

TABLE DES MATIÈRES

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	4
INFORMATIONS IMPORTANTES PAR RAPPORT À LA SÉCURITÉ ET À LA GARANTIE	5
CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE À LAMINER IMAGE® 6100	6
SCHÉMA DES COMPOSANTS DE L'IMAGE® 6100 ULTRA.....	7
DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	8
INFORMATIONS PAR RAPPORT À LA SÉCURITÉ	9
INSTALLATION DE VOTRE MACHINE À LAMINER.....	10
DÉBALLAGE.....	11
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES	12
CONDITIONS D'UTILISATION	13
SCHÉMA DU TABLEAU DE COMMANDE AVANT	14
TABLEAU DE COMMANDE ARRIÈRE	15
TABLEAU DE COMMANDE D'ACCOUPLLEMENT	16
MISE EN SERVICE DE LA MACHINE À LAMINER.....	17
CONTRÔLE DES ROULEAUX.....	18
MONTAGE D'UN ROULEAU DE MATÉRIAU/ ENFILAGE DES MATÉRIEAUX À TRAVERS LA MACHINE À LAMINER	19
ENFILAGE D'IMAGES	20
RÉGLAGE DES FREINS	21
MOIETTES DE RÉGLAGE D'ÉPAISSEUR	22
PROGRAMMES PRÉÉTABLIS	23
ENCAPSULAGE	24
LAMINAGE DOUBLE FACE.....	26
DÉCALCOMANIE	28
MONTAGE.....	31
MONTAGE ET LAMINAGE EN UNE PASSE	32
APPLICATION D'UN FILM DE REVÊTEMENT	34
TRANSFERT À SEC EN UNE PASSE	37
CODES D'ERREUR	43
TERMINOLOGIE DU PROCESSUS DE LAMINAGE.....	44
ENTRETIEN DE LA MACHINE À LAMINER	45
FEUILLE D'ENTRETIEN PÉRIODIQUE	46
FICHE DE COMMANDE DU PROCESSUS	47
SCHÉMAS ÉLECTRIQUES	48-50
ACCESSOIRES.....	51
PIÈCES DE RECHANGE	52



GARANTIE LIMITÉE SUR LES MACHINES À LAMINER IMAGE®

Hunt Graphics donne la garantie à l'acheteur-utilisateur original* que toutes les nouvelles machines à laminer Image® qui s'avèreraient défectueuses au niveau des matériaux ou de construction durant la période de validité de la garantie, seront réparées ou, selon notre choix, remplacées sans frais. La garantie est valide un an à partir de la date d'achat, sauf sur les garnissages de rouleau en silicone.

Les garnissages de rouleau en silicone sont garantis pour une période de six mois à partir de la date d'achat.

* « acheteur-utilisateur original » veut dire la personne qui a acheté en premier la machine faisant l'objet de cette garantie autrement que pour la revente. La garantie est donnée à l'acheteur-utilisateur et ne peut être mise en application que par celui-ci, et seulement pour la période (couverte par la garantie) durant laquelle cette machine reste en possession de l'acheteur-utilisateur original.

Pour plus d'informations au sujet de cette garantie, prière de contacter votre distributeur.

- ☑ ***ATTENTION! Toute transformation ou modification apportée à cette unité sans l'accord exprès du responsable en charge de la conformité risque d'annuler l'autorisation donnée à l'utilisateur d'exploiter l'équipement.***
- ☑ ***ATTENTION! Toute transformation ou modification non autorisée apportée à cette unité entraîne l'annulation de la garantie donnée à l'utilisateur et le transfert à l'utilisateur des obligations en matière de sécurité et de santé.***
- ☑ ***ATTENTION! Cette machine a été conçue pour le montage et le laminage. Tout autre usage que celui prévu peut provoquer des dommages matériels à la machine ou corporels à l'utilisateur.***

INTRODUCTION

Nous vous remercions pour l'achat d'une machine à laminer Image® 6100 Ultra, une machine à laminer conçue pour vous procurer des années de fonctionnement fiable. Une fois familiarisé avec votre machine à laminer, vous apprécierez sa haute qualité de production et son excellente ingénierie s'exprimant dans sa construction intelligente.

La machine à laminer Image® 6100 Ultra est une véritable machine à laminer bidirectionnelle, spécialement conçue pour le transfert thermique en une passe.

Elle répond également à toutes les exigences de production en gros selon les techniques de laminage à film thermosoudable ou autocollant, d'encapsulation et de montage d'images à chaud ou à froid. Les deux paires de rouleaux symétriques bidirectionnels assurent une haute vitesse de production, transportant les matériaux thermosoudables par l'avant et les applications autocollantes par l'arrière.

En suivant les instructions spécifiées dans ce manuel pour le soin et l'entretien corrects, vous pourrez être sûr de longues années de profits sans problèmes de votre investissement. La lecture du manuel d'utilisation vous familiarisera avec les caractéristiques, les procédures de laminage et les instructions de fonctionnement de votre machine à laminer. Ce manuel contient les instructions relatives à diverses techniques de laminage et des schémas qui vous donnent les informations détaillées nécessaires à une utilisation sûre et efficace de votre machine à laminer. Cette connaissance élémentaire constitue la base des utilisations originales et créatrices que vous pouvez acquérir avec un peu d'habileté et pratique.

MARQUAGES SPÉCIAUX

- ☑ **ATTENTION!** *Accordez une attention particulière à tous les passages marqués de cette façon. Cette information est primordiale pour éviter des blessures de l'utilisateur et/ou l'endommagement de la machine à laminer. L'inobservance de cette information risque d'annuler la garantie de l'utilisateur et implique le transfert à l'utilisateur de toutes les obligations relatives à la sécurité.*

- ☛ **IMPORTANT:** *Les passages marqués de cette façon donnent des conseils relatifs aux procédures de sécurité et des directives et informations relatives à l'emploi et l'entretien corrects de la machine à laminer.*

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

IDENTIFICATION DE LA MACHINE À LAMINER

Toute machine à laminer Image® porte une étiquette d'identification sur l'armoire droite vue de l'arrière. Cette étiquette indique le type de modèle, les spécifications électriques et le numéro de série de la machine à laminer (référence importante en cas d'aménagement au service après-vente)

TABLE DES SPÉCIFICATIONS DE L'IMAGE® 6100 ULTRA	
Largeur maximum de travail	61" (155 cm)
Vitesse maximum	20 ft/mn (6,1 m/mn)
Pression d'air maximum	125 psi
Ouverture maximum entre rouleaux	2" (5 cm)
Température maximum du rouleau	300°F (149°C)
Construction de la surface des rouleaux	silicone à haut pouvoir de décollement
Capacité de l'arbre d'alimentation (diamètre intérieur de noyau)	3" (7,6 cm)
Épaisseur maximum du support	1" (25,4 mm)
Dimensions	Largeur: 80" (203 cm) Profondeur: 59" (150 cm) Hauteur: 57" (145 cm)
Poids net	1900 lbs (864 kg)
Poids de transport	2300 lbs (1045 kg)
Exigences mécaniques	air comprimé à un débit de 2 ft ³ /mn à une pression de 100 psi tuyau flexible d'un diam.int. de 0.25" (0,6 cm)
Spécifications électriques États-Unis et Canada (1 phase) Normes internationales (3 phases)	120/140 V CA, 50-60 Hz, 1 phase, 50 A 380/415 V CA, 50-60 Hz, 3 phases, 25 A 4 conducteurs plus terr
Puissance absorbée maximum	12.000 W
NOTE: Bruit aéroporté	inférieur à 70 dB(A)

- **IMPORTANT:** Hunt Graphics recommande de faire réaliser le branchement au réseau électrique par un électricien agréé, en conformité avec la réglementation électrique locale. Les spécifications peuvent être sujet de modifications sans avis préalable.
- **IMPORTANT:** Ne pas utiliser un fusible de plus de 60 A (3 phases), respectivement 100 A (1 phase), côté secteur.

L'information comprise dans ce manuel est basée sur nos recherches et est censée être correcte, mais l'exactitude et l'intégralité de nos recommandations ne sont pas garanties. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si le produit est approprié à son application avant d'utiliser le produit, l'utilisateur assumant tous les risques et toutes les responsabilités liés à l'emploi du produit. Le distributeur, ni le fabricant ne pourront être tenus responsables de quelque préjudice, perte ou incapacité à l'utilisation du produit. Le préambule suivant s'applique à toutes les garanties, exprimées ou implicites: la seule obligation de la part du distributeur ou du fabricant est de remplacer ou de créditer la quantité de produit prouvée être défectueuse.

INFORMATIONS IMPORTANTES PAR RAPPORT À LA SÉCURITÉ ET À LA GARANTIE

Votre machine à laminer Image® 6100 Ultra a été étudiée en vue d'être une des machines à laminer les plus sûres en vente sur le marché. Des caractéristiques de sécurité de fonctionnement ont été intégrées dans votre machine à laminer, avec notamment une attention particulière pour la sécurité de l'utilisateur. L'observance des instructions de sécurité de travail reste cependant toujours la responsabilité de l'utilisateur.

- **LIRE ET OBSERVER MINUTIEUSEMENT CES INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ ET D'UTILISATION:**

1. **ÉLECTRICITÉ:** Faire fonctionner la machine à laminer uniquement en la branchant sur un réseau électrique dont les spécifications répondent aux normes indiquées dans ce manuel. Voir le Tableau des Spécifications pour les spécifications électriques correctes.
 2. **EAU ET HUMIDITÉ:** Installer un disjoncteur GFI (RCD en Europe) en cas d'utilisation de la machine à laminer à proximité d'eau ou dans un local à haute humidité relative.
 3. **ENVIRONNEMENT PROPRE:** Utiliser la machine à laminer dans un environnement aussi propre et exempt de poussières que possible afin d'assurer une production de première qualité.
 4. **SÉCURITÉ:** Faire en sorte de tenir toujours les cheveux, les mains et les vêtements à l'écart des ouvertures du rouleau de laminage. Ne pas porter de vêtements flottants, foulards, cravates et autres accessoires similaires en travaillant à la machine à laminer.
 5. **PRÉCAUTIONS:** Ne pas faire passer des objets tels que des agrafes, des trombones et des matériaux rugueux ou abrasifs entre les rouleaux de laminage. Tenir tous les objets tels qu'outils, règles, stylos, marqueurs ou couteaux à l'écart de l'ouverture des rouleaux. Observer la règle de ne pas laisser traîner de pareils objets sur la table avant pour éviter qu'ils ne passent accidentellement entre les rouleaux.
- **IMPORTANT: NE JAMAIS** couper ou refendre directement sur les rouleaux, puisque toute entaille ou éraflure les abîmera. Utiliser **TOUJOURS** des coupoirs à lames renfermées afin d'éviter de ne couper dans les rouleaux et de vous épargner des coûts de remplacement élevés.
 - ☑ **ATTENTION! Ajuster toujours les molettes de réglage d'épaisseur pour créer une fente entre les rouleaux de laminage pour éviter la formation de zones aplaties durant que la machine à laminer est hors service. La présence de zones aplaties nuit à la qualité du produit et annule le droit de rechange sous garantie.**
 - ☑ **ATTENTION! Reculer la table avant des rouleaux chauffés durant que la machine à laminer est hors service ou durant que les rouleaux sont portés à la température de travail. Autrement, l'arête avant de la table deviendra extrêmement chaude, créant le risque de gauchissement de la table. Le droit de rechange sous garantie s'annule dans ce cas.**
 - 6. **ENTRETIEN ET PIÈCES DE RECHANGE:** Pour toute intervention de service après-vente, faire appel à un réparateur agréé. La garantie s'annule en cas d'intervention par un réparateur non agréé. Le technicien de service doit utiliser les pièces de rechange spécifiés par Hunt Graphics. Appeler le centre de service en cas de panne (voir l'arrière de la chemise du manuel pour le centre le plus proche)
 - **IMPORTANT:** Les techniciens de service doivent exécuter des contrôles de sécurité avant de réaliser toute opération d'entretien ou de réparation à la machine à laminer.
 - **IMPORTANT:** Contrôler le système à cellules photoélectriques tous les 6 mois (ou après toute opération de réglage ou de réparation intérieure) en utilisant un outil fait d'un bout de bois ou d'un matériau similaire d'un diamètre de 1/2" (12mm). Pour tester le système à cellules photoélectriques, mettre l'outil sur la table et l'avancer lentement vers le rouleau en rotation. La rotation doit s'arrêter avant que l'outil ne touche la surface du rouleau. Réaliser ce test sur toute la largeur de la table. Si la cellule photoélectrique ne fonctionne pas, arrêter la machine et ne l'utiliser jusqu'à ce qu'elle soit réglée et vérifiée par un mécanicien de service agréé.

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE À LAMINER IMAGE® 6100

1. MOLETTES DE RÉGLAGE D'ÉPAISSEUR

Tourner la molette au chiffre souhaitée pour ajuster la hauteur du rouleau pour un réglage rapide et précise de la fente de passage entre les rouleaux, en fonction de l'épaisseur du matériau à traiter. Le réglage est complet avec système de réglage de la pression pneumatique, muni de vérins à air lourds à réglage précis. Le résultat est une pression optimale à la ligne de contact des rouleaux.

2. QUATRE ARBRES DE DÉROULEMENT PIVOTANTS

Facilitant la mise en place des laminés et des feuilles adhésives, et permettant de changer rapidement d'une application à l'autre. En combinaison avec le collier de verrouillage, le frein facilite le réglage de la tension du film à chaque arbre de déroulement.

3. CHEVALET DE ROULEAU

Cet arbre d'alimentation de supports sous forme numérique fonctionne en conjonction avec le tube d'enroulement arrière pour créer un procédé de laminage de rouleau en rouleau et pour assurer une alimentation souple et à angle droit de supports. Un second arbre d'alimentation de supports est livrable en option.

4. ROULEAUX SILICONE À HAUT POUVOIR ANTI-ADHÉSIF

Les revêtements au silicone à haut pouvoir anti-adhésif suppriment l'amas d'adhésif et facilitent le nettoyage. L'emploi de rouleaux principaux en acier renforcé réduit le fléchissement des rouleaux sous l'effet de hautes pressions.

5. CINQ TUBES D'ENROULEMENT

Servant à enrouler le support anti-adhésif de certains laminés et feuilles adhésives. Un dispositif de commande à accouplement à collier de réglage de friction permet d'ajuster la tension nécessaire.

6. SYSTÈMES DE REFROIDISSEMENT DU FILM

Deux rouleaux refroidisseurs non entraînés et un groupe de ventilateurs de refroidissement assurent le refroidissement efficace du film durant l'encapsulage et réalisation de décalcomanies à chaud, assurant la sortie de produits lisses et plats.

7. TABLE DE GUIDAGE DES IMPRIMÉS

Facilitant l'alimentation de feuilles découpées entre les rouleaux de la machine à laminer au moment d'engagement sous le guide-imprimés.

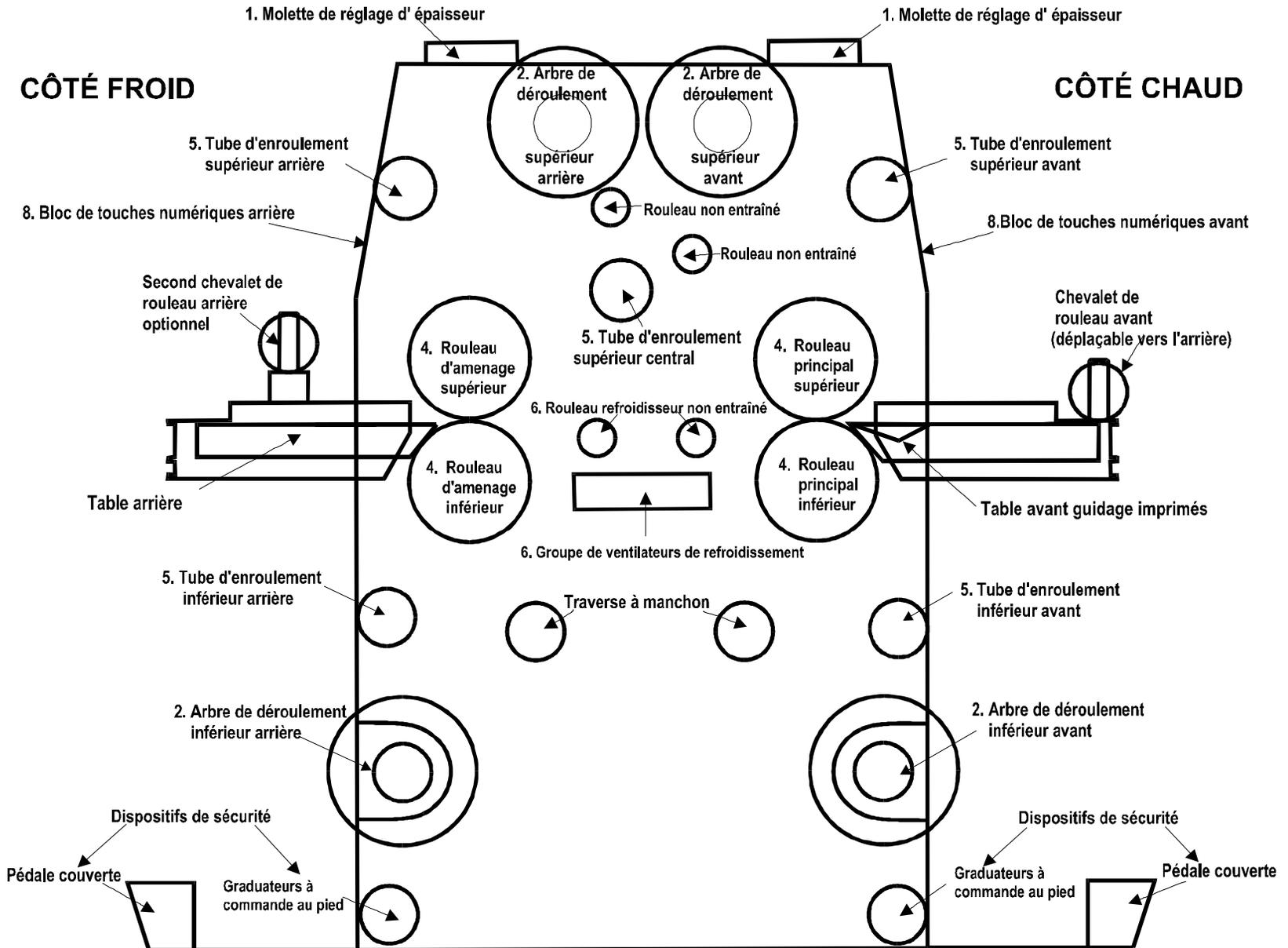
8. BLOC DE TOUCHES NUMÉRIQUES

Panneaux de commande à touches numériques sur le côté avant et arrière de la machine à laminer, à voyants LED et à 9 réglages préétablis pour le réglage de la température et de la vitesse.

AUTRES ACCESSOIRES

- Éléments de chauffage électrique puissants et régulateurs de température à part à capteurs de température à infrarouge, assurant un chauffage rapide et uniforme jusqu'à 300°F (149°C) avec une précision maximale.
- Pièces d'accouplement et d'entraînement haute capacité, assurant une production plus souple à toutes les vitesses et à diverses épaisseurs de film.
- Système optionnel de refente des produits finis, assurant la découpe longitudinale correcte des produits finis à la fin des processus de pelliculage et de décalcomanie de rouleau en rouleau.

SCHÉMA DES COMPOSANTS DE L'IMAGE® 6100 ULTRA



DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

BOUTONS D'ARRÊT D'URGENCE MANUELS

Des boutons d'arrêt d'urgence sont prévus des deux côtés des armoires pour un accès facile. Dès qu'ils sont poussés, la machine à laminer s'arrête et les rouleaux se lèvent. Utiliser ces boutons uniquement en cas d'urgence étant donné le risque d'endommager une image lors d'un processus en cours.

NOTA: Une fois poussés, ces boutons sont bloqués et doivent être tournés dans le sens horaire pour les relâcher. Pousser le bouton principal de la machine à laminer pour la redémarrer. Après une remise en service, la machine à laminer retourne automatiquement au programme 1.

GRADUATEURS D'URGENCE À COMMANDE AU PIED

Prévus des deux côtés de la machine à laminer. L'activation au pied de ces graduateurs provoque l'arrêt immédiat de la machine à laminer et la levée des rouleaux. Pousser le bouton principal pour la remise en service.

PÉDALES COUVERTES

Une de chaque côté de la machine à laminer permettant à l'utilisateur d'avoir les mains libres lors de l'engagement d'une image entre les rouleaux ou pour faire passer une image délicate à travers les rouleaux. Le capot empêche la mise en marche de la machine à laminer du fait qu'on appuie accidentellement sur la pédale.

- ☑ **ATTENTION! La pédale surrègle les cellules photoélectriques. En cas de blocage de la cellule photoélectrique, la machine à laminer marche au ralenti à 2,0 pieds (0,6 m)/minute. Un ronfleur sonne et un voyant à l'armoire gauche clignote si un opérateur bloque une cellule photoélectrique donnant l'alerte si l'on approche les doigts trop de la fente des rouleaux. Faire en sorte de tenir les doigts à l'écart des rouleaux lors de l'utilisation de la pédale afin d'éviter des blessures éventuelles.**

CELLULES PHOTOÉLECTRIQUES DE SÉCURITÉ

Un faisceau lumineux arrangé immédiatement avant et arrière la fente des rouleaux de laminage empêche des corps étrangers de s'engager entre les rouleaux. (Les cellules sont ajustées à l'usine et contrôlées par le technicien de service agréé).

ARMOIRES FERMANT À CLÉ

Les armoires comportant les pièces intérieures de la machine à laminer ferment à clé, les clés étant confiées au personnel d'entretien ou de sécurité autorisé à ouvrir ces armoires

- ☑ **ATTENTION! L'emploi de l'intérieur des armoires comme espace de stockage peut mener à des blessures et/ou à l'endommagement des pièces intérieures et annule la garantie.**

MICRORUPTEUR DE VERROUILLAGE DE PORTE

Prévu sur l'armoire gauche (vue sur l'avant de la machine à laminer); ce microrupteur provoque l'arrêt automatique de la machine à laminer si la porte est ouverte.

- ☑ **ATTENTION! Avant de commencer n'importe quel travail d'entretien ou de réparation, mettre TOUJOURS la machine à laminer et l'interrupteur principal hors circuit avant d'ouvrir les armoires latérales.**

INFORMATIONS PAR RAPPORT À LA SÉCURITÉ

La machine à laminer Image® 6100 Ultra est dotée de dispositifs de sécurité pour assurer la sécurité de fonctionnement. Il est tout de même recommandé de prendre note des instructions suivantes:

➔ **IMPORTANT:** Lisez et assurez-vous d'avoir compris ces instructions de sécurité et de fonctionnement.

AVERTISSEMENTS



Surfaces chaudes - Risque de blessures par le contact avec des parties chaudes

Faire attention à l'insertion de matériaux à travers les rouleaux chauds ou en les touchant. Les rouleaux avant peuvent avoir une température allant jusqu'à 300°F (149°C). Ne pas toucher les rouleaux.

➔ **IMPORTANT:** Même après l'arrêt de la machine à laminer, les rouleaux restent chauds durant une longue période.

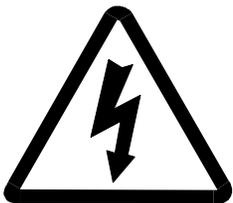


Pièces tournantes - Risque de blessures par le contact avec des pièces tournantes

La machine à laminer est équipée de cellules photoélectriques pour empêcher l'entrée en contact avec les rouleaux tournants. Vérifiez si ces dispositifs de sécurité sont toujours en service/installés. Observez les instructions de sécurité pour faire que des vêtements, des cheveux longs, etc. n'arrivent entre les rouleaux tournants, ce qui pourrait amener le risque de coincements.

➔ **IMPORTANT:** La machine à laminer s'arrêtera immédiatement en cas de blocage des cellules photoélectriques aménagées directement dans le passage à l'avant et à l'arrière des rouleaux. CECI N'ARRIVERA PAS en cas d'emploi de la pédale, dans lequel cas un ronfleur sonne et un voyant clignote, la machine à laminer marchant au ralenti à une vitesse de 2,0 pieds (0,6 m)/minute.

➔ **IMPORTANT:** La machine à laminer est munie de quatre boutons d'arrêt d'urgence qui peuvent être poussés si des situations dangereuses se présentent. Les pièces tournantes de la machine à laminer s'arrêteront alors immédiatement.



Matériels électriques - Risque de blessures par le contact avec des parties sous tension

N'ouvrez pas les portes fermant à clé des armoires, étant donné le risque de blessures par le contact avec des parties sous tension. L'accès aux clés doit être réservé exclusivement à des techniciens d'entretien et de service agréés ou à du personnel veillant sur la sécurité pour l'exécution de travaux d'entretien mécaniques ou de réparations.

☑ **ATTENTION!** Vérifiez si le microrupteur de la porte de l'armoire gauche s'est déclenché effectivement avant d'ouvrir la porte de l'armoire droite pour des opérations d'entretien. Le microrupteur de la porte provoque l'arrêt automatique de la machine à laminer dès que la porte est ouverte.

➔ **IMPORTANT:** Ne placez pas d'objets lourds sur le câble électrique.

INSTALLATION DE VOTRE MACHINE À LAMINER

Il est recommandé de faire réaliser l'installation par du personnel qualifié exclusivement. Faites attention à tous les avertissements et suivez les procédures d'installation appropriées, ainsi que les instructions de sécurité.

TRANSPORT

Voir l'extérieur de la caisse pour les instructions d'enlèvement de la caisse/remise en caisse.

- **NOTA:** Il est recommandé de conserver les boulons, écrous et plaques de la caisse de transport pour de futures déménagements de la machine à laminer.
- Enlever les boulons de transport des plaques du châssis à l'aide de deux clés à fourche $\frac{3}{4}$ " ou clés à molette. Desserrer l'écrou de serrage coiffant le boulon et visser le boulon assez loin dans l'armoire pour dégager les roulettes, ainsi facilitant le déplacement.
- Enlever le compresseur d'air et la rampe du châssis. Positionner la rampe à la fin du châssis et rouler la machine à laminer doucement du châssis.
(NOTA: Au Royaume-Uni et aux Pays-Bas, le compresseur d'air est livré par Hunt Europe.)
- La machine à laminer est montée sur roulettes pour faciliter le déplacement. Rouler la machine à laminer vers l'endroit de travail (voir le schéma d'agencement de l'endroit de travail).
- La machine une fois en place, bloquer les roulettes. N'oubliez pas de les débloquer avant de la déplacer de nouveau.

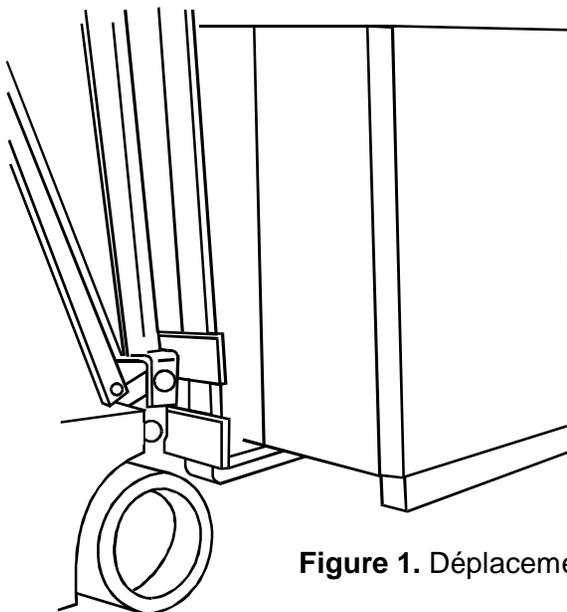


Figure 1. Déplacement de la machine à laminer à l'aide d'un chariot élévateur

Tenir compte du poids de la machine à laminer (poids net 1900 lbs/864 kg) lors des opérations de déplacement. Utiliser des moyens permettant de lever le poids de manière sûre. La machine à laminer est transportée sur une palette en bois (châssis). La machine se trouvant toujours sur son châssis, elle peut être transportée à son endroit d'utilisation à l'aide d'un chariot élévateur pour y être installée.

➡ **IMPORTANT:** Écarter les fourches du chariot à la largeur de levage maximum de la machine à laminer, pour que le centre de gravité de la machine se trouve au point central entre les deux fourches.

DÉBALLAGE

- Enlever l'emballage de transport et le film rétractable enveloppant la machine à laminer pour la protéger contre la pénétration d'humidité.
- Enlever le paquet d'accessoires du dessus de la machine à laminer, comportant les outils nécessaires à l'installation.
- Enlever la table arrière reposant sur la table avant et la mettre de côté.
- Enlever le film de protection enveloppant la table avant de la machine à laminer comportant les pédales et les bras de la table arrière.
- Enlever la mousse des pédales et installer une pédale des deux côtés de la machine à laminer pour utilisation par l'opérateur lors de l'introduction d'images.
- Enlever la mousse des bras de la table arrière. A l'aide de la clé mâle hexagonale 3/16" du paquet d'accessoires, remonter ces bras à la paroi intérieure arrière des armoires à gauche et à droite.
- Les bras une fois remontés, déballer la table arrière et la mettre en place.

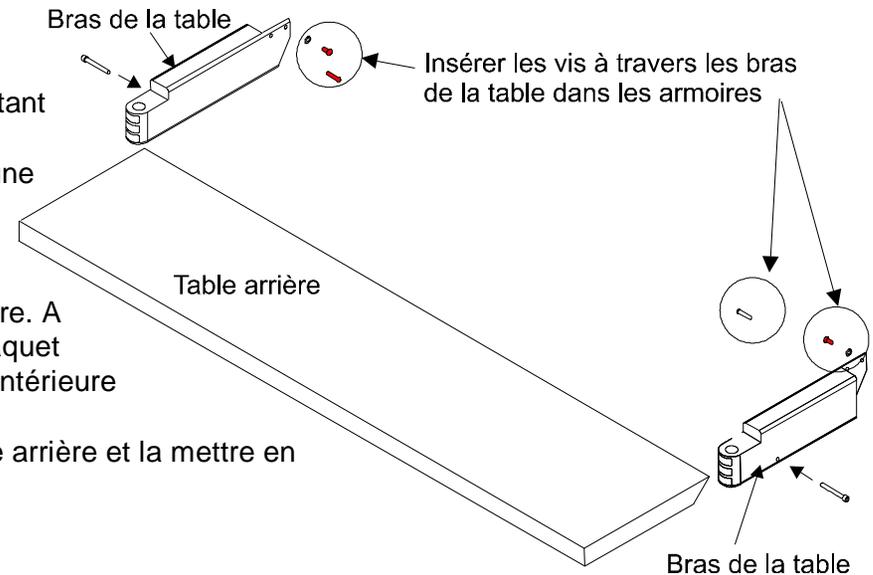


Figure 2. Montage des bras de la table arrière et insertion de la table.

- Côté table avant, enlever la mousse des bouts de l'arbre du chevalet de rouleau et des bras de la table avant.
- Monter l'arbre du chevalet de rouleau sur les supports prévus à cet effet aux bras de la table avant.
- Déballez le compresseur d'air et monter les pieds comme indiqué aux instructions. Il est recommandé d'utiliser du ruban Téflon aux raccords du flexible du compresseur d'air pour assurer l'étanchéité. Engager un des bouts du flexible dans la porte 'D' du compresseur. Monter le raccord à air femelle compris dans le paquet d'accessoires sur l'autre bout du flexible. Connecter ce bout au raccord à air mâle prévu sur la paroi arrière de l'armoire gauche. Brancher le compresseur d'air sur une prise de courant alternatif standard (110V aux États-Unis, 200-240V pour le reste du monde).

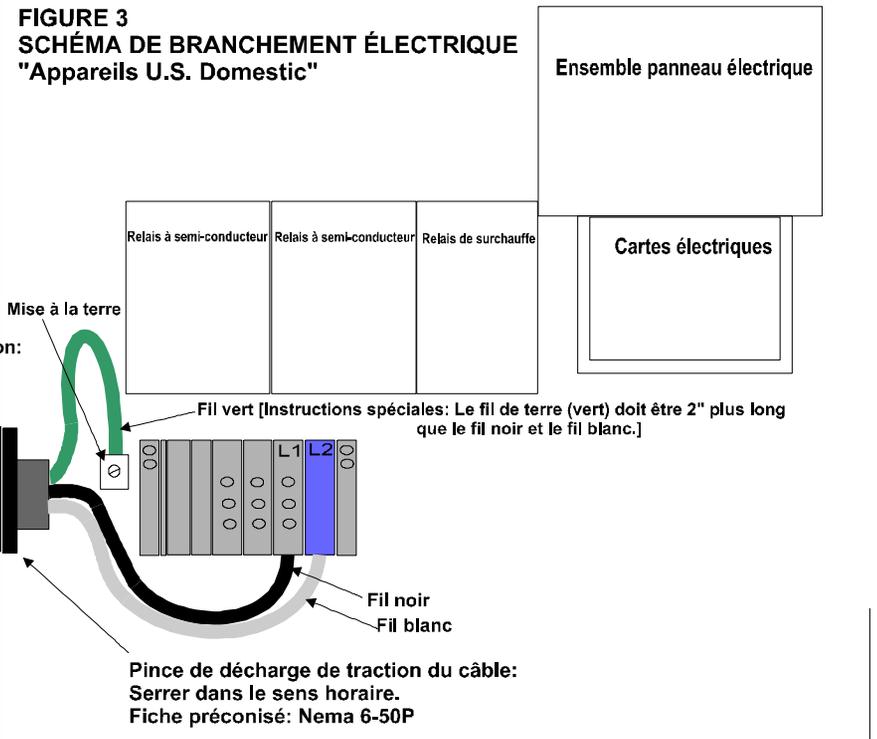
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES

➤ **IMPORTANT:** Hunt Graphics recommande de faire réaliser le branchement électrique de votre machine à laminer par un électricien agréé, en conformité avec la réglementation locale. Pour les spécifications électriques, voir le tableau des spécifications à la page 4.

- Toutes les machines à laminer originaires des États-Unis sont expédiées sans câble électrique. Le branchement électrique de la machine à laminer est à réaliser par un électricien agréé, sinon la garantie s'annulera. Il est recommandé d'installer un disjoncteur à courant de défaut (GFI) d'une capacité de charge de 60 A, ne dépassant pas la limite d'une charge maximale de 100 A. Utiliser un câble de connexion 3/6 AWG, du type SOW-A/SO, résistant à des températures jusqu'à 90°C et à des tensions jusqu'à 600 V. Pour de plus amples informations, voir le schéma de branchement électrique. Pour les machines à laminer utilisées en Europe, utiliser un dispositif à courant résiduel (RCD/RCCD).
- La machine à laminer une fois branchée au réseau, pousser le bouton principal sur le tableau de commande avant pour mettre la machine à laminer en circuit.
A défaut d'un afficheur, voir la page "Dépannage" pour des informations concernant la recherche de pannes.

ROULEAUX

- Pousser le bouton 'rouleau haut' une fois pour faire monter le rouleau supérieur. Enlever la mousse d'entre le rouleau supérieur et le rouleau inférieur. Enlever le papier de protection des rouleaux en utilisant les doigts exclusivement pour enlever le ruban adhésif et tirer ensuite doucement sur le papier pour le dévider du rouleau.
- ☑ **ATTENTION! NE PAS UTILISER DE COUPOIR A LAME DÉCOUVERTE POUR ENLEVER LE PAPIER DE PROTECTION DES ROULEAUX DE PRESSION.**
Les rouleaux de pression sont revêtus d'une gaine de caoutchouc silicone de haute qualité, leur conférant des excellentes propriétés anti-adhésives. Des dégâts aux rouleaux occasionnés par l'usage impropre d'outils de coupage annulera la garantie de l'utilisateur. De petites égratignures et imperfections dans la surface des rouleaux nuiront à la qualité de production et les coûts de rechange des rouleaux sont élevés.
- **IMPORTANT:** Nettoyer les rouleaux de laminage avant de les utiliser.



CONDITIONS D'UTILISATION

TEMPÉRATURE

50 - 122°F (10 - 50°C)

➤ **IMPORTANT:** Ne pas exposer la machine à laminer au soleil, étant donné le risque de nuisance à la qualité de production.

HUMIDITÉ

30 - 95% sans condensation

Humidité relative idéale - 55%

Une humidité trop élevée influe sur la qualité des imprimés à laminer et cause des problèmes d'adhésion du film.

POUSSIÈRES

Éviter un environnement poussiéreux. Les films légèrement statiques attirent des poussières, ce qui nuit à la qualité du produit fini. Le travail dans des conditions propres et bien ordonnées réduira le nombre de produits de mauvaise qualité et de déchets.

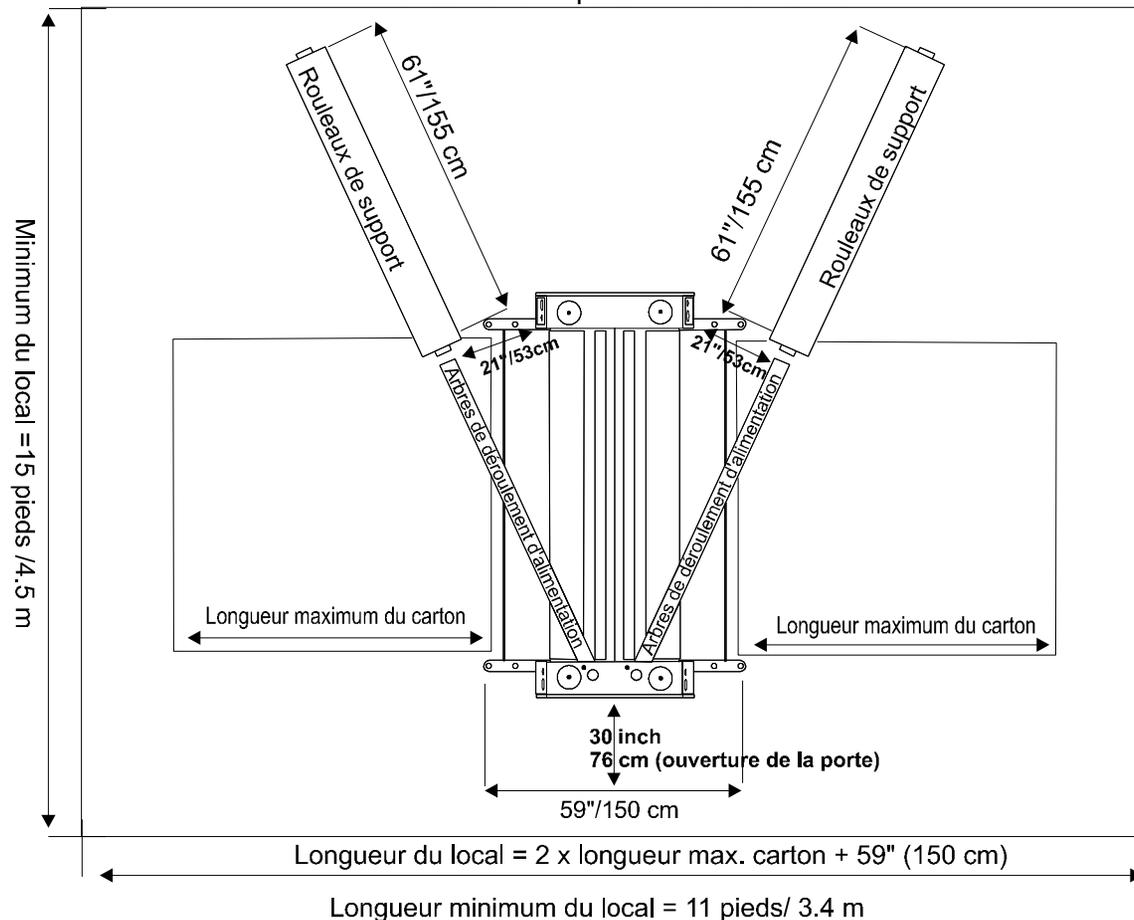


FIGURE 4.

SCHÉMA DE L'ESPACE DE TRAVAIL

L'espace de travail minimum recommandé est de 15' (4,5 m) x 11' (3,4 m).

Nous préconisons un local de 20' x 18' (soit 6,1 x 5,49 m) pour installer une machine à laminer, plus deux tables (4' x 8') sur roulettes pour les travaux de finissage/montage. Cet espace est requis pour le montage/démontage de rouleaux de support sur les arbres d'alimentation et pour alimenter/recevoir la longueur maximum de carton de montage dans la machine à laminer d'une façon correcte.

SCHÉMA DU TABLEAU DE COMMANDE AVANT

INDICATEUR DE PRESSION D'AIR

Indique la pression de descente du rouleau principal supérieur (exprimée en PSI). Le réglage standard pour un fonctionnement normal est de 40-60 PSI.

BOUTON SÉLECTEUR DE PROGRAMME

Appuyer sur la flèche  pour aller au programme suivant. Appuyer sur la flèche  pour aller au programme précédent. Les valeurs préétablies s'affichent durant quelques secondes. Utiliser ce bouton pour feuilleter les programmes.

AFFICHEUR DE PROGRAMME

Affiche le numéro du programme actuellement actif à la machine à laminer. Les programmes sont numérotés de 1 à 9, chaque programme comportant les réglages préétablis pour les vitesses et les températures des rouleaux supérieur et inférieur.

BOUTON D'ENTRÉE DE PROGRAMME

Pousser et relâcher pour charger le programme affiché. Appuyer sur le bouton et le tenir enfoncé durant 3 secondes pour mémoriser un nouveau programme sous le numéro affiché de programme de réglages préétablis.

NOTA: L'opérateur peut changer la vitesse et la température après la mise en place d'un programme au moyen des boutons de réglage.

INDICATEUR DE VITESSE

Affiche la vitesse en pieds ou en mètres/minute.

INDICATION DES TEMPÉRATURES DES ROULEAUX SUPÉRIEUR ET INFÉRIEUR

Affichage des températures de consigne et réelle du rouleau supérieur et inférieur.

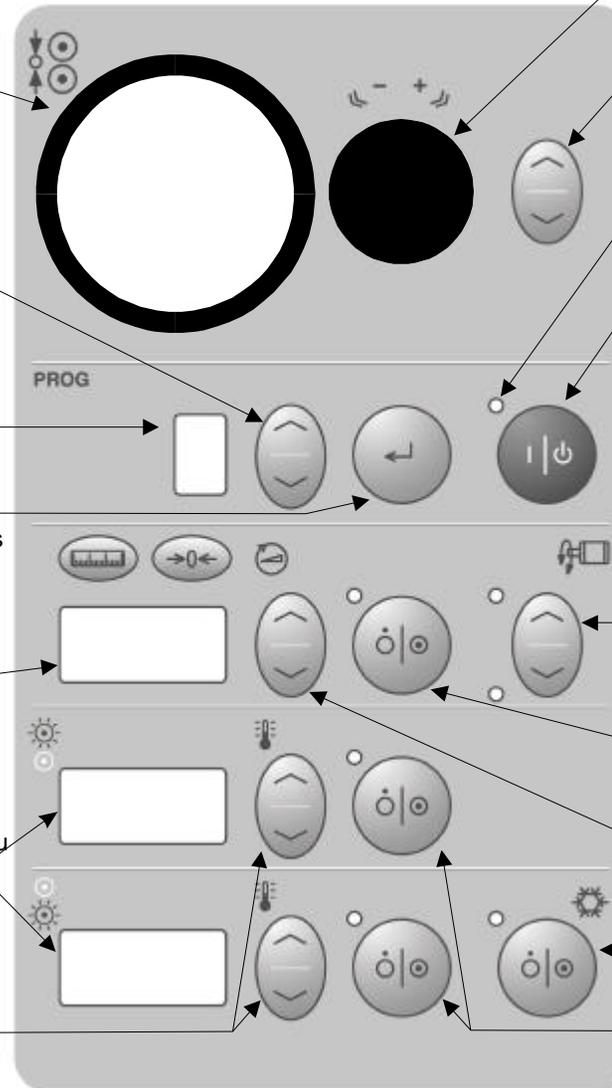
BOUTONS DE RÉGLAGE DE TEMPÉRATURE DES ROULEAUX SUPÉRIEUR ET INFÉRIEUR

Pousser une fois pour visualiser la température de consigne.

Appuyer sur la flèche  et la tenir enfoncée pour faire monter la température.

Appuyer sur la flèche  et la tenir enfoncée pour faire baisser la température.

Le réglage s'effectue d'abord lentement pour s'accélérer graduellement.



BOUTON RÉGULATEUR D'AIR

Pour régler la pression de descente (exprimée en PSI) du rouleau supérieur.

BOUTON ROULEAU HAUT/BAS

Appuyer une fois sur la flèche  pour faire monter le rouleau supérieur. Appuyer une fois sur la flèche  pour faire descendre le rouleau supérieur.

VOYANT INDICATEUR DE COURANT

Ce voyant est allumé si le courant est en circuit.

ENCLENCHÉ/EN ATTENTE

Presser ce bouton pour enclencher la machine à laminer ou pour la mettre en attente. Dans la position d'attente, toutes les fonctions sont désactivées, bien que la machine à laminer soit toujours en circuit. Presser le bouton après un arrêt d'urgence pour remettre la machine en circuit. In dieser Anzeige wird die Geschwindigkeit in Fuß oder Meter pro Minute angezeigt.

BOUTON RÉGULATEUR DU SENS DE MARCHÉ DU MOTEUR

Appuyer sur la flèche  pour la sélection marche avant. Appuyer sur la flèche  pour la sélection marche arrière. Le voyant indique le sens de marche actuel de la machine à laminer.

BOUTON MARCHÉ/ARRÊT DU MOTEUR

Le voyant est allumé si le moteur est réglé via la pédale; le bouton peut être utilisé si le moteur est hors circuit.

BOUTON RÉGULATEUR DE VITESSE DU MOTEUR

Appuyer sur la flèche  pour accélérer. Appuyer sur la flèche  pour décélérer.

BOUTON POUR LES VENTILATEURS DE RÉFROIDISSEMENT

Pour enclencher/déclencher les ventilateurs.

BOUTONS MARCHÉ/ARRÊT DES ÉLÉMENTS DE CHAUFFAGE SUPÉRIEUR ET INFÉRIEUR

Pour enclencher/déclencher les éléments de chauffages supérieur et inférieur. Le voyant correspondant s'allume pour indiquer que le élément de chauffage est en service.

TABLEAU DE COMMANDE ARRIÈRE

INDICATEUR DE PRESSION D'AIR

Indique la pression de descente du rouleau d'amenage supérieur (exprimée en PSI). Le réglage standard pour un fonctionnement normal est de 40-60 PSI.

AFFICHEUR DE PROGRAMME

Affiche le numéro du programme actuellement actif à la machine à laminer. Les programmes sont numérotés de 1 à 9, chaque programme comportant les réglages préétablis pour les vitesses et les températures des rouleaux supérieur et inférieur.

BOUTON SÉLECTEUR DE PROGRAMME

Appuyer sur la flèche  pour aller au programme suivant.

Appuyer sur la flèche  pour aller au programme précédent.

Les valeurs préétablies s'affichent durant quelques secondes.

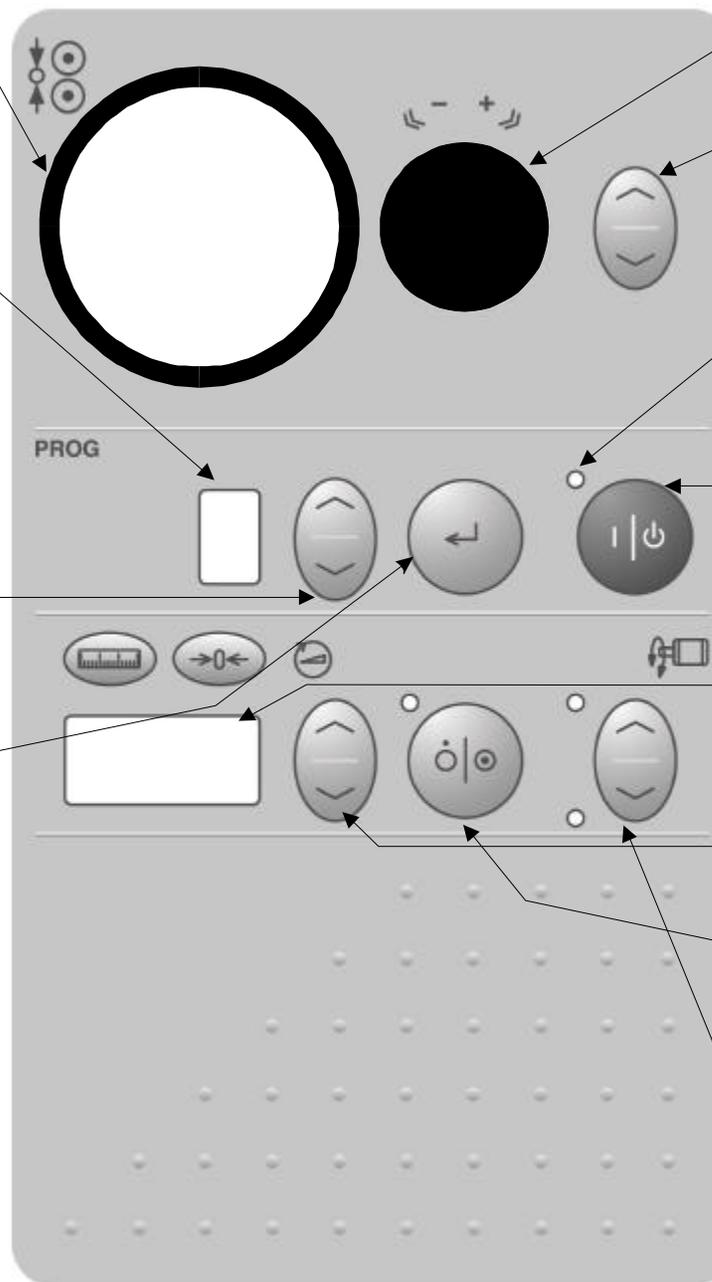
Utiliser ce bouton pour feuilleter les programmes.

BOUTON D'ENTRÉE DE PROGRAMME

Pousser et relâcher pour charger le programme affiché.

Appuyer sur le bouton et le tenir enfoncé durant 3 secondes pour mémoriser un nouveau programme sous le numéro affiché de programme de réglages préétablis.

NOTA: L'opérateur peut changer la vitesse et la température après la mise en place d'un programme au moyen des boutons de réglage.



BOUTON RÉGULATEUR D'AIR

Pour régler la pression de descente (exprimée en PSI) du rouleau supérieur.

BOUTON ROULEAU HAUT/BAS

Appuyer une fois sur la flèche  pour faire monter le rouleau supérieur.

Appuyer une fois sur la flèche  pour faire descendre le rouleau supérieur.

VOYANT INDICATEUR DE COURANT

Ce voyant est allumé si le courant est en circuit.

ENCLENCHÉ/EN ATTENTE

Presser ce bouton pour enclencher la machine à laminer ou pour la mettre en attente. Dans la position d'attente, toutes les fonctions sont désactivées. Presser le bouton après un arrêt d'urgence pour remettre la machine en circuit.

INDICATEUR DE VITESSE

Affiche la vitesse en pieds ou en mètres/minute.

BOUTON RÉGULATEUR DE VITESSE DU MOTEUR

Appuyer sur la flèche  pour accélérer. Appuyer sur la flèche  pour décélérer.

BOUTON MARCHÉ/ARRÊT DU MOTEUR

Le voyant est allumé si le moteur est en circuit. La pédale peut être utilisée si le moteur est hors circuit.

BOUTON RÉGULATEUR DU SENS DE MARCHÉ DU MOTEUR

Appuyer sur la flèche  pour la sélection marche avant.

Appuyer sur la flèche  pour la sélection marche arrière.

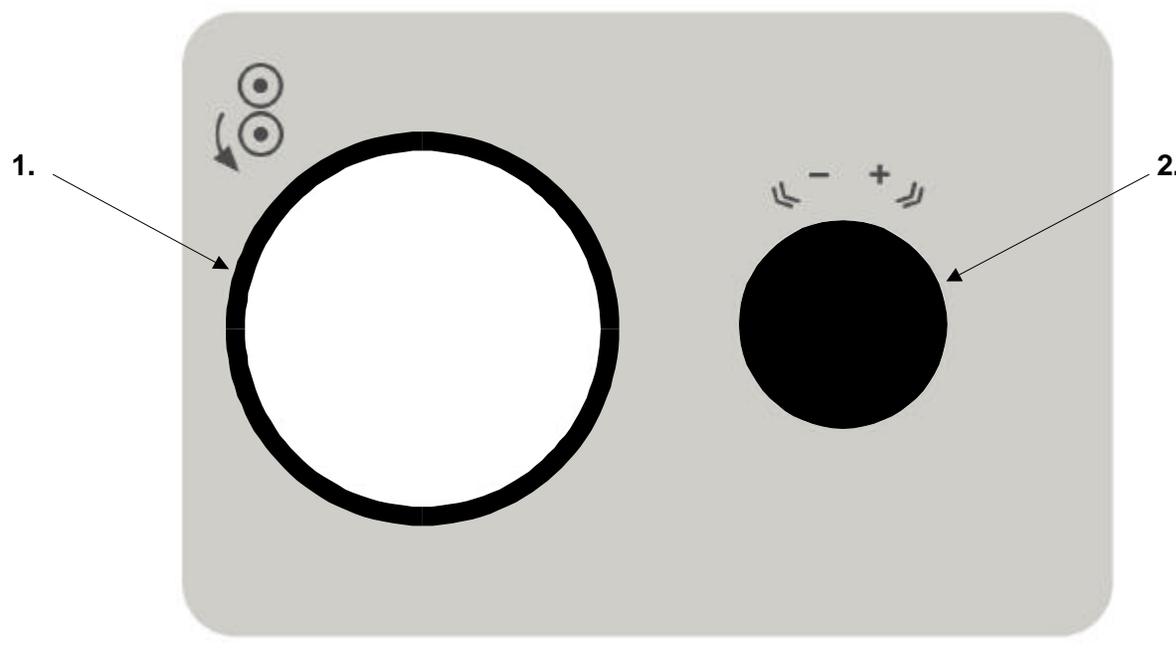
Le voyant allumé indique le sens de marche actuel de la machine à laminer.

TABLEAU DE COMMANDE D'ACCOUPLLEMENT

Le tableau de commande d'accouplement règle la tension de traction directement appliquée pour faire passer le laminé entre les rouleaux d'amenage. La tension appliquée influe sur la qualité du produit fini et le résultat d'une tension d'amenage trop élevée est l'étirage des films chauds causant des ondulations dans le produit fini côté sortie. Ce problème se présente avec des films tels que Print Guard® qui s'é tirent facilement. Une tension excessive résultera également en un recourbement en bas du produit fini. Le réglage standard pour un fonctionnement normal est de 65-70 PSI.

Pour des travaux de montage à l'aide des rouleaux d'amenage, régler la tension à 75 PSI pour éviter le risque de dérapage du rouleau d'amenage.

- **1. INDICATEUR DE PRESSION D'AIR**
Indique la tension surrégulée (en PSI) du rouleau d'amenage inférieur.
Le réglage standard pour un fonctionnement normal est de 65-70 PSI.
- **2. RÉGULATEUR DE PRESSION D'AIR**
Ce bouton sert à régler la tension surrégulée du rouleau d'amenage inférieur. Tirer le bouton et le tourner pour l'ajuster; le repousser pour fixer le réglage.



MISE EN SERVICE DE LA MACHINE À LAMINER

Si de la chaleur est requise pour réaliser un processus, mettre les éléments de chauffage en circuit environ 45 minutes auparavant pour assurer que les rouleaux aient la bonne température de travail.

CONTRÔLE DU FONCTIONNEMENT

Une fois familiarisé avec les boutons de commande sur le tableau, contrôler toutes les fonctions.

- **Contrôle du moteur et des pédales**
 - Appuyer une fois sur le bouton marche/arrêt du moteur; le voyant correspondant doit s'allumer.
 - Appuyer sur la flèche vitesse moteur **U** et la vitesse affichée doit augmenter (accélération).
 - Appuyer sur la flèche vitesse moteur **Ū** et la vitesse affichée doit diminuer (décélération).

- **Contrôle des boutons de réglage des éléments de chauffage**
 - Appuyer une fois sur le bouton marche/arrêt de l'élément de chauffage supérieur; le voyant correspondant doit s'allumer.
 - La température ambiante est affichée.
 - Appuyer sur la flèche **U** de l'élément de chauffage supérieur pour vérifier la température de consigne. Continuer à observer l'afficheur durant 5 minutes pour voir si la température monte effectivement.
 - Appuyer de nouveau sur le bouton marche/arrêt de l'élément de chauffage supérieur; le voyant correspondant ne doit pas s'allumer.
 - Répéter cette procédure pour l'élément de chauffage inférieur.

- **Contrôle des boutons d'arrêt d'urgence**
 - Pousser un des boutons d'arrêt d'urgence et la machine à laminer s'arrêtera.
 - Tourner le bouton dans le sens horaire pour le réarmer.
 - Pousser le bouton Enclenché/en Attente; la machine à laminer se remettra en circuit. Contrôler si le voyant correspondant est allumé. Répéter cette procédure pour tous les quatre boutons d'arrêt d'urgence.

- ☑ **ATTENTION! Si votre machine à laminer ne fonctionne pas correctement, contactez immédiatement le département de service après-vente.**

CONTRÔLE DES ROULEAUX

La machine à laminer est munie d'un système de réglage de la pression d'air à réglage précis assurant un produit fini plat et lisse. Le réglage des rouleaux de pression à la hauteur correcte est essentiel pour un fonctionnement correct et sûr. Contrôler ce point avant de ne commencer toute autre opération.

- **Pour contrôler le mouvement vertical des rouleaux supérieurs:**
 - Appuyer une fois sur la flèche  Rouleau haut. Le rouleau supérieur doit monter de manière souple et uniforme des deux côtés.
 - Appuyer une fois sur la flèche  Rouleau bas. Le rouleau supérieur doit baisser de manière souple et uniforme des deux côtés.
 - Répéter cette procédure pour les rouleaux supérieurs avant et arrière.
- ☛ **IMPORTANT:** Le revêtement en caoutchouc silicone des rouleaux est doux. Gare à ne pas égratigner la surface avec un objet tranchant ou les ongles.

NETTOYAGE DES ROULEAUX

- ☛ **IMPORTANT:** Nettoyer les rouleaux de laminage tous les jours pour éviter l'amas d'adhésifs et pour assurer la réalisation de produits de qualité. L'amas d'adhésifs risque d'abîmer finalement les rouleaux.
 - Lors du laminage, un peu d'adhésif sera pressé d'entre les feuilles à laminer pour se déposer sur les rouleaux supérieur et inférieur. Ce résidu s'accumule lors d'une utilisation normale et peut être enlevé facilement des rouleaux.
 - Utiliser comme nettoyant le produit Image Roll Cleaner (catalogue no. 960), compris dans le paquet d'accessoires, pour enlever l'excès d'adhésif. L'adhésif peut être essuyé plus facilement lorsque les rouleaux sont chauds.
CONSEIL: Mettre un bout de panneau mousse ou de carton sous le rouleau supérieur lors du nettoyage pour empêcher les restes d'adhésifs de tomber sur le rouleau inférieur.
 - Pour un nettoyage plus profond, laisser les rouleaux se refroidir et utiliser alors un torchon propre non effilochant et de l'alcool isopropylique pour essuyer le rouleau.
- ☑ **ATTENTION! L'alcool isopropylique (propanol) est inflammable; l'utiliser uniquement lorsque les rouleaux sont froids. Ne pas déverser de l'alcool isopropylique sur la machine à laminer.**
- ☑ **ATTENTION! Utiliser exclusivement le produit Image Roll Cleaner ou un linge coton imbibé d'alcool isopropylique pour nettoyer les rouleaux et ne pas utiliser d'autres solvants ou nettoyants. L'emploi d'autres nettoyants ou solvants risque d'abîmer les rouleaux et annule la garantie.**

MONTAGE D'UN ROULEAU DE MATÉRIAU

- **IMPORTANT:** Les films auto-adhésifs "Seal" sont enroulés avec la face autocollante vers l'intérieur. Vérifier d'avoir mis le rouleau de film sur l'arbre de déroulement de façon à ce que le film soit introduit avec la face autocollante ne touchant pas les rouleaux.

A l'aide de la clé en T 5/16" comprise dans le paquet d'accessoires, desserrer la vis de réglage et démonter le collier de serrage de l'arbre de déroulement. Glisser le rouleau de film sur l'arbre de déroulement de façon à centrer le rouleau comme décrit au paragraphe "Réglage des freins". Remonter le collier de serrage et remettre le frein et le collier de serrage en place et resserrer les vis de réglage.

- **IMPORTANT:** Vérifier si tous les films, panneaux, rouleaux de matériau et noyaux de carton pour les enrouleurs se trouvent dans une position bien centrée dans la machine à laminer pour assurer la réalisation de produits de première qualité et un défilement correct.
- Utiliser le mètre à ruban compris dans le paquet d'accessoires pour contrôler l'alignement.
- Presser les arbres de déroulement fermement dans les supports d'arbre de déroulement pour éviter des défauts de tension et de centrage.

ENFILAGE DES MATÉRIAUX À TRAVERS LA MACHINE À LAMINER

L'enfilage des divers matériaux est un des aspects les plus critiques par rapport au fonctionnement correct de la machine à laminer. La maîtrise du processus d'enfilage est la clé à l'exploitation efficace de votre machine à laminer. Pour chaque processus de laminage/montage spécifique, la mise en place des matériaux dans la machine à laminer est expliquée. Voir les schémas d'enfilage et les instructions correspondant à chaque processus spécifique pour la façon correcte d'enfiler les divers matériaux. Même si vous avez l'idée d'avoir chargé la machine à laminer correctement en observant les instructions données, il est important de vérifier les résultats par rapport aux schémas d'enfilage.

Système de refroidissement: La plupart des processus ne demandent pas la mise en oeuvre du groupe de ventilateurs de refroidissement, mais pour les durées de production prolongées, il est recommandé d'utiliser les ventilateurs de refroidissement, afin d'accélérer le refroidissement des rouleaux refroidisseurs non entraînés.

Guider toujours le film sur le premier rouleau refroidisseur non entraîné pour refroidir d'abord l'envers de l'imprimé, de façon à éviter des rapplicages sur l'endroit chaud de l'imprimé, pour ne pas abîmer l'aspect fini. En cas d'emploi d'adhésif de montage à l'envers d'images, il vaut mieux faire passer le film sur les deux rouleaux non entraînés. Si l'on fait passer le film par dessous le second rouleau refroidisseur non entraîné, le film d'adhésif sur le dos risque de se séparer du support anti-adhésif.

Conseil: L'emploi de films plus épais rendra les couleurs des images à laminer plus vives.

ENFILAGE D'IMAGES

- ➡ **IMPORTANT:** Ne pas arrêter le moteur ou masquer les cellules photoélectriques lorsque le laminage d'une image est en cours, vu le risque de marques sur le produit fini.

EMPLOI DE LA TABLE DE GUIDAGE DES IMPRIMÉS

La machine à laminer est équipée d'une table de guidage des imprimés pour faciliter l'enfilage des images entre les rouleaux. En faisant passer les images sous la table de guidage des imprimés, directement dans la fente des rouleaux, on supprime le risque de soulèvement des images et d'interruption du faisceau des cellules photoélectriques.

- Enfiler les images correctement afin d'assurer de bons résultats.
- Contrôler si le bord avant de chaque image est bien aplati sur toute la largeur, sinon tout pli ou tout froissement dans l'image sera visible après le laminage - ou même d'une façon amplifiée.
- Un bord avant droit facilitera l'enfilage de l'image.
- Introduire l'image dans la fente des rouleaux en tenant le bord avant parallèlement au rouleau.

EMPLOI DU CHEVALET DE ROULEAU

Le chevalet de rouleau sert à encapsuler des images numériquement réalisées sur un traceur couleurs. Le chevalet permet d'y monter et démonter les rouleaux d'images tout simplement et se place (temporairement) sur l'avant de la machine à laminer.

- Monter le rouleau d'images imprimées sur le chevalet. Le rouleau d'images doit se dérouler avec les images à l'endroit (côté dessus) et doit être centré sur le chevalet de façon à assurer que le laminé couvre les images.
- Laisser un espace blanc au début du rouleau d'images et découper cette zone en V pour faciliter l'entrée correcte, sans défauts, au début du processus de laminage.
- Une fois les images imprimées passant à travers la machine à imprimer, ajuster la force de freinage du chevalet de rouleau pour créer suffisamment de tension afin d'assurer le passage sans plis de la bande d'images imprimées.
- Ajuster la vitesse à 2-3 pieds (0,5-0,75 m/minute). Utiliser la pédale jusqu'à ce que les images se défilent correctement. Puis, appuyer sur le bouton 'marche' du moteur et passer au mode automatique. Ne pas lever le pied de la pédale avant d'avoir poussé le bouton 'marche' du moteur. Autrement la machine à laminer s'arrête, ce qui abîme la qualité du fini de l'image.

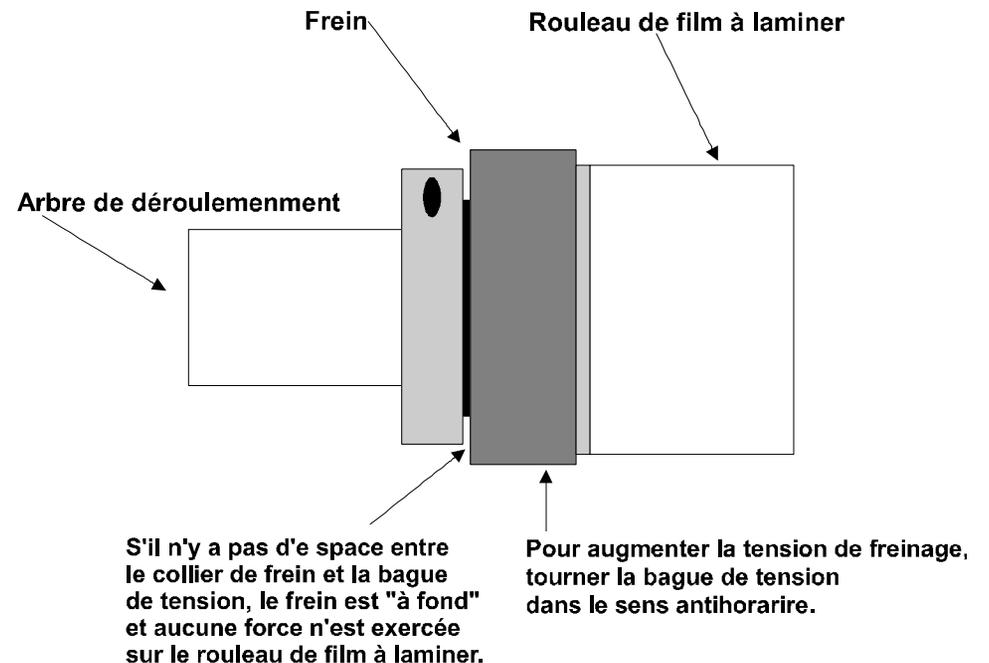
RÉGLAGE DES FREINS

Les rouleaux doivent être mis sur la machine à laminer avec précaution, le matériau devant être alimenté de façon à éviter des plis ou autres défauts.

- **IMPORTANT:** *Le défilement souple du film à laminer dépend en majeure partie du réglage correct du frein.*
 - Centrer les rouleaux, l'un par rapport à l'autre, sur les arbres de déroulement supérieur et inférieur. Mesurer pour les deux rouleaux la distance depuis la joue de chaque rouleau de film (pas depuis le noyau) jusqu'à la paroi latérale de la machine à laminer. Ajuster ensuite le frein et le collier de serrage, de façon à assurer l'alignement exact des deux rouleaux.
 - Serrer les rouleaux en ajustant les freins et en mettant les colliers de serrage en aluminium retenant les rouleaux en place.
- **IMPORTANT:** *Ne pas serrer les colliers de serrage excessivement, vu le risque que la vis en acier abîme le filetage en aluminium des colliers de serrage.*
 - Ajuster la force de freinage. Ajuster le frein de façon à ce que le matériau ne se dévide pas librement de l'arbre, assurant toutefois une distribution de film sans trop de tension de traction.

- **IMPORTANT:** *Lors de la recharge d'un rouleau de film à laminer, remettre le frein au point (à fond - jusqu'à ce qu'il n'y a plus d'espace entre le collier de frein et la bague de tension) sans exercer de force sur le rouleau de film à laminer. Pour augmenter la tension de freinage, tourner la bague de tension dans le sens antihoraire.*

Figure 5.
Schéma du frein de film d'images



MOLETTES DE RÉGLAGE D'ÉPAISSEUR

Voir la documentation de produit fournie avec la machine à laminer pour le réglage correct de la molette de réglage d'épaisseur, requis pour votre type de laminage spécifique. Le réglage correct de la pression est important pour assurer l'obtention d'un produit de première qualité.

- **Réglage des molettes:**
 - Déterminer l'épaisseur du panneau que vous allez utiliser pour le montage.
 - NOTA: Ajuster les molettes des deux côtés de la machine à laminer pour compenser l'épaisseur du panneau de montage et pour créer suffisamment de pression.
 - ➔ **IMPORTANT:** *En faisant un montage sur un panneau plus épais que le film mince à laminer, créer une fente entre le rouleau supérieur et le rouleau inférieur pratiquement égale à l'épaisseur du panneau utilisé. On est ainsi sûr de créer la bonne pression - ni trop, ni trop peu.*
- ☑ **ATTENTION!** *Une pression trop élevée risque d'écraser le panneau et même d'abîmer les rouleaux supérieur et inférieur. Normalement, une pression de 0,25" (0,6 mm) suffit.*

Unités de mesure de pression équivalentes		
Pouces	Système métrique (mm)	Décimales
1	25 mm	1.000
3/4	19 mm	0.75
1/2	13 mm	0.50
3/8	10 mm	0.375
1/4	6 mm	0.25
3/16	5 mm	0.1825
1/8	3 mm	0.125
1/16	2 mm	0.0625
-1/16	-2 mm	-0.0625
0	0	0

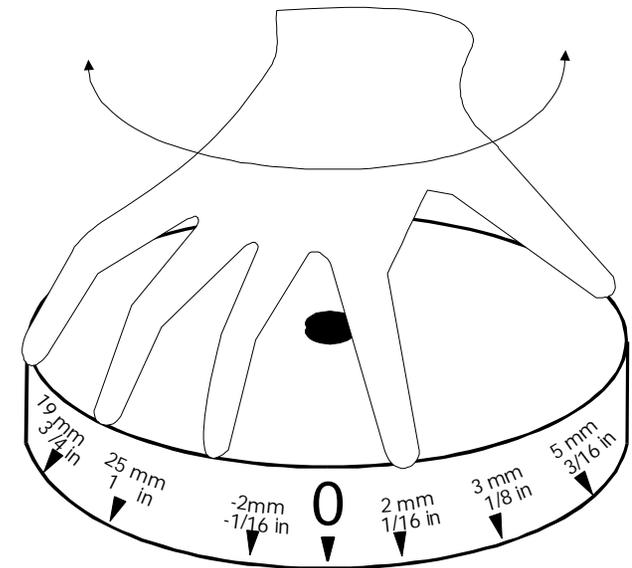


Figure 6.
Ajustement de la molette de réglage d'épaisseur

PROGRAMMES PRÉÉTABLIS

En utilisant un programme préétabli, la température s'ajuste automatiquement. Les réglages standard ont été établis afin de donner un résultat optimal avec les combinaisons de films préconisées par Seal.

PROGRAMME 1: AFFICHES FLEXIBLES (ENCAPSULAGE)

(voir le schéma d'enfilage, page 25)

Les affiches flexibles sont réalisées par encapsulage ou thermosoudage d'un imprimé entre deux couches de film thermosensible ou entre un laminé thermosensible et un film thermosensible de doublure.

Rouleau	Films	Température
Supérieur	Jet Guard Crystal Matte	185-203°F / 85-95°C
Inférieur	Jet Guard Gloss	185-203°F / 85-95°C
Vitesse	3-5 pieds/min (1-1,5 m/min)	

PROGRAMME 2: AFFICHES DÉROULANTES

(voir le schéma d'enfilage, page 29)

Les panneaux composant les affiches déroulantes sont faits par encapsulage ou thermosoudage d'un imprimé entre un laminé thermosensible et un film thermosensible de doublure.

Rouleau	Films	Température
Supérieur	Jet Guard Deep Crystal	195°F / 95°C
Inférieur	Stoptlight 220 ou 370	200°F / 105°C
Vitesse	3 pieds/min (1 m/min)	

PROGRAMME 3: AFFICHES RIGIDES

(voir le schéma d'enfilage, page 30)

Faire d'abord une décalcomanie, puis appliquer un film de laminage à l'endroit de l'imprimé, et un film auto-adhésive au dos. Monter ensuite l'imprimé sur un support lisse et plat au choix.

Rouleau	Films	Température
Supérieur	Jet Guard Crystal Matte	194-203°F / 90-95°C
Inférieur	Print Mount "R"	Temp. ambiante à 122°F / 50°C
Vitesse	3-5 pieds/min (1-1,5 m/min)	

Les acheteurs doivent déterminer eux mêmes, avant l'usage, si un matériau spécifique convient à leur application particulière. Hunt Graphics n'accepte aucune responsabilité de risques associés aux résultats des matériaux dans une application spécifique.

PROGRAMME 4: AFFICHES RIGIDES LUMINEUSES

(voir le schéma d'enfilage, page 35)

Faire une affiche rigide en montant une image à l'endroit d'une vitre acrylique translucide à l'aide d'un film auto-adhésif optiquement transparent. Enduire la vitre acrylique et monter l'imprimé. Un film diffuseur peut être appliqué au dos, si nécessaire.

Rouleau	Films	Température
Supérieur	Optimount	Temp. ambiante à 113°F / 45°C
Inférieur		Temp. ambiante à 113°F / 45°C
Vitesse	3-5 pieds/min (1-1,5 m/min)	

PROGRAMME 5: DESSINS AU SOL

(voir le schéma d'enfilage, page 30)

Faire d'abord une décalcomanie en appliquant un film de laminage spécial solide et antidérapant à l'endroit de l'imprimé, et un film auto-adhésif permanent/dépelliculable au dos. Puis, en utilisant un rouleau à main et un brunissoir ou une racle, appliquer le dessin sur un sol propre et lisse.

Rouleau	Films	Température
Supérieur	Floor Guard (Seal)	194-203°F / 90-95°C
Inférieur	Floor Grip 1	Temp. ambiante à 122°F / 50°C
Vitesse	3-5 pieds/min (1-1,5 m/min)	

PROGRAMME 6: AFFICHE EN UNE PASSE

(voir le schéma d'enfilage, pages 29 et 30)

Les affiches en une passe sont réalisées en prenant un laminé imprimable et en utilisant la machine à laminier pour le thermoscellage dans un panneau mousse ou panneau rigide.

Rouleau	Films	Température
Supérieur	OnePass (Seal)	220°F / 105°C
Inférieur	Sans objet	Temp. ambiante à 110°F / 45°C
Vitesse	3 pieds/min (1 m/min)	

ENCAPSULAGE

MISE AU POINT

- Choisir des films à un format un peu plus large que la largeur de l'image pour obtenir une bordure sans perte de film. Une bordure de 1/8" à 1/4" suffit.
 - Contrôler si les températures des rouleaux principaux ont été réglées conformément aux recommandations pour le film à utiliser. Voir la documentation du produit.
- ATTENTION: Les rouleaux doivent être abaissés et tourner lorsqu'ils sont portés à la température souhaitée pour créer une distribution de chaleur uniforme et éviter la formation de zones aplaties.**
- Charger et centrer les films sur les arbres d'alimentation supérieur et inférieur, la face mate adhésive tournée vers l'extérieur et les tensions de freinage désactivées.

ENFILAGE

- Appuyer sur le bouton 'Arrêt' du moteur et faire monter les deux rouleaux supérieurs.
- **Film supérieur:** Tirer le film vers le bas et le guider sous le rouleau non entraîné supérieur pour l'étaler uniformément sur la face des rouleaux supérieur et inférieur.
- **Film inférieur:** Tirer le film vers le haut et le guider derrière la traverse à manchon et l'ajuster uniformément sur le film supérieur. Les deux films se chaufferont et s'adhéreront.
- Abaisser le rouleau supérieur et utiliser un carton de guidage pour introduire les films dans la fente. Utiliser la pédale pour faire passer le film à travers les rouleaux.
- Côté arrière de la machine à laminer, utiliser la pédale pour faire passer le film sur les rouleaux refroidisseurs non entraînés et à travers les rouleaux d'amenage. En tendant le film, mettre le carton de guidage d'une main contre le rouleau d'amenage supérieur et abaisser le rouleau d'amenage supérieur. Découper le bout de carton de guidage.
- Retourner vers l'avant et faire marcher la machine à laminer en appliquant graduellement une faible tension de freinage sur les deux arbres d'alimentation jusqu'à ce que le film ne présente plus de plis lorsqu'il passe dans la fente des rouleaux. Si les plis ne disparaissent pas dans le temps de passage de 1m50, couper le film et recommencer la procédure d'enfilage.
- Une fois les laminés se défilant correctement, introduire l'image dans la fente des rouleaux via la table de guidage des imprimés. Tendre l'image en le retenant aux coins extérieurs.

ENCAPSULAGE

PROCESSUS:

Encapsulage complet d'un imprimé graphique entre deux films thermosoudables. Utiliser une feuille coupée au format ou un imprimé graphique aux bords rognés, l'image complète étant finie avec une bordure de film scellé de ¼" de largeur tout autour.

SUPPORTS: Impressions Ink Jet, électrostatiques et photographiques

Films:

--- Dévidoir supérieur: Film thermosoudable, 3-5 Mil

___ Dévidoir inférieur: Film thermosoudable, 3-5 Mil

RÉGLAGES DE LA MACHINE À LAMINER:

Tableau de commande avant

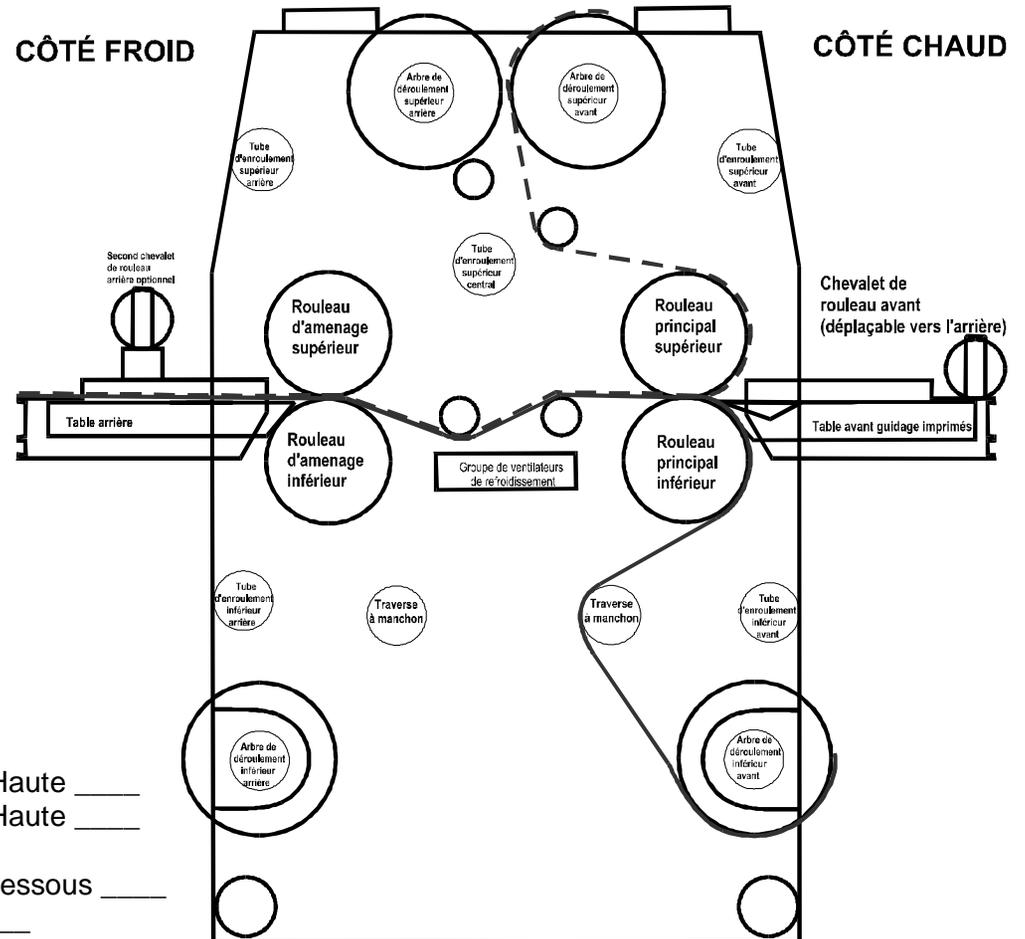
Température rouleau supérieur:	185-203°F (85-95°C)
Température rouleau inférieur:	185-203°F (85-95°C)
Pression rouleau principal:	40-60 PSI
Réglage vitesse du moteur:	3-5 FPM (1-1,5 MPM)
Sens de rotation du moteur:	Avant <input checked="" type="checkbox"/> Arrière <input type="checkbox"/>
Ventilateurs de refroidissement:	Marche <input type="checkbox"/> Arrêt <input checked="" type="checkbox"/>

Tableau de commande arrière

Rouleaux d'aménagement :	Haut <input type="checkbox"/> Bas <input checked="" type="checkbox"/>
Pression rouleau d'aménagement:	40-60 PSI
Pression embrayage traction:	65-70 PSI

RÉGLAGES D'ENFILAGE

Tension bande supérieure:	Faible <input type="checkbox"/> Moyenne <input type="checkbox"/> Haute <input type="checkbox"/>
Tension bande inférieure:	Faible <input type="checkbox"/> Moyenne <input type="checkbox"/> Haute <input type="checkbox"/>
Rouleaux-refroidisseurs non entraînés:	
[par dessus/par dessous] 1er par dessus ___ 2ème par dessous ___	
Alimentation feuilles: <input type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/>	Chevalet de rouleau: _____
Réglage molettes d'épaisseur:	-1/16 (-2mm)



LAMINAGE DOUBLE FACE

MISE AU POINT

- Suivre la même procédure d'enfilage que pour l'encapsulage.
- Monter le rouleau d'imprimés sur le chevalet de rouleau de façon à faire dérouler les images à l'endroit.
- Centrer le rouleau d'images par rapport aux rouleaux de film.
- Utiliser la pédale pour faire passer les images via la table de guidage des imprimés dans la fente des rouleaux.
- Les imprimés une fois passant entre les rouleaux, régler la tension de freinage au chevalet de rouleau de façon à exercer suffisamment de tension pour assurer que les imprimés défilent sans plis. La tension requise est fonction du type de films et d'images graphiques utilisés.
- Utiliser le tube d'enroulement inférieur arrière pour enrouler les imprimés laminés. Scotcher le bout avant du premier imprimé fini sur un noyau de carton glissé sur le tube et les imprimés continueront à s'enrouler automatiquement.
- Appuyer sur le bouton 'marche' du moteur et régler la vitesse à 3 pieds/minute (1 m/mn) pour passer à un mode de fonctionnement automatique effectif).

➡ **IMPORTANT:** Ne pas lever le pied de la pédale avant d'avoir poussé le bouton 'marche' du moteur pour ne pas faire arrêter la machine à laminer, ce qui nuirait à la qualité du produit fini.

NOTE: Dans le cas d'images graphiques en rouleau, les bords ne seront pas complètement scellés. Utiliser une coupeuse rotative X-Acto ST pour rogner les images laminées d'une manière rapide et efficace.

LAMINAGE DOUBLE FACE (FILM THERMOSOUDABLE)

PROCESSUS

Application d'un film à l'endroit et à l'envers d'images graphiques livrées en rouleau.

Les marges d'espacement et autour des images laminées doivent être rognées pour créer un aspect fini, les images présentant des bords pas totalement scellés comme dans le cas des produits encapsulés.

SUPPORTS: Impressions Ink Jet, électrostatiques et photographiques

Films:

--- Dévidoir supérieur: Film thermosoudable, 3-5 Mil

_____ Dévidoir inférieur: Film thermosoudable, 3-5 Mil

RÉGLAGES DE LA MACHINE À LAMINER:

Tableau de commande avant

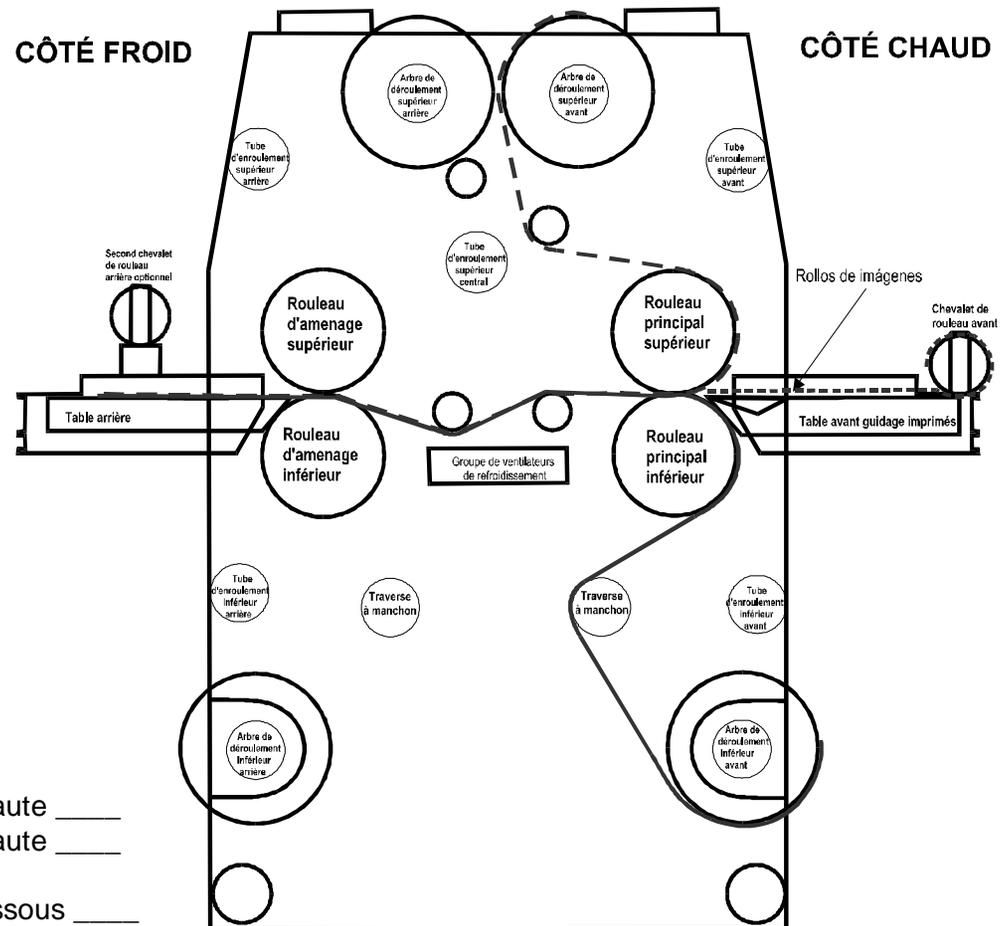
Température rouleau supérieur: 185-203°F (85-95°C)
Température rouleau inférieur: 185-203°F (85-95°C)
Pression rouleau principal: 40-60 PSI
Réglage vitesse du moteur: 3-5 FPM (1-1,5 MPM)
Sens de rotation du moteur: Avant X Arrière _____
Ventilateurs de refroidissement: Marche X Arrêt _____

Tableau de commande arrière

Rouleaux d'amenage: Haut _____ Bas X _____
Pression rouleau d'amenage: 40-60 PSI
Pression embrayage de traction: 65-70 PSI

RÉGLAGES D'ENFILAGE

Tension bande supérieure: Faible X Moyenne _____ Haute _____
Tension bande inférieure: Faible X Moyenne _____ Haute _____
Rouleaux-refroidisseurs non entraînés:
[par dessus/par dessous] 1er par dessus _____ 2ème par dessous _____
Alimentation feuilles: _____ Chevalet de rouleau: X _____
Réglage molettes d'épaisseur: -1/16 (-2mm)



DÉCALCOMANIE

Pour vos différentes applications, Seal préconise l'emploi de ses films de montage autocollants Print Mount[®], de ses films de revêtement autocollants Print Shield[®] et de ses films de couchage thermosoudables à basse température Print Guard[®].

MISE AU POINT

- Charger et centrer les films sur les arbres d'alimentation supérieur et inférieur, la face adhésive tournée vers l'extérieur.
Choisir des films à un format un peu plus large que la largeur de l'image pour permettre une rognure des bords.
- En cas d'emploi d'un film thermosoudable à l'endroit, ajuster la température du rouleau en fonction du type de film utilisé.
- Faire monter les rouleaux supérieurs et enlever la table avant pour faciliter l'enfilage.

ENFILAGE

- **Film inférieur:** Tirer le film de montage autocollant en haut devant le rouleau inférieur et l'étaler uniformément sur le rouleau supérieur.
- **Film supérieur (thermosoudable):** Tirer le film vers le bas, le faire passer sous le rouleau non entraîné supérieur et l'étaler uniformément sur le film de montage autocollant pour s'adhérer.
- **Film supérieur (autocollant):** Monter d'abord un noyau sur le tube d'enroulement supérieur avant et coller une bande de ruban autocollant sur toute sa largeur.
- Tirer le film vers le bas, le faire passer sous le rouleau non entraîné supérieur et en haut vers le tube d'enroulement.
- Coller le support anti-adhésif de manière lisse sur le tube d'enroulement. Séparer le film du support anti-adhésif et l'étaler droit sur le film de montage autocollant pour s'y adhérer.
- Abaisser le rouleau supérieur et utiliser un carton de guidage pour introduire les films dans la fente des rouleaux. Utiliser la pédale pour faire passer les films entre les rouleaux.
- Côté arrière de la machine à laminer, utiliser la pédale pour guider le film sur les rouleaux refroidisseurs non entraînés et à travers les rouleaux d'amenage.
- En tendant le film, mettre le carton de guidage d'une main contre le rouleau d'amenage supérieur et abaisser le rouleau d'amenage supérieur. Découper le bout de carton de guidage.
- Retourner vers l'avant et faire marcher la machine à laminer en appliquant graduellement une faible tension de freinage sur les deux arbres d'alimentation jusqu'à ce que le film ne présente plus de plis lorsqu'il passe dans la fente des rouleaux. Si les plis ne disparaissent pas dans le temps de passage de 1m50, couper le film et recommencer la procédure d'enfilage.
- Une fois les laminés se défilant correctement, introduire l'image dans la fente des rouleaux via la table de guidage des imprimés ou par dessous l'égaliseur d'imprimés. Tendre l'image en le retenant aux coins extérieurs.
- Une fois laminée, l'image peut être montée sur un carton ou autre support.

DÉCALCOMANIE (FILM THERMOUSOUDABLE)

PROCESSUS:

Créer une décalcomanie en appliquant un film thermosoudable à l'endroit et un film autocollant (à froid) au dos d'une image graphique. Enlever ensuite le support anti-adhésif du film de montage autocollant et appliquer l'image directement à la place d'utilisation prévue ou, ultérieurement, sur un carton de montage ou autre support d'affichage.

SUPPORTS: Impressions Ink Jet, électrostatiques et photographiques

Films:

--- Dévidoir supérieur: Film thermosoudable, 3-5 Mil

_____ Dévidoir inférieur: Film de montage autocollant

RÉGLAGES DE LA MACHINE À LAMINER:

Tableau de commande avant

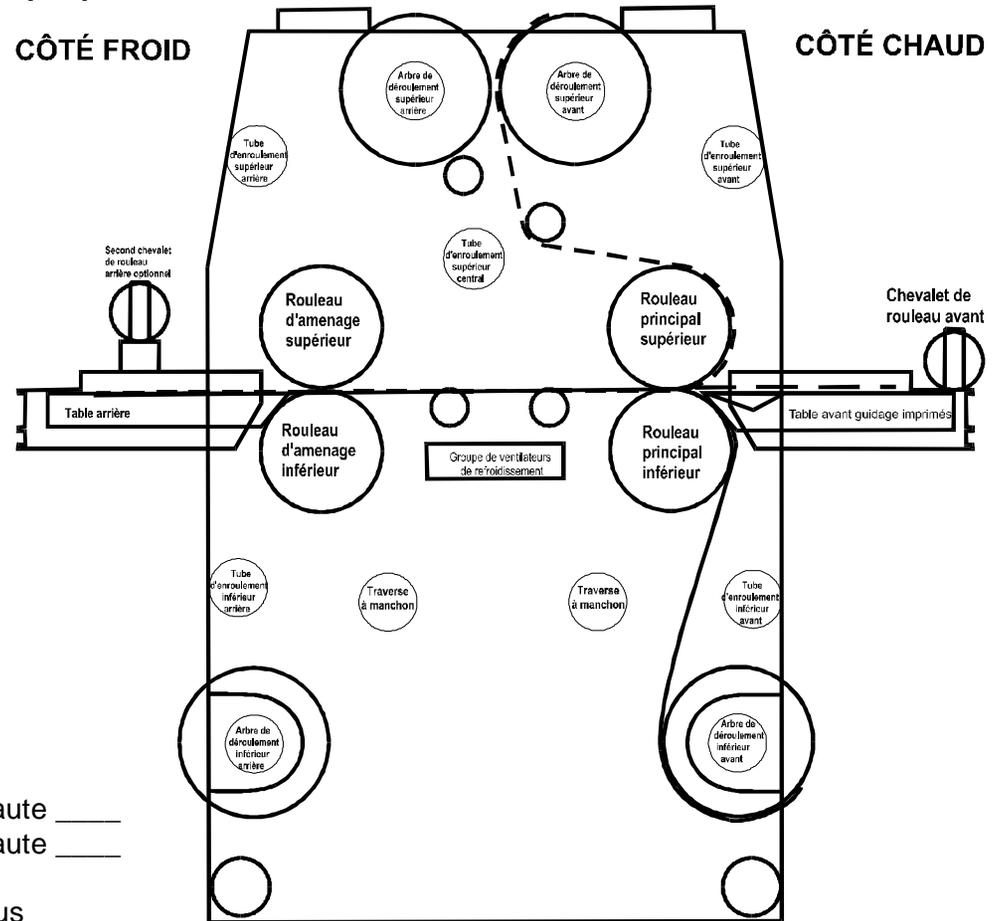
Température rouleau supérieur:	215-225°F (102-107°C)
Température rouleau inférieur:	hors service
Pression rouleau principal:	40-60 PSI
Réglage vitesse du moteur:	3-5 FPM (1-1,5 MPM)
Sens de rotation du moteur:	Avant <input type="checkbox"/> Arrière <input type="checkbox"/>
Ventilateurs de refroidissement:	Marche <input type="checkbox"/> Arrêt <input type="checkbox"/>

Tableau de commande arrière

Rouleaux d'amenage:	Haut <input type="checkbox"/> Bas <input checked="" type="checkbox"/>
Pression rouleau d'amenage:	40-60 PSI
Pression embrayage de traction:	65-70 PSI

RÉGLAGES D'ENFILAGE

Tension bande supérieure:	Faible <input type="checkbox"/> Moyenne <input type="checkbox"/> Haute <input type="checkbox"/>
Tension bande inférieure:	Faible <input type="checkbox"/> Moyenne <input type="checkbox"/> Haute <input type="checkbox"/>
Rouleaux-refroidisseurs non entraînés:	
[par dessus/par dessous] 1er par dessus <input type="checkbox"/> 2ème par dessus <input type="checkbox"/>	
Alimentation feuilles: <input type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/>	Chevalet de rouleau: _____
Réglage molettes d'épaisseur:	-1/16 (-2mm)



DÉCALCOMANIE (FILM AUTOCOLLANT)

PROCESSUS:

Créer une décalcomanie en appliquant un film autocollant (à froid) de revêtement à l'endroit et un film autocollant (à froid) au dos d'une image graphique. Enlever ensuite le support anti-adhésif du film de montage autocollant et appliquer l'image directement à la place d'utilisation prévue ou, ultérieurement, sur un carton de montage ou autre support d'affichage.

SUPPORTS: Impressions Ink Jet, électrostatiques et photographiques

Films:

--- -- Dévidoir supérieur: Film autocollant de revêtement

_____ Dévidoir inférieur: Film de montage autocollant

RÉGLAGES DE LA MACHINE À LAMINER:

Tableau de commande avant

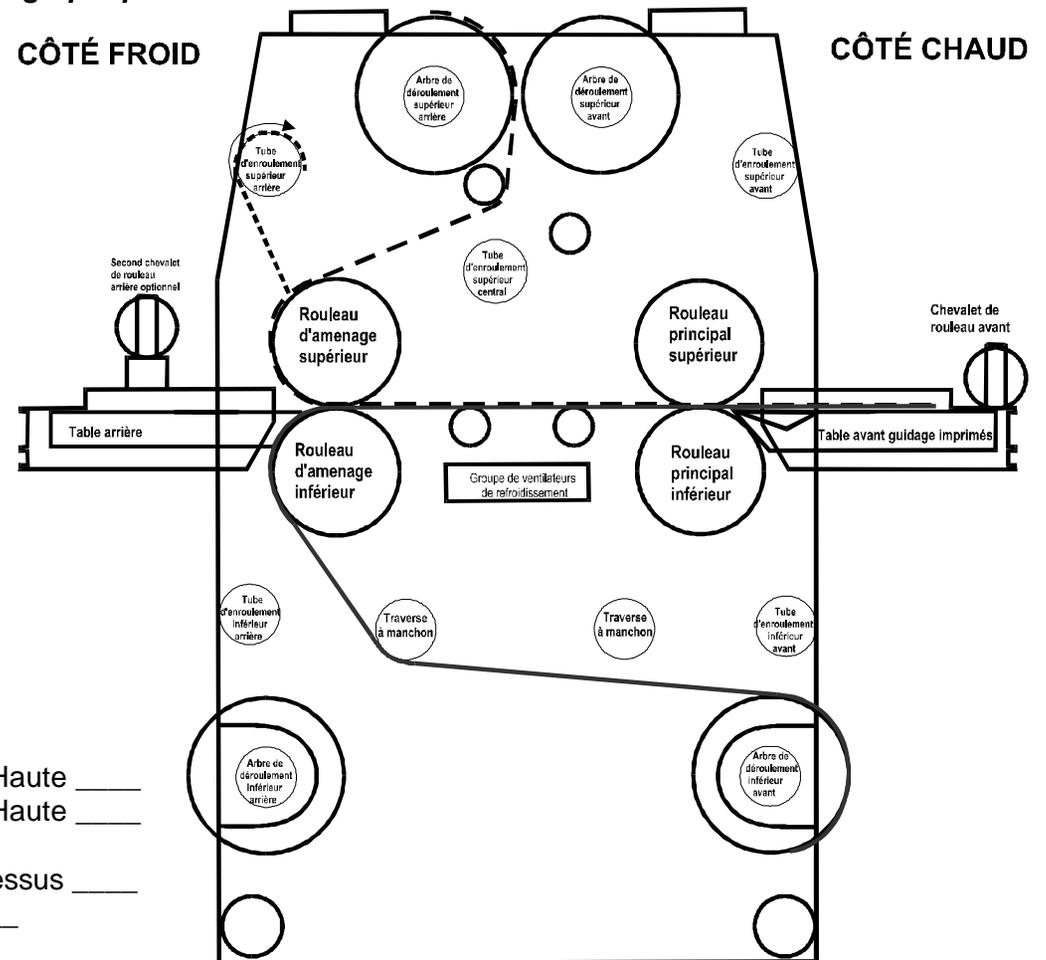
Température rouleau supérieur:	hors service
Température rouleau inférieur:	hors service
Pression rouleau principal:	40-60 PSI
Réglage vitesse du moteur:	3-5 FPM (1-1,5 MPM)
Sens de rotation du moteur:	Avant ___ Arrière_ <input checked="" type="checkbox"/> _
Ventilateurs de refroidissement:	Marche ___ Arrêt_ <input checked="" type="checkbox"/> _

Tableau de commande arrière

Rouleaux d'amenage:	Haut ___ Bas_ <input checked="" type="checkbox"/> _
Pression rouleau d'amenage:	40-60 PSI
Pression embrayage de traction:	65-70 PSI

RÉGLAGES D'ENFILAGE

Tension bande supérieure:	Zéro_ <input checked="" type="checkbox"/> _ Moyenne ___ Haute ___
Tension bande inférieure:	Zéro_ <input checked="" type="checkbox"/> _ Moyenne ___ Haute ___
Rouleaux-refroidisseurs non entraînés:	
[par dessus/par dessous] 1er par dessus ___ 2ème par dessus ___	
Alimentation feuilles: ___ <input checked="" type="checkbox"/> ___	Chevalet de rouleau: ___
Réglage molettes d'épaisseur:	-1/16 (-2mm)



MONTAGE

Montage veut dire la fixation permanente sur un support d'une décalcomanie antérieurement réalisée. Ceci ne demande ni l'emploi de films de laminage ni de films adhésifs.

☛ **IMPORTANT:** Avant de commencer, ajuster les quatre molettes de réglage à l'épaisseur du matériaux support utilisé.

- Mettre le panneau de montage sur une surface plate. Apposer l'image avec l'endroit en bas sur le panneau de montage.
- Replier le support anti-adhésif à l'un des bords sur environ 2,5 cm pour dénuder la face adhésive.
- Plisser le papier anti-adhésif uniformément au pli en pressant des doigts à partir du milieu.
- Retourner l'image et poser le bord à surface adhésive exposée de l'image prudemment sur le panneau, en utilisant le papier anti-adhésif replié comme attache pour le séparer.
- Une fois correctement positionnée, appuyer fermement de l'extrémité des paumes à partir du milieu vers les bords pour assurer une adhésion lisse. Ce bord forme le premier bout à introduire dans la fente des rouleaux.
- Pousser ce bord dans la fente des rouleaux et appuyer sur la pédale jusqu'à ce que le panneau et l'image soient à peine coincés entre les rouleaux.

☛ **IMPORTANT:** Comme la pédale surrègle la cellule photoélectrique, faire attention à tenir les mains à l'écart des rouleaux pour éviter des blessures.

- Soulever la partie non apposée de l'image et l'appliquer d'une main contre le rouleau supérieur. Séparer le papier anti-adhésif de l'image de l'autre main, en utilisant la pédale pour faire passer le panneau entre les rouleaux.
Tenir l'image contre le rouleau alors que le panneau avance entre les rouleaux pour éviter la formation de plis.
- **NOTE:** Si le panneau s'engage trop loin au début, le papier anti-adhésif s'attrape et ne peut plus être retiré. Lever alors le rouleau supérieur, retirer le panneau et recommencer.
- Une fois devenu accoutumé au processus à exécuter, augmenter la vitesse de la machine à laminer pour rendre le processus plus efficace.
- Prendre l'image montée sur panneau à l'arrière de la machine à laminer, la découper au format et l'afficher.

MONTAGE ET LAMINAGE EN UNE PASSE

En général, faire une décalcomanie et le monter ensuite sur un panneau est un procédé difficile s'il s'agit de grandes images, puisqu'il faut passer les images deux fois à travers la machine à laminer. La disponibilité cependant de panneaux de montage munis d'un côté d'une couche adhésive thermosoudable, comme le panneau mousse "Single Step™ Heat Activated Foam board" de Hunt, permet de laminer et de monter une image en une seule passe.

- **IMPORTANT:** Avant de commencer, ajuster les quatre molettes de réglage à l'épaisseur du matériau support à utiliser.
 - Régler les quatre molettes de réglage d'épaisseur à 3/16" (5 mm)
 - Régler la température du rouleau supérieur à 210°F (99°C).
 - Tirer le film de revêtement supérieur de l'arbre de déroulement supérieur vers le bas en le faisant passer sous le rouleau non entraîné supérieur et l'étaler uniformément sur la surface du rouleau supérieur.
 - Utiliser un bout de panneau mousse standard 3/16" pour retenir le film sous le rouleau supérieur lorsque le rouleau s'abaisse.
 - Utiliser la pédale, la vitesse du moteur étant réglée à 2 pieds/minute (0,6 m/mn).
 - Contrôler l'adhésion du film en faisant passer d'abord un bout de panneau mousse. Le film doit être apposé sans faux plis et sans ampoules.
 - Ajuster la tension de freinage pour que le film soit tendu au déroulement.
- ☑ **ATTENTION! Le film risque de s'étirer et de ne pas s'adhérer correctement si la tension de freinage est trop élevée.**
 - Découper les panneaux de montage à couche adhésive à un format un peu plus large que l'image - une bordure de 3" suffit. Utiliser les listeaux découpés comme panneaux introducteurs.
 - Scotcher le bord avant de l'image sur le panneau de montage pour fixer sa position au passage entre les rouleaux.
 - Engager le panneau introducteur dans la fente des rouleaux avec l'image à monter tout de suite après. S'il faut monter plusieurs images sur panneau, les faire passer l'une après l'autre.
- **IMPORTANT:** Faire passer les images dans une file assez serrée en évitant un trop grand espacement pour éviter le dérapage du rouleau. Faire attention toutefois à ne pas les faire chevaucher.

NOTE: Les films et images d'une assez grande épaisseur demandent une vitesse de passage réduite pour permettre à la chaleur de pénétrer suffisamment dans le film et dans l'image et d'activer la couche thermo-adhésive du panneau de montage.

 - Prendre l'image montée sur panneau à l'arrière de la machine, la découper au format et l'afficher. Le procédé en une seule passe demande une certaine dextérité. Chaque combinaison de film et d'image demande une vitesse et une température spécifiques. Utiliser une 'fiche de contrôle du processus' pour noter les combinaisons réussies.

MONTAGE ET LAMINAGE EN UNE PASSE

PROCESSUS:

Le processus de montage à chaud d'une image sur un panneau thermoactivé et d'application d'un film de revêtement thermosoudable à l'endroit de l'image en une seule passe. L'application optionnelle d'un film au dos empêche le gauchissement du panneau.

SUPPORTS: Impressions Ink Jet, électrostatiques et photographiques

Films:

--- Dévidoir supérieur: Film thermosoudable, 3-5 Mil
 _____ Dévidoir inférieur: (Option: Film thermosoudable, 3-5 Mil)

RÉGLAGES DE LA MACHINE À LAMINER:

Tableau de commande avant

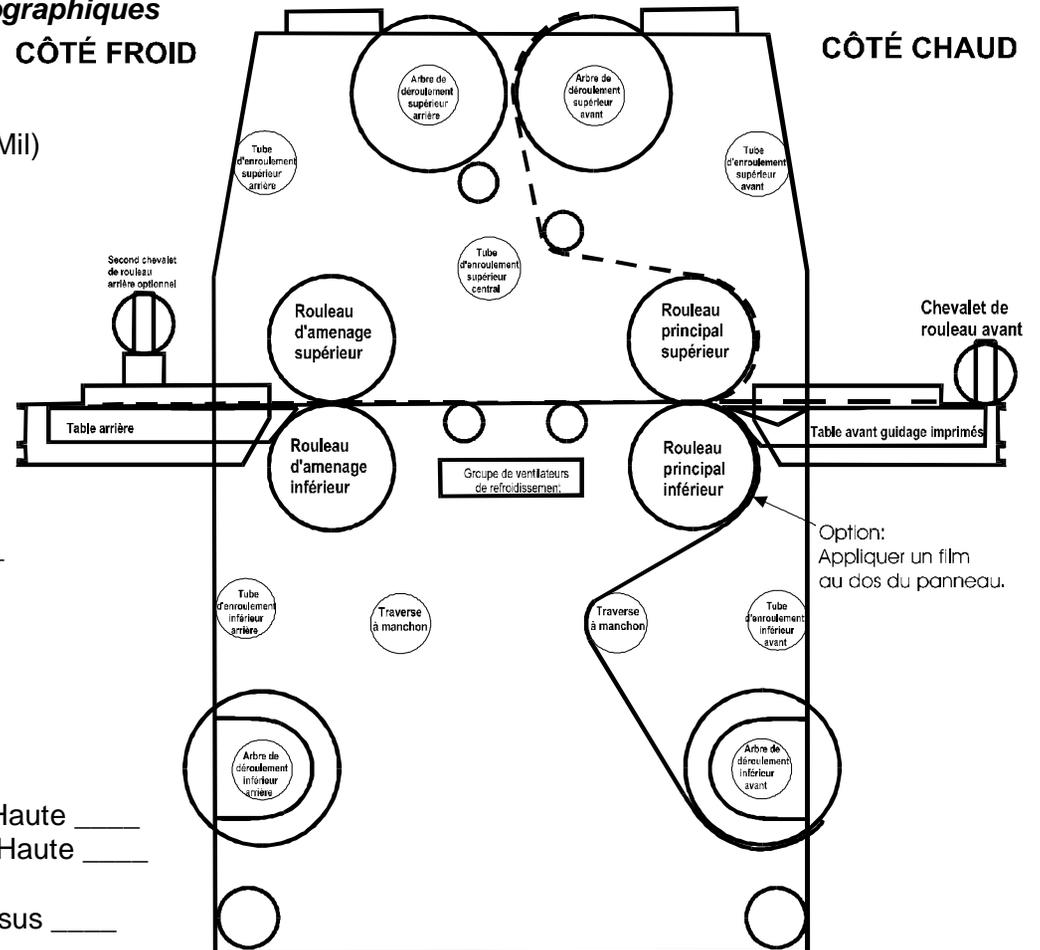
Température rouleau supérieur:	210-215°F (99-102°C)
Température rouleau inférieur:	hors circuit (voir Option)
Pression rouleau principal:	40-60 PSI
Réglage vitesse du moteur:	3-5 FPM (0,6-1,5 MPM)
Sens de rotation du moteur:	Avant <input checked="" type="checkbox"/> Arrière <input type="checkbox"/>
Ventilateurs de refroidissement:	Marche <input type="checkbox"/> Arrêt <input checked="" type="checkbox"/>

Tableau de commande arrière

Rouleaux d'amenage:	Haut <input type="checkbox"/> Bas <input checked="" type="checkbox"/>
Pression rouleau d'amenage:	40-60 PSI
Pression embrayage traction:	65-70 PSI

RÉGLAGES D'ENFILAGE

Tension bande supérieure:	Faible <input checked="" type="checkbox"/> Moyenne <input type="checkbox"/> Haute <input type="checkbox"/>
Tension bande inférieure:	Faible <input type="checkbox"/> Moyenne <input checked="" type="checkbox"/> Haute <input type="checkbox"/>
Rouleaux refroidisseurs non entraînés:	[par dessus/par dessous] 1er par dessus <input type="checkbox"/> 2ème par dessus <input type="checkbox"/>
Alimentation feuilles:	<input checked="" type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Chevalet de rouleau: <input type="checkbox"/>
Réglage molettes d'épaisseur:	3/16" (5 mm)



Option: L'application d'un film au dos du panneau de montage offre l'avantage qu'il empêche le gauchissement du panneau en mousse. Un autre avantage est la possibilité d'un changement rapide du mode 'encapsulation' au mode 'montage en une seule passe'.

APPLICATION D'UN FILM DE REVÊTEMENT

Il est possible d'appliquer un film de revêtement sur les imprimés montés sur panneau, sur photos ou sur images sur papier photographique, par exemple en utilisant le film autocollant Print Shield® de Seal à doublure de papier anti-adhésif.

- Utiliser un panneau intermédiaire pour supporter les imprimés non montés pendant le laminage. Pour créer un pareil panneau intermédiaire, y poser un film Print Mount® de Seal sans enlever le papier anti-adhésif.
Les panneaux intermédiaires peuvent être réutilisés jusqu'à ce que la surface présente trop de taches créant le risque de transfert de défauts à travers l'imprimé laminé. Appliquer un nouveau film sur le panneau s'il est encore en bon état.
- Utiliser des cartons introducteurs de la même épaisseur que les panneaux intermédiaires.
- Positionner les imprimés non montés à laminer, à l'endroit, sur le panneau intermédiaire tandis que celui-ci s'engage dans la fente des rouleaux.
- Pour le revêtement d'imprimés montés, suivre les mêmes procédures, sans panneau intermédiaire.

PROCESSUS:

➤ **IMPORTANT:** Avant de commencer, ajuster les quatre molettes de réglage à l'épaisseur du panneau à utiliser.

- Monter un rouleau de film de revêtement autocollant sur l'arbre de déroulement supérieur.
- Ajuster le frein de façon à créer une légère tension, mais pas à tel point de provoquer l'étirage du film ou d'exercer autrement un effet de traction sur le film.
- Appliquer une bande de ruban à double face adhésive ou une bande découpée du film de montage autocollant sur toute la largeur d'un noyau d'enroulement vide monté sur le tube d'enroulement avant.
- Tirer le film de revêtement en bas de l'arbre de déroulement supérieur, le guider sous le rouleau non entraîné supérieur et vers le haut vers le tube d'enroulement supérieur avant. Tirer le papier anti-adhésif en équerre par rapport au rouleau de film, de façon à éviter la formation de plis diagonaux. Coller le papier anti-adhésif supérieur de manière lisse sur le ruban adhésif du noyau.
- Séparer le film de revêtement du papier anti-adhésif, fixé au noyau d'enroulement, et tirer le film de revêtement uniformément en bas de façon à ce qu'il reste étalé (face adhésive dessus) sur la surface du rouleau supérieur.

CONSEIL: Coller une fin du bout de scotch fermement sur un coin du film sur le tube d'enroulement. Tirer l'autre fin du bout de scotch en bas et le film se séparera du papier anti-adhésif.

- Appuyer sur la pédale et introduire un panneau introducteur dans la fente des rouleaux, tout en assurant que le film reste collé au panneau introducteur.
- Enrouler tout excès de papier anti-adhésif à main sur le tube d'enroulement. Régler le frein de façon à créer la tension minimum requise pour séparer le papier anti-adhésif du film.
- Contrôler le défilement droit du film et du papier anti-adhésif, sans plis diagonaux dans l'un ni dans l'autre.
- A la fin du laminage, introduire un panneau introducteur à la queue du dernier panneau intermédiaire pour que le film s'adhère correctement à la dernière image.
- Rogner, monter et afficher vos images nouvellement plastifiées.

➤ **IMPORTANT:** En utilisant des films à doublure plastique, ne pas arrêter la machine pendant le laminage, puisqu'une ligne de séparation de doublure apparaîtra dans l'image laminée finie. Cette ligne disparaîtra avec le temps, mais sera visible au début, particulièrement sur des fonds obscurs.

APPLICATION D'UN FILM DE REVÊTEMENT

PROCESSUS:

Application d'un film autocollant à froid à doublure anti-adhésive sur des imprimés montés, photos ou images sur papier photographique.

FILMS:

--- Dévidoir supérieur: Film de revêtement autocollant

_____ Dévidoir inférieur: sans objet

RÉGLAGES DE LA MACHINE À LAMINER:

Tableau de commande avant

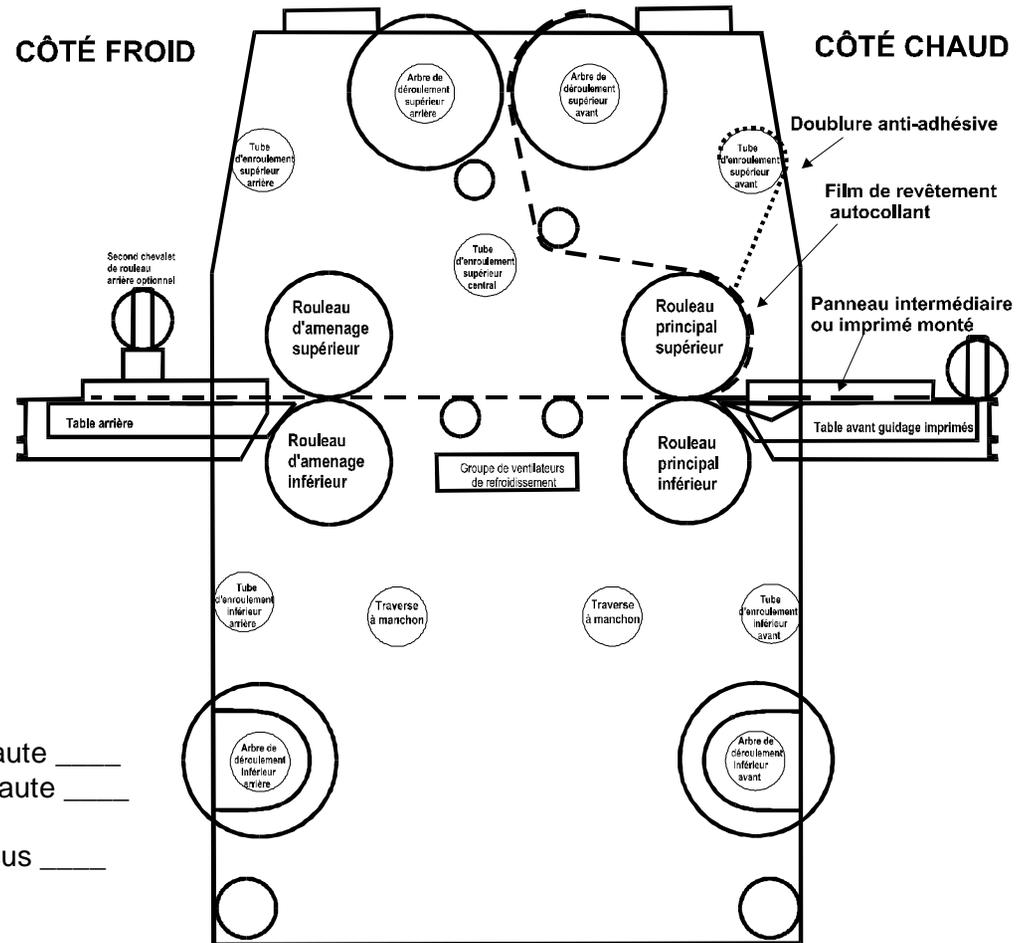
Température rouleau supérieur:	210-215°F (99-102°C)
Température rouleau inférieur:	hors service
Pression rouleau principal:	40-60 PSI
Réglage vitesse du moteur:	3-5 FPM (0,6-1,5 MPM)
Sens de rotation du moteur:	Avant <input checked="" type="checkbox"/> Arrière _____
Ventilateurs de refroidissement:	Marche _____ Arrêt <input checked="" type="checkbox"/>

Tableau de commande arrière

Rouleaux d'amenage:	Haut _____ Bas <input checked="" type="checkbox"/>
Pression rouleau d'amenage:	40-60 PSI
Pression embrayage de traction:	65-70 PSI

RÉGLAGES D'ENFILAGE

Tension bande supérieure:	Faible <input checked="" type="checkbox"/> Moyenne _____ Haute _____
Tension bande inférieure:	Faible _____ Moyenne <input checked="" type="checkbox"/> Haute _____
Rouleaux refroidisseurs non entraînés:	
[par dessus/par dessous]	1er par dessus _____ 2ème par dessus _____
Alimentation feuilles:	<input checked="" type="checkbox"/> X _____ Chevalet de rouleau: _____
Réglage molettes d'épaisseur:	3/16" (5 mm)



NOTE: Pour les laminages double face (encapsulage), appliquer le film de revêtement et rogner la première face selon les procédures précédemment décrites, et répéter la procédure pour l'autre face.

NOTES



TRANSFERT À SEC EN UNE PASSE

Le processus de transfert à sec en une passe implique le transfert d'une image sur un film à marquer flexible et l'application d'un film autocollant de haute qualité sur l'image obtenue par transfert. L'application du film autocollant à l'endroit de l'image augmente la longévité de l'image transférée et permet son exposition à l'extérieur.

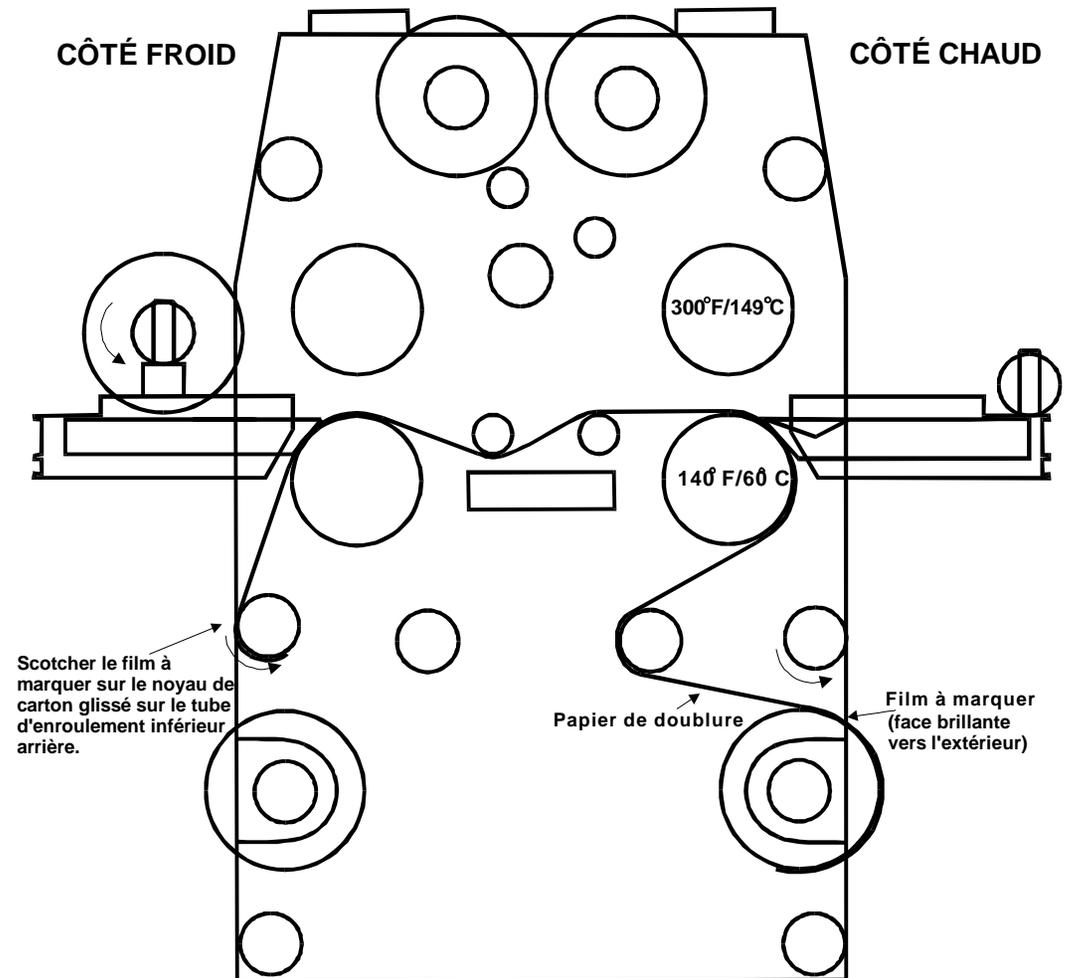
- **Avant l'enfilage pour les processus de transfert à sec en une passe:**
 - Régler la température du rouleau supérieur à 300°F (149°C) et la température du rouleau inférieur à 140°F (60°C). Séparer les rouleaux pendant la mise à température pour éviter que le rouleau inférieur ne s'endommage trop de chaleur du rouleau supérieur.
 - ➔ *IMPORTANT: Nous recommandons de maintenir les températures à ce niveau durant des productions prolongées pour assurer un produit fini de première qualité. Ne pas faire baisser la température du rouleau supérieur au-dessous de 290°F (143°C). Laisser le rouleau inférieur se refroidir si la température monte au-dessus de 160°F (71°C) avant de continuer le processus.*
 - Régler la pression d'air du rouleau principal avant à 100 PSI. Régler la pression d'air du rouleau d'amenage arrière à 50 PSI. Régler la pression réglant la tension d'embrayage pneumatique à 40 PSI. Ne pas dépasser la limite de 40 PSI de tension d'embrayage pneumatique pour éviter des forces de traction excessives sur le film, ce qui nuit à la qualité du produit fini.
 - Ajuster les deux molettes de réglage d'épaisseur du rouleau principal avant à -1/16" (- 2 mm). Le processus de transfert à sec en une passe demande une pression de contact plus élevée entre les rouleaux pour assurer un transfert réussi.
 - Ajuster les deux molettes de réglage d'épaisseur du rouleau d'amenage arrière à 0.
 - Ajuster le sens de rotation du moteur à 'marche avant' et la vitesse du moteur à 3 ft/mn (7,6 cm/mn). Il est possible de régler (accélérer ou décélérer) cette vitesse en fonction de la vitesse requise pour obtenir le meilleur transfert total du toner dans le film.
 - Le processus de transfert à sec en une passe est réalisé via une procédure d'enfilage en quatre phases. Suivre les sens de défilement et les schémas d'enfilage correspondants aux pages suivantes pour arriver à un processus réussi.

PHASE UN DU SCHÉMA D'ENFILAGE

_____ Établir la voie du film à marquer

☑ **ATTENTION! Soyez prudent en vous penchant sur le rouleau principal supérieur puisqu'il est très chaud, ayant une température de 300°F (149°C).**

- Monter le rouleau de film à marquer sur l'arbre de déroulement inférieur avant, la face acceptant le toner tournée vers l'extérieur. Monter le rouleau de matériau de façon à le faire se dévider à partir du devant de l'arbre de déroulement.
- Centrer le rouleau sur l'arbre de déroulement comme expliqué au paragraphe "Réglage des freins".
- Glisser un noyau de carton sur le tube d'enroulement inférieur arrière pour enrouler le produit fini. Ajuster et aligner le noyau de carton par rapport au rouleau de film à marquer.
- Faire monter les deux rouleaux supérieurs pour faciliter l'enfilage.
- Tirer le film à marquer en avant, le faire passer derrière la traverse et à travers la fente des rouleaux principaux.
- Guider le film sur le premier rouleau refroidisseur non entraîné et sous le second rouleau refroidisseur non entraîné.
- A partir de l'arrière de la machine à laminer, tirer le film à travers les rouleaux d'amenage et en bas vers le tube d'enroulement inférieur arrière. Scotcher le film fixement sur le noyau de carton et l'entourer de quelques pouces de film pour le fixer.

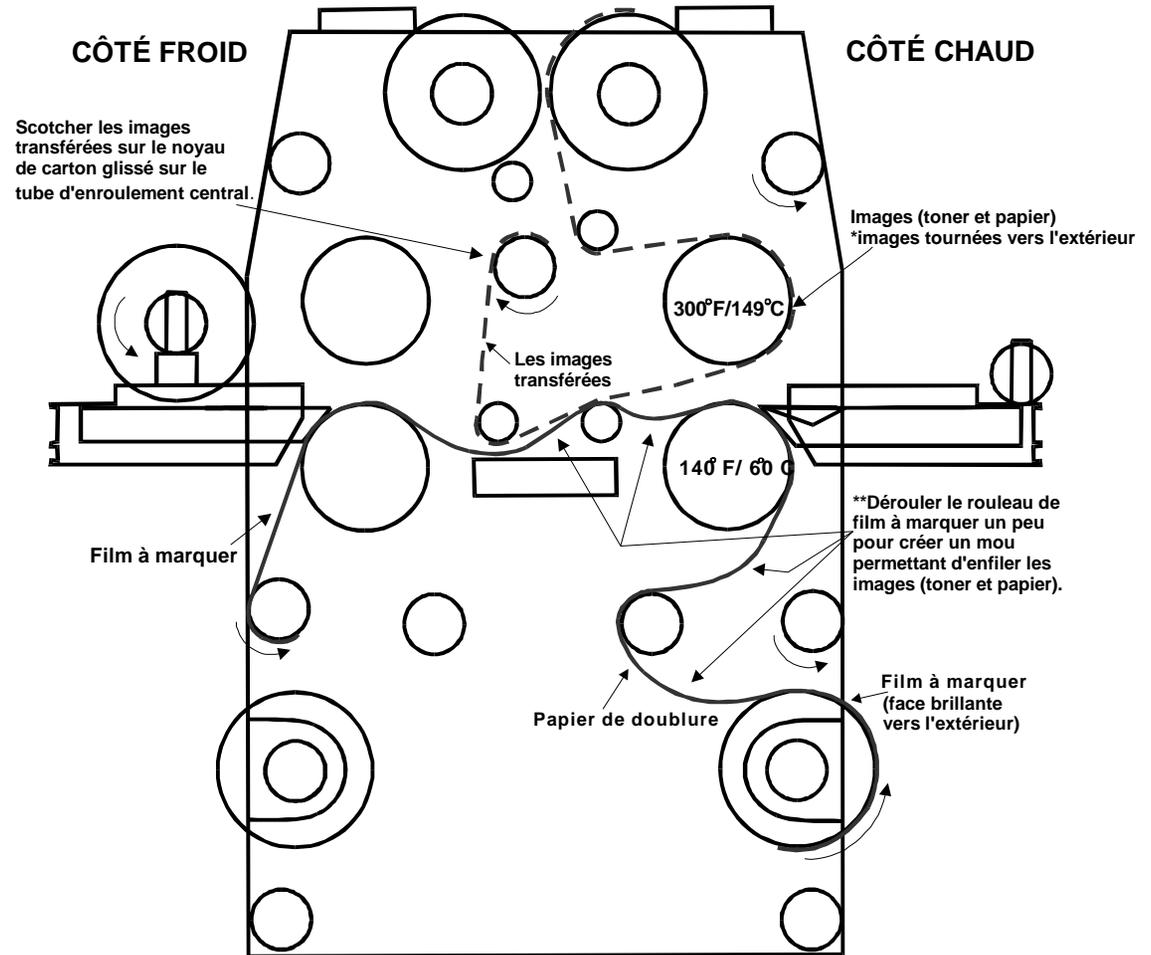


PHASE DEUX DU PROCESSUS D'ENFILAGE

_____ Établir la voie des images (toner et papier)

➤ **IMPORTANT:** Les images (toners) sur le support de transfert sont sensibles à des égratignures et doivent donc être traitées avec prudence.

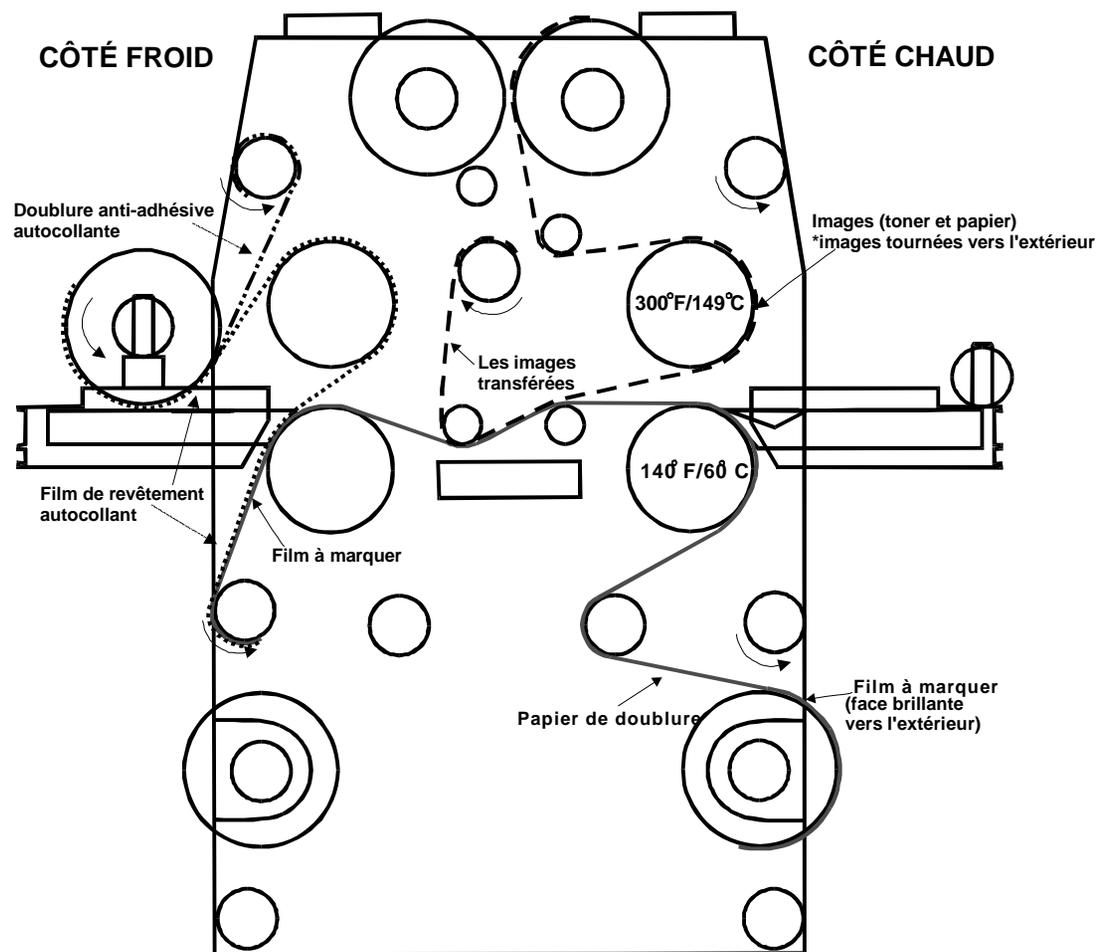
- Monter le rouleau d'images (toner et papier) sur l'arbre de déroulement supérieur avant, les images tournées vers l'extérieur. Monter le rouleau de matériau de façon à le faire dérouler à partir de l'arrière.
- Ajuster et aligner les images par rapport au rouleau de film à marquer. Régler les freins et les colliers de verrouillage comme décrit au paragraphe "Réglage des freins".
- Tourner le rouleau de film à marquer en avant sur l'arbre de déroulement inférieur avant pour créer un mou dans le film. Ceci facilitera l'enfilage des images Scotchprint à travers les rouleaux refroidisseurs non entraînés centraux.
- Dérouler une certaine longueur d'images, la guider autour du rouleau non entraîné supérieur à surface polie et à travers la fente des rouleaux principaux.
- Faire passer les images par dessus le premier rouleau refroidisseur non entraîné et par dessous le second rouleau refroidisseur non entraîné.
- Tirer la bande toner/papier en haut vers le tube d'enroulement central et scotcher cette bande directement sur le tube d'enroulement ou sur un noyau de carton glissé sur ce tube d'enroulement.
- Le papier ayant servi de support des images transférées s'enroulera automatiquement.



PHASE TROIS DU PROCESSUS D'ENFILAGE

___ Établir la voie du film de revêtement autocollant

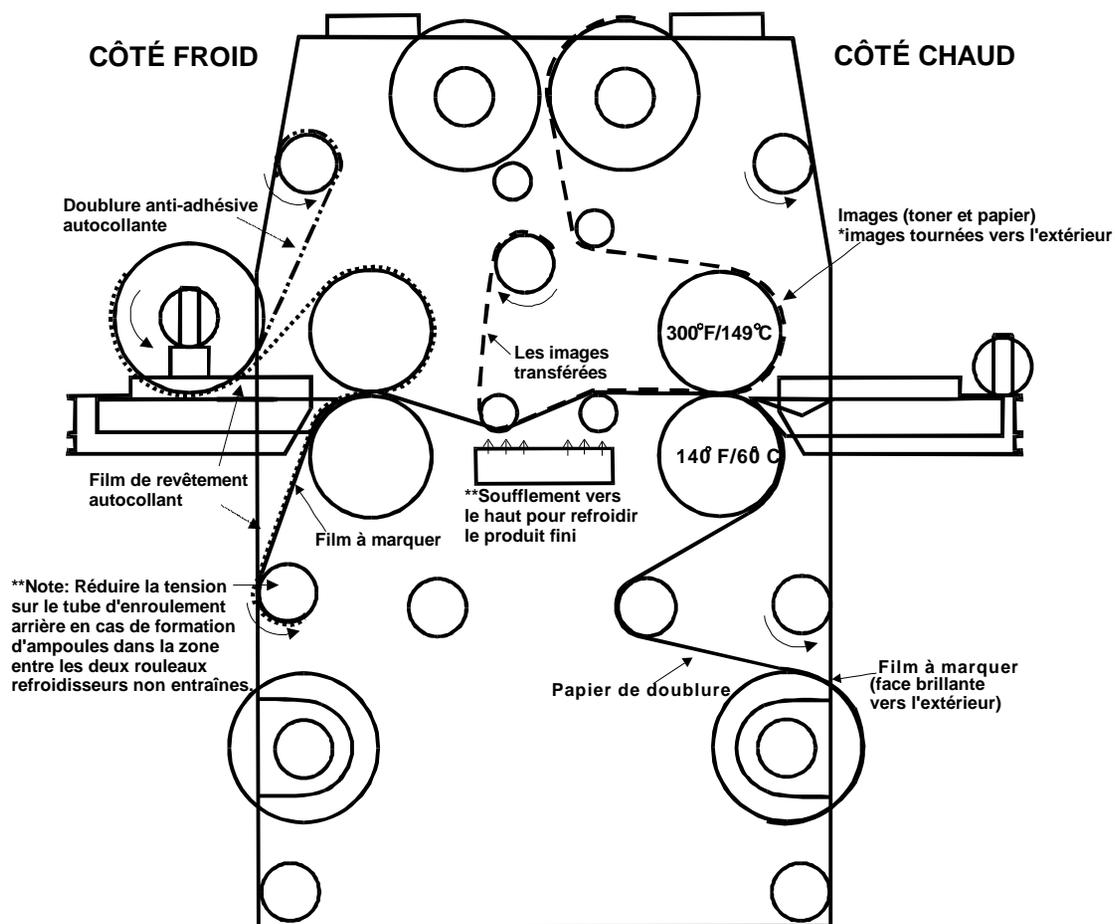
- Monter le rouleau de film de revêtement autocollant sur l'arbre du chevalet de rouleau arrière, le rouleau se dévidant par le bas de l'arbre du chevalet.
- Aligner et ajuster le rouleau de film de revêtement autocollant par rapport au rouleau de film à marquer.
- Dérouler une certaine longueur de film de revêtement et séparer la doublure anti-adhésive du film de revêtement.
- Guider le film de revêtement par l'arrière du rouleau d'amenage supérieur et l'introduire ensuite dans la fente du rouleau d'amenage inférieur.
- Tirer le film de revêtement en bas sur le film à marquer jusqu'au tube d'enroulement inférieur arrière.
- Scotcher la doublure anti-adhésive fixement sur le tube d'enroulement supérieur arrière, de façon à ce qu'elle s'enroule automatiquement.
- A ce point, enrouler le mou du rouleau de film à marquer sur l'arbre de déroulement inférieur avant.



PHASE QUATRE DU PROCESSUS D'ENFILAGE:

➤ **IMPORTANT:** Le groupe de ventilateurs de refroidissement doit être en circuit pour ce processus, étant donné les températures élevées, afin d'assurer des produits finis de première qualité.

- Abaisser le rouleau principal supérieur et les rouleaux d'amenage supérieurs.
- Réduire la tension sur l'arbre d'enroulement inférieur arrière en reculant le collier de réglage. Ceci supprime le risque de formation d'ampoules dans la zone entre les deux rouleaux refroidisseurs non-entraînés, se présentant si le film est exposé à une tension excessive de l'arbre d'enroulement inférieur arrière avant qu'il n'ait eu le temps de se refroidir suffisamment.
- S'il n'est pas possible d'éliminer ainsi cette formation d'ampoules, lever le rouleau d'amenage supérieur et l'abaisser de nouveau. Continuer la production et le problème doit être résolu.
- Mettre le moteur en marche et faire passer les imprimés entre les rouleaux, en contrôlant la qualité des produits finis.
- Minimiser dans la mesure du possible les réglages de vitesse du moteur durant le processus de transfert, étant donné le risque de formation de plis à l'introduction du film dans la fente des rouleaux principaux. Il vaut mieux régler la vitesse désirée au début.
- S'il faut régler la vitesse rigoureusement durant le processus, il est recommandé d'arrêter le moteur et de lever le rouleau supérieur. Régler la vitesse et abaisser le rouleau supérieur pour rétablir la réalisation de produits finis de qualité.
- Régler la tension des freins sur les arbres de déroulement supérieur et inférieur avant et sur l'arbre du chevalet de rouleau arrière. Contrôler si les produits finis ne présentent pas de froissements et se défilent correctement.



DÉPANNAGE

PROBLÈME:

- L'affichage de la machine à laminer ne fonctionne pas.

SOLUTION:

- Contrôler le câble électrique et le bouton principal.
- Réarmer les boutons d'arrêt d'urgence.
- Débrancher la machine à laminer et contrôler les disjoncteurs à l'intérieur de l'armoire gauche. Cette opération est à exécuter par du personnel de sécurité ou d'entretien agréé exclusivement.
- Vérifier que la porte de l'armoire gauche est fermée et que le microinterrupteur de porte est activé. Le microinterrupteur de sécurité de la porte gauche déclenche automatiquement la machine à laminer quand cette porte est ouverte.

PROBLÈME:

- Le moteur de la machine à laminer ne se met pas en marche.

SOLUTION:

- Contrôler si les cellules photoélectriques ne sont pas bloquées.
- Contrôler si le bouton 'marche' du moteur est en circuit, ou accélérer la vitesse du moteur.
- Débrancher la machine à laminer et contrôler les fusibles sur la carte de commande du moteur.

PROBLÈME:

- La machine à laminer ne se chauffe pas ou affiche des températures incorrectes.

SOLUTION:

- Contrôler si les éléments de chauffage sont en circuit – le voyant est allumé.
- Contrôler si les rouleaux sont rapprochés (les deux molettes de réglage d'épaisseur mises à 0) et tournent à une vitesse modérée lors du cycle de mise à température.

PROBLÈME:

- Les images ou les imprimés s'ondulent ou sautillent au moment d'introduction dans la fente des rouleaux.

SOLUTION:

- Tendre les images ou les imprimés au moment d'introduction dans la fente des rouleaux. Retenir les feuilles découpées à la main.

PROBLÈME:

- Le film sortant s'ondule (gondolage)

SOLUTION:

- Contrôler si le processus d'enfilage s'est déroulé correctement. Voir les schémas d'enfilage.
- Tension incorrecte du film - la plupart des films d'encapsulation demandent une tension de freinage minimum.
- Faire marcher la machine à laminer plus vite pour les matériaux photographiques ou les imprimés thermosoudables, l'exposition à la chaleur à de petites vitesses créant le risque d'ondulation.

PROBLÈME:

- Le film est nuageux ou tacheté.

SOLUTION:

- Augmenter la température du rouleau ou réduire la vitesse du moteur.
- Pour les films plus épais, il faut augmenter peut-être la pression de rouleau, vu la couche adhésive plus épaisse.

PROBLÈME:

- L'affichage clignote et les réglages ne réagissent pas.

SOLUTION:

- Voir la page suivante pour les codes d'erreur.

Pour recevoir de l'assistance technique, contacter votre distributeur.



CODES D'ERREUR

La machine s'arrête et l'affichage se met à clignoter. Cela signifie que le logiciel a détecté une erreur dans le système. Les chiffres affichés permettent d'identifier l'erreur qui s'est présentée.

L'indicateur de vitesse montre le niveau d'erreur. L'indicateur de température supérieur montre les données d'erreur. Ces affichages numériques servent à analyser le problème.

(L'indicateur de température inférieur montre le numéro du programme actuellement actif.)

La première fois qu'une erreur se présente à la machine, pousser le bouton d'arrêt d'urgence et le relâcher après pour réarmer ainsi le circuit d'alimentation de courant. Si l'erreur se répète, voir le tableau d'analyse des pannes. Ce tableau permet de déterminer quelques problèmes susceptibles d'être la cause de l'erreur. S'il n'est pas possible de déterminer la cause, contacter le distributeur pour demander de l'assistance technique.

Note: Quand le système s'est arrêté après une erreur, couper le courant durant 10 secondes en poussant le bouton d'arrêt d'urgence. Après 10 secondes, remettre le courant en circuit pour remettre le système en marche.

Attention! Avant de ne commencer quelque opération de service que ce soit, débrancher la machine du secteur.

Indicateur de vitesse	Indicateur de température supérieur	Problème
Niveau d'erreur 1.0	Donnée d'erreur 1	La cellule photoélectrique est défectueuse.
Niveau d'erreur 1.0	Donnée d'erreur 5	La carte des E/S numériques (ESN) est défectueuse.
Niveau d'erreur 2.0	Donnée d'erreur 0	Réarmer. Si l'erreur se présente de nouveau, la carte des E/S numériques (ESN) est défectueuse.
Niveau d'erreur 2.1	Donnée d'erreur 1	Le relais à semi-conducteur de l'élément de chauffage du rouleau principal supérieur est défectueux
Niveau d'erreur 2.1	Donnée d'erreur 2	Le relais à semi-conducteur de l'élément de chauffage du rouleau principal inférieur est défectueux
Niveau d'erreur 2.1	Donnée d'erreur 3	Si les rouleaux sont chauds, la carte des E/S numériques (ESN) est défectueuse. Si les rouleaux sont froids, la carte analogique est défectueuse.
Niveau d'erreur 2.2	Donnée d'erreur 1	Le thermocouple supérieur est défectueux ou présente une connexion défectueuse.
Niveau d'erreur 2.2	Donnée d'erreur 2	Le thermocouple inférieur est défectueux ou présente une connexion défectueuse.
Niveau d'erreur 2.2	Donnée d'erreur 3	La carte des E/S analogiques (ESA) est défectueuse.

TERMINOLOGIE DU PROCESSUS DE LAMINAGE

DÉCALCOMANIE

Une image revêtue au recto d'un film (thermosoudable ou autocollant) à doublure adhésive.

ENCAPSULAGE

Thermoscellage total d'une image entre deux films thermosoudables.

FILM

Synonyme de laminé. Le matériau transparent utilisé pour les processus de laminage et d'encapsulation.

FILMS THERMOSOUDEABLES

Films munis d'une couche adhésive sèche qui est activée lorsqu'elle est exposée à la chaleur. Une fois appliquée sur une image, la couche adhésive forme une liaison solide assemblant le film et l'image.

ENTRÉE

Le côté de la machine à laminer à partir d'où les images sont introduites.

PANNEAU INTRODUCTEUR

Un bout de panneau mousse mince (environ 1m20 x 10 cm) utilisé pour engager les films dans la fente des rouleaux. Utilisé également pour les panneaux de montage ou panneaux prérevêtus pour empêcher l'adhésif de s'attacher aux rouleaux et aux bords thermosoudés.

MIL

Unité de mesure exprimant l'épaisseur du film/du laminé.

MONTAGE

Application d'une image sur une sorte de panneau mousse ou support.

FENTE

La ligne de contact (fente) entre le rouleau supérieur et le rouleau inférieur.

SORTIE

Le côté de la machine à laminer d'où sortent les images finies.

PRÉREVÊTEMENT

Le processus d'appliquer un film de montage à couche adhésive sur un support pour y apposer ultérieurement une image.

PRESSION

La force de compression exprimée en distance, exercée sur un corps passant entre les rouleaux supérieur et inférieur. En ajustant les molettes de réglage du rouleau supérieur à 0,100" et en faisant passer une image de 0,125" d'épaisseur, on crée une pression sur l'image de 0,025".

FILMS AUTOCOLLANTS

Films munis d'une couche adhésive poisseuse formant une liaison entre le film de protection et la surface de l'image à recouvrir. Principalement utilisés pour des montages rapides et recommandés pour emploi avec des imprimés thermiques et photographiques sensibles à la chaleur.

DOUBLURE ANTI-ADHÉSIVE

La doublure d'un film autocollant ou film de montage à couche adhésive.
En séparant la doublure, la couche adhésive est exposée.

PANNEAU PRÉREVÊTU (PANNEAU INTERMÉDIAIRE)

Un bout de panneau lisse, non écrasant (de préférence masonite), revêtu d'un film de montage adhésif, avec la doublure anti-adhésive laissée dessus pour créer la surface anti-adhésive nécessaire. Il est également possible d'utiliser un bout de panneau mousse, mais ce matériau n'est pas aussi durable qu'un panneau masonite. Les panneaux intermédiaires sont utilisés si l'un des côtés seulement de l'image est revêtu.

SUPPORT

Le matériau sur lequel l'image est montée ou apposée.

ENTRETIEN DE LA MACHINE À LAMINER

NETTOYAGE DE LA MACHINE À LAMINER

Essuyer les surfaces extérieures finies à peinture avec un torchon humide. Utiliser un détergent de ménage pour enlever des taches difficiles. Pour éviter d'abîmer la surface peinte, ne pas utiliser de nettoyant abrasif.

- ☑ **ATTENTION! Ne pas laisser pénétrer de l'eau dans les tableaux de commande de la machine à laminer, puisqu'ils ne sont pas étanches. De l'eau pourrait entrer dans les circuits électriques et causer des blessures et/ou endommager le matériel si le courant est mis en circuit.**

GRAISSAGE DES PALIERS

Les paliers du rouleau supérieur et du rouleau inférieur doivent être graissés tous les mois ou à l'intervalle de 200 h.

- ☑ **ATTENTION! Si les paliers ne sont pas lubrifiés périodiquement, on risque une usure anticipée, ce qui entraîne des réparations coûteuses et annule la garantie.**
- ☑ **ATTENTION! La machine à laminer doit être déconnectée du réseau avant l'exécution de travaux d'entretien par des mécaniciens agréés.**

RECHANGE DE FUSIBLES

Remplacer des fusibles défectueux par des fusibles du même type. Des fusibles de rechange se trouvent dans le paquet d'accessoires et peuvent être commandés en supplément via le centre de service Hunt Graphics le plus proche, voir l'adresse au verso de la chemise de ce manuel.

NOTA: Il faut utiliser les pièces de rechange spécifiées par Hunt Graphics. Les fusibles se trouvent à l'intérieur du couvercle du panneau électrique dans l'armoire gauche.

RÉARMEMENT DES DISJONCTEURS

Les disjoncteurs se trouvent dans l'armoire gauche au milieu près du capteur d'infrarouge inférieur. Mettre le microrupteur de porte hors circuit et ouvrir la porte de l'armoire gauche avec la clé. Remettre le disjoncteur déclenché dans la position levée.

Appelez le service technique pour vous assister à résoudre les problèmes.

FICHE DE COMMANDE DU PROCESSUS

Processus: _____

Application spécifique: _____

Dévideur supérieur: _____

Dévideur inférieur: _____

Réglages tableau de commande avant

Température rouleau supérieur: _____

Réglage vitesse moteur: _____

Température rouleau inférieur: _____

Pression rouleau principal: _____

Sens de rotation moteur: Avant _____ Arrière _____

Ventilateurs de refroidissement: Marche _____ Arrêt _____

Réglages tableau de commande arrière:

Pression rouleau d'amenage: _____

Rouleaux d'amenage: Haut _____ Bas _____

Tension rouleau d'amenage: _____

Réglages système d'enfilage

Tension bande supérieure: Faible _____ Moyenne _____ Haute _____

Tension bande inférieure: Faible _____ Moyenne _____ Haute _____

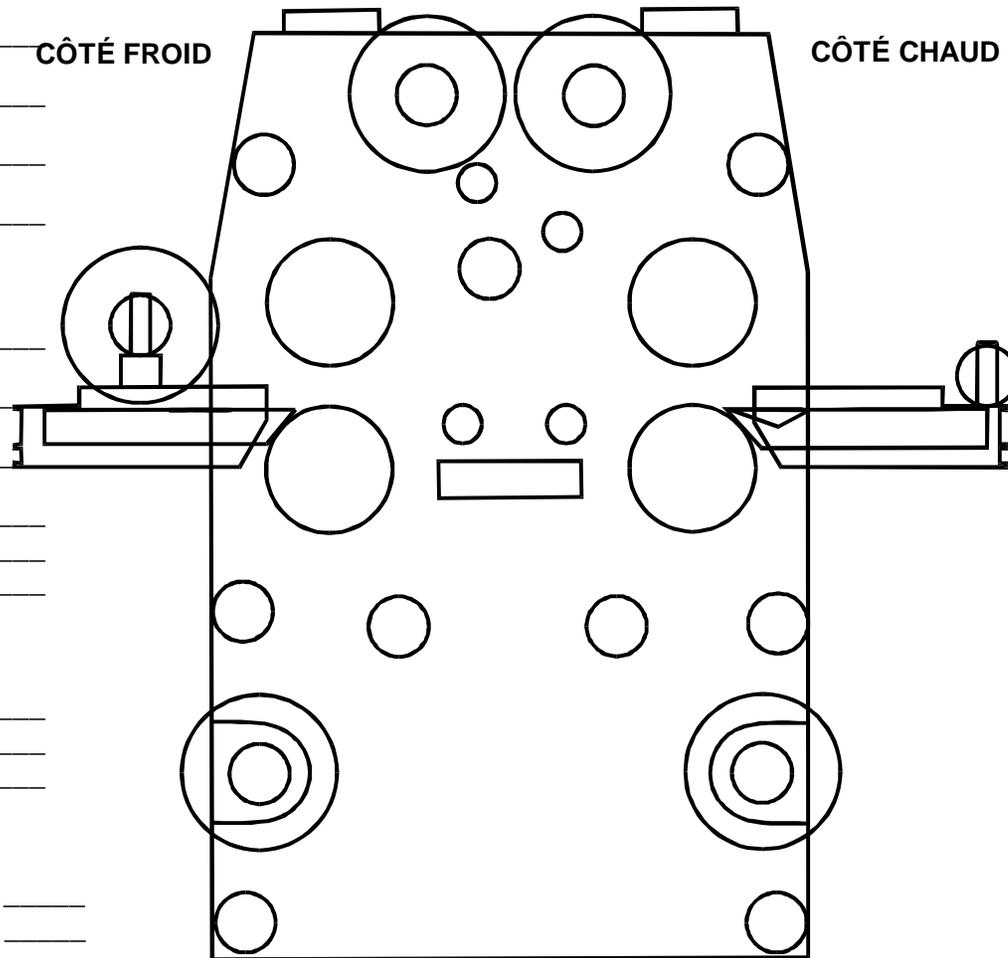
Rouleaux refroidisseurs non entraînés :

[par dessus/par dessous]: 1er _____ 2ème _____

Alimentation feuilles: _____ Chevalet de rouleau: _____

CÔTÉ FROID

CÔTÉ CHAUD

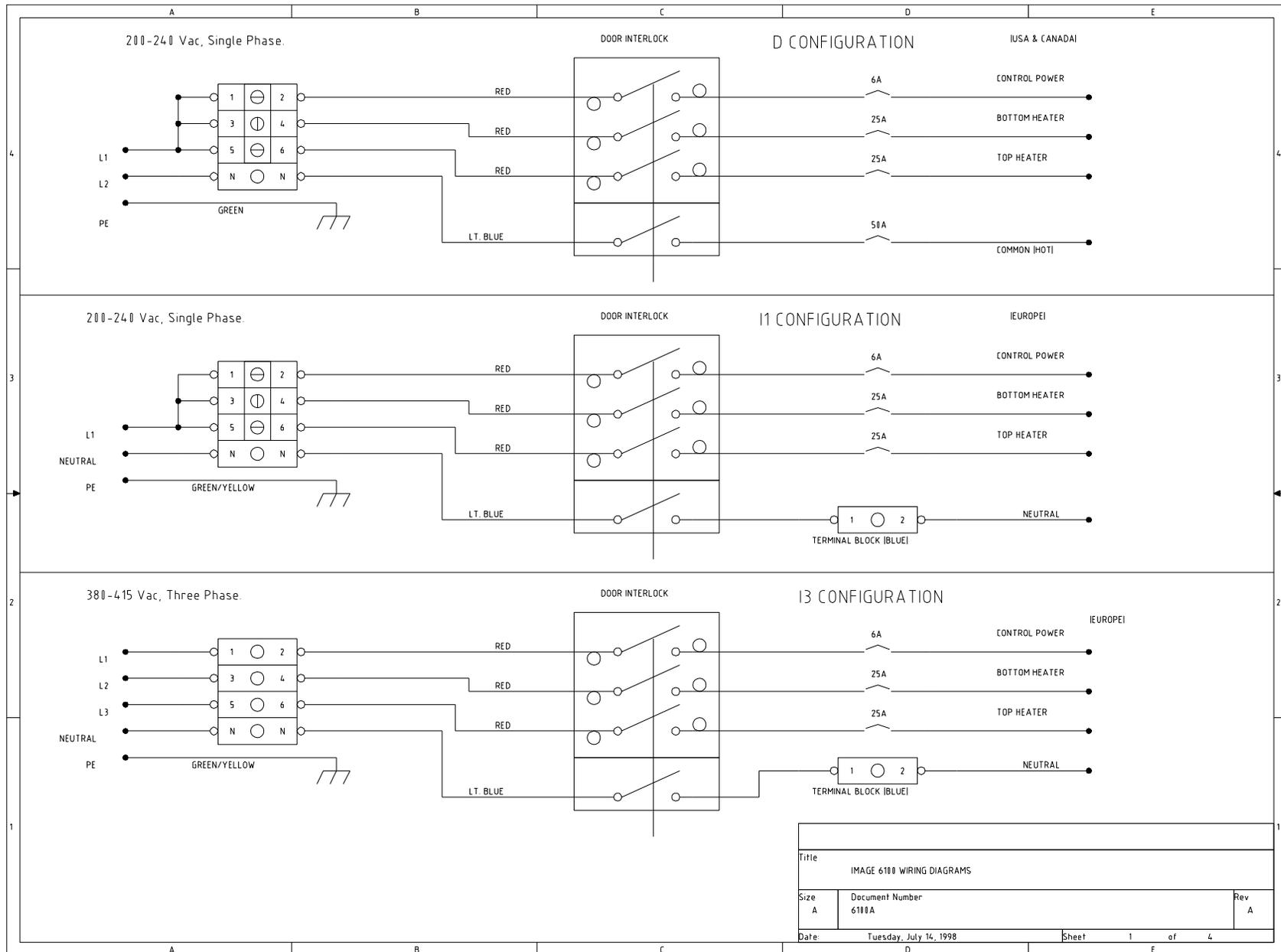


Nous recommandons de faire une photocopie de cette page. A chaque application réussie, noter le processus et les réglages, ainsi qu'un schéma du processus d'enfilage.

NOTA: Garder les notes pour que l'application puisse être répétée ultérieurement.

CONSEIL: En établissant une image standard pour chaque nouveau processus, on peut créer une collection de matériaux et d'échantillons de produits de vente pour des besoins de référence.

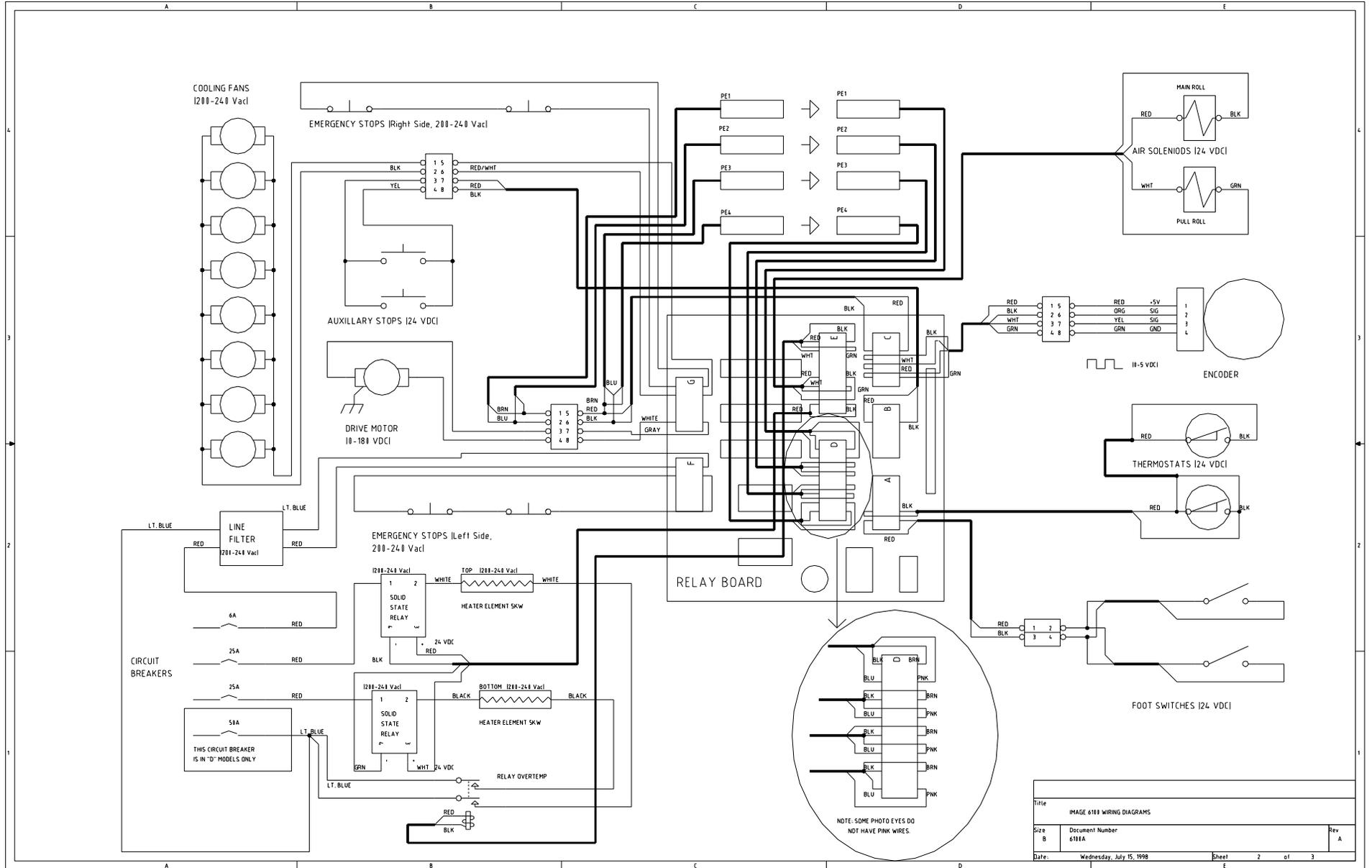
SCHÉMAS ÉLECTRIQUES



Title		
IMAGE 6100 WIRING DIAGRAMS		
Size	Document Number	Rev
A	6100A	A
Date:	Tuesday, July 14, 1998	Sheet 1 of 4



SCHÉMAS ÉLECTRIQUES



Title		IMAGE 6118 WIRING DIAGRAMS	
Size	Document Number	Rev	
B	6118A	A	
Date:	Wednesday, July 15, 1998	Sheet	2 of 3



ACCESSOIRES

Les accessoires spécifiées à la liste suivante sont comprises dans le paquet d'accessoires et peuvent être commandées au Centre de Distribution Hunt Graphics le plus proche.

Accessoires	Pièce no.	Utilisation
Manuel d'utilisateur	350061	Instructions/informations
Guide de référence rapide	350065	Réglages préconisés
Tissu éponge	350011	Nettoyage du rouleau
Image Roll Cleaner	350020	Enlèvement adhésif du rouleau
Clé en T 5/16"	312001	Freins/collier de verrouillage
Clé hexagonale mâle 3/16"	313020	Installation bras de table
Mètre à ruban	350015	Alignement alimentation supports
Coupoir	350002	Découpe des films
Lames	270600	Lames pour coupoir
Graisseur	350021	Entretien paliers
Adaptateur pour graisseur	350022	Entretien paliers
Graisse résistante à de hautes températures	350007	Entretien paliers
Outil enrouleur de bords	350003	Montage images
Clés de porte	052032	Entretien (armoires)
Joints toriques (4)	169007	Commandes d'embrayage
Raccord d'air femelle	246701	Compresseur d'air
Fusible 2 A	142112	Matériels électriques
Fusible 3 A	142110	Matériels électriques

Également joint:

Formulaire de réception des travaux d'installation 314010

Hunt Graphics offre une ligne complète de matériels de montage et de laminage et de matériaux auxiliaires pour agrandir vos possibilités créatrices.

Contactez votre distributeur local; pour l'adresse, voir le verso de la chemise de ce manuel.



PIÈCES DE RECHANGE

<i>DESCRIPTION DE LA PIÈCE</i>	<i>PIÈCE NO.</i>	<i>DESCRIPTION DE LA PIÈCE</i>	<i>PIÈCE NO.</i>
Collier zinc pour arbre ¾	200065	Microrupteur de porte, 63 A	143025
Roulement à billes 3035 DCTN Nice	027420	Kit panneau électrique, embase	55066
Roulement à billes 7516 DLGTN Nice	027425	Kit panneau électrique, plate-forme	55065
Embrayage pneumatique, Mach III	104550	Support de codeur	511624
Compresseur d'air	225020	Codeur	501624
Kit vérin à air (1 étage) aménagé	55043	Ventilateurs	136600
Kit vérin à air (2 étages) principal	55042	Fusible 250V 3 A	142110
Kit filtre à air	5507	Tendeur hexagonal, kit centrage	55101
Raccord à air, 3 voies	234010	Tendeur hexagonal, kit décalage	5510
Kit indicateur de pression d'air	55059	Collier de verrouillage	516004
Kit régulateur de pression d'air	50607	Arbre, transformateur mécanique	708604
Kit-1 régulateur de pression d'air	50607-1	Kit, tendeur mini	55112
Carte analogique	131006	Moteur rouleau tendeur, kit centrage	55103
Palier à bride 1-15/16	021156	Moteur rouleau tendeur, kit décalage	55102
Palier enrouleur 1-15/16	025155	Moteur	107550
Kit de frein	50623	Tube lum. Omron, G7L-2A.TUBJ-CB-DC24	166040
Disjoncteur, 25 A	129720	Afficheur de tableau	131002
Disjoncteur, 50 A	129725	Carte de processeur	131001
Disjoncteur, 6A	129702	Tube d'enroulement, Gray	615461
Bouton CBK-PMT40R	175060	Arbre du chevalet de rouleau	708660
Chaîne, embrayage	101262	Rouleaux principaux	691690
Chaîne, commande principale	101260	Rouleaux d'aménagement	691694
Chaîne, moteur	101261	Solénoïde	55/53
Rouleau-refroidisseur, arbre	708666	Pignon, 35B15, alésage 7/8	113115
Rouleau-refroidisseur, surface	615661	Pignon, 35B17, alésage 3/4	113015
Kit embrayage entraînement	55052	Pignon, 35B13, alésage 5/8	113030
Kit embrayage marche libre	4002	Pignon, 35B17, alésage 7/8	113057
Maillon de raccordement	101036	Pignon, rouleau principal	113040
Bloc de contact	175050	Arbre de déroulement	708664
Carte E/S numérique	131007		