

PROMASTER LAM D2



Bedienungsanleitung



Index

1. Information

1.1 Beschreibung	3
1.2 Spezifikation	3
1.3 Spezielle Funktionen	4

2. Installation

2.1 2.2 Heizung	5 - 6
2.3 Kompressor.....	7

3. Betrieb

3.1 Bedienfeld	8
3.2 3.3 3.4 Laminiervorgang	9 - 11
3.5 Doppelter Laminiervorgang	11

4. Fehlerbehebung

4.1 Walzengleichheit prüfen	12
4.2 Fehlerbehebung	13

5. Beachten	14
-------------------	----

6. Lieferumfang	14
-----------------------	----

7. Kontakt	15
------------------	----

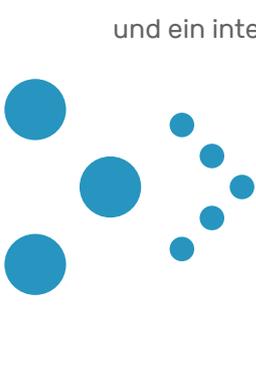


PROMASTER LAM D2

1. Information

1.1 Beschreibung

LF1700-D2 ist ein vollautomatischer Heiß- und Kaltlaminator, der doppelt oder von oben beheizt wird. Dieses Großformat- und Hochleistungslaminiergerät wurde für hohe Produktionsanforderungen entwickelt. Durch die Möglichkeit der präzisen Steuerung und Kontrolle des Luftdrucks sowie der Walzenposition ist eine optimierte und benutzerfreundliche Bedienung gewährleistet. Standardisierte Notfalltasten und ein integriertes Laserauge gewährleisten zudem die Sicherheit des Bedieners während des Betriebs.



HINWEIS: Die in dieser Bedienungsanleitung dargestellten Farben von Gerät und Teilen dienen zur Orientierung und sind nicht verpflichtend.

1.2 Spezifikation

Max .Breite	1630 mm	Auf und ab	Pneumatisch
Max. Dicke	28 mm	Heizmethode	Infrarot
Max. Geschwindigkeit	25 m/min	Aufwärmzeit	10-15 min
Max Temp	60° C (120° C Optional)	Rollentyp	Silikon
Volt	220v	Durchmesser d. Walze	130 mm
N.W.	260 kgs	Leistung	4300w
G.W.	380 kgs	Dimension(LWH)	2260 x 800 x 1650 mm

PROMASTER LAM D2

1.3 Spezielle Funktionen



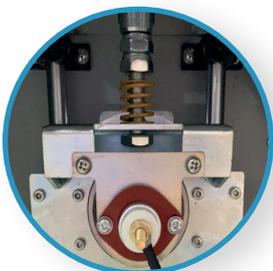
Rollenschiene

Bei der patentierten innovativen Rollenschiene kann das Rollengewinde zum Einladen des Materials umgelegt werden. Zudem sind beide Rollen untereinander austauschbar und mit einer automatischen Verriegelung versehen.



Einstellbarer Trimmer

Die Wolfram-Sicherheitsklinge ist für die Verwendung von bis zu 20000m anwendbar. Durch die einstellbaren Positionsregler ist eine einfache Führung und Kontrolle der Schnittkanten möglich.



Anheben mit zwei Schienen

Die Hebevorrichtung mit zwei Schienen sorgt für ein gleichmäßiges und stabiles Anheben der Walzen.



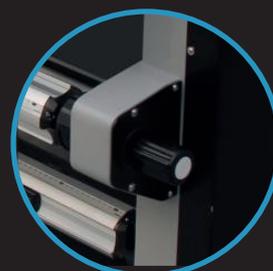
Hinterer Geschwindigkeitsregler

Das Tempo des Laminiervorgangs lässt sich am hinteren Geschwindigkeitsregler einstellen und anpassen. Aktivieren Sie dazu vor der Verwendung die Taste ON/AC.



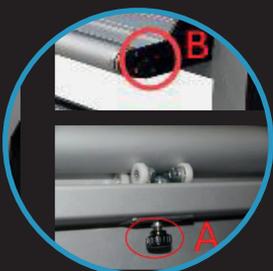
Antistatische Schnur

Die antistatische Schnur beseitigt die meisten statischen Aufladungen während des Laminierens im Schnellverfahren.



Spanngriff

Um die Spannung bei Bedarf für unterschiedliche Medien anzupassen, lassen sich die Spannköpfe entsprechend einstellen.



Medienspannung

A: Durch die Einstellung der Spannschraube A wird eine zusätzliche Spannung für mehr Druck ausgelöst, um die Medien während des Vorgangs glatt zu halten.

B: Mit Schraube B kann die Spannvorrichtung gelockert oder fixiert werden.



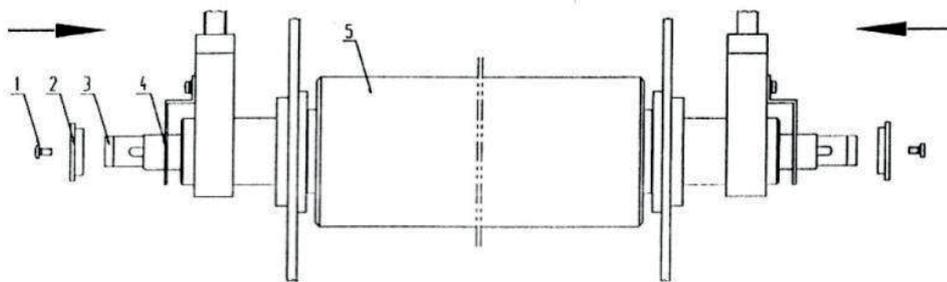
PROMASTER LAM D2

2. Installation

2.1 Heizung

(Achtung: Schalten Sie vor der Installation den Strom ab)

Schritt 1: Einsetzen des Heizgeräts in die Walze



1. Schraube
2. Gummmatte
3. Heizrohr
4. Heizung Rohrhalterung
5. Rolle



1. Linke und rechte Abdeckung öffnen



2. Schrauben der Gummmatte lösen und Isoliermatte entfernen



3. Heizrohr in die Öffnung einschieben



4. Isolierende Gummmatte wieder aufsetzen und die Schrauben festziehen

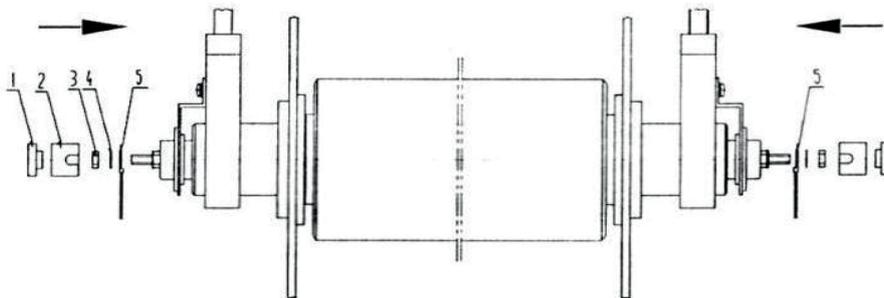
PROMASTER LAM D2

2. Installation

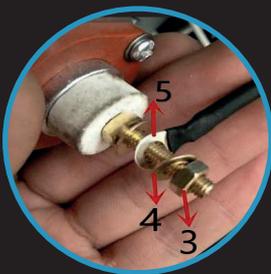
2.2 Heizung

(Achtung: Schalten Sie vor der Installation den Strom ab)

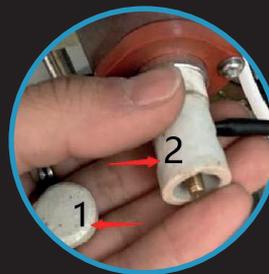
Schritt 2: Leitungsdraht



1. Keramikkappe
2. Keramikrohr
3. Sechskantmutter
4. Flach Matte
5. Anschlusskabel



1. Setzen Sie den Zuleitungsdraht auf das Gewinde, setzen Sie die Unterlegscheibe auf und drehen Sie alles mit der Sechskantmutter wie abgebildet fest



2. Setzen Sie das Keramikrohr auf und verschließen Sie es mit der Keramikkappe



PROMASTER LAM D2

2. Installation

2.3 Kompressor



Schritt 1

Anschluss des Kompressors an den im Bild gezeigten Positionen



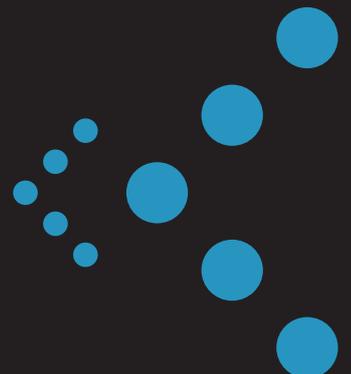
Schritt 2

Verbinden Sie den Luftschlauch mit dem Öl-Wasser-Abscheider



Schritt 3

Zum Anschalten des Kompressors drücken Sie den roten Schalter



PROMASTER LAM D2

3. Betrieb

3.1 Bedienfeld

A:

Nach dem Anschalten des Geräts etwa 3 Sekunden lang die Taste  drücken, um das Bedienfeld zu aktivieren.

B:

Mit den Pfeiltasten  und  die korrekte Temperatur für das Vorheizen auswählen.

C:

Solange die Anzeige  erscheint, heizt die Maschine auf

D:

Wenn die Anzeige  erscheint, ist die gewählte Temperatur erreicht und die Maschine für die Laminierung bereit.

E:

Wie das Symbol  angezeigt, ist das Fußpedal aktiv.

F:

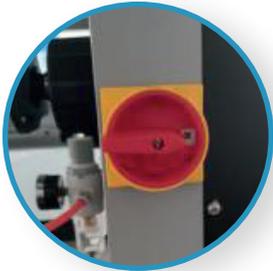
Bei der Anzeige  kann die Maschine mit dem Fußpedal bedient werden.



PROMASTER LAM D2

3. Betrieb

3.2 Laminiervorgang



Einschalten

Schalten Sie das Gerät durch Umlegen des roten Schalters ein.



Aufheizen

Taste  für 3 Sekunden gedrückt halten, damit die LCD-Anzeige aufleuchtet. Korrekte Temperatur auswählen und warten bis das Gerät auf die gewählte Temperatur aufgeheizt ist.



Einlegen von Folien- und Ausgaberolle

Setzen Sie die Folienrolle in die obere Rollenschiene und die Ausgaberolle in die untere Rollenschiene ein. Verriegeln Sie beide Rollenschiene jeweils an beiden Seiten.



Schalter zur Walzenanhebung

Zum Anheben der Walze Schalter betätigen.



Methode A - Folieneinlage

Folie einlegen und durch die Walzen eindrehen, bis sie an der Zielwalze haftet. Die Folie während des Vorgangs stets gespannt halten.



Methode A - Vorgang

Den Schalter betätigen, um die Walze abzusenken. Mit Hilfe des Fußpedals die Maschine langsam laufen lassen.



PROMASTER LAM D2

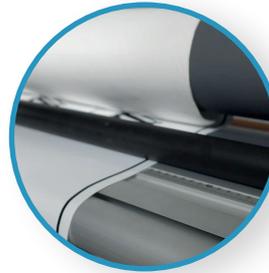
3. Betrieb

3.3 Laminiervorgang



Methode B - Folieneinlage

Ziehen Sie die Folie mit dem Trägermaterial über die Walze. Die Folie während des Vorgangs stets gespannt halten.



Methode B - Zuführung von Folien

Folien unter die Obermaterial Rolle legen zur Fixierung.



Methode B - Trägerfolie abtrennen

Mit dem Sicherheitsmesser die Trägerfolie abtrennen und die Folie auf die Walze legen. Walze absenken und mit Hilfe des Fußpedals die Maschine langsam laufen lassen.



PROMASTER LAM D2

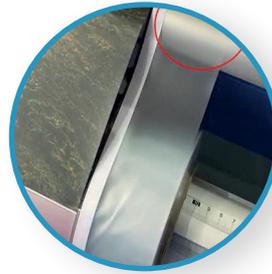
3. Betrieb

3.4 Laminiervorgang



Ausrichtung

Darauf achten, dass die Ausrichtung von Folie und Druckmedium gleichmäßig verläuft.



Hinweis

Vor Beginn der Laminierung darauf achten, dass die Folie auf der gesamten Breite und eben auf der Walze haftet



Anheben der Schneideleiste



Verriegelung des Messerhalters

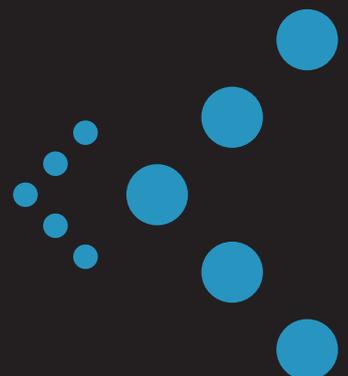
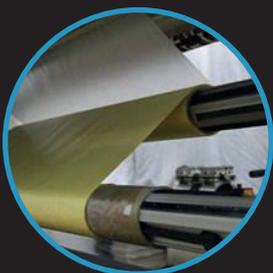


Einstellen des Cutters

Cutter

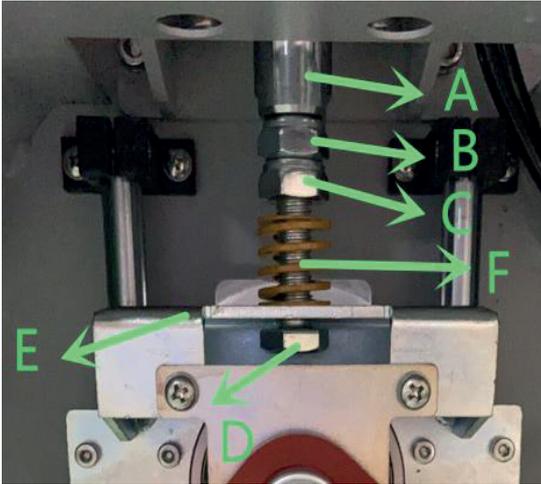
Bei Bedarf kann die Schneidevorrichtung aktiviert werden, um die Ränder zu beschneiden oder zwei verschiedene Bilder zu trennen. Der Abstand der Schneidevorrichtung kann am Drehschalter angepasst werden.

3.5 Doppelter Laminiervorgang



4. Fehlerbehebung

4.1 Walzengleichheit prüfen



Schritt 1

Zunächst müssen Sie sicherstellen, dass sich der Walzendruck im neutralen Zustand befindet. (Dazu die obere Walze anheben, um den Spalt zwischen der Feder F und der Schraube C zu überprüfen. Im neutralen Zustand sollte der Spalt zwischen F und C gleichmäßig 1-2 mm betragen).

Schritt 2

Sollte der Abstand zwischen nicht parallel verlaufen, halten Sie die Schraube D mit einem Schraubenschlüssel fest und stellen Sie dann die Schraube C so ein, dass der Abstand gleichmäßig verläuft.

Druckzunahme

Die meisten Materialien können durch das Eigengewicht der Walze mit einem guten Ergebnis laminiert werden. Wenn für einige spezielle (dickere) Materialien mehr Druck benötigt wird, gehen unternehmen Sie bitte folgende Schritte:

Schritt 1: Achten Sie darauf, dass die Walze ausbalanciert ist

Schritt 2: Die obere Walze anheben

Schritt 3: Halten Sie die Schraube D mit einem Schraubenschlüssel fest und verstellen Sie dann Schraube C nach unten, um einen höheren Druck zu erlangen

4. Fehlerbehebung

4.2 Fehlerbehebung

Problemstellung	Defekte Teile	Fehlerbehebung
Walze lässt sich nicht anheben und absenken	Luftzylinder Luftkompressor Walze steckt in Hebeschiene fest Hebeknopf oder Knopf	<ul style="list-style-type: none"> • Notschalter betätigen zum Zurücksetzen des Luftzufuhrgeschwindigkeit beider Zylinder
Das Bedienfeld leuchtet nicht	Sicherungsrohr Stromversorgung	<ul style="list-style-type: none"> • Drücken Sie „SET“ für 3 Sekunden • Notschalter zurückzusetzen
Falsche Geschwindigkeit	Motor Sicherungsrohr Geschwindigkeitstaste Geschwindigkeitskontrolle Zentraler Controller Lasersensor Ketten (Motorwelle)	<ul style="list-style-type: none"> • Lasersensor ist blockiert • Notschalter betätigen zum Zurücksetzen • Hinteren Geschwindigkeitsregler anpassen
Temperaturproblem	Heizung Sicherungsrohr Solides Relais Temperatursensor	<ul style="list-style-type: none"> • Um die Ist-Temperatur mit der Soll-Temperatur anzugleichen nehmen Sie eine Temperaturkorrektur vor
Blasen	Walze kaputt	<ul style="list-style-type: none"> • Walzen prüfen und ausgleichen • Spannung der Walze erhöhen • Temperatur erhöhen • Verlangsamung der Geschwindigkeit • Spannung auf den Druckmedium erhöhen • Ausdruck ist zu feucht
Falten	Walze kaputt	<ul style="list-style-type: none"> • Walzen prüfen und ausgleichen • Folie und Druckmedium ausrichten • Spannung auf Folie und Druckmedium erhöhen • Ausdruck ist zu feucht

5. Beachten

- 
- Lassen Sie die Maschine bei Erwärmung langsam laufen.
 - Heben Sie die Walze nach Beendigung des Laminiervorgangs an.
 - Halten Sie die Walzen offen.
 - Vermeiden Sie Kratzer und Schmutz auf den Walzen.
 - Schmieren Sie die Zahnräder und Ketten regelmäßig.
 - Reibmatten sollten regelmäßig überprüft und bei Bedarf ersetzt werden.

6. Lieferumfang

Maschinenkomponenten

1 Einheit Laminiergerät
1 Einheit Kompressor
4 Stück Heizung
6 Stück Rollen
1 Stück Fußpedal
1 Stück Öl-Wasser-Trenner

Zubehör

1 Beutel Standschraube
4 Stück Terlylen-Matte
1 Satz Schlüssel
1 Satz Rollencлип
4 Stück Sicherung
8 Sätze Keramikrohr
1 Stück Cutter

7. Kontakt



WOS Management GmbH

Bertramstraße 13
59557 Lippsalpstad
Fon: 0 29 41 6 59 49 50
info@wos-management.de
www.wos-management.de

