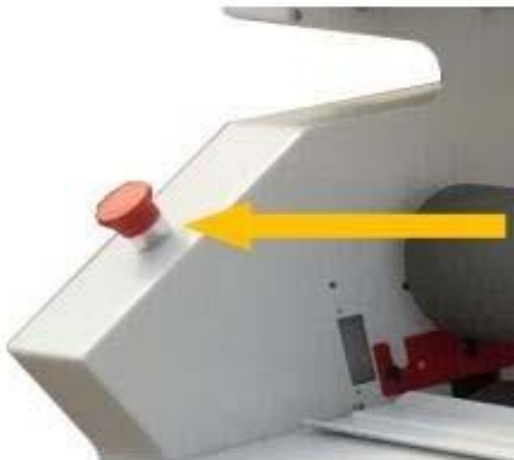
Należy pamiętać o poniższych symbolach ostrzegawczych, aby zapobiec zagrożeniom



- Oparzenia. Powierzchnia wałka może poparzyć dłón. Należy trzymać je z dala od rolki grzewczej.
- Niebezpieczeństwo wciągnięcia ręki przez łańcuch. Trzymaj ręce z dala od silnika oraz łańcuchów napędowych: Długie włosy oraz odzież może zostać również wciągnięta.
- Dłónie wciągnięte przez wałki: ta uwaga oznacza, że palce i dłónie mogą zostać uwięzione i zgniezione w rolkach, ubrania i długie włosy mogą również zostać wciągnięte przez rolki.
- Gorąca powierzchnia: Uwaga na wysoką temperaturę.
- Niebezpieczeństwo porażenia prądem. Ostrzeżenie to wskazuje na wysokie napięcie. Urządzenie powinno być wyłączone przed regulacją.
- WYŁĄCZNIK AWARYJNY: W razie niebezpieczeństwa nacisnąć czerwony przycisk, aby wyłączyć zasilanie elektryczne

2.2 Części zabezpieczające

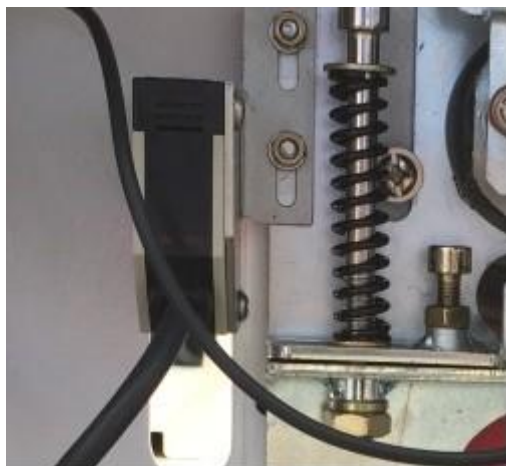
Wyłącznik awaryjny



Maszyna wyposażona jest w jeden wyłącznik awaryjny. Po jego wciśnięciu, zasilanie natychmiast zostanie odcięte. Po przekręceniu w lewo przycisk automatycznie się zwolni, a maszyna zostanie uruchomiona ponownie. Sterownik silnika zostanie uruchomiony ponownie po włączeniu przycisku zasilania na panelu sterowania. Natychmiast naciśnij przycisk awaryjny, gdy jest to potrzebne. Uwaga: Przycisk awaryjny jest jednym z podstawowych kluczy bezpieczeństwa. Proszę regularnie sprawdzać jego działanie.

Uwaga: Proszę nacisnąć wyłącznik awaryjny natychmiast po wystąpieniu sytuacji awaryjnej!

Fotokomórka(automatyczny wyłącznik bezpieczeństwa)



Laminator wyposażony jest w 2 fotokomórki umieszczone po obu stronach przedniego stołu laminującego. Gdy sygnał zostanie przerwany (np. przez obcy obiekt lub rękę), urządzenie zostanie zatrzymane. Ponowne uruchomienie maszyny nastąpi dopiero po aktywowaniu jej na panelu sterowania.

Uwaga: Urządzenie optyczne jest nieaktywne po naciśnięciu pedału.

Optyczne urządzenie zabezpieczające jest jedną z podstawowych części bezpieczeństwa. Sprawdź jego czułość optyczną, aby zapewnić bezpieczną pracę.

2.3. Uwaga:

- 1) Zasilanie sieciowe musi być zgodne z informacją podaną na tabliczce znamionowej urządzenia.
- 2) Odłącz zasilanie przed otwarciem obudowy w celu uniknięcia porażenia prądem elektrycznym. Włącz zasilanie po zakończeniu operacji.
- 3) Upewnij się, że kabel zasilający i / lub przedłużający nie jest przygnieciony przez.
- 4) Zainstaluj urządzenie w suchym i dobrze wentylowanym miejscu. Upewnij się, że podłoga jest wolna od wody lub wilgoci. Trzymaj maszynę z dala od łatwopalnych i wybuchowych przedmiotów
- 5) Nie umieszczaj żadnych narzędzi ani innych przedmiotów na stole laminującym, takich jak: śrubokręt, śruby, gwóźdź, nakrętki itp. Mogą one wpaść do rolek tocznych i spowodować uszkodzenie maszyny.
- 7) Czyszczenie poprzez obracanie rolki. Aby zapobiec częściowemu uszkodzeniu rolki, nie czyść jej w jednym punkcie.
- 8) Sprawdź, czy kabel zasilający i kabel połączeniowy pedału nożnego nie są regularnie łamane, aby uniknąć porażenia prądem elektrycznym

III Specyfikacja

	Artemis Lam 1.4m	Artemis Lam 1.6m
Max. Szer. Lam.	1400mm(55")	1600mm(63")
Prędkość	0-6m/min	0-6m/min
Max. grubość mediów	35mm(1.38in)	35mm(1.38in)
Średnica Rolki	102mm	102mm
Rolka dociskowa	Silikonowa	Silikonowa
Dolna Rolka	Guma	Guma
Silnik/moc	90W	90W
Pobór mocy	1400W	1400W
Zasilanie	AC110V/50-60Hz AC230V/50-60Hz	AC110V/50-60Hz AC230V/50-60Hz
Wymiary urządzenia	1820*550*1250mm	2020*550*1250mm
Wymiary opakowania	1890*620*790mm	2090*620*790mm
Waga	150kg	180kg



IV. Identyfikacja części

4.1 Widok z przodu



1. Kółka podstawy 2. Podstawa 3. Rolka na wydruk 4. Lewy pojemnik z mechanizmem.
5. Wyłącznik awaryjny 6. Stół przedni 7. Panel pokrywający wydruk
8. Rolka laminująca 9. Wałek na papier 10. Panel kontrolny
11. Prawy pojemnik mechanizmu 12. Koło dociskowe 13. Przełącznik nożny bezpieczeństwa

4.2 Widok tył



1. Zasilanie 2. Rolka pobierająca nośnik 3. Rozwijarka laminatu
4. Koło cierne 5. Elementy elektryczne.

4.3 Adnotacja

Nożny włącznik bezpieczeństwa



Pedał nożny to kolejny sposób sterowania obracaniem się wałka startowego oraz stopu. Na panelu ustaw prędkość, a następnie wciśnij pedał nożny. Gdy wałek jest luźny urządzenie się zatrzymuje.

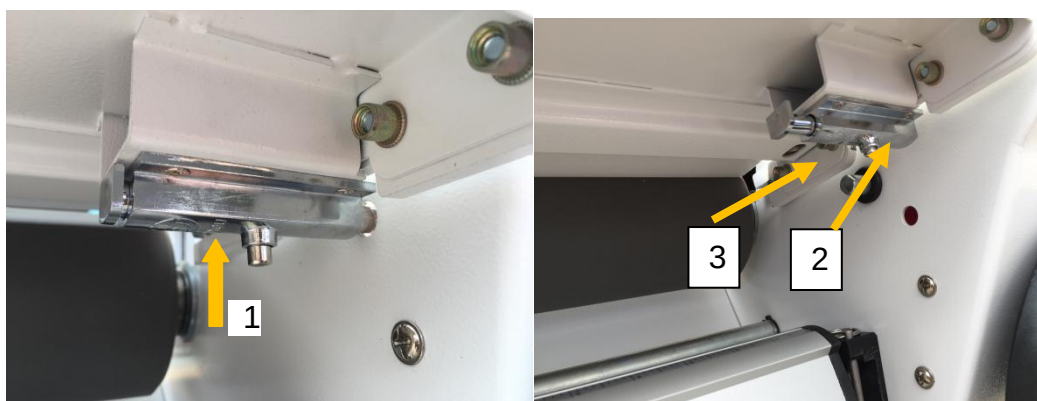
UWAGA: Czujnik bezpieczeństwa nie może być używany razem z pedałem nożnym. Zwróć szczególną uwagę, aby chronić dłoń podczas pracy na pedałach

Stół roboczy i płyta dociskowa



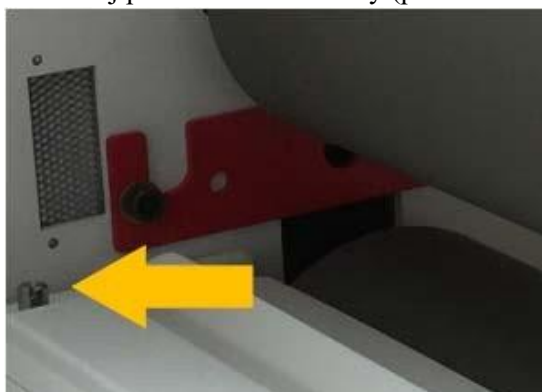
Stół roboczy (A) i płyta dociskowa (B) służą do napinania mediów równoległe do krawędzi folii. A i B są ruchome. Zdejmij stół roboczy podczas instalowania / odinstalowywania nośnika lub czyszczenia rolki. Zdejmij płytę dociskową podczas przygotowywania laminatu, odłóż ją, gdy przygotowanie będzie gotowe.

Zdejmowanie Stołu roboczego



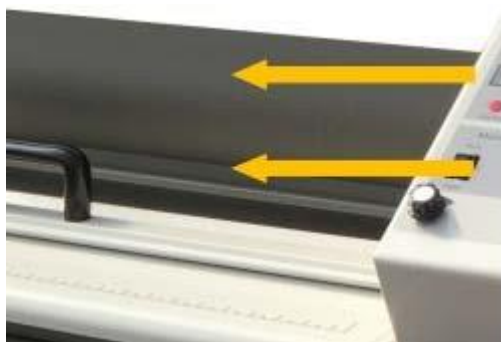
1. Naciśnij przycisk, aby otworzyć wtyczkę.
2. Przytrzymaj środek i podnieś.
3. Przytrzymaj środek i wyciągnij.

Zamontuj przedni stół obrotowy (patrz rozdział 1.3) Tablica ciśnieniowa



Podnieś i zdejmij deskę dociskową. Włóż śrubę w otwory płyty dociskowej, aby założyć z powrotem.

Górna i dolna rolka



Górne i dolne rolki są kluczowym komponentem laminatora i bezpośrednio wpływają na jakość laminowania i utytułowanego obrazu. Zarówno góra, jak i dół to rolka silikonowa do tej maszyny. Zaletą jest dobre ogrzewanie i odporność na kwasy i zasady, zapobieganie przyleganiu folii do laminowania na zimno. Dolna rolka jest sterowana przez silnik, górna rolka obraca się poprzez tarcie

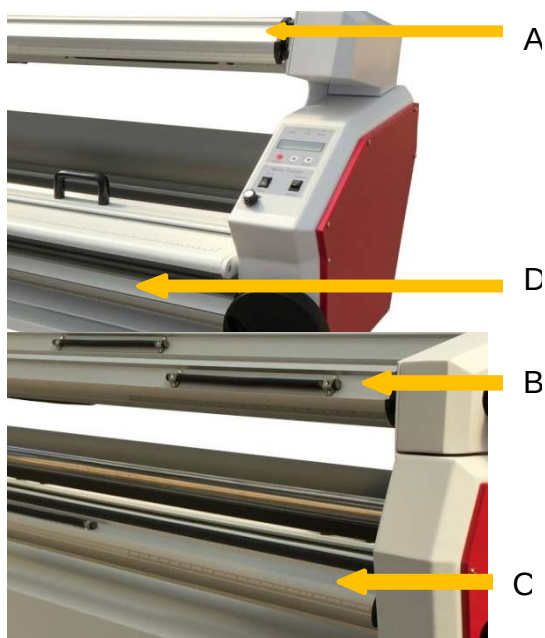
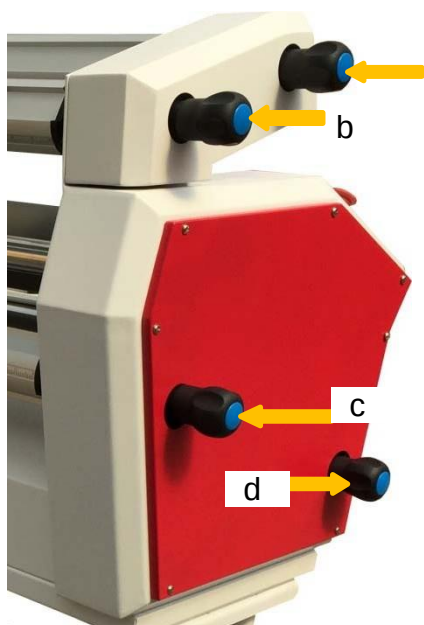
Uwaga: Nie kładź ręki ani palca między górną i dolną rolką, na wypadek, naciśnij Wyłącznik bezpieczeństwa „stop”.

Pasek jałowy/pośredniczący

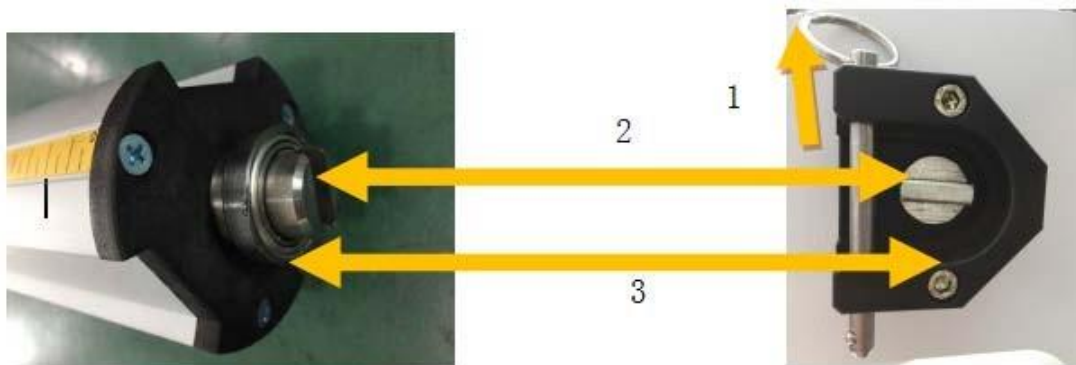


Pasek pośredniczący służy do wygładzania folii przy przejściu w kierunku "S", aby folia była możliwie płasko między rolkami.

Odwijanie / przewijanie nawojów

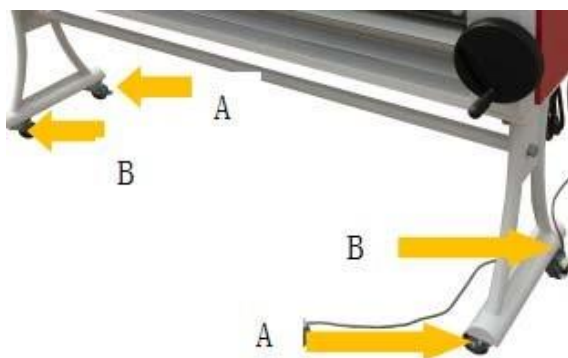


Cztery wałki do tej maszyny, to nawijacz folii (A), wałek odwijania folii (B), nawijak (C), wałek odwijania nośnika (D), są one wzajemnie zmienne.



Koło cierne to A, B, C D. Obrót w prawo, aby zwiększyć tarcie, obrót w lewo, aby zmniejszyć tarcie. Dostosuj prędkość za pomocą koła ciernego, aby uzyskać dobry efekt laminowania.

Kółka



Łącznie cztery kółka.

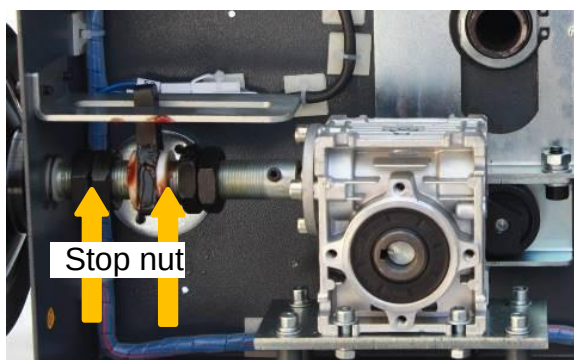
Dwa kółka (A) można zablokować, aby uniemożliwić ruch, dwa kółka są (B) bez hamulców.

Pomiar temperatury



Detekcja temperatury kontaktu. Materiałem kontaktowym jest miedź. Jest wrażliwy, mały i trwały.

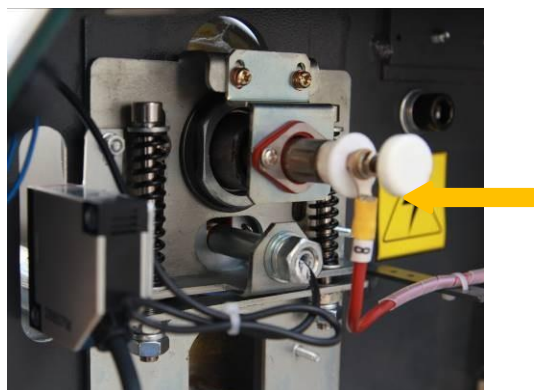
Limit ciśnienia



To urządzenie ogranicza przestrzeń płyty dociskowej. Aby zabezpieczyć regulator prędkości, ręczna korba nie może być użyta gdy osiągnie ograniczoną przestrzeń, co oznacza maksymalne ciśnienie rolek.

Uwaga: Jest to pozycja domyślna, nie dostosowuj

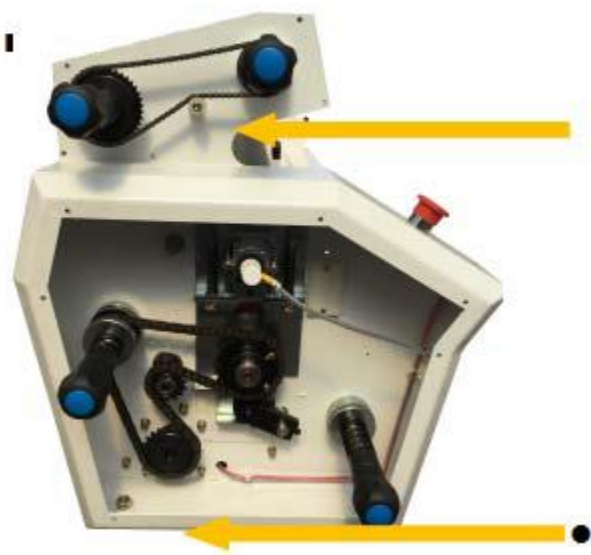
Nagrzewnica



Jeden podgrzewacz ze stali nierdzewnej 1300W wewnątrz rolki, nie dotykaj końcówki złącza ponieważ grozi porażeniem prądem.

UWAGA: Okresowo sprawdzaj nakrętki, jeśli są luźne, dokręć, aby uniknąć uszkodzenia podzespołów. Wyłącz przy zmianie grzejnika.

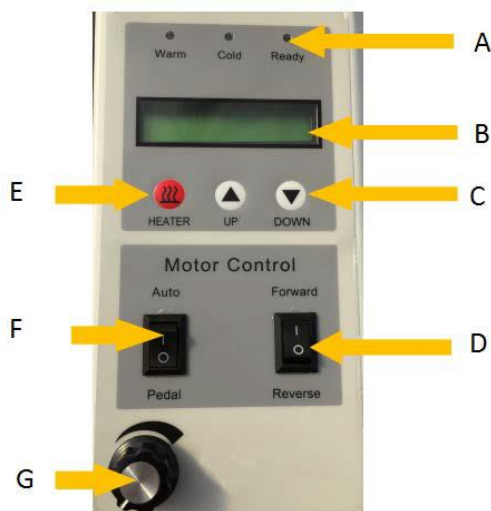
System prowadzenia



Folia odwijana przejeżdża przez koło zębate. Prędkość jazdy jest zmienna, ponieważ liczba zębów obu kół jest różna, można ustawić pokrętko naprężenia dwuramiennego. Możesz też wyregulować pokrętko naciągu z dwoma hamulcami zmieniając współczynnik prędkości.

Rolka napędu oraz pasek napędu znajdują się na dole.

Panel sterowania



A-: służy do ustawiania wartości temperatury ogrzewania

Laminowanie na gorąco: "Ciepło" dioda zapalona na tej nazwie jeśli na „zimno” to dioda zapalona na tej nazwie.

Temperatura osiąga ustawioną wartość: świeci wskaźnik "Gotowy/ready"

B-Wyświetlacz: wskazywanie aktualnej temperatury i nastawy temperatury.

Zakładka C-Up i Down: służy do regulacji temperatury ustawień(góra i dół).

Przycisk przełączania kierunku D: Steruj kierunkiem

obrotów silnika.

E-C-Uruchom lub zatrzymaj funkcję ogrzewania. Przełącznik konwersji F-Auto i pedału:

Przycisk kontroli prędkości G: kontroluj prędkość rolki.

Ustawianie temperatury

Ustawienia parametrów: Naciśnij i "przez 3 sekundy, aby wejść do ustawień specyfikacji. Naciśnij, aby wyświetlić kolejno D-1, D-2, D-3, D-4. Naciśnij przycisk góra / dół, aby

reguluj wartość specyfikacji, Jeśli przyciski nie zostaną naciśnięte w ciągu 1 minuty, stan ustawień specyfikacji zostanie automatycznie zakończony.

Tryb	Opis	Przedział	Domyślnie
D-1	Jedn. Temp.	0-°C, 1-°F	0-°C
D-2	Ustawianie temp.	-30---30	0
D-3	Temp Alarm	10-80°C	60°C
D-4	Temp max	10-60°C	40°C
	Set End Exit		

Uwaga: Specyfikacje są ustalane w momencie wysyłki z fabryki. Nie zmieniaj losowo danych technicznych.

☐ Zwykle wałek górny potrzebuje 20 minut, aby osiągnąć temperaturę 40 °C.

☐ Jest rzeczą normalną, że wskazanie temperatury różni się od temperatury pomieszczenia podczas rozruchu.

V. Użytkowanie urządzenia

Podłączenie zasilania

Kabel zasilający: Zainstalowano standardową wtyczkę zasilania, przed podłączeniem sprawdź, czy napięcie zasilania jest takie samo, jak znamionowe napięcie robocze urządzenia, również sprawdź, czy dostęp do gniazdka jest odpowiedni i czy masz dobre uziemienie, a pojemność jest wystarczająco duża.

Wyłącznik główny: Jest zainstalowany z tyłu maszyny, przełącznik ma dwie pozycje zamknięty i włączony.

Pedał nożny: to kolejny sposób sterowania obracaniem się wałka startowego i zatrzymującego. Wciśnij przycisk kierunkowy, aby wyregulować prędkość, następnie rolka działa, rolka zatrzymuje się, gdy jest luźna. Podłącz i zablokuj śrubę przed użyciem

Uwaga: Czujnik bezpieczeństwa nie może być używany razem z pedałem nożnym

Wyłącznik bezpieczeństwa

W razie niebezpieczeństwa, naciśnij czerwony przycisk, aby zatrzymać natychmiastowo urządzenie. By zwolnić go zwolnić przekręć przycisk w prawo, przycisk podniesie się automatycznie. Naciśnij "włączony/On" z panelu sterowania. Wałek może zacząć się obracać. Wyłącznik bezpieczeństwa to ważne funkcje bezpieczeństwa, okresowo sprawdzaj jego działanie.

Użytkowanie wałków

Otwórz uchwyt na pokrętle ręcznym (rys. Nr 1), obróć w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby podnieść rolkę, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby odłożyć rolkę. W momencie, gdy wałek w górę przy dolnym walcu, odczuwa się utratę koła ręcznego. Kontynuuj obracanie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby powiększyć prasę między rolkami. Ciśnienie kontrolowane przez operatora na podstawie różnych materiałów i specyfikacji.

Uwaga: Zdejmij ręczną korbę przed podniesieniem. Nie obracaj bezpośrednio.

Walek funkcyjny Instalacja i użytkowanie



Łatwa instalacja i demontaż wału poprzez ustawienie wspornika "I" (patrz 4.3).

Trzy gumowe paski na każdym wałku stosowane do mocowania papierowej rurki. Umieść rurkę 3 "na wałku, a następnie obróć rurkę papieru, aby zamocować ją na wale.

Sprawdzenie i wymiana podkładki ciernej

Sprawdź i wymień wkładkę cierną w okresie 6 miesięcy(to część eksploatacyjna).

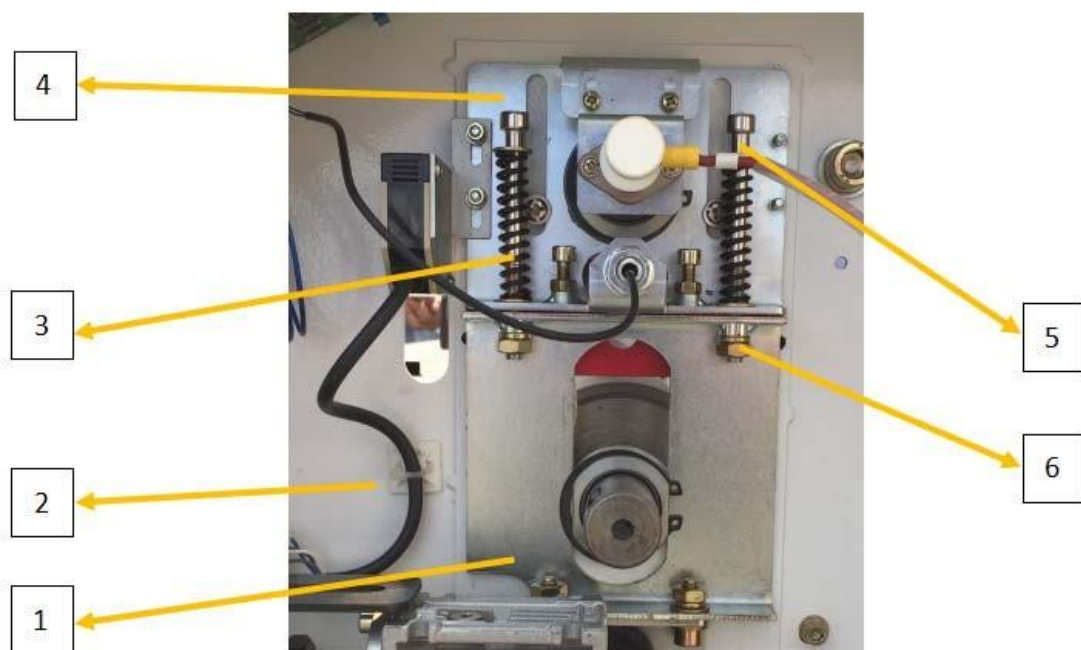
System tarcia do rozwijania nośników: jest on łączony za pomocą wspornika, metalowej podkładki ciernej, podkładki z włókniny, sprężyny, wspornika resorowego i czarnego uchwyty. Wyreguluj nacisk sprężyny, obracając uchwyt. Gdy wał obraca się, klucz łączy podkładkę i klocek z włókniny, aby wytworzyć tarcie, a wał obracający się jest kontrolowany przez tarcie. Tarcza cierna tworzy tarcie, podkładka cierna będzie zużywać się podczas użytkowania. Wymień podkładkę cierną, gdy tarcie zniknie.

Sposoby wymiany: zdejmij uchwyt, sprężynę, podkładkę z włókniny, metalową podkładkę cierną, a następnie zmień nową metalową podkładkę cierną.

System cierny zwijania nośnika: Jest on łączony za pomocą wspornika, metalowej podkładki ciernej, podkładki ciernej z włókna, sprężyny, wspornika resorowego i czarnego uchwyty. Wyreguluj nacisk sprężyny, obracając uchwyt. Gdy wał obraca się, klucz łączy podkładkę i klocek z włókniny, aby wytworzyć tarcie, a wał obracający się jest kontrolowany przez tarcie. Wałek nawrotny sterowany przez silnik, jednocześnie odwraca koło zębate napędzane przez obrót tarcia. Gdy wał obraca się, klucz łączy podkładkę i klocek z włókniny, aby wytworzyć tarcie, a wał obracający się jest kontrolowany przez tarcie. Tarcza cierna tworzy tarcie, podkładka cierna będzie zużywać się podczas użytkowania. Wymień podkładkę cierną, gdy tarcie zniknie.

Sposoby wymiany: zdejmij uchwyt, sprężynę, podkładkę cierną z włókna, a następnie zmień nowy metalowy podkład cierny.

Mechaniczne ustawianie docisku



1. wspornik ciśnieniowy 2. Lewe mocowanie 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 utytułowanego obrazu. Rolki są równoległe przed wysyłką. Walec będzie nieznacznie ze względu na drgania w transporcie. Następnie wykonaj krok w celu dostosowania równoległości rolek.

regulacja nacisku rolki

Ciśnienie niewyważenia dla górnego i dolnego walca może powodować problem z przechylaniem i marszczeniem, Sposób regulacji:

- 1) Zrób zapis dla pochylonej strony. Wyłącz maszynę i zdejmij boczną pokrywę.

UWAGI: Ilość komponentów na lewej pokrywie bocznej jest mniejsza niż prawą pokrywę boczną. Aby uniknąć uszkodzeń podzespołów spowodowanych niewłaściwą obsługą, należy najpierw sprawdzić lewą pokrywę.

Śruby łączą lewy wspornik i górny wspornik ze sprężyną i nakrętkami u góry. Górna nakrętka jest przyspawana za pomocą wspornika górnego, dolne nakrętki można regulować.

- 2) Gdy obraz jest pochylany z lewej strony, nacisk lewej strony musi być większy niż prawy. Wyreguluj śruby, aby zmniejszyć nacisk. Powinno być możliwe utrzymanie tej samej regulacji dla śrub po obu stronach.

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

- 3) Gdy obraz jest przechylony z prawej strony, nacisk lewej strony musi być mniejszy niż prawy. Wyreguluj śruby, aby zwiększyć ciśnienie.

UWAGI: Sprawdź zmiany sprężyny, gdy użyjesz maksymalnego nacisku na maszynę po regulacji. Jeśli nie ulegnie zmianie, spowoduje to uszkodzenie sprężyny podczas laminowania. Jeśli nie ma dodatkowej przestrzeni do regulacji po lewej stronie sprężyny, spróbuj ustawić po prawej stronie.

- 4) Po zakończeniu regulacji dokręć nakrętki.

- 5) Załóż na lewą boczną pokrywę.

Zasada dopasowania: jeśli obraz nie jest śledzony po lewej stronie, nacisk lewej strony jest większy niż po prawej stronie. Poluzuj sprężynę po lewej stronie, aby zmniejszyć jej ugięcie.

Regulacja Równoległości rolki:

Szczelina wynosi 1-2 mm między dolną a górną rolką, jeśli różnica nie jest taka sama, weź zapis dla mniejszej strony szczeliny. Rozluźnij koło ręczne, wyłącz maszynę, otwórz lewą (prawą) pokrywę boczną. Poluzuj nakrętki, wyreguluj położenie śrub, aż wałek będzie równoległy. Na koniec załóż lewą boczną pokrywę.

UWAGA: Wałek jest równoległy przed wysyłką. Rolki równoległe nie mogą być zmieniane.

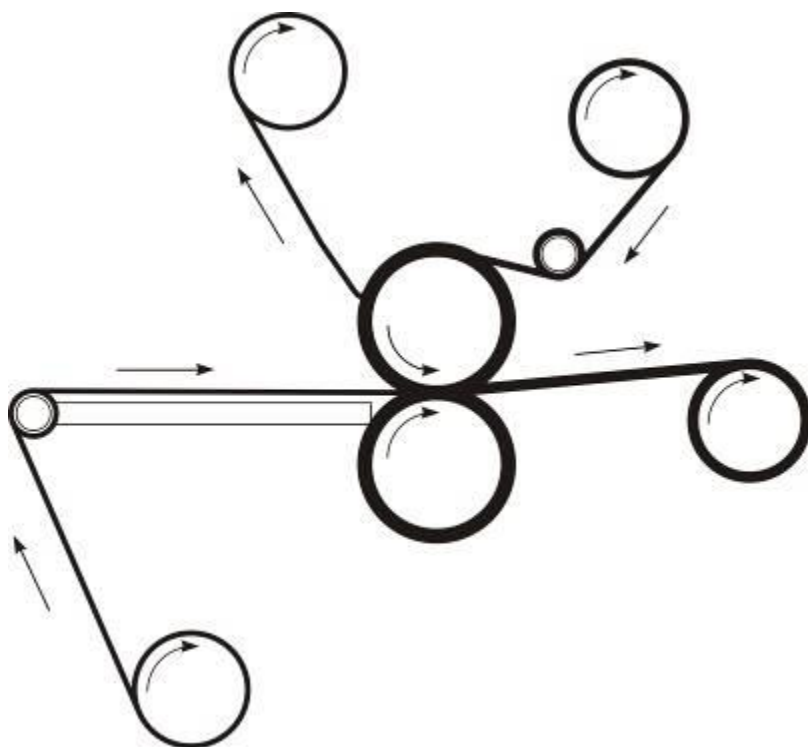
Ciśnienie należy najpierw skorygować, gdy mamy problem z przechyleniem. Reguluj tylko śrubę, gdy rolka nie jest równoległa. Ciśnienie rolek należy odpowiednio ustawić po zmianie śruby.



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

VI. Proces laminowania

6.1 Zasady laminowania



6.2 Działanie

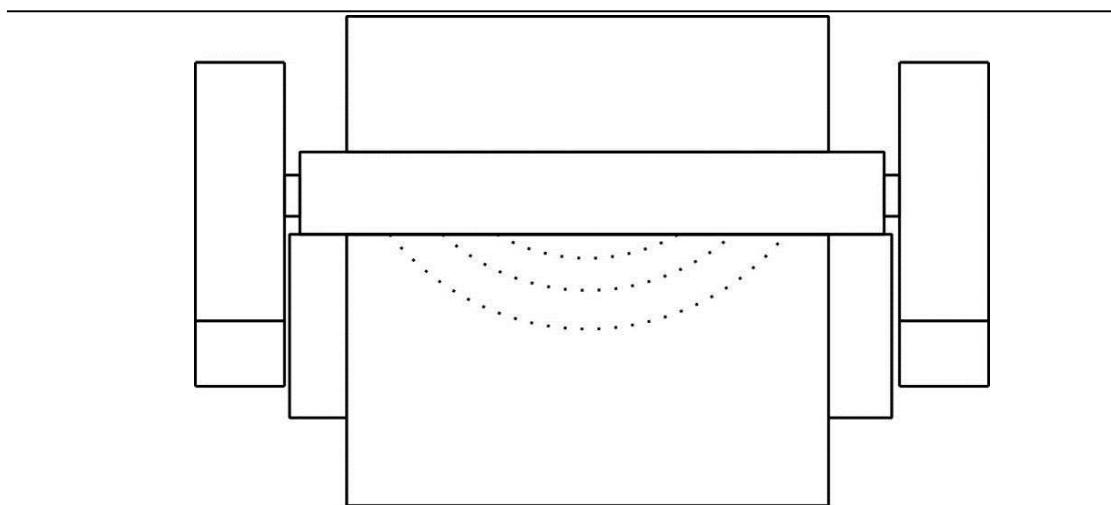
Laminowanie jest bardziej techniczną pracą. Przystawki powinny być pod nadzorem doświadczonego technika. Poniżej znajduje się instrukcja laminowania

1. Podnieś górną rolkę i zdejmij listwę dociskową.
2. Włącz maszynę, naciśnij włącznik, prędkość 1.
3. Włącz ogrzewanie, ustawiona temperatura wynosi 40-60 °C dla zimnej folii do laminowania. Wyłącz rolkę obracającą się, gdy osiągnie temperaturę.
4. Włóż rolkę folii na wał, włóż wałek do wspornika bocznego. Wyciągnij kilka metrów ręką i upewnij się, że pewne napięcie na wale. W razie potrzeby wyreguluj tarcie za pomocą koła bocznego.
5. Owinąć folię wokół rolki i paska pośredniego zgodnie ze schematem. Uważaj, aby film był napięty, a nawet równy.
6. Rozciąć folię, aby oddzielić ją od wkładki w odpowiednim miejscu, i odsłonić wkładkę, aby umieścić ją na wałku do przewijania folii.

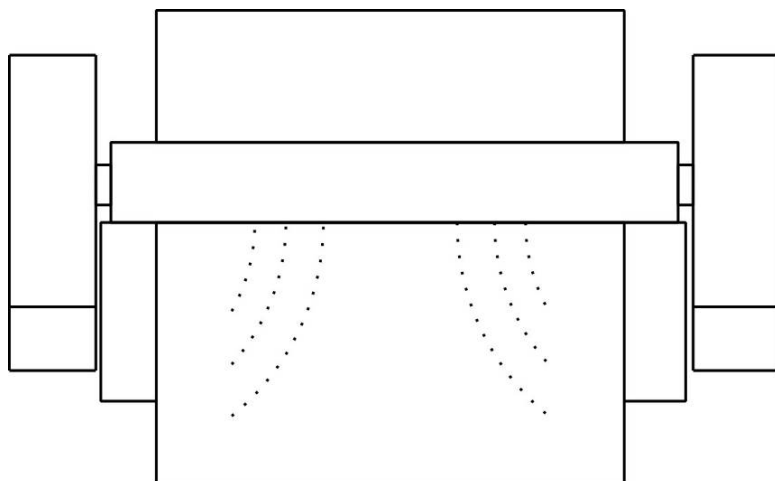
7. Umieść media na wałku i wyreguluj tarcie. Włóż nośnik w przestrzeń między rolkami. Należy pamiętać, że nośnik powinien znajdować się nawet na stole roboczym, krawędź nośnika musi być wyrównana względem krawędzi folii, aby uniknąć odchylenia odległości. (zawsze obsługiwany za pomocą pedału nożnego).
 8. Ułóż płytkę dociskową w stabilnym procesie laminowania, załóż wyłącznik, połóż laminowane media na wałku, wyreguluj tarcie, aby automatycznie podnieść.
- Uwaga:** wydajność laminowania jest związana z regulacją tarcia całego wału.

6.3 Uwagi do użytkowania

1. Umieść laminator na stabilnej płaskiej powierzchni z dobrą wentylacją. Nie umieszczaj zbyt wielu pracowników wokół urządzenia, aby uniknąć koniecznego problemu.
2. Przewód zasilający nie powinien być przegnieciony żadnymi przedmiotami.
3. Upewnij się, że tarcie jest odpowiednie dla wszystkich wałów. Wyreguluj tarcie przekładki liniowej, aby oddzielić folię.
4. Zachowaj gładką powierzchnię nośnika i rolki folii.
5. Nie ruszaj tak szybko na początku. Zwiększ prędkość, gdy wszystko działa dobrze.
6. Upewnij się, że media są suche, aby zagwarantować efekt laminowania.
7. Kształt "U" odzwierciedla normalne ciśnienie, jeśli "U" jest zbyt duży, zmniejsz ciśnienie, aby uzyskać dobry efekt laminowania.



8. W przypadku problemu na powyższym rysunku oznacza to, że ciśnienie jest zbyt małe, należy zwiększyć nacisk w celu poprawy



9. Jeśli obraz nie jest równo prowadzony po lewej stronie maszyny, oznacza to, że ciśnienie po lewej stronie jest wyższe niż po prawej stronie, proszę zmniejszyć ciśnienie (patrz rozdział 4).

VII. Problemy i rozwiązania

Przed wszystkim sprawdź, czy nie niszczysz części maszyny, jeśli tak, napraw uszkodzoną część, a następnie uruchom maszynę.

Problem	Powód	Rozwiązanie
Mimo że główny jest podłączony i przycisk zasilania jest wciśnięty, dioda LED nie świeci.	Kabel zasilający nie jest dobrze podpięty.	Sprawdź podłączenie wtyczki.
	Napięcie główne nie przystosowuje się do wymaganego napięcia.	Sprawdź napięcie głównego, aby zapewnić jego dostosowanie do maszyny.
	Wyłącznik awaryjny nie jest włączony.	Włącz przycisk awaryjny stop
Moc jest podłączona; przerwa powietrzna jest włączona, ale dochodzi do przerw w pracy	Wkładka bezpiecznikowa obok kabla zasilającego jest nieinstalowana	Sprawdź bezpiecznik, aby upewnić się, że nie jest on uszkodzony.
	Grzałka w górnym wałku jest uszkodzona, co prowadzi do zwarcie.	Sprawdź i wymień grzałkę.
Silnik nie może zostać uruchomiony.	Kontroler prędkości nie działa.	Wymień regulator prędkości.
Silnik pracuje szybko, a jego prędkość nie może być kontrolowana.	Potencjometr zawodzi.	Wymień potencjometr

Rotacja rolek zatrzymuje się od czasu do czasu.	Łańcuchy są zbyt luźne	Naciągnij łańcuchy
Punkt oddzielania laminatu jest zbyt wysoki.	Tłumienie rolki papieru liniowego jest zbyt duże.	Zmniejsz jego tłumienie, obracając pokrętko regulacji naciągu.
Punkt odrywania laminatu jest zbyt mały.	Tłumienie rolki papieru podkładowego jest zbyt małe.	Zwiększ jego tłumienie, obracając pokrętko regulacji naciągu.
Zimna folia laminowana oddzielona od papieru transportowego ma przekątne linie.	Nacisk na dwie strony folii jest niewyważony.	wygładź folię ręcznie
Obraz na stole podawczym ma linie w kształcie litery U.	Zbyt duży nacisk pomiędzy rolkami.	Zmniejsz nacisk.
Obraz na stole podawczym zawiera linie rzutów.	Zbyt słaby nacisk rolek	Zwiększ nacisk
Obraz nie jest dobrze prowadzony	Nacisk na lewą i prawą stronę	Patrz rozdział Wyrównaj główne rolki.

VIII. Konserwacja

1. Tylko doświadczony operator może otworzyć obudowę laminatora, należy zwrócić uwagę na następujące środki;
2. Nie używaj ściernych środków czyszczących do czyszczenia powierzchni urządzenia.
3. Regularnie sprawdzaj części obrotowe i wypełnij smarem wysokotemperaturowym, aby nasmarować oba łożyska wałków grzewczych.
4. Nie myć maszyny wodą. Może to spowodować uszkodzenie obwodów elektrycznych, porażenie prądem lub korozję.
5. Podczas konserwacji nie uruchamiaj urządzenia
6. Podczas konserwacji nie należy zmieniać, przesuwać i demontować części zabezpieczających. Upewnij się, że części zabezpieczające są używane.
7. Odciąć zasilanie przed demontażem i montażem.

8.1 Konserwacja Rolek

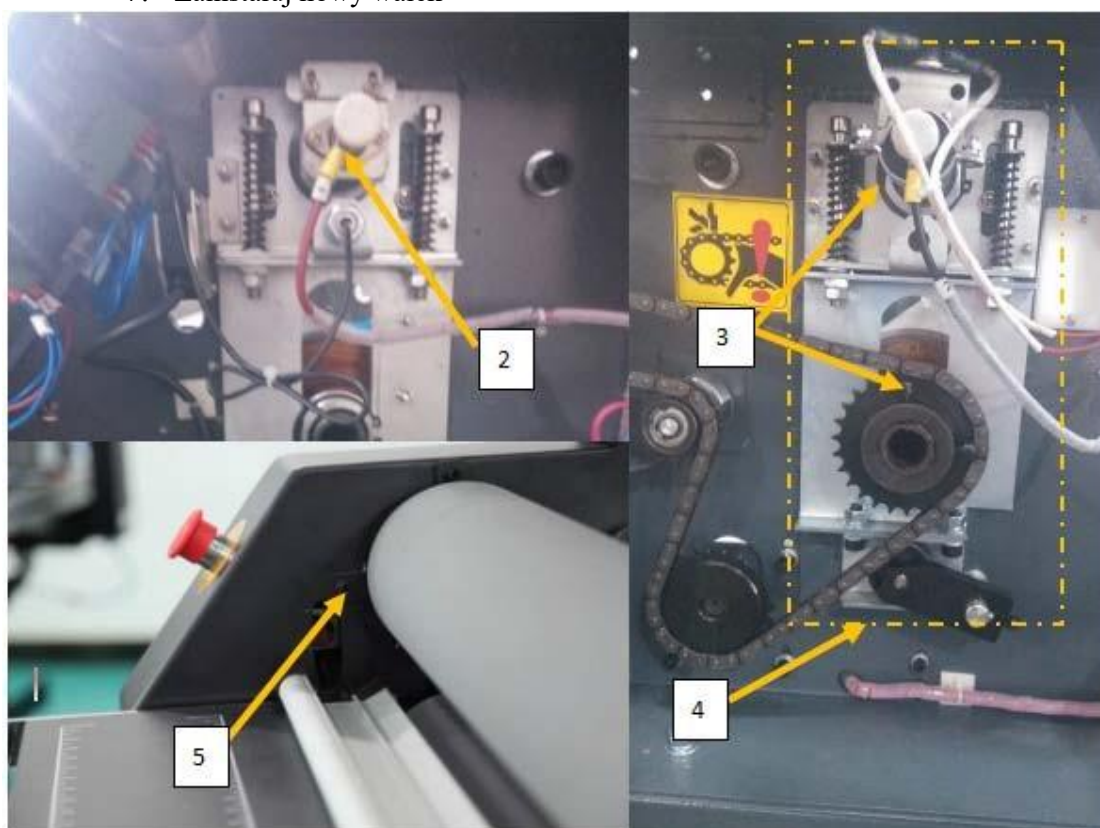
Główne rolki są kluczowymi częściami maszyny. Odnoszą się bezpośrednio do jakości wyjściowej laminowania. Należy regularnie wykonywać czynności konserwacyjne.

1. Podnieś górne rolki po pracy, aby zapobiec deformacji rolek
2. Upewnij się, że nóż lub ostre przedmioty nie porysują rolek
3. Aby przedłużyć żywotność rolek, upewnij się, że rolki są czyste. proszę usunąć resztki kleju za pomocą kawałka flaneli z alkoholem, detergentem lub gumką.

4. Usuń resztki kleju za pomocą kawałka flaneli z alkoholem, detergentem lub gumką.
 - Zatrzymaj ogrzewanie podczas wycierania rolek i upewnij się, że temperatura jest niższa niż 40 stopni Celsjusza.
 - Delikatnie przetrzyj obracające się rolki i unikaj koncentracji wycierania jednego punktu, aby zapobiec częściowemu uszkodzeniu powierzchni rolki.
 - Wyczyść resztki kleju na rolkach, w przeciwnym razie wpłynie to na efekt

Wymiana rolki

1. Otwórz obudowę po obu stronach laminatora
2. Odłącz przewody grzejne, urządzenie powinno być najpierw wyłączone;
3. Usuń przekładnię
4. Wymontuj cały zestaw łożysk bloku i grzałkę;
5. Zdejmij kołnierze z lewej szafki;
6. Zdejmij wałek
7. Zainstaluj nowy wałek



8.2 Czyszczenie

1. Aby przedłużyć żywotność maszyn, upewnij się, że urządzenie jest czyste.
2. Upewnij się, że środowisko jest czyste i trzymaj z dala od przeszkód.

8.3 Kontrola

Aby zapewnić sobie bezpieczeństwo, należy regularnie sprawdzać bezpieczeństwo maszyny. Jeśli znajdziesz błędy w kontroli, zapoznaj się z rozdziałem Rozwiązywanie problemów i rozwiązanie. Jeśli chcesz zresetować ciśnienie, zapoznaj się z sekcją Ustawienia ciśnienia.

8.3.1 Sprawdzanie wizualne

Kontrola wzrokowa przed konserwacją.

1. kabel zasilający nieuszkodzony
2. Walek jest stabilny
3. **Brak uszkodzeń**

8.3.2 Sprawdzanie części bezpieczeństwa

Wyłącznik awaryjny

1. Włącz maszynę
2. Wciśnij ten przycisk i sprawdź czy urządzenie się wyłączy
3. Spróbuj włączyć maszynę
4. Zwolnij przycisk i włącz maszynę