

# RSH-380SL

## UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA



## **OBSAH**

### **1. Úvod**

### **2. Bezpečnostní opatření**

### **3. Součást balení**

### **4. Popis hlavních dílů stroje**

### **5. Nastavení filmu**

### **6. Způsob navedení filmů na laminovací válce**

#### **6.1. Způsob navedení filmů na laminovací válce pro oboustrannou laminaci za tepla**

#### **6.2. Jednostranná laminace**

#### **6.3. Laminace na desku**

### **7. Kontrola tlaku válce**

### **8. Instrukce týkající se kontrolního panelu**

### **9. Laminace**

#### **9.1. Laminace za tepla**

### **10. Jak používat nůž pro odříznutí filmu**

### **11. Údržba**

### **12. Řešení poruch**

### **13. Nastavení rychlosti a teploty - ORIENTAČNÍ DOPORUČENÍ**

## **1. ÚVOD**

Laminátor RSH–380SL 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 přezkontrolujte obsah krabice.

## **2. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ**

### **POZOR!!!**

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

1. Ujistěte se, že je laminátor připojen do vhodné zásuvky (případně kontaktujte prodejce).
2. Udržujte ruce a oblečení v dostatečné vzdálenosti od válců. Vniknutí do válců může způsobit vážná poranění.
3. Udržujte 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 nechte 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 (kontaktujte prodejce).
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. SOUČÁST BALENÍ

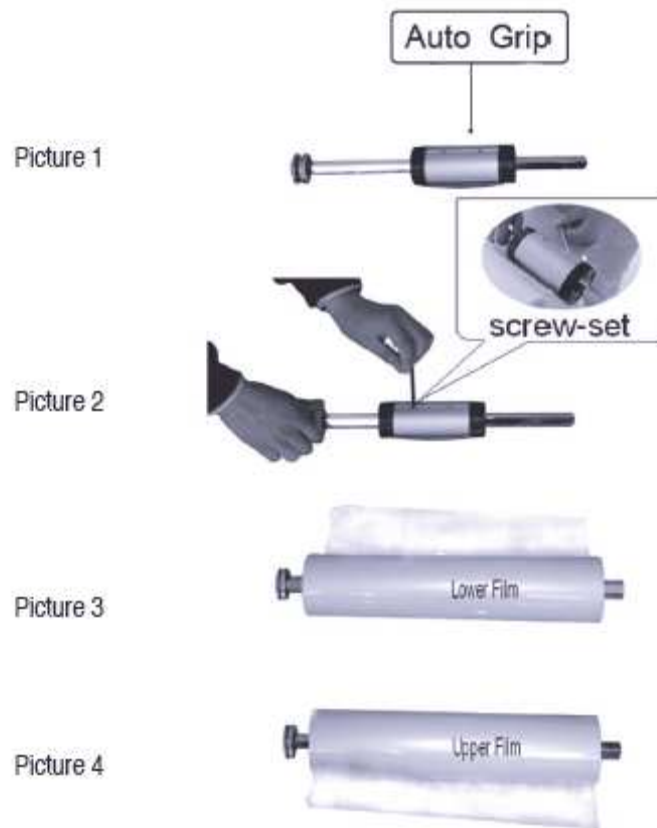
Pojistka (65TS) (AC250V 10A)	1ks	220V~240V	Pojistka (65TS) (AC250V 10A)	1ks	100V~120V
---------------------------------	-----	-----------	---------------------------------	-----	-----------

### 4. POPIS HLAVNÍCH DÍLŮ STROJE



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

## 5. NASTAVENÍ FILMU

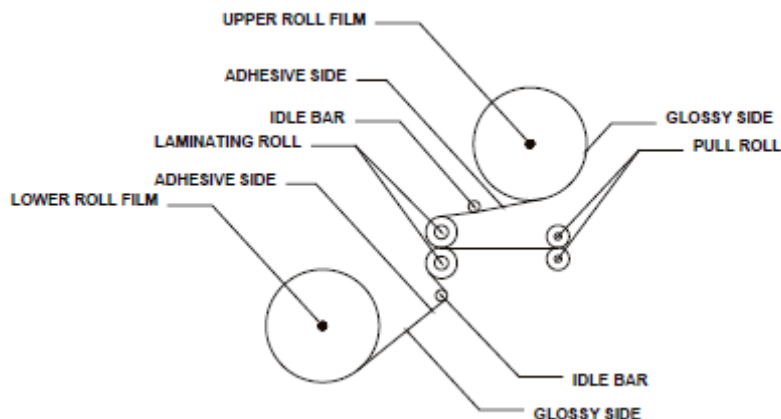


1. Jako na obr. 1, vložte jádro na horní/spodní tyč pro film.
2. Jako na obrázku 2, za použití speciálního klíče, upevněte stavěcím šroubem jádro na tyči.
3. Nastavte nelepivou stranu horního/spodního filmu směrem k teplu.
4. Umístěte film do středu, jako na obr. 3 a 4.

## 6. ZPŮSOB NAVEDENÍ FILMŮ NA LAMINOVACÍ VÁLCE

### 6.1. Způsob navedení filmů na laminovací válce pro oboustrannou laminaci za tepla

UPPER ROLL FILM	HORNÍ FILM
ADHESIVE SIDE	ADHESIVNÍ STRANA
IDLER BAR	NAVÁDĚCÍ TYČ
LAMIN. ROLL	VÁLCE
LOWER ROLL FILM	SPODNÍ FILM
GLOSSY SIDE	HLADKÁ STRANA
PULL ROLL	VÁLCE



1. Zapněte vypínač (na zadní straně stroje, vlevo) do polohy „I“.
2. Proved'te „nastavení filmu“, viz bod 5. na předchozí straně.
3. Nastavte teplotu a rychlost dle doporučení, viz. bod 13.
4. Odejměte přední stůl (5).
5. Stáhněte dolů film z horní role, nad bezpečnostním krytem, směrem k filmu ze spodní role, filmy upravte tak, aby přesně „seděly“ na sebe, viz obr. Picture 1.
6. Natáhněte horní film až na úroveň bezpečnostního krytu. (4).
7. Nyní naviňte film nad horní naváděcí tyč, pod bezpečnostním krytem, až k hornímu válci, viz obr. Picture 2.



Picture 1



Picture 2

8. Opatrně vytáhněte film ze spodní role nahoru k první naváděcí tyči a potom kolem zadní strany druhé naváděcí tyče (POZOR: spodní válec může být horký), viz obr. Picture 3.



Picture 3

9. Přiložte spodní film k hornímu filmu, viz obr. Picture 4.



Picture 4

10. Vložte zpět přední stůl a zavřete bezpečnostní kryt.

11. Upravte nastavení pnutí na 1/4“ (6mm).

12. Vtlačte kartonový přířez.

13. Upravte nastavení pnutí do modu „Laminating“.

14. Zapněte vypínač.

15. Vtlačte kartonový přířez mezi pár hlavních válců, viz obr. Picture 5.



Picture 5

16. Zmáčkněte vypínač a nastavte ovladače pro nastavení pnutí filmu otáčením po/proti směru hodinových ručiček. Otáčejte tak dlouho, dokud neucítíte odpor (pnutí je závislé na tloušťce filmu, čím silnější film, tím větší pnutí), viz obr. Picture 6.

17. Zmáčkněte vypínač, jakmile kartonový přířez vyleze na zadní straně stroje.

18. Pomocí nože pro odříznutí filmu (na zadní straně stroje) odstraňte zalaminovaný kartonový přířez.



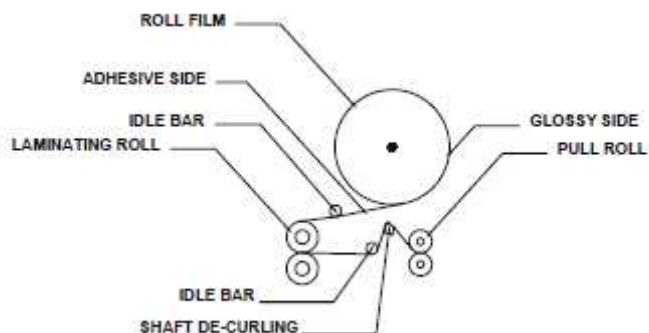
Picture 6

19. Odrstaňte nadbytky filmu na přířezu, přířez můžete použít opakovaně.

20. Proved'te nastavení válců ve vhodné/správné pozici pro laminaci.

## 6.2. Jednostranná laminace

ROLL FILM	FILM
ADHESIVE SIDE	ADHESIVNÍ STRANA
IDLER BAR	NAVÁDĚCÍ TYČ
LAMIN. ROLL	VÁLCE
SHAFT DE-CURLING	ROVNYCÍ LIŠTA
GLOSSY SIDE	HLADKÁ STRANA
PULL ROLL	VÁLCE



1. Zapněte hlavní vypínač (na pozici „I“). Vypínač je umístěn vzadu na levé straně stroje.
2. Pokračujte v nastavení filmu tím, že na horní tyč navedete film.
3. Nastavte teplotu a rychlost doporučení, viz bod 13.  
(Pokud by byl spodní válec vyhříván, mohl by poškodit případný tisk tonerem na spodní straně papíru.)
4. Vycentrujte film.
5. Natáhněte film přes horní naváděcí tyč, pod bezpečnostní kryt až dokud film nedostane na horní válec.
6. Vložte list papíru (formát A3) mezi laminovací válec, dále mezi naváděcí tyč a vyrovnávací tyč. Ujistěte se, že naváděcí tyč je během laminace ve spod.
7. Přidejte papír k filmu.
8. Nastavte režim laminace na přítlačné páce (10).
9. Stiskněte tlačítko „RUN“. Vytáhněte film na zadní straně stroje, zamezíte jeho namotání na válec.
10. Srovnejte papír s filmem.
11. Zastavte laminátor, až když veškerý laminovaný materiál vyjde na zadní straně laminátoru.
12. Uvolněte/zmenšete pnutí filmu.
13. Očistěte válce (pouze vlhkým hadrem).



### **6.3. Laminování na desku**



Figure 1

1. Položte obrázek, který chcete zalaminovat, lícem dolů naplocho. Opatrně sloupněte spodní část a ohněte přes okraj krycí vrstvy (přibližně 1“, tj. 25 mm). (Figure 1)



Figure 2

2. Obrázek lícem k sobě zarovnejte na desku. Pevně přitiskněte ze středu. (Figure 2)



Figure 3

3. Nastavte přítlačnou páku tak, aby bylo dosaženo řádného otevření. (Figure 3)



Figure 4

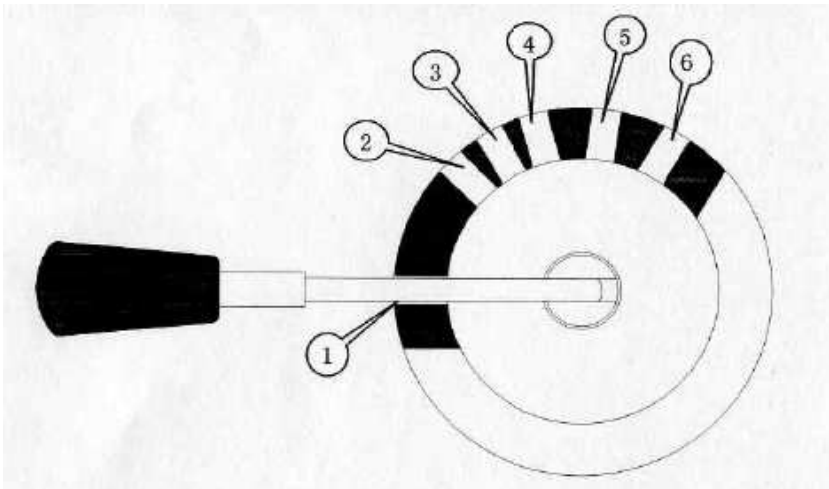
4. Přehněte obrázek přes horní válec a přidržujte jej až k linii zasunutí. (Figure 4)



Figure 5

5. Stiskněte vypínač, ještě jednou stiskněte vypínač ve chvíli, kdy zalaminovaný obrázek opustí zadní část laminovací jednotky. (Figure 5)  
Pokud je to nutné, můžete zalaminovaný obrázek oříznout.

## 7. 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 5mm
- 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

## 8. INSTRUKCE TÝKAJÍCÍ SE OVLÁDACÍHO PANELU

### 1. TEMPERATURE DISPLAY:

Zobrazuje aktuální teplotu.

### 2. SPEED DISPLAY:

Zobrazuje aktuální rychlost.

### 3. Tlačítka pro zvyšování/snižování teploty.

(rozsah 110°C-150°C a 5 stupňů na úroveň)

### 4. Tlačítka pro zvyšování/snižování rychlosti.

(rozsah 1-9)

### 5. REV:

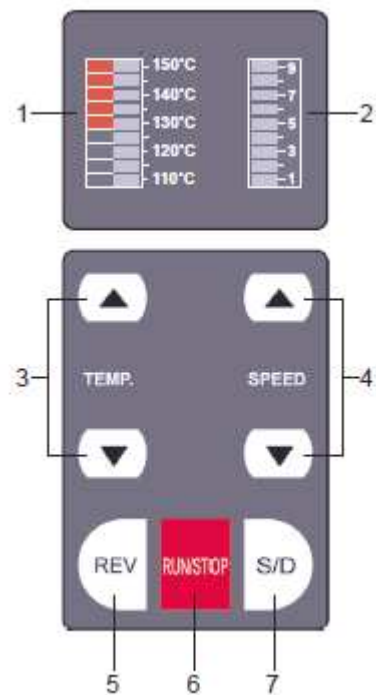
Zpětný chod. (zmáčknout a přidržet tlačítko)

### 6. RUN/STOP:

Zapnutí / Vypnutí.

### 7. S/D:

Jednostranná / Oboustranná laminace.



## POZNÁMKA:

1. Pokud je zapnut (hlavní) vypínač, je vyhříván pouze jeden válec. Pro oboustrannou laminaci zmáčkněte tlačítko S/D, rozsvítí se LED kontrolka.

### 2. STAND-BY MODE:

Pokud stroj nepracuje, po 30 minutách se přepne do STAND-BY režimu (teplota klesne cca na 80-90°C, svítí zároveň LED kontrolky teploty a rychlosti).

### AUTO POWER OFF MODE:

Pokud je stroj ve STAND-BY režimu a nepracuje, po 60 minutách se vypne (svítí LED kontrolka rychlosti).

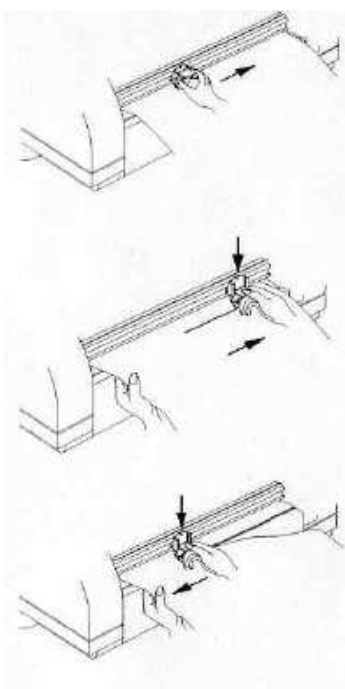
Pokud se se strojem začne během těchto dvou režimů pracovat, naběhne předchozí nastavení.

## **9. LAMINACE**

### **9.1. Laminace za tepla**

- 1.** Zapněte hlavní síťový vypínač na zadní straně laminátoru.
- 2.** Nastavte přítlačnou páku do polohy „laminace“.
- 3.** Zvyšte teplotu válců.
- 4.** Pokud je dosaženo nastavené teploty, kontrolka LED svítí (přestala blikat).
- 5.** Zmáčkněte RUN/STOP. Pokud se válce nerozeběhnou, překontrolujte bezpečnostní kryt.
- 6.** Pro nastavení správného pnutí filmu, použijte ovladač pnutí filmu.  
Horní a dolní film musí být odvíjen za přibližně stejné úrovně pnutí.  
Pokud je pnutí příliš silné, zpomalí/znemožní to otáčení válců.  
Pokud je pnutí příliš slabé, může být zalaminovaný dokument „vrásčitý“.
- 7.** Pro jednoduchou a pohodlnou laminaci, nastavte doraz dokumentů.
- 8.** Vložte dokument na stůl, pro perfektní laminaci nechejte prostor cca 30 mm z každé strany.
- 9.** Zmáčkněte znovu RUN/STOP po dokončení laminace.
- 10.** Ihned po dokončení laminace může být povrch filmu teplý a může se ohnout, položte jej proto na rovnou plochu, 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.

## 10. 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.

## 11. 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.**

## 12. ŘEŠENÍ PORUCH

<b>Porucha</b>	<b>Příčina</b>	<b>Odstranění poruchy</b>
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.	Kontaktujte prodejce.	Kontaktujte prodejce.
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. Použijte rovnací lištu.
Zalaminovaný dokument je nejasný.	Teplota hlavního válce je příliš nízká, nebo je příliš vysoká rychlost laminace.	Zvyšte teplotu válce, nebo snižte rychlost.

## 13. ORIENTAČNÍ DOPORUČENÍ PRO NASTAVENÍ RYCHLOSTI A TEPLoty

	<b>TLOUŠŤKA FILMU</b>	<b>TEPLOTA</b>	<b>RYCHLOST</b>
1	32 MIC	110°C	1,2
2	32 MIC	120°C	2,3
3	32 MIC	140°C	5
4	38 MIC	110°C	1-5
5	75 MIC	110-115°C	1-5
6	100 MIC	115°C	1-3
7	125 MIC	120-125°C	2-5
8	250 MIC	140-150°C	1-4