

LAMINATOR MACHINE

ProLami

사용 설명서

DCL-3304, 3306

ProLami

DCL-3304, 3306



제본기 전문회사
카피어랜드(주)
www.copierland.co.kr

서울시 금천구 가산동 371-28 우림라이온스밸리 C동 2층 206~8호
대표 : 1577-0302 본사 : 02-2026-0300 A/S : 031-954-5400

제본기 전문회사
카피어랜드(주)

사용상 주의사항

- 1 정격전압을 사용하여 주십시오.
- 2 규정된 필름이 아닌 필름(P.P,셀로판지, 아크릴, P.E등)을 사용하시면 고장의 원인이 됩니다.
- 3 필름을 비뚤어지게 삽입 하거나 뒤틀림이 있으면 줄이 생기거나 일그러짐(구김)이 생깁니다.
- 4 씰링이 안된 필름(앞 부분이 접촉되지 않은 필름) 을 사용하면 로라에 말리거나 원고의 손상이 생깁니다.
- 5 기계를 끄실때는 로라의 수명 연장을 위하여 반드시 무열(Cold)보턴을 눌러 자동으로 Off되게 하는것이 좋습니다. 그 다음에 전원 스위치를 끄십시오.
- 6 하드보드지 등 1.5mm이상의 두꺼운 원고를 사용하신후 즉시 얇은 원고를 사용하면 로라의 눌림 상태가 정상 회복이 안되며 상태가 불량일 수가 있습니다. 이때는 기계를 공회전으로 잠시 두었다가 사용하면 좋은 질의 코팅을 할 수 있습니다.

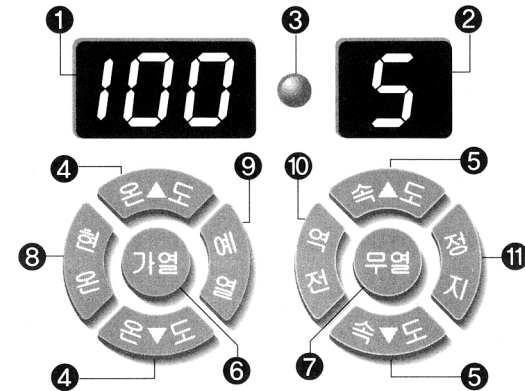
온도 감지기의 고장등으로 로라 온도가 상승하여 과열이 되는 수가 있습니다. 로라온도가 160° 이상이 되면 계속하여 경고 신호음이 울립니다. 이때는 기계를 바로끄지 마시고 무열 보턴을 눌러 주십시오.(약 3초이상) 자동으로 온도가 내려갑니다. 만약 경고음을 듣지 못하거나 조작을 하지 않더라도 이중차단장치가 있으므로 자동으로 히터 전원이 끊어짐으로 화재나 로라파열의 염려는 전혀 없습니다.

정기적인 청소

라미네이팅 필름의 접착물질이 로라에 묻으면 흰줄이 생기거나 상태가 불량하게 됩니다.

- 1 상·카버내의 좌우 볼트를 풀고 카버를 제어하여 주십시오.
- 2 로라를 닦을때는 온도를 60° 이하로 낮추어 주시고 속도를 1~2번으로 하여 주십시오.
- 3 등유나 아세톤을 헝겊에 묻혀 회전하는 로라위를 반복하여 닦아주십시오. (헝겊이 로라에 말리지 않도록 주의 하십시오) ※ 정지와 속도 보턴을 번갈아 이용하면 편리합니다.
- 4 칼이나 쇠붙이로 로라를 긁어 상처가 나면 라미네이팅 상태가 불량입니다.
- 5 세척시 내부회로 부분(기계 앞부분)이 세척제가 묻으면 회로고장을 일으키므로 종이나 두꺼운 비닐로 덮고 작업을 하십시오.

조작판의 구성과 사용법



- 1 100 : 설정 온도 표시창
- 2 5 : 롤러 회전 속도
- 3 LED : 라미네이팅(작업) 준비램프
- 4 온도 : 수동으로 온도를 올리거나 내리고자 할 경우 사용
- 5 속도 : 롤러 속도 조절 버튼 (1~15단계)
- 6 가열 : 라미네이팅(작업)을 하고자 할때 누름
- 7 무열 : 열을 가하지 않는 라미네이팅 이나 라미네이팅을 종료하고자 할때 누름
- 8 현온 : 현재 온도 확인시
- 9 예열 : 단발성으로 빈번한 사용시 가열 준비시간 단축 및 절전 효과
- 10 역전 : 원고 및 라미네이팅 필름 역회전 사용시
- 11 정지 : 원고 및 라미네이팅 필름 잘못 삽입 될때 비상 정지

신호음 및 램프 구별법

1. 작업개시 : 작업표시 램프의 깜박임이 멈추고 신호음이 세번 울림.
2. 작업종료 : 신호음 다섯번이 울리고 전원 꺼짐.
3. 온도과열 : 경고음이 계속울림(무열 보턴을 누릅니다.)

무열 (Cold)라미네이팅 방법

사진, 필름 등 열을 가하면 내용물이 변질될 우려가 있을때 사용하는 기능입니다. 필름은 무열 전용 필름을 사용해야 합니다.

- ▶ 전원 스위치 (기계뒀면) 를 켭니다.
- ▶ 무열 (Cold)버튼을 누릅니다.

가열 (Hot)라미네이팅 방법

- ① 전원 스위치 (기계뒀면) 를 켭니다.
- ② 가열 (Hot)버튼을 누릅니다.(약2초정도) 온도 100, 속도 0 (4Roll인 경우는 온도 110, 속도0) 이 표시되며 작업표시(Ready) 램프가 깜박입니다. 잠시후 롤러와 FAN이 회전하기 시작하며 속도가 "5" (4Roll의 경우는 "4") 로 바뀝니다.
- ③ 롤러의 온도가 설정온도에 이르면 작업표시 (Ready)램프의 깜박임이 멈추고 작업개시 신호음이 세번 울립니다. 이때 부터 작업을 하면 됩니다.
- ④ 상기 온도와 속도는 저열 필름 (100MIC)사용시의 표준치수 입니다. 필름의 두께나 원고의 두께에 따라 온도 및 속도를 임의로 조작하여 사용하시면 양질의 라미네이팅을 얻을 수 있습니다.
- ⑤ 작업이 끝났을 때의 요령
작업이 끝났을 때는 무열(Cold)버튼을 누릅니다.
표시창에 "온도0, 속도3"이 표시되며 롤러온도가 내려가서 70℃가 되면 종료음이 다섯번 울리고 자동으로 전원이 꺼집니다. 다시 시작하려면 가열 버튼을 두번누르시면 됩니다.
- ⑥ 완전히 작업을 끝마쳤을 때(자동으로 전원이 꺼졌을때)는 전원 스위치를 꺼 주십시오.

라미네이팅 상태에 따른 조작변경

- 1.라미네이팅 상태가 말리거나 구부러지는 현상은 온도가 너무 높습니다. 온도를 10℃정도 낮추어 주십시오.(속도를 빠르게 하는 방법도 있습니다.)
- 2.라미네이팅 상태가 붙지 않거나 뿌연 현상이 되는 것은 온도가 너무 낮습니다. 온도를 5~10℃정도 높여 주십시오. (속도를 느리게 하는 방법도 있습니다.)

원고나 필름의 종류에 따른 조작변경

1. 필름이나 원고가 기준보다 두껍거나 얇을 경우는 온도 보턴을 상승(∧) 또는 하강 (∨)으로 하여 사용하거나 속도를 조절하여 사용 하십시오.
- 2.오려 붙인 원고, 나뭇잎등 원고가 반듯한 것이 아니면 필름에 주름이 생길 우려가 있습니다. 이때는 온도를 정상보다 내리거나 속도를 빠르게 하여 예비 라미네이팅을 하고 다시한번 정상온도나 속도로 하면 완벽한 라미네이팅을 할 수 있습니다.
- 3.빠른 라미네이팅이나 많은 양을 작업 하실경우는 정상온도보다10℃ 올릴때 마다 속도를 2~3단계 높이는 식으로 하면 됩니다.

필름의 두께에 따른 온도 및 속도 설정

필름(Micron)	온도(℃)	속도(No.)	비 고
80mic	90	7	본 설정은 원고를 삽입하지 않은 상태의 참고 설정입니다. 원고의 두께나 필름의 상태에 따라 온도나 속도를 조정하여 주십시오.
100mic	100	6	
125mic	120	6	
150mic	125	6	
175mic	130	5	
200mic	130	5	
250mic	135	5	

원고두께에 따른 온도 및 속도 설정 필름100micron 사용시 기준

원고(mm)	지 질	온도(℃)	속도(No.)	비고
0.1mm	복사지	100	5	필름의 두께에 따라 온도나 속도를 조정하여 주십시오.
0.2mm	아트지(카다록 등)	110	5	
0.5mm	켄트지	120	4	
1.0mm	마분지	130	4	
1.5mm	하드보드지	130~140	3~4	
2.0mm	하드보드지	140~150	3~4	

※ 필름의 제조회사나 제작시기에 따라 필름의 두께나 정착상태(두께)가 다를 수 있습니다. (약간의 온도 및 속도를 조정할 필요가 있습니다.)