

EAC

Рулонный ламинатор
Bulros professional series
3812

Руководство по эксплуатации



Введение

Профессиональный рулонный ламинатор, универсален в работе для ламинирования полиграфической продукции различной толщины. Двухстороннее/одностороннее ламинирование силиконовыми валами внутреннего нагрева. Индивидуальная настройка температуры для верхнего и нижнего нагревательного вала вплоть до полного отключения нагрева. ИК датчик контроля температуры. Цифровая регулировка скорости и температуры, программирование памяти на 9 рабочих режимов. Устройство для сматывания защитной пленки – ревайндер (6512/1100S). LCD дисплей. Регулируемое выпрямление полотна при одностороннем ламинировании (3812/6512). Режим ожидания. Автоматическое отключение. Реверс. В комплекте стенд на колёсах (6512/1100S). Легкая установка рулонов, длинные стойки для рулонов большой намотки, простая фиксация натяжения плёнки, автоматическое поддержание режима натяжения плёнки, ступенчатый регулятор сведения валов под различную толщину материала: (стандарт) 1.5-3-5-6 мм. (картон).

Меры предосторожности

- ✓ Располагайте машину на ровной и плоской поверхности.
- ✓ Располагайте ламинатор вне зоны досягаемости детей.
- ✓ Убедитесь, что ламинатор заземлен и напряжение электропитания соответствует требованиям.
- ✓ Держите руки и элементы одежды (в т.ч. галстук) вдали от валов.
- ✓ Не держите легко воспламеняющиеся, горючие вещества и влажные предметы рядом с ламинатором.
- ✓ При перемещении обязательно убедитесь что аппарат отключен от электропитания и остыл.
- ✓ При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу.
- ✓ Не пытайтесь заламинировать предметы, толщина которых превышает заявленную допустимую толщину.
- ✓ Не прикасайтесь к горячим валам. Так же не допускайте попадания внутрь посторонних предметов.
- ✓ Не накрывайте ламинатор пока он полностью не остынет.

Сравнительные технические характеристики

Модель	3812	6512	1100S
Напряжение электропитания, V	AC210V~230V (50HZ)	AC210V~230V (50HZ)	AC210V~230V (50HZ)
Мощность, W	1300	2100	3100
Ширина ламинирования максимальная, mm	380	650	1100
Толщина пленки, мкм	25 - 250	25 - 250	25 - 250
Диаметр рулона пленки максимальный, верх / низ, mm	310 / 240	240 / 240	310 / 240
Диаметр патрона рулона пленки, inch / mm	1"3" / 25, 76	1"3" / 25, 76	3" / 76
Температура нагрева максимальная, °C	150	180	180
Скоростные режимы	0 - 9	0 - 9	0 - 9
Скорость ламинирования м/мин, max	4,5	4,5	3,5
Обрезка пленки, перфорация по краю	+	+	-
Ревайндер	-	+	+
Адаптер распрямления пленки	+	+	-
Стенд на колесах	-	+	+
Габариты, mm	650 x 630 x 610	920 x 630 x 1100	1370 x 560 x 1100
Вес, кг	52	80	137

Устройство

1	Рулон пленки, верхний
2	Ревайндер
3	Вал направляющий
4	Лезвие обрезки или перфорации
5	Вал нагревательный, верхний
6	Стол подачи материала, съемный
7	Рулон пленки, нижний
8	Боковая направляющая подачи материала
9	Регулятор натяжения пленки
10	Устройство сведения / разведения валов
11	Панель управления
12	Регулятор натяжения ревайндера
13	Защитная крышка
14	Адаптер выпрямления полотна
15	Вал холодный, верхний
16	Груз для лезвий
17	Система подвесных ножей обрезки и перфорации



Содержание

Введение	_____	2
Меры предосторожности	_____	2
Сравнительные технические характеристики	_____	2
Устройство	_____	3
Содержание	_____	4
Установка рулонов с пленкой	_____	4
Конструкция и составные части	_____	4
Заправка пленки	_____	5
При двухстороннем ламинировании	_____	5
Тестовый прогон пленки	_____	6
Холодное ламинирование	_____	6
Горячее одностороннее ламинирование	_____	7
Примечания	_____	7
Сведение / разведение валов	_____	7
Лезвие обрезки пленки	_____	8
Лезвие перфорации	_____	8
Панель управления	_____	8
Текущее обслуживание	_____	10
Возможные неисправности	_____	10

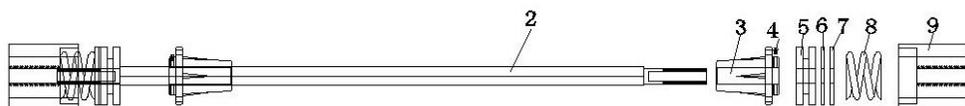
Установка рулонов с пленкой

Для установки рулонов с пленкой в ламинаторе применяются центрирующие втулки для 1–2–3 дюймовых картонных спирально-навивных патронов.



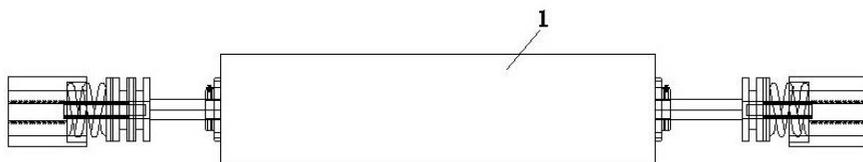
Рулон с пленкой устанавливается по центру вала и фиксируется с двух сторон втулками подходящего размера. Затем вал с пленкой накидывается в проушины стоек держателя.

Конструкция и составные части вала:



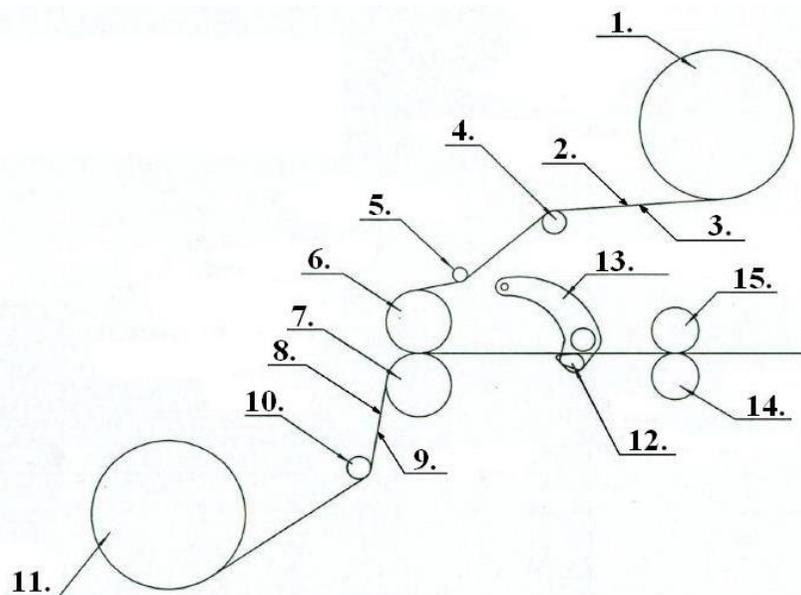
1	Рулон пленки
2	Шпиндель
3	Центрирующая втулка
4	Винт фиксации
5	Муфта центрирующая

6	Прокладка противоскользящая
7	Шайба
8	Пружина
9	Рукоятка регулировки натяжения



Заправка пленки

При двухстороннем ламинировании:



1	Рулон пленки, верхний
2	Клеевая сторона пленки
3	Глянцевая сторона пленки
4	Валы направляющие
5	Валы направляющие
6	Валы нагревательные
7	Валы нагревательные

8	Клеевая сторона пленки
9	Глянцевая сторона пленки
10	Вал стабилизации, подвижной
11	Рулон пленки, нижний
12	Выпрямляющие валы
13	Адаптер выпрямления полотна
14	Валы холодные
15	Валы холодные

Пленка с установленных рулонов заправляется на направляющие валы согласно приведенной схеме. Протянуть пленку между горячими и холодными валами можно с помощью длинной линейки (валы должны быть разведены полностью) или путем приклеивания разогретого края пленки к плотному листу бумаги, с дальнейшим запуском вращения валов кнопкой «RUN».

Тестовый прогон пленки

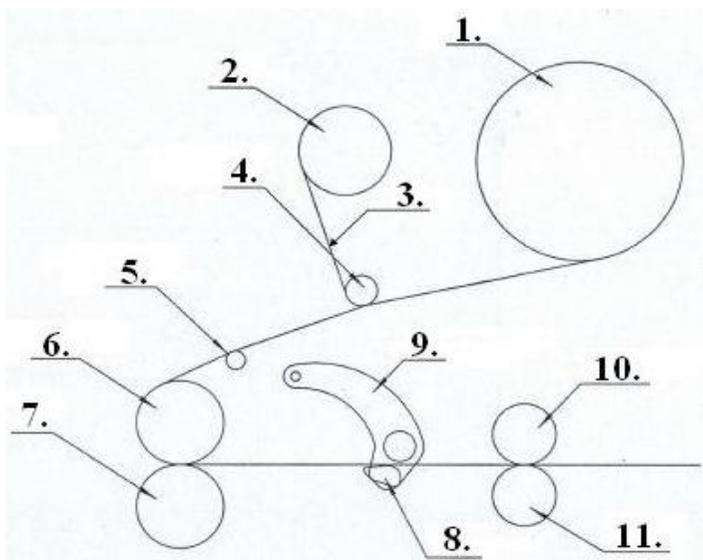
Тестовое (пробное) двухстороннее ламинирование вначале производится без бумаги на малой скорости с ослабленными регуляторами натяжения пленки.

Взаимным смещением верхнего и нижнего рулонов пленки по шпинделю необходимо выровнять края пленки между собой.

Регуляторами натяжения рулон пленки притормаживается, если возникают складки.

Когда полотно после склеивания пленки становится монолитным и ровным, вставьте лист бумаги и установите необходимые скорость и температуру валов.

Холодное ламинирование (для моделей 6512 и 1100S):



1	Рулон пленки, верхний	6	Валы нагревательные
2	Ревайндер	7	
3	Подложка (защитная пленка)	8	Выпрямляющие валы
4	Валы направляющие	9	Адаптер выпрямления полотна
5		10	
		11	Валы холодные

При холодном ламинировании подложка вручную отделяется от ламинируемой пленки и закрепляется на пустом картонном спирально-навивном патроне, установленном на шпинделе ревайндера. Вращение ревайндера синхронизировано с основными валами и приводится в зацепление с двигателем рукоятью регулятора натяжения. Нагревательные валы используются в режиме **Cold**.

В одностороннем горячем ламинировании ревайндер не используется и вращение шпинделя может быть остановлено. Температура нагрева верхнего нагревательного вала выбирается в зависимости от толщины пленки. Для выпрямления полотна применяются специальные валы с изменяемым угловым смещением (*кроме модели 1100S*).

Примечания:

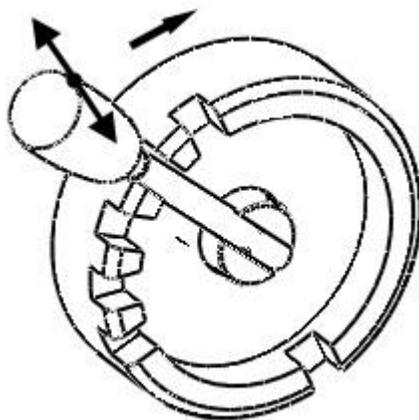
- Натяжение пленки в некоторой степени зависит от диаметра и веса рулона пленки,
- При непрерывном ламинировании температура валов падает в пределах 5 – 15 °С в зависимости от толщины пакета используемых материалов,
- При **одностороннем ламинировании** чрезмерное натяжение пленки может приводить к отслаиванию в результате обрезки, бигования и иных механических воздействий,
- При **одностороннем ламинировании** могут быть использованы лезвия обрезки и перфорации, устройство отделения материала и адаптер распрямления пленки,
- Угловое положение **адаптера распрямления** пленки зависит от толщины пленки и ее натяжения:



Сведение / разведение валов

Сведение/разведение валов производится ручкой справа.

В зависимости от толщины материала для ламинирования рычаг устанавливается в определенное фиксированное положение.



Лезвие обрезки пленки (для моделей 3812 и 6512)

Лезвие применяется для обрезки пленки на рулоне по ширине материала.

Конструкция крепления лезвия показана на следующих фото.

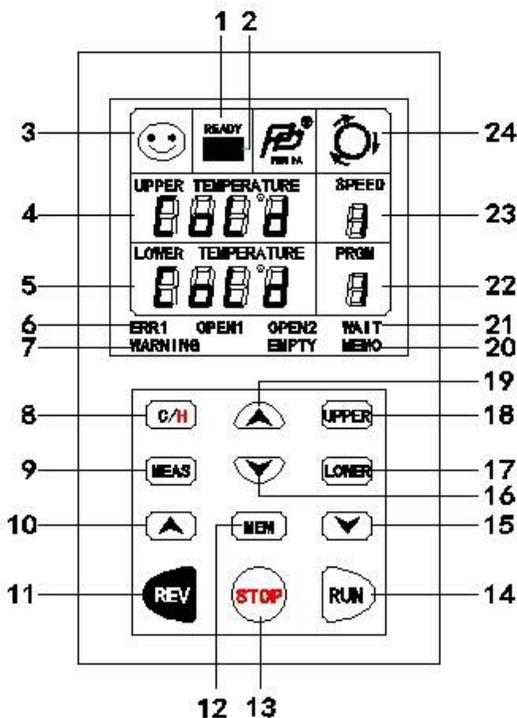
Перед использованием лезвия необходимо **устранить боковой люфт рычага**, который образуется при ослаблении фиксирующих винтов для перемещения лезвия. То же относится к лезвию перфорации.



Лезвие перфорации

Лезвие применяется при **одностороннем ламинировании** с использованием полипропиленовой пленки для пунктирной надрезки полотна и обеспечения **отделения** (разрыва пленки) **готового материала**.

Панель управления



1, 2, 3		Индикатор готовности. Температура валов достигла заданной величины
4, 5	TEMPERATURE	Индикация температуры верхнего и нижнего валов: заданная (по умолчанию) или фактическая
6	ERROR	Предупреждение об открытой защитной крышке
7	WARNING EMPTY	Лоток подачи пуст. Нет бумаги более 10 сек.
8	C / H	Выбор режима: холодный (Cold) / горячий (0-180 °C)
9	MEAS	Индикация фактической (текущей) температуры нагрева (10 сек)
10		Увеличение скорости вращения валов (0 – 9)
11	REV	Ревверсивная подача – возврат материала
12	MEM	Выбор предыдущих или сохранение новых настроек
13	STOP	Останов вращения валов
14	RUN	Прямая подача материала
15		Уменьшение скорости вращения валов (0 – 9)
16		Уменьшение заданной температуры нагрева
17	LOWER	Установка температуры нагрева нижнего вала (0-180 °C)
18	UPPER	Установка температуры нагрева верхнего вала (0-180 °C)
19		Увеличение заданной температуры нагрева
20	MEMO	Индикатор неисправности двигателя
21	WAIT	Индикатор включения / выключения подогрева валов
22	PRGM	Индикация выбранной программы
23	SPEED	Индикация выбранной скорости подачи. По умолчанию «0»
24		Индикатор подачи материала: вперед /назад/стоп

- * Установки параметров температуры производятся отдельно для нижнего и верхнего валов кнопками **UPPER** / **LOWER** и  / . Изменяемый параметр мигает на дисплее в соответствующем окне,
- * Выбор ранее сохраненных настроек производится нажатием кнопки **MEM**, с индикацией на дисплее в окне **PRGM** номера программы,
- * Для сохранения новых настроек вначале выбирается программа из 9-ти доступных кнопок **MEM**, далее изменяется температурный режим как показано выше, и скорость кнопками  /  - окно **SPEED**. Сохранение новых параметров производится повторным нажатием кнопки **MEM** и сопровождается переключением на следующую программу,
- * Если ламинатор не используется в течении 30 минут, то нагрев валов отключается с переводом в режим «Cold». Через следующие 30 минут простоя ламинатор перейдет в дежурный режим и дисплей погаснет: требуется нажать любую кнопку на панели управления,
- * Нажатия на кнопки, индикация ошибок, переключения режимов сопровождаются одинарным или многократным звуковым сигналом.

Текущее обслуживание

1. После завершения работы, укрывайте ламинатор для сохранения от пыли.
2. Регулярно очищайте силиконовые и металлические валы от клеевых остатков спиртовым раствором и мягкой тканью.
3. Не используйте другие виды едких средств.
4. Не применяйте для чистки валов, во избежание их повреждений, твердые и металлические предметы.
5. Регулярно смазывайте машинным маслом втулки (подшипники скольжения) в которых вращаются валы.

Возможные неисправности

Ламинатор не включается	<ol style="list-style-type: none"> 1 Не включено электропитание, 2 Сработала функция автовыключения, 3 Сгорел предохранитель электропитания. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Включить электропитание, 2 Запустить ламинатор заново, 3 Заменить предохранитель.
Валы не крутятся после нажатия кнопки «RUN»	<ol style="list-style-type: none"> 1 Защитная крышка открыта, 2 Защитная крышка закрыта не полностью, 3 Неисправен блокировочный микровыключатель. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Осмотрите рабочий стол, что препятствует закрытию защитной крышки, 2 Диагностируйте электросхему ламинатора.
Вал не греется	<ol style="list-style-type: none"> 1 Установлен режим холодного ламинирования, 2 Термопредохранителем отключен нагрев. 	<ol style="list-style-type: none"> 1 Измените температурный режим, 2 Запустите ламинатор вновь после остывания валов, если они были нагреты, 3 Обратитесь в Сервисную службу.
При одностороннем ламинировании материал скручивается	Неправильно выбрано положение адаптера выпрямления пленки.	Отрегулируйте высоту (угловое положение) адаптера.
Недостаточно прозрачное ламинирование	Температура нагрева недостаточная, или велика скорость подачи материала.	Повторите тестовое ламинирование с учетом температурных поправок.

* При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу указанную в гарантийном талоне. В аппарате нет деталей, которые мог бы привести в порядок покупатель.

* Перемещать аппарат необходимо в горизонтальном положении не допуская встряски и попадания влаги.

Наименование и местонахождение изготовителя:

HANGZHOU FUYANG WUHAO OFFICE EQUIPMENT CO., LTD
NO. 348 HENGLIANGTING ROAD, FUYANG HANGZHOU, ZHEJIANG, CHINA

Импортер:

ООО «АВИАЛ»

241520, Россия, Брянская область, Брянский район, село Супонево, улица Шоссейная, дом 4а,
помещение 1

E-mail: axo1000@gmail.com

Дата изготовления:

нанесено на упаковке или изделии

Сделано в Китае