



EUROPA DIGITAL BEDIENUNGSANLEITUNG

Kompaktes Thermokaschiersystem für mehr Flexibilität in Ihrem Workflow.

Verarbeitung von Langbogen durch 95cm Anlage möglich.
 Optional mit Rewinder für hochwertige partielle Folienveredelung.
 Optional mit Stabilisationskit für den idealen Einzug langer Druckbogen.
 Hohe Anpassungsfähigkeit durch mögliche Folienausrichtung im Lauf.
 Bewährte Technik und Bauweise von größeren Maschinen.
 Optimale Prozesssicherheit durch massive Bauweise.
 Optional auch verfügbar in 105er Länge.

TECHNISCHE DATEN.

TECHNICAL SPECIFICATIONS.

FORMAT <i>FORMAT</i>	B2
MIN. PAPIERGRÖSSE <i>MIN. SHEET SIZE</i>	210 x 220 mm
MAX. PAPIERGRÖSSE <i>MAX. SHEET SIZE</i>	540 x 950 mm
MAX. LAMINIERBREITE <i>MAX. WIDTH</i>	540 mm
PAPIERSTÄRKE <i>PAPER THICKNESS</i>	115 - 400 g/m ²
GESCHWINDIGKEIT <i>SPEED</i>	bis zu 20 m/min
MAX. LEISTUNG <i>MAX. PERFORMANCE</i>	ca. 1.700 Bogen B2/h
ANPRESSDRUCK <i>CONTACT PRESSURE</i>	1,1 t
HEIZUNG <i>HEATING ELEMENT</i>	elektrisch
LUFTANSCHLUSS <i>COMPRESSED-AIR SUPPLY</i>	7 bar bei 16 m ³ /h
STROMVERSORGUNG <i>POWER SUPPLY</i>	6,5 kW bei 400 V
GEWICHT <i>WEIGHT</i>	750 kg
ABMESSUNG <i>DIMENSIONS</i>	2.080 x 1.250 x 1.440 mm

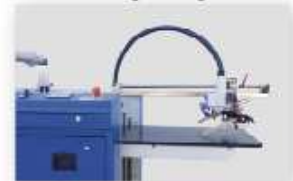
Prozesssicherer Sauganleger



Stabile Profi-Bauweise



Verlängerte Anlage



Inhalt:

1. Einleitung und Anwendung der Maschine.....	3
1a. Schematisches Diagramm des Laminierprozesses.....	3
2. Verwendungszweck.....	4
3. Verbotene Betriebsarten.....	4
4. Bedienerpositionierung.....	5
5. Maschinen Gebrauch.....	5
6. Aufbau und Installation.....	5
7. Einschulung.....	6
8. Einschalten der Maschine und Benutzerpasswort.....	6
9. Das Europa System für die Arbeit vorbereiten.....	7+8
10. Folien anbringen.....	9
11. Aufträge beginnen.....	9
12. Automatische Start Funktion.....	10
13. Monitor-Tastfeld Kontroll-Elemente.....	11
14. Einzug der Kontroll-Elemente (Teil I).....	12
15. Einzug der Kontroll-Elemente (Teil II).....	13
16. Laminator Kontroll-Elemente (Teil I).....	14
17. Laminator Kontroll-Elemente (Teil II).....	15
18. Haupt Display.....	16
18a. Einführung des Displays.....	16
18b. Erklärung der Nachrichten.....	17
19. In Betriebnahme des Displays.....	18
19a. Bogen Zähler.....	19
19b. Temperatur Regler.....	19
19c. Einstellen der Folienlänge.....	19
19d. Aufteilung.....	19
20. Bearbeitung des Bildschirms.....	19
20a. Benutzerkonto.....	20
20b. Spracheinstellung.....	20
20c. Datum und Uhrzeit.....	21
20d. System.....	21
20e. Einstellen der Parameter des PID Systems.....	21
20f. Zähler.....	22
21. Alarm	23
22. Passwort.....	23
23. Fertigstellung des Auftrages.....	23
24. Instandhaltung	24+25
25. Fehlerbehandlung.....	26
26. Zubehör.....	27
27. Prüfzeichen.....	28
28. Hersteller.....	29
29. Rewinder Einstellungen und Tipps PVV.....	30+32

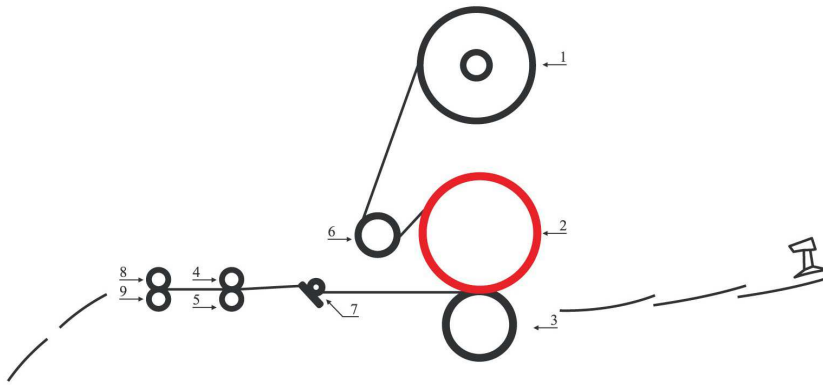
1. Einleitung und Anwendung der Maschine

Das **Europa System** Automatik Line ist designed für beidseitiges thermal-laminieren von Papier und Karton mit einer doppelten Polyesterfolie und einer Haftung bei einer erhöhten Temperatur.

Technische Information

- Stromversorgung: 6,5 kW bei 400V, 3 x 9
- Abmessung ohne Auslage: 2.080 x 1.250 x 1.440 mm
- Gewicht: 750kg
- Max. Papiergröße: 540 x 950 mm
- Min. Papiergröße: 210 x 220 mm
- Geschwindigkeit: bis zu 20 m/min
- Papierstärke: 115 – 400 g/m²
- Laminiertemperatur: 90°C bis 130°C je nach Folie
- Luftanschluss: 7 bar bei 16m³/h
- Lautstärke Pegel La eq = 79dB
- Max. Lautstärke Pegel La max= 83 dB

1a. Schematisches Diagramm des Laminierprozesses



1. Aufspannbolzen mit Folienrolle
2. Chrom Walze
3. Nip Walze
4. Pull Walze
5. Pull Walze
6. Spann Walze
7. Entgratungs Walze
8. Burster Walze
9. Burster Walze

2. Verwendungszweck

Der Verwendungszweck bedeutet, dass:

- a) das Verbrauchsmaterial, wie angegeben in Punkt 2, nur für das Verarbeiten von Papier und Karton gedacht ist;
- b) die Verwendungseigenschaften der Materialien sich nicht von den technischen Daten in Punkt 2

unterscheiden dürfen. Die Anwendung für andere Zwecke, oder außerhalb des in Punkt 2 genannten Bereiches, ist gegen den vorhergesehen Verwendungszweck.
ZFP 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 ZFP sachgemäß umgesetzt werden.

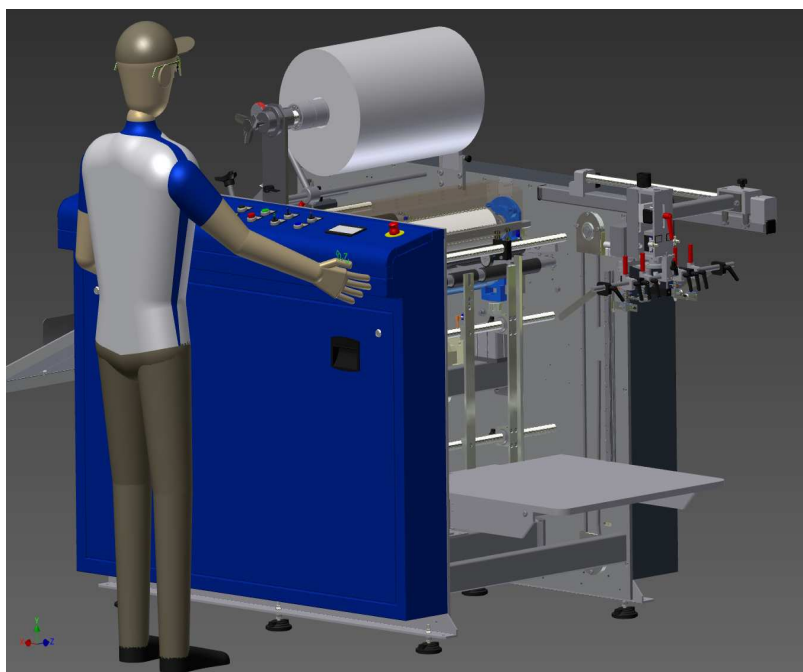
3. Verbotene Betriebsarten

- 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 Chrom Zylinders, 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 Sicherheitssensor und den Chrom Walzen.
- j. Verändern oder ersetzen Sie nie die original 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. Maschinen Gebrauch

Das Gesamtgewicht des Europa Systems beläuft sich auf ca. 800 kg.

Beim Transport muss die Maschine mit Sicherheitsschlössern befestigt sein.

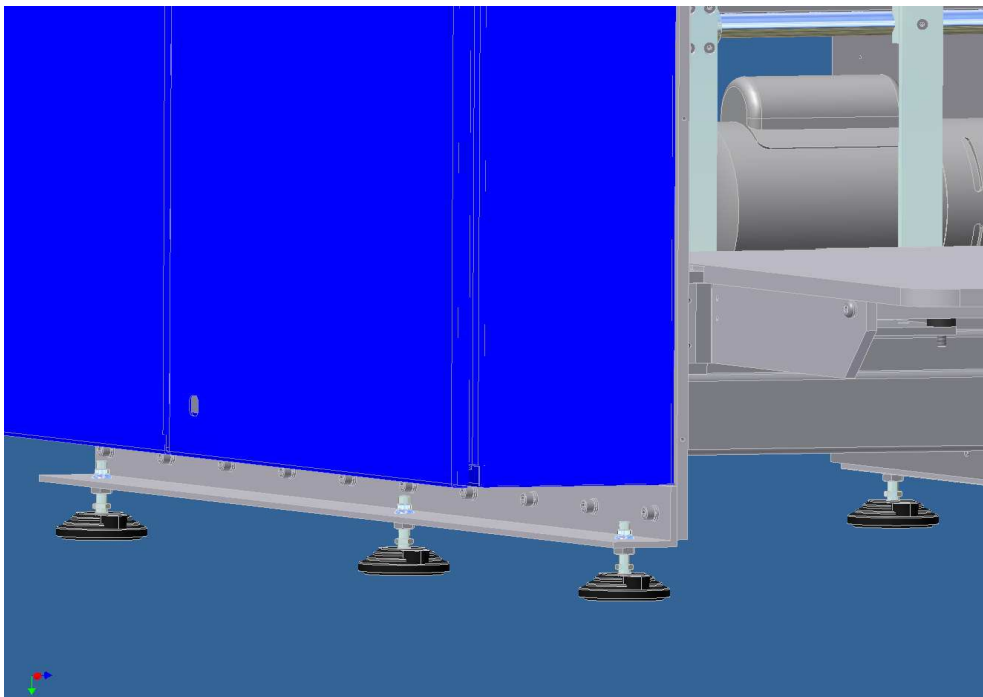
Wenn diese Sicherheitsschlösser befestigt sind und die Maschine mit Gurten an die Palette befestigt wurde, darf die Maschine versendet werden. Die Maschine ist ausgestattet mit arretier Füßen, welche auch für den Transport in LKW's verwendet werden dürfen. Die Maschine benötigt keinen ebenen Boden, da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

6. Aufbau und Installation

Die Maschine sollte nur von qualifizierten Personen ausgepackt, aufgebaut und in Betrieb gesetzt 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-97/E-5009 vornehmen (die Sicherheit gegen Elektroschocks prüfen).



Die Maschinenbasis Zusammensetzung: Gummi Füße mit arretier Schrauben.

7. **Einschulung**

Das **Europa System** benötigt nur einen Bediener. Es wird empfohlen, dass der Bediener einen technischen Hintergrund hat. Bevor Sie die Maschine verwenden, sollte der zugewiesene Bediener ein angemessenes Training erhalten. Das Training kann bei ZFP in Gdynia, Polen, 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 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.

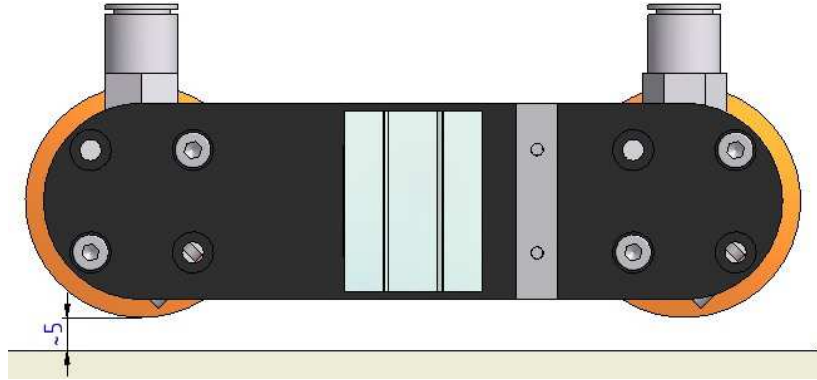
9. Das Europa System für die Arbeit vorbereiten

- Schalten Sie die Maschine ein (4 Seite 13)
- Melden Sie sich an (Seite 19)
- Stellen Sie die gewünschte Chrom Walzen Temperatur ein (2 Seite 13). Das Programmierdisplay zeigt die Walzentemperatur an: aktuell und eingestellt.
- Um eine einheitliche Temperatur der Chrom Zylinder zu erreichen, schalten Sie den Schalter ab (6 Seite 13) und drücken Sie die Taste (11 Seite 13) – dies versetzt die Maschine in einen Leerlauf, z. B. werden sich die Walzen ohne Druck auszuüben weiter drehen.
- Platzieren Sie den Zufahrtisch in die untere Position (6 Seite 13). 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 Zufahrtisch, sodass er Zentral in Relation zur Längs Träger Symmetrie Axe liegt, und dass das Zentrum der zentralen Laufschiene angenommen wird (eine von drei Schienen – die anderen sind winkelig) (26 Seite 14).
- Platzieren Sie die vorderen Leitarme (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 das sie genau übereinander liegen, was dafür sorgen wird, dass die Bögen korrekt eingezogen werden.
- Schieben Sie den Kopf (30 Seite 15) und die hinteren Seiten (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 (6 Seite 13), um automatisch den Zufahrtisch hoch fahren zu lassen.

Wichtig!

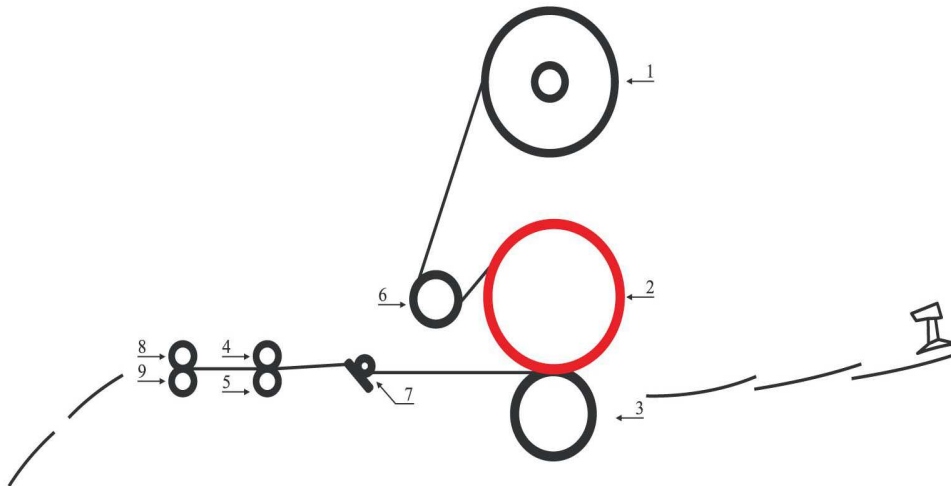
Achten Sie darauf das der Papierstapel jederzeit an der vorderen zentralen Zufuhr befestigt ist, falls der Tisch sich bewegen sollte. Der Stapel kann evtl. seine Position verändern, wenn die hinteren Zuführe zurück bewegt werden. Der Kopf der Zufuhr muss außerhalb des Stapels liegen.

- Bewegen Sie den Kopf zu den Papierbögen, sodass die Ecken der Gummisauger in der Basis ca. 2-3mm vom hinteren Rand der Bögen entfernt sind (die Sauger dürfen nicht am Rand der Bögen herausragen).



- Bewegen Sie die seitlichen und die hinteren Hebel (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 (2 Seite 13), wie auf Seite 22 beschrieben.
- Platzieren Sie den Hebel (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 (31 Seite 15), dass die Luft direkt zwischen die Bögen gelangt.
- Falls nötig, können Sie die Druckluft mithilfe des Knaufs anpassen (29 Seite 15).
- Stellen Sie die seitlichen Gebläse so ein (35 Seite 15), dass sie die oberen paar Bögen treffen.
- Laden Sie die Folie auf den Aufspannbolzen, wie in der Abbildung auf Seite 24 vorgeführt. 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 (20 Seite 17).
- 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 Nip Walze, den Entgrater und der Pull Walze. 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 (24 Seite 18).

10. Folien anbringen



1. Aufspannbolzen mit Folienrolle
2. Chrom Walze
3. Nip roller
4. Pull roller
5. Pull roller
6. Spann Walze
7. Entgratungs Walze
10. Burster Walze
11. Burster Walze

11. Aufträge beginnen

Bevor Sie die Maschine einschalten, stellen Sie den Druck der Nip Walze mithilfe des Knopfes (11) im unteren Bereich ein (ca. 2 bar), und stellen Sie den Anfangsdruck der Pull Walzen ähnlich, mithilfe des Knopfes, ein (12).

Passen Sie beide Einstellungen je nach Bedarf an.

Wichtig!

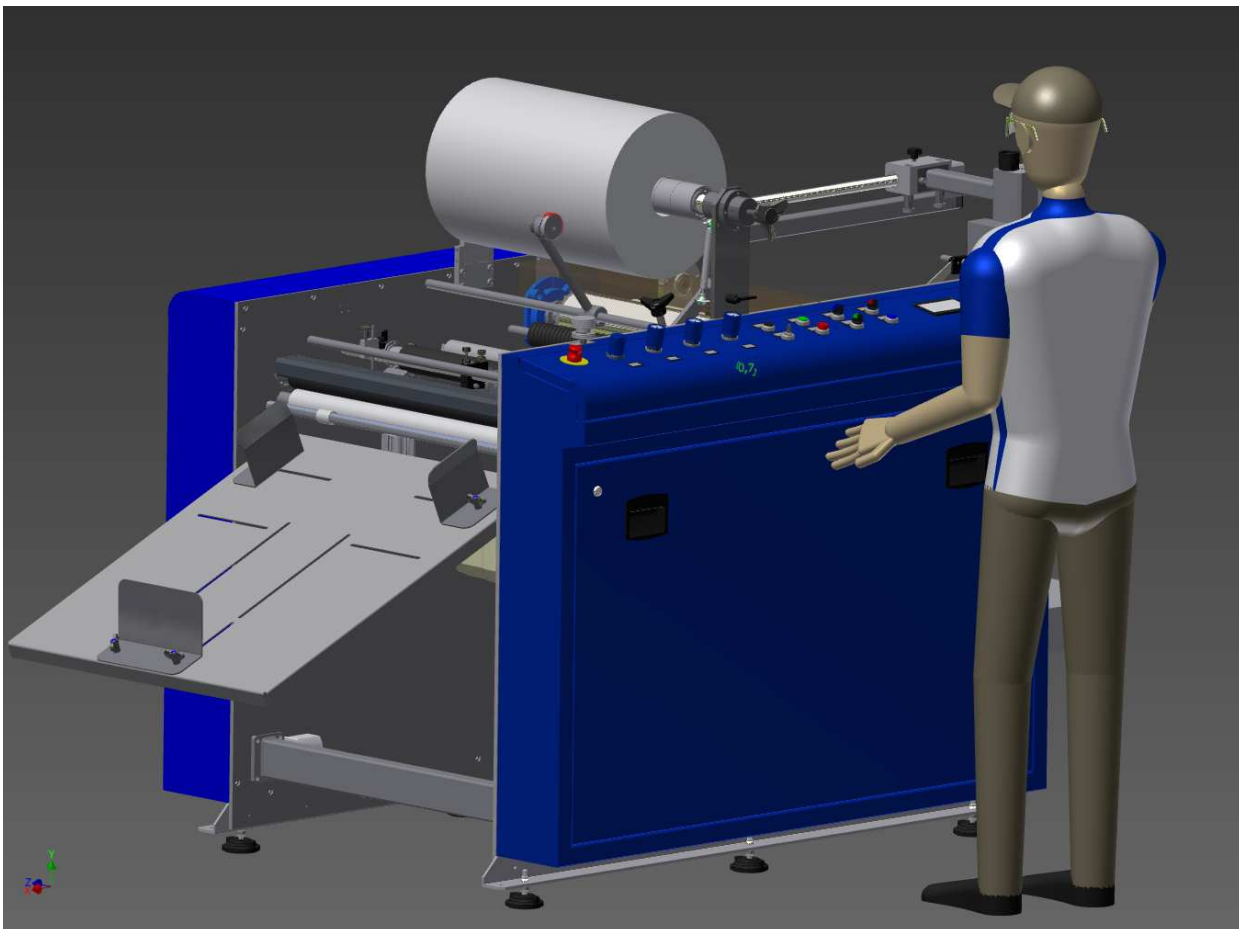
Der Druck Mechanismus wird automatisch von der Maschine aktiviert, nach dem der erste Papierbogen am Papier Abwesenheitssensor vorbei gelaufen ist.

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 an der Kante des Laminators ist.

12. Automatische Start Funktion

Diese Funktion ist aktiviert, wenn der Schalter (6 Seite 13) an ist (UP). Wenn Sie den Start Schalter betätigen (8 Seite 13), fängt die Maschine automatisch in der ausgewählten Geschwindigkeit an. Es wird empfohlen mit einer geringen Geschwindigkeit zu beginnen (z. B. 3 m/min, eingestellt mit dem Drehwiderstand). Der Einzug sammelt die einzelnen Bögen ein und führt diese in den Laminator. Wenn der Bogen am Papierdetektor vorbei geht, schaltet die Maschine automatisch die Druck und Pull Walzen 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!

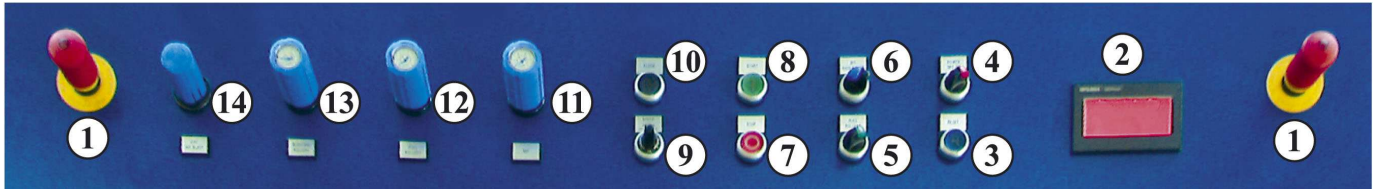
Wir empfehlen, dass der Bediener, während dem Gebrauch der Maschine, auf der Seite des Monitors steht.

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.

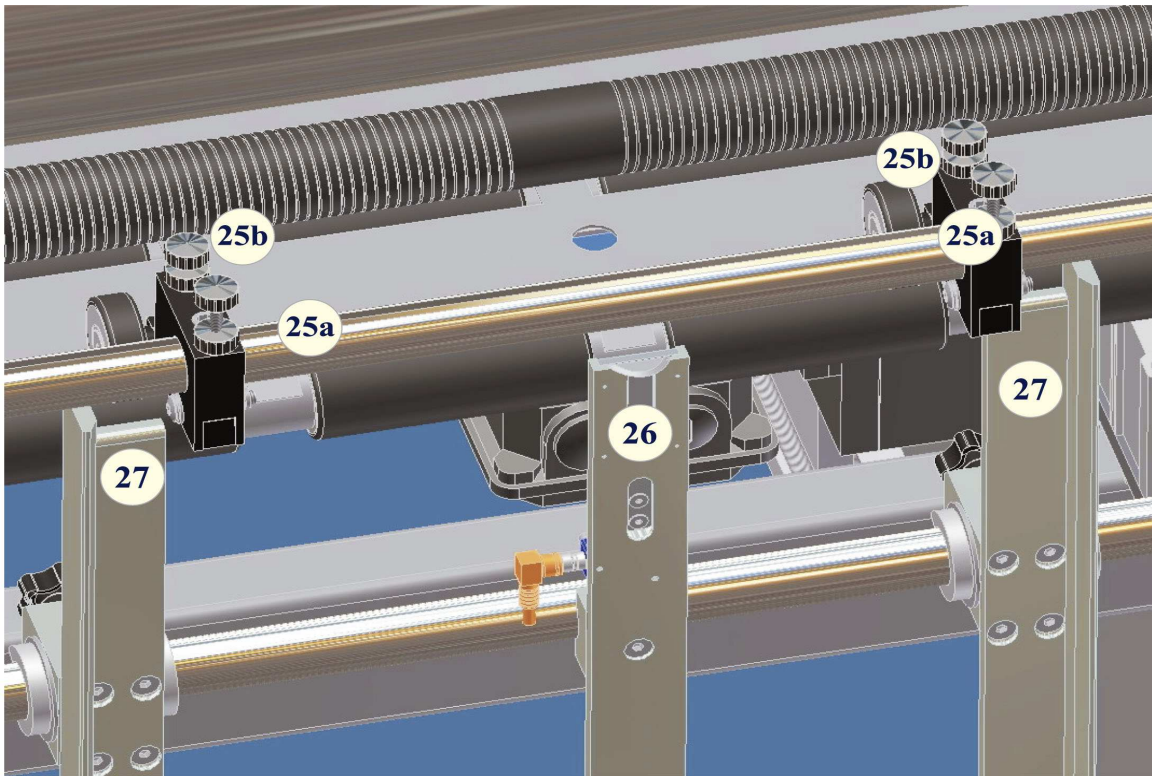
Platzieren Sie Ihre Finger nie unter der Sicherheitsabdeckung der Burster Walzen (zwischen den Walzen). Damit der Trennapparat korrekt funktioniert, achten Sie bitte darauf, dass jedes mal wenn er aktiviert wird, der Papier Abwesenheitssensor, welcher sich vor den Chrom Walzen befindet, nicht bedeckt ist und die Papierbögen sauber aufeinander gestapelt sind.

13. Monitor-Tastfeld Kontroll Elemente



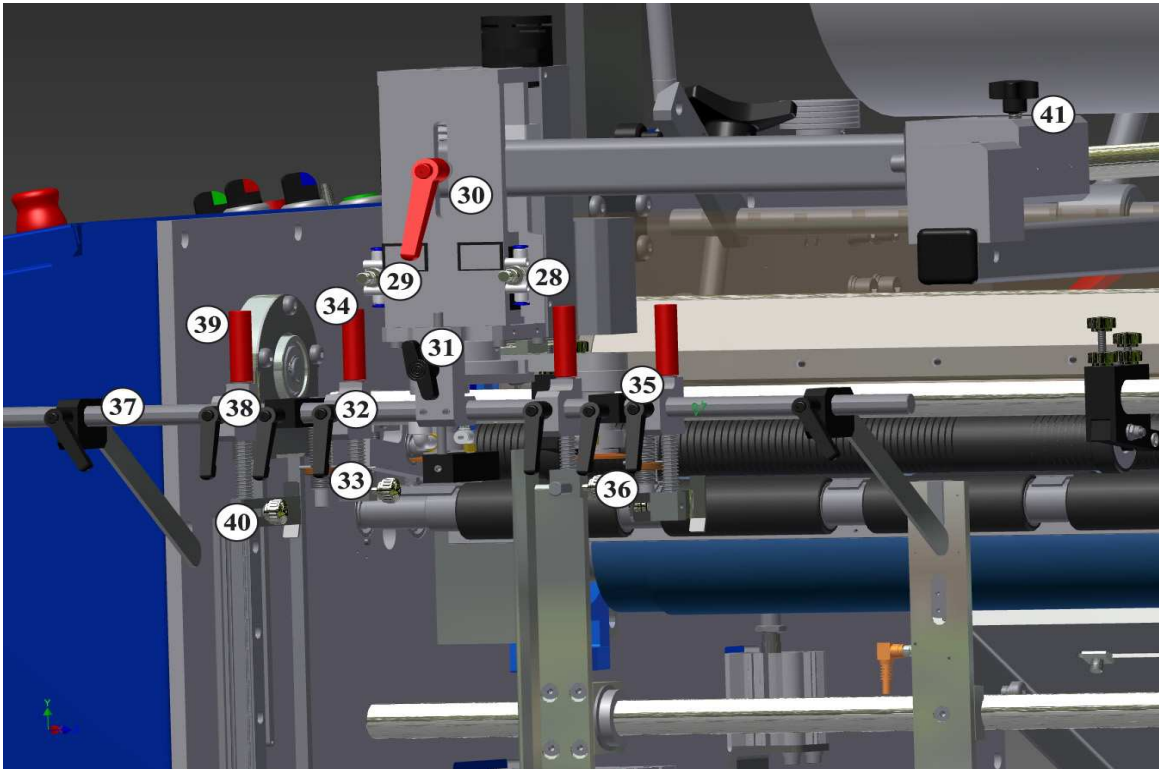
1. Sicherheitsschalter
2. Einsteller
3. Zurücksetzen
4. An und Aus Schalter
5. Zieh Walzen
6. Arbeitsablauf Modus (3 Positionen: "UP", "OFF", "DOWN")
"UP" - Tisch Höheneinsteller, Kopf und Druckluft sind an; die automatische Start Funktion ist aktiviert (Seite 25, Punkt 19a)
"OFF" - der Einzug ist ausgeschaltet,
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.
8. "Stopp" Schalter
9. "Start" Schalter
10. Einstellen der Laminator Geschwindigkeit
11. Einstellen des Walzendrucks
12. Nip Regulierer
13. Pull Walzen Regulierer
14. Burster Walzen Druck Regulierer
15. Druckluft Regulierer

14. Einzug der Kontroll Elemente (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 Kontroll Elemente (Teil II)



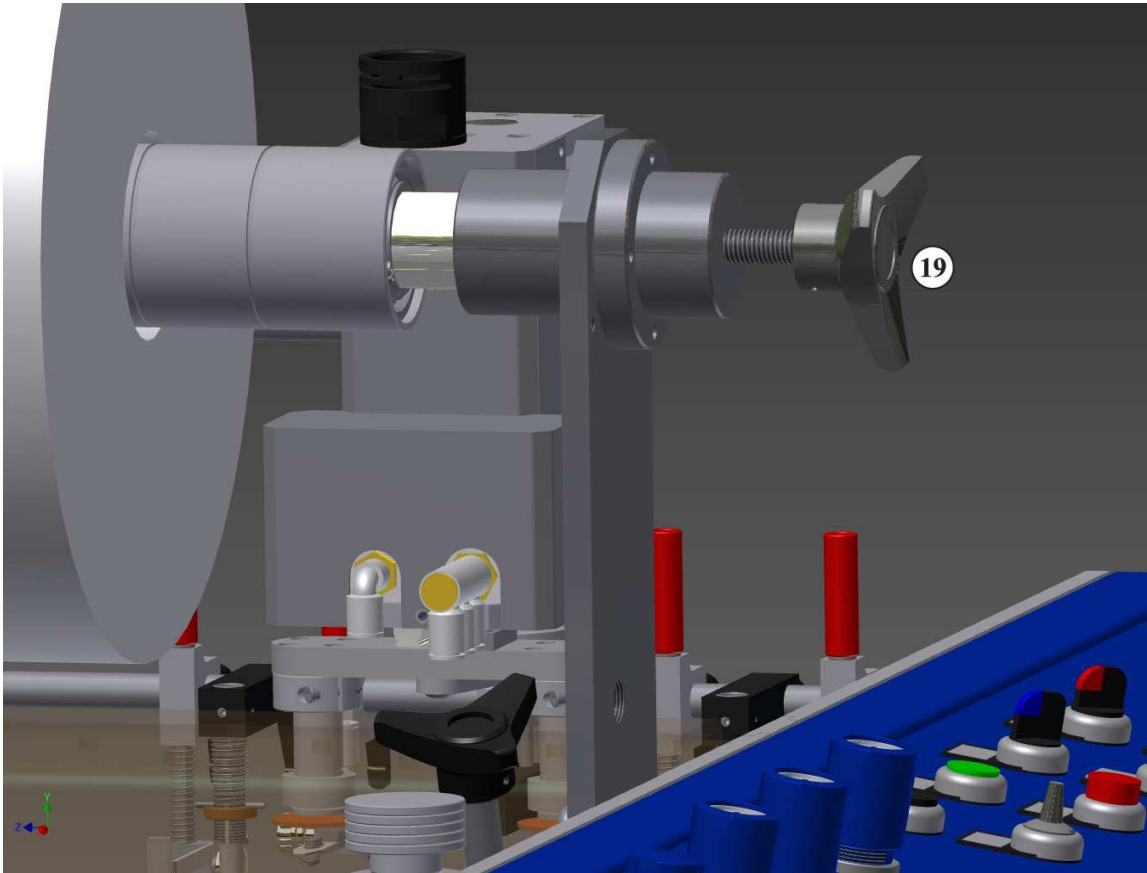
- 28. Seitlicher Druckluft Regulierer
- 29. Zentraler Druckluft Regulierer
- 30. Kopfhöhen Regulierer Schloss
- 31. Zentraler Druckluft Höhen Regulierer
- 32. Supporting fingers regulation block
- 33. Supporting fingers insertion depth Regulierer
- 34. Supporting fingers height Regulierer
- 35. Side air blast nozzle block
- 36. Side air blast nozzle height Regulierer
- 37. Side stop block
- 38. Back stop block
- 39. Back stop height Regulierer
- 40. Back stop insertion depth Regulierer
- 41. Head to front stops distance Regulierer

Maschinen Regler

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.

16. Laminator Kontroll Elemente (Teil I)

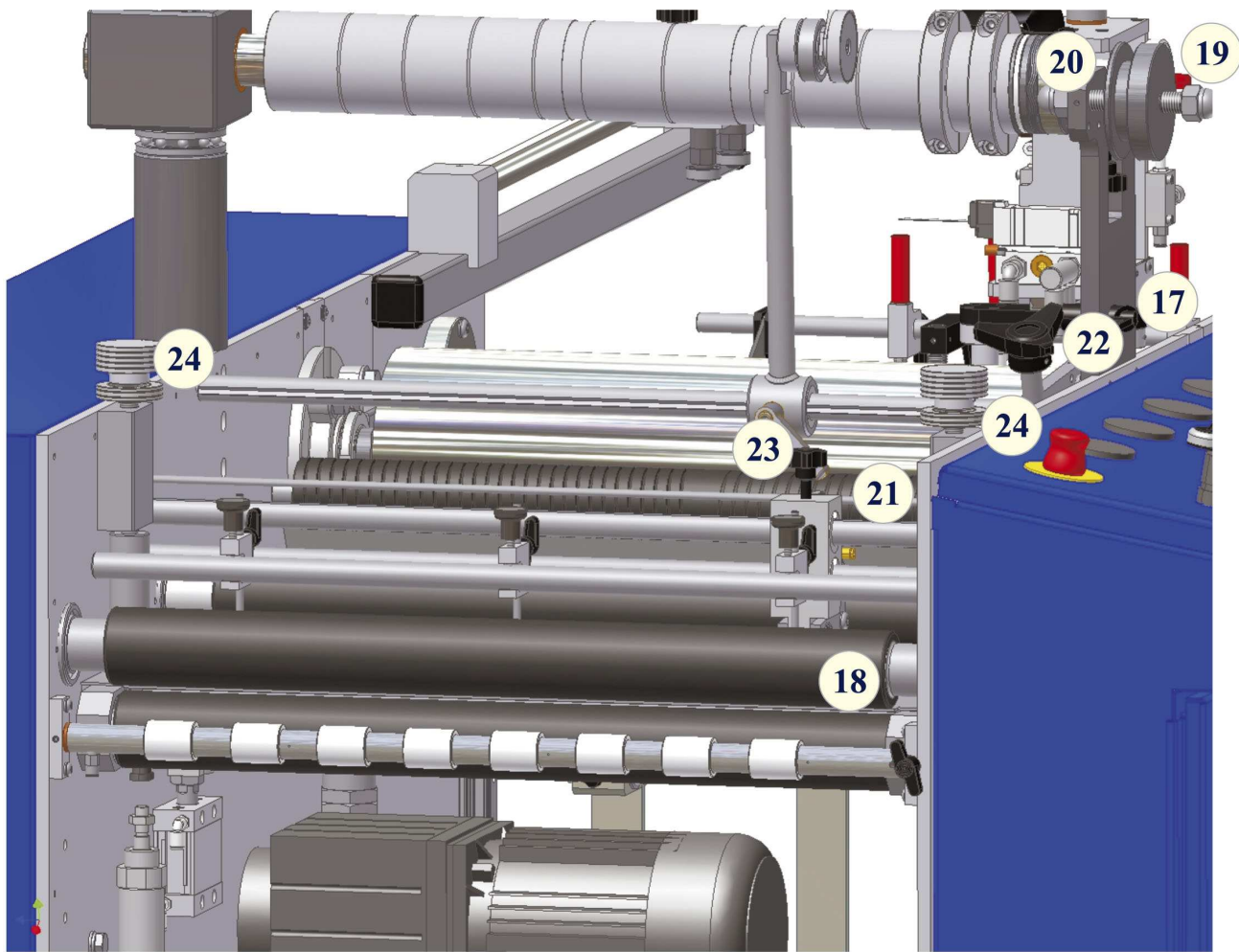


19. Einstellen der Folien Position



21. Einstellen des Perforier Regulierers
23. Aufspannbolzen Sperrvorrichtung

17. Laminator Kontroll Elemente (Teil II)

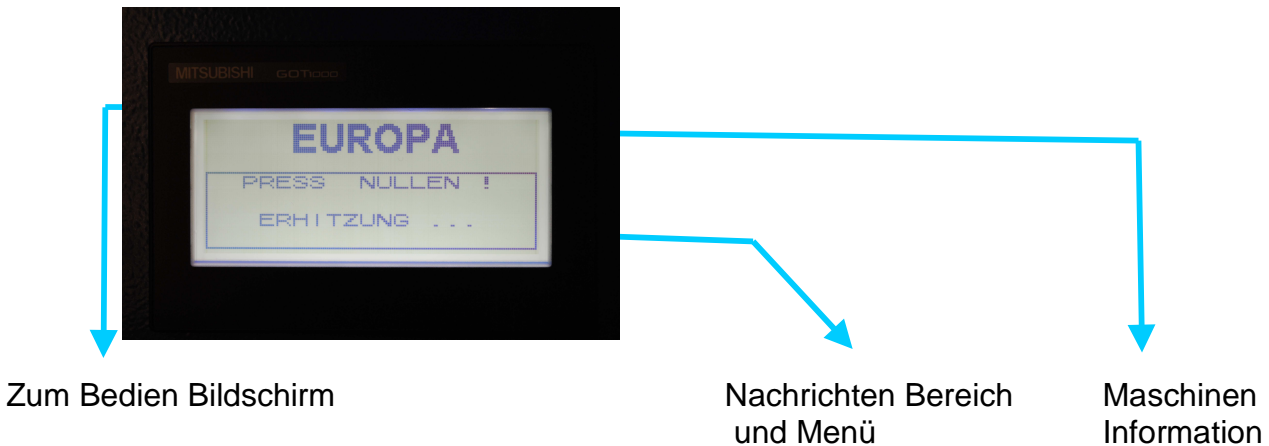


- 18. Burster Walzen
- 20. Folien Spannung Regulierer (brake)
- 21. Einstellen des Perforier Regulierers
- 22. Einstellen des Entgratungs Regulierers
- 24. Anpassen des Neigungswinkels der unteren Burster Walze

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.

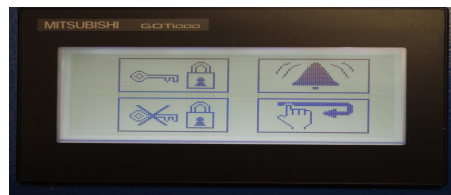






18b. Erklärung der Nachrichten

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

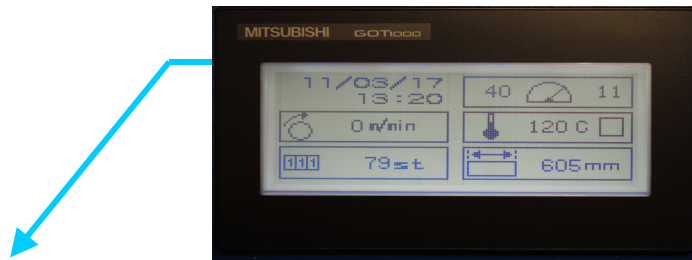
Note	Beschreibung
HEATING...	Wenn die gewünschte Temperatur des Heizelementes noch nicht erreicht ist, wird eine Nachricht erscheinen, dass sich dies im Augenblick in Bearbeitung befindet.
Temperatur OK	Diese Nachricht informiert Sie darüber, dass die gewünschte Temperatur erreicht ist.
PRESS RESET!	Um das Arbeiten zu beginnen, müssen Sie den RESET Knopf, auf dem vorderen Bildschirm drücken.
MACHINE READY	This message confirms that the machine is ready for operation.

Menü Bildschirm:



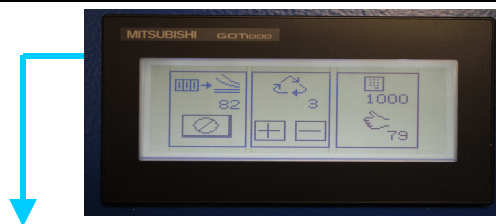
Symbol	Beschreibung
	Hin zum Schematischen Überblick der Maschine.
	Benutzer Logout
	Benutzer Login
	Zurück zum Betrieb Bildschirm

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)

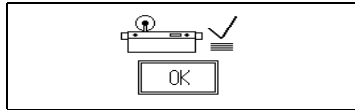


19a. Bogen Zähler


Zurück zum Hauptbildschirm

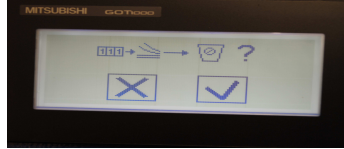
Dieser Bildschirm taucht auf, wenn die ausgewählte Menge an Bögen laminiert wurde:

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



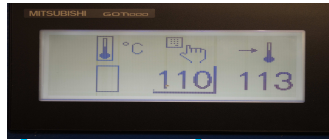
Wenn Sie den OK Button drücken, kommen Sie automatisch zurück zum Zählerstand.

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. Temperatur Regler



Aufheizen Menge auswählen Gemessene Menge

19c. Einstellen der Folienlänge

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



19d. Aufteilung


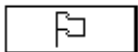
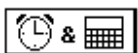



Sie können den Wert entweder direkt einstellen, indem Sie ihn eintippen, oder Sie können ihn mithilfe des Nummernblocks auf der Tastatur eingeben. Das schaltet den Trennapparat ein und aus.




20. Bearbeitung des Bildschirms

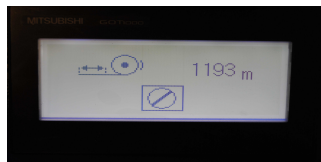
Auf den Bearbeitungsbereich kann vom Anfangsbildschirm zugegriffen werden. Als erstes müssen Sie sich im Bearbeitungsbereich anmelden.



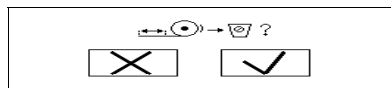
Symbol	Beschreibung
	Benutzerkonto
	Sprachauswahl
	Datum und Uhrzeit
	System
	PID Controller
	Zähler

20a. Benutzerkonto

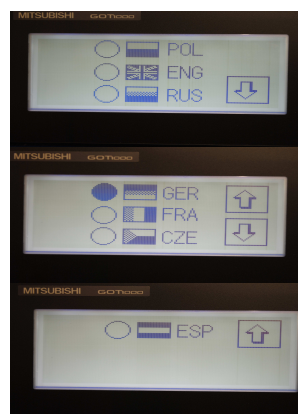
Das Benutzerkonto zeigt die Länge der bisher verwendeten Materialien an. Der  Knopf setzt den Zähler zurück.



Mit  wird bestätigt, während  die Funktion abbricht.



20b. Sprachauswahl



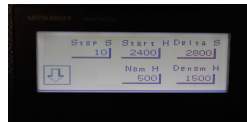
Verwenden Sie diesen Bildschirm um die gewünschte Sprache auszuwählen.

20c. Datum und Uhrzeit

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

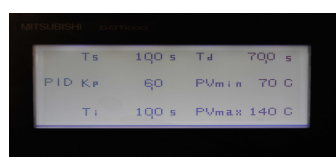
20d. System

Die System Einstellungen werden unter folgenden 2 Bildschirmen angezeigt:



Angabe	Beschreibung
Stop S	Die Anzahl der Codierpulse, nachdem die Papier holding suckers 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 welche für das umstellen der Maschinengeschwindigkeit zur Zufuhrgeschwindigkeit.
Delta S	Der Abstand welcher 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






Individuelle Parameter des Regulierers werden mithilfe einer korrekten Eingabe, in Übereinstimmung mit den PID Regulierte 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



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)

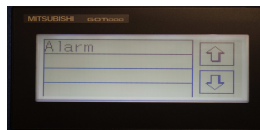
21. Alarm

Die ist der Bildschirm der den Arbeitsablauf der Maschine anzeigt.



Der Bildschirm ist ebenfalls für die Alarmer 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: 



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.

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) (21 Seite 17)
- Schneiden Sie das Folienende ab und entfernen Sie die Folie vom Aufspannbolzen.
- Reinigen Sie die Walzen, die Chrom Walzen, und die Nip Walzen mit Wasser, Reinigungsmittel und einem weichen Tuch.
- Schalten Sie die Stromversorgung ab (4 Seite 13).

Achtung - Gefahr!

Einige Walzen haben keine Schutzvorrichtungen.

Obwohl es leichte Abdeckungen gibt, besteht dennoch

Verletzungsgefahr, wenn die Walzen angefasst werden.

Unter keinen Umständen sollten Sie Ihre Hände in die Nähe von

rotierenden Walzen platzieren, wenn die Maschine eingeschaltet ist.

24. Instandhaltung

Bevor Sie mit der Wartung beginnen, muss die Maschine vom Stromkreis abgehängt werden.

Nach jedem Auftrag mit einem speziellen Bogenformat und jedes mal nachdem die Folienrollen ausgewechselt wurden, sollten Sie folgende Maschinenteile mit einem weichen Tuch, Wasser und Seife, oder einem Silikongummi reinigen:

- Chrom Walze
- Nip Walze
- Pull Walze
- Reparierte Nip Räder

Achtung!

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 Gummi Walzen und Chrom Zylinder zu reinigen.

Bereiche die ein geölt werden sollen (gekennzeichnet als “B” auf dem Bild)

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

Product name:	Castrol Viscogen KL
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 ein geölt werden.

I.

1. Haupt Antriebsketten:

12. Trennapparat Antriebskette.
13. Zufuhr Antriebskette.
14. Zufuhr Tischkette.
15. Perforier Schaltrad.
16. Burster Walze 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.

17. Unterer Pull Walzen Rutsch Block
18. Nip Walzen Rutsch Block
19. Druck Walze Rutsch Block
20. Zufuhr Kopf Linear Kugellager

Punkte zum Einfetten "A"

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. Chrom Walzen Lager - 2 off
2. Nip Walzen Lager - 2 off
3. Unteres Pull Walzen Lager - 2 off
4. Perforier Walzen Lager - 2 off
5. Trennapparat Lager - 2 off (zugänglich nach dem der Walzenschutz entfernt wurde)

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

25. Fehlerbehandlung

PROBLEM	LÖSUNGEN
Die Folie bleibt nicht auf dem Bogen haften.	Erhöhen Sie den Druck mithilfe des Regulierers. (2a Seite 6).
Der Längsträger (parallel zur Einfuhr Richtung) des laminierten Bogens zieht sich mit der Folie zusammen.	Erhöhen Sie den Druck der Nip Walze mithilfe des Knaufs (2a Seite 6) oder erhöhen Sie den Druck der Pull Walze mithilfe des Regulierers. (3a Seite 6).
Ungefähr-Rundes Zusammenziehen (Wasserring Effekt) der laminierten Bögen.	Verringern Sie den Druck der Nip Walze (2a Seite 6) oder erhöhen Sie dem Druck der Pull Walze (3a Seite 6).
Die Folie wirft auf dem Bogen falten.	Erhöhen Sie die Bremskraft mithilfe des Regulierers (3a Seite 6). Achtung! Eine zu hohe Reiskraft wird die Folie verkleinern.
Die Folienspannung ist uneben.	Passen Sie die Spannung mithilfe des Knaufs an (19 Seite 7)
Die laminierten Bögen rollen sich auf.	Reduzieren Sie den Bruch mithilfe des Regulierers (3a Seite 6). Erhöhen Sie die Neigung des Entgratungs Walze mithilfe des Regulierers (22 Seite 8).
Matte Stellen befinden sich auf der Oberfläche der laminierten Bögen (es gibt keine Haftung an der Folie).	Erhöhen Sie die Temperatur der Chrom Walze.
Extremes verkleinern der Folie.	Reduzieren Sie die Temperatur der Chrom Walze. Achtung! Die Folie kann auf der Chrom Walze haften bleiben, wenn die Temperatur zu hoch ist.

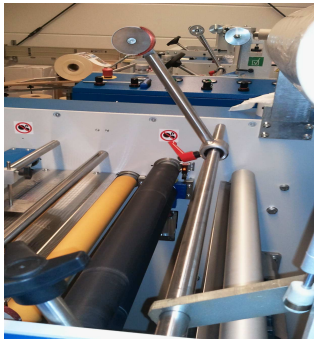
Falls immer noch Probleme bestehen sollten, kontaktieren Sie bitte AVD Deutschland

26.Zubehör



Rütteltisch:

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



Schneideeinrichtung:

- ermöglicht auch verschiedenen ungewöhnliche Breiten zu bearbeiten
- zu durchtrennen der überstehende Folie
- verschiedene Schneidmesser dienen zum durchtrennen vieler Arten von Folie



AVD Spezialreiniger:

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



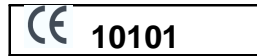
Nip Roller:

- mit Gummi überzogene Walze die das Papier von unten nicht beschädigt
- übt durch den Gummiüberzug nur gemäßigten, gleichmäßigen Druck auf die Bögen aus

27. Prüfzeichen



DECLARATION OF COMPLIANCE



hereby declares with full accountability that the following device:

D&K automatic line for thermal lamination of paper and cardboard sheets

Model: Europa System

Serial number:

to which this declaration pertains, meets the basic requirements of the following directives:

2006/42/EC	Machinery Directive,
2006/95/EC	Low Voltage Directive,
2004/108/EC	EMC Directive,

and the following harmonized standards:

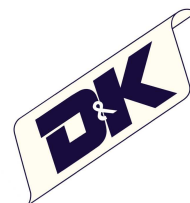
PN-EN 61000-6-2:2008, PN-EN 61000-6-4:2008, PN-EN 61000-4-2:1999+A2:2003,
PN-EN 61000-4-3:2007+A1:2008, PN-EN 61000-4-4:2005, PN-EN 61000-4-5:2006,
PN-EN 61000-4-6:2008, PN-EN 61000-4-11:2007, PN-EN 55011:2007+A2:2007,
PN-EN 60204-1:2001, PN-EN 349+A1:2008, PN EN 953:1999, PN EN 954-1:2001,
PN EN 1010-1:2006, PN EN 1010-4:2005, PN EN 1088+A2:2008, PN EN 12100-1:2005,
PN EN 12100-2:2005, PN EN 13850:2008, PN EN 14121-1:2008

The person responsible for the drawing up this declaration

Engineering Department Manager

Signature

Date and place of issue:



28. Hersteller

AVD Deutschland

79108 Freiburg

Hanferstraße 4

Tel. 0761/8964930

Fax. 0761/8964949

e-mail: info@avd-online.de

www.avd-online.de

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

29. 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 Waagrechte 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.