

RSL – 2702

UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA



OBSAH

1. Úvod

2. Bezpečnostní opatření

3. Popis

4. Technická data

5. Popis hlavních dílů stroje

6. Nastavení filmu

7. Způsob navedení filmů na laminovací válce

7.1. Způsob navedení filmů na laminovací válce pro laminaci za tepla

7.2. Způsob navedení filmů na laminovací válce pro laminaci za studena

8. Kontrola tlaku válce

9. Instrukce týkající se kontrolního panelu

9.1. LCD displej

9.2. Funkce ovládacích tlačítek

9.3. Jak používat ovládací tlačítka

10. Laminace

10.1. Laminace za tepla

10.2. Laminace za studena

11. Jak používat nůž pro odříznutí filmu

12. Důležitá bezpečnostní upozornění

13. Údržba

14. Řešení poruch

15. Náhradní součástky

16. Nastavení rychlosti a teploty

1. ÚVOD

Laminátor RSL – 2702 je profesionální model z řady stolních rolových laminátorů.

Pro dosažení kvalitní laminace si nejprve důkladně přečtěte uživatelskou příručku.

Ta vám poskytne potřebné informace. Při obdržení laminátoru překontrolujte obsah krabice.

2. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

POZOR!!!

Nedodržení bezpečnostních předpisů může mít za následek vážné poškození stroje, nebo poranění obsluhy.

1. Ujistěte se, že laminátor připojen do vhodné zásuvky.
2. Udržujte ruce a oblečení v dostatečné vzdálenosti od válců. Vniknutí do válců může způsobit vážná poranění.
3. Udžujte laminátor v dostatečné vzdálenosti od hořlavých a vlhkých objektů.
4. Umístěte laminátor na pevnou plochu.
5. Nevystavujte laminátor přímému slunečnímu světlu, nadměrné vlhkosti a nadměrným teplotám.
6. Odpojte laminátor ze sítě a nechejte jej vychladnout pokud se nepoužívá, nebo je-li nutná jakákoli manipulace.
7. Dbejte na to, aby byl laminátor mimo dosah dětí.
8. Nikdy se nepokoušejte laminátor sami opravovat.
9. Nepokoušejte se laminovat materiály, které přesahují doporučenou tloušťku pro laminaci v laminátoru.
10. Při čištění nepoužívejte hořlavé spreje nebo materiály.
11. Nedotýkejte se válců pokud jsou horké.
12. Nevkládejte do laminátoru žádné cizí předměty.
13. Nepřikrývejte laminátor pokud není úplně vychladlý.

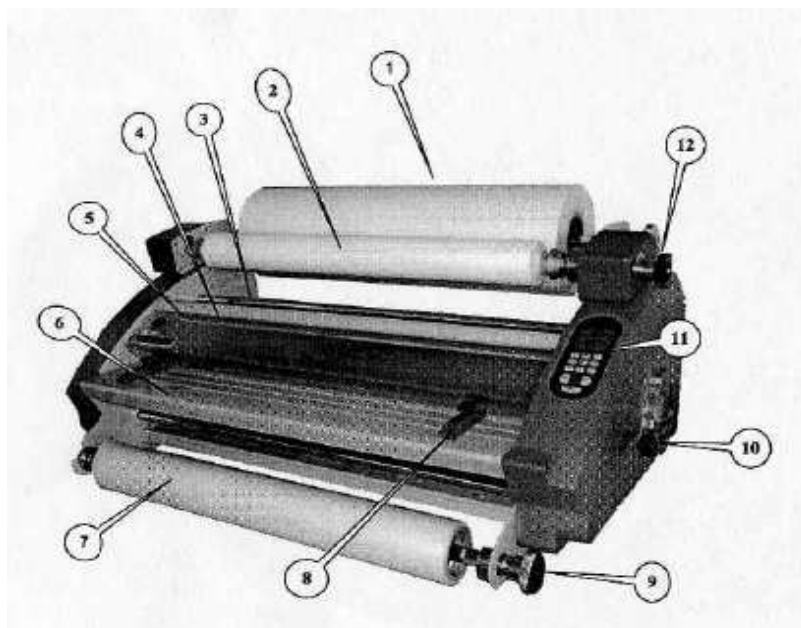
3. POPIS

RSL – 2702 je laminátor s vnitřně vyhřívanými válci, digitálním ovládacím panelem pro snadné nastavení pracovního režimu. Laminace je možná za tepla i za studena. Rychlost laminace až 2,4 m/min, zpětný chod.

4. TECHNICKÁ DATA

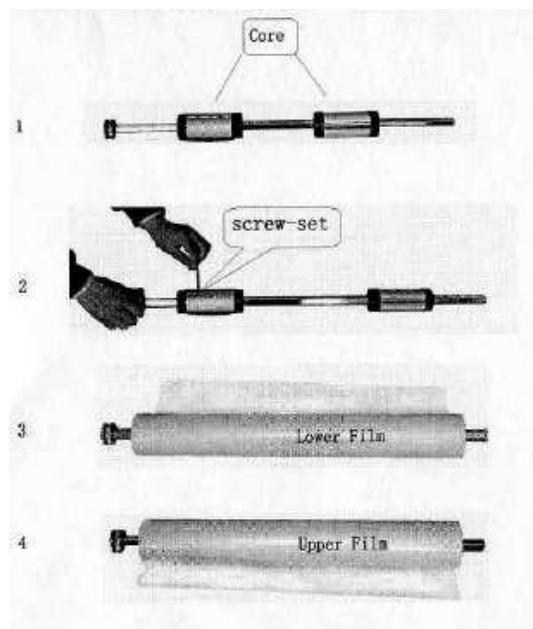
Model	RSL - 2702
Laminovací šířka/mm	685
Max. tl. laminovacího filmu/mic	250
Průměr nosné cívky	57 nebo 75 mm
Montáž na desku do tloušťky/mm	6
Laminovací rychl. až /cm/min	250
Regulace rychlosti	ano
Rozsah nastavení teploty	do 150°C
Typ výhřevu	vnitřně vyhřívané válce
Přídavné chlazení	ano
Zpětný chod	ano
Příkon/W	1500
Napětí/V/Hz	220-240/ 50/60
Laminace za studena	ano
Náběh do prac. stavu/min	10
Rozměry/cm	97×54×47
Hmotnost/kg	56
Záruka	2 roky

5. POPIS HLAVNÍCH DÍLŮ STROJE



1	Horní film
2	Odvíjecí osa
3	Naváděcí tyč
4	Vyhřívaný válec
5	Bezpečnostní kryt
6	Přední stůl
7	Spodní film
8	Doraz dokumentů
9	Ovladač pnutí filmu
10	Přítlačná páka
11	Ovládací panel
12	Ovladač pnutí filmu

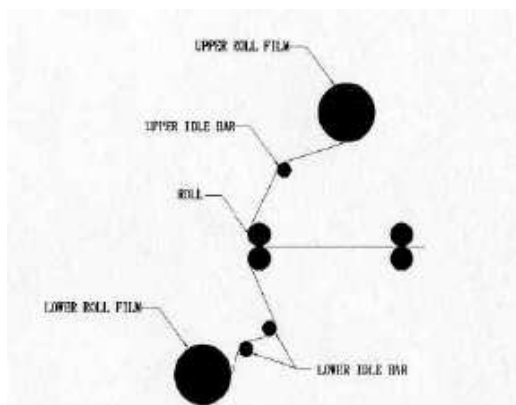
6. NASTAVENÍ FILMU



1. Jako na obr. 1, vložte jádro na horní/spodní tyč pro film (ujistěte se, že vzdálenost mezi jádry je asi 400mm).
2. Jako na obrázku 2, za použití speciálního klíče, upevněte stavěcím šroubem jádra na tyči.
3. Nastavte nelepivou stranu horního/spodního filmu směrem k teplu.
4. Umístěte film do středu, jako na obr. 3 a 4.

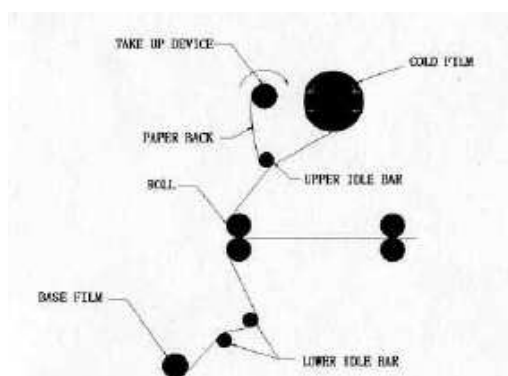
7. ZPŮSOB NAVEDENÍ FILMŮ NA LAMINOVACÍ VÁLCE

7.1. Způsob navedení filmů na laminovací válec pro laminaci za tepla



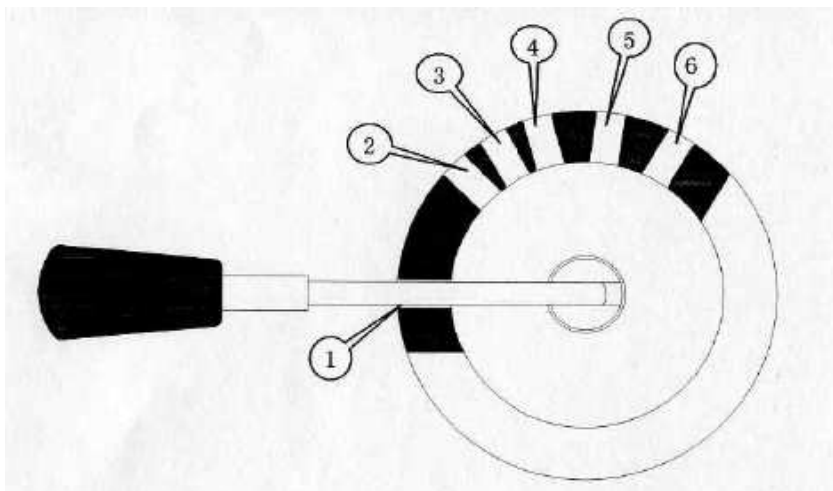
1. Vložte tyč do dutinky filmu a potom tyč umístěte do laminátoru.
2. Umístěte přítlačnou páku (na pravé straně stroje) do polohy „OTEVŘENO“.
3. Vložte kousek širokého kartonu (nosiče) mezi válce.
4. Tahejte film z horní role kolem horní naváděcí tyče k hornímu válci a položte na válec.
5. Až teplota dosáhne 80°C, lepidlo se začne rozpouštět a filmy zprůhlední.
6. Umístěte film ze spodní tyče pod film z horního válce, který už se nahřívá a odviňte filmy z obou válců 30-40 cm pro uvolnění pnutí.
7. Nastavte přítlačnou páku na „1,5mm“.
8. Nastavte rychlost na 1 a zapněte posuv vpřed. Filmy budou vtaženy do laminátoru a vyjdou na zadní straně laminátoru.
9. Překontrolujte vyrovnaní obou filmů (horní a dolní film se ve stroji musí přesně krýt, tak, aby se lepidlová složka filmů nedostala na topné válce) a umístěte přítlačnou páku do polohy „LAMINACE“.

7.2. Způsob navedení filmů na laminovací válce pro laminaci za studena



1. Nastavte film pro laminaci za studena pod horní naváděcí tyč (nastavte stejně jako pro laminaci za tepla pro ochranu papíru ze spodní části).
2. Umístěte přítlačnou páku (na pravé straně stroje) do polohy „OTEVŘENO“.
3. Vložte kousek širokého kartonu (nosiče) mezi válce.
4. Tahejte film z horní role kolem horní naváděcí tyče k hornímu válci a položte na horní válec.
5. Položte papír na zadní část filmu k cívce na zvedací tyči, papír bude znovu namotán zpět.
6. Dovolte přilepit kousek filmu s rozpuštěným lepidlem k vodícímu papíru.
7. Umístěte film ze spodní tyče pod film z horního válce, který se už se rozpuští a odviňte filmy z obou válců 30-40 cm pro uvolnění pnutí.
8. Nastavte přítlačnou páku na „1,5mm“.
9. Nastavte rychlost na 1 a *zapněte*. Filmy budou vtaženy do laminátoru a vyjdou na zadní straně laminátoru.
10. Překontrolujte vyrovnaní obou filmů (horní a dolní film se ve stroji musí přesně krýt, tak, aby se lepivá složka filmů nedostala na topné válce) a umístěte přítlačnou páku do polohy „LAMINACE“.
11. Do zvedací tyče můžete nainstalovat pouze 3“ dutinku.

8. KONTROLA TLAKU VÁLCE



*****Způsoby kontroly tlaku válce*****

Por nastavení vytáhněte přítlačnou páku a otočte páku dle následujících instrukcí.

- 1 – otevřeno: pro vyjímání a čištění rolí
- 2 – 6 mm: pro laminaci a nalepení na pěnovou desku o tloušťce 6 mm
- 3 – 5 mm: pro laminaci a nalepení na pěnovou desku o tloušťce 5 mm
- 4 – 3 mm: pro laminaci a nalepení na pěnovou desku o tloušťce 3 mm
- 5 – 1,5 mm: pro laminaci a nalepení na pěnovou desku o tloušťce 1,5 mm
- 6 – laminování: pro laminaci o tloušťce 25-250 micronů a pro laminaci za studena

*****Doporučení*****

Nastavení teplot pro montáž na desku:

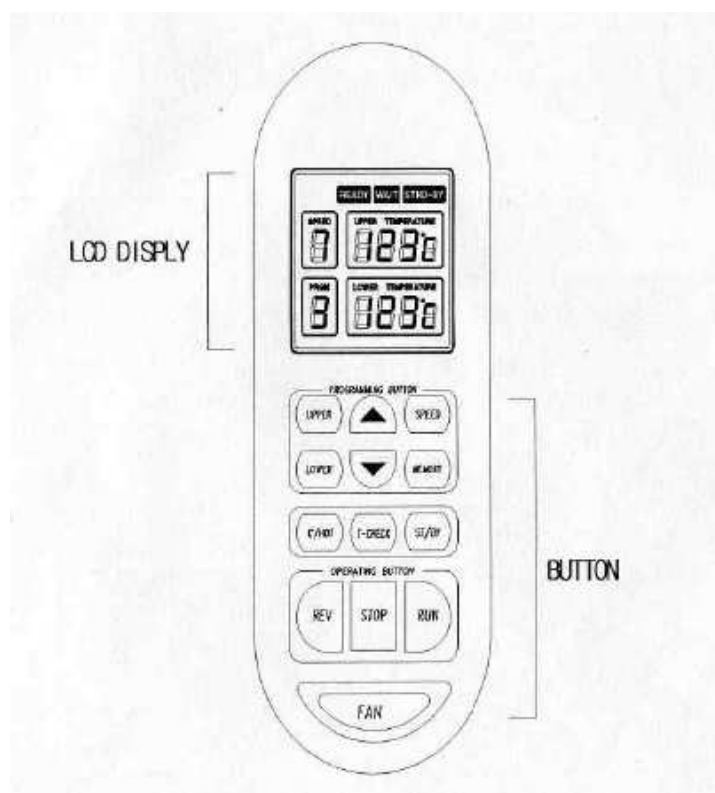
Horní válec: 150°C

Spodní válec: 80°C

Rychlost: 1

9. INSTRUKCE TÝKAJÍCÍ SE OVLÁDACÍHO PANELU

Díky LCD displeji a ovládacímu panelu je možné nastavovat rychlost a teplotou a díky paměťovým funkcím není nutné laminátor znovu nastavovat při každé laminaci.





9.1. LCD displej



1. Počáteční stav displeje.
Znázorňuje poslední pracovní stav po zapnutí.
2. READY – znázorňuje dosažení nastavené teploty.
3. WAIT – pokud bliká, vyčkejte, dokud blikání nepřestane
4. STND-BY – úsporný režim
5. Teplota – 1) znázorňuje nastavenou teplotu
2) umožňuje kontrolovat aktuální dosaženou teplotu válců (zmáčkněte T-Check)
6. Rychlost – 9 možností
(SPEED 1-> 0,3m/min
SPEED 9->2,5m/min)
Pro „studenou“ laminaci je možné zvolit rychlost 1-6. Pro montáž na desku zvolte rychlost 1.
7. PRGM – Umožňuje uložit 9 různých pracovních úloh.

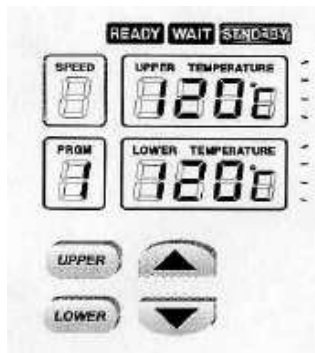
9.2. Funkce ovládacích tlačítek



- | | |
|---|---|
| UPPER | Tlačítko pro nastavení teploty horního válce. |
| LOWER | Tlačítko pro nastavení teploty spodního válce |
| SPEED | Tlačítko pro nastavení rychlosti. |
| MEMORY | Volba uložené pracovní úlohy. |
|  | 1 zvyšuje teplotu
2 zvyšuje rychlost
3 obnovení uložených pracovních úloh |
|  | 1 snižuje teplotu
2 snižuje rychlost
3 obnovení uložených pracovních úloh |
| C/HOT | Změna režimu studená/teplá laminace. |
| T-CHECK | Kontrola aktuální dosažené teploty válců. |
| ST/BY | Úsporný režim. |
| REV | Zpětný chod. Přidržením REV tlačítka docílíte zpětného chodu. |
| STOP | Zastavení. |
| RUN | Uvedení válců do chodu. |
| FAN | Zapíná/vypíná chlazení filmu na výstupu z laminátoru. |

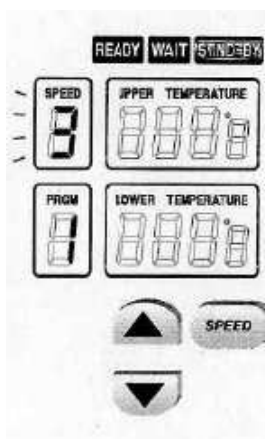
9.3. Jak používat ovládací tlačítka

Nastavení horního/spodního válce



1. Dostupná teplota od 0°C do 150°C.
2. Nastavení teploty horního válce.
Zmáčknete UPPER a displej 6x zabliká.
Pro nastavení teploty zmáčknete ^ nebo ˇ před ukončením blikání.
3. Nastavení teploty spodního válce.
Zmáčknete LOWER.
Pro nastavení teploty zmáčknete ^ nebo ˇ před ukončením blikání.
4. ^ nebo ˇ Pokaždé, když zmáčknete tato tlačítka, teplota se změní o 1°C. Pokud podržíte tlačítko zmáčknuté déle než 1 vteřinu, teplota se změní automaticky, dokud znovu nezmačknete tlačítko.
5. Signál uslyšíte pokaždé, když zmáčknete ovládací knoflík.

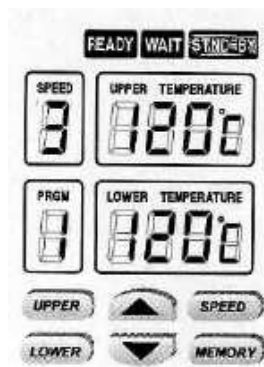
Rychlost



1. Obsluha může pro laminaci vybrat z 9 úrovní rychlosti.
2. Zmáčknete SPEED a displej 6x zabliká.
Pomocí ^ nebo ˇ můžete změnit rychlost před dokončením blikání.
3. Signál uslyšíte pokaždé, když zmáčknete ovládací knoflík.

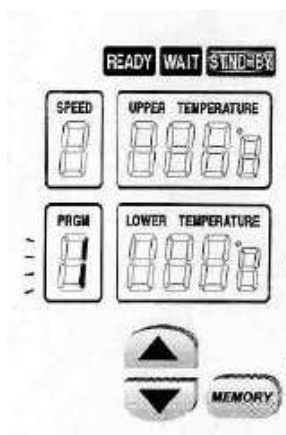
Ukládání pracovního úkolu do paměti a použití naprogramovaného pracovního úkolu

1) Ukládání pracovního úkolu



1. Obsluha může uložit do paměti 9 pracovních úkolů.
2. Vyberte pracovní úkol zmáčknutím tlačítek ^ nebo ˇ a MEMORY.
3. Úkol je uložen, jestliže uslyšíte signál a bliká kontrolka.
Pokud změníte teplotu nebo rychlost během blikání displeje, zmáčkněte pro uložení ještě MEMORY.

2) Použití naprogramovaného pracovního úkolu



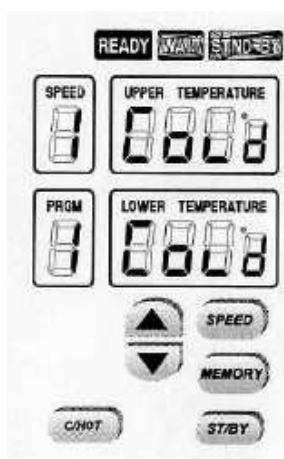
1. Obsluha může použít 1 z 9 naprogramovaných úkolů.
2. Zmáčkněte MEMORY potom ^ nebo ˇ pro výběr pracovního úkolu. Displej bude blikat.
3. Jakmile přestane displej blikat, je nastaven a na displeji znázorněn pracovní úkol, který byl vybrán.

Kontrola aktuální teploty vyhřívaných válců



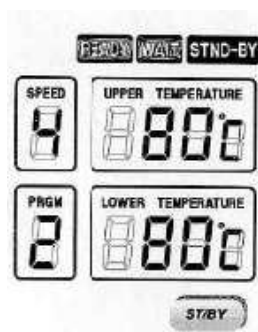
1. Pokud zmáčknete T-CHECK, zobrazí se na displeji teplota a 5x zabliká.
2. Poté se automaticky vrátí do předešlého stavu.

Laminace za studena



1. Pomocí této funkce můžete provádět laminaci za studena.
2. Zmáčkne C/HOT tak, aby bylo na displeji znázorněno „COLD“.
3. Jako rychlost bude vždy znázorněna 1.
4. Rychlost může být změněna pomocí ^ nebo ˇ od rychlosti 1 do rychlosti 6.
5. Zmáčknutím C/HOT opět můžete změnit způsob laminace (za studena/za tepla).
6. Pokaždé, když zmáčknete ovladací knoflík uslyšíte signál.
7. ST/BY funkce není použitelná při laminaci za studena.

STND-BY



1. Pokud zmáčknete ST/BY bude znázorněno na displeji STND-BY (úsporný režim) a bude nastavena teplota 80°C pro úsporný režim.
2. Pokud je laminátor v úsporném režimu, nebude pracovat. Zmáčkne opět ST/BY a laminátor bude přepnut do předešlého pracovního stavu.
3. Pokud laminátor pracuje, nemůžete jej přepnout do úsporného režimu.
V tomto případě zmáčkne nejprve STOP a potom je možné přejít k úspornému režimu.

10. LAMINACE

10.1. Laminace za tepla

- 1.** Zapněte hlavní síťový vypínač na zadní straně laminátoru.
- 2.** Nastavte přítlačnou páku do polohy 6 „laminace“.
- 3.** Zvyšte teplotu válců. Pokud jste již uložili nějaký pracovní úkol do paměti, zmáčkněte MEMORY a vyberte správnou teplotu použitím ^ nebo ˇ.
- 4.** Po dokončení tohoto kroku uvidíte na displeji symbol READY a uslyšíte akustický signál.
- 5.** Zmáčkněte RUN. Pokud se válce nerozeběhnou, překontrolujte bezpečnostní kryt a naváděcí stůl č.5.
- 6.** Pro nastavení správného pnutí filmu, použijte ovladač pnutí filmu. Horní a dolní film musí být odvíjen za přibližně stejné úrovně pnutí.
- 7.** Uložte dokument do filmu tak, aby na každé straně dokumentu zůstalo asi 5mm místa.
- 8.** Zmáčkněte STOP po dokončení laminace.
- 9.** Pro pohodlnou obsluhu by bylo vhodné nastavit doraz č.8 do správné pozice.
- 10.** Ihned po dokončení laminace je povrch filmu teplý (platí pro tloušťku 250 mic). Nedotýkejte se jej dokud nevychladne.
- 11.** Po dokončení vaší práce nastavte přítlačnou páku do pozice „OPEN“ v případě, že stroj nebude používán např. několik dnů.
- 12.** Vypněte vypínač na zadní straně laminátoru.

Užitečné informace

1. Pro zjednodušení příští práce s laminátorem, je dobré nastavit a uložit teplotu a rychlost nejčastěji používaného pracovního režimu pomocí MEMORY funkce.
2. V případě nepřetržitého laminování se může zobrazit na displeji symbol WAIT. Pokud se to stane, je nutné snížit rychlost o jeden stupeň a začít znovu po rozsvícení kontrolky READY.
3. V případě mačkání nebo namotávání se filmu, zapříčiněno špatnou pozicí dokumentu, je nutné přidršet tlačítko REV, aby mohl dokument přední stranou ven z laminátoru (doprovázeno akustickým signálem).
4. Pokud je dokument hodně malý ve srovnání s filmem, je nutné umístit jej do středu filmu, aby se zamezilo zmačkání.
5. Použijte větrák v případě, že laminujete nepřetržitě a zalaminované dokumenty jsou teplé (platí obzvláště při laminaci do filmu o tloušťce 250 mic).

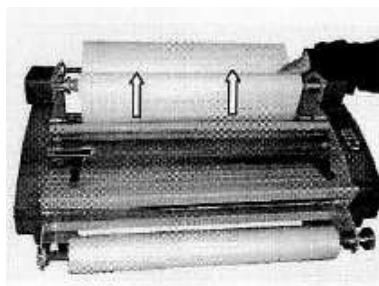
Orientační rychlost laminace (mm/min)

RYCHLOST	LAMINACE ZA TEPLA/ZA STUDENA
1	300
2	500
3	700
4	900
5	1100
6	1500
7	1800
8	2100
9	2500

Výše uvedené rychlosti laminace je možno docílit pouze za předpokladu, že je na laminátoru nastaveno správné pnutí filmu.

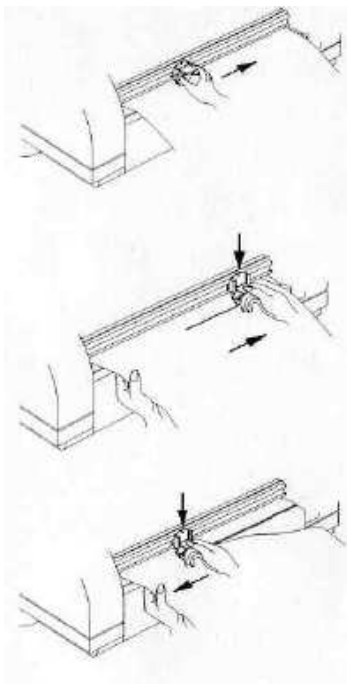
10.2. Laminace za studena

- 1.** Vložte film pro laminaci za studena na horní tyč.
- 2.** Povytáhněte film a upevněte tak, aby se zadní strana ochranného papíru mohla navinout na odvíjecí tyč. (Pootočte jádro tak, aby byl ochranný papír pevnější.)
- 3.** Nastavte přítlačnou páku do vhodné pozice pro vámi vybranou laminaci..
- 4.** Po zmáčknutí C/HOT vyberte a nastavte správnou rychlost za použití knoflíků SPEED a \wedge .
- 5.** Dokončen je tento krok pokud je na displeji znázorněno READY a zazní akustický signál (3x).
- 6.** *Zapněte* odvíjecí tyč a nastavte správné pnutí filmu zmáčknutím tlačítka RUN. Horní a dolní film musí být odvíjen za přibližně stejné úrovně pnutí.



- 7.** Uložte dokument do filmu tak, aby na každé straně dokumentu zůstalo asi 5mm místa.
- 8.** Zmáčkněte RUN, film a nosič filmu se budou současně odvíjet.
- 9.** Pokud je laminace dokončena, zmáčkněte STOP. Pro pohodlnou obsluhu by bylo vhodné nastavit doraz do správné pozice a pokud je to nutné odřízněte dokument řezačem.
- 10.** Po dokončení vaší práce nastavte přítlačnou páku do pozice „OPEN“.
- 11.** Vypněte vypínač na zadní straně laminátoru.

11. JAK POUŽÍVAT NŮŽ PRO ODŘÍZNUTÍ FILMU



1. Nůž je umístěn na zadní straně laminátoru.
2. Uchopte film jednou rukou, stlačte ovladač nože a sklouzněte s ním směrem do stran.

12. DŮLEŽITÁ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

- 1.** Dbejte na to, aby se do blízkosti laminátoru nedostaly žádné cizí předměty jako např. kravaty a jiné volně visící oblečení, dlouhé vlasy atd.
- 2.** Zabraňte dětem v přístupu k laminátoru.
- 3.** Umístěte laminátor na stabilní a rovnou plochu.
- 4.** Ujistěte se, že je laminátor správně připojen k síti.
- 5.** Nepoužívejte laminátor k jiným účelům, než k laminování.

13. ÚDRŽBA

K čištění vnějších částí laminátoru používejte pouze vlhký hadr.

K čištění lepidla ze silikonových válců nejprve odstraňte film z laminátoru a potom použijte vlhký hadr.

POZOR!!! Otírejte válce důkladně, ale velmi opatrně, abyste nepoškrábali jejich povrch. Nepoužívejte k čištění ostré kovové předměty.

14. ŘEŠENÍ PORUCH

Porucha	Příčina	Odstranění poruchy
Laminátor nelze zapnout.	Vypínač je v poloze „0“ OFF. Přerušený přívod napájení. Vyhořelá hlavní pojistka.	Přepněte vypínač do polohy „I“ ON. Vyměňte pojistku.
Laminátor je zapnutý, ale válce nepracují po zmáčknutí knoflíku RUN.	Není zavřený bezpečnostní kryt. Nakládací stůl není správně nainstalován. Vyhořelá pojistka motoru.	Zavřete bezpečnostní kryt. Nainstalujte správně nakládací stůl. Vyměňte pojistku.
Nefunguje výhřev.	Laminátor je nastaven pro laminaci za studena. Nastavená teplota je nižší než teplota pokojová.	Přepněte laminátor na laminaci za tepla. Zvyšte teplotu podle tloušťky filmu.
Zalaminovaný dokument je pokroucený.	Zalaminovaný dokument je pokroucený na horní straně. Zalaminovaný dokument je pokroucený na spodní straně.	Uvolněte pnutí filmu na horní roli. Uvolněte pnutí filmu na spodní roli.
Zalaminovaný dokument je nejasný.	Teplota hlavního válce je příliš nízká, nebo je příliš vysoká rychlost laminace.	Zvyšte teplotu válce, nebo snižte rychlost.

15. NÁHRADNÍ SOUČÁSTKY

Součástka	Počet	Poznámka	Součástka	Počet	Poznámka
Pojistka 10A	1	220V - 240V	Pojistka 20A	1	100V - 120V

16. ORIENTAČNÍ DOPORUČENÍ PRO NASTAVENÍ RYCHLOSTI A TEPLoty

	TLOUŠŤKA FILMU	PŘEDVOLBA		
		TEPLOTA	RYCHLOST	ČÍSLO FUNKCE
1	38 MIC	100	5	1
2	75 MIC	105	4	2
3	80 MIC	105	5	3
4	100 MIC	110	4	4
5	125 MIC	120	5	5
6	150 MIC	125	3	6
7	175 MIC	130	4	7
8	200 MIC	135	3	8
9	250 MIC	140	3	9