

Ламинатор премиум-класса

MEFU MF1 700-F1



1. Информация

1.1 Описание

Полуавтоматический ламинатор MF1700-F1 предназначен для широкого спектра применений, требующих одностороннего ламинирования материалов шириной до 1630 мм. Эта модель является недорогим решением для полиграфических и рекламных компаний, широко использующих защиту и декорирование поверхности своей печатной продукции. Ламинатор MF1700-F1 имеет усиленную раму, силиконовые валы большого диаметра, систему постоянного давления и обеспечивают финишную обработку исключительной точности. В нем реализованы два уровня защиты операторов – лазерный «глаз» (предотвращающий попадание рук в опасную зону) и кнопки аварийной остановки.

1.2 Технические характеристики

Интеллектуальная система	Нет	Подъем/опускание вала	Механически с помощью ручки-маховика
Панель управления	С фронтальной стороны	Материал валов	Силикон
Макс. ширина ламинирования	1630 мм	Диаметр рабочего вала	130 мм
Макс. толщина материала	23 мм	Держатель триммера	Нет
Макс. скорость ламинирования	12 м/мин.	Потребляемая мощность	2,8 кВт
Нагрев	Верхний вал	Масса	200 кг
Макс. температура нагрева вала	120 °C	Габаритные размеры (Ш x Г x В)	2200 x 790 x 730 мм

1.3 Уникальные функции

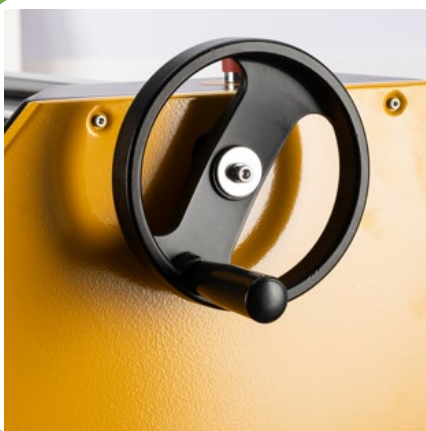


Запатентованные валы
Автоматически блокируемые
и сменные валы для рулонов.

Модернизированные
заглушки и держатели вала
можно легко зафиксировать и
затем установить материал.

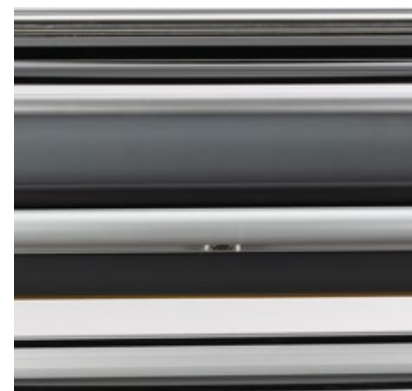


Антистатический шнур
Эффективный пассивный
способ снять
электростатический заряд .
Модернизированные
наконечники валов и
держатели можно легко
заблокировать и загрузить
материал.



**Подъем вала с помощью
ручки-маховика**
Этот механизм
обеспечивает легкую и
плавную регулировку
прижима и давления вала.

Изготовлен из
алюминиевого сплава.



Натяжение материала
Для дополнительного
увеличения натяжения
материала и для его
поддержки в
горизонтальном положении
можно произвести
регулировку с помощью
винта натяжения.

1.4 Упаковочный лист

Детали ламинатора					Аксессуары в коробке				
Позиция	Изображение	Деталь	Количество	Примечание	Позиция	Изображение	Деталь	Количество	Примечание
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 шуццер	6 наборов	С керамическим наконечником
5		Ножная педаль	1 шт.		5		Гаечные ключи	1 набор	
6		Нагревательный элемент	3 шт.	Хрупкий	6		Триммер	1 шт.	
					7		Зажим для рулона	1 набор	

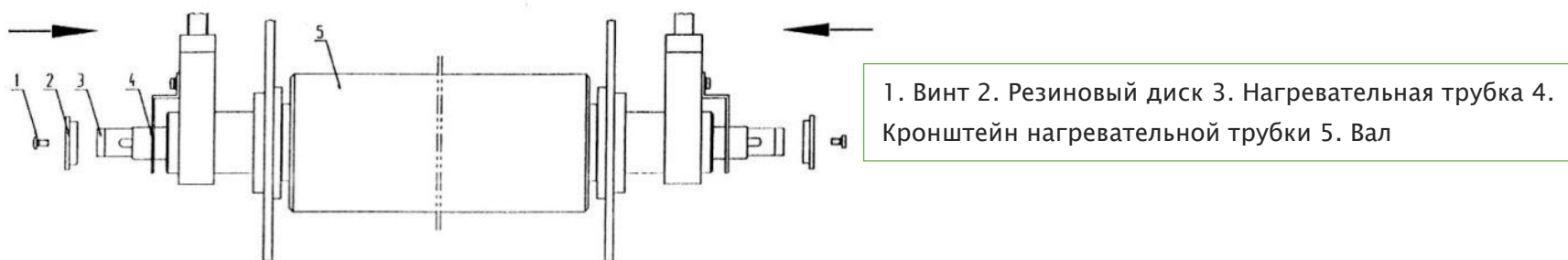
2. Установка

2.1 Корпус ламинатора

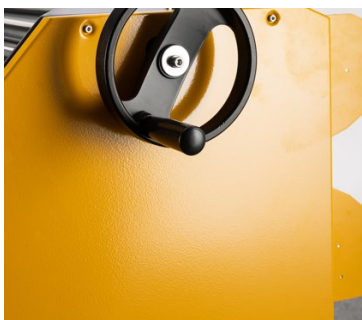


2.2 Трубчатый нагревательный элемент *(Внимание: Перед установкой детали следует отключить электропитание)*

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



Иллюстрации:



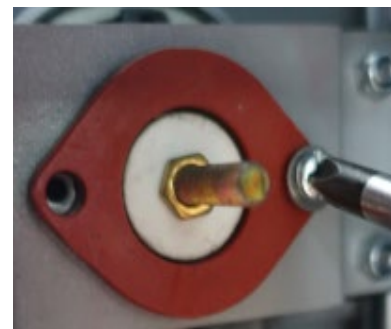
1. Открыть левую и правую крышки



2. Снять винт и резиновый диск с кронштейна

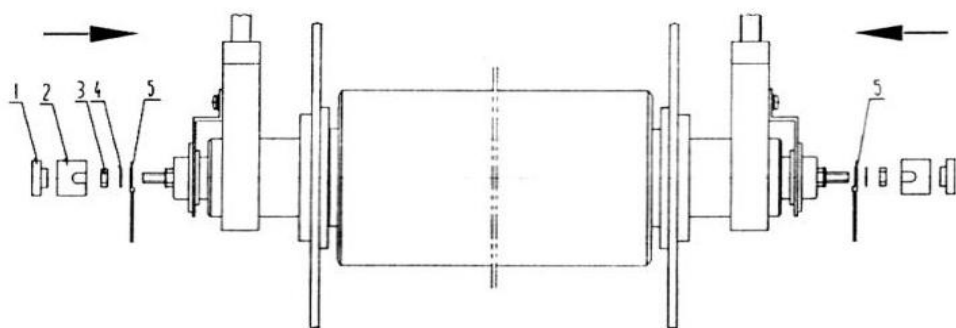


3. Вставить нагревательную трубку внутрь верхнего вала



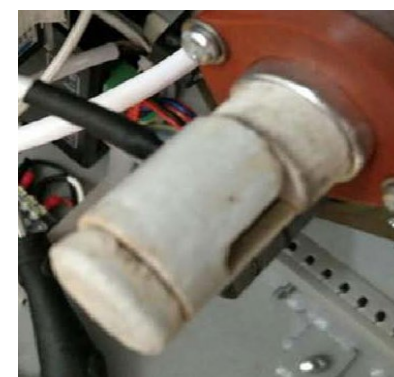
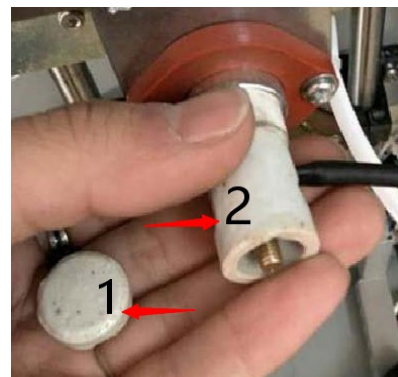
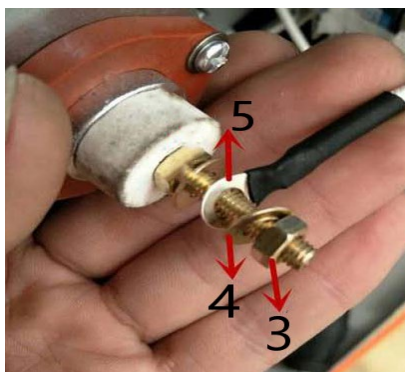
4. Установить резиновый диск и прикрутить его

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

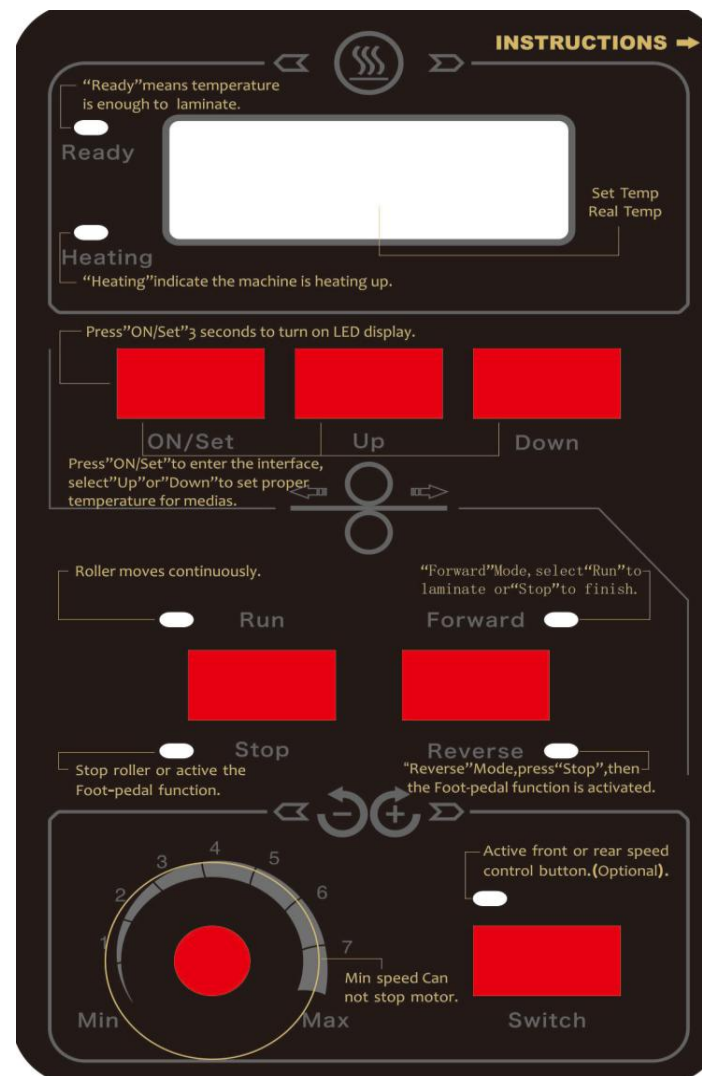
1.

2. Установить керамический штуцер и керамический наконечник

3. Рабочий процесс

3.1 Панель управления

- A: Включить питание, затем нажать кнопку [ON/Set] и удерживать ее 3 секунды, чтобы активировать панель.
- B: Установить нужную температуру с помощью кнопок [Up] и [Down] для предварительного нагрева/
- C: Загоревшаяся лампочка [Heating] означает, что вал ламинатора нагревается
- D: Загоревшаяся лампочка [Ready] означает, что ламинатор готов к работе.
- E: Ножную педаль можно использовать в режиме [Stop].
- F: Ламинатором можно управлять с помощью педали в режиме [Revers].
- G: Переключатель [Switch] предназначен для активации переднего или заднего регулятора скорости.



3.2 Ламинирование



**Включение
электропитания**



Разогрев

Нажать кнопку [SET] и удерживать ее 3 секунды, чтобы загорелся ЖК-дисплей. Выбрать нужную температуру и подождать, пока вал нагреется.

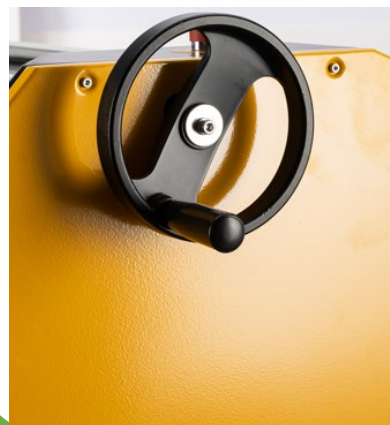
Во время нагрева следует убедиться, что вал опущен и вращается в замедленном режиме.



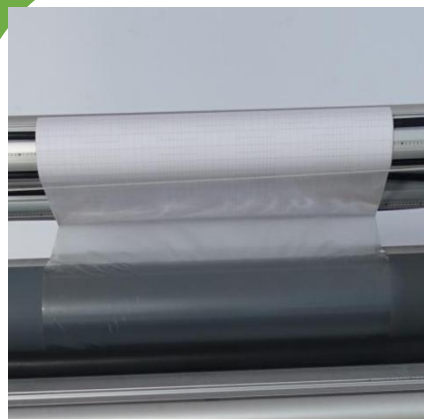
Загрузка материалов

Загрузить отпечаток и ламинирующую пленку.

Зафиксировать на шпулях 3" отпечаток и рулон ламината.



**Поднять вал с помощью
ручки-маховика**



Способ А – подача пленки

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

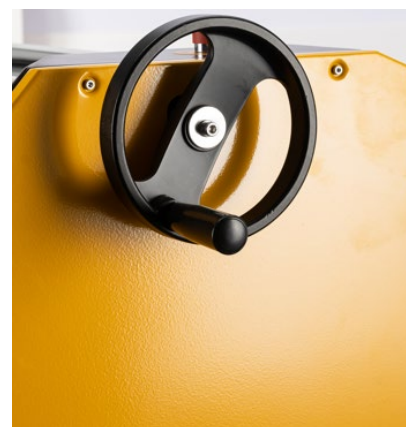
На этом этапе пленка должна быть натянута.



Способ А — подача отпечатков

Медленная подача отпечатков с натяжением через верхний вал.

Следить за положением пленки.



Способ А – запуск

Опустить вал с помощью ручки-маховика.
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.

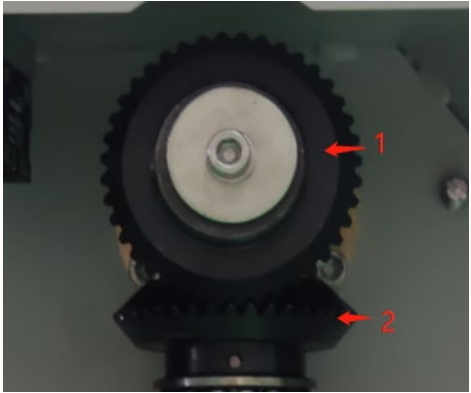


Метод В — снять подложку

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.

4. Устранение неисправностей

4.1 Проверка балансировки валов

Баланс валов		<p>А. Опустить вал</p> <p>В. Открыть левую крышку, снять шестерню зубчатой передачи 2, отрегулировать шестерню 1 (усиление происходит при вращении по часовой стрелке, ослабление – против часовой стрелки).</p>
Повышение давления	<p>Держать ручку-маховик в нейтральном положении.</p> <p>Вращать ручку-маховик по часовой стрелке.</p> <p>Слишком сильное давление НЕ рекомендуется, т. к. оно со временем может стать причиной повреждения вала.</p>	

4.2 Устранение неисправностей

Нарушения в работе	Возможные неисправные детали	Неправильная работа
Вал не поднимается и не опускается	Вал заклинил в направляющей подъема Подъемная ручка или кнопка	Кнопка аварийного сброса
Панель управления не светится	Трубка предохранителя Источник питания	Нажать и 3 секунды держать кнопку [SET] Кнопка аварийного сброса
Ненормальная скорость	Мотор/Цепи (вал двигателя) Трубка предохранителя Кнопка скорости Регулятор скорости Центральный контроллер Лазерный датчик	Лазерный датчик заблокирован Кнопка аварийного сброса Кнопка активной скорости спереди или сзади
Проблема с температурой	Нагревательный элемент Трубка предохранителя Твердотельное реле Датчик температуры	Реальная температура выше заданной Требуется корректировка температуры
Пузыри	Сломан вал	Баланс валов Увеличить давление вала Более высокое натяжение на вале рулона Более высокая температура Замедлить скорость

		<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

