



Принтер-Плоттер.ру
печатное оборудование и расходные материалы

8 (495) 565-35-74
8 (800) 775-35-94
info@printer-plotter.ru
www.printer-plotter.ru



Рулонный ламинатор **Bulros** professional series **3802S**

Руководство по эксплуатации



Оглавление

Содержание

1. Введение
2. Меры предосторожности
3. В комплекте с ламинатором
4. Основные части
5. Установка рулонов
6. Заправка пленки
7. Контроль натяжения пленки
8. Панель управления
9. Режимы ламинирования
 - 9.1 Горячее ламинирование
 - 9.2 Холодное ламинирование
10. Использование резака
11. Обслуживание
12. неполадки и способы устранения
13. Рекомендованные температурные и скоростные режимы
14. Спецификация

1. ВВЕДЕНИЕ

Благодарим за покупку и использование настольного рулонного ламинатора Vulgos professional series. 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.

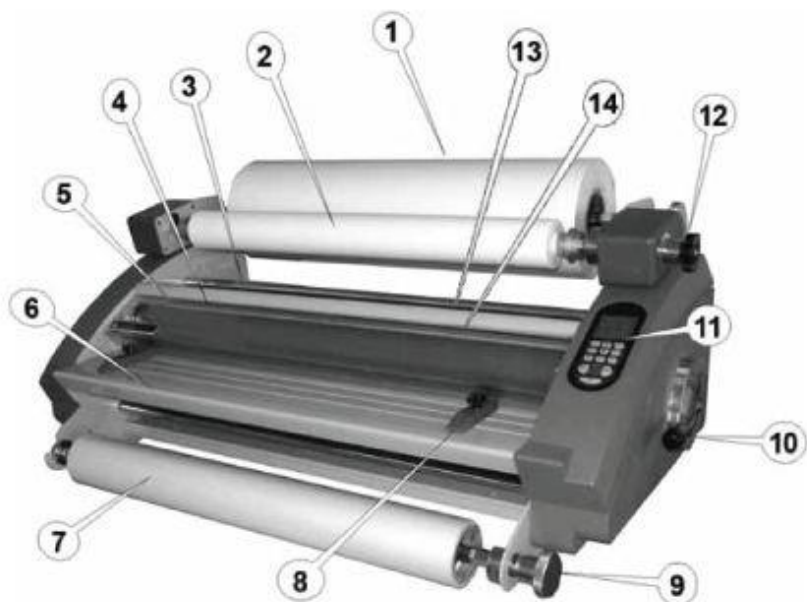
1. Подключение аппарата к электропитанию должен осуществлять только специалист-электрик высокой квалификации.

2. Убедитесь что аппарат заземлен и напряжение соответствует требованиям.
3. Держите руки и элементы одежды (в т.ч. галстук) вдали 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. В КОМПЛЕКТЕ С ЛАМИНАТОРОМ

Наименование	Кол-во	Примечание
Предохранитель(65TS) (AC250V 10A) 	1 шт.	Электропитание : 220V-240V
Предохранитель(65TS) (AC250V 20A) 	1 шт.	Электропитание : 100V-120V

4. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ



1. Верхний рулон.
2. Ревайндер (для намотки подложки при холодном ламинировании).
3. и 14. Вал натяжения пленки.
4. Горячий вал.
5. Защитная крышка.
6. Стол подачи материала.
7. Нижний рулон.
8. Направляющая.
9. Регулятор натяжения.
10. Рычаг давления.
11. Панель управления.
12. Регулятор натяжения ревайндера.
13. Припрессовочный вал.

5. УСТАНОВКА РУЛОНОВ



Рис.1

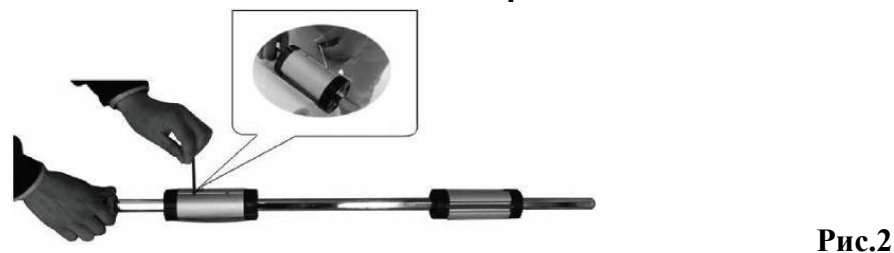


Рис.2



Рис.3

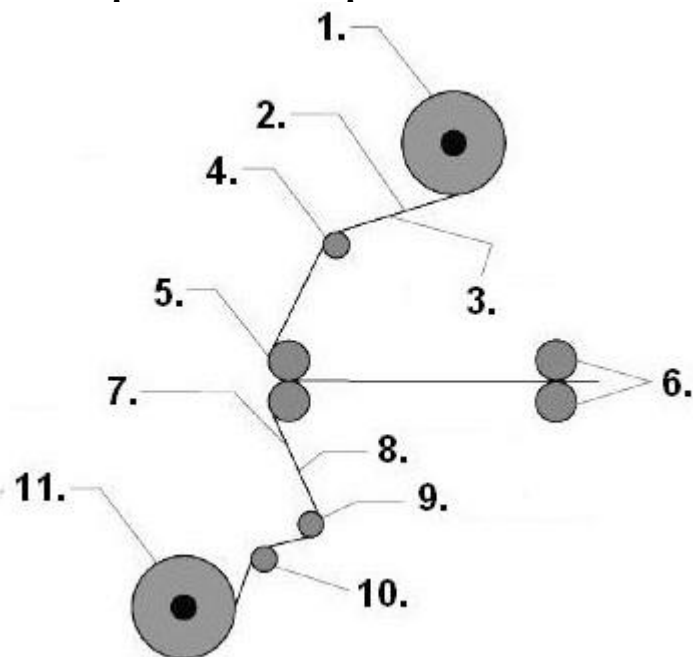


Рис.4

- 1) Как показано на **Рис.1** наденьте автоматические зажимщики на верхний\ нижний стержень для рулонной пленки.
- 2) Как показано на **Рис.2** при помощи специального приспособления зафиксируйте зажимщики на стержне.
- 3) Установите верхний и нижний рулон с так , чтобы глянцевая поверхность пленки была направлена к горячим валам .
- 4) Установите рулон по центру так как показано на **Рис.3** и **Рис.4**

6. ЗАПРАВКА ПЛЕНКИ

6.1 Горячее ламинирование



1. Верхний рулон
2. Клейкая сторона пленки
3. Глянцевая сторона пленки
4. Верхний вал натяжения пленки
5. Горячие валы
6. Протяжные валы.
7. Клейкая сторона пленки
8. Глянцевая сторона пленки
9. Второй нижний вал натяжения пленки
10. Первый нижний вал натяжения пленки
11. Нижний рулон

- А.** Приведите переключатель электропитания в позицию «ON». Переключатель находится тыльной стороне аппарата.
- В.** Установите рулон пленки так как это показано на странице 5.
- С.** Задайте необходимую температуру и скорость
- Д.** Снимите(удалите) стол подачи материала .

Е. Спустите верхнюю пленку над защитной крышкой к нижней пленке.

Выровняйте и отцентрируйте нижний рулон в соответствии с верхним рулоном.(Рис.1)

Ф. Отмотайте верхнюю пленку назад то тех пор пока она не сравняется с защитной крышкой.

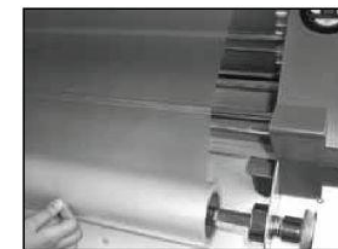


Рис.1

Г. Пропустите пленку над натяжным валом затем под защитную крышку до тех пор пока пленка не достигнет верхнего нагревательного вала. (Рис.2)



Рис. 2

Н. Осторожно протяните пленку нижнего рулона поверх первого нижнего натяжного вала , затем пропустите её под второй нижний натяжной вал.(Рис.3)

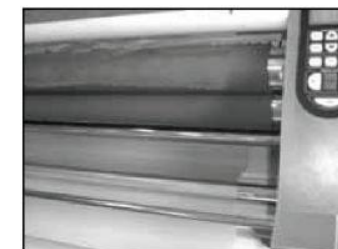


Рис. 3

Л. Подтяните нижнюю пленку к верхней , которая уже лежит на верхнем нагревательном валу.(Рис.4)

Ж. Поместите на место стол подачи материала и установите защитную крышку.
К. Расставьте валы на максимальное расстояние (6мм).

Л. Подайте лист бумаги , вставьте его между валами к каждому краю разогретой пленки.

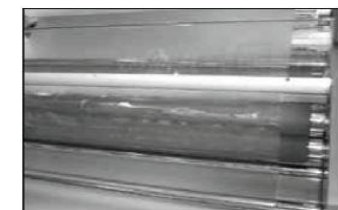


Рис. 4

М. Выставьте зажим в режим «ЛАМИНИРОВАНИЕ»

Н. Нажмите кнопку «RUN»

О. Пропустите пробный лист между валами (Рис.5)

Р. Нажмите кнопку «RUN» и отрегулируйте натяжение пленки при помощи вращения регулятора по часовой или против часовой стрелки.



Рис. 5

Натяжение зависит от толщины пленки, чем толще пленка тем сильнее натяжение (Рис. 6)

Q. Когда лист пройдет через валы и выйдет с тыльной стороны аппарата нажмите кнопку «STOP».

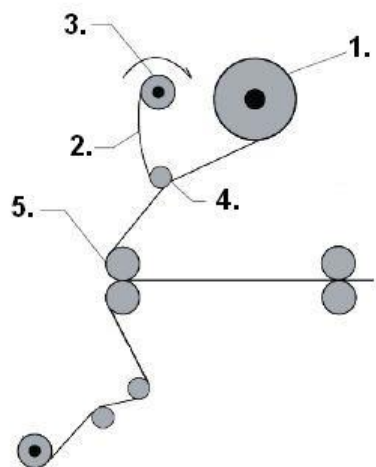
R. Для обрезки бумаги используйте поперечный резак.

Рис.6

S. Удалите остатки пленки с пробного листа, т.к. его можно использовать многократно.

T. Отрегулируйте зажим валов в зависимости от толщины используемого материала.

6.2 Холодное ламинирование



1. Пленка для холодного ламинирования
2. Подложка
3. Ревайндер
4. Верхний натяжной вал
5. Вал

A Установите рулон пленки так как это показано на странице 5.

B. Пропустите пленку под натяжным валом и отделите её от подложки

C. Закрепите подложку на ревайндере.

D. Аккуратно подтяните слой клейкой пленки к валам чтобы она висела на них.

E. Установите обратно стол подачи материала и закройте защитную крышку.



F. Выставьте рычаг давления в позицию $\frac{1}{4}$ (6мм).

G. Возьмите пробный лист бумаги, вставьте его между валами и проталкивайте до момента захвата.

H. Нажмите кнопку «RUN» и отрегулируйте натяжение пленки при помощи вращения регулятора по часовой или против часовой стрелки. Натяжение зависит от толщины пленки, чем толще пленка тем сильнее натяжение.

I. Когда лист пройдет через валы и выйдет с тыльной стороны аппарата нажмите кнопку «STOP».

J. Для обрезки бумаги используйте поперечный резак.

K. Отрегулируйте зажим валов в зависимости от толщины используемого материала.

6.3 Припрессовка

A. Положите лист с изображением лицевой стороной вниз на ровную плоскую поверхность. Осторожно подденьте защитный лист, отделите его немного и загните складку около 25 мм по всей ширине Рис.1

B. Переверните изображение лицевой стороной вверх, разместите и выровняйте его на твердой основе.

C. Разведите валы на необходимое для работы расстояние. (Рис.3)

D. Перенесите картинку к верхнему валу придерживая при этом отогнутый защитный слой бумаги.

E. Нажмите на кнопку «RUN», изображение затянется валами, а придерживаемый рукой защитный слой легко отделится. Нажмите кнопку «STOP» и если нужно обрежьте твердую основу.



Рис.1



Рис. 2



Рис.3

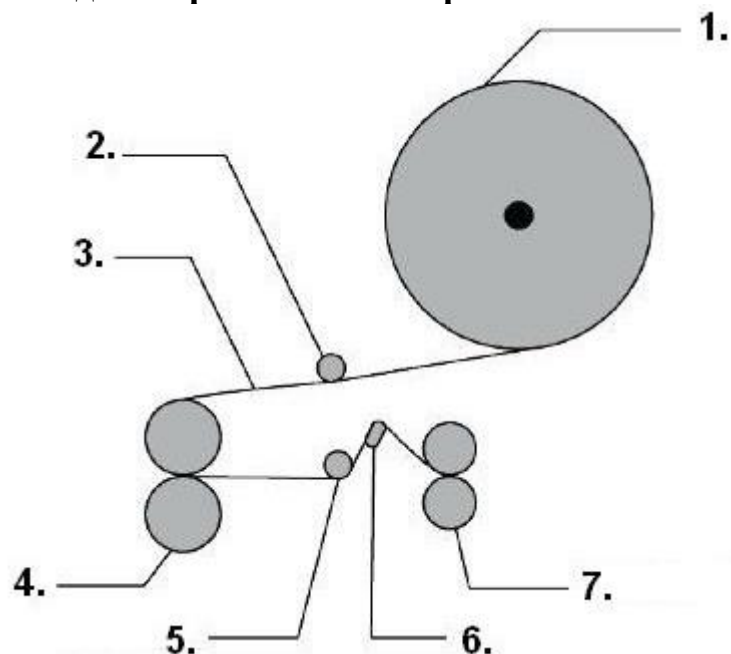


9 Рис.4



Рис.5

6.4 Одностороннее ламинирование



1. Рулон полипропиленовой пленки
2. Вал натяжения пленки.
3. Полипропиленовая пленка
4. Вал
5. Вал натяжения пленки.
6. Выпрямляющий вал
7. Протяжный вал

А. Приведите переключатель электропитания в позицию «ON». Переключатель находится тыльной стороне аппарата.

В. Установите рулон пленки для холодного ламинирования (полипропиленовая пленка) так как это показано на странице 5.

С. Задайте необходимую температуру (верхний вал :110-130 °, нижний вал :35 °) и скорость 5-8

Д. Снимите(удалите) стол подачи материала .

Е. Отцентрируйте рулон .

Ф. Осторожно протяните пленку под верхним натяжным валом затем под защитной крышкой до тех пор пока она не повиснет на верхнем нагревательном вале.

Г. Возьмите лист бумаги формата А3 , вставьте его между валами и доведите до расстояния между валом натяжения пленки и выпрямляющим валом

Н. Соедините бумагу с пленкой .

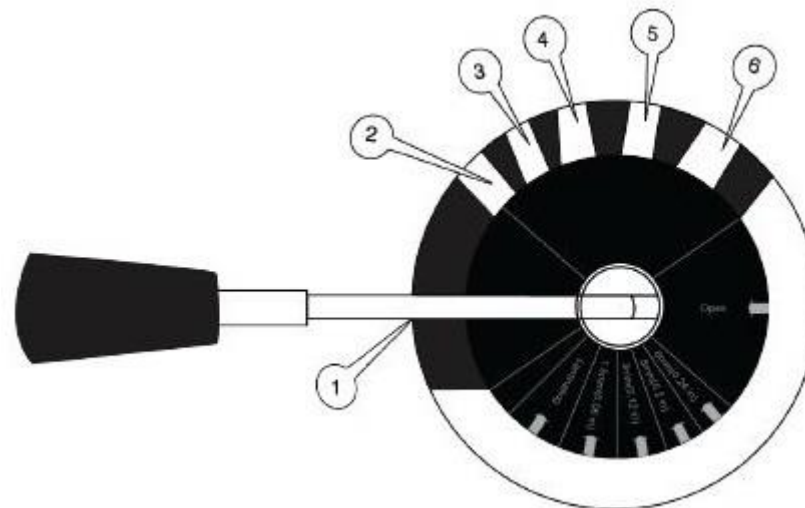
И. Выставьте зажим в режим «ЛАМИНИРОВАНИЕ»

Ж. Нажмите на кнопку «RUN»

К. Нажмите кнопку «STOP» когда лист полностью выйдет с тыльной стороны аппарата .

Л. Очистите валы от остатков пленки клеевой массой .

7. КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЕ ПЛЕНКИ



Для выставления необходимого прижима выставьте рычаг давления в одно из следующих положений :

1. **Открыть:** для разжима и чистки валов
2. **6 мм :** для ламинирования материала толщиной 6мм .
3. **5 мм :** для ламинирования материала толщиной 5мм .
4. **3 мм :** для ламинирования материала толщиной 3мм .
5. **1,5 мм :** для ламинирования материала толщиной 1,5мм .
6. **Ламинирование :** для работы с пленкой толщиной 25-250 мкм и пенкой для холодного ламинирования.

8. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

1. **UPPER** : Для изменения температуры верхнего вала .После нажатия «**UPPER**» нажимайте на верхнюю или нижнюю стрелку для повышения либо понижении температуры нагрева (0-150 °C)

2. **LOWER**: Для изменения температуры нижнего вала .После нажатия «**LOWER**» нажимайте на верхнюю или нижнюю стрелку для повышения либо понижении температуры нагрева (0-150 °C)

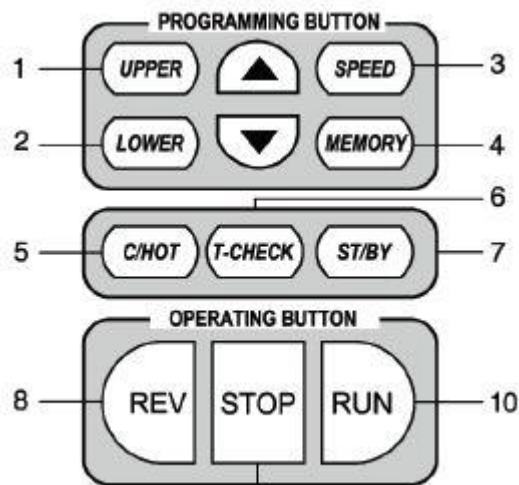
3. **SPEED**: Для изменения скорости валов .После нажатия «**SPEED**» нажимайте на верхнюю или нижнюю стрелку для увеличения либо снижения скорости (от1до9)

4. **MEMORY**: Предназначено для восстановления либо изменения сохраненных настроек . После нажатия «**MEMORY**» нажимайте на верхнюю или нижнюю стрелку. Чтобы сохранить необходимы вам режим работы выберите нужную температуру и скорость , затем нажмите на кнопку «**MEMORY**» дважды.(Сохранение в памяти 9 режимов)

5. **C/HOT**: Для изменения режима холодного ламинирования на режим горячего ламинирования и наоборот. При режиме холодного ламинирования автоматически выставляется скорость 2 (при холодном ламинировании возможны всего 4 режима скорости. Так же не действует функция режим ожидания «**ST/BY**»).

6. **T-CHECK**: Для отображения текущей температуры верхнего и нижнего валов . После пяти миганий дисплей вернется в прежний режим .

7. **ST/BY**: Для приведения аппарата в режим ожидания. (Автоматически установится температура 80 °C)В этом режиме все кнопки на панели управления не будут функционировать). Чтобы вернуться в рабочий режим опять нажмите кнопку «**ST/BY**»



ПРИМЕЧАНИЕ : Автоматический переход в режим **STAND-BY** и в режим **AUTO-POWER-OFF**.

-режим **STAND-BY** : если аппарат находится в неактивном состоянии в течение 2 часов , он автоматически переходит в режим **STAND-BY** .

-режим **AUTO-POWER-OFF** : если аппарат находится в режиме **STAND-BY** в течение 60 минут , он автоматически отключается.

Если возобновляется работа с аппаратом в момент когда он находился в режиме **STAND-BY** или в режиме **AUTO-POWER-OFF**, он вернется в свое предыдущее состояние и режим.

8. **REV**: Режим реверса . Нажать и удерживать кнопку до необходимого результата.

9. **STOP**: Для остановки валов.

10. **RUN**: Для запуска валов.

9.1 ГОРЯЧЕЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ

А. Приведите переключатель электропитания в позицию «**ON**».

Переключатель находится тыльной стороне аппарата.

В. Выставьте зажим в режим «**ЛАМИНИРОВАНИЕ**»

С. Задайте необходимую температуру валов. Если у вас есть необходимый сохраненный режим работы выберите его при помощи кнопки «**MEMORY**» и стрелок.

Д. Когда валы достигнут нужной температуре на экране отобразиться **READY** и прозвучит звуковой сигнал.

Е. Нажмите кнопку «**RUN**», валы начнут вращаться . Если это не произошло проверьте защитную крышку или обратитесь в раздел «**Неполадки и способы устранения**»

Ф. При помощи регулятора натяжения верхнего и нижнего вала настройте необходимое натяжение пленки. Излишнее натяжение может привести к нарушению движения валов , а недостаточное натяжение приведет к образованию складок и морщинок.

Г. Выставьте направляющие в необходимую позицию .

Н. Расположите документ на столе. Для качественно выполненного ламинирования необходимо как минимум 5 мм свободного пространства с каждой стороны документа .

- I.** Нажмите «**STOP**» после окончания процесса ламинирования.
- J.** После ламинирования ваш документ будет горячим , что может привести к его деформации .Чтобы избежать перегибов и деформации расположите горячий документ на ровную , плоскую поверхность и дайте остыть.
- K.** По окончании работы приведите рычаг давления в позицию «**OPEN**»
- L.** Отключите электропитание.

Полезная информация :

- ◆ Для удобства работы вы можете сохранить 9 температурно-скоростных режимов в ПАМЯТИ аппарата.
- ◆ Во время рабочего процесса на экране может отобразиться «**WAIT**», в этом случае нужно понизить скорость на одну единицу . После того как на экране отобразиться «**READY**» - работа может быть продолжена .
- ◆ Если ламинируемый документ на много меньше ширины пленки, для лучшего результата расположите его посередине .
- ◆ Если вы хотите приостановить работу, вне зависимости от периода отдыха всегда приводите рычаг давления в позицию «**OPEN**».

9.1 ХОЛОДНОЕ ЛАМИНИРОВАНИЕ

A. Установите рулон пленки для холодного ламинирования , отделите подложку и зафиксируйте её на ревайндере обращая внимание на направление намотки (Рис.1)

B. Отрегулируйте натяжения ревайндера .

C. С помощью рычага зажима задайте необходимый режим работы .

D. Нажмите кнопку **C/HOT** для выбора режима холодного ламинирования



Рис.1

E. Нажмите кнопку **SPEED** и при помощи стрелок задайте необходимую скорость.

F. После того как на экране отобразится «**READY**» и прозвучит звуковой сигнал – аппарат готов к работе .

G. Нажмите кнопку «**RUN**» и отрегулируйте натяжение пленки .

H. Отрегулируйте направляющие и расположите документ посередине.

I. Нажмите «**STOP**» после окончания процесса ламинирования.

J. После ламинирования ваш документ будет горячим , что может привести к его деформации .Чтобы избежать перегибов и деформации расположите горячий документ на ровную , плоскую поверхность и дайте остыть.

K. По окончании работы приведите рычаг давления в позицию «**OPEN**».

L. Отключите электропитание.

10. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЕЗАКА

Резак находится в тыльной стороне аппарата , в месте выхода материала из валов.

1) После процесса ламинирования , передвиньте резак к центру места где необходимо сделать разрез. (Рис.1)

2) Придерживая пленку одной рукой опустите резак и продвиньте его сначала в одну сторону , затем в другую (Рис.2 и Рис.3)

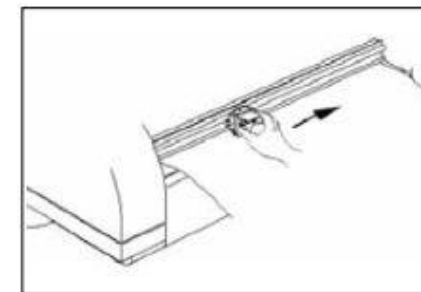


Рис.1

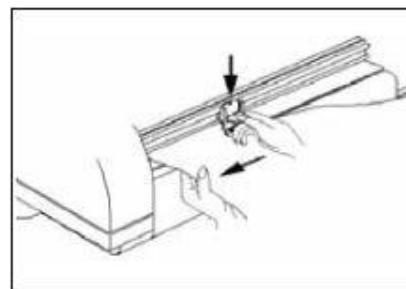


Рис. 2

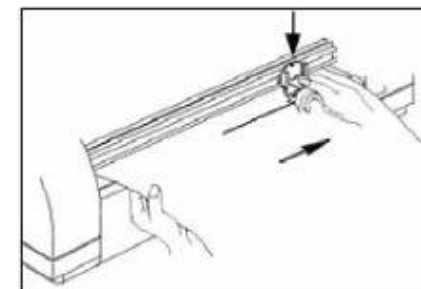


Рис.3

11. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чистка корпуса ламинатора :производится мягкой материей смоченной водой , аккуратными движениями

Удаление остатков клея :

- ◆ Снимите пленку с аппарата.
- ◆ Мягкой тканью смоченной водой очистите силиконовые и тефлоновые (металлические) валы от остатков клея.

ПРИМЕЧАНИЕ : не очищайте валы твердыми и металлическими предметами , это приведет к их повреждению .

12. НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

Симптомы	Причина	Способы устранения
Аппарат не работает	<p>а) Отключено электропитание.</p> <p>б) Сработала функция автовыключения.</p> <p>с) Сгорел предохранитель электропитания .</p>	<p>а) Включить электропитание.</p> <p>б) Повторно запустить аппарат.</p> <p>с) Заменить предохранитель.</p>
Валы не крутятся после нажатия кнопки «RUN»	<p>а) Защитная крышка открыта.</p> <p>б) Неправильно установлена направляющая, препятствует нормальному функционированию микродатчика.</p> <p>с) Сгорел предохранитель мотора.</p>	<p>а) Правильно установить защитную крышку.</p> <p>б) Правильно установить направляющую, чтобы микродатчик начал нормально работать.</p> <p>с) Заменить предохранитель мотора.</p>
Вал не греется	<p>а) Аппарат в режиме «Холодное ламинирование»</p> <p>б) Выбранный температурный режим ниже комнатной температуры.</p>	<p>Перейти в режим «Горячее ламинирование»</p> <p>б) Задать температурный режим в соответствии с рекомендованной для данной толщины пленки.</p>

Симптомы	Причина	Способы устранения
Заламинированный документ скручивается.	<p>а) Верхнее искривление.</p> <p>б) Нижнее искривление.</p>	<p>а) Отрегулировать натяжение верхней пленки.</p> <p>б) Отрегулировать натяжение нижней пленки.</p>
Не достаточно прозрачное ламинирование	Низкий температурный режим либо чересчур высокая скорость.	Отрегулировать температуру и скорость.

13. РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЕ И СКОРОСТНЫЕ РЕЖИМЫ.

№	Толщина пленки	Заданные параметры		
		Температура	Скорость	№ режима в памяти
1	Полипропиленовая пленка 32 мкм.	110 °С	5	1
2	Полипропиленовая пленка 32 мкм.	130 °С	7	2
3	Полипропиленовая пленка 32 мкм.	130 °С	8	3
4	38 мкм.	110 °С	5	4
5	75 мкм.	110 °С	5	5
6	125 мкм	120 °С	4	6
7	125 мкм	120 °С	5	7
8	175 мкм.	130 °С	5	8
9	250 мкм.	140 °С	4	9

14. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Серия	Bulros professional series	Bulros professional series	Bulros professional series
Модель	3801S	3802S	6582S
Напряжение	220 V	220 V	220 V
Мощность	1200 W	1200 W	1500 W
МАХ ширина ламинирования	380	380	650
МАХ толщина пленки	250 мкм	250 мкм	250 мкм
Толщина ламинирования	до 6 мм	до 6 мм	до 6 мм
Диаметр втулки/гильзы (мм)	25, 76	25, 76	25,76
Нагр. Элемент	Силиконовые валы с внутренним нагревом	Силиконовые валы с внутренним нагревом	Силиконовые валы с внутренним нагревом
МАХ скорость	3 м\мин	3 м\мин	3 м\мин
Количество установленных режимов скорости	9	9	9
Нагрев валов до	150	150	180
Горячее ламинирование	Да	Да	Да
Холодное ламинирование	Да	Да	Да
Ревайндер	Нет	Да	Да
Реверс	Да	Да	Да
Габариты(мм)	640x740x505	640x740x505	1500x650x490
Вес	51 кг	51 кг	70 кг

* 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 упаковку или изделия

Сделано в Китае