

Ламинатор

MEFU MF1 700–С3 серии PRO



1. Информация

1.1 Описание

Ламинатор MF1700-C3 – самая популярная модель, отличающаяся новым дизайном и расширенными функциональными возможностями, обеспечивает непревзойденную производительность в своем классе. Этот суперламинатор может работать со скоростью до 20 м/мин. с материалами широкого спектра. Идеально подходит для компаний, которые стремятся эффективно наращивать свои мощности и расширять универсальность своего производства. Новая усовершенствованная панель управления обеспечивает отображение статистических данных о скорости, температуре и циклах ламинирования, а также четкое и простое управление.

1.2 Технические характеристики

Интеллектуальная система	Информация на панели управления	Подъем/опускание вала	Пневматическая система
Панель управления	С фронтальной и задней стороны	Материал валов	Силикон
Макс. ширина ламинирования	1630 мм	Диаметр рабочего вала	130 мм
Макс. толщина материала	28 мм	Держатель триммера	2 одиночных и 1 двойной центральный нож
Макс. скорость ламинирования	20 м/мин.	Потребляемая мощность	2,8 кВт
Нагрев	Верхний вал	Масса	180 кг
Макс. температура	120 °C	Габаритные размеры (Ш x Г x В)	2260 x 860 x 900 мм

1.3 Уникальные функции



Интеллектуальная система – фронтальная панель управления

Легкий доступ к значениям заданной температуры и фактической температуры, кнопке регулировки скорости, а также поиск записей о ламинировании за 30 дней. Отображение даты и времени. Кнопка вверх и вниз.



Интеллектуальная система – задняя панель управления

Запуск и остановка ламинирования. Статистика скорости и кнопка отображения скорости, что удобно для регулировки скорости ламинирования.

Активная кнопка резака.



Безопасный вертикальный резак

Оснащен 3 триммер-держателями, 2 одинарными и 1 двойным центральным ножом. Модернизирован двумя затворами на 2 одинарных держателях триммера. Прочные лезвия из вольфрамовой стали с ресурсом более 15000 м могут резать все популярные материалы




Качественные силиконовые валы

Силиконовые валы диаметром 130 мм обеспечивают стабильную работу при высоких нагрузках и высокое качество ламинирования. Одностороннее горячее ламинирование, монтаж и инкапсулирование.

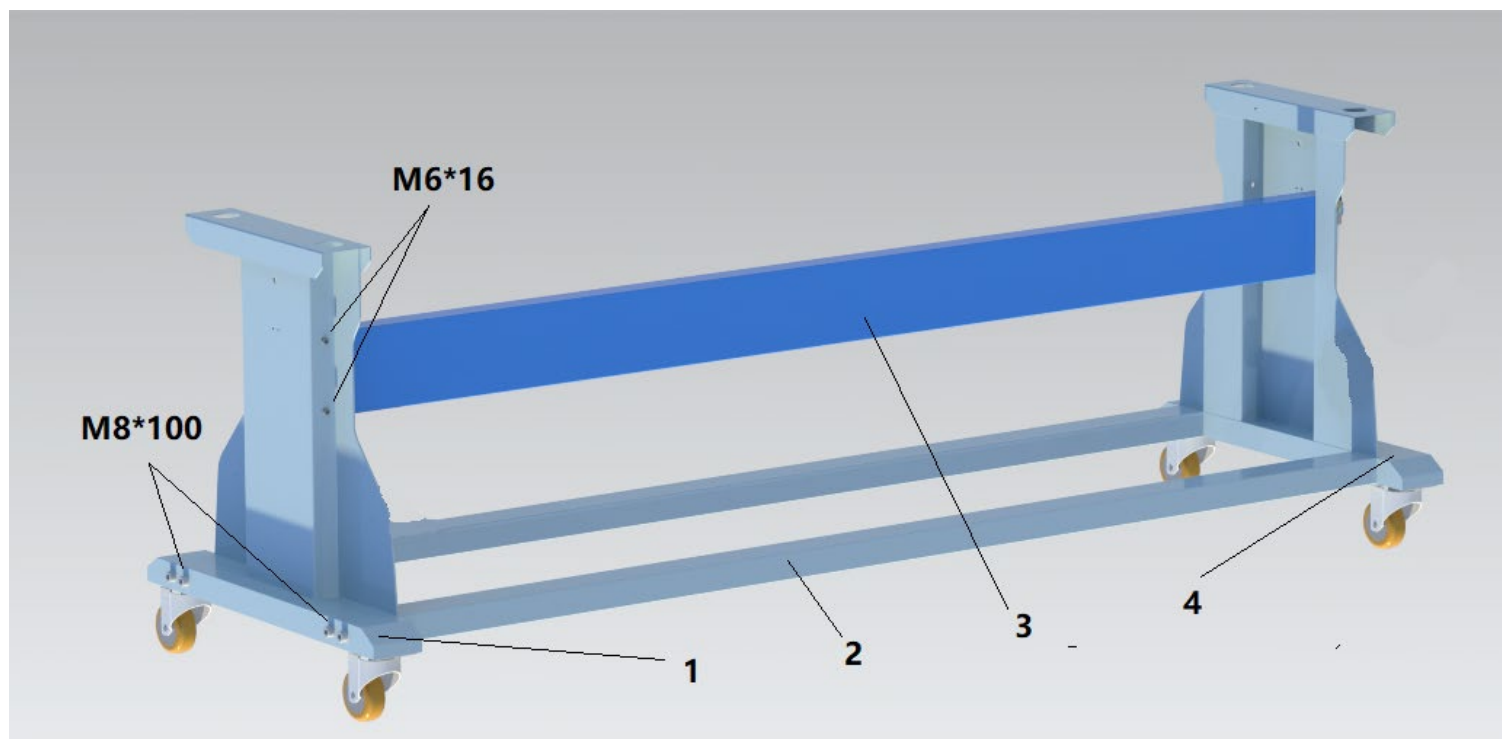
1.4 Упаковочный лист

Детали ламинатора					Аксессуары в коробке			
Позиция	Изображение	Деталь	Количество	Примечание	Позиция	Изображение	Деталь	Количество
1		Корпус	1 шт.		1		Винты для сборки подставки	1 пакет
2		Опоры напольной подставки	2 шт.		2		Предохранитель	2 шт.
3		Штанги	3 шт.		3		Териленовый диск	2 шт.
4		Рулонодержатели	4 шт.		4		Керамический штуцер	6 наборов
5		Компрессор	1 шт.		5		Гаечные ключи	1 набор
6		Ножная педаль	1 шт.		6		Триммер	1 шт.
7		Нагревательный элемент	3 шт.	Хрупкий	7		Зажим для рулона	1 набор

8		Водомасляный сепаратор	1 шт.					
---	---	------------------------	-------	--	--	--	--	--

2. Установка

2.1 Напольная подставка



1. Левая опора подставки 2. Две нижние перекладины 3. Синяя опорная перекладина 4. Правая опора подставки

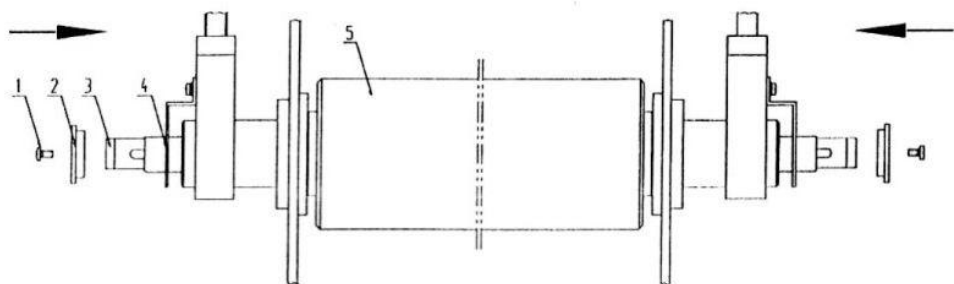
2.1 Корпус ламинатора





2.3 Трубчатый нагревательный элемент *(Внимание: Перед установкой детали следует отключить электропитание)*

Шаг 1: Поместить нагревательный элемент внутрь вала (для этого открыть левую и правую крышки)



1. Винт 2. Резиновый диск 3. Нагревательная трубка 4. Кронштейн нагревательной трубки 5. Вал

Иллюстрации:



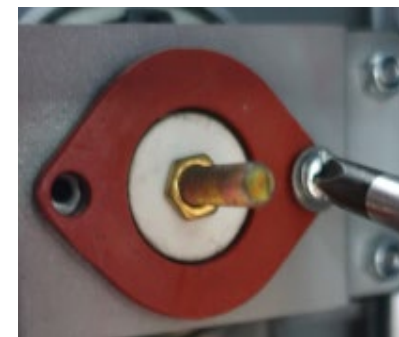
1. Открыть левую и правую крышки



2. Снять винт и резиновый диск с кронштейна

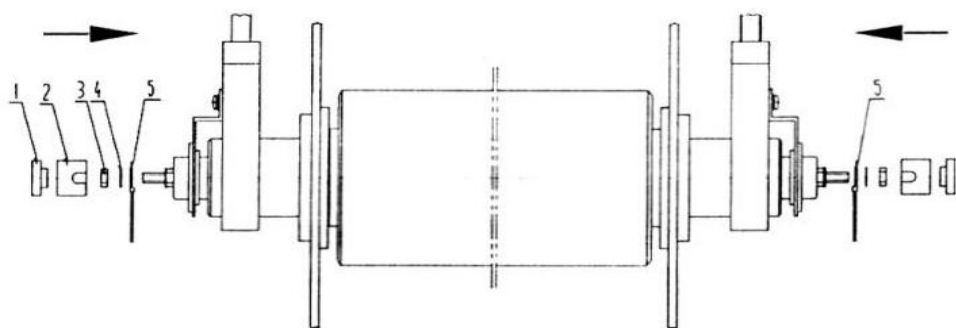


3. Вставить нагревательную трубку внутрь верхнего вала



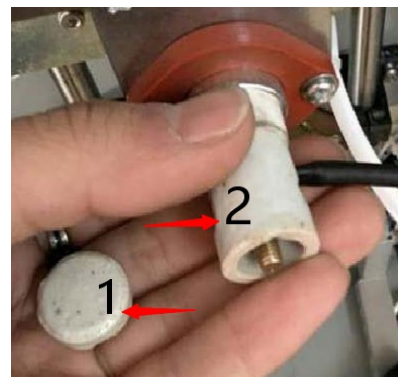
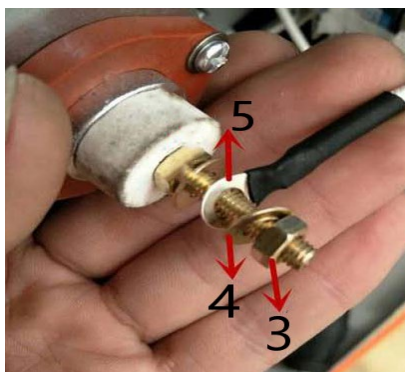
4. Установить резиновый диск и прикрутить его

Шаг 2: Подводящий провод



1. Керамический наконечник 2. Керамический штуцер 3. Шестигранная гайка 4. Плоская прокладка 5. Подводящий провод

Иллюстрации:



1. Установить подводящий провод, плоскую прокладку и шестигранную гайку, как показано на рисунке

2. Установить керамический штуцер и керамический наконечник

2.4 Компрессор



Шаг 1

Одним концом вставить шланг сжатого воздуха в компрессор



Шаг 2

Другой конец шланга сжатого воздуха подсоединить к водомасляному сепаратору



Шаг 3

Для начала работы нажать красную кнопку

3. Рабочий процесс

3.1 Панель управления

1. Чтобы включить/выключить нагрев следует нажать и удерживать 3 секунды кнопку скорости.
2. Повернуть регулятор вправо, чтобы выбрать для нагрева положение [ON] или [OFF]; нажать еще раз для подтверждения действия.
3. (Нагрев включен [ON]) Нажать кнопку, чтобы выбрать параметр [Set Temp] (задать температуру); повернуть регулятор, чтобы установить значение температуры; нажать еще раз для подтверждения установки.
4. “▶” – непрерывная работа.
5. “◻” – остановка хода; движением вала можно управлять с помощью ножной педали.
6. “⌚” – движением вала можно управлять только с помощью ножной педали.
7. Длительное удержание комбинации “▶◻” для отображения статистики ламинирования за 30 дней.
8. Длительное удержание комбинации “⌚◻” для настройки параметров.
9. Чтобы запустить или остановить процесс можно нажать кнопку на задней панели управления.
10. Если скорость установлена на «0» и в течение более 2-х минут машина бездействует, ламинатор автоматически остановится



3.2 Ламинирование



Включение электропитания

Auto System		08:36:50 2020-11-09	
Set Temp	120 °C	Real Temp	120 °C
Max Speed	30	BTN Speed	20.5
Lam	5.8 m	Day Lam	1000.0 m

Нагрев ON/OFF

Чтобы включить/выключить нагрев нажать и удерживать 3 секунды кнопку скорости. Во время нагрева следует убедиться, что вал опущен и вращается в замедленном режиме.



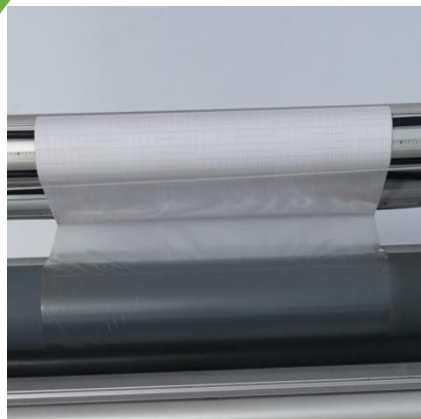
Загрузка материалов

Загрузить отпечаток и ламинирующую пленку.

Зафиксировать на шпулях 3" отпечаток и рулон ламината.



Подъем вала нажатием кнопки



Способ А – подача пленки

Отделить пленку и протянуть ее через валы до тех пор, пока она не приклеится к финишному рулону. (А)

На этом этапе пленка должна быть натянута.



Способ А — подача отпечатков

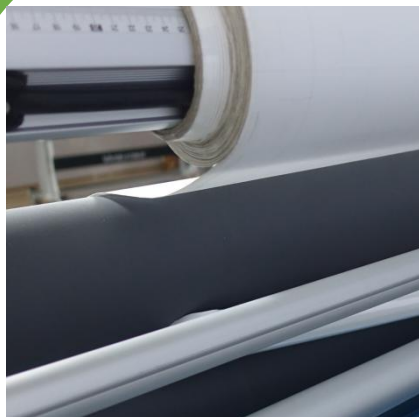
Медленная подача отпечатков с натяжением через верхний вал.

Следить за положением пленки.



Способ А – запуск

Опустить вал путем нажатия кнопки. Запустить ламинатор в медленном режиме или использовать ножную педаль.



Метод В – подача пленки

Протянуть пленку и отпечаток через валы. (В)

На этом этапе пленка должна быть натянута.



Метод В — подача отпечатков

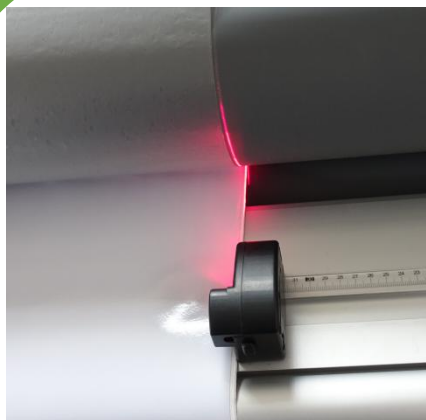
Подача отпечатков под верхним валом.

Следить за тем, чтобы отпечатки совпадали с пленкой.



Метод В — снять подложку

Используя безопасный нож, отделить подложку от пленки и приклеить ее к соответствующему валу. Затем поднять рабочий вал и запустить ламинатор в медленном режиме или использовать ножную педаль.



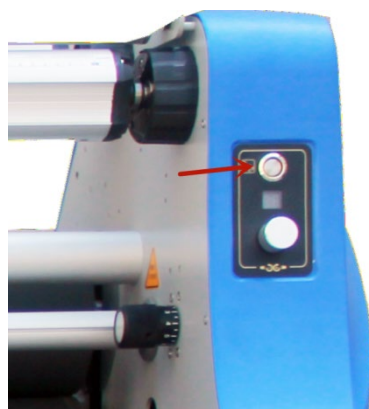
Выравнивание

Следить за совпадением краев ламинирующей пленки и отпечатка.

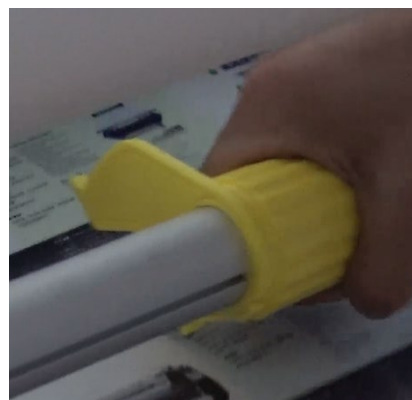


Предупреждение

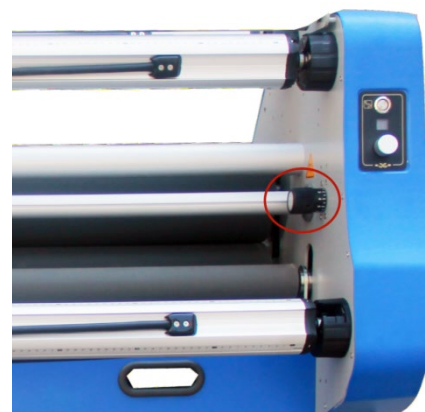
Когда стартует процесс ламинирования необходимо следить за тем, чтобы пленка большой ширины не прилипла к валу.



Поднять штангу для установки триммера



Зафиксировать держатель ножа.



Регулятор ножа

Резак

При необходимости можно активировать триммеры для обрезки краев или разделения двух ламинированных отпечатков. Ножи можно слегка регулировать по расстоянию.

4. Устранение неисправностей

4.1 Проверка балансировки валов

Баланс валов		<p>А. Проверить, есть ли зазор 2 мм между точками F и C с обеих сторон.</p> <p>В. Если зазор не одинаков, использовать гаечный ключ для болта D, отрегулировать винт C и убедиться, что зазор с обеих сторон стал одинаков.</p>
Повышение давления	<p>Шаг 1. Убедиться, что вал отбалансирован.</p> <p>Шаг 2. Поднять верхний вал.</p> <p>Шаг 3. С помощью гаечного ключа удерживая болт D, приспустить винт C для увеличения давления.</p>	

4.2 Устранение неисправностей

Нарушения в работе	Возможные неисправные детали	Неправильная работа
Вал не поднимается и не опускается	<p>Воздушный цилиндр</p> <p>Воздушный компрессор</p> <p>Вал заклинил в направляющей подъема</p> <p>Подъемная ручка или кнопка</p>	<p>Кнопка аварийного сброса</p> <p>Скорость подачи воздуха в оба цилиндра</p>
Панель управления не светится	<p>Трубка предохранителя</p> <p>Источник питания</p>	<p>Нажать и 3 секунды держать кнопку [SET]</p> <p>Кнопка аварийного сброса</p>
Ненормальная скорость	<p>Мотор</p> <p>Трубка предохранителя</p> <p>Кнопка скорости</p> <p>Регулятор скорости</p> <p>Центральный контроллер</p> <p>Лазерный датчик</p> <p>Цепи (вал двигателя)</p>	<p>Лазерный датчик заблокирован</p> <p>Кнопка аварийного сброса</p> <p>Кнопка активной скорости спереди или сзади</p>
Проблема с температурой	<p>Нагревательный элемент</p> <p>Трубка предохранителя</p> <p>Твердотельное реле</p> <p>Датчик температуры</p>	<p>Реальная температура выше заданной</p> <p>Требуется корректировка температуры</p>

Пузыри	Сломан вал	<p>Баланс валов</p> <p>Увеличить давление вала</p> <p>Более высокое натяжение на вале рулона</p> <p>Более высокая температура</p> <p>Замедлить скорость</p> <p>Большое внутреннее напряжение в отпечатках</p> <p>Отпечатки недостаточно сухие</p>
Складки	Сломан вал	<p>Баланс валов</p> <p>Совместить отпечатки и пленку</p> <p>Внутренние напряжения в отпечатках/Внутренние напряжения в пленке</p> <p>Натяжение на вале рулона</p> <p>Отпечатки недостаточно сухие</p>

5. Требования

- При нагревании запускать ламинатор в медленном режиме.
- Поднимать вал после завершения ламинирования.
- Держать валы чистыми.
- Не царапать валы.
- Смазывать шестерни и цепи.
- Фрикционные диски следует регулярно проверять и заменять.

ZHENGZHOU MEFU CNC EQUIPMENT LIMITED

South TuanJie and GuangMing Road, MaZhai ErQi District, ZhengZhou, China 450000

www.mefu.cn

info@mefu.cn

Mob: +86 15890020566

