



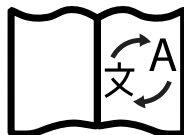
ColorFlare CF2500

Laminatrice automatica e macchina per la laminazione a caldo

Istruzioni operative



Leggere attentamente questo manuale prima di utilizzare il prodotto e conservarlo in un luogo facilmente accessibile per future consultazioni.
Per motivi di sicurezza, seguire le istruzioni riportate nel presente manuale.



Scansiona il codice QR per accedere alle versioni tradotte di questo manuale in tedesco, italiano, francese e spagnolo.

Visita il sito <https://plockmaticgroup.com/myfinisher/cf2500/> per visualizzare il manuale nella lingua che preferisci.

Introduzione

Il presente manuale contiene le istruzioni relative al funzionamento e alla manutenzione della macchina. Per ottenere la massima versatilità dalla macchina, tutti gli operatori devono leggere attentamente e seguire le istruzioni contenute nel presente manuale. Conservare il manuale in un luogo facilmente accessibile vicino alla macchina.

Leggere le informazioni di sicurezza prima di utilizzare questa macchina. Contengono informazioni relative alla SICUREZZA DELL'UTENTE e alla PREVENZIONE DEI PROBLEMI DELLE APPARECCHIATURE.

Come leggere questo manuale

Convenzioni di notazione

Ove necessario, nel presente manuale vengono indicati i seguenti punti da tenere in considerazione.

Avvertenza:

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non vengono seguite le istruzioni, potrebbe causare la morte o gravi lesioni.

Attenzione:

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se le istruzioni non vengono seguite, può causare lesioni lievi o moderate o danni alla macchina o alla proprietà.

Note

NOTA: Un messaggio NOTE fornisce ulteriori informazioni utili e importanti su una procedura. Si consiglia di leggere le note.

Informazioni sulla sicurezza

Quando si utilizza questa macchina, è necessario osservare sempre le seguenti precauzioni di sicurezza.

Sicurezza durante l'utilizzo

Avvertenza:

- Non esporre parti del corpo, capelli sciolti o indumenti alle parti in movimento, rotanti o taglienti.
- Se è necessario effettuare regolazioni o controlli di funzionamento con le coperture esterne rimosse o aperte mentre l'interruttore principale è acceso, tenere le mani lontane dai componenti elettrici o meccanici.
- Si noti che i componenti del sistema e delle periferiche possono essere alimentati con tensione elettrica anche se l'interruttore di alimentazione principale è spento e il cavo di alimentazione è scollegato.
- Per evitare situazioni pericolose quali scosse elettriche o pericoli dovuti all'esposizione a dispositivi in rotazione o taglienti, non rimuovere alcun coperchio, protezione o vite diversi da quelli specificati nel presente manuale.
- Spegnerne l'alimentazione e scollegare la spina di alimentazione (tirando la spina, non il cavo) se si verifica una delle seguenti condizioni:
 - Gli oggetti vengono inseriti nell'apparecchiatura.
 - Sono stati versati liquidi all'interno dell'apparecchiatura.
 - Sospetti che la tua attrezzatura necessiti di assistenza o riparazione.
 - Le copertine sono danneggiate, staccate o mancanti.
 - Si notano rumori od odori strani durante il funzionamento dell'apparecchio.
 - Se il cavo di alimentazione o la spina sono usurati o danneggiati in altro modo.
 - Prima della pulizia e della cura (salvo diversa indicazione specifica).
- Non rimuovere i coperchi o le protezioni fissati con viti.
- Le macchine con alimentatori automatici di fogli aperti (non coperti) presentano un pericolo di schiacciamento/pizzicamento. Tenersi lontani da queste zone quando le macchine sono in funzione.
- Le macchine con carrelli e teste di taglio esposti presentano pericolo di schiacciamento/pizzicamento. Tenere lontani i carrelli in movimento e assicurarsi che queste macchine siano inaccessibili ai bambini durante il funzionamento.
- Non lasciare mai queste unità accese senza sorveglianza.
- Se sulla macchina è presente un pulsante di arresto di emergenza, non utilizzarlo per il funzionamento normale. È progettato per l'arresto immediato esclusivamente in situazioni di emergenza, al fine di garantire la sicurezza di tutte le persone coinvolte.
- Conformità elettromagnetica:
 - Questo è un prodotto di Classe A. In un ambiente domestico questo prodotto può causare interferenze radio, nel qual caso l'utente potrebbe essere tenuto ad adottare misure adeguate.

Sicurezza generale

Avvertenza:

- Questo apparecchio non è adatto all'uso in luoghi frequentati da bambini.
- Collegare la macchina solo ad un'alimentazione elettrica con tensione corretta e con un buon collegamento a terra, come consigliato dal tecnico dell'assistenza al momento dell'installazione. Un collegamento a terra non corretto dell'apparecchio può causare scosse elettriche. La tensione corretta della macchina è indicata sull'etichetta in corrispondenza dell'ingresso dell'alimentazione elettrica sul retro della macchina. Se la macchina viene collegata ad un'alimentazione errata, la garanzia decade. Questa macchina è destinata esclusivamente all'uso specifico. Qualsiasi uso che esuli da tale scopo specifico è considerato fuori dalla garanzia. Il produttore non sarà responsabile per danni derivanti da un uso non conforme alla destinazione d'uso o da un funzionamento non consentito. L'utente si assume ogni rischio.
- Non apportare modifiche arbitrarie alla macchina. Il produttore non sarà responsabile per modifiche apportate alla macchina dall'utente e per i danni che ne derivano. La dichiarazione di conformità UE/UK e il marchio CE/UKCA saranno invalidati se vengono apportate modifiche alla macchina o ai singoli componenti.
- Gli operatori non sono mai autorizzati a bypassare o escludere i dispositivi di interblocco elettrici o meccanici. I tecnici qualificati possono utilizzare dispositivi di esclusione dell'interblocco solo quando espressamente autorizzati. Non esporre le dita o altre parti del corpo a dispositivi in movimento, rotanti o taglienti quando la macchina è in funzione con il dispositivo di esclusione installato. Non indossare cravatte, cordoncini o altri oggetti che potrebbero rimanere intrappolati nei rulli e causare lesioni. Non modificare, regolare o manomettere i dispositivi di interblocco di sicurezza installati sulla macchina. La macchina, compresa la lampada UV, non deve mai essere bypassata dall'operatore o da tecnici qualificati. Si potrebbero verificare danni permanenti agli occhi.
- La macchina deve essere utilizzata solo da persone autorizzate e istruite. La responsabilità relativa all'uso della macchina deve essere chiaramente definita e rispettata, in modo che non sussistano dubbi in merito alle competenze in materia di sicurezza.
- I fori di ventilazione servono per la circolazione dell'aria e proteggono la macchina dal surriscaldamento. Assicurarsi che i fori non siano coperti.
- Posizionare sempre l'apparecchiatura su una superficie di supporto solida con una resistenza adeguata al peso della macchina. Assicurarsi che la macchina sia posizionata su un pavimento livellato e che vi sia spazio sufficiente per lavorare intorno ad essa.
- Per proteggere dall'incendio, sostituire i fusibili con altri dello stesso tipo e dello stesso valore. Non sostituire i fusibili prima di aver scollegato la macchina dall'alimentazione principale. Per la procedura corretta, consultare la documentazione del prodotto.
- Non esporre l'apparecchiatura a sbalzi di temperatura che potrebbero causare condensa.
- Gli operatori e i tecnici devono conoscere le informazioni di sicurezza riportate nel presente opuscolo e nella documentazione del prodotto.
- Per evitare situazioni pericolose, quali ad esempio scosse elettriche o pericoli dovuti all'esposizione a dispositivi in movimento, in rotazione o taglienti, non rimuovere alcun coperchio, protezione o vite diversi da quelli specificati nella documentazione del prodotto e prima che la macchina sia scollegata dall'alimentazione principale.
- Utilizzare sempre e solo il cavo di alimentazione previsto per la macchina.
- Non collegare mai le spine se non indicato. Non collegare mai spine con forma o numero di pin diversi.

continua alla pagina seguente

Sicurezza generale, continua

Attenzione:

- Seguire sempre tutte le avvertenze riportate sull'apparecchiatura o fornite insieme ad essa.
- Quando si scollega la spina di alimentazione dalla presa a muro, tirare sempre la spina (non il cavo).
- Scollegare il cavo di alimentazione prima di spostare la macchina. Durante lo spostamento della macchina, prestare sempre attenzione e assicurarsi che il cavo di alimentazione non venga danneggiato sotto la macchina.
- Non spostare la macchina mentre è in funzione.
- Non aprire gli sportelli mentre la macchina è in funzione.
- Non spegnere l'alimentazione mentre la macchina è in funzione. Assicurarsi che il ciclo della macchina sia terminato.
- Posizionare il cavo di alimentazione in modo che nessuno possa inciamparvi. Non appoggiare oggetti sul cavo.
- Non tentare mai di eseguire operazioni di manutenzione non specificatamente descritte nella presente documentazione.
- Tenere sempre lontani dalla macchina i magneti e tutti i dispositivi con forti campi magnetici.
- Se il luogo di installazione è climatizzato o riscaldato, non collocare la macchina dove potrebbe essere:
 - Soggetto a sbalzi di temperatura.
 - Direttamente esposte ad aria fredda proveniente da un condizionatore.
 - Direttamente esposte al calore proveniente da un calorifero.
- Se la macchina non viene utilizzata per un periodo di tempo prolungato, è necessario scollegarla dalla presa di corrente per evitare danni in caso di sovraccarico.
- Non utilizzare l'apparecchio se si avvertono rumori od odori strani. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di alimentazione e rivolgersi a un tecnico autorizzato per risolvere il problema.

NOTA:

- Le indicazioni come "anteriore" e "posteriore" si riferiscono alla direzione di trasporto della carta.
- Il manuale operatore deve essere sempre disponibile nel luogo di utilizzo della macchina.
- Per motivi di miglioramenti tecnici, l'azienda si riserva il diritto di modificare le specifiche tecniche senza preavviso.

Misure di sicurezza

Leggere attentamente le informazioni e le misure di sicurezza prima di mettere in funzione l'unità per la prima volta.

- L'operatore deve inserire le mani nell'unità per inserire una pellicola o un laminato mentre l'interruttore principale è acceso. Durante questa operazione la macchina NON deve essere in funzione. Durante questa operazione, tenere le mani lontane dai componenti elettrici o meccanici e fare attenzione a non far arrotolare nei rulli indumenti, cravatte, capelli, ecc.
- Non aprire mai l'involucro e non apportare modifiche all'unità.
- Non mettere liquidi o oggetti metallici all'interno dell'unità.
- Assicurarsi che la presa a muro utilizzata sia dotata di messa a terra.
- Assicurarsi che la tensione collegata (100-240 V) non presenti scostamenti superiori al $\pm 10\%$. In caso contrario, installare uno stabilizzatore di tensione.
- Se l'unità non verrà utilizzata per un periodo prolungato, scollegare la spina di alimentazione.
- Non toccare mai l'unità in prossimità del rullo cromato durante la laminazione o la laminazione a caldo.
- Interrompere qualsiasi lavoro di laminazione o laminatura in corso prima di pulire il rullo cromato.
- Assicurarsi sempre che il rullo cromato rimanga inaccessibile ai bambini durante il funzionamento e non lasciare mai l'unità o singole parti di essa accese senza sorveglianza.
- Posizionare sempre l'unità su una base stabile per evitare che cada.
- Scollegare l'alimentazione durante i temporali; potrebbe essere danneggiato o distrutto da sovratensioni causate dai fulmini.
- Non toccare il rullo cromato durante il funzionamento o quando è ancora caldo.
- Non appoggiarsi al tavolo allungabile.
- Non utilizzare il pulsante di arresto di emergenza durante il normale funzionamento dell'unità. Il pulsante di arresto di emergenza è progettato per l'arresto immediato esclusivamente in situazioni di emergenza, al fine di garantire la sicurezza di tutte le persone coinvolte. Per ripristinare il pulsante di arresto di emergenza, ruotarlo in senso orario e tirarlo indietro verso l'alto fino alla posizione originale. Il pulsante di arresto di emergenza deve essere ripristinato solo dopo aver risolto la condizione di emergenza che ne ha causato l'attivazione.

Pulsante di arresto di emergenza



Pagina intenzionalmente vuota

Indice

Cosa puoi fare con questa macchina	9
Guida ai componenti	10
ColorFlare CF2500	10
ColorFlare CF2500 Alimentatore automatico	11
Interfaccia utente	12
Controlli di pressione	17
Manopole di regolazione dell'aria	17
Controlli di regolazione del laminatore	18
1. Nozioni di base	21
Accensione/spengimento dell'alimentazione principale	21
Caricamento della carta	22
Avvio/arresto della laminatrice	25
Nastro per laminati	26
Nastro per fogli	32
2. Lavorazione con laminati e fogli	37
Funzionamento con laminato	37
Funzionamento con foglio	39
Esempi di applicazione	41
3. Risoluzione dei problemi	43
Problemi relativi alla lamina / pellicola	43
Guida visiva alla qualità della lamina	43
Problemi relativi al foiling	45
Problemi di laminazione	47
Equipment issues	48
4. Osservazioni	49
Cosa fare e cosa non fare	49
Dove collocare la macchina	49
Ambiente di installazione	49
Collegamento elettrico	49
Manutenzione della macchina	50
CF2500 Migliori pratiche	52
Limitazioni CF2500	52
5. Specifiche tecniche	53
Dichiarazione di conformità	54

Pagina intenzionalmente vuota

Cosa puoi fare con questa macchina

Il CF2500 è una soluzione di alimentazione automatica all-in-one per la laminazione e la laminazione a caldo. Grazie al suo esclusivo sistema di riscaldamento a rulli ad olio che garantisce temperature costanti, i risultati di laminazione sono migliorati e il consumo energetico è ridotto.

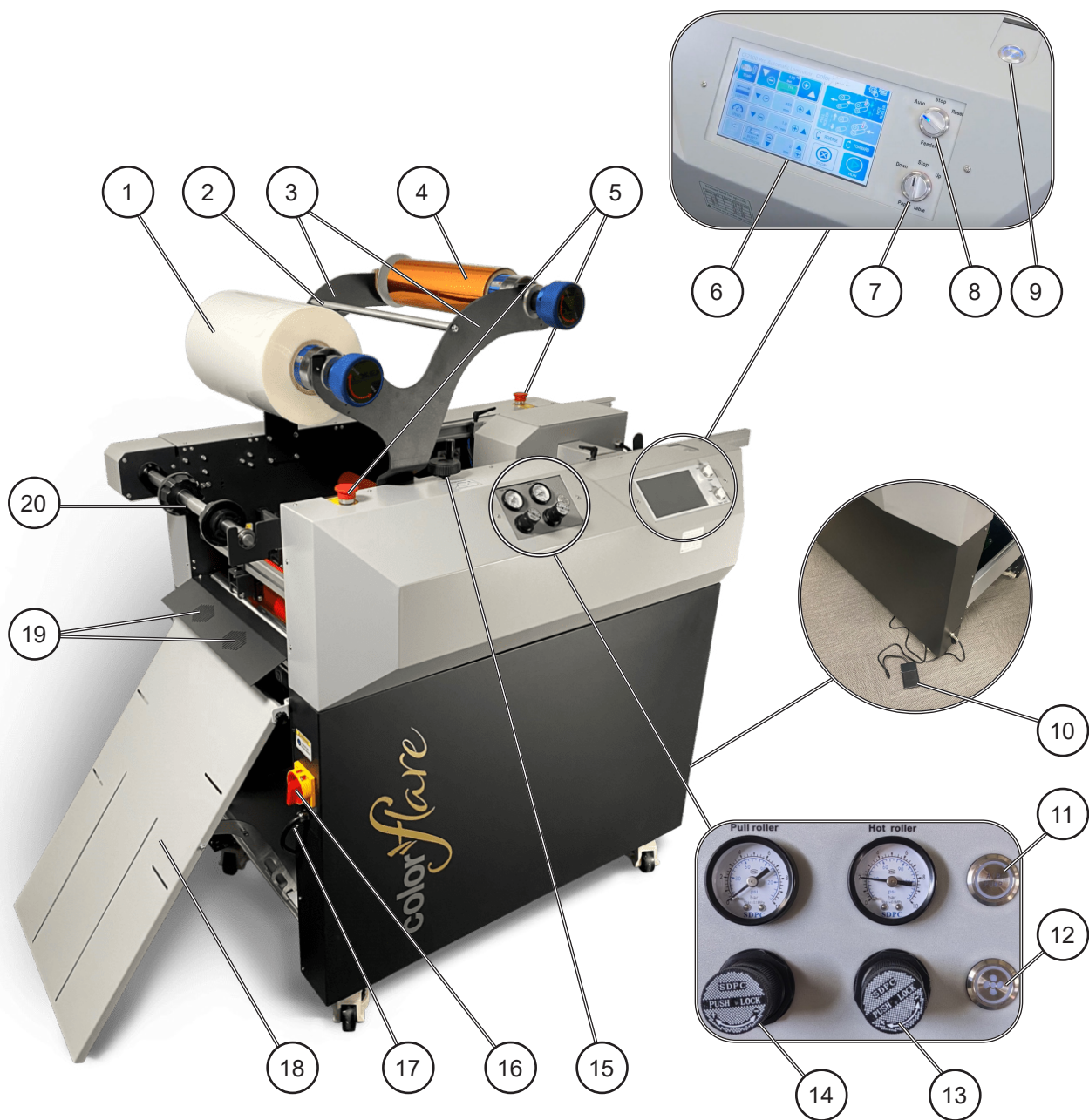
Il processo di configurazione semplice garantisce un'alimentazione affidabile e una produzione rapida, con processi di pressione e riscaldamento completamente controllabili, studiati per offrire risultati ottimali con le attuali prestazioni di stampa.

Caratteristiche leader di mercato:

- Alimentazione automatica con aspirazione frontale dell'aria
- Fino a 2.000 fogli SRA3 all'ora
- Registrazione automatica dei fogli con sovrapposizione regolabile
- Guide del foglio autocentranti
- Funzione di arresto automatico per il ricaricamento della pila
- Rullo cromato a pressione idraulica riscaldato ad olio
- Separazione pneumatica automatica dei fogli con ruota microforata
- Pressione idraulica regolabile per una finitura professionale e uniforme
- Velocità e temperatura regolabili elettronicamente tramite touchscreen
- Sistema anti-arricciatura facilmente regolabile

Guida ai componenti

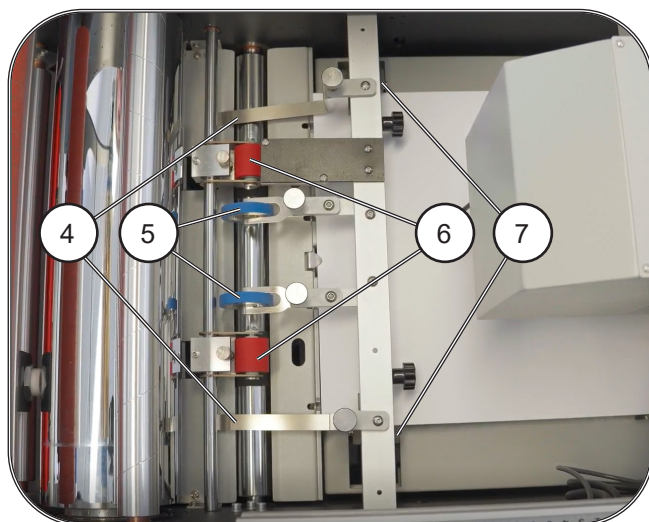
ColorFlare CF2500



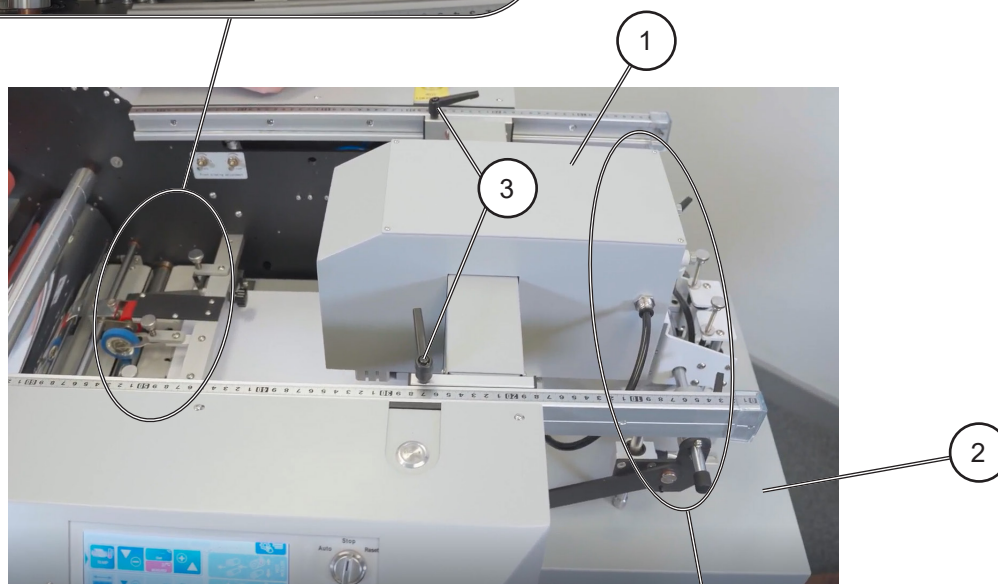
- 1 Rullo di laminazione
- 2 Asta di supporto
- 3 Armi
- 4 Rullo di laminazione
- 5 Interruttore di arresto di emergenza
- 6 Pannello touch LCD
- 7 Interruttore di sollevamento per tavolo in carta
- 8 Interruttore di controllo alimentatore
- 9 Interruttore pompa a vuoto
- 10 Pedale

- 11 Interruttore pompa aria
- 12 Interruttore ventola
- 13 Manopola di regolazione della pressione per rullo caldo
- 14 Manopola di regolazione della pressione per rullo di trazione
- 15 Volante anti-arricciatura
- 16 Interruttore di alimentazione
- 17 Presa per cavo di alimentazione
- 18 Vassoio di raccolta multimediale
- 19 Ventilatori
- 20 Rullo di presa del foglio

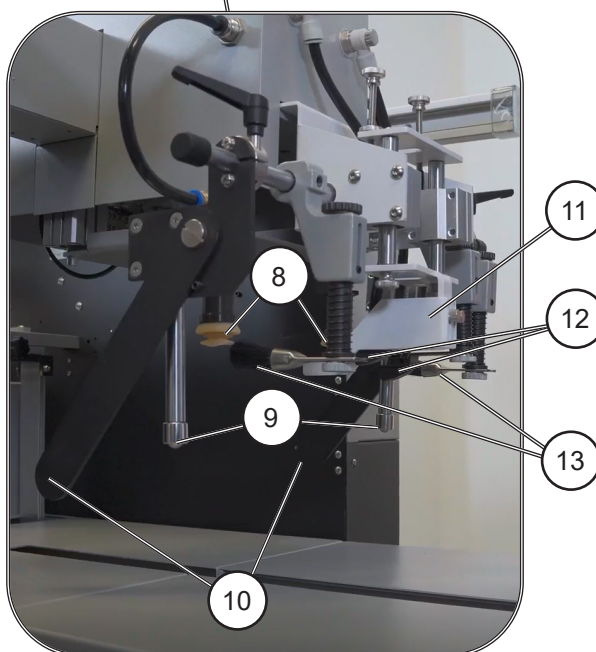
ColorFlare CF2500 Alimentatore automatico



Per ulteriori dettagli sull'area di uscita dopo il rullo caldo, consultare il diagramma delle cinghie e l'elenco dei componenti nella sezione "Cinghie per laminato" e nella sezione "Cinghie per foglio".



- 1 Testa di alimentazione
- 2 Tavolo di alimentazione
- 3 Maniglia di regolazione della testa di alimentazione
- 4 Guide per l'alimentazione
- 5 Rulli di pressione frontali per supporti
- 6 Rulli morsetto
- 7 Guide laterali anteriori
- 8 Ventose a vuoto
- 9 Aste per presse per carta
- 10 Guide laterali posteriori
- 11 Fermo posteriore
- 12 Separatori d'aria posteriori
- 13 Spazzole antistatiche

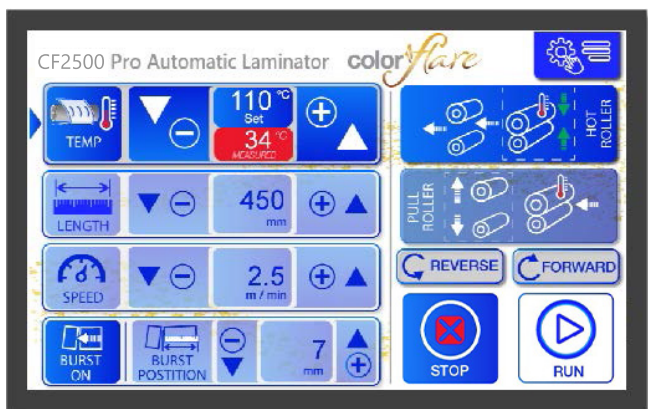


Interfaccia utente

Il ColorFlare CF2500 è controllato da un pannello touch screen resistivo. L'interfaccia utente consente di configurare e regolare il CF2500 puntando sullo schermo e premendo i tasti per modificare le impostazioni desiderate.

Avvertenza:

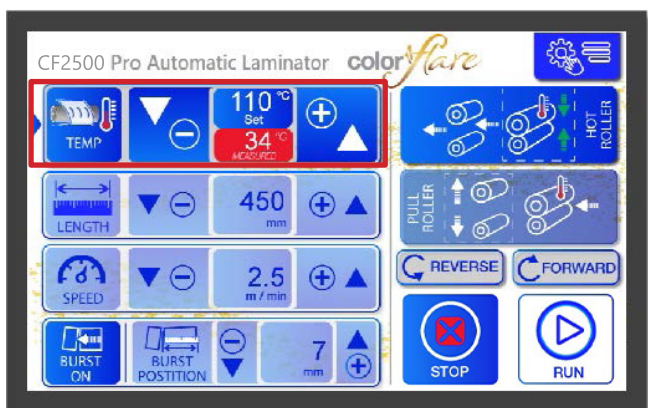
Se avete acceso il laminatore CF2500 utilizzando l'interruttore di alimentazione, ma non vedete nulla sul display, è probabile che sia stato premuto l'interruttore di arresto di emergenza (EMS) (vedere la sezione "Guida ai componenti"). Per disattivare la funzione EMS, premere e ruotare leggermente il tasto EMS in modo che torni nella posizione iniziale. A questo punto, l'alimentazione raggiungerà il display, che apparirà come mostrato di seguito.



La schermata Home

All'accensione del CF2500, viene visualizzata la schermata Home.

Qui puoi regolare tutte le impostazioni utilizzate per configurare un lavoro o accedere al menu Impostazioni.



Controllo della temperatura

Per poter regolare la temperatura impostata, è necessario attivare l'area premendo il primo tasto [TEMP].

L'area della temperatura mostra due valori: la **temperatura impostata** nella parte superiore e la **temperatura effettiva** nella parte inferiore. Se la differenza tra la temperatura effettiva e quella impostata supera i 10 °C, il termometro diventa rosso. Se la differenza è pari o inferiore a 10 °C, diventa verde.

NOTA: La velocità può essere aumentata solo quando il termometro è verde.

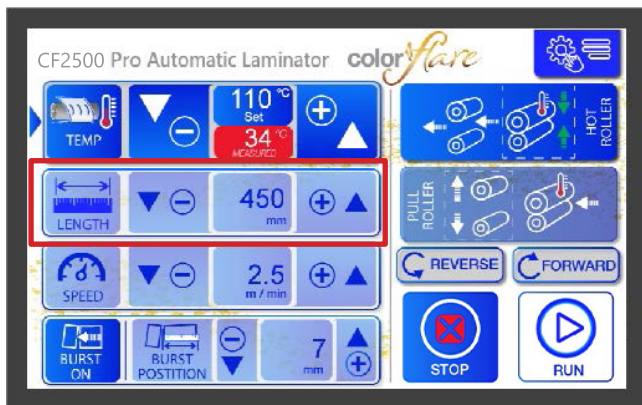
Per regolare la temperatura impostata, utilizzare i tasti [+] e [-]. Premendo i tasti è possibile aumentare o diminuire la temperatura di 1 °C. Tenendo premuto il tasto per 3 secondi, la temperatura cambia di 5 °C.

Il campo di regolazione della temperatura è compreso tra 80 °C e 130 °C. Se il valore impostato è inferiore a 80 °C, il display visualizza "---" e il riscaldamento si interrompe. Quando il valore impostato è pari o superiore a 80 °C, il riscaldamento si avvia.

NOTA: Durante il riscaldamento, la temperatura effettiva varia con l'aumentare della temperatura del rullo di laminazione. All'inizio, la temperatura potrebbe aumentare di circa 10 °C rispetto al valore impostato. Dopo circa 15 minuti, la temperatura si stabilizza al valore impostato. Per ottenere risultati di laminazione ottimali, attendere che la temperatura si stabilizzi prima di iniziare.

NOTA: La temperatura consigliata per i materiali di consumo ColorFlare è di 105 °C per la laminazione e di 115 °C per la laminazione a caldo.

Interfaccia utente, continua



Lunghezza del documento

Premere il tasto [LUNGHEZZA] per selezionare l'area di regolazione della lunghezza della carta. Una volta selezionata, l'area diventerà blu scuro, consentendo di regolare il valore. Se l'area è di colore chiaro, non è possibile effettuare regolazioni.

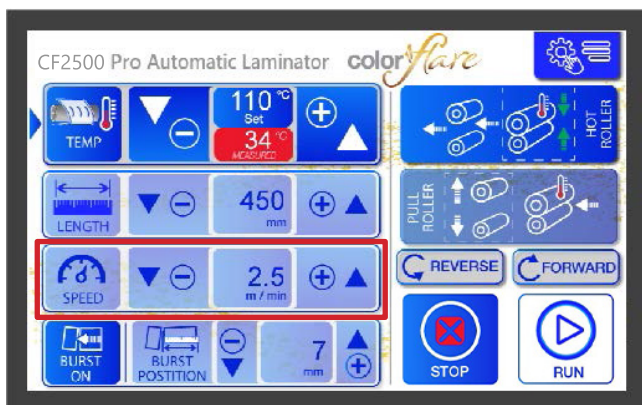
Se non viene eseguita alcuna operazione entro 10 secondi dalla selezione dell'area relativa alla lunghezza della carta, la selezione verrà automaticamente deselezionata e il sistema tornerà all'area relativa alla temperatura. Il valore della lunghezza della carta può essere regolato sia a macchina in funzione che a macchina ferma.

La macchina ricorderà l'ultimo valore impostato anche dopo essere stata spenta.

Utilizzare i tasti [+] o [-] per modificare il valore della lunghezza. Premendo una volta il tasto, il valore cambia di 1 mm, mentre tenendo premuto il tasto per 3 secondi, il valore cambia di 20 mm. Il campo di regolazione va da 200 mm a 1200 mm.

L'impostazione della lunghezza della carta controlla la sovrapposizione tra i fogli di carta anteriori e posteriori. Ad esempio, se la lunghezza effettiva della carta è 450 mm, impostando il display su 450 mm non si avrà alcuna sovrapposizione. Per creare una sovrapposizione di 2 mm, impostare il display su 448 mm.

NOTA: Si consiglia di impostare una sovrapposizione di 2 mm durante la laminazione. L'impostazione della sovrapposizione impedisce alla colla di laminato di sporcare i rulli e la barra anti-arricciatura.



Velocità

Premere il tasto [VELOCITÀ] per selezionare l'area di impostazione della velocità. Una volta selezionata, l'area diventa blu scuro, consentendo di regolare la velocità. Se l'area è di colore chiaro, non è possibile effettuare regolazioni.

Se non viene eseguita alcuna azione entro 10 secondi dalla selezione dell'area di impostazione della velocità, questa verrà automaticamente deselezionata e il sistema tornerà all'area della temperatura.

Utilizzare il pulsante [+] o [-] per aumentare o diminuire la velocità con incrementi di 0,5 m/min. L'intervallo di velocità è compreso tra 1 - 15 m/min.

NOTA: Il rullo di scoppio funziona a velocità fissa, quindi la regolazione del valore della velocità non influisce sul suo funzionamento.

La velocità non può essere regolata quando la temperatura effettiva non ha raggiunto il valore impostato. In questo caso, la macchina funzionerà a una velocità fissa di 1 m/min. Allo stesso modo, quando la macchina è ferma, la velocità non può essere modificata e verrà visualizzata 1 m/min. Dopo l'avvio della macchina, questa funzionerà a 1 m/min e la velocità potrà essere regolata durante il funzionamento.

La macchina non salva la velocità impostata. Quando si riavvia l'alimentazione o si preme il tasto [FERMATI], la velocità viene reimpostata a 1 m/min. Sarà necessario regolare nuovamente la velocità dopo il riavvio.

NOTA: La velocità massima consigliata per il foiling è di 2 m/min.

Interfaccia utente, continua

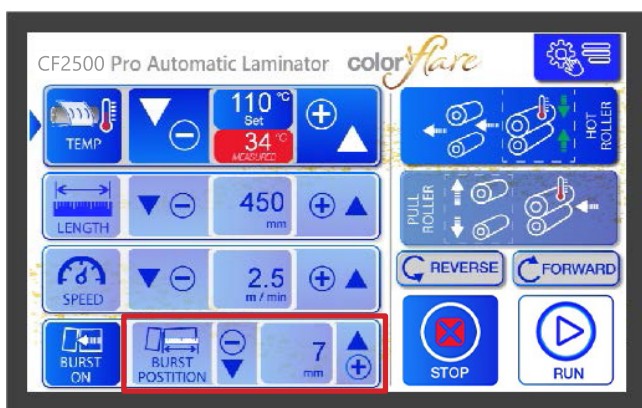


Rompere

La macchina si avvia con l'impostazione predefinita SCOPPIARE. ESPLODERE viene utilizzato nella laminazione per separare i fogli.

Per attivare la separazione dei fogli, premere il tasto per passare alla modalità ESPLODERE. Il tasto diventerà blu scuro e la macchina separerà automaticamente i fogli.

Il pulsante non può essere azionato mentre la macchina è ferma. Può essere azionato solo dopo aver premuto il tasto [ESEGUI].



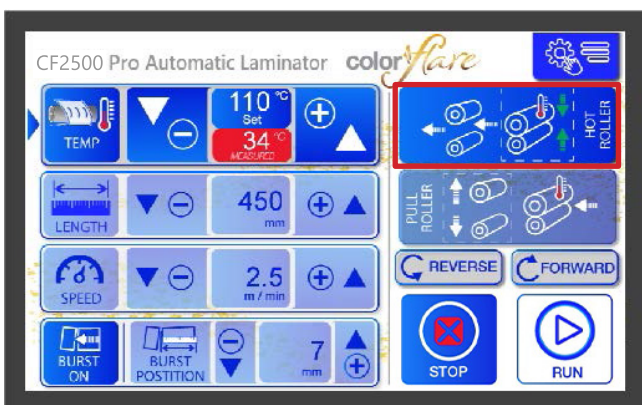
Posizione di scoppio

La posizione di scoppio viene utilizzata per impostare la distanza di rottura (o punto di rottura).

Per regolare il valore, premere il tasto [+] o [-] per modificare il valore di 1 mm. Se si tiene premuto il tasto, il valore cambia di 5 mm alla volta.

L'intervallo per il valore di rottura è compreso tra -40 e +40. Un valore maggiore avvicina il punto di rottura al rullo di scoppio (ad esempio +10), mentre un valore minore lo allontana dal rullo di scoppio (ad esempio -10).

La posizione di scoppio può essere regolata sia quando la macchina è in funzione che a macchina ferma, e l'ultimo valore utilizzato viene salvato dopo lo spegnimento della macchina.



Rullo caldo

Il tasto [RULLO CALDO] è di colore azzurro quando il rullo è aperto e blu quando il rullo è chiuso. L'icona mostra lo stato del rullo caldo, come illustrato. Premere il tasto per passare da uno stato all'altro.

Lo stato predefinito all'avvio è aperto. Quando si preme il tasto [ESEGUI], il rullo si chiude automaticamente e la macchina inizia a funzionare. Quando si preme il tasto [FERMATI], il rullo si apre automaticamente.

Il rullo caldo può essere attivato o disattivato manualmente durante la laminazione di film o fogli.

Interfaccia utente, continua

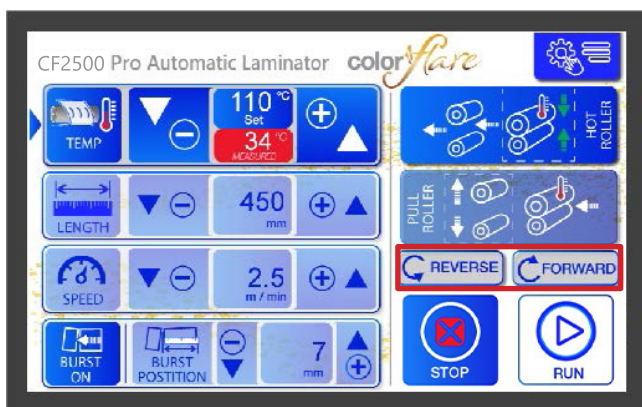


Rullo di trazione

Il pulsante [RULLO DI TRAZIONE] è di colore azzurro quando il rullo di pressione è aperto e blu scuro quando il rullo è chiuso. L'icona mostra lo stato del rullo di trazione, come illustrato nella figura. Premere il tasto per passare da uno stato all'altro.

All'accensione, la macchina ricorderà lo stato del rullo di pressione dall'ultimo spegnimento. Se il rullo era chiuso prima dello spegnimento, si chiuderà automaticamente alla riaccensione. Se era aperto prima dello spegnimento, rimarrà aperto all'accensione.

NOTA: Il rullo di trazione deve essere in posizione sollevata durante la laminazione a caldo e in posizione abbassata durante la laminazione a freddo.



Inversione/Avanzamento (azioni del pedale)

Il pedale è utilizzato per avanzare o invertire manualmente i fogli nella macchina, consentendo il funzionamento a mani libere. Può essere utilizzato durante la laminazione di nastri o fogli, per liberare la carta e i materiali inceppati e per la risoluzione dei problemi.

All'avvio, il tasto [INVERTI] è di colore blu scuro (selezionato). Quando selezionato, premendo il pedale il rullo di trazione e il rullo termico si muovono in avanti/indietro (senza ruotare il rullo di scoppio), mentre rilasciando il pedale il movimento si arresta.

La macchina funzionerà alla velocità impostata per la rotazione in avanti, come configurato nelle impostazioni di velocità.

La macchina funziona a velocità fissa di 3 m/min per la rotazione all'indietro.

Prima di avviare il processo di laminazione o laminatura a caldo premendo il tasto [ESEGUI], selezionare prima il tasto [AVANTI] in modo che la macchina funzioni in avanti.

NOTA: Il rullo di strappo non ruota quando si utilizza il pedale.



ESEGUI

All'avvio, il pulsante [ESEGUI] è bianco per impostazione predefinita (non selezionato).

Premere il tasto [ESEGUI] per avviare l'operazione. Il rullo caldo si chiuderà automaticamente.

Interfaccia utente, continua



Fermati

All'avvio, il pulsante [FERMATI] è di colore blu scuro per impostazione predefinita (selezionato).

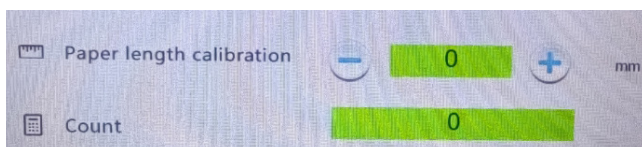
NOTA: Il rullo caldo è in stato aperto quando è selezionato il pulsante [FERMATI].

Il tasto [FERMATI] diventa bianco quando si preme il tasto [ESEGUI] e la macchina è in funzione.



Impostazioni

Premere il tasto [Impostazioni] per accedere al menu delle impostazioni secondarie.

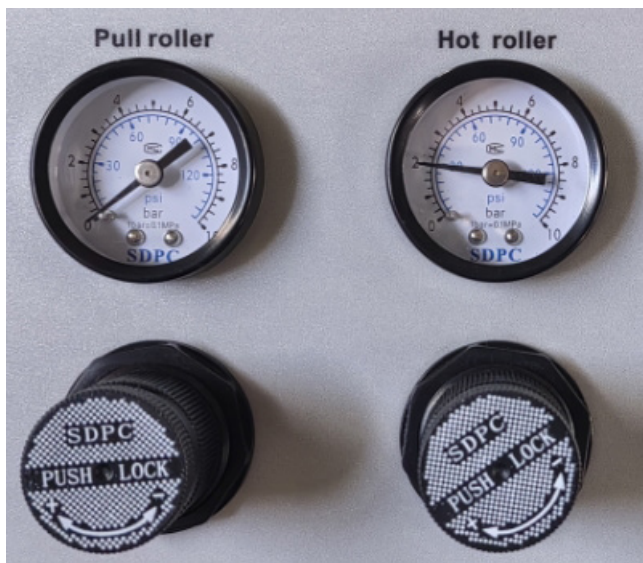


Calibrazione lunghezza carta – questa funzione regola la differenza tra il valore della lunghezza della carta riconosciuta dal sistema e la lunghezza effettiva della carta misurata. Il parametro è preimpostato in fabbrica e non richiede alcuna regolazione da parte dell'operatore.

Conte – tiene traccia e visualizza il numero totale di fogli di carta elaborati dalla macchina.

Pagina iniziale – premere il tasto [Pagina iniziale] per tornare alla schermata Home.

Controlli di pressione



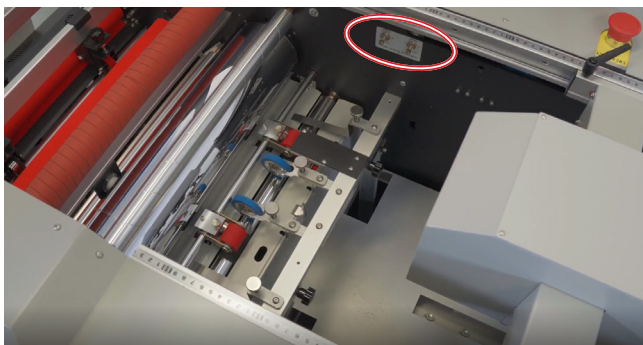
Impostazioni della pressione del rullo di trazione

Per regolare la pressione del rullo di trazione, ruotare la manopola di controllo in senso orario [+] per aumentare la pressione o in senso antiorario [-] per diminuirla. Per un funzionamento ottimale, la pressione deve essere impostata entro un intervallo compreso tra 3 - 4 bar.

Impostazioni della pressione dei rulli caldi

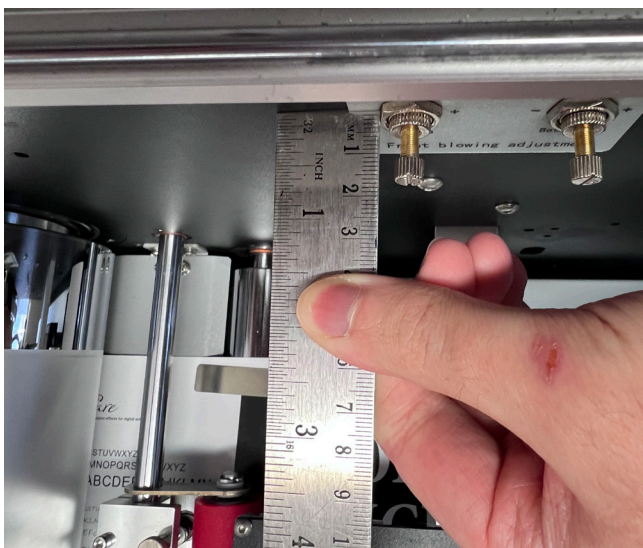
Per regolare la pressione del rullo caldo, ruotare la manopola di controllo in senso orario [+] per aumentare la pressione o in senso antiorario [-] per diminuirla. Per un funzionamento ottimale, la pressione deve essere impostata entro un intervallo compreso tra 6 - 7 bar.

Manopole di regolazione dell'aria



Le manopole di regolazione dell'aria servono a controllare il flusso d'aria attraverso i 4 fori lungo il bordo anteriore dell'alimentatore per separare i fogli. Una manopola, contrassegnata con [Centro], controlla l'aria proveniente dai due fori centrali, mentre l'altra manopola, contrassegnata con [Entrambe le parti], controlla l'aria proveniente dai due fori esterni.

Ruotando la manopola in senso orario si apre la valvola solenoide, consentendo il passaggio di una maggiore quantità d'aria. Ruotandola in senso antiorario si chiude la valvola, riducendo il flusso d'aria dai fori.



NOTA: Si sconsiglia di regolare le valvole di separazione anteriori, poiché sono impostate in fabbrica. Se si ritiene necessaria una regolazione, consultare il rivenditore prima di apportare modifiche. Se le valvole sono già state regolate ed è necessario ripristinare le impostazioni predefinite, è possibile reimpostare le viti come mostrato. Utilizzare un righello per misurare dal telaio al bordo piatto della vite e impostare la vite a 18 mm dal telaio. In questo modo si otterranno impostazioni simili a quelle di fabbrica.

Controlli di regolazione del laminatore

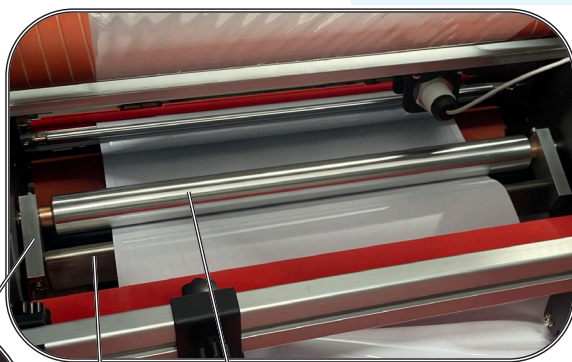
Regolazione dell'arricciatura



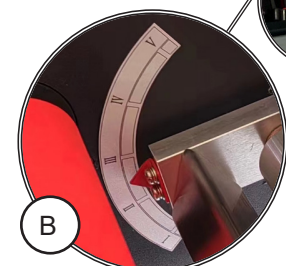
Una barra anti-arricciatura viene utilizzata per raddrizzare o appiattare fogli di carta o materiale che si sono arricciati o deformati durante il processo di laminazione/laminatura a caldo.

Ruotare il volantino [A] in senso orario per sollevare la barra di arricciatura e aumentare l'arricciatura, oppure in senso antiorario per abbassarla e ridurre l'arricciatura. Una freccia [B] sulla barra di arricciatura indica la scala graduata da I a V.

NOTA: Se il supporto presenta arricciature alle estremità, aumentare il valore di antiarricciatura. Se il supporto presenta arricciature verso il basso alle estremità, il valore di antiarricciatura è troppo alto e deve essere ridotto.



NOTA: Assicurarsi che il supporto passi sopra la barra anti-arricciatura [C] e sotto il rullo anti-arricciatura [D] come mostrato.



C

D

B

Regolazione della tensione della pellicola



Utilizzare il volantino di regolazione della tensione del film [E] per controllare la tensione del film sul rullo di laminazione. Regolare la tensione se il film è troppo teso per evitare che si restringa o si allunghi durante il passaggio sul rullo caldo, oppure se è troppo lento per evitare che si impigli nei rulli.

Ruotare il volantino di regolazione della tensione in senso orario per aumentare la tensione sul rullo di laminazione, o in senso antiorario per diminuirla.

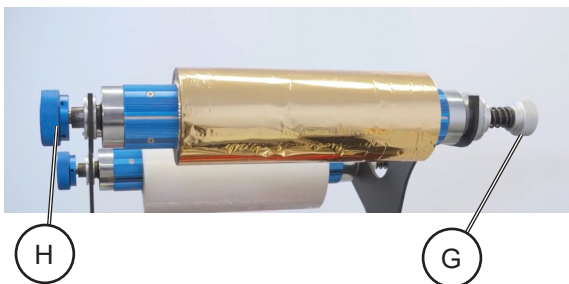
Regolazione della posizione assiale del rotolo di pellicola

Il volantino di serraggio [F] serve a fissare il rotolo di pellicola sul rullo di laminazione.

Ruotare il volantino in senso orario (+) per aumentare la presa o in senso antiorario (-) per allentarla, assicurandosi che il rullo sia ben posizionato e non si sposti né a destra né a sinistra.

Controlli di regolazione del laminatore, continua

Regolazione della tensione della lamina



Utilizzare il volantino di regolazione della tensione della pellicola [G] per controllare la tensione della pellicola sul rullo di laminazione. Regolare la tensione se la pellicola è troppo tesa per evitare che si allunghi o si strappi, oppure se è troppo lenta per evitare che si impigli nei rulli.

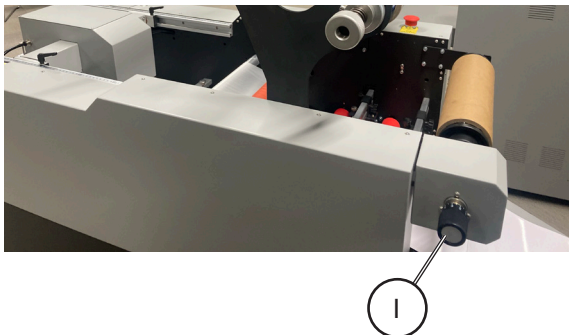
Ruotare il volantino di regolazione della tensione in senso orario per aumentare la tensione sul rullo di laminazione, o in senso antiorario per diminuirla.

Regolazione della posizione assiale del rullo di alluminio

Il volantino di serraggio [H] serve a fissare il rotolo di foglio sul rullo di laminazione.

Ruotare il volantino in senso orario (+) per aumentare la presa o in senso antiorario (-) per allentarla, assicurandosi che il rullo sia ben posizionato e non si sposti né a destra né a sinistra.

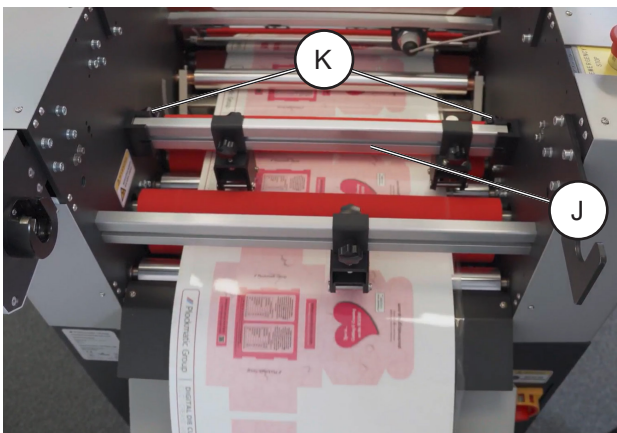
Regolazione tensione rullo di presa foglio



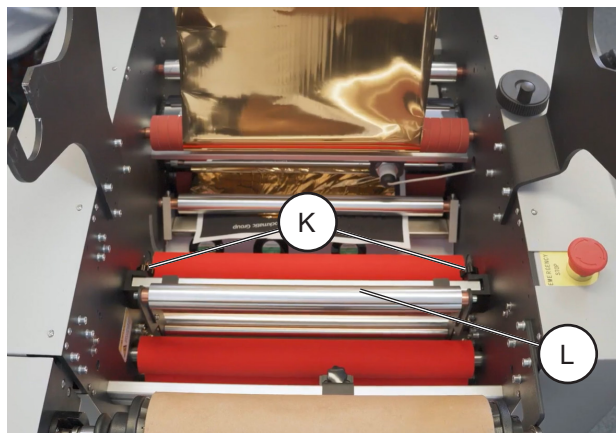
La manopola di regolazione della tensione [I] serve a regolare la tensura della pellicola sul rullo di avvolgimento. Utilizzare la manopola quando la tensura della pellicola è troppo lenta o troppo stretta.

Ruotare la manopola di regolazione della tensione in senso orario per aumentare la tensione sul rullo di presa della pellicola, oppure in senso antiorario per diminuirla.

Installazione barra di laminazione/laminatura



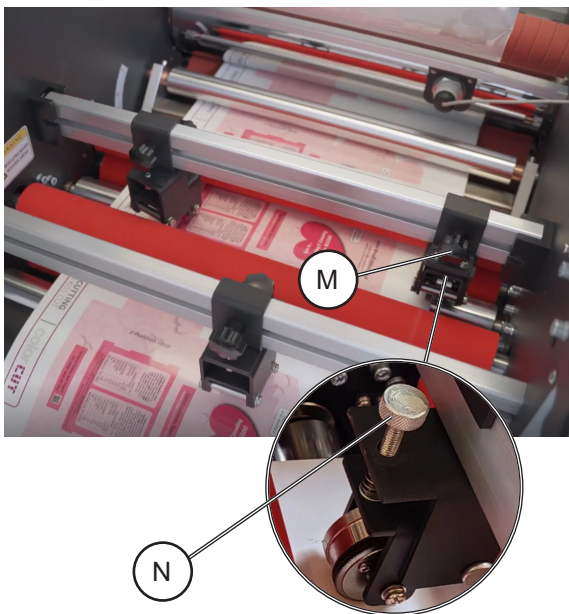
La barra di laminazione con ruota obliqua e ruota perforata [J] viene utilizzata nel processo di laminazione per aiutare a separare i fogli laminati. Inserire la barra nelle staffe come mostrato e serrare le viti [K] (2x) su ogni lato.



La barra di laminazione [L] serve a guidare il foglio sul rullo di raccolta. Posizionare la barra nelle staffe come mostrato e serrare le viti [K] (2x) su ogni lato.

Controlli di regolazione del laminatore, continua

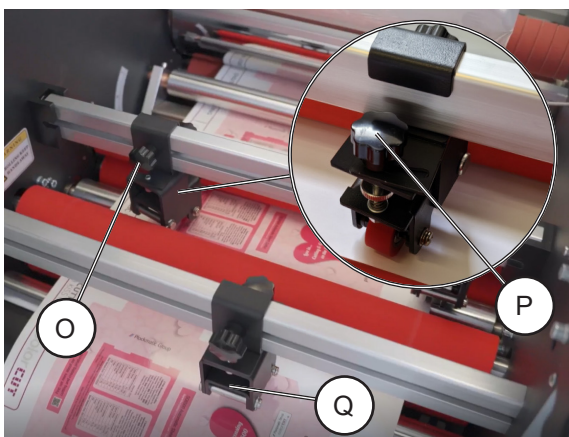
Regolazione della ruota perforatrice



La ruota perforatrice indebolisce il laminato, quindi quando viene applicata la pressione dal rullo di scoppio, i fogli laminati si separano in modo netto.

Allentare la vite di fissaggio [M] per regolare la posizione della rotella di perforazione. Spostarla lungo la barra di supporto in modo che la rotella di perforazione si trovi a circa 5-8 mm dal bordo della pellicola. Quindi, ruotare la vite di regolazione della pressione [N] in senso orario per abbassare la rotella di perforazione e aumentare la pressione. La pressione deve essere aumentata fino a quando sul supporto non sono visibili i segni lasciati dalla rotella di perforazione.

Regolazione ruota inclinata



La ruota obliqua applica una pressione laterale e una tensione al laminato, aiutando a separare i fogli quando il rullo di rottura entra in funzione.

Allentare la vite di fissaggio [O] per regolare la posizione della ruota obliqua. Spostarla lungo la barra di supporto fino alla posizione desiderata. Quindi, regolare l'angolo della ruota obliqua. Allentare la vite [P], quindi ruotare la staffa per impostare l'angolo desiderato. Una volta impostato l'angolo, bloccarlo in posizione.

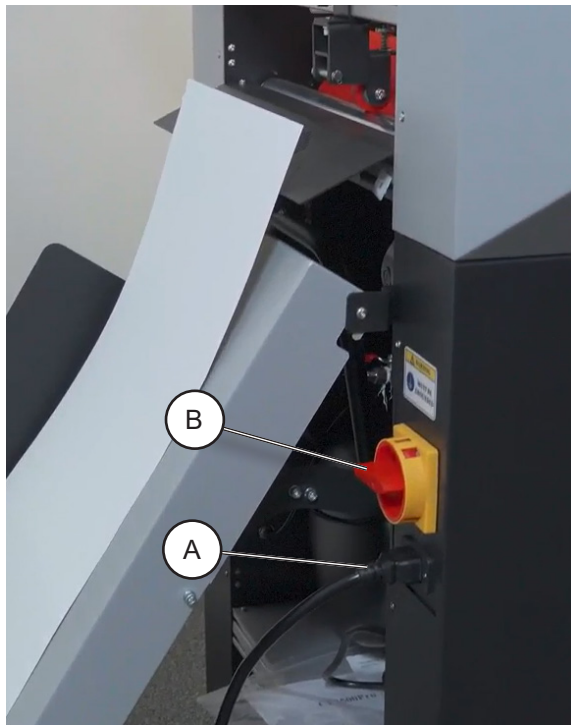
NOTA: L'angolo della ruota obliqua deve essere regolato in base allo spessore del foglio. Per fogli più sottili, utilizzare un angolo minore; per fogli più spessi, utilizzare un angolo più inclinato.

Ruota di trasporto di uscita

La rotella di trasporto in uscita [Q] guida il supporto nel vassoio di raccolta e deve essere posizionata a 150 mm dal bordo destro del foglio.

1. Nozioni di base

Accensione/spegnimento dell'alimentazione principale



1. Inserire il cavo di alimentazione [A] nella presa elettrica della macchina. Assicurarsi che il cavo di alimentazione CF2500 sia collegato a una presa elettrica con messa a terra.
2. Ruotare l'interruttore di alimentazione [B] in senso orario fino alla posizione "ON".

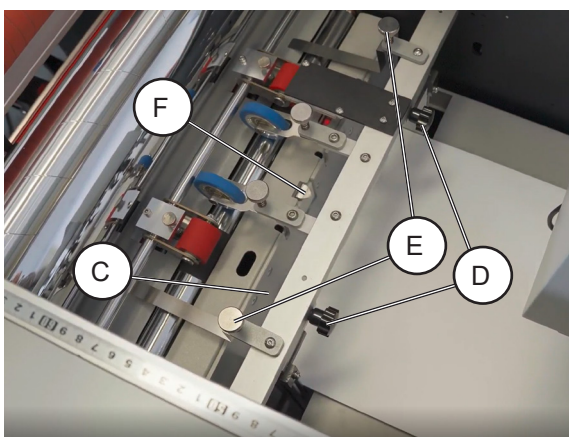
NOTA: Se la macchina non si accende, è probabile che sia stato premuto l'interruttore di arresto di emergenza (EMS). Per disattivare la funzione EMS, premere e ruotare leggermente il tasto EMS in modo che torni nella posizione iniziale.

Caricamento della carta

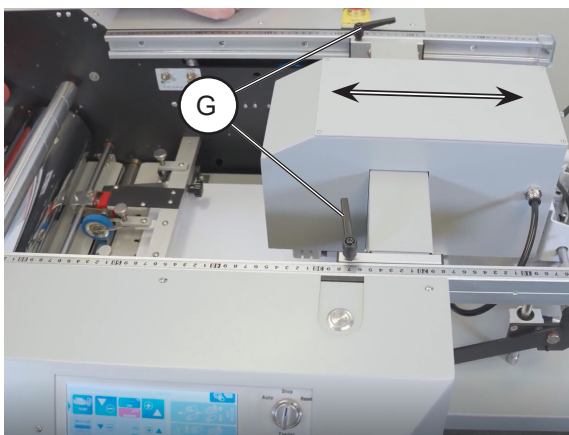
1



1. Abbassare la tavola alimentatore ruotando l'interruttore di sollevamento tavola carta [A] su [Giù] (l'interruttore di controllo alimentatore [B] deve essere ruotato su [Fermati]).

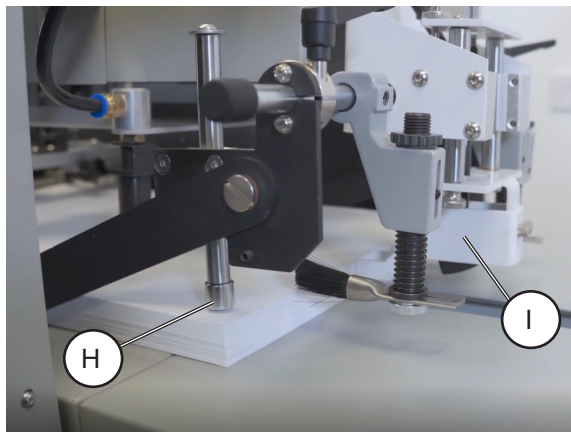


2. Prendi una pila di fogli stampati e posizionali sul tavolo di alimentazione.
3. Assicurarsi che la carta sia centrata e premuta contro la parete anteriore [C].
4. Allentare le manopole [D] (2x) per allineare le guide laterali anteriori con i bordi della risma di carta, quindi serrare le manopole [D] (2x) una volta allineate. Assicurarsi che le guide non siano troppo serrate e che i fogli possano muoversi liberamente.
5. Regolare la pressione delle guide di alimentazione utilizzando le viti [E] (2x). Le guide di alimentazione sono regolate correttamente quando non sono troppo strette e i fogli possono muoversi liberamente. Se i fogli iniziano a incastrarsi nella parte posteriore delle guide di alimentazione, allentare le viti di regolazione della pressione [E] (2x).
6. Ruotare l'interruttore di sollevamento del tavolo carta su [Su] per sollevare il tavolo. Il tavolo si fermerà automaticamente quando la carta raggiunge il sensore di fine corsa/arresto anteriore [F].
7. Girare l'interruttore di sollevamento del tavolo carta su [Fermati].

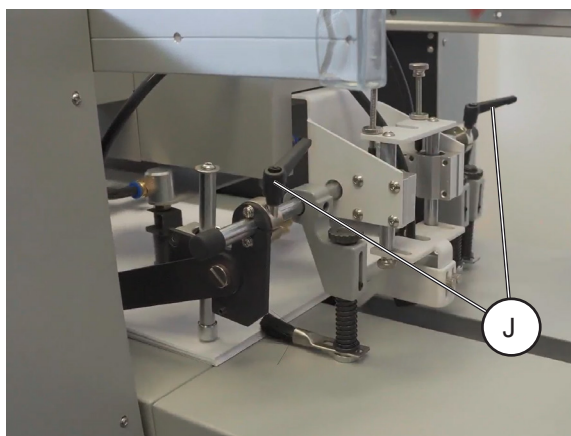


8. Allentare le manopole di regolazione della testa di alimentazione [G] per spostare la testa di alimentazione in avanti o indietro.

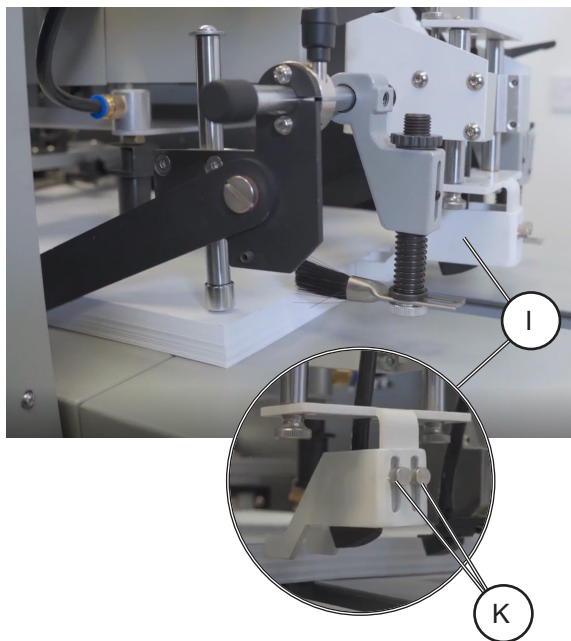
Caricamento della carta, continua



9. Sollevare le aste di pressione della carta [H] (2x) su ogni lato della testa di alimentazione e spostare contemporaneamente la testa di alimentazione, in modo che il fermo posteriore [I] sia contro la pila di carta e le aste di pressione della carta poggino sulla parte superiore della pila. Serrare le maniglie della testa di alimentazione [G] (2x) una volta che le aste di pressione della carta poggiano sugli angoli della pila di carta e sono posizionate verticalmente.



10. Allentare le maniglie [J] (2x) per allineare le guide laterali posteriori con i bordi della risma di carta, quindi serrare le maniglie [J] una volta allineate. Assicurarsi che le guide non siano troppo serrate e che i fogli possano muoversi liberamente.

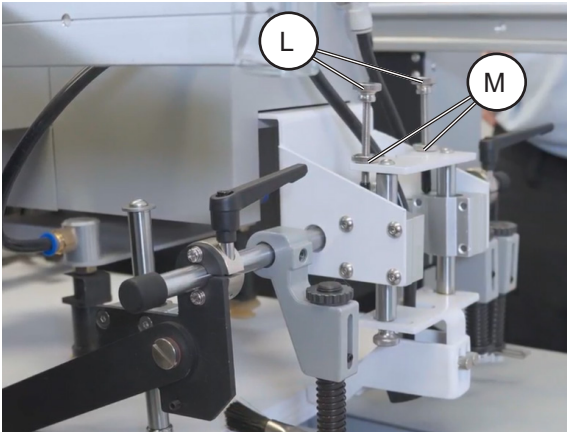


11. Nel caso improbabile in cui sia necessario regolare la posizione predefinita di fabbrica del fermo posteriore [I], allentare le viti [K] (2x) per regolarne l'altezza in modo che corrisponda all'altezza della pila di carta.

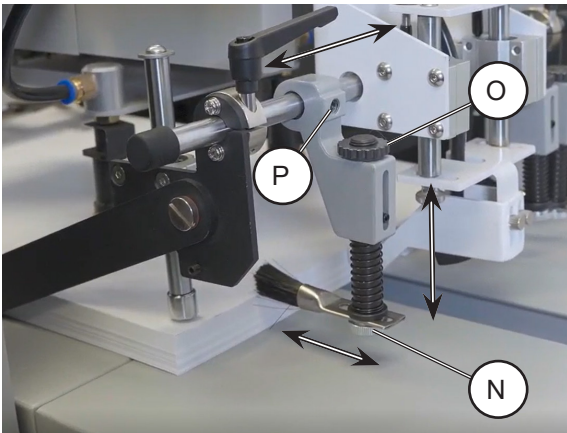
1

Caricamento della carta, continua

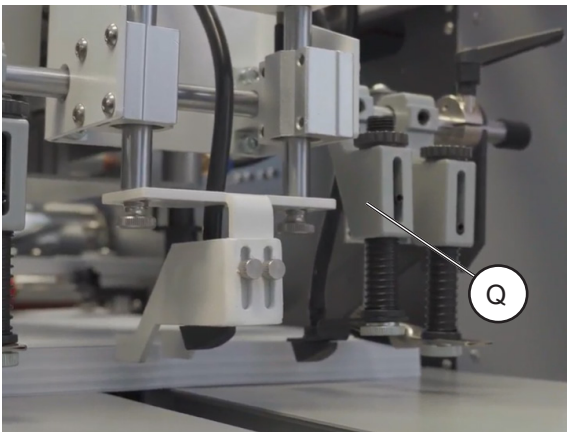
1



12. Nel caso improbabile in cui sia necessario regolare la posizione predefinita di fabbrica del separatore d'aria posteriore (vedere la sezione "Alimentatore automatico ColorFlare CF2500"), ruotare le viti di regolazione del separatore d'aria posteriore [L] (2x) in senso orario per sollevare il separatore d'aria o in senso antiorario per abbassarlo. Prima di effettuare la regolazione, allentare i dadi [M] (2x), quindi serrarli dopo aver effettuato la regolazione.



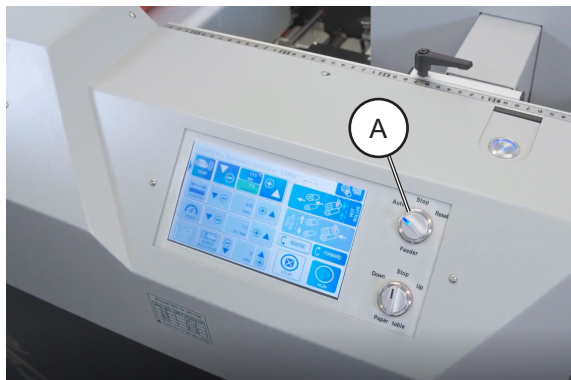
13. Allentare le viti [N] (2x) su ogni lato per spostare la spazzola antistatica in avanti o indietro in modo che sia leggermente premuta contro il bordo verticale della risma di carta.
14. Allentare i dadi [O] (2x) su ogni lato per regolare l'altezza delle spazzole antistatiche, quindi serrarli una volta regolati come mostrato.
15. Allentare le viti [P] (2x) su ogni lato per spostare la spazzola antistatica a sinistra e a destra. Se si utilizzano supporti più stretti, potrebbe essere necessario avvicinarli alla testina di alimentazione.



16. Il separatore d'aria aggiuntivo [Q] può essere regolato allo stesso modo delle spazzole antistatiche, ma si consiglia di lasciarlo all'impostazione predefinita.

Avvio/arresto della laminatrice

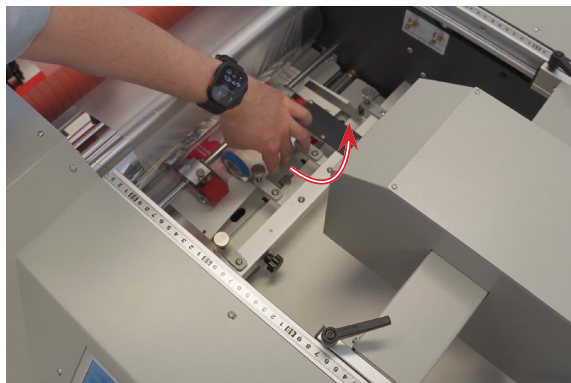
Avvio della laminatrice



Inizio

Se nella macchina non è presente alcun supporto dalla sessione precedente:

1. Ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore [A] su [Reimposta] per riposizionare l'alimentatore, quindi su [Auto] per spostare il foglio dalla risma di carta all'area della tavola alimentatore anteriore.
2. Premere il tasto [AVANTI] e selezionare [ESEGUI] sullo schermo per avviare la laminazione/laminatura a caldo.

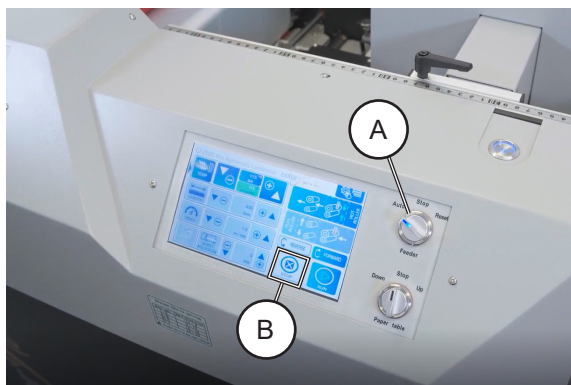


Riavvio dopo una pausa

Se nella macchina sono presenti supporti dell'esecuzione precedente:

1. Sollevare il foglio come mostrato. Tenendo sollevato il foglio, ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore su [Reset] per riposizionare l'alimentatore, quindi su [Auto] per spostare il foglio dalla risma di carta all'area della tavola alimentatore anteriore, sotto il foglio dell'esecuzione precedente.
2. Premere il tasto [AVANTI] e selezionare [ESEGUI] sullo schermo per avviare la laminazione/laminatura a caldo.

Arresto della laminatrice



Arresto/pausa tramite interruttore di controllo dell'alimentatore

Esistono due modi per arrestare/mettere in pausa automaticamente la laminatrice:

- Lasciare che il laminatore esaurisca i fogli nell'impilatore: ciò causerà l'arresto automatico della macchina. Quindi, ruotare l'interruttore di comando dell'alimentatore [A] su [Fermati].
- Ruotare l'interruttore di comando dell'alimentatore [A] su [Fermati]: il processo si interrompe dopo l'alimentazione dell'ultimo foglio nella macchina.

Interruzione dell'uso del pulsante [FERMATI]

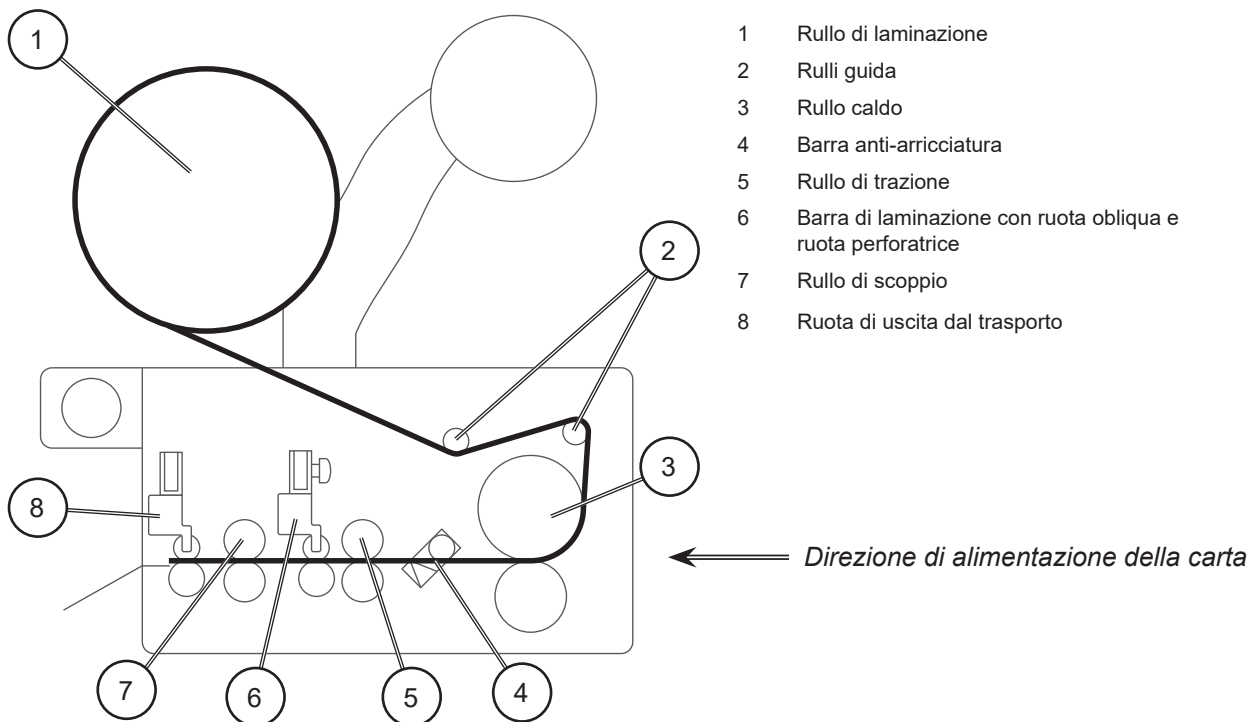
- In alternativa è possibile utilizzare il pulsante [FERMATI] [B] sullo schermo; tuttavia, questa operazione non è consigliata, poiché causerebbe l'arresto dei fogli nella fase corrente nella macchina, rendendo difficile il riavvio del lavoro.

Nastro per laminati

Percorso standard della fettuccia

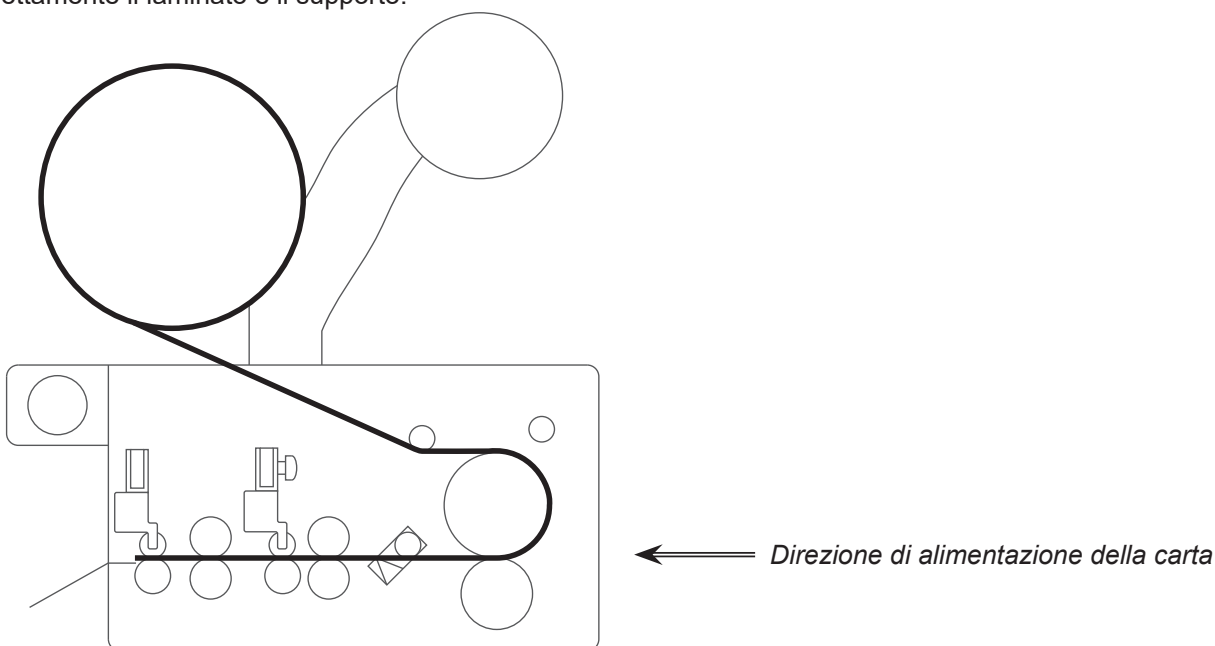
Utilizzare il percorso standard del nastro per cicli di produzione brevi in cui la macchina viene utilizzata a velocità ridotte e avviata/arrestata frequentemente. Questo metodo consente di evitare il restringimento o l'allungamento del laminato sul prodotto finale.

1

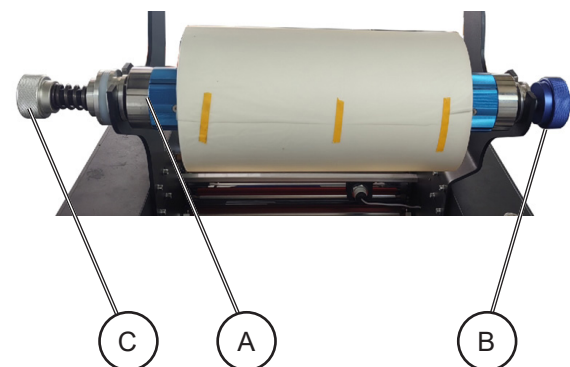


Percorso alternativo della fettuccia

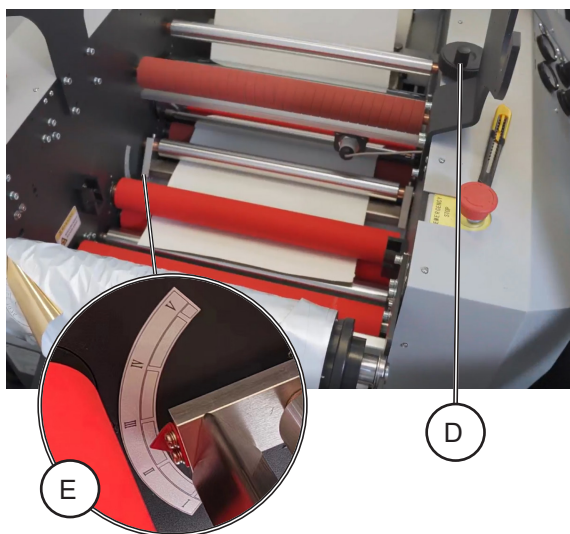
Il percorso alternativo del nastro aumenta l'area del laminato a contatto con il rullo caldo, massimizzando il trasferimento di calore. Ciò è vantaggioso per il risultato finale, specialmente quando si eseguono lavori ad alta velocità e con laminati più spessi, che possono influire sul trasferimento di calore necessario per incollare correttamente il laminato e il supporto.



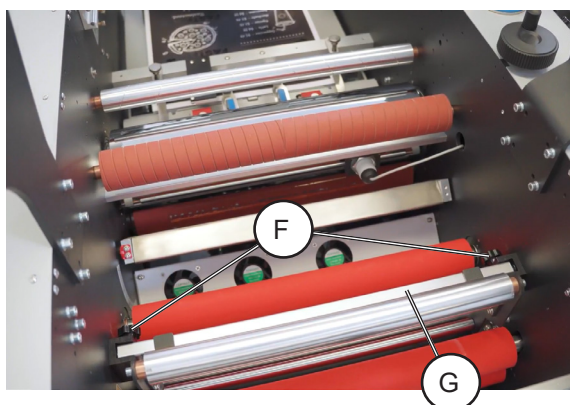
Nastro per laminati, continua



1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Disattivare il rullo caldo e il rullo di trazione sullo schermo.
3. Posizionare la carta sul piano di alimentazione. Per ulteriori dettagli, consultare la sezione "Caricamento della carta".
4. Posizionare il laminato sul rullo di laminazione [A], assicurandosi che il laminato fuoriesca dalla parte superiore del rullo verso la parte posteriore della macchina. Il lato adesivo del laminato non deve entrare in contatto con la superficie del rullo riscaldato.
5. Inserire il rullo nelle fessure su entrambi i bracci, assicurandosi che il volantino di serraggio [B] sia posizionato sul lato dell'operatore. Una volta che il laminato è sul rullo, allinearli con la pila di carta sul tavolo di alimentazione. Regolare la posizione del laminato a sinistra o a destra secondo necessità.
6. Fissare il rotolo di pellicola ruotando il volantino di serraggio [B]. Ruotare il volantino in senso orario (+) per aumentare la presa o in senso antiorario (-) per allentare, assicurandosi che il rullo sia saldamente posizionato e non si sposti a sinistra o a destra.
7. Ruotare il volantino di regolazione della tensione [C] in senso orario per aumentare la tensione sul rullo di laminazione, o in senso antiorario per diminuirla.



8. Per facilitare l'avvolgimento del laminato, ruotare il volantino [D] in senso antiorario per portare la barra antiarricciatura nella posizione più bassa. Assicurarsi che la freccia [E] sulla barra antiarricciatura sia rivolta verso "I" sulla scala graduata (da I a V).



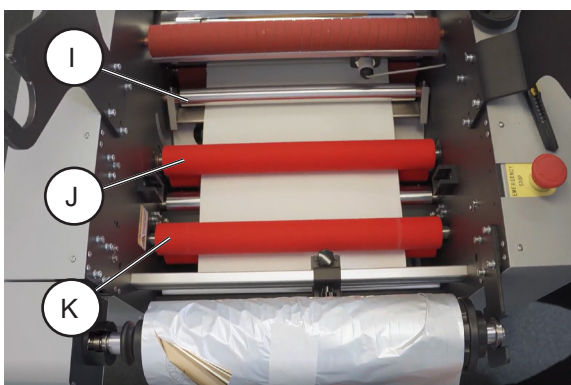
9. Allentare le viti [F] (2x) su entrambi i lati della barra di laminazione/laminatura [G] e rimuoverla.

Nastro per laminati, continua

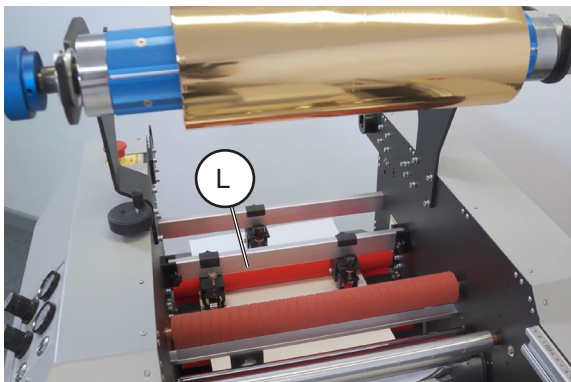
1



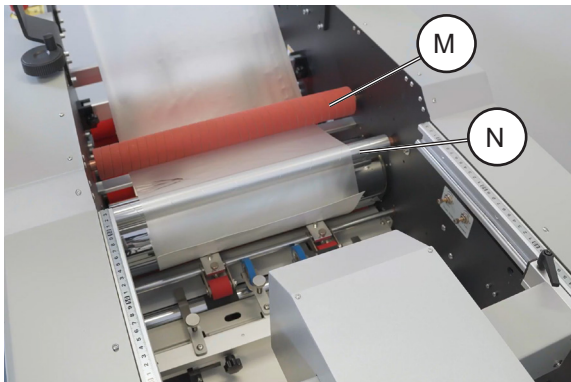
10. Prendere un foglio lungo per la tessitura, lungo almeno 450 mm e preferibilmente con uno spessore di 200 gsm. Inserire il foglio nel rullo caldo [H] e nel rullo di pressione inferiore.



11. Assicurarsi che il foglio passi attraverso la barra antiarricciatura [I], quindi continuare ad alimentarlo attraverso il rullo di trazione [J] e il rullo di scoppio [K] come mostrato. Assicurarsi che le estremità del foglio sporgano dalla macchina (fuori dal rullo caldo e dal rullo di scoppio).



12. Installare la barra di laminazione [L] e serrare le viti su ogni lato.



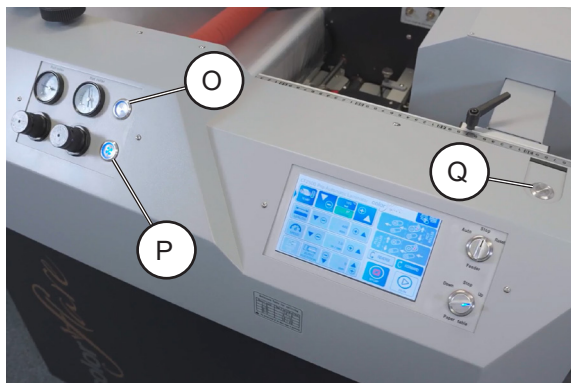
13. Tirare la pellicola verso il rullo caldo, avvolgerla sotto il primo rullo guida [M] e sopra il secondo rullo guida [N], quindi posizionarla sul rullo caldo come mostrato.
14. Premere l'estremità del foglio contro il lato adesivo del laminato, assicurandosi che il foglio aderisca bene al laminato.

Avvertenza:

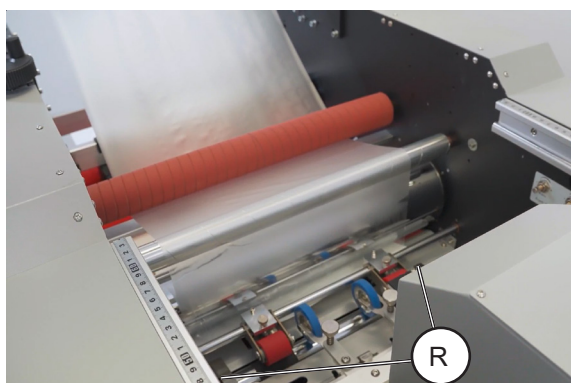
Non toccare la superficie del rullo caldo con le mani durante il funzionamento per evitare ustioni.

15. Premere il tasto [AVANTI] e attivare il rullo caldo sullo schermo.

Nastro per laminati, continua



16. Accendere la pompa dell'aria [O], la ventola [P] e la pompa del vuoto [Q].



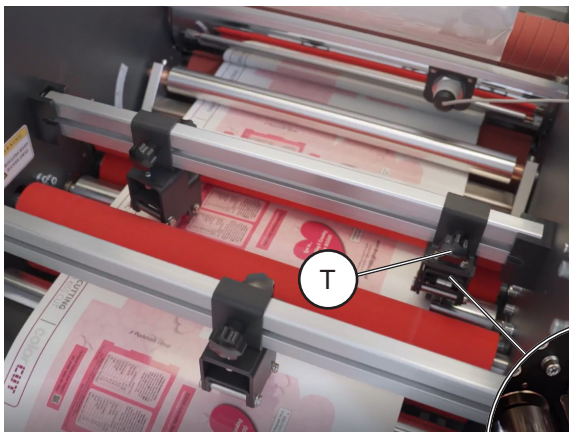
17. Premere il pedale per caricare il foglio nella macchina. Continuare a caricare fino a quando l'estremità del foglio supera le guide di alimentazione [R] come mostrato. Premere il tasto [INVERTI] e il pedale per invertire il foglio, se necessario.



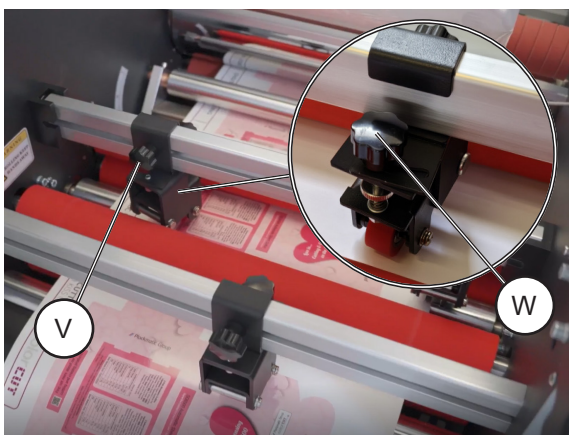
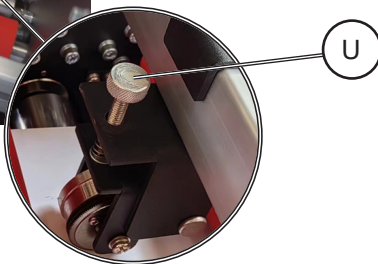
18. Ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore [S] su [Reimposta] per riposizionare l'alimentatore, quindi su [Auto] per spostare il foglio dalla risma di carta all'area della tavola alimentatore anteriore.
19. Premere il tasto [AVANTI] e selezionare [ESEGUI] sullo schermo per alimentare il foglio nella macchina.
20. Quando alcuni fogli vengono espulsi nel vassoio di uscita, attivare la modalità SCOPPIARE per separare i fogli e premere il tasto [RULLO DI TRAZIONE].
21. Dopo alcune laminazioni, portare l'interruttore di comando dell'alimentatore [S] su [Fermati] e spegnere la pompa dell'aria, la ventola e la pompa del vuoto.

Nastro per laminati, continua

1



22. Allentare la vite di fissaggio [T] per regolare la posizione della rotella perforatrice. Spostarla lungo la barra di supporto in modo che la rotella perforatrice si trovi a circa 5-8 mm dal bordo della pellicola. Quindi, ruotare la vite di regolazione della pressione [U] in senso orario per abbassare la rotella perforatrice e aumentare la pressione. La pressione deve essere aumentata fino a quando sul supporto sono visibili i segni lasciati dalla rotella perforatrice.

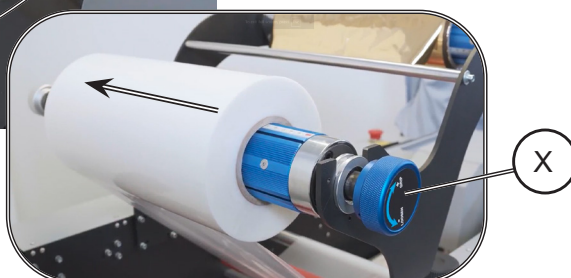


23. Allentare la vite di fissaggio [V] per regolare la posizione della ruota inclinata. Spostarla lungo la barra di supporto nella posizione desiderata. Quindi, regolare l'angolo della ruota inclinata. Allentare la vite [W], quindi ruotare la staffa per impostare l'angolo desiderato. Una volta impostato l'angolo, bloccarlo in posizione.

NOTA: L'angolo della ruota obliqua deve essere regolato in base allo spessore del foglio. Per fogli più sottili, utilizzare un angolo minore; per fogli più spessi, utilizzare un angolo più inclinato.



24. Se il film è disallineato rispetto al foglio laminato, allentare il volantino di serraggio [X] e regolare il rullo laminato spostandolo nella direzione opposta alla sovrapposizione per riallineare il film e il foglio. Dopo aver effettuato la regolazione, serrare il volantino. Far passare 3-4 fogli attraverso la macchina per consentire alle modifiche di avere effetto.

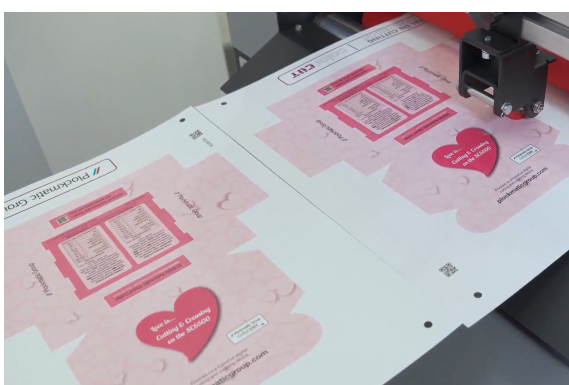


Nastro per laminati, continua

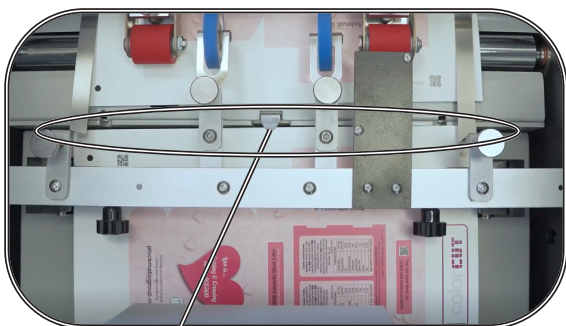


25. Se i fogli non si rompono, ridurre la lunghezza dei fogli sullo schermo di 2-3 mm rispetto alla lunghezza effettiva dei fogli per creare una sovrapposizione tra i fogli durante la rottura.

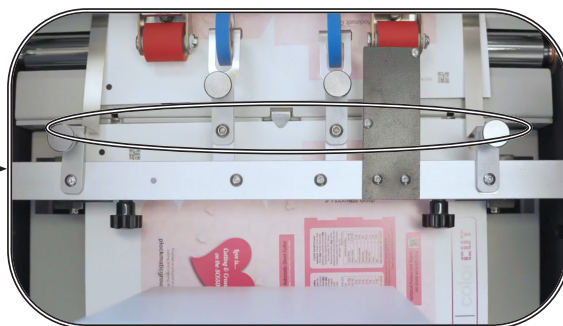
1



26. Se i fogli laminati sono inclinati e non si separano, è possibile che la risma di carta sia disallineata nell'alimentatore. Ruotare il supporto e regolare le guide posteriori in modo che entrambi i lati del supporto siano allineati contro il fermo anteriore [Y].

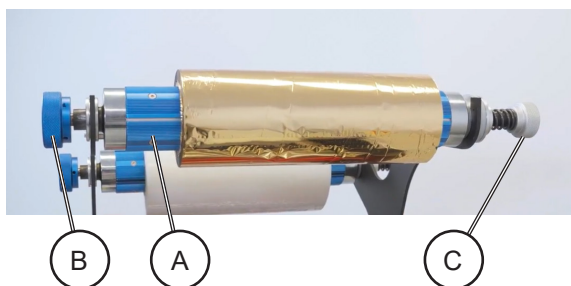
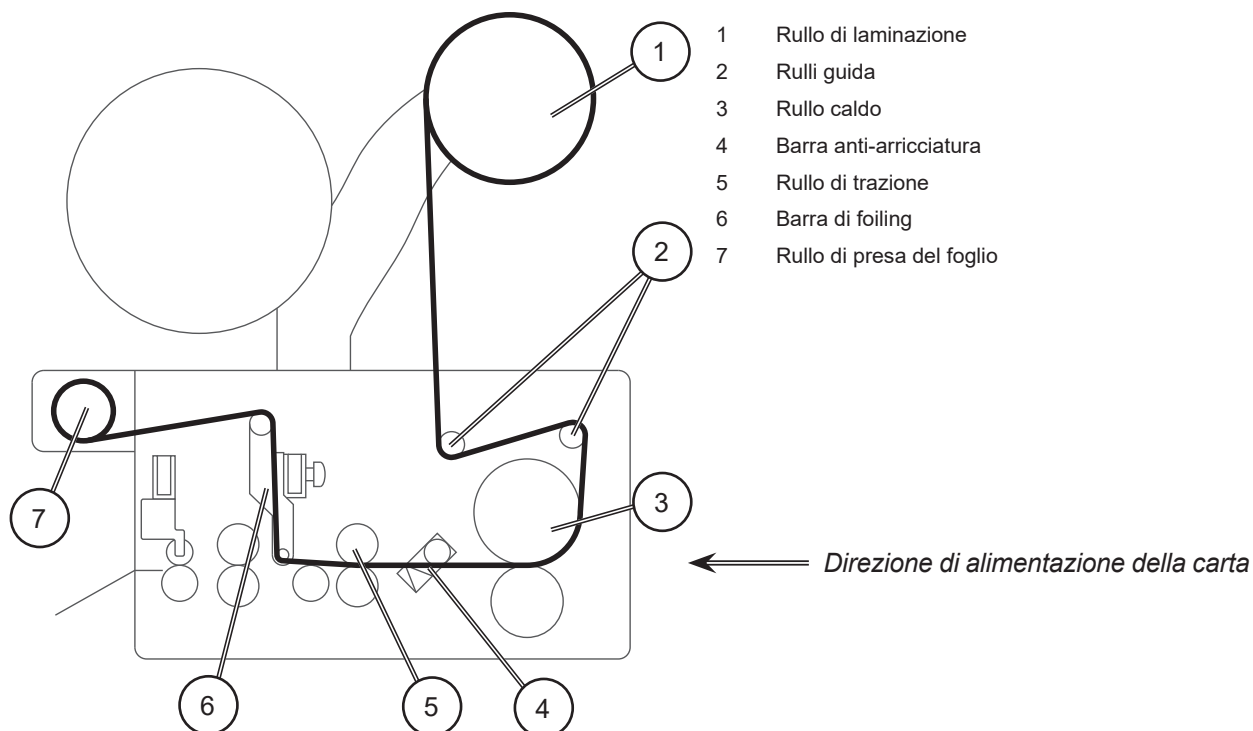


Y



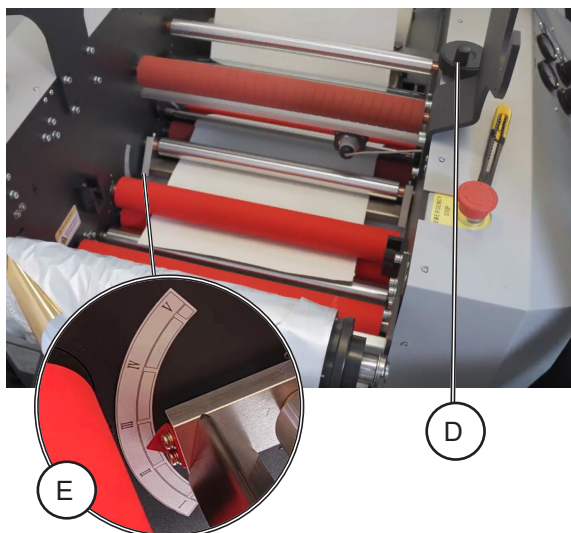
Nastro per fogli

1

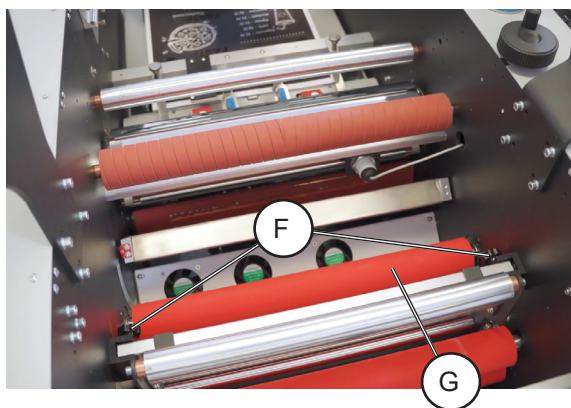


1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Disattivare il rullo caldo e il rullo di trazione sullo schermo.
3. Posizionare la carta sul piano di alimentazione. Per ulteriori dettagli, consultare la sezione "Caricamento della carta".
4. Posizionare la pellicola sul rullo di laminazione [A], assicurandosi che la pellicola fuoriesca dal rullo verso la parte posteriore della macchina. Il lato opaco della pellicola non deve entrare in contatto con la superficie del rullo riscaldato.
5. Inserire il rullo nelle fessure su entrambi i bracci, assicurandosi che il volantino di serraggio [B] sia posizionato sul lato dell'operatore. Una volta che la pellicola è sul rullo, allinearla con la pila di carta sul tavolo di alimentazione. Regolare la posizione della pellicola a sinistra o a destra secondo necessità.
6. Fissare il rotolo di pellicola ruotando il volantino di serraggio [B]. Ruotare il volantino in senso orario (+) per aumentare la presa o in senso antiorario (-) per allentare, assicurandosi che il rullo sia ben posizionato e non si sposti a sinistra o a destra.
7. Ruotare il volantino di regolazione della tensione [C] in senso orario per aumentare la tensione sul rullo di laminazione, o in senso antiorario per diminuirla.

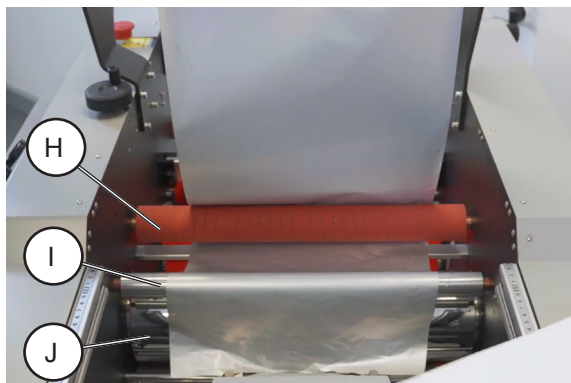
Nastro per fogli, continua



8. Per facilitare l'avvolgimento del foglio, ruotare il volantino [D] in senso antiorario per portare la barra antiarricciatura nella posizione più bassa. Assicurarsi che la freccia [E] sulla barra antiarricciatura sia rivolta verso "I" sulla scala graduata (da I a V).



9. Allentare le viti [F] (2x) su entrambi i lati della barra di laminazione/laminatura [G] e rimuoverla.



10. Tirare la pellicola verso il basso, avvolgerla sotto il primo rullo guida [H] e sopra il secondo rullo guida [I], quindi posizionarla sul rullo caldo [J] come mostrato.

Avvertenza:

Non toccare la superficie del rullo caldo con le mani durante il funzionamento per evitare ustioni.



11. Utilizzare un foglio bianco per premere la pellicola sul rullo caldo.

Nastro per fogli, continua

1



12. Accendere la pompa dell'aria [K] e la pompa a vuoto [L].
13. Ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore [M] su [Reimposta] per riposizionare l'alimentatore, quindi su [Auto] per spostare il foglio dalla risma di carta all'area della tavola di alimentazione anteriore.
14. Ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore [M] su [Fermati] dopo aver posizionato il foglio sull'area della tavola di alimentazione anteriore.
15. Spegnerne la pompa a vuoto [L].
16. Premere il tasto [AVANTI] e selezionare [ESEGUI] sullo schermo per inserire il foglio nella macchina.
17. Premere il tasto [FERMATI] sullo schermo una volta che il foglio si trova nel rullo caldo.



18. Premere nuovamente la pellicola sul rullo caldo utilizzando un foglio bianco.



19. Attivare il rullo caldo e premere [ESEGUI] sullo schermo.
20. Inserire il foglio nella macchina fino a quando l'estremità del foglio passa attraverso la barra antiarricciatura [N] e premere [FERMATI].
21. Premere ripetutamente il pedale per far passare lentamente il foglio attraverso i rulli.



22. Interrompere l'alimentazione quando il foglio supera il rullo di trazione [O] e staccare la pellicola dal foglio.
23. Tirare in avanti la pellicola premendo ripetutamente il pedale e posizionare la pellicola sopra il rullo di rottura [P].

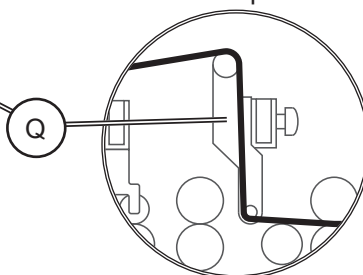
Nastro per fogli, continua



24. Installare la barra di laminazione [Q] e serrare le viti su ogni lato.



25. Posizionare la pellicola attraverso la barra di laminazione [Q] come mostrato (vedere lo schema delle cinghie per il corretto percorso delle cinghie). Premere il pedale mentre si tira la pellicola verso l'alto.



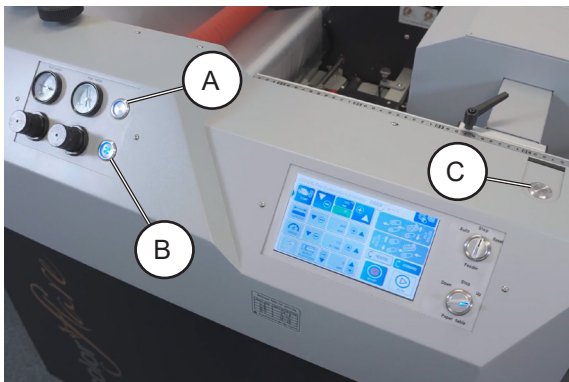
26. Fissare con nastro adesivo la pellicola al rullo di avvolgimento come mostrato.

27. Spegner la pompa dell'aria e rimuovere il foglio di tessuto.

Pagina intenzionalmente vuota

2. Lavorazione con laminati e fogli

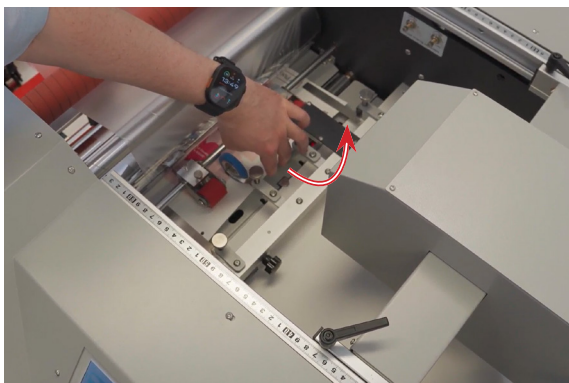
Funzionamento con laminato



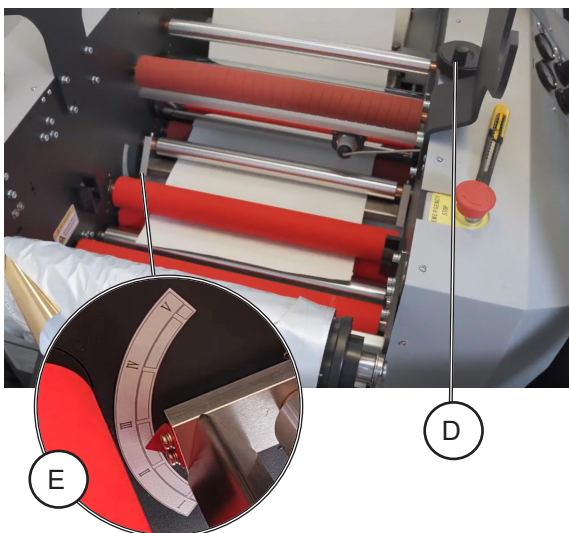
1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Accendere la pompa dell'aria [A], la ventola [B] e la pompa del vuoto [C].
3. Posizionare la carta sul piano di alimentazione. Per ulteriori dettagli, consultare la sezione "Caricamento della carta".
4. Regolare le impostazioni sullo schermo: impostare la temperatura tra 80 °C e 130 °C (si consiglia di impostare la temperatura a 105 °C per la laminazione, ma potrebbe essere necessario modificarla in base alle specifiche del materiale acquistato), impostare la lunghezza in modo che corrisponda alle dimensioni del foglio, abilitare la modalità burst per separare i fogli e attivare il rullo di trazione.

NOTA: All'inizio e alla fine del processo di laminazione, utilizzare fogli bianchi/di scarto dello stesso formato e con le stesse specifiche del prodotto finale, al fine di evitare sprechi e problemi causati da impostazioni errate dei parametri prima della produzione del prodotto finale.

NOTA: Per ottenere risultati di laminazione ottimali, attendere che il rullo caldo abbia raggiunto la temperatura impostata e che il termometro sullo schermo sia verde.



5. Sollevare il foglio della tiratura precedente come mostrato. Tenendo sollevato il foglio, ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore su [Reimposta] per riposizionare l'alimentatore, quindi su [Auto] per spostare il foglio dalla risma di carta all'area della tavola alimentatore anteriore, sotto il foglio della tiratura precedente.
6. Premere il tasto [AVANTI] e selezionare [ESEGUI] sullo schermo per avviare la laminazione.



7. Dopo aver laminato i primi fogli grezzi e averli controllati, regolare la barra antiarricciatura se necessario.

Ruotare il volantino [D] in senso orario per sollevare la barra di arricciatura e aumentare l'arricciatura, oppure in senso antiorario per abbassarla e ridurre l'arricciatura. Una freccia [E] sulla barra di arricciatura indica la scala graduata da I a V.

NOTA: Se il supporto presenta arricciature alle estremità, aumentare il valore di antiarricciatura. Se il supporto presenta arricciature verso il basso alle estremità, il valore di antiarricciatura è troppo alto e deve essere ridotto.

Funzionamento con laminato, continua

8. Regolare la posizione della raffica e la sovrapposizione, se necessario.

Si consiglia di mantenere la posizione burst su 0 a meno che non si riscontrino problemi con il supporto.

- Per supporti più sottili, aumentare la posizione di strappo per spostarla più vicino al rullo di strappo e lontano dalla rotella di perforazione. I fogli più sottili si strappano più tardi per evitare che scivolino tra i rulli dopo lo strappo.
- Per supporti più spessi, ridurre la posizione di rottura per allontanarla dal rullo di rottura.

2

Potrebbe essere necessario ridurre la lunghezza del foglio sullo schermo di 2-3 mm rispetto alla lunghezza effettiva del foglio per creare una sovrapposizione tra i fogli durante la separazione.

9. Dopo aver effettuato le regolazioni e ottenuto il risultato desiderato, aumentare la velocità secondo necessità, entro un intervallo compreso tra 1 m/min e 15 m/min.

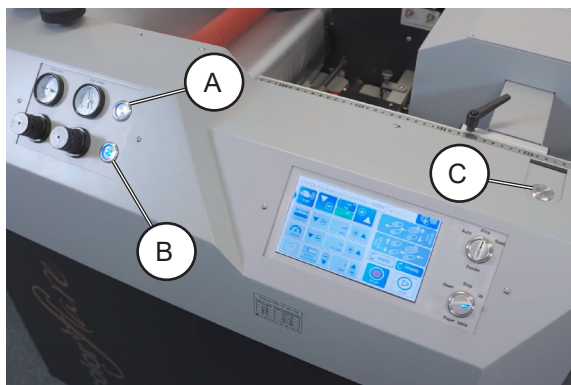
10. Una volta terminato il lavoro di laminazione, è possibile interrompere il processo in tre modi:

- Lasciare che il laminatore esaurisca i fogli nell'impilatore: ciò causerà l'arresto automatico del processo di laminazione. Quindi, ruotare l'interruttore di comando dell'alimentatore su [Fermati].
- Ruotare l'interruttore di comando dell'alimentatore su [Fermati]: il processo di laminazione si interrompe dopo l'alimentazione dell'ultimo foglio nella macchina.
- In alternativa è possibile utilizzare il pulsante [FERMATI] sullo schermo; tuttavia, questa operazione non è consigliata, poiché causerebbe l'arresto dei fogli nella fase corrente nella macchina, rendendo difficile il riavvio del lavoro.

NOTA: La macchina si ferma quando non c'è più carta sul piano di alimentazione.

11. Spegnerne la pompa dell'aria, la ventola e la pompa del vuoto.

Funzionamento con foglio

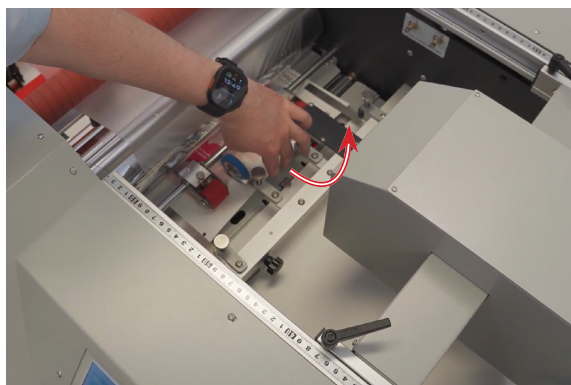


1. Accendere l'alimentazione principale.
2. Accendere la pompa dell'aria [A], la ventola [B] e la pompa del vuoto [C].
3. Posizionare la carta sul piano di alimentazione. Per ulteriori dettagli, consultare la sezione "Caricamento della carta".
4. Regolare le impostazioni sullo schermo: impostare la temperatura tra 80 °C e 130 °C (si consiglia di impostare la temperatura a 115 °C per la laminazione, ma potrebbe essere necessario modificarla in base alle specifiche del materiale acquistato) e impostare la lunghezza in modo che corrisponda alle dimensioni del foglio. Assicurarsi che la modalità burst e il rullo di trazione siano disattivati.

2

NOTA: All'inizio e alla fine del processo di laminazione, utilizzare fogli bianchi/di scarto dello stesso formato e con le stesse specifiche del prodotto finale, al fine di evitare sprechi e problemi causati da impostazioni errate dei parametri prima della produzione del prodotto finale.

NOTA: Per ottenere risultati ottimali, attendere che il rullo caldo abbia raggiunto la temperatura impostata e che il termometro sullo schermo sia verde.



5. Ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore su [Reimposta] per riposizionare l'alimentatore, quindi su [Auto] per spostare il foglio dalla risma di carta all'area della tavola alimentare anteriore.

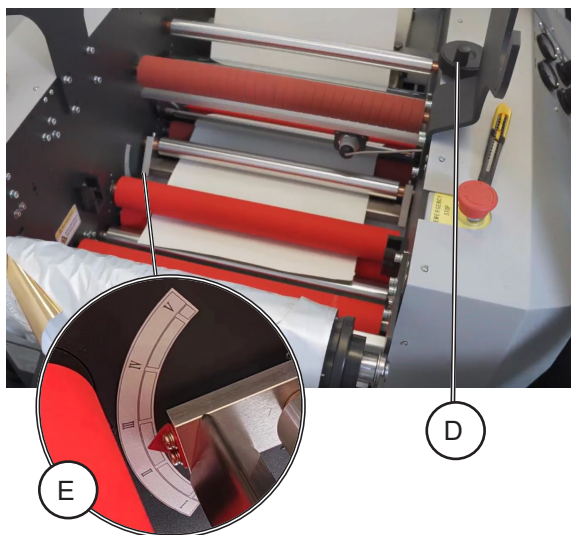
Se nel laminatore sono presenti supporti della lavorazione precedente, sollevare il foglio come illustrato. Tenendo sollevato il foglio, ruotare l'interruttore di controllo dell'alimentatore su [Reset] per riposizionare l'alimentatore, quindi su [Auto] per spostare il foglio dalla risma di carta all'area della tavola di alimentazione anteriore, sotto il foglio della lavorazione precedente.

6. Premere il tasto [AVANTI] e selezionare [ESEGUI] sullo schermo per avviare la laminazione.

7. Dopo aver rivestito con la pellicola i primi fogli grezzi e averli controllati, regolare la barra antiarricciatura se necessario.

Ruotare il volantino [D] in senso orario per sollevare la barra di arricciatura e aumentare l'arricciatura, oppure in senso antiorario per abbassarla e ridurre l'arricciatura. Una freccia [E] sulla barra di arricciatura indica la scala graduata da I a V.

NOTA: Se il supporto presenta arricciature alle estremità, aumentare il valore di antiarricciatura. Se il supporto presenta arricciature verso il basso alle estremità, il valore di antiarricciatura è troppo alto e deve essere ridotto.



continua alla pagina seguente

Funzionamento con foglio, continua

2



8. Se la pellicola non copre l'intero foglio, allentare il volante di serraggio [F] sul rullo di laminazione. Spostare il rotolo di pellicola verso il lato non coperto del foglio. Dopo aver effettuato la regolazione, serrare il volante. Far passare 3-4 fogli attraverso la macchina per consentire alle modifiche di avere effetto.
9. Dopo aver effettuato le regolazioni e ottenuto il risultato desiderato, aumentare la velocità secondo necessità.

NOTA: Si raccomanda di non superare una velocità di 2 m/min.

10. Una volta terminato il lavoro di laminazione, è possibile interrompere il processo in tre modi:
 - Lasciare che il laminatore esaurisca i fogli nell'impilatore: ciò causerà l'arresto automatico del processo di laminazione. Quindi, ruotare l'interruttore di comando dell'alimentatore su [Fermati].
 - Ruotare l'interruttore di comando dell'alimentatore su [Fermati]: il processo di laminatura si interrompe dopo l'alimentazione dell'ultimo foglio nella macchina.
 - In alternativa è possibile utilizzare il pulsante [FERMATI] sullo schermo; tuttavia, questa operazione non è consigliata, poiché causerebbe l'arresto dei fogli nella fase corrente nella macchina, rendendo difficile il riavvio del lavoro.

NOTA: La macchina si arresta quando non c'è più carta sul piano di alimentazione.

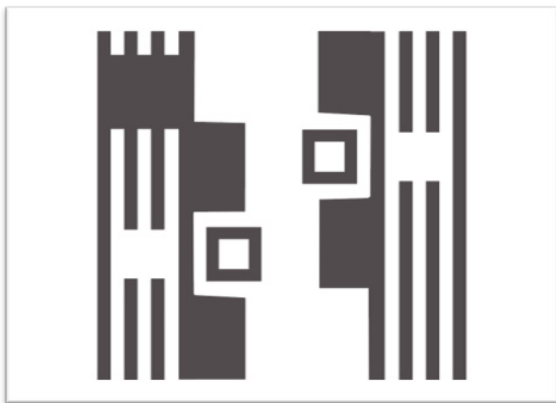
11. Spegnerne la pompa dell'aria, la ventola e la pompa del vuoto.

Esempi di applicazione

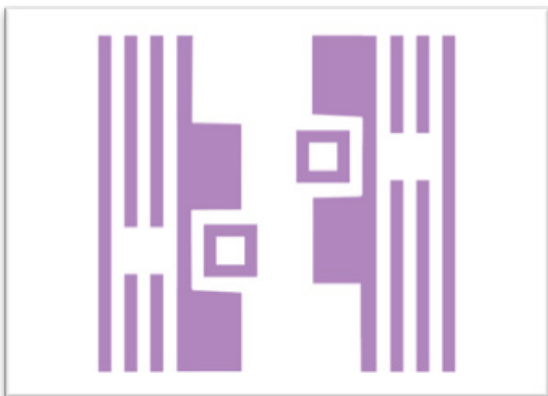
Stampa - Laminato - Stampa

Questo metodo viene utilizzato per creare una combinazione di finiture metalliche o colorate in aree specifiche del supporto utilizzando una lamina, lasciando le altre aree con una stampa normale. È comunemente utilizzato nel packaging, nei materiali stampati di alta qualità, negli inviti, nei biglietti da visita e in altri prodotti stampati di alta qualità che richiedono disegni dettagliati ed effetti decorativi aggiuntivi.

2



1. Stampa l'area che desideri rivestire con la pellicola.



2. Far passare il foglio attraverso la plastificatrice per laminare le aree precedentemente stampate.



3. Una volta che il supporto è stato laminato, ripassare il foglio attraverso la stampante per stampare sulle aree lasciate libere dopo la laminazione.



Stampa - Laminato - Stampa - Pellicola

Questa tecnica viene utilizzata per combinare disegni stampati, laminati sovrastampabili e accenti in lamina per ottenere una finitura di alta qualità. Questo processo viene spesso utilizzato per imballaggi di alta gamma, etichette e altri prodotti in cui sono richiesti effetti premium come riflessi in lamina, insieme alla durata garantita dal laminato.

1. Stampa il disegno di base su un foglio.



2. Dopo aver stampato il disegno, laminare il foglio con una pellicola laminata sovrastampabile.



3. Stampare sul foglio laminato con elementi di design aggiuntivi (come testo o grafica).



4. Ripassare il foglio nella plastificatrice per laminare le aree precedentemente stampate.

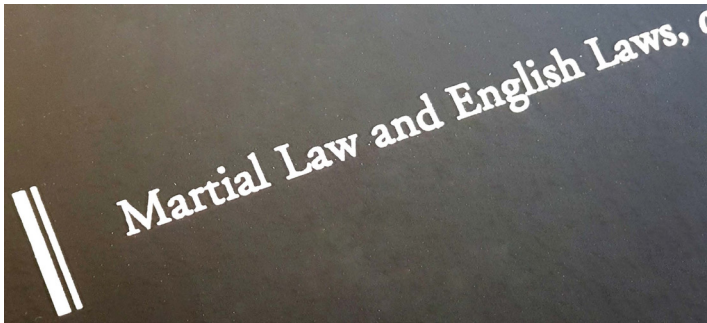


3. Risoluzione dei problemi

Problemi relativi alla lamina / pellicola

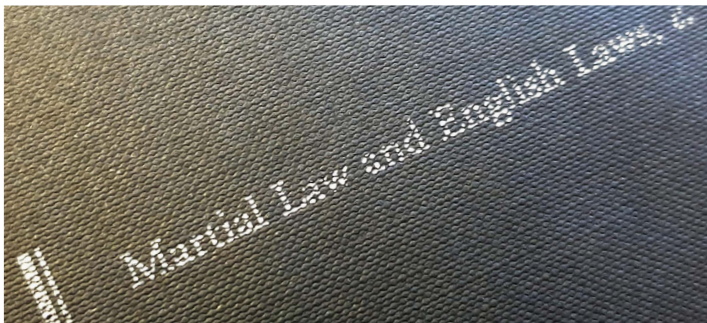
Guida visiva alla qualità della lamina

Foglio liscio con ottimi risultati



Le carte lucide o satinare offrono i risultati migliori con la laminazione a caldo. Se si riscontrano difficoltà nella laminazione a caldo di un supporto, utilizzare sempre un supporto liscio per verificare l'immagine. I supporti non patinati richiedono livelli di toner più elevati per garantire risultati ottimali.

Lamina su supporto in lino testurizzato



Le carte ruvide non garantiscono risultati soddisfacenti. Spesso, infatti, il trasferimento della lamina è insufficiente e la lamina aderisce solo alle parti più sporgenti della trama della carta.

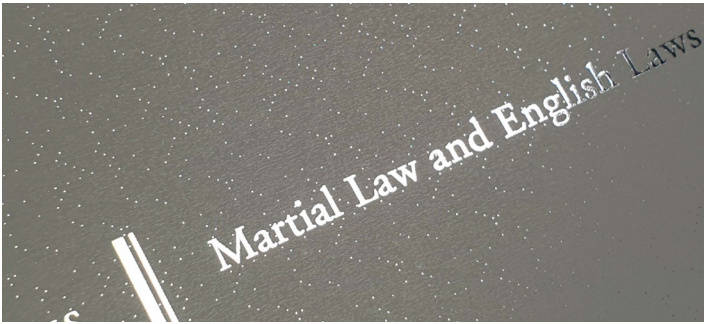
Foglio con temperatura troppo alta



Se il calore è eccessivo, il toner può staccarsi dal supporto, causando la perdita di alcune aree della pellicola.

Guida visiva alla qualità della lamina, continua

Foglio con motivo regolare sullo sfondo (marchio di sicurezza della stampante)



La maggior parte delle stampanti CMYK aggiunge un marchio di sicurezza nascosto nel canale giallo per impedire la contraffazione. Questo marchio identifica il produttore e il numero di serie della stampante. Di solito non è visibile ad occhio nudo, ma diventa visibile quando viene laminato. Se vedi un motivo regolare, è probabile che si tratti del marchio di sicurezza della tua stampante. Per evitare questo problema, imposta la stampante in modalità monocromatica. In questa modalità, i canali CMY vengono eliminati, riducendo i costi di esercizio e rimuovendo il marchio di sicurezza.

Foglio su supporti con rivestimento non compatibile (motivo di fondo irregolare)



Alcuni supporti possono attrarre lo sfondo della stampante o avere un rivestimento naturalmente adesivo alla pellicola, causando la comparsa di punti casuali sullo sfondo. Eseguire un test con un foglio bianco di supporto di qualità comprovata per assicurarsi che, in condizioni normali, il supporto non attiri la pellicola. Quindi, passare un foglio bianco del supporto sospetto attraverso la macchina per la laminazione (senza stamparci sopra). Se il supporto scelto attira uno sfondo senza passare attraverso la stampante, il problema è probabilmente dovuto al supporto. Se il supporto è pulito, il problema potrebbe essere dovuto alla stampante.

Problemi relativi al foiling

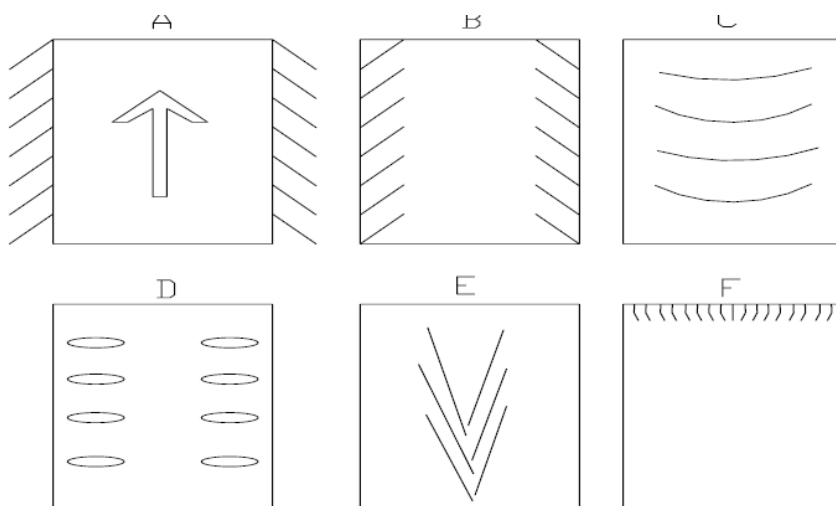
Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
Il foglio non è liscio, presenta rughe o cordonature nelle zone piatte.	La carta è troppo sottile e si sgualcisce quando viene riscaldata per la laminatura.	Utilizzare carta più spessa – 120 gsm - 150 gsm.
	Temperatura troppo alta, la pellicola si sta deformando a causa del calore.	Abbassare la temperatura. La maggior parte dei toner fonde tra 105 °C - 120 °C (230 °F - 248 °F). Alcuni colori di lamina assorbono il calore in modo diverso, quindi la temperatura ottimale può variare a seconda del colore. Come punto di partenza, si consiglia di utilizzare 115 °C (239 °F) nella maggior parte dei casi. Nota: La temperatura può anche essere influenzata dalla velocità o dalla pressione del dispositivo di laminazione.
	Il foglio non era ben teso e viene riavvolto con un angolo rispetto al foglio anteriore.	La causa più comune delle grinze nella lamina è il disallineamento del rullo di alimentazione rispetto al rullo di riavvolgimento/rifiuto della lamina. Questo disallineamento provoca lo spostamento laterale della lamina durante il funzionamento, causando la formazione di grinze. Per risolvere il problema, controllare la posizione del bordo della pellicola sul rullo anteriore misurando la distanza dal telaio posteriore. Quindi, misurare il rullo posteriore rispetto al telaio posteriore. Regolare i rulli in modo che siano allineati nella stessa posizione. Dopo aver effettuato le regolazioni, far passare 3-4 fogli attraverso la macchina affinché le modifiche abbiano effetto.
	La pressione è troppo alta.	Quando si applica la lamina su carta porosa, spesso si tende ad aumentare la pressione, pensando che ciò aiuti la lamina ad aderire al toner. Tuttavia, una pressione eccessiva può danneggiare la macchina e causare grinze sul supporto. Per i sistemi ColorFlare, la pressione massima è di 960 g, applicata tramite un meccanismo a leva. Il manometro dell'aria deve essere impostato tra 0,5 MPa e 0,6 MPa. Pressioni più elevate possono deformare il rullo inferiore e creare grinze. Ridurre la pressione se necessario. Per supporti molto sottili, pressioni inferiori fino a 0,35 MPa potrebbero funzionare meglio.
La pellicola non copre il toner, con fori nella copertura della pellicola (il toner è visibile attraverso la pellicola).	La temperatura è troppo bassa.	Il toner deve raggiungere una temperatura sufficientemente elevata per iniziare a fondersi e diventare appiccicoso. Se la temperatura è troppo bassa, il toner non sarà abbastanza appiccicoso da staccare la pellicola dal film di supporto. Assicurarsi che la macchina abbia raggiunto la temperatura impostata. Alcuni colori della pellicola assorbono il calore in modo diverso, quindi la temperatura ottimale può variare a seconda del colore. Come punto di partenza, si consiglia di utilizzare 115 °C (239 °F) nella maggior parte dei casi. Nota: la temperatura può anche essere influenzata dalla velocità o dalla pressione del dispositivo di laminazione.
	La densità del toner è troppo bassa.	Il toner funziona come la colla. Se la copertura del toner è scarsa, c'è meno colla. Aumentare la densità del toner o applicare il toner due volte (copertura al 200%) sull'area da laminare.

Problemi relativi al foiling, continua

Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
La pellicola non copre il toner, con fori nella copertura della pellicola (il toner è visibile attraverso la pellicola).	La velocità è troppo elevata.	La temperatura indicata per il rullo caldo è la temperatura impostata. Questa temperatura viene solitamente misurata quando la macchina funziona a bassa velocità (circa il 25-30% della velocità normale). Se si aumenta la velocità della macchina, la temperatura del rullo caldo rimane invariata, ma la temperatura trasferita al toner potrebbe diventare troppo bassa. Per ottenere risultati ottimali, ridurre la velocità. Si consiglia di non superare una velocità di 2 m/min durante la laminazione.
	Il rullo di trazione non è rilasciato.	Durante la laminazione, assicurarsi che il rullo di trazione sia in posizione sollevata.
	La carta non è liscia.	Se la carta è troppo ruvida, la pellicola non può deformarsi per adattarsi alla superficie della carta e potrebbe rompersi. Prova a utilizzare più toner per riempire gli spazi vuoti o ad aumentare la pressione. Puoi anche provare a utilizzare carta più liscia.
	Il supporto è troppo spesso.	Lo spessore massimo del supporto per la pellicola è 400 gsm. Utilizzare supporti più sottili.
	Il rullo caldo o il rullo di pressione è sporco.	Controllare che sul rullo caldo non siano presenti residui di colla e pulirlo se necessario. Controllare anche il rullo di pressione inferiore e pulirlo se necessario.
	Pressione insufficiente.	Aumentare la pressione. Se la pressione è troppo bassa, la lamina non aderirà al toner. La pressione consigliata per la laminazione è compresa tra 0,5 MPa e 0,6 MPa.
	La lamina non è posizionata correttamente e passa sul rullo di arricciatura.	Durante la laminazione, il supporto della lamina deve essere rimosso dal supporto il più tardi possibile per consentire al toner di raffreddarsi e aderire alla lamina. La rimozione prematura della lamina può causarne il distacco prima che il toner abbia aderito correttamente. Una causa comune del sollevamento precoce della lamina è una nastratura errata. Assicurarsi che la lamina passi sotto il rullo anti-arricciatura ma sopra la barra anti-arricciatura. A volte, il supporto può passare sopra entrambi, causando il distacco della lamina prima che il toner si sia raffreddato.
	Polvere di carta o detriti sul supporto.	Utilizzare in un ambiente pulito con supporti puliti.
La pellicola non copre l'intero foglio.	Il foglio non è stato teso correttamente ed è disallineato rispetto ai fogli caricati.	Allentare il volantino di serraggio sul rullo di laminazione e spostare il rotolo di pellicola verso il lato scoperto del foglio. Far passare 3-4 fogli attraverso la macchina per consentire alle modifiche di avere effetto.

Problemi di laminazione

N°	Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
1.	Il materiale laminato non presenta arricciature.	Tensione eccessiva sul rullo di laminazione. Tensione insufficiente sul rullo di laminazione.	Ridurre la tensione utilizzando il volantino di regolazione della tensione del film. Aumentare la tensione utilizzando il volantino di regolazione della tensione del film.
2.	Il film sta sovrappponendo i fogli laminati.	Il film non è stato applicato in modo rettilineo ed è disallineato rispetto ai fogli caricati.	Allentare il volantino di serraggio sul rullo di laminazione e regolare il rullo di laminazione spostandolo nella direzione opposta alla sovrapposizione per riallineare la pellicola e i fogli. Far passare 3-4 fogli attraverso la macchina per consentire alle modifiche di avere effetto.
3.	I fogli non si strappano.	Non c'è spazio tra i fogli. La risma di carta è disallineata nell'alimentatore, causando l'inclinazione dei fogli laminati.	Ridurre la lunghezza del foglio sullo schermo di 2-3 mm rispetto alla lunghezza effettiva del foglio. Ruotare il supporto e regolare le guide posteriori in modo che entrambi i lati del supporto siano allineati contro il fermo anteriore.
2.	Sintomo "A".	La pressione del rullo caldo è troppo bassa.	Aumentare la pressione del rullo caldo.
3.	Sintomo "B".	La pressione del rullo caldo è troppo alta.	Diminuire la pressione del rullo caldo.
4.	Sintomo "C".	La pressione del rullo caldo è troppo alta.	Diminuire la pressione del rullo caldo.
5.	Sintomo "D".	La pressione del rullo caldo è troppo bassa.	Aumentare la pressione del rullo caldo.
6.	Sintomo "E".	La temperatura del rullo caldo è troppo alta. La temperatura del rullo di trazione è troppo alta.	Abbassare la temperatura del rullo caldo. Spegnere l'alimentazione e lasciare raffreddare la macchina per 30 minuti.
7.	Sintomo "F".	La temperatura del rullo caldo è troppo alta.	Abbassare la temperatura del rullo caldo.



Equipment issues

N°	Tipo di problema	Causa del problema	Soluzione
1.	La macchina non si accende.	L'interruttore di alimentazione è in posizione "OFF". Il disgiuntore è scattato. Il fusibile è scollegato o bruciato.. Il fusibile è scollegato o bruciato.	Controllare che l'interruttore di alimentazione sia impostato su "ON". Se l'interruttore automatico è scattato, ripristinarlo o contattare il rivenditore. Sostituire il fusibile da 250 V/5 A incluso con il prodotto. Assicurarsi che la macchina sia correttamente messa a terra.
2.	Il rullo caldo non funziona.	Il pulsante di arresto di emergenza è attivato. La pressione del rullo caldo non è impostata correttamente. Il coperchio del rullo caldo viene rimosso. L'interruttore di protezione sul coperchio del rullo caldo non è bloccato.	Per ripristinare il pulsante di arresto di emergenza, ruotarlo in senso orario e tirarlo indietro verso l'alto fino alla posizione originale. Regolare la pressione del rullo caldo. Rimetti a posto il coperchio protettivo. Bloccare l'interruttore di protezione sul coperchio del rullo caldo.
3.	Il rullo di riavvolgimento/scarto non funziona.	Bassa pressione sul rullo di riavvolgimento/rifiuto della pellicola. La catena è danneggiata.	Aumentare la pressione sul rullo di riavvolgimento/rifiuto della pellicola utilizzando il volantino di regolazione della tensione. Contatta il tuo rivenditore.

4. Osservazioni

Cosa fare e cosa non fare

- Seguire sempre tutte le avvertenze riportate sull'apparecchiatura o fornite insieme ad essa.
- Prestare sempre attenzione durante lo spostamento o il trasferimento dell'apparecchiatura.

Attenzione:

Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa elettrica e dalla macchina prima di spostare o trasferire l'apparecchiatura.

- Non rimuovere i coperchi o le protezioni fissati con viti.
- Non bypassare o bypassare i dispositivi di interblocco elettrici o meccanici.
- Non utilizzare l'apparecchio se si avvertono rumori o odori insoliti. Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di alimentazione e rivolgersi a un tecnico autorizzato per risolvere il problema.

Avvertenza:

Questo è un prodotto di Classe A. In un ambiente domestico questo prodotto può causare interferenze radio, nel qual caso l'utente potrebbe essere tenuto ad adottare misure adeguate.

NOTA: L'ambiente domestico è un ambiente in cui è prevedibile l'uso di ricevitori per trasmissioni radiotelevisive entro una distanza di 10 m (393,7") dall'apparato in questione.

- Non spegnere l'alimentazione mentre la macchina è in funzione. Assicurarsi che il ciclo della macchina sia terminato.
- Non aprire gli sportelli mentre la macchina è in funzione.
- Non spostare la macchina mentre è in funzione.
- Non apportare modifiche arbitrarie alla macchina.
- Non sedersi né salire sull'estensione di alimentazione. Il tavolo di estensione potrebbe rompersi o la macchina potrebbe ribaltarsi. Il carico massimo per l'estensione di alimentazione è di 15 kg (33,1 lb).

Dove collocare la macchina

Ambiente di installazione

- Posizionare sempre l'apparecchiatura su una superficie di supporto solida con una resistenza adeguata al peso della macchina
- Tenere sempre lontani dalla macchina i magneti e tutti i dispositivi con forti campi magnetici

Se il luogo di installazione è climatizzato o riscaldato, non collocare la macchina dove potrebbe essere:

- Soggetto a sbalzi di temperatura
- Direttamente esposte ad aria fredda proveniente da un condizionatore
- Direttamente esposte al calore proveniente da un calorifero

Collegamento elettrico

- Collegare **sempre** l'apparecchio a una presa di alimentazione con messa a terra adeguata. In caso di dubbi, far controllare la presa di alimentazione da un elettricista qualificato.

Avvertenza:

Una messa a terra non adeguata dell'apparecchiatura può causare scosse elettriche.

- **Non** collegare mai la macchina a una presa di alimentazione priva di messa a terra. La mancanza della messa a terra provoca danni all'elettronica e malfunzionamenti della macchina.

Manutenzione della macchina

Non tentare mai di eseguire operazioni di manutenzione non specificatamente descritte nella presente documentazione.

Pulizia dei rulli

Tenere puliti il rullo cromato e il rullo di pressione inferiore da colla, toner e residui di pellicola per evitare che la pellicola o la lamina si attacchino ai rulli, contaminino il supporto e lascino segni sui supporti laminati o rivestiti con pellicola.

Pulire quotidianamente i rulli con alcool ad alta purezza. Evitare l'uso di liquidi corrosivi che potrebbero danneggiare i rulli e utilizzare sempre un panno morbido e asciutto per la pulizia. Se si utilizza uno spray per pulire i rulli, spruzzarlo su un panno e lontano dalla macchina. Non spruzzare direttamente sul rullo caldo, poiché ciò potrebbe causare un eccessivo sviluppo di fumi.

Prima di pulire i rulli, spegnere la macchina, scollegare il cavo di alimentazione e attendere che il rullo caldo si raffreddi. Se si pulisce il rullo caldo, è più facile farlo quando è caldo poiché i residui si staccano più facilmente.

Avvertenza:

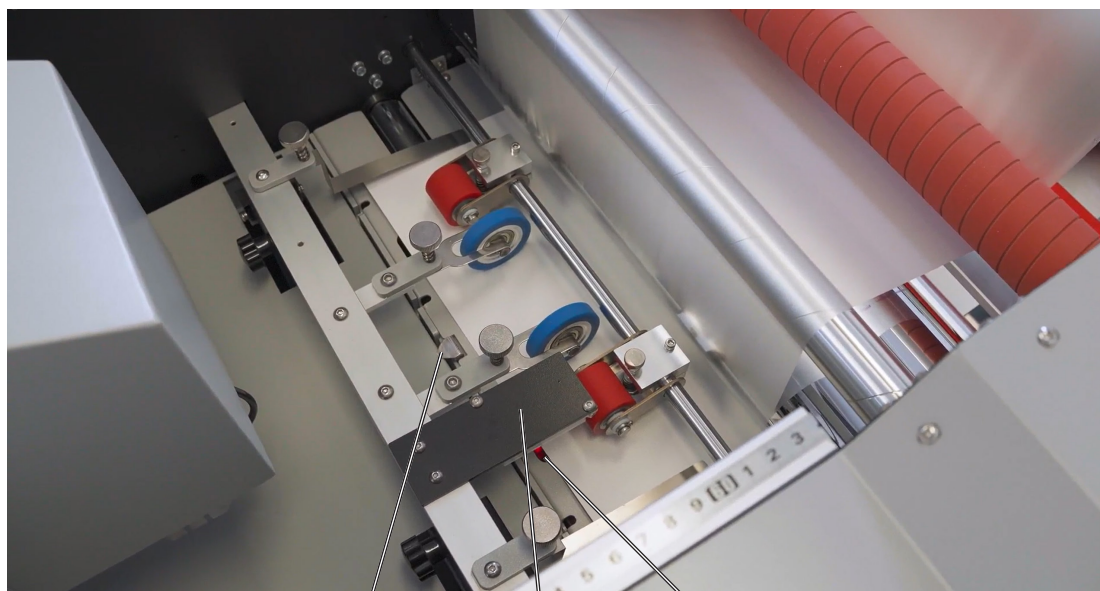
Non toccare la superficie del rullo caldo con le mani durante il funzionamento per evitare ustioni.

Pulizia dei sensori

I sensori e il riflettore devono essere puliti ogni giorno; a seconda del tipo di supporto, potrebbe essere necessaria una pulizia più frequente. Pulire i sensori e il riflettore con un panno privo di pelucchi, aria compressa o una spazzola a setole morbide. Spegner la macchina e scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire qualsiasi procedura.

Attenzione:

Non utilizzare mai liquidi detergenti sui sensori.



Sensore di limite

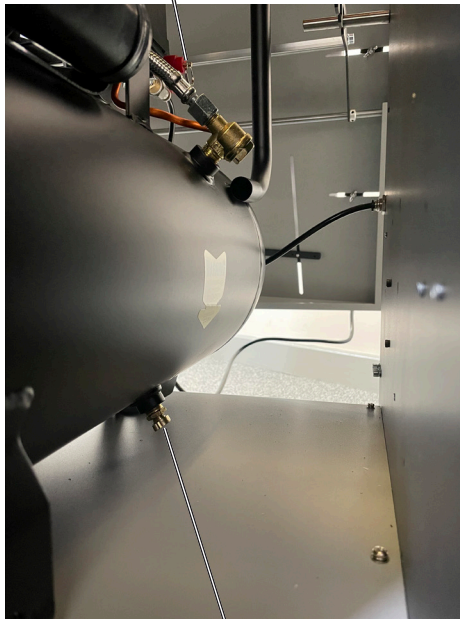
Sensore di arresto automatico

Riflettore sensore di arresto automatico

Compressore di scarico

Svuotare il compressore ogni giorno per evitare la corrosione del serbatoio, l'accumulo di umidità e per mantenere il compressore in funzione in modo efficiente. Spegnerne il compressore e lasciarlo raffreddare prima di svuotarlo. Prestare attenzione ai componenti caldi e pressurizzati. Rilasciare l'aria residua aprendo la valvola di scarico della pressione. Individuare e aprire la valvola di scarico nella parte inferiore del serbatoio per far uscire l'umidità accumulata. Utilizzare un contenitore adeguato per raccogliere il liquido scaricato. Lasciare che l'umidità si scarichi completamente, quindi chiudere bene la valvola di scarico. Dopo lo scarico, controllare che il sistema non presenti perdite o altri problemi che potrebbero richiedere un intervento prima di riavviare il compressore.

Valvola di scarico della pressione



Valvola di scarico

CF2500 Migliori pratiche

- Per ottenere risultati ottimali, utilizzare supporti lisci.
- Stampa in scala di grigi per la laminazione (le stampanti aggiungono piccoli punti gialli per motivi di sicurezza, invisibili a occhio nudo ma che verranno laminati. Per evitare questo inconveniente, non stampare lavori con laminazione in CMYK; se possibile, utilizza invece la scala di grigi).

Limitazioni CF2500

- Alcuni supporti colorati potrebbero assorbire la lamina, causando la laminatura di aree errate.

5. Specifiche tecniche

	Specifiche tecniche	Osservazioni
Dimensioni minime della carta, L x P	200 x 300 mm / 7.87 x 11.81"	
Dimensioni massime della carta, L x P	390 x 715 mm / 15.35 x 28.15"	
Spessore del supporto	Da 130 gsm a 400 gsm	
Spessore laminato/lamina	20 - 250 micron	
Velocità di laminazione	1 m/min - 15 m/min	
Temperatura di laminazione, min - max.	80 - 130 °C / 176 - 266 °F	Temperatura consigliata per la laminazione: 115 °C / 239 °F
Altezza massima della pila nell'alimentatore	280 mm / 11"(1400 fogli)	
Dimensioni anima laminata/laminata	Ø 76 mm / 3"	
Alimentazione	220-240V 50/60Hz 3200W	
Dimensioni (L x A x P)	1730 x 1480 x 800 mm / 68.1 x 58.3 x 31.5"	
Peso (senza imballaggio)	380 kg / 837.7 lbs	

Dichiarazione di conformità




EU & UK DECLARATION OF CONFORMITY [1]

No. [2] **N0007940 (A.2)**

Manufacturer [3] Plockmatic International AB, Telefonvägen 30, S-126 26 Hågersten, Sweden

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer [4]

Object of the Declaration [5] (Including all accessories)	
Model/Type [6]	CF2500 Pro
Name [7]	ColorFlare CF2500 Pro
Description [8]	Automatic Laminator

The object of the declaration is in conformity with the requirements of the following documents [9]	
EU Directive [10]	Standard [11]
(MD) 2006/42/EU <i>S.I. 2008/1597</i>	EN 60204-1, EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2015,
(EMC) 2014/30/EU <i>S.I. 2016/1091</i>	BS EN 55032:2015 + A11:2020 (Class A), BS EN 55035:2017 + A11:2020, BS EN ISO 61000-3-2:2019 + A1:2021, BS EN 61000-3-3:2013 + A1:2019 + A2:2021
(RoHS) 2011/65/EU <i>S.I. 2012/3032</i>	EN 62321:2009, EN 63000:2018
Additional information [12]	
Signed for and on behalf of [13] Hågersten, 2025-02-11 15:40	
 Bengt Olenfalk Group Quality Manager	

БЪЛГАРСКИ: 1) ЕС Декларация за съответствие; 2) Номер; 3) Производител; 4) Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя; 5) Предмет на декларацията; 6) Модел/Тип; 7) Назначение; 8) Описание; 9) Предметът на декларацията, описан по-горе, отговаря на съответното законодателство на Съюза за хармонизация; 10) Директива; 11) Стандарт; 12) Допълнителна информация; 13) Подписано за и от името на ЧЕШСКИ: 1) EU Prohlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce; 5) Předmět prohlášení; 6) Model/Typ; 7) Označení; 8) Popis; 9) Výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie; 10) Směrnice; 11) Norma; 12) Dodatečné informace; 13) Podpisáno za a jménem na DANSK: 1) EU-Overensstemmelseerklæring; 2) Nummer; 3) Producent; 4) Denne overensstemmelseerklæring udstedes på fabrikantens ansvar; 5) Erklæringens genstand; 6) Model/Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Genstanden for erklæringen, som beskrevet ovenfor, er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Yderligere information; 13) Underskrevet for og vegne DEUTSCH: 1) EU-Konformitätserklärung; 2) Nummer; 3) Hersteller; 4) Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller; 5) Gegenstand der Erklärung; 6) Modell/Typ; 7) Bezeichnung; 8) Beschreibung; 9) Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union; 10) Direktive; 11) Standard; 12) Weitere Informationen; 13) Zur Unterzeichnung und Namen EESTI: 1) ELi Vastavusdeklaratsioon; 2) Number; 3) Valmistaja; 4) Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutuseel; 5) Deklareeritav; 6) Mudel/Type; 7) Nimetus; 8) Kirjeldus; 9) Eelkirjelatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega; 10) Direktiiv; 11) Standard; 12) Lisainfo; 13) Allkirjastatud ja nimel SUOMI: 1) EU-Vaatimustenmukaisuusvakuutus; 2) Määrä; 3) Valmistaja; 4) Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla; 5) Vakuutuksen kohde; 6) Malli/Tyyppi; 7) Nimitys; 8) Kuvaus; 9) Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen; 10) Direktiivi; 11) Standardi; 12) Lisäinformaatio; 13) Allekirjoitettu ja puolesta FRANÇAIS: 1) Déclaration UE de conformité; 2) Nombre; 3) Fabricant; 4) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant; 5) Objet de la déclaration; 6) Modèle/type; 7) Désignation; 8) Description; 9) L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable; 10) Directif; 11) Standard; 12) Informations Supplémentaires; 13) Signé pour et au nom de GAEILIGE: 1) Dearbhú comhréireachta AE; 2) Uimhir; 3) Manufacturer; 4) Tá an dearbhú comhréireachta ama eisiúint faoi fhreagracht an mhonaróra; 5) Cuspóir an dearbhaith; 6) Cineál; 7) Ainmniú; 8) Tuairisc; 9) Is é cuspóir an dearbhaith a thugtar i gcomhréir leis an reachtaíocht chomhchuíbhíthe ábhartha an Aontais; 10) Treoir; 11) Caihdeánach; 12) Eolas breise; 13) Arna shíniú le haghaidh agus thar ceann an EÁ/HNHK; 1) Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ; 2) αριθμός; 3) Κατασκευαστής; 4) Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή; 5) Αντικείμενο της δήλωσης; 6) Μοντέλο/Τύπος; 7) Ονομασία; 8) Περιγραφή; 9) Ο στόχος της δήλωσης που περιγράφεται παραπάνω είναι σύμφωνα με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία εναρμόνισης; 10) διευθυντικός; 11) Πρότυπο; 12) Επιπλέον πληροφορίες; 13) Υπογραφή για λογαριασμό και εξ ονόματος του HRVATSKI: 1) EU Izjava o skladnosti; 2) Broj; 3) Proizvođač; 4) Za izdavanje EU izjave o skladnosti odgovoran je isključivo proizvođač; 5) Predmet deklaracije; 6) Model/Tip; 7) Oznaka; 8) Deskripcija; 9) Predmet navedene izjave u skladu je s mjerodavnim zakonodavstvom Unije o uskladivanju; 10) Direktiva; 11) Standard; 12) Dodatne informacije; 13) Potpisao za iu ime MAGYAR: 1) EU-Megfelelőségi nyilatkozat; 2) Szám; 3) Gyártó; 4) Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adja ki; 5) A nyilatkozat tárgya; 6) Modell/Típus; 7) Kijelölés; 8) Leírás; 9) A fent ismertetett nyilatkozat tárgya megfelel a vonatkozó uniói harmonizációs jogszabályoknak; 10) Irányelv; 11) Standard; 12) További információ; 13) Aláírva nevében ISLENSKA: 1) EU Yfylláseingyfyrýsing; 2) Fjöldi; 3) Framleiðandi; 4) Þessi samsvarisýfyrýsing er sett alfarán á ábyrgð framleiðanda; 5) Markmið yfyrýsingarinnar; 6) Gerð; 7) Tilnefning; 8) Lýsing; 9) Markmið yfyrýsingarinnar lýst er hér að ofan er i samræmi við viðeigandi Uníon samræmifingur löggjafar; 10) Tilskipun; 11) Standard; 12) Viðbótarupplýsingar; 13) Undirritað fyrir og fyrir hönd ITALIANO: 1) Dichiarazione di conformità UE; 2) Numero; 3) Produttore; 4) La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante; 5) Oggetto della dichiarazione; 6) Modello/Tipo; 7) Designazione; 8) Descrizione; 9) Loggato della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazioni aggiuntive; 13) Firmato e per conto di LATVIŠŪS: 1) ES Atbilstības deklarācija; 2) Numurs; 3) Ražotājs; 4) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz ražotāja atbildību; 5) Deklarācijas priekšmets; 6) Modeļa/tipa; 7) Apzīmējums; 8) Apraksts; 9) Iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam; 10) Direktīva; 11) Standarts; 12) Papildus informācija; 13) Parakstīts vārdā LIETUVIŲ: 1) ES Atitikties deklaracija; 2) Skaičius; 3) Gamintojas; 4) Ši atitikties deklaracija išduota tik gamintojo atsakomybe; 5) Deklaracijos objektas; 6) Modelis/tipas; 7) Pavadinimas; 8) Aprašymas; 9) Pirmiau aprašytas deklaracijos objektas atitinka susijusių derinamųjų Sąjungos teisės aktus; 10) Direktyva; 11) Standartinė; 12) Papildoma informacija; 13) Pasirašyta ir vardu MALTESE: 1) Dikjarazzjoni ta' konformità tal-UE; 2) Numru; 3) Manifattur; 4) Din id-dikjarazzjoni ta' konformità tinhareg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur; 5) Għan tad-dikjarazzjoni; 6) Mudell/Tip; 7) Dezinazzjoni; 8) Deskrizzjoni; 9) L-għan tad-dikjarazzjoni deskritt hawn fuq huwa konformi mal-leġislazzjoni ta' armonizzazzjoni rilevanti tal-Unjoni; 10) Direttiva; 11) Standard; 12) Informazzjoni addizzjonali; 13) Iffirmat għal u f'isem il NEDERLANDS: 1) EU-Conformiteitsverklaring; 2) Nummer; 3) Fabrikant; 4) Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant; 5) Voorwerp van de verklaring; 6) Model/Type; 7) Benaming; 8) Beschrijving; 9) Het hierboven beschreven voorwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie; 10) Richtlijn; 11) Standaard; 12) Aanvullende informatie; 13) Ondertekend voor en namens NORSK: 1) EU-Erklæring; 2) Nummer; 3) Produsent; 4) Denne samsvarserklæring er utstedt under ansvar av produsenten; 5) Formålet med erklæringen; 6) Type; 7) Betegnelse; 8) Beskrivelse; 9) Formålet med erklæringen som er beskrevet ovenfor er i samsvar med relevante Union harmoniseringslovgivning; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Ytterligere informasjon; 13) Signert for og vegne av POLSKI: 1) Deklaracja zgodności UE; 2) Numer; 3) Producent; 4) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta; 5) Przedmiot deklaracji; 6) Model/Typ; 7) Oznaczenie; 8) Opis; 9) Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnosnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego; 10) Dyrektywa; 11) Standard; 12) Dodatkowe informacje; 13) Podpisano imieniem PORTUGUÊS: 1) Declaração UE de conformidade; 2) Número; 3) Fabricante; 4) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante; 5) Objecto da declaração; 6) Modelo/Tipo; 7) A denominação; 8) Descrição; 9) O objecto da declaração acima descrito está em conformidade com a legislação de harmonização da União aplicável; 10) Directiva; 11) Padrão; 12) Informações adicionais; 13) Assinado por e nome ROMÂNĂ: 1) Declarația UE de conformitate; 2) Număr; 3) Producător; 4) Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului; 5) Obiectul declarației; 6) Model/Tip; 7) Desemnare; 8) Descriere; 9) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii; 10) Directivă; 11) Standard; 12) Informații adiționale; 13) Semnat pentru și în numele SLOVENŠKINA: 1) EU Vyhlášení o shodě; 2) Číslo; 3) Výrobce; 4) Toto vyhlášení o shodě sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu; 5) Predmet vyhlásenia; 6) Model/Type; 7) Označenie; 8) Popis; 9) Uvedený predmet vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie; 10) Smernice; 11) Standardné; 12) Doplňujúce informácie; 13) Podpísané za a mene na SLOVENSKY: 1) Izjava EU o skladnosti; 2) Številko; 3) Proizvajalec; 4) Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca; 5) Predmet izjave; 6) Model/Type; 7) Oznaka; 8) Opis; 9) Predmet navedene izjave je v skladu z ustreznimi zakonodajni Unije o harmonizaciji; 10) Direktiva; 11) Standardna; 12) Dodatne informacije; 13) Podpisano za in v imenu ESPAÑOL: 1) Declaración UE de conformidad; 2) Número; 3) Fabricante; 4) La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante; 5) Objeto de la declaración; 6) Tipo de modelo; 7) Designación; 8) Descripción; 9) El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión; 10) Directiva; 11) Estándar; 12) Información Adicional; 13) Firmado por y nombre SVENSKA: 1) EU-Försäkran om överensstämmelse; 2) Nummer; 3) Tillverkare; 4) Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar; 5) Föremålet för försäkran; 6) Modell/Typ; 7) Beteckning; 8) Beskrivning; 9) Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen; 10) Direktiv; 11) Standard; 12) Extra information; 13) Undertecknat för och på uppdrag av