



3308
过塑机
使用说明书

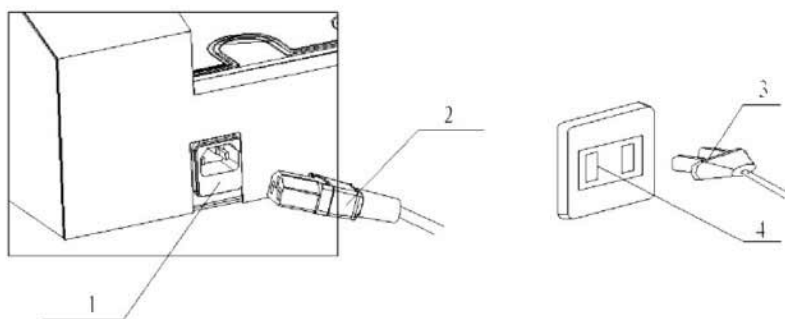
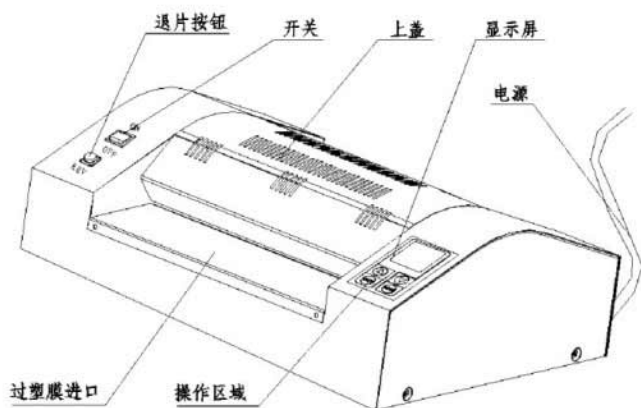
前言

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8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

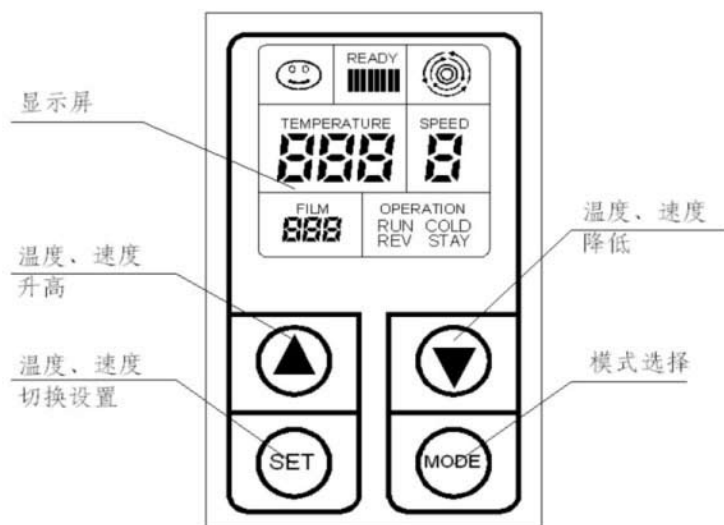
一. 外部结构	1
二. 控制面板介绍	2
三. 显示屏内容介绍	2
四. 功能介绍	3
五. 显示功能介绍	3-4
六. 内部结构	5
七. 塑封操作	6-9
八. 注意事项	9-11
九. 故障排除指南	12

一. 外部结构



1. 电源插座
2. 电源插头
3. 外电源插头
4. 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



切换设置:切换设置是为了更好设置温度和速度的设定;
在设置温度、速度和模式前必须先按设置键.



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.



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.

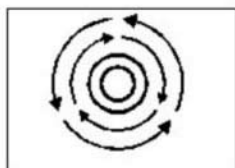
五. 显示功能介绍



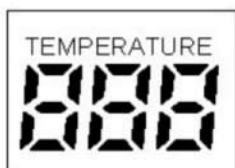
恒温指示:机器在第一次加热时笑脸闪烁,加温到设定温度后笑脸灯长亮,并伴随蜂鸣一声.



加温进度条: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)



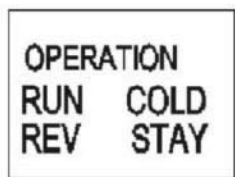
温度显示:0-160 可根据需要调节,调整温度时请先解锁,“TEMPERATURE”在闪烁时表示已解锁,可以调整温度.



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:

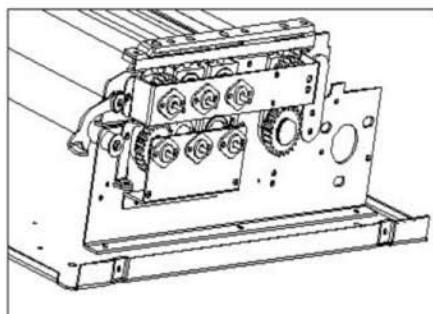
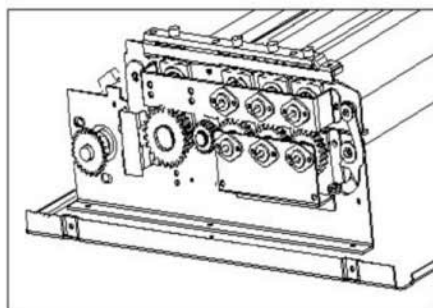
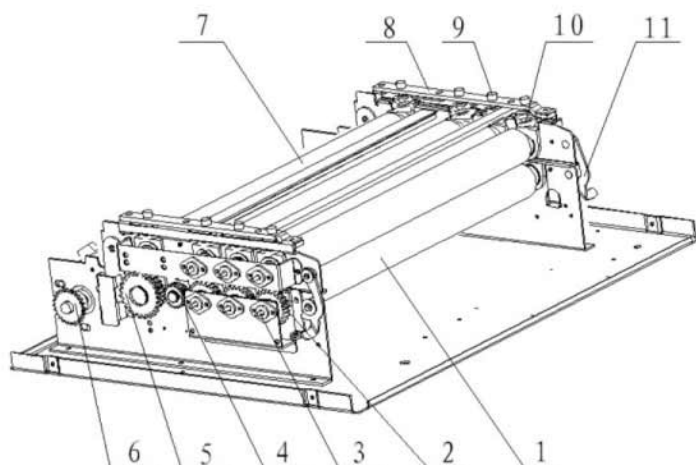
RUN:顺转,表示正常运转.

REV:倒转,表示在做退片操作.

COLD:冷裱,使用冷裱时选择“COLD”模式.

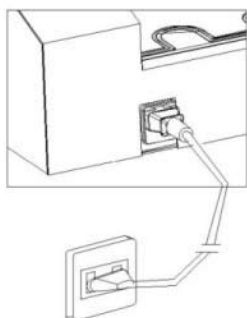
STAY:待机.

六. 内部结构



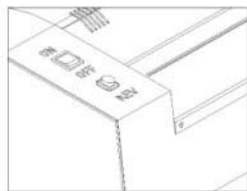
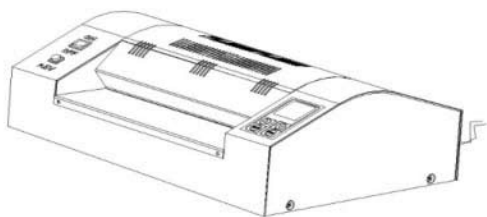
1. 加热胶辊
2. 32齿轮
3. 石英管
4. 过渡齿轮
5. 胶辊左后齿轮
6. 主链轮
7. 拉力辊
8. 压条
9. 压力调节螺丝
10. 压力弹簧
11. 锁扣

七. 过塑操作

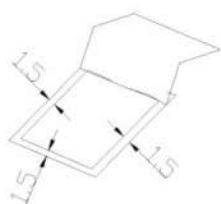


1. 插上电源, 蜂鸣提示, 打开电源开关, 显示屏亮, 显示当前温度及上一次关机前的设定速度. 电机运转, 开始加温, 胶辊温度迅速上升.

2. 本机具有存储功能, 设定好的温度和速度, 下次开机不需要再设定, 或用户可根据护卡膜的厚度, 选择设定最佳的模式或自行设定最佳的温度和速度. 先按设置键(**SET**), 屏幕上(**TEMPERATURE**)闪烁, 此时按“+”“-”键可设定需要的速度. 或者根据膜的厚度直接按(**MODE**)键, 在75MIL到250MIL膜厚以及(**COLD**)间进行快捷设置. 设定好之后, 再按设置键锁定设定的数值. 如忘记按设置进行锁定, 4秒钟后系统会自动锁定.



3. 预热约4分钟, 温度上升到设定温度的95%时, ‘😊’发光闪烁, 达到100%时, ‘😊’常亮, 这时才可以进行过塑操作.



4. 将所要过塑的卡片夹入护卡膜中,把护卡膜已封的一端插入机器的过塑入口,几秒钟后,一张过塑好的卡片就出来了。

注意:被塑物放入护卡膜内(膜至少大于被塑物体3mm).如果将未封口的一端插入机器中,则易产生皱褶或护卡膜缠绕在胶辊上,可能导致堵塞现象。



5. 如果过塑过程中,发现卡片放歪,您可以按住退片按钮,让电机反转,退出放歪的卡片重新放置。

6. 需要冷裱时,按(MODE)键选择,屏幕左下(COLD)亮,机器进入冷裱状态,待温度降至接近室温时,就可以进行了冷裱操作了.该机属于调温调速型,在25℃室温下,推荐如下温度和速度:

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 (3mil)	80-100g	115℃	6
	120-200g	120℃	5
100mic (4mil)	80-100g	120℃	5
	120-200g	125℃	4
125mic (5mil)	80-100g	130℃	4
	120-200g	130℃	3
150mic (6mil)	80-100g	135℃	4
	120-200g	140℃	3
175mic (7mil)	80-100g	145℃	4
	120-200g	145℃	3
200mic (8mil)	80-100g	150℃	4
	120-200g	150℃	3
250mic (10mil)	80-100g	160℃	3
	120-200g	160℃	2

根据您选用的护卡膜大小,膜片厚度,材质等因素,还需进行了调整:

温度过低,卡片图像模糊不清,这时应当增加设定温度或者降低速度;

温度过高,护卡膜产生皱褶,这时应当减小设定温度或者增加速度.

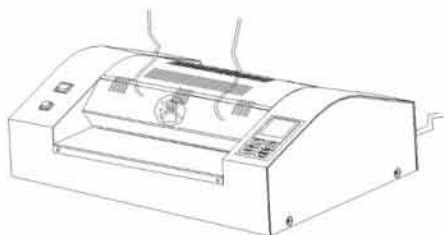
7. 关机

工作完毕后,关闭电源,风扇工作,开始降温(此时胶辊仍在转动),待内部温度降到合适时,风扇和胶辊会自动关闭,这时请拔下电源,否则机器会每5分钟提示一次,提醒用户拔下电源为止.

8. 技术参数

型号	3308	
电压	220V 50Hz	110V 60Hz
功率	1250W	
输入电流	220V/8A	110V/12A
过塑速度	900-2300mm/min	
过塑最高温度	160℃	
过塑厚度	≤1.2mm	
过塑宽度	≤330mm	
机器尺寸	506X390X190mm	
重量	23Kg	

9. 操作时严禁用手触摸上盖.



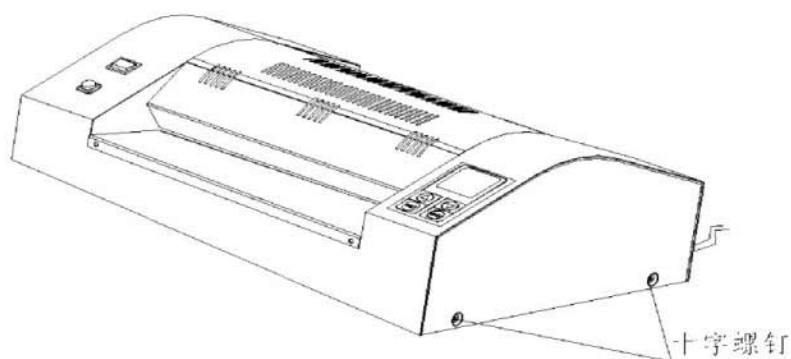
10. 节电及安全模式

当机器开机后，30分钟以上没有使用，机器将自动进入节电模式，先停加热后停转，最后彻底关机并每5分钟提示一次，提醒用户拔下电源。再次开机时，必须先将开关拨到“OFF”，然后插上电源，最后将开关拨到“ON”位置。

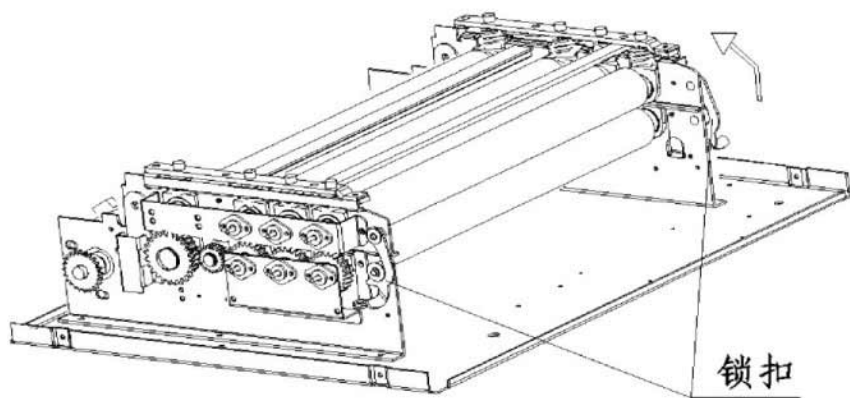
八. 注意事项介绍

1. 勿将未封口的一端插入机器中，这样易产生皱褶或护卡膜缠绕在胶辊上，甚至产生堵塞现象。
2. 护卡膜插入机器时，请放在进膜板线内工作。
3. 过塑机应放在干燥，清洁的地方，远离易燃易爆物品。
4. 禁止将水泼洒在机器上，工作时禁止将物品放在外壳上。
5. 为了您的安全，本机请接地线。
6. 工作完毕时，请您不能马上拔掉插头，会影响胶辊使用寿命。
7. 严禁带电维修。
8. 胶辊清洗时，可用软布蘸酒精擦洗，不允许用汽油，稀释剂清洗，不允许用金属和工具刮，铲敲打胶辊.操作如下页；

清洗操作如下：

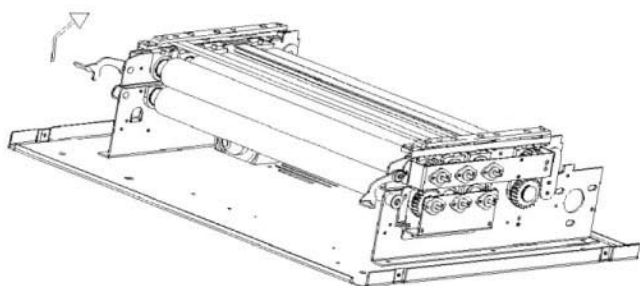


在机器完全冷却后,切断电源,拆掉左右四颗十字螺钉,将外壳竖放在机器的右边,就可以看到里面的零部件.

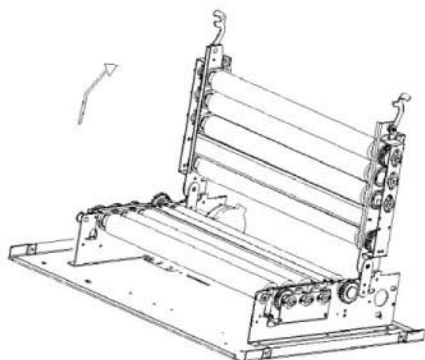


掰开锁扣,结果如下,就可以清除胶辊上的灰尘.

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

