



Высокоскоростные рулонные ламинаторы. Модели: YDFM-720, 920, 1200.



Инструкция по эксплуатации.

Содержание

1. Общие сведения
2. Основные технические характеристики
3. Аббревиатура
4. Конструкция и принцип работы
5. Эксплуатация машины
6. Техническое обслуживание
7. Электрическая система
8. Замечания и гарантия
9. Список дополнительных принадлежностей

Предисловие

Уважаемые пользователи!

Желаем Вам использовать изделие нашего завода без каких-либо проблем!

Для того чтобы гарантировать нормальную работу машины и эксплуатировать её в приемлемых рабочих условиях, пожалуйста, прочтите данную инструкцию перед использованием данной машины.

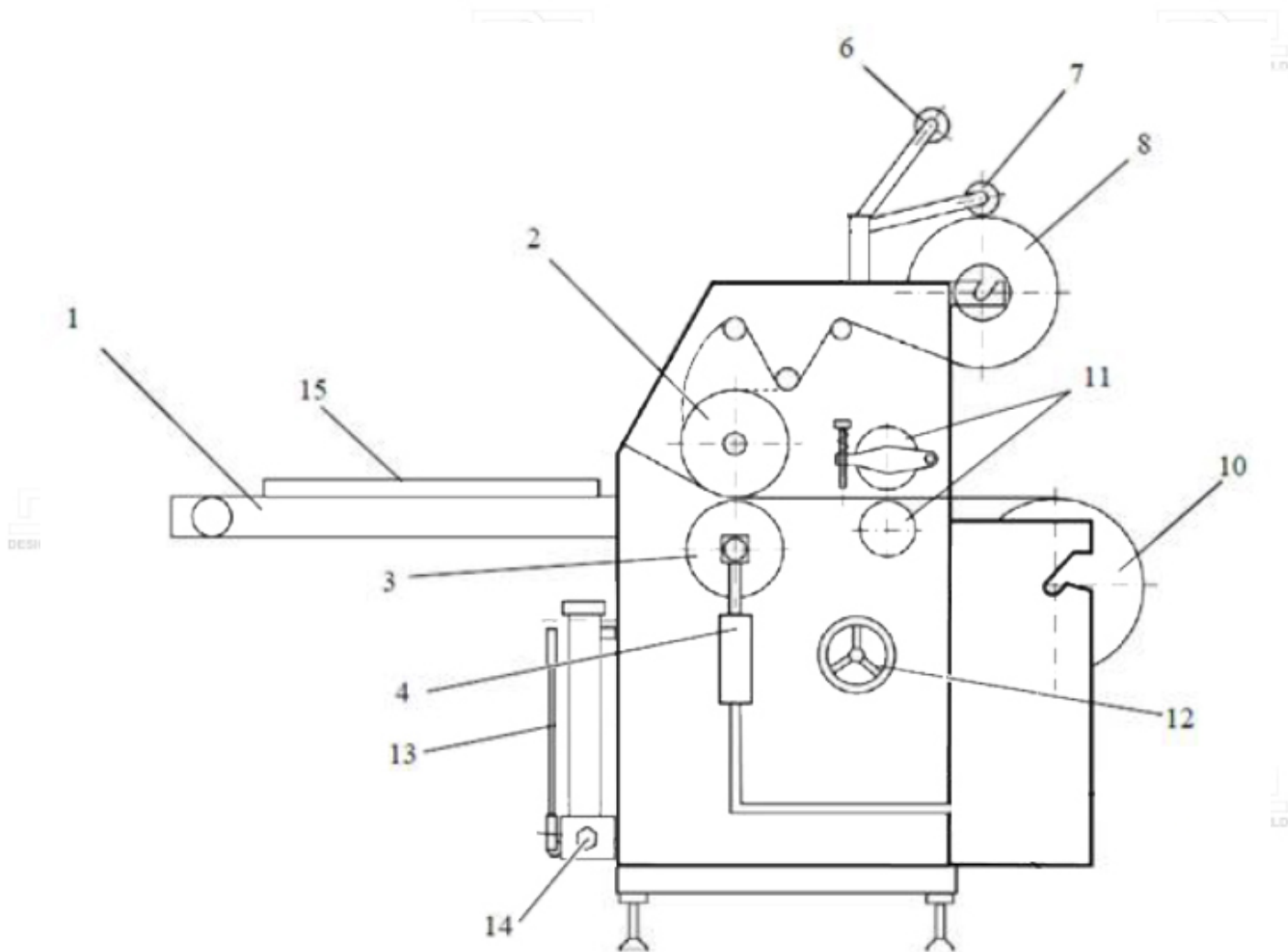
Общие сведения

Высокоскоростная машина для ламинирования YDFM-720, 920, 1200 представляет собой новое изделие нашего завода, разработанное в соответствии с нашими национальными традициями при использовании самых передовых зарубежных технологий.

Машины данного типа имеют совершенную конструкцию, компактны и удобны в использовании. Они главным образом используются для одностороннего ламинирования материалов. После ламинирования полиграфические материалы имеют качественный вид, яркие и насыщенные цвета, приобретают устойчивость по отношению к влаге и сжатию. Таким образом, данные машины широко используются для облицовки печатной, картографической, диаграммной и упаковочной бумаги. Кроме того, такие машины могут использоваться для покрытия поливинилхлоридной плёнки.

1. Основные технические характеристики

| Характеристика | 720 | 920 | 1200 |
|----------------------------------|----------|------------|------------|
| Макс. ширина ламинирования (мм) | 640 | 840 | 1180 |
| Скорость ламинирования (м/мин) | 40 | 40 | 40 |
| Напряжение источника питания (В) | 220 | 380 | 380 |
| Мощность машины (КВт) | 0.4 | 0.55 | 0.75 |
| Мощность нагревателя (КВт) | 2.7 | 3.3 | 5.2 |
| Размер (ДхШхВ) | 900x960x | 1320x1350x | 1750x1250x |
| | 1200 | 1230 | 1450 |
| Вес (кг) | 360 | 400 | 600 |



- | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Стол подачи | 10. Намотка готового материала |
| 2. Горячий ламинирующий вал | 11. Вытяжные валы |
| 3. Резиновый ламинирующий вал | 12. Ручка сведения вытяжных валов |
| 6. Обрезной нож | 13. Масляная помпа |
| 7. Перфорирующий нож | 14. Клапан масляной помпы |
| 8. Рулон пленки | 15. Боковой упор |

2. Конструкция и принцип работы

Данная машина состоит из основания, передаточного механизма, переднего и заднего роликовых блоков, механизма регулировки давления, электрической системы и т. д. Внешний вид машины типа 720 показан на Изображении 1, в то время как для типов 900, 1000 и 1200 внешний вид аналогичный.

3. Эксплуатация машины

3.1. Проверьте запасные части машины перед её первым использованием. Машина должна быть ровно установлена. Используйте уровень.

3.2. При подсоединении к источнику питания, машина должна быть правильно заземлена.

3.3. Эксплуатация машины типа YDFM-720, 900, 1000, 1200: при ламинировании поместите плёнку относительно центральной части ролика подачи материала 1; соедините машину с источником

питания, загорится красный индикатор. Отрегулируйте переключатель регулировки температуры с целью установления необходимой температуры (обычно около 80 градусов). Спустя примерно 20 минут, когда температура достигнет необходимого значения, отрегулируйте кнопку скорости, чтобы получить требуемую скорость, а затем нажмите кнопку, мотор будет вращаться на протяжении некоторого времени, затем начнется рабочий цикл.

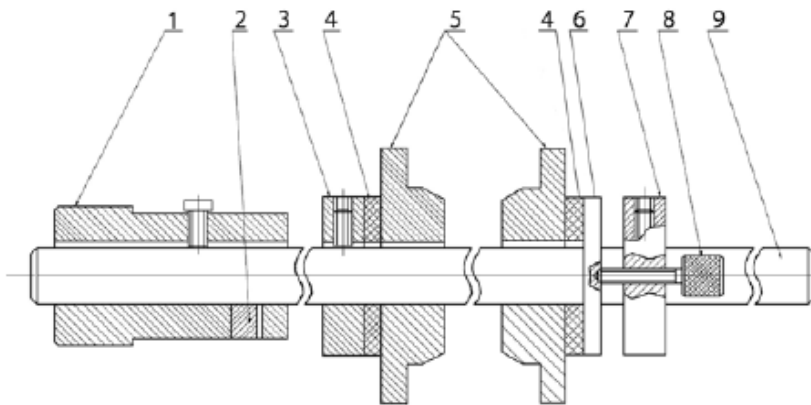
3.4. Электрический механизм для типа 720 напрямую приводит в действие электрический роликовый механизм, в то время как для типов 900, 1000, 1200 он является электрическим механизмом электромагнитного регулирования скорости.

3.5. Отрегулируйте переднюю рукоятку регулировки давления 13 (давление выставить на 1,5 атм.) после прохождения отламинированного листа между второй пары валов 16-18, остановите машину и натяните ламинирующийся материал и одновременно зажмите вторую пару валов регулятором 11.

ВНИМАНИЕ! Максимально допустимое давление масла 5 МПа. Превышение допустимого давления приводит к разрушению манжет гидроцилиндров.

Настройка и порядок работы рулонного ламинатора

4.1 После вскрытия упаковки необходимо проверить на целостность и комплектность все составные части рулонного ламинатора. 4.2 Разместите аппарат на ровной поверхности. 4.3 Подсоедините машину к электропитанию. Убедитесь в том, что станок должным образом заземлен. 4.4 Установка рулона и настройка положения пленки (рис. 2).



1. Втулка продольной фиксации.
2. Станина
3. Позиционирующее кольцо.
4. Фрикционные прокладки.
5. Втулка для установки рулона.
6. Шайба.
7. Позиционирующее упорное кольцо.
8. Регулирующие винты.
9. Ось.

а) Две втулки установки рулона (5), вставьте во втулку рулона с пленкой. б) Втулку продольной фиксации (1) закрепите на левом конце оси (9). В зависимости от ширины пленки закрепите позиционирующее кольцо (3) и одну фрикционную прокладку (4) в левой части оси. в) Проденьте ось (9) через втулки (5) и рулон с пленкой. г) Наденьте вторую фрикционную прокладку (4) и шайбу (6), затем наденьте позиционирующее упорное кольцо (7), при этом регулирующие винты (8) должны попасть в пазы на шайбе (6). д) Закрепите позиционирующее упорное кольцо (7) и при помощи регулирующих винтов (8) отрегулируйте давление на фрикционные прокладки (4) для натяжения пленки. е) Установите ось (9) вместе с рулоном пленка на станине (2). Взаимное расположение всех деталей на оси должно соответствовать рис. 2. ж) При необходимости отрегулируйте положение оси (9) во втулке (1), чтобы пленка проходила по возможности по середине валов.

4.5. Установка и настройка положения ножей.

а) В данном аппарате в качестве отрезного ножа используется нож с круглым лезвием. Он предварительно устанавливается на кронштейне. Кронштейн надевается на ось и фиксируется над пленкой подпружиненным болтом. С двух сторон используются позиционирующие кольца, которые закрепляют кронштейн с двух сторон. б) Поддерживая рукой кронштейн, потяните за подпружиненный болт и осторожно опустите кронштейн. Нож должен давить на пленку.

в) Отрегулируйте положение кронштейна в соответствии с шириной пленки, которую надо отрезать и зафиксируйте позиционирующие кольца. Используйте липкую ленту, чтобы зафиксировать отрезанную неиспользуемую пленку. В ходе работы рулонного ламинатора пленка будет отрезаться, отрезанная пленка будет оставаться на бобине. г) В случае если нет необходимости в разрезании пленки, поднимите кронштейн с ножом до щелчка подпружиненного болта, кронштейн закрепится на оси, и нож не будет касаться пленки. д) Установка и настройка перфорирующего ножа аналогична установке и настройке отрезного ножа. Перфорация пленки должна происходить в пределах 1-3 мм от края пленки. е) Заправьте

пленку в соответствии с рис.1 (схема для пленки, намотанной клеевым слоем внутрь). Для заправки пленки между ламинирующими валами используйте приладочную бумагу. В случае если ламинированный материал будет наматываться в рулон, установите на ось (9)(рис.1) втулку и закрепите конец пленки на втулке при помощи скотча. 4.6. Запуск аппарата.

После подключения питания загорается индикатор ПИТАНИЕ (рис.3). Нажмите кнопку ПУСК, загорится индикатор ОПЕРАЦИЯ, включится контроллер температуры и отобразится текущая температура. Включите переключатель НАГРЕВ, включится ТЕРМОРЕГУЛЯТОР и индикатор НАГРЕВ. Для установки требуемой температуры нажмите кнопку SET, после этого с помощью кнопок выбора установите требуемую температуру. Закройте клапан масляной помпы и при помощи рукоятки помпы накачайте давление в гидравлических поршнях до требуемого. ВНИМАНИЕ! Максимально допустимое давление масла 5 МПа. Превышение допустимого давления приводит к разрушению манжет гидроцилиндов. Поверните штурвал для сведения задних валов. Поместите приладочную бумагу на транспортный стол. Нажмите кнопку СТАРТ для включения двигателя. Постепенно добавляйте скорость до требуемой. Выкладывайте листы на транспортный стол один за другим без интервалов. Следите, чтобы между пленкой и нижним ламинирующим валом всегда была бумага. Для остановки рулонного ламинатора нажмите кнопку СТОП. ВНИМАНИЕ! Для снятия давления между валами откройте клапан масляной помпы и поверните штурвал сведения задних валов. ВНИМАНИЕ! Никогда не оставляйте выключенную машину под давлением и со сведенными задними валами, это приведет к деформации резиновых валов.

Панель управления рулонного ламинатора



ИНДИКАТОР СКОРОСТИ отображает скорость рулонного ламинатора в метрах в минуту.

ТЕРМОРЕГУЛЯТОР контролирует и отображает температуру ламинирующего вала.

Индикатор ПИТАНИЕ информирует о подключении электропитания.

Индикатор ОПЕРАЦИЯ информирует о включении двигателя.

Индикатор НАГРЕВ информирует о работе терморегулятора.

Переключатель ПИТАНИЕ выключает цепи управления.

Переключатель НАГРЕВ включает терморегулятор.

Кнопка ТОЛЧОК при удержании включает главный двигатель на небольшой скорости.

Кнопка СТАРТ включает главный двигатель.

Рукоятка СКОРОСТЬ регулирует скорость работы рулонного ламинатора.

Фиксирующаяся кнопка СТОП отключает главный двигатель.

Одностороннее ламинирование.

Плѐнка и покрываемая бумага будут нагреваться до определённой температуры в переднем блоке валов (стальной и резиновый прижимной) 5 и 12. Вследствие нагревания клеевой слой на пленке будет плавиться и прилипать к поверхности бумаги, и проходить через задний прижимной блок валов что еще более усиливает припрессовку.

4. Техническое обслуживание

4.1. При обычном режиме эксплуатации добавляйте небольшое количество смазочного масла в колѐсный механизм и в подшипниковый механизм раз в пол месяца.

4.2. Если машина не эксплуатируется на протяжении продолжительного периода времени, используйте колѐсики 11 и 13 для разведения валов, чтобы предотвратить их деформацию.

4.3. Держите клеящие ролики в чистоте. При их загрязнении протирайте их чистым спиртом или ацетоном.

4.4. !!! При остановке движения валов, отключите давление на регуляторе 13

4.5. !!! При завершении работы, отключите давление на регуляторе 13

6. Возможные неисправности и пути их устранения.

| Проявление | Причина | Действия |
|--|---|---|
| Машина не запускается | Перегорел предохранитель или неисправен источник питания | Замените его. Проверьте исправность источника питания |
| Температура повышается слишком медленно или не повышается | Поломка регулятора температуры. Повреждение нагревательного элемента. | Затените или отремонтируйте |
| Складки на поверхности готового продукта | Неправильная регулировка зазора между передним и задним роликами | Отрегулируйте ролики так, чтобы добиться равномерного давления. |
| Точечное или белое пятно на поверхности конечного продукта | Слишком низкая температура | Увеличьте температуру |
| Не достаточное прижимное усилие между бумагой и плёнкой | Недостаточное давление прижимного ролика | Отрегулируйте давление |
| Большое различие между измеряемой и установленной температурой | Термоэлемент не давит на трубку | Отрегулируйте его положение |
| Температура не определяется | Повреждён силиконовый регулятор | Замените его |

7. Электрическая система для машин типа 720, 880, 900, 1000, 1200

Спецификация запасных частей для машины типа 720

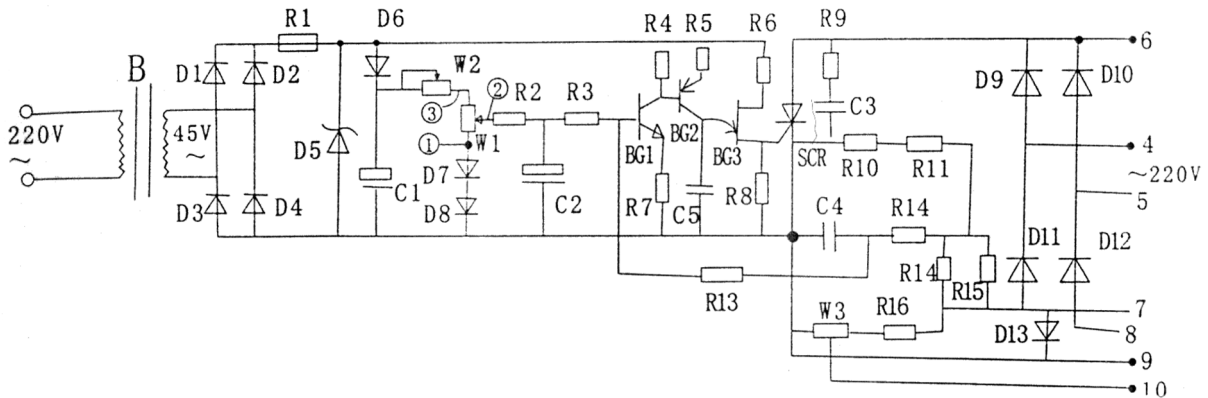
| № | № | Тип и спецификация | Название | Количество |
|----|-----------|--------------------|---------------------------|------------|
| 1 | F1 | RO15RT14500B6A | Предохранитель | 1 |
| 2 | F2 | RO15RT14500B32A | Предохранитель | 1 |
| 3 | TA1 TA2 | Марка E-22 | Кнопка | 2 |
| 4 | QA.SA.DA | Марка E-22 | Кнопка | 3 |
| 5 | XD1-XD4 | Ad11 | Индикаторная лампа | 4 |
| 6 | C1 | ЗТВ43-22AAC220B | Замыкатель | 1 |
| 7 | C2 C3 | ЗТВ43-22AAC220B | Замыкатель | 2 |
| 8 | R1 R2 R3 | 220B 800Вт | Эл. нагревательная трубка | 3 |
| 9 | R4 | 3/50Вт | Сопротивление | 1 |
| 10 | CO | 200UF AC240B | Конденсатор | 1 |
| 11 | W | Wx050 2.2K | Потенциал | 1 |
| 12 | Week4 | XMT131 72 x 72 | Температурный регулятор | 2 |
| 13 | D-ZD-002 | | Регулятор скорости | 1 |
| 14 | SCR1 SCR1 | 30A/600B | Силиконовый регулятор | 2 |

Примечание: для типа 720 номера R1 R2 R3 - 900Вт

8. Спецификация запасных частей для машины типа 880, 900, 1000, 1200

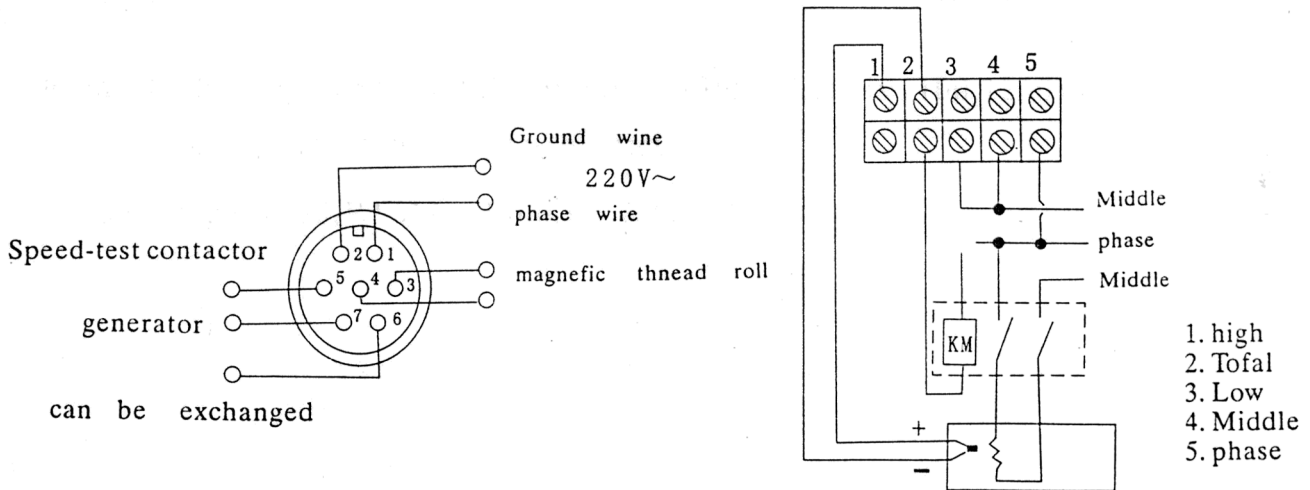
| № | № | Тип и спецификация | Название | Количество |
|----|-------------|--------------------|----------------------|------------|
| 1 | TA TA | Марка E-22 | Кнопка | 2 |
| 2 | QA.SA.DA | Марка E-22 | Кнопка | 3 |
| 3 | G | ЗТВ43-22A AC220B | Замыкатель | 1 |
| 4 | C1 C2 | ЗТВ41-12A AC220B | Замыкатель | 2 |
| 5 | RJ | JR 16B-20/3 | | 1 |
| 6 | JDIA | JDIA-40 | Регулятор скорости | 1 |
| 7 | R1 R2 R3 | 220B 1000Вт | Эл-я нагр-ная трубка | 3 |
| 8 | F1 F2 F3 F4 | Ro15 Rt14 10 x 38 | Стержень | 4 |
| 9 | WK1 WK2 | XMT131 96 x 96 | Тем-й регулятор | 2 |
| 10 | XD1 XD4 | AD11 | Индик. лампа | 4 |
| 12 | SCR1 SCR1 | 50A/600B | Регулятор | 2 |
| 13 | C11 C12 | 0.1MF 400B | Конденсатор | 2 |
| 14 | R11 R12 | 510м 2Вт | Сопротивление | 2 |

Примечание: для типа 900, 1000 номера R1 R2 R3 - 1100, 120Вт
 Для типов 1000, 1200 М – 0.75 кВт, 380В
 Для типа 1200 R1, R2 – 1400; R3, R4 – 1200 Вт



- D-ZD-002** D1-D4 IN4007 D5 12 Vpressure stnblizer RE 180Ω
 D6 IN4007 D7D8 IN4148 BG 9013
 D9-D13 6A07 R1 1K/2W BG2 9012
 C1 100uF/50V R2R3 20K/1/4W BG BT33D
 C2 22uF/50V R4R6 10K/1/4W SCR Bt151
 C3 01uF/400V R5R12R13R16 20K/1/4W B45V/8W TRANSFORMER
 C4 10uF/25V R9 51Ω/2W
 C5 C104 R7 2.2KΩ/2W
 R10 R11 750Ω/1/4W R14 R15 100K/1/4W

Способ электрического соединения для электромагнитного регулятора скорости показан на изображении 4. Способ электрического соединения для регулятора температуры показан на



изображении

На данных рисунках: Speed-test замыкатель – скоростной замыкатель
 Generator – генератор Can be exchanged – могут быть изменены
 Ground wire – провод заземления Phase wire – провод фазы
 Magnetic thread roll – магнитная катушка Middle – средний
 Phase – фаза

Внимание

1. Каждый раз перед работой проверяйте заземление.
2. Используйте только те предохранители, которые положены по спецификации. Не используйте вместо них медные провода.