

Ламінатор VICUT F350DH

Керівництво користувача



Зміст

Вступ.....	3
Повідомлення з безпеки.....	3
Повідомлення про експлуатацію.....	5
1. Відкриття пакування та перевірка.....	6
2. Встановлення.....	7
3. Назви кожної деталі.....	8
4. Специфікація.....	11
5. Функції елементів керування та сенсорного екрану.....	12
5.1 Головний екран.....	13
5.2 Налаштування меню	16
5.3 Налаштування параметрів.....	19
6. Як користуватися.....	20
7. Щоденне обслуговування.....	25
8. Самоперевірка.....	26
9. Інструкції та схеми підключення роз'ємів материнської плати.....	28

Дякуємо за вибір нашої машини. Для забезпечення правильної експлуатації уважно прочитайте цей посібник і зверніть увагу на всі деталі роботи. Це допоможе підвищити ефективність роботи та продовжити термін служби машини.

Ця нова модель розроблена на основі сильних технічних можливостей нашої компанії та великого досвіду роботи у галузі. Кожен пристрій проходить строгий повний лінійний контроль якості — від НДДКР і закупівлі матеріалів до виробництва, повністю втілюючи наш корпоративний принцип: **Постійне вдосконалення, Задоволення клієнтів**.

Повідомлення з безпеки

Завжди експлуатуйте цей пристрій обережно. Ніколи не торкайтеся нагрівального валика руками, щоб уникнути опіків. Не кладіть руки або будь-які предмети біля зубчастих коліс, валиків чи інших рухомих частин, щоб запобігти нещасним випадкам. Під час експлуатації та обслуговування необхідно дотримуватися наступних інструкцій.

Місце встановлення : Розміщуйте пристрій на твердому, рівному ґрунті та забезпечте належну вентиляцію.

Електропостачання: Підключайте живлення згідно з характеристиками на шильді. Занадто висока або низька напруга призведе до ненормальної роботи пристрою.

Заземлення: Для вашої безпеки завжди використовуйте заземлену розетку .

Попередження про перевантаження: Не підключайте кілька пристроїв до однієї розетки. Перевантаження може спричинити пожежу або ураження електричним струмом.

Очищення: Завжди вимикайте живлення та від'єднуйте пристрій від мережі перед очищенням .

Попереджувальна табличка "може знаходитися на пристрої або машині (зразок нижче).

Модель :			
Живлення : AC220V $\pm$ 10 %	☐	50Hz	☐
AC110V $\pm$ 10 %	☐	60Hz	☐
Живлення :	☐	250W	☐
	☐	1800W	☐
	☐	300W	☐
	☐	3000W	☐
Фальсифікації патентного продукту підлягають розслідуванню			

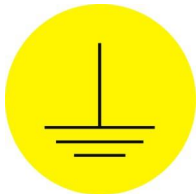
 Переконайтеся, що живлення підключено до землі безпечно ; Не розбирати машину без дозволу ; Підключіть мережевий шнур до однофазної розетки .

Підприємство

Номер машини :

Дата виробництва :





Рулонний ламінатор



> Тримати у недоступному для дітей місці !
> Заборонено керувати тим, хто не є професіоналом !



> Увага до ролика при монтажі плівки!



> ФОТОРОЛИКИ.
МІСЦЕ ЗАТИСКУ.
Тримайте руки та одяг подалі



> Будь ласка, використовуйте сухий і рівний папір
120-300 gsm

Повідомлення про експлуатацію

№	Зміст
1.	Не допустіть попадання сторонніх предметів у машину, щоб уникнути серйозних пошкоджень валів, корпусу тощо.
2.	Будь ласка, використовуйте сухий, рівний і статично нейтралізований папір, щоб уникнути пошкодження машини або помилок подачі.
3.	Нерівномірний розмір паперу у стопці може призвести до неточного позиціонування та заторів паперу. Будь ласка, обріжте краї паперу перед використанням.
4.	При ламінуванні різних типів паперу заповніть канал подачі папером однакового розміру, щоб запобігти подвійній подачі або заторам паперу.
5.	Максимальна висота стопки паперу: розмір A3 — 25 мм; розмір A4 — 50 мм.
6.	Щоб забезпечити плавну подачу паперу та запобігти пошкодженню переднього краю, вставте перший аркуш у канал подачі перед укладанням решти паперу. Не подавайте і не обрізайте пошкоджений папір.
7.	При використанні тонкого паперу зменшіть рівень вакууму, при використанні товстого — збільшіть рівень вакууму. Надмірний вакуум може пошкодити папір або спричинити затори, а недостатній вакуум може викликати проблеми з подачею паперу та помилки вирівнювання.
8.	Виберіть відповідну плівку 1208BOPP для ламінування та різання на цій машині, враховуючи, що різна температура плівки може призводити до різної міцності на розтяг і впливати на якість різання.
9.	Підтримуйте відстань 2-3 мм між тисковими зубцями та краєм плівки для оптимальних результатів ламінування.

1. Розпакування та перевірка

Після відкриття пакунка спершу перевірте машину та аксесуари, якщо щось пошкоджене або відсутнє, будь ласка, зв'яжіться з нами. 1. Машина.....1 комплект 2. Набір інструментів1 комплект 3.Інструкція.....вбудована 4. Гарантія1 шт.

1) Машина



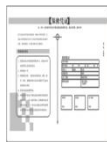
2)



3)



4)



5)

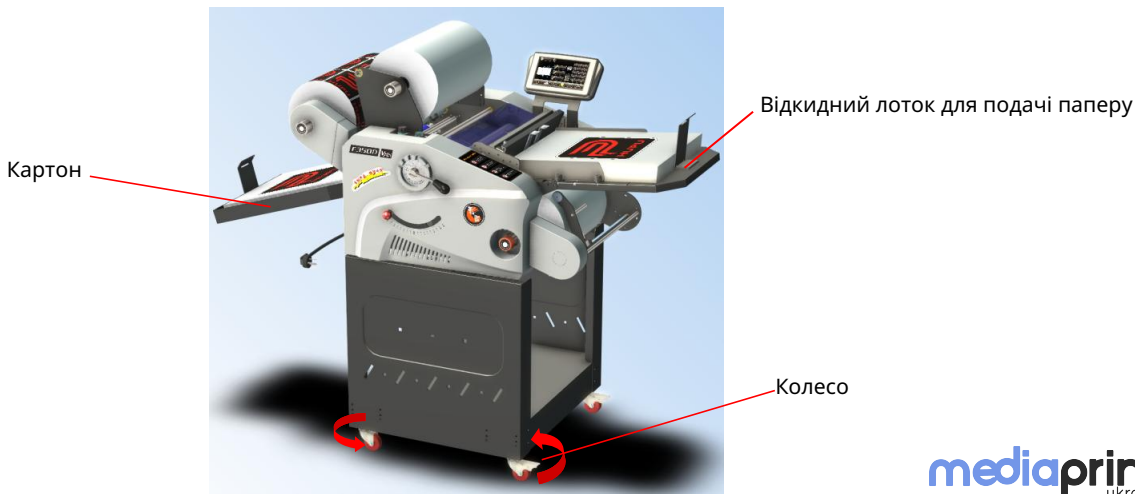
6)

7)

**Увага : Будь ласка, уважно прочитайте цей посібник перед використанням машини, це допоможе покращити навички експлуатації.
Збережіть дерев'яну коробку та пластиковий пакет для повторного транспортування.**

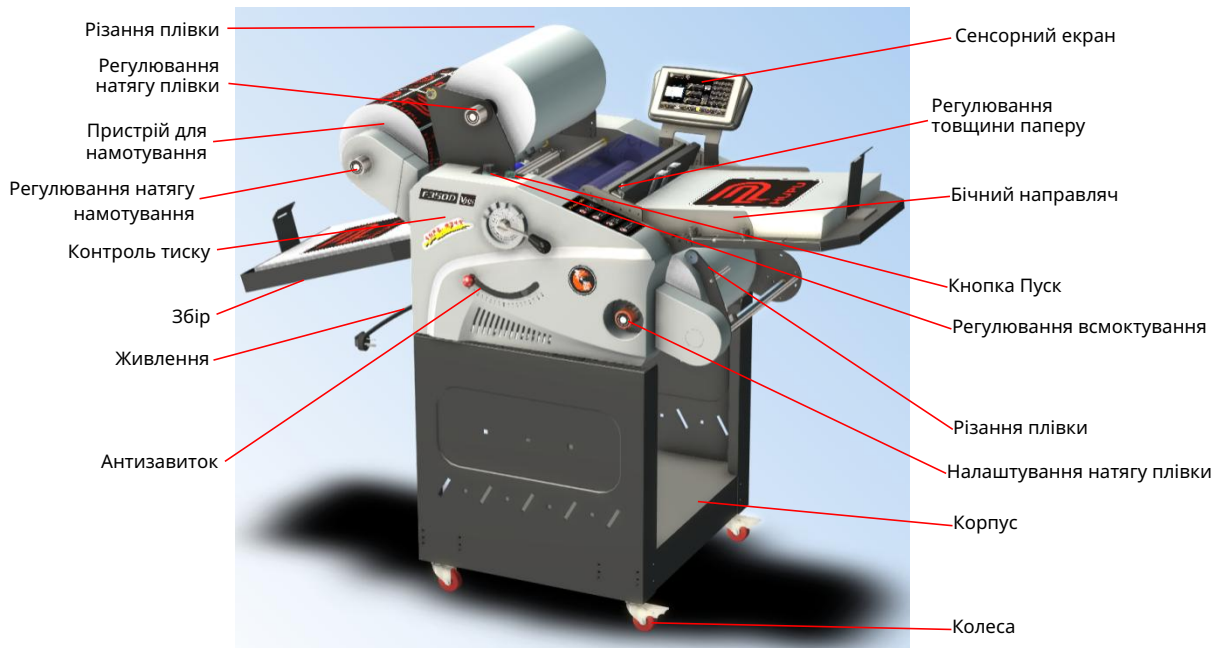
2. Встановлення

1. Обирайте місце з рівною поверхнею та вентиляцією для розміщення машини
2. Регулювання висоти ламінуючих валиків для забезпечення рівності та стабільності ламінатора виконується таким чином;
3. Встановіть подаючу пластину для паперу відповідно до зображення нижче
4. Видаліть картон із базового корпусу та заціпніть його ззаду машини, як показано на наступному малюнку;



3. Назви частин.

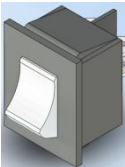
Зображення реального приладу



4. Технічні параметри (Будь-які зміни у машині, що відрізняються від цього керівництва, будь ласка, виконуйте все відповідно до інструкцій машини!)

Модель	F350DH
Ширина вала	360mm
Ширина ламінування	182-350mm
Вага паперу	150-300gsm
Об'єм подавача	A4:40mm; A3:20mm
Швидкість ламінування	8m/min
Макс. діаметр плівки	200mm
Діапазон температури	0-130°C
Розігрів	5-8min
Рівень антикрученості	18 рівнів
Діаметр нагрівального ролика	83mm
Цифровий	так
шафа для збору накладних рулонів	так
	так
Потужність	2500BT
Напруга	220В / 110В 50Гц
Вага нетто	120кг
Габарити машини	1452 * 680 * 1130mm

5. Орган керування та функція відображення

	Вимикач живлення: Щоб увімкнути ламінатор, встановіть ручку в положення 'I'. Щоб вимкнути ламінатор, встановіть ручку в положення 'O'.		Кнопка запуску: Натисніть для початку роботи машини <i>(швидко подвійне натискання подає папір по одному аркушу)</i>
---	--	---	--

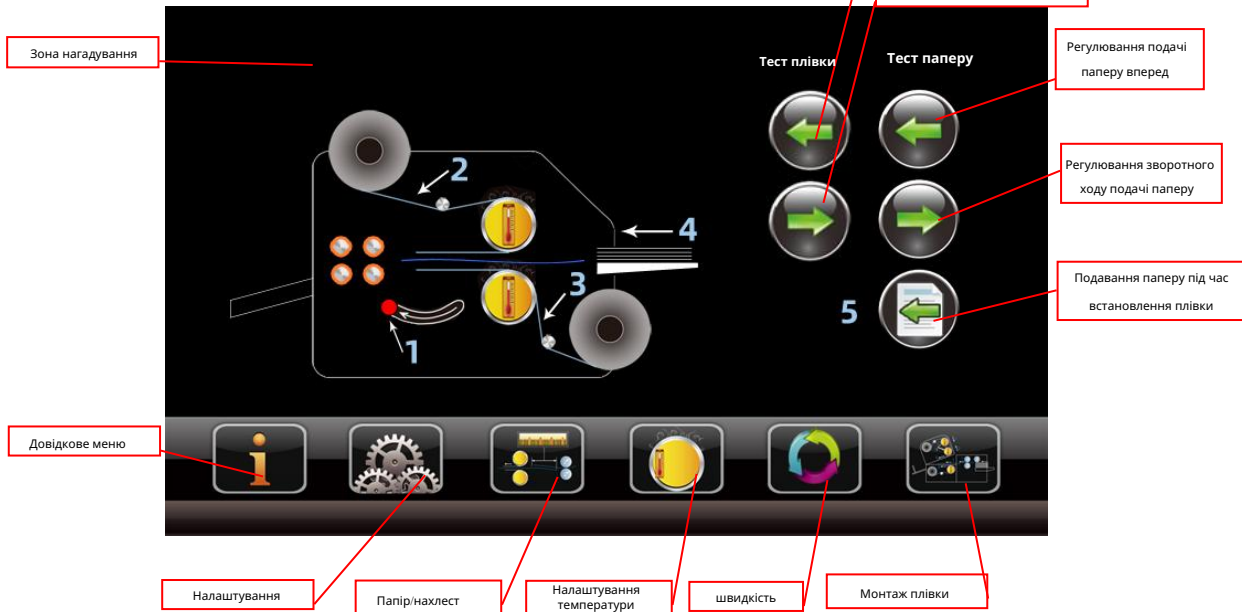
Машина з сенсорним екраном, зручна для керування.

Після ввімкнення на екрані буде відображено інтерфейс за замовчуванням, як нижче :



5.1 Сенсорний екран: Інтерфейс Установка плівки

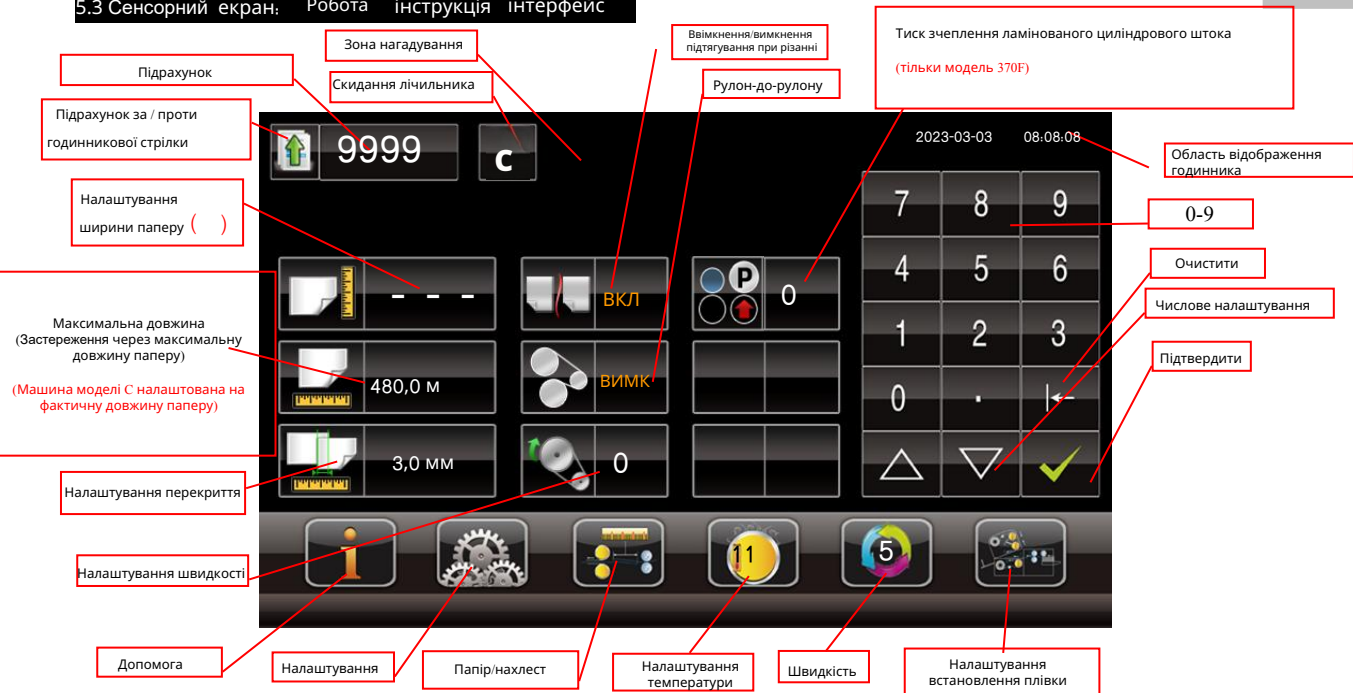
Будь ласка, дотримуйтесь порядку номерів для встановлення плівки! (Див. сторінку 20)



5.2 Сенсорний екран. Інтерфейс півки Налаштування температури



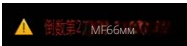
5.3 Сенсорний екран: Робота інструкція інтерфейсу



5.4 Налаштування



5.5 Клавіатура Опис функцій

№	Іконка	Ім'я	Функція
1.		Підрахунок назад/вперед	Натисніть на цю іконку, ви можете вибрати два стилі нумерації — назад або вперед. Якщо вибрати назад і встановити кількість паперу, машина автоматично зупиниться, а після завершення подачі паперу перемкнеться на вперед.
2.		Індикація лічильника	Клікніть по цьому значку, він змінить колір на синій, потім використайте цифрову клавіатуру, щоб встановити потрібну кількість для ламінування, також можна натиснути «видалити», щоб скасувати налаштування.
3.		Скидання лічильника	Цей значок призначено для видалення встановлених параметрів і повідомлень про помилки.
4.		Зона нагадування	Область для відображення всіх повідомлень про експлуатацію, попереджень про несправності тощо.
5.		Регулювання збільшення/зменшення числа	Коли потрібно мікроналаштування при встановленні параметра, клікніть параметр, який треба відрегулювати, потім натисніть цю іконку для регулювання.
6.		Видалення параметра	Видалити введений і вибраний параметр.
7.		Підтвердити	Натисніть після введення параметра, щоб підтвердити, якщо не натиснути, система також може автоматично підтвердити через 2-3 секунди.

8.		Швидкість	Натисніть, щоб відрегулювати різну швидкість на рівні від 1 до 5.
9.		Налаштування встановлення плівки	Натисніть цю іконку при першому використанні або для встановлення нової плівки, перейдіть до цього інтерфейсу та дотримуйтесь порядку номерів на зображенні, щоб завершити встановлення.
10.		Налаштування температури	Натисніть іконку, щоб перейти до інтерфейсу, де можна встановити температуру або ввімкнути/вимкнути нагрівання. Діапазон налаштувань 0-150 °C
11.		Налаштування паперу/нахлесту	Натисніть цю кнопку, щоб відкрити інтерфейс налаштувань робочої інструкції, де можна налаштувати різні параметри, такі як довжина паперу, поля та завивка...
12.		Налаштування	Натисніть тут, щоб встановити мову, метричну/дюймову систему, самоперевірку, налаштування параметрів, час і дату, яскравість екрану тощо...
13.		Допомога	Натисніть тут, щоб переглянути посібник, наші контактні дані, інформацію про машину та загальну кількість.

5.6 Параметри налаштування

№	Ім'я	Діапазон налаштувань	За замовчуванням	Примітка
1.	Позиція відкриття вакууму	20-28	23	Налаштування вакуумної позиції передзвільнення для другого аркуша паперу (Лише модель всмоктувальної подачі)
2.	Компенсація швидкості подачі паперу	0-99	50	Компенсація відхилення швидкості і довжини (Лише модель всмоктувальної подачі)
3.	Температура верхнього валу ламінування	-9,99,9	00	Корекція для відображення температури та фактичної різниці температур.
4.	Компенсація температури нижнього ламінувального валу	-9,99,9	00	
5.	Компенсація нахлесту	-20~20	03	Компенсація відстані нахлеста для різних налаштувань швидкості
6.	Налаштування температури	0 ~ 130°C	110°C	Різна плівка потребує різної температури. Якщо температура задана надто висока, плівка ризикує розплавитись!
7.	Підтримувати нагрівання	Увімк./Вимк.	ВКЛ	Якщо обрати Увімк., машина триматиме тепло на 20 °C, якщо не працювати 30 хвилин.
8.	Режим сну	Увімк./Вимк.	ВКЛ	Якщо обрати Увімк., машина перейде в сплячий режим, якщо не працювати 3 години.
9.	Компенсація кінця паперу	0-100	50	Регулювання відстані кінця паперу до центру ролика при зупинці

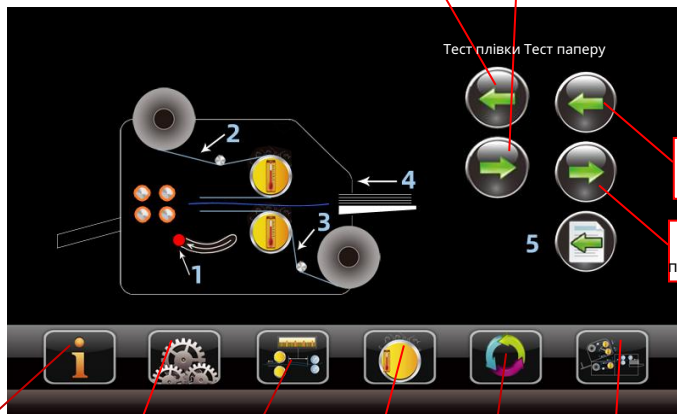
Пароль: Натисніть «налаштування» , утримуйте «параметри» 3 секунди, введіть «655368» для зміни ширини машини , режим нагріву, режим подачі паперу тощо. Для інших параметрів пароль не потрібен, просто натисніть «параметри» для безпосереднього налаштування.

6. Як користуватися

6.1 Встановлення плівки

Інструкція зі встановлення плівки!

1. Антисавивальна планка рухається у положення для встановлення плівки
2. Верхня плівка проходить через напрямний ролик, потім опускається під нагрівальний ролик.
3. Нижня плівка проходить через напрямний ролик, потім розміщується посередині нагрівального ролика.
4. Покладіть папір на паперовий столик.
5. Натисніть кнопку подачі паперу, щоб подати папір
6. Відрегулюйте антисавивальну планку до потрібного рівня.



Подача
плівки

Плівка
Назад

Тест плівки Тест паперу

Подача
паперу

Зворотна
подача паперу

Допомога

Налаштування

Папір/нахлест

Налаштування
температури

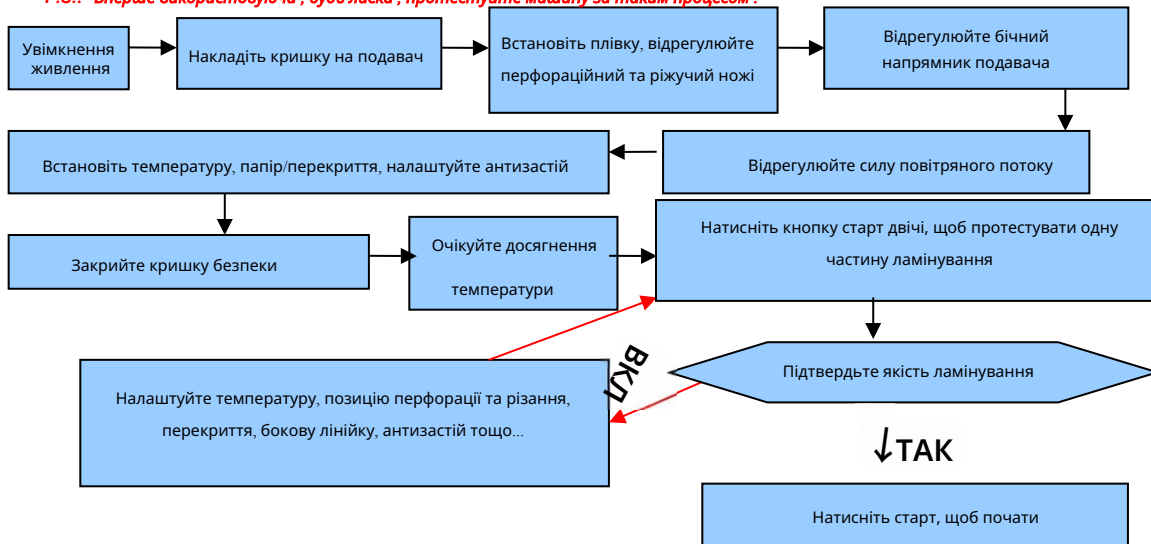
Швидкість

Налаштування
встановлення плівки

6.2 Метод і процес ламінування

Увімкніть перемикач живлення, після скидання машини, на екрані відображається початковий інтерфейс, виберіть «Інтерфейс температури або паперу/перекриття».

P.S.: Вперше використовуючи, будь ласка, протестуйте машину за таким процесом.

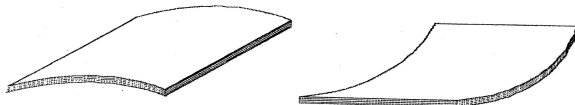


P.S.: Під час ламінування не кладіть пальці чи волосся близько до машини, щоб уникнути травм !

1. Після пробного ламінування перевірте якість ламінування. Якщо результат незадовільний, відрегулюйте бокову підкладку, температуру, запас накладання, положення зубчастого різання та інші параметри, доки не досягнете потрібного ефекту.
2. Після підтвердження задовільної якості натисніть кнопку START, щоб почати пакетне ламінування. Пристрій автоматично зупиниться та перейде в режим очікування, коли папір на подаючому столі закінчиться. Натисніть кнопку START знову, щоб відновити ламінування.
3. Якщо бокова підкладка сильно притискає папір, подача паперу буде ускладнена. Після того, як бокова підкладка доторкнеться до паперу, обережно постукайте по боковій підкладці у зворотному напрямку, щоб створити невеликий зазор між боковою підкладкою і папером.
4. Офсетні надруковані аркуші містять залишковий розпилювальний порошок (тальк), який викликає ковзання між конвеєром і папером. Регулярно очищуйте конвеєр для подавання паперу за допомогою миючого засобу.

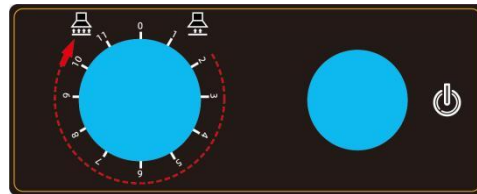
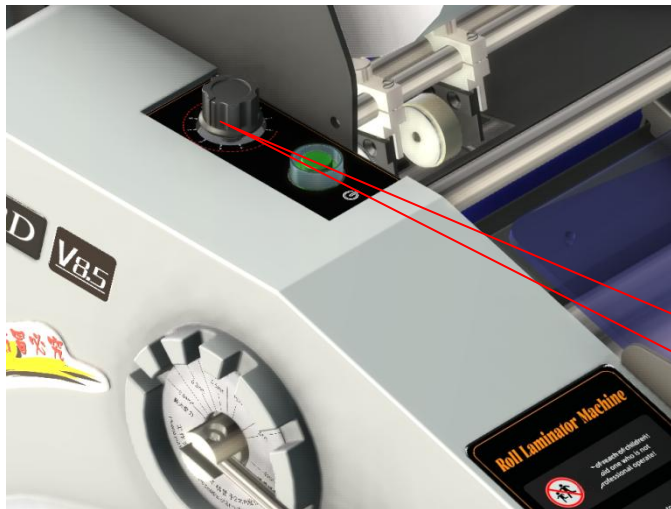
Повідомлення : Використання деякого паперу, який не підходить, може призвести до хвилястості або затору! Будь ласка, переконайтесь, що не маєте одного з наведеного нижче:

- 1) Товщина паперу поза діапазоном : більше 0 , 30 мм або менше 0 , 15 мм .
- 2) Змішування різних партій одного типу паперу призведе до поганого подавання паперу .
- 3) Не завантажуйте надмірну кількість паперу ; висота стопи не повинна перевищувати 80 мм .
- 4) Перевірте, чи папір вологий або має статичну електрику.
- 5) Бокова підкладка занадто туга : налаштуйте так, щоб вона злегка торкалась краю паперу .
- 6) Скручений або нерівний папір .



✗ 【Не можна використовувати】 загорати його горизонтально ✗ 【Не можна використовувати】 загорати його вертикально

6.4 Регулювання "Всмоктування" вакуума для паперу Подача : (Тільки модель всмоктувальної подачі)



В. Ручка регулювання всмоктування:

За годинниковою стрілкою для товстого/багат шарового паперу,
Проти годинникової стрілки для невеликої кількості паперу.

Повідомлення:

- 1. Нерівномірний папір:** злегка загорніть рулони паперу вниз перед подачею, щоб забезпечити плавну подачу.
- 2. Для паперу більшої товщини** потрібно підняти потік повітря, а папір опустити; для тонкого паперу – навпаки.

Натисніть стрілки, щоб подавати папір вперед або назад.



Стабільність і термін служби виробу тісно пов'язані з вашим щоденним обслуговуванням. Регулярно очищуйте машину та змащуйте рухомі частини, щоб підтримувати обладнання в хорошому стані й продовжити його службу.

Часто видаляйте сторонні забруднення з валиків, гумових роликів та інших компонентів. Не використовуйте металеві або жорсткі інструменти для очищення.

Наносьте мастило або жир високої температури на ланцюги й шестерні принаймні раз на півмісяця. Додавайте низьков'язку білу олію на напрямні ковзання затискної платформи принаймні раз на півмісяця .
(Greaseapplication isprohibited.)

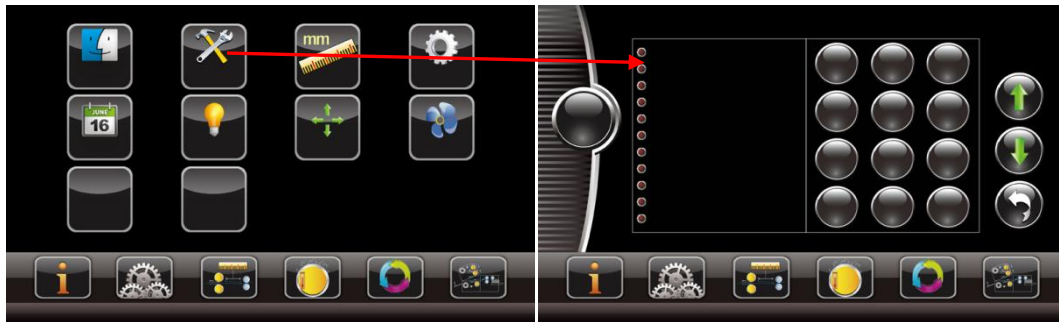
Якщо ви маєте базові знання з механічного обслуговування, регулярно перевіряйте, чи всі гвинти затягнуті.

Якщо ви зіткнулися з будь-якими невизначеними проблемами, будь ласка, зверніться до місцевого дистриб'ютора або до нашої компанії.

Нагадування:

Будь ласка, не розбирайте машину без нашого керівництва, інакше ви втратите гарантію.

8. Самоперевірка



10-1

10-2

Натисніть "setting" для переходу до інтерфейсу налаштувань (As10-1) , потім натисніть "self check" для переходу до інтерфейсу самоперевірки (As10-2)

Несправність табличка

Після увімкнення живлення цього обладнання машина може автоматично активувати сигнал тривоги для оповіщення оператора про певні відхилення. Під час активації сигналу тривоги зумер видаватиме переривчасті звуки «біп», а на екрані відображатиметься повідомлення тривоги «XXXX». Конкретні описи тривог та способи усунення несправностей наведені нижче:

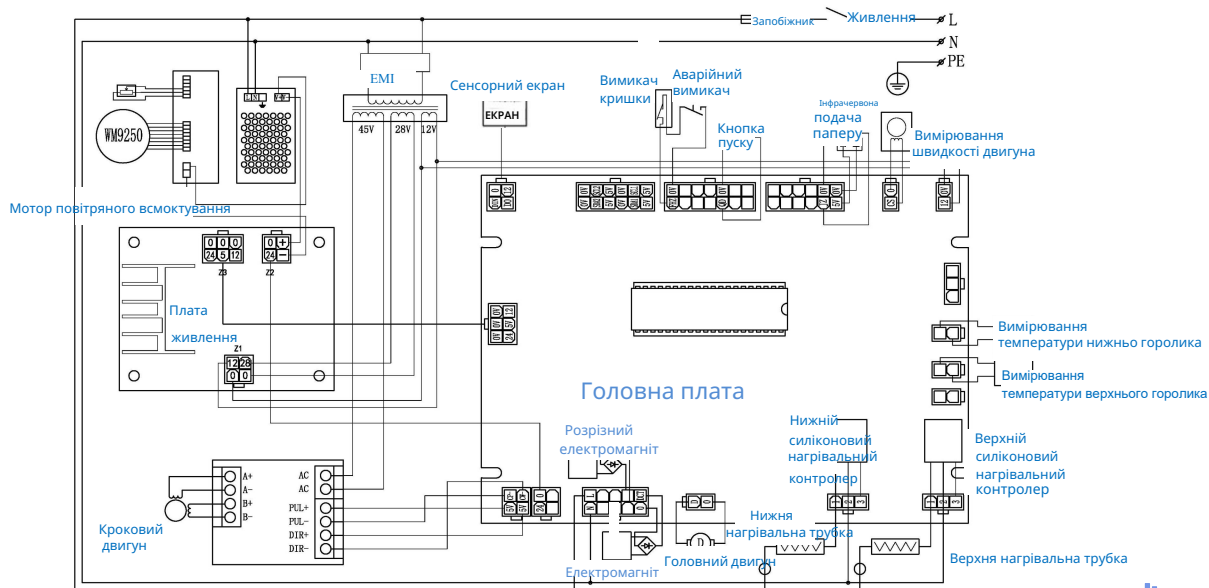
Інформація про деталі та вирішення дивіться нижче:

№	Ім'я	Примітка
1.	Відсутній сигнал швидкості!	Означає, що під час роботи або тестування не отримується сигнал з кодувального диска, неможливо розрахувати довжину паперу, неможливо накладення або автоматичне відключення.
2.	Аномалія датчика температури	Означає, що сигнал від датчика температури не отримано, нагрівання зупинено.
3.	Перевищено діапазон!	Означає, що температура нагрівального ролика більша за 150°C.
4.	Перевищено діапазон! (0-8 мм)!	Налаштування накладення допускає лише:0~8 мм.
5.	Перевищено діапазон! (0-150°C)!	Налаштування температури допускає лише:0-150°C.
6.	Безпечна кришка відкрита, перевірте!	Означає, що захисний кожух не закрито або є помилка кінцевого вимикача.
7.	Повільний нагрів/ Пошкоджена лампа!	Повільне нагрівання може свідчити про пошкоджену лампу.
8.	Застряг папір і несправність накладення !	Затримка подачі паперу, перевірте деформацію паперу, сторонні предмети в канал подачі та сумісність каналу подачі з папером.
9.	Помилка відділення сторінки, перевірте!	Відхилення між вручну встановленою довжиною паперу та фактичною довжиною, або перекриття та пере-тягування наступного аркуша під час безперервної подачі.
10.	Перевищено ліміт довжини паперу, будь ласка, перевірте!	2-3 аркуші витягнуті разом, довжина понад 1м.
11.		
12.		//////////

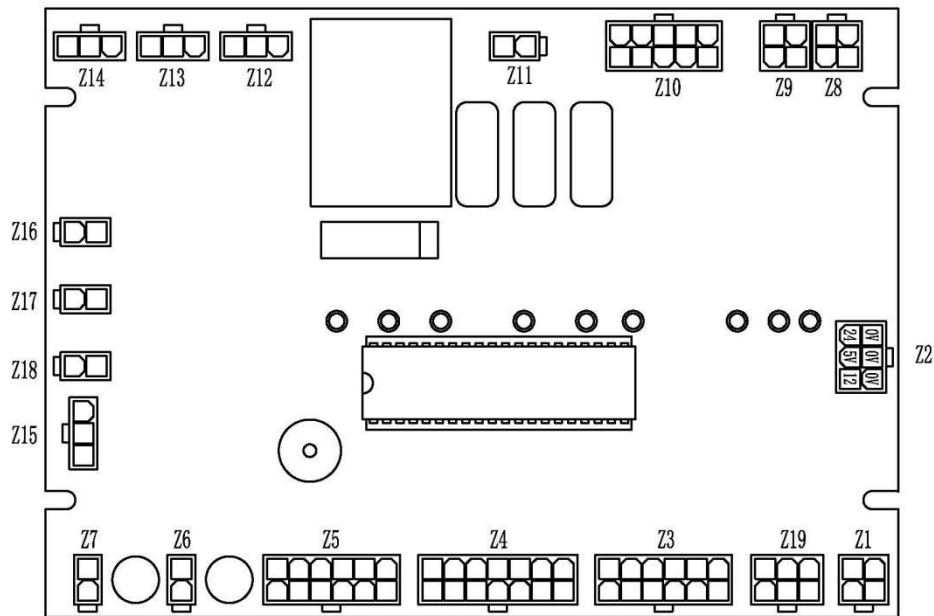
8. Інструкції та схеми підключення для роз'євів материнської плати.

(Тільки модель всмоктувальної подачі)

8.1. Схема підключення **Схема підключення повітряного всмоктувального ролика ламінування**

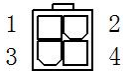
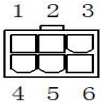
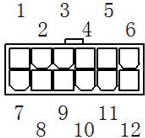
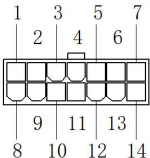


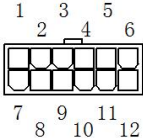
8.2. Роз'єм Нумерація для головної плати

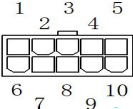


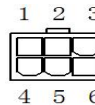
8.3. Підключення проводів до основного роз'єму

(Тільки модель всмоктувальної подачі)

№	NAME	Socket diagram	Line definition
Z1	Сенсорний екран роз'єм		отвір №1 для екрану 0V, отвір №2 для екрану 12V, Отвір №3 призначено для екрану DIN, отвір №4 — для екрану DOUT.
Z2	Вхід живлення (жовтий)		Отвори №1, №2, №3 — 0V, отвір №4 — 24V, отвір №5 — 5V, отвір №6 — 12V.
Z3	12-контактний роз'єм		Резервний план
Z4	Роз'єм датчика		Підключіть аварійне вимкнення і захисні вимикачі до отворів №1 та №8 Підключіть кнопки запуску до роз'ємів №5 або №12. Залишкові отвори використовуються для резервних або інших цілей.

№	NAME	Socket diagram	Line definition
Z5	Роз'єм датчика		Отвори №1, №6 дорівнюють 0В, Отвір №11 призначений для сигналу датчика подачі паперу, Отвір №12 має 5В. Решта отворів використовуються для резервних або інших цілей.
Z6	Швидкість двигуна вимірювання (синій)		Отвори №1, №2 призначені для вимірювання швидкості двигуна
Z7	Гніздо живлення (чорний)		Отвори №1, №2 мають 12В.
Z8	Гніздо драйвера (чорний)		Отвори №1, №2 мають 5В. Отвір №3 - CW-, отвір №4 - CP-.
Z9	24В живлення		Отвори №1 і №3 зарезервовані для конструктивних цілей Отвір №2 має 24В, отвір №4 - 0В.

№	NAME	Socket diagram	Line definition
Z10	Гніздо 12 конекторів		отвір №1 електромагніт 0V, отвір №6 електроживлення електромагніта, отвір №2 електромагніт для розрізання 0V, отвір №7 електроживлення електромагніта для розрізання, отвір №5 живлення головної плати N, отвір №10 живлення головної плати L, Решта отворів використовуються для резервних або інших цілей.
Z11	Головний мотор		отвір №1 0V головного мотора, отвір №2 живлення головного мотора.
Z12	3-канальний роз'єм (жовтий)		Резервний план
Z13	Роз'єм нижнього нагрівального валка (синій)		отвір №1 тригерний кінець нижнього нагрівального тиристора отвір №2 живлення нижнього нагрівального тиристора отвір №3 вихідний кінець нижнього нагрівального тиристора.
Z14	Роз'єм верхнього нагрівального валка (чорний)		отвір №1 тригерний кінець верхнього нагрівального тиристора отвір №2 живлення верхнього нагрівального тиристора Отвір №3 є для виходу верхнього нагрівального тиристора.
Z15	Роз'єм з 3 контактами		Резервний план

№	NAME	Socket diagram	Line definition
Z16	Роз'єм з 2 контактами (жовтий)		Резервний план
Z17	Темп. нижнього ролика Роз'єм (червоний)		Отвори №1 і №2 з'єднані з датчиком температури нижнього ролика
Z18	Темп. верхнього ролика Роз'єм (червоний)		Отвори №1 і №2 з'єднані з датчиком температури верхнього ролика
Z19	Вхід живлення для паперу Кабель для підключення подавача (чорний)		Резервний план

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