

PROMASTER LAM F1



Bedienungsanleitung

PROMASTER LAM F1



Index

1. Information	3
1.1 Beschreibung	3
1.2 Spezifikation	3
2. Installation	4
3. Ausrüstung	5
4. Funktionsbeschreibung der Frontarbeitsplattform	6
5. Anweisung Bedienfeld (LED-Kontrollpanel)	7
6. Bedienung des vorderen Bedienfeldes	8
7. Beschreibung der Korrekturfunktion	9
8. Betrieb	10 - 15
9. Laminiervorgang	16 - 17
10. Beachten Sie beim laminieren	18
11. Sicherheit und Vorsichtsmaßnahmen	19 - 20
12. Fehlerbehebung.....	21 - 22
13. Lieferumfang	22
14. Kontakt	23



PROMASTER LAM F1

1. Information

1.1 Beschreibung

Das Profimodell Promaster LAM F1 ist eine Laminier- und Schneidemaschine die für bequemes, praktisches und sicheres Arbeiten steht. Der vollautomatisierte Rollenlaminator hebt die Walze mithilfe eines Luftzylinders eigenständig an und stoppt nach Beendigung der eingestellten Laminiermeter automatisch. Das intelligente LED-Kontrollpanel erlaubt eine benutzerfreundliche Bedienung sowie eine übersichtliche Steuerung der Vorgänge.

Zudem ist über einen Geschwindigkeitsregler die präzise Anpassung der Laufgeschwindigkeit möglich, um das Verziehen des Materials zu vermeiden. Die Echtzeitmessung des LAM F1 speichert alle Laminierdaten bis zu 30 Tage. Das einfache Be- und Entladen des Materials ist durch moderne Aufhängungen möglich und die Schneidevorrichtung mit Feinjustierschalter erlaubt eine genaue Positionierung der Messer. Somit ist gleichzeitiges Laminieren und Schneiden möglich. Für die Sicherheit des Bedieners sorgt ein Sicherheitssensor, der optisch und akustisch warnt und die Maschine im Notfall automatisch stoppt.

Um die Leistung dieses Geräts besser nutzen zu können, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung sorgfältig durch, damit Sie das Gerät richtig einsetzen und unnötige Schäden vermeiden!

1.2 Spezifikation

Max. Lam-Breite	1630 mm/64 Zoll	Leistung	1800W
Max. Speed	50 m/min	Motorleistung	DC500W
Rollendurchmesser	150 mm	Dimension(LWH)	2040 × 1400 × 800 mm
Max. Lam-Dicke	38 mm	Gewicht	500kg
Max. Temp	60 Grad	Netzspannung	220 V (110 V optional)
Auf und ab	pneumatisch		

PROMASTER LAM F1

2. Installation

Vorsichtsmaßnahmen

1. Überprüfen Sie vor der Montage die Verpackung auf Transportschäden.
2. Prüfen Sie nach dem Auspacken die Zubehörteile anhand der Packliste.
3. Am Standort der Maschine sollte ausreichend Platz zur Verfügung stehen und der Boden den Anforderungen entsprechen. Die Umgebung sollte frei von Staub, Dampf und korrosiven Gasen sein. Zudem sollten keine brennbaren und explosiven Materialien im unmittelbaren Umfeld des Standortes gelagert werden.
4. Die Maschine sollte keinem Durchzug ausgesetzt sein, da dies die Oberflächentemperatur der Walze beeinflussen kann und dadurch die Qualität der Ergebnisse beeinträchtigt wird.
5. Die Laufräder der Maschine sind nur für kurze Strecken auf ebenem Boden ausgelegt.
6. Prüfen Sie, ob Ihre Stromversorgung den Anforderungen entspricht. Die Maschine benötigt einphasige 220V Wechselspannung (bei 100-110V muss eine entsprechende Anpassung vorgenommen werden).
Die Stromversorgung muss mit einem einphasigen 220V und 20A-Leitungsschutzschalter angeschlossen werden und sollte mit einem Überspannungsschutz und einer Erdung erfolgen, um Personen- und Maschinenschäden zu vermeiden.
7. Die Arbeitsplattformen dürfen nicht stark belastet werden, stellen Sie daher keine schweren Gegenstände auf die Plattform, um Schäden zu vermeiden.
8. Sollten Sie die Maschine mit dem Gabelstapler befördern, platzieren Sie die Arme des Staplers mittig unter den Trägern des Rahmens und sichern Sie die Maschine personell auf beiden Seiten vor dem Umkippen ab.



PROMASTER LAM F1

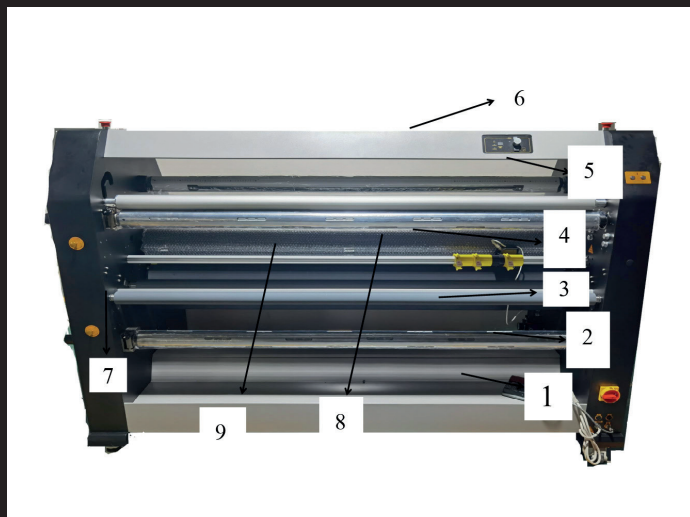
3. Ausrüstung

A-Seite



1. Notaus-Knopf
2. Bedienfeld
3. Akustischer u. optischer Alarm
4. Rollengriff
5. Ausdruckrolle
6. Vordere Arbeitsplattform
7. Befestigungsvorrichtungen
8. Walze
9. Bildleiste
10. Steuerschalter für Luftausdehnungswellen

B-Seite



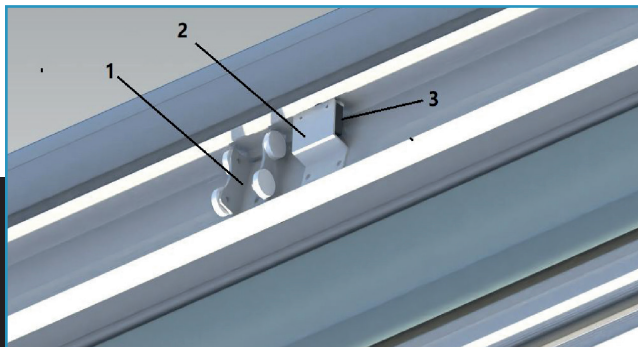
1. Fußpedal-Stecker
2. Stromschalter
3. Fertigproduktrolle
4. Markierungsdrahtsensor
5. Manuelle Korrekturtaste
6. Hinteres Bedienfeld
7. Steuerung der Luftspannwelle
8. Schneidewerk
9. obere Schneideleiste

PROMASTER LAM F1

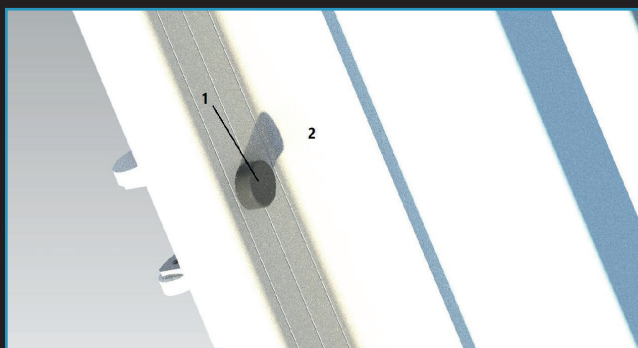
4. Funktionsbeschreibung der Frontarbeitsplattform



- 1. selbstauslösender Sensor bei Papierende
- 2. vordere Arbeitsplattform
- 3. Bildleiste
- 4. Papierrolle



- 1. Rollenhalter
- 2. Halterung optoelektronischer Sensor
- 3. optoelektronischer Sensor



- 1. Schraube des Rollenhalters
- 2. vordere Arbeitsplattform

PROMASTER LAM F1

5. Anweisung

Bedienfeld (LED-Kontrollpanel)



1. Richtungsschalter

2. Anzeigebildschirm

3. Tab-Taste

4. Set-Taste

5. Taste für
Parametereinstellungen

6. Rollen-Auf-Ab-Taste

7. Geschwindigkeitsregler

8. Akustiksymbol

9. Heizsymbol



6. Bedienung des vorderen Bedienfeldes

1. Mit der Auf-Ab-Taste steuern Sie die Auf- und Abwärtsbewegung der Walze.
2. Am Geschwindigkeitsregler stellen sie die Laminiergeschwindigkeit ein, beim Erreichen der eingestellten Geschwindigkeit schaltet das Licht auf Rot.
3. Wenn das Papier eingelegt ist, drücken Sie die Tab-Taste. Wenn das Licht leuchtet, ist das Gerät bereit für die permanente Rotation.
4. Drücken Sie die Tabulatortaste , wenn das Licht leuchtet und die Maschine stoppt den Betrieb.
5. Im Stoppzustand kann die Vorwärts- und Rückwärtsbewegung durch das Fußpedal erfolgen. Wenn das Papier eingelegt ist, treten Sie in der Vorwärtsbewegung zehn Sekunden lang auf das Fußpedal, um in den Modus der permanenten Rotation zu wechseln.
6. Drücken Sie die Tasten **Tab** und **Set** gleichzeitig, um die Laminierdatensätze der letzten 30 zu erhalten.
7. Drücken Sie die Tasten **Tab** und  gleichzeitig, um in die Parametereinstellung zu erhalten.
8. Beim Ändern von Parametern wird die **Tab-Taste** für die Nummernauswahl genutzt. Zum Springen zwischen den Nummern verwenden Sie die Taste . Verwenden Sie die Taste **Set** zum Umschalten der Parameter. Durch längeres Drücken der Taste Set können Sie die Parameter speichern und den Vorgang zu beenden.
9. Drücken Sie die Taste **Set**, um die Lamiertemperatur einzustellen und dann erneut, um sie zu speichern und den Vorgang zu beenden.
10. Wenn ein akustischer und optischer Alarm während des Betriebs auftritt, beachten Sie die Bildschirmanweisungen und gehen Sie entsprechend vor.
11. Bedienung der Sprachfunktion:
 - a) Schalten Sie den Bluetooth-Headset-Schalter und den Netzschalter des Laminiergeräts ein.
 - b) Wenn sich der Bildschirm im Standby-Modus befindet drücken Sie Set, um die Sprachanzeige auszuwählen.
 - c) Drücken Sie die Aufwärts-Taste , um die Bluetooth-Verbindung zu öffnen, im Menüassistenten werden die gescannten Bluetooth-Signalnamen angezeigt. Drücken Sie die Aufwärts-Taste  und wählen Sie den Namen der korrekten Bluetooth-Verbindung aus. Drücken Sie die Tab-Taste und dann die Aufwärtstaste , um die Verbindung zu bestätigen.
 - d) Nachdem das Bluetooth-Signal verbunden ist, werden Bildschirm und Schneidmesser eingestellt. Nach der Voreinstellung kann das Gerät entsprechend in der Sprache gesteuert werden, die an der Seite des Bildschirms angezeigt wird.

7. Beschreibung der Korrekturfunktion

Die Korrekturfunktion ist in automatische Korrektur (A) und manuelle Korrektur (B) unterteilt:



A automatische Korrektur

1. Wickeln Sie den Ausdruck zuerst auf die Aufnahmerolle.
2. Bewegen Sie den Lichtpunkt des Markierungsliniensensors bis auf 5 mm an die rechte Seite der Markierungslinie.
3. Drücken Sie die Hebetaste der oberen Werkzeugleiste, um die obere Leiste anzuheben.
4. Drücken Sie die Taste für das automatische Schneiden, um die automatische Ausrichtung des Drahtes über den Sensor zu starten.
5. Nach erneutem Drücken der Taste für das automatische Schneiden leuchtet die Anzei für die automatische Kantenfindung auf und das Gerät verfolgt automatisch den Stand der Kantenfindung. Zu diesem Zeitpunkt passt das Gerät die Position des Messers automatisch an die Markierungslinie an, nachdem die Laminierung begonnen hat.

B Manuelle Korrekturfunktion

1. Drücken Sie den Hebeknopf des oberen Messerbalkens.
2. Passen Sie die Position des Schneidegeräts entsprechend den Schneidanforderungen an.
3. Wenn es zu Beginn des Laminiervorgangs zu Abweichungen kommt, können Sie durch entsprechendes Drücken der manuellen Schnitteinstellungstasten $\leftrightarrow$ jeweils nach links und rechts korrigieren.

8. Betrieb

1. Stromversorgung

• **Netzkabel:** Dieses Gerät verwendet einen Standard-Netzstecker. Vor dem Anschließen an die Stromversorgung achten Sie bitte darauf, dass Stromversorgung und Spannung der Nennarbeitsspannung der Maschine entsprechen. Überprüfen Sie ob die Steckdose den Anforderungen entspricht und über eine ausreichende Erdung verfügt.

• **Hauptschalter:** Auf der Rückseite der Maschine befindet sich der Hauptnetzschalter. Der Hauptnetzschalter hat zwei Stellungen. Zum Anschalten nach oben drücken, die Kontrollleuchte leuchtet. Zum Abschalten nach unten drücken, die Kontrollleuchte erlischt.

• **Sicherung:** Die Maschine ist mit zwei Sicherungen 2A und 7A ausgestattet. Die 2A-Sicherung steuert die Komponenten und Schaltkreise der gesamten Maschine, während die 7A-Sicherung das Heizrohr separat absichert. (Die 110-V-Maschinensicherung beträgt 4 A und 15 A).

2. Fußpedal

Steuerung des Motorbetriebsschalters: Vor der Verwendung sollte der Fußschalter in die Buchse eingesteckt und der Stecker mit der Sicherungsmutter festgeschraubt sowie der Fußschalter ausgerichtet werden. Wenn Sie den Fußschalter verwenden, sollten Sie „Inching“ wählen und den Reglerknopf auf Position „2“ stellen. In dem Moment, in dem Sie den roten Fußschalter treten, beginnt die Maschine zu laufen. Sobald Sie den Fuß anheben stoppt die Maschine. Beim Treten auf den schwarzen Fußschalter heben sich die Walzen an. Beim lösen des Tritts senken sich die Walzen ab.

3. Not aus

Drücken Sie im Notfall den roten Knopf, um die interne Stromversorgung sofort zu unterbrechen.

Wenn die Stromversorgung unterbrochen ist, erlischt der Bildschirm und die Walze hört auf sich zu drehen.

Drehen Sie den roten Schalter im Uhrzeigersinn löst sich die Verriegelung und die interne Stromversorgung wird wieder eingeschaltet. Das Display leuchtet auf und das Gerät kehrt in den Standradzustand des gestoppten Betriebs zurück.



PROMASTER LAM F1

4. Öl-Wasser-Abscheider

Die Maschine ist mit einem Öl-Wasser-Abscheider ausgestattet, um den Wasserdampf im komprimierten Gas abzuscheiden und das überschüssige Wasser über den Wasserauslass abzuleiten. Um den Zylinder besser zu schützen und die Lebensdauer des Zylinders zu verlängern, wird empfohlen ein wenig Zylinderschmieröl zu verwenden, um den Verschleiß des Dichtungsringes zu verringern. Gleichzeitig kann an der Maschine der Luftdruck angepasst werden. Der Luftdruck liegt im Allgemeinen bei 0.4-0.5MPa und bis maximal 0.7MPa.

Hinweis: Wenn Sie den Luftdruck einstellen, müssen Sie den Knopf an der Außenseite des Luftdruck-Einstellschalters nach oben ziehen. Drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn, um den Druck zu erhöhen und gegen den Uhrzeigersinn, um den Druck zu verringern. Beobachten Sie dabei die Anzeige des Druckmessers. Nach Abschluss der Einstellung drücken Sie den Knopf in die Ausgangsposition und verriegeln Sie den Schalter.

5. Installation und Verwendung von Ausdruckrolle, Folienrolle, Trägerrolle und Produktrolle

Die Materialrollen bestehen aus einer Aluminiumlegierung mit 3 darauf befestigten Gummistreifen, um das Papierrohr zu stützen und ein Verrutschen zu verhindern. Die Standard-Papierhülse mit einem Innendurchmesser von 3 Zoll muss nur entlang der Aluminiumrolle aufgesteckt werden. Wird die Rolle gedreht, werden Gummistreifen und Papierrohr zum Fixieren aneinandergespresst. Wenn die Papierhülse herausgezogen werden soll, drehen Sie die Rolle einfach in die entgegengesetzte Richtung. Die beiden Enden der Materialrollen haben Kunststoffstopfen, die mit zwei Lagern und einer Schlitzöffnung versehen sind.



PROMASTER LAM F1

• Rollenaufhängung:

Bei der neu entwickelten runden Rollenaufhängung lässt sich die äußere Abdeckung nach links und rechts drehen, um den Öffnungsbereich der Halterung abzudecken. Dies ist für den Betrieb nicht zwar relevant, gewährleistet aber einen festen Sitz. Ist der Bügel befestigt, neigt er sich ein wenig nach außen. Auf der einen Seite liegt die Rolle fest im mechanischen Drehwinkel. Auf der anderen Seite gibt es genügend Spiel, um sie hin- und her zu bewegen, um das Be- und Entladen zu erleichtern. Wenn das Wort „shaft“ auf die Öffnung der Klammer ausgerichtet ist, ist ein leichtes Be- und Entladen der Materialrolle möglich.

• Materialrollen einsetzen:

Vor der Maschine befindet sich keine Antriebswalze. Das laminierte Bild wird auf die 3-Zoll-Papierrolle gewickelt und auf die Bespannungsstange gelegt. Bewegen Sie das Papierrohr nach links und rechts, um den Ausdruck auf beiden Seiten an der Folie auszurichten. Durch das Einstellen der Reibungskraft wird die Ebenheit des Ausdrucks kontrolliert, um die Qualität des Films zu gewährleisten.

ACHTUNG: Öffnen Sie den Rollenhalter der Folienmaterialstange regelmäßig und überprüfen Sie in auf den Verschleiß der Gummiauflage. Achten Sie auf eine parallelen Lauf der Kette, um ein Verrutschen und das Festsetzen zu verhindern.

• Produktrolle:

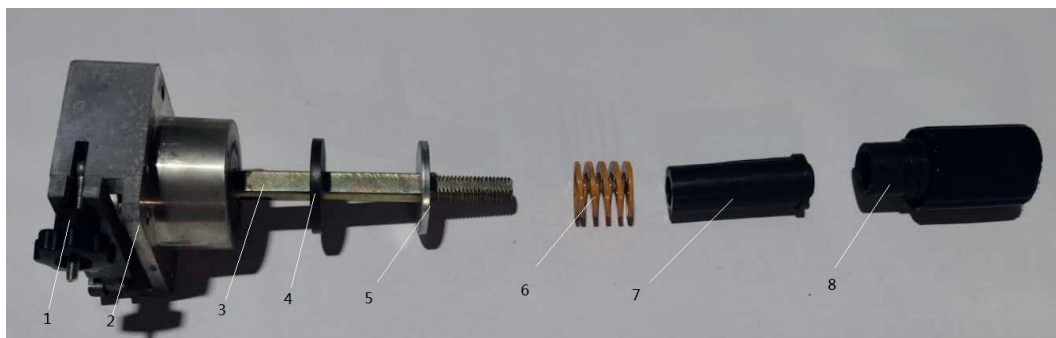
Sie ist auf der Rückseite der Maschine eingebaut und kann bei langen Ausdrucken rechtzeitig aufgerollt werden, um das Verschmutzen zu verhindern. Es empfiehlt sich auch die Verwendung einer Zeichenrolle, um Verschmutzungen zu vermeiden. Die Produktrolle wird mit einer strombetriebenen Kette bewegt. Außerhalb des Kettengehäuses befindet sich ein schwarzer Griff zur Einstellung der Dämpfung (Reibung). Durch das Drehen im Uhrzeigersinn kann die Dämpfung erhöht und gegen den Uhrzeigersinn verringert werden. Durch Anpassung der Reibungskraft kann die lineare Geschwindigkeit der Stange gesteuert werden, um die Qualität des Produkts zu gewährleisten.



6. Prüfung und Austausch der Dämpfung

• **Bildschienen-Dämpfungssystem:** An der Seite der Bildleiste besteht das System aus Lagerhülse, Gummischeibe, Eisenplatte, Feder und schwarzem Griff. Die Reibungskraft wird durch die Gummischeibe erzeugt. Nach einer gewissen Dauer nutzen sich die Gummibeläge unterschiedlich ab. Wenn die Reibungskraft nicht mehr gegeben ist, muss die Gummischeibe rechtzeitig ausgetauscht werden.

Das Vorgehen: Entfernen Sie nacheinander den schwarzen Griff, die Hülse, die Feder und die Eisenplatte. Ersetzen Sie dann die Gummischeibe mit einer neuen und montieren Sie die Teile wieder.



1. Lagerhülse

2. Gummischeibe

3. Einstufiges Kettenrad

4. Feder

5. Abstandshalter

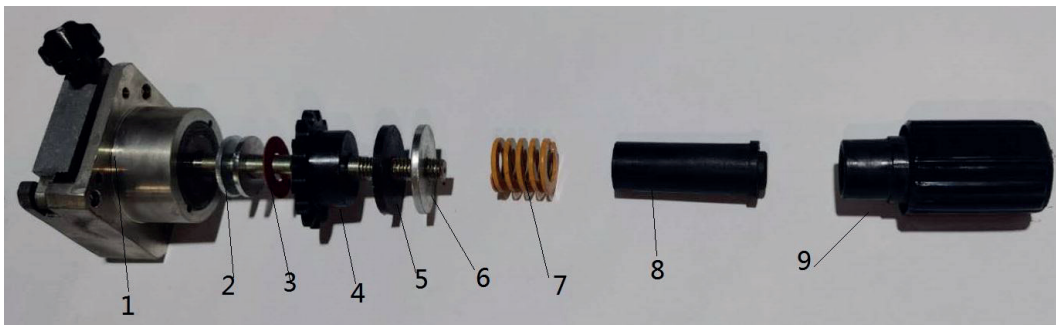
6. Griff

ACHTUNG: Die Dämpfung sollte regelmäßig überprüft werden. Das Dämpfungssystem sollte regelmäßig von Eisenspänen befreit werden, um das Blockieren zu verhindern und die Gummidämpfung sollte rechtzeitig ersetzt werden.

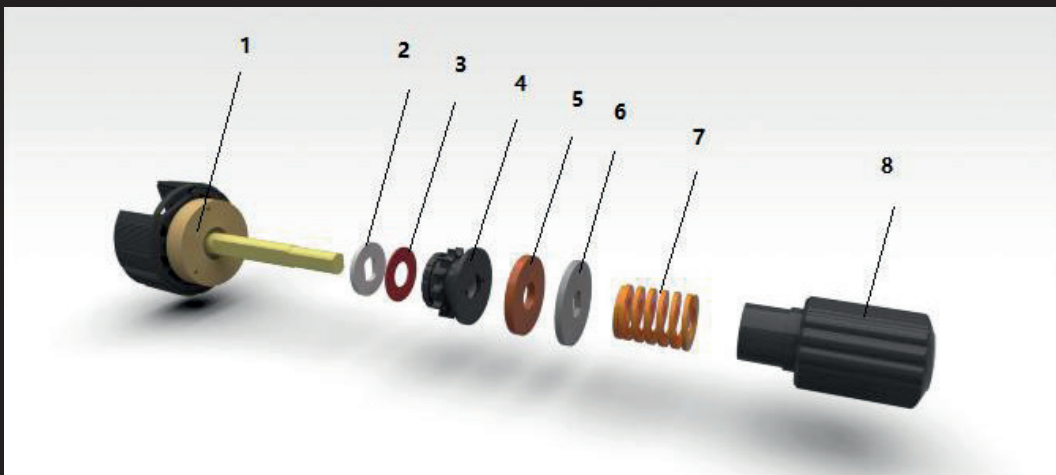
PROMASTER LAM F1

• Trägerpapierrolle und Dämpfungssystem der Produktrolle:

Öffnen Sie das Kettengehäuse am Gehäusedeckel. Sie sehen dann den Aufbau des Dämpfungssystems mit allen Teilen. Das Gehäuse sollte regelmäßig geöffnet und die einzelnen Komponenten von Eisenspänen gereinigt werden. Ebenso sollten Sie von Zeit zu Zeit etwas Schmieröl in das Innere des Kettenrades geben, um das Blockieren zu verhindern.



- | | | | |
|------------------------|-----------------------------|-----------------------|--------------------|
| 1. Lagerhülse | 3. Dämpfungsscheibe | 5. Dämpfungsscheibe | 7. Feder |
| 2. Reibungseisenplatte | 4. Doppelseitiges Kettenrad | 6. Reibungseisenblech | 8. Schwarzer Griff |

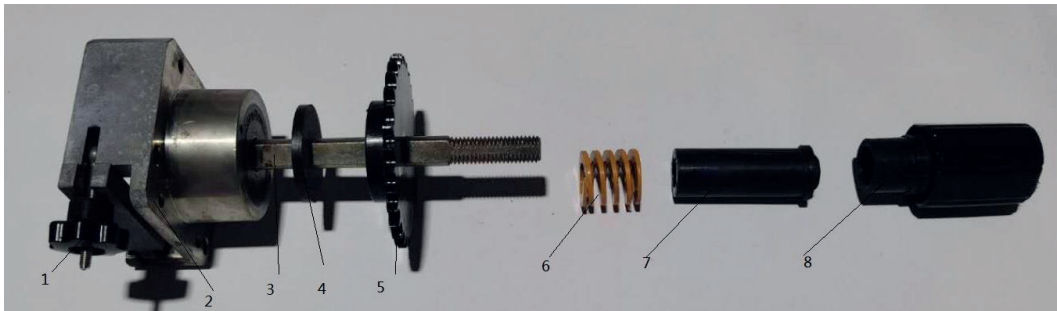


- | | | | |
|-----------------------|-----------------------------|-----------------------|--------------------|
| 1. Lagerhülse | 3. Dämpfungsscheibe | 5. Dämpfungsscheibe | 7. Feder |
| 2. Reibungseisenblech | 4. Doppelseitiges Kettenrad | 6. Reibungseisenblech | 8. Schwarzer Griff |

PROMASTER LAM F1

• Dämpfungssystem der Folienrolle

Öffnen Sie das Gehäuse seitlich an der Folienrolle. Sie sehen den Aufbau des Dämpfungssystems mit allen Teilen. Durch die Erzeugung der Reibung nutzt sich die Gummischeibe nach einiger Zeit ungleichmäßig ab und sollte daher rechtzeitig gewechselt werden. Überprüfen Sie daher regelmäßig den Grad der Abnutzung. Achten Sie dabei auch auf den gleichmäßigen Lauf der Kette. Wenn die Gummischeibe dünn bzw. ungleich abgenutzt ist und die Ketten nicht in einer geraden Linie verlaufen, kann es zum Blockieren des Systems kommen. Daher ist die regelmäßige Überprüfung wichtig.



1. Lagerhülse

2. Gummischeibe

3. Einstufiges Kettenrad

4. Feder

5. Abstandshalter

6. Schwarzer Griff

9. Laminiervorgang

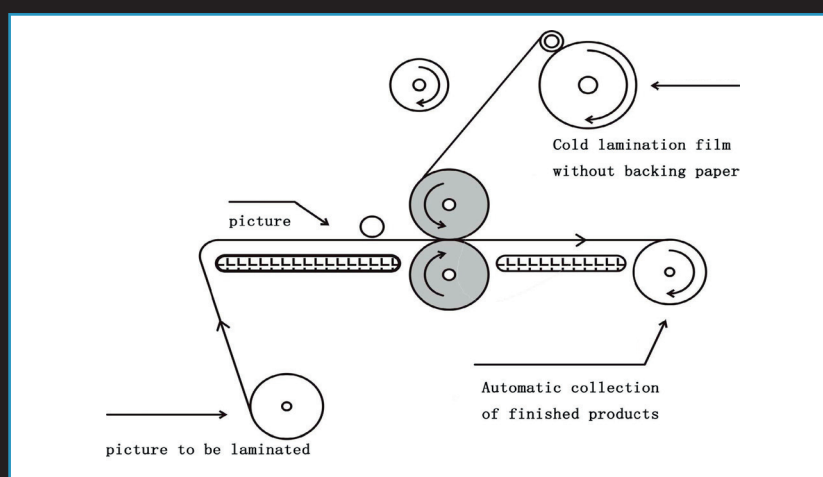
Vorwärmen:

1. Hauptschalter einschalten.
2. Senken Sie die obere Walze ab.
3. Drücken Sie den Schalter „Dauerbetrieb-Vorwärts“, der Regler dreht sich auf die Stellung „1“.
4. Die Soll-Temperatur ist im Allgemeinen auf 45°C eingestellt (es dauert etwa 10–20 Minuten, um die Arbeitstemperatur zu erreichen).
5. Nehmen Sie eine Folienrolle, stecken Sie die Rolle auf den Materialstab und legen Sie alles in die Halterung.
Das Ziehen der Folie per Hand auf der Seite mit dem schwarzen Einstellgriffs stellt sicher, dass ein ausreichender Widerstand (ausreichende Spannung) vorhanden ist.
6. Rollen Sie das zu laminierende Bild auf die Papierrolle und befestigen Sie es auf der Aufwickelvorrichtung.

Wenn die Heizwalzen die eingestellte Temperatur erreicht haben:

1. Drücken Sie den Aus-Schalter „II“, die Walze hört auf sich zu drehen.
2. Die Papierandruckstange, die Anti-Klemmplatte entfernen sich und die Walze hebt sich an.
3. Endlospapier-Ladeverfahren: Das Papier wird von der Oberseite der Endlospapierrolle über die Gummiwalze (Bild nach oben) eingelegt und von der Gummiwalze durch die Heizwalzen auf die Produktrolle gezogen.

Nach dem Start des Vorgangs wird das Produkt schnell und glatt auf die Produktrolle gezogen.

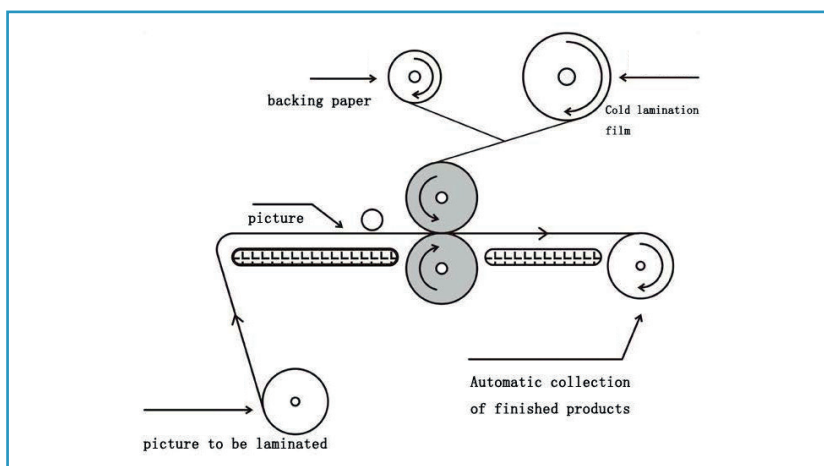


PROMASTER LAM F1

4. Kaltmontageverfahren: Kaltmontagefolie für die Kaltmontage muss im Allgemeinen nicht erhitzt werden, aber wenn die Heizwalzen auf 40–45°C erhitzt werden, wird der Kaltlaminierereffekt besser.

Die Kaltmontagefolie wird durch die beiden Walzen auf die Produktrolle aufgewickelt (am Anfang leer) oder sie ist bereits aufgezogen. Nach dem Start des Vorgangs wird das Produkt schnell und glatt auf die Produktrolle gezogen. An geeigneter Stelle das Trägerpapier mit einem Papiermesser von der Kaltmontagefolie trennen. Ziehen Sie das abgetrennte Trägerpapier von der Folie und fixieren Sie es flach auf der Unterseite der Trägerpapierrolle.

Hinweis: Die Folie darf nicht zerknittert werden, nachdem sie vom Trägerpapier getrennt wurde und sollte fest mit der Walze verbunden sein, um eine glatte Oberfläche zu erhalten.



5. Ziehen sie das zu laminierende Bild auf den vorderen Arbeitstisch, die weiße Kante der Frontseite des Bildes zwischen die obere und untere Laminierwalze, betätigen Sie den Papierhebel und klappen sie die Walzen aufeinander.

Hinweis: Beide Teile (Bild und Folie) müssen senkrecht zu den Laminierwalzen stehen, um Fehler beim Laminiervorgang zu vermeiden.

6. Senken sie mit dem Handhebel die obere Walze ab.

7. Drücken sie den Schalter „Kontinuierlich“, um mit dem Laminiervorgang zu beginnen.

Hinweis: Wenn die Laminierfolie nicht gespannt oder zerknittert ist, drehen sie den Dämpfungsgriff der Filmvorschubstange, um die Folienspannung einzustellen.

8. Passen Sie die Geschwindigkeit an, indem Sie den Reglerknopf im Uhrzeigersinn drehen.

Hinweis: Je schneller die Walze sich dreht, desto schneller wird die Wärme abgeführt, Bitte wählen Sie die geeignete Temperatur und Geschwindigkeit.

9. Wenn die Folie sichtbare Falten aufweist, muss die Maschine angehalten werden. Scheiden Sie die Folien ab und beginnen sie von neu.

10. Beachten Sie beim laminieren

1. Zur Aufnahme des fertigen Produkts sollte die Folie auf die Produktrolle gewickelt werden.
2. Bei der Montage auf der Produktrolle das Produkt rechts und links an der Aufwickelhalterung ausrichten und fixieren.
3. Wenn der Ausdruck zwischen die Laminierwalzen eingelegt wird, muss es gespannt und auf dem vorderen Arbeitstisch fixiert werden. Beide Seiten des Ausdrucks und die Längskante des Tisches müssen in einem 90°-Winkel zueinanderstehen, damit der Film nicht schräg eingezogen wird.
4. Wenn während des Laminiervorgangs der Ausdruck aus der Spur läuft, schieben Sie ihn im laufenden Betrieb von Hand in die richtige Position. Drücken sie langsam von Hand, steigern sie den Druck nach Bedarf und korrigieren sie langsam.
5. Während des Laminiervorgangs überwachen sie die Dämpfungsstange, die Trägerpapierrolle, die Endproduktrolle, damit eine ausreichende Spannung erhalten bleibt, die Auswirkungen auf den Laminiereffekt hat.



11. Sicherheit und Vorsichtsmaßnahmen

1. Der Bediener der Maschine muss die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen, die Hauptkomponenten Leistung und Funktionsweise völlig verstehen und eventuell eine optionale Schulung besuchen. Nach der Durchführung kann die Maschine in Betrieb genommen werden.
Beachten Sie alle Warnhinweise und Warntafeln an der Maschine um das Sicherheitsbewusstsein zu steigern, Unfälle zu vermeiden und für die persönliche Sicherheit des Bedieners zu sorgen.
2. Die Stromversorgung des Gerätes muss mit der auf dem Typenschild angegebenen Spezifikation übereinstimmen. Die Erdung muss fehlerfrei und zuverlässig sein (Wird ein dreipoliger Stecker verwendet, darf die Funktion des Erdungspols nicht verändert werden).
3. Bevor sie den Gehäusedeckel zur Wartung öffnen, trennen sie das Gerät von der Stromversorgung.
Damit werden elektrische Schläge sowie mechanische Schäden vermieden.
4. Die Stromleitung darf nicht in Laufwegen verlegt werden oder dort wo Gefahr besteht, dass Fahrzeuge sie überfahren.
5. Der Arbeitsplatz sollte trocken und belüftet sein. Die Maschine sollte nicht in der Nähe von Wasserquellen oder auf nassem Boden stehen. Brennbar und explosive Gegenstände sollten nicht in der Nähe des Geräts gelagert werden.
6. Wenn mehr als zwei Personen die Maschine bedienen, sollten sie sich miteinander abstimmen. Im Notfall sollte das Personal den Not-Aus-Schalter drücken, um die Maschine rechtzeitig anzuhalten.
7. Die Heizwalze der Maschine erhitzt sich an der Oberfläche bis auf über 100°C. Bei Berührung kann es zu Verbrennungen kommen. Auch könnten bei Unachtsamkeit jederzeit Körperteile zwischen die Walzen gelangen und Quetschungen verursachen. Vermeiden Sie das Berühren der erhitzten Walze und halten Sie ausreichend Abstand um Verletzungen zu vermeiden.

ACHTUNG: Lassen Sie die Maschine im Heizbetrieb nicht unbeaufsichtigt, um Brände oder Schäden zu vermeiden.



PROMASTER LAM F1

8. Auf der oberen Ebene des vorderen und hinteren Arbeitstisches sowie des linken und rechten Gehäusekörpers und auch anderen Teilen der Maschine dürfen keine Gegenstände, Werkzeuge oder andere Kleinteile, wie zum Beispiel: Klingen, Schraubendreher, Schrauben, Muttern usw. abgelegt werden, um zu verhindern dass sie in die Rotation geraten. Dies führt zu Schäden an der Maschine.
9. Verwenden Sie kein Wasser zum Reinigen der Maschine, da sonst die Gefahr eines Kurzschlusses, eines elektrischen Schlages oder des Rostansatzes droht.
10. Um die Lebensdauer von Walzen zu verlängern, halten Sie diese frei von Schmutz. Verwenden Sie zur Reinigung ein Baumwolltuch, das mit 80%igen Alkohol getränkt ist, entsprechende Reinigungsmittel oder ein Gummiwisch Tuch.

ACHTUNG: (A) Beim Abwischen der Walzen muss die Heizung ausgeschaltet werden. Die Walzen können bei einer Temperatur von unter 40 °C abgewischt werden. (B) Wischen Sie die Walzen sanft rotierend ab. Vermeiden Sie konstantes Wischen oder Scheuern an einer Stelle, um Schäden an der Oberfläche zu vermeiden. (C) Befreien Sie die Walzen regelmäßig von Kleberesten, da diese die Qualität der Laminierung beeinträchtigen.

11. Überprüfen Sie regelmäßig, ob die rotierenden Teile beweglich sind und schmieren Sie beide Walzenenden (Lager) regelmäßig mit hoch temperaturbeständigem Fett.
12. Stromversorgung und der Fußschalter sollten regelmäßig überprüft werden. Wenn die Verbindung beschädigt ist, führt dies zu Unfällen.
13. Die oberen und unteren Walzenbezüge sind die Hauptteile der Maschine. Beschädigungen führen zu einer Verschlechterung der Qualität. Daher sollte nie mit scharfen Werkzeugen oder Schneidewerkzeugen an den Walzen gekratzt werden. Nach Beendigung der Arbeit sollten die Walzen offen gehalten werden, um langfristige Kompressionsverformungen zu verhindern. Die Reinigung der Walzen verhindert das Anhaften von Staubpartikeln. Daher sollten die Walzen regelmäßig mit einem mit Alkohol getränkten Baumwolltuch vorsichtig gereinigt werden.



12. Fehlerbehebung

Problem	Grund	Lösung
Bedienfeld tot Fehler	a) Aus- oder Notschalter gedrückt b) Sicherung durchgebrannt	a) Stromversorgung prüfen bzw. Notfall Knopf b) Wenn die Sicherung durchgebrannt ist, einfach ersetzen
Die Walze kann nicht laufen	a) Übermäßige Reibung der Spannrolle b) Motorkettenradschlüssel sind vor handen lockern oder abfallen c) Motor or drive failure	a) Regulieren Sie den Anteil der Rollen b) Reparieren oder regulieren Sie die Kette Radschlüssel auf der Motorwelle c) Ersetzen Sie den Motor bzw. Treiber
Die grafische Oberfläche erscheint leer und Schneepunkte	a) Die Temperatur der Walze beträgt niedrig b) Auf der Grafik befindet sich Staub Oberfläche c) Es gibt ein Problem mit dem Film Qualität	a) Steigt die Temperatur als erforderlich b) Reinigen Sie die Oberfläche der Grafik mit weichem Papier c) Wechseln Sie den Film und nehmen Sie Kontakt auf der Zulieferer
Die grafische Oberfläche Es erscheinen Luftblasen oder Falten	a) Der Druck der Rollen ist unausgeglichen oder übermäßig b) Die Grafik ist nicht flach c) Die Geschwindigkeit ist zu langsam und die Temperatur zu hoch d) Die Papierrolle ist nicht vorhanden	a) Passen Sie den Druck an Rollen b) Glätten Sie die Grafik und platzieren Sie sie zwischen den Rollen bei a vertikaler Winkel c) Geschwindigkeit verbessern oder verringern Temperatur wie angegeben d) Lassen Sie die Papierrolle vollständig herunter Kontaktieren Sie das Bild



PROMASTER LAM F1

Problem	Grund	Lösung
Bilder geraten ins Wanke	a) Druck auf beiden Seiten der Walze ist unausgeglichen b) Das zu laminierende Bild sollte fest gerollt werden und gleichmäßig c) Das Bild ist nicht vertikal die Richtung der Walze	a) Informationen zur Anpassung finden Sie im Handbuch der Druck auszubalancieren b) Einfach fest und gleichmäßig ausrollen c) Platzieren Sie das Bild vertikal Der Roller
Bilder sind es auch gewellt	a) Die Filmspannung ist zu hoch b) Die Spannung der Empfangsrolle ist zu hoch	a) Regulieren Sie die Spannung des Film b) Regulieren Sie die Spannung der Empfangsrolle
Das Bild ist es nicht fest laminiert	a) Das Bild ist nicht trocken genug b) Die Farbe ist zu dunkel c) Die Temperatur ist zu niedrig oder Die Laminiergeschwindigkeit ist zu hoch	a) Lassen Sie das Bild trocknen gründlich b) Kalte Folie verwenden, geringe Menge hinzufügen Temperaturlaminiere c) Stellen Sie die richtige Geschwindigkeit ein und Temperatur
Ungleichmäßige Geschwindigkeit von Rolle auf und ab	a) Es liegt ein Leck im Luftschlauch vor gemeinsam b) Inkonsistenter Druck der Linken und rechte Zylinder	a) Überprüfen Sie die Luftschlauchverbindung b) Passen Sie den Zylinder an Regelventil

13. Lieferumfang

1 Stück Fußschalter
 1 Stück Filmbar
 1 Stück Bildleiste
 1 Stück Trägerpapierstange

1 Stück Fertigproduktriege
 2 Stück Ersatzmaterialstange
 1 Stück Papierriegel
 1 Stück Bildleiste-linker Halter

1 Stück Bildleiste – rechter Halter
 1 Stück Öl-Wasser-Trenner
 1 Reibungsgummischeibe
 4 Sicherung 2A/7A



14. Kontakt



WOS Management GmbH

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

