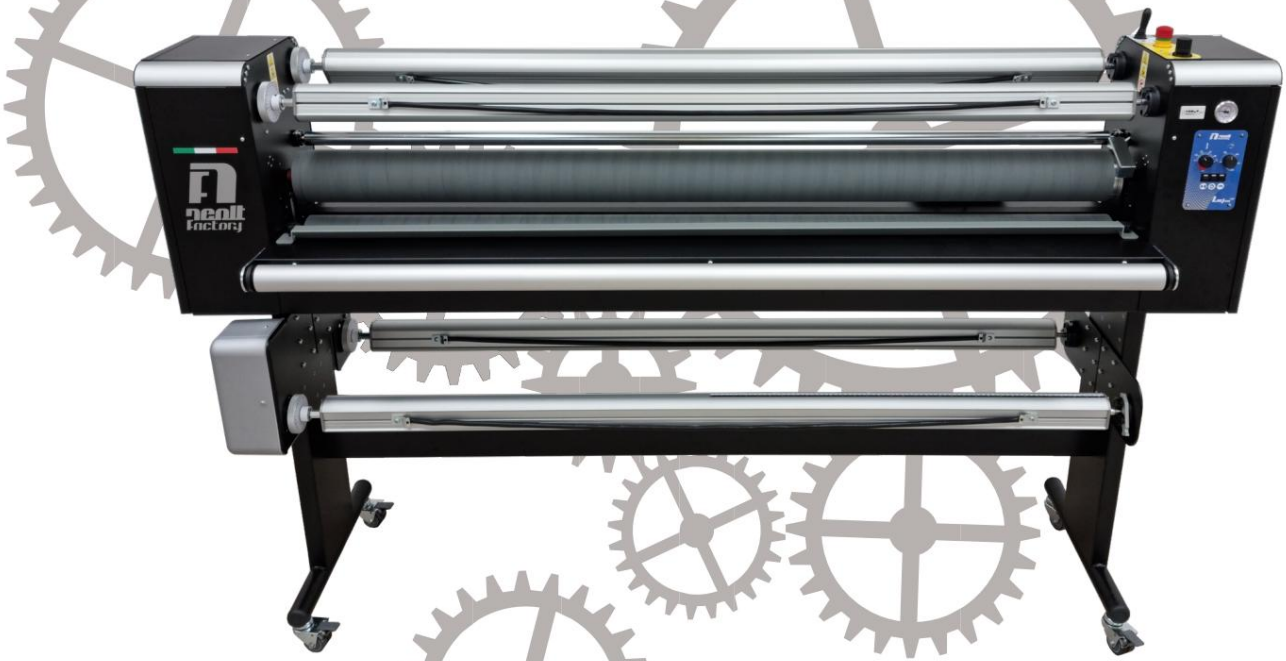
Machine Translated by Google

LaJlam



neolt factory

Instrukcja obsługi

Instrukcja obsługi

Machine Translated by Google

LAYLAM

Rewizje

REWIZJA	DANE	NOTATKA	WERSJA
01	24.01.2022	Pierwsze wydanie	NLT_LAY-2022-1S-IT

INSTRUKCJA OBSŁUGI

WŁOSKI 2022

Machine Translated by Google

1.1 Dane podręcznika 1.2 5
Odbiorcy 1.3 Własność 5
informacji 1.4 Konwencje 1.4.1 Konwencje 5
terminologiczne 1.4.2 6
Glosariusz 1.4.3 Konwencje typograficzne 1.5 6
Dane identyfikacyjne 6
producenta 1.6 Dane identyfikacyjne 6
maszyny 1.7 Deklaracja zgodności CE 1.8 Gwarancja 1.9 7
Pomoc techniczna 1.10 Korzystanie z instrukcji 1.11 Opis 7
maszyny 1.11.1 Przeznaczenie 1.11.2 8
Nieprzewidziane 8
zastosowania 1.11.3 8
Budowa maszyny 9
9
9
10
11

2.1 Kryteria bezpieczeństwa 2.2 12
Kwalifikacje personelu 2.3 12
Zabezpieczenia 2.3.1 13
Osłony 2.3.2 13
Aktywne urządzenia bezpieczeństwa 2.4 Strefy 14
niebezpieczne, ryzyko resztkowe 2.5 Hałas 15
17
2.5.1 Informacje o zagrożeniach hałasem 17

3.1 Dane techniczne 3.1.1 Opcje 18
3.1.2 Obszar roboczy 19
3.2 Dane dotyczące zasilania 21
22

4.1 Interfejs operatora 23
4.1.1 Wymagania dotyczące sprężonego 26
powietrza 4.2 Komunikaty alarmowe 27
4.2.1 Zatrzymanie awaryjne 27

5.1 Kwalifikacje operatora 5.2 28
Transport 5.2.1 28
Warunki transportu 5.2.2 Sprawdzenie 28
pod kątem uszkodzeń powstałych podczas transportu 5.3 Montaż 29
5.4 Przechowywanie 5.4.1 30
Charakterystyka 5.5 Lokalizacja 33
5.5.1 Charakterystyka 33
obszaru lokalizacji 5.5.2 34
Podłączenie elektryczne i sprężonego powietrza 5.5.3 34
Testowanie 35
35

Machine Translated by Google

6.1 Kwalifikacje operatora 6.1.1 36
Miejsce pracy 6.1.2 Włączanie 36
i wyłączanie maszyny 6.2 Panel sterowania 36
37
6.2.1 Regulacja prędkości wałka 6.2.2 37
Regulacja grubości laminowania 6.2.3 Regulacja 38
temperatury wałka 38
6.3 Ładowanie rolek 6.4 39
Laminowanie 6.4.1 41
Montaż 6.5 44
Rozwiązywanie problemów 45

7.1 Zwykła konserwacja 49
7.1.1 Kwalifikacje operatora 7.1.2 49
Procedura 7.2 49
Nadzwyczajna konserwacja 51

8.1 Kwalifikacje operatora 8.2 52
Dezaktywacja maszyny 8.2.1 Procedura 52
52

9.1 Lista ZAŁĄCZNIKÓW 53

A.1 Deklaracja zgodności WE 54

Machine Translated by Google

1.1 Dane ręczne

Instrukcja obsługi LAYLAM
Codice manuale NLT_LAY-2022-1S-IT

1.2 Odbiorcy

Instrukcja obsługi.

- Transporter.
- Instalator.
- Użytkownik.
- Pracownik konserwacyjny.
- Pracownik rozbiórkowy.

4 Aby uzyskać więcej szczegółów na temat docelowej grupy odbiorców niniejszego podręcznika, zapoznaj się z punktem 2.2 Kwalifikacje personel.

1.3 Własność informacji

Dziękujemy za zakup naszego laminatora, który jest niezawodny przez lata i pozwala na łatwe i proste wykańczanie obrazów.
Niniejsza instrukcja zawiera informacje zastrzeżone. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Instrukcję należy zachować do wykorzystania w przyszłości.
Niniejsza instrukcja nie może być powielana ani kserowana, w całości ani w części, bez uprzedniej pisemnej zgody firmy NEOLT FACTORY. Korzystanie z niniejszej dokumentacji jest dozwolone wyłącznie klientowi, któremu instrukcja została dostarczona jako część maszyny, i wyłącznie w celu instalacji, obsługi i konserwacji maszyny, do której odnosi się instrukcja.

Firma NEOLT FACTORY oświadcza, że informacje zawarte w niniejszej instrukcji są zgodne ze specyfikacjami technicznymi i bezpieczeństwa maszyny, do której odnosi się instrukcja. Producent nie ponosi odpowiedzialności za bezpośrednie ani pośrednie szkody wyrządzone osobom, mieniu lub zwierzętom domowym w wyniku użytkowania niniejszej dokumentacji lub maszyny w warunkach innych niż przewidziane.

Firma NEOLT FACTORY zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian lub ulepszeń w wersji papierowej instrukcji obsługi (instrukcji obsługi) oraz w samych maszynach bez uprzedzenia, w tym, w stosownych przypadkach, w maszynach sprzedawanych jako ten sam model, do którego odnosi się niniejsza instrukcja, ale z innym numerem seryjnym.
Informacje zawarte w niniejszej instrukcji dotyczą w szczególności maszyny określonej w punkcie 1.6 Dane identyfikacyjne maszyny.

Machine Translated by Google

1.4 Konwencje

1.4.1 Konwencje terminologiczne

Maszyna: oznacza maszynę określoną w punkcie 1.6 Dane identyfikacyjne maszyny.
Stojak: blok, na którym stoi maszyna, patrz instrukcja montażu (5.3)
Personel wykwalifikowany: osoby, które ze względu na swoje kompetencje i doświadczenie, a także znajomość odpowiednich norm, przepisów bezpieczeństwa i warunków pracy, są w stanie rozpoznać i zapobiec wszelkim ewentualnym zagrożeniom dla ludzi oraz wszelkim uszkodzeniom obrabianego materiału i maszyny.

Opisy kierunku, zmysłu i pozycji (po prawej stronie maszyny, po lewej stronie maszyny) odnoszą się do pozycji operatora przed maszyną.

1.4.2 Słowniczek

Film – synonim słowa laminat. Materiał pierwotny używany w procesach laminowania lub enkapsulacji.
Montaż – trwałe zamocowanie obrazu na sztywnym nośniku.
Kontakt - punkt styku pomiędzy górnym i dolnym walcem.
Separator lub wkładka – resztkowy materiał pozostały po procesie laminowania lub montażu. Usunięcie separatora odsłania warstwę kleju.
Laminowanie – obraz laminowany na górnej stronie za pomocą kleju.

1.4.3 Konwencje typograficzne

Kursywa: wskazuje tytuł rozdziału, sekcji, podsekcji, akapitu, tabeli lub rysunku w tym podręczniku lub innej publikacji.
odniesienie.

1 (przykładowy numer ogólny): symboliczna reprezentacja urządzenia
polecenia lub sygnalizacji.

A (przykładowy list ogólny): symboliczna reprezentacja części
maszyna.

4 Notatki zawierają ważne informacje, wyróżnione poza tekstem, do którego się odnoszą.
oni raportują.

Ostrzeżenia o zagrożeniach wskazują procedury, których nieprzestrzeganie może spowodować obrażenia ciała operatora. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek obrażenia ciała wynikające z nieprzestrzegania tych instrukcji.

Ostrzeżenia wskazują procedury, których nieprzestrzeganie może
spowodować uszkodzenie produktu lub podłączonego do niego sprzętu. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek szkody materialne powstałe w wyniku nieprzestrzegania zaleceń producenta.
zgodność z tymi wskazaniami.

Machine Translated by Google

1,5 Dane identyfikacyjne producenta

W sprawie wszelkich prac konserwacyjnych skontaktuj się ze swoim dystrybutorem.
Nieautoryzowana konserwacja spowoduje utratę gwarancji.

NEOLT FACTORY srl

Przez Włochy, 6

24030 Valbrembo (BG) - WŁOCHY

Tel. +39 035 468 811

support@neoltfactory.com

http:// www.neoltfactory.com/it

1.6 Dane identyfikacyjne maszyny

Nazwa	LAMINATRICE
Model	LAYLAM
Numer seryjny	
Rok budowy	

Maszyna posiada tabliczkę identyfikacyjną, która znajduje się z tyłu urządzenia.

Machine Translated by Google

1.7 Deklaracja zgodności CE

Reprodukcję deklaracji zgodności WE maszyny zamieszczono w Załączniku A Deklaracji zgodności WE.

1.8 Gwarancja

NEOLT FACTORY udziela gwarancji na maszynę na okres 1 roku.
Części ulegające normalnemu zużyciu są wyłączone z gwarancji. Gwarancja ogranicza się do wymiany lub naprawy części z powodu udowodnionych wad materiałowych.
Badanie usterek i przyczyn ich powstania przeprowadzane jest w fabryce NEOLT .
Gwarancja ulega unieważnieniu w przypadku użytkowania urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem, w przypadku niedbałego lub nadmiernego użytkowania, w przypadku stosowania nieoryginalnych części zamiennych oraz w przypadku nieprzestrzegania instrukcji zawartych w niniejszej instrukcji.
Kupujący nie może w żadnym wypadku domagać się rozwiązania umowy, odszkodowania za szkodę ani przedłużenia gwarancji.

Termin „Pierwotny Nabywca" odnosi się do osoby, która pierwotnie zakupiła produkt objęty niniejszą gwarancją w celach innych niż odsprzedaż. Niniejsza gwarancja ma zastosowanie i jest ważna wyłącznie dla pierwotnego nabywcy i tylko przez okres (w okresie gwarancji), w którym sprzęt znajduje się w posiadaniu pierwotnego nabywcy.

4 NEOLT FACTORY nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiekolwiek reklamy
ujemne lub utracone dochody z powodu awarii technicznej lub mechanicznej produktu będącego w użyciu lub wystawionego.

4 Prawidłowa i bezpieczna praca maszyny jest zapewniona tylko wtedy, gdy jest ona używana zgodnie z zaleceniami zawartymi
w instrukcji obsługi oraz dołączonej dokumentacji.
Firma NEOLT FACTORY nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody na osobach lub mieniu powstałe na skutek niewłaściwego użytkowania maszyny lub modyfikacji, na które producent nie wyraził wcześniej zgody.

1.9 Pomoc

Na życzenie NEOLT FACTORY zapewnia pomoc w zakresie instalacji i konserwacji maszyny.

Machine Translated by Google

1.10 Korzystanie z instrukcji

Przeczytaj uważnie rozdziały Informacje ogólne, Informacje dotyczące bezpieczeństwa, Funkcje maszyny i Interfejs operatora .

4 W przypadku jakichkolwiek czynności związanych z transportem, instalacją, użytkowaniem, konserwacją i rozbiórką należy zapoznać się z odpowiednim rozdziałem.
Niniejszą instrukcję obsługi oraz załączoną dokumentację (Załącznik A Deklaracja zgodności CE) należy przechowywać przez cały okres eksploatacji maszyny, aby w razie potrzeby były łatwo dostępne.

W przypadku sprzedaży używanej maszyny, musi ona zostać sprzedana wraz z niniejszą instrukcją obsługi i załączoną dokumentacją.

1.11 Opis maszyny

1.11.1 Przeznaczenie

Maszyna służy do laminowania obrazu lub wydruku na zimno lub na gorąco, jednostronnie lub dwustronnie, folią na zimno, w zależności od rodzaju folii użytej lub zalecanej do laminowanego podłoża. Maszyna może laminować różne materiały, w tym panele FOREX® lub piankę, o grubości nieprzekraczającej maksymalnej grubości urządzenia.

Ponieważ maszyna składa się z fizycznie odrębnych i autonomicznych grup, właściwe użytkowanie maszyny utożsamia się z funkcjonowaniem choćby jednej jej części.

Przewidziane metody użycia

Instalację oraz zwykłą i nadzwyczajną konserwację maszyny powinien wykonywać wykwalifikowany personel.

Maszyna została zaprojektowana do użytku w środowisku o charakterystyce wskazanej w rozdziale 5.5.1 USTAWIENIE oraz w rozdziale 3.2 DANYCH DOTYCZĄCYCH ZASILANIA.

Machine Translated by Google

1.11.2 Niezamierzone zastosowania

Do zastosowań niezgodnych z przeznaczeniem zalicza się wszelkie zastosowania, które nie zostały wyraźnie wskazane w punkcie 1.11.1 Zastosowania zgodne z przeznaczeniem, w szczególności:

- Jakiekolwiek użycie inne niż to, do którego maszyna została zaprojektowana, jest to stan nieprawidłowy i może spowodować uszkodzenie konstrukcji maszyny.
- Jego użycie bez zabezpieczeń i zabezpieczeń dostarczonych wraz z maszyną: zwłaszcza bez stałych obudów, które uniemożliwiają dostęp do obracających się części.
- Nieprzestrzeganie procedur określonych w niniejszym podręczniku, w szczególności odniesienie do konserwacji i napraw.
- Użytkowanie maszyny w środowisku zagrożonym pożarem i wybuchem, nie jest wyposażony w elementy przeciwwybuchowe.
- Stosować w atmosferach wybuchowych.
- Stosować w atmosferze łatwopalnej.

Nie przecinaj ani nie ścinaj bezpośrednio powierzchni wałków, ponieważ może to spowodować ich uszkodzenie. Nie są one objęte gwarancją. Zawsze używaj nożyków z wbudowanymi ostrzami, aby uniknąć przecięcia rolek i poniesienia wysokich kosztów wymiany. Nie wkładaj przedmiotów takich jak zszywki, spinacze ani szorstkich lub ściernych materiałów do rolek laminujących. Trzymaj przedmioty takie jak narzędzia, linijki, długopisy, zakreślacze itp. z dala od otworu rolki.
Nie pozostawiaj tego typu przedmiotów na stole podającym, aby uniknąć ich przypadkowego dostania się do wnętrza rolek.

Machine Translated by Google

1.11.3 Struktura maszyny

Maszyna składa się z następujących części:

Plan wszczepienia
przód.

B Wyłącznik
awaryjny/stop.

C Regulator sprężonego powietrza.

Dźwignia regulacji wysokości rolki D.

I Panel sterowania.

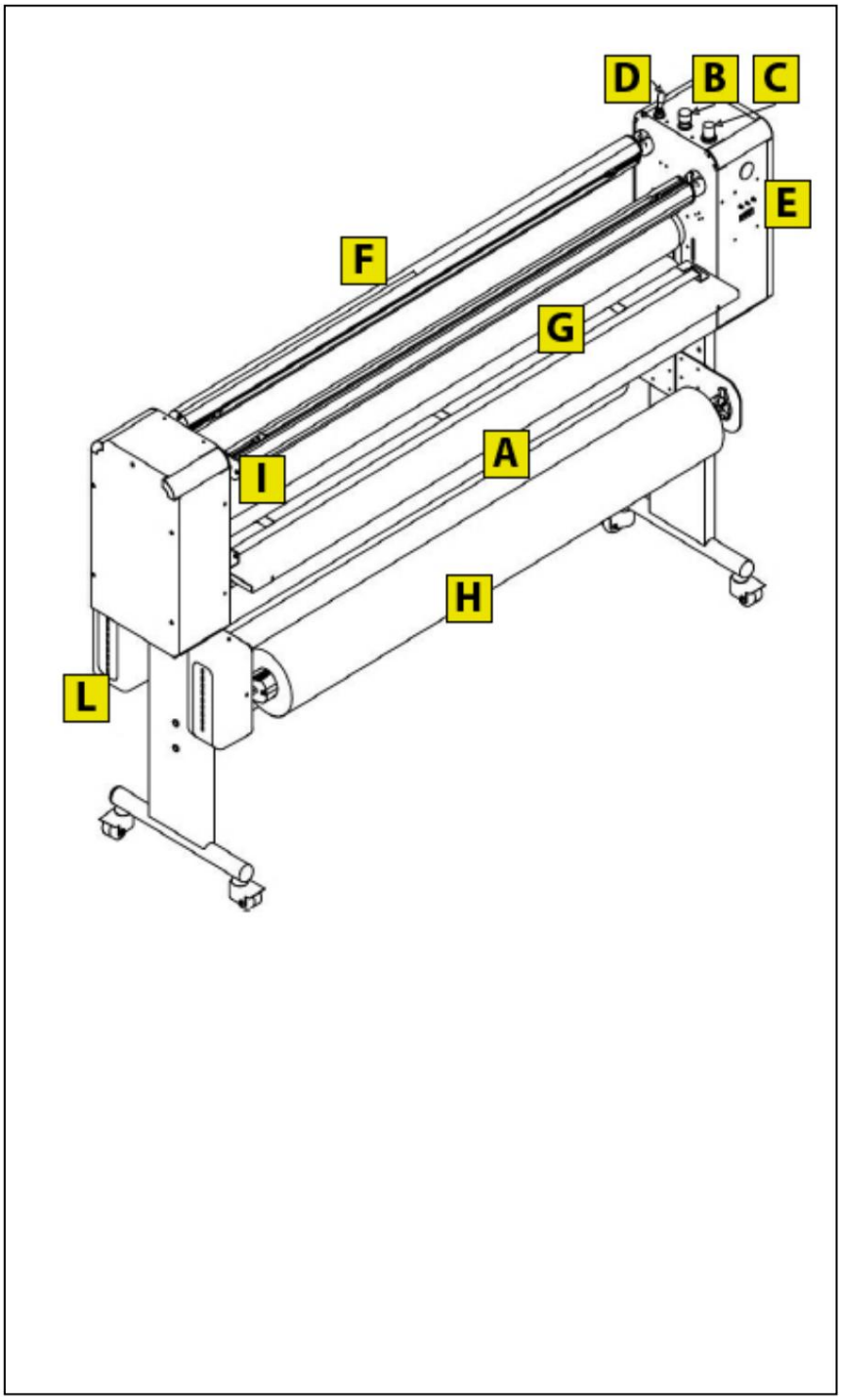
Uchwyt na rolkę filmu F
laminowanie.

G Wałek laminujący.

H Uchwyt rolki ciernej
(opcjonalny).

I Uchwyt rolki do odzyskiwania
tulei walcowanych na zimno.

Przewijarka cierna
(fakultatywny).



Machine Translated by Google

2.1 Kryteria bezpieczeństwa

Przy projektowaniu i budowie tej maszyny przyjęto kryteria i środki umożliwiające spełnienie zasadniczych wymagań bezpieczeństwa określonych w normach wymienionych poniżej, ich późniejszych zmianach i uzupełnieniach, a także w odpowiednich krajowych przepisach prawnych je wdrażających:

(patrz Załącznik A Deklaracja zgodności WE).

Dokładna analiza ryzyka przeprowadzona przez producenta pozwoliła na wyeliminowanie większości zagrożeń związanych z warunkami użytkowania maszyny, zarówno przewidzianych, jak i dających się w rozsądny sposób przewidzieć.
Pełna dokumentacja środków zastosowanych w celu zapewnienia bezpieczeństwa zawarta jest w dokumentacji technicznej maszyny, złożonej u producenta.
Producent zaleca ścisłe stosowanie się do instrukcji, procedur i zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji oraz do obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa w miejscu pracy, również w zakresie stosowania przewidzianych do tego urządzeń ochronnych, zarówno wbudowanych w maszynę, jak i indywidualnych.

4 NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek szkody wyrządzone osobom, zwierzętom domowym lub mieniu wynikające z nieprzestrzegania przepisów bezpieczeństwa i zaleceń zawartych w dostarczonej dokumentacji.

2.2 Kwalifikacje personelu

Etap życia technicznego maszyny	Kwalifikacje operatora odpowiedzialnego
Transport	Transport kwalifikowany
Instalacja	Wykwalifikowany personel
Używać	Wykwalifikowany personel
Rutynowa konserwacja	Wykwalifikowany personel
Nadzwyczajna konserwacja	Technicy wyznaczeni przez NEOLT FACTORY
Rozbiórka	Wykwalifikowany personel

Machine Translated by Google

2.3 Zabezpieczenia

4 NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom,
zwierząt domowych lub rzeczy, wynikających z nieprzestrzegania przepisów bezpieczeństwa i zaleceń zawartych w dostarczonej dokumentacji.



Manipulowanie zabezpieczeniami i urządzeniami bezpieczeństwa stwarza ryzyko dla użytkowników maszyn i innych narażonych osób.

4 NEOLT FACTORY nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku jakichkolwiek szkód wyrządzonych osobom, zwierzęta domowe lub rzeczy, powstałe w wyniku manipulacji zabezpieczeniami.

2.3.1 Naprawa

Maszyna wyposażona jest w następujące zabezpieczenia.

Stałe zabezpieczenia:

- Obudowa lewa i prawa (ochrona płytek elektronicznych, ruchomych części mechanicznych, takich jak przekładnie i silniki)
- Płyta przednia i tylna (ochrona rolek, podawanie materiału)

Machine Translated by Google

2.3.2 Urządzenia bezpieczeństwa czynnego

- Maszyna jest wyposażona w przycisk Stop/Awaryjne zatrzymanie po prawej stronie
- Stałe zabezpieczenia, takie jak przednia płyta zamykająca, chroniąca wału napędowego ruchu pionowego.

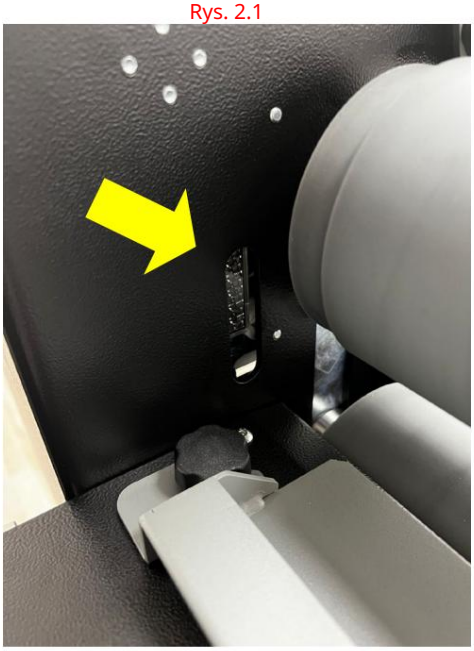
  Tylna płytka zamykająca chroniąca rolkę napędową.

  Obudowa lewa i prawa służąca do ochrony płytek elektronicznych i ruchomych części mechanicznych, takich jak przekładnie i silniki.
- Uziemienie wszystkich części elektrycznych, elektronicznych i metalowych maszyny.

- Czujnik optyczny Z nieprawidłowe wykrycie włożenia nośnika (rys. 2.1). Chroni operatora przed ewentualnym włożeniem rąk lub przedmiotów.

  Czujnik dezaktywuje się automatycznie podczas pracy w Tryb „wolny” (przycisk żółwia) używany podczas ładowania lub początkowego wkładania materiału do laminowania.

Rys. 2.1



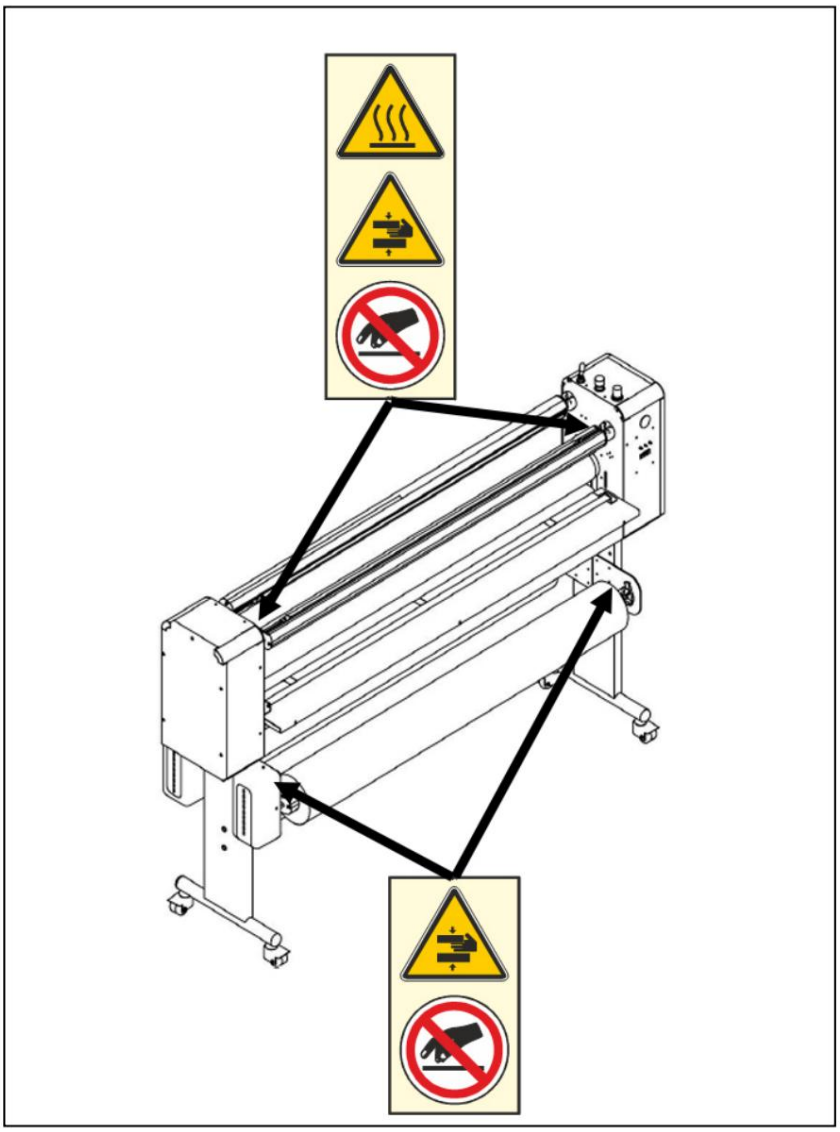
Machine Translated by Google

2.4 Strefy zagrożenia – ryzyko resztkowe

Każda przestrzeń w pobliżu maszyny, w której osoba narażona jest na ryzyko odniesienia obrażeń lub uszczerbku na zdrowiu, jest uznawana za niebezpieczną.

Podczas niektórych procedur interwencyjnych związanych z maszyną, o których mowa w niniejszej instrukcji, operator narażony jest na ryzyko resztkowe. Ryzyko resztkowe można wyeliminować, ściśle przestrzegając procedur opisanych w niniejszej instrukcji i stosując wskazany sprzęt ochrony osobistej. Na przykład:

- Należy zwrócić uwagę na etykiety ostrzegawcze umieszczone na arkuszach laminatora. Części wrażliwe to:
- Obszar wałka tocznego
- Laminowanie obszar z w ruchu materiału:
- Ze względu na rodzaj materiału, jeżeli jest zbyt sztywny, aby spowodować obrażenia, lub ze względu na jego kształt, np. z ostrymi krawędziami



Etykiety ostrzegawcze, opisane poniżej, umieszczone Ja jestem na maszynie w punktach wskazanych na zdjęciach.

Machine Translated by Google



Części elektryczne - Niebezpieczeństwo związane z obecnością elektryczności.
Nie zdejmuj osłon urządzenia, aby uniknąć możliwych obrażeń spowodowanych porażeniem prądem elektrycznym. Osłony należy zdejmować wyłącznie w celach konserwacyjnych. W takim przypadku należy upewnić się, że urządzenie jest odłączone od zasilania.



Gorące powierzchnie – ryzyko oparzenia.
Produkt zawiera części generujące wysokie temperatury, oznaczone symbolem z boku. W związku z tym niektóre wewnętrzne części produktu mogą być bardzo gorące, nawet jeśli został wyłączony i odłączony od zasilania.

Należy zachować ostrożność, ściśle przestrzegając ogólnych zasad bezpieczeństwa i szczegółowych ostrzeżeń o zagrożeniach wskazanych w procedurze, którą należy wykonać.



Części obracające się - Ryzyko obrażeń spowodowanych przez części obracające się.
Laminator jest wyposażony w elektroniczny układ optyczny, który zapobiega kontaktowi z obracającymi się rolkami podczas normalnego użytkowania. Ryzyko resztkowe może wystąpić podczas niektórych operacji, takich jak ładowanie nośników do laminowania, w trybie „Wolny” lub „Żółw” o niskiej prędkości, w którym zarówno stół, jak i czujniki optyczne są wyłączone. Lub podczas obrotów wstecznych.



gdzie nie ma ochrony z tyłu.
Operatorzy nie mogą nosić luźnej odzieży, która mogłaby zostać wciągnięta przez ruchome części maszyny. Prawidłowy ubiór to odzież ściśle przylegająca, zwłaszcza do kończyn górnych. Nie należy nosić pierścionków, zegarków ani innych przedmiotów, które mogłyby spowodować ryzyko uwięzienia i wciągnięcia w przypadku kontaktu z ruchomymi częściami maszyny.

Potencjalne obszary zagrożenia są oznaczone na terenie obiektu następującymi symbolami: „Uwaga: ryzyko zmiażdżenia dłoni” „Nie dotykać”

4 NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom,
zwierząt domowych lub rzeczy, wynikające z nieprzestrzegania przepisanych środków ostrożności lub nieużywania przepisanego sprzętu ochrony osobistej (patrz paragraf 2.1).

Machine Translated by Google

2,5 Hałas

Dane dotyczące hałasu emitowanego przez maszynę identyczną z wymienioną w niniejszej instrukcji, zmierzoną zgodnie ze wskazaniami „Dyrektywy maszynowej”.

Równoważny ciągły poziom ciśnienia akustycznego A emitowany przez maszynę jest mniejszy niż 70 dB (A)

Pomiary wykonywano z przodu maszyny (w normalnej pozycji operatora), w odległości jednego metra od maszyny, przy maszynie w ruchu jałowym, odległości między rolkami gumowymi wynoszącej 0 mm i prędkości rolek wynoszącej 4 m/min oraz obracającym się silniku uchwytu rolki odzyskującej.

Pomiar hałasu lotniczego przeprowadzono zgodnie z normą ISO 11202:1995.

- Równoważny ciągły poziom ciśnienia akustycznego przy wyłączonej maszynie wynosi 48,4 dB (A)
- Równoważny ciągły poziom ciśnienia akustycznego przy pracującej maszynie wynosi 55,7 dB (A)

2.5.1 Informacje o zagrożeniach związanych z hałasem

Wskazane poziomy emisji hałasu w powietrzu niekoniecznie oznaczają bezpieczne poziomy narażenia pracownika. Poziomy narażenia pracownika są oczywiście powiązane z poziomami emisji z maszyn, ale na poziom narażenia pracownika wpływają również inne czynniki: czas narażenia, charakterystyka środowiska i obecność innych maszyn. Poziomy emisji z maszyn pozwalają jednak użytkownikowi oszacować zagrożenia związane z hałasem w powietrzu.



Ciągłe używanie maszyny i wszelkich maszyn, których obecność można przewidzieć w otoczeniu instalacji, może powodować codzienne narażenie na wysoki poziom hałasu.

Jeżeli dzienne narażenie osobiste może być równe lub większe niż 85 dB(A), zaleca się stosowanie środków ochrony indywidualnej (nauszników ochronnych, zatyczek do uszu itp.).
Jeżeli dzienne narażenie osobiste może być równe lub większe niż 90 dB(A), obowiązkowe jest stosowanie środków ochrony indywidualnej (ochronników słuchu, zatyczek do uszu itp.).
Informacje na temat innych środków ochronnych, które należy przyjąć we Włoszech, można znaleźć w normie UNI EN458 z 1995 r. i normie EN457

Machine Translated by Google

3.1 Dane techniczne

Model / Kod		1650 / NL165LY
Maksymalna szerokość robocza		1650 mm. (65”)
Maksymalna prędkość		6 m/min = 19,7 stopy/min
Maksymalna grubość walcowania		30 mm (1⅛”)
Wymiary	Długość	2150 mm. (84,6”)
	Głębokość	W zestawie pianino 450 mm (17,7”)
	Wysokość z podparciem	1400 mm (55,1”)
	Wysokość blatu roboczego	980 mm (38,6”)
Waga netto		Kg 155 (341 funtów)

Machine Translated by Google

3.1.1 Fakultatywny

Opis	kod	1650
ACCESS.KIT PORTAROTOLO TARCIE	NL165LY/1650I	X
ZESTAW AKCESORIÓW UCHWYT NA ROLKĘ, MASZYNA DO PRZEWIJANIA TARCIE	NL165LY/1650C	X



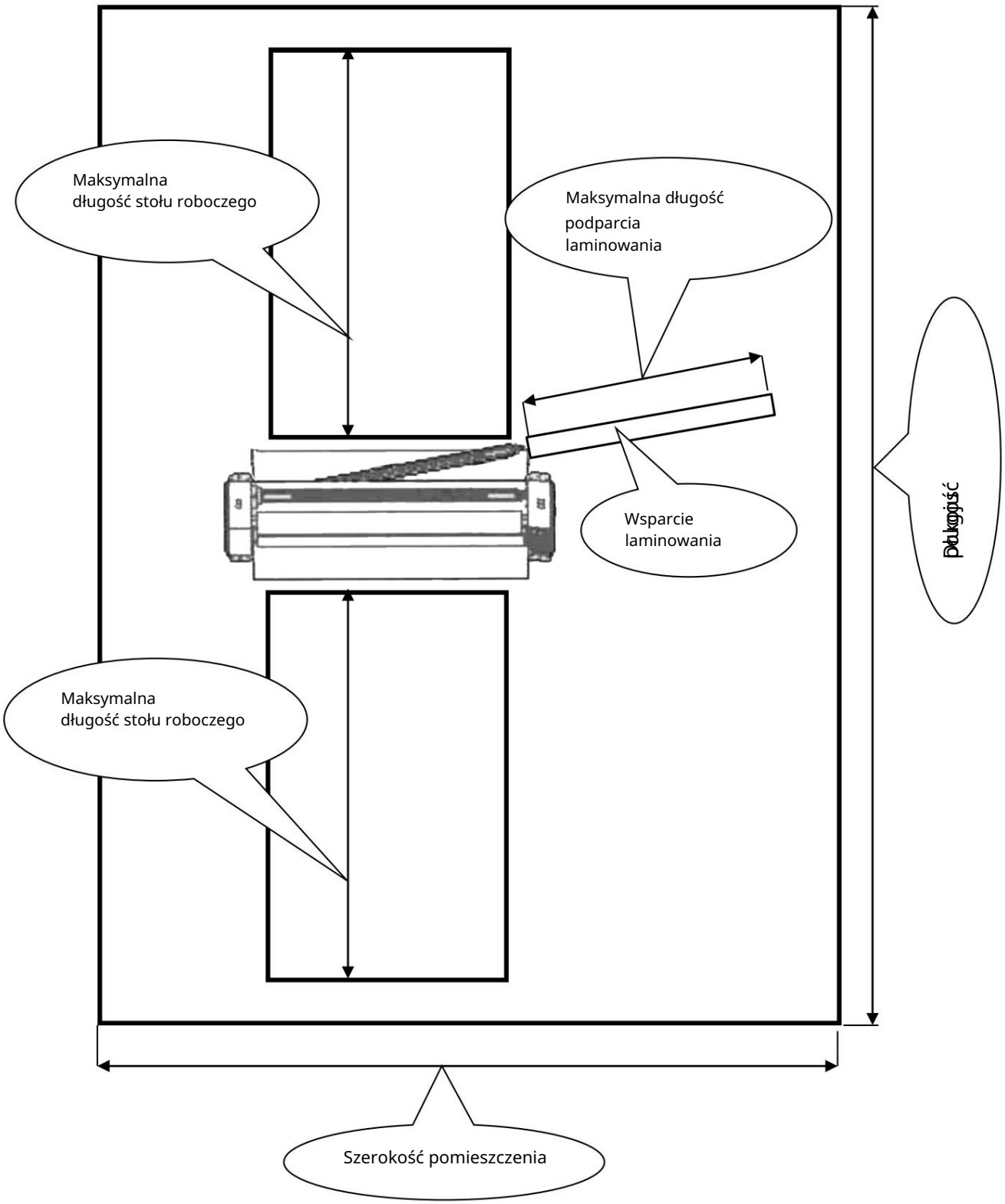
Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

3.1.2 Przestrzeń robocza

Laminator wymaga miejsca pracy, które zapewni bezpieczne i efektywne użytkowanie.
Minimalna wymagana powierzchnia robocza wynosi 4,5m x 6,0m.



Machine Translated by Google

3.2 Dane dotyczące mocy

LAYLAM 50°

Napięcie i częstotliwość jednofazowa: Prąd pobierany Pobór mocy	230V/240V 50/60Hz – (110V 50/60Hz). maks. 6,5A – (maks. 13A). 1500W.
Bezpiecznik zasilania Ciśnienie powietrza	T10A – (T16A). 7/8 bara.

LAYLAM 120°

Napięcie i częstotliwość jednofazowa: Pobór prądu: Pobór mocy	230V/240V 50/60Hz – (110V 50/60Hz). maks. 7A – (maks. 14A). 1600W.
Bezpiecznik zasilania Ciśnienie powietrza	T10A – (T16A). 7/8 bara.

4 Obowiązki

NEOLT FACTORY nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiekolwiek niedogodności, usterki lub szkody mogące powstać w wyniku niedostosowania się do podanych wartości zasilania.

Machine Translated by Google

4.1 Interfejs operatora

Klawiatura (rys.4.1) składa się z łatwych do interpretacji klawiszy sterujących i programujących.

Aby skorzystać z przycisków sterujących, włącz maszynę i wykonaj poniższe czynności.

Rys. 4.1 Klawiatura



Machine Translated by Google

Klawisz	Opis
1	Regulacja temperatury Pokrętło umożliwia regulację temperatury wyrażonej w stopniach Celsjusza, maksymalnie do 50°/120°, w zależności od modelu urządzenia. W przypadku skierowania w stronę strefy czerwonej (wyłączone) ogrzewanie jest wyłączone.
2	Regulacja prędkości Pokrętło umożliwia regulację prędkości wyrażonej w procentach.
3	Wskaźnik LED • Żółty błysk: maszyna się nagrzewa ale jeszcze nie osiągnęła odpowiedniej temperatury • Zielony: urządzenie osiągnęło odpowiednią temperaturę lub pokrętło regulacji temperatury jest wyłączone. • Czerwony: maszyna znajduje się w stanie alarmowym (patrz 4.2)
4	Przycisk start/stop laminowania Przycisk uruchamia i zatrzymuje laminowanie.
5	Przycisk cofania Naciśnięcie przycisku powoduje włączenie trybu wstecznego, maszyna zaczyna pracować wstecz. W tym trybie urządzenie emituje dźwięk alarmowy i przechodzi w stan niebezpieczny.
6	Przycisk żółwia „Powoli” Po aktywacji maszyna pracuje z niską prędkością i przechodzi w stan niebezpieczny: wskaźnik LED zmienia kolor na czerwony, a urządzenie emituje dźwięk alarmu, sygnalizując, że jest Czujniki antywłamaniowe są teraz wyłączone. Rolka może być uruchamiany/zatrzymywany tylko pedałem.

Machine Translated by Google

Klawisz	Opis
7	Wskaźnik ciśnienia Wskazuje siłę nacisku wałka laminującego.
9	Pokrętło góra/dół Za pomocą pokrętła można sterować podnoszeniem i opuszczaniem wałka.
11	Pokrętło regulacji ciśnienia Za pomocą pokrętła można regulować nacisk wałka laminującego.

Klawisz	Opis
8	Bezpiecznik Ogólny bezpiecznik maszynowy.
10	Przycisk Stop/Awaryjny Naciśnięcie przycisku zatrzymuje wszystkie funkcje maszyny. Obróć przycisk z lewej do prawej, aby go odblokować.

Machine Translated by Google

	pedał	Sterowanie nożne Sterownik nożny jest połączony z maszyną za pomocą kabla i musi być umieszczony na podłodze przed laminatorem. Pedał nożny służy do poruszania rolkami w ruchu normalnym lub zwolnionym. Przytrzymaj pedał nożny, aby uruchomić rolki, i zwolnij go, aby je zatrzymać. W trybie „Slow” pedał kontroluje przesuwanie się rolek.

Zasilacz i główny wyłącznik, wraz z doprowadzeniem sprężonego powietrza, znajdują się z tyłu urządzenia:



4.1.1 Wymagania dotyczące sprężonego powietrza

Ciśnienie: 8 barów

Klasy czystości*: maks. 1.2.1

* Klasy czystości oparte na klasyfikacjach określonych w normie technicznej ISO 8573-1:2010.

Zanieczyszczenie	Klasa (ISO 8573-1:2010)
Cząstki stałe	1
Woda	2
Olej	1

Machine Translated by Google

4.2 Wiadomości alarmowe

Laminator dostarcza operatorowi informacji o nieprawidłowościach w działaniu urządzenia. Anomalie te są sygnalizowane wizualnie przez diodę LED znajdującą się pośrodku klawiatury (rys. 4.1).

Za pomocą stałego czerwonego światła maszyna sygnalizuje następujące anomalie:

- Przeszkody wykryte przez czujnik bezpieczeństwa
- Temperatura powyżej granicy bezpieczeństwa
- Tryb żółwia aktywny
- Tryb cofania aktywny

4.2.1 Zatrzymanie awaryjne

Operator może w każdej chwili zatrzymać maszynę, jeśli zauważy jakąkolwiek usterkę podczas pracy lub ze względów bezpieczeństwa. Aby natychmiast zatrzymać maszynę, jeśli nie znajdujesz się w pobliżu klawiatury, naciśnij jeden z dwóch przycisków awaryjnych znajdujących się nad osłonami bocznymi.

Aby przywrócić normalną pracę maszyny, po usunięciu przyczyny zatrzymania awaryjnego należy obrócić uprzednio wciśnięty przycisk zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Machine Translated by Google

5.1 Kwalifikacje operatora

Czynności związane z transportem, instalacją i podłączaniem maszyny muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel, przewoźników i elektryków.

5.2 Transport

5.2.1 Stan transportu

Laminator jest dostarczany w opakowaniu zawierającym arkusze tektury 1 służące do ochrony obudowy i końcówek oraz pudełko tekturowe 2 , w którym wszystko jest zamknięte.
(Rys. 5.1).
Wymiary opakowania i jego całkowita waga (opakowanie plus laminator) są następujące:

	1650
Wymiary (cm) dł. x szer. x wys.	250x52x80
Waga (pan - kg) (Funty)	175 386

Czynności podnoszenia, transportu i przenoszenia maszyny lub jej części muszą być wykonywane wyłącznie przez kompetentny i odpowiednio przeszkolony personel.

Absolutnie zabrania się przechodzenia i przebywania pod wiszącymi ładunkami.

Środki służące do podnoszenia, transportu i przemieszczania maszyny muszą być dostosowane do ciężaru i kształtu podnoszonych, transportowanych i przemieszczanych elementów oraz muszą być zgodne z przepisami prawnymi obowiązującymi w miejscu użytkowania.

Zabezpiecz maszynę przed działaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych, patrz rozdział Charakterystyka miejsca ustawienia 5.5.1.

Machine Translated by Google

Rys. 5.1



5.2.2 Sprawdź, czy nie doszło do uszkodzeń podczas transportu

Sprawdź stan części, dokonując oględzin maszyny, najlepiej po wyjęciu jej z opakowania transportowego. Wszelkie odkształcenia widocznych części świadczą o uderzeniach maszyny podczas transportu, które mogą zakłócić jej normalne działanie.

W szczególności należy sprawdzić stan następujących części:

- Przycisk Stop/Awaryjny i klawiatura.
- Uchwyty na rolki.
- Plan wejścia frontowego i tylnego.
- Osłony boczne maszyny

Machine Translated by Google

5.3 Montaż

- Otwórz pudełko opakowaniowe 2 , w którym znajduje się wszystko (rys. 5.1).
- Zdejmij tekturowe zabezpieczenia chroniące boki i górną część maszyny. Usuń wszystkie luźne części, które mogą utrudniać obsługę.
  lokalizacja maszyny.

Do wykonania tej czynności niezbędna jest współpraca co najmniej dwóch osób.

- Złóż konstrukcję, mocując dwie ramy boczne do poprzeczki (rys. 5.2)

Rys. 5.2





- Jeżeli maszyna posiada funkcje opcjonalne, należy je zabezpieczyć w sposób pokazany poniżej (rys. 5.3).

Rys. 5.3





Machine Translated by Google

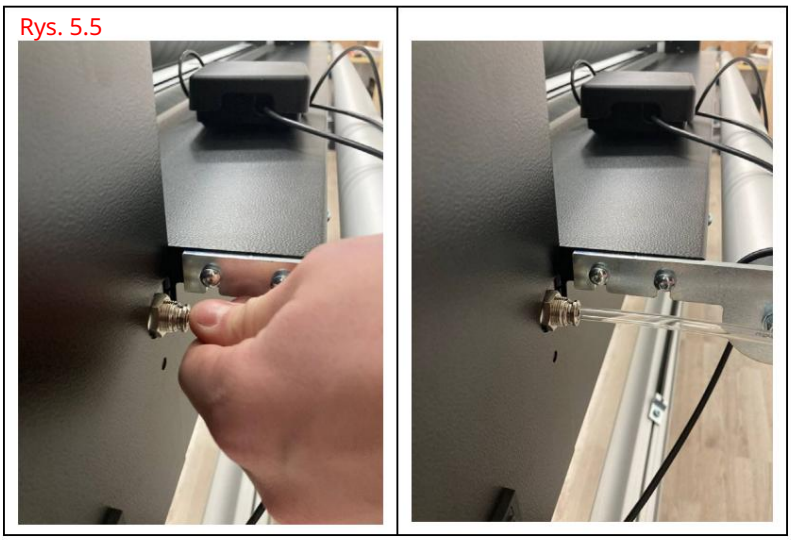
• Umieścić maszynę na konstrukcji. Pod korpusem maszyny znajdują się dwie płyty, które należy wsunąć w panele boczne. Zabezpieczyć je, przykręcając je od wewnątrz i od zewnątrz, jak pokazano poniżej (rys. 5.4).

Rys. 5.4



• Podłącz sprężone powietrze, bez niego maszyna nie będzie działać. (Rys. 5.5)

Rys. 5.5



Machine Translated by Google

• Jeżeli dostępny jest opcjonalny zestaw do przewijania, podłącz kable tak, jak pokazano poniżej (rys. 5.6). Zamiana kolejności kabli spowoduje, że silnik będzie się obracał w przeciwnym kierunku.

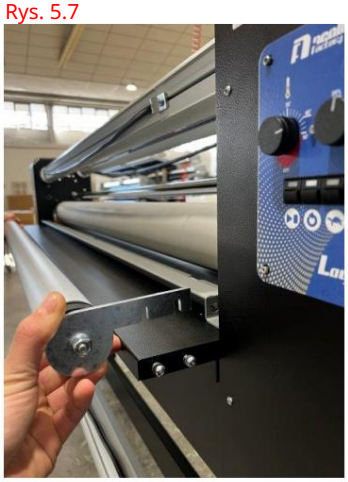
Rys. 5.6





• Zamontuj opcjonalne rolki, mocując je z przodu i z tyłu urządzenia (rys. 5.7)

Rys. 5.7





UWAGA: Zachowaj dokumentację maszyny do wykorzystania w przyszłości w przypadku jej przeniesienia. Ponadto, w przypadku sprzedaży maszyny, opakowanie i dokumentacja muszą zostać zwrócone wraz z nią.

Machine Translated by Google

5.4 Składowanie

Zalecenia zawarte w tym rozdziale muszą być przestrzegane w okresach tymczasowego przechowywania maszyny, które mogą wystąpić w następujących sytuacjach:

- Instalacja maszyny nie nastąpi bezpośrednio po jej dostarczeniu.
- Dezaktywacja maszyny i jej przechowywanie do czasu relokacji

Maszynę należy w miarę możliwości przechowywać w miejscu niedostępnym dla osób nieupoważnionych oraz chronić przed uszkodzeniami spowodowanymi przez kurz, wilgoć, ciepło, zimno, światło słoneczne lub substancje, które mogą ją skorodować lub uszkodzić.
Pomieszczenia magazynowe nie mogą znajdować się w bezpośrednim sąsiedztwie stref niebezpiecznych.

5.4.1 Charakterystyka

- Dopuszczalny zakres temperatur: -5°C do +55°C.
- Dopuszczalny zakres wilgotności względnej: od 30% do 95% wilgotności bez kondensacji.

  idealnie ~55%, z maksymalną temperaturą 40°C.
- Odpowiednie oświetlenie naturalne i/lub sztuczne.
- Odpowiednia ochrona przed czynnikami atmosferycznymi.
- Wystarczająca ilość miejsca wymagana do wykonywania operacji podnoszenia i transportu

  bezpieczny i łatwy sposób, patrz rozdział Warunki transportu 5.2.1.
- Pozioma powierzchnia podparcia o nośności większej od masy maszyny.
- Wystarczająca ilość miejsca wymagana do przeprowadzania zwykłych czynności konserwacyjnych i naprawczych

  serwis techniczny, oprócz przestrzeni wymaganej przez tabelę w rozdziale Miejsce pracy

  3.1.2.

Machine Translated by Google

5.5 Lokalizacja

5.5.1 Charakterystyka obszaru lokalizacji

Żywność

Zasilacze opisane w punkcie 3.2 Dane dotyczące zasilania należy umieścić w pobliżu miejsca lokalizacji maszyny .

Wymagania dotyczące przestrzeni

Do normalnego użytkowania maszyny, w tym operacji załadunku i rozładunku, konieczne jest zapewnienie przestrzeni wprost proporcjonalnej do rozmiaru podpór do laminowania lub paneli do montażu. Patrz rozdział „Przestrzeń robocza” 3.1.2.

Ochrona przed warunkami atmosferycznymi

Maszynę należy umieścić w miejscu zadaszonym i chronić przed bezpośrednim kontaktem z czynnikami atmosferycznymi.

Posadzka

Przygotuj poziomą powierzchnię podporową, na której umieścisz maszynę, znając jej masę. Weź również pod uwagę wszystkie akcesoria.

Optymalne warunki stabilności i użytkowania uzyskuje się przy maksymalnym błędzie

Płaskość ± ... mm/m. Ponadto maszynę należy ustabilizować poprzez zablokowanie tylnych kół. Maksymalne nachylenie podłoża nie może przekraczać 10°.

Oświetlenie

Do bezpiecznego użytkowania i konserwacji maszyny wymagane jest dobre oświetlenie (około 200 - 600 luksów), zgodnie z normą UNI10380:1994.

Charakterystyka środowiskowa

- Dopuszczalny zakres temperatur: 18°C do 35°C.
- Dopuszczalny zakres wilgotności względnej: od 30% do 95% bez kondensacji. Idealna wilgotność ~55%, maksymalna temperatura 40°C.

Ogólne cechy użytkowania

- Maszyny nie wolno używać w miejscach, w których występuje atmosfera wybuchowa.
- Nie wolno używać urządzenia w obecności kwasów, środków żrących, soli, itp.
- Nie wolno używać urządzenia w obecności promieniowania jonizującego i nie jonizujące (promienie rentgenowskie, mikrofale, promienie ultrafioletowe).

Machine Translated by Google

5.5.2 Podłączenie elektryczne i sprężonego powietrza

Aby uruchomić laminator, należy go podłączyć do zasilania i zasilić sprężonym powietrzem o ciśnieniu 7/8 bar. Czynności te muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel.

4 Maszyna jest zasilana elektrycznie za pomocą kabla o długości 2,5 m
metrów (98”) z wtyczką Schuko zgodną z danymi na tabliczce znamionowej.

4 Sprawdź, czy linia dystrybucji energii elektrycznej ma odpowiedni rozmiar zgodnie z mocą maszyny.

- Umieść przewód zasilający w taki sposób, aby nie można było na niego nadepnąć ani go uszkodzić.
- Nie umieszczaj przewodu zasilającego w miejscu, w którym może ulec uszkodzeniu.
- Czynności konserwacyjne i serwisowe mogą być wykonywane wyłącznie przez serwis technik upoważniony przez producenta.



Zagrożenia elektryczne. Podłącz uziemienie przed wykonaniem jakichkolwiek innych połączeń z linią dystrybucyjną.

Instalacja elektryczna zasilająca maszynę musi być wyposażona w:

- Zabezpieczenie przed przetężeniami, za pomocą urządzeń z prądem zadziałania, dobranych wymiarowo z uwzględnieniem maksymalnego poboru mocy przez maszynę.
- Urządzenie wyzwalające zwarcie izolacji (różnicowe) z danymi znamionowymi odpowiednio dobrany do typu maszyny.
- Zewnętrzny obwód ochrony wyrównawczej (uziemienie) odpowiedni i zgodny z przepisami prawnymi obowiązującymi w miejscu zainstalowania maszyny.

Klient musi zainstalować następujące kontakty:
~ Wtyczka zasilania zamontowana zgodnie ze specyfikacją podaną w punkcie 3.2 ~
Sprężone powietrze o ciśnieniu 7/8 bar

5.5.3 Testowanie

Przed przystąpieniem do normalnego i ciągłego użytkowania maszyny należy sprawdzić, czy jest ona w pełni sprawna.

Jeśli poczujesz jakiekolwiek wibracje lub dziwne dźwięki, natychmiast wyłącz maszynę i skontaktuj się z serwisem technicznym NEOLT FACTORY, patrz Dane identyfikacyjne producenta 1.5.

Machine Translated by Google

6.1 Kwalifikacje operatora

Maszyna musi być obsługiwana przez wykwalifikowany personel.

6.1.1 Miejsce pracy

Pozycja operatora: Podczas rozruchu i toczenia operator zajmuje pozycję z przodu, z panelem sterowania po prawej stronie. Podczas konserwacji operator zajmuje pozycję wymaganą do wykonania zadania.

6.1.2 Włączanie i wyłączanie maszyny

Zapłon

Wyłącznik główny znajduje się na tylnej blasze, po lewej stronie, pod płaszczyzną wyjścia podpory laminowanej (rys. 6.1).
(patrz rozdz. 1.11.3 struktura maszyny).

Do laminatora należy również doprowadzić sprężone powietrze (rys. 6.2) i wyreguluj ciśnienie do około 6 barów (patrz manometr) za pomocą pokrętła na prawej skrzyni korbowej 2 (rys. 6.3).

Rys. 6.1



Rys. 6.2



Jeżeli zielona dioda LED nie świeci, należy sprawdzić, czy przyciski awaryjne 1 (rys. 6.3) znajdujące się nad osłonami bocznymi są sprawne.
odblokowany, w razie konieczności skonsultuj się z serwisem technicznym NEOLT FACTORY patrz Dane identyfikacyjne producenta 1.5.

Rys. 6.3



Zamknięcie

Po zakończeniu cyklu roboczego, przed lub po wyłączeniu maszyny, przesuń górny wałek gumowy do góry, tak aby dwa wałki gumowe się nie stykały.

Machine Translated by Google

6.2 Panel sterowania

Panel sterowania laminatora umieszczony jest na przedniej, prawej stronie obudowy.
Klawiatura sterująca podzielona jest na dwie sekcje, dedykowane odpowiednio:

6.2.1 Regulacja prędkości wałka

Kontrola silnika ruchu rolki.

Obszar z przyciskami do włączania i wyłączania głównych funkcji maszyny oraz regulacji prędkości silnika. Prędkość silnika waha się od 0,6 m/min do 6 m/min.



m/min.

Pierwszym z nich jest potencjometr, który ma być używany do Regulacja temperatury, dzięki której można ją zwiększać lub zmniejszać maksymalnie do 50°/120°, w zależności od modelu urządzenia. Obok znajduje się wskaźnik LED, który sygnalizuje

awarie i stany maszyn.

Po prawej stronie diody LED znajduje się potencjometr do regulacji prędkości.
Poniżej znajdziemy kolejno przycisk start/stop, przydatny do rozpoczęcia i zatrzymania procesu, przycisk cofania, za pomocą którego można cofnąć proces
Marka i obrót rolki oraz przycisk „żółw" (wolny), który po naciśnięciu wymusza obrót rolek wsuwanych na zadaną wartość 0,6 m/min. Gdy ta funkcja jest aktywna, sygnał dźwiękowy ostrzega użytkownika o wyłączeniu optycznego systemu ochrony dłoni.

Szczegóły i rozmieszczenie elementów sterujących zobacz rozdział Interfejs operatora 4.1.

Używanie trybu odwrotnego może

Może to zakłócić proces laminowania. Przed użyciem tego trybu należy sprawdzić, czy jest to rzeczywiście konieczne.

Użycie trybu wstecznego wyłącza czujnik optyczny wykrywający nieprawidłowe włożenie nośnika, a rolki obracają się tylko po naciśnięciu przycisku wstecznego; zatrzymują się po jego zwolnieniu. Podczas pracy z tyłu urządzenia należy uważać, aby nie zaczepić o ruchome części mechaniczne, które mogłyby zaczepić części ciała lub ubranie.

Machine Translated by Google

6.2.2 Regulacja grubości wałkowania

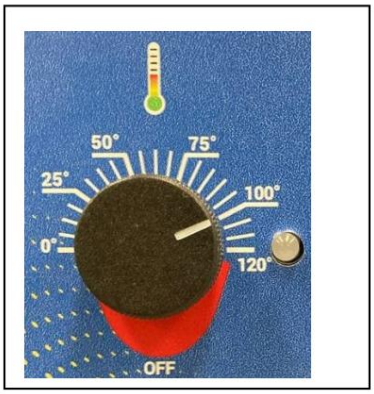
Zakres skoku rolki wynosi od 0 do 30 mm. Grubości nie można regulować.

6.2.3 Regulacja temperatury wałka

W zależności od modelu maszyny, górny wałek generuje maksymalną temperaturę 50° lub 120°C. W związku z tym niektóre części mające z nim bliski kontakt mogą być bardzo gorące. Zalecamy zachowanie ostrożności, ścisłe przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa oraz zwrócenie uwagi na ostrzeżenia o zagrożeniach opisane w instrukcji obsługi i na etykietach na maszynie (patrz rozdział 2.4).

Regulacja temperatury
Potencjometr na klawiaturze pełni funkcję
wyreguluj temperaturę górnego wałka gumowego.
Dioda LED umieszczona obok pokrętła opisuje stan na podstawie swojego koloru:

- Żółty: Maszyna się nagrzewa, ale jeszcze nie jest gotowa do pracy.
  osiągnięto temperaturę.
- Zielony: pokrętło ustawione jest na strefę czerwoną, a urządzenie nie nagrzewa się lub osiągnęło wybraną temperaturę.
  Po
  osiągnięciu wybranej temperatury urządzenie emituje sygnał dźwiękowy.



jeśli dioda LED świeci na żółto oznacza to, że wałek nagrzewa się poprzez promieniowanie z oporem
w temperaturze. Aby uniknąć uszkodzenia, rezystor automatycznie wyłącza się po osiągnięciu maksymalnej temperatury kalibracji.

W przypadku problemów z elementem grzejnym zalecamy telefoniczny kontakt z serwisem technicznym NEOLT FACTORY (patrz dane identyfikacyjne producenta 1.5) przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek czynności mogących spowodować uszkodzenie urządzenia.

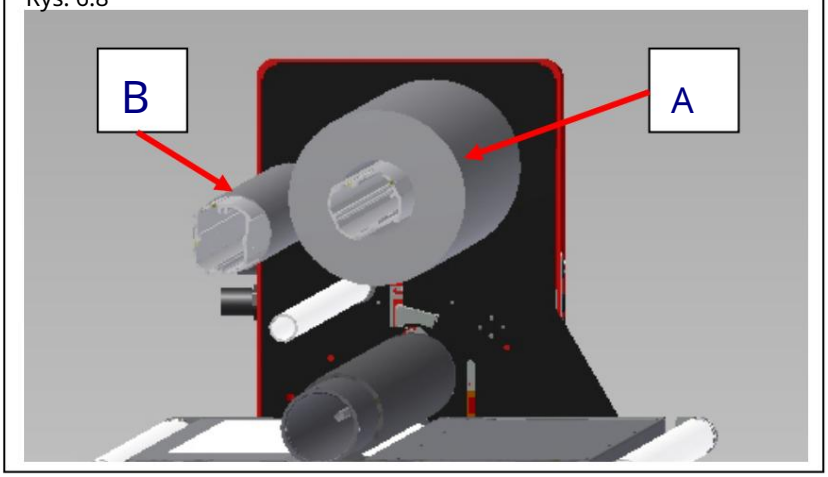
aby uzyskać dobry wynik, poczekaj, aż zaświeci się centralna zielona dioda LED.

Machine Translated by Google

6.3 Rolki ładujące

Maszyna posiada dwa uchwyty rolki umieszczone w różnych pozycjach (rys. 6.8)

Rys. 6.8

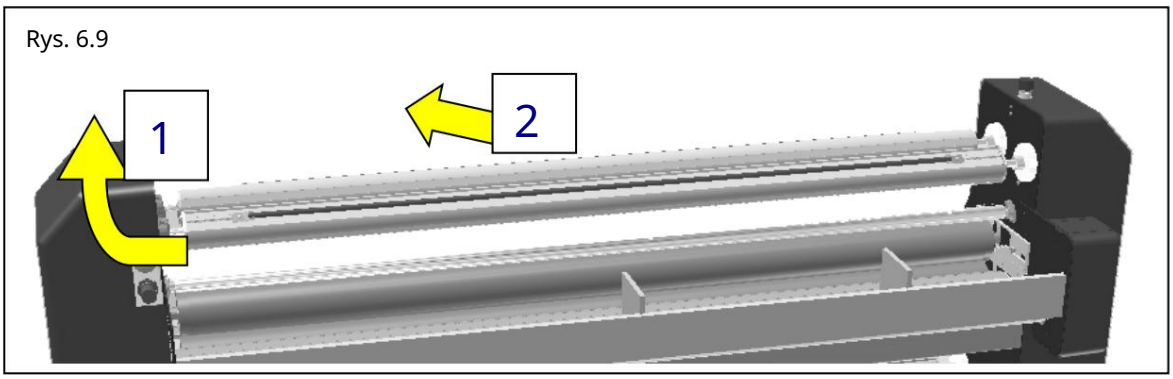


• Rolka do przewijania materiałów pochodzących z recyklingu z warstwy klejącej.

• Rolka b będzie stanowić wsparcie dla laminowania górnego.

• Aby wyjąć uchwyty rolki a i b, wystarczy podnieść uchwyt rolki
trzymając go po prawej stronie i zawsze wyciągając w prawą stronę (rys. 6.9).

Rys. 6.9



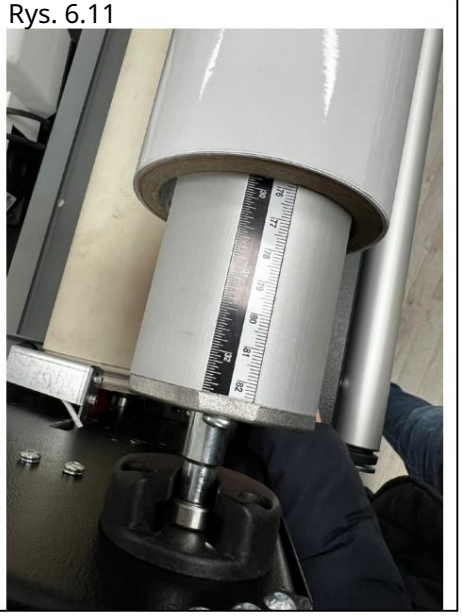
Machine Translated by Google

- Włóż uchwyt rolki do szpuli, upewniając się, że jest on ustawiony centralnie, zgodnie ze skalą milimetrową znajdującą się na samym profilu (rys. 6.10).
- Podczas zakładania nowej rolki folii na profil uchwytu rolki należy upewnić się, że rozwija się ona w kierunku laminowania (rys. 6.11).

Rys. 6.10



Rys. 6.11



- Zamontuj uchwyt rolki w tej samej pozycji, w której został wyjęty.

Centrowanie rolki jest konieczne, ponieważ obie rolki są od siebie oddalone. Dlatego w Jeżeli szerokość formatów jest taka sama, należy je wyśrodkować, aby folia klejąca nie zabrudziła głównych wałków.

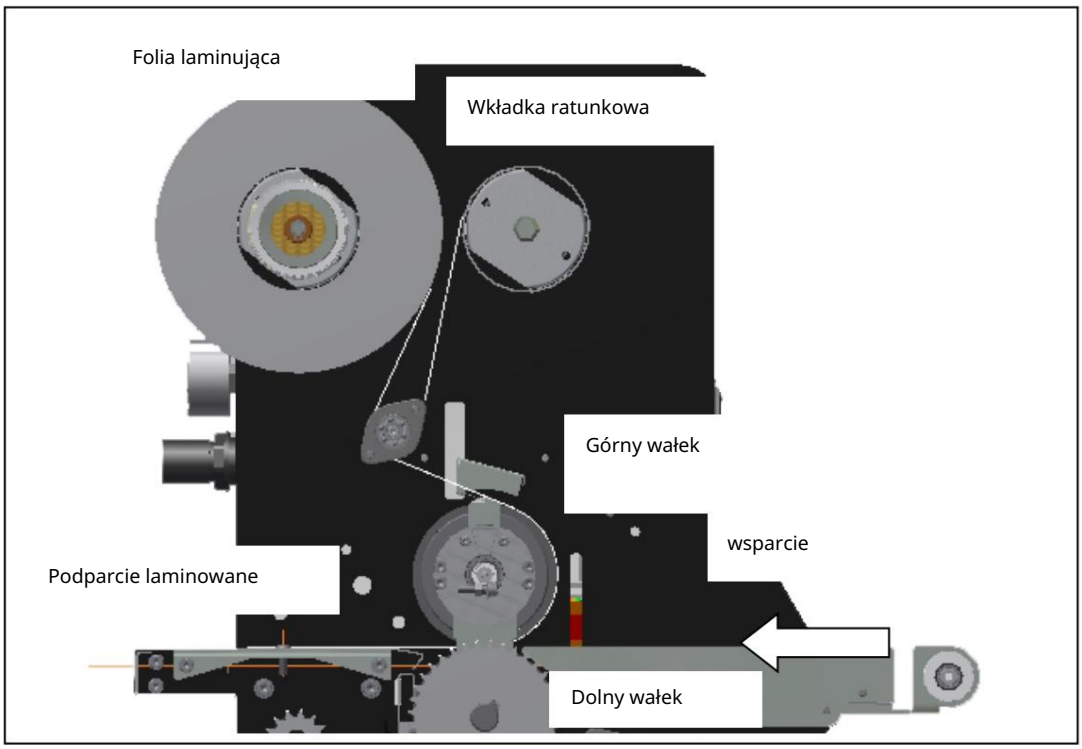
Zwoje podporowe do laminowania mogą mieć maksymalną średnicę 170 mm, a długość podpory, równa maksymalnej szerokości laminowania, jest określona przez typ stosowanej maszyny.

Waga tej rolki, w stosunku do wagi przypadającej na metr kwadratowy podłoża, dodana do wagi uchwytu rolki, może wynosić ponad 30 kg.
Aby załadować wszystko, bez względu na całkowitą wagę, zalecamy przeprowadzenie tej czynności z pomocą co najmniej dwóch osób.

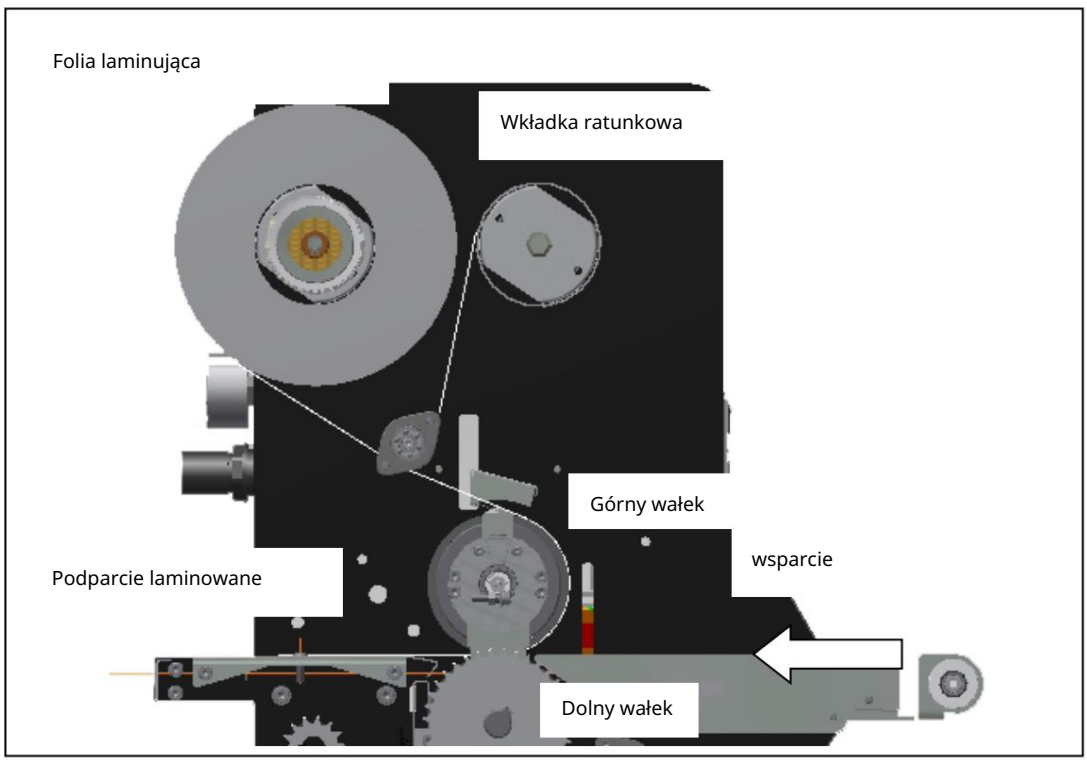
Machine Translated by Google

6.4 Laminowanie

toczenie zgodnie z ruchem wskazówek zegara



obracanie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara



Machine Translated by Google

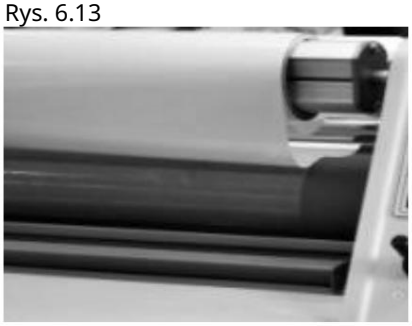
Na powyższym obrazku możesz zobaczyć ścieżkę, którą musi pokonać film, wskazaną strzałkami.
laminowanie.

- Podnieś całkowicie górny wałek główny, naciskając dźwignię na prawa strona maszyny (rys.6.12).
- W razie potrzeby istnieje możliwość przesuwania rolek nawet bez wsuwania blatu roboczego (tylko w trybie „Wolny”).
- Rozwiń wymaganą ilość folii (rys. 6.13), oddzielając ją od podkładu. Przymocuj podkład do górnego wałka, a folię klejącą do podłoża przeznaczonego do laminowania.

Rys. 6.12



Rys. 6.13



Machine Translated by Google

• Naciśnij przycisk „Wolno”, aby ustawić powolną prędkość posuwu na 0,6 m/min. (rys. 6.15)
Następnie naciśnij pedał napędu (rys. 6.16) , aby powoli przesunąć podporę przeznaczoną do laminowania (rys. 6.17).
• Włóż obraz przeznaczony do laminowania, wsuwając go na powierzchnię roboczą i umieszczając pomiędzy dwoma rolkami wkładającymi (rys. 6.17).
• Sprawdź naprężenie folii do laminowania. Aby zapewnić prawidłowe laminowanie, folia musi być napięta. Aby wyregulować naprężenie, użyj pokrętła hamulca po lewej stronie uchwytu rolki. Obrót pokrętła w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (rys. 6.18) zmniejsza opór podczas ciągnięcia rolki, a obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (rys. 6.19) zmniejsza opór.
zwiększa się efekt hamowania rolki.
• Puść pedał, a następnie naciśnij przycisk normalnego podawania. Urządzenie automatycznie przesunie obraz do laminowania z wcześniej ustawioną prędkością.

Rys. 6.15



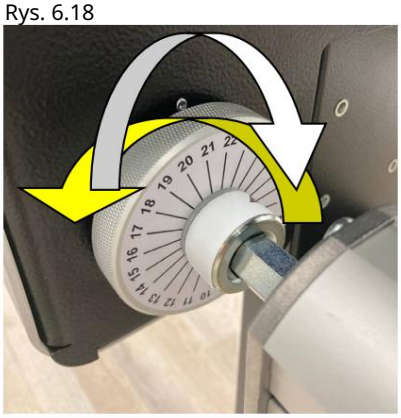
Rys. 6.16



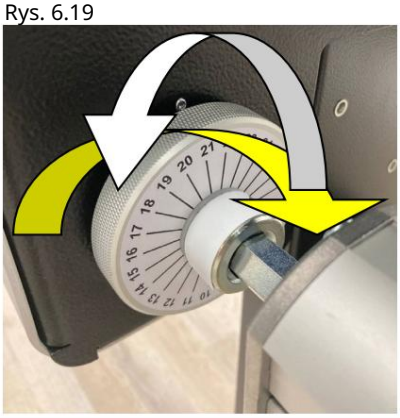
Rys. 6.17



Rys. 6.18



Rys. 6.19



Aby przyspieszyć proces laminowania lub dla bardziej doświadczonego operatora, który woli
Aby zawsze pracować z ustawioną prędkością, możesz postępować zgodnie z następującą procedurą:
• Po ustawieniu prędkości laminowania naciśnij pedał roboczy i włóż obraz przeznaczony do laminowania pomiędzy rolki
• Po rozpoczęciu laminowania, aby przełączyć na tryb ciągły, zwolnij pedał i naciśnij przycisk automatycznego podawania.

Machine Translated by Google

6.4.1 Montaż

Oprawa składa się z obrazu pokrytego klejem, przeznaczonego do montażu na sztywnym podłożu.

Aby złożyć, należy wykonać następujące czynności:

- Umieść sztywną podporę na płaskiej powierzchni.
- Usuń folię ochronną z kleju na odcinku około 20 mm wzdłuż jednej strony obrazu i umieść ją prostopadle do sztywnego podłoża.
- Po prawidłowym ustawieniu obrazu dociśnij go mocno do odsłoniętej warstwy kleju, naciskając od środka na zewnątrz, aby równomiernie rozprowadzić klej na powierzchni. Ta strona będzie najpierw przepuszczana przez rolki.

- Wsuń bok naszej podpórki pomiędzy rolki, włącz tryb „Slow" i naciskaj pedał nożny, aż podpórka z naklejonym obrazkiem zostanie prawidłowo wsunięta pomiędzy rolki.

- Odwróć wolną część obrazu na górny wałek, aby obiema rękami łatwo usunąć folię zabezpieczającą z obrazu. Naciśnij pedał nożny, aby przesunąć sztywny nośnik między wałkami. Teraz, naciskając przycisk automatycznego przesuwu i ustawiając prędkość, możesz rozpocząć montaż obrazu na sztywnym panelu.

- Gdy koniec sztywnego podparcia osiągnie koniec, zwolnij maszynę.
  Aby wykonać tę operację, należy włączyć tryb „Slow" i nacisnąć pedał sterowania, aby dokończyć montaż. Maszyna zatrzyma się po zwolnieniu pedału sterowania.

- Zdejmij obraz z tylnej części laminatora i przytnij go w razie potrzeby. Jeśli sztywny nośnik został początkowo wsunięty zbyt daleko, separator kleju ma tendencję do zakleszczania się i jest trudny do usunięcia. W takim przypadku należy zatrzymać urządzenie i odwrócić kierunek obrotów wałka, aby usunąć separator.

podczas montażu należy zachować ostrożność, aby nie odkleić ochronnej warstwy naklejki złapane przez rolki.

upewnij się, że separator zabezpieczający przed klejem nie blokuje urządzenia
Zabezpieczenie optyczne wykrywające nieprawidłowe włożenie nośnika.

Machine Translated by Google

6,5 Wyszukiwanie usterek

Problem	Procedura	Środki ostrożności
Laminator się nie włącza	Sprawdź, czy przewód zasilający nie jest uszkodzony.	Wyłącz maszynę, wyjmij przewód zasilający z gniazdka i umieść wtyczkę przewodu zasilającego w pobliżu operatora wykonującego interwencję, aby mógł on w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest rzeczywiście odłączona.
	Odłącz laminator od zasilania. Sprawdź bezpieczniki znajdujące się na tylnym prawym panelu. Czynność ta powinna być wykonywana wyłącznie przez personel odpowiedzialny za bezpieczeństwo lub konserwację.	
	Upewnij się, że przyciski zatrzymania awaryjnego nie zostały naciśnięte. Obróć je, aby przywrócić działanie maszyny.	
Rolki się nie obracają	Upewnij się, że przyciski zatrzymania awaryjnego nie zostały naciśnięte. Obróć je, aby przywrócić działanie maszyny.	Wyłącz maszynę, wyjmij przewód zasilający z gniazdka i umieść wtyczkę przewodu zasilającego w pobliżu operatora wykonującego interwencję, aby mógł on w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest rzeczywiście odłączona.
	Sprawdź, czy urządzenie zabezpieczające optoelektroniczne nie jest zasłonięte przez nadmiar przetwarzanego materiału, patrz rozdział Alarmy ogólne	
	Sprawdź bezpieczniki znajdujące się w pobliżu stacyjki. Czynność ta powinna być wykonywana wyłącznie przez personel odpowiedzialny za bezpieczeństwo lub konserwację.	

Machine Translated by Google

Alarmy wyświetlane tylko po zainstalowaniu opcjonalnego rezystora

Problem	Procedura	Środki ostrożności
Wałek się nie nagrzewa	Opór złamany Zepsuty czujnik temperatury Wadliwa płyta sterująca Skontaktuj się z obsługą klienta NEOLT FABRYKA	Wyłączyć maszynę, wyjąć przewód zasilający z gniazdka i umieścić wtyczkę przewodu zasilającego w pobliżu operatora wykonującego interwencję, aby mógł on w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest rzeczywiście odłączona i wezwać pomoc. Centrum serwisowe NEOLT FABRYKA Odniesienia Rozdział 1.9 Pomoc
Przegrzanie.	Zepsuty czujnik temperatury Wadliwa płyta sterująca Skontaktuj się z obsługą klienta NEOLT FABRYKA	W przypadku wystąpienia tych alarmów należy wyłączyć maszynę i zadzwonić pod numer Centrum serwisowe NEOLT FABRYKA Odniesienia Rozdział 1.9 Pomoc

Machine Translated by Google

Aby sprawdzić typ alarmu, który wygenerował czerwoną diodę LED na panelu sterowania:

- otwórz prawą pokrywę (rys. 6.20)
- za pomocą specjalnego kabla połączeniowego USB (rys. 6.21 – patrz specyfikacje w instrukcji) połącz (rys. 6.22) komputer z systemem Windows, na którym zainstalowany jest interfejs operatora Laylam, dostępny do pobrania ze strony internetowej Neolt Factory: https://neoltfactory.com/sites/default/files/consoles/setup_console_laylam_2.0.0.0.exe (rys. 6.23)

Rys. 6.20



Rys. 6.21



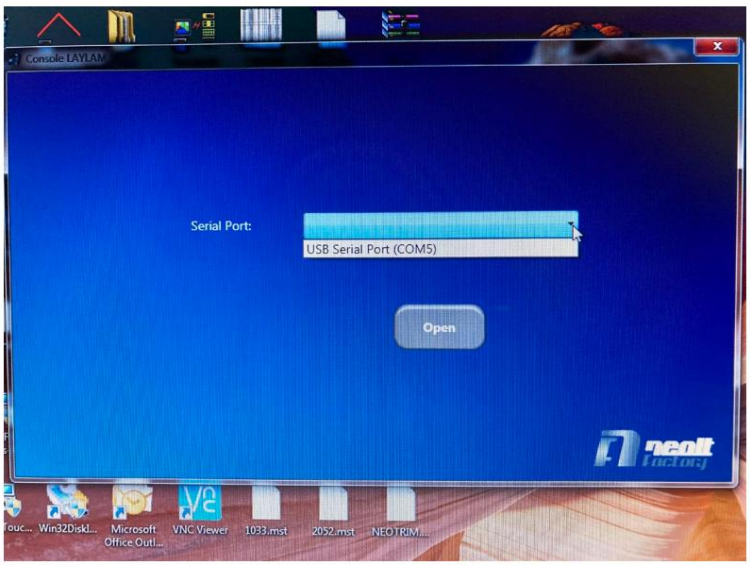
Rys. 6.22



Rys. 6.23

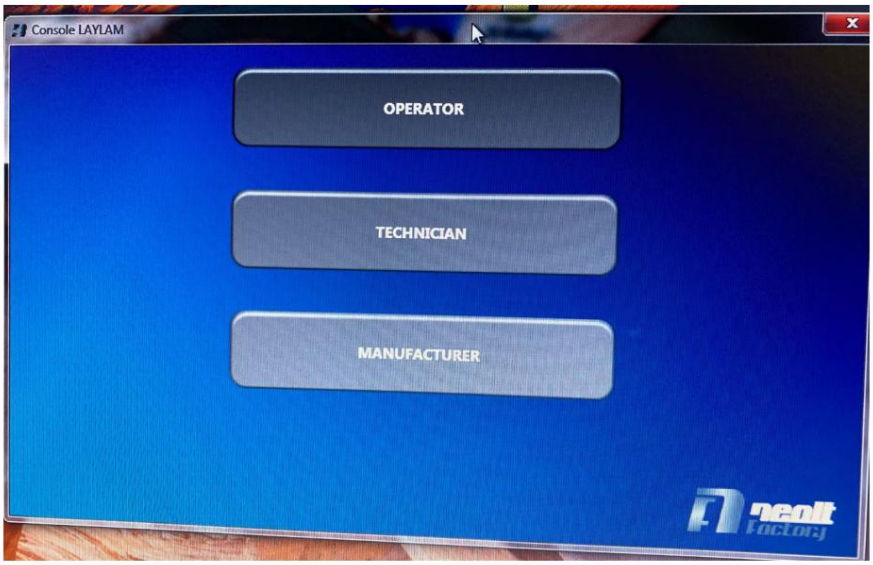


Po uruchomieniu konsoli wybierz port:



Machine Translated by Google

Kliknij na przycisk „Operator”:



Teraz możesz przeglądać błędy i wydawać polecenia:



Machine Translated by Google

7.1 Rutynowa konserwacja

Ryzyko porażenia prądem i niezamierzonych ruchów podczas konserwacji. Odłącz maszynę od źródeł zasilania, wyjmując przewód zasilający z gniazdka elektrycznego.

Rutynowa konserwacja obejmuje wszystkie czynności okresowe i zapobiegawcze, które umożliwiają bezpieczne użytkowanie maszyny.

7.1.1 Kwalifikacje operatora

Zwykłą konserwację maszyny może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel.

7.1.2 Procedura

Wykonaj czynności okresowe podane w poniższej tabeli.

Operacja z wykonać	Częstotliwość wykonanie	Procedura	Środki ostrożności
Czyszczenie ogólny.	Według uznania użytkownika.	• Przetrzyj całą powierzchnię urządzenia wilgotną szmatką. W razie używać I konieczności, aby usunąć trudniejsze plamy, użyj domowego detergentu.	Wyłącz maszynę, wyjmij przewód zasilający z gniazdka i podłącz wtyczkę do gniazdka. blisko operatora wykonującego zabieg, tak aby mógł on w każdej chwili sprawdzić rzeczywisty podział maszyny Nie należy stosować agresywnych produktów.

Machine Translated by Google

Operacja z wykonać	Częstotliwość wykonanie	Procedura	Środki ostrożności
Czyszczenie rolek bogów wprowadzających.	Wałki należy czyścić codziennie, aby zapobiec gromadzeniu się kleju i ich uszkodzeniu.	• Wyczyść rolki wilgotną szmatką. W razie konieczności użyj można usunąć resztki powłoki za pomocą domowego środka czyszczącego. • Usuń nadmiar kleju za pomocą odpowiednich produktów. Czynność tę należy wykonać, gdy górny wałek jest jeszcze gorący. Aby wyczyścić górny wałek, podłóż pod niego kawałek tektury, aby zapobiec opadaniu resztek kleju na dolny wałek.	Wyłącz maszynę, wyjmij przewód zasilający z gniazdka i umieść wtyczkę przewodu zasilającego w pobliżu operatora wykonującego interwencję, aby mógł on w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna została faktycznie odłączona. Czyszcząc alkoholem, należy stosować się do instrukcji producenta, ponieważ ma się do czynienia z łatwopalną cieczą.
Wymiana bezpiecznika głównego (sprawdź dane bezpiecznika w tabeli 3.2)	Kiedy przepali się bezpiecznik spalony.	• Sprawdź przyczynę usterki, kontrolując połączenia elektryczne maszyny. • Otwórz złącze uchwytu bezpiecznika • Wyjmij przepalony bezpiecznik. • Wymień go na nowy.  • Jeśli problem wystąpi ponownie, skontaktuj się z serwisem technicznym Przed wykonaniem dalszych czynności należy zapoznać się z danymi identyfikacyjnymi producenta w punkcie 1.5.	Wyłącz maszynę, wyjmij przewód zasilający z gniazdka i podłącz wtyczkę do gniazdka. zasilania w pobliżu operatora wykonującego interwencję, tak aby mógł on w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest rzeczywiście odłączona.

Machine Translated by Google

Operacja z wykonać	Częstotliwość wykonanie	Procedura	Środki ostrożności
Regularnie sprawdzaj rolki	Codziennie	• Regularnie sprawdzaj, czy rolki nie są uszkodzone. nie wgnieceń, nacięć, itp. i zapewnić doskonałą jakość laminacji • Jeżeli podczas tej czynności zauważysz jeden z opisanych powyżej stanów na wałku gumowym, skontaktuj się z serwisem technicznym NEOLT FABRYKA patrz dane identyfikacyjne producenta 1.5 przed wykonaniem dalszych czynności	Wyłącz maszynę, wyjmij przewód zasilający z gniazdka i umieść wtyczkę przewodu zasilającego w pobliżu operatora wykonującego interwencję, aby mógł on w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest rzeczywiście odłączona.

7.2 Nadzwyczajna konserwacja

W przypadku konieczności wykonania jakichkolwiek nadzwyczajnych czynności konserwacyjnych nieudokumentowanych w niniejszej instrukcji, należy skontaktować się bezpośrednio z firmą NEOLT FACTORY .

Machine Translated by Google

8.1 Kwalifikacje operatora

Rozbiórkę maszyny musi przeprowadzić wykwalifikowany personel.

8.2 Dezaktywacja maszyny

Gdy maszyna osiągnie koniec swojego okresu eksploatacji, musi zostać wycofana z eksploatacji. Wycofanie jej z eksploatacji w taki sposób, aby nie nadawała się już do celów, do których została pierwotnie zaprojektowana i zbudowana, musi nadal umożliwiać ponowne wykorzystanie jej surowców.

4 NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom szkody domowe powstałe w wyniku ponownego użycia poszczególnych części maszyny do funkcji lub w sytuacjach innych niż pierwotne.

8.2.1 Procedura

- Odłącz zasilanie.
- W przypadku przenoszenia urządzenia należy zapoznać się z punktem 5.2 Transport.

Urządzenie jest wykonane z materiałów niebiodegradowalnych. Zanieś urządzenie do autoryzowane miejsce składowania odpadów.

Jeśli z jakiegokolwiek powodu zamierzasz wycofać maszynę z eksploatacji, musisz przestrzegać kilku podstawowych zasad mających na celu ochronę środowiska.
Materiały aluminiowe, żelazne, plastikowe, ogólne materiały elektryczne i płytki elektroniczne muszą być demontowane i utylizowane oddzielnie przez wykwalifikowany personel.

Na podstawie informacji otrzymanych od naszych dostawców oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą RoHS, a zatem nie zawiera substancji zabronionych rozporządzeniem w stężeniu przekraczającym dopuszczalne normy.

DYREKTYWA 2002/95/WE

Zgodnie z przepisami WEEE, etykieta z przekreślonym pojemnikiem na kółkach umieszczona na niektórych wyraźnie określonych produktach wskazuje, że produktu nie należy wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi. Aby zapobiec potencjalnemu zagrożeniu dla środowiska i zdrowia ludzi, należy oddzielić ten produkt od innych odpadów domowych, aby można go było poddać recyklingowi w sposób przyjazny dla środowiska. Aby uzyskać więcej informacji na temat dostępnych punktów zbiórki, należy skontaktować się z lokalnymi władzami.
własnej gminy.

Machine Translated by Google

9.1 Lista ZAŁĄCZNIKÓW

Załącznik A Deklaracja zgodności WE

Machine Translated by Google

A.1 Deklaracja zgodności CE

producent maszyn

FABRYKA NEOLT.

COPIA

Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Opis maszyny:

Nazwa ogólna	
Ocena	
Model	
Przeznaczenie	
Numer seryjny	
Nazwa handlowa	
Dostarczone akcesoria	

Firma podpisująca niniejszy dokument OŚWIADCZA na swoją wyłączną odpowiedzialność, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z następującymi wymaganiami:

dyrektywy 2006/42/WE dyrektywy (Dyrektywa maszynowa)

2004/108/WE dyrektywy 2006/95/WE (Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej)

(Dyrektywa niskonapięciowa)

Miejsce i data napisania

Imię i nazwisko, funkcja i podpis osoby podpisującej, która posiada pełnomocnictwo producenta lub jego przedstawiciela przedstawiciel ustanowiony we wspólnocie

Machine Translated by Google

LAYLAM

Rewizje

REWIZJA	DATA	NOTATKA	WERSJA
01	24.01.2022	Pierwsze wydanie	NLT_LAY-2022-1S-IT



INSTRUKCJA OBSŁUGI

ANGIELSKI 2022

Machine Translated by Google

1.1 Dane podręcznika 5
1.2 Użytkownicy 5
1.3 Własność informacji 1.4 Konwencje 5
1.4.1 Użyte terminy 6
konwencjonalne 1.4.2 Słownik 1.4.3 Użyte 6
symbole 6
konwencjonalne 1.5 Dane identyfikacyjne 6
producenta 1.6 Dane identyfikacyjne maszyny 7
7
1.7 Certyfikacja zgodności WE
1.8 Gwarancja
1.9 Pomoc 1.10 8
Korzystanie z instrukcji 1.11 9
Opis maszyny 1.11.1 Prawidłowe 9
użytkowanie maszyny 1.11.2 Nieprawidłowe 9
użytkowanie maszyny 1.11.3 Budowa maszyny 10
11

2.1 12 Kryteria bezpieczeństwa
2.2 Kwalifikacje personelu 2.3 Odpowiedzialność 12
2.3.1 Zabezpieczenia 2.3.2 13
Aktywne urządzenia 13
bezpieczeństwa 2.4 Strefy 14
niebezpieczne i ryzyko resztkowe 2.5 Hałas 15

2.5.1 Informacje o zagrożeniach hałasem

3.1 Dane techniczne 3.1.1 Elementy 18
opcjonalne 3.1.2 Obszar 19
roboczy 3.2 Dane 21
dotyczące zasilania 22

4.1 Interfejs operatora 4.1.1 23
Wymagania dotyczące sprężonego powietrza 26
4.2 Komunikaty alarmowe 27
4.2.1 Zatrzymanie awaryjne 27

5.1 Kwalifikacje operatora 5.2 Transport 28
5.2.1 Warunki 28
transportu 5.2.2 Ocena uszkodzeń w 28
transporcie 5.3 Montaż 5.4 Magazynowanie 29
30

5.4.1 Charakterystyka 5.5 33
Ustawienie maszyny 34
5.5.1 Charakterystyka miejsca, w którym znajduje się maszyna 5.5.2 34
Podłączenie elektryczne i sprężone powietrze 5.5.3 35
Testowanie

Machine Translated by Google

6.1 Kwalifikacje operatora 6.1.1 Miejsce pracy 36
6.1.2 Włączanie i wyłączanie 36
maszyny 6.2 Panel sterowania 6.2.1 Regulacja 36
prędkości wałków 6.2.2 37
Regulacja grubości laminowania 6.2.3 37
Regulacja temperatury wałków 38
38
6.3 Ładowanie rolek 6.4 39
Laminowanie 6.4.1 41
Montaż 6.5 44
Rozwiązywanie problemów 45

7.1 Konserwacja rutynowa 7.1.1 49
Kwalifikacje operatora 7.1.2 Procedura 49
49
7.2 Nadzwyczajna konserwacja 51

8.1 Kwalifikacje operatora 8.2 Wyłączanie 52
maszyny 8.2.1 Procedura 52
52

9.1 Lista ZAŁĄCZNIKÓW

A.1 Deklaracja zgodności CE 54

Machine Translated by Google

Dane podręcznika

Instrukcja obsługi	LAYLAM
Kod ręczny	NLT_LAY-2022-1S-IT

1.2 Użytkownicy

Instrukcja obsługi

- Transporter
- Instalator
- Użytkownik
- Personel konserwacyjny
- Oddział rozbiórkowy

Więcej szczegółów na temat użytkowników niniejszego podręcznika można znaleźć w rozdziale 2.2 Kwalifikacje personelu.

1.3 Własność informacji

Dziękujemy za zakup naszej laminarki, która została zaprojektowana tak, aby zapewnić wieloletnią niezawodną pracę i uprościć wykańczanie obrazów.

Informacje zawarte w niniejszej instrukcji są zastrzeżone. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Zachowaj instrukcję, aby móc z niej skorzystać w przyszłości.

Niniejsza instrukcja nie może być powielana ani kopiowana, w całości ani w częściach, bez uprzedniej pisemnej zgody firmy NEOLT FACTORY. Dokumenty te są przeznaczone wyłącznie do użytku klienta, któremu instrukcja została dostarczona wraz z maszyną, i mogą być wykorzystywane wyłącznie do instalacji, użytkowania i konserwacji maszyny, której dotyczy instrukcja.

FABRYKA NEOLT. Oświadcza, że informacje zawarte w niniejszej instrukcji są zgodne z wymogami technicznymi i bezpieczeństwa maszyny, do której odnosi się instrukcja. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek bezpośrednie lub pośrednie szkody wyrządzone osobom, rzeczom lub zwierzętom, wynikające z użytkowania niniejszej dokumentacji lub maszyny w warunkach innych niż dozwolone.

FABRYKA NEOLT. Zastrzega sobie prawo do zmiany lub ulepszenia, bez powiadomienia, dokumentu.
instrukcji obsługi (instrukcji obsługi) i maszyn. Powyższe zmiany bez powiadomienia mogą mieć zastosowanie również do innych sprzedawanych maszyn tego samego modelu, którego dotyczy niniejsza instrukcja, ale o innym numerze seryjnym określonym w punkcie 1.6 Dane identyfikacyjne maszyny.

Machine Translated by Google

1.4 Konwencje

1.4.1 Używane terminy konwencjonalne

Maszyna: oznacza maszynę określoną w punkcie 1.6 Dane identyfikacyjne maszyny.
Rama: konstrukcja nośna maszyny. Patrz instrukcja montażu (5.3)
Wykwalifikowany personel: osoby, które dzięki swojej wiedzy, przygotowaniu i doświadczeniu, a także znajomości stosownych przepisów, wymogów bezpieczeństwa i standardów obsługi, potrafią rozpoznać i zapobiec wszelkim możliwym zagrożeniom dla ludzi, materiału i maszyny.

Opisy kierunku, zmysłu i położenia (po prawej stronie maszyny, na
(po lewej stronie maszyny) odnoszą się do pozycji operatora przed maszyną.

1.4.2 Słowniczek

Film – synonim laminowanego nośnika. Materiał pierwotny jest używany do procedury laminowania lub kapsułkowania.
Utrwalanie – trwałe utrwalenie obrazu na sztywnym nośniku.
Kontakt – punkt styku pomiędzy górnym i dolnym wałkiem.
Separator lub wkładka – odpad zebrany w fazie laminowania lub utrwalania.
Usunięcie separatora odsłania warstwę kleju.
Laminowanie – laminowanie obrazu na stronie górnej za pomocą nośnika klejącego.

1.4.3 Użyto symboli konwencjonalnych

Tekst pisany kursywą: oznacza tytuł rozdziału, sekcji, podsekcji, akapitu, tabelę lub ilustrację w tym podręczniku lub innym podręczniku.

1 (na przykład liczba ogólna): symboliczna reprezentacja urządzenia sterującego lub sygnał.

A (na przykład litera ogólna): symboliczna reprezentacja części maszyny.

Notatki zawierają ważne informacje i są oznaczone po tekście, do którego się odnoszą


Symbole zagrożenia wskazują na procedury, których nieprzestrzeganie może prowadzić do spowodować uszkodzenia fizyczne operatora. Producent nie ponosi odpowiedzialności.
za jakiekolwiek szkody wyrządzone osobom na skutek nieprzestrzegania niniejszych przepisów.

Symbole ostrzegawcze wskazują procedury, których nieprzestrzeganie może spowodować uszkodzenie maszyn ani podłączonych do nich urządzeń. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku nieprzestrzegania niniejszych przepisów.

Machine Translated by Google

1,5 Dane identyfikacyjne producenta

W przypadku jakichkolwiek interwencji konserwacyjnych prosimy o kontakt z dystrybutorem.

Wszelkie nieautoryzowane interwencje konserwacyjne powodują utratę gwarancji.

NEOLT FACTORY srl

Przez Włochy, 6

24030 Valbrembo (BG) - WŁOCHY
Tel. +39 035 468 811

support@neoltfactory.com

http:// www.neoltfactory.com/it

1.6 Dane identyfikacyjne maszyny

Typ	MASZYNA DO LAMINOWANIA
Model	LAYLAM
Numer seryjny	
Rok budowy	

Na tylnej ściance maszyny znajduje się etykieta.

Machine Translated by Google

1.7 Deklaracja zgodności CE

Załącznik A Certyfikat zgodności WE zawiera kopię certyfikatu zgodności WE maszyny

1.8 Gwarancja

NEOLT FACTORY udziela rocznej gwarancji na maszynę.
Części ulegające normalnemu zużyciu nie są objęte gwarancją. Gwarancja ogranicza się do wymiany lub naprawy części, które uległy uszkodzeniu.
lub zbiegł.

Ocenę usterek i przyczyn przeprowadza NEOLT
FABRYKA .

Gwarancja ulega unieważnieniu w przypadku nieprawidłowego, niewłaściwego lub nadmiernego użytkowania urządzenia, użycia nieoryginalnych części zamiennych oraz nieprzestrzegania
standardy niniejszego podręcznika.

Kupujący nie może w żadnym wypadku żądać rozwiązania umowy, ani dochodzić odszkodowania
lub przedłużenie gwarancji.

Termin „pierwotny nabywca” odnosi się do osoby, która pierwotnie nabyła
Produkt objęty niniejszą gwarancją do celów innych niż sprzedaż detaliczna. Niniejsza gwarancja ma zastosowanie i jest ważna wyłącznie dla pierwotnego nabywcy i tylko dla
okres (w okresie gwarancji), w którym pierwotny nabywca posiada sprzęt

NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za negatywną reklamę lub utracone zyski spowodowane wadliwym działaniem technicznym lub mechanicznym używanego lub prezentowanego produktu.

Prawidłowa i bezpieczna praca maszyny jest zapewniona tylko wtedy, gdy jest ona używana zgodnie z co wskazano w instrukcji obsługi i odpowiedniej dokumentacji. NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom lub rzeczom, powstałe w wyniku nieprawidłowego użytkowania maszyny lub modyfikacji nieautoryzowanych przez samego producenta.

1.9 Pomoc

Firma NEOLT FACTORY zapewnia na życzenie pomoc w zakresie instalacji i konserwacji maszyny.

Machine Translated by Google

1.10 Korzystanie z instrukcji

Przeczytaj uważnie rozdziały Informacje ogólne, Informacje dotyczące bezpieczeństwa, Charakterystyka maszyny i Interfejs operatora

Aby uzyskać informacje na temat transportu, instalacji, użytkowania, konserwacji i rozbiórki, należy zapoznać się z odpowiednim rozdziałem.

Niniejszą instrukcję obsługi oraz załączoną do niej dokumentację (Załącznik A – Deklaracja zgodności WE) należy przechowywać przez cały okres eksploatacji maszyny, aby w razie potrzeby można było szybko z niej skorzystać.
W przypadku sprzedaży maszyny jako używanej, należy dołączyć do produktu niniejszą instrukcję obsługi oraz załączoną dokumentację.

1.11 Opis maszyny

1.11.1 Prawidłowe użytkowanie maszyny

Maszyna może być używana do laminowania na zimno lub na gorąco obrazu lub wydruku, jedno- lub dwustronnie, folią, w zależności od rodzaju maszyny i użytej folii. Maszyna umożliwia laminowanie na różnych materiałach, w tym na płytach FOREX lub piance, o grubości nieprzekraczającej maksymalnej grubości® urządzenia.

Maszyna składa się z fizycznie niezależnych i autonomicznych grup, dlatego też prawidłowe użytkowanie maszyny odnosi się również do prawidłowego funkcjonowania tylko jednej jej części.

Korzystanie z maszyny

Instalację oraz rutynową i nadzwyczajną konserwację maszyny może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel.

Maszyna została zaprojektowana do użytku w miejscu o parametrach wskazanych w rozdziale USTAWIENIE MASZYNY 5.5.1 oraz w rozdziale DANE DOTYCZĄCE ZASILANIA 3.2.

Machine Translated by Google

1.11.2 Nieprawidłowe użycie maszyny

Jakiekolwiek użycie inne niż wskazane w części 1.11.1 Prawidłowe użycie maszyny musi być uważane za nieprawidłowe, zwłaszcza:

- Używanie maszyny w sposób inny niż dotychczas zaprojektowany dla, stanowi stan anomalny i może w związku z tym spowodować uszkodzenie struktura maszyny.
- Użytkowanie maszyny bez zabezpieczeń i bez urządzeń bezpieczeństwa jest wyposażony w: w szczególności bez stałych zabezpieczeń blokujących dostęp do części obrotowych.
- Nieprzestrzeganie procedur zawartych w niniejszej instrukcji, a w szczególności zasad konserwacji i przepisów dotyczących napraw.
- Używanie maszyny w miejscu zagrożonym pożarem lub wybuchem, jeżeli sama maszyna nie posiada odpowiedniego sprzętu przeciwpożarowego.
- Używanie maszyny w miejscach, w których znajdują się materiały wybuchowe.
- Używanie urządzenia w środowisku zagrożonym wybuchem.

Nie przecinaj ani nie rozcinaj bezpośrednio powierzchni rolek, ponieważ uszkodzenia te nie są Gwarancja jest objęta. Zawsze używaj nożyków z wbudowanymi ostrzami, aby uniknąć przecięcia rolek i tym samym wysokich kosztów wymiany. Nie wkładaj przedmiotów takich jak metalowe szpilki, spinacze ani szorstkie i ścierne materiały do wałków laminujących. Trzymaj przedmioty takie jak narzędzia, linijki, długopisy, markery itp. z dala od otworów w wałkach. Nie pozostawiaj tych materiałów na stole podającym, aby przypadkowo nie dostały się do środka.
rolki

Machine Translated by Google

1.11.3 Struktura maszyny

Maszyna składa się z następujących części:

Stół do karmienia z przodu.

B Przycisk Stop/Awaryjny C

Regulacja sprężonego powietrza.

D Dźwignia rolkowa góra-dół.

I Panel sterowania.

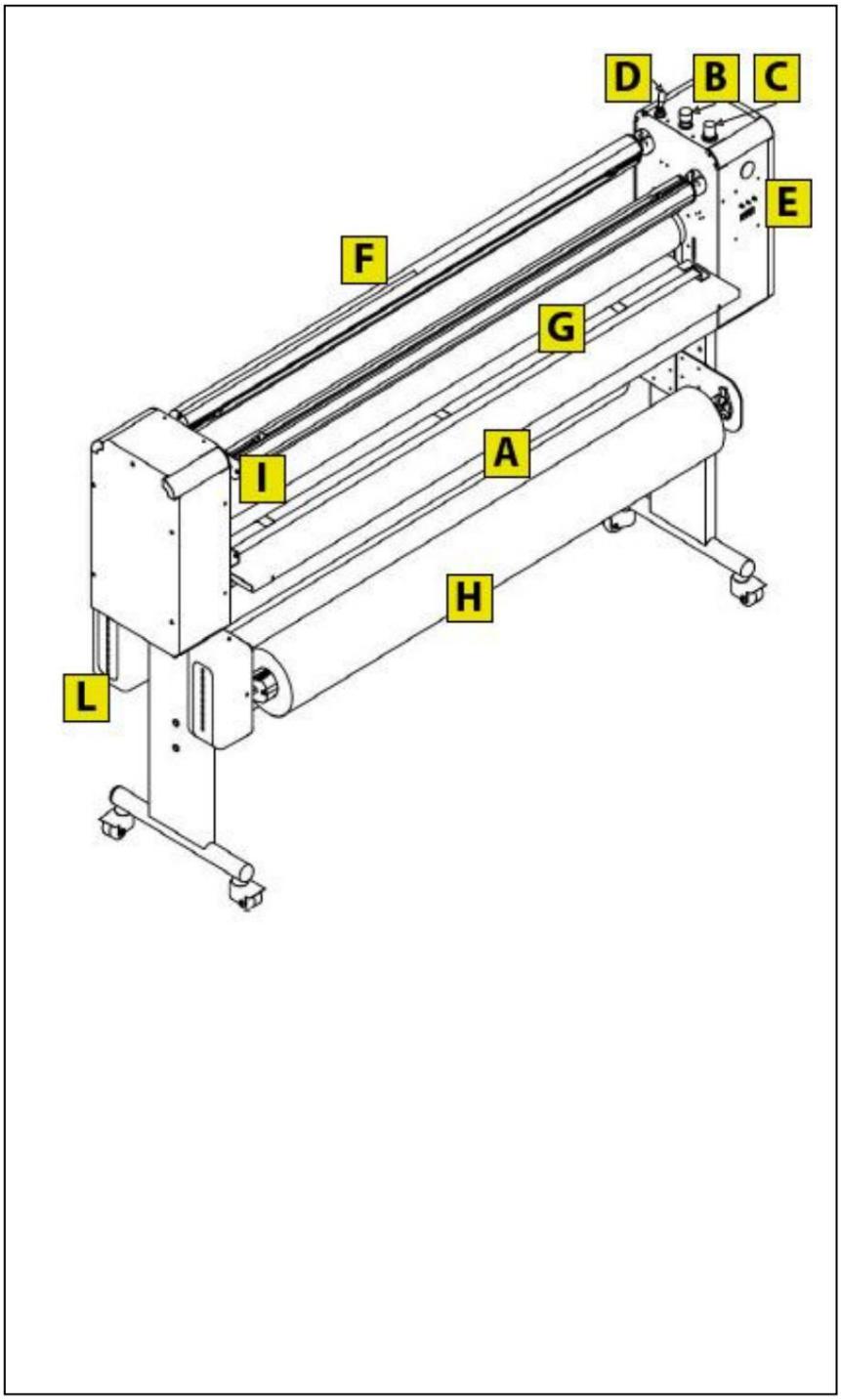
Uchwyt na rolkę F do laminowania film.

G Rolka laminująca.

H Uchwyt na rolkę ze sprzęgłem (opcjonalny).

I. Uchwyt na rolkę do laminowania na zimno

L Nawijarka sprzęgłowa (opcjonalna).



Machine Translated by Google

2.1 Kryteria bezpieczeństwa

Maszyna została zaprojektowana i wykonana zgodnie z podstawowymi normami bezpieczeństwa kryteria i standardy określone poniżej oraz następujące modyfikacje i integracje i odpowiednich przepisów krajowych:
(patrz Załącznik A Zgodność WE orzecznictwo).

Dzięki dokładnej analizie ryzyka przeprowadzonej przez producenta, większość ryzyka zależne od warunków użytkowania maszyny, zarówno przewidywalnych, jak i zostały wyeliminowane, jeśli można je było rozsądnie przewidzieć.
Pełna dokumentacja, uwzględniająca wszystkie przyjęte normy bezpieczeństwa, znajduje się w instrukcji technicznej maszyny, przechowywanej w siedzibie producenta.
Producent zaleca ścisłe przestrzeganie instrukcji i procedur i zaleceniami zawartymi w niniejszej instrukcji oraz obowiązującymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa w miejsce pracy. Dotyczy to również stosowania przewidzianych urządzeń ochronnych, zarówno te zintegrowane z maszyną i te osobiste.

Firma NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub przedmiotom, powstałe w wyniku nieprzestrzegania norm bezpieczeństwa i zaleceń te dokumenty.

2.2 Kwalifikacje personelu

Etap technicznego życia maszyny	Kwalifikacje operatora odpowiedzialnego
Transport	Kwalifikowany transport
Instalacja	Wykwalifikowany personel
Używać	Wykwalifikowany personel
Rutynowa konserwacja	Wykwalifikowany personel
Nadzwyczajna konserwacja	Technicy wyznaczeni przez NEOLT FACTORY
Rozbiórka	Wykwalifikowany personel

Machine Translated by Google

2.3 Odpowiedzialność

Firma NEOLT FACTORY nie bierze odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom domowym lub przedmiotom na skutek nieprzestrzegania norm bezpieczeństwa i zaleceń zawartych w niniejszych dokumentach.



Manipulowanie zabezpieczeniami i urządzeniami bezpieczeństwa stwarza zagrożenie dla osób obsługujących maszynę oraz innych osób mających z nią styczność.

Firma NEOLT FACTORY nie bierze odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub przedmiotom na skutek ingerencji w zabezpieczenia.

2.3.1 Zabezpieczenia

Maszyna posiada następujące zabezpieczenia

Stałe zabezpieczenia:

- Lewy i prawy błotnik (zabezpieczenie płytek elektronicznych, ruchomych części mechanicznych, takich jak przekładnie i silniki)
- Płaszczyzna przednia i tylna (ochrona folii laminującej, ruch materiału)

Machine Translated by Google

2.3.2 Urządzenia bezpieczeństwa czynnego

• maszyna jest wyposażona w przycisk Stop/Awaryjny umieszczony po prawej stronie.

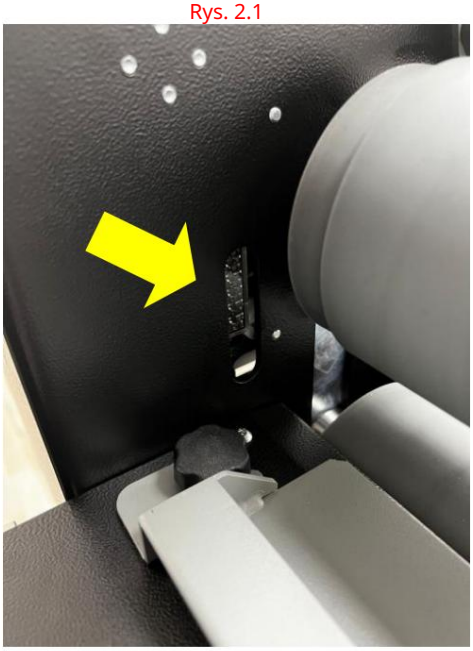
• Stałe zabezpieczenia, takie jak przedni panel zamykający, chroniący napęd ruchu pionowego. Tylny panel zamykający, chroniący rolkę ciągnącą. Prawy i lewy panel zabezpieczający, chroniący płytki elektroniczne oraz części elektryczne i mechaniczne, takie jak przekładnie i silniki.

• Uziemienie wszystkich części elektrycznych, elektronicznych i metalowych maszyny

• Czujnik optyczny wykrywający nieprawidłowe podanie nośnika ((rys. 2.1).

Chroni operatora przed ewentualnym dostaniem się rąk lub przedmiotów.
Czujnik jest automatycznie wyłączany, gdy praca w trybie „Wolnym" (klawisz żółwia), używany podczas ładowania lub początkowego podawania nośnika do laminowania.

Rys. 2.1



Machine Translated by Google

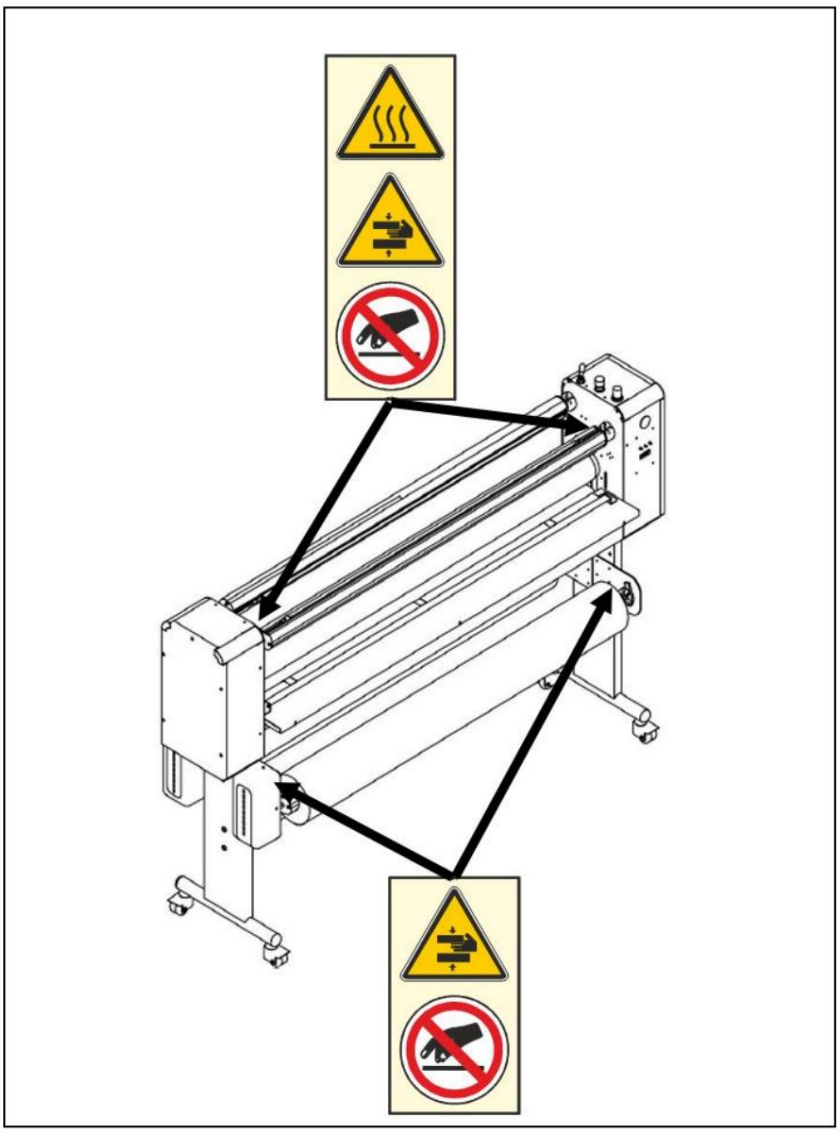
2.4 Obszary niebezpieczne i ryzyka resztkowe

Wszystkie obszary wokół maszyny, w których ludzie są narażeni na ryzyko obrażeń lub utraty zdrowia problemy są uważane za niebezpieczne.

Podczas wykonywania pewnych procedur interwencyjnych na maszynie, o których każdorazowo informujemy W niniejszej instrukcji mogą wystąpić resztkowe zagrożenia dla operatora. Można uniknąć resztkowych zagrożeń. poprzez dokładne przestrzeganie procedur zawartych w niniejszej instrukcji i stosowanie wskazanego sprzętu ochrony indywidualnej, takiego jak:

- Należy zwrócić uwagę na znaki ostrzegawcze umieszczone na maszynie. Delikatne części to:
- Obszar wałka laminującego
- Obszar obsługi
- media poddawane laminowaniu:
- W przypadku nośnika, który jest zbyt sztywny, aby spowodować urazy lub ze względu na kształt, na przykład ostre krawędzie

Poniżej opisane znaki ostrzegawcze umieszcza się na maszynie w miejscach wskazanych przez zdjęcie.



Machine Translated by Google



.

Części elektryczne – zagrożenie wynikające z obecności
elektryczność.
Nie zdejmuj paneli ochronnych maszyny, aby uniknąć obrażeń spowodowanych porażeniem
prądem. Panele ochronne zdejmuj wyłącznie w celu konserwacji.
celów. W takim przypadku należy upewnić się, że urządzenie jest odłączone od
sieć elektryczna.



Gorące powierzchnie – ryzyko
oparzenia.
Produkt zawiera części, które generują wysokie temperatury wskazane
loco według symbolu pokazanego z boku. Jest zatem możliwe, że
niektóre wewnętrzne części produktu mogą być bardzo gorące, nawet jeśli były
wyłączony i odłączony od sieci.
Postępuj ostrożnie, skrupulatnie przestrzegając ogólnych przepisów bezpieczeństwa
i konkretne ostrzeżenia o niebezpieczeństwie wskazane w procedurze, którą należy wykonać



Części obracające się – ryzyko obrażeń z powodu obecności części obracających się
strony.
Laminator jest wyposażony w elektroniczny układ optyczny, który zapobiega kontaktowi z
obracającymi się rolkami podczas normalnego użytkowania urządzenia. Podczas niektórych operacji,
na przykład podczas ładowania nośnika do laminowania w trybie „Slow”, występują ryzyka resztkowe.

modalności lub żółwia o zmniejszonej prędkości, gdzie oba czujniki, zarówno stół, jak i
czujniki optyczne są wyłączone. Albo podczas zmiany kierunku, gdy nie ma ochrony z tyłu.



Operatorzy nie mogą nosić luźnych ubrań, które mogłyby się zaplątać
ruchome elementy maszyny. Właściwy ubiór obejmuje obcisłe ubrania, zwłaszcza kończyn górnych,
bez pierścionków, zegarków ani
inne przedmioty, które mogą stwarzać ryzyko splątania i przeciągnięcia, jeśli
zostać wciągniętym przez ruchome części maszyny.
Miejsca potencjalnego zagrożenia są sygnalizowane na miejscu za pomocą następujących znaków:
symbolika
„Ostrzeżenie: zmiażdżenie dłoni” „nie
dotykać"

NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub mieniu na skutek nieprzestrzegania zasad lub nieużywania środków ochrony osobistej (patrz paragraf 2.1).

Machine Translated by Google

2,5 Hałas

Wartości hałasu wytwarzanego przez maszynę identyczną z opisaną w niniejszej instrukcji, zmierzone zgodnie z „Dyrektywami maszynowymi”

Poziom ciągłego ciśnienia akustycznego równoważnego rozważanemu A, emitowanego przez maszynę jest niższy niż 70 dB (A)
Pomiary wykonywano przed maszyną (standardowe stanowisko operatora), w odległości jednego metra od maszyny, przy maszynie pracującej na biegu jałowym, odległości rolek gumowych 0 mm, prędkości rolek 4 m/min i obracającym się silniku uchwytu rolki złomu.
Pomiar poziomu emitowanego hałasu wykonano zgodnie z normą ISO 11202:1995.

- Równoważny ciągły poziom ciśnienia akustycznego przy wyłączonej maszynie wynosi 48,4 dB (A)
- Równoważny ciągły poziom ciśnienia akustycznego przy pracującej maszynie wynosi 55,7 dB (A)

2.5.1 Informacje o zagrożeniach związanych z hałasem

Wskazane poziomy emisji akustycznej niekoniecznie są bezpieczne dla pracowników. Poziomy narażenia pracowników są oczywiście powiązane z poziomami emisji maszyny, jednak na poziom narażenia pracowników wpływają również inne czynniki:
czas trwania ekspozycji, charakterystyka terenu i obecność innych maszyny. Poziomy emisji maszyny pozwalają jednak użytkownikom ocenić zagrożenie związane z emisjami akustycznymi.



Ciągłe używanie maszyny i innych maszyn znajdujących się w obszarze instalacji może skutkować wysokim poziomem codziennej ekspozycji na hałas.
Gdy dzienne narażenie osobiste jest równe lub wyższe niż 85 dB (A) zaleca się stosowanie środków ochrony indywidualnej (czapki ochronne, zatyczki do uszu itp.)
Gdy dzienne narażenie osobiste jest równe lub wyższe niż 90 dB (A), obowiązkowe jest stosowanie środków ochrony indywidualnej (czapki ochronne, zatyczki do uszu, itp.).
Aby uzyskać więcej informacji na temat środków ochrony we Włoszech, zapoznaj się z następującymi normami: UNI EN458 z 1995 r. i EN457

Machine Translated by Google

3.1 Specyfikacje techniczne

Model Kod		1650 NL165LY
Maksymalna szerokość robocza		1650 mm. (65”)
Maksymalna prędkość		6 m/min = 19,7 stopy/min
Maksymalna grubość laminowania		30 mm (1⅛”)
Wymiary	Szerokość	2150 mm (84,6”)
	Głębokość	W zestawie stół o szerokości 450 mm (17,7”)
	Wysokość z podstawą	1400 mm (55,1”)
	Wysokość stołu roboczego	980 mm (38,6”)
Waga netto		Kg 155 (341 funtów)

Machine Translated by Google

3.1.1 Elementy opcjonalne

Opis	Kod	1650
Uchwyt na rolkę ze sprzęgłem dostęp.	NL165LY/1650I	X
Zestaw dostępu do uchwytu rolki, nawijarka sprzęgłowa	NL165LY/1650C	X



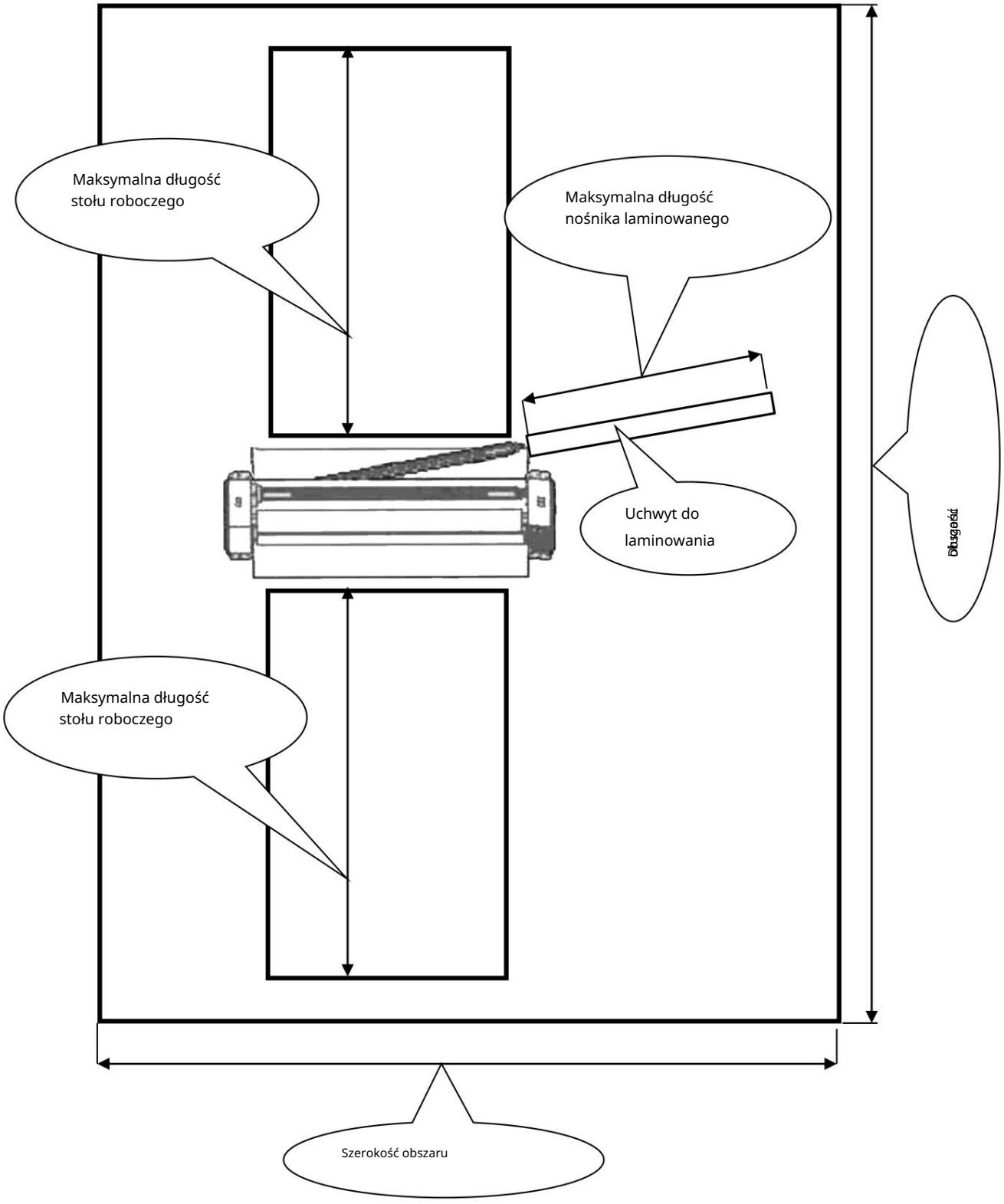
Machine Translated by Google



Machine Translated by Google

3.1.2 Przestrzeń robocza

Laminator wymaga minimalnej przestrzeni roboczej, która zapewnia bezpieczeństwo i efektywne wykorzystanie. Minimalny wymagany obszar roboczy wynosi 4,5 m x 6,0 m.



Machine Translated by Google

3.2 Dane dotyczące zasilania

LAYLAM 50°

Napięcie i częstotliwość jednofazowa: 230V/240V 50/60Hz – (110V 50/60Hz).
Pobór prądu maks. 6,5A – (maks. 13A).
Pobór mocy 1500W.

Bezpiecznik zasilania	T10A – (T16A).
Ciśnienie powietrza	7/8 bara.

LAYLAM 120°

Napięcie i częstotliwość jednofazowa: 230V/240V 50/60Hz – (110V 50/60Hz).
Absorpcja: max. 7A – (maks. 14A).
Pobór mocy 1600W.

Bezpiecznik zasilania	T10A – (T16A).
Ciśnienie powietrza	7/8 bara.

Odpowiedzialność

NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za wady lub problemy powstałe na skutek nieprzestrzegania parametrów zasilania.

Machine Translated by Google

4.1 Interfejs operatora

Klawiatura (rys. 4.1) zawiera łatwe w użyciu klawisze sterujące i programujące. Włącz maszynę i postępuj zgodnie z poniższą sekwencją, aby użyć klawiszy operacyjnych

Rys. 4.1 Klawiatura



Machine Translated by Google

Klawisz	Opis
1	Regulacja temperatury Pokrętło umożliwia regulację temperatury wyrażonej w stopniach Celsjusza do maksymalnie 50°C/120°C, w zależności od modelu urządzenia. W przypadku ustawienia w strefie czerwonej (wyłączone) ogrzewanie jest wyłączone.
3	PROWADZONY • Migające światło żółte: urządzenie nagrzewa się, ale nie osiągnęło jeszcze zadanej temperatury • Zielony: urządzenie jest w odpowiedniej temperaturze lub pokrętło regulacji prędkości jest włączone lub wyłączone. • Czerwony: maszyna znajduje się w stanie alarmowym (patrz 4.2)
5	Klawisz cofania Kluczyk włącza tryb wsteczny, maszyna działa w odwrotnej kolejności. W tym trybie maszyna emituje alarm i przechodzi w stan braku bezpieczeństwa.

Klawisz	Opis
2	Regulacja prędkości Pokrętło umożliwia regulację prędkości wyrażonej w procentach.
4	Klawisz start/stop laminowania Klucz uruchamia i zatrzymuje laminowanie.
6	„Powolny” klawisz żółwia Gdy maszyna pracuje z niską prędkością i nie ma stanu bezpieczeństwa: dioda LED świeci na czerwono i emituje sygnał alarmowy, informując, że czujniki antywłamaniowe są wyłączone. Rolkę można uruchomić lub zatrzymać wyłącznie za pomocą pedału nożnego.

Machine Translated by Google

Klawisz	Opis
7	Klawisz naciskowy Oznacza nacisk wałka laminującego
9	Pokrętło do podnoszenia/opuszczania rolki Za pomocą pokrętła można regulować podnoszenie i opuszczanie rolki
11	Pokrętło regulacji ciśnienia Za pomocą pokrętła można regulować nacisk rolki laminującej

Klawisz	Opis
8	Bezpiecznik Bezpiecznik ogólnego zabezpieczenia maszyny.
10	Kluczyk awaryjny/stop Po naciśnięciu klawisza wszystkie funkcje maszyny zostają zatrzymane. Obróć z lewej do prawej, aby odblokować.

Machine Translated by Google

	Pedał	Pedał nożny Pedał nożny jest podłączony do maszyny za pomocą kabla i musi być umieszczony na podłodze przed laminatorem. Pedał nożny może być używany do poruszania rolkami w normalnym trybie podawania lub w trybie „Wolnym”. Przytrzymaj pedał nożny, aby uruchomić rolki, i zwolnij go, aby przerwać obrót. W trybie „Slow” pedał kontroluje ruch rolek.

Z tyłu maszyny znajdują się zasilanie elektryczne i wyłącznik główny, a także przyłącze sprężonego powietrza:

4.1.1 Wymagania dotyczące sprężonego powietrza

Ciśnienie:	8 barów
Stopień czystości	maks. 1.2.1

* Stopień czystości zgodnie z klasyfikacją określoną w normie technicznej ISO 8573-1:2010.

Zanieczyszczenie	Poziom (ISO 8573-1:2010)
Cząstki stałe	1
Woda	2
Olej	1

Machine Translated by Google

4.2 Wiadomości alarmowe

NEOLAM informuje operatora o wszelkich anomaliach w działaniu. Wskazania tych stanów są sygnalizowane wizualnie przez diodę LED umieszczoną pośrodku klawiatury.
(rys.4.1).

Czerwonym światłem maszyna sygnalizuje poniższe anomalie:

- Przeszkody zidentyfikowane przez czujnik bezpieczeństwa
- Temperatura przekraczająca dopuszczalną normę bezpieczeństwa
- Tryb żółwia WŁĄCZONY
- Odwrotna modalność WŁĄCZONA

4.2.1 Zatrzymanie awaryjne

Maszynę może zatrzymać operator w każdej chwili, jeżeli zauważy
awarii podczas pracy lub ze względów bezpieczeństwa. Aby natychmiast zatrzymać maszynę,
jeśli operator nie znajduje się w pobliżu klawiatury, należy nacisnąć jeden z dwóch przycisków alarmowych powyżej
panele boczne.

Aby przywrócić normalną pracę maszyny, po rozwiązaniu awarii należy obrócić
przycisk naciśnięty wcześniej, zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Machine Translated by Google

5.1 Kwalifikacje operatora

Czynności związane z transportem, instalacją i podłączaniem maszyny mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel, przewoźników i elektryków.

5.2 Transport

5.2.1 Warunki transportu

Laminator jest dostarczany w opakowaniu składającym się z arkuszy kartonowych 1 , które chronią panele i końce urządzenia, a całość umieszczona jest w pudełku kartonowym 2 (Rys. 5.1).
Wymiary opakowania i jego całkowita waga (pakowarki i laminarki) przedstawiają się następująco:

	1650
Wymiary (cm) szer. x sz. x wys.	250x52x80
Waga (brutto - kg) (Funty)	175 386

Podnoszenie, transport i obsługa maszyny lub którejkolwiek z jej części muszą być wykonywane przez kompetentnych techników odpowiednio przeszkolonych do wykonywania tych zadań.

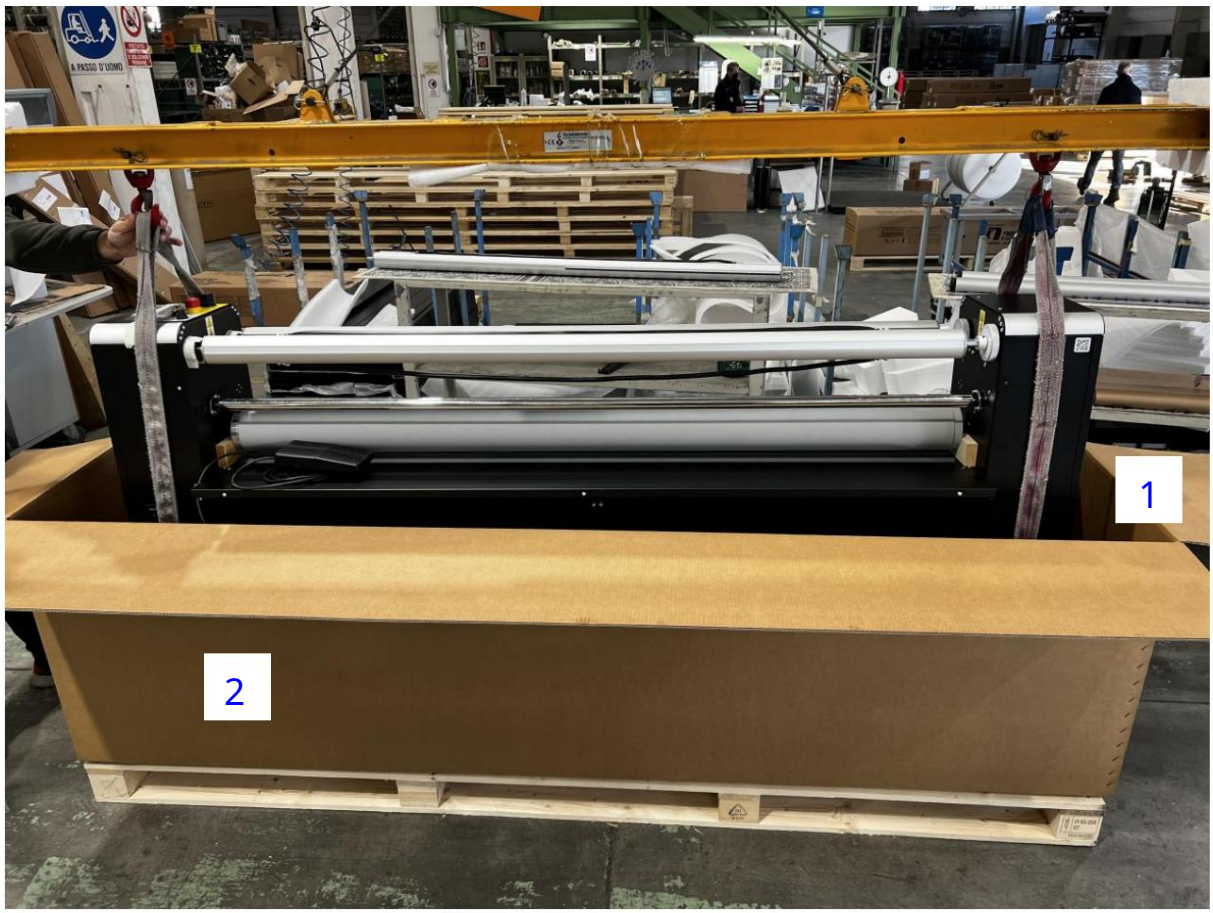
Zabrania się bezwzględnego przechodzenia i stawania pod wiszącymi ładunkami.

Środki służące do podnoszenia, transportu i obsługi maszyny muszą być odpowiednie do ciężaru i kształtu podnoszonych, transportowanych i obsługiwanych elementów oraz muszą być zgodne z przepisami obowiązującymi w miejscu instalacji.

Zabezpiecz maszynę przed działaniem zewnętrznych czynników atmosferycznych, patrz rozdział Charakterystyka miejsca instalacji 5.5.1.

Machine Translated by Google

Rys. 5.1



5.2.2 Ocena uszkodzeń podczas transportu

Sprawdź stan maszyny, dokonując jej wizualnej inspekcji po wyjęciu z opakowania transportowego. Wszelkie wady widocznych części maszyny wskazują na uszkodzenia powstałe podczas transportu, co może również mieć wpływ na jej normalną pracę.

W szczególności należy ocenić stan następujących części: • Klawisz awaryjny/zatrzymania i klawiatura. • Pręty mocujące rolkę • Przedni i tylny stół podający • Panele boczne maszyny

Machine Translated by Google

5.3 Montaż

- Otwórz pudełko 2 , w którym znajduje się cały zestaw (rys. 5.1).
- Zdejmij zabezpieczenia kartonowe chroniące ramiona i górną część maszyny. Usuń wszystkie luźne elementy, które mogą utrudniać montaż maszyny.

Czynność ta musi być wykonywana przez co najmniej dwie osoby

- Złóż konstrukcję, mocując dwa ramiona boczne do poprzeczki. (Rys. 5.2)

Rys. 5.2





- Jeżeli maszyna posiada elementy opcjonalne, należy je zabezpieczyć w sposób pokazany poniżej (rys. 5.3).

Rys. 5.3





Machine Translated by Google

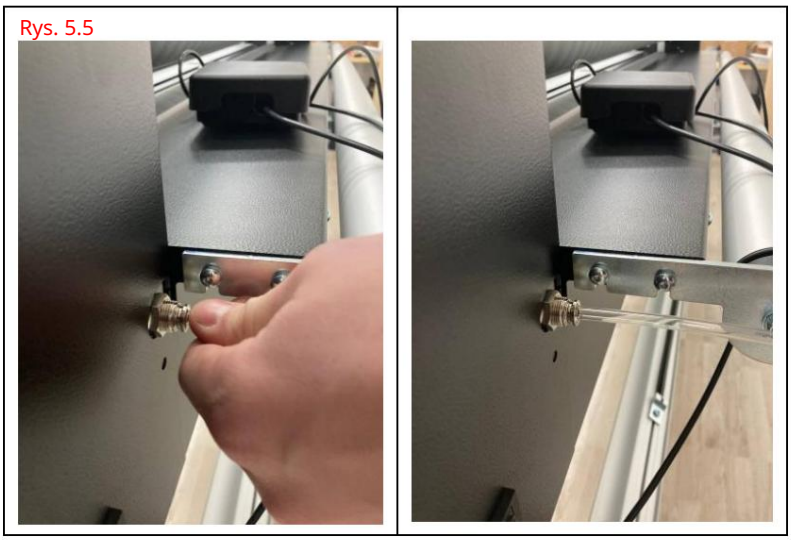
• Umieścić maszynę nad konstrukcją. Pod korpusem maszyny znajdują się dwie płyty, które należy wpasować w boczne ramiona. Zabezpieczyć je od wewnątrz i od zewnątrz, jak pokazano poniżej (rys. 5.4).

Rys. 5.4



• Podłącz sprężone powietrze, gdyż bez niego maszyna nie będzie działać. (Rys. 5.5)

Rys. 5.5



Machine Translated by Google

• Jeżeli dostępny jest opcjonalny zestaw przewijania, podłącz kable zgodnie z poniższym rysunkiem (rys. 5.6) . jeśli odwrócisz kolejność kabli, silnik będzie się kręcił w odwrotną stronę.

Rys. 5.6





• Zamontuj opcjonalne rolki, mocując je z przodu i z tyłu maszyny. (Rys. 5.7)

Rys. 5.7





UWAGA: Zachowaj dokumentację maszyny, aby móc z niej skorzystać w razie konieczności jej ponownego transportu. Ponadto, w przypadku sprzedaży maszyny, należy dołączyć do niej opakowanie i dokumentację.

Machine Translated by Google

5.4 Składowanie

Wskazania zawarte w tej sekcji należy stosować w okresach
tymczasowego składowania maszyny, które może mieć miejsce w następujących przypadkach
sytuacje:

- Jeżeli maszyna nie zostanie zainstalowana od razu po dostarczeniu
- Gdy maszyna jest odłączona i przechowywana w oczekiwaniu na jej przeniesienie

W miarę możliwości maszynę należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla osób nieupoważnionych. Należy ją chronić przed uszkodzeniami spowodowanymi kurzem, wilgocią, ciepłem, zimnem, światłem słonecznym lub substancjami mogącymi powodować korozję lub uszkodzenia.
Miejsce składowania nie może znajdować się w pobliżu niebezpiecznych
obszary

5.4.1 Charakterystyka

• Zakres temperatur: od -5°C do +55°C.

• Zakres wilgotności: od 30% do 95% bez kondensacji. Idealna wilgotność ~55%, z
maksymalna temperatura 40°C.

• Właściwe oświetlenie naturalne i/lub sztuczne.

• Właściwa ochrona przed czynnikami atmosferycznymi

• Wystarczająca przestrzeń do bezpiecznego i łatwego wykonywania operacji podnoszenia i transportu
sposób, patrz rozdział Warunki transportu 5.2.1.

• Powierzchnia pozioma o pojemności większej niż masa maszyny

• Wystarczająca przestrzeń do przeprowadzania zwykłych prac konserwacyjnych i technicznych,
oprócz miejsca wymaganego przez tabelę w Przestrzeni roboczej 3.1.2.

Machine Translated by Google

5.5 Ustawienie maszyny

5.5.1 Charakterystyka obszaru, w którym umieszczona jest maszyna

Zasilacz

Miejsce, w którym zainstalowana jest maszyna, musi być wyposażone w przyłącza zasilania opisane w punkcie 3.2 Dane dotyczące zasilania.

Wymagania dotyczące przestrzeni

Do normalnego użytkowania maszyny oraz operacji załadunku i rozładunku ważne jest posiadanie obszaru wprost proporcjonalnego do rozmiaru laminowanego materiału,
lub paneli do operacji montażowych. Patrz rozdział Przestrzeń robocza 3.1.2.

Ochrona przeciwko atmosfery

Maszynę należy umieścić w miejscu zadaszonym i chronić przed bezpośrednim działaniem
kontakt z atmosferą.

Podłoga wymagania

Przygotuj stabilną, poziomą powierzchnię maszyny, pamiętając o jej masie.
samą maszynę. Weź również pod uwagę wszystkie dodatkowe akcesoria.

Optymalną stabilność i warunki użytkowania można uzyskać przy maksymalnym błędzie planarności wynoszącym ± ... mm/m. Ponadto maszynę należy zablokować poprzez zablokowanie tylnych kół.
Ponadto maksymalne nachylenie podłoża nie może przekraczać 10°.

Oświetlenie

Dobre oświetlenie jest niezbędne do bezpiecznego użytkowania i przeprowadzania prac konserwacyjnych (około 200 - 600 luksów), zgodnie z UNI10380:1994.

Charakterystyka obszaru

- Zakres temperatur: od 18°C do 35°C.
- Zakres wilgotności: od 30% do 95%, brak kondensacji, idealna wilgotność ~55%, z maksymalną temperaturą 40°C.

Ogólne charakterystyki operacyjne

- Maszyny nie wolno używać w atmosferach wybuchowych
- Urządzenia nie wolno używać w pobliżu kwasów, środków żrących, soli itp.
- Urządzenia nie wolno używać w pobliżu źródeł promieniowania jonizującego i niejonizującego (promieniowanie rentgenowskie, promieniowanie ultrafioletowe, mikrofale).

Machine Translated by Google

5.5.2 Podłączenie elektryczne i sprężone powietrze

Aby uruchomić laminarkę, należy podłączyć ją do źródła zasilania i zasilić sprężonym powietrzem o ciśnieniu 7/8 barów. Czynności te musi wykonywać wykwalifikowany personel.

Maszyna zasilana jest elektrycznie za pomocą kabla o długości 2,5 metra (98”), zakończonego wtyczką typu schuko, zgodnie z danymi na tabliczce znamionowej.

Sprawdź, czy linia elektryczna jest w stanie udźwignąć obciążenie maszyny.

- Ułóż kabel tak, aby nikt na niego nie nadepnął ani go nie zniszczył.
- Nie umieszczaj kabla zasilającego w miejscu, w którym może ulec uszkodzeniu.
- Czynności konserwacyjne i serwisowe może wykonywać wyłącznie serwis techniczny. autoryzowane przez producenta.

Zagrożenia elektryczne. Przed podłączeniem do sieci upewnij się, że system jest uziemiony.

Układ zasilania musi być wyposażony w:

- Zabezpieczenia przed przetężeniami poprzez urządzenia z prądem interwencyjnym, dobierane w zależności od maksymalnej absorpcji maszyny.
- Urządzenie interwencyjne do awarii izolacji (różnicowych) o wartościach znamionowych odpowiednie dla danej maszyny.
- Zewnętrzny obwód zabezpieczający przed przepięciami (połączenie uziemiające) jest odpowiedni i zgodny z przepisami obowiązującymi w miejscu zainstalowania maszyny.

Klient jest odpowiedzialny za instalację następujących styków:
~ Przewód zasilający zmontowany zgodnie ze specyfikacją podaną w punkcie 3.2
~ Sprężone powietrze o ciśnieniu 7/8 bar

5.5.3 Testowanie

Przed użyciem maszyny należy stale sprawdzać jej ogólną sprawność.

Jeśli jeśli słyszysz wibracje lub nietypowe dźwięki, natychmiast wyłącz maszynę i skontaktuj się z Serwis techniczny NEOLT FACTORY patrz Dane identyfikacyjne producenta 1.5.

Machine Translated by Google

6.1 Kwalifikacje operatora

Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

6.1.1 Miejsce pracy

Pozycja operatora: podczas uruchamiania i operacji laminowania przed maszyną Maszyna z panelem sterowania po prawej stronie. Podczas prac konserwacyjnych pozycja zależy od konkretnej operacji, która musi zostać przeprowadzona.

6.1.2 Włączanie i wyłączanie maszyny

Włączanie

Główny wyłącznik znajduje się na tylnej płycie, po lewej stronie, pod stołem wyjściowym media laminowane. (rys.6.1) (patrz rozdz.1.11.3 budowa maszyny).

Doprowadź do maszyny sprężone powietrze (rys.6.2) i ustaw ciśnienie na około 6 pręt (patrz manometr) za pomocą pokrętła na prawym karterze 2 (rys. 6.3).

Rys. 6.1

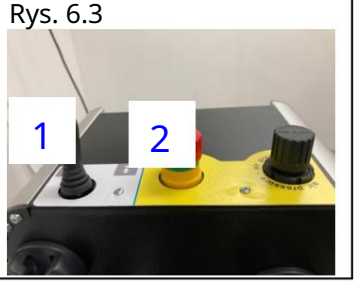


Jeśli zielona dioda nie świeci, upewnij się, że przyciski awaryjne 1 (rys. 6.3) nad bocznymi osłonami są odblokowane. W razie potrzeby skontaktuj się z serwisem NEOLT FACTORY i zapoznaj się z danymi identyfikacyjnymi producenta 1.5.

Wyłączanie maszyny

Po zakończeniu cyklu roboczego, przed lub po wyłączeniu urządzenia, należy podnieść górny wałek gumowy do góry, tak aby oba wałki się nie stykały.

Rys. 6.3



Machine Translated by Google

6.2 Panel sterowania

Panel sterowania laminatora umieszczony jest w przedniej części prawego panelu.
Klawiatura poleceń podzielona jest na 2 sekcje, każda dedykowana:

6.2.1 Regulacja prędkości wałka

Sterowanie silnikiem napędowym rolek

Obszar z przyciskami służącymi do włączania i wyłączania głównych funkcji maszyny oraz regulacji prędkości silnika. Prędkość silnika waha się od 0,6 m/min do 6 m/min.



Pierwszym z nich jest potencjometr służący do regulacji temperatury, za pomocą którego można zwiększać lub zmniejszać temperaturę do wartości maksymalnej 50°/120° w zależności od modelu maszyny.
Ponadto znajduje się tam dioda LED sygnalizująca awarię i stan urządzenia.
Po prawej stronie diody LED znajduje się potencjometr służący do regulacji prędkości.
Poniżej, w kolejności, znajdują się: przycisk start/stop, służący do uruchamiania i zatrzymywania pracy, przycisk zmiany kierunku, który zmienia kierunek i powoduje ruch rolki do tyłu, oraz przycisk żółwia (Slow), którego naciśnięcie powoduje, że rolki obracają się z zadaną prędkością 0,6 m/min. Po włączeniu tej funkcji sygnał dźwiękowy ostrzega operatora o wyłączeniu optycznego czujnika ochrony dłoni.

Szczegóły i rozmieszczenie kluczy znajdziesz w rozdziale Operator interfejsu 4.1.

Użycie trybu odwrotnego może spowodować uszkodzenie
Proces laminowania. Przed użyciem tej metody należy upewnić się, że jest ona rzeczywiście konieczna.

tryb odwracania funkcji wyłącza czujnik optyczny wskazujący nośnik
Nie był prawidłowo podawany, a rolki nadal się obracały, naciskając tylko przycisk zmiany kierunku. Zablokują się po zwolnieniu przycisku. Podczas pracy z tyłu maszyny należy zwrócić uwagę na ruchome części mechaniczne. Upewnij się, że żadna część ciała ani ubrania nie zostanie w nie wciągnięta.

Machine Translated by Google

6.2.2 Regulacja grubości laminowania

Szerokość otworu wałka wynosi od 0 do 30 mm. Nie ma możliwości regulacji grubości.

6.2.3 Regulacja temperatury rolki

Górny wałek, w zależności od modelu maszyny, generuje maksymalną temperaturę 50°C lub 120°C. W związku z tym niektóre części stykające się z wałkiem mogą być bardzo gorące. Zalecamy zachowanie ostrożności i przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa, zwracając uwagę na ostrzeżenia o niebezpieczeństwie opisane w instrukcji obsługi oraz na etykiety na maszynie (patrz rozdział 2.4).

Kontrola temperatury
Potencjometr na klawiaturze ma funkcję regulacji temperatury górnego wałka gumowego
Dioda LED obok pokrętła w zależności od koloru opisuje stan:

- Żółty: maszyna się nagrzewa, ale nie osiągnęła jeszcze odpowiedniej temperatury
- Zielony: pokrętło znajduje się na czerwonym obszarze, a urządzenie nie nagrzewa się lub osiągnęło ustawioną temperaturę.
  Gdy temperatura osiągnie ustawioną wartość, usłyszysz sygnał dźwiękowy.



jeśli dioda LED świeci na żółto, oznacza to, że wałek się nagrzewa
Blask grzanego rezystora. Rezystor, aby uniknąć uszkodzeń, wyłącza się automatycznie.
gdy osiągnie maksymalną ustawioną temperaturę.

W przypadku jakichkolwiek problemów z elementem grzejnym, przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek niebezpiecznych czynności na maszynie, sugerujemy kontakt z serwisem technicznym NEOLT FACTORY, patrz dane identyfikacyjne producenta 1.5

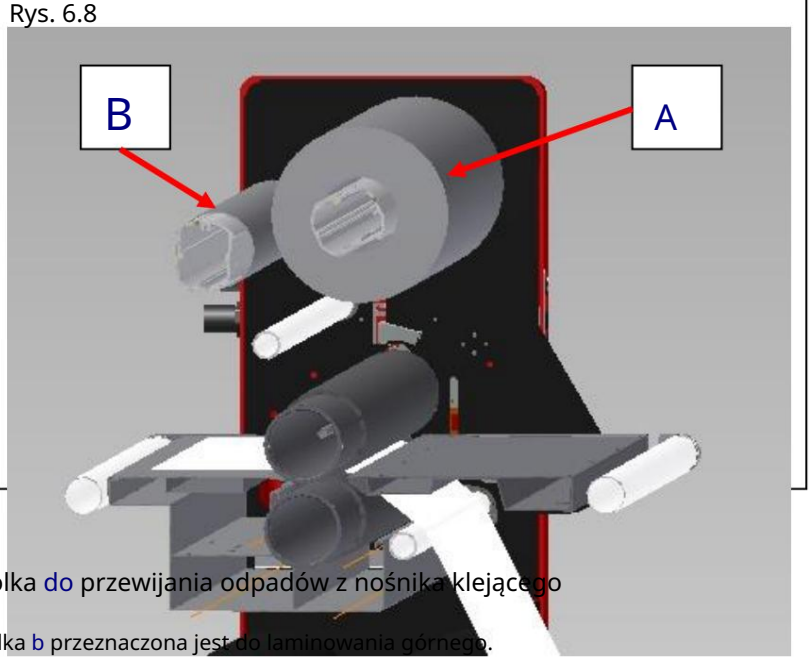
aby uzyskać dobry wynik, poczekaj, aż zaświeci się zielona dioda LED.

Machine Translated by Google

6.3 Załadunek rolek

Maszyna posiada trzy uchwyty rolki umieszczone w różnych pozycjach (rys. 6.8)

Rys. 6.8

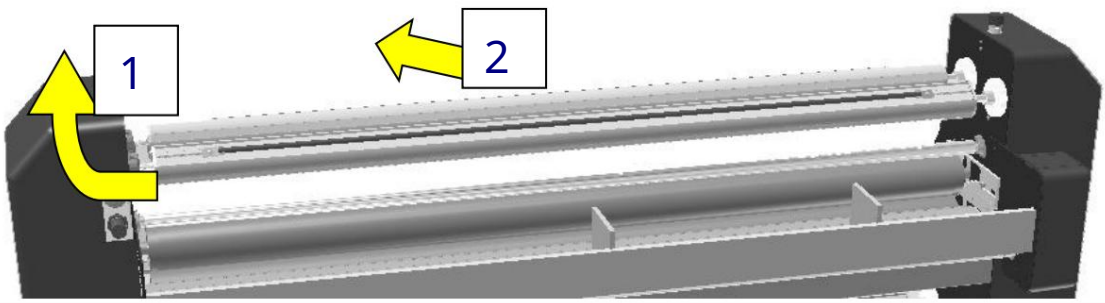


• Rolka do przewijania odpadów z nośnika klejącego

• Rolka b przeznaczona jest do laminowania górnego.

• Aby wyjąć uchwyty rolki a i b, wystarczy podnieść uchwyt rolki, chwytając go z prawej strony bok i wysuń go, pociągając w prawą stronę (rys. 6.9).

Rys. 6.9



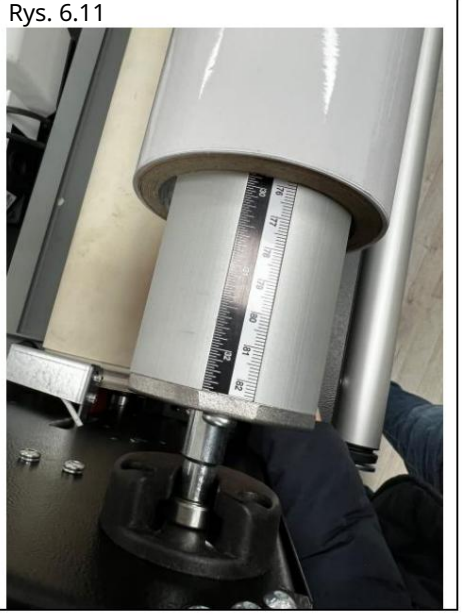
Machine Translated by Google

• Wsuń uchwyt rolki do szpuli. Upewnij się, że jest on umieszczony na środku, używając skala milimetrowa na samym profilu. (rys.6.10).
• Po umieszczeniu nowej rolki filmu na uchwycie upewnij się, że rozwija się ona w kierunek laminowania (rys.6.11).

Rys. 6.10



Rys. 6.11



• Umieść uchwyt rolki w tej samej pozycji, z której został wyjęty.

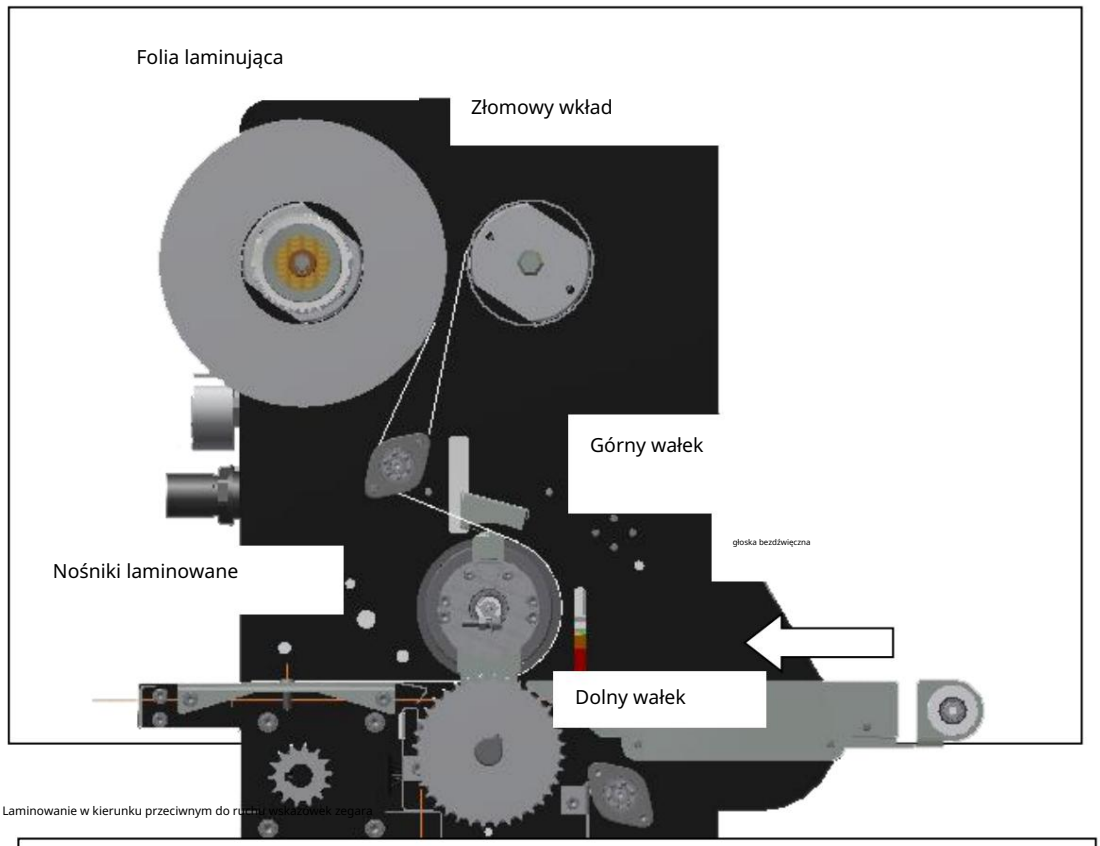
La Konieczne jest wyśrodkowanie rolek, ponieważ są one daleko od siebie. Tak więc, jeśli szerokość format jest taki sam, trzeba je wyśrodkować, żeby folia klejąca się nie zabrudziła główne rolki.

Rolki z materiałem do laminowania mogą mieć maksymalną średnicę 170 mm, a długość materiału, równa maksymalnej szerokości laminowania, jest określona przez typ używanej maszyny.
Waga tej rolki, w stosunku do wagi przypadającej na metr kwadratowy nośnika, zsumowana z wagą uchwytu rolki, może wynosić ponad 30 kg.
Do załadowania wszystkiego, niezależnie od całkowitej wagi, czynność tę muszą wykonać co najmniej dwie osoby.

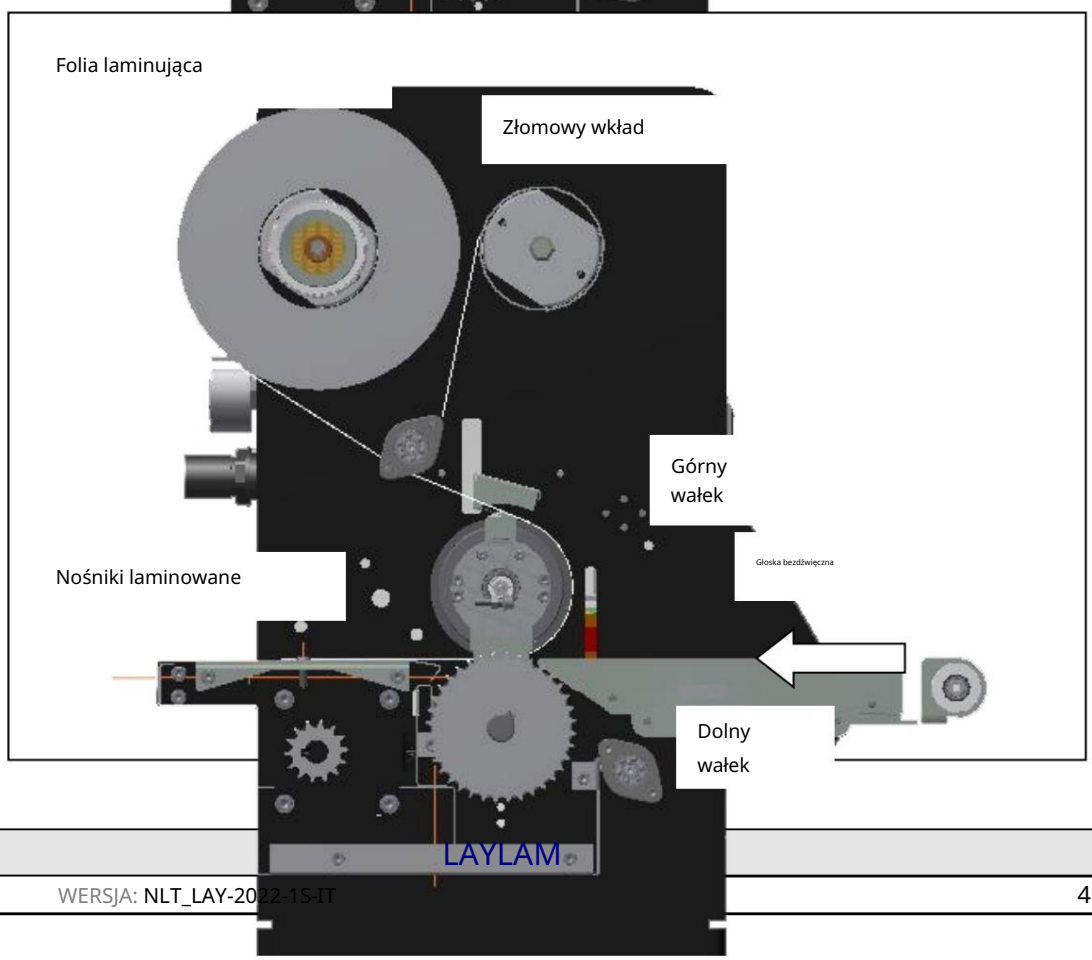
Machine Translated by Google

6.4 Laminowanie

Laminowanie zgodnie z ruchem wskazówek zegara



Laminowanie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara



Machine Translated by Google

Powyższy rysunek przedstawia ścieżkę, wskazaną strzałkami, którą musi pokonać folia laminująca.
podążać.

- Całkowicie podnieś górny wałek główny, używając dźwigni po prawej stronie
  maszyna

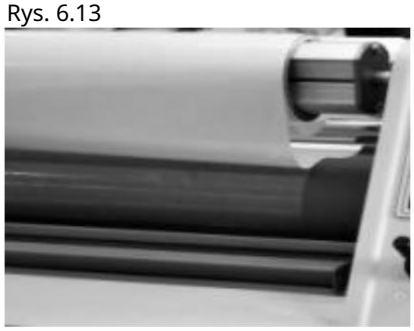
(rys.6.12).

- W razie konieczności istnieje również możliwość przesuwania rolek bez stołu roboczego (tylko w modalność „powolna”).
- Rozwiń wystarczającą ilość folii (rys. 6.13) , oddzielając ją od podkładu. Zamocuj
  wkładkę do górnego wałka i folię klejącą na nośniku do laminowania.

Rys. 6.12



Rys. 6.13



Machine Translated by Google

- Naciśnij przycisk „Slow”, aby ustawić powolny ruch podawania na 0,6 m/min. (rys. 6.15). Następnie naciśnij pedał nożny (rys. 6.16) , aby powoli przesunąć medium do przodu w celu laminowania (rys. 6.17).
- Włóż obraz przeznaczony do laminowania i pozwól mu się przesunąć na stole roboczym, wprowadzając go pomiędzy dwie rolki wejściowe (rys. 6.17).
- Sprawdź naprężenie folii laminującej. Folia musi być dobrze naciągnięta, aby uzyskać dobre rezultaty laminowania. Aby wyregulować naprężenie folii, użyj pokrętła hamulca po lewej stronie uchwytu rolki. Obróć pokrętło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (rys. 6.18) , aby zmniejszyć opór rolki, lub obróć je w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (rys. 6.19) , aby zwiększyć siłę hamowania rolki.
- Puść pedał nożny, a następnie naciśnij przycisk normalnego trybu podawania. Automatycznie Maszyna przesuwa obraz do laminowania z wcześniej ustawioną prędkością.

Rys. 6.15



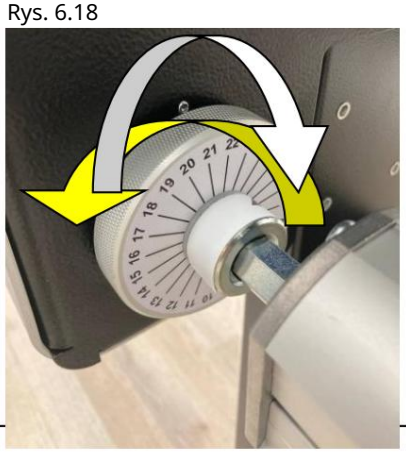
Rys. 6.16



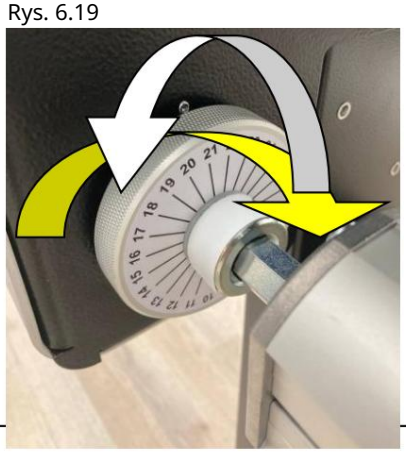
Rys. 6.17



Rys. 6.18



Rys. 6.19



Aby przyspieszyć procedurę laminowania lub aby operatorzy doświadczeni, którzy wolą pracować zawsze z ustawioną prędkością, powinni postępować zgodnie z poniższą procedurą:

- Po ustawieniu prędkości laminowania naciśnij pedał napędowy i włóż obraz do laminowania pomiędzy wałkami.
- Po rozpoczęciu procedury laminowania, aby przejść do trybu ciągłego, naciśnij przycisk automatycznego podawania, trzymając wciśnięty pedał gazu.

6.4.1 Montaż

Zestaw składa się z obrazu z klejem, przeznaczonego do montażu na sztywnej powierzchni. media. Postępuj zgodnie z tą procedurą podczas operacji montażu:

Machine Translated by Google

• Połóż sztywny nośnik na płaskiej powierzchni. •
Usuń przekładkę zabezpieczającą taśmę klejącą na długości około 20 cm wzdłuż całej krawędzi obrazu i umieść go pod kątem prostym na sztywnym nośniku. • Po prawidłowym ułożeniu obrazu
dociśnij go do odsłoniętej części taśmy klejącej, naciskając od środka na zewnątrz, aby równomiernie rozprowadzić klej na powierzchni.

Ta strona zostanie włożona jako pierwsza pomiędzy rolki. • Wsuń stronę nośnika
pomiędzy rolki, włącz tryb „Wolno” i naciskaj pedał nożny, aż nośnik z przyklejonym do niego obrazem zostanie prawidłowo włożony pomiędzy rolki.

• Obróć wolną część obrazu na górnym wałku tak, aby separator zabezpieczający klej można było łatwo usunąć z obrazu obiema rękami.
Naciśnij pedał nożny, aby przesunąć sztywny nośnik między wałkami. W tym momencie naciśnij przycisk automatycznego podawania i po ustawieniu prędkości rozpocznij nakładanie obrazu na sztywny panel. • Gdy koniec sztywnego nośnika
dotrze do ostatniej części, zwolnij maszynę. Aby wykonać tę operację, włącz tryb „Wolno” i naciśnij pedał nożny, aby zakończyć procedurę. Maszyna zatrzyma się po zwolnieniu pedału nożnego.

• Wyjmij obraz z tylnej części laminatora i przytnij go, jeśli jest to wymagane. Jeśli sztywny nośnik został początkowo wsunięty zbyt daleko, separator kleju ma tendencję do przyklejania się i jest trudny do usunięcia. W takim przypadku należy zatrzymać urządzenie i zmienić kierunek obrotu wałka, aby usunąć separator.

Podczas montażu należy upewnić się, że separator chroniący klej nie jest złapany przez rolki

Upewnij się, że separator zabezpieczający przed klejem nie blokuje czujnika optycznego, który wskazuje nieprawidłowe podawanie mediów.

Machine Translated by Google

6,5 Rozwiązywanie problemów

Problem	Procedura	Środki ostrożności
Laminator nie włącza się	Sprawdź, czy kabel zasilający nie jest uszkodzony.	Wyłącz maszynę, odłącz kabel od sieci i wyjmij wtyczkę z gniazdka.
	Odłącz laminator od sieci. Sprawdź bezpieczniki na tylnym panelu po prawej stronie. Czynność tę mogą wykonywać wyłącznie operatorzy odpowiedzialni za bezpieczeństwo i czynności konserwacyjne.	w pobliżu operatora wykonującego interwencje, aby mógł on sprawdź w każdej chwili, czy maszyna jest odłączona z sieci.
	Upewnij się, że wyłączniki awaryjne nie zostały wciśnięte. Obróć, aby zresetować.	
Rolki się nie obracają	Upewnij się, że wyłączniki awaryjne nie zostały wciśnięte. Obróć, aby zresetować.	Wyłącz maszynę, odłącz kabel od sieci i wyjmij wtyczkę z gniazdka.
	Upewnij się, że urządzenie zabezpieczające optoelektroniczne nie jest blokowane przez media dostępowe. Zobacz rozdział Alarmy ogólne	w pobliżu operatora wykonującego interwencje, aby mógł on sprawdź w każdej chwili, czy maszyna jest odłączona z sieci.
	Sprawdź bezpieczniki w pobliżu włącznika zapłonu. Czynność tę mogą wykonywać wyłącznie operatorzy odpowiedzialni za bezpieczeństwo lub konserwację.	

Machine Translated by Google

Alarmy są wyświetlane tylko wtedy, gdy zainstalowany jest opcjonalny rezystor

Problem	Procedura	Środki ostrożności
Wałek się nie nagrzewa	Przerwany rezystor Zepsuty czujnik temperatury Uszkodzona płyta sterownicza Skontaktuj się z działem serwisowym w NEOLT FACTORY	Wyłącz maszynę, odłącz kabel zasilający. Podłącz maszynę do gniazdka w pobliżu operatora wykonującego operację, aby mógł on zawsze sprawdzić, czy maszyna jest odłączona i zadzwonić do... Dział serwisu technicznego NEOLT FACTORY. Odniesienia Rozdział 1.9 Usługa
Przegrzanie.	Zepsuty czujnik temperatury Uszkodzona płyta sterownicza Skontaktuj się z działem serwisowym w NEOLT FACTORY	W przypadku wystąpienia tych alarmów należy wyłączyć maszynę i zadzwonić pod numer Dział serwisu technicznego NEOLT FACTORY. Odniesienia Rozdział 1.9 Pomoc

Machine Translated by Google

Aby zobaczyć rodzaj alarmu, który wygenerował czerwoną diodę LED na panelu sterowania:

- Otwórz prawy panel (rys. 6.20)
- Za pomocą specjalnego kabla USB (rys. 6.21 – patrz specyfikacja w instrukcji) podłącz (Rys. 6.22) Komputer z systemem Windows, na którym zainstalowano interfejs operatora Laylam, można pobrać ze strony internetowej Neolt Factory: https://neoltfactory.com/sites/default/files/consoles/setup_console_laylam_2.0.0.0.exe (rys. 6.23)

Rys. 6.20



Rys. 6.21



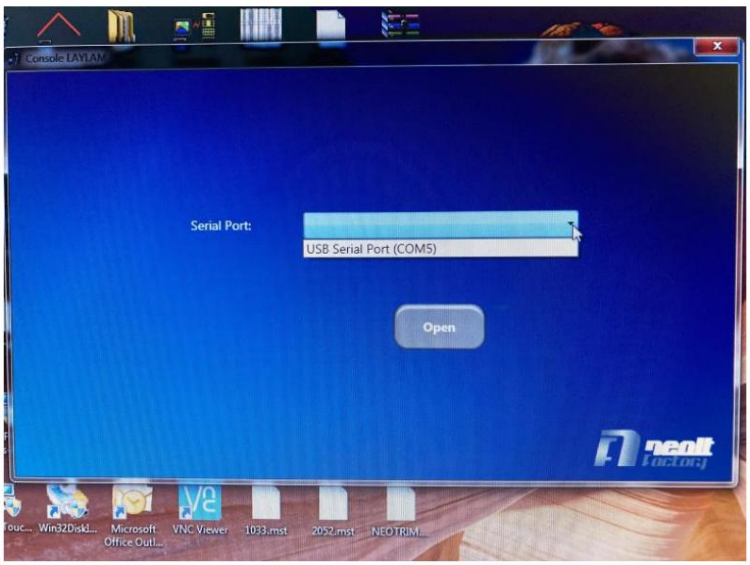
Rys. 6.22



Rys. 6.23

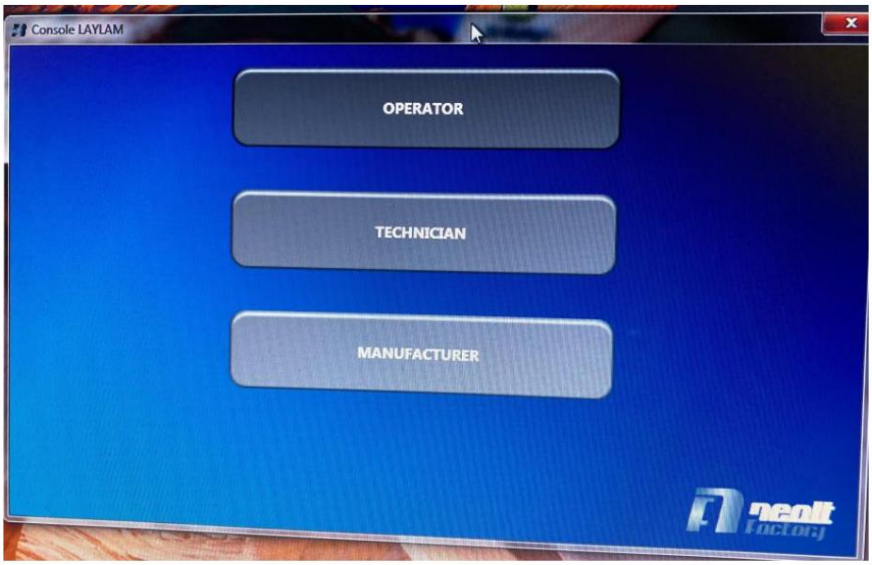


Po uruchomieniu konsoli wybierz drzwi:



Machine Translated by Google

Kliknij na przycisk „Operator”:



Teraz możesz zobaczyć błędy i wybrać polecenia:



Machine Translated by Google

7.1 Rutynowa konserwacja

Ryzyko porażenia prądem i nieoczekiwanych ruchów podczas konserwacji. Odłącz maszynę od źródeł zasilania, odłączając kabel zasilający.

Rutynowa konserwacja obejmuje wszystkie okresowe i zapobiegawcze czynności, które umożliwiają bezpieczne użytkowanie maszyny.

7.1.1 Kwalifikacje operatora

Rutynową konserwację maszyny może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel.

7.1.2 Procedura

Proszę wykonać czynności okresowe wymienione w poniższej tabeli

Operacja do wykonania	Częstotliwość wykonywania	Procedura	Środki ostrożności
Ogólne odkurzanie.	Według uznania użytkownika.	• Wyczyść całą maszynę wilgotną ściereczką. W razie potrzeby użyj domowego detergentu, aby usunąć najtrudniejsze plamy.	Wyłącz maszynę, odłącz przewód zasilający od sieci i umieść wtyczkę w pobliżu operatora wykonującego interwencje, aby mógł w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest odłączona od sieci. Nie należy stosować agresywnych produktów.

Machine Translated by Google

Operacje do wykonania	Częstotliwość wykonywania	Procedura	Środki ostrożności
Czyszczenie rolek podających.	Czyść wałki codziennie, aby uniknąć gromadzenia się kleju. Osad na wałkach może je uszkodzić.	• Wyczyść rolki wilgotną ściereczką płótno W razie konieczności można usunąć pozostałą warstwę za pomocą domowego środka czyszczącego. • Użyj specjalnych produktów do usuwania Nadmiar kleju. Czynność tę należy wykonać, gdy górny wałek jest jeszcze gorący. Aby wyczyścić górny wałek, należy podłożyć pod niego kawałek kartonu, aby zapobiec przedostawaniu się resztek kleju do dolnego wałka.	Wyłącz maszynę, odłącz przewód zasilający od sieci i umieść wtyczkę w pobliżu operatora wykonującego interwencję, aby mógł w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest odłączona od sieci. Podczas czyszczenia urządzenia alkoholem należy przestrzegać instrukcji producenta, ponieważ płyn jest łatwopalny.
Bezpiecznik ogólny wymiana (sprawdź dane bezpiecznika w tabeli 3.2)	Jeśli autobus się spali	• Sprawdź przyczynę awarii poprzez kontrolę połączeń elektrycznych z maszyną • Otwórz złącze uchwytu bezpiecznika • Wyjąć przepalony bezpiecznik • Wymień go na nowy.  • Jeśli problem wystąpi ponownie, skontaktuj się z fabryką NEOLT serwis techniczny, przed podjęciem dalszych czynności należy zapoznać się z danymi identyfikacyjnymi producenta 1.5 .	Wyłącz maszynę, odłącz przewód zasilający od sieci i umieść wtyczkę w pobliżu operatora wykonującego interwencję, aby mógł w każdej chwili sprawdzić, czy maszyna jest odłączona od sieci.

Machine Translated by Google

Operacje do wykonania	Częstotliwość wykonywania	Procedura	Środki ostrożności
Regularnie sprawdzaj rolki	Codziennie	• Regularnie sprawdzaj rolki, aby upewnić się, że nie ma na nich wgnieceń, wgnieceń, nacięć itp., co pozwoli na uzyskanie doskonałej jakości laminowania. • Jeżeli podczas tej czynności na wałku gumowym wystąpi któryś z powyższych stanów, skontaktuj się z NEOLT SKORZYSTAJ Z FABRYCZNEGO serwisu technicznego. Przed przystąpieniem do dalszych czynności zapoznaj się z danymi identyfikacyjnymi producenta 1.5 .	Wyłącz maszynę, odłącz kabel od sieci i umieść wtyczkę w pobliżu operatora. kto przeprowadza interwencje, aby w każdej chwili mógł sprawdzić, czy maszyna jest odłączona od sieci.

7.2 Nadzwyczajna konserwacja

W przypadku konieczności wykonania jakichkolwiek nadzwyczajnych czynności konserwacyjnych, które nie zostały opisane w niniejszej instrukcji, należy skontaktować się bezpośrednio z firmą NEOLT FACTORY.

Machine Translated by Google

8.1 Kwalifikacje operatora

Rozbiórkę maszyny może przeprowadzić wyłącznie wykwalifikowany personel

8.2 Dezaktywacja maszyny

Po osiągnięciu przez maszynę końca okresu eksploatacji i eksploatacji należy ją wyłączyć z eksploatacji. Maszyna musi zostać wyłączona z eksploatacji i doprowadzona do stanu uniemożliwiającego jej używanie zgodnie z pierwotnym przeznaczeniem. Musi jednak umożliwiać ponowne wykorzystanie surowców, z których została zbudowana.

Firma NEOLT FACTORY nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom lub zwierzętom w wyniku ponownego wykorzystania pojedynczych części maszyny do celów lub w sytuacjach innych niż te, do których została zaprojektowana.

8.2.1 Procedura

- Odłącz zasilanie
- W przypadku konieczności przeniesienia maszyny należy zapoznać się z punktem 5.2 Transport

Maszyna jest wykonana z materiałów niebiodegradowalnych. Dlatego należy ją oddać do autoryzowane centrum utylizacji

Jeśli z jakiegoś powodu zajdzie konieczność wyłączenia maszyny z eksploatacji, należy przestrzegać kilku podstawowych zasad mających na celu ochronę środowiska.
Materiały aluminiowe, żelazne, plastikowe, ogólne materiały elektryczne i płytki elektroniczne muszą być demontowane i utylizowane oddzielnie przez wykwalifikowany personel.

Na podstawie informacji od naszych dostawców oświadczamy, że produkt jest zgodny z Dyrektywa RoHS i nie zawiera substancji zabronionych w ilościach przekraczających maksymalne dopuszczalne stężenie
DYREKTYWA 2002/95/WE

Zgodnie z przepisami RAEE, etykieta z przekreślonym pojemnikiem dotyczy kilku konkretnych i wyraźnie określonych części i wskazuje, że produktu nie należy wyrzucać w zwykły sposób razem z odpadami komunalnymi. Aby uniknąć szkód dla środowiska i zdrowia ludzi, należy oddzielić ten produkt od innych odpadów komunalnych, aby można go było poddać recyklingowi zgodnie z procedurami przyjaznymi dla środowiska. Aby uzyskać więcej informacji na temat dostępnych punktów zbiórki, należy skontaktować się z odpowiednim biurem w swojej gminie.

Machine Translated by Google

9.1 Lista ZAŁĄCZNIKÓW

Załącznik A Deklaracja zgodności WE

Machine Translated by Google

A.1 Deklaracja zgodności WE

Producent maszyny

FABRYKA NEOLT.

COPIA

Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do sporządzania dokumentacji technicznej:

Opis maszyny:

Nazwa ogólna	
Marka	
Model	
Używać	
Numer seryjny	
Nazwa handlowa	
Akcesoria w wyposażeniu	

Podpisujący niniejszy dokument OŚWIADCZA na swoją wyłączną odpowiedzialność, że maszyna, której dotyczy niniejszy certyfikat, spełnia następujące wymagania:

- ☐ dyrektywa 2006/42/WE (Dyrektywa maszynowa)
- ☐ dyrektywa 2004/108/WE (dyrektywa EMC)
- ☐ dyrektywa 2006/95/WE (Dyrektywa niskonapięciowa)

Miejsce i data napisania

Imię i nazwisko, funkcja i podpis osoby podpisującej, która posiada pełnomocnictwo od producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela mającego siedzibę we Wspólnocie

Machine Translated by Google

NEOLT FACTORY srl
Via ITALIA, 6
24030 Valbrembo (BG) – WŁOCHY



+39 035 468 811
ordini.italia@neoltfactory.com