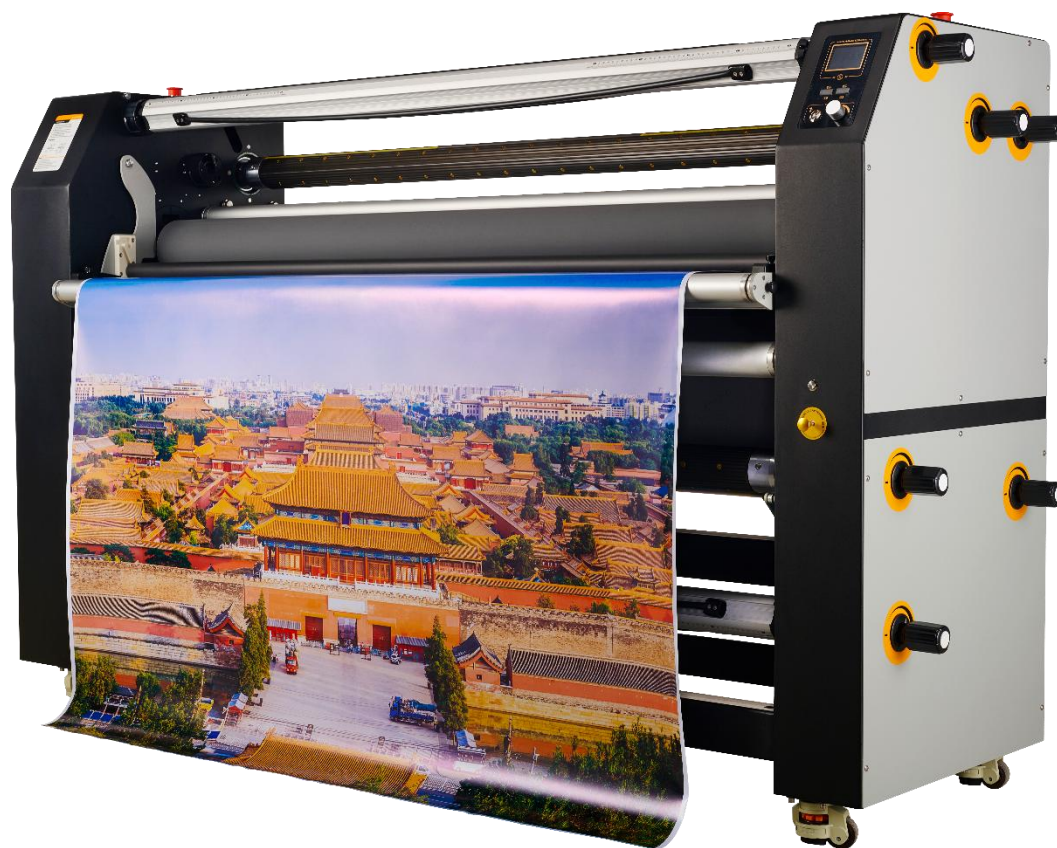


PRO СЕРІЯ

MF1700 - F1 ПЛЮС



1. Інформація

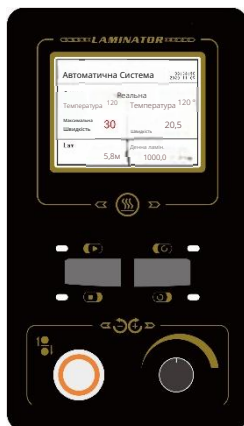
1.1 Опис

Промислова машина для ламінування та різання MF1 700-F1 + демонструє найновіші технології MEFU, пропонуючи різноманітні можливості для клієнтів з неперевершеною продуктивністю. Ви можете керувати машиною за допомогою нашої унікальної системи Розумний вхід зі статистикою ламінування, що робить її найпотужнішою машиною на ринку. Її коливання повітряних валів вперед і назад полегшують завантаження та розвантаження важких рулонів.

1.2 Технічні характеристики

Розумна система	ВХІД	Вгору і вниз	Пневматичний
Панель керування	Передній та задній	Ролик	Силікон
Максимальна ширина ламінування	1630 мм/64"	Діаметр ролика	130 мм
Максимальна товщина ламінування	28 мм/1,1"	Тримач ножа	2 одинарних і 1 подвійний центральний лезо
Максимальна швидкість	50 м/хв	Потужність	2600 Вт
Нагрівання	Верхній підігрів	Маса нетто	350КГ
Максимальна температура	60 градусів	Розмір (ДШВ)	2300x850x1550мм

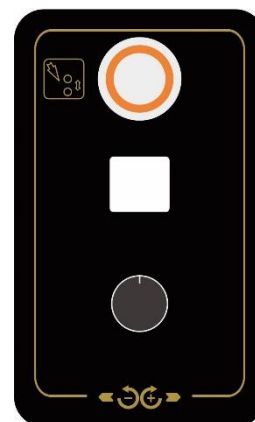
1.3 Унікальні функції



Розумний вхід – Передня панель

Зручна перевірка встановленої та фактичної температур, швидкості кнопки, а також пошук записів ламінування за 30 днів. Відображення дати та часу.

Кнопки підйому і опускання.



Розумний вхід – Задня панель

Запуск або зупинка ламінування.

Відображення статистики швидкості кнопка швидкості, що зручно регулювати швидкість машини. Кнопка активного різання.



Коливання повітряних валів вперед і назад

Коливання повітряних валів вперед і назад забезпечує легке завантаження та розвантаження важких рулонів.

Кнопка повітряного натягу для заблокованих і повітряних валів, зручна у використанні.



Вертикальні захисні різакі
Оснащені 3 тримачами для вирізу-вачів: 2 одноножевими та 1 по-двійним центральним лезом.

Модернізовані двома лопатями на двох одноножевих тримачах.

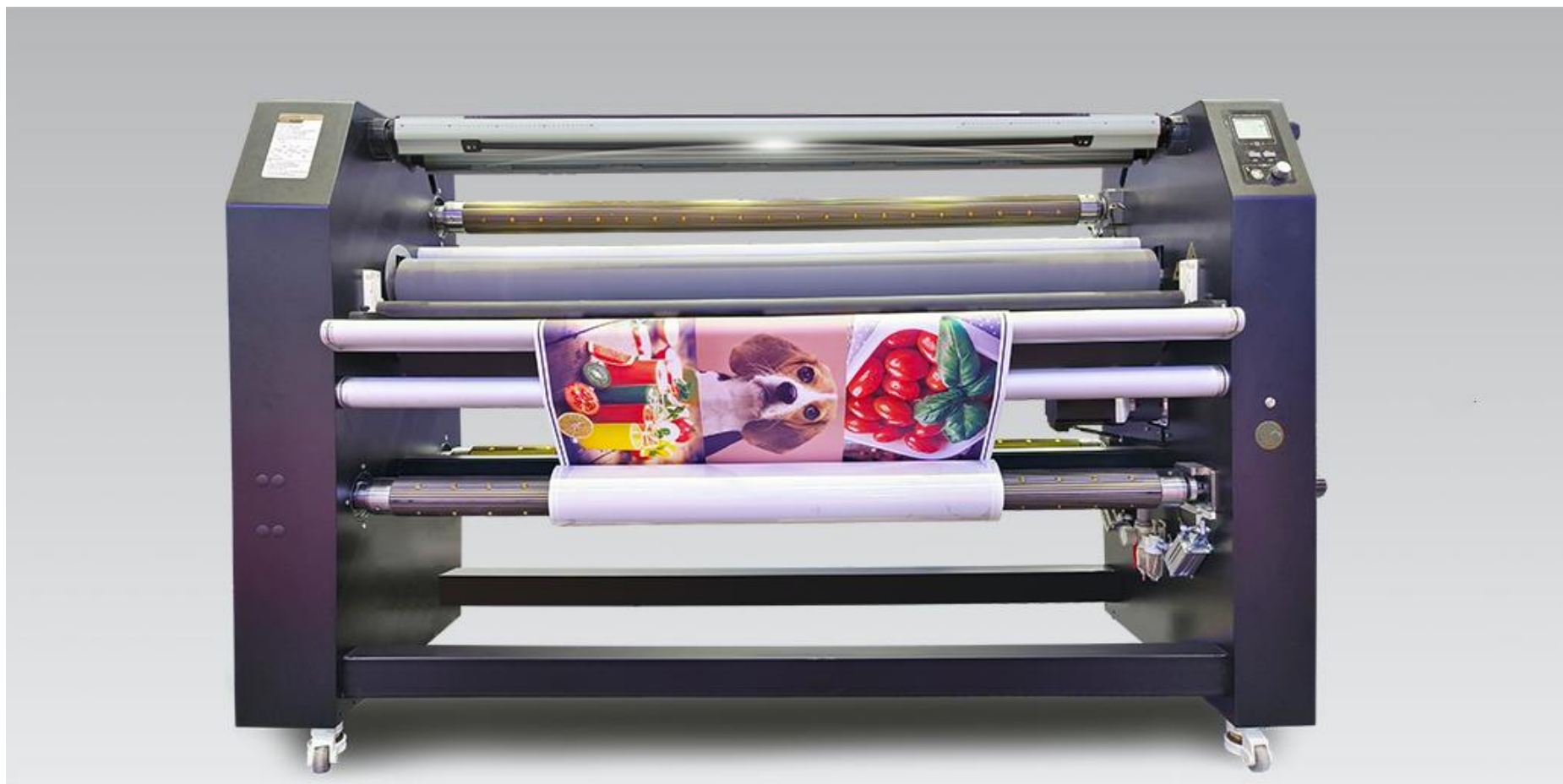
Міцні леза з вольфрамової сталі здатні різати поширені матеріали з ресурсом більше 15 000 м.

1.4 Комплект поставки

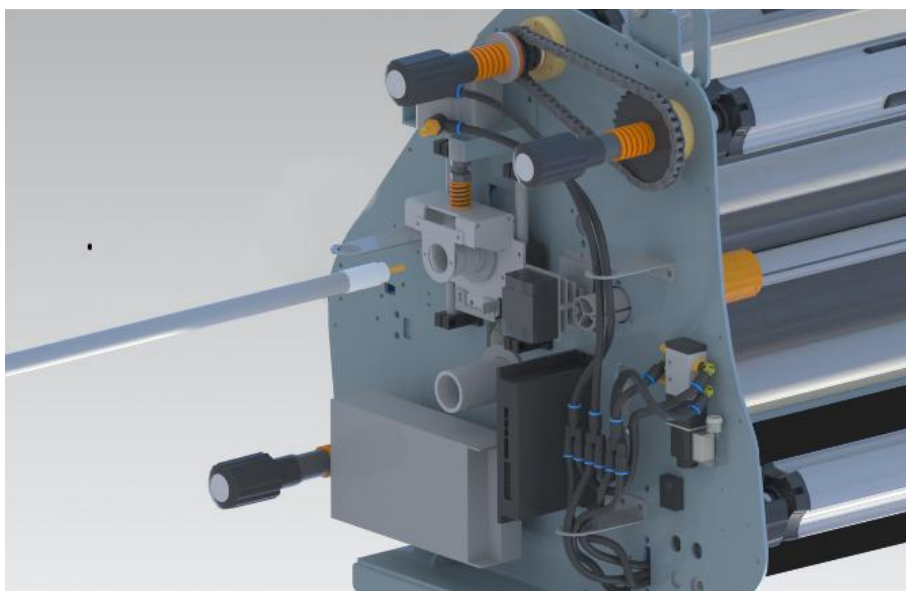
Компоненти машини				Коробка з аксесуарами			
Елемент	Зображення	Деталі	Кількість	Елемент	Зображення	Деталі	Кількість
1		Корпус	1	1		Гвинт підставки	1 пакет
2		Вал з алюмінієвого сплаву	1	2		Запобіжник	2
3		Повітряний канал	3	3		Мат із терилену	2
4		компресор	1	4		Керамічна труба	6
5		ножна педаль	1	5		Гачечний ключ	1
6		нагрівач	3	6		Різак	1
				7		Затиск для рулону	1
				8		Відокремлювач олії від води	1

2. Встановлення

2.1 Корпус машини

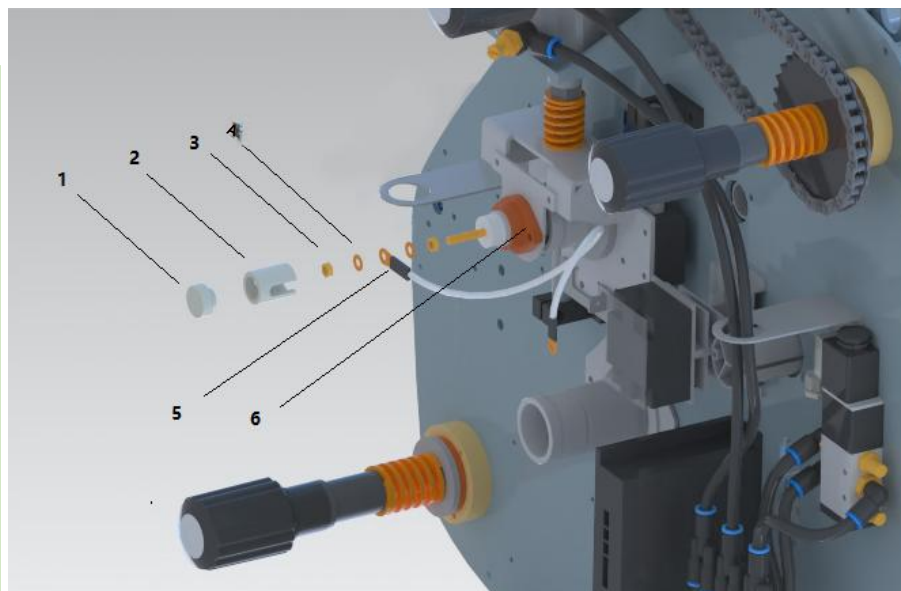


2.2 Нагрівач (Увага: будь ласка, вимкніть живлення перед встановленням)



Крок 1 Вставте нагрівач у ролик

Відкрийте ліву та праву кришки, зніміть гумовий килимок



Крок 2 Підключіть провід

- 1. Керамічна кришка 2. Керамічна трубка 3. Шестигранна гайка
- 4. Плоска прокладка 5. Провід 6. Гумовий килимок

2.3 Компрессор



Крок 1	Крок 2	Крок 3
Під'єднайте один кінець повітряної трубки до компресора	Під'єднайте інший кінець повітряної трубки до масло –водоотокремлювача на ламінаторі	Натисніть червону ручку для запуску

3. Операція

3.1 Панель

1. Натисніть кнопку швидкості протягом 3 секунд, щоб активувати нагрів ВКЛ/ВИКЛ
2. Поверніть праворуч, щоб вибрати нагрів ВКЛ або ВИКЛ, натисніть знову для підтвердження
3. (Нагрів ВКЛ) Натисніть кнопку, щоб вибрати «Встановити температуру», обертайте для регулювання градусів, натисніть знову для підтвердження налаштування



4. працює безперервно



5. Зупинити роботу; Ножна педаль може керувати рухом ролика



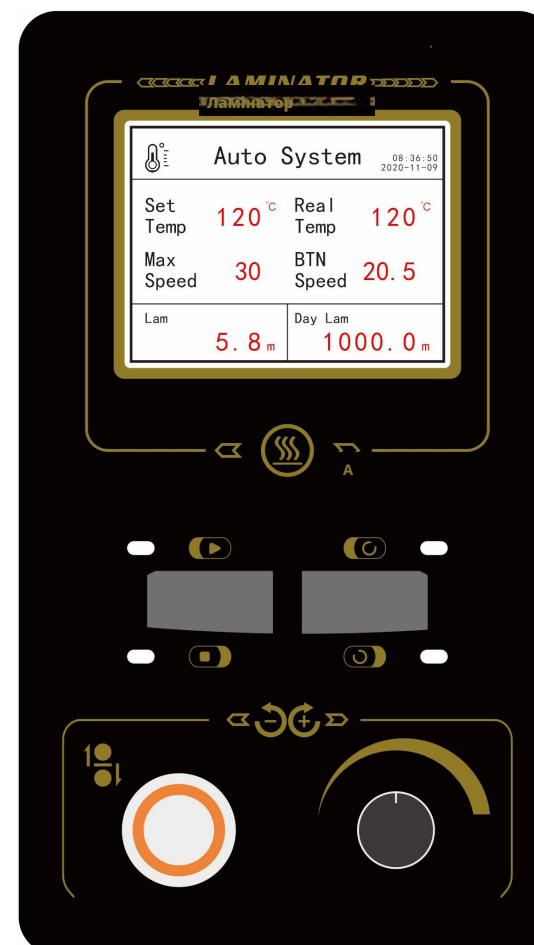
6. Рухом ролика може керувати лише ножна педаль

7. Довге натискання “ ” щоб показати статистику ламінування за 30 днів

8. Довге натискання “ ” щоб налаштувати параметри

9. Ви можете натиснути задню кнопку, щоб запустити або зупинити роботу

10. Якщо протягом понад 2 хвилин немає роботи, машина автоматично зупиниться, якщо кнопка швидкості встановлена на «0»



Статистика ламінування

Довге натискання “/”

Дата	Метр	Хв	Кількість
2020-10-01	1050,5	150	48
2020-04-29	50,0	5	2
2020-04-28	100,5	12	5
2020-03-15	1050,0	30	18

Примітка:

Ця Система автоматично зберігає статистику за 30 днів, яку неможливо змінити.

Елемент	Визначення
Дата	Дата ламінування
Метри (м)	Довжина ламінування за день
Хв	Час ламінування
Кількість	Кількість ламінувань

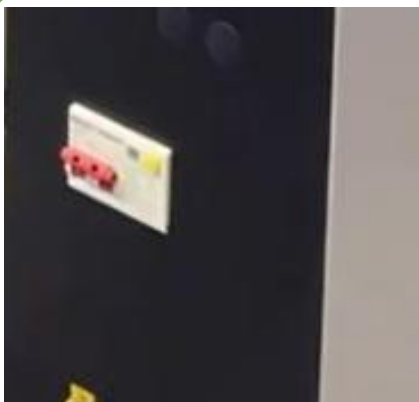
Заводське налаштування (Пароль: 602398)

Довге натискання “”, обертайте кнопку швидкості для введення пароля та натисніть кнопку швидкості для входу у налаштування.

заводське налаштування			
Верхня межа	120 Макс швидкість	30	
Верхня корекція	100 Коефіцієнт 100	100	
Нижня межа	120 Одиниця температури	°F	
Нижня корекція	100 Режим	001	
Нижній нагрів	Так Мова Англійська	English	
Дата 2020-11-09 08:36:50			
За годинниковою стрілкою: + Проти годинникової стрілки: Натисніть кнопку: Далі			

заводське налаштування			
Верхня межа	Максимальна температура верхнього ролика	Максимальна швидкість	
Верхня корекція	Корекція температури верхнього ролика	Коефіцієнт	
Нижня межа	Максимальна температура нижнього ролика (подвійного)	Одиниця температури	°F або °C
Нижня корекція	Корекція температури нижнього ролика (подвійного)	Режим	001
Нижній нагрів	Ні або Так (подвійний)	Мова	Китайська або Англійська
Дата			

3.2 Ламінування



Живлення увімкнено

 Auto System 08:36:50 2020-11-09			
Temp	120 °C	Real Temp	120 °C
Max Speed		BTN Speed	20.5
Lam	5.8 m	Day Lam	1000.0

нагрів ВКЛ/ВИКЛ

Натисніть кнопку швидкості протягом 3 секунд, щоб активувати нагрів ВКЛ/ВИКЛ.

Під час нагріву будь ласка, переконайтесь, що ролик опущений і працює у повільному режимі.

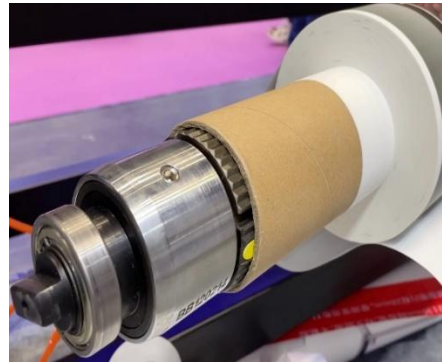
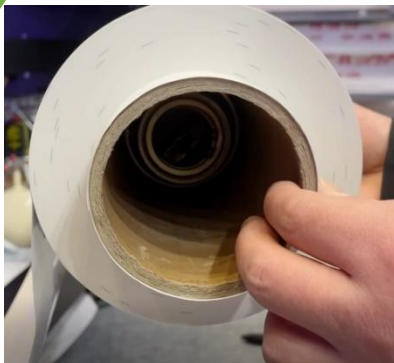


Повітряні вали

Доступно у трьох повітряних шахтах для завантаження та розвантаження плівкового рулону, рулону матеріалу та рулону перемотування



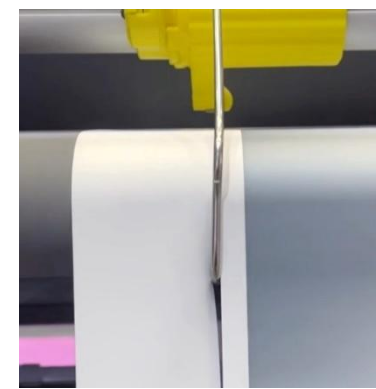
Підйом та опускання ролика за допомогою кнопки



Завантаження плівки та матеріалу

Коливайте рух рулонних носіїв всередину й назовні, вони автоматично зафіксуються після подачі.

Забезпечуйте вирівнювання з плівкою.

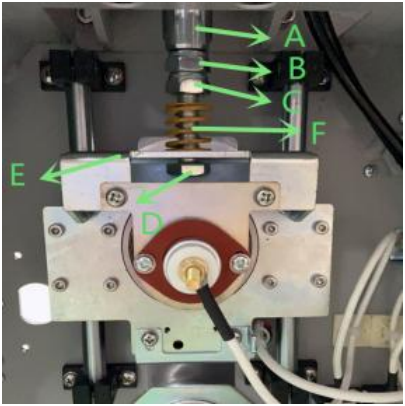


Різак

За потреби можна активувати різак для обрізки країв або розділення двох різних зображень.

4. Усунення несправностей

4.1 Перевірка балансу ролика

Баланс ролика		А. Перевірте, чи є зазор 2 мм між F і C з обох сторін . Б. Якщо зазор не однаковий, утримуйте болт D за допомогою ключа та відрегулюйте гвинт C , щоб зазор на обох сторонах був однаковим.
Збільшення тиску	Крок 1. Переконайтеся, що ролик збалансований. Крок 2. Опустіть верхній ролик. Крок 3. Використовуючи ключ, утримуйте болт D, потім відрегулюйте гвинт C вниз для збільшення тиску.	

4.2 Усунення несправностей

Проблема	Дефектні деталі	Неправильна експлуатація
Ролик не може підніматися або опускатися	Повітряний циліндр Повітряний компресор Ролик застряг у підйомній напрямній Ручка або кнопка підйому	Скидання аварійної кнопки Швидкість повітряного потоку обох циліндрів
Панель керування не світиться	Плавкий запобіжник Електроживлення	Утримуйте "SET" 3 секунди Скидання аварійної кнопки
Аномальна швидкість	Мотор Запобіжна трубка Кнопка швидкості Регулятор швидкості Центральний контролер лазерний датчик Ланцюги (вал двигуна)	Лазерний датчик заблоковано Скинути кнопку аварійного відключення Активна кнопка швидкості спереду або ззаду

Проблема з температурою	Нагрівач Плавкий запобіжник Твердотільне реле Датчик температури	Реальна температура вища за задану Відрегулюйте корекцію температури
Бульбашки	Ролик пошкоджено	Баланс роликів Збільшити тиск ролика Більше напруження вала ролика Вища температура Знизити швидкість Більше натягу в друкарських формах Друк недостатньо сухий
Складки	Ролик пошкоджено	Баланс ролика Вирівняти відбитки та Плівку Напруга у відбитках / Напруга у Плівці Напруга валів роликів Друк недостатньо сухий



5. Увага

- Повільно запускайте машину при нагріванні.
- Підійміть ролик після завершення ламінування.
- Тримайте ролики чистими.
- Не дряпайте ролики.
- Змащуйте шестерні та ланцюги.
- Фрикційні килимки слід регулярно перевіряти та замінювати.

Компанія "Медіа Прінт Україна" є офіційним дистриб'ютером "Mefu" в Україні.
Телефон, Viber, Telegram, WhatsApp: +38 093 381 36 81
Сайт: www.mediaprint.ua

