

**EAC**

Рулонный ламинатор  
**Bulros** professional series  
**3812**

Руководство по эксплуатации



## Введение

Профессиональный рулонный ламинатор, универсален в работе для ламинирования полиграфической продукции различной толщины. Двухстороннее/одностороннее ламинирование силиконовыми валами внутреннего нагрева. Индивидуальная настройка температуры для верхнего и нижнего нагревательного вала вплоть до полного отключения нагрева. ИК датчик контроля температуры. Цифровая регулировка скорости и температуры, программирование памяти на 9 рабочих режимов. Устройство для сматывания защитной пленки – ревайндер (6512/1100S). LCD дисплей. Регулируемое выпрямление полотна при одностороннем ламинировании (3812/6512). Режим ожидания. Автоматическое отключение. Реверс. В комплекте стенд на колёсах (6512/1100S). Легкая установка рулонов, длинные стойки для рулонов большой намотки, простая фиксация натяжения плёнки, автоматическое поддержание режима натяжения плёнки, ступенчатый регулятор сведения валов под различную толщину материала: (стандарт) 1.5-3-5-6 мм. (картон).

## Меры предосторожности

- ✓ Располагайте машину на ровной и плоской поверхности.
- ✓ Располагайте ламинатор вне зоны досягаемости детей.
- ✓ Убедитесь, что ламинатор заземлен и напряжение электропитания соответствует требованиям.
- ✓ Держите руки и элементы одежды (в т.ч. галстук) вдали от валов.
- ✓ Не держите легко воспламеняющиеся, горючие вещества и влажные предметы рядом с ламинатором.
- ✓ При перемещении обязательно убедитесь что аппарат отключен от электропитания и остыл.
- ✓ При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу.
- ✓ Не пытайтесь заламинировать предметы, толщина которых превышает заявленную допустимую толщину.
- ✓ Не прикасайтесь к горячим валам. Так же не допускайте попадания внутрь посторонних предметов.
- ✓ Не накрывайте ламинатор пока он полностью не остынет.

## Сравнительные технические характеристики

Модель	3812	6512	1100S
Напряжение электропитания, V	AC210V~230V (50HZ)	AC210V~230V (50HZ)	AC210V~230V (50HZ)
Мощность, W	1300	2100	3100
Ширина ламинирования максимальная, mm	380	650	1100
Толщина пленки, мкм	25 - 250	25 - 250	25 - 250
Диаметр рулона пленки максимальный, верх / низ, mm	310 / 240	240 / 240	310 / 240
Диаметр патрона рулона пленки, inch / mm	1"3" / 25, 76	1"3" / 25, 76	3" / 76
Температура нагрева максимальная, °C	150	180	180
Скоростные режимы	0 - 9	0 - 9	0 - 9
Скорость ламинирования м/мин, max	4,5	4,5	3,5
Обрезка пленки, перфорация по краю	+	+	-
Ревайндер	-	+	+
Адаптер распрямления пленки	+	+	-
Стенд на колесах	-	+	+
Габариты, mm	650 x 630 x 610	920 x 630 x 1100	1370 x 560 x 1100
Вес, кг	52	80	137

## Устройство

1	Рулон пленки, верхний
2	Ревайндер
3	Вал направляющий
4	Лезвие обрезки или перфорации
5	Вал нагревательный, верхний
6	Стол подачи материала, съемный
7	Рулон пленки, нижний
8	Боковая направляющая подачи материала
9	Регулятор натяжения пленки
10	Устройство сведения / разведения валов
11	Панель управления
12	Регулятор натяжения ревайндера
13	Защитная крышка
14	Адаптер выпрямления полотна
15	Вал холодный, верхний
16	Груз для лезвий
17	Система подвесных ножей обрезки и перфорации



## Содержание

Введение	_____	2
Меры предосторожности	_____	2
Сравнительные технические характеристики	_____	2
Устройство	_____	3
<b>Содержание</b>	_____	4
Установка рулонов с пленкой	_____	4
Конструкция и составные части	_____	4
Заправка пленки	_____	5
При двухстороннем ламинировании	_____	5
Тестовый прогон пленки	_____	6
Холодное ламинирование	_____	6
Горячее одностороннее ламинирование	_____	7
<b>Примечания</b>	_____	7
Сведение / разведение валов	_____	7
Лезвие обрезки пленки	_____	8
Лезвие перфорации	_____	8
Панель управления	_____	8
Текущее обслуживание	_____	10
Возможные неисправности	_____	10

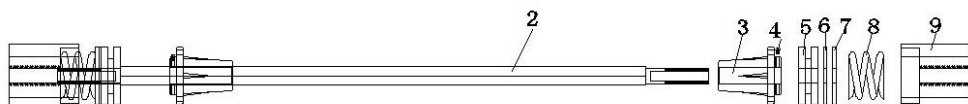
## Установка рулонов с пленкой

Для установки рулонов с пленкой в ламинаторе применяются центрирующие втулки для 1–2–3 дюймовых картонных спирально-навивных патронов.



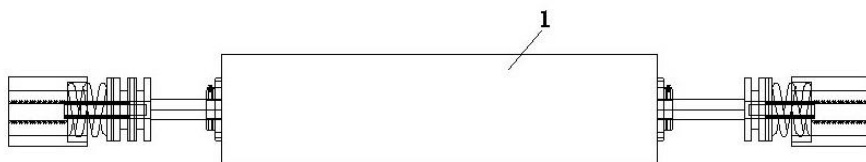
Рулон с пленкой устанавливается по центру вала и фиксируется с двух сторон втулками подходящего размера. Затем вал с пленкой накидывается в проушины стоек держателя.

### Конструкция и составные части вала:



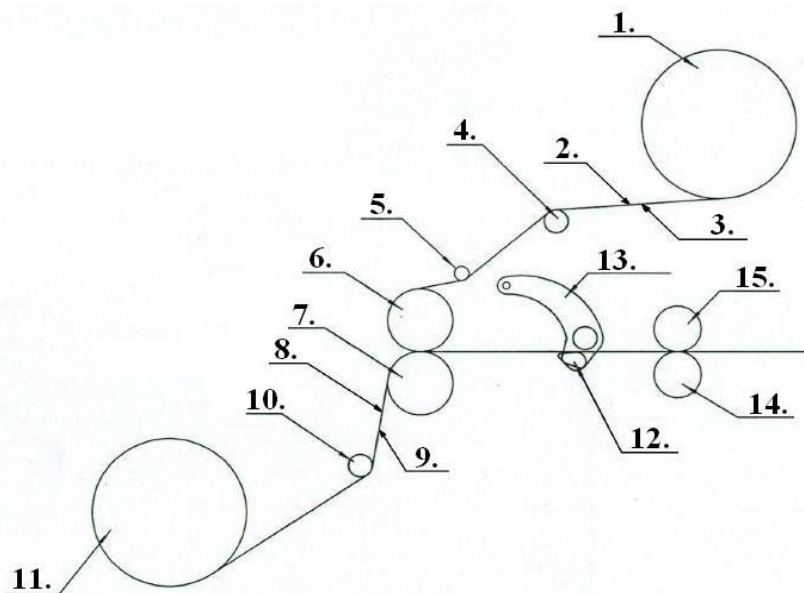
1	Рулон пленки
2	Шпиндель
3	Центрирующая втулка
4	Винт фиксации
5	Муфта центрирующая

6	Прокладка противоскользящая
7	Шайба
8	Пружина
9	Рукоятка регулировки натяжения



## Заправка пленки

При двухстороннем ламинировании:



1	Рулон пленки, верхний
2	Клеевая сторона пленки
3	Глянцевая сторона пленки
4	Валы направляющие
5	Валы направляющие
6	Валы нагревательные
7	Валы нагревательные

8	Клеевая сторона пленки
9	Глянцевая сторона пленки
10	Вал стабилизации, подвижной
11	Рулон пленки, нижний
12	Выпрямляющие валы
13	Адаптер выпрямления полотна
14	Валы холодные
15	Валы холодные

Пленка с установленных рулонов заправляется на направляющие валы согласно приведенной схеме. Протянуть пленку между горячими и холодными валами можно с помощью длинной линейки (валы должны быть разведены полностью) или путем приклеивания разогретого края пленки к плотному листу бумаги, с дальнейшим запуском вращения валов кнопкой «RUN».

### Тестовый прогон пленки

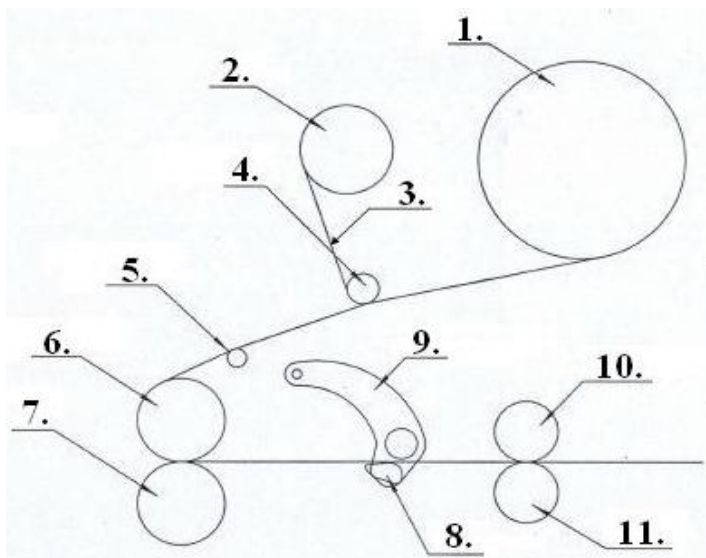
Тестовое (пробное) двухстороннее ламинирование вначале производится без бумаги на малой скорости с ослабленными регуляторами натяжения пленки.

Взаимным смещением верхнего и нижнего рулонов пленки по шпинделю необходимо выровнять края пленки между собой.

Регуляторами натяжения рулон пленки притормаживается, если возникают складки.

Когда полотно после склеивания пленки становится монолитным и ровным, вставьте лист бумаги и установите необходимые скорость и температуру валов.

**Холодное ламинирование (для моделей 6512 и 1100S):**



1	Рулон пленки, верхний	6	Валы нагревательные
2	Ревайндер	7	
3	Подложка (защитная пленка)	8	Выпрямляющие валы
4	Валы направляющие	9	Адаптер выпрямления полотна
5		10	
		11	Валы холодные

При холодном ламинировании подложка вручную отделяется от ламинируемой пленки и закрепляется на пустом картонном спирально-навивном патроне, установленном на шпинделе ревайндера. Вращение ревайндера синхронизировано с основными валами и приводится в зацепление с двигателем рукоятью регулятора натяжения. Нагревательные валы используются в режиме **Cold**.

В одностороннем горячем ламинировании ревайндер не используется и вращение шпинделя может быть остановлено. Температура нагрева верхнего нагревательного вала выбирается в зависимости от толщины пленки. Для выпрямления полотна применяются специальные валы с изменяемым угловым смещением (*кроме модели 1100S*).

#### **Примечания:**

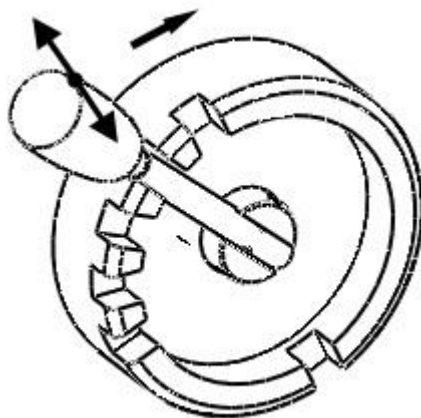
- Натяжение пленки в некоторой степени зависит от диаметра и веса рулона пленки,
- При непрерывном ламинировании температура валов падает в пределах 5 – 15 °С в зависимости от толщины пакета используемых материалов,
- При **одностороннем ламинировании** чрезмерное натяжение пленки может приводить к отслаиванию в результате обрезки, бигования и иных механических воздействий,
- При **одностороннем ламинировании** могут быть использованы лезвия обрезки и перфорации, устройство отделения материала и адаптер распрямления пленки,
- Угловое положение **адаптера распрямления** пленки зависит от толщины пленки и ее натяжения:



#### **Сведение / разведение валов**

Сведение/разведение валов производится ручкой справа.

В зависимости от толщины материала для ламинирования рычаг устанавливается в определенное фиксированное положение.



### Лезвие обрезки пленки (для моделей 3812 и 6512)

Лезвие применяется для обрезки пленки на рулоне по ширине материала.

Конструкция крепления лезвия показана на следующих фото.

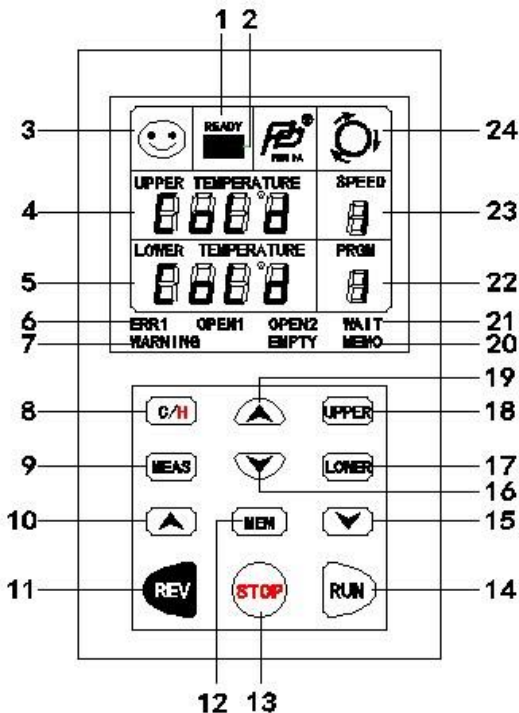
Перед использованием лезвия необходимо **устранить боковой люфт рычага**, который образуется при ослаблении фиксирующих винтов для перемещения лезвия. То же относится к лезвию перфорации.



### Лезвие перфорации




Лезвие применяется при **одностороннем ламинировании** с использованием полипропиленовой пленки для пунктирной надрезки полотна и обеспечения **отделения** (разрыва пленки) **готового материала**.

### Панель управления





1, 2, 3		Индикатор готовности. Температура валов достигла заданной величины
4, 5	<b>TEMPERATURE</b>	Индикация температуры верхнего и нижнего валов: заданная (по умолчанию) или фактическая
6	<b>ERROR</b>	Предупреждение об открытой защитной крышке
7	<b>WARNING EMPTY</b>	Лоток подачи пуст. Нет бумаги более 10 сек.
8	<b>C / H</b>	Выбор режима: холодный ( <b>Cold</b> ) / горячий (0-180 °C)
9	<b>MEAS</b>	Индикация фактической (текущей) температуры нагрева (10 сек)
10		Увеличение скорости вращения валов (0 – 9)
11	<b>REV</b>	Реверсивная подача – возврат материала
12	<b>MEM</b>	Выбор предыдущих или сохранение новых настроек
13	<b>STOP</b>	Останов вращения валов
14	<b>RUN</b>	Прямая подача материала
15		Уменьшение скорости вращения валов (0 – 9)
16		Уменьшение заданной температуры нагрева
17	<b>LOWER</b>	Установка температуры нагрева нижнего вала (0-180 °C)
18	<b>UPPER</b>	Установка температуры нагрева верхнего вала (0-180 °C)
19		Увеличение заданной температуры нагрева
20	<b>MEMO</b>	Индикатор неисправности двигателя
21	<b>WAIT</b>	Индикатор включения / выключения подогрева валов
22	<b>PRGM</b>	Индикация выбранной программы
23	<b>SPEED</b>	Индикация выбранной скорости подачи. По умолчанию «0»
24		Индикатор подачи материала: вперед /назад/стоп

- \* Установки параметров температуры производятся отдельно для нижнего и верхнего валов кнопками **UPPER** / **LOWER** и  / . Изменяемый параметр мигает на дисплее в соответствующем окне,
- \* Выбор ранее сохраненных настроек производится нажатием кнопки **MEM**, с индикацией на дисплее в окне **PRGM** номера программы,
- \* Для сохранения новых настроек вначале выбирается программа из 9-ти доступных кнопок **MEM**, далее изменяется температурный режим как показано выше, и скорость кнопками  /  - окно **SPEED**. Сохранение новых параметров производится повторным нажатием кнопки **MEM** и сопровождается переключением на следующую программу,
- \* Если ламинатор не используется в течении 30 минут, то нагрев валов отключается с переводом в режим «Cold». Через следующие 30 минут простоя ламинатор перейдет в дежурный режим и дисплей погаснет: требуется нажать любую кнопку на панели управления,
- \* Нажатия на кнопки, индикация ошибок, переключения режимов сопровождаются одинарным или многократным звуковым сигналом.

## Текущее обслуживание

1. После завершения работы, укрывайте ламинатор для сохранения от пыли.
2. Регулярно очищайте силиконовые и металлические валы от клеевых остатков спиртовым раствором и мягкой тканью.
3. Не используйте другие виды едких средств.
4. Не применяйте для чистки валов, во избежание их повреждений, твердые и металлические предметы.
5. Регулярно смазывайте машинным маслом втулки (подшипники скольжения) в которых вращаются валы.

## Возможные неисправности

Ламинатор не включается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Не включено электропитание,</li> <li>2 Сработала функция автовыключения,</li> <li>3 Сгорел предохранитель электропитания.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Включить электропитание,</li> <li>2 Запустить ламинатор заново,</li> <li>3 Заменить предохранитель.</li> </ol>
Валы не крутятся после нажатия кнопки «RUN»	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Защитная крышка открыта,</li> <li>2 Защитная крышка закрыта не полностью,</li> <li>3 Неисправен блокировочный микровыключатель.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Осмотрите рабочий стол, что препятствует закрытию защитной крышки,</li> <li>2 Диагностируйте электросхему ламинатора.</li> </ol>
Вал не греется	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Установлен режим холодного ламинирования,</li> <li>2 Термопредохранителем отключен нагрев.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 Измените температурный режим,</li> <li>2 Запустите ламинатор вновь после остывания валов, если они были нагреты,</li> <li>3 Обратитесь в Сервисную службу.</li> </ol>
При одностороннем ламинировании материал скручивается	Неправильно выбрано положение адаптера выпрямления пленки.	Отрегулируйте высоту (угловое положение) адаптера.
Недостаточно прозрачное ламинирование	Температура нагрева недостаточная, или велика скорость подачи материала.	Повторите тестовое ламинирование с учетом температурных поправок.

\* При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу указанную в гарантийном талоне. В аппарате нет деталей, которые мог бы привести в порядок покупатель.

\* Перемещать аппарат необходимо в горизонтальном положении не допуская встряски и попадания влаги.

Наименование и местонахождение изготовителя:

HANGZHOU FUYANG WUHAO OFFICE EQUIPMENT CO., LTD  
NO. 348 HENGLIANGTING ROAD, FUYANG HANGZHOU, ZHEJIANG, CHINA

Импортер:

ООО «АВИАЛ»

241520, Россия, Брянская область, Брянский район, село Супонево, улица Шоссейная, дом 4а, помещение 1

E-mail: [axo1000@gmail.com](mailto:axo1000@gmail.com)

Дата изготовления:

нанесено на упаковке или изделии

Сделано в Китае