

3306
过塑机
使用说明书

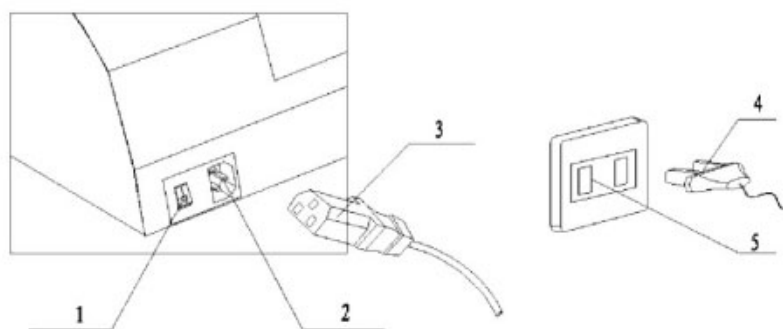
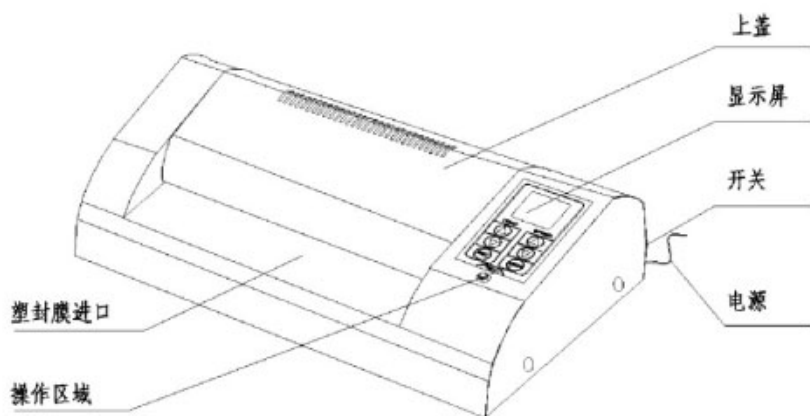
前言

该机是我公司引进、吸收国内外先进技术，凭借二十年的过塑机生产和开发经验，自主研发世界首创触摸屏操控，非接触型红外线测温，误差3%内，以精，准，安全为主的新一代产品，拥有两项以上专利。感应式触摸按键，清洁，灵敏，稳定，并拥有独特的6辊可翻转设计，让清洁胶辊不再麻烦；直接拉下胶辊支架两边的锁扣，将胶辊上组翻转90°，擦洗胶辊方便简单安全。本机拥有记忆功能，智能化加温调速功能，关机冷却功能，待机30分钟后自动关机功能，节能节电，以安全为主的人性化设计，操作更轻松，是理想办公的首选。

目录

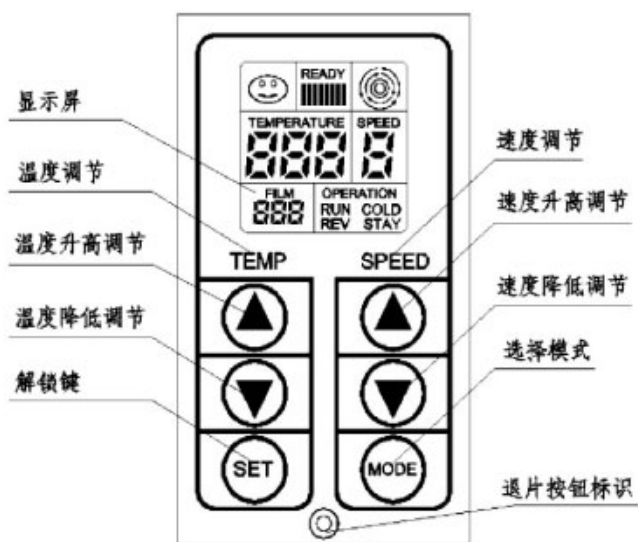
一. 外部结构	1
二. 控制面板介绍	2
三. 显示屏内容介绍	2
四. 功能操作	3-4
五. 显示功能介绍	4-5
六. 内部结构	6
七. 塑封操作	7-8
八. 过塑对照表	9
九. 技术参数	10
十. 清洁和维护	10-11
十一. 故障排除指南	12

一. 外部结构



1. 开关, ○代表关闭, 1代表开启
2. 电源插座
3. 电源插头
4. 外电源插头
5. 外电源插座

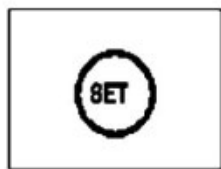
二. 控制面板介绍



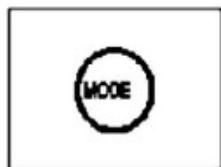
三. 显示屏内容介绍



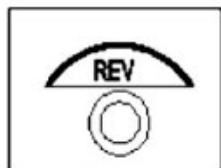
四. 功能介绍



解锁键:解锁键是为了防止误触而导致改变原来的设定;在设置温度,速度和模式前必须先解锁.



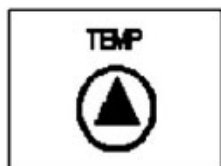
模式选择:有9组模式可供选择设置,每组模式在速度和温度上都有不同的变化;选择的模式设置要根据被塑物的厚度来决定,调整规律如下:膜薄时需要温度低,速度快;膜厚时,需要温度高,速度慢.



退片按钮:退片按钮是在错误操作或紧急情况下使用;按住退片按钮不放,等到被塑物完全退出后再松开按钮.

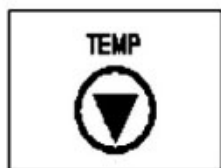


温度设置:机器设计温度0℃(室温)到160℃,你可以根据被塑品的特点来设定合适的温度.
温度设置分为点设定和快速设定两种.



点设定是按一下,调整1℃快速设定是按住“▲”或“▼”两秒后即快速调整温度.

提高温度:先按解锁键(SET),再按“▲”上调温度.



降低温度:先按解锁键(SET),再按“▼”下调温度.

SPEED

速度设置:机器设计有9档,根据需要可任意调节档位.

SPEED



提高速度:先按解锁键(SET),再按下“▲”键上调过塑速度.

SPEED



降低速度:先按解锁键(SET),再按下“▼”键降低过塑速度.

五. 显示功能介绍



恒温指示:机器在第一次加热时笑脸闪烁,加温到设定温度后笑脸灯长亮.

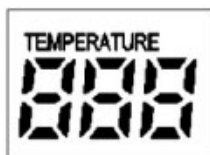
READY



恒温进度条:示意加温进度,进度条满格时表示已到设定温度.



倒顺指示:顺转显示“⊙”按住退片按钮显示“⊙”(倒转).



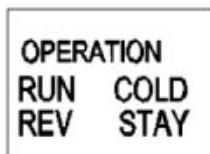
温度显示:0-160℃可根据需要调节,调整温度时请先解锁,“TEMPERATURE”在闪烁时表示已解锁,可以调整温度.



速度显示:1-9档可根据需要作调整.当“SPEED”闪烁时表示可以设定速度,当“SPEED”长亮时首先要解锁后才可以设定速度.



模式选择:共有9组模式可供选择设置.其中有7组为预设模式,1组为冷裱模式,1组为自定义模式.



状态指示:分别示意如下:

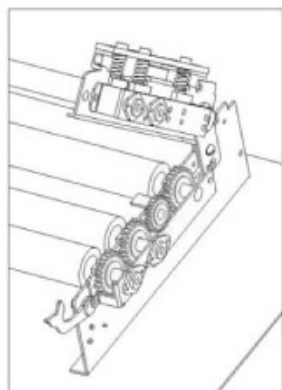
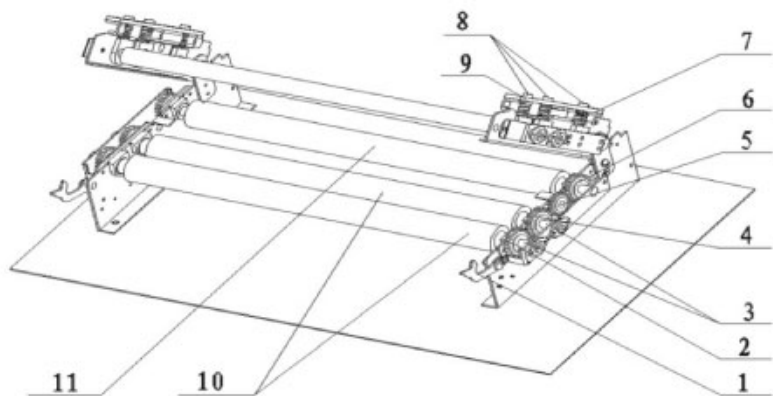
RUN:顺转,表示正常运转.

REV:倒转,表示在做退片操作.

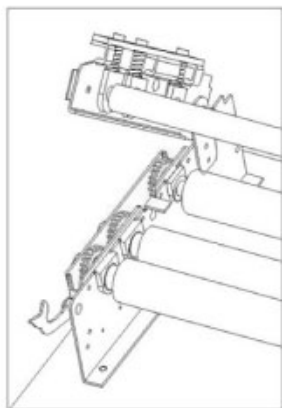
COLD:冷裱,使用冷裱时选择“COLD”模式.

STAY:待机.

六. 内部结构

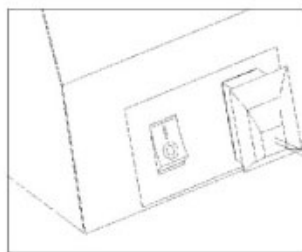
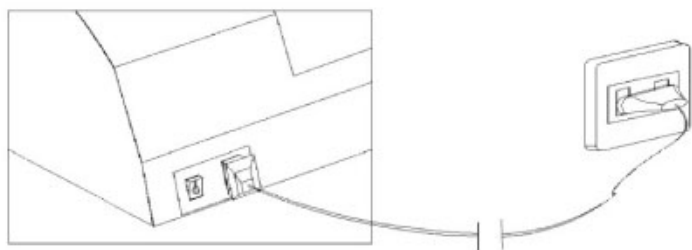


1. 锁扣
2. 30齿轮
3. 石英管
4. 30齿轮
5. 过渡齿轮
6. 29齿轮
7. 压力弹簧
8. 压力调节螺钉
9. 压条
10. 加热胶辊
11. 拉力辊



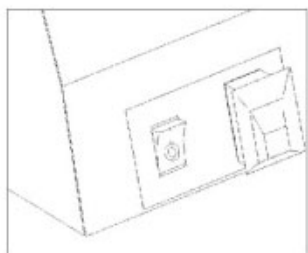
七. 塑封操作

1. 开关机说明



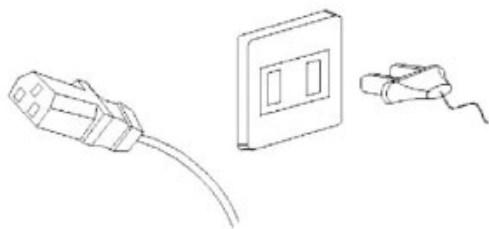
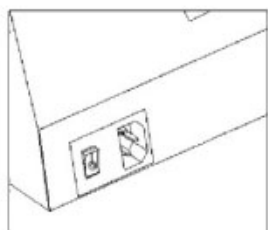
(1). 开机

- a. 插上电源
- b. 开关拨入“1”档

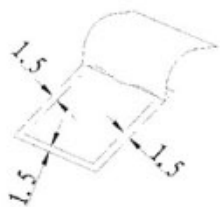


(2). 关机

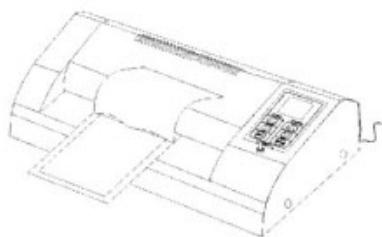
- a. 将开关拨入“0”档
- b. 拨下电源插头



2. 热塑封工作



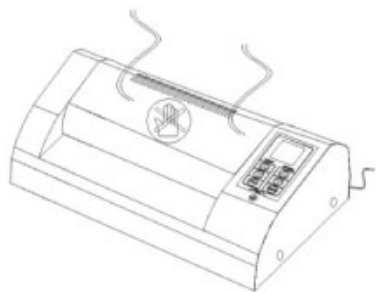
将被塑物放入护卡膜内(膜至少大于被塑物体3mm)



把预封好的一端放进进膜口

3. COLD:冷裱操作

在模式中选择COLD(冷裱),如果机器热塑封后转换至冷裱,必须待温度降至接近室温时才能进行冷裱操作.



操作时严禁用手触摸上盖.

4. 节电及安全防护功能

当机器开机后,30分钟没有使用,机器将自动进入节电模式,此时开关还在“1”档位置,下次开机时先把开关拨至“0”档,再拨至“1”档.



八. 过塑对照表

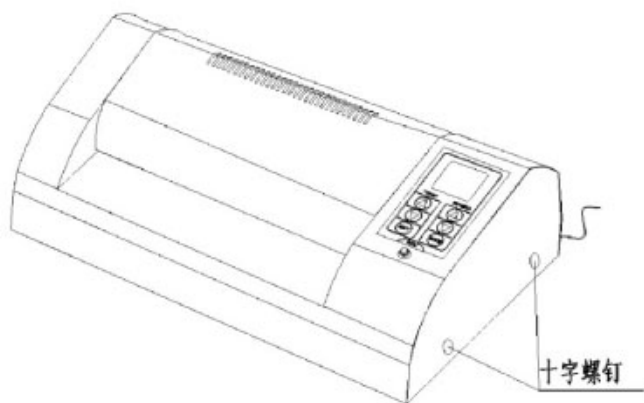
根据护卡膜的纸张厚度来选择合适的温度和速度

膜厚度	纸张厚度	温度	速度
75mic	80-100g	115℃	6
	120-200g	120℃	5
100mic	80-100g	120℃	5
	120-200g	125℃	4
125mic	80-100g	130℃	4
	120-200g	130℃	3
150mic	80-100g	135℃	4
	120-200g	140℃	3
175mic	80-100g	145℃	4
	120-200g	145℃	3
200mic	80-100g	150℃	4
	120-200g	150℃	3
250mic	80-100g	160℃	3
	120-200g	160℃	2

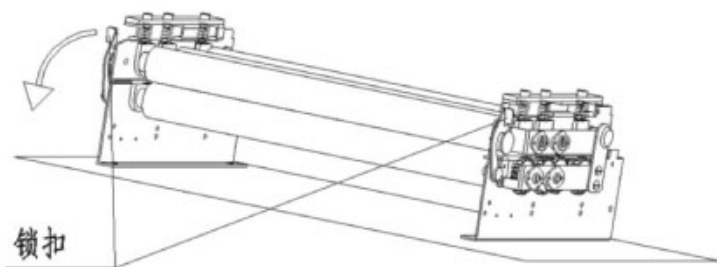
九. 技术参数

型号	3306	
电压	220V 50Hz	110V 60Hz
功率	1050W	
输入电流	220V/5A	110V/10A
过塑速度	550-1500mm/min	
过塑最高温度	160℃	
过塑厚度	≤1.2mm	
过塑宽度	≤330mm	
机器尺寸	495X325X180mm	
重量	15Kg	

十. 清洁和维护

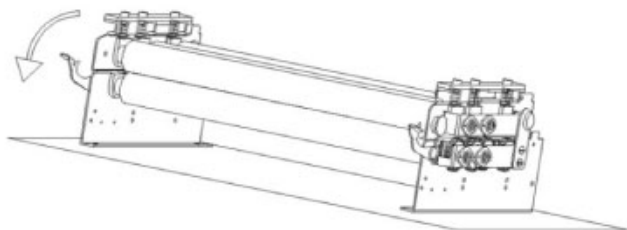


在机器完全冷却后,切断电源,拆掉左右四颗十字螺钉,将外壳竖放在机器的右边,就可以看到里面的零部件.

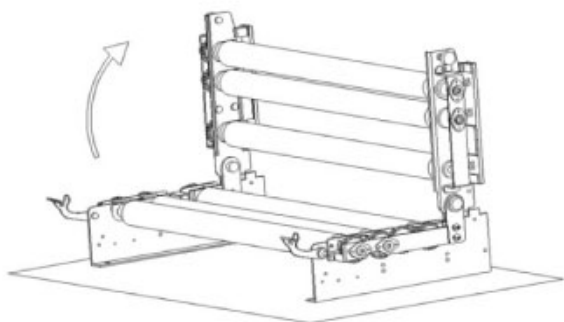


掰开锁扣,结果如下,就可以清除胶辊上的灰尘.

掰开锁扣



掀起上胶辊



在过塑过程中,膜会渗出少许粘合剂在胶辊上,这是过塑时很常见的现象,清洁的方法是用柔软的布条沾酒精轻轻擦拭胶辊.



不得用硬的物体去铲刮,只能使用酒精擦拭.

十一. 故障排除指南

现象	可能的原因	修正措施
不显示	没开电源 保险丝坏了 节电模式关机了	打开电源开关 更换保险丝 关闭电源,重新开机
过塑品弯曲,波浪状	温度过高 速度太慢 膜没放平	调低温度 调快速度 把膜放平
过塑品不透明,雾状	温度过低 速度太快	调高温度 调慢速度

