

Ламинатор начального уровня

MEFU MF1 700-M1 PLUS



1. Информация

1.1 Описание

Рулонный теплый ламинатор MF1700-M1 PLUS с пневматическим подъемом вала и новой крышкой из АБС. Этот автоматический ламинатор начального уровня может использоваться для выполнения даже сложных работ, и его производительность полностью соответствует требованиям печатных производств. Эта модель обеспечивает превосходное качество ламинирования при разумной себестоимости. Система вертикальной резки доступна в качестве опции. С помощью новых панелей управления можно легко контролировать скорость, температуру и получать данные о статистике ламинирования.

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 | 120 мм |
| Макс. толщина материала | 28 мм | Держатель триммера | Нет |
| Макс. скорость ламинирования | 9 м/мин. | Потребляемая мощность | 1,6 кВт |
| Нагрев | Верхний вал | Масса | 150 кг |
| Макс. температура нагрева вала | 60 °С | Габаритные размеры (Ш x Г x В) | 2260 x 860 x 750 мм |

1.3 Уникальные функции



Интеллектуальная система – фронтальная панель управления

Легкий доступ к значениям заданной температуры и фактической температуры, кнопке регулировки скорости.

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.



Антистатический шнур

Эффективный пассивный способ снять электростатический заряд.

Модернизированные наконечники валов и держатели можно легко заблокировать и загрузить материал.



Натяжение материала

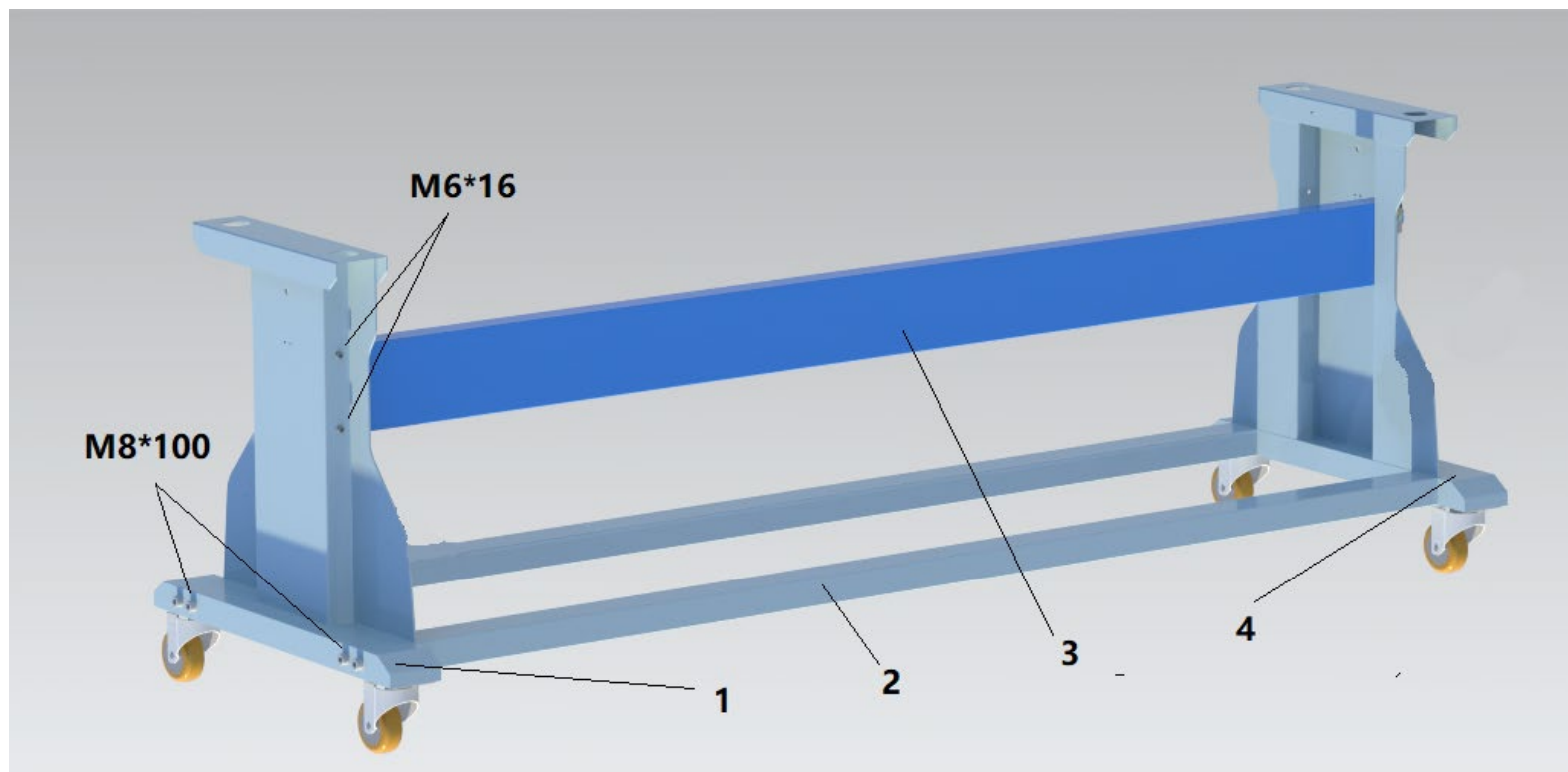
Для дополнительного увеличения натяжения материала и для его поддержки в горизонтальном положении можно произвести регулировку с помощью винта натяжения.

1.4 Упаковочный лист

| Детали ламинатора | | | | | Аксессуары в коробке | | | |
|-------------------|---|---------------------------|------------|------------|----------------------|---|----------------------------|------------|
| Позиция | Изображение | Деталь | Количество | Примечание | Позиция | Изображение | Деталь | Количество |
| 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 |  | Ножная педаль | 1 шт. | | 5 |  | Гаечные ключи | 1 набор |
| 6 |  | Компрессор | 1 шт. | | 6 |  | Триммер | 1 шт. |
| 7 |  | Нагревательный элемент | 3 шт. | Хрупкий | 7 |  | Зажим для рулона | 1 набор |

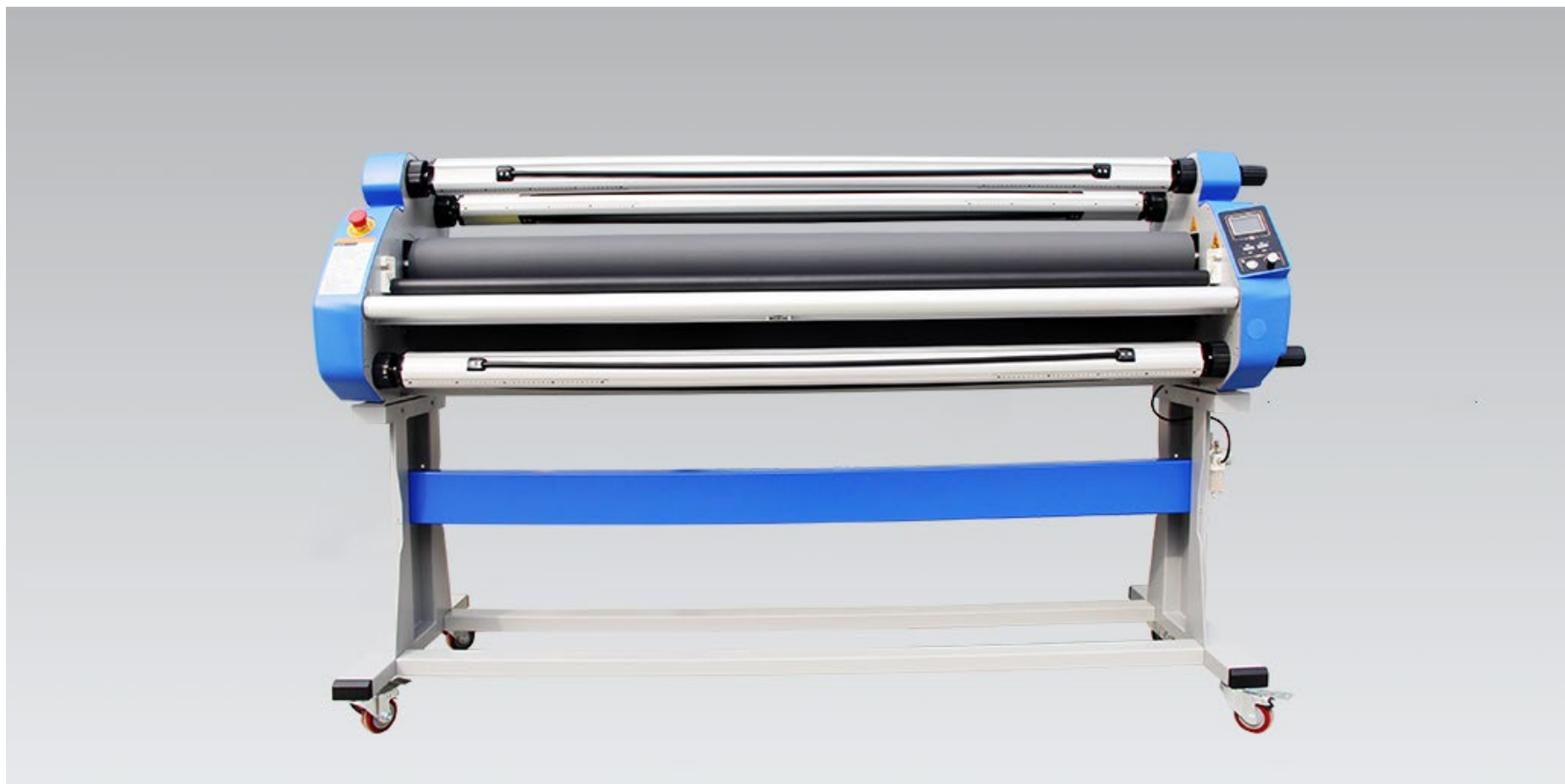
2. Установка

2.1 Напольная подставка



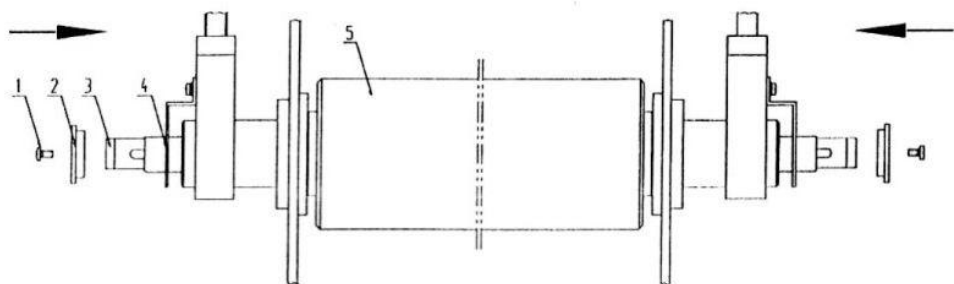
1. Левая опора подставки 2. Две нижние перекладины 3. Синяя опорная перекладина 4. Правая опора подставки

2.2 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

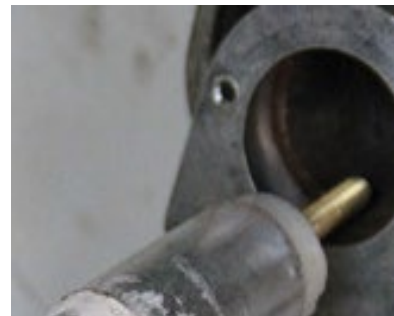
Иллюстрации:



1. Открыть левую и правую крышки



2. Снять винт и резиновый диск с кронштейна

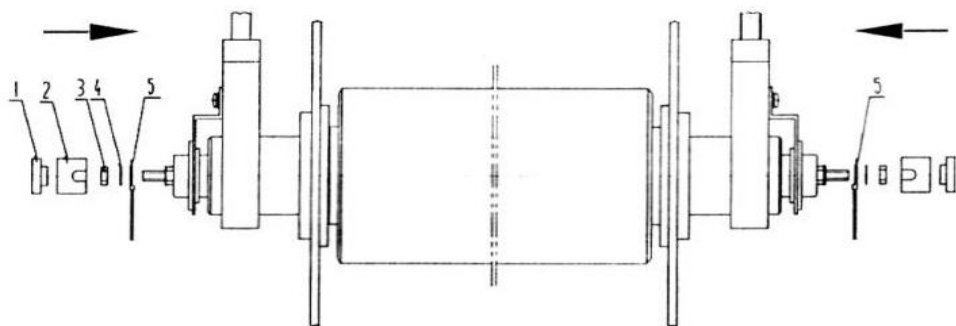


3. Вставить нагревательную трубку внутрь верхнего вала



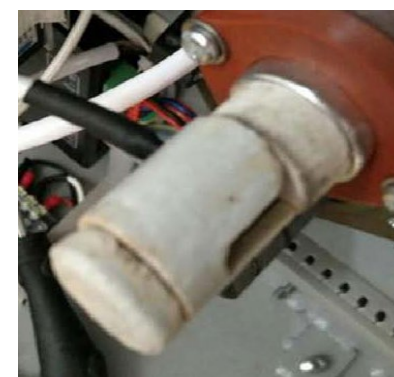
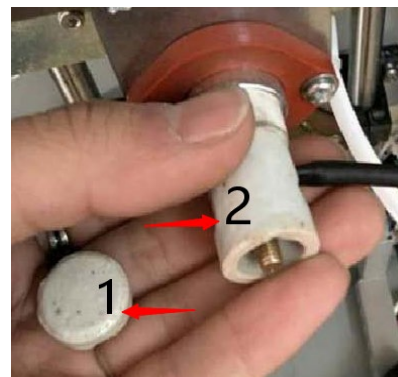
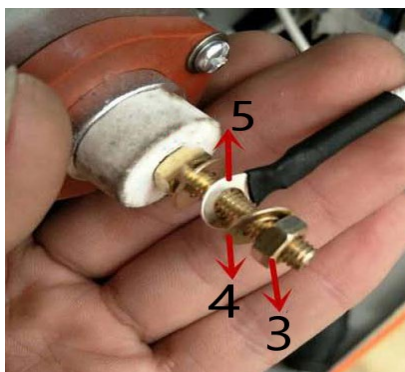
4. Установить резиновый диск и прикрутить его

Шаг 2: Подводящий повод



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

Установить компрессор, как показано на рисунке



Шаг 2

Подсоединить шланг сжатого воздуха к водомасляному сепаратору







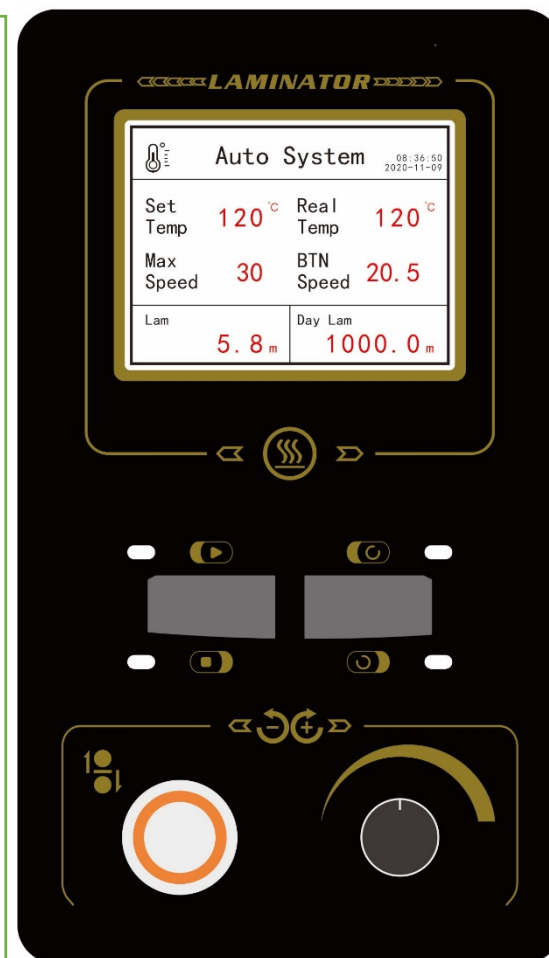
Шаг 3

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 настройки параметров.
8. Чтобы запустить или остановить процесс можно нажать кнопку на задней панели управления.
9. Если скорость установлена на «0» и в течение более 2-х минут машина бездействует, ламинатор автоматически остановится.



3.2 Ламинирование



Включение электропитания



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.



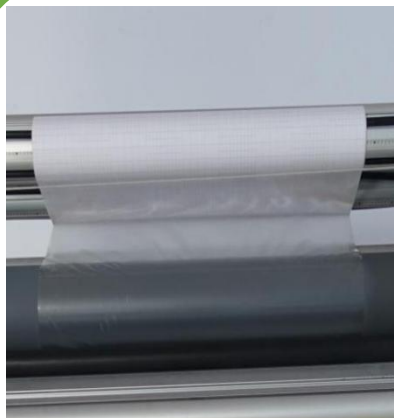
Загрузка материалов

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

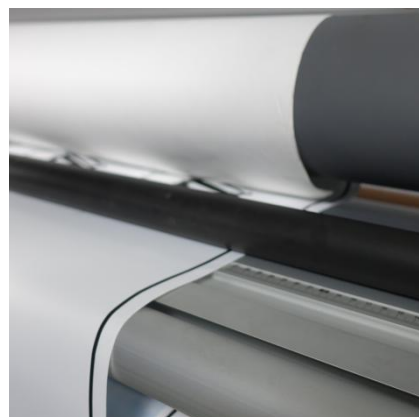
Опустить вал путем нажатия кнопки.
Запустить ламинатор в медленном режиме или использовать ножную педаль.



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.

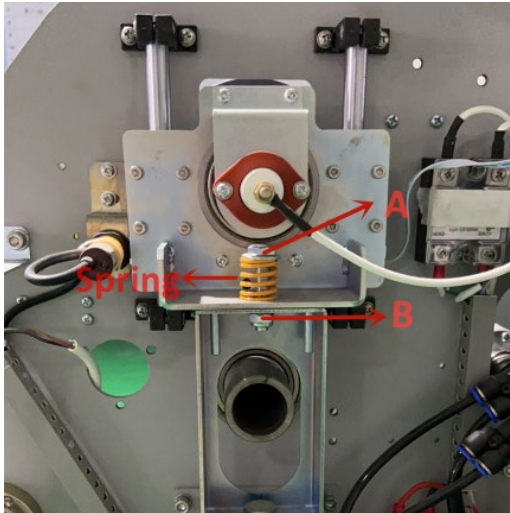


Метод В — снять подложку

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.

4. Устранение неисправностей

4.1 Проверка балансировки валов

| | | |
|--------------------|---|---|
| Баланс валов |  | <ul style="list-style-type: none">➤ Открыть левую и правую крышки.➤ Проверить и убедиться, что левая и правая пружины имеют одинаковую длину. |
| Повышение давления | Если материалы при ламинировании требуют большего давления, следует увеличить давление: | <ul style="list-style-type: none">➤ Поднять верхний вал.➤ С помощью гаечного ключа удерживать болт А, затем затянуть винт В.➤ Необходимо убедиться, что пружины с обеих сторон имеют одинаковую длину, с обеих сторон все должно быть одинаковым. |

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

