



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПОЛУПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ

ЛАМИНАТОР SL-400B



Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед началом работы и сохраните его для дальнейшего использования.

Устройство поддерживает функции как горячего, так и холодного ламинирования.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Требования к безопасности
2. Основные узлы и компоненты станка
3. Инструкция к сенсорной панели и настройкам
4. Инструкция по эксплуатации и настройке потока
5. Технические характеристики модели
6. Гарантия

1. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ

- Запрещается использовать поврежденные, изношенные или нештатные кабели питания. Не растягивайте, не скручивайте и не наматывайте силовой кабель во избежание короткого замыкания, пожара или поражения электрическим током.
- Используйте только номинальное напряжение питания, соответствующее спецификации станка. Розетка подключения должна иметь исправную и надежную линию заземления.
- Категорически запрещено самостоятельно разбирать, модифицировать или ремонтировать узлы станка. В случае возникновения аварийной ситуации или замятия немедленно нажмите кнопку аварийного выброса (Ejection) или экстренного останова (Emergency Stop). Если это не помогло, обесточьте устройство и свяжитесь с дилером.
- Будьте предельно внимательны при работе рядом с вращающимися элементами: исключите попадание в рабочую зону краев одежды, галстуков, шейных украшений и длинных волос. При случайном затягивании предметов немедленно нажмите кнопку останова.
- Защищайте кабель питания, штепсельные вилки и внутренние узлы ламинатора от попадания воды или других жидкостей. Не прикасайтесь к электрокомпонентам влажными руками.
- Не допускайте пережатия силового кабеля корпусом станка или тяжелыми предметами. Перед любым перемещением или транспортировкой оборудования всегда отключайте электропитание.
- Запрещается вводить в зону ламинирования легковоспламеняющиеся, взрывоопасные или склонные к чрезмерному размягчению материалы во избежание их расплавления на валах и образования плотного задымления.
- Запрещается прикасаться к силиконовым/резиновым валам и нагревательным элементам во время работы устройства. Температура валов высока и может вызвать серьезные ожоги!

Требования к размещению станка:

1. Станок должен быть установлен в сухом, чистом месте. Не допускается установка в сырых помещениях или непосредственно у выходных отверстий систем кондиционирования и охлаждения.
2. Поверхность основания должна быть строго горизонтальной, устойчивой и обладать достаточной несущей способностью. Спереди и сзади ламинатора необходимо оставить достаточно свободного пространства для беспрепятственной подачи оригиналов и приема готовой продукции.
3. Категорически запрещается складировать посторонние вещи и материалы на защитные кожухи и рабочие узлы станка.

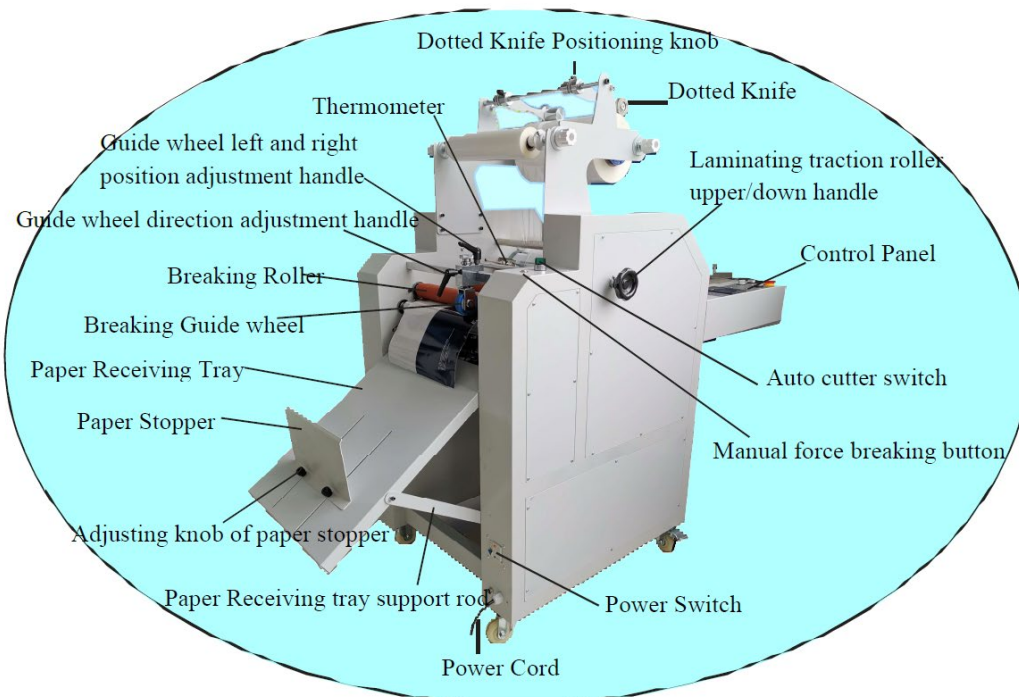
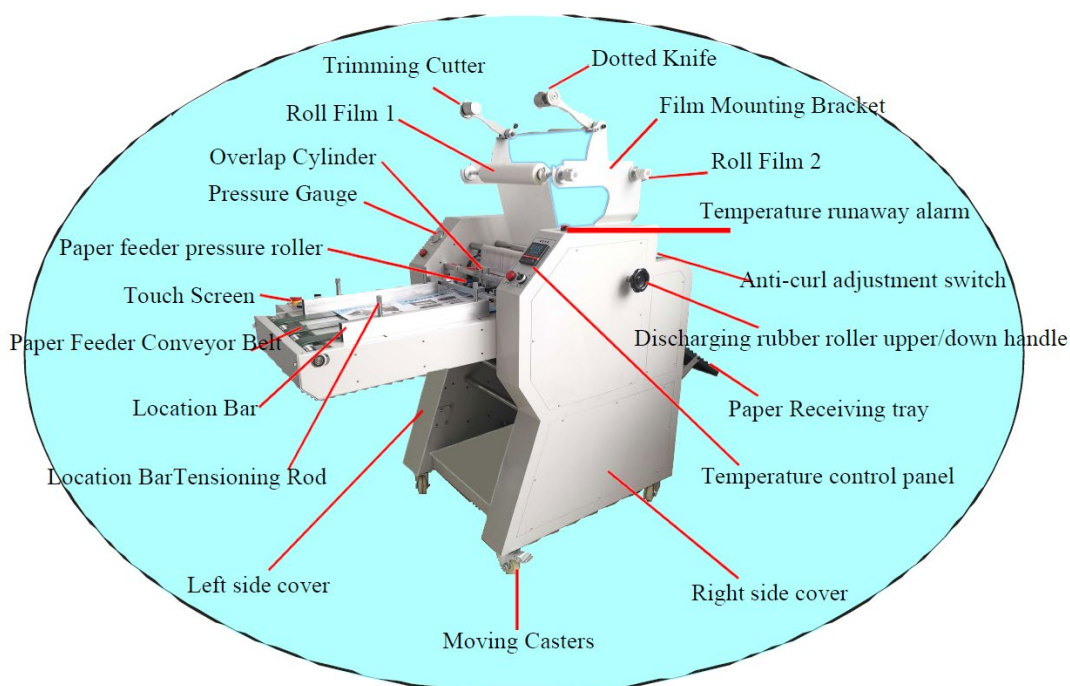
Ограничения по материалам и пленкам:

Используйте только высококачественные полиграфические пленки для достижения оптимального результата. При горячем ламинировании запрещается обрабатывать:

- Легковоспламеняющиеся и термочувствительные материалы;
- Тексты и изображения, отпечатанные на термобумаге, либо материалы, меняющие цвет и разрушающиеся при нагревании;
- Сильно сморщенные, деформированные, влажные или поврежденные листы;
- Монеты, металлические пластины или любые твердые предметы (риск безвозвратной порчи силиконовых валов!).

Примечание: указанные жесткие ограничения (кроме металлических предметов) могут не применяться при использовании исключительно функции холодного ламинирования.

2. ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

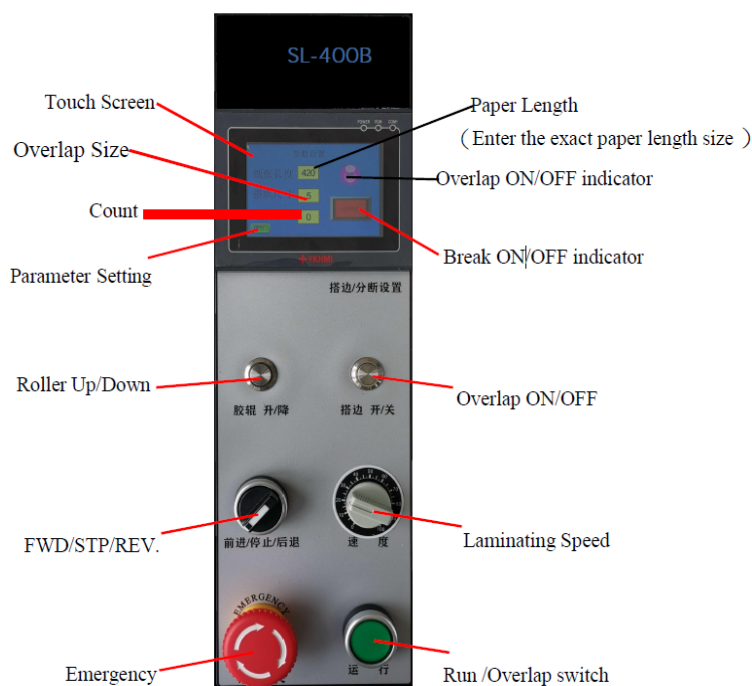


- Trimming Cutter — Нож для подрезки излишков пленки по ширине.
- Dotted Knife — Дисковый нож перфорации (штриховой нож) для последующего автоматического отрыва листов.
- Overlap Cylinder — Пневмоцилиндр системы регулировки нахлеста листов.
- Pressure Gauge — Манометр контроля давления прижима валов.
- Paper feeder pressure roller — Прижимной ролик механизма автоматической подачи бумаги.
- Touch Screen — Главный сенсорный ЖК-экран ЧПУ для ввода параметров длины и нахлеста.
- Paper Feeder Conveyor Belt — Конвейерная лента подающего стола.
- Location Bar / Tensioning Rod — Позиционирующая планка и натяжитель для выравнивания стопы бумаги.
- Film Mounting Bracket — Кронштейн (шпиндель) крепления рулона пленки (Roll Film 1 / Roll Film 2).
- Temperature runaway alarm — Аварийная сигнализация превышения допустимой температуры (защита от перегрева).
- Anti-curl adjustment switch / Rod — Регулятор и планка системы разглаживания скручивания листа (антискручивание).
- Discharging rubber roller upper/down handle — Рукоятка подъема/опускания выходного разгрузочного вала.
- Laminating traction roller upper/down handle — Рукоятка прижима основного тянущего ламинационного вала.
- Breaking Roller / Guide wheel — Разрывной вал и направляющее разрывное колесо системы автоматического разделения листов.
- Auto cutter switch — Включатель автоматического разрыва (обрезки) на задней панели.
- Manual force breaking button — Кнопка принудительного ручного разрыва листа по шву.

3. ИНСТРУКЦИЯ К СЕНСОРНОЙ ПАНЕЛИ И НАСТРОЙКАМ

Параметры сенсорного дисплея (Touch Screen):

Control Panel instruction



- Paper Length (Длина бумаги): введите точное значение длины используемого листа в мм.
- Overlap Size (Размер нахлеста): задайте величину перекрытия листов. Если значение положительное — листы пойдут внахлест. Если значение отрицательное — между листами сформируется технологический зазор.
- Count (Счетчик готовности): количество обработанных листов.
- Overlap ON / OFF: включение/ выключение функции автоматического нахлеста. Зеленый индикатор - активность режима, розовый - режим отключен.
- Break ON/OFF: включение/выключение узла автоматического разрыва готовых листов.
- Roller Up/ Down: кнопка пневматического подъема и опускания основных валов.
 - FWD/STP/REV: направление вращения — Вперед / Стоп / Реверс.
 - Laminating Speed: регулировка скорости прогона полотна.

Контроллер температуры (Temperature Control Panel):

- PV (Process Value): текущая фактическая температура силиконового/стального вала.
- SV (Set Value): заданная целевая температура нагрева.
- Настройка: нажмите кнопку 'Set' (индикаторы SV начнут мигать), стрелками выберите нужную температуру, нажмите 'Set' повторно для сохранения. Переключатель 'Heating Switch' активирует нагревательные элементы (загорается индикатор Heating Indicator).

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И НАСТРОЙКЕ ПОТОКА

1. Подготовка и пуск: осмотрите станок, убедитесь в отсутствии дефектов. Подключите электропитание. Подсоедините шланг воздушного компрессора (диаметр шланга — 10 мм), установите давление на максимум (стандартное рабочее давление компрессора должно быть около 0.7 МПа).

2. Нагрев: задайте целевую температуру. Для стандартных полиграфических пленок значение обычно устанавливается в диапазоне 100–110°C. Включите кнопку нагрева. Горящий индикатор указывает на процесс прогрева; когда индикатор начнет мигать — вал достиг заданной температуры, предварительный прогрев завершен.

3. Заправка пленки (Film Installation). Заправку производите строго после полного прогрева валов. **ВНИМАНИЕ:** перед протяжкой пленки временно отключите функцию нахлеста (Overlap -> OFF). Запустите вращение валов на низкой скорости и аккуратно ведите пленку через систему сглаживающих роликов (Smoothing rollers) и стальной вал (Steel Roller) вместе с заправочным листом бумаги, пока она не выйдет из разрывных валов на приемный стол. Выровняйте края пленки и направляющих планок стола подачи, после чего зафиксируйте стопорные винты.

4. Настройка автоматического нахлеста (Overlap): нажмите кнопку СТОП на панели. Перейдите в меню ввода длины бумаги, укажите точный размер листа в мм. Затем введите желаемый размер нахлеста. Приподнимите прижимной цилиндр нахлеста, уложите первый лист бумаги на конвейерную ленту так, чтобы его передняя кромка вплотную прижималась к подающему ролику. Включите тумблер вращения 'Вперед' (FWD) на низкой скорости, активируйте кнопку нахлеста (Overlap -> ON) и нажмите кнопку 'Run' (Пуск). Начнется автоматический процесс ламинирования. При непрерывной подаче следующий лист укладывается поверх предыдущего со смещением головок листов примерно на 10 см (встроенный оптический датчик зафиксирует край бумаги автоматически).

5. Настройка автоматического разрыва листов (Breaking): для корректной работы авторазрыва штриховой дисковый нож перфорации (Dotted Knife) должен быть установлен правильно. Позиционируйте его на расстоянии точно 5 мм от края рулона пленки и затяните ручку фиксации. Включите тумблер авторезчика (Auto cutter switch) на задней панели станка и активируйте функцию разрыва на ЖК-экране (Break -> ON). Настройте положение разрывных колес (Breaking Guide wheels): они должны быть смещены в сторону перфорационного ножа и находиться на расстоянии 10 см от края листа с небольшим угловым наклоном в сторону линии перфорации.

6. Важное замечание по датчику разрыва: между ламинационными и разрывными валами установлен оптический датчик бумаги (Breaking paper sensor). При старте первый лист не должен перекрывать этот датчик, иначе это приведет к сбою подсчета и ошибке разделения. Если датчик оказался перекрыт, выполните первый разрыв вручную, нажав физическую кнопку принудительного разрыва (Manual force breaking button) в момент прохождения шва, после чего система войдет в нормальный автоматический цикл.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛИ SL-400B

Максимальная ширина ламинирования	390 мм
Максимальная толщина (плотность) бумаги	500 г/м ²

Скорость работы / прогона	До 8 м/мин
Диапазон рабочих температур	60 – 140°C
Интерфейс управления	Сенсорный ЖК-дисплей (LCD touch display)
Мощность приводного двигателя	250 Вт
Параметры электропитания	АС 220 В / 50, 60 Гц
Общая потребляемая мощность	1750 Вт
Общий вес нетто оборудования	280 кг

6. ГАРАНТИЯ

Гарантийные обязательства изготовителя составляют 6 календарных месяцев с момента покупки прибора. Неправильное использование прибора отменяет действие гарантии на прибор.

Гарантийные обязательства не распространяются на нагревательные элементы, поскольку они имеют ограниченный срок службы и являются расходным материалом. По вопросам гарантийного и постгарантийного ремонта можно обратиться в сервисный центр Таймер.

Сайт: print-kit.ru

Номер телефона: (846) 972-05-05 доб. 213; 8-964-991-47-07

Эл. почта: serv@timersamara.ru