

2009

www.MediaCUT.ro

Totul pentru publicitate!

[MANUAL UTILIZARE LAMINATOR MANUAL]

[Manual de utilizare pentru laminatoare manual si automate:MDC 117,MDC118 si MDC 119]



MANUAL DE UTILIZARE PENTRU LAMIANTOARE MDC 117, MDC 118 si MDC 119 – toate latimile



Laminatorul(la rece) este format din : rolele de cauciuc sus/jos, masa de lucru fata/spate, rama singa/dreapta, butoanele de reglare singa/dreapta, o manivela manuala pentru rotarea rolei de cauciuc – in schita 1 este prezentata masina seria MDC119 Este usor sa operam aceasta masina dar oricum se cere experienta in procesul de laminat.Experienta obtinuta in practica va juca un rol important pentru a efectua o laminare de calitate.

De obicei este nevoie de **2-3 persoane** sa lucreze impreuna.Operarea difera de la un model al altul.Urmatoarele instructiuni- ptr. ModelulMDC118 –ca sa se demonstreze principiile de baza ale operarii.(ptr. laminatorul la rece electric avem nevoie de 2 persoane ptr. operare)

A. Metoda – fata a laminatorului

1. Se taie o bucata de folie de transfer cu aceasi grosime a pozei care va fi laminata si **5-10 cm** mai lunga decit poza.

2. Se roteste butonul de reglare stinga/dreapta in OPUSUL acelor de ceas ca sa ridice in sus rola de cauciuc.Se insereaza folia de transfer de la un capat in rolele de cauciuc-**aproximativ 50 cm**.Apoi se infasoara celalat capat al foliei de transfer in jurul rolei superioare, se indreapta folia de transfer cu rolele si se alinieaza cele 2 capete astfel incit folia de transfer sa fie dreapta.Apoi se roteste butonul de reglare in senul acelor de ceasorinca pina la pozitia initiala; se pun jos rolele superioare ca sa se preseze folia de transfer – figura 2.

3.Se invirte manivela astfel incit folia de transfer sa sa miste singura pentru o distanta.Se verifica folia de transfer ca sa fie dreapta.Daca avem ceva bule aceasta inseamna ca presiunea este prea ridicata si trebuie sa se ridice rola ca sa elibereze presiunea.Apoi

invirte butonul ptr. reglarea presiunii spre limita superioara de la pozitia initiala sau la o pozitie potrivita.

4. Se roteste manivela in OPUSUL acelor de ceas si sa lasa un capat al foliei de transfer ca sa fie presata de rolele de cauciuc in jur de **5-10 cm**. Cele 2 persoane stau la capatul masini (una la un capat si cealalta persoana la celalalt capat) o persoana desprinde de pe suport folia de transfer si intinde aceasta in spate si jos. In acelasi timp cealalta persoana are grija ca suprafata sa fie dreapta dupa ce folia de transfer a fost separata de pe support. Folia de transfer dupa ce a fost indepartata de pe support trebuie sa fie mai joasa decit inatimea rolei sau sa fie plasata pe o suprafata curata a podelei. Acuma rolele de cauciuc vor presa drept folia de transfer – figura 3.

5. Se pune poza in spatele hirtiei. Apoi se alineaza cele 2 parti. Se plaseaza poza sub rolele de cauciuc si se indreapta; se aliniaza; se apasa poza cu mina (daca poza este prea subtire si lunga lipeste capatul pozei si eventual spatele hirtiei cu dublu adeziv scotch). Alta persoana roteste manivela in sensul acelor de ceas ca sa faca ca poza sa intre sub rolele icet. Daca totul decurge normal se accelereaza rotirea manivelei pina se termina laminarea. – figura 4,5.

Deasemenea se poate pune poza prima data, si apoi poza sa intre in role incetisor. – fig.5. Cind se va ajunge la sfirsitul pozei viteza trebuie redusa incet. Se tine mina pe capatul foliei de transfer ca sa se evite caderea acesteia – fig 6.

B. Metoda – revers a lamianatorului

1. Cind se pune poza in laminator trebuie sa se aibe grija ca aceasta se fie intinsa. Se taie o bucata din folia de transfer cu aceasi latime ca poza care va fi laminata, fimul trebuie positionat cu fata in sus si pus pe folia de transfer. Apoi se invirte impreuna poza si folia de transfer.

NOTA:

SA SE AIBE GRIJA CIND SE TRAG IMPREUNA CA ACESTEA SA FIE APROPIATE UNUL DE CELALALT.

Se insereaza unul din capete al foliei de transfer/poza (se rotesc impreuna) in rolele de cauciuc. Capul pozei trebuie sa fie mai lung cu **30 cm** decit rolele de cauciuc- fig1. –si apoi se inched rolele (in jos). Se roteste manivela de presiune in pozitia initiala. – fig 1,2

2. Se trage de un capat al foliei de transfer ca sa se deschida hirtia – 10 cm si se intinde (trage) hirtia inapoi – fig 3 – se roteste manivela in sensul acelor de ceas dupa ce se pune jos folia de transfer ca sa preseze folia de transfer impreuna cu capul pozei. Fi atent sa nu se lase filmul si poza sa iasa afara de pe rolele de cauciuc iar hirtia se lasa inapoi putin de pe role. Apoi se ruleaza folia de transfer si poza – vezi fig 4

3. Se pune folia de transfer in spatele rolelor, sa lase hirtia inapoi (care incepe sa se desprinda de pe folia de suport) – fig. 5, se trage (inapoi) hirtia cu mina si in acelasi timp

alta persoana roteste manivela in sensul acelor de ceas ca sa lamineze folia de transfer si poza impreuna. Fi atent ca folia de transfer de la rola superioara sa fie dreapta si folia de

transfer trebuie sa fie mai jos decit inaltimea rotelor. Viteza de tragere (inapoi) a hirtiei trebuie sa fie constanta si se face incet in acelasi ritm cu rolele de cauciuc.

II. Laminatorul (la rece) electric

1. Singura diferenta dintre laminatorul manual si laminatorul electric este controlul electric al divice -ului (vezi figura de mai jos) si ambrajul manual/electric. Este foarte usor sa se opereze, viteza reglabila, mai putine persoane la operare si mai efficient.

2. Metoda de operare este la fel ca la laminatorul manual.

3. Instructiuni ptr laminatorul electric

a) pornirea : se introduce un capat al cablului de alimentare in masina, apoi se insereaza celalalt capat in dulia.

b) executia : prima data se alege directia de rotatie a rotelor de cauciuc. Se regleaza pozitia switch-ului sus/jos ca sa lasam rolele sa se roteasca in sensul acelor de ceas/opus acelor de ceas. Se regleaza jos/sus pozitia switch-ului run/stop ca masina sa lucreze/opresca.

Pe durata cind masina lucreaza se poate apasa butonul stop daca vrem sa schimbam directia de rotatie a rotelor de cauciuc. Se restarteaza masina dupa ce am schimbat directia de rotatie ca sa se evite defectiunile care pot aparea la componentele electrice si partile mecanice.

Cind folosim switch-urile run/stop – cind sintem in pozitia stop putem sa folosim pedala ca sa operam masina.

c) reglarea vitezei : se roteste butonul in sensul acelor de ceas sau in opusul acelor de ceas sa scadem/creste viteza.

d) Secventa switch-ului opririi trebuie sa fie facuta reversibil de switch-ul pornire.

e) inainte operarii laminatorului electric se va citi instructiunile laminatorului manual pentru o operare in bune conditii.

f) ptr seria MDC118 este echipat cu photoelectric switch de siguranta si buton de oprire urgenta in partea stinga a masini. Nu se poate controla pedala cu ajutorul acestui buton de urgent.

4. Cum se foloseste ambreiajul manuala/electrica.

a) Setarea gurei pedalei in partea stinga a rotelor de cauciuc inferioare; se roteste manivela spre interior/exterior se poate folosi modul electric/manual

b) daca se foloseste modul electric se lasa motorul sa mearga la viteza scazuta si se roteste manivela in interior. Acum ambrajul nu se poate angrena se roteste manivela din nou pina se simte ca a alunecat in interior. Masina va lucra in modul electric in timp ce manivela si rolele se rotesc simultan.

c) operarea manuala : se invirte manivela in exterior ca sa setam modul manual

d) Atentie : in timp ce manivela si rolele se rotesc sincron ptr. modul electric, minerul manivelei trebuie sa fie indoit ca sa se evite ranirea persoanelor care lucreaza la

masina.Se poate scoate manivela daca masina este folosita in modul electric pentru un timp mai lung.

5. Atentii speciale ptr. laminatorul la rece

a)cind rola superioara este peste rola inferioara datorita greutatii sale, manivela ptr. reglarea presiuni este in pozitia initiala(cind nu se foloseste)si poate fi roatata cu usurinta.Pozitia initiala(de nefolosire) consta in limita superioara si limita inferioara.In timp ce manivela este in pozitia de nefolosire, se roteste in continuu in sensul acelor de ceas pina se simte ca este greu de invirtit atunci se va atinge limita inferioara.In timp ce manivela este in pozitia de nefolosire se roteste in opusul acelor de ceas pina este greu de invirtit atunci se atinge limita superioara.

b)Pe parcursul laminarii se pune jos rolele superioare si inferioare si se rotesc cele 2 butoane(ptr. reglarea presiunii)in pozitia de nefolosire.**Sa nu se creasca presiunea.**

c)ptr modelul MDC118 pot apare bule in poza care va fi laminata datorita presiunii prea ridicate.In acest moment butonul din stanga si dreapta trebuie sa fie in limita inferioara in cazul pozitie de nefolosire.Se roteste manivela in opusul acelor de ceas ca sa ridice putin rola in sus ca sa se reduca presiunea si bulele vor disparea.

d)linia de contact dintre capatul pozei si folia de transfer trebuie sa fie exact alineata. Daca cerintele de la punctele de mai sus (a,b,c)nu pot fi respectate aceasta poate cauza ruperea si incretirea intregi poze.

e)Avem 3 factori care pot afecta calitatea laminarii: calitatea masini, aptitudinile si experienta operatorului si calitatea foliei de transfer.Este de recomandat ca clientii sa aleaga o masina buna de laminat, perfectionarea aptitudinilor operatorilor si alegerea unei folii de transfer de calitate ridicata.

f)Cind masina incepe sa lucreze se poate intoarce rola de cauciuc incetisor dar sa nu se opreasca sau roteasca in directia opusa.Altfel aceasta poate cauza semn inezizabil.

g)Pe perioada cind se scoate folia de transfer de pe support aceasta va produce un efect electrostatic si praf, dupa care suprafata de lucru va trebui curatata.

h)se va curate rolele de cauciuc cu gazolina de grad ridicat sau alcool etilic periodic.

j)se evita contactul masini cu ulei, agenti organic sasu sa fie zgiriat.Aceste de stricaciuni nu vor fi acoperite in perioada de garantie.

k)protezarea rolelor ptr o folosire cit mai indelungata : se vor ridica acestea in sus dupa laminare.

l)modelul MDC119este un laminator electric, modelul MDC118 este manual si electric.Daca ambrajul nu este angrenat complet motorul nu se invirte sau merge foarte incet dupa apasarea switch ului de la motor.

III. Metode de siguranta

a)voltajul trebuie sa fie in concordanta cu prizele pe care le folosim/ se foloseste o singura faza 6A3 dulia cu impamintare

b)cind se face intretinerea masinii se opreste masina ca sa se evite socurile electrice.

c)se verifica cablurile si cablul de la pedala ptr. orice intreruperi inainte de pornirea masinei ptr. evitarea scurgerii de electricitate.

d) se opreste masina dupa terminarea laminarii

f) in timp ce rolele se misca sincron in modul electric, minerul manivelei trebuie sa fie indoit ca sa se evite ranirea operatorilor. Se poate scoate afara daca masina este folosita in modul electric ptr. o perioada lunga.

Operatorii trebuie sa fie atenti ca sa nu se raneasca la miini la rolele de cauciuc cind masina este in modul electric.

IV. Instructiuni speciale

a) Ptr modelul MDC 117 directia de roatare a manivelei ptr. reglarea presiunii este invers de celelalte modele. Se vor ridica rolele in sus cind se invirte manivela in sensul acelor de ceas.

b) Suportul pe care se va pozitiona laminatorul este optional.