



80-393 GDAŃSK
ul. Krynicka 1
tel.: (058) 55 43 555
fax: (058) 55 43 500

ODDZIAŁY:

02-784 WARSZAWA
ul. Janowskiego 9
tel.: (022) 648 03 48..49
fax: (022) 648 03 50
tel.kom.: 0501 946 771

KATOWICE
40-700 RUDA ŚLĄSKA
ul. Ahtelika 1
tel./fax: (0-32) 342 10 50

Instrukcja obsługi

LAMINATOR

DOLPHIN
35/65/80



WSTĘP

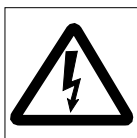
Gratulujemy zakupu laminatora firmy GMP.

DOLPHIN 35/65/80 firmy GMP został stworzony dzięki osiągnięciom najwyższej technologii. Proszę zapoznać się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania laminatora. Właściwa zrozumienie instrukcji pozwoli Państwu wykorzystać wszystkie znakomite funkcje tego laminatora.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Zarówno Państwa bezpieczeństwo, jak i bezpieczeństwo innych jest bardzo ważne dla firmy GMP. W tej instrukcji obsługi znajdziecie Państwo ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa przy użytkowaniu naszego produktu. Proszę przeczytać zawarte informacje bardzo uważnie.

ZNAKI:



UWAGA!

Niebezpieczeństwo porażenia prądem.

UWAGA, Dla zmniejszenia ryzyka porażenia prądem nie należy zdejmować tylnej osłony. Nie znajdują się tam bowiem żadne elementy nadające się do samodzielnego naprawiania przez użytkownika.

Należy zlecić naprawy/serwisowanie wykwalifikowanemu personelowi.



UWAGA!

Ostrzegawczy symbol bezpieczeństwa

- zwraca uwagę użytkownika na ważne czynności bezpiecznej eksploatacji i obsługi produktu, którego ta instrukcja obsługi dotyczy.

INSTRUKCJA BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

Poniższe ostrzeżenia znajdują się na laminatorze w odpowiednich miejscach.

Ostrzeżenie: Ryzyko porażenia prądem. Nie otwierać. Nie ma wewnątrz części podlegających samodzielnemu serwisowaniu przez użytkownika. Należy przekazać serwisowanie wykwalifikowanemu personelowi.

Uwaga: Gorąca powierzchnia.

Ta wiadomość oznacza, że można poparzyć się, a Twoje palce i ręce mogłyby zostać uwięzione i zmiażdżone pomiędzy gumowymi wałkami. Ubrania, biżuteria, długie włosy mogłyby zostać chwyczone i wciągnięte między rolki.

Uwaga: Ostre ostrze.

Ta wiadomość oznacza, że przy braku ostrożności można się skaleczyć.

WAŻNE ZALECENIA

OGÓLNE:

Ostrzeżenie: w celu zapewnienia bezpieczeństwa muszą być zachowane pewne środki ostrożności przy instalacji i obsłudze laminatora.

Należy trzymać ręce, długie włosy, luźne ubrania i przedmioty typu łańcuszki czy krawaty, z dala od przednich rolek w celu uniknięcia wciągnięcia w.w. przedmiotów.

Płyty grzejne mogą osiągnąć temperaturę ponad 150 C. Należy unikać kontaktu z płytami rozgrzewającymi podczas procesu laminowania i krótko po odłączeniu napięcia.

Niestabilna powierzchnia może spowodować, że laminator może spaść powodując poważne uszkodzenia ciała. Należy unikać szybkiego zatrzymywania, używania dodatkowej siły i nierówności w podłodze gdy laminator jest przesuwany na wózku, na kółkach lub na stoliku.

Nie należy usuwać zabezpieczeń mechanicznych i elektrycznych, takich jak zamki, osłony i inne zabezpieczenia. Nie wolno wkładać przedmiotów nieprzeznaczonych do laminowania oraz należy unikać kontaktu z płytami

ELEKTRYCZNE:

Laminator powinien być podłączony do sieci elektrycznej tylko w taki sposób, jaki przedstawia niniejsza instrukcja oraz plakietka umieszczona z tyłu laminatora.

Gniazdo musi być ulokowane w pobliżu i musi być do niego łatwy dostęp. Podczas przemieszczania laminatora należy odłączyć go od sieci i trzymać kabel przy laminatorze.

Nie wolno korzystać z laminatora, gdy uszkodzony jest kabel doprowadzający prąd lub wtyczka jest uszkodzona, oraz gdy pojawią się symptomy uszkodzenia laminatora. Należy skontaktować się ze sprzedawcą w celu uzyskania pomocy.

SERWISOWE:

Należy wykonywać tylko rutynowe procedury zgodne z zawartymi instrukcjami.

Nie należy naprawiać ani serwisować laminatora. Należy odłączyć laminator z gniazda i skontaktować się ze sprzedawcą gdy zaistnieje jedna lub więcej z niżej wymienionych usterek:

- do laminatora dostał się płyn/ciecz
- laminator działa wadliwie w wyniku nieprawidłowego użytkowania
- laminator nie działa zgodnie z opisem w instrukcji

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Jeśli jakiś przedmiot lub ciecz dostanie się do urządzenia, należy odłączyć urządzenie od prądu i przekazać wykwalifikowanemu personelowi do sprawdzenia przed dalszym korzystaniem.

DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA:

Należy zapewnić odpowiednią wentylację w celu uniknięcia skumulowania się temperatury wewnątrz urządzenia.

Nie należy umieszczać urządzenia na powierzchni materiałowej, np.: szmatach, kocu itp. Lub w pobliżu materiałów, np.: zasłon, draperii, gdyż może to spowodować zablokowanie otworów wentylacyjnych.

Nie wolno instalować urządzenia w pobliżu źródła ciepła takich jak kaloryfery czy kanałów powietrza, a także w miejscach wystawionych na bezpośrednie działanie promieni słonecznych, wzmogoną ilość kurzu, wibracji mechanicznych lub wstrząsów. Nie należy umieszczać jakichkolwiek ciężkich przedmiotów na urządzeniu.

Gdy urządzenie nie jest używane, należy wyłączyć zasilanie i profilaktycznie odłączyć wtyczkę z gniazdka.

DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA:

Należy czyścić obudowę, panel sterowania i elementy regulacyjne suchą szmatką lub miękką ściereczką leciutko nawilżoną łagodnym środkiem czyszczącym. Nie należy stosować żadnego rodzaju rozpuszczalników typu alkohol czy benzyna, które mogą uszkodzić zewnętrzną warstwę.

DOTYCZĄCE PRZEPAKOWYWANIA:

Nie należy wyrzucać kartonu i elementów opakowania. Stanowią one idealną osłonę do ponownego transportu urządzenia. Podczas przesyłania urządzenia do innego miejsca należy zapakować laminator jak pokazano na kartonie.

INSTALACJA

1. Wszelkie uszkodzenia powstałe w wyniku transportu należy niezwłocznie zgłosić do dostawcy przewożonego urządzenia.
2. Należy umieścić GMP DOLPHIN Series 35/65/80 na stabilnej, płaskiej powierzchni zdolnej utrzymać co najmniej 35 kg, 55 kg i 75 kg (zależnie od modelu laminatora). Powierzchnia powinna znajdować się na wysokości co najmniej 700 mm dla zapewnienia komfortu użytkownika. Wszelkie gumowe podpórki powinny znajdować się na powierzchni podtrzymującej. Powierzchnia podtrzymująca powinna być wystarczająco duża dla podtrzymania materiałów przeznaczonych do laminowania.
3. Można laminator umieścić na stole, jako że jest on (laminator) wyposażony w gumowe nóżki. Stolik musi mieć odpowiedni udźwig.
4. Laminator powinien być tak ustawiony, aby zalaminowany materiał mógł swobodnie opadać na podłogę. Akumulacja laminatu bezpośrednio za laminatorem przy "wyjściu" z urządzenia może spowodować zawijanie się folii laminacyjnej dookoła rolek wciągających co powoduje zapchanie się urządzenia.

- Należy unikać umiejscawiania laminatora w pobliżu źródeł ciepła lub zimna. Należy unikać położenia laminatora w bezpośrednich przepływach ciepłego lub zimnego powietrza.
- Należy podłączyć wtyczkę laminatora tylko do odpowiednio uziemionego gniazdka. Należy unikać podłączania innych urządzeń do tego samego węzła elektrycznego, do którego podłączony jest laminator, ponieważ może to spowodować spadki napięcia w sieci lub zadziałanie bezpieczników.

LOKALIZACJA I FUNKCJA

POWER LED

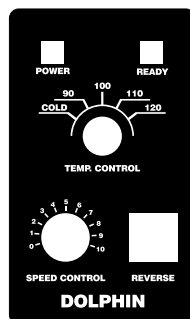
Kontrolka zasilania

Zasilanie znajduje się z tyłu urządzenia. Kontrolka zasilania na panelu kontrolnym/sterowania zaświeci się, gdy zostanie wciśnięta pozycja oznaczona "I". Pozycja wyłączenia, oznaczona "O", odcina zasilanie od laminatora.

READY LED

Kontrolka gotowości

Opcjonalny stan laminatora



READY off

Kontrolka ready nie świeci się - Laminator nie jest gotowy do wykonywania czynności z ustawieniami. Temperatura powierzchni grzejnej jest niższa od ustawionej.

READY lit up

Kontrolka cały czas świeci się - Laminator jest gotowy do pracy z ustawieniami. Temperatura powierzchni grzejnej jest wyższa od ustawionej.

READY flashing

Kontrolka miga (zapala się i gaśnie) - Idealny stan laminatora dla optymalnych rezultatów. Temperatura powierzchni grzewczej jest taka sama jak temperatura ustawiona.

TEMP CONTROL

Regulacja temperatury. - Należy wybrać żadaną temperaturę

SPEED CONTROL

Ustawianie szybkości. - Należy wybrać wymaganą szybkość w skali 1-10. "0" zatrzymuje wałki.

REVERSE

Cofanie. - Porusza rolki w przeciwnym kierunku. (funkcja używana po przypadkowym zablokowaniu laminatora materiałem laminowanym)

CZĘŚCI SKŁADOWE

PRZYCISK

ZASILANIA

(WŁĄCZNIK) Włącza laminator. Główny przycisk zasilania znajduje się z tyłu urządzenia.

BLAT PODAWCZY Jak pokazano na rys. 4 jest stosowany w celu właściwego pozycjonowania rzeczy do laminacji. Laminator będzie działał, tylko gdy jest on właściwie zamocowany.

PROWADNICA Prowadnica, jak pokazano na rys. 4, pozwala na wyrównanie do linii przedmiotów do laminowania. W celu odpowiedniego ustawienia prowadnicy należy poluzować pokrętko na górze prowadnicy, posunąć do oczekiwanej (wymaganej) pozycji i zacieśnić pokrętko w celu zabezpieczenia ustawienia prowadnicy na miejscu.

ZACZEP/

ZATRZASK

BLOKUJĄCY BLAT

PODAWCZY Stosowany jest do ustawienia blatu w określonej pozycji i aktywizuje włącznik blokady. Zatrzask blatu znajduje się po lewej stronie spodu podajnika. Nie może on być (blat) usunięty bez cofnięcia blokady w prawo podczas jednoczesnego podnoszenia podajnika ku górze a następnie na zewnątrz laminatora.

UWAGA: Należy upewnić się, że blat podawczy jest we właściwej pozycji.

CZĘŚCI SKŁADOWE

POWIERZCHNIA

GRZEJNA płyta grzejna powlekana teflonem.

LUŻNY WAŁEK

PASOWY

luźne wałki pasowe znajdują się obok każdej z rolek podawczych. Stosowane są do nakierowywania folii na powierzchnię grzejną. Niższy wałek pasowy jest ruchomy dla ułatwienia nakładania folii.

WAŁKI

stalowe wałki powlekane silikonową gumą.

AUTOMATYCZNY

BEZPIECZNIK

Urządzenie zabezpieczające przed zwarciami umieszczone z tyłu laminatora w pobliżu kabla zasilającego, może być resetowane przez użytkownika jeśli wyłączy się samoczynnie.

UWAGA: Jeśli wyłącznik wyłączy się samoczynnie po raz drugi po tym jak był zresetowany (włączony), należy skontaktować się z pracownikiem serwisu lub sprzedawcą w celu ustalenia przyczyny i dokonania naprawy.

WAŁEK FOLII

I ZŁĄCZKA GILZY
NAWOJOWEJ
odwijającego.

Złączka gilzy (rdzenia folii) mocuje rolkę folii do wałka

KOŁNIERZE
BLOKUJĄCE/
ZAMYKAJĄCE
suwania się folii na boki.

Stosowane na wałki podające folię w celu uniknięcia prze-

ZWÓJ FOLII

Folia laminacyjna włożona do urządzenia.

PUNKT
ZACISKAJĄCY
TRIMMER
zalaminowanych materiałów.

Punkt styczności górnych i dolnych wałków.
Ulokowany z tyłu laminatora służy do odcinania

REGULATOR
NAPRĘŻENIA FOLII
zmniejszenie naprężenia folii w zależności

Pozwala użytkownikowi na zwiększenie lub

REGULACJA NAPRĘŻENIA FOLII

Naprężenie folii powinno być jak najmniejsze, ale takie przy którym nie powstają pomarszczenia folii na laminowanych przedmiotach. Naprężenie folii jest ustawiane fabrycznie. Naprężenie jest minimalne podczas stosowania nowej folii. Gdy zwój folii zmniejsza się, naprężenie zwiększa się i może wymagać pewnej regulacji. Naprężenie folii powinno być sprawdzane od czasu do czasu dla pewności, czy ustawienie jest dobre.

Nieprawidłowe naprężenie powoduje pomarszczenia, zbyt duże natomiast powoduje rozciąganie (przewężanie folii).

Nierówne naprężenie pomiędzy górnym i dolnym wałkiem powoduje zwijanie się zalaminowanego materiału. Zbyt

1. Regulator naprężenia umieszczony jest po lewej stronie wałka mocującego folię.
2. Zablokowanie regulatora naprężenia (zgodnie z rysunkiem, np. śrubokrętem, kluczem imbusowym) umożliwia regulację naprężenia.
3. Przekręcenie pokrętki zgodnie z ruchem wskazówek zegara (po zablokowaniu regulatora) powoduje zwiększenie naprężenia, podczas gdy przekręcenie w kierunku przeciwnym powoduje zmniejszenie naprężenia.
4. Zalaminuj kilka kartek próbnie w celu sprawdzenia właściwości naprężenia. Dostosuj naprężenie jeśli to konieczne.

Nie wolno laminować podczas gdy narzędzie regulujące jest włożone, gdyż spowoduje to zepsucie się urządzenia.

OBSŁUGA

Włącznik napięcia

Znajduje się z tyłu po prawej stronie wejścia kabla do laminatora. Lampka "POWER"

zaświeci się gdy zostanie wciśnięta pozycja "I". Pozycja wyłączenia "O" odcina zasilanie od laminatora. Należy przyłączyć załączony kabel do złącza z tyłu laminatora i podłączyć drugi jego koniec do gniazdka elektrycznego. Teraz laminator jest gotowy do włączenia.

Odczepianie podajnika

W celu odczepienia podajnika do laminatora należy postępować zgodnie z procedurą przedstawioną na rys. 4.

1. Przesuń zasuwę podajnika do prawej strony.
2. Podnieś podajnik do góry a następnie odciągnij od laminatora.

ZAKŁADANIE FOLII I NAWIJANIE

Proszę spojrzeć na rysunek przekładania folii zamieszczony na podajniku laminatora w celu uzyskania poprawnego obrazu procedury nakładania, jak pokazują to rys. 5 i 6.

Górna i dolna rolka folii laminacyjnej muszą być tej samej szerokości. Minimalizuje to ilość wyciskanego kleju na wałki.

Klej będzie się gromadził na wałkach gdy:

- tylko jeden wałek jest używany
- założone są dwie rolki folii o różnej szerokości
- któraś z rolek założona jest przyczepną stroną folii do powierzchni grzejnej
- jeden lub obydwie wałki folii obracają się poza rdzeniem/gliżą nawojową

Błyszcząca strona folii przezroczystej musi rozpoczynać kontakt z powierzchnią grzejącą. Matowa strona folii zawiera klej. Należy zwrócić szczególną uwagę podczas zakładania folii matowej, gdyż w niej obydwie strony wydają się być matowe.

OBSŁUGA

METODA STOSOWANIA ARKUSZA DO NAKŁADANIA FOLII

Przed przystąpieniem do wykonywania czynności należy upewnić się, że laminator jest schłodzony do temperatury pozwalającej go dotykać.

1. Należy włączyć przycisk głównego zasilania do pozycji "I". Jeśli laminator jest jeszcze gorący, należy wyłączyć zasilanie do pozycji "O" i pozwolić na ostygnięcie urządzenia, a potem z powrotem włączyć do pozycji "I". Należy usunąć blat podawczy.
2. Włóż rdzeniowe zatyczki w rdzeń rolki folii i przełóż przez nie pręt sześciokątny. Zablokuj zatyczki dokręcając ich śrubki. Umieść całość w laminatorze. (Włóż pręt sześciokątny w otwór z prawej strony laminatora i naciśnij. Wałek z pewnym sprężystym oporem wejdzie trochę w otwór co pozwoli z drugiej strony włożyć pręt w sześciokątne gniazdko hamulca.)
3. Załóż górną i dolną rolkę folii zwracając uwagę na stronę klejącą (patrz rys. 5)
4. Końce folii załóż na siebie

5. Załóż blat roboczy
6. Arkuszem cienkiej tekturki delikatnie dopchnij złożone końce do wałków. Arkusz

USUWANIE FOLII BLOKUJĄCEJ

Gdy folia jest nałożona odwrotnie lub zablokowane jest wyjście folii, mogą pojawić się zatory (nagromadzenia blokujące). W celu ich usunięcia należy przesunąć folię w kierunku przeciwnym (REVERSE) poprzez wciśnięcie REVERSE na panelu kontrolnym. W celu usunięcia zatorów należy:

1. Natychmiast zatrzymać laminator
2. Ustawić SPEED CONTROL w pozycji "O".
3. Odciać górną i dolną rolkę.
4. Chwyć luźne końce zwojów, pociągnij je i załóż podajnik, tak aby te końce znajdowały się na górze podajnika. Wciśnij i przytrzymaj przycisk REVERSE, ustaw prędkość "1"- "2"; wyprowadź folię z wałków.
5. Gdy zator jest usunięty, należy ustawić SPEED CONTROL do pozycji "O".
Ustaw prędkość silnika na "O"
przed wciśnięciem przycisku REVERSE.

SZTUKA LAMINOWANIA

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRĘDKOŚCI, TEMPERATURY

Nie wolno próbować laminować przedmiotów ściernych i metali jak zszywek, spinaczy i przedmiotów połyskliwych, mogą one spowodować uszkodzenie rolek.

Nie wolno wciskać na siłę przedmiotów w miejsce łączenia się wałków. Jeśli przedmiot nie łatwo poddaje się wciągnięciu przez rolki laminatora, oznacza to prawdopodobnie, że jest on zbyt gruby do laminowania.

Mogą pojawić się pomarszczenia jeśli dokona się próby przemieszczenia (zmiany położenia laminowanego przedmiotu) który zaczął być już laminowany. Chwilowe zatrzymanie spowoduje powstanie śladu na laminowanym przedmiocie.

Efekt laminacji jest wynikiem kombinacji temperatury, naprężenia i czasu przebywania w urządzeniu. Czas przebywania w urządzeniu jest określony przez prędkość silnika i jest definiowany jako ilość czasu, w którym folia kontaktuje się z powierzchnią grzejącą.

Jako ogólną zasadę należy przyjąć, że grubsze przedmioty i folia wymagają niższej prędkości, ponieważ absorbują więcej ciepła. Ustawienie prędkości na wolniejszą pozwala laminatorowi na zapewnienie dłuższego czasu przebywania przedmiotu laminowanego w urządzeniu, a tym samym pozwala na odpowiednie zalaminowanie grubych przedmiotów.

Cieńsze przedmioty, takie jak standardowy papier kopiarkowy i cienkie karteczki potrzebują mniej ciepła i mogą być laminowane na wyższych obrotach silnika.

Użytkowanie laminatora dłużej niż 30 min. (praca ciągła) może spowodować konieczność zredukowania ustawień prędkości. Zaleca się, aby w okresach długiego

użytkowania rozdzielić przedmioty do laminowania na grube i cienkie. Nie należy mieszać cienkich i grubych przedmiotów jednocześnie, gdyż może to spowodować słabe zgrzanie krawędzi dookoła cieńszych przedmiotów. Jeśli nie są Państwo pewni, czy laminator jest właściwie ustawiony dla zamierzonych do laminowania przedmiotów, należy "przepuścić" kawałek takiego samego lub podobnego materiału na próbę. Należy więc dokonywać koniecznych regulacji prędkości jeśli zachodzi taka

CZYSZCZENIE ROLEK I POWIERZCHNI GRZEJNYCH

UWAGA! Należy zachować szczególną ostrożność, gdyż tej czynności dokonuje się, gdy laminator jest gorący.

Ostrzeżenie: Nie należy dodawać jakichkolwiek płynów czyszczących lub rozpuszczalników na rolki. Niektóre z w.w. płynów mogą zapalić się po zetknięciu z wysoką temperaturą.

W celu oczyszczenia rolek należy odstawić podajnik i podnieść dolną i górną płytę grzejącą. Nigdy nie wolno czyścić rolek ostrymi lub ostro zakończonymi przedmiotami. Utwardzone pokłady kleju na rołkach mogą spowodować zniszczenie rolek. Powierzchnie grzejne należy czyścić regularnie gąbką lub plastikową łuszcarką. Należy zachować ostrożność przy powierzchniach grzejnych, gdyż można doznać obrażeń.

Do czyszczenia i konserwacji płyt grzejnych korzystnie jest używać olejku silikonowego. Należy uważać, aby nie zarysować teflonu na płytach grzejnych.

Do czyszczenia wałków należy używać typowej gąbki do mycia naczyń posiadających z jednej strony szorstką powierzchnię. Wałki należy czyścić zwilżoną wodą gąbką po uprzednim odłączeniu wtyczki z gniazdka.

CZYSZCZENIE URZĄDZEŃ Z SERII DOLPHIN

Jedyną wymaganą czynnością konserwacji urządzenia jest regularne czyszczenie wałków i płyt grzejnych. Poniższa procedura pomoże utrzymać wałki grzejne w dobrym stanie, bez nagromadzeń kleju z brzegów folii laminacyjnej.

Nie wolno próbować czyścić kleju środkami łatwopalnymi.

Nie wolno laminować połyskliwych i metalowych przedmiotów.

Może to spowodować zniszczenie rolek.

CZYSZCZENIE WAŁKÓW GRZEWCZYCH

Należy zachować szczególną ostrożność.

Nie wolno czyścić rolek ostrymi lub ostro zakończonymi przedmiotami. Stwardniałe pokłady kleju na rołkach mogą spowodować ich zniszczenie.

1. Otwórz płyty grzejne.
2. Wyłącz wtyczkę z gniazdka.
3. Wilgotną, szorstką stroną gąbki (opisaną uprzednio) wyczyść dostępną część wałków.
4. Podłącz laminator i obróć wałki tak aby była dostępna ich dalsza zabrudzona część.
5. Powtarzaj punkty 2-4 do czasu całkowitego wyczyszczenia wałków.

UWAGA: Nie wolno stosować do rolek ściereczek skrobiących metal.