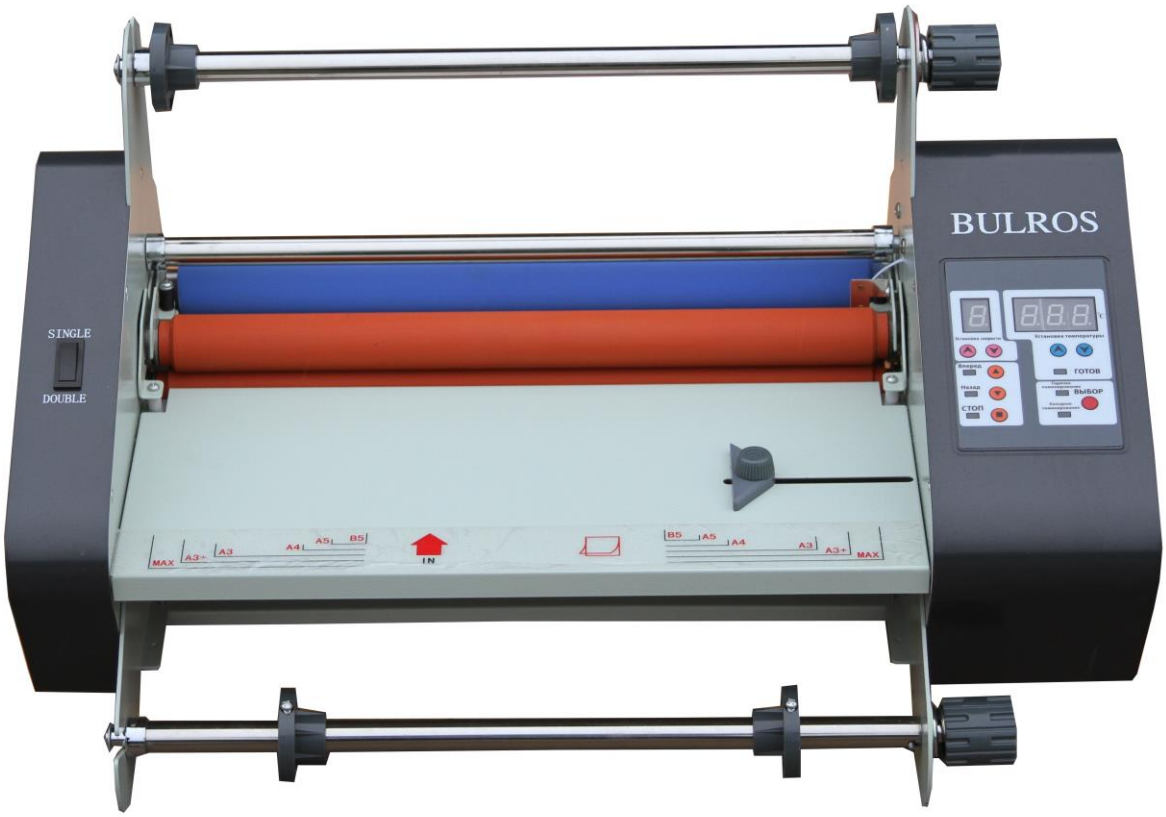
Рулонный ламинатор Bulros FM-360 mini

Инструкция по эксплуатации



Наименование и местонахождение изготовителя:
HANGZHOU PINGDA ELECTRIC & MACHINERY CO., LTD
DUCHENG VILLAGE, LIANGZHU TOWN, YUHANG DISTRICT, HANGZHOU CITY, ZHEJIANG PROVINCE, P.R. CHINA
Импортёр: ООО «ПластИндустрия»
Россия, 129337, г Москва, шоссе Ярославское, дом 1, строение 1, комната 6
E-mail: sales@bulros.ru
Дата изготовления: нанесено на упаковке или изделии
Сделано в Китае

Оглавление

Содержание

1. Введение
2. Меры предосторожности
3. Основные части и панель управления
4.Операционные шаги
5. Заправка пленки
6. Инструкции по использованию прибора
7. Техническое обслуживание
8. Технические характеристики

1. ВВЕДЕНИЕ

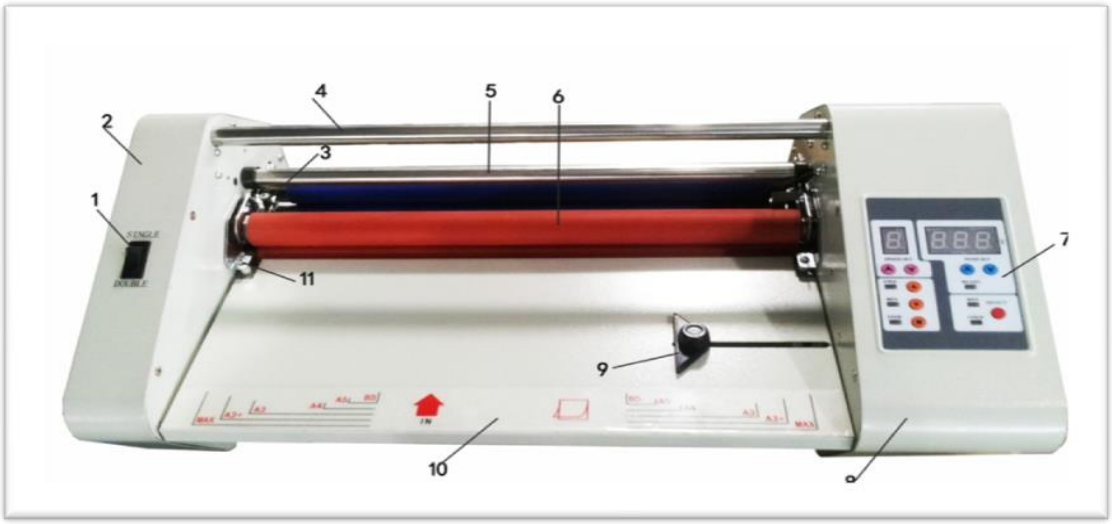
Благодарим за покупку и использование настольного рулонного ламинатора Bulros
Ламинатор был спроектирован и произведен с учетом максимально удобной эксплуатации. Убедительно просим Вас прочитать данное руководство по эксплуатации. В нем содержится полезная информация о том, как эффективно пользоваться ламинатором, и меры по технике безопасности, с которыми Вы должны ознакомиться перед началом эксплуатации. При соблюдении указанных рекомендаций прибор безотказно прослужит Вам много лет. Мы благодарим Вас за выбор нашей продукции.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

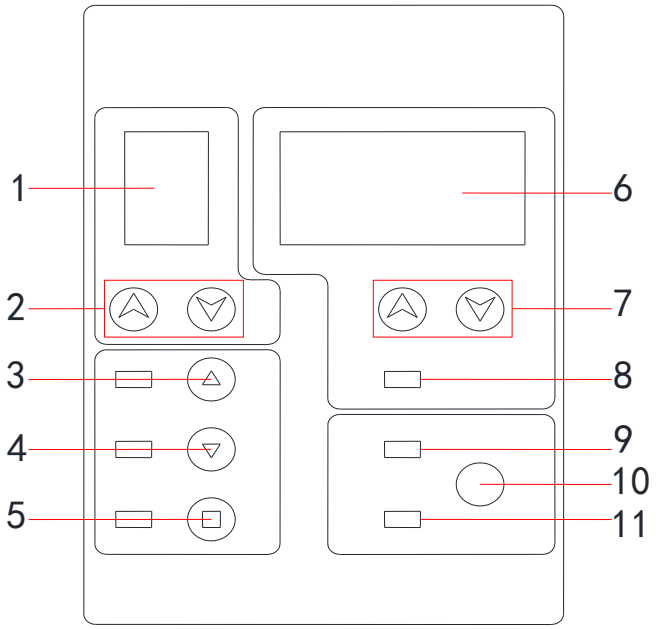
Не соблюдение любого из нижеперечисленных пунктов может привести к серьезной травме. Внимательно изучите инструкцию для дальнейшего использования.

1. Подключение аппарата к электропитанию должен осуществлять только специалист-электрик высокой квалификации.
2. Убедитесь что аппарат заземлен и напряжение соответствует требованиям.
3. Держите руки и элементы одежды (в т.ч. галстук) в дали от валов. На них есть детали с выступающими частями которые могут
   зацепить и затянуть одежду или руку, что приведет к травме и
   ущербу.
4. Не держите легко воспламеняющиеся, горючие вещества и влажные предметы рядом с ламинатором
5. Располагайте машину на ровной и плоской поверхности.
6. Соблюдайте световой и температурный режим, а так же нормальный уровень влажности.
7. При перемещении либо перед перезаправкой пленки обязательно убедитесь что аппарат отключен от электропитания и остыл.
8. Располагайте ламинатор вне зоны досягаемости детей.
9. При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу.
10. Не пытайтесь заламинировать предметы толщина которых превышает заявленную допустимую толщину.
11. Не осуществляйте чистку аппарата легковоспламеняющимися и горючими спреями и жидкостями.
12. Не прикасайтесь к горячим валам. Так же не допускайте попадания внутрь инородных предметов.
13. Не накрывайте поверхность машины до тех пор пока она полностью не остынет.

3.ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ И ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



1. Кнопка выбора ОДНОСТОРОННЕГО/ДВУСТОРОННЕГО ламинирования
2. Левая боковина
3. и **11.** Винт регулировки прижима валов
4. Шпиндель верхнего рулона
5. Вал натяжения пленки
6. Горячий вал
7. Панель управления
8. Правая боковина
9. Направляющая подающей платформы
10. Подающая платформа



1. Отражает установленную скорость
2. Кнопки уменьшения и увеличения скорости
3. Прямой ход
4. Обратный ход (Реверс)
5. Кнопка остановки движения валов
6. Отражает установленную температуру
7. Кнопки уменьшения и увеличения температуры
8. Индикатор готовности (загорает когда валы достигают заданной температуры)
9. Индикатор нагрева (горит во время процесса нагрева валов)

10. Кнопка выбора ГОРЯЧЕГО\ХОЛОДНОГО режима ламинирования
11. Индикатор холодных валов. (Горит когда валы не нагреваются)

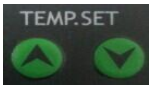
4. ОПЕРАЦИОННЫЕ ШАГИ

1. Функции цифрового дисплея

Предохранительная функция температурного датчика с нормальной разомкнутой и замкнутой цепью.
При разомкнутой цепи на индикаторе появляется надпись “OPN”.
При короткозамкнутой цепи на индикаторе появляется надпись “CLS”.

Примечание: при возникновении неисправности любого вида прибор автоматически отключит питание нагревательных элементов и работу двигателя.

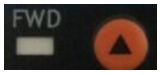
2. Функция температурного контроля.

При установке температуры нажимайте кнопки 

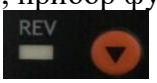
увеличивая или уменьшая числовое значение от 1 до 150°C. При нажатии на кнопку температурного контроля на дисплее отражается заданная температура При отпускании кнопки через 3 секунды на индикаторе отображается действующее значение температуры.

3. Функция контроля скорости

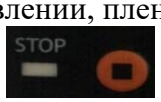
a) Нажимайте на кнопки установки скорости

увеличивая или уменьшая числовое значение от 1 до 9, затем нажмите на кнопку ВПЕРЕД 

, загорится индикатор прямого хода, пленка для ламинирования заходит внутрь, прибор функционирует.

b) Нажмите на кнопку НАЗАД 

, загорится индикатор обратного хода, двигатель начнет вращается в обратном направлении, пленка для ламинирования выйдет.

c) Нажмите на кнопку СТОП 

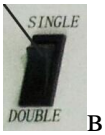
, загорится интикатор остановки хода, двигатель остановится. Эта функция используется при необходимости предварительного нагрева или в режиме ожидания

4. Функция выбора режима работы

Кнопка ВЫБОР предназначена для выбора режима работы прибора: ламинирование холодным или горячим способом.

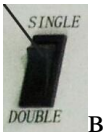
Режим ГОРЯЧЕЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ

Нажмите кнопку ВЫБОР. Если горит световой индикатор ГОРЯЧЕЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ, это означает, что выбран режим ламинирования горячим способом.

<u>Двустороннее ламинирование</u>: приведите кнопку выбора ОДНОСТОРОННЕГО/ДВУСТОРОННЕГО ламинирования 

в позицию DOUBLE, верхний и нижний валы начнут нагреваться.

<u>Одностороннее ламинирование</u>:

приведите кнопку выбора ОДНОСТОРОННЕГО/ДВУСТОРОННЕГО ламинирования 

в позицию SINGLE, верхний вал начнёт нагреваться.

Режим ХОЛОДНОЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ

Нажимайте кнопку ВЫБОР

пока не загорится индикатор ХОЛОДНОЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ. Валы в этом режиме не будут нагреваться.

5. ЗАПРАВКА ПЛЕНКИ

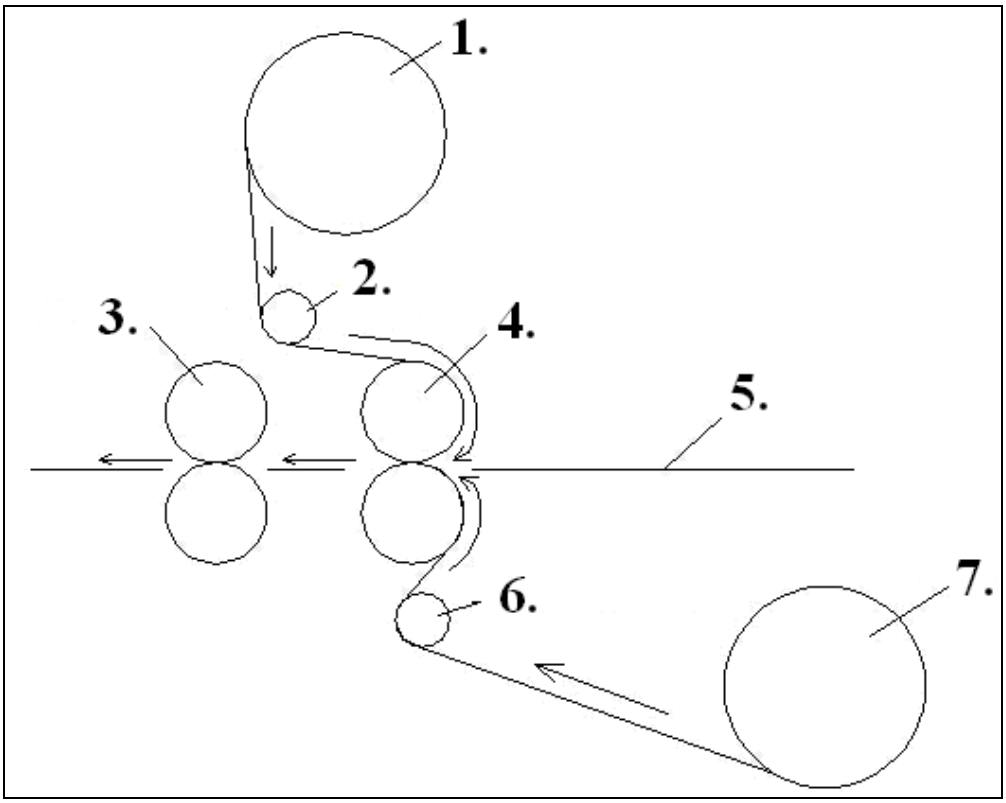


Схема загрузки пленки

1. Верхний рулон плёнки
2. Верхний вал натяжения пленки
3. Протяжной вал
4. Горячий вал
5. Подающая платформа
6. Нижний вал натяжения пленки
7. Нижний рулон плёнки

6. ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРИБОРА

Зарядка пленки

Шаг 1: Используйте схему, приведенную выше, для загрузки пленки

Примечание: обычно блестящая сторона, выполненная из полиэфира, накладывается на валок. Матовая сторона покрыта клеящим веществом. Две стороны матовой пленки имеют незначительные различия. При использовании пленки такого вида будьте особенно внимательны. При нагревании пленки клеящаяся сторона не должна соприкасаться с поверхностью валка.

Сдвиньте шпиндель для установки рулона в правую сторону, поднимите его и выньте. Вставьте рулон на шпиндель (следуйте инструкциям, указанным выше, во время загрузки пленки обращайте внимание на направление установки). Зацепите рулон с пленкой за стопорное кольцо фиксирующей втулки, стопор фиксирует валок и, таким образом, предотвращает его вращение. Прикрутите стопорное кольцо фиксирующей втулки с помощью винта, затяните его. Вставьте две шестигранные муфты в соответствующие зажимы. Убедитесь в том, что они хорошо закреплены.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: при ламинировании горячим способом верхний и нижний рулон пленки должны иметь одинаковую ширину, их также необходимо центрировать (для того чтобы центрировать пленку, необходимо ослабить винт стопора и отрегулировать положение пленки).

Шаг 2: после загрузки и установки рулонов необходимо на пол-оборота раскрутить каждый рулон верхнего и нижнего подающего транспортера. Это обеспечит достаточное провисание пленки, для того чтобы подающий лоток свободно передвигался.

Шаг 3: установите рабочую платформу в соответствующее положение и зафиксируйте её при помощи регулируемого винта.

Шаг 4: убедитесь в том, что пленка достаточным образом провисает. Сомкните горячие валы с помощью винта регулировки прижима валов. Вставьте конец картона между двумя нагревательными валками таким образом, чтобы расплавленная пленка плотно приклеилась к его поверхности. Убедитесь в том, что валы плотно сомкнуты. Если картона нет в наличии, вы можете использовать картонные карточки или плакатные щиты.

Шаг 5: нажмите на кнопку ВПЕРЁД. При прохождении пленки и картона через зону контакта валов (место, в котором нагревательные валы смыкаются) происходит ламинирование картона, который затем проходит через протяжной вал. После того как картон выйдет из ламинатора, нажмите на кнопку СТОП (остановка).

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРИБОРА

ЛАМИНИРОВАНИЕ ГОРЯЧИМ СПОСОБОМ

1. Включите прибор, нажмите на кнопку ВЫБОР (кнопка выбора режима работы), выберите режим ГОРЯЧЕЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ, при этом загорится соответствующий световой индикатор и прибор начнет нагреваться. Установите значение температуры в зависимости от типа используемой пленки.
2. Ламинатор будет готов к работе приблизительно через 6 минут.

1) Пробное ламинирование. Если Вы используете новый рулон пленки, необходимо провести пробное ламинирование, для того чтобы обеспечить качественно нанесение пленки. После того как загорится световой индикатор ГОТОВ (прибор готов к работе), сомкните нагревательные валки с помощью винтов регулирования прижима валков, расположенных на правой и левой стороне валков. Затем нажмите на кнопку ВПЕРЁД, пропустите через валки, по крайней мере, 250 мм пленки, прежде чем вставлять документ. Проверьте качество склеивания пленки, выходящей из прибора.
При необходимости дополнительно отрегулируйте параметры ламинатора.
Обратите внимание: В этом приборе предусмотрена функция автоматического сохранения в памяти параметров предыдущих настроек. Это означает, что если Вы продолжаете использовать рулон, после включения прибора предыдущие параметры температуры и скорости будут восстановлены. Вы можете сразу же начинать работу.
2) Если во время пробного ламинирования были получены удовлетворительные результаты, отрегулируйте положение направляющих подающего лотка в соответствии с шириной ламинируемого документа.
Напоминание: с задней стороны прибора необходимо оставить свободное пространство, чтобы ламинируемый документ мог свободно выйти. Это предотвратит накручивание документа на валок. Если вы не используете ламинатор в течение длительного времени, значение температуры необходимо снизить до 5-10^{0}С, это способствует увеличению срока службы прибора.

После того как ламинируемый документ полностью пройдет через валки, прибор необходимо отключить, иначе на ламинированном покрытии останутся отпечатки валка.

Установка температуры
Обычно производитель указывает информацию о температуре плавления пленки и ее рабочие характеристики. Если Вы не располагаете сведениями о производителе пленки или поставщик не может предоставить вам эту информацию, самостоятельно подберите температуру и скорость подачи.

ЛАМИНИРОВАНИЕ ХОЛОДНЫМ СПОСОБОМ

Нажмите на кнопку ВЫБОР (выбор режима работы), загорится световой индикатор ХОЛОДНОЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ, затем установите значение скорости, равное 4 или 5. Загрузите пленку, предназначенную для ламинирования холодным способом, таким же образом, как и пленку для ламинирования горячим способом. Вы можете также одновременно вставить пленку и ламинируемый документ в валок.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: Клеящаяся сторона не должна соприкасаться с поверхностью валка.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОБЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Этот прибор не предназначен для ламинирования предметов с металлической или твердой поверхностью, так как это может привести к повреждению резиновых валков.

Для остановки ламинирования необходимо нажать кнопку СТОП. Не следует нажимать на валок, от этого резина становится более жесткой, что приводит к сокращению срока службы.

Своевременная очистка ламинатора предотвращает накопление грязи и клейкого вещества на резиновых валках, а также способствует улучшению качества ламинирования.

ОЧИСТКА РЕЗИНОВЫХ ВАЛКОВ

Во время ламинирования часть клеящего вещества приклеивается к резиновым валкам.

Для очистки резиновых валков необходимо вытащить подающий лоток, разжать валы, снять пленку и нагреть прибор до температуры 30-40^{0}С. Удалить клеящееся вещество с нагретого валка намного легче. Для удаления скопившегося клейкого вещества протрите валок с помощью мягкой чистой тканевой салфетки, смоченной в этиловом спирте.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: для очистки валка не следует использовать абразивные материалы или острые металлические предметы. Не следует также чрезмерно натирать его, так как это может привести к повреждению его поверхности.

Нажмите на кнопку ВПЕРЁД или НАЗАД (обратный ход), валок начнет вращаться, при этом удалятся все загрязнения. После этого поставьте на место подающий лоток.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ: если пленка наматывается на валок, необходимо немедленно нажать на кнопку СТОП (остановка нагрева). ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: для очистки валка не следует использовать раствор моющего средства, т.к. некоторые средства могут воспламеняться на нагревательном валке. После остывания валка надрежьте пленку снизу и сверху, прямо напротив стабилизаторов. Медленно вращайте валок, чтобы удалить пленку. Затем удалите с валка остатки клейкого вещества.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Убедительно просим Вас прочитать этот раздел, прежде чем начинать эксплуатацию прибора.

НЕИСПРАВНОСТЬ: к прибору не поступает электропитание.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: убедитесь в том, что штепсельная розетка находится под напряжением, а также что оба конца шнура питания плотно вставлены в разъемы. Причиной этого может стать перегорание предохранителей, но в основном это причины, указанные выше.

НЕИСПРАВНОСТЬ: Сморщивание пленки на ламинируемом документе.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: это происходит при использовании ламинаторов любого типа, особенно при ламинировании плотных документов. Эти неровности можно обрезать с помощью резака таким образом, чтобы они не портили внешний вид. Равномерное нанесение покрытия невозможно, т.к. валки разделены документом. Это приводит к образованию морщин на поверхности, которые имею вид дугообразных волн, распространяющихся по всей длине документа.

НЕИСПРАВНОСТЬ: при одновременном ламинировании двух экземпляров документа пленка приклеивается только к одному из них.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: для того чтобы увеличить производительность ламинатора, Вы можете загружать одновременно несколько документов. Однако если они имеют разную толщину, это может привести к сморщиванию пленки и неравномерному нанесению покрытия. Нагревательные валки не касаются поверхности документов меньшей толщины, т.к. их приподнимают документы большего размера. Поэтому при таком ламинировании все документы должны иметь одинаковую толщину.

НЕИСПРАВНОСТЬ: Пленка наматывается на нагревательные валки во время ламинирования горячим способом.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: Причиной этого является неправильная загрузка пленки. Если клейкая сторона соприкасается с валком, то пленка будет наматываться на него. Повторно загрузите пленку.

Причиной этого также может быть слишком высокая температура склеивания, это приводит к тому, что пленка плавится и наматывается на валок. Необходимо снизить температуру.

Необходимо немедленно нажать на кнопку СТОП. После остывания валка следует надрезать пленку снизу и сверху, прямо напротив стабилизаторов. Затем начните медленное вращение валка, чтобы удалить пленку.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

НЕИСПРАВНОСТЬ: Сморщивание пленки на ламинируемом документе.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: Проверьте натяжение пленки, убедитесь в том, что пленка загружена правильно (см. соответствующий раздел).

НЕИСПРАВНОСТЬ: Приклеивание пленки не соответствует стандарту.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: слишком низкая температура нагревательных валков, недостаточная для расплавления клеящего вещества. Необходимо увеличить температуру нагревательных валков.

НЕИСПРАВНОСТЬ: Ламинирование происходит неравномерно и рельеф поверхности пленки не совпадает с фактурой ламинируемого документа.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: Причиной этого обычно является накопление загрязнений или клеящего вещества на резиновом валке. Необходимо проверить валок на наличие загрязнений и очистить его.

Причиной этого также могут быть повреждения на поверхности валка.

НЕИСПРАВНОСТЬ: Потемнение пленки после ламинирования.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ: необходимо увеличить температуру нагревательного валка или уменьшить скорость подачи. Потемнение является результатом недостаточного приклеивания пленки к поверхности документа. При использовании ламинатора с регулируемой скоростью подачи, загруженного более плотной пленкой, потемнение может возникать в результате слишком высокой скорости подачи пленки.

* 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.

Сервисное обслуживание
При сдаче прибора в центр сервисного обслуживания необходимо указать следующее:

- Подробное описание неисправности.
- Дату установки.
- Серийный номер прибора.

8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики:	Модель FM-360 mini
Режим работы:	от сети электропитания
Максимальная рабочая ширина:	360 мм
Максимальное расстояние между валами:	5 мм
Толщина ламинирования:	до 2 мм
Максимальная рабочая температура:	150ºC
Максимальная рабочая скорость:	2 м/мин
Рекомендуемая толщина пленки:	до 250 микрон
Параметры сети электропитания:	220 В / 50 Гц
Мощность:	750 Вт
Габариты (Д x Ш x В):	590x320x240 мм
Вес нетто:	17 кг