

- * 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



УФ-ламинатор

Bulros professional series

UV-320/480/650

Руководство по эксплуатации



Это руководство знакомит с основным строением, с системой настройки и технического обслуживания оборудования.

Вне зависимости от того насколько вы знакомы с подобными аппаратами перед настройкой и управлением машиной внимательно прочтите это руководство, начиная с первой главы. Это необходимо для вашей безопасности и уверенности в правильном использовании и обслуживании машины.

Модели изделия постоянно совершенствуются и производители, внедряя технические новшества, могут вносить некоторые изменения в строение и функции машины.

Ваш аппарат и это руководство могут немного отличаться.

В случае необходимости свяжитесь с производителями.

Оглавление

- 1. Введение**
- 2. Внешний вид**
- 3. Технические характеристики**
- 4. Панель управления**
- 5. Начало работы**
- 6. Регулировка подачи лака**
- 7. Замена УФ-лампы**
- 8. Вал для тиснения**
- 9. Пользовательское обслуживание и устранение неисправностей**
- 10. Примечания**
- 11. Техническое обслуживание**

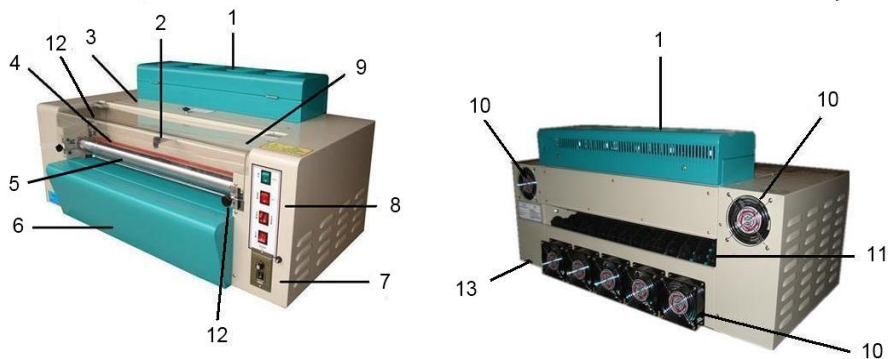
1. Введение

Лакирование УФ лаком поверхности оттиска, осуществляются после печати. Тип лака, наносимый на оттиск, выбирается заказчиком в зависимости от ценовых и технологических требований.

УФ лаки превосходят лаки других групп по таким важнейшим показателем как глянец, стойкость к истиранию и внешним воздействиям. Лакирование УФ - отверждаемое придаёт оттискам почти такие же свойства, как и припрессовка плёнки, но при вдвое меньшей стоимости и вдвое большей скорости. Профессиональная лакировальная машина до А1 формата. Простая и надёжная конструкция. Предназначена для использования в не больших и средних учреждениях, минитипографиях. Предназначена для придания красивого внешнего вида и защитного слоя на поверхности бумаги с помощью нанесения глянцевого или матового лака. Принцип работы очень прост: на ролики подаётся и равномерно распределяется лак, после прокатки с нанесением лакового слоя лист поступает на конвейер сушильной УФ камеры из которой он выходит на приёмный стол. Устройство не требует особого обслуживания – опрятный и удобный внешний вид. Металлический корпус устойчивый к коррозии. Цепной протяжной механизм. Лак годен для повторного использования – низкая себестоимость. Контрастность улучшается на 10-15 % по сравнению с плёнкой для ламинирования.

Регулировка скорости и подачи лака, настройка толщины документа. Лак наносится при помощи системы металлических и резиновых валов. Настройка на толщину лакового покрытия осуществляется традиционным способом, т.е. регулировкой зазора между валами. Система вентиляции. Отлакированные листы выводятся на приемный стол. Обычно не более 7 г/м² лака можно нанести без образования сильной «апельсиновой корки». Основным условием получения высококачественной лаковой пленки является достаточное время растекания - оно напрямую зависит от длины транспортера и скорости работы машины. Машина может работать практически с любыми УФ лаки, если предварительно снизить их вязкость.

2. Внешний вид



- 1 Ультрафиолетовая лампа под вентиляционной крышкой
- 2 Форсунка подачи лака
- 3 Оконца
- 4 Резиновый вал
- 5 Стальной вал
- 6 Лоток для лака
- 7 Регулятор скорости
- 8 Панель управления
- 9 Защитная крышка
- 10 Вентилятор
- 11 Транспортер
- 12 Регуляторы валов
- 13 Разъем для подключения питания

3. Технические характеристики

Модель	320А	480А	650А
Спецификация			
Ширина покрытия	320мм	480мм	650мм
Толщина материала	0.2~2мм	0.2~2мм	0.2~2мм
Толщина лака	6~20мик	6~20мик	6~20мик
Вес нетто	74 кг	91кг	116кг
Габариты	740*650*490	920*890*400	1040x650x500
Режим работы	Электрический		
Эл.напряжение	220V	220V	220V

Предупреждение

Прибор необходимо подключить к силовой электросети через защитное устройство, соответствующее мощности модели.

Подключение должен производить квалифицированный электрик.

НИКОГДА не подключайте устройство к обычной электрической розетке – это может привести к поражению электрическим током и пожару.

4. 控制面板



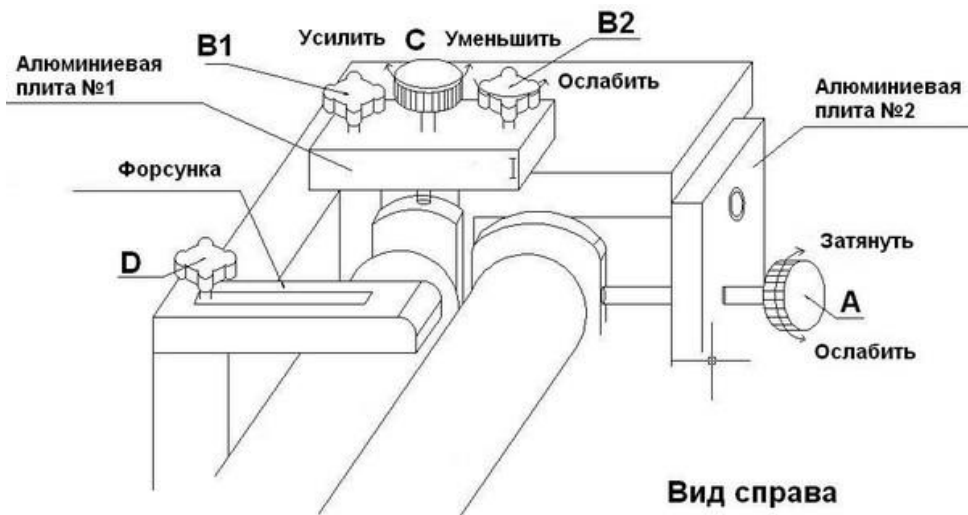
POWER	Вкл / Выкл электропитания
LAMP	УФ лампа
PUMP	Помпа
FAN	Вентиляция
FORWARD / BACKWARD	Вперед / назад
SPEED CONTROL	Управление скоростью

5. Начало работы

- Подключите электропитание устройства: транспортер начнет движение.
- Промойте систему: налейте спирт в лоток для лака, включите помпу. Спустя 5-10 минут все отключите и вылейте жидкость. Спирт можно сохранить для последующего промывки системы, например при смене лака. Промойте валы с использованием мягкой ветоши.
- Налейте УФ-лак в чистый стальной лоток. Жидкость в нем должна всегда находиться в достаточном количестве.

ВНИМАНИЕ: При первом включении устройства для подачи лака потребуется около часа, при последующих включениях около 5 мин (при заполненной магистрали).

- Установите зазор по толщине материала, на который будет нанесен лак, между верхним резиновым и нижним стальным валами, одновременным вращением левого и правого винтов «С».



- Одновременным вращением левого и правого винтов «А» приведите горизонтальные валы в соприкосновение. Горизонтальные валы определяют толщину лакового покрытия.

ВНИМАНИЕ: Не допускайте слишком плотного прилегания валов. Это может привести к появлению дефектов на покрытии (перемежающихся прожилок) и повреждению двигателя.

- Включите электропитание, вентилятор и помпу, а затем УФ-лампу. Отрегулируйте скорость движения транспортера. Дождитесь разгорания УФ-лампы и начинайте работу.

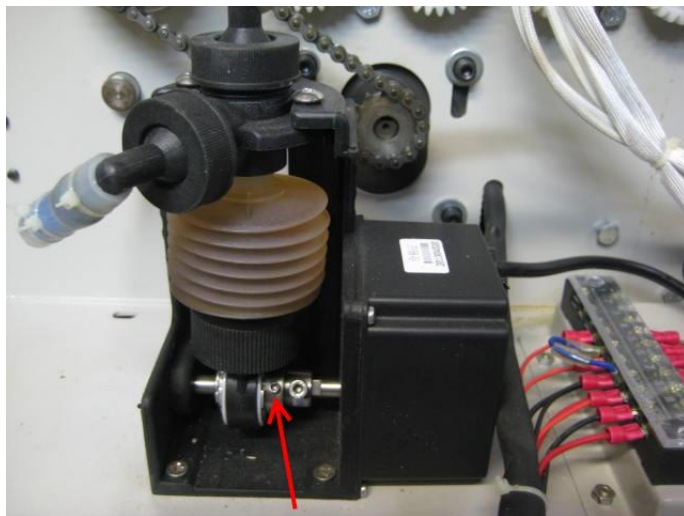
ВНИМАНИЕ: Материал для нанесения лака не должен иметь сгибов во избежание затора при движении транспортера внутри устройства.

ВНИМАНИЕ: Слишком маленькая скорость транспортера или затор могут привести к закипанию лака или возгоранию носителя.

- По окончании работы выключите УФ-лампу, помпу. Слейте оставшийся УФ-лак и лишь 5 минут спустя выключите вентилятор и электропитание.
- Промойте и разведите друг от друга все валы. Убедитесь, что на валы не попадает прямой солнечный свет.

6. Регулировка подачи лака

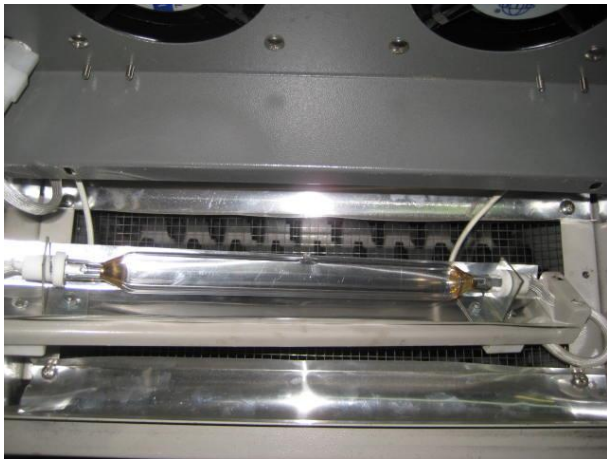
Отключите электропитание и снимите правую боковую крышку (осторожно шлейфы проводов): помпа находится под ней. Ослабьте винт (фото ниже) и проверните ось двигателя на 180 градусов. Таким образом эксцентрик помпы будет иметь минимальный уровень качания.



7. Замена УФ-лампы

УФ-лампа находится под вентиляционной решеткой. Последовательно открутите все крышки и замените лампу.

ВНИМАНИЕ: При замене кварцевой трубки протрите её спиртом. Никогда не прикасайтесь к ней пальцами. Систематическое протирание может увеличить эксплуатационный ресурс.



8. Вал для тиснения

Ослабьте винт «D». Отодвиньте форсунку подачи лака назад (рис. Вид справа выше). Отвинтите винты «B1» и «B2» придерживая с обеих сторон **алюминиевую плиту № 1**, аккуратно снимите её.

После того как вы снимите или замените вал для тиснения завинтите винты «B1» и «B2».

Поместите форсунку подачи лака на место и затяните винт «D»

9. Пользовательское обслуживание и устранение неисправностей

- При появлении пузырьков на покрытии аккуратно и равномерными движениями потрясите емкость с УФ-лаком.
- Если лакирование производится на обратной стороне материала, отрегулируйте вертикальную пару валов.
- Каждый раз перед тем как начать эксплуатацию машины вам необходимо очищать нижний стальной ролик и проверять нет ли на нем загрязнений и мелких частиц мусора.
- При неравномерном лаковом покрытии, отрегулируйте горизонтальную пару валов.
- Внезапное отключение лампы обычно связано с перепадами электрического напряжения, выпадением или неплотным прилеганием электрического штепселя.

ВНИМАНИЕ: Для повторного включения УФ-лампы, дождитесь ее остывания в течении 10-15 минут.

- Появление темных штрихов и линий, пробуксовка является следствием слишком вязкого лака. Для разрешения проблемы разбавьте лак спиртом.
- Если фото накрутилось на ось вала значит бумага слишком тонкая, или согнутая, или скользкая, или лак слишком вязкий.
- Поверхность фото со смазанным, искаженным рисунком – роликовый подшипник расшатался или сломан. Замените его.

10. Примечания

- 1) Помпа и УФ-лампа не включится, если не запущен вентилятор.
- 2) Устройство входит в нормальный режим работы лишь спустя 2-3 минуты после включения лампы. Не включайте и не выключайте ультрафиолетовую лампу слишком часто. Это приведет к поломке переключателя и самой лампы. Каждое включение уменьшает эксплуатационный период на 4 часа. Если повторный запуск необходим произведите его как минимум (по крайней мере) через 5 минут.
- 3) При активной эксплуатации устройство не нуждается в ежедневной промывке. Но если машина не будет работать в течение долгого времени вылейте УФ-лак из лотка и плотно закупорьте его для дальнейшего использования. Затем налейте спирт в лоток и запустите новый цикл работы помпы.

- 4) Используйте УФ-лак только высокого качества. Храните его в темном месте. Для разбавления вязкости лака используйте этанол и метанол только высокой чистоты. Самый лучший выбор – спирт.
- 5) Не прикасайтесь к резиновому и стальному валам никакими твердыми предметами. Для их чистки используйте мягкую щетку, полотенце или ткань подходящего качества.
- 6) УФ-лак не должен содержать в себе инородных тел и примесей. Любое загрязнение может вызвать перебои в работе и повреждение помпы. Лоток из нержавеющей стали должен всегда быть заполнен достаточным количеством лака. При положении втягивающей трубки помпы выше уровня жидкости в неё попадет воздух. В этом случае вручную наполните помпу и запустите её.
- 7) Лакирование производится только на абсолютно сухом материале в противном случае поверхность покроется прожилками.

11. Техническое обслуживание

Один раз в 3 месяца проводите ревизию механических узлов, подтягивая ослабленные винты и цепи, смазывая шестерни и проверяя надежность электрических соединений.

