

Heißlaminiatoren HSM 340/630 Bedienungsanleitung



1. Technische Daten
2. Sicherheitshinweise
3. Arbeitsbeschreibung
4. Maschinenbeschreibung
5. Inbetriebnahme
6. Bedienfeld
7. Laminieren
8. Auswechseln der Folienrollen
9. CE – Zertifizierung
10. Fehlersuchliste

1. Technische Daten

1.1. HSM 340

Betriebsart:	elektrisch
Laminierbreite:	340 mm (12 ")
max. Geschwindigkeit:	1,6 m / min
Durchmesser der Heizwalze:	45 mm
max. Laminatdicke:	5 mm
max. Arbeitstemperatur :	140°C
Heizmethode:	Infrartheizung mit Heißluft
Heizleistung:	1200W
Motorleistung :	DC 12V, 30W
Stromversorgung :	AC100, 110, 220 240 V/50 Hz oder 60 Hz
Abmessungen (L x B x H):	640mm 440mm 285mm
Gewicht:	26kg

1.2. HSM 630

Betriebsart:	elektrisch
Laminierbreite:	620 mm (24 ")
max. Geschwindigkeit:	1,6 m / min
Durchmesser der Heizwalze:	60 mm
max. Laminatdicke:	5 mm
Heizungstemperatur :	100-140 ° C
max. Arbeitstemperatur :	140°C
Kaltkaschierung Temperatur:	40-50°C
Heizmethode:	Infrartheizung mit Heißluft
Heizleistung:	1800W
Motorleistung :	DC 12V, 90W
Stromversorgung :	AC100, 110, 220 240 V/50 Hz oder 60 Hz
Abmessungen (L x B x H):	910mm 520mm 310mm
Gewicht:	38kg

2. Sicherheitshinweise:

Bitte lesen Sie vor Inbetriebnahme der Maschine diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Sorgen Sie dafür, dass jeder Maschinenbediener mit der Maschine und insbesondere mit den Sicherheitsbestimmungen vertraut ist.

Es gelten außerdem die allgemeinen Sicherheitsvorschriften der Berufsgenossenschaften und anderer Überwachungsbehörden.

2.1. Verbrennungsgefahr

Die beheizten Laminierwalzen können eine Maximaltemperatur von 140°C erreichen.

An diesen Walzen besteht Verbrennungsgefahr.

Betreiben Sie deshalb die Maschine nur mit der Kunststoff-Walzenabdeckung.

2.2. Gefahr durch Elektrizität

Die Maschine hat ein Metallgehäuse, welches vorschriftsmäßig mit dem Schutzkontakt verbunden ist, um eine Gefährdung des Bedieners z.B. bei einem Kurzschluss zu verhindern.

Schließen Sie die Maschine bitte nur an eine vorschriftsmäßig angeklebte Schutzkontaktsteckdose an.

Falls Sie Verkleidungsbleche entfernen müssen, um Wartungsarbeiten vorzunehmen, schalten Sie die Maschine komplett aus und ziehen Sie den Netzstecker.

2.3. Quetschgefahr an den Laminierwalzen

An den Laminierwalzen besteht Quetschgefahr.

Schalten Sie die Maschine bei Arbeiten an den Walzen aus und ziehen Sie den Netzstecker.

3. Arbeitsbeschreibung

3.1. Allgemeines

Die Maschinen der Baureihe HSM 340 und 630 sind Laminier-Maschinen mit Handanlage.

3.2. Bestimmungsgemäßer Gebrauch

- Laminieren Sie keine Materialien die dicker als 5mm sind.
- Laminieren Sie nur flache und ebene Vorlagen.
- Laminieren Sie auf keinen Fall Papier, das mit Heftklammern oder ähnlichen versehen ist.
- Stoppen Sie die Maschine nicht, während das Laminiergut noch im Bereich der Walzen liegt.
- Arbeiten Sie immer mit aufgesetzter Walzenschutzhaube.
- Benutzen Sie den Rückwärtslauf nur im Notfall.
- Reinigen Sie die Walzen auf keinen Fall mit einem scharfen oder spitzen Gegenstand.
- Arbeiten Sie nicht mit verschmutzten Walzen.

3.3. Arbeitsablauf

Die Papierbogen werden auf den Anlagetisch aufgelegt und soweit vorgeschoben, bis sie von den Laminierwalzen erfaßt werden.

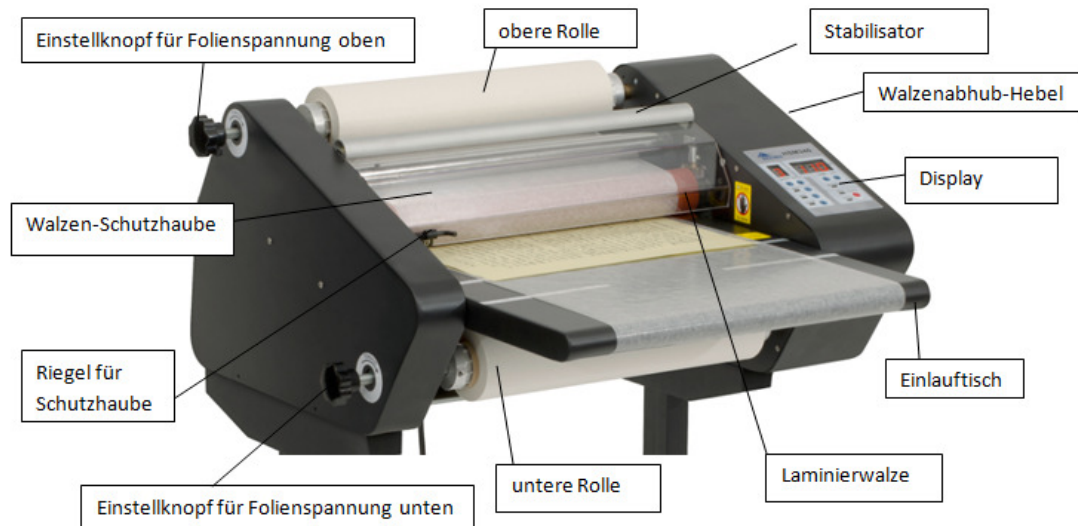
Die beiden Laminierwalzen ziehen das Dokument ein.

Über die Laminierwalzen wird die Laminierfolie bzw. das Laminierpapier zugeführt.

Beim eigentlichen Laminiervorgang wird das Dokument zwischen den Laminierwalzen unter Temperatur und Druck mit der oberen und unteren Laminierfolie bzw. -papier verschweißt.

Das laminierte Dokument wird durch die Abzugswalzen weitertransportiert und läuft aus der Maschine.

4. Maschinenbeschreibung



5. Inbetriebnahme

Gehen Sie bei der Inbetriebnahme der Maschine wie folgt vor:

Kaschiermaschine so auf einen Tisch stellen, dass das laminierte Gute an der Rückseite der Maschine ohne Stau nach unten weggeführt werden kann.

Maschine anschließen (Typenschildangabe beachten).

ACHTUNG!

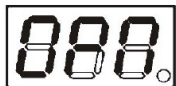
Sind Sie mit Ihren Laminierarbeiten fertig, heben Sie über den Walzenanhub-Hebel, rechts an der Maschine, die Walzen an. Schalten Sie die Maschine aus.

Unterbrechen Sie Ihre Arbeit nur kurz, heben Sie auf jeden Fall über den Walzenanhub-Hebel rechts an der Maschine die Walzen an, um die Brandgefahr auszuschließen. Lassen Sie die Maschine nicht unbeaufsichtigt.

6. Bedienfeld



6.1. Schutzfunktion der Maschine



Bei Betriebsbereitschaft zeigt das Display "OPN" (open).



Bei Fehler (z.B. durch Kurzschluss) zeigt das Display "CLS" (closed).

Hinweis: Sollten Probleme auftreten, wird die Heizung automatisch von der Stromversorgung getrennt und der Motor gestoppt.

Um in der Maschine befindliche Dokumente zu entfernen, können Sie den Motor manuell bedienen, in dem Sie die Taste FWD (vorwärts) oder REV (rückwärts) kontinuierlich drücken.

6.2. Auto Memory-Funktion

Die Maschine speichert die Einstellung Ihrer letzten Arbeit (Temperatur und Geschwindigkeit).

6.3. Einschalten:

An der Hinterseite der Maschine befindet sich der Hauptschalter.

6.4. Aufheizen:



Über die Temperatur – Regler die gewünschte Temperatur einstellen.
Die Temperatur kann zwischen 0° und 140°C manuell gewählt werden.
Die Maschine hat einen automatischen Überhitzungsschutz.
Die höchste Temperatur wird ca. 6 Minuten nach dem Anschalten erreicht.

Wenn Sie den Regler gedrückt halten, zeigt die Maschine die von Ihnen gewählte Temperatur. Lassen Sie den Regler los, wird nach drei Sekunden die bereits erreichte Temperatur angezeigt.

Wenn die ausgewählte Temperatur erreicht ist leuchtet die ‚READY‘-Lampe.

6.5. Kalt – oder Heißlaminierung



Durch Drücken des roten ‚Select‘ Knopfes wählen Sie die gewünschte Einstellung.

6.6. Geschwindigkeit:



Durch Drücken der Pfeile regulieren Sie die Geschwindigkeit nach oben oder unten.
Die Geschwindigkeit kann manuell in Einserschritten zwischen 1-9 ausgewählt werden.

6.7. Motor:



Durch Drücken der Pfeile läuft die Maschine entweder vorwärts (FWD) oder Rückwärts (REV). Durch Drücken der Stop-Taste hält die Maschine an. Die Stop-Funktion wird zum Vorwärmen und im Standby-Modus verwendet.

7.Laminieren

- Walzenhub betätigen. Walzen auseinanderstellen.
- Gewünschte Temperatur einstellen, die Maschine aufheizen lassen.
- Stellen Sie die Geschwindigkeit ein.
- Walzenhub betätigen. Walzen zusammenstellen.
- Papierbogen auf den Auflagetisch legen und mit Anschlag mittig zur Folie/Papier ausrichten.
- Taste ‚FWD‘ drücken, die Laminierwalzen drehen sich.
- Papierbogen soweit vorschieben, bis sie von den Laminierwalzen erfasst werden. Kontinuierlich anlegen mit Abstand zwischen den einzelnen Bögen von ca. 1 – 1,5cm.
- Achtung: Die Bremsen müssen immer leicht angezogen sein, so dass die Folie gespannt über die Laminierwalzen läuft.
- Stoppen Sie die Maschine nach Beenden der Laminierarbeiten und stellen Sie die Walzen auseinander.

8. Auswechseln der Folienrollen

8.1. Wechseln der oberen Rolle

Einriegeln Sie die Walzenschutzschraube. Heben Sie die Schutzhaube ab. Ist die Schutzhaube abgenommen ist die Stromzufuhr gestoppt. Um die Maschine wieder zu starten muss die Schraube zwingend eingerastet sein.

Trennen Sie die Folie direkt an der Rolle ab. Heben Sie die Rollenhalterung nach oben heraus. Lösen Sie die Kone. Nehmen Sie den leeren Kern von der Rollenhalterung und schieben Sie eine neue Rolle auf die Halterung. Fixieren Sie die neue Rolle mit der wieder aufzusteckenden Kone.

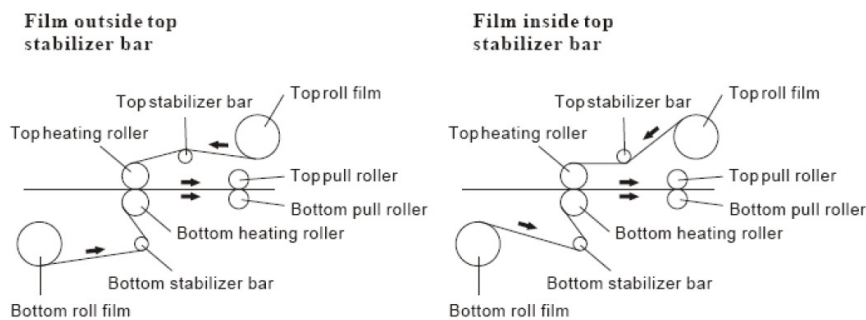
ACHTUNG: Beachten Sie den Folienverlauf. Die Klebeseite darf auf keinen Fall mit der Laminierwalze in Berührung kommen. Es besteht extreme Verschmutzungsgefahr!

8.2. Wechseln der unteren Rolle

Entriegeln Sie den Arbeitstisch an dem unter dem Tisch befindlichen Riegel. Nehmen Sie den Arbeitstisch aus der Maschine. Ist der Arbeitstisch abgenommen ist die Stromzufuhr gestoppt. Um die Maschine wieder zu starten muss die Schraube zwingend wieder eingerastet sein.

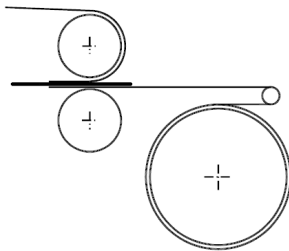
Verfahren Sie beim Wechsel der unteren Rolle nach dem gleichen Schema, wie bei der oberen Rolle.

Fädeln Sie die Laminierfolie/das Laminierpapier entsprechend der Zeichnung ein:






Film Threading Diagram
(Figure 9)

Achten Sie beim Einfädeln darauf, dass die oberen und die untere Rolle parallel laufen. Verwenden Sie beim Zusammenführen der Rollen ein Hilfspapier/-pappe (breiter als die Folie) um die Verschmutzung der Walzen zu verhindern. Schieben Sie das Hilfspapier mit den beiden Folien zwischen die Laminierwalzen ein, wobei das Papier über die Folie stehen muss.



Regulieren Sie über die Einstellknöpfe (Bremse) die Folienspannung, so dass die Bahnen faltenfrei und mit etwas Spannung laufen.

9.CE-Zertifizierung

C E R T I F I C A T E		
of Conformity Low Voltage Directive 2006/95/EC		
Registration No.:	AN 50314374 0001	
Report No.:	16804247 002	
Holder:	Neschen AG Hans-Neschen Straße 1, D-31675 Bückeburg Germany	
Product:	<u>Laminator</u> (Laminator)	
Identification:	Type Designation: HSM340 HSM630 (NESCHEN)	
	Serial No.: Engineering sample	
	Remark: Refer to test report 16804247 002 for details.	
<p>This certificate of conformity is based on an evaluation of a sample of the above mentioned product. Technical Report and documentation are at the Licence Holder's disposal. This is to certify that the tested sample is in conformity with all revision of Annex I of Council Directive 2006/95/EC, in its latest amended version, referred to as the Low Voltage Directive. This certificate does not imply assessment of the series-production of the product and does not permit the use of a TÜV Rheinland mark of conformity. The holder of the certificate is authorized to use this certificate in connection with the EC declaration of conformity according to Annex III of the Directive.</p>		
		Certification Body
Date <u>26.06.2015</u>		 Sun Lixun
TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg		
(CE) The CE marking may be used if all relevant and effective EC Directives are complied with. (CE)		

10. Fehlersuchliste

Fehler:	Ursache:	Abhilfe:
Heizung funktioniert nicht.	Heizung nicht eingeschaltet.	Heißlaminiierung einschalten.
	Temperatur nicht korrekt eingestellt.	Temperatur über Tasten einstellen.
	Arretierung des Einlaftisches ist nicht eingerastet.	Schraube prüfen und einrasten.
	Arretierung der Walzenschutzhaube ist nicht eingerastet.	Schraube prüfen und einrasten.
Walzen drehen sich nicht.	Stop-Taste ist gedrückt.	FWD (vorwärts drücken)
	Geschwindigkeit ist nicht eingestellt.	Geschwindigkeit über Pfeiltasten regulieren.
Dokument ist nicht sauber verschweißt.	Temperatur ist zu niedrig.	Temperatur höher einstellen.
	Geschwindigkeit ist zu hoch.	Geschwindigkeit reduzieren.
Das laminierte Dokument ist nach unten gewölbt.	Untere Bremse ist zu fest eingestellt.	Bremse lockern. (Folienspannung)
	Obere Bremse ist zu locker eingestellt.	Bremse anziehen. (Folienspannung)
Das laminierte Dokument ist nach oben gewölbt.	Untere Bremse ist zu locker.	Bremse anziehen. (Folienspannung)
	Obere Bremse ist zu fest eingestellt.	Bremse lockern. (Folienspannung)