



ATLANTIC

Bedienerfreundliches Laminiersystem für hochwertige Laminiererergebnisse.
 Individuelle Temperatureinstellung der jeweiligen Walze bis 140 °C.
 Anpressdruck in fünf Stufen digital einstellbar.
 Für die Nutzung von Heiß- und Kaltlaminat geeignet.
 Verarbeitung von Heißfolien bis zu 320 mic.
 Verarbeitung von Rolle zu Rolle nahe zu ohne Verzug, dank stabiler
 Rahmenkonstruktion. Integriertes Kühlungssystem nach Lamination.

TECHNISCHE DATEN.

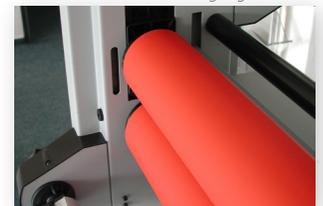
TECHNICAL SPECIFICATIONS.

MAX. ARBEITSBREITE <i>MAX. WORKING WIDTH</i>	1.710 mm
MAX. LAMINIERBREITE <i>MAX. LAMINATING WIDTH</i>	1.650 mm
MAX. LAMINATDURCHMESSER <i>MAX. LAMINATE DIAMETER</i>	290 mm
WALZENDURCHMESSER <i>ROLL DIAMETER</i>	120 mm
MAX. WALZENHUB <i>MAX. WALZENHUB</i>	50 mm
GESCHWINDIGKEIT <i>SPEED</i>	0,3 bis 6,3 m/min
STROMVERSORGUNG <i>POWER SUPPLY</i>	360 W/ 230 V /16 A
GEWICHT <i>WEIGHT</i>	300 kg
ABMESSUNG <i>DIMENSIONS</i>	2.060 x 820 x 1.530 mm
MEDIENAUFWICKLUNG <i>MEDIA REWINDER</i>	inklusive
TRENNPAPIERAUFWICKLUNG <i>SEPARATION PAPER REWINDER</i>	oben und unten
FOLIENROLLENABWICKLUNG <i>FILM ROLLS UNWINDING</i>	oben und unten

Übersichtliches Bedienepanel



Leichter Walzenzugang



Beleuchtung durch LED-Lichtleiste



AVD
DEUTSCHLAND

EINLEITUNG

Wir danken Ihnen für den Kauf eines Kala Laminators. Er wurde von unserem Ingenieurteam für den häufigen Einsatz entwickelt und garantiert qualitativ beste Arbeitsergebnisse. Hergestellt in eigenen Produktionsstätten aus den hochwertigsten Materialien und unter strikter Qualitätskontrolle in allen Fertigungsschritten, wird die ATLANTIC alle Ihre Nutzungsanforderungen über viele Jahre hin erfüllen.

Mit diesem Laminator können Sie folgende Arbeiten durchführen:

- Kaschierung mit thermischer Laminierfolie
- Kaltkaschierung mit druckempfindlicher Laminierfolie
- Einseitiges und beidseitiges Kaschieren mit oder ohne Klebmontage
- Bildmontage auf festen Platten
- Applikationstape auf konturgeschnittene Folien aufbringen

Damit Sie beste Ergebnisse erhalten und alle Funktionen der Maschine nutzen können, empfehlen wir Ihnen, diese Bedienungsanleitung sorgfältig durchzulesen.

Inhalt

1. KONFORMITÄTSBESTÄTIGUNG UND GARANTIE	S. 5
2. DIE INSTALLATION IHRES LAMINATORS	S. 6
2.1 Die Auswahl des Arbeitsplatzes	
2.2 Das Auspacken des Laminators	
2.3 Handhabung, Lagerung und Transport	
3. VORSICHT BEIM ANSCHLUSS DER MASCHINE AN DAS STROMNETZ	S. 7
3.1 Benötigte Stromversorgung	
3.2 Installation	
3.3 Sicherheit	
4. KOMPONENTEN DES LAMINATORS, STEUERPULT	S. 8
4.1 Komponenten des Laminators und Zubehör	
4.2 Steuerpult.....	S. 9
5. EINSTELLUNGEN UND EMPFEHLUNGEN	S. 10
5.1 Einschalten der Maschine	
5.2 Temperatureinstellung und Speicherung der Arbeitsmodi	
5.3 Geschwindigkeitseinstellung	
5.4 Einstellung des Walzendrucks	S. 11
5.5 Fußschalter	S. 12
5.6 Einstellung der Folienspannung	
5.7 Benutzersicherheit	
5.8 Ausschalten der Maschine	
6. ANWENDUNGEN	S.13
6.1 Lage der Achsen und Einsatzzweck	
6.2 Laden einer Folie, eines Mediums, einer Trägerfolie oder einer Kartonrolle auf eine selbst arretierende Achse	S. 16
6.3 Thermisches Laminieren	S. 17
6.4 Applikationstape	S. 18
6.5 Einseitige Kaschierung (Rolle mit außenliegender Folie)	S. 19
6.6 Einseitige Kaschierung (Rolle mit innenliegender Folie)	S. 20
6.7 Einseitige Kaschierung bei gleichzeitiger Verklebung	S. 21
6.8 Einseitige Kaschierung auf Trägerpapier / Rollendigitaldruck	S. 22
6.9 Beidseitige Laminierung (mit Kaltlaminierfolie)	S. 23
6.10 Beklebung einer Platte	S. 24
7. EINSTELLUNGEN - EMPFEHLUNGEN	S. 25
8. REINIGUNG.....	S. 25
9. MÖGLICHE FEHLER BEI DER LAMINIERUNG	S. 26
10. TECHNISCHE DATEN	S. 27
11. ARBEITSUMGEBUNG, AUFBEWAHRUNG, HANDHABUNG, TRANSPORT	S. 27
12. WARTUNG	S. 27
13. RECYCLING	S. 28
14. TECHNISCHE INFORMATION - VERKABELUNGSSCHEMA	S. 29
14.1 Elektrische und Sicherheitskomponenten: Explosionszeichnungen	S. 29
14.2 Elektrik und Sicherheitskomponenten	S. 30
14.3 Elektrischer Schaltplan	S. 31

Konformitätserklärung

Kala S.A.S.
Parc de l'Écotay
35410 Nouvoitou
Frankreich

bestätigt, dass das im Folgenden genannte Produkt Atlantic 1650, den hier aufgeführten Anforderungen entspricht:

Wir sind stets bestrebt, Fortschritte zu machen und behalten uns daher vor, die Anlagen und die technischen Eigenschaften der Geräte ohne vorherige Ankündigungen zu ändern.

Stromversorgung 230-240V 50-60hz

• Maschinenrichtlinie (2009)
2006/42/CEE einschließlich

• Richtlinie EN 13849-1 und EN
13849-2 in Bezug auf die Sicherheit
von Maschinen gemäß)

Richtlinie 2014/30/UE über die
elektromagnetische Kompatibilität

RoHS - Gemäß den Anforderungen der folgenden EU-Richtlinien:
2011/65/EU (RoHS) und 2012/19/EU (WEEE)

Im Zusammenhang mit der Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten, die als "RoHS-Richtlinie" bezeichnet wird, dürfen alle nach dem 3. Januar 2013 gelieferten Produkte, die dieser Richtlinie nicht entsprechen, in den Ländern der Europäischen Gemeinschaft nicht verkauft werden.

Basierend auf den von unseren Lieferanten angegebenen und zertifizierten Daten für alle in Ihrem Atlantic enthaltenen Teile, bescheinigt KALA SAS, dass das oben genannte, seit dem 3. Januar 2013 hergestellte und von KALA SAS gelieferte Produkt der aktuellen RoHS-Richtlinie entspricht.

Wir halten den Inhalt dieser Erklärung für jede Komponente unserer Geräte auf Anfrage zur Einsicht bereit

Garantie

Ihr Atlantic Laminator weist ab Kaufdatum eine einjährige Garantie gegen jeglichen Material- und Herstellungsfehler auf.

Falls Material- oder Herstellungsfehler auftreten sollten, so wird die Firma, die das Gerät verkauft hat, dieses in ihren eigenen Werkstätten reparieren oder an den Hersteller zurücksenden. Es gibt keinerlei andere Garantie als die oben genannte.

Die Walzen des Laminators sind abhängig vom Gebrauch unterschiedlicher Abnutzung ausgesetzt. Die einzige Garantie für Walzen besteht gegen Herstellungsfehler und deckt keine Schäden ab, die durch die Nutzung der Komponenten entstehen.

Diese Garantie deckt nicht den besonderen Schaden oder die Schäden, die indirekt verursacht worden sind, ob diese vorhersehbar sind oder nicht.

Die Garantie deckt keinen Schaden durch falsche Anwendung der Maschine ab.

Die Herstellergarantie erlischt, wenn der Laminator von irgendeiner Person oder Firma ohne Berechtigung modifiziert wird.

Die Garantie wird dem Originalkäufer des Laminators gewahrt. Sie kann nicht auf einen anderen Nutzer übertragen werden, wenn ein Weiterverkauf während der Garantiezeit erfolgt.

Rücksendebestimmungen:

Wenn Ihr Atlantic Laminator nicht korrekt arbeitet, lesen Sie zunächst noch einmal die Anleitungen. Wenn die fehlerhafte Funktion nicht beseitigt werden kann, wenden Sie sich an Ihren Lieferanten. Halten Sie die Seriennummer und das Kaufdatum bereit, wenn Sie die Maschine an den Lieferanten zurückgeben müssen. Transportschaden durch unsachgemäße Verpackung werden nicht von dieser Garantie gedeckt.

1. DIE INSTALLATION IHRES LAMINATORS

1.1 Die Auswahl des Arbeitsplatzes

Vor dem Auspacken der Maschinen sollten Sie den Arbeitsbereich festlegen. Sie sollten alle Teile der Maschine leicht erreichen können.

Bei Montage auf einem starren Gestell stellen Sie sicher, dass Sie mindestens einen Meter vor und hinter der Maschine Platz haben.

Die Verwendung von fahrbaren Tischen in Höhe des Zufahrtisches des Laminators wird empfohlen.

Ihr Laminator sollte in der Mitte des Bereichs positioniert werden und der Bediener sollte die Rollen am Gestell arretieren, um eine unbeabsichtigte Bewegung während der Arbeit zu vermeiden.

1.2 Das Auspacken des Laminators

Entfernen Sie den oberen Teil der Verpackung.

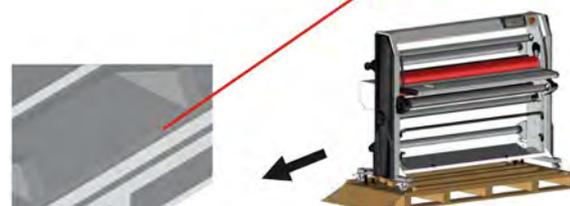
Ziehen Sie den Deckel der Verpackung ab und entfernen die Seitenhalterung.



Lösen Sie die 4 Schrauben an jeder Halteklammer und entfernen Sie die 4 Klammern.



Schrauben Sie die Holzrampe ab und platzieren Sie diese auf der Schmalseite der Palette.



1.3 Handhabung, Lagerung und Transport

Halten Sie die Maschine an den metallischen Seitenteilen (nicht an denen aus Kunststoff) und arretieren Sie die Rollenbremsen.



Die Maschine muss in einem trockenen und klimatisierten Raum aufgestellt werden. Für den Transport muss sie, wie in Kapitel 2.2 beschrieben, gesichert werden.

2. VORSICHT BEIM ANSCHLUSS DER MASCHINE AN DAS STROMNETZ

2.1 Benötigte Stromversorgung

Vor dem Anschluss der Maschine an die Stromversorgung überprüfen Sie folgendes:

- Die Spannung Ihrer Maschine entspricht der Spannung des elektrischen Netzes.
- Die Stromversorgung der Maschine muss an eine kompatible Steckdose des Typs CEI 60309-1 angeschlossen werden.
- Die mit dem Gerät gelieferte Steckdose entspricht die Norm CEE 7/VII/DIN49441-2-AR2 – IP44. Die Stromverbindung der Installation soll dieser Norm entsprechen.
- Die Verwendung von Verlängerungskabeln mit einem geringeren Durchmesser als dem des Kabels der Maschine ist verboten.

2.2 Installation

Stellen Sie den Laminator auf einem ebenen Untergrund auf, nahe einer leicht erreichbaren Steckdose.

Berühren Sie die Steckdose nicht mit feuchten Händen.

Ziehen Sie den Stecker nie am Kabel aus der Steckdose.

Um Stromschläge zu vermeiden, sollten Sie das Laminiergerät nicht in der Nähe von Wasser betreiben. Lassen Sie einen ausreichenden Arbeitsbereich hinter der Maschine.

Schütten Sie kein Wasser auf die Maschine, das Stromkabel oder die Steckdose.

Setzen Sie die Maschine nicht mit defektem Stromkabel ein.

Vermeiden Sie den Kontakt des Stromkabels mit warmen Oberflächen.

Verwenden Sie keine Verlängerungskabel mit schmalem Durchmesser, die nicht dem Strombedarf der Maschine entsprechen.

Verwenden Sie keine Mehrfachsteckdose.

2.3 Sicherheit

Hinweise zu Benutzerrisiken am Laminator:

Im Hinblick auf die aktuellen Richtlinien wie in Kapitel 1 aufgeführt, werden Benutzerrisiken am Laminator wie folgt gekennzeichnet und im Folgenden beschrieben.



Gefahr elektrischer Schläge

Dieses Schild weist auf stromführende Teile in der Maschine hin. Dieser Bereich sollte nur von einem qualifizierten Techniker geöffnet werden, wenn die Maschine abgeschaltet und vom Stromnetz getrennt wurde.



Quetschgefahr

Dieses Zeichen auf der Ablage weist auf Risiken für Finger, Hände, Kleidung, Haare, ... hin, während der Drehung oder dem Druckaufbau der Walzen gequetscht zu werden.



Laserstrahl

Auf der rechten Seite der Maschine befindet sich ein Laserstrahl. Unterbricht ein Objekt den Strahl, wird die Maschine gestoppt.

ACHTUNG: Schauen Sie nicht in den Laserstrahl. Der Laser entspricht Klasse 2.

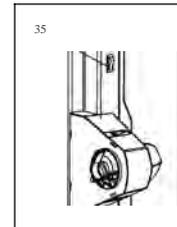
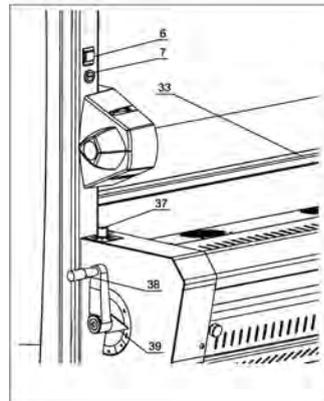
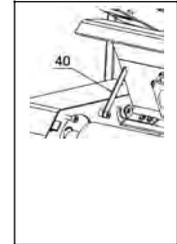
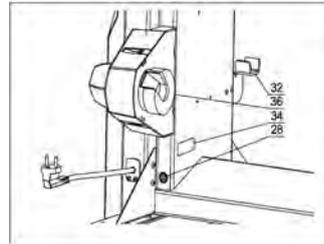
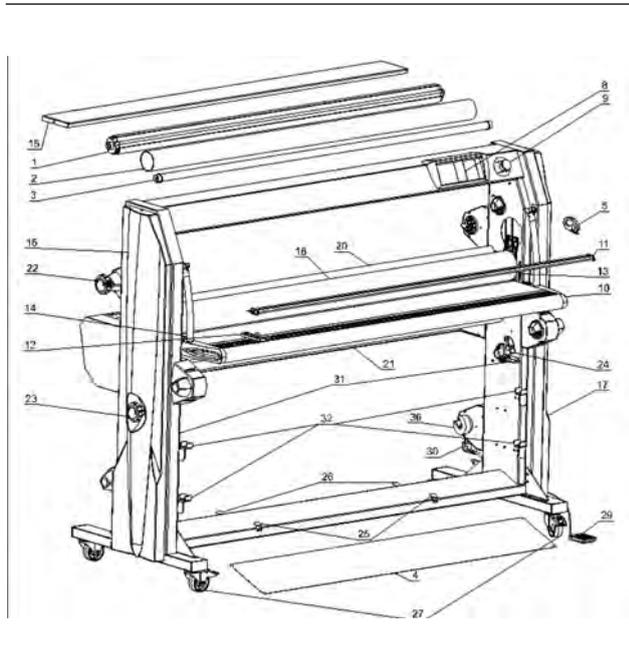


Verbrennungsgefahr

Das Schild auf der linken Seite der Maschine weist auf Verbrennungsrisiken bei Berührung der Heizwalzen hin, die Temperaturen bis zu 140°(280°F) erreichen können.

3. KOMPONENTEN DES LAMINATORS, STEUERPULTS

3.1 Komponenten des Laminators und Zubehör



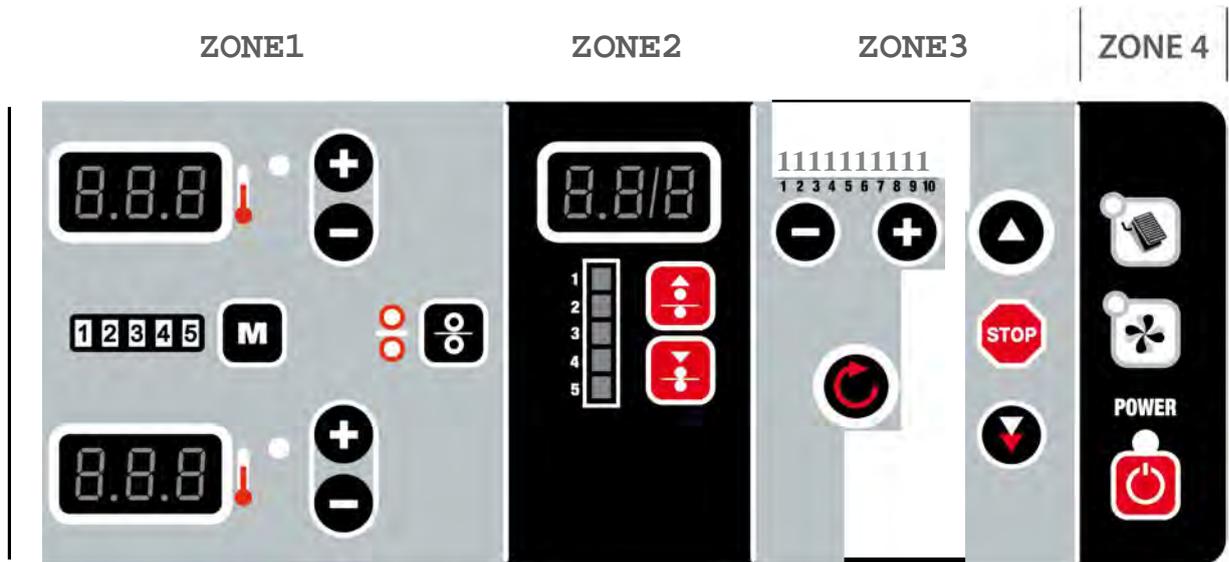
Pos. Beschreibung

- 1 Selbstarretierende Achse mit Skala x 5
- 2 Kartonspindel (Innendurchmesser 0 76 mm oder 3") x 3
- 3 Zufuhrstange für Dokumente auf Rolle.
- 4 Zufuhrplatte
- 5 Magnetisches Sicherheitsschneidewerkzeug
- 6 Hauptschalter
- 7 Sicherungshalter (siehe 8.2 für Austausch)
- 8 Steuerpult
- 9 Not-Aus-Schalter x 2
- 10 Schwenkbarer Zufahrtstisch mit Skala
- 11 Dokumentenzufuhrhilfe
- 12 Führungshilfe
- 13 Sicherheits-Laser
- 14 Laserreflektor (auf dem Bild verdeckt)
- 15 Abnehmbare Montage Platte
- 16 Linke Kunststoffabdeckung
- 17 Rechte Kunststoffabdeckung
- 18 Obere Heizwalze
- 19 Untere Heizwalze (auf dem Bild verdeckt)
- 20 Obere Folientrennleiste

Pos. Beschreibung

- 21 Untere Folientrennleiste
- 22 Einstellknopf für obere Folienspannung
- 23 Einstellknopf für untere Folienspannung
- 24 Verriegelung für Position der untere Zufuhrachse
- 25 Aufbewahrungsmöglichkeit für Zufuhrplatte
- 26 Aufbewahrungsmöglichkeit für hintere Platte
- 27 Selbstsichernde Rollen mit Bremse x 4
- 28 Anschluss für Fußpedal
- 29 Fußschalter
- 30 Stromkabel
- 31 Installationsführungen für untere selbstarretierende Achse
- 32 Aufbewahrungsmöglichkeit für selbstarretierende Achse und Medienzufuhrstange
- 33 IR-Sensorleistenhalter mit Schutz
- 34 Aufkleber mit Seriennummer
- 35 Schalter für Aufwickleinheit
- 36 Sicherungsring für Aufwickelachse
- 37 Einstellknopf für Lüfter
- 38 Druckeinstellungsmöglichkeit für Zugwalze
- 39 Skala für Druck der Zugwalze
- 40 Halteklammer für Platte des oberen Lüfters

3.2 Bedienungsfeld



ZONE 1 (a) bis (j)

- a Anzeige der eingestellten Temperatur der oberen Walze (rot)
- b Indikatorlampe für Erreichen der eingestellten Temperatur (grün)
- c Temperatureinstellungsmöglichkeit für obere Walze
- d Anzeige des gewählten Speicherplatzes
- e Auswahl des Speicherplatzes
- f Indikatorlampe für Auswahl des Heizmodus
- g Auswahl des Heizmodus (rot)
- h Anzeige der eingestellten Temperatur der unteren Walze (rot)

Indikatorlampe für Erreichen der eingestellten Temperatur (grün)

Temperatureinstellungsmöglichkeit für untere Walze

ZONE 2 (k) bis (m)

- k Anzeige des Walzenabstands in mm (orange) Druckanzeige
- m Einstellungsmöglichkeit für Walzenabstand und Druck

ZONE 3 (n) bis (s)

- n Geschwindigkeitsanzeige
- o Geschwindigkeitseinstellung
- p Automatischer Vortransportmodus mit grünem LED
- q Stop-Taste
- Sicherheits-Reset-Taste (Reset) mit rotem LED
- s Rückwärtslauf (zur Aktivierung gedrückt halten)

ZONE 4 (t) bis (z)

- t Indikatorlampe Fußschaltermodus (grün)
- v Auswahl des Fußschaltermodus
- w Indikatorlampe für Lüftung (grün)
- x Auswahl der Lüftung
- y Indikatorlampe für Betrieb (Power)
- z Power/Stand-by-Taste.

5. EINSTELLUNGEN UND EMPFEHLUNGEN

5.1 Einschalten der Maschine

Schalten Sie die Maschine am Hauptschalter, der sich auf der Rückseite der Maschine befindet, ein (Pos. 6). Das Steuerpult startet im Stand-by-Modus. Drücken Sie «power» (Pos. z).

5.2 Temperatureinstellung und Speicherung der Arbeitsmodi

Diese Funktionen finden Sie in ZONE 1 des Steuerpults. Die ATLANTIC hat zwei Heizwalzen oben und unten. In der Mitte jeder Heizwalze befindet sich ein Heizelement (Heizspirale in einer speziellen Glasröhre). Es strahlt innerhalb der Walze und erhöht die Oberflächentemperatur der Walze. Durch zwei Infrarotsensoren in der Mitte jeder Walze kann die Temperatur sehr genau ermittelt werden. Sie erfassen ständig die aktuelle Temperatur der Walzen, um bestmögliche Ergebnisse bei der Laminierung zu erhalten.

Achtung: Wenn Sie die Maschine bewegen, vermeiden Sie bitte harte Vibrationen, um ein Brechen der Glasrohre zu verhindern.

Automatischer Stand-By der ATLANTIC. Einige Werte werden als Voreinstellung während der Produktion eingestellt.

Die Speicherplätze 1 bis 5 können vom Benutzer programmiert werden. Die zuletzt gemachten Temperatur- und Geschwindigkeitseinstellungen werden gespeichert. Um eine Speicherung zu wählen, drücken Sie die M-Taste (e), bis Sie den gewünschten Speicherplatz erreichen.

Achtung: Speicherplatz MS kann nicht mit einer Temperatur über 80°C (170°F) belegt werden. Die Maschine wechselt automatisch auf MS, wenn Sie 90 Minuten nicht bedient wird (voreingestellter Parameter, kann von 1 bis 90 eingestellt oder deaktiviert werden). Wenn keine Heiztemperatur (a und h) gewählt ist, zeigt die Anzeige --.

Um die Maschine aufzuheizen, drücken Sie (g); die Anzeige (a) und/oder (h) wird einen Wert zwischen 30° und 140°C (86 bis 280 °F) anzeigen.

Durch betätigen der Tasten + (c) oder - (j), können Sie die Temperatur jeder Walze in 1° C (9° F) - Schritten einstellen. Die Indikatorlampe (f) wird den gewählten Heizmodus anzeigen, indem die aufgeheizte Walze (oben, unten oder beide) in rot erscheint.

Abhängig von der Raumtemperatur dauert es etwa 10 Minuten, um eine Temperatur von 50°C (122°F) und etwa 40 Minuten, um 100°C (212°F) zu erreichen. Die Indikatorlampen (b) und (i) leuchten grün, wenn die eingestellte Temperatur erreicht wurde.

Zur Erinnerung: bei Speicherplatz S zeigen die Anzeigen (a) oder (i) maximal 80°C (170°F) an.

Die aktuelle Temperatur jeder Walze kann durch gleichzeitiges drücken der Tasten + und - bei (c) für die obere Walze und (j) für die untere Walze angezeigt werden.

5.3 Geschwindigkeitseinstellung

Um die Geschwindigkeit anzupassen, drücken Sie die Tasten + und - (o) des Steuerpults, bis Sie die gewünschte Geschwindigkeit auf der Anzeige (n) erreicht haben. Die zuletzt eingestellte Geschwindigkeit überschreibt automatisch den bisherigen Wert im gewählten Speicherplatz.

5.4 Einstellung des Walzendrucks

Diese Funktionen finden Sie in ZONE 2 des Steuerpults. Die ATLANTIC 1650 hat Einstellungsmöglichkeiten für Abstand und Druck der Walzen. Die Anzeige zeigt den Abstand in mm oder Inch und wenn die Walzen sich berühren oder Kontakt mit einem dicken Material haben, einen Wert zwischen 1 und 5. Die Maximaldicke beträgt 50 mm (2"). Der Druck kann an die Art des zu laminierenden Mediums angepasst werden.

Öffnen der Walzen

Drücken Sie die Tasten (m) um die obere Walze nach oben oder unten zu fahren.

Um die Walze herunter zu fahren, drücken Sie die untere (m)-Taste.

Wenn die Druckanzeige (1) einen Druck von 5 anzeigt, haben Sie den Maximaldruck erreicht und er kann nicht mehr erhöht werden.

Die verwendeten Farben der Druckanzeige (von grün bis rot) dienen zum besseren Verständnis der Einstellungen.

Um die Walze hoch zu fahren, drücken Sie die obere (m)-Taste. Die Druckanzeige wechselt von rot nach grün. Wenn Sie erlischt, hebt sich die Walze an.

Die Anzeige (k) zeigt den Abstand in mm oder Inch, mit einer maximalen Öffnung von 50 mm (2").

Einstellung des Walzendrucks

Die Druckeinstellung startet, wenn die obere Walze auf die untere oder auf ein Medium trifft. Bleiben Sie auf der Taste (m), bis die Druckanzeige (1) den benötigten Druck anzeigt. Der Druck kann durch betätigen der Taste (m) nach oben oder unten auf den gewünschten Wert eingestellt werden.

Achtung: zu hoher Druck bei starren Materialien verursacht einen Druckverlust in der Mitte der Platte. Wenn die Platte nicht die gesamte Breite des Laminators einnimmt, sollte der Druck bei der Montage nicht über dem Wert 2 liegen.

Verarbeitete Platten sollten sauber sein und keine scharfen Kanten besitzen. Scharfe Kanten könnten die Walzen beschädigen. Dieses Problem wird nicht von der Garantie gedeckt.

Es wird weiterhin empfohlen, die Platte von Öl und Staub zu reinigen, bevor Folie oder Vinyl aufgebracht wird. Klären Sie mit Ihrem Plattenlieferanten ab, welche Reinigungsmittels für die Platten empfohlen werden.

Anpassung des Walzendrucks während des Laminiervorgangs

Der Walzendruck kann auch während des Laminierens durch drücken der Tasten (m) angepasst werden. Wenn sich das Medium auf der Zufuhrplatte wellt, ist es manchmal besser, die Walzen zu öffnen und den Druck neu einzustellen.

Wenn die Maschine 90 Minuten nicht benutzt wird, fährt die obere Walze automatisch nach oben und wechselt in den Speicherplatz 5 - Stand-by-Modus.

Der Speicher sichert nicht den Walzenabstand.

5.5 Fußschalter

Der Fußschalter-Modus der ATLANTIC 1650 dient unterschiedlichen Zwecken:

Start: Drücken Sie die Taste (v), um den Fußschalter-Modus zu wählen - die grüne Lampe (t) leuchtet. Wählen Sie die gewünschte Arbeitsgeschwindigkeit und betätigen dann den Fußschalter, um die Walzen zu starten. Sie haben so beide Hände frei, um das Medium zu führen. Während Sie den Fußschalter betätigen, ist der Sicherheitslaser deaktiviert (alle anderen Sicherheitsmechanismen arbeiten weiterhin). Dieser Modus erlaubt Dokumente oder Materialien zuzuführen, ohne die Walzenbewegung zu unterbrechen, da dabei der Laserstrahl unterbrochen wird. Wird der Fußschalter nicht betätigt, ist die Sicherheitssperre des Lasers wieder aktiv. Wenn der Fußschalter benutzt wird, leuchten die 4 grünen LEDs am Vortransport-Schalter gleichzeitig, um zu signalisieren, dass der Laserstrahl ausgeschaltet ist.

Umschalten von der Fußschalterkontrolle auf automatischen Vortransport:

Wenn das Medium korrekt zugeführt wurde und der Laminierprozess läuft, drücken Sie den Vortransport-Schalter (p), um den Automatikbetrieb zu starten. Sie können dann den Fuß vom Schalter nehmen. Die Laser-Sicherheitsschranke ist wieder aktiviert, aber die Fußschalterauswahl kann immer noch genutzt werden (v) und (t). Sie können jederzeit auf den Fußschalter-Modus wechseln, indem Sie das Fußpedal betätigen; der Sicherheitslaser wird dann deaktiviert.

Stop-Funktion: Wenn der Fußschalter-Modus nicht gewählt ist ((t) leuchtet nicht) und die Maschine automatisch läuft, können Sie die Maschine durch Betätigen des Fußschalters stoppen.

Betrieb ohne Fußschalter: der Fußschalter sollte für einen korrekten Betrieb mit der Maschine verbunden sein. Sollte er von der Maschine getrennt oder beschädigt sein, kann die Maschine weiterhin im Automatikmodus betrieben werden. In diesem Fall drücken Sie die Fußschalter-Taste (v) statt der Vortransport-Taste (p), um die Walzen zu starten.

5.6 Einstellung der Folienspannung

Die Stellschrauben (22 und 23) werden zur Einstellung der Folienspannung auf den selbst arretierenden Achsen genutzt. Die Folie sollte während des Laminiervorgangs ausreichend gespannt sein, um ein perfektes Ergebnis zu erhalten. Die Folie darf aber auch nicht zu straff gespannt sein. Die passende Einstellung erhält man nur durch Ausprobieren. Sollten Falten auftreten, erhöhen Sie vorsichtig die Folienspannung.

Um die Spannung zu erhöhen, drehen Sie die Schrauben (22 und 23) im Uhrzeigersinn.

5.7 Benutzersicherheit

Dieser Laminator hat 3 Sicherheitseinrichtungen, die sofort den laufenden Motor unterbrechen:
- Ein Laserstrahl befindet sich auf der rechten Maschinenseite. Er registriert jedes Objekt, welches den Strahl unterbricht, und stoppt so die Maschine.

ACHTUNG: Bitte schauen Sie nicht in den Laserstrahl. Der Laser entspricht Klasse 2.

Zwei Not-Aus-Schalter (9): leicht zu erreichen, vorne rechts und hinten links.

Zufahrtstisch (10): die Sicherung ist aktiviert, wenn der Tisch nach oben geklappt ist.

Die Walzen können nicht starten.

Zurücksetzen der Sicherung: Wenn eine der Sicherheitseinrichtungen aktiviert wurde, setzen Sie die Maschine durch Drücken der Taste (n) zurück.

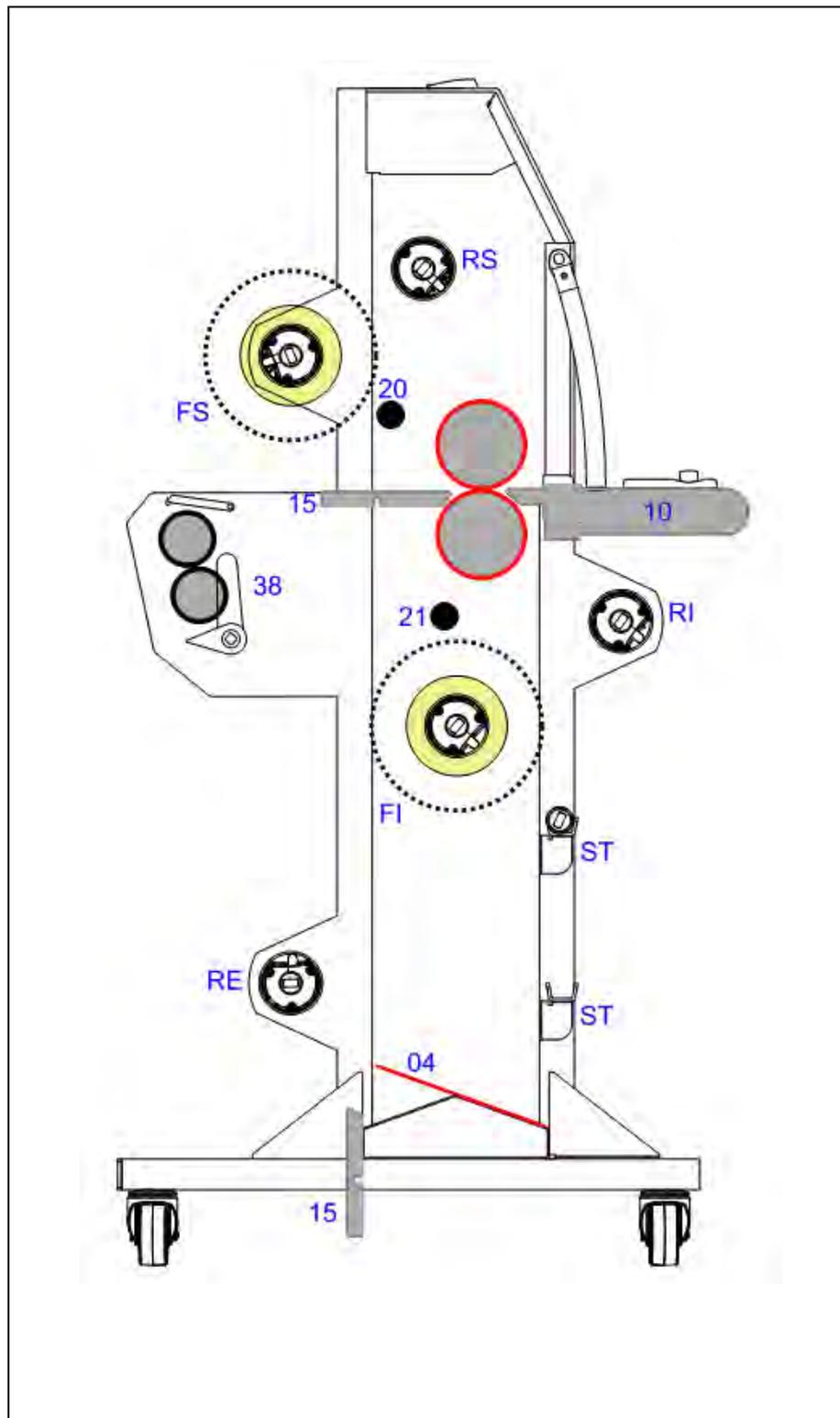
5.8 Ausschalten der Maschine

Schalten Sie die Maschine durch Betätigen der Taste (t) und des Hauptschalters auf der Rückseite aus. Die obere Rolle fährt einige mm nach oben und verhindert so eine Beschädigung der Walzen.

6. ANWENDUNGEN

6.1 Lage der Achsen und deren Zweck

Dieser Laminator hat viele Funktionen, die ein anderes Gerät nicht hat. Er wird mit fünf selbst arretierenden Achsen ausgeliefert, alle identisch und in beiden Richtungen verwendbar.



RS Obere Aufwicklung

Wenn Sie Folie verwenden, die von einem Trägerpapier getrennt werden muss, müssen Sie eine Kartonrolle (76mm/3" innerer Durchmesser) auf dieser Achse anbringen, um das Trägerpapier während der Laminierung aufzunehmen. Diese Achse ist mit der FS-Position verbunden und dreht sich, wenn die Kartonrolle fest mit der Achse verbunden und Material auf FS ist.

ACHTUNG: die Drehrichtung dieser Spule hängt von der Wickelrichtung des Folienmaterials ab (Folie außen oder innen).

FS Obere Folie

Maximaler Durchmesser 23 cm (9")

Leicht am Spannungseinstellungsknopf (22) zu erkennen. Das ist die Position, wo das Laminiermaterial angebracht werden sollte, z.B. Laminierfolie (thermisch oder drucksensitiv), Vinyl, beidseitig klebend mit einem oder zwei Trägerpapieren, Applikationsfolie, ...

RE Aufnahmespule des zu verarbeitenden Materials

Motorangetrieben; diese Achse dreht sich, solange sich die Walzen drehen. Sie dreht sich gegen den Uhrzeigersinn. Bringen Sie eine Kartonrolle mit 76mm / 3" Innendurchmesser auf einer Achse an dieser Position an, um das laminierte Medium aufzunehmen.

RI Untere Aufwicklung

Wenn Sie Folie verwenden, die von einem Trägerpapier getrennt werden muss, müssen Sie eine Kartonrolle (76mm/3" innerer Durchmesser) auf dieser Achse anbringen, um das Trägerpapier während der Laminierung aufzunehmen. Diese Achse ist mit der FI-Position verbunden und dreht sich, wenn die Kartonrolle fest mit der Achse verbunden und Material auf FI ist.

ACHTUNG: die Drehrichtung dieser Spule hängt von der Wickelrichtung des Folienmaterials ab (Folie außen oder innen).

Diese Position ist bei zweiseitiger Laminierung mit drucksensitiver Folie hilfreich oder wenn Sie zweiseitiges Material mit zwei Trägerpapieren verwenden (sehr seltener Fall, kommt aber bei industriellen Medien vor).

Sie können dort ebenfalls die Dokumentenzufuhrstange (3) anbringen, die Materialrollen mit einem geringeren Durchmesser als 76mm/ 3" aufnimmt oder eine weitere selbst arretierende Achse mit Medien auf einer Kartonrolle mit 76mm/3" Innendurchmesser.

FI Unter Folie

Maximaler Durchmesser 23 cm (9")

Leicht am Spannungseinstellungsknopf (23) zu erkennen. Das ist die Position, wo das Laminiermaterial angebracht werden sollte, z.B. Laminierfolie (thermisch oder drucksensitiv), beidseitig klebend ...

Diese Position wird auch für größere Laminiermengen empfohlen (über 5 m / 6 m), beim Arbeiten von Rolle auf Rolle. Hier kann eine Rolle gedruckter Medien angebracht werden, um Schräglauf bei der Zuführung von Hand zu vermeiden. Das Druckmedium sollte sehr eng und exakt auf einer Rolle gewickelt sein. Der Druck kann so direkt mit der Laminierfolie in Kontakt gebracht werden, ohne dass er über den Zuführtisch (10) laufen muss.

ST Aufbewahrungen (2 insgesamt)

Sie können Medienrollen an der Maschine aufbewahren, wenn nicht alle selbst arretierenden Achsen zur Laminierung benötigt werden. Der einzige Fall, bei dem Sie alle fünf Achsen gleichzeitig benötigen würden, ist die Kaschierung mit drucksensitiver Folie und Aufwicklung auf der Rückseite. Zusätzliche Achsen können optional bezogen werden.

Die Aufbewahrung der oft genutzten Medienrollen an der Maschine vermeidet eine vertikale Lagerung, die eine Unfallgefahr für den Bediener und Beschädigungsrisiko für die Medien selbst birgt.

Meistens werden nur 2 bis 4 Achsen benötigt. Sie können die beiden Aufbewahrungsplätze dazu verwenden, Achsen mit und ohne Medium abzulegen.

Die Rollenzufuhrleiste kann an RI genutzt werden oder auf einer der Aufbewahrungspositionen verwendet werden.

Die Zuführplatte (4) kann auf dem unteren Träger aufbewahrt werden (25).

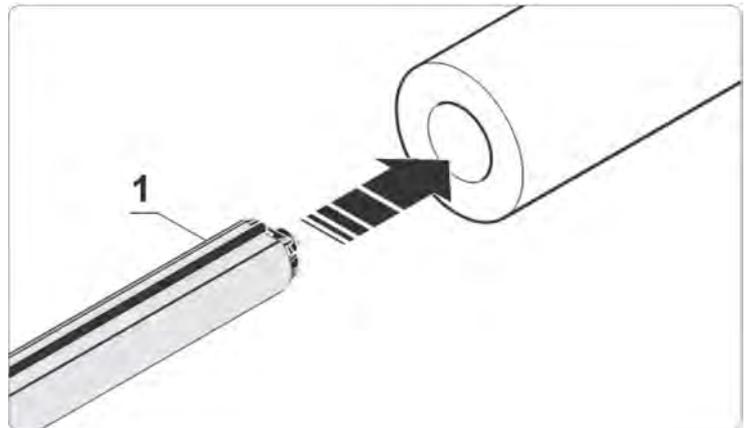
Wenn Sie flexibles Material laminieren und die Aufwicklung auf der Rückseite verwenden, kann die hintere Platte (15) abgenommen und an ihrem Platz (26) aufbewahrt werden.

6.2 Laden einer Folie, eines Mediums, einer Trägerfolie oder einer Kartonrolle auf eine selbst arretierende Achse.

Das Laden eines Mediums auf eine Achse wird in 2 Schritten durchgeführt:

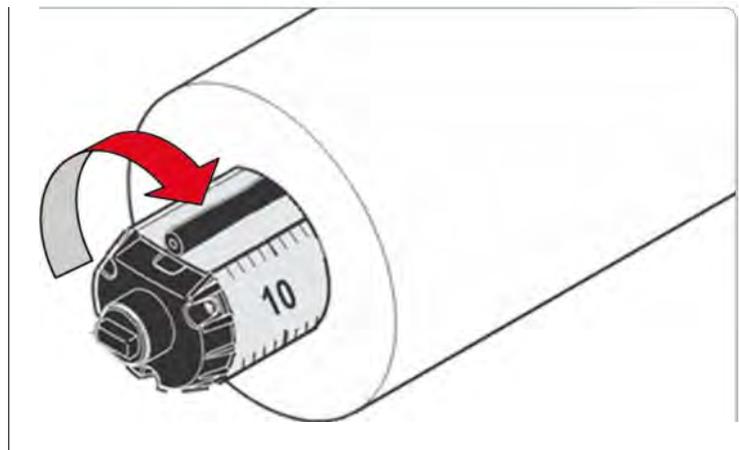
Der Innendurchmesser der Kartonrolle sollte 76 mm/ 3" betragen.

1. Führen Sie die Achse in die Kartonrolle eines Mediums oder in eine Kartonrolle zur Aufwicklung ein.



2. Zentrieren Sie die Rolle auf der Achse mit Hilfe der Skala auf der Achse.

Um einen sicheren Halt der Kartonrolle auf der Achse zu erhalten, drehen Sie die Kartonrolle, bis das Silikonprofil zur Arretierung greift.



Um die Medienrolle abzunehmen, drehen Sie die Rolle und ziehen sie heraus.

6.3 Thermisches Laminieren

Installieren Sie eine Rolle mit thermischer Laminierfolie auf **FS**. Die Klebefläche der Folie sollte zu Ihnen zeigen, außen an der oberen Walze. Die Folie verläuft unterhalb der Trennrolle (**20**).

Installieren Sie eine Rolle mit thermischer Laminierfolie auf **FI**. Die Klebefläche der Folie sollte zu Ihnen zeigen, außen an der unteren Walze. Die Folie verläuft unterhalb der Trennrolle (**21**)

Erhöhen Sie den Druck der Heiz- und Zugwalzen (siehe Kapitel 7 Anpassungen und Empfehlungen)

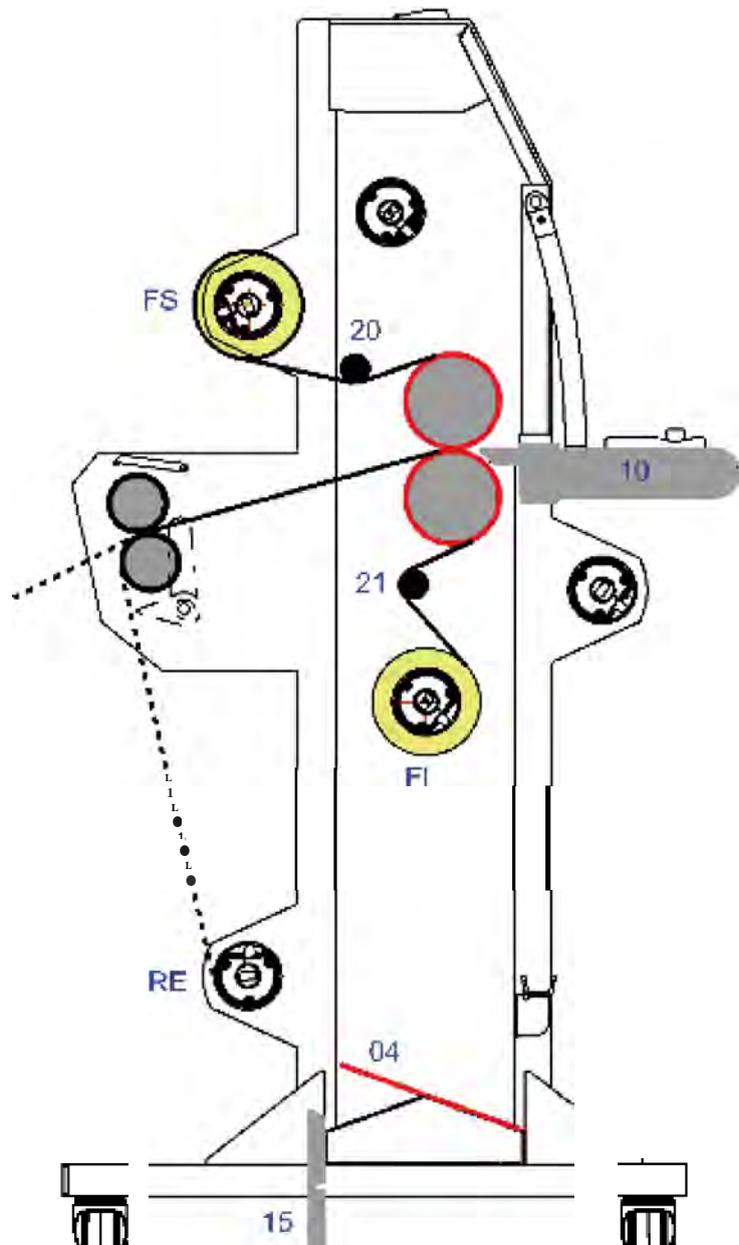
Achtung:

Überprüfen Sie die Wicklung der Folie. Die Klebeseite sollte außen liegen.

Es ist wichtig, dass beide Folien exakt aufeinander liegen und die gleiche Breite besitzen.

Die Geschwindigkeit sollte niedrig sein. Sie sollten auf der Walzenoberfläche das Schmelzen des Folienklebers erkennen können.

Um die Walzen von thermischem Kleber zu reinigen, nutzen Sie bitte einen bei Kala erhältlichen Gummireiniger.

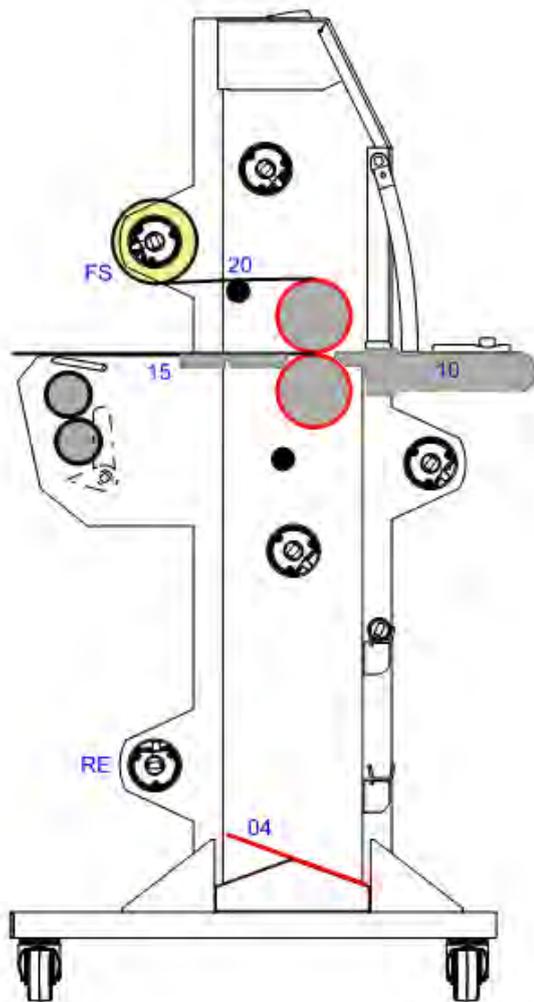


6.4 Applikationstape

Installieren Sie eine Rolle Applikationstape auf **FS**.

In diesem Fall sollte das Medium über der Innenrolle (**20**) verlaufen.

Abhängig von der Klebeleistung Ihrer Applikationstapes, passen Sie die Spannung mit dem Bremsknopf an (**22**), um ein weiches Abwickeln der Folie zu erhalten. Eventuell müssen Sie ein Applikationstape mit weniger Klebekraft verwenden.



Dies kann nur durch Ausprobieren ermittelt werden.

Sie können ohne die hintere Platte (15) arbeiten, abhängig von Ihrer Arbeitsweise.

Achtung:

Stellen Sie sicher, dass das Applikationstape schmaler oder gleich breit wie Ihr Digitaldruck ist.

Mit ein wenig Übung können Sie mit der höchsten Geschwindigkeit arbeiten.

6.5 Einseitige Kaschierung (Rolle mit außenliegender Folie)

Installieren Sie eine Rolle Laminierfolie auf **FS**.

Der Film fällt unter die obere Trennlinie (**20**).

Trennen Sie die Folie vom Trägerpapier. Kleben Sie das Trägerpapier auf eine Kartonrolle, die auf einer Achse an **RS** montiert ist.

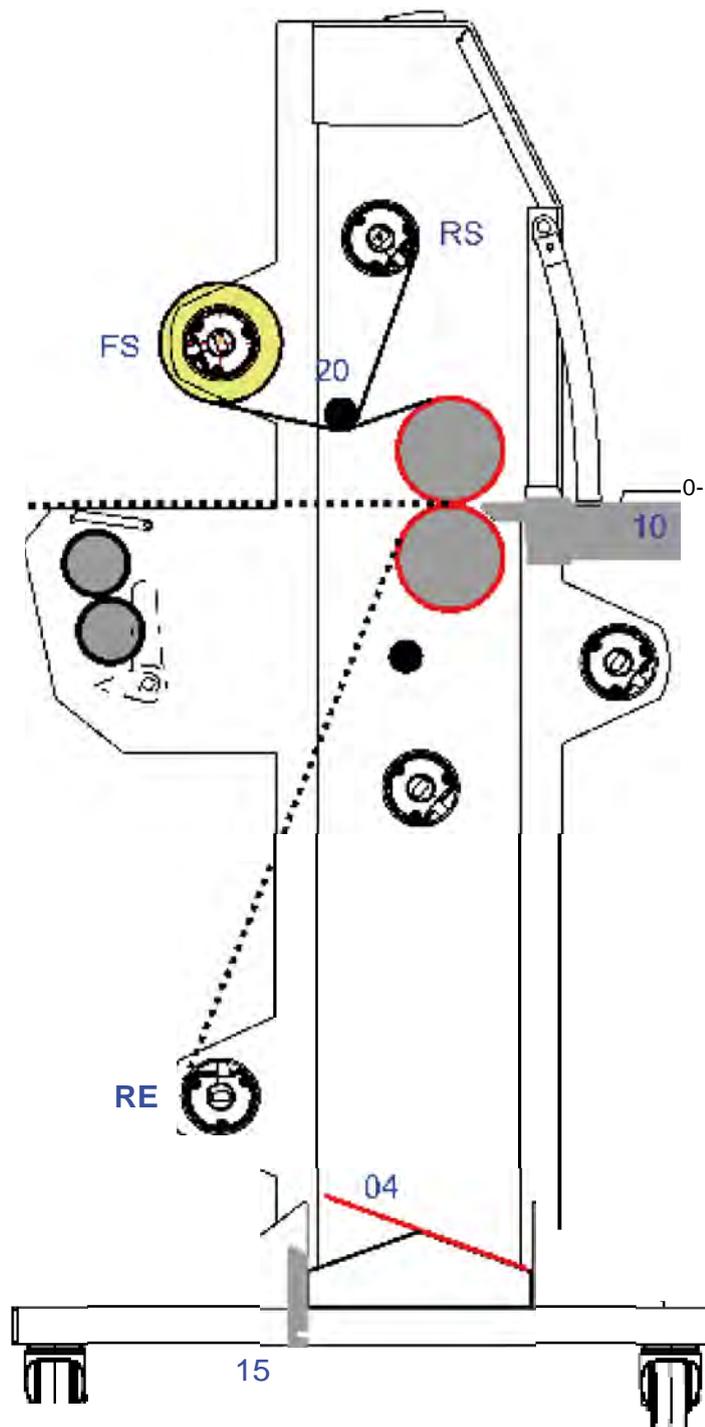
Wickeln Sie ein wenig Material ab und überprüfen Sie die Drehrichtung der Achse an **RS**.

Sie sollte sich entgegengesetzt zur Richtung der Folienachse drehen.

In diesem Beispiel zeigt die Folie nach außen. Die Aufnahme auf **RS** wird sich entgegen dem Uhrzeigersinn drehen (von unten nach oben).

Achtung:

Stellen Sie sicher, dass die Folie schmaler oder gleich breit wie das zu kaschierende Medium ist.



6.6 Einseitige Kaschierung (Rolle mit innenliegender Folie)

Installieren Sie eine Rolle Laminierfolie auf **FS**.

Der Film fällt unter die obere Trennlinie (**20**).

Trennen Sie die Folie vom Trägerpapier. Kleben Sie das Trägerpapier auf eine Kartonrolle, die auf einer Achse an **RS** montiert ist.

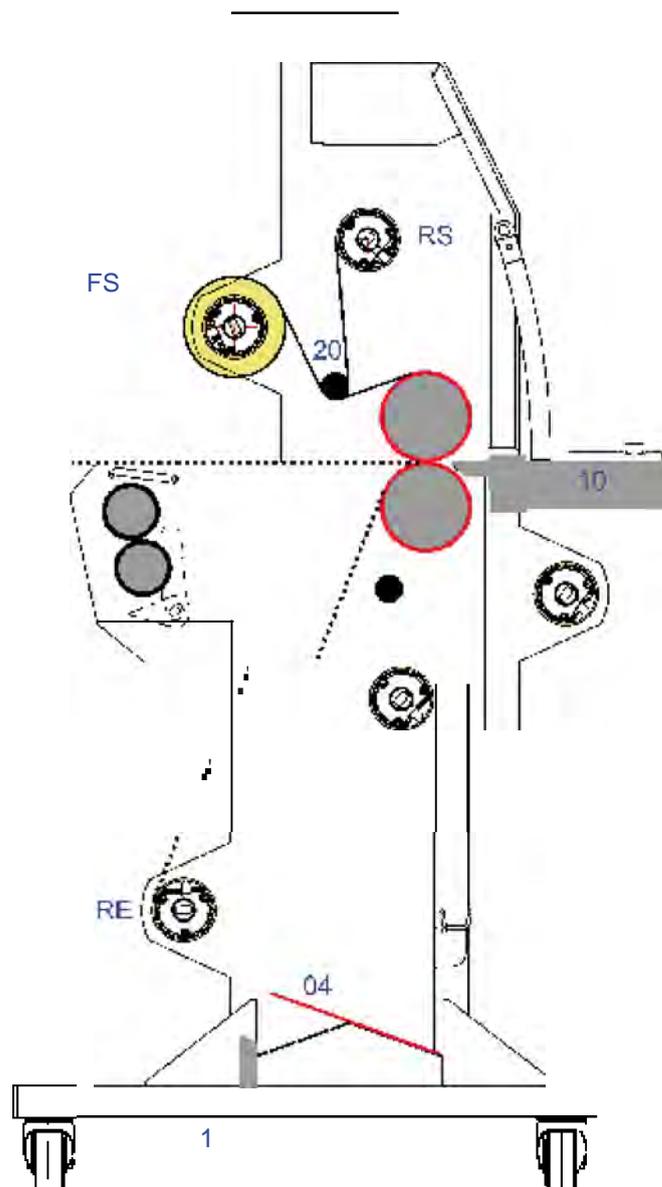
Wickeln Sie ein wenig Material ab und überprüfen Sie die Drehrichtung der Achse an **RS**.

Sie sollte sich entgegengesetzt zur Richtung der Folienachse drehen.

In diesem Beispiel zeigt die Folie nach innen. Die Aufnahme auf **RS** wird sich im Uhrzeigersinn drehen (von oben nach unten).

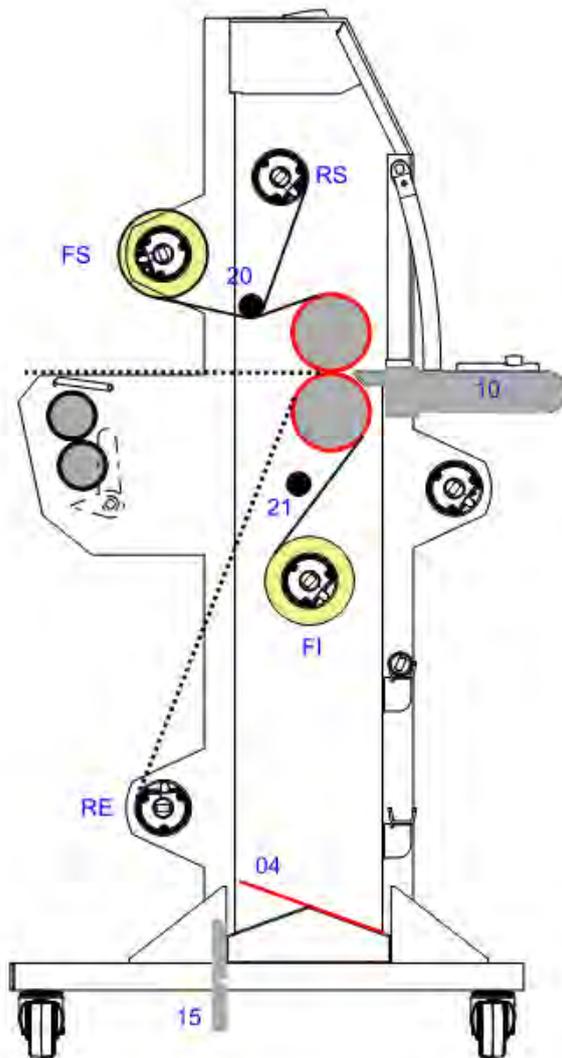
Achtung:

Stellen Sie sicher, dass die Folie schmaler oder gleich breit wie das zu kaschierende Medium ist.



6.7 Einseitige Kaschierung bei gleichzeitiger Verklebung

Lesen Sie Kapitel 6.5 und 6.6 zur Installation der oberen Laminierfolie.



Laden einer beidseitigen Klebefolie:

Installieren Sie eine beidseitige Klebefolie auf einer Achse an FI.

Es ist unbedingt erforderlich, dass der Riegel (24) sich in der geschlossenen Position befindet, um ein mögliches Herausfallen der Achse zu verhindern.

Achtung:

Richten Sie die Laminierfolie und die beidseitige Klebefolie auf den Achsen aus.

Ziehen Sie die beidseitige Klebefolie und leiten Sie diese über die schwarze Trennleiste (21). Kleben Sie die beidseitige Klebefolie auf die Laminierfolie.

Führen Sie das Ganze mit Hilfe der Zuführplatte durch die Walzenöffnung.

Bei der Installation der Medien können Sie die Spannung der Materialien mit Hilfe der Knöpfe (22 & 23) erhöhen.

Wenn die Spannung korrekt ist, können Sie die Spannung auf das Medium verringern, um unterschiedliche Belastung auf beiden Seiten des Drucks zu vermeiden.

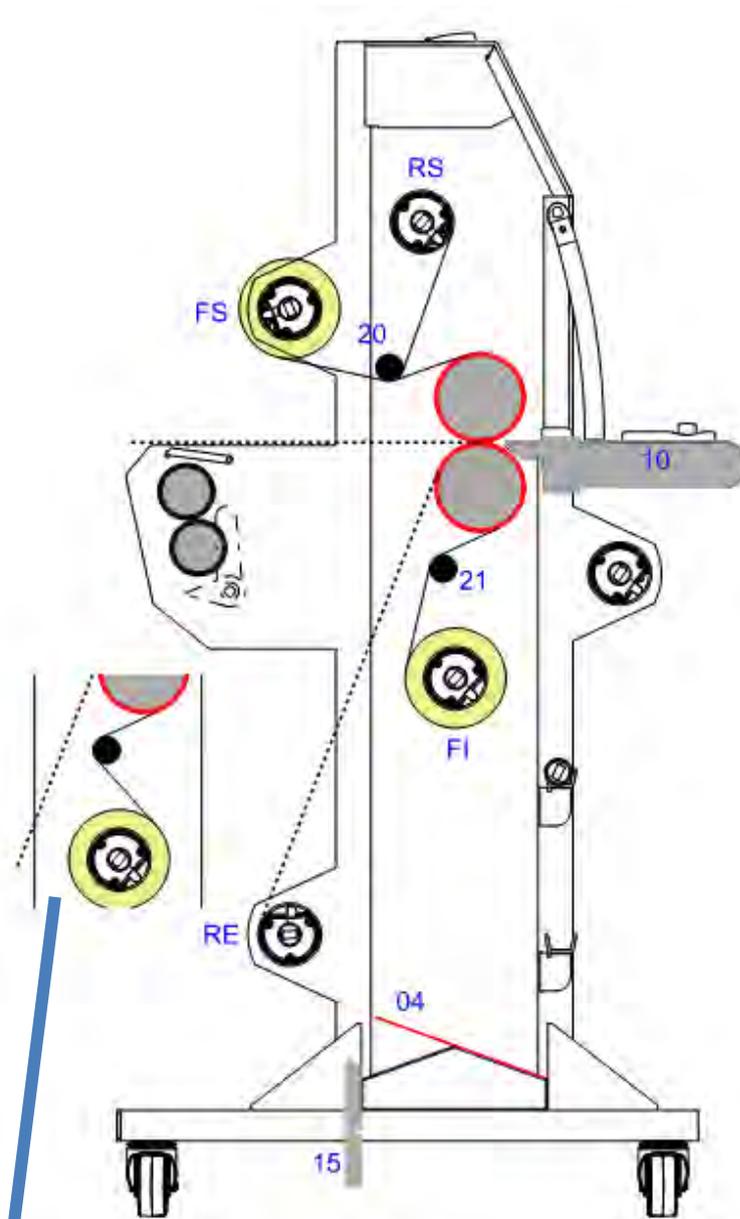
6.8 Einseitige Kaschierung aufträgerpapier / Rollendigitaldruck

Lesen Sie Kapitel 6.5 und 6.6 zur Installation der oberen Laminierfolie.

Laden der Trägerpapierrolle:

Installieren Sie eine Trägerpapierrolle oder einen Rollendigitaldruck auf einer Achse an **FI**.

Es ist unbedingt erforderlich, dass der Riegel (24) sich in der geschlossenen Position befindet, um ein mögliches Herausfallen der Achse zu verhindern.



Andere Möglichkeit in Abhängigkeit von der Wickelrichtung des Trägerpapier / Rollendigitaldruck.

Richten Sie die Laminierfolie und das Trägerpapier oder Rollendigitaldruck aus oder zentrieren Sie diese, so dass diese breiter als die Laminierfolie sind.

Die Wickelrichtung des Trägerpapiers spielt keine Rolle. Bei Einsatz eines Rollendigitaldruckes sollte die bedruckte Seite zur Außenseite der unteren Walze zeigen, wenn Sie daran ziehen.

Um den Kontakt zur Laminierwalze zu erhöhen, sollte das Trägerpapier bzw. der Rollendigitaldruck hinter der schwarzen Trennleiste vorbeigeführt werden (21). Führen Sie das Ganze mit Hilfe der Zuführplatte durch die Walzenöffnung.

Achtung:

Bei der Installation der Medien können Sie die Spannung der Materialien mit Hilfe der Knöpfe (22 & 23) erhöhen.

Wenn die Spannung korrekt ist, können Sie die Spannung auf das Medium verringern, um unterschiedliche Belastung auf beiden Seiten des Dokuments zu vermeiden.

6.9 Beidseitige Laminierung (mit Kaltlaminierfolie)

Lesen Sie Kapitel 6.5 und 6.6 zur Installation der oberen Laminierfolie.

Laden einer Folienrolle unten:

Installieren Sie eine Rolle Laminierfolie auf der Achse an **FI**.

Es ist unbedingt erforderlich, dass der Riegel (24) sich in der geschlossenen Position befindet, um ein mögliches Herausfallen der Achse zu verhindern.

Richten Sie beide Folienrollen aus.

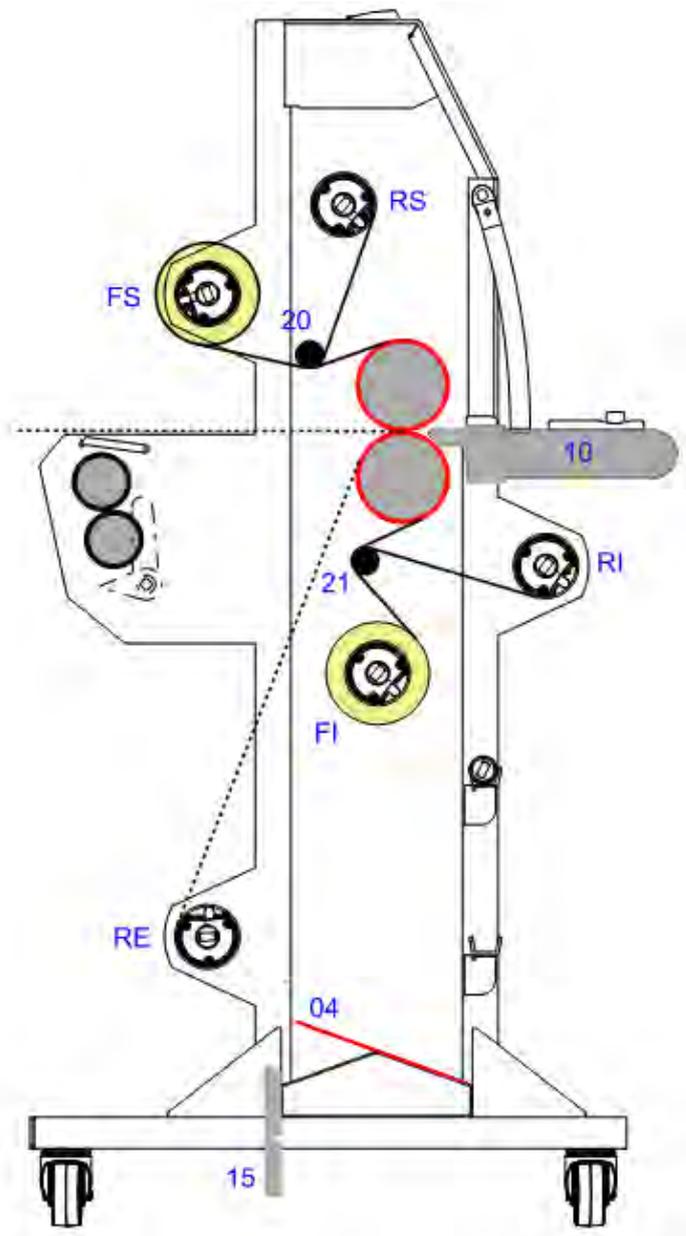
Die Folie verläuft hinter der schwarzen Trennrolle (**21**)

Trennen Sie die Folie vom Trägerpapier. Kleben Sie das Trägerpapier auf eine Kartonrolle auf einer Achse an **RI**. Wickeln Sie ein wenig Material ab und überprüfen die Drehrichtung der Achse an **RI**.

Sie sollte sich entgegengesetzt zur Richtung der Folienachse drehen. Im gezeigten Beispiel befindet sich die Laminierfolie auf der Innenseite der Rolle. Die Aufwicklung an **RI** erfolgt gegen den Uhrzeigersinn (von unten nach oben).

Achtung:

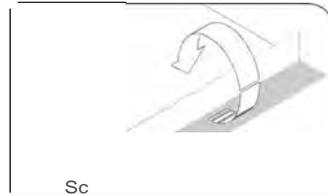
Es ist wichtig, dass die beiden Filmrollen zueinander zeigen und dass sie gleich groß sind.



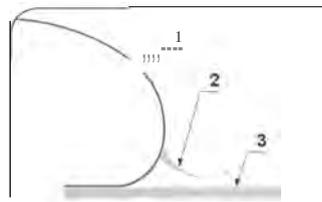
6.10 Beklebung einer Platte

Entfernen Sie das Medium auf der Oberseite der Maschine. Installieren Sie die hintere Ablageplatte, um die Platte zu stützen, wenn sie aus den Walzen herauskommt.

1. Ziehen Sie ca. 5 cm vom klebenden Druck ab und falten diesen Streifen um.



2. Platzieren Sie den Druck auf der Platte und kleben diesen Streifen manuell auf die Tafel.
Ziehen Sie das Trägerpapier weiter ab.



Heben Sie die Walze bis zur notwendigen Höhe an. Ein erster Test mit der Platte ohne Aufdruck ermöglicht, den richtigen Abstand zu bestimmen.

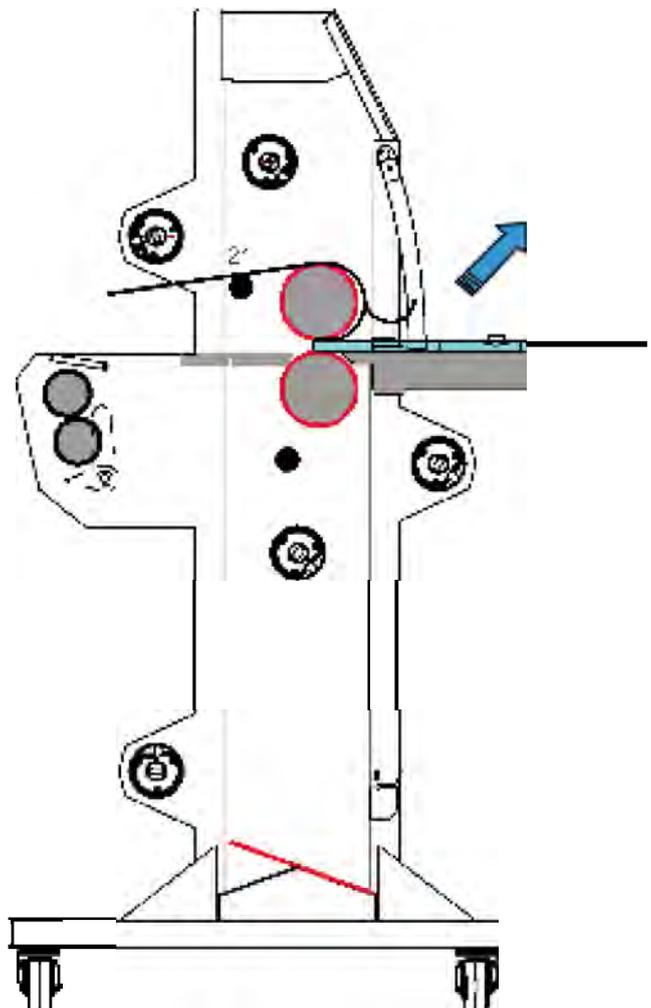
Führen Sie die Tafel mit der Beklebung voran zwischen die Walzen.

Passen Sie den Druck in Abhängigkeit der Plattenstärke und des Materials an (siehe Empfehlungen in Kapitel 7.3)

Ziehen Sie den Druck nach hinten, so dass er auf der oberen Walze aufliegt und die Form der Walze annimmt, damit eine Faltenbildung vermieden wird.

Entfernen Sie das Trägerpapier bis zur Oberkante der Walze.

Während die Platte durch die Walze geführt wird, ziehen Sie das Trägerpapier manuell ab. Versuchen Sie, dass der Druck dabei möglichst großen Kontakt zur Walze behält.



7. EINSTELLUNGEN - EMPFEHLUNGEN

7.1 Thermische Kaschierung

Die Heizwalzen benötigen einige Zeit, bis sie die gewünschte Temperatur erreichen (z.B. ca. 40 Minuten von Raumtemperatur auf 100° C (212°F)). Es wird empfohlen, die Walzen während der Aufheizphase mit niedriger Geschwindigkeit ohne Medien laufen zu lassen. Dies bewirkt ein gleichmäßiges Aufheizen der Walzen.

Die Temperaturwahl hängt von der Folienart und den Herstellerempfehlungen ab.

Der Druck auf den Heizwalzen sollte zwischen 3 und 5 liegen (1), in Abhängigkeit von Medienart und -breite. Die Druckeinsteller der Zugwalzen sollten sich zwischen dem orangenen und roten Bereich des Aufklebers (39) befinden. Die Geschwindigkeit sollte zwischen 1 und 4 der Anzeige (k) liegen, in Abhängigkeit von der Folienart und -dicke.

7.2 Kaltlaminierung

Um die Polymerisationszeit der Folie auf dem Dokument zu verbessern, wird empfohlen, das Medium auf 30 bis 60°C (86 bis 140°F) zu erwärmen, in Abhängigkeit der Folie.

Die Druckeinstellung auf der Anzeige (1) sollte zwischen 4 und 5 liegen.

7.3 Montage auf starren Tafeln / Laminierung von starren Materialien

Der Druck der Anzeige (1) sollte maximal 2 oder 3 betragen.

8. REINIGUNG

Die Maschine sollte regelmäßig gereinigt werden. Staub beeinflusst die Laminierungsergebnisse.

ACHTUNG: Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung, bevor Sie irgendeine Wartungsarbeit durchführen! Verwenden Sie keine aggressiven Stoffe, die die Metallteile oder die Gummierung der Walzen beschädigen könnten.

ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass keine Flüssigkeiten in die Elektroinstallation gelangen.

Reinigen Sie das Maschinengehäuse mit einem feuchten Tuch. Verwenden Sie eventuell wasserbasierte Reinigungsmittel, um hartnäckige Verschmutzungen zu lösen.

Die Walzen sollten regelmäßig gereinigt werden, insbesondere wenn sie mit Klebstoffen verschmutzt sind, die eine Beschädigung der Walzen verursachen können. Verwenden Sie ein feuchtes Tuch oder einen Gummireiniger, um die Klebstoffreste zu entfernen. Klebstoffreste lassen sich von warmen Walzen leichter entfernen.

Benutzen Sie Handschuhe, wenn die Walzen noch heiß sind.

Wenn Sie Alkohol zur Reinigung verwenden, müssen die Walzen kalt sein.

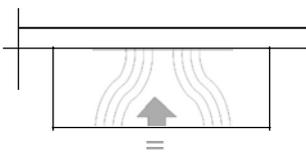
WANN	WAS	AKTION	
Sofort	Farbe auf den Walzen oder dem Tisch	Seife und Wasser	
wöchentlich	Heiz- und Zugwalzen	Seife und Wasser	(*) : Wenn Sie die Walzen reinigen möchten, heben Sie die obere Walze vorher an, die Maschine sollte abgeschaltet und der Arbeitstisch hochgeklappt sein.
	Zufahrtstisch	Seife und Wasser	
	hintere Ablage	Seife und Wasser	
	linke und rechte Seite	Seife und Wasser	



**Lassen Sie die Walzen nicht über längere Zeit in Kontakt.
Dies kann eine abgeflachte Stelle auf der Walzenoberfläche verursachen.**

9. MÖGLICHE FEHLER BEI DER LAMINIERUNG

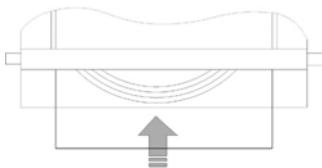
PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
Das Medium wird beim Laminieren gefaltet oder wellt sich.	<ul style="list-style-type: none"> Die Medienzufuhr war zu schnell. Das Medium wurde nicht flach eingeführt Das Papier war zu leicht oder zu nass. 	Halten Sie das Medium beim Einschub-fester
Längsfalten in der Folie	Die Folienspannung ist nicht korrekt.	<ul style="list-style-type: none"> Nutzen Sie die Bremse, um die Falte zu entfernen Überprüfen Sie, ob die Folie korrekt eingelegt wurde.
Das Medium kräuselt sich auf der Oberseite	Zu hohe obere Folienspannung	Beide Folien sollten in etwa die gleiche Spannung besitzen. Korrigieren Sie beide Bremsen.
Das Medium kräuselt sich auf der Unterseite	Zu hohe untere Folienspannung	Beide Folien sollten in etwa die gleiche Spannung besitzen. Korrigieren Sie beide Bremsen.
Langsfalten auf dem laminierten Medium	Walzendruck ist zu gering	Erhöhen Sie den Druck



Wellen auf dem laminierten Medium

Walzendruck zu hoch

Verringern Sie den Druck



10. TECHNISCHE DATEN

Maximale Arbeitsbreite (mm/ Inch)	1650 mm/ 65"
Maximaler Walzenabstand (mm/ Inch)	50 mm/ 2"
Walzendruck (PSI)	46
Maximale Geschwindigkeit (in m/min - ft/mn)	6 m/min - 20ft/min 206xl
Abmessungen B x H xT (cm/ Inch)	53x82 / 81"x60"x33"
Gewicht (kg/ lbs)	327 kg/ 720 lbs
Temperatur der Heizwalzen (in C ⁰ / F ⁰)	30 bis 140°C / 86 bis 284°F 2800
Heizleistung (in Watt)	15 A
Leistung	230-240V
Spannung	50-60Hz

11. ARBEITSUMGEBUNG, AUFBEWAHRUNG, HANDHABUNG, TRANSPORT

Arbeitsumgebung: die Maschine kann zwischen +5°C und 45°C (41 bis 113°F) betrieben werden. Die Luftfeuchtigkeit sollte unter 70% liegen (unter 50% bei 40°C / 104°F)

Handhabung, Transport: Die Maschine kann innerhalb des Arbeitsbereichs auf ihren Rollen bewegt werden (siehe Kapitel 2). Nutzen Sie für den Transport die Originalpalette und gehen in umgekehrter Reihenfolge der Anleitung vor.

Aufbewahrung: die Maschine kann in Räumen in einem Temperaturbereich zwischen -25 °C bis +45 °C gelagert werden, die Luftfeuchtigkeit sollte unter 70% liegen (unter 50% bei 40°C).

12. WARTUNG

Die Wartungsarbeiten des Benutzers beschränken sich auf die Angaben in Kapitel 8 und auf den Austausch eines Steckers. Verwenden Sie beim Austausch nur ein Model des Typs CEI 60309-1.

Austausch der Hauptsicherung: Verwenden Sie eine Sicherung 230V/20A, Größe 6.3 x 32 mm. Diese Sicherung ist mit Kabel Nr. 3 und 4 verbunden. (siehe Verkabelungsschema auf der letzten Seite).

Die Sicherung soll nicht unbedingt von einem Elektriker getauscht werden. Bevor Tausch, das Gerät Strom nehmen.

Diese Sicherung ist mit dem mit Nr. 3 und 4 auf dem elektrischen Schaltplan gekennzeichneten Kabel verbunden.



Austausch der Sicherung auf der elektronischen Leiterplatine:

Motor-Leiterplatine MP603635: 10A Sicherung, Größe 5 x 20 mm. Diese Sicherung befindet sich auf dem Sicherungshalter der Platine.

PC-Hauptplatine MP603602: eine Sicherung 1A, Größe 5 x 20 mm. Diese Sicherung befindet sich auf dem Sicherungshalter der Platine Pos. A (siehe Verkabelungsschema in Kapitel 14).

PC-Hauptplatine MP603602: eine Sicherung 2A, Größe 5 x 20 mm. Diese Sicherung befindet sich auf dem Sicherungshalter der Platine Pos. B (siehe Verkabelungsschema in Kapitel 14).

Bei allen Wartungsarbeiten sollte das Stromkabel (6) vom Stromnetz getrennt werden. Für alle anderen Arbeiten kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Lieferanten, der für Reparaturarbeiten an der Maschine ausgebildet wurde.

13. RECYCLING

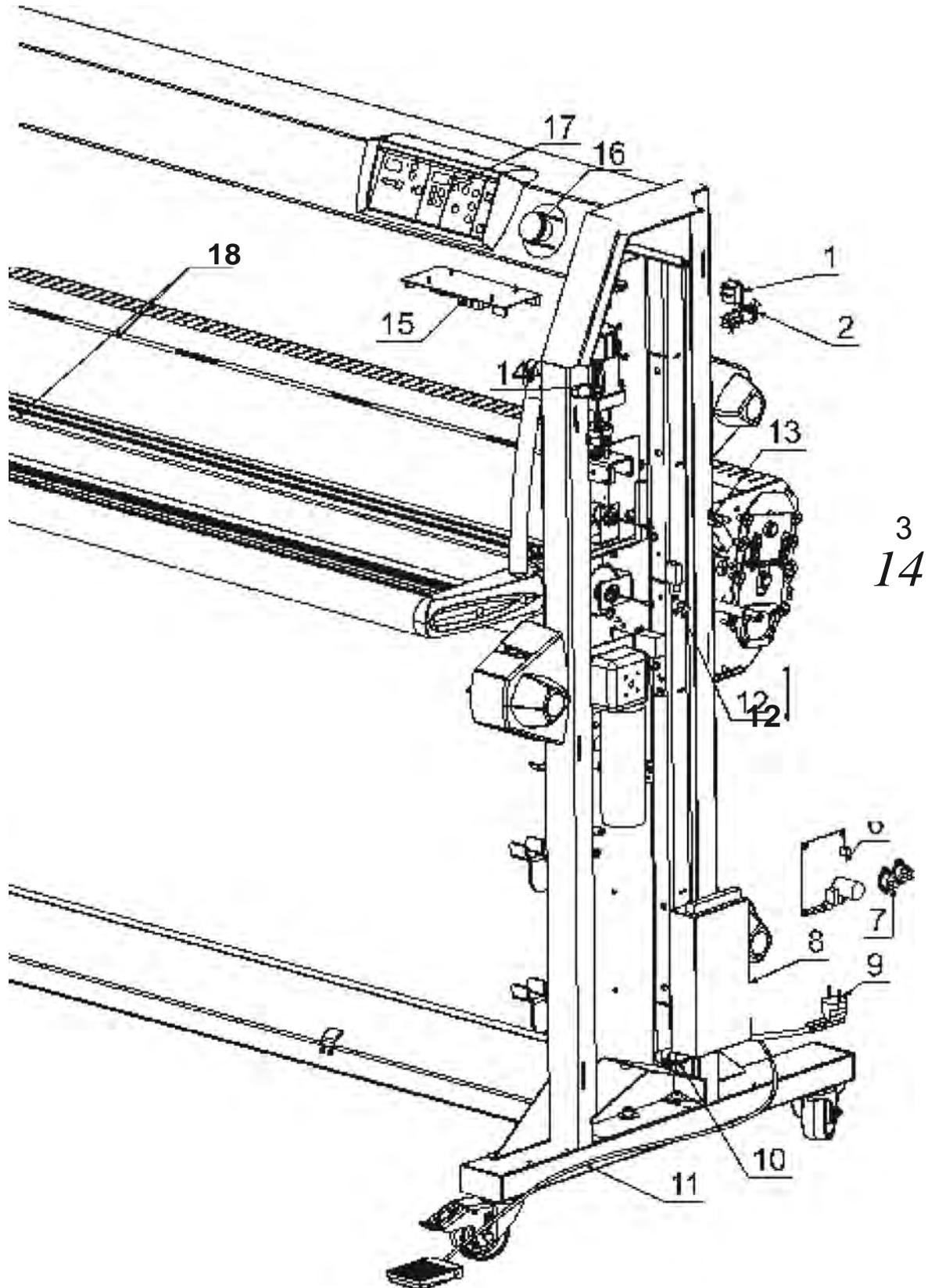
Der Laminator ATLANTIC 1650 besitzt keine Komponenten, die umweltschädlich sind.

Das Recycling muss über eine autorisierte Recyclingfirma erfolgen.

Der Geräuschpegel der ATLANTIC ist geringer als 70 dB.

14. TECHNISCHE INFORMATION - VERKABELUNGSSCHEMA

14.1 Elektrische und Sicherheitskomponenten: Technische Zeichnungen



14.2 Elektrik und Sicherheitskomponenten

POS	NUMMER	BEZEICHNUNG	ANZAHL
	MP600201	Hauptschalter AN/AUS	
2	MP440207	Sicherungshalter	
3	MP442200	Sicherheits-Mikroschalter (Sicherheitsabdeckung der Zugwalzen)	
4	MP442200	Sicherheits-Mikroschalter (Lüfterabdeckung)	
5	MP843603	Lüfterplatine	
6	MP603635	Motorplatine	2
7	MP603608	Doppeltransistor	
8	MP603601	Stromversorgung 24V de	
9	MP250100	Stromkabel	
10	MP600202	Elektrischer Verbinder	
11	MP602100	Fußschalter	
12	MP603610	Sicherheitsthermostat,	
13	MP443615	untere Walze Sicherheitsthermostat,	
14	MP442200	obere Walze Sicherheits-Mikroschalter (Zufuhrtisch)	
15	MP603602	Hauptplatine	2
16	MP440213	Not-Aus	2
17	MP603605	Steuerpult	
18	MP603603	Infrarotsensor	

Schéma de principe _ Wiring diagram - ATLANTIC 1650 - 230V

Kit cable : MP6057100

