



NEPTUNE BEDIENUNGSANLEITUNG

Kompaktes Thermokaschiersystem mit Rewinder für die partielle Veredelung.

Erzielen Sie mit der partiellen Veredelung optische Effekte ganz einfach im eigenem Haus.

Ideal für das einseitige Kaschieren von Digital- und Offsetdrucken.

Optimal für personalisierte Drucke und Einzelserien.

Blasluft nach der Bogenentrennung unterstützt eine saubere Auslage.

Geringer Platzverbrauch durch kompakte Bauweise.

Erhältlich in verschiedenen Anlegerlängen (54 cm, 66 cm, 74 cm, 88 cm).

TECHNISCHE DATEN.

TECHNICAL SPECIFICATIONS.

FORMAT <i>FORMAT</i>	SRA3
MIN. PAPIERGRÖSSE <i>MIN. SHEET SIZE</i>	205 x 297 mm
MAX. PAPIERGRÖSSE <i>MAX. SHEET SIZE</i>	370 x 540 mm
MAX. LAMINIERBREITE <i>MAX. WIDTH</i>	370 mm
PAPIERSTÄRKE <i>RECOMMENDED STOCK</i>	115 - 400 g/m ²
GESCHWINDIGKEIT <i>SPEED</i>	bis zu 15 m/min
MAX. LEISTUNG <i>MAX. PERFORMANCE</i>	ca. 2.000 Bogen SRA3/h
ANPRESSDRUCK <i>CONTACT PRESSURE</i>	700 kg
HEIZELEMENT <i>HEATING ELEMENT</i>	elektrisch
LUFTANSCHLUSS <i>COMPRESSED-AIR SUPPLY</i>	7 bar bei 8 m ³ /h
STROMVERSORGUNG <i>POWER SUPPLY</i>	3,8 kW bei 400 V
GEWICHT <i>WEIGHT</i>	355 kg
ABMESSUNG <i>DIMENSIONS</i>	1.365 x 985 x 1.360 mm

Prozesssicherer Sauganleger



Stabile Profi-Bauweise



Übersichtliches Bedienepanel



Inhaltsverzeichnis

Kapitel	Seite
1. Einleitung und Anwendung der Maschine.....	3
1a. Schematisches Diagramm des Laminierprozesses.....	3
2. Verwendungszweck.....	4
3. Verbotene Betriebsarten.....	4
4. Bedienerpositionierung.....	5
5. Maschinengebrauch.....	5
6. Aufbau und Installation.....	5
7. Einschulung.....	6
8. Einschalten der Maschine und Benutzerpasswort.....	6
9. Die Neptune für die Arbeit vorbereiten	7
9 Änderung Einstellung der Trennwalzen.....	8
9a. Änderung Einstellung der Trennwalzen.....	9
10. Folien anbringen.....	10
11. Aufträge beginnen.....	11
12. Automatische Start Funktion.....	11
13. Monitor-Tastfeld Kontroll Elemente	13
14. Einzug der Kontrollelemente (Teil I).....	14
15. Einzug der Kontrollelemente (Teil II).....	15
17. Laminator Kontrollelemente.....	16
18. Hauptdisplay.....	17
18a. Einführung des Hauptbildschirmes.....	17
18b. Erklärung der Nachrichten.....	18
19. Inbetriebnahme des Bildschirms.....	19
19a. Bogenzähler.....	19
19b. Temperaturregler.....	20
19c. Einstellen der Folienlänge.....	20
19d. Aufteilung	20
20. Bearbeitung des Bildschirms.....	20
20a. Benutzerkonto	21
20b. Sprachauswahl.....	21
20c. Datum und Uhrzeit	22
20d. System.....	22
20e. Einstellen des Parameters der PID Controller	22
20f. Zähler.....	23
21. Alarm	23
22. Passwort.....	24
23. Fertigstellung des Auftrages.....	24
24. Achtung – Gefahr!.....	24
25. Instandhaltung	26
25a. Liste der mitgelieferten Werkzeuge und Ersatzteile	27
25b. Ölung.....	28
25c. Einfettung.....	29
26. Fehlerbehandlung.....	30
27. Zubehör.....	31
28. Schaltdiagramm.....	32
29. Druckluftdiagramm.....	46
30. Konformitätserklärung.....	51
31. Hersteller.....	52
32. Rewinder Einstellungen und Tipps PVV.....	53-55

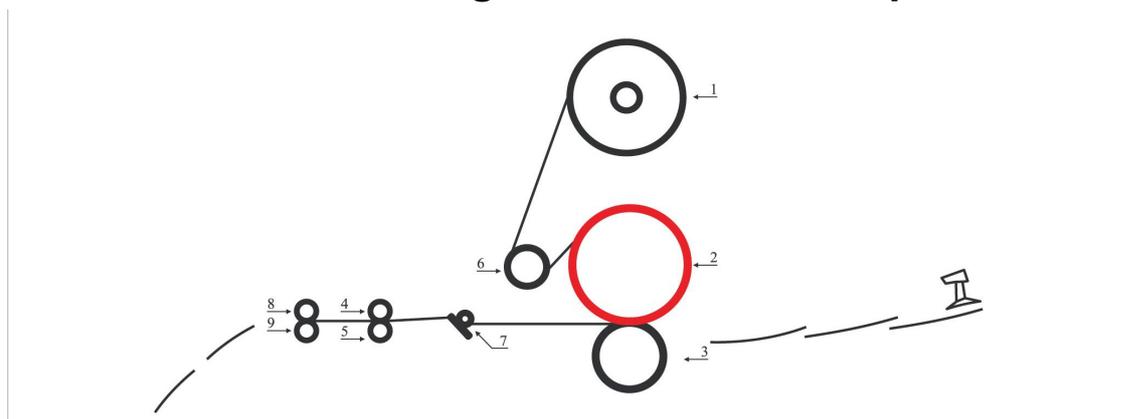
1. Einleitung und Anwendung der Maschine

D&K Europa Thermokaschiersystem für optimale Veredelungsqualität im Mehrschichtbetrieb.

Technische Information

Leistung	3-Phasen 400 V, 3 x 10 A, 3.8 kW
Maße	1837 mm x 985 mm x 1330 mm (L x W x H)
Gewicht	355 kg
Max. Folienmaße	370 mm x 540 mm
Min. Folienmaße	205 mm x 205 mm
Geschwindigkeit	15 m/min.
Min. Basis Gewicht der Folie	115 g/m ²
Max. Basis Gewicht der Folie	400 g/m ²
Laminiertemperatur	95°C - 140°C
Temperatur Anpassung	70°C - 140°C
Lautstärke Pegel	74,5 dB
Max. Lautstärke Pegel	80,4 dB
Anpressdruck	700 kg

1a. Schematisches Diagramm des Laminierprozesses



1. Aufspannbolzen mit Folienrolle
2. Chromwalze
3. Anpresswalze
4. Zugwalze oben
5. Zugwalze unten
6. Spannwalze
7. Entkrümmung
8. Trennwalze oben
9. Trennwalze unten

2. Verwendungszweck

- a. Verbrauchsmaterial, wie angegeben in Punkt 2 ist nur für das Verarbeiten von Papier und Karton gedacht.
- b. Die Verwendungseigenschaften der Materialien sich nicht von den technischen Daten in Punkt 2 zu unterscheiden. Die Anwendung für andere Zwecke, oder außerhalb des in Punkt 2 genannten Bereiches, ist gegen den vorhergesehen Verwendungszweck.
Der Hersteller kommt nicht für Beschädigungen der Maschine auf, wenn diese durch unsachgemäßen Gebrauch entstanden sind.
Der vorhergesehene Gebrauch soll bedeuten, dass alle Anweisungen und Wartungen die in dieser Gebrauchsanweisung notiert sind, auch nach den Anforderungen des Herstellers sachgemäß umgesetzt werden.

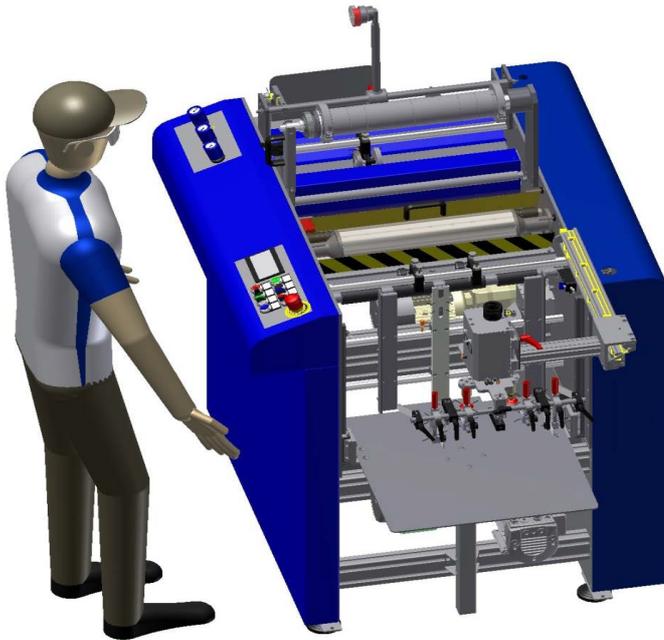
3. Verbotene Betriebsarten

- a. Es ist verboten die Maschine einzuschalten, wenn die Sicherheitsabdeckungen abmontiert sind.
- b. Platzieren Sie Ihre Hände nie in der Nähe der rotierenden Walzen.
- c. Wenn Sie eine Folie austauschen, schalten Sie bitte die Verriegelung ab.
- d. Platzieren Sie Ihre Hände nie in der Nähe des heißen Chromzylinders, vor allem nicht wenn Sie eine neue Rolle anbringen.
- e. Lassen Sie die Maschine nie ohne Aufsicht, wenn sie eingeschaltet ist.
- f. Gestatten Sie keinen Laien die Maschine zu betätigen.
- g. Die Maschine muss vom Stromkreis abgehängt sein, bevor Sie eine Wartung vornehmen.
- h. Wartungen, die mit der Elektronik der Maschine zu tun haben, dürfen nur von qualifizierten Elektrikern ausgeführt werden.
- i. Platzieren Sie nichts zwischen den Infrarot Sicherheitssensoren und den Chrom Walzen.
- j. Verändern oder ersetzen Sie nie die originale Software der Maschine.

Hinweis!

Verwenden Sie die Maschine nur für die dafür vorgesehen Zwecke.

4. Bedienerpositionierung



Hinweis!

Wir empfehlen, dass der Bediener, während dem Gebrauch der Maschine, auf der Seite des Monitors steht. Bitte platzieren Sie Ihre Hände nicht in der Nähe der sich drehenden Walzen. Bitte beachten Sie die Warnhinweise auf der Maschine.

5. Maschinengebrauch

Das Gesamtgewicht der **Neptune** beläuft sich auf ca. 355 kg.

Beim Transport muss die Maschine mit Sicherheitsschlössern befestigt sein.

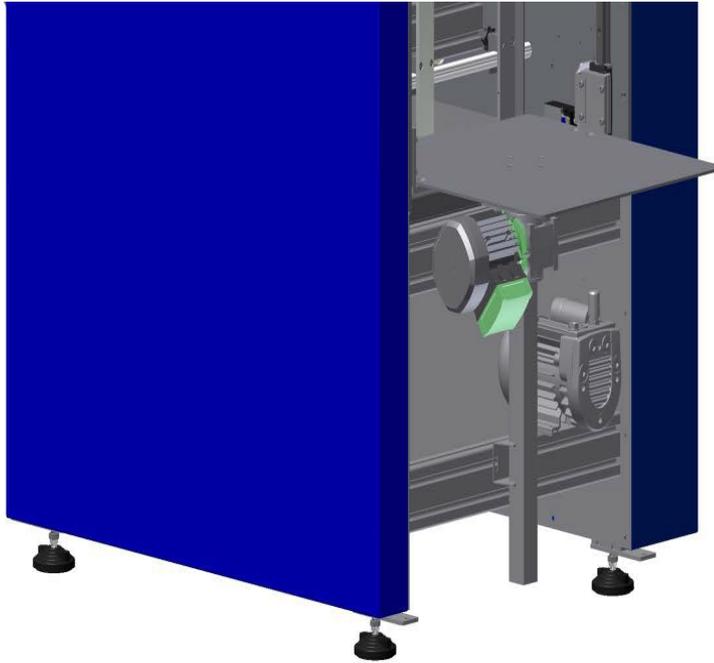
Wenn diese Sicherheitsschlösser befestigt sind und die Maschine mit Gurten an die Palette befestigt wurde, darf die Maschine versendet werden. Die Maschine ist ausgestattet mit arretierbaren Füßen, welche auch für den Transport in LKW's verwendet werden dürfen. Die Maschine benötigt keinen ebenen Boden, da das Gewicht selbst, mit den arretierbaren Füßen, dafür ausreichend ist.

6. Aufbau und Installation

Die Maschine sollte nur von qualifizierten Personen ausgepackt, aufgebaut und in Betrieb genommen werden.

Sie sollten:

- dafür sorgen, dass die ausgewählte Fläche für die Installation der Maschine stabil und eben ist.
- die Maschine in den ausgewählten Bereich setzen.
- die Qualität der elektronischen und der Druckluft-Verbindungen testen.
- die Maschine mit den dafür vorgesehen Schrauben arretieren.
- die Maschine mit dem Stromkreis verbinden; die Phasensequenz prüfen; Messungen entsprechend dem PN-HD 60364-4-41;2009 vornehmen (die Sicherheit gegen Elektroschocks prüfen).



Der Maschinenboden: Gummi Füße mit arretierbaren Schrauben.

7. Einschulung

Die **Neptune** benötigt nur einen Bediener. Es wird empfohlen, dass der Bediener ein technisches Hintergrundwissen hat. Bevor Sie die Maschine verwenden, sollte der zugewiesene Bediener ein angemessenes Training erhalten. Das Training kann beim Hersteller oder dort wo die Maschine installiert wurde, stattfinden.

Es werden keine speziellen Werkzeuge für das betätigen der Maschine benötigt.

8. Einschalten der Maschine und Benutzerpasswort

Um die Maschine einzuschalten oder gewisse Einstellungen verändern zu können, muss der Bediener sich auf der Startseite des Monitors anmelden. Die Bedienerkonsole ist mit einem doppelten Passwort gesichert. Das Benutzerpasswort ist notwendig, um von der Startseite in die BedienerEinstellungen zu gelangen. Das Servicepasswort ist notwendig, um von der Startseite in die Maschineneinstellungen zu gelangen. Zusätzlich, sichert dieses Passwort den Zugriff auf die Bedienungsseiten des GOT1055 Feldes.

Nach der Anmeldung sollten Sie das unsichtbare Feld in der oberen rechten Ecke des Bildschirms berühren und im Anschluss in das Systemmenü übergehen, wie es auch detailliert im MITSUBISHI ELECTRIC technischen Dokument des GOT1055 Feldes angegeben ist.

9. Die Neptune für die Arbeit vorbereiten

- Schalten Sie die Maschine ein (Seite 13)
- Melden Sie sich an (Seite 24)
- Stellen Sie die gewünschte Chromwalzen-Temperatur ein.
Das Programmierdisplay zeigt die Walzentemperatur an: aktuell und eingestellt.
- Um eine einheitliche Temperatur der Chromwalze zu erreichen, lassen Sie die Maschine im Leerlauf. Schalten Sie dazu den Anleger aus und drücken Start.
- Platzieren Sie den Zufahrtstisch in die untere Position. Die Drehgeschwindigkeit wird Mithilfe des Geschwindigkeitskompensators eingestellt, es wird empfohlen die Geschwindigkeit nicht über 3 m/min kommen zu lassen.
- Platzieren Sie einen zu laminierenden Papierbogen auf dem Zufahrtstisch, sodass er zentral in Relation zur Längsträger Symmetrieachse liegt, und dass das Zentrum der zentralen Laufschiene angenommen wird (eine von drei Schienen – die anderen sind winkelig) (Kapitel 14, Punkt 26, Seite 14).
- Platzieren Sie die vorderen Leitarme (Kapitel 14, Punkt 27, Seite 14) nah genug, sodass die Ränder der Papierbögen sie berühren – aber gleichzeitig dürfen sie die Bewegung der Bögen nicht einschränken.
- Platzieren Sie nun den kompletten Papierstapel auf dem zuvor vorbereiteten Bogen, achten Sie aber darauf, dass die Bögen genug Luft bekommen und dass sie genau übereinander liegen, was dafür sorgen wird, dass die Bögen korrekt eingezogen werden.
- Schieben Sie den Kopf (Kapitel 15, Punkt 30, Seite 15) und die hinteren Seiten (Kapitel 15, Punkt 41, Seite 15) zurück, hinter den Rand des Papierstapels.
- Drücken Sie den Reset Knopf um automatisch die Ränder der Gummisauger in der Basis zu platzieren.
- Schalten Sie auf dem Monitor auf UP (Kapitel 13, Punkt 6, Seite 13), um automatisch den Zufahrtstisch hoch fahren zu lassen.

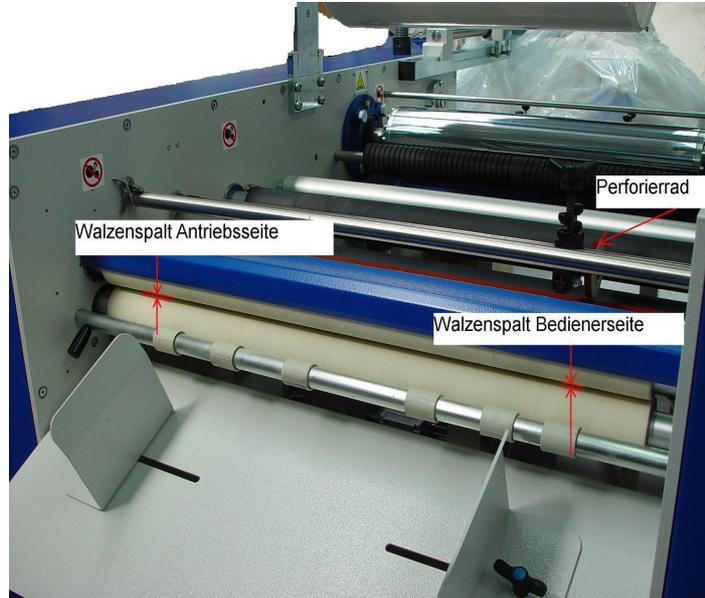
Wichtig!

Achten Sie darauf das der Papierstapel jederzeit an der vorderen zentralen Zufuhr befestigt ist, falls der Tisch sich bewegen sollte. Der Stapel kann evtl. seine Position verändern, wenn die hinteren Zuführe zurück bewegt werden. Der Kopf der Zufuhr muss außerhalb des Stapels liegen.

- Bewegen Sie den Kopf zu den Papierbögen, sodass die Ecken der Gummisauger in der Basis ca. 2-3 mm vom hinteren Rand der Bögen entfernt sind (die Sauger dürfen nicht am Rand der Bögen herausragen).
- Bewegen Sie die seitlichen und die hinteren Hebel (Kapitel 15, Punkte 37/38, Seite 15) zum Rand der Bögen. Achten Sie darauf, dass sie so nah wie möglich an die Bögen kommen, allerdings diese nicht bei der Zufuhr behindern.
- Stellen Sie die Länge der Bögen im Programm ein (Kapitel 13, Punkt 2, Seite 13).
- Platzieren Sie den Hebel (Kapitel 15, Punkt 32, Seite 15) in einer Art und Weise über dem Papierstapel, dass Luft zwischen die ersten paar Bögen gelangen kann. Gleichzeitig sollte er die Blätter leicht runter drücken, aber nicht die Zufuhr des Papiers einschränken.
- Stellen Sie den Druckluft Regulierer so ein (Kapitel 15, Punkt 31, Seite 15), dass die Luft direkt zwischen die Bögen gelangt.
- Falls nötig, können Sie die Druckluft mithilfe des Knaufs anpassen (Kapitel 15, Punkt 29 Seite 15).
- Stellen Sie die seitlichen Gebläse so ein (Kapitel 15, Punkt 35, Seite 15), dass sie die oberen paar Bögen treffen.
- Laden Sie die Folie auf den Aufspannbolzen. Die Folie sollte weniger breit wie die zu laminierenden Bögen sein.
- Platzieren Sie die Folie genau zentral über den Bögen und befestigen Sie sie im Anschluss auf dem Bolzen, mithilfe der Sicherheitsringe (drücken Sie sie an den Kern).
- Sollte die Folie ein wenig breiter wie die Bögen sein (ein paar Millimeter), ist es möglich gut zu laminieren (wo alle Ränder der Bögen sauber laminiert werden, außer der Überlappenden), wenn die Temperatur oder die Bremskraft erhöht werden (Kapitel 17, Punkt 20, Seite 16).
- Ist die Folie breiter als die Bögen, verwenden Sie bitte ein Messer um überflüssige Folie abzuschneiden. Das Messer seitlich an der Maschine kann hierfür verwendet werden.
- Fädeln Sie das Ende der Folie zwischen die Walzen (diese müssen zuvor mit Wasser, Reinigungsmittel und einem weichen Tuch gesäubert werden) und die Anpresswalze, den Entgrater und der Zugwalze. Fädeln Sie die Walze wie auf dem unteren Abbild ein. Achtung! Es wird empfohlen einen Papierbogen am Ende der Folie anzubringen, da dies das einfädeln erleichtert. Der Bogen muss breiter wie die Folie sein. Platzieren Sie den Perforator auf dem Papierbogen so, dass das Rad auf dem Rand des laminierten Bogens ist und befestigen Sie diesen mithilfe des Bolzen (Seite 16).

9a. Änderung der Einstellung der Trennwalzen

Wenn Sie einen kleineren Abriss vorne wünschen, so stellen Sie den Verzug auf -40 (ggf. Die Verschlusszeit auf 20 erhöhen) der Abriss wandert dann auf die hintere Bogenkante.



Die Werte (Verzug) und (ZU) im einzelnen erklärt:

Verzug:

Die Trennwalzen werden von 2 Luftzylindern getaktet geschlossen. Dabei ist mit dem Verzugswert anzugeben welcher der Zylinder zuerst schließt.

Beispiel 1: Bei einem Wert von -40 wird der Zylinder der Antriebsseite zuerst geschlossen, darauf folgend die Bedienerseite.

Beispiel 2: Bei einem Wert von 40 wird die Bedienerseite zuerst geschlossen. Somit ziehen die Walzen auf der Bedienerseite den Bogen schneller und erst danach wird die Antriebsseite zugeschaltet und ebenfalls gezogen. Es erfolgt ein leicht schiefer Auswurf.

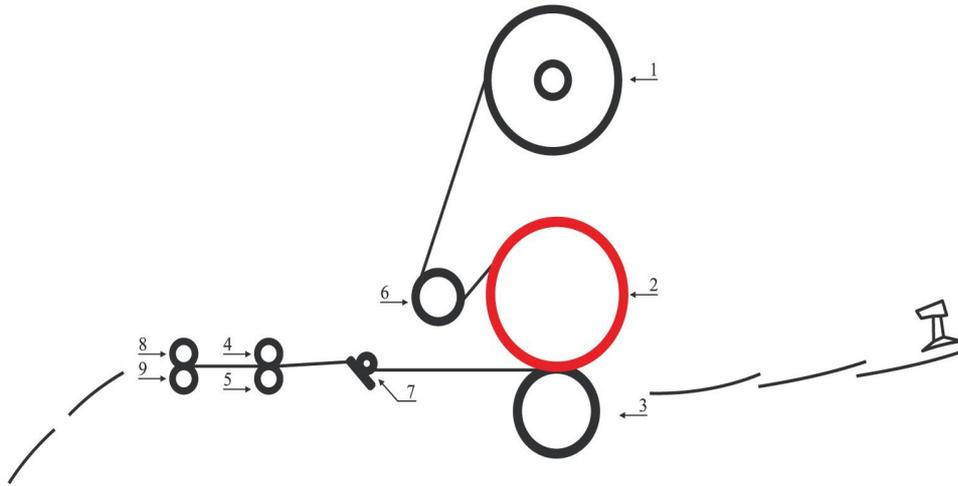
Beispiel 3: Bei einem Wert von 0 schließen beide Zylinder gleichzeitig.

Verschluss (ZU)

Dieser Wert definiert die Schließzeit der Trennwalzenzylinder. Sie haben die Möglichkeit die Verschlusszeit von 5 bis 20 einzustellen. Je höher der Wert, desto länger bleiben die Walzen zusammen und ziehen dementsprechend stärker. Das ist vor allem bei dickeren Papiersorten interessant, wenn der zu kleine Wert nicht ausreicht um den Bogen aus der Maschine zu ziehen / zu trennen.



10. Folien anbringen



1. Aufspannbolzen mit Folienrolle
2. Chromwalze
3. Anpresswalze
4. Zugwalze oben
5. Zugwalze unten
6. Spannwalze
7. Entkrümmung
8. Trennwalze oben
9. Trennwalze unten

11. Aufträge beginnen

Bevor Sie die Maschine einschalten, stellen Sie den Druck der Anpresswalze mithilfe des Knopfes (11) im unteren Bereich ein und stellen Sie den Anfangsdruck der Zugwalzen, mithilfe des Knopfes (12) ein. Passen Sie beide Einstellungen je nach Bedarf an.

Wichtig!

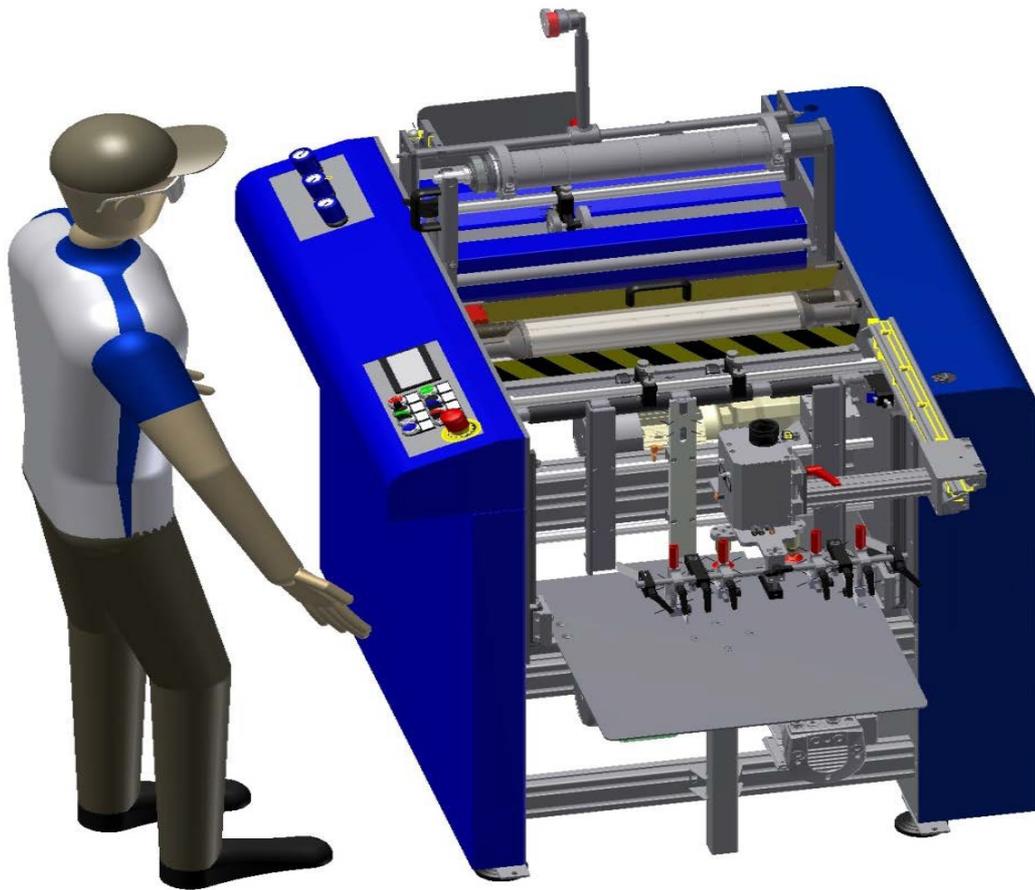
Der Druck Mechanismus wird automatisch von der Maschine aktiviert, nach dem der erste Papierbogen unter die Anpresswalze gelangt ist.

Die automatische Start Funktion ist nur aktiviert, wenn der Tischschalter an ist (UP).

Falls notwendig, passen Sie die Position des Perforierrades so an, dass es an der Kante der Kaschierfolie ist.

12. Automatische Start Funktion

Diese Funktion ist aktiviert, wenn der Schalter (6 Kapitel 13) an ist (UP). Wenn Sie den Start Schalter betätigen (8 Kapitel 13), fängt die Maschine automatisch in der ausgewählten Geschwindigkeit an. Es wird empfohlen mit einer geringen Geschwindigkeit zu beginnen. Der Einzug sammelt die einzelnen Bögen ein und führt diese in den Laminator. Wenn der Bogen am Abstandssensor vorbei geht, schaltet die Maschine automatisch die Druck und Zugwalzen ein. Wenn der Trennapparat auf AUTO eingestellt ist, schaltet sich der Trennapparat automatisch ein. Die Einteilung fängt erst nach dem Einführen des zweiten Bogens an und die ersten zwei Bögen hinten aus der Maschine ausgelassen werden.

**Wichtig!**

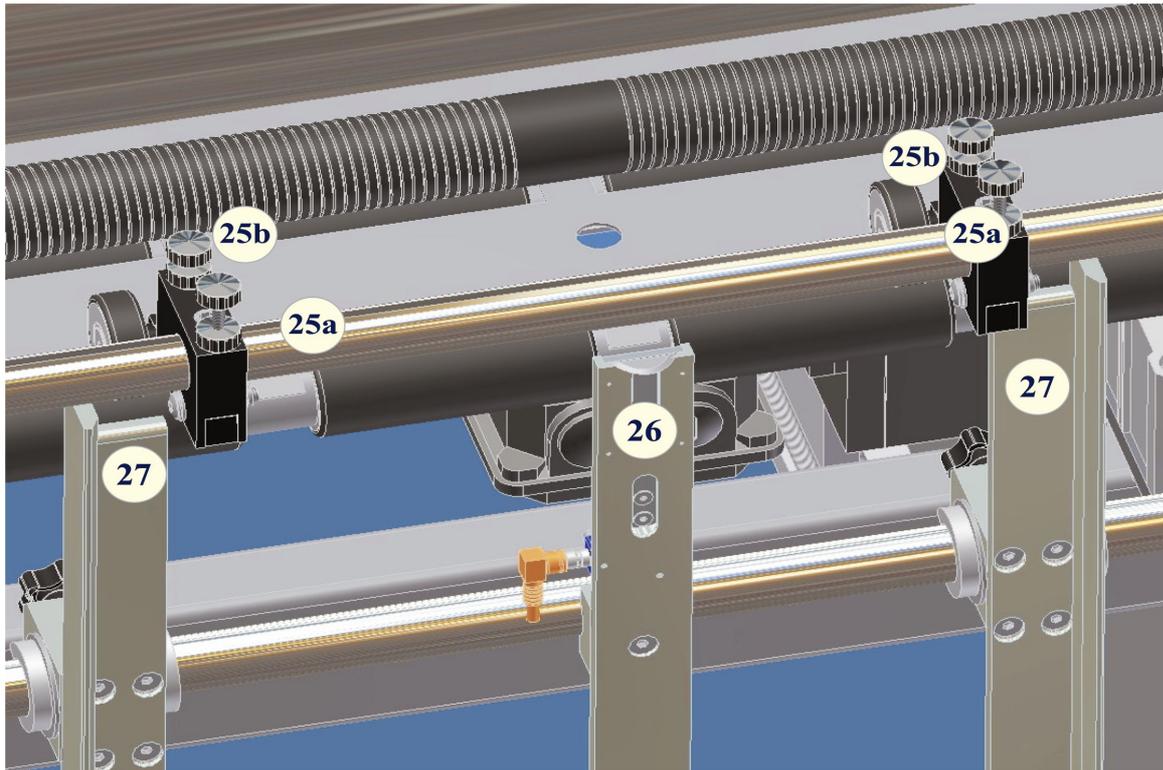
Wir empfehlen, dass der Bediener, während dem Gebrauch der Maschine, auf der Seite des Monitors steht. Bitte platzieren Sie Ihre Hände nicht in der Nähe der sich drehenden Walzen. Bitte beachten Sie die Warnhinweise auf der Maschine. Der Trennapparat darf erst dann eingeschaltet werden, wenn der Bediener mit dem anbringen der Folie fertig ist und sie durch die Burster Walzen gezogen hat. Platzieren Sie Ihre Finger nie unter der Sicherheitsabdeckung der Trennwalzen (zwischen den Walzen). Damit der Trennapparat korrekt funktioniert, achten Sie bitte darauf, dass jedes mal wenn er aktiviert wird, der Abstandssensor, welcher sich vor der Chromwalze befindet, nicht bedeckt ist und die Papierbögen sauber aufeinander gestapelt sind.

13. Monitor-Tastfeld Kontroll Elemente



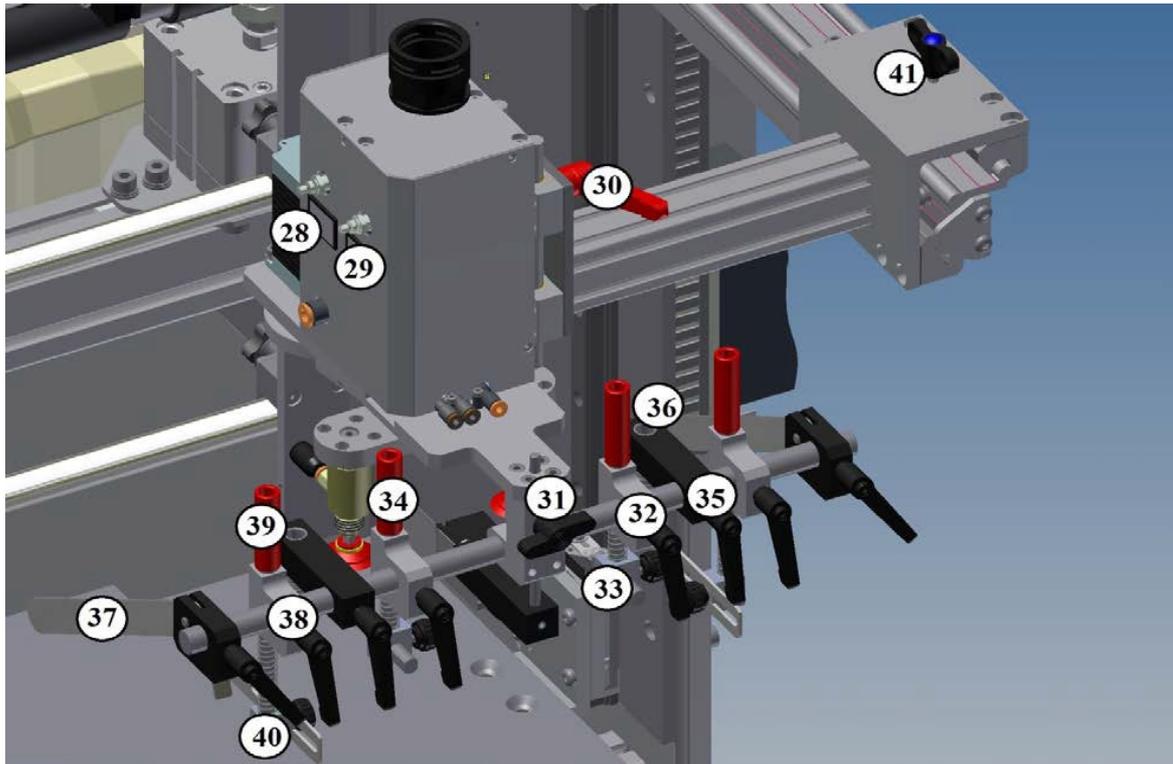
1. Sicherheitsschalter
2. Touch-Display
3. Reset-Schalter
4. An/ Aus Schalter
5. Zugwalzen
6. Arbeitsablauf Modus (3 Positionen: "UP", "OFF", "DOWN")
"UP" - Tisch Höheneinsteller, Kopf und Druckluft sind an;
die automatische Start Funktion ist aktiviert (Seite 25, Punkt 19a)
"OFF" - der Einzug ist ausgeschaltet,
Wenn der PRESSURE Schalter betätigt wird (10), heben sich die Walzen an,
wenn der START Schalter betätigt wird (11), werden die Chrom Walzen aktiviert.
"DOWN" - der Tisch bewegt sich nach unten.
7. „Stopp“ Schalter
8. „Start“ Schalter
9. Geschwindigkeitsregelung
10. „zu“ - manuelles Einschalten der Anpresswalze
11. Druckregler Anpresswalze
12. Druckregler Zugwalzen
13. Druckregler Trennwalzen

14. Einzug der Kontrollelemente (Teil I)



- 25a. Regler zum Einstellen der Rollenhöhe bei verschiedenen Papierstärken um den gradlinigen Lauf des Papiers zu regeln
- 25b. Regler um den Druck auf das Papier einzustellen
- 26. Vorderer Zentraler Führer mit Einzug "Zunge"
- 27. Vordere Seite Führer, verstellbar für verschiedene Formate

15. Einzug der Kontrollelemente (Teil II)



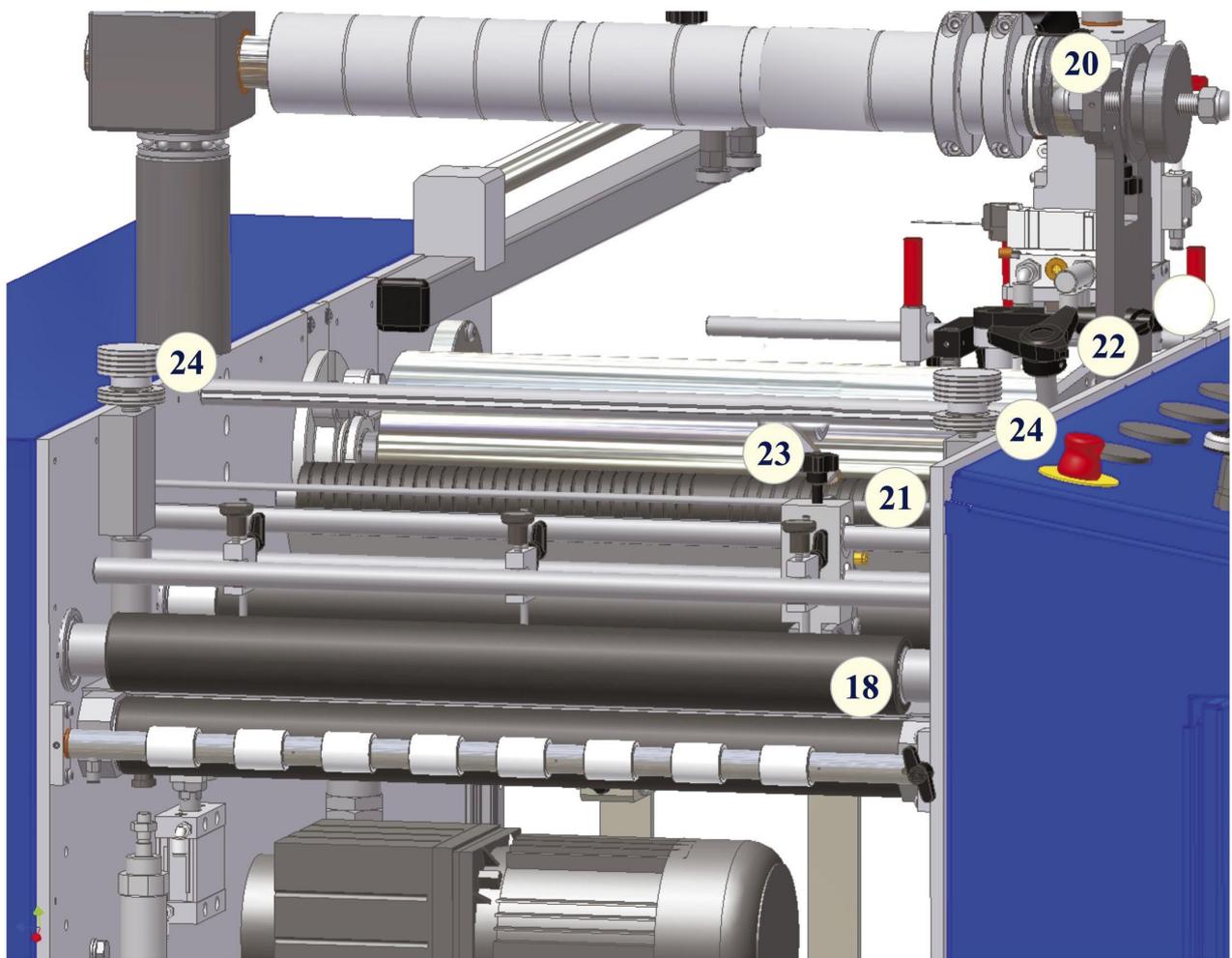
- 28. Seitlicher Druckluft Regulierer
- 29. Zentraler Druckluft Regulierer
- 30. Kopfhöhen Regulierer Schloss
- 31. Zentraler Druckluft Höhen Regulierer
- 32. Halterung Stahlfinger
- 33. Tiefeneinstellung Stahlfinger
- 34. Höheneinstellung Stahlfinger
- 35. Halterung Blasluft außen
- 36. Höheneinstellung Blasluft
- 37. Seitenbegrenzer
- 38. Hinterer Begrenzer
- 39. Höheneinstellung hinterer Begrenzer
- 40. Tiefeneinstellung hinterer Begrenzer
- 41. Führung Anlegekopf

Maschinenregler

Die Maschine ist mit einer modernen Steuereinheit und einem Touchscreen ausgestattet. Um den Laminier Prozess zu optimieren, führt die Steuereinheit programmierte Funktionen aus, indem es Schritte, die erfolgreich gemeistert wurden, in eigener Reihenfolge speichert. Aus Sicherheitsgründen ist es wichtig sich mit dem Passwort anzumelden. Die Maschine sollte nur von einem ausgebildeten Bediener, welcher sich mit dieser Anleitung vertraut gemacht hat, benutzt werden.

Die Maschine wird ohne die Eingabe des Passwortes nicht funktionieren.

17. Laminator Kontrollelemente (Teil II)

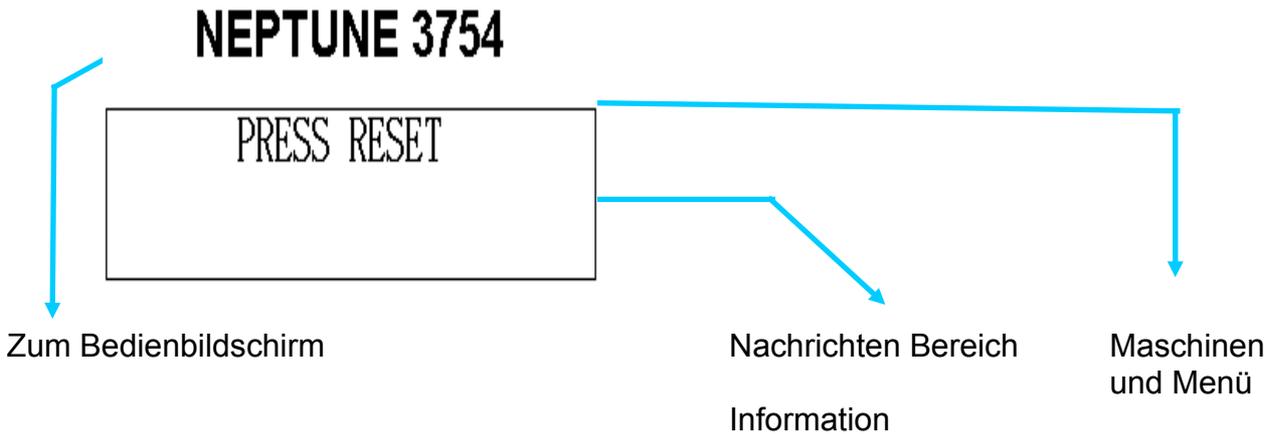


- 18. Trennwalzen
- 20. Folienbremse
- 21. Perforiereinheit
- 22. Entkrümmung
- 23. Verriegelungshebel für Schneideeinrichtung
- 24. Drehknopf zum Anpassen des Neigungswinkels der unteren Trennwalze

18. Hauptdisplay

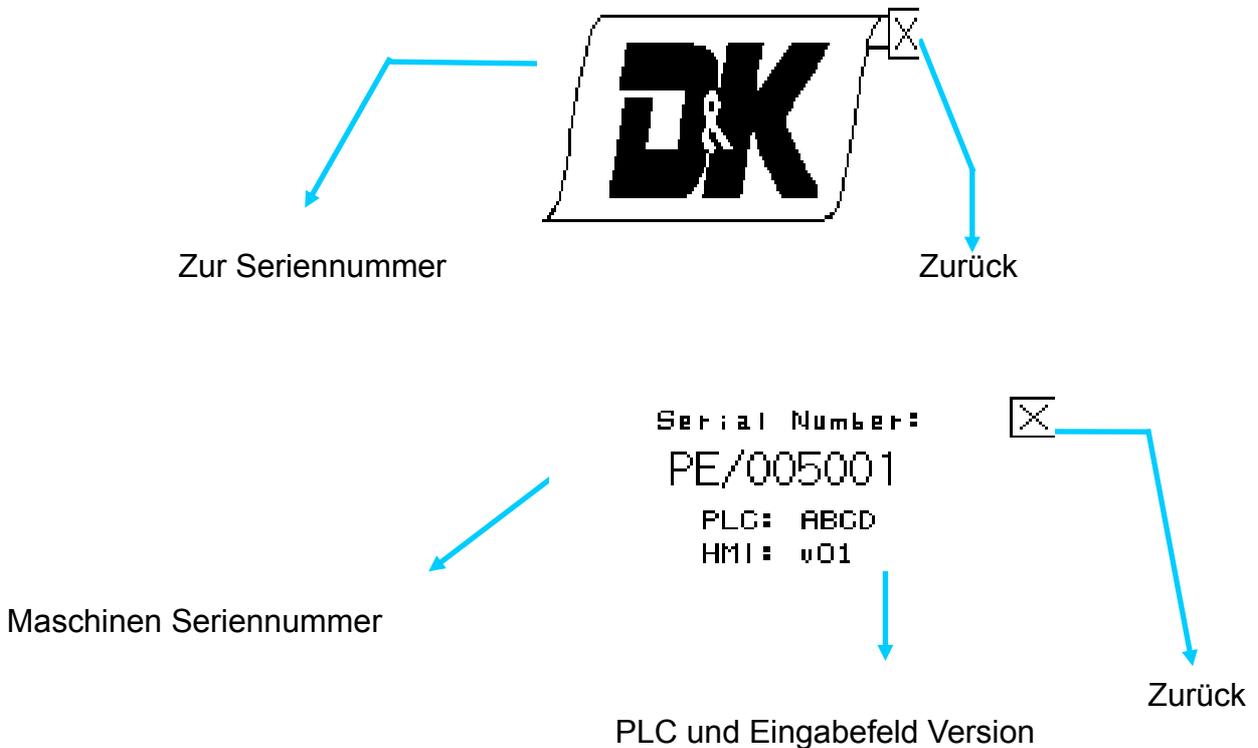
Beim Einschalten der Maschine wird der Hauptbildschirm angezeigt. Der Bildschirm gibt den aktuellen Status der Maschine an. Der Schlüssel in der linken oberen Ecke wird mit einem blauen Quadrat angezeigt. Falls nicht anders angegeben, führt dieser Schlüssel Sie zum Start Bildschirm zurück.

18a. Einführung des Hauptbildschirmes



Maschinen Information Bildschirm:

Das Hersteller Logo wird angezeigt. Wenn Sie das Logo anklicken, wird die Seriennummer und die Version des Programms angezeigt.



18b. Erklärung der Nachrichten

Nachrichten welche auf dem Hauptbildschirm angezeigt werden, weisen auf den aktuellen Status der Maschine hin.

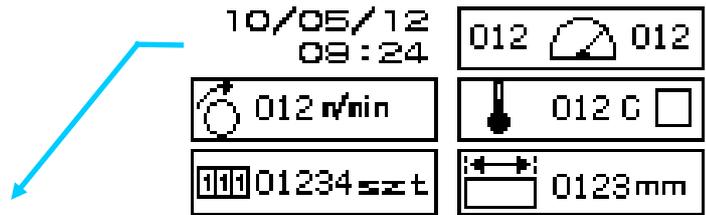
Note	Beschreibung
HEATING...	Wenn die gewünschte Temperatur des Heizelementes noch nicht erreicht ist, wird eine Nachricht erscheinen, dass sich dies im Augenblick in Bearbeitung befindet.
Temperatur OK	Gewünschte Temperatur erreicht
PRESS RESET!	Um das Arbeiten zu beginnen, müssen Sie den RESET Knopf, auf dem vorderen Bildschirm drücken.
MACHINE READY	Maschine bereit zur Produktion

Menü Bildschirm:



Symbol	Beschreibung
	Hin zum Schematischen Überblick der Maschine.
	Benutzer Logout
	Benutzer Login
	Zurück zum Betrieb Bildschirm

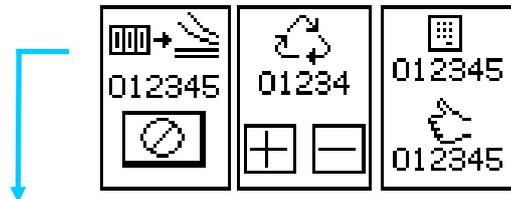
19. Inbetriebnahme des Bildschirms



Zurück zum Menü

Symbol	Beschreibung
	Aktuelles Datum und Uhrzeit
	Eingestellte Geschwindigkeit der Maschine
	Bogen Zähler (ruft den Zählerstand ab)
	Abtrennung (ruft den Trenner Schirm ab)
	Temperatur (ruft den Temperatur Schirm ab)
	Papierlänge (ruft den Papierlänge Schirm ab)

19a. Bogenzähler



Zurück zum Hauptbildschirm

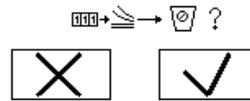
Dieser Bildschirm taucht auf, wenn die ausgewählte Menge an Bögen laminiert wurde:

Symbol	Beschreibung
	Gesamte Anzahl an Abfall Bögen welche eingestellt wurden. Nach dem die Menge ausgewählt wurde, kann eine neue Menge an Abfall Bögen, mithilfe der +/- Taste ausgewählt werden.
	Nach dem die Menge unter diesem Symbol ausgewählt wurde, kann nun die gewünschte Menge an Bögen, die laminiert werden sollen, ausgewählt werden.
	Zählerstand aller laminierten Bögen.
	Dieses Feld zeigt den Unterschied zw. der Menge der gezählten Bögen und der Menge der Abfall Bögen an. Dies ist die Menge der richtig bearbeiteten Bögen.
	Zurücksetzen der Menge

Wenn Sie den OK Button drücken,

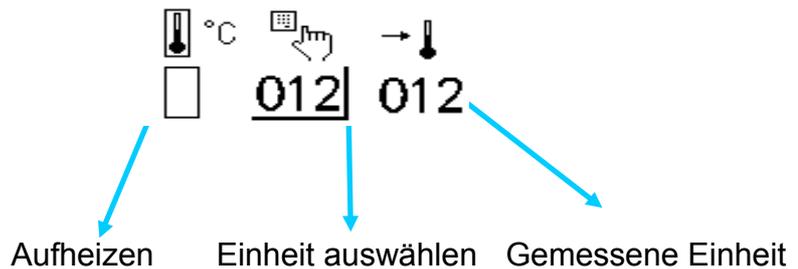
kommen Sie automatisch zurück zum Zählerstand.

Nach dem Sie die Menge zurückgesetzt haben () , wird um eine Bestätigung gebeten:



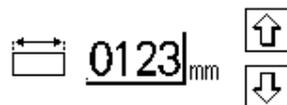
Wenn Sie auswählen, bestätigt dies Ihre Entscheidung, wenn Sie auswählen, wird die ausgewählte Funktion abgebrochen.

19b. Temperaturregler



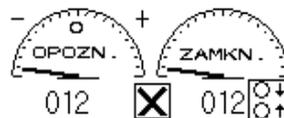
19c. Einstellen der Folienlänge

Sie können die Folienlänge entweder direkt einstellen, indem Sie die gewünschte Einheit eintippen, oder Sie können mithilfe der Pfeiltasten   die Einheit eingeben.



19d. Aufteilung

Sie können den Wert entweder direkt einstellen, indem Sie ihn eintippen, oder Sie können ihn mithilfe des Nummernblocks auf der Tastatur eingeben. Das schaltet den Trennapparat ein und aus.



20. Bearbeitung des Bildschirmes

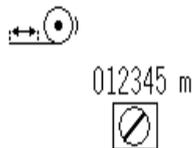
Auf den Bearbeitungsbereich kann vom Anfangsbildschirm zugegriffen werden. Als erstes müssen Sie sich im Bearbeitungsbereich anmelden.



Symbol	Beschreibung
	Benutzerkonto
	Sprachauswahl
	Datum und Uhrzeit
	System
	PID Controller
	Zähler

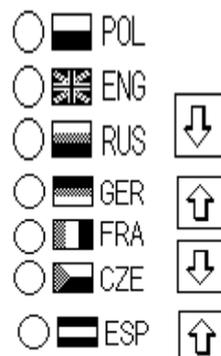
20a. Benutzerkonto

Das Benutzerkonto zeigt die Länge der bisher verwendeten Materialien an. Der  Knopf setzt den Zähler zurück.



Mit  wird bestätigt, mit  abgebrochen.

20b. Sprachauswahl



Verwenden Sie diesen Bildschirm um die gewünschte Sprache auszuwählen.

20c. Datum und Uhrzeit

Wenn Sie auf dieses Feld drücken, wird das Feld zum ändern der Uhrzeit und des Datums erscheinen.

20d. System

Die Systemeinstellungen werden unter folgenden 2 Bildschirmen angezeigt:

```

Stop S  Start H Delta S
01234  01234  01234

↓      Nom H  Denom H
      01234  01234

↑      Speed MX T_wl
      01234  01234
      Charac
      01234
    
```

Angabe	Beschreibung
Stop S	Die Anzahl der Codierpulse, nachdem die Papier Ausgangszylinder ausgeschaltet sind.
Start H	Die Anzahl der Codierpulse, nach dem der Kopf angeschaltet ist und das Papier eingeführt wurde.
Nom H	Der Nominator der Faktoren welche für das umstellen der Maschinengeschwindigkeit zur Einzugsgeschwindigkeit genutzt wird.
Denom H	Der gemeinsame Nenner der Faktoren für das Umstellen der Maschinengeschwindigkeit zur Zufuhrgeschwindigkeit.
Delta S	Der Abstand in den Codierpulsen, ab dem Moment an dem die Bögen eingeführt werden zum Moment an dem der Trennapparat anfängt.
Speed MX	Die max. Geschwindigkeit der Maschine in Codierpulsen pro 0.1s
T_wl	Die Anzahl der Codierpulse während der Trennapparat arbeitet; es wird vermutet, dass die Reaktionszeit des Trenn Zylinders gleich Null ist.
Charac	Die Korrektur von T_wl um den Einfluss der Zylinder Reaktionszeit am Trennapparat der effektiven Bewegung zu messen.

20e. Einstellen des Parameters der PID Controller

```

Ts 012345 s  Td 012345 s
PID Kp 012345  PVmin 012 C
Ti 012345 s  PVmax 012 C
    
```

Individuelle Parameter des Regulierers werden Mithilfe einer korrekten Eingabe, in Übereinstimmung mit den PID Regulierer Algorithmen, eingestellt.

Angabe	Beschreibung
Ts	Musterperiode in Sekunden
Kp	Proportional konstant – Gewinn
Ti	Integration konstant in Sekunden
Td	Differenzierung konstant in Sekunden
Pvmin	Untere Grenze - Temperatur OK, in °C
Pvmax	Obere Grenze - Temperatur OK, in °C

20f. Zähler

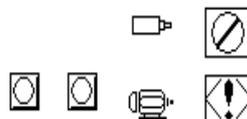
 01234 godz
 01234567 m
 01234567 szt

Die Zähler geben dem Bediener Information, welche evtl. bei Maschinen Kontrollen, etc. hilfreich sein können.

Symbol	Beschreibung
	Summe der gesamten Zeit, seit Beginn des ersten Auftrages
	Menge der bisher laminierten Bögen.
	Gesamtmenge der laminierten Fläche (in Meter)

21. Alarm

Hier ist der Bildschirm der den Arbeitsablauf der Maschine anzeigt.



Der Bildschirm ist ebenfalls für den Alarm zuständig und gibt Gründe für das Einschalten dieser an.

Jeder Alarm welcher vom System aufgenommen wird, wird in der dafür vorgesehen Liste abgespeichert. Sie können die Liste mithilfe der Pfeiltasten durchgehen, nachdem Sie

folgende Taste gedrückt haben: 

Alarm	
09:09 Alarm1	
09:09 Alarm2	
09:09 Alarm3	

22. Passwort

Um die Maschine einzuschalten oder gewisse Einstellungen verändern zu können, muss der Bediener sich auf der Startseite des Monitors anmelden. Die Bedienerkonsole ist mit einem doppelten Passwort gesichert. Das Benutzerpasswort ist notwendig, um von der Startseite in die Bediener Einstellungen zu gelangen. Das Servicepasswort ist notwendig, um von der Startseite in die Maschineneinstellungen zu gelangen. Zusätzlich, sichert dieses Passwort den Zugriff auf die Bedienungsseiten des GOT1055 Feldes.

Nach der Anmeldung sollten Sie das unsichtbare Feld in der oberen rechten Ecke des Bildschirms berühren und im Anschluss in das Systemmenü übergehen, wie es auch detailliert im MITSUBISHI ELECTRIC technischen Dokument des GOT1055 Feldes angegeben ist.

Passwort

1111 - Basislevel

5235 - Basislevel + die Möglichkeit zum ändern der Sprache, der Uhrzeit und des Maschineneinsatzes.

23. Fertigstellung des Auftrages

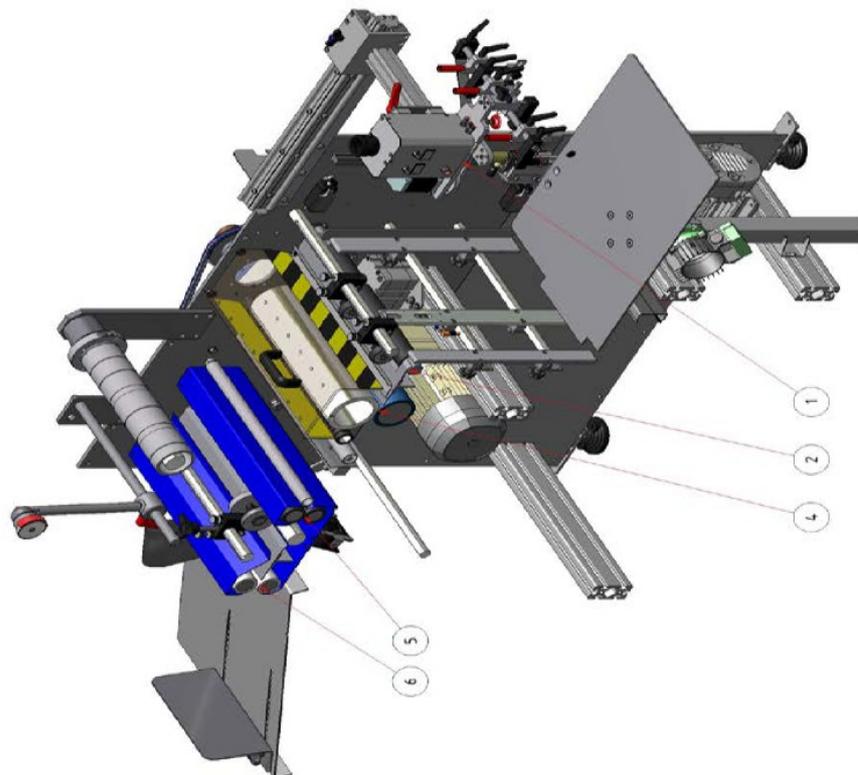
Um den Laminator auszuschalten:

- Drücken Sie den STOPP Schalter (7 Seite 13). Achtung! Bevor Sie die Maschine ausschalten, sollte die Geschwindigkeit auf 2-3m/min. Reduziert werden, damit sich die Walzen und die Folie nicht weiter drehen.
- Entriegeln Sie den Perforator (heben Sie die Perforierrolle an) (21Seite 17)
- Schneiden das Folienende ab und entfernen Sie die Folie vom Aufspannbolzen.
- Reinigen Sie die Walzen, die Chromwalze und die Anpressalze mit Wasser, Reinigungsmittel und einem weichen Tuch.
- Schalten Sie die Stromversorgung ab (4 Seite 13)

24. Achtung – Gefahr!

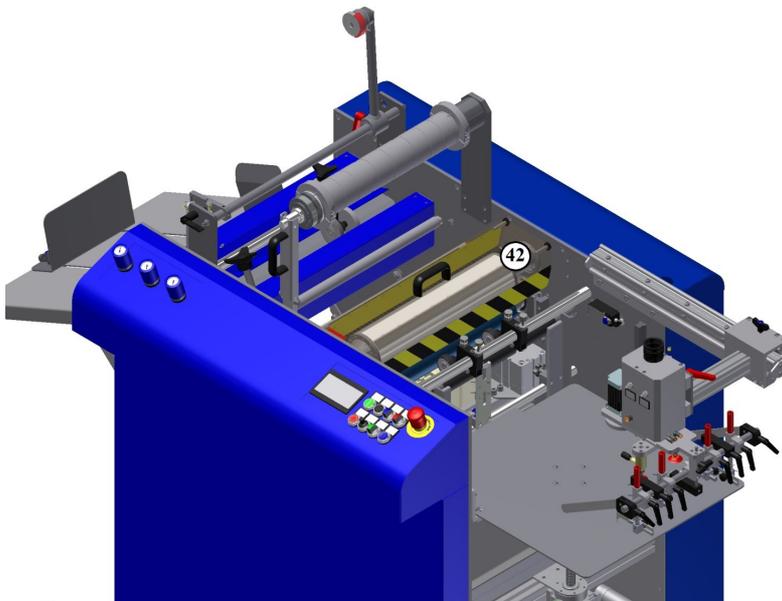
	Hinweis!
	<p>Einige Walzen haben keine Schutzvorrichtungen. Obwohl es eine Abdeckungen gibt, besteht dennoch Verletzungsgefahr, wenn die Walzen angefasst werden.</p>  <p>(Siehe die Zeichnung auf Seite 23). 2 Einzugswalze I + Rollen 3 Einzugswalzen II 4 Chromwalzen und Andruckwalzen 5 Zugwalzen 6 Trennwalzen</p>

	<p>Die Arbeitstemperatur des Chromzylinders (Seite 31, Punkt 10) liegt bei circa 100°C, wodurch ein Verbrennungsrisiko enteht. Unter keinen Umständen sollten Sie Ihre Hände in die Nähe von rotierenden Walzen platzieren, wenn die Maschine eingeschaltet ist.</p>
	<p><i>Das Messer (Seite 28, Punkt 8) ist mit einer selbstschließenden Schutzvorrichtung ausgestattet. Haben sie erhöhte Aufmerksamkeit während des Arbeitsvorgangs mit dem Messer.- Schnittgefahr</i></p>
	<p>Zuführungskopf (Seite 28, Punkt 7). Verletzungsgefahr bei Berührung der beweglichen Teile des Kopfes.</p>



25. Instandhaltung

	<p>Bevor Sie mit der Wartung beginnen, muss die Maschine vom Stromkreis abgehängt werden.</p> <p>Nach jedem Auftrag mit einem speziellen Bogenformat und nach jedem Wechsel der Folienrollen, sollten Sie folgende Maschinenteile mit einem weichen Tuch, Wasser und Seife oder einem Silikongummi reinigen:</p> <ul style="list-style-type: none">• Chromwalze• Anpresswalze• Fixierte Klemmräder
	<p>Achtung!</p> <ul style="list-style-type: none">•Verwenden Sie keine Mittel die eine Alkohol Basis haben, um die Gummi Walzen zu reinigen•Verwenden Sie nur angemessene Mengen der Reinigungsmittel, damit die Sicherheitsgrenze in der Luft nicht überschritten wird.•Verwenden Sie keine spitzen Gegenstände um die Walzen zu reinigen.
 	<p>Reinigung der Chromwalze</p> <p>Es ist möglich die Reinigung zu erleichtern, indem Sie die Maschine langsam laufen lassen. In diesem Falle ist es sehr wichtig, erhöhte Vorsicht walten zu lassen. Sie sollten:</p> <p>Die Folie von der Chromwalze entfernen und den Knopf „up/down“ für den Anlegetisch in die mittlere Position stellen.</p> <p>Schalten Sie nun die Maschine an, ist die Maschine an, wird die Walze sich drehen und der Zuführungskopf wird sich dann in Position bringen. Drücken und halten Sie nun den Startknopf, öffnen Sie die Schutzvorrichtung des Chromzylinders. Lassen Sie erhöhte Vorsicht walten und putzen Sie den Zylinder. Wenn Sie den Startknopf während der Reinigung los lassen, wird der Zylinder stoppen und das Alarmsignal ertönen. Sollte das passieren, resettet Sie die Maschine und brechen das Alarmsignal ab um den Reinigungsvorgang zu Wiederholen.</p>
	<p>Achtung – Gefahr!</p> <p>Durch die Verbrennungsgefahr sollten Sie extrem Vorsichtig während des Reinigungsvorganges der Chromwalze sein.</p>



42 Abbildung Chromwalze

25a. Liste der mitgelieferten Werkzeuge und Ersatzteile

→ Technische Unterlagen

- Bedienungsanleitung
- Elektrizitäts- und Druckluftdiagramme
- Konformitätserklärung

→ Ersatzteile

- Gummisaugnäpfe 2 Stück
- Perforierrad Konstruktion 1 Stück
- Perforierstreifen 10 Stück
- Kunststoffkeile – 4 Stück

→ Werkzeuge

- Schlüsselset
- Schlüssel Nr. 5
- Schlüssel Nr. 6

→ Teile für die Montage der Maschine

- Stellfüße
- Seitenführungen der Ablage*
- Bolzenset der oberen Führung*

25b. Bereiche die eingeölt werden sollen (gekennzeichnet als "B" auf dem Bild Seite 29)

Verwenden Sie Ketten Öl (z. B. Castrol), welches auf folgende Spezifikationen zutrifft:

Product name:	<u>Castrol Viscogen KL</u>
Description:	High-temperature chain oil
Base oil:	Ester
Improvers:	EP/AW
Available grades acc. to ISO VG (viscosity/40())	32 - 4000
Operating temperature °C:	-40 to +250
Application:	To lubricate chains in normal and high temperatures.

Die Maschine sollte min. 1x im Monat eingeölt werden.

I.

1. Haupt Antriebsketten:

10. Trennapparat Antriebskette.
11. Zufuhr Antriebskette.
12. Zufuhr Tischkette.
13. Perforier Schaltrad.
14. Trennwalze Schaltrad.

Achtung - Gefahr!

Es ist möglich das Einölen zu vereinfachen wenn Sie die Maschine in den Leerlauf setzen.
In diesem Fall ist es aber wichtig vorsichtig zu sein.

Alle oben genannten Ketten und Schalträder sind nach dem Öffnen der Tür gegenüber der Bedienerkonsole zugänglich.

II.

Ölen Sie folgende Komponenten, nach Abschalten der Maschine, ein.

15. Unterer Zugwalzen Rutsch Block
16. Gummiwalzen Rutsch Block
17. Anpresswalzen Rutsch Block
18. Anlegerkopf Linear Kugellager

25c. Punkte zum Einfetten ("A" auf dem Bild)

Fetten Sie die Kugellager, nach Prüfung der folgenden Kriterien, ein (z.B. "Castrol"):

Product name:	Castrol Tribol 4020
Product description:	Bearing grease with TGOA
Thickener:	Lithium compound
Base oil:	Mineral oil
NLGI Grade:	1, 2
Base oil viscosity at -40°C:	220, 460 (2)
Operating temperature °C:	from - 30 to + 150
Bearing rpm:	Medium
Additions:	TGOA
Application:	Rolling bearings and slide bearings for medium and heavy loads, water-resistant, max. continuous temp. +140°C, momentary up to +160°C

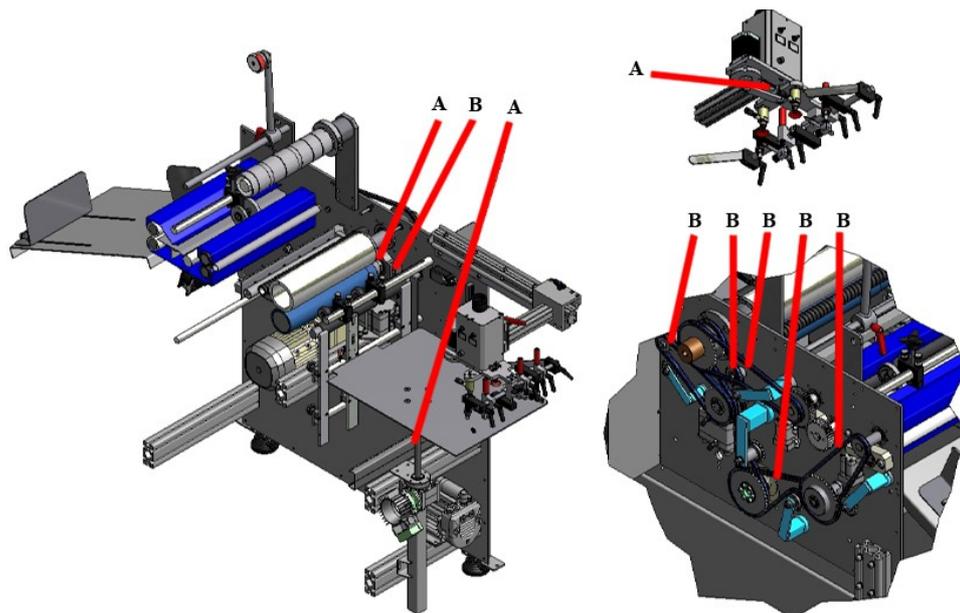
Alle Kugellager die eingefettet werden müssen, sind mit Fett Nippen ausgestattet. Die u.g. Komponenten sollten min. 1x im Monat eingefettet werden.

1. Lager Chromwalze - 2 off
2. Lager Anpresswalzen - 2 off
3. Lager unterer Zugwalze - 2 off
4. Perforiereinheit Lager - 2 off
5. Lager Trennwalzen - 2 off

(zugänglich nach dem der Walzenschutz entfernt wurde)

Achtung!

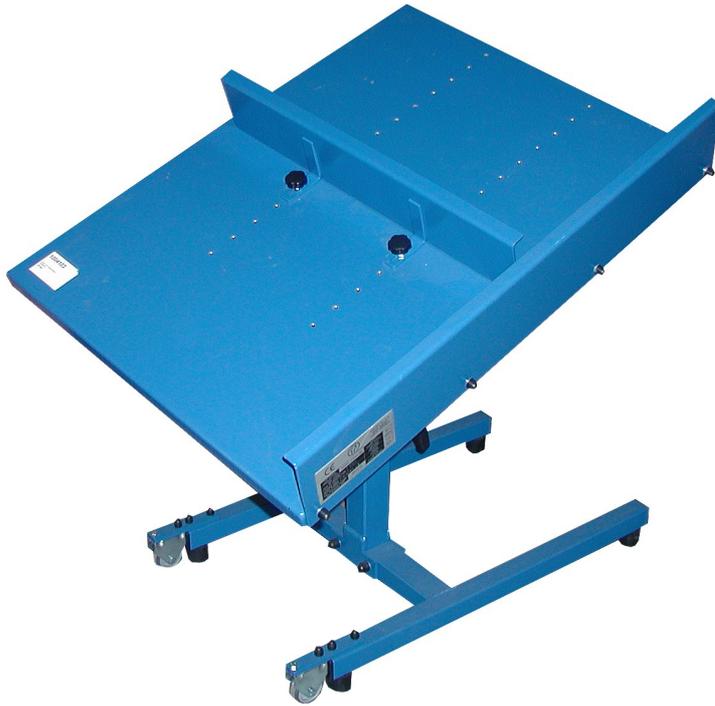
Das Einschmieren darf nur geschehen, wenn die Maschine ausgeschaltet ist.



26. Fehlerbehandlung

PROBLEM	LÖSUNGEN
Die Folie bleibt nicht auf dem Bogen haften.	Erhöhen Sie den Druck mithilfe des Druckreglers der Anpresswalze (Punkt 11, Seite 13).
Der Längsträger (parallel zur Einfuhr Richtung) des laminierten Bogens zieht sich mit der Folie zusammen.	Erhöhen Sie den Druck der Anpresswalze mithilfe des Druckreglers der Anpresswalze (s.o.) oder erhöhen Sie den Druck der Zugwalze mithilfe des Regulierers (Punkt 12, Seite 13).
Ungefähr-Rundes Zusammenziehen (Wasserring Effekt) der laminierten Bögen.	Verringern Sie den Druck der Anpresswalze oder erhöhen Sie dem Druck der Zugwalze (s.o.).
Die Folie wirft auf dem Bogen falten.	Erhöhen Sie die Bremskraft der Folien mithilfe des Bremsregulierers (Punkt 20, Seite 16). Achtung! Eine zu hohe Reiskraft wird die Folie verkleinern.
Die Folienspannung ist uneben.	Passen Sie die Spannung bei minimaler Unebenheit mithilfe der Entkrümmung an (Punkt 22, Seite 16). Bei starker Unebenheit starten Sie den Kaschiervorgang neu. Betätigen Sie den Reset-Knopf (Punkt 3, Seite 13) und halten Sie die Folienrolle fest, den Bogen auf Spannung. Sobald Anpress- und Zugwalze aktiviert sind, loslassen und stellen Sie danach Entkrümmung ein (s.o.).
Die laminierten Bögen rollen sich auf.	Reduzieren Sie den Druck mithilfe der Entkrümmung (s.o.). Erhöhen Sie die Neigung des Entgratungsmessers.
Matte Stellen befinden sich auf der Oberfläche der laminierten Bögen (es gibt keine Haftung an der Folie).	Erhöhen Sie die Temperatur der Chromwalze (Punkt 2, Seite 13).
Extremes verkleinern der Folie.	Reduzieren Sie die Temperatur der Chromwalze (s.o.). Achtung! Die Folie kann auf der Chromwalze haften bleiben, wenn die Temperatur zu hoch ist.

27. Zubehör



Rütteltisch

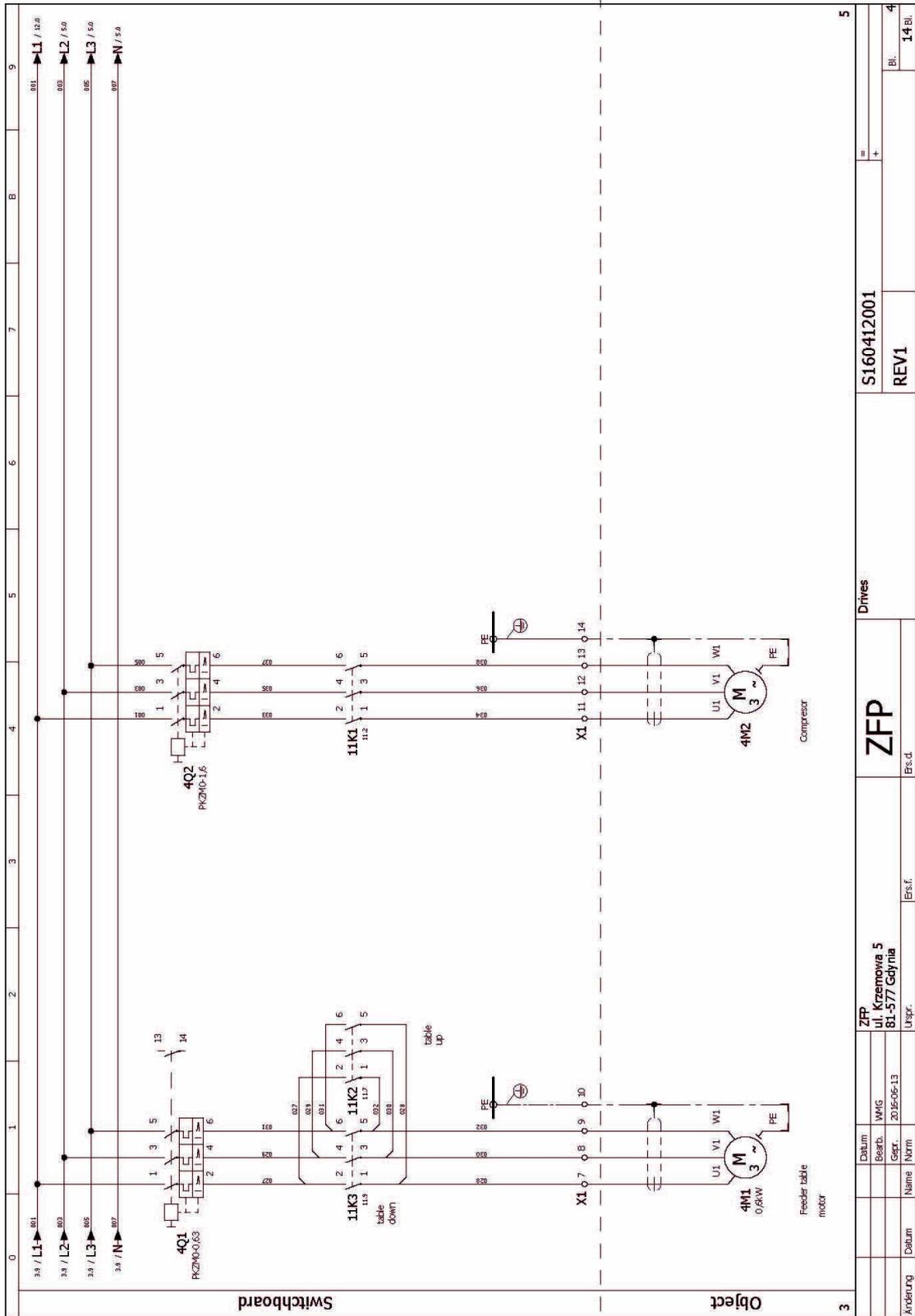
- zur idealen, automatischen Ablage der laminierten Bögen
- verstellbar für verschiedene Format Größen
- mit Rollen zur Beseitigung zur Platzschaffung



Spezialreiniger

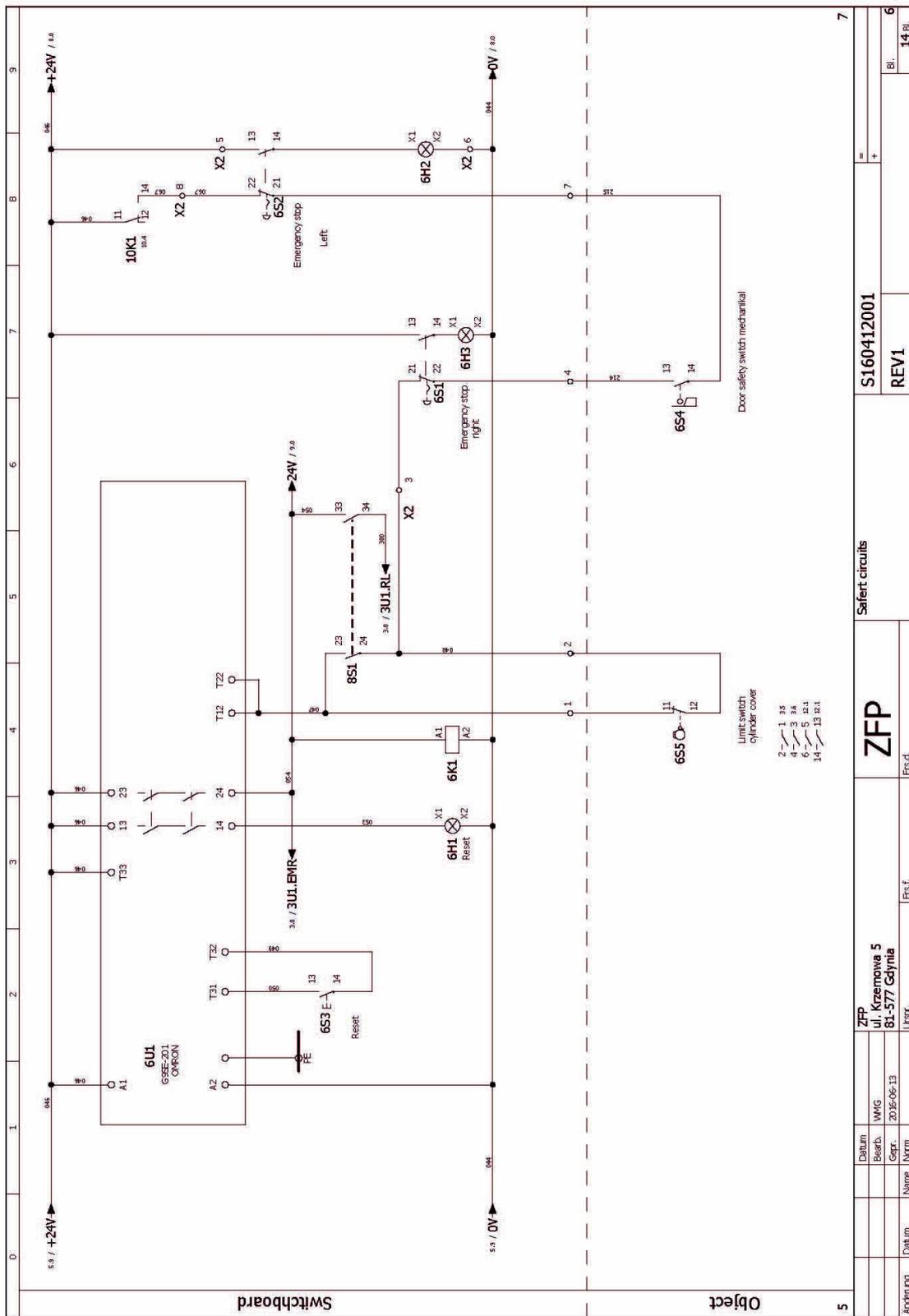
- zur Entfernung jeglicher Rückstände an der Chromwalze
- mit dem Geruch von Orange
- sehr gute Reinigungskraft

28. Schaltdiagramm



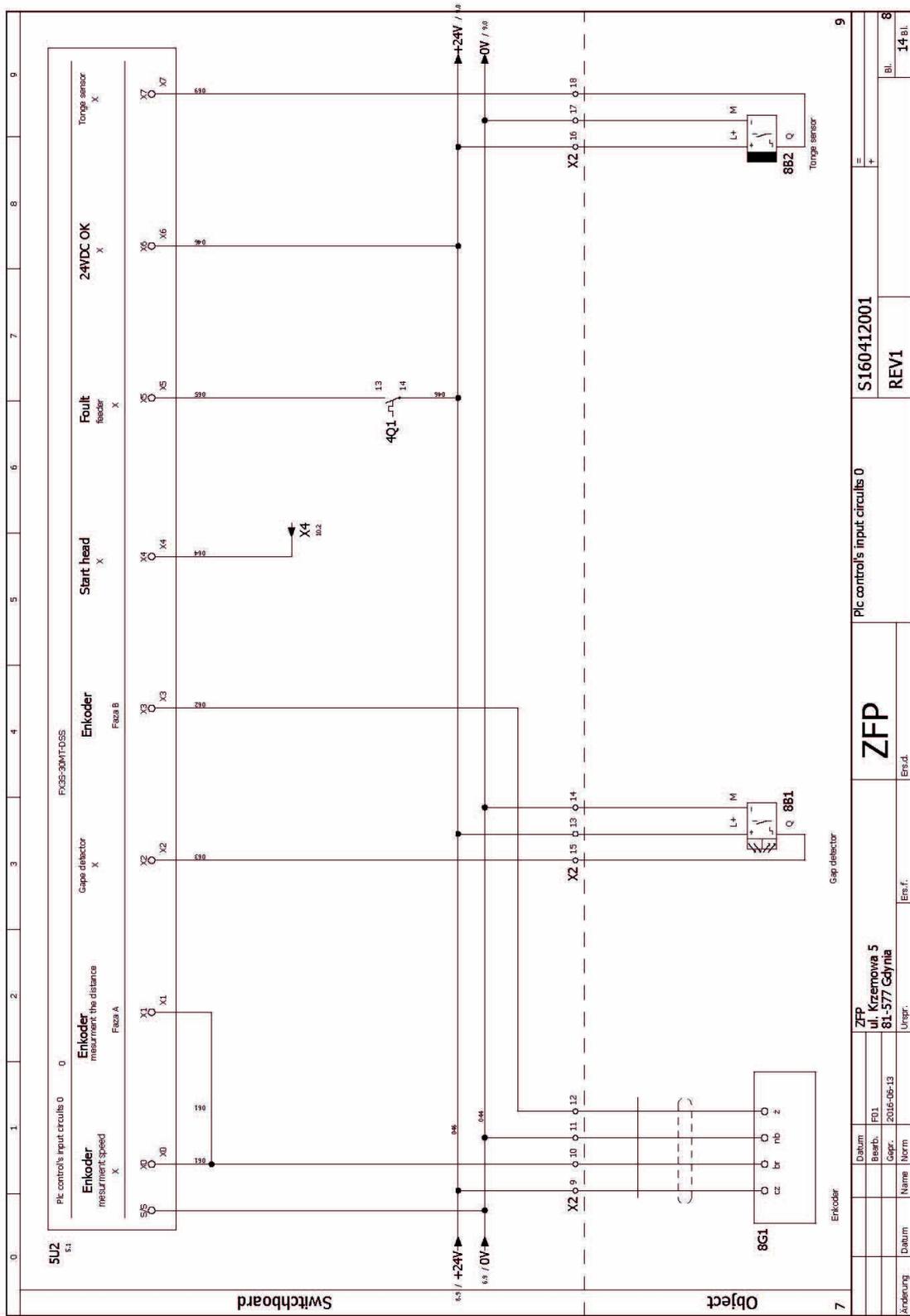
3		Object		Drives		S160412001		5	
4		ZFP		ZFP		REV1		4	
5		ul. Krzemowa 5		Ers.d.		REV1		4	
6		81-577 Gdynia		Ers.f.		REV1		4	
7		Uzgor.		Ers.f.		REV1		4	
8		2016-06-13		Ers.f.		REV1		4	
9		WVG		Ers.f.		REV1		4	
10		Name		Ers.f.		REV1		4	
11		Norm		Ers.f.		REV1		4	
12		Datum		Ers.f.		REV1		4	
13		Datum		Ers.f.		REV1		4	
14		Datum		Ers.f.		REV1		4	
15		Datum		Ers.f.		REV1		4	
16		Datum		Ers.f.		REV1		4	
17		Datum		Ers.f.		REV1		4	
18		Datum		Ers.f.		REV1		4	
19		Datum		Ers.f.		REV1		4	
20		Datum		Ers.f.		REV1		4	
21		Datum		Ers.f.		REV1		4	
22		Datum		Ers.f.		REV1		4	
23		Datum		Ers.f.		REV1		4	
24		Datum		Ers.f.		REV1		4	
25		Datum		Ers.f.		REV1		4	
26		Datum		Ers.f.		REV1		4	
27		Datum		Ers.f.		REV1		4	
28		Datum		Ers.f.		REV1		4	
29		Datum		Ers.f.		REV1		4	
30		Datum		Ers.f.		REV1		4	
31		Datum		Ers.f.		REV1		4	
32		Datum		Ers.f.		REV1		4	
33		Datum		Ers.f.		REV1		4	
34		Datum		Ers.f.		REV1		4	
35		Datum		Ers.f.		REV1		4	
36		Datum		Ers.f.		REV1		4	
37		Datum		Ers.f.		REV1		4	
38		Datum		Ers.f.		REV1		4	
39		Datum		Ers.f.		REV1		4	
40		Datum		Ers.f.		REV1		4	
41		Datum		Ers.f.		REV1		4	
42		Datum		Ers.f.		REV1		4	
43		Datum		Ers.f.		REV1		4	
44		Datum		Ers.f.		REV1		4	
45		Datum		Ers.f.		REV1		4	
46		Datum		Ers.f.		REV1		4	
47		Datum		Ers.f.		REV1		4	
48		Datum		Ers.f.		REV1		4	
49		Datum		Ers.f.		REV1		4	
50		Datum		Ers.f.		REV1		4	
51		Datum		Ers.f.		REV1		4	
52		Datum		Ers.f.		REV1		4	
53		Datum		Ers.f.		REV1		4	
54		Datum		Ers.f.		REV1		4	
55		Datum		Ers.f.		REV1		4	
56		Datum		Ers.f.		REV1		4	
57		Datum		Ers.f.		REV1		4	
58		Datum		Ers.f.		REV1		4	
59		Datum		Ers.f.		REV1		4	
60		Datum		Ers.f.		REV1		4	
61		Datum		Ers.f.		REV1		4	
62		Datum		Ers.f.		REV1		4	
63		Datum		Ers.f.		REV1		4	
64		Datum		Ers.f.		REV1		4	
65		Datum		Ers.f.		REV1		4	
66		Datum		Ers.f.		REV1		4	
67		Datum		Ers.f.		REV1		4	
68		Datum		Ers.f.		REV1		4	
69		Datum		Ers.f.		REV1		4	
70		Datum		Ers.f.		REV1		4	
71		Datum		Ers.f.		REV1		4	
72		Datum		Ers.f.		REV1		4	
73		Datum		Ers.f.		REV1		4	
74		Datum		Ers.f.		REV1		4	
75		Datum		Ers.f.		REV1		4	
76		Datum		Ers.f.		REV1		4	
77		Datum		Ers.f.		REV1		4	
78		Datum		Ers.f.		REV1		4	
79		Datum		Ers.f.		REV1		4	
80		Datum		Ers.f.		REV1		4	
81		Datum		Ers.f.		REV1		4	
82		Datum		Ers.f.		REV1		4	
83		Datum		Ers.f.		REV1		4	
84		Datum		Ers.f.		REV1		4	
85		Datum		Ers.f.		REV1		4	
86		Datum		Ers.f.		REV1		4	
87		Datum		Ers.f.		REV1		4	
88		Datum		Ers.f.		REV1		4	
89		Datum		Ers.f.		REV1		4	
90		Datum		Ers.f.		REV1		4	
91		Datum		Ers.f.		REV1		4	
92		Datum		Ers.f.		REV1		4	
93		Datum		Ers.f.		REV1		4	
94		Datum		Ers.f.		REV1		4	
95		Datum		Ers.f.		REV1		4	
96		Datum		Ers.f.		REV1		4	
97		Datum		Ers.f.		REV1		4	
98		Datum		Ers.f.		REV1		4	
99		Datum		Ers.f.		REV1		4	
100		Datum		Ers.f.		REV1		4	

28. Schaltdiagramm



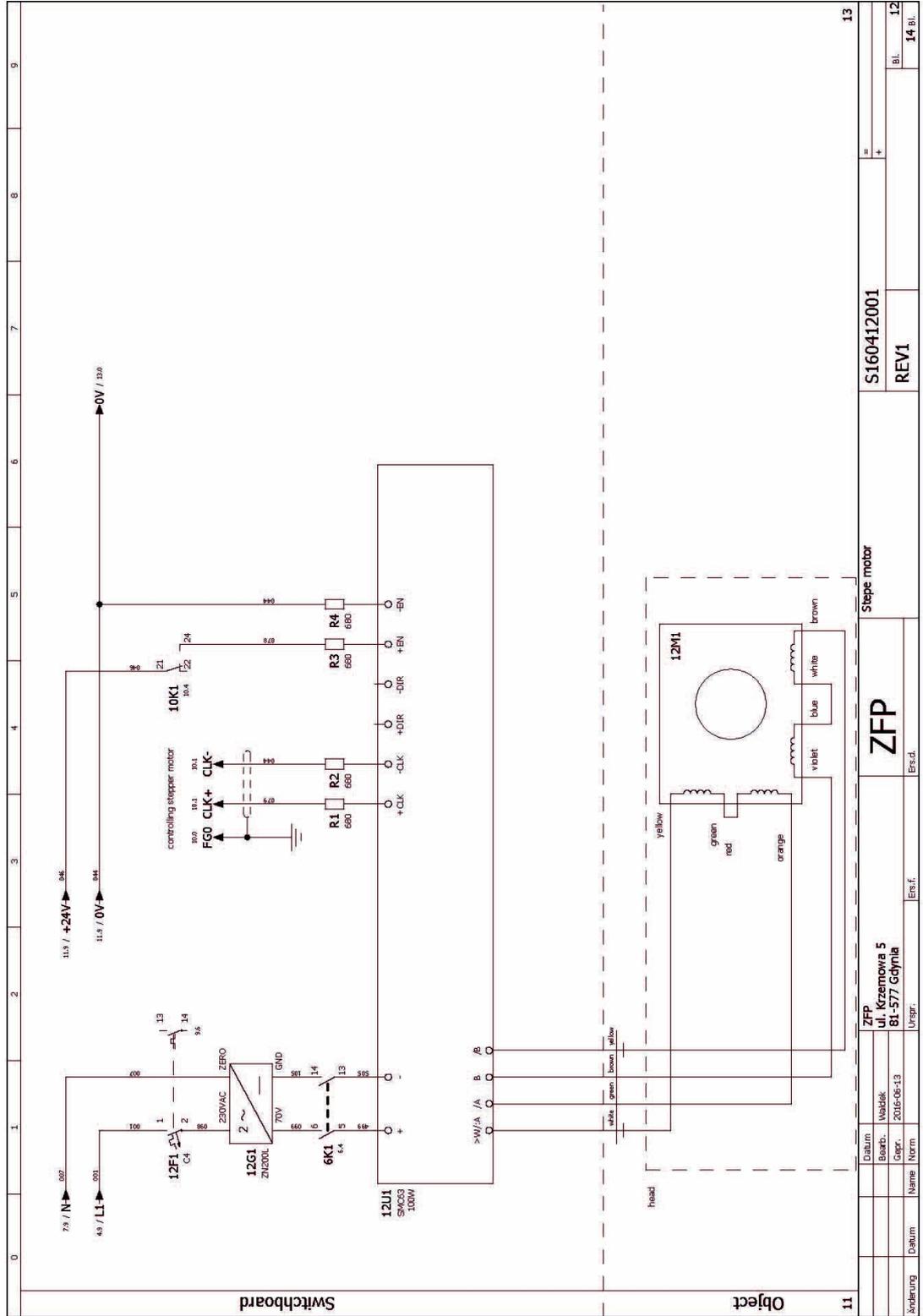
ZFP		Safert circuits		=	
Ul. Kremowa 5		ZFP		+	
81-577 Gajnia		REV1		Bl. 14 Bl.	
Urspr.		Ers.f.		Ers.d.	
Datum	MMJG	Datum	MMJG	Datum	MMJG
Bezd.	20.05.06-13	Bezd.		Bezd.	
Expr.		Expr.		Expr.	
Name		Name		Name	

28. Schaltdiagramm

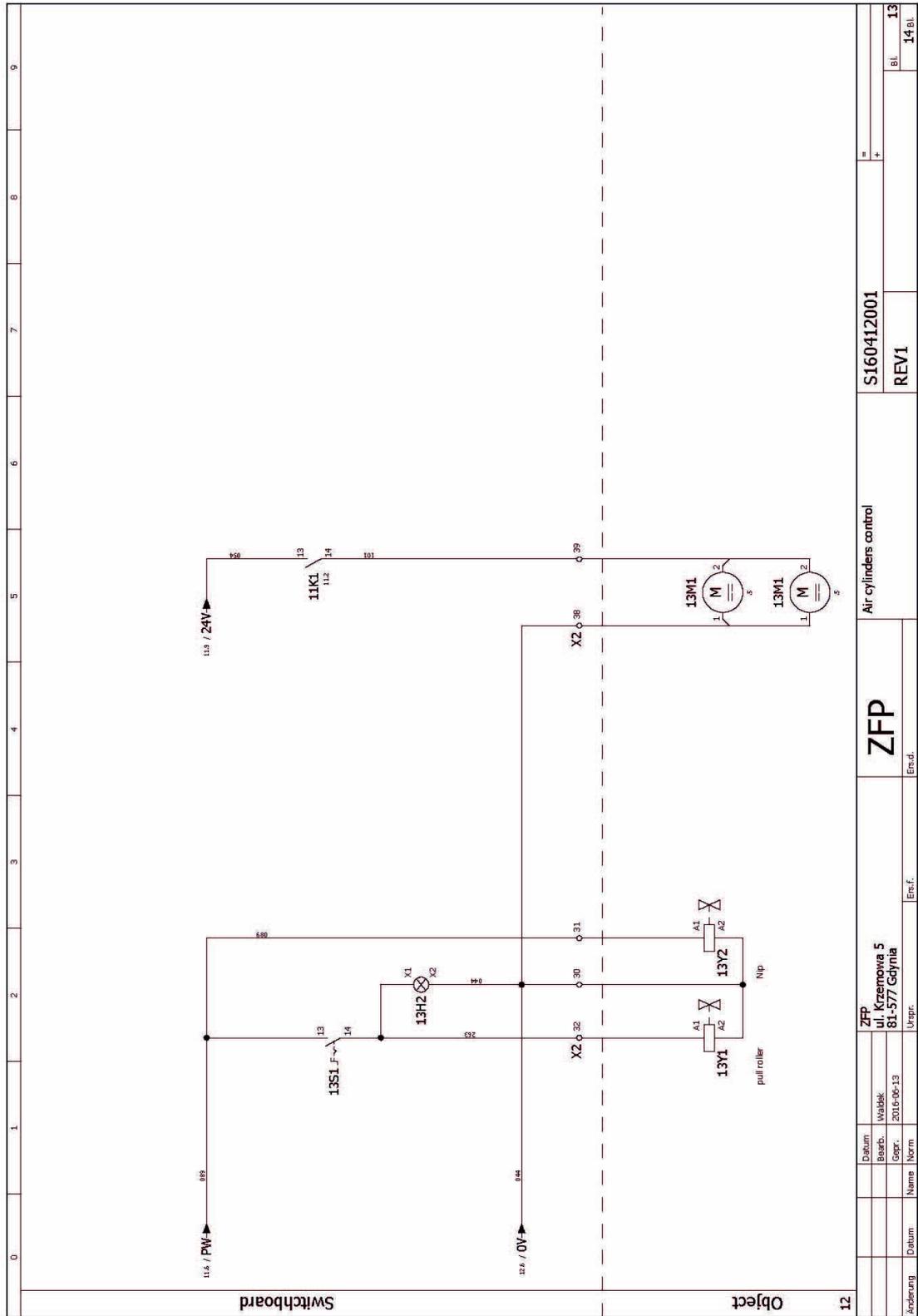


5U2		F11		FX3-30MT-DSS		Pic control's input circuits 0		S160412001		REV1		14 Bl.	
ZFP		ul. Krzemowa 5		81-577 Gdynia		ZFP		Pic control's input circuits 0		REV1		14 Bl.	
ZFP		ul. Krzemowa 5		81-577 Gdynia		ZFP		Pic control's input circuits 0		REV1		14 Bl.	
ZFP		ul. Krzemowa 5		81-577 Gdynia		ZFP		Pic control's input circuits 0		REV1		14 Bl.	
ZFP		ul. Krzemowa 5		81-577 Gdynia		ZFP		Pic control's input circuits 0		REV1		14 Bl.	

28. Schaltdiagramm



28. Schaltdiagramm



12		ZFP		Air cylinders control		S160412001		=	
ZFP		ZFP		ZFP		REV1		+	
Ul. Krzemowa 5		Ul. Krzemowa 5		Ul. Krzemowa 5		REV1		Bl. 13	
81-577 Gdynia		81-577 Gdynia		81-577 Gdynia		REV1		Bl. 14 Bl.	
Unspr.		Unspr.		Unspr.		REV1		Bl. 14 Bl.	
Ers.f.		Ers.f.		Ers.f.		REV1		Bl. 14 Bl.	
Ers.d.		Ers.d.		Ers.d.		REV1		Bl. 14 Bl.	
Ers.f.		Ers.f.		Ers.f.		REV1		Bl. 14 Bl.	
Ers.d.		Ers.d.		Ers.d.		REV1		Bl. 14 Bl.	
Ers.f.		Ers.f.		Ers.f.		REV1		Bl. 14 Bl.	
Ers.d.		Ers.d.		Ers.d.		REV1		Bl. 14 Bl.	

AVD Deutschland GmbH & Co. KG
Hanferstraße 4
D-79108 Freiburg

erklärt hiermit mit voller Verantwortung, dass das folgende Gerät: D&K automatische Systeme für die thermische Laminierung von Papier und Kartonagen **Modell: Neptune**,

auf die sich diese Erklärung bezieht,
die grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt :

2006/42 / WE Maschinenrichtlinie

Die Verordnung des Ministers für Wirtschaft vom 21. Oktober 2008 über grundlegende Anforderungen für Maschinen - Dz.U. Nr. 199, Absatz 1228.

2006/95 / WE Niederspannungsrichtlinie

Die Verordnung des Ministers für Wirtschaft vom 21. August 2007 über die grundlegenden Anforderungen für elektrische Geräte - Dz.U. Nr. 155 Artikel 1089

2004/108 / WE EMC-Richtlinie

Das Gesetz vom 13. April 2007 über die elektromagnetische Verträglichkeit - Dz.U. No. 82, Artikel 556.

und die folgenden harmonisierten Normen:

PN-EN 61000-6-2: 2008, PN EN 61000-6-2: 2008 / Ap1: 2009, PN EN 61000-6-2: 2008 / Ap2: 2009,

PN-EN 61000-6-2: 2008, PN EN 61000-6-2: 2008 / A1: 2011, PN EN 55011: 2010,

PN-EN-55011: 2010 / A1: 2010,

PN-EN 60204-1: 2010, PN EN 60204-1 / AC: 2011, PN-EN 349 + A1: 2010, PN EN 953 + A1: 2009,

PN EN 1010-1: 2011, PN EN 1010-4 + A1: 2011, PN EN 1088 + A2: 2011, PN EN ISO 12100: 2011,

PN EN 13849-1: 2008, PN EN ISO 13849-1: 2008 / AC: 2009, PN EN ISO 13850: 2008,

AVD Deutschland
Ausweissysteme | Veredelung | Druckweiterverarbeitung
AVD GmbH & Co. KG
Hanferstraße 4 • D-79108 Freiburg
Tel.: +49 761 896 48 -30 • Fax: -49
www.avd-online.de

29.06.2016

Technischer Service

AVD Deutschland
Ausweissysteme | Veredelung | Druckweiterverarbeitung

info@avd-online.de | www.avd-online.de | Info-Hotline: +49 761 15 15 69-30

31. Hersteller

AVD Deutschland GmbH & Co. KG
Hanferstraße 4
79108 Freiburg
Tel. +49 761 / 1515 69 30
Fax. +49 761 / 1515 69 49
E-mail: info@avd-online.de
www.avd-online.de

D&K Europe Ltd. ist ein Hersteller der weltweit Maschinen und Folien für das Laminieren von Papier und Karton produziert.

32. Rewinder Einstellungen und Tipps PVV

Grundlegende Maschineneinstellung für die Verwendung des Rewinders:

1. Legen Sie die zu veredelnden Bogen mit der digital-bedruckten Seite nach oben an und stellen Sie den Anleger mit der Standardeinstellung ein.
2. Drehen Sie die Entkrümmungseinheit um 180° und setzen Sie die Führungspaletten ein, sodass eine Aussparung auf der gedrehten Entkrümmungseinheit einhakt und die andere Aussparung in die Strebe unterhalb der Breitstreckwalze einhakt.
3. Nehmen Sie den Sicherheitsstößel aus dem Gehäuse des Rewinders und setzen Sie den Rewinder-Shaft ein (auf den Sie einen entsprechend großen Pappkern mit Hilfe der Haltekonen aufgesetzt haben). Bringen Sie die Halterung auf der Bedienerseite in eine Waagerechte Position, sodass der Rewinder-Shaft sicher gehalten wird.
4. Führen Sie mit Hilfe eines Einrichtebogens die partielle Veredelungsfolie in der gleichen Art und Weise durch die Maschine, wie die klassische Kaschierfolie. Kleben Sie das Ende der Folie gerade an den Pappkern des Rewinder-Shafts an. Die Trennwalzen schalten Sie oben links im Menü der Trenneinstellung auf „X“ sodass diese ausgeschaltet sind. Der Rewinder dreht sich automatisch mit dem Anlaufen der Maschine mit.

10 Tipps für das partielle Veredelungsverfahren (PVV):

1. Temperatur von 90°C - 130°C:
Schriften, Linien und filigrane Formen lassen sich i.d.R. in den niedrigeren Temperaturbereichen von 90 – 100°C besser darstellen, bzw. bei 95 – 105° bei negativen Linien und Schriften. Positive Linien sollten eine Größe von 0,55 pt nicht unterschreiten, negative nicht kleiner als 0,8 pt. Positive Schriften nicht kleiner 6,5 pt; negative nicht kleiner als 7,5 pt. Bei vollen Flächen erzielt man i.d.R. die besten Ergebnisse in den hohen Temperaturbereichen zwischen 110°C – 130°C.
Eine Temperatur die ein allgemein gutes Ergebnis erzielen kann, liegt bei 110°C. Je nach Druckbild ist diese nach o.g. Eigenschaften anzupassen.
2. Geschwindigkeit von 1m/min - 5m/min:
1m/min - 5m/min je nach Anwendung. Raue oder offene Papiere benötigen eine längere Kontaktzeit, daher eignet sich hierbei eine langsamere Geschwindigkeit. Gestrichene Papiere oder auf Folie gedruckte Elemente können in der Regel schneller verarbeitet werden.

3. Anpressdruck von 2 bis 6 bar:

Wie bei der Temperatur eignet sich ein niedriger Anpressdruck von min. 2 bar besser für filigrane Linien, Formen und Schriften.

Etwas höherer Druck zwischen 5 – 6 bar besser für volle Flächen. Ein Druck der ein allgemein gutes Ergebnis erzielen

kann, liegt bei 4 bar. Befindet sich ein Offsetdruck unter einem Digitaldruck ohne Kaschierung, muss man die Maschine

individuell anpassen, teilweise weniger als 2 bar, sonst setzen sich vereinzelt Partikel auch im Offsetdruck ab.

4. Trennwalzen ausschalten:

Für die partielle Veredelung sollten die Trennwalzen im Menü ausgeschaltet werden, indem Sie den Haken im Kästchen zu einem x ändern.

5. Druck von schwarzen Balken:

Für ein besseres Ergebnis empfehlen wir zwei schwarze Balken (0,5cm Breite) am Anfang und am Ende des Druckbildes zu

drucken. Ebenso eignet sich der Druck eines umlaufenden Rechtecks um den Druck. So vermeiden sie die teils ungleichmäßigen

Ergebnisse zu Beginn und am Ende des Bogens. Auch wenn der zu veredelnde Bereich lediglich in der Mitte liegt,

wird der Bogen weiter transportiert. Wenn mit einer Bogenüberlappung gearbeitet wird sollten diese Balken außerhalb des Überlappungsbereichs liegen.

6. Kein Zuschalten der Zugwalzen:

Zugwalzen müssen nicht eingeschaltet werden. Bei manchen Druckmustern kann das Zuschalten zu einem verändertem Ergebnis führen.

7. Papierwahl:

Gestrichenes Bilderdruckpapier und kaschierte Bogen eignen sich am besten für die Anwendung des PVV.

Matt gestrichene Papiere zeigen in den vollflächigen Bereichen gerne mal Ungleichmäßigkeiten genauso wie Naturpapiere.

geprimerte Papiere wie z.B. für HP Indigo oder auch Recyclingpapiere sollten nur mit einer Kaschierung partiell veredelt werden. Ansonsten können sich ungewollte Partikel übertragen.

8. Zeitpunkt der Veredelung:

Im Gegensatz zum Kaschieren sollen Bogen zeitnah nach dem Druck veredelt und nicht liegen gelassen werden.

Die Partikel der Folie reagieren so noch besser auf den Toner.

9. Toner- oder Lackwahl:

Beachten Sie beim Drucken reines Schwarz, Sonderfarbe oder Lack, keine Mischfarben auszuwählen. Die Wahl des Toners/

Lacks ist abhängig von der verwendeten Maschine. Generell gilt, je mehr Toner auf dem Papier aufliegt, umso besser werden

die Übertragungsergebnisse. Ein doppelter Überdruck kann bei Übertragungsfehlern eine Lösung sein. Speziell die Anwender

mit Xerox Maschinen haben oft pixelähnliche Abbildungen auf dem Druckbild des gesamten

Bogens. Dies ist das Serienmerkmal des Digitaldrucksystems. Da dies auch abgebildeter Toner ist haften hier auch kleinste Partikel der PV-Folie.

10. Wahl von Folie zum Bedrucken:

Folien die sich zum Bedrucken eignen sind:

Matt-Kratzfest, Soft Touch, Leinen, Glanz-Bedruckbare und teilweise auch normale Matt Folien, umso glatter die Folien desto schwieriger bleibt der Toner haften. Generell empfiehlt es sich bei diesem Verfahren mit einer Kaschierung zu arbeiten.

Weitere Hinweise:

Bei Xerox muss Auswahl Prägung gewählt werden, damit ein reines Schwarz gedruckt wird.