

Bedienungsanleitung Bogenkaschiersystem **Astor**



Einsatzzweck

Das Bogen Kaschiersystem Astor wurde für ein- und beidseitiges kaschieren von Papier entwickelt. Die Astor-Laminatoren sind in mehreren Größen erhältlich: 36cm / 46cm / 66cm / 110cm und können in verschiedenen Konfigurationen verwendet werden.

Technische Daten

- ◆ Max. Papiergröße 460 mm (360 mm, 660 mm)
- ◆ Stromversorgung 700 W
- ◆ Papierstärke: Bis 2 mm
- ◆ Zufuhr Medienabwicklung
- ◆ Separation: manuell
- ◆ Gewicht: 35 kg
- ◆ Abmessung (l x b x h): 450 x 600 x 490 mm

Komponenten

Die Maschine Astor besteht aus:

- ◆ 2 Abwicklern, oben und unten, jeweils mit der Möglichkeit mehrerer Mandrellgrößen (in der Regel 1 und 3 Zoll)
- ◆ Bremsen für jeden Abwickler, um die Bahnspannung zu halten und Falten zu beseitigen
- ◆ Nur auf der 110: einen Papieraufwickler für die Papieraufnahme, welcher als Unterlage für klebrige Folien verwendet wird
- ◆ 2 potentialfreie Spannrollen zum Spannen der Folienbahn
- ◆ 2 Druckrollen, die warm oder kalt sein können
- ◆ 2 Zugwalzen
- ◆ Einem Druckhebel
- ◆ Einem Bedienfeld
- ◆ Einem einseitigen Schalter
- ◆ Einer einstellbaren Seitenführung
- ◆ Einer Entkrümmungseinrichtung mit 2 Einstellknöpfen zum Heben und Senken
- ◆ Einem Plexiglasschutz: Hinweis wenn der Schutz nicht eingerastet ist und die Verriegelungsstifte nicht vollständig geschlossen sind, wird das Gerät sich nicht erwärmen oder laufen!!!

Optional:

- ◆ Halterung mit Schneideeinrichtung, um Folien zu einer reduzierten Breite zuzuschneiden (auf dem oberen Träger)
- ◆ Einer durchfahrenden Folienschneideeinrichtung an der Auslage: wenn diese verwendet wird, muss der Folientransport gestoppt werden!
- ◆ Extra hohen oberen Rollenhalterarmen (Paar)

Transport des Gerätes

Beachten Sie, dass die 66 und 110 Modelle mit einem Stand kommen, die kleineren Modelle werden am Tisch montiert.

Der Stand ist in der Kiste unter dem Hauptkarton versteckt!! Machen Sie nicht den Fehler ihn wegzuwerfen!

Bedienfeld

- ◆ Vorwärts-Taste
- ◆ Reverse-Taste
- ◆ Stopp-Taste
- ◆ Temperatur-Einstellung Taste nach oben / unten
- ◆ Heiß / Kalt-Selektor
- ◆ LED-Temperaturanzeige mit der letzten Einstellung (memory)
- ◆ Geschwindigkeitsregler 1 bis 9 (9 = ca. 1,6m/min)



Betriebsvorbereitung für den Laminator

Kaltlaminieren aller Modelle

Die Folie wird durch die Rollen eingefädelt und umgeht die Entkrümmungsvorrichtung (grade durch) (siehe schematisches Diagramm) und sorgt dafür, dass die klebrige Seite der Folie immer von der Walzenoberfläche weg gehalten wird!

Die beiden Folien müssen übereinander sein, damit kein Kleber auf die Walzen kommt.

Halten Sie mindestens 1 Meter Freiraum hinter der Maschine, damit die Folie auslaufen kann! Senken Sie die obere Walze auf die untere Walze und starten Sie die Maschine (Vorwärts-Taste) Für Kaltlaminierungen wird ein höherer Druck benötigt, um Blasen zu vermeiden. Führen Sie einige Folien durch die Maschine bis die Spannung konstant ist. Im Falle der Verwendung eines Papierträgers verwenden Sie den Aufwickler auf der 110 für die Aufnahme des Papiers, wenn die Falten nicht schnell verschwinden, haben Sie die Spur der Folie schlecht ausgerichtet oder die Bremsspannung ist nicht ausreichend. Sobald die Folie gut und knitterfrei läuft, richten Sie sie aus und geben den Beschichtungsträger hinzu, zur Verkapselung lassen Sie etwa 2 cm zwischen den aufeinander folgenden Bögen. Sobald Sie fertig sind heben Sie die Rollen an. Lagern Sie das Gerät nie unter Walzendruck, um Abdrücke auf den Walzen zu vermeiden!

Heißlaminieren, doppelseitig 70 Mikron auf PET-Folie bei allen Modellen

Heizen auf beiden Rollen – an

Die Folie wird in die Maschine eingefädelt (siehe Diagramm), allerdings ohne Verwendung des Entkrümmungssystems. Senken Sie die Anpressrollen und starten Sie die Maschine. Stellen Sie die Druckeinstellungen auf Medium sobald die Folie knitterfrei im Einsatz ist, können Sie den Beschichtungsträger vorsichtig hinzufügen.

Wählen Sie die gewünschte Temperatur für die Folie, die Sie verwenden

Hinweis:

Dünne Folie = weniger Temperatur/etwas höhere Geschwindigkeit z.B. 110/120 Grad

Geschwindigkeit 4 oder 5

Dickere Folie = mehr Temperatur/geringere Geschwindigkeit z.B. 140 Grad Geschwindigkeit 1 oder 2

Es gibt keine feste Regel, Sie finden die beste Einstellung durch Ausprobieren.

Einseitige Laminierung mit BOPP-Folien von ca. 25 Mikron Modelle 36/46/66 cm

In diesem Fall wird nur die obere Rollenhalterung verwendet und der einseitige Schalter ist aktiviert. Geben Sie die Folie durch die Entkrümmungsvorrichtung, die Sie verwenden müssen...

... dickeres Papier - Entkrümmungsroller

... dünneres Papier – Entkrümmungsbar

Durch Ausprobieren finden Sie die richtige Höhe der Entkrümmungsvorrichtung, um einen flachen Ausgang zu bekommen...

... nach oben gekrümmt - Erhöhung der Entkrümmungsvorrichtung

... nach unten gekrümmt – Verringerung der Entkrümmungsvorrichtung

- ◆ Geschwindigkeit von 1 bis 3 je nach Folie

- ◆ Druckeinstellungen höher

Hitze ca. 110 bis 120 Grad (**Vorsicht:** eine zu hohe Temperatur wird den Digitaldruck blistern!)

Die optionale Folienarbeitswalze in Position bringen und einrasten, um die Folie auf die Breite zuzuschneiden.

Geben Sie zuerst Makulaturbögen in die Maschine, bevor Sie die Walzen absenken oder Sie werden die gegenüberliegende Rolle verschmutzen. Die Makulaturbögen sind da, um die Folienspannung und Maschine einzustellen, bevor Sie mit der Produktion anfangen. Die Folie muss schmaler sein als das Papier. Bereiten Sie die nächsten Bögen vor! Bei der Einführung der Bögen sollten diese sich um ca. 5 mm überlappen, um eine Verschmutzung der gegenüberliegenden Rolle zu vermeiden!

- ◆ Senken Sie die Rollen.

- ◆ Starten Sie die Maschine.

- ◆ Lassen Sie die Falten verschwinden.

- ◆ Halten Sie die Einführung kontinuierlich!

- ◆ Sobald Sie ein kontinuierliches Ergebnis haben, verwenden Sie das normale Papier.

- ◆ Behalten Sie immer eine Überlappung!

- ◆ Der letzte Bogen ist nicht verwendbar!

Sobald Sie fertig sind, heben Sie die Rollen und schalten Sie die Maschine aus.

Wenn Sie die Folien Schneidevorrichtung verwenden, werden Sie von Zeit zu Zeit die Abfallreste der Folie entfernen müssen, oder die Schneidevorrichtung wird die Rolle blockieren.

Die Räder sind Verschleißteile!

Mögliche Fehler bei der Kaschierung

Hinweis Kaschierung ist eine sehr präzise Arbeit.

Es ist leicht, ein schlechtes Ergebnis zu erhalten aufgrund von:

- ◆ Falsche Folie wird verwendet
- ◆ Falsche Temperatur - keine Haftung oder wenn die Temperatur zu hoch eingestellt ist, kommt es zu Verbrennungen des Drucks
- ◆ Falsche Geschwindigkeit - schlechte Haftung
- ◆ Falscher Beschichtungsträger (zu viel Silikon oder Beschichtung)
- ◆ Falscher Druck (größere Blasen)
- ◆ Staubiger Beschichtungsträger (Folie wird Mikrobäschen haben)
- ◆ Pulver auf dem Beschichtungsträger (Folie wird nicht haften)
- ◆ Staub in der Luft (wird Blasen unter der Folie machen)

Der Raum sollte fast eine "Reinraum Umgebung" sein für ein gutes Ergebnis

Machen Sie nicht die Maschine verantwortlich für die oben genannten Fehler!

Wartungsarbeiten

- ◆ Ziehen Sie den Stecker, lassen Sie die Maschine abkühlen!
- ◆ Reinigen Sie die Rollen mit Alkohol, um klebrige Ablagerungen zu entfernen.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass die Bremse funktioniert.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass die Spannrollen sich frei bewegen.
- ◆ Stellen Sie sicher, dass die Rollen nicht abgenutzt sind und dass sie keine Flachstellen haben.

Die Silikonrollen sind Verschleißteile und müssen eventuell nach einigen Jahren der Nutzung ausgetauscht werden.

Es gibt eine Antriebskette in den Seitenteilen und sie sollte jedes Jahr von einem fachkundigen Techniker gefettet werden.

Richtlinien für den sicheren Betrieb

- a. Beachten Sie eine zu hohe Temperatur neigt dazu, die Tinte des Digitaldrucks zu verbrennen!
- b. Beachten Sie, dass eine druckfrische Xerox Produktion mehrere Stunden Luft haben sollte, bevor sie kaschiert werden, damit das Silikonöl verdunsten kann.
- c. Beachten Sie, dass die unterschiedlichen Druckarten, verschiedene Klebstoffarten auf der Folie benötigen, z.B. SuperStick für Xerox Papier
- d. Beachten Sie, dass der Rand der Folie auf dickeren Beschichtungsträgern vielleicht nicht vollständig umwickelt werden kann aufgrund der Dicke des Beschichtungsträgers.
- e. Beachten Sie, dass wenn Sie die Folie in der Nähe des Beschichtungsträgers schneiden, die Haftung und Abdichtung verringert wird.
- f. Sobald Sie die Produktion stoppen, heben Sie die Rollen an oder Sie werden Abdrücke auf den Walzen erhalten!

HINWEIS

Halten Sie ca. 1 m Platz frei hinter der Maschine, damit das Produkt auslaufen kann.

Schematisches Diagramm des Laminierprozesses