



JETMounter™

LAMINOVACÍ STROJ
PRO TLAKOCITLIVÉ KAŠÍROVÁNÍ A LAMINACI (ZA STUDENA)

NÁVOD K OBSLUZE

Model	Maximální šířka	Odpovídající lam. fólie
JM26	670 mm (26“)	650 mm (25,5“)
JM44	1200 mm (43“)	1040 mm (41“)
JM54	1370 mm (53“)	1300 mm (51“)

Obsah	
Úvod	2
Instalace	2
Bezpečnostní pokyny	3
Nastavení tlaku laminátoru	4
Nastavení laminátoru	4
Vlastnosti JM44 a JM54	5
Nastavení podávací a navíjecí hřídele	5
Kaširování	6
Výběr montážní desky	6
Výběr adheziva (samolepky)	6
Výroba kaširovací desky	6
Kaširování	7
Laminace	8
Laminace jednotlivého nekaširovaného obrazu	8
Laminace jednotlivého kaširovaného obrazu	9
Laminace většího množství kaširovaných obrazů	9
Vodící a nosné desky	10
Příprava kaširovacích desek	11
Video-návody	12
Péče a údržba	13
Technické specifikace	14
Záruční podmínky	15
Kontaktní informace	15

ÚVOD

Děkujeme Vám, že jste si zakoupili JetMounter™, tlakocitlivý laminovací stroj (laminace a kaširování za studena). Informace obsažené v tomto návodu Vás seznámí se základními metodami kaširování a laminace s použitím snadno ovladatelného dvouválcového laminátoru. Tento návod se týká modelů:

JM26 · JM44 · JM54

Tyto modely pracují podobně, ale nejsou totožné. Pokud není uvedeno jinak, týkají se zde uvedené instrukce modelu JM26. Na dodatečné informace k modelům JM44 a JM54 bude upozorněno. Věnujte prosím pozornost dodatečným poznámkám a obrázkům, které se týkají modelu, který jste si zakoupili.

INSTALACE

Laminátory JetMounter™ jsou určeny pro střídavé napětí 230V a musí být připojeny k odpovídajícímu zdroji. Kapacitní požadavky každého stroje jsou uvedeny na zadním panelu vedle přípojky elektrického proudu. Před připojením stroje se prosím ujistěte, že máte odpovídající elektrický zdroj. Pokud máte jakékoliv otázky ohledně kapacitních požadavků přístroje, obraťte se prosím na kvalifikovaného elektrikáře.

Ujistěte se, že je stroj umístěn na rovném pevném podkladu, který dokáže unést váhu stroje** a ten se nachází v optimální pracovní výšce pro obsluhu. Zvolte čisté, dobře osvětlené pracovní místo, které umožňuje přístup ke stroji jak ze přední, tak ze zadní strany.



Laminátor JM44 a 54 je dodáván s pojízdným stojanem.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Před prvním uvedením do provozu je nezbytné si přečíst a porozumět bezpečnostním informacím. Nedodržení těchto pokynů může vést k vážnému zranění. Uložte prosím tento návod v blízkosti stroje pro možnost do něj kdykoliv nahlížet. Pro další nebo aktualizované informace o bezpečnosti prosím navštivte naše webové stránky.

JetMounter™ provádí kaširování a laminaci s použitím dvou válců, které vyvíjejí jednotný tlak na adhezivum a laminovací fólie. Bod, kde se válce dotýkají materiálu, se nazývá **svěr**. V tomto místě existuje reálné riziko úrazu prstů. Pokud toto riziko nejste ochotni brát na vědomí, se strojem nepracujte.

BEZPEČNOSTNÍ CHARAKTERISTIKY: JM18, JM26, JM44 a JM54 jsou před svěrem válců opatřeny elektrickou fotobuňkou.

Modely JM26, JM44 a JM54 jsou také vybaveny **červenými nouzovými tlačítky Central-Stop** umístěnými na přední straně laminovacího stroje. Tyto bezpečnostní prvky jsou navrženy jako přiměřená bezpečnostní opatření před zraněním při práci a údržbě tohoto snadno ovladatelného stroje.

PRACOVNÍ REŽIMY: V **automatickém režimu** se válce zastaví, jakmile jsou fotobuňky rušeny, ale při odstranění překážky začnou znovu pracovat. Při režimu ovládání **nožním pedálem** buďte obzvláště opatrní, protože v tomto režimu se stroj při zachycení vjemu fotobuňkami nezastaví. Ozve se hlasitý alarm, ale válce se budou nadále otáčet.

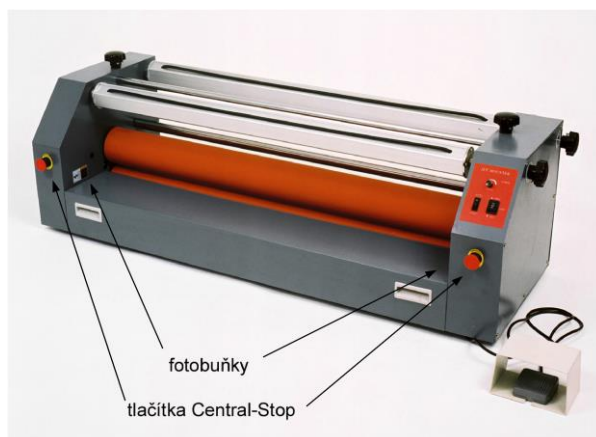
ABYSTE SI NEPŘIVODILI ZRANĚNÍ, NIKDY NASAHEJTE TO OBLASTI SVĚRU. Zvukový signál je jen dodatečným varováním, které oznamuje, že obvod fotobuněk narušil nějaký objekt.

Zastavení stroje při nožním režimu se provádí zvednutím nohy z pedálu **nebo** nastavením rychlosti do pozice 0 **nebo** vypnutím proudu. U strojů JM26, JM44 a JM54 okamžitě zastavuje stroj i nouzové tlačítko Central-Stop.

Stroj pracuje v nožním režimu, pokud je volič režimů nastaven na „Foot“ (noha – viz obrázek 4B). Pro režim auto je nutno volič nastavit do pozice Auto.

Před uvedením laminátoru do chodu vždy zkontrolujte, že fotobuňky a zvuková signalizace řádně fungují. Nejprve zvolte režim Auto a pak pomocí kusu kartonu zablokujte fotobuňky. Měl by se ozvat alarm a válce by se měly zastavit.

Při doplňování adheziv nebo fólie, čištění nebo jakýchkoliv jiných zásazích, během kterých jsou Vaše prsty blízko svěru, musí být stroj **vypnutý**. Tím se eliminuje riziko nežádoucího spuštění stroje. **Když stroj pracuje, nikdy se rukama nepřibližujte ke svěru.** Vždy mějte k dispozici veškeré bezpečnostní ochranné pomůcky.



Obrázek 3A: Bezpečnostní prvky JM54 zahrnují nouzová tlačítka Central-Stop a fotobuňky pro bezpečné zastavení stroje

Do blízkosti válců se nesmí dostat volné oděvy, kravaty, umělé nehty, dlouhé vlasy atd. Před prací na stroji si sundejte prsteny, náramky a náhrdelníky.

Než se se strojem seznámíte, pracujte na nejnižší rychlosti. To je obzvláště důležité při nožním režimu, protože narušení okruhu fotobuněk stroj nezastaví.

Se strojem nepracujte sami. Tak jako u všech poháněných strojů se doporučuje, aby pro případnou pomoc byla přítomna dospělá osoba. Osoby mladší 18ti let by se strojem neměly pracovat.

Nepracujte na JetMounter™ pod vlivem alkoholu, předepsaných léků nebo jiných látek, které by mohly zkrátit dobu Vaší reakce.

Na stroji by neměly pracovat osoby s poruchou sluchu nebo kdokoliv v místech, kde není alarm jasně slyšet.

Nenatahujte se za válce v reverzním režimu chodu válců, protože svěr na zadní straně válců není opatřen fotobuňkami ani alarmem a při přiblížení prstů či objektu se zvukový alarm neozve.

S jakýmkoliv otázkami ohledně provozu stroje nás prosím kontaktujte (kontaktní informace na straně 14).

Obrázek 4A: Hlavní části JM26

JM26 Components – Části JM26

Left Pressure Control Knob – Levý ovládací knoflík tlaku

Supply Shaft – Podávací hřídel

Upper Roller – Horní válec

Roller Nip – Svěr válce

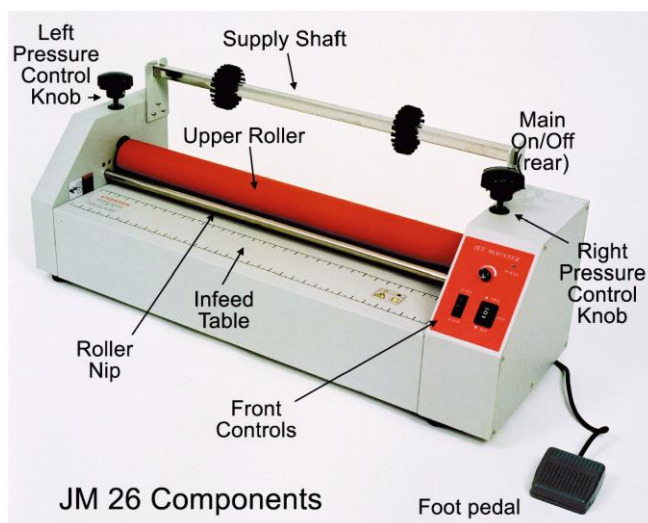
Front Controls – Přední ovladače

Infeed Table – Podávací stolek

Foot pedal – Nožní pedál

Main On/Off (rear) – Hlavní spínač (zadní)

Right Pressure Control Knob – Pravý ovládací knoflík tlaku

**NASTAVENÍ PŘÍTLAKU VÁLCŮ***Následující kroky se týkají pouze nastavení přítlaku válců.*

1. Pro zvednutí horního válce otočte oběma ovládacími knoflíky tlaku proti směru hodinových ručiček.
2. Posuňte část kaširovací/montážní desky, kterou chcete použít, do svěru. Svěr je mezera mezi válci.
3. Otočte oběma tlakovými ovladači ve směru hodinových ručiček pro snížení vrchního válce, až dojde k lehkému kontaktu desky s válcem.
4. Pro optimální výsledky otočte oběma tlakovými knoflíky přibližně o 1/4 až 1/2 otáčky ve směru hodinových ručiček pro zvýšení přítlaku válců.
5. Otočte hlavní spínač do polohy Zapnuto. Rozsvítí se indikátor napájení.
6. Otočte volič režimů do polohy Foot (noha).
7. Otočte volič dopředného a zpětného chodu do pozice zpětné.
8. Při použití laminačních fólií a montážních desek Drytac nastavte ovladač rychlosti do poloviny rozsahu.
9. Sešlápněte nožní pedál.*, přidržujte desku a po jejím opuštění svěru ji položte na stůl.
10. Otočte spínač dopředného/zpětného chodu do pozice Vypnuto.

NASTAVENÍ JETMOUNTER™

Pro provoz vyberte čisté a dobře osvětlené místo a umístěte stroj do pohodlné výšky na rovný povrch na místo, které umožňuje přístup k laminátoru z jeho přední i zadní strany.

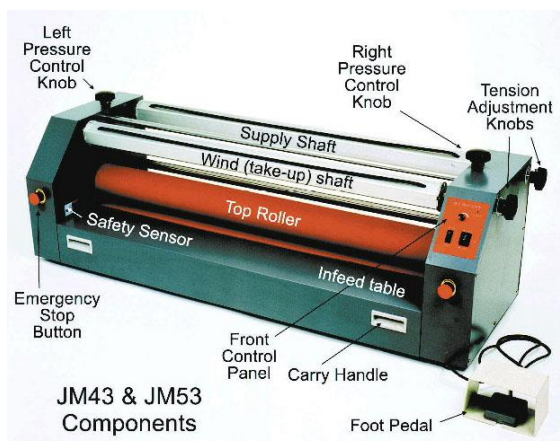
1. Hlavní spínač umístěný na zadní straně stroje a volič dopředného a zpětného pohybu (na přední straně ovládacího panelu) musí být v pozici Vypnuto.
2. Ovladač rychlosti musí být nastaven zcela doleva.
3. Nožní pedál položte na podlahu na pozici snadno dosažitelnou obsluze.
4. Zapojte přívodní kabel do zdroje 230V.

Obrázek 4B: Přední ovladače JM26

* POZNÁMKA: Nožní pedál funguje jako bezpečnostní zařízení. Když je nastaven nožní režim, laminátor nebude pracovat, dokud není pedál sešlápnut. Pro plynulý provoz nastavte na ovládacím panelu režim Auto.

Obrázek 5A: Hlavní části modelů JM44 a JM54 zahrnují navíjecí hřídel a knoflíky pro ovládání tlaku

Left Pressure Control Knob – Levý ovladač tlaku
 Supply Shaft – Podávací hřídel
 Emergency Stop Button – Nouzové tlačítko Central-Stop
 Front Control Panel – Přední ovládací panel
 Carry Handle - Držadlo
 Wind (take-up) Shaft – Navíjecí hřídel
 Right Pressure Control Knob – Pravý ovládací knoflík tlaku
 Tension Adjustments Knobs – Knoflíky pro nastavení pnutí
 Foot pedal – Nožní pedál



Nastavení mechanického pnutí u modelů JM44 a JM54

Modely na JetMounter™ JM44 a JM54 jsou v přední části stroje vybaveny poháněnou hřídelí s nastavitelným pnutím. Tato hřídel navíjí krycí papír při kašírování či laminaci během zpracovávání.

U modelu JM44 a JM54 jsou navíjecí i podávací hřídel vybaveny knoflíky pro ovládání mechanického pnutí. Tyto knoflíky ovládají rychlost hřídelí při odvíjení či navíjení materiálu.

Je nutné upravit toto nastavení tak, aby pnutí laminačních materiálů během zpracovávání bylo rovnoměrné. Cílem je nastavit dostatečný odpor fólie, aby zůstala pevná a napjatá, ale ne příliš, aby se neprotahovala nebo neporušila. Je také nezbytné nastavit na obou stranách fólie stejné mechanické pnutí.

Pro zvýšení pnutí otočte tlakovými ovladači ve směru hodinových ručiček a proti směru pro snížení pnutí.

Pnutí podávací hřídele: hlavním cílem je udržovat podávání adheziva nebo fólie do válců stejně, jako je posunován materiál svěrem pomocí válců.

Odtah navíjecí hřídele: krycí vrstva montážních a laminačních fólií by měla být odtahována od adhezivní vrstvy rovnoměrně, což umožňuje její odtažení před tím, než materiál vstoupí do svěru.

Obrázek 5B: Knoflíky pro ovládání odtahu

Pressure Control Knob – Ovladač tlaku
 Tension Control Knobs - Ovladače mechanického pnutí



KAŠIROVÁNÍ S LAMINÁTORY ŘADY JETMOUNTER™**A. Výběr montážní desky (podložky)**

Výběr správné montážní podložky je velice důležitý. Používají se běžné materiály:

- desky se středovou pěnou (FomeCor®)
- bílá palubka
- látkové desky
- MDF (středně tvrdá lepenka)
- plastová vlnitá deska (Versamount)
- tvrdé plastové desky (Sintra®)
- tvrzená hobra (Masonite®)
- akrylát (Perspex®)

B. Výběr adheziva (samolepky)

Po volbě kaširovací podložky je třeba určit, zda nanést na povrch materiálu adhezivum nebo koupit již dělené a povrchově předupravené desky (Stikiboard). Zatímco předupravené a dělené materiály Vám ušetří čas, vyrobit si kaširovanou desku sám je levnější a je také flexibilnější z hlediska volby velikosti a podkladu.

C. 1) Výroba kaširovacích desek s využitím podávací hřídele

Povrchová úprava podložky s využitím podávací hřídele za účelem výroby kaširovacích desek znamená nanesení oboustranné samolepící fólie opatřené z jedné strany krycím papírem na montážní desku tak, aby na desku mohl být později nanesen obrázek (pro informace o přípravě podložky viz také příloha 2 na str. 11). K tomu se doporučuje použít vodící desku stejné tloušťky jako kaširovaná deska (pro pokyny jak vyrobit vodící desku viz příloha 1 na str. 10).

1. Upravte válce pro nastavení správného tlaku (viz str. 4).
2. Nasadte na podávací hřídel roli oboustranné samolepící fólie tak, aby se materiál mohl odvíjet směrem k uživateli ze spodu a adhezivum směřovalo vzhůru (krycí vrstva by měla být v kontaktu s válcem jak ukazuje obr. 6A).
3. Vytáhněte samolepící fólii z role tak, aby asi 10 cm leželo rovně na pracovním stole volně před válci.
4. Položte vodící desku (viz str. 10) na pracovní plochu. Na okraj vodící desky manuálně nalepte asi 5 cm samolepící fólie, a to co nejrovnoběžněji s vodící deskou. Potom posuňte vodící desku a fólii do svěru (svěr je místo, kde se válce dotýkají). Při tlačení vodící desky na adhezivní fólii dbejte, aby deska byla vedena paralelně s válci.
5. Umístěte první montážní/kaširovací za vodící desku. Zkontrolujte přesnost položení a protáhněte ji válci (v režimu Auto nebo Foot). Montážní/kaširovací desky podávejte postupně dle potřeby.
6. Přebytečné adhezivum z desky odřízněte.

Vaše kaširovací desky jsou nyní opatřeny vrstvou adheziva citlivou na tlak, která je chráněna krycím papírem. Předupravené desky je možné použít k okamžitému kaširování nebo uložit na budoucí použití.

TIP: Pokud budete laminovat obrázek lesklou vrchní fólií, doporučuje se použít velmi hladké podklady s lesklými povrchy (např. akrylát). Tím se u konečného výrobku minimalizují nedokonalosti desky (např. efekt pomerančové kůry).

Obrázek 6A: Výroba montážní/kaširovací desky.

Roll unwinds adhesive side up – Role odvíjí adhezivum směrem nahoru

Release liner – Krycí papír

Mounting board – Podložka

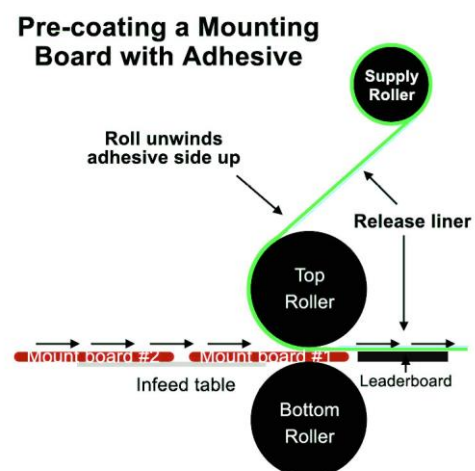
Leaderboard – Vodící deska

Top Roller – Horní válec

Supply Roller – Podávací válec

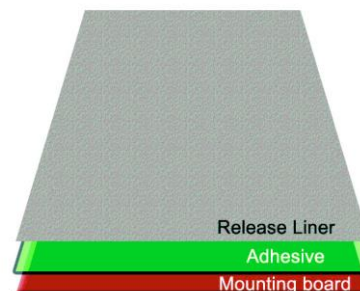
Bottom Roller – Spodní válec

Infeed table – Podávací stůlek



U modelů JM44 a JM54 nastavte řádně pnutí podávací hřídele (str. 5).

Mounting Board Pre-coated with PSA



Obrázek 6B: Průřez montážní/kaširovací deskou.

Mounting Board Pre-coated with PSA – Montážní podložka s oboustrannou samolepící fólií (vč. krycího papíru)

POZNÁMKA: Doporučujeme umístit za poslední vyrobenou desku zadní čelo (je možné použít stejnou desku jako na vodící desku). To je obzvlášť důležité při povrchové úpravě pěnové desky.

C. 2) Výroba kaširovací desky pomocí oboustranné samolepící fólie opatřené krycím papírem z obou stran

Nastavte na válcích správný tlak (viz str. 3).

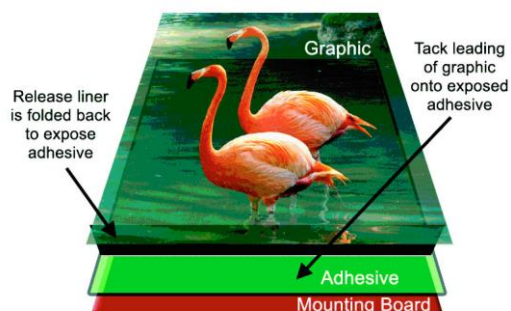
1. Uřízněte kus dvoustranné montážní/kaširovací fólie přibližně o 1 cm větší než je deska.
2. Zložte 2,5 cm krycího papíru na jedné straně oboustranné fólie podél jedné kratší strany.
3. Obnažený kus fólie položte na desku a přitlačte ze středu směrem ven.
4. Vložte do svěru nejprve 2,5 cm desky a položte oboustrannou samolepící fólii přes horní válec.
5. Uveďte válec do chodu a krycí vrstvu táhněte směrem dozadu a dolů, aby si fólie zachovala napětí.
6. Přesahy samolepící fólie kolem desky odřízněte.

D. Kaširování obrazu

1. Nastavte na válcích správný tlak (viz str. 4).
2. Obnažte adhezivum na kaširovací desce (připravené dle bodu C1 nebo C2) tak, že zahněte asi 2,5 cm krycího papíru.
3. S použitím ohnutého papíru jako dočasného ohrazení přiložte obrázek na desku a přichytněte* vodící okraj obrázku na obnažené adhezivum.
4. Vložte do svěru nejprve 2,5 cm přichyceného obrázku a položte obrázek přes horní válec.
5. Vsuňte desku/adhezivum/obrázek do válců, současně odtahujte podšívku od desky a udržujte obrázek vůči válcům napnutý.

Modely JM44 a JM54 mají na přední části rámu automatické navíjecí hřídele. Můžete zvolit, zda se krycí papír bude navíjet na navíjecí hřídel nebo ho budete ručně odtahovat. Pro informace o nastavení napětí na odtahové hřídeli viz str. 5.

Mounting A Graphic Onto Pre-coated Board



Obrázek 7A: Kaširování obrazu

Release liner is folded back to expose adhesive – Krycí papír je ohnut, aby se adhezivum obnažilo

Tack leading of graphic onto exposed adhesive – Přichytněte začátek obrázku na obnažené adhezivum.

* DEFINICE: „Přichycení“ znamená nalepení nebo přitisknutí okrajů obrázku, fotografie atd. na povrch adheziva.

LAMINACE S LAMINÁTORY ŘADY JETMOUNTER™

Vyberte laminovací fólii

Pro povrch Vašeho obrázku vyberte vhodnou laminační fólii podle estetických požadavků a budoucího použití obrazu. Pro Vaše nejrůznější potřeby a aplikace nabízíme širokou škálu fólií. Pro seznam a popis jednotlivých fólií je Vám k dispozici ceník STUDIA Professional a webové stránky.

Na laminovacích strojích JETMOUNTER™ lze provádět více laminačních činností. Následují nejčastější aplikace.

A. Laminace jednotlivého nekaširovaného obrazu

Nejprve se ujistěte, že je obrázek čistý, zbavený prachu nebo vláken (k tomuto účelu se doporučuje antistatická utěrka). Zkontrolujte také zadní stranu obrázku, aby byla bez nálepek nebo cenovek.

1. Zvedněte horní válec a vložte nosnou desku (pro více informací jak vyrobit nosnou desku viz str. 10). Nastavte tlak na válci jak je popsáno na str. 4.
2. Uřízněte část laminovací fólie z role. Díl by měl být větší než obrázek asi o 2,5 cm po stranách a asi o 5 cm nahoře.
3. Odlopněte a zahněte přibližně 5 cm krycího papíru z horního okraje laminovací fólie. Položte fólii na nosnou desku a přitiskněte obnaženou část fólie na vodící okraj desky (souběžně s jejím horním okrajem).
4. Vsuňte nosnou desku do laminovacího stroje v režimu nožního ovládní. Zastavte stroj před tím, než neobnažená část laminovací fólie dosáhne válců.
5. Laminační fólii ohněte přes vrchní část horního válce a na nosnou desku k válcům položte obraz lícem nahoru. Zvyšte přítlak válců otočením ovládacích knoflíků o 180° ve směru hodinových ručiček (1/2 otáčky).
6. Jednou rukou držte okraj odloupeného krycího papíru a uveďte stroj do chodu. Souběžně s postupem obrázku do stroje stahujte z fólie krycí papír. Zajistěte, aby se krycí papír nedostal k místu, kde se válec dotýká obrázku. Tento krok je nutné provádět plynule a proto nezastavujte, dokud strojem neprojde celý obrázek.
7. Zalamínovaný obrázek se nyní snadno sejme s nosné desky opatřené silikonovou povrchovou vrstvou.

POZNÁMKA: Aby se adhezivum nelepilo k válcům a povrch byl znovu použitelný za standardních podmínek, doporučuje se používat desku se silikonovaným povrchem (zde označovaná jako nosná deska). Pro další pokyny viz str. 10.

Obrázek 8A: Laminace jednotlivého nekaširovaného obrázku

Laminating a single unmounted image – Laminování

jednotlivého nekaširovaného obrázku

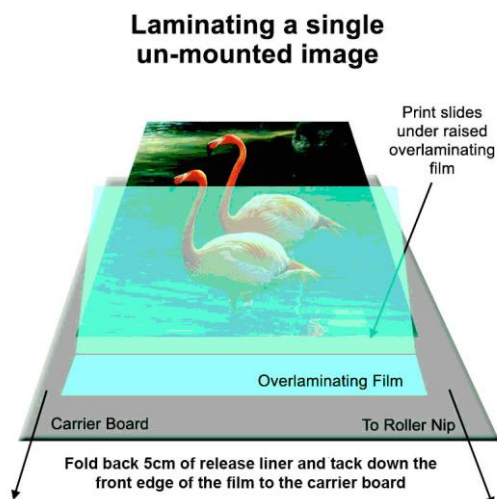
Ovelaminating film – Laminační fólie

Carrier Board – Nosná deska

To Roller Nip – Ke svěru

Print slides under raised overlaminating film – Výtisk (obraz) pod zvednutou laminační fólií

Fold back 5 cm of release liner and tack the front edge of the film to the carrier board – Zahněte 5 cm krycího papíru a přichytněte přední okraj fólie k nosné desce



B. Laminace jednotlivého kaširovaného obrázku

Nejprve se ujistěte, že obrázek je čistý, zbaven prachu nebo vláken (k tomuto účelu se doporučuje antistatická utěrka). K tomuto typu práce bude použita vodící deska.

1. Zvedněte horní válec a vložte kaširovaný obrázek do svěru. Upravte tlak válce podle návodu na str. 4.
2. Předem si uřízněte část laminační fólie z role. Díl by měl být větší než obrázek asi o 1 cm po stranách a dole a asi o 7,5 cm nahoře.
3. Odloupněte a zahněte přibližně 5 cm krycího papíru podél spodní hrany vodící desky. Vodící deska by měla být ze stejného materiálu (a o stejné tloušťce), jako vlastní kaširovaná deska.
4. Přichytněte přibližně 4 cm obnažené laminační fólie k vodící desce, ale ne přes obrázek.
5. Tlačte vodící desku s přichycenou fólií a udržujte ji rovnoběžně s válci.
6. Posuňte kaširovaný obrázek s přichycenou laminační fólií do svěru stroje za vodící deskou. Položte fólii přes vršek horního válce. Jednou rukou držte okraj odloupeného krycího papíru a uveďte stroj do chodu. Souběžně s obrazem procházejícím svěrem stahujte krycí papír. Zajistěte, aby se papír nedostal k místu, kde se válec dotýká obrázku. Tento krok je nutné provádět plynule a proto nezastavujte, dokud strojem neprojde celý obrázek.
7. Zbytek laminační fólie z obrázku ořízněte.

C. Laminace většího množství kaširovaných obrazů

1. Pro větší objemy výroby zvolte laminovací fólii širší než obrázek, který chcete laminovat.
2. Nasadte laminační fólii na podávací hřídel tak, aby materiál mohl být tažen směrem k obsluze zespolu válce s krycím papírem směřující vzhůru.
3. Nastavte na válcích příslušný tlak (viz str. 4).
4. Stáhněte přibližně 30 cm laminovací fólie z role. Oddělte laminovací fólii od krycího papíru (přibližně 10 cm) a položte fólii na podávací stolek před válci. Odtahujte krycí papír z fólie a přitom posunujte vodící desku a fólii do svěru.
5. Umístěte první kaširovaný obrázek, který se má laminovat, na zadní stranu vodící desky. Zkontrolujte přesnost položení a vsuňte kaširovaný obraz do stroje (v automatickém režimu nebo pomocí nožního pedálu). Vsouvajte jeden obraz za druhým dle potřeby.
6. Opatrně oddělte tisky žiletkou nebo nožem. Přetoky fólie odřízněte.

Obrázek 9A: Laminace jednotlivého kaširovaného obrázku

Laminating a single mounted image – Lamimování jednotlivého kaširovaného obrázku

Mounted graphic follows Leader Board through the rollers – kaširovaný obrázek prochází válci za vodící deskou

Overlaminating film – Laminační fólie

To Roller Nip – Ke svěru

Fold back 5 cm of release liner and tack down the front edge of the film to the leader board – Ohněte 5 cm krycího papíru a přichytněte přední okraj fólie k vodící desce

Mounted graphic – kaširovaný obraz

Obrázek 9B: Laminace většího množství kaširovaných obrazů

Over-laminating multiple mounted graphics - Laminace většího množství kaširovaných obrazů

Roll unwinds release liner side up – Role odvíjí fólii s krycím papírem směřujícím vzhůru

Supply Roller – Podávací hřídel

Overlaminating film – Laminační fólie

Exposed adhesive – Obnažené adhezivum

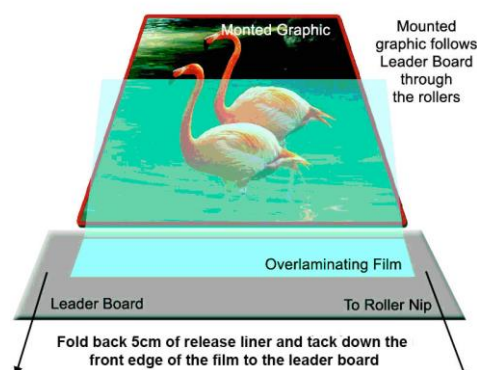
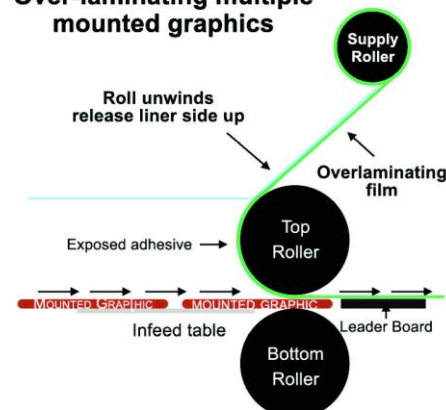
Leader Board – Vodící deska

Infeed table – Podávací stolek

Bottom Roller – Spodní válec

Mounted Graphic – Kaširovaný obraz

Modely JM44 a JM54 mají automatické navíjecí hřídel na přední straně pláště. Během tohoto procesu si můžete vybrat, jestli budete odtahovat krycí papír na navíjecí hřídel nebo tahat ručně.

Laminating a single mounted image**Over-laminating multiple mounted graphics**

POUŽITÍ VODÍCÍ DESKY

Pro kaširování a laminaci se stroji JETMOUNTER™ se doporučuje vodící deska (nazývaná také počáteční panel). Vodící deska vstupuje do svěru následována kaširovaným/laminovaným obrázkem, který má být zpracován. Použití této pomůcky Vám doporučujeme, protože pomáhá nastavit správný tlak pro kaširování i laminaci před zpracováním Vašeho výrobku. Navíc máte jistotu, že bude precizně nakaširován/zalaminován i úplný začátek obrazu.

Vodící deska by měla mít stejnou šířku a tloušťku jako Vaše výrobní kaširovací deska a měla by být dlouhá cca 15-20 cm. Měli byste si také zhotovit koncovou desku, která se používá za poslední výrobní deskou. Koncová deska se doporučuje zejména pro kaširování k pěnové desce.

NOSNÉ DESKY

Při zpracovávání nekaširovaných obrázků Vám doporučujeme použít desku se silikonovým povrchem, která zabraňuje přilepení adheziva k válcům. Tato deska se nazývá nosná deska a poskytuje stabilní opakovaně použitelný pracovní povrch. Používá se při laminování obrazu. Profesionálové zabývající se povrchovou úpravou mají běžně k dispozici nosné desky různých velikostí, aby se mohli přizpůsobit nejrůznějším formátům obrázků.

VÝROBA NOSNÉ DESKY S VYUŽITÍM PODÁVACÍ HŘÍDELE

Výroba nosné desky je v podstatě stejná jako povrchová předúprava kaširovací desky. Pokyny k této činnosti se nacházejí na straně 6. Když je kaširovací deska opatřená oboustrannou samolepící fólií, krycí papír potažený silikonem poskytuje hladký nelepivý povrch, vhodný pro laminaci obrazů.

Pro tento účel používejte oboustranné samolepící fólie s krycím papírem potaženým silikonem.

VÝROBA NOSNÉ DESKY POUŽITÍM OBOUSTRANNÉ SAMOLEPÍCÍ FÓLIE

Výroba nosné desky je v podstatě stejná jako výroba kaširovací desky a vlastní kaširování obrazu (pokyny na str. 7). Jediný rozdíl je, že obrázek, který se má kaširovat, je nahrazen krycím papírem, který odstraníte během procesu výroby kaširovací desky a přiložíte ho na desku a přilepíte (průchodem laminátorem) silikonovou stranou nahoru.

VÝROBA NOSNÉ DESKY POUŽITÍM DESEK STIKIBOARD

Desky Stikiboard jsou hotové kaširovací desky s již aplikovanou permanentní samolepící vrstvou opatřenou krycím silikonovým papírem. Tyto desky tedy šetří čas při kaširování obrazu a jsou taktéž ideální pro výrobu vodících i nosných desek. Při použití jednoho typu desek budete mít také jistotu, že všechny desky (vodící/nosné/kaširovací) mají stejnou tloušťku. Výroba nosné desky z kaširovací desky Stikiboard tedy spočívá v sejmutí krycího papíru z desky Stikiboard a jeho nakaširování na tuto desku silikonovou vrstvou vzhůru. Nejjednodušší cesta ke stabilním výsledkům.

PŘÍPRAVA KAŠIROVACÍCH DESEK

Jakmile si pro Vaši aplikaci zvolíte tu nejvhodnější kombinaci samolepící fólie a kaširovací desky, je důležité si před povrchovou úpravou řádně tuto desku připravit. I když je to často zanedbáváno, může to být při kaširování tištěného nebo malovaného obrázku jeden z nejdůležitějších aspektů jeho konečného vzhledu.

DESKY S PĚNOVÝM JÁDREM (např. FOME-COR®, etc.)

Povrch těchto typů podkladů je pórovitý a často obsahuje částice, které mohou zkazit jinak dokonalý spoj. Povrchy upravené jilem, jako např. Fome-Cor® a podobné desky, by měly být jednoduše otřeny pomocí TacCloth®, aby se odstranily částičky prachu.

DŘEVITÁ LEPENKA/BÍLÁ PALUBKA

Pro přípravu dřevité lepenky nebo bílé palubky jakožto kaširovací desky použijte kartáč Anti-Static Wisk™ pro odstranění prachových částiček a jiných nečistot.

HOBRA (tj. středně tvrdá lepenka, MASONITE, atd.)

Pro přípravu podkladů z tvrdých desek pro kaširování, otřete povrch např. pomocí TacCloth®. Pokud by na povrchu byly nerovnosti, odstraňte je smirkovým papírem a poté povrch otřete TacCloth®.

Prosím nezapomeňte: Kvůli vysoké nasákavosti neotírejte povrch žádného z těchto podkladů (tj. pěnové desky, lepenky, palubky nebo hobry) vlhkým hadříkem.



Obrázek 11A: Použití TacCloth® pro otření pěnové desky

TIP: Před kaširováním je důležité odstranit prach a jiné nečistoty z obrazu.

PRO TLAKOCITLIVÉ KAŠIROVÁNÍ FOTOGRAFIÍ JE TŘEBA POUŽÍVAT TVRDSÍ A VLHKU ODOLNÉ DESKY. DOPORUČENÉ KAŠIROVACÍ DESKY PRO FOTOGRAFICKÉ ÚČELY:

- rozměr do A3: GatorFoam, Kapa Mount, Kapa Plast
- rozměr do A1 (60x90): GatorFoam
- rozměr > A1: GatorFoam + pevný rám, Dibond, MasterBond

Pomůcky pro formátování desek: řezací podložka, ocelové pravítko, odlamovací nůž.

NEJVÝHODNĚJŠÍ VÝUKA ZAČÁTEČNÍKA: VIDEO-NÁVODY

Na https://www.youtube.com/watch?v=4Gjzgc_L0no&list=PLB930A6BF6A76B3D0 najdete návody na jednotlivé pracovní postupy s tlakovými rolovými laminátory. Výuku je nejlépe začít s video-návody k laminátoru JetMounter JM26.

Určitě doporučujeme kapitoly 5 až 15:

05 - kaširování obrazu na desku

06 - laminace kaširovaného obrazu

07 - výroba nosné (pracovní, nelepivé) desky

08 - laminace fotografie (nekaširované) za pomoci nosné desky

09 - oboustranná laminace fotografie za použití nosné desky

10 – laminace už kaširovaného a oříznutého obrázku

11 – laminace obrázku do hlubokého rámu (deska má již nanесenu oboustrannou montážní samolepku)

12 – montáž fotografie do alba – trochu kuriozita za použití oboustranné montážní samolepky WindowTac

13 – montáž fotografie na čirý akrylát Perspex za použití zcela čiré oboustranné montážní samolepky FaceMount

14 – kaširování fotografie na přesně určené místo na desce

15 – galerijní kaširování – hrany desky jsou tvořeny grafikou (která je podlepena oboustrannou montážní samolepkou)

PÉČE A ÚDRŽBA

- Před jakýmkoliv servisním zásahem či údržbou odpojte stroj z elektrické sítě.
- **Čištění:** Aby Váš JETMOUNTER™ pracoval efektivně, pravidelně jej otírejte měkkým hadříkem. K tomuto účelu lze použít neutrální směs vody a mýdla. Pro odstranění větších nečistot a zbytků adheziva doporučujeme 99% isopropyl alkohol nebo blok na čištění válců. K čištění válců nepoužívejte prosekávač ani drátěný kartáč.
- **Válce:** Pro zvýšení životnosti laminátoru JETMOUNTER™ doporučujeme, abyste válce od sebe oddělili, pokud laminátor nepoužíváte.
- **Pojistky:** Pod přívodní šňůrou se nachází vyměnitelná pojistka. V držáku pojistek je dodávána náhradní pojistka. Parametry pojistky jsou 5x20 mm, 5A, 250V, tavná pojistka. Použití jakékoliv jiné pojistky může ohrozit obsluhu a/nebo stroj a zrušit platnost záruky.
- **Mazání:** řetězový pohon umístěný za pravou stranou krytu mažte každých 6 měsíců kvalitním mazivem na řetězové pohony. Před mazáním stroj odpojte z elektrické sítě. Žádné jiné části stroje není třeba mazat.

SERVIS

Před tím, než nás budete kontaktovat pro servisní podporu, zkontrolujte, zda je JETMOUNTER™ stále připojen k funkční zásuvce. Zkontrolujte také pojistku. Pokud stroj stále nepracuje, obraťte se prosím na naši kancelář pro další servisní podporu. Kontaktní informace jsou na straně 14.

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

	JM26	JM44 SHA	JM54 SHA
Kód	S6204	S6206	S6208
Maximální šířka laminování	670 mm (26")	1100 mm (43")	1370 mm (53")
Max. výška rozvoru válců / tloušťka desky	19 mm	25 mm	25 mm
Hmotnost a rozměry stroje			
Hmotnost	24 kg	110 kg	150 kg
Šířka	845 mm	1340 mm	1588 mm
Hloubka	310 mm	451 mm	451 mm
Výška	335 mm	458 mm	458 mm
Průměr válce	64 mm	102 mm	127 mm
Rozsah rychlosti	0,75 – 5,5 m/min	0,9 – 3 m/min	0,6 – 3 m/min
Napětí	230 V 60 Hz	230 V 60 Hz	230 V 60 Hz
Příkon	50 Wattů	80 Wattů	80 Wattů
Hmotnost a rozměry zabaleného stroje			
Hmotnost	26,5 kg	190 kg	223 kg
Šířka	950 mm	1600 mm	1900 mm
Hloubka	380 mm	700 mm	700 mm
Výška	380 mm	700 mm	700 mm



ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Každý stroj je navržen tak, aby zákazníkovi léta dobře sloužil.

Abyste s Vaším laminátorem JETMOUNTER™ dosáhli těch nejlepších výsledků, měl by být stroj uveden do chodu a obsluhován vždy v souladu s pokyny obsaženými v tomto návodu.

Vaši záruční kartu nám prosím zašlete co nejdříve. Pomůže nám to lépe reagovat na veškeré problémy, se kterými byste se mohli setkat.

Pokud se do 24 měsíců od data zakoupení stroje objeví problém daný vadným materiálem nebo zpracováním, Fomei a.s. nebo jejich dealer zajistí opravu stroje.

Po uplynutí doby 24 měsíců poskytne Fomei a.s. přiměřenou podporu a bude na skladě udržovat zásoby náhradních dílů. To zajistí, že jakékoliv vzniklé problémy bude možné řešit rychle a úsporně.

Pokud budete mít jakékoliv otázky nebo potíže, neváhejte nás kdykoliv kontaktovat.

Pokud nám budete telefonovat, připravte si prosím následující informace:

- model laminátoru
- sériové číslo (u JM44 a JM54 se nachází na nálepce na zadní straně stroje nad vypínačem; u JM26 je napravo od přípojky napájení)
- datum zakoupení

Naším cílem je zákaznickova spokojenost.

Vždy uděláme, co bude v našich silách, abychom vyřešili veškeré problémy našich strojů k Vaší plné spokojenosti.

KONTAKTNÍ INFORMACE

Fomei s.r.o.
Machkova 587
500 11 Hradec Králové
Czech Republic

e-mail: servis@fomei.com

Tel.: +420 495 056 505
Fax: +420 495 056 511



www.fomei.com