VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

LAMINATOR MACHINE

MODEL:LBS650,LBS750,LBS1000,LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODEL:LBS650,LBS750,LBS1000,LBS1300



NEED HELP? CONTACT US!

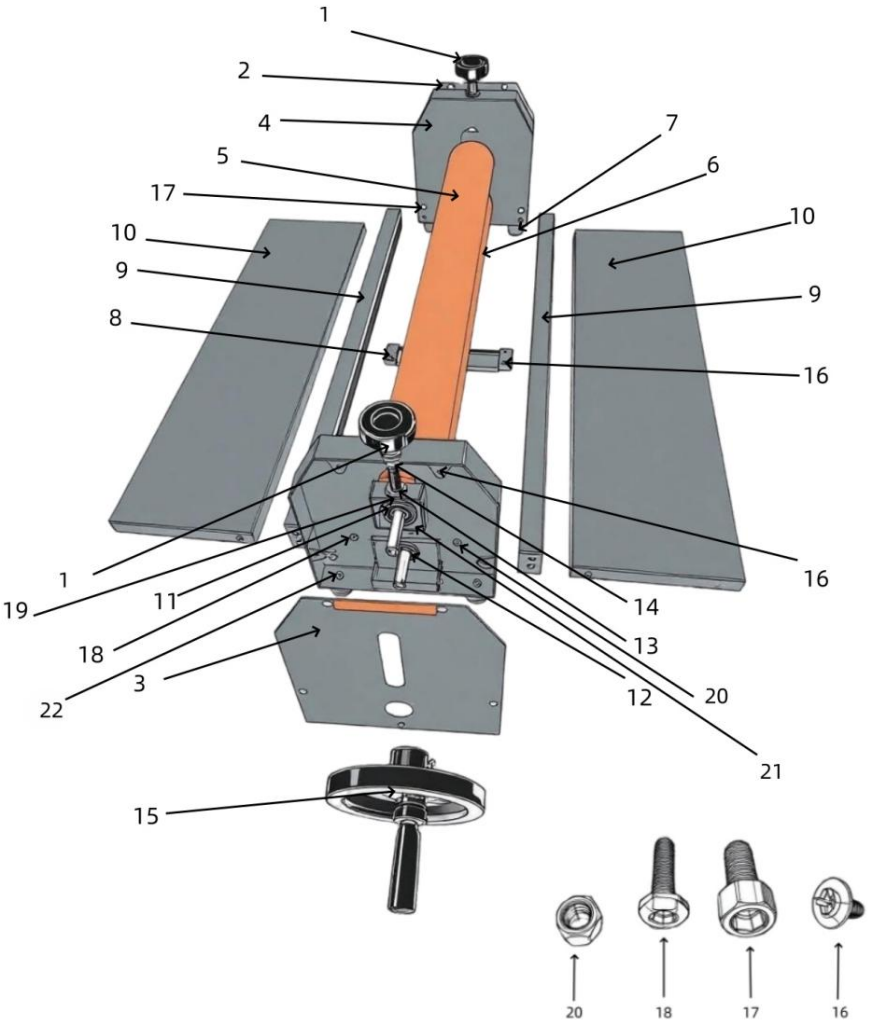
Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

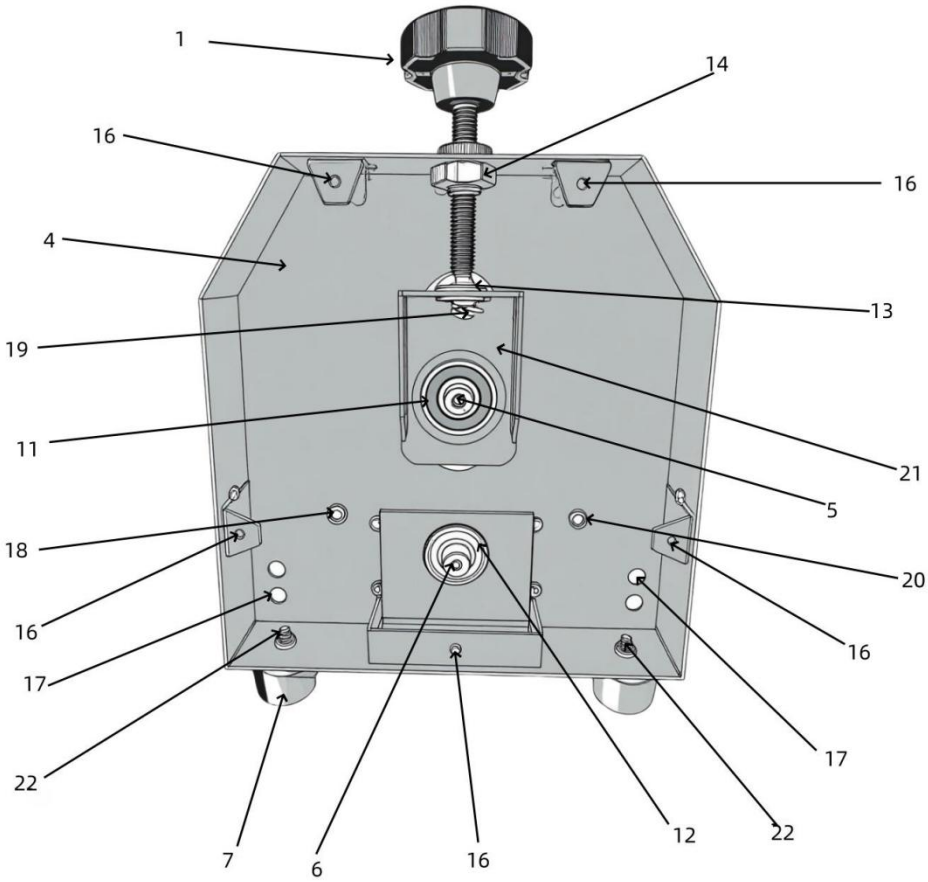
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Model	LBS650
Size	830*410*250
Color	Grey case and Dark red
Working width	650 mm
Working thickness	35 mm

Model	LBS650
Size	1000*410*250
Color	Grey case and Dark red
Working width	750 mm
Working thickness	35 mm

Model	LBS1000
Size	1260*420*293
Color	Grey case and Dark red
Working width	1000 mm
Working thickness	25 mm

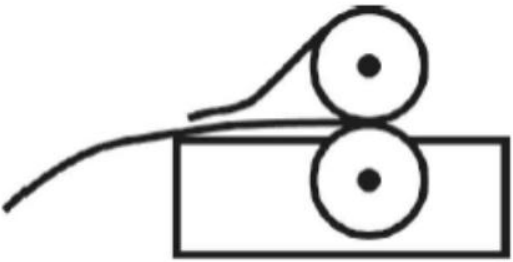
Model	LBS1300
Size	1608*420*295
Color	Grey case and Dark red
Working width	1300 mm
Working thickness	17 mm

LAMINATION METHODS

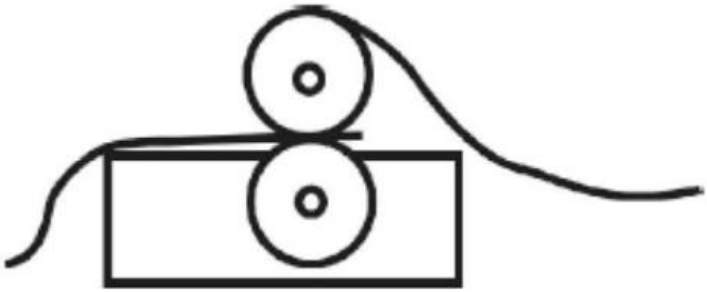
1. FRONT LAMINATION

1.1. Cut a piece of film approximately the same width as the image to be laminated and the length about 5-10cm longer than the image;

1.2. Turn the adjustable knob counterclockwise to lift the roller,insert the film into the roll for about 50cm, wrap one side of the film in top roll back. Straighten the film with rolls, align both sides and turn the buttons clockwise until idle.



1.3 Turn the crank and leave the film without an image. Check if the film is planned, If there are bubbles, it means the pressure is too high Lift the rollers to reduce pressure, turn the buttons to the limit maximum idle speed.

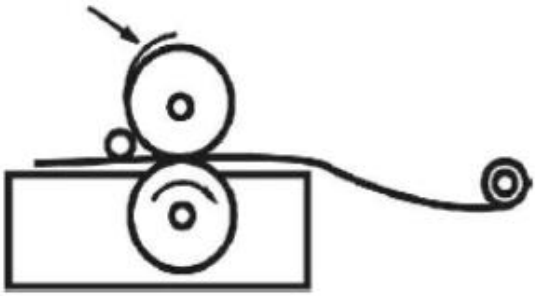


1.4 Turn the handle counterclockwise leaving one side (about 5-1.4、10cm) of the film pressed by the rollers. Work with two operators to rip off the film and stretch it. At the same time, a third operator must organize the materials in an orderly manner where the film is under the roll and the filling paper is in place separated.The torn part should be smaller than the rollers.



1.5 Placing the photo on the filling paper, align both sides.

1.6. Press the image under the rollers, align and flatten and hold the image with your hands. If it is pressing the roller, you can use it to press the image on the head. If the image is thin and long, can use double-sided adhesive tape to paste the image onto the paper of fill. Someone else should turn the handle in the direction of time and press the image on the rolls gradually. If the process runs normally, it is possible to accelerate to finish lamination.



At the end of lamination, you should slow down and hold your hand at the end of the film to avoid sudden falls.

2. REVERSE LAMINATION

2.1. Cut a piece of film about the same size as the image and make the film face up. Then scroll the image with film and make sure they are well aligned. Put a side of the roll between the two rolls of the cold rolling mill (make sure it is aligned correctly The head of the image should be 30cm

longer than the rollers. Place the rollers and turn the adjustable knob in the direction scheduled to the minimum.

2.2. Remove one side of the film from the filling paper about 10 cm. Fold the filling paper back. After releasing the film, turn the handle counterclockwise, press the image head and of the film to unite the two, and make sure they are still among the rolls. Wrap the film and picture to leave the fold of the paper will appear. One person should put the film under the roll and leave the filling paper folded on the display. Remove the filling paper by hand or place the roll with the image. Another person should rotate the handle clockwise at the same time time and laminate the film Make sure that the film with roll upper and picture together. rubber is smooth and the rolled film is lower than the rollers. user must drag the lamination at a constant speed and track the roll rhythm.

3.NOTES

3.1. When the top roller is lying on the bottom roller by gravity. the buttons can be turned easily in the position of idling. The inactive position has upper and lower limits. While the buttons are in the idle position, turning them continuously clockwise, you will reach the upper limit by counterclockwise, turning it until it is difficult to continue.

3.2. Attention: while the rollers are tightened together, both pressure adjustment buttons should remain in the positions idle, never increasing the pressure. When the attacking edge of the image joins the film, make sure it is aligned with precision, If the above requirement is not met, it will cause wrinkles and image damage.

3.3. There are three factors that affect the quality of lamination: the quality of the machinery; the skills and experience of operators; and (c) the quality of the film. It is advised that the user select high-quality laminators, which improves your lamination technique and selects high film quality.

3.4. When cold rolling starts, you can slowly turn the rolls, but cannot reverse them; otherwise it will leave a mark unstoppable back.3.5. Because of the high static when opening the film, the working environment should be clean.3.6. To extend the service life of the rollers, you must lift the roller superior after rolling. You must clean the rubber rollers with ethyl

alcohol frequently.3.7.Avoid contact with oil, organic agents and scratches.

Roller cleaning and equipment maintenance1.When the roller is cleaned, please use a soft cloth dipped in gasoline or neutral detergent scrub, and then dry cloth wipe clean Prohibit the use of metal sheets and other hard material scraping.2.The rotating screw rod needs to be added regularly. This machine adopts special formula technology, which has the characteristics of high elasticity and aging resistance. However, when not used for a long time, it should be separated from the upper and lower rubber rollers to prevent the rubber roller from being deformed for a long time.

CARE INSTRUCTIONS

Don't put the scale on an uneven surface

Don’t expose scale to moisture

Don’t drop or mistreat the scale

Don’t leave weight on the scale when not in use.

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

MACHINE À PLASTIFIER

MODÈLE : LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODÈLE : LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300



BESOIN D'AIDE ? CONTACTEZ-NOUS !

Des questions sur nos produits ? Besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

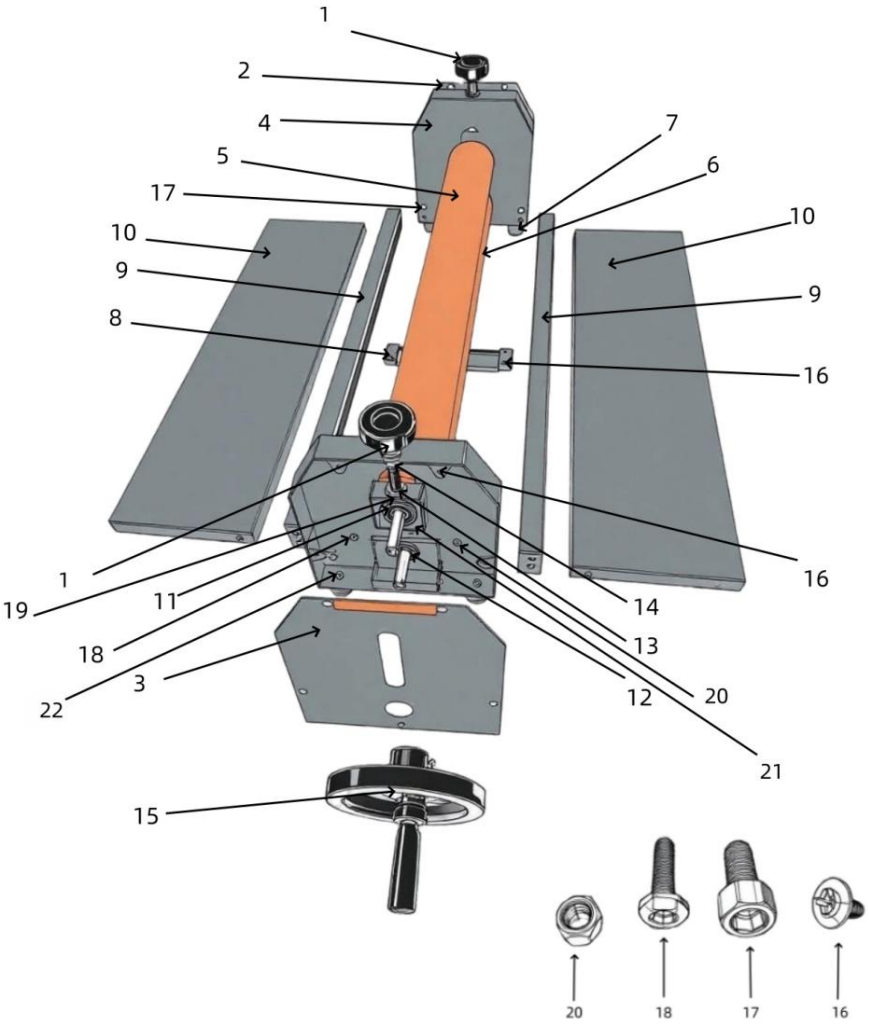
Assistance technique et certificat de garantie électronique

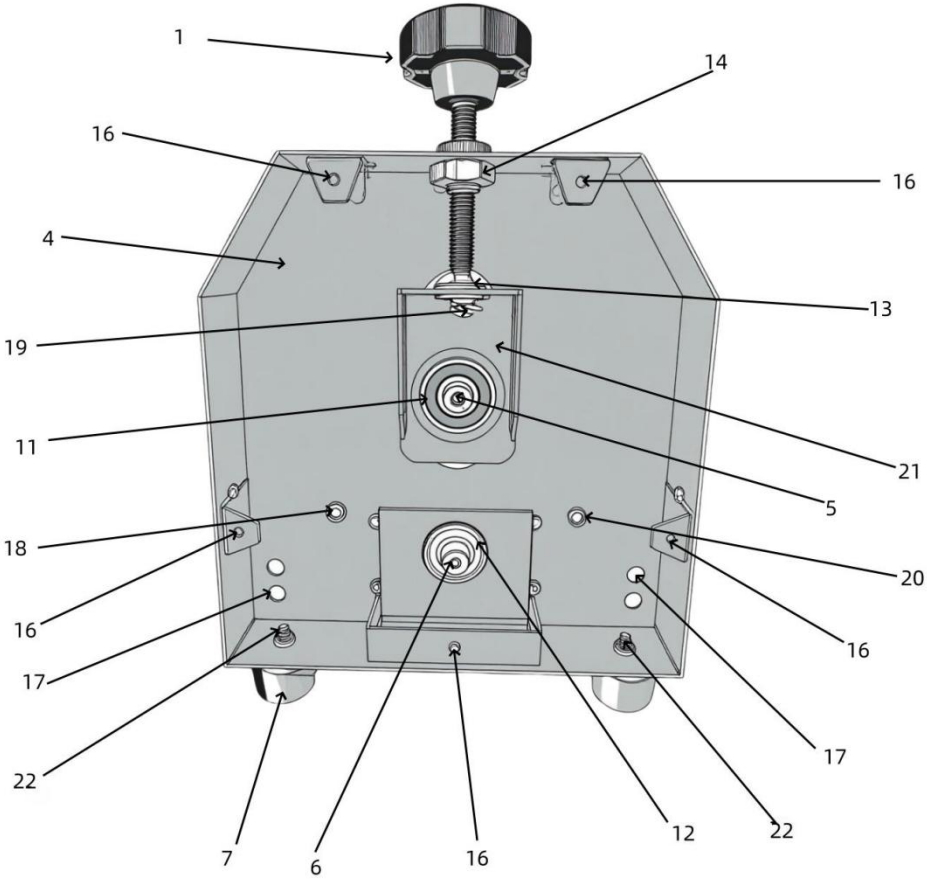
www.vevor.com/support

Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Modèle	LBS650
Taille	830*410*250
Couleur	Boîtier gris et rouge foncé
Largeur de travail	650 mm
Épaisseur de travail	35 mm

Modèle	LBS650
Taille	1000*410*250
Couleur	Boîtier gris et rouge foncé
Largeur de travail	750 mm
Épaisseur de travail	35 mm

Modèle	LBS1000
Taille	1260*420*293
Couleur	Boîtier gris et rouge foncé
Largeur de travail	1000 mm
Épaisseur de travail	25 mm

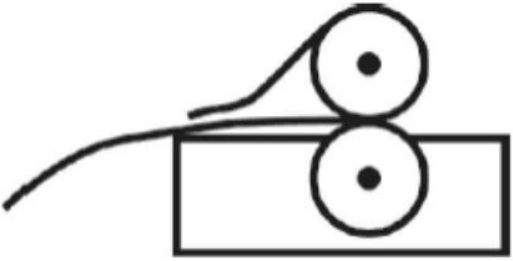
Modèle	LBS1300
Taille	1608*420*295
Couleur	Boîtier gris et rouge foncé
Largeur de travail	1300 mm
Épaisseur de travail	17 mm

LAMINATION METHODS

3. LAMINAGE AVANT

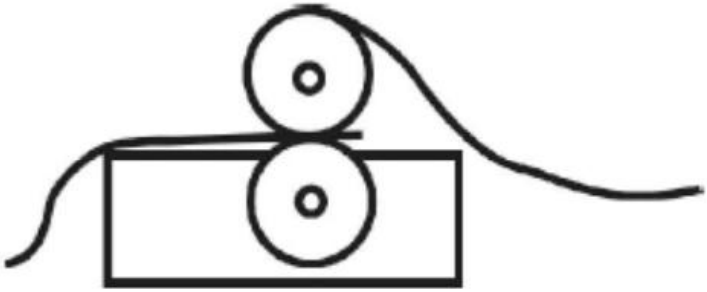
3.1. Coupez un morceau de film d'environ la même largeur que l'image à plastifier et d'une longueur d'environ 5 à 10 cm supérieure à celle de l'image ;

3.2. Tournez le bouton de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour soulever le rouleau. Insérez le film dans le rouleau sur environ 50 cm et enroulez un côté du film dans le rouleau supérieur. Redressez le film avec les rouleaux, alignez les deux côtés et tournez les boutons dans



le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'ils soient au repos.

1.3 Tournez la manivelle et laissez le film sans image. Vérifiez que le film est bien tendu. S'il y a des bulles, cela signifie que la pression est trop élevée. Soulevez les rouleaux pour réduire la pression et tournez les boutons jusqu'au ralenti maximal.

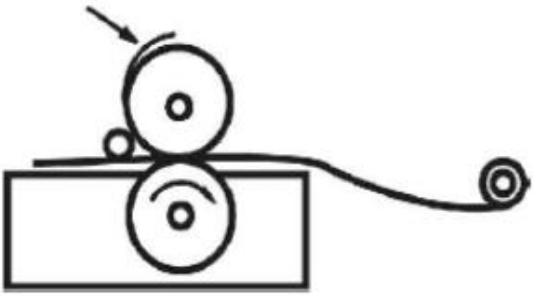


1.4 Tournez la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre en laissant un côté du film (environ 5 à 1,4 à 10 cm) pressé par les rouleaux. Travaillez avec deux opérateurs pour déchirer le film et l'étirer. Parallèlement, un troisième opérateur doit organiser les matériaux de manière ordonnée : le film est sous le rouleau et le papier de remplissage est séparé. La partie déchirée doit être plus petite que les rouleaux.



1.5 Placez la photo sur le papier de remplissage, alignez les deux côtés.

1.6. Appuyez sur l'image sous les rouleaux, alignez-la, aplatissez-la et maintenez-la l'image avec vos mains. Si vous appuyez sur le rouleau, vous pouvez utilisez-le pour appuyer l'image sur la tête. Si l'image est fine et long, peut utiliser du ruban adhésif double face pour coller l'image dessus le papier de remplissage. Il est conseillé à quelqu'un d'autre de tourner la manivelle dans le sens du temps et de presser progressivement l'image sur les rouleaux. Si le processus se déroule normalement, il est possible d'accélérer le processus pour terminer la plastification.



À la fin de la plastification, vous devez ralentir et maintenir votre main à la fin du film pour éviter les chutes brutales.

4. LAMINAGE INVERSE

4.1. Découpez un morceau de film de la même taille que l'image et placez le film face vers le haut. Ensuite, faites défiler l'image avec le film et

assurez-vous qu'ils sont bien alignés. Placez un côté du rouleau entre les deux rouleaux du laminoir à froid (assurez-vous qu'il est correctement aligné). La tête de l'image doit être 30 cm plus longue que les rouleaux. Placez les rouleaux et tournez le bouton de réglage dans le sens prévu au minimum.

4.2. Retirez un côté du film du papier de remplissage sur environ 10 cm. Repliez le papier de remplissage. Après avoir libéré le film, tournez la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, appuyez sur la tête d'image et le film pour les réunir et assurez-vous qu'ils sont toujours parmi les rouleaux. Enroulez le film et l'image pour laisser le pli du papier apparaître. Une personne doit placer le film sous le rouleau et laisser le papier de remplissage plié sur l'écran. Retirez le papier de remplissage à la main ou placez le rouleau avec l'image. Une autre personne doit tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre en même temps et plastifiez le film. Assurez-vous que le film, le dessus du rouleau et l'image sont ensemble. Le caoutchouc est lisse et que le film enroulé est plus bas que les rouleaux. L'utilisateur doit faire glisser la plastification à une vitesse constante et suivre le rythme du rouleau.

3.REMARQUES

3.1. Lorsque le rouleau supérieur repose sur le rouleau inférieur par gravité, les boutons peuvent être facilement tournés en position de repos. La position inactive possède des limites supérieure et inférieure. En position de repos, tournez les boutons continuellement dans le sens horaire jusqu'à atteindre la limite supérieure en les tournant dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il soit difficile de continuer.

3.2. Attention : lorsque les rouleaux sont serrés, les deux boutons de réglage de la pression doivent rester en position de repos, sans augmenter la pression. Lorsque le bord d'attaque de l'image rejoint le film, assurez-vous qu'il est parfaitement aligné. Le non-respect de cette exigence peut entraîner des plis et des dommages à l'image.

3.3. Trois facteurs influencent la qualité du pelliculage : la qualité des machines ; les compétences et l'expérience des opérateurs ; et (c) la qualité du film. Il est conseillé de choisir des pelliculeuses de haute qualité,

afin d'améliorer la technique de pelliculage et de garantir une qualité de film optimale.

3.4. Au début du laminage à froid, vous pouvez tourner lentement les rouleaux, mais ne les inversez pas, car cela laisserait une marque irréversible. 3.5. En raison de l'électricité statique élevée lors de l'ouverture du film, l'environnement de travail doit être propre. 3.6. Pour prolonger la durée de vie des rouleaux, soulevez-les après le laminage. Nettoyez régulièrement les rouleaux en caoutchouc à l'alcool éthylique. 3.7. Évitez tout contact avec l'huile, les agents organiques et les rayures.

Nettoyage des rouleaux et entretien de l'équipement 1. Pour nettoyer le rouleau, utilisez un chiffon doux imbibé d'essence ou de détergent neutre, puis essuyez avec un chiffon sec. Évitez d'utiliser des tôles ou autres matériaux durs pour gratter. 2. La tige de vis rotative doit être remplacée régulièrement. Cette machine adopte une technologie de formulation spéciale, qui se caractérise par une grande élasticité et une grande résistance au vieillissement. Cependant, en cas de non-utilisation prolongée, elle doit être séparée des rouleaux en caoutchouc supérieur et inférieur afin d'éviter toute déformation prolongée.

CARE INSTRUCTIONS

Ne placez pas la balance sur une surface inégale

Ne pas exposer le tartre à l'humidité

Ne laissez pas tomber et ne maltraitez pas la balance

Ne laissez pas de poids sur la balance lorsqu'elle n'est pas utilisée.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 CN.
Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie
Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

LAMINIERMASCHINE

MODELL: LBS650,LBS750,LBS1000,LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODELL: LBS650,LBS750,LBS1000,LBS1300



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Produktfragen? Benötigen Sie technische Unterstützung? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

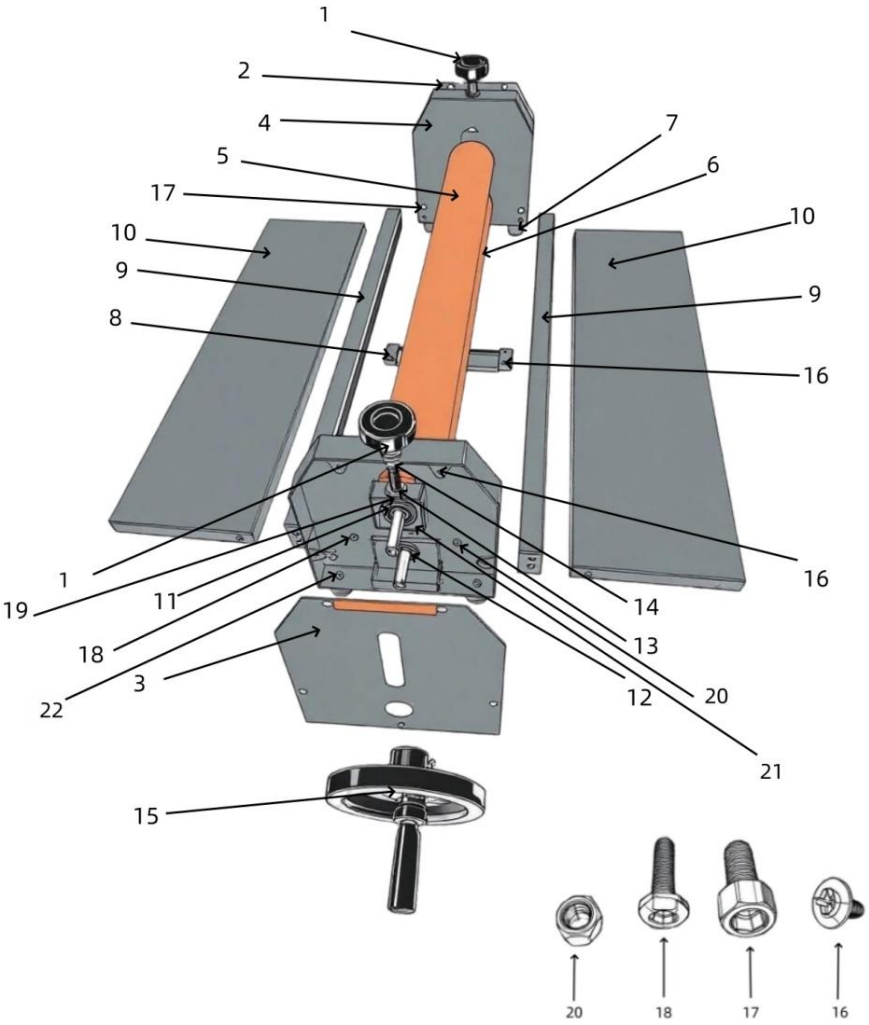
Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

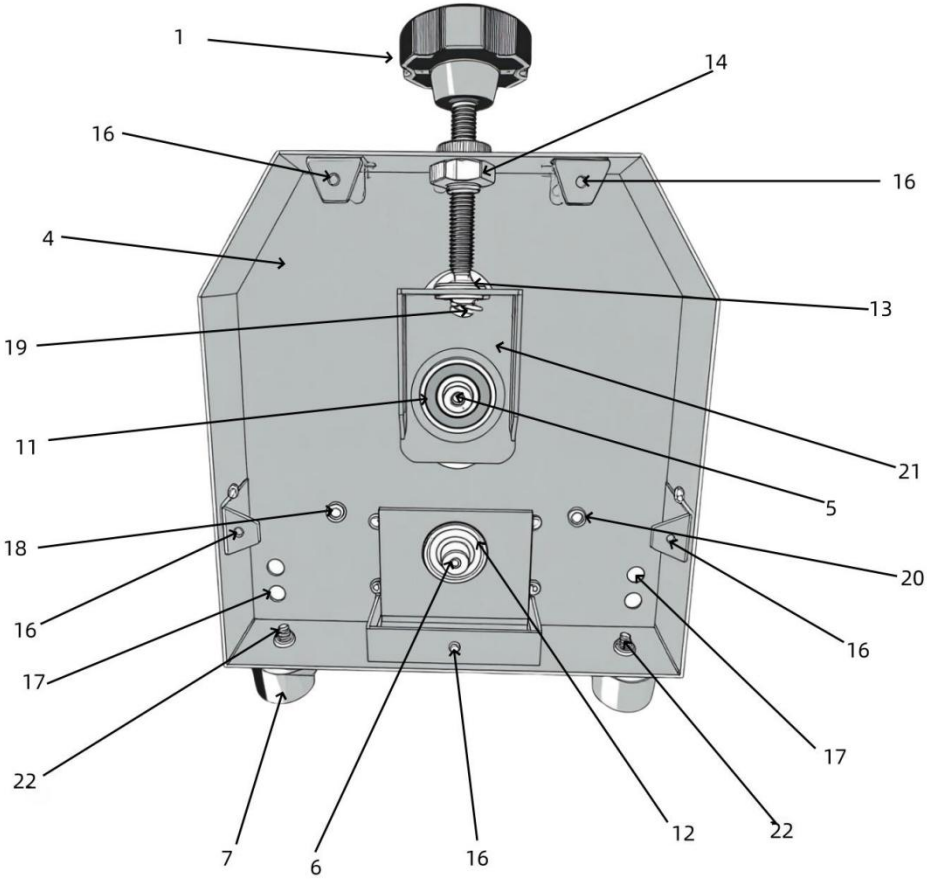
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Modell	LBS650
Größe	830*410*250
Farbe	Graues Gehäuse und Dunkelrot
Arbeitsbreite	650 mm
Arbeitsdicke	35 mm

Modell	LBS650
Größe	1000*410*250
Farbe	Graues Gehäuse und Dunkelrot
Arbeitsbreite	750 mm
Arbeitsdicke	35 mm

Modell	LBS1000
Größe	1260*420*293
Farbe	Graues Gehäuse und Dunkelrot
Arbeitsbreite	1000 mm
Arbeitsdicke	25 mm

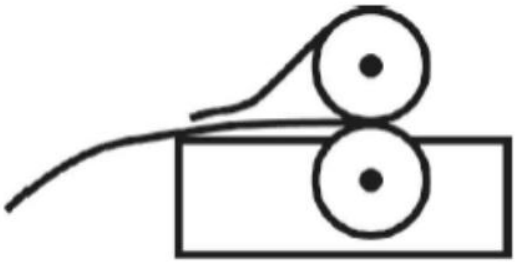
Modell	LBS1300
Größe	1608*420*295
Farbe	Graues Gehäuse und Dunkelrot
Arbeitsbreite	1300 mm
Arbeitsdicke	17 mm

LAMINATION METHODS

5. FRONTLAMINIERUNG

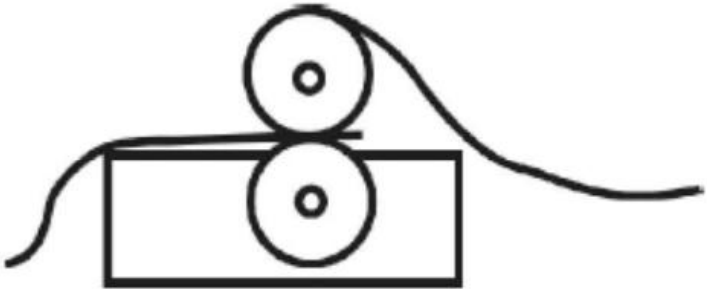
5.1. Schneiden Sie ein Stück Folie zu, das ungefähr die gleiche Breite wie das zu laminierende Bild hat und etwa 5 – 10 cm länger ist als das Bild.

5.2. Drehen Sie den Einstellknopf gegen den Uhrzeigersinn, um die Rolle anzuheben. Führen Sie die Folie etwa 50 cm weit in die Rolle ein und wickeln Sie eine Seite der Folie in die obere Rollenrückseite ein. Richten Sie die Folie mit den Rollen gerade aus, richten Sie beide Seiten aus und



drehen Sie die Knöpfe im Uhrzeigersinn, bis sie im Leerlauf sind.

1.3 Drehen Sie die Kurbel und lassen Sie den Film ohne Bild. Prüfen Sie, ob der Film plan ist. Wenn Blasen vorhanden sind, bedeutet dies, dass der Druck zu hoch ist. Heben Sie die Walzen an, um den Druck zu verringern, und drehen Sie die Knöpfe bis zur maximalen Leerlaufdrehzahl.



1.4 Drehen Sie den Griff gegen den Uhrzeigersinn, sodass eine Seite (ca.

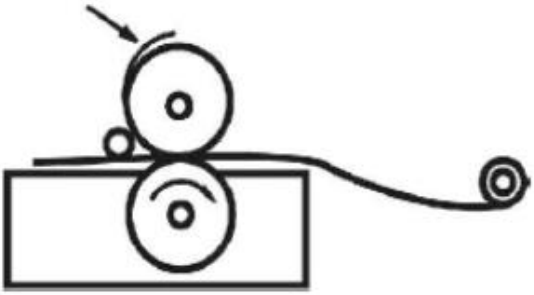
5 – 1,4 cm, 10 cm) der Folie von den Walzen gedrückt wird. Arbeiten Sie

mit zwei Bedienern, um die Folie abzureißen und zu strecken. Gleichzeitig muss ein dritter Bediener die Materialien geordnet anordnen, wobei sich die Folie unter der Rolle befindet und das Füllpapier getrennt an Ort und Stelle liegt. Der abgerissene Teil sollte kleiner als die Walzen sein.



1.5 Legen Sie das Foto auf das Füllpapier und richten Sie beide Seiten aus.

1.6. Drücken Sie das Bild unter die Walzen, richten Sie es aus, glätten Sie es und halten Sie es das Bild mit den Händen. Wenn es die Walze drückt, können Sie Drücken Sie damit das Bild auf den Kopf. Wenn das Bild dünn ist und lang, kann doppelseitiges Klebeband verwenden, um das Bild auf das Füllpapier. Jemand anderes sollte den Griff in Zeitrichtung drehen und das Bild allmählich auf die Rollen drücken. Wenn der Vorgang normal verläuft, ist es möglich, zu beschleunigen, um die Laminierung abzuschließen.



Am Ende der Laminierung sollten Sie langsamer werden und Ihre Hand am Ende des Films, um plötzliche Stürze zu vermeiden.

6. RÜCKWÄRTSLAMINIERUNG

6.1. Schneiden Sie ein Stück Folie in etwa der Größe des Bildes aus und

legen Sie die Folie mit der Vorderseite nach oben. Rollen Sie dann das Bild mit der Folie ab und achten Sie darauf, dass sie gut ausgerichtet sind. Legen Sie eine Seite der Rolle zwischen die beiden Walzen des Kaltwalzwerks (achten Sie auf die korrekte Ausrichtung). Der Kopf des Bildes sollte 30 cm länger sein als die Walzen. Platzieren Sie die Walzen und drehen Sie den Einstellknopf in die vorgesehene Richtung auf das Minimum.

6.2. Entfernen Sie eine Seite der Folie etwa 10 cm vom Füllpapier. Falten Sie das Füllpapier zurück. Drehen Sie nach dem Lösen der Folie den Griff gegen den Uhrzeigersinn, drücken Sie auf den Bildkopf und die Folie, um beides zu verbinden, und achten Sie darauf, dass sie sich noch zwischen den Rollen befinden. Wickeln Sie Folie und Bild so ein, dass die Falte des Papiers sichtbar wird. Eine Person sollte die Folie unter die Rolle legen und das Füllpapier gefaltet auf dem Display lassen. Entfernen Sie das Füllpapier mit der Hand oder legen Sie die Rolle mit dem Bild darauf. Eine andere Person sollte gleichzeitig den Griff im Uhrzeigersinn drehen und die Folie laminieren. Achten Sie darauf, dass Folie, Rolle und Bild zusammenpassen. Der Gummi ist glatt und die aufgerollte Folie ist niedriger als die Rollen. Der Benutzer muss die Laminierung mit konstanter Geschwindigkeit ziehen und dem Rollrhythmus folgen.

3. HINWEISE

3.1. Wenn die obere Walze durch die Schwerkraft auf der unteren Walze aufliegt, lassen sich die Knöpfe leicht in die Leerlaufposition drehen. Die Ruheposition hat obere und untere Grenzen. In der Leerlaufposition drehen Sie die Knöpfe kontinuierlich im Uhrzeigersinn, bis Sie die obere Grenze erreichen, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis es schwer ist, weiter zu drehen.

3.2. Achtung: Während die Walzen zusammengezogen sind, sollten die beiden Druckregler in der Ruheposition bleiben und den Druck niemals erhöhen. Achten Sie beim Auftreffen der Bildkante auf den Film auf eine präzise Ausrichtung. Andernfalls entstehen Falten und Bildschäden.

3.3. Drei Faktoren beeinflussen die Qualität der Laminierung: die Qualität der Maschinen, die Fähigkeiten und die Erfahrung der Bediener und (c) die

Qualität der Folie. Es wird empfohlen, hochwertige Laminiergeräte zu wählen, die die Laminiertechnik verbessern und eine hohe Folienqualität ermöglichen.

3.4. Wenn mit dem Kaltwalzen begonnen wird, können Sie die Walzen langsam drehen, aber nicht umkehren. Andernfalls hinterlässt es unaufhaltsame Spuren. 3.5. Wegen der hohen statischen Aufladung beim Öffnen der Folie sollte die Arbeitsumgebung sauber sein. 3.6. Um die Lebensdauer der Walzen zu verlängern, müssen Sie die Walze nach dem Walzen anheben. Sie müssen die Gummiwalzen regelmäßig mit Ethylalkohol reinigen. 3.7. Kontakt mit Öl, organischen Stoffen und Kratzern vermeiden.

Reinigung der Walzen und Wartung der Geräte1. Verwenden Sie zum Reinigen der Walzen ein weiches, in Benzin oder ein neutrales Reinigungsmittel getauchtes Tuch und wischen Sie sie anschließend mit einem trockenen Tuch ab. Verwenden Sie keine Metallbleche oder andere harte Materialien zum Abkratzen.2. Die rotierende Schraubenstange muss regelmäßig nachgefüllt werden. Diese Maschine verwendet eine spezielle Formeltechnologie, die sich durch hohe Elastizität und Alterungsbeständigkeit auszeichnet. Bei längerer Nichtbenutzung sollte sie jedoch von den oberen und unteren Gummiwalzen getrennt werden, um eine Verformung der Gummiwalze über längere Zeit zu vermeiden.

CARE INSTRUCTIONS

Stellen Sie die Waage nicht auf eine unebene Fläche

Setzen Sie die Waage keiner Feuchtigkeit aus

Lassen Sie die Waage nicht fallen und behandeln Sie sie nicht falsch.

Lassen Sie kein Gewicht auf der Waage liegen, wenn Sie diese nicht verwenden.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien
Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support- und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

MACCHINA PLASTIFICATRICE

MODELLO: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODELLO: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

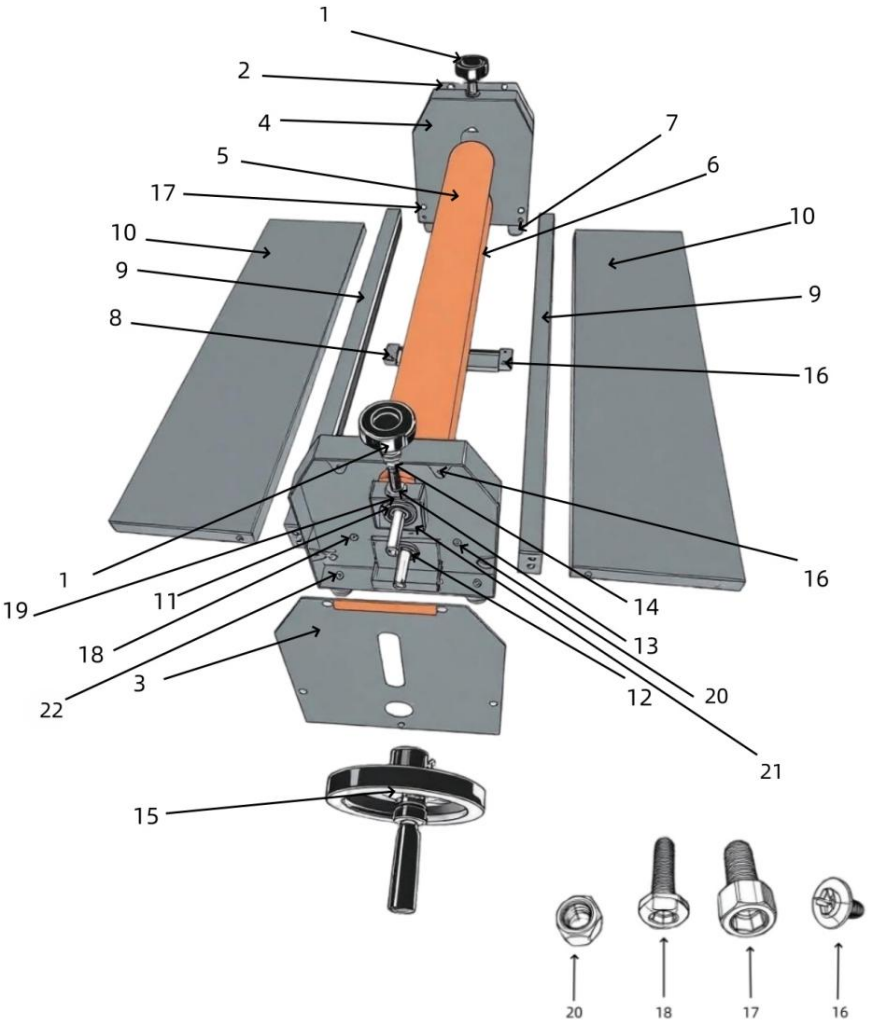
Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

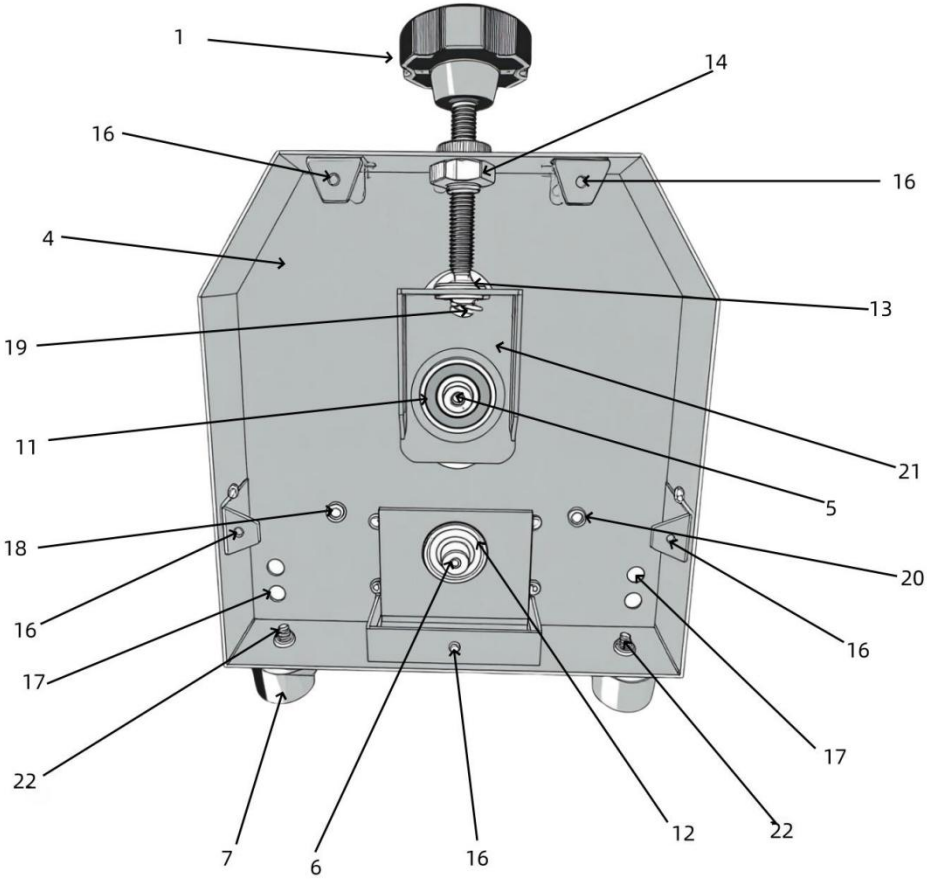
www.vevor.com/support

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Modello	LBS650
Misurare	830*410*250
Colore	Cassa grigia e rosso scuro
Larghezza di lavoro	650 millimetri
Spessore di lavoro	35 millimetri

Modello	LBS650
Misurare	1000*410*250
Colore	Cassa grigia e rosso scuro
Larghezza di lavoro	750 millimetri
Spessore di lavoro	35 millimetri

Modello	LBS1000
Misurare	1260*420*293
Colore	Cassa grigia e rosso scuro
Larghezza di lavoro	1000 millimetri
Spessore di lavoro	25 millimetri

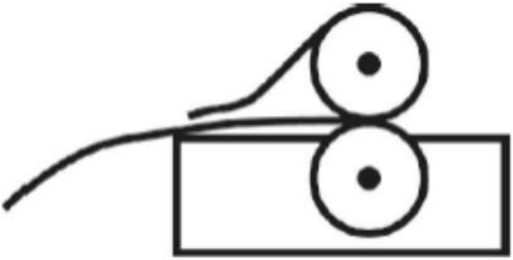
Modello	LBS1300
Misurare	1608*420*295
Colore	Cassa grigia e rosso scuro
Larghezza di lavoro	1300 millimetri
Spessore di lavoro	17 millimetri

LAMINATION METHODS

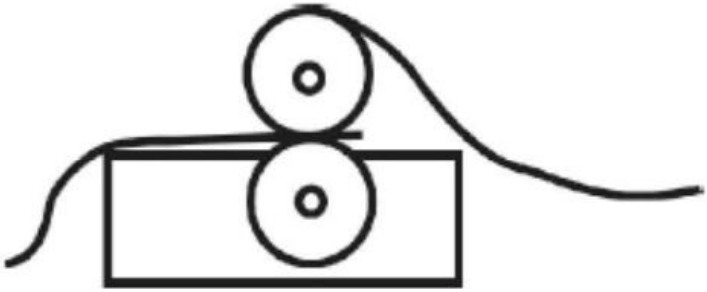
7. LAMINAZIONE FRONTALE

7.1. Tagliare un pezzo di pellicola approssimativamente della stessa larghezza dell'immagine da plastificare e di circa 5-10 cm più lungo dell'immagine;

7.2. Ruotare la manopola di regolazione in senso antiorario per sollevare il rullo, inserire la pellicola nel rotolo per circa 50 cm, avvolgere un lato della pellicola nella parte superiore del rotolo. Raddrizzare la pellicola con i rotoli, allineare entrambi i lati e ruotare i pulsanti in senso orario fino al minimo.



1.3 Ruotare la manovella e lasciare la pellicola senza immagine. Verificare che la pellicola sia pianificata. Se ci sono bolle, significa che la pressione è troppo alta. Sollevare i rulli per ridurre la pressione, ruotare i pulsanti fino al limite massimo di velocità al minimo.

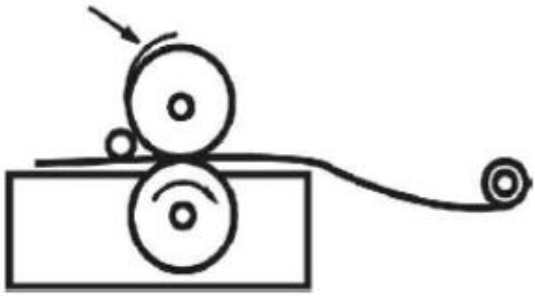


1.4 Ruotare la maniglia in senso antiorario, lasciando un lato (circa 5-1,4-10 cm) della pellicola premuta dai rulli. Lavorare con due operatori per strappare la pellicola e tirarla. Allo stesso tempo, un terzo operatore deve disporre i materiali in modo ordinato, in modo che la pellicola sia sotto il rotolo e la carta di riempimento sia in posizione separata. La parte strappata deve essere più piccola dei rulli.



1.5 Posizionando la foto sulla carta da riempimento, allineare entrambi i lati.

1.6. Premere l'immagine sotto i rulli, allineare, appiattire e tenere premuto l'immagine con le mani. Se si preme il rullo, è possibile usalo per premere l'immagine sulla testa. Se l'immagine è sottile e lungo, puoi usare del nastro biadesivo per incollare l'immagine la carta di riempimento. Un'altra persona dovrebbe girare la manovella nella direzione del tempo e premere gradualmente l'immagine sui rulli. Se il processo procede normalmente, è possibile accelerare per completare la laminazione.



Al termine della laminazione, dovresti rallentare e tenere la mano ferma.

mano alla fine del film per evitare cadute improvvise.

8. LAMINAZIONE INVERSA

8.1. Tagliare un pezzo di pellicola all'incirca delle stesse dimensioni dell'immagine e posizionare la pellicola verso l'alto. Quindi far scorrere

l'immagine con la pellicola e assicurarsi che siano ben allineati. Posizionare un lato del rotolo tra i due rulli del laminatoio a freddo (assicurarsi che sia allineato correttamente). La testa dell'immagine deve essere 30 cm più lunga dei rulli. Posizionare i rulli e ruotare la manopola regolabile nella direzione prevista al minimo.

8.2. Rimuovere un lato della pellicola dalla carta di riempimento di circa 10 cm. Ripiegare la carta di riempimento. Dopo aver rilasciato la pellicola, ruotare la maniglia in senso antiorario, premere la testina dell'immagine e la pellicola per unirle e assicurarsi che siano ancora tra i rulli. Avvolgere la pellicola e l'immagine per lasciare che la piega della carta appaia. Una persona dovrebbe posizionare la pellicola sotto il rullo e lasciare la carta di riempimento piegata sul display. Rimuovere la carta di riempimento manualmente o posizionare il rullo con l'immagine. Un'altra persona dovrebbe ruotare la maniglia in senso orario contemporaneamente e plastificare la pellicola. Assicurarsi che la pellicola con il rullo superiore e l'immagine siano unite. La gomma è liscia e la pellicola arrotolata è più bassa dei rulli. L'utente deve trascinare la laminazione a una velocità costante e seguire il ritmo del rullo.

3 .NOTE

3.1. Quando il rullo superiore è appoggiato sul rullo inferiore per gravità, i pulsanti possono essere ruotati facilmente in posizione di minimo. La posizione inattiva ha limiti superiori e inferiori. Mentre i pulsanti sono in posizione di minimo, ruotandoli continuamente in senso orario, si raggiunge il limite superiore ruotandoli in senso antiorario finché non diventa difficile continuare.

3.2. Attenzione: mentre i rulli sono serrati insieme, entrambi i pulsanti di regolazione della pressione devono rimanere in posizione di riposo, senza mai aumentare la pressione. Quando il bordo di attacco dell'immagine si unisce alla pellicola, assicurarsi che sia allineato con precisione. Il mancato rispetto di quanto sopra indicato causerà pieghe e danni all'immagine.

3.3. Sono tre i fattori che influenzano la qualità della laminazione: la qualità dei macchinari; le competenze e l'esperienza degli operatori; e (c) la

qualità del film. Si consiglia all'utente di scegliere plastificatrici di alta qualità, che miglioreranno la tecnica di laminazione e garantiranno un'elevata qualità del film.

3.4. Quando si avvia la laminazione a freddo, è possibile ruotare lentamente i rulli, ma non è possibile invertirli; altrimenti lasceranno un segno inarrestabile. 3.5. A causa dell'elevata carica statica all'apertura della pellicola, l'ambiente di lavoro deve essere pulito. 3.6. Per prolungare la durata dei rulli, è necessario sollevarli dopo la laminazione. È necessario pulire frequentemente i rulli in gomma con alcol etilico. 3.7. Evitare il contatto con olio, agenti organici e graffi.

Pulizia dei rulli e manutenzione dell'attrezzatura 1. Per la pulizia del rullo, utilizzare un panno morbido imbevuto di benzina o detergente neutro, quindi asciugare con un panno asciutto. Vietare l'uso di lamiere e altri materiali duri per raschiare. 2. L'asta della vite rotante deve essere aggiunta regolarmente. Questa macchina adotta una speciale tecnologia di formulazione, che presenta le caratteristiche di elevata elasticità e resistenza all'invecchiamento. Tuttavia, quando non viene utilizzata per un lungo periodo, è necessario separarla dai rulli di gomma superiore e inferiore per evitare che il rullo di gomma si deformi per lungo tempo.

CARE INSTRUCTIONS

Non posizionare la bilancia su una superficie irregolare

Non esporre la bilancia all'umidità

Non far cadere o maltrattare la bilancia

Non lasciare il peso sulla bilancia quando non la usi.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia
Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Soporte y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

MÁQUINA LAMINADORA

MODELO: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODELO: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTANOS!

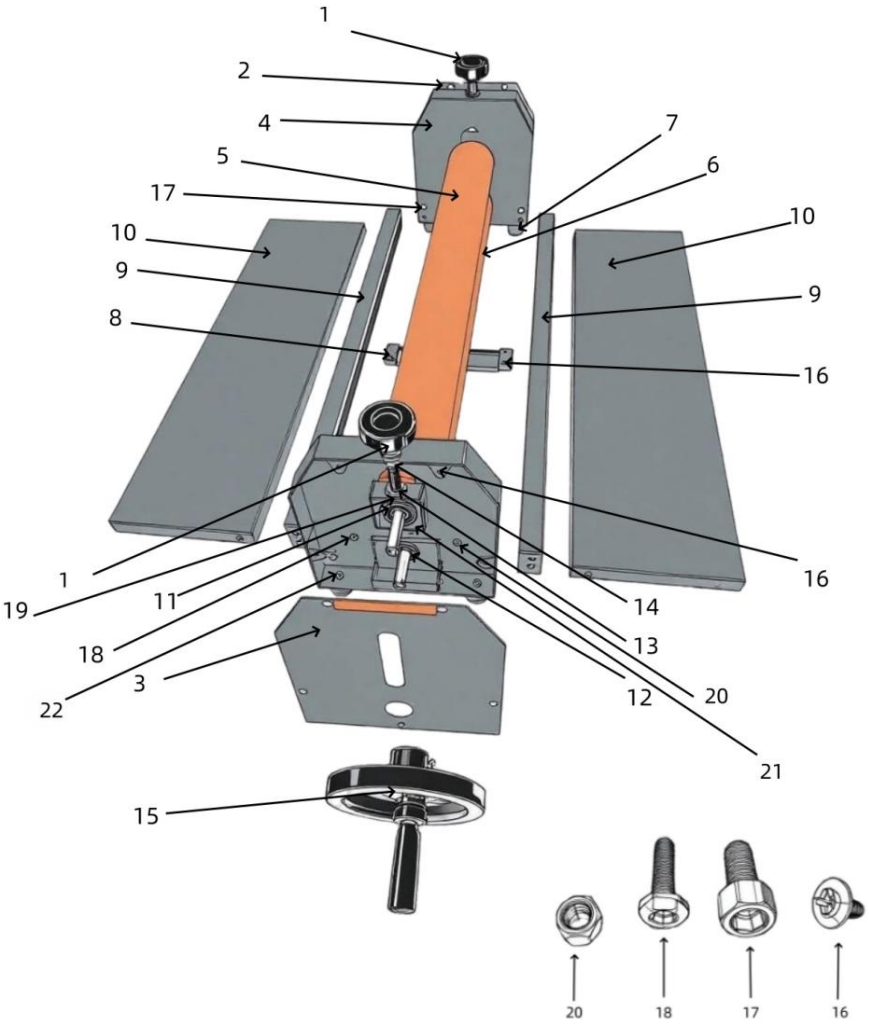
¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en contactarnos:

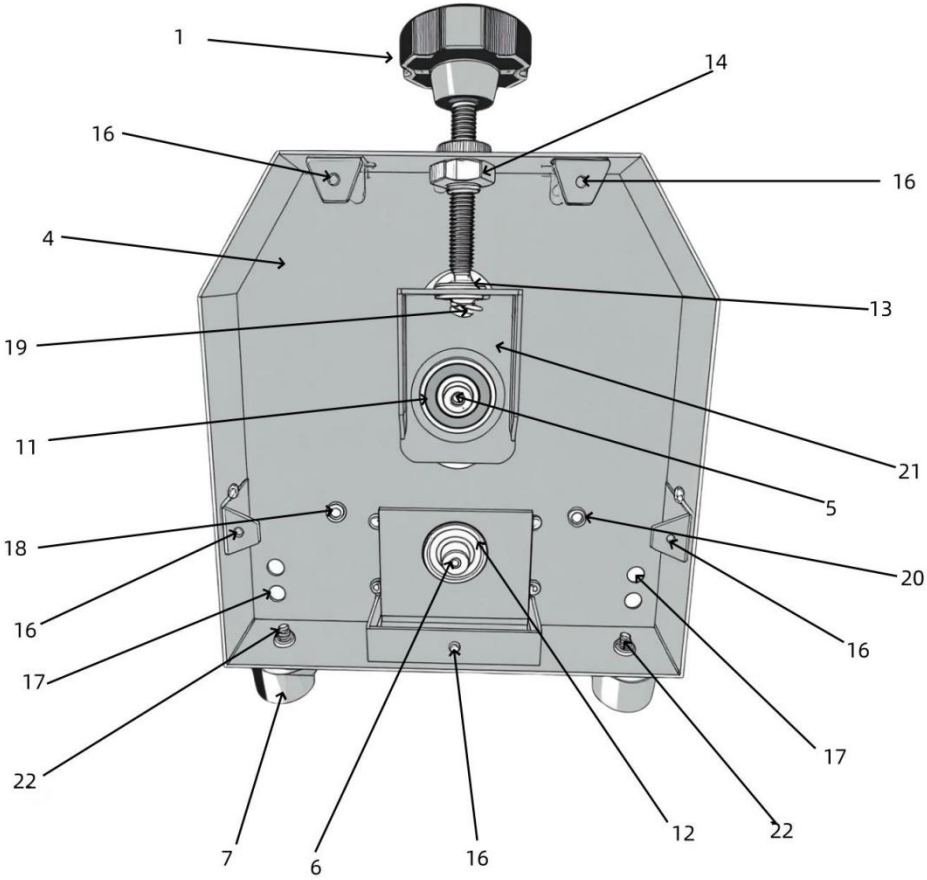
Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Modelo	LBS650
Tamaño	830*410*250
Color	Estuche gris y rojo oscuro
Ancho de trabajo	650 milímetros
Espesor de trabajo	35 milímetros

Modelo	LBS650
Tamaño	1000*410*250
Color	Estuche gris y rojo oscuro
Ancho de trabajo	750 milímetros
Espesor de trabajo	35 milímetros

Modelo	LBS1000
Tamaño	1260*420*293
Color	Estuche gris y rojo oscuro
Ancho de trabajo	1000 milímetros
Espesor de trabajo	25 milímetros

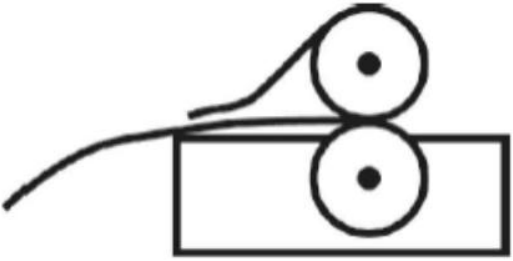
Modelo	LBS1300
Tamaño	1608*420*295
Color	Estuche gris y rojo oscuro
Ancho de trabajo	1300 milímetros
Espesor de trabajo	17 milímetros

LAMINATION METHODS

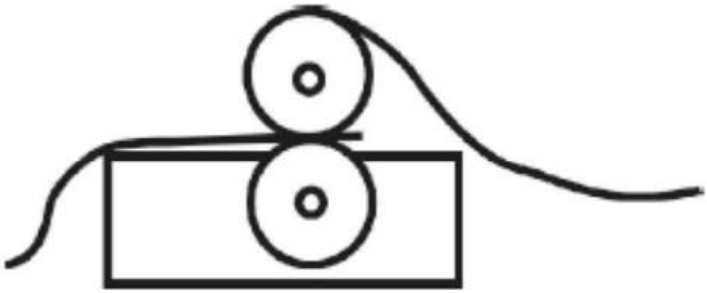
9. LAMINACIÓN FRONTAL

9.1. Corte un trozo de película aproximadamente del mismo ancho que la imagen a laminar y con un largo entre 5 y 10 cm mayor que la imagen;

9.2. Gire la perilla ajustable en sentido antihorario para levantar el rodillo, inserte la película unos 50 cm y envuelva un lado de la película en la parte superior del rollo. Enderece la película con los rollos, alinee ambos lados y gire los botones en sentido horario hasta que se deslice.



1.3 Gire la manivela y deje la película sin imagen. Compruebe si la película está bien colocada. Si aparecen burbujas, significa que la presión es demasiado alta. Levante los rodillos para reducir la presión y gire los botones hasta el límite de velocidad máxima de ralentí.

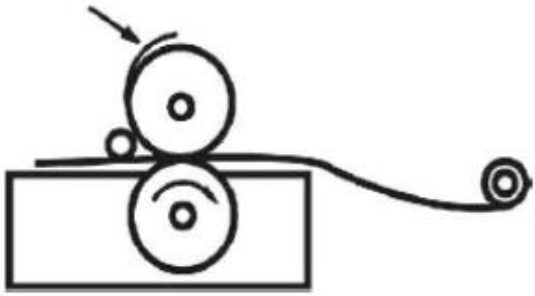


1.4 Gire la manija en sentido antihorario, dejando un lado (aproximadamente 5-1,4-10 cm) de la película presionado por los rodillos. Dos operarios deben arrancar la película y estirarla. Al mismo tiempo, un tercer operario debe organizar los materiales de forma ordenada, de modo que la película quede debajo del rollo y el papel de relleno esté separado. La parte rasgada debe ser más pequeña que los rodillos.



1.5 Colocar la foto sobre el papel de relleno, alinear ambos lados.

1.6. Presione la imagen debajo de los rodillos, alinéela y aplánela y manténgala presionada. la imagen con las manos. Si está presionando el rodillo, puede Úselo para presionar la imagen en la cabeza. Si la imagen es delgada y Largo, se puede usar cinta adhesiva de doble cara para pegar la imagen. el papel de relleno. Otra persona debe girar la manivela en el sentido del tiempo y presionar la imagen sobre los rollos gradualmente. Si el proceso se desarrolla con normalidad, es posible acelerarlo para finalizar la laminación.



Al final de la laminación, debes reducir la velocidad y mantener la mano al final de la película para evitar caídas repentinas.

10.LAMINACIÓN INVERSA

10.1. Corte un trozo de película del mismo tamaño que la imagen y colóquela boca arriba. Luego, enrolle la imagen con la película y

asegúrese de que estén bien alineadas. Coloque un lado del rollo entre los dos rodillos del laminador en frío (asegúrese de que estén correctamente alineados). El cabezal de la imagen debe ser 30 cm más largo que los rodillos. Coloque los rodillos y gire la perilla de ajuste en la dirección programada, al mínimo.

10.2. Retire un lado de la película del papel de relleno unos 10 cm. Doble el papel de relleno hacia atrás. Después de soltar la película, gire la manija en sentido antihorario, presione el cabezal de imagen y de la película para unir los dos y asegúrese de que todavía estén entre los rollos. Envuelva la película y la imagen para dejar que aparezca el pliegue del papel. Una persona debe colocar la película debajo del rollo y dejar el papel de relleno doblado sobre la pantalla. Retire el papel de relleno a mano o coloque el rollo con la imagen. Otra persona debe girar la manija en sentido horario al mismo tiempo y laminar la película. Asegúrese de que la película con el rollo superior y la imagen juntos. La goma es lisa y la película enrollada está más baja que los rodillos. El usuario debe arrastrar la laminación a una velocidad constante y seguir el ritmo del rollo.

3 .NOTAS

3.1. Cuando el rodillo superior se apoya sobre el inferior por gravedad, los botones se pueden girar fácilmente en la posición de reposo. La posición inactiva tiene límites superior e inferior. Mientras los botones están en la posición de reposo, girándolos continuamente en sentido horario, alcanzará el límite superior en sentido antihorario, girándolos hasta que sea difícil continuar.

3.2. Atención: Mientras los rodillos están apretados, ambos botones de ajuste de presión deben permanecer en posición de reposo, sin aumentar nunca la presión. Cuando el borde de ataque de la imagen se una a la película, asegúrese de que esté alineado con precisión. De lo contrario, se producirán arrugas y daños en la imagen.

3.3. Hay tres factores que afectan la calidad de la laminación: la calidad de la maquinaria; la habilidad y experiencia de los operadores; y (c) la calidad de la película. Se recomienda al usuario seleccionar laminadores de alta calidad, lo que mejora su técnica de laminación y permite obtener una

película de alta calidad.

3.4. Al iniciar el laminado en frío, puede girar lentamente los rodillos, pero no puede invertirlos; de lo contrario, dejará una marca imparable. 3.5. Debido a la alta estática al abrir la película, el entorno de trabajo debe estar limpio. 3.6. Para prolongar la vida útil de los rodillos, debe levantar la parte superior del rodillo después del laminado. Debe limpiar los rodillos de goma con alcohol etílico frecuentemente. 3.7. Evite el contacto con aceite, agentes orgánicos y rayones.

Limpieza de rodillos y mantenimiento del equipo: 1. Para limpiar el rodillo, utilice un paño suave humedecido en gasolina o detergente neutro y, a continuación, límpielo con un paño seco. No utilice láminas metálicas ni otros materiales duros para raspar. 2. El tornillo de ajuste giratorio debe revisarse periódicamente. Esta máquina utiliza una tecnología de fórmula especial que le proporciona alta elasticidad y resistencia al envejecimiento. Sin embargo, si no se utiliza durante un período prolongado, se recomienda separar los rodillos de goma superior e inferior para evitar que se deformen.

CARE INSTRUCTIONS

No coloque la báscula sobre una superficie irregular

No exponga la báscula a la humedad.

No deje caer ni maltrate la báscula

No deje peso sobre la báscula cuando no esté en uso.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghái 200000 CN.
Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD NSW 2122 Australia
Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

MASZYNA DO LAMINOWANIA

MODELE: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODELE: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

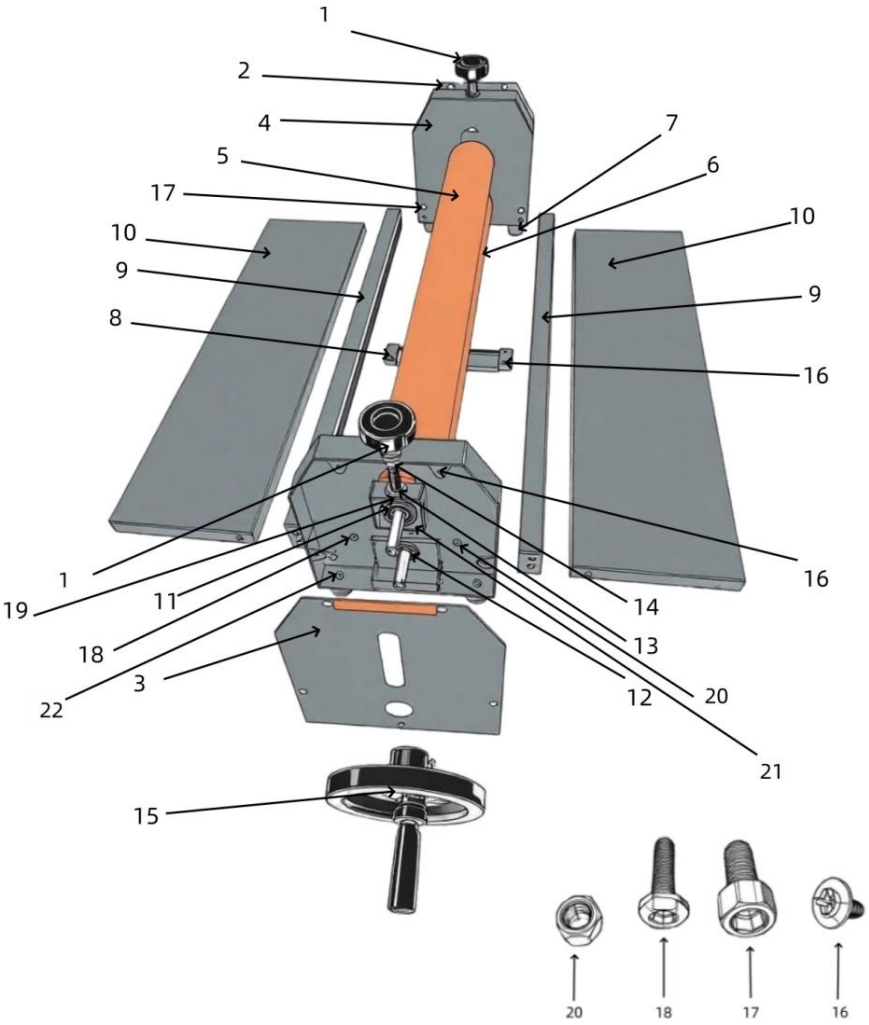
Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

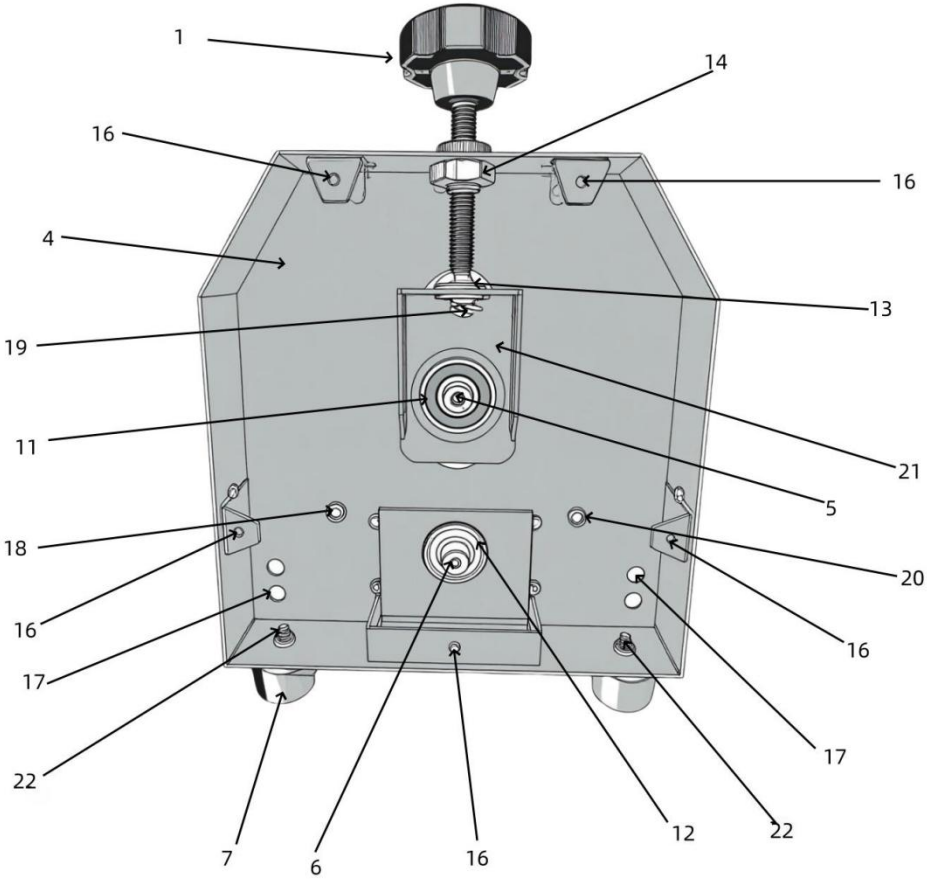
www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Model	LBS650
Rozmiar	830*410*250
Kolor	Szara obudowa i ciemnoczerwony
Szerokość robocza	650 mm
Grubość robocza	35 mm

Model	LBS650
Rozmiar	1000*410*250
Kolor	Szara obudowa i ciemnoczerwony
Szerokość robocza	750 mm
Grubość robocza	35 mm

Model	LBS1000
Rozmiar	1260*420*293
Kolor	Szara obudowa i ciemnoczerwony
Szerokość robocza	1000 mm
Grubość robocza	25 mm

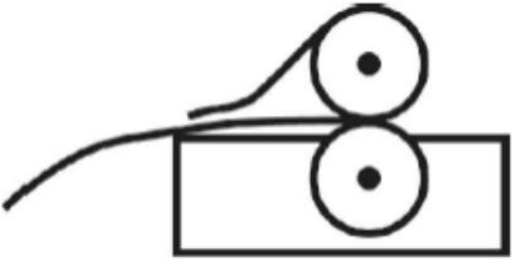
Model	LBS1300
Rozmiar	1608*420*295
Kolor	Szara obudowa i ciemnoczerwony
Szerokość robocza	1300 mm
Grubość robocza	17 mm

LAMINATION METHODS

11. LAMINACJA PRZEDNIA

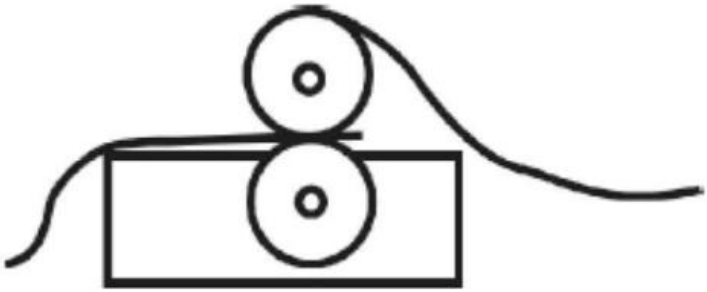
11.1. Wytnij kawałek folii o szerokości zbliżonej do obrazu, który chcesz zalaminować, i długości o około 5-10 cm dłuższej od obrazu;

11.2. Obróć pokrętło regulacyjne w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby podnieść rolkę, włóż folię do rolki na około 50 cm, owiń jedną stronę folii w górną rolkę. Wyprostuj folię z rolkami, wyrównaj



obie strony i obróć przyciski zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż będą bezczynne.

1.3 Obróć korbą i pozostaw film bez obrazu. Sprawdź, czy film jest naciągnięty. Jeśli są bąbelki, oznacza to, że ciśnienie jest zbyt wysokie. Podnieś rolki, aby zmniejszyć ciśnienie, a następnie przekręć przyciski do maksymalnej prędkości biegu jałowego.

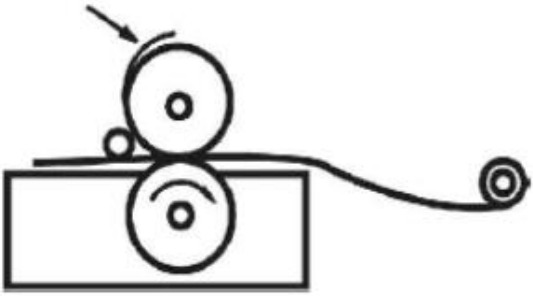


1.4 Obróć uchwyt przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, pozostawiając jedną stronę folii (około 5-1,4 cm, 10 cm) dociśniętą przez rolki. Dwóch operatorów musi odrywać i rozciągać folię. Jednocześnie trzeci operator musi uporządkować materiały, tak aby folia znajdowała się pod rolką, a papier wypełniający był na swoim miejscu, oddzielony. Oderwana część powinna być mniejsza niż rolki.



1.5 Umieścić zdjęcie na papierze wypełniającym i wyrównać obie strony.

1.6. Wciśnij obraz pod rolki, wyrównaj, spłaszcz i przytrzymaj obraz dłońmi. Jeśli naciskasz rolkę, możesz Użyj go, aby docisnąć obraz do głowy. Jeśli obraz jest cienki i długi, można użyć dwustronnej taśmy klejącej do przyklejenia obrazu papier wypełniający. Ktoś inny powinien obrócić korbkę zgodnie z kierunkiem czasu i stopniowo dociskać obraz do rolek. Jeśli proces przebiega prawidłowo, możliwe jest przyspieszenie laminowania.



Pod koniec laminowania należy zwolnić i przytrzymać

rękę na końcu filmu, aby uniknąć nagłych upadków.

12.LAMINACJA ODWROTNA

12.1. Wytnij kawałek folii o rozmiarze zbliżonym do obrazu i ułóż go stroną do góry. Następnie przewiń obraz wraz z folią i upewnij się, że są dobrze

wyrównane. Umieść bok rolki między dwoma rolkami walcarki na zimno (upewnij się, że jest prawidłowo wyrównana). Głowica obrazu powinna być o 30 cm dłuższa niż rolki. Umieść rolki i obróć pokrętło regulacyjne w zaplanowanym kierunku do minimum.

12.2. Usuń jedną stronę folii z papieru wypełniającego na około 10 cm. Złóż papier wypełniający z powrotem. Po zwolnieniu folii, przekręć uchwyt przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, naciśnij głowicę obrazu i folię, aby połączyć dwie, i upewnij się, że nadal znajdują się między rolkami. Owiń folię i obraz, aby pojawiło się zagięcie papieru. Jedna osoba powinna umieścić folię pod rolką i pozostawić papier wypełniający złożony na wyświetlaczu. Usuń papier wypełniający ręcznie lub umieść rolkę z obrazem. Druga osoba powinna jednocześnie obrócić uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara i zalaminować folię. Upewnij się, że folia z górną rolką i obrazem są razem. guma jest gładka, a zwinięta folia jest niżej niż rolki. użytkownik musi przeciągać laminację ze stałą prędkością i śledzić rytm rolki.

3. UWAGI

3.1. Gdy górny wałek spoczywa na dolnym wałku pod wpływem grawitacji, przyciski można łatwo obracać w pozycji spoczynkowej. Pozycja nieaktywna ma górne i dolne ograniczenia. Gdy przyciski znajdują się w pozycji spoczynkowej, obracając je w sposób ciągły zgodnie z ruchem wskazówek zegara, osiągniesz górne ograniczenie, obracając je w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do momentu, gdy dalsze obracanie stanie się trudne.

3.2. Uwaga: gdy rolki są dokręcone, oba przyciski regulacji nacisku powinny pozostać w pozycji spoczynkowej, nigdy nie zwiększając nacisku. Gdy krawędź obrazu styka się z filmem, należy upewnić się, że jest precyzyjnie wyrównana. Niespełnienie powyższego warunku może spowodować powstawanie zmarszczek i uszkodzenie obrazu.

3.3. Na jakość laminowania wpływają trzy czynniki: jakość maszyn, umiejętności i doświadczenie operatorów oraz (c) jakość folii. Zaleca się, aby użytkownik wybrał laminatory wysokiej jakości, co pozwoli na ulepszenie techniki laminowania i uzyskanie wysokiej jakości folii.

3.4. Po rozpoczęciu walcowania na zimno można powoli obracać rolki, ale nie można ich cofać; w przeciwnym razie powstanie niemożliwy do zatrzymania ślad. 3.5. Ze względu na wysokie napięcie elektrostatyczne podczas otwierania folii, środowisko pracy powinno być czyste. 3.6. Aby wydłużyć żywotność rolek, należy je unieść po walcowaniu. Należy często czyścić gumowe rolki alkoholem etylowym. 3.7. Unikać kontaktu z olejem, substancjami organicznymi i zarysowaniami.

Czyszczenie wałka i konserwacja urządzenia: 1. Do czyszczenia wałka należy używać miękkiej ściereczki zamoczonej w benzynie lub neutralnym detergencie, a następnie wytrzeć do czysta suchą ściereczką. Nie należy używać blach i innych twardych materiałów do szorowania. 2. Obrotowy pręt śrubowy należy regularnie uzupełniać. Urządzenie wykorzystuje specjalną technologię, która charakteryzuje się wysoką elastycznością i odpornością na starzenie. Jednak, gdy wałek nie jest używany przez dłuższy czas, należy go oddzielić od górnego i dolnego wałka gumowego, aby zapobiec jego odkształceniu.

CARE INSTRUCTIONS

Nie stawiaj wagi na nierównej powierzchni

Nie wystawiać wagi na działanie wilgoci

Nie upuszczaj wagi i nie obchodź się z nią niewłaściwie

Nie pozostawiaj ciężaru na wadze, gdy nie jest używana.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i gwarancji elektronicznej

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

LAMINEERMACHINE

MODEL: LBS650,LBS750,LBS1000,LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODEL: LBS650,LBS750,LBS1000,LBS1300



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem gerust contact met ons op:

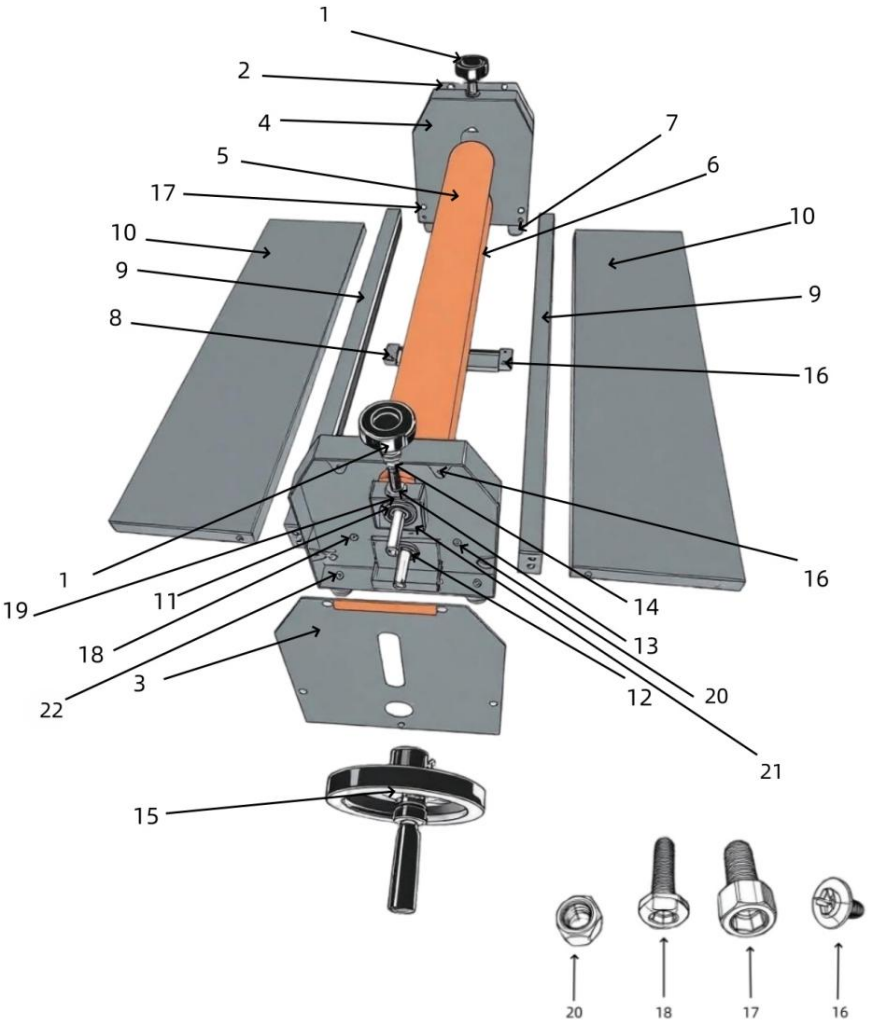
Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

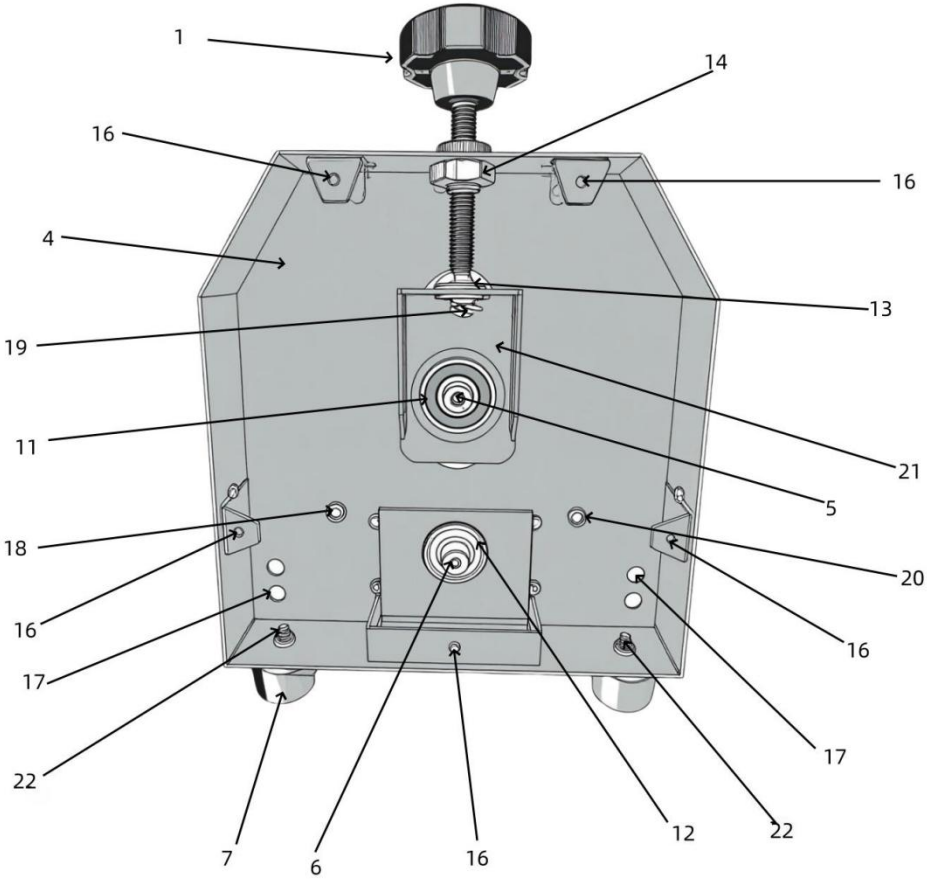
www.vevor.com/support

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Model	LBS650
Maat	830*410*250
Kleur	Grijze kast en donkerrood
Werkbreedte	650 mm
Werkdikte	35 mm

Model	LBS650
Maat	1000*410*250
Kleur	Grijze kast en donkerrood
Werkbreedte	750 mm
Werkdikte	35 mm

Model	LBS1000
Maat	1260*420*293
Kleur	Grijze kast en donkerrood
Werkbreedte	1000 mm
Werkdikte	25 mm

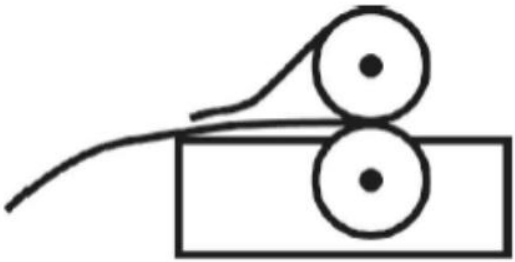
Model	LBS1300
Maat	1608*420*295
Kleur	Grijze kast en donkerrood
Werkbreedte	1300 mm
Werkdikte	17 mm

LAMINATION METHODS

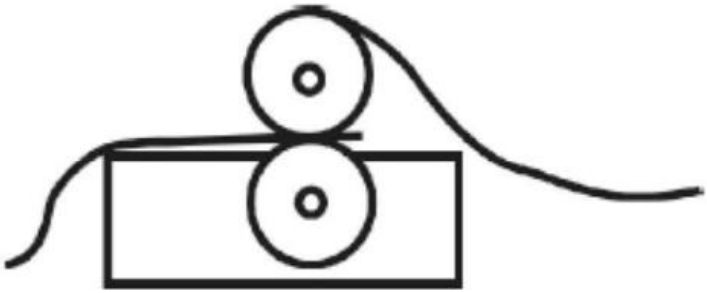
13.VOORLAMINATIE

13.1. Knip een stuk folie af dat ongeveer even breed is als de afbeelding die u wilt lamineren, maar ongeveer 5-10 cm langer is dan de afbeelding zelf;

13.2. Draai de verstelbare knop tegen de klok in om de rol omhoog te brengen, schuif de folie ongeveer 50 cm in de rol en wikkel één kant van de folie in de bovenste rol. Leg de folie met de rollen recht, lijn beide kanten uit en draai de knoppen met de klok mee tot ze niet meer werken.



1.3 Draai aan de kruk en laat de film zonder beeld achter. Controleer of de film goed is geplaatst. Als er luchtbellen verschijnen, is de druk te hoog. Til de rollen op om de druk te verlagen en draai de knoppen tot de maximale stationaire snelheid.

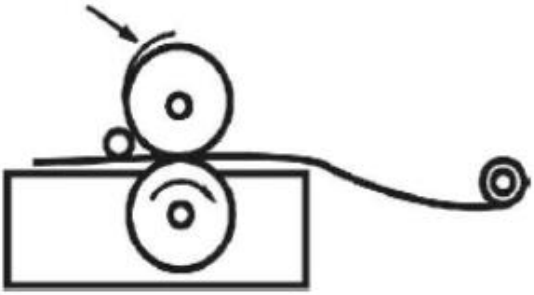


1.4 Draai de hendel tegen de klok in en laat één kant (ongeveer 5-1,4 tot 10 cm) van de folie door de rollen aangedrukt. Werk met twee operators om de folie los te scheuren en uit te rekken. Tegelijkertijd moet een derde operator de materialen ordelijk ordenen, waarbij de folie onder de rol zit en het vulpapier gescheiden is. Het gescheurde deel moet kleiner zijn dan de rollen.



1.5 Leg de foto op het vulpapier en zorg dat beide kanten goed op elkaar liggen.

1.6. Druk de afbeelding onder de rollen, lijn uit, maak plat en houd vast de afbeelding met je handen. Als het de rol indrukt, kun je Gebruik het om de afbeelding op het hoofd te drukken. Als de afbeelding dun is en lang, kan dubbelzijdige plakband gebruiken om de afbeelding op te plakken het papier van vulling. Iemand anders moet de hendel in de richting van de tijd draaien en de afbeelding geleidelijk op de rollen drukken. Als het proces normaal verloopt, is het mogelijk om het lamineren te versnellen om het lamineren te voltooien.



Aan het einde van het lamineren moet u het tempo vertragen en uw hand aan het einde van de film om plotselinge valpartijen te voorkomen.

14.OMGEKEERDE LAMINERING

14.1. Snij een stuk film van ongeveer dezelfde grootte als de afbeelding

en leg de film naar boven. Rol vervolgens de afbeelding met de film op en zorg ervoor dat ze goed uitgelijnd zijn. Plaats een kant van de rol tussen de twee rollen van de koudwals (zorg ervoor dat deze goed uitgelijnd is). De kop van de afbeelding moet 30 cm langer zijn dan de rollen. Plaats de rollen en draai de verstelbare knop in de aangegeven richting zo ver mogelijk naar beneden.

14.2. Verwijder één kant van de film ongeveer 10 cm van het vulpapier. Vouw het vulpapier terug. Nadat u de film hebt losgelaten, draait u de hendel tegen de klok in, drukt u op de printkop en de film om de twee te verenigen en zorgt u ervoor dat ze nog steeds tussen de rollen zitten. Wikkel de film en de afbeelding in zodat de vouw van het papier zichtbaar wordt. Eén persoon moet de film onder de rol plaatsen en het vulpapier gevouwen op het display laten liggen. Verwijder het vulpapier met de hand of plaats de rol met de afbeelding. Een andere persoon moet tegelijkertijd de hendel met de klok mee draaien en de film lamineren. Zorg ervoor dat de film met de rol boven en de afbeelding tegen elkaar aan liggen. Het rubber is glad en de opgerolde film is lager dan de rollen. De gebruiker moet de laminering met een constante snelheid slepen en het ritme van de rol volgen.

3. OPMERKINGEN

3.1. Wanneer de bovenste rol door de zwaartekracht op de onderste rol rust, kunnen de knoppen gemakkelijk in de stationaire stand worden gedraaid. De inactieve stand heeft een boven- en ondergrens. Terwijl de knoppen in de stationaire stand staan, draait u ze continu met de klok mee. De bovengrens bereikt u door ze tegen de klok in te draaien totdat u moeite heeft met verdergaan.

3.2. Let op: zolang de rollen aangedraaid zijn, moeten beide drukregelknoppen in de ruststand blijven staan en mag de druk nooit worden verhoogd. Zorg ervoor dat de aangrijpende rand van de afbeelding nauwkeurig is uitgelijnd wanneer deze de film raakt. Als niet aan bovenstaande eis wordt voldaan, kan dit leiden tot kreukels en schade aan de afbeelding.

3.3. Er zijn drie factoren die de lamineerkwaliteit beïnvloeden: de kwaliteit

van de apparatuur; de vaardigheden en ervaring van de operators; en (c) de kwaliteit van de folie. Het is raadzaam om te kiezen voor hoogwaardige lamineermachines, die uw lamineertechniek verbeteren en een hoge foliekwaliteit garanderen.

3.4. Bij het starten van het koudwalsen kunt u de rollen langzaam draaien, maar niet omkeren; anders laat het een onstopbare afdruk achter. 3.5. Vanwege de hoge statische elektriciteit bij het openen van de folie moet de werkomgeving schoon zijn. 3.6. Om de levensduur van de rollen te verlengen, moet u de rol na het rollen omhoog tillen. Reinig de rubberen rollen regelmatig met ethylalcohol. 3.7. Vermijd contact met olie, organische stoffen en krassen.

Reiniging van de rollen en onderhoud van de apparatuur 1. Gebruik na het reinigen van de rol een zachte doek gedrenkt in benzine of een neutraal reinigingsmiddel en veeg deze vervolgens droog. Vermijd het gebruik van metalen platen en andere harde materialen om te schrapen. 2. De roterende schroefstang moet regelmatig worden vervangen. Deze machine maakt gebruik van een speciale formuletechnologie, die een hoge elasticiteit en verouderingsbestendigheid heeft. Wanneer de machine echter langere tijd niet wordt gebruikt, moet deze worden gescheiden van de bovenste en onderste rubberen rollen om te voorkomen dat de rubberen rol langdurig vervormt.

CARE INSTRUCTIONS

Plaats de weegschaal niet op een oneffen oppervlak

Stel de kalkaanslag niet bloot aan vocht

Laat de weegschaal niet vallen en behandel hem niet verkeerd.

Laat geen gewicht op de weegschaal liggen als u deze niet gebruikt.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australië
Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

LAMINERINGSMASKIN

MODELL: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and doses not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LAMINATOR MACHINE

MODELL: LBS650, LBS750, LBS1000, LBS1300



BEHÖVER DU HJÄLP? KONTAKTA OSS!

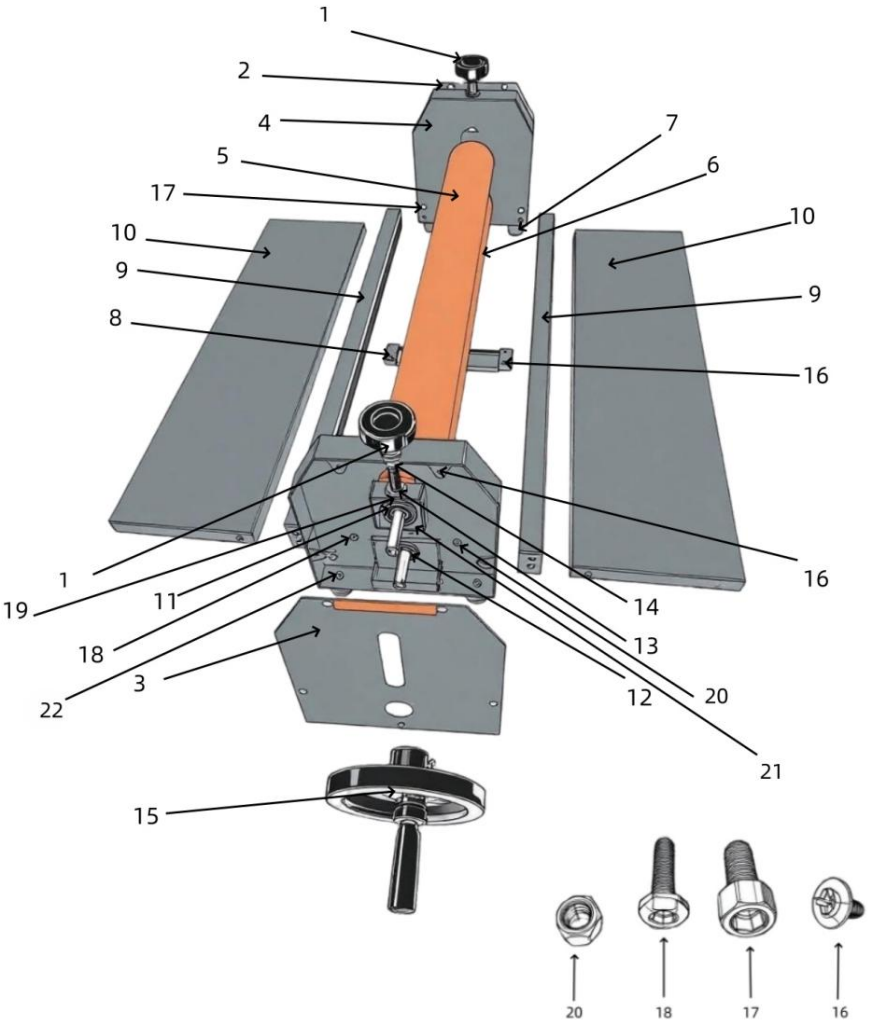
Har du frågor om produkten? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

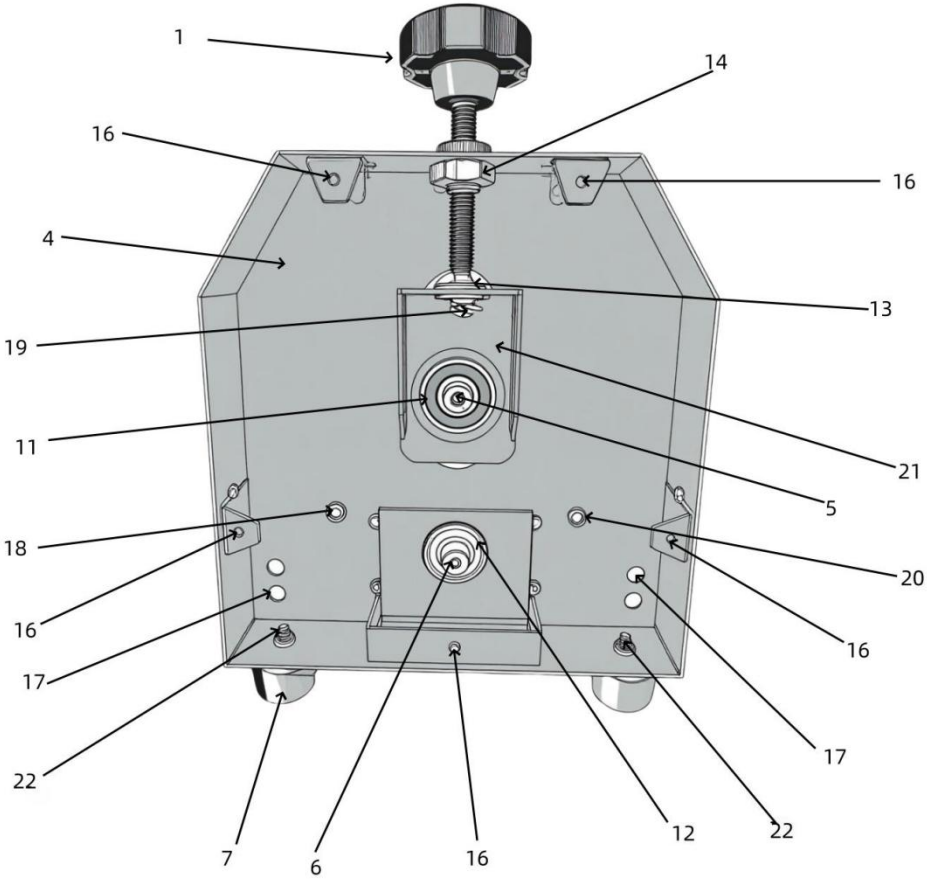
Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

	Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.

INSTRUCTIONS




1
14
16
16
4
13
19
11
21
5
18
20
16
16
17
17
22
22
12
7
6
16

Serial No.	Name	Serial No.	Name
1	Knob	12	Single - card Upper Bearing
2	Non - porous Cover Plate	13	Gasket
3	Porous Cover Plate	14	Fixed Rotary Nut
4	Machine Head	15	Handwheel
5	Upper Rubber Roller	16	Cover Plate Fixing Screw
6	Lower Rubber Roller	17	Crossbar Fixing Screw
7	Rubber Pad	18	Flip - plate Fixing Screw
8	Support Frame	19	Split Pin
9	Crossbar	20	Flip - plate Fixing Nut
10	Desktop Flip - plate	21	Movable Accessories
11	Double - card Upper Bearing	22	Rubber Pad Fixing Screw

SAVE THIS MANUAL

Modell	LBS650
Storlek	830*410*250
Färg	Grått fodral och mörkrött
Arbetsbredd	650 mm
Arbetstjocklek	35 mm

Modell	LBS650
Storlek	1000*410*250
Färg	Grått fodral och mörkrött
Arbetsbredd	750 mm
Arbetstjocklek	35 mm

Modell	LBS1000
Storlek	1260*420*293
Färg	Grått fodral och mörkrött
Arbetsbredd	1000 mm
Arbetstjocklek	25 mm

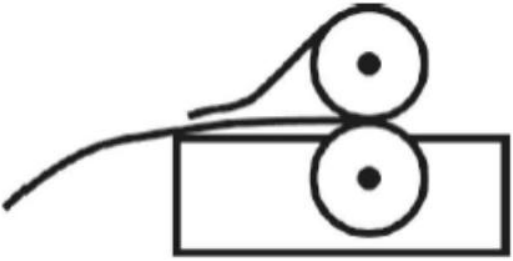
Modell	LBS1300
Storlek	1608*420*295
Färg	Grått fodral och mörkrött
Arbetsbredd	1300 mm
Arbetstjocklek	17 mm

LAMINATION METHODS

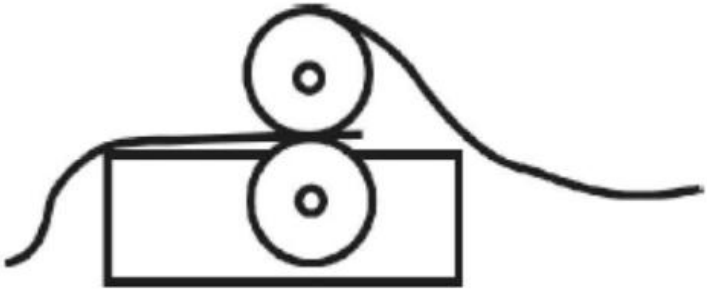
15.FRONTLAMINERING

15.1. Klipp ut en filmbit som är ungefär lika bred som bilden som ska lamineras och cirka 5 – 10 cm längre än bilden;

15.2. Vrid den justerbara vredet moturs för att lyfta rullen, för in filmen i rullen cirka 50 cm, linda in ena sidan av filmen i den övre rullens baksida. Räta ut filmen med rullarna, justera båda sidorna och vrid knapparna medurs tills de inte längre fungerar.



1.3 Vrid veven och lämna filmen utan bild. Kontrollera om filmen är planerad. Om det finns bubblor betyder det att trycket är för högt. Lyft rullarna för att minska trycket, vrid knapparna till max tomgångsvarvtalet.

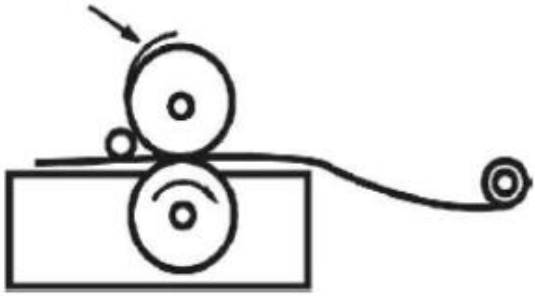


1.4 Vrid handtaget moturs och lämna ena sidan (cirka 5 – 1,4 – 10 cm) av filmen tryckt mot rullarna. Arbeta med två operatörer för att riva av filmen och sträcka den. Samtidigt måste en tredje operatör organisera materialen på ett ordnat sätt där filmen ligger under rullen och fyllnadspappret är på plats separerat. Den trasiga delen ska vara mindre än rullarna.



1.5 Placera fotot på fyllnadspappret och justera båda sidorna.

1.6. Tryck bilden under rullarna, justera och platta till och håll den bilden med händerna. Om den trycker på rullen kan du använd den för att trycka bilden mot huvudet. Om bilden är tunn och lång, kan använda dubbelhäftande tejp för att klistra in bilden på fyllnadspapperet. Någon annan bör vrida handtaget i tidens riktning och gradvis trycka bilden på rullarna. Om processen går normalt är det möjligt att accelerera för att avsluta lamineringen.



Vid slutet av lamineringen bör du sakta ner och hålla handen i slutet av filmen för att undvika plötsliga fall.

16.OMVÄND LAMINERING

16.1. Klipp ut en bit film i ungefär samma storlek som bilden och lägg filmen uppåt. Rulla sedan bilden med filmen och se till att de är ordentligt justerade. Placera en sida av rullen mellan de två valsarna på

kallvalsverket (se till att den är korrekt justerad). Bildhuvudet ska vara 30 cm längre än rullarna. Placera rullarna och vrid den justerbara vredet i den riktning som anges till minimum.

16.2. Ta bort ena sidan av filmen från fyllnadspappret cirka 10 cm. Vik tillbaka fyllnadspappret. När du har släppt filmen, vrid handtaget moturs, tryck på bildhuvudet och filmen för att förena de två och se till att de fortfarande ligger mellan rullarna. Linda in filmen och bilden så att pappersvecket visas. En person ska lägga filmen under rullen och lämna fyllnadspappret vikt på skärmen. Ta bort fyllnadspappret för hand eller placera rullen med bilden. En annan person ska rotera handtaget medurs samtidigt och laminera filmen. Se till att filmen, rullens övre del och bilden möts. Gummit är slätt och att den rullade filmen är lägre än rullarna. Användaren måste dra lamineringen med konstant hastighet och följa rullrytmen.

3. ANMÄRKNINGAR

3.1. När den övre rullen ligger på den nedre rullen med hjälp av gravitationen kan knapparna enkelt vridas till tomgångsläget. Det inaktiva läget har en övre och en nedre gräns. Medan knapparna är i tomgångsläget, vrid dem kontinuerligt medurs för att nå den övre gränsen genom att vrida dem moturs tills det är svårt att fortsätta.

3.2. Observera: Medan rullarna är åtdragna ska båda tryckjusteringsknapparna förbli i viloläge, utan att trycket ökas. När bildens anfallande kant möter filmen, se till att den är exakt justerad. Om ovanstående krav inte uppfylls kommer det att orsaka rynkor och bildskador.

3.3. Det finns tre faktorer som påverkar lamineringens kvalitet: maskinernas kvalitet, operatörernas kompetens och erfarenhet, och (c) filmens kvalitet. Det rekommenderas att användaren väljer högkvalitativa lamineringsmaskiner, vilket förbättrar lamineringstekniken och ger hög filmkvalitet.

3.4. När kallvalsningen börjar kan du långsamt rotera valsarna, men du kan inte backa dem; annars lämnar du ett ostoppbart spår. 3.5. På grund av den höga statiska elektriciteten när du öppnar filmen bör arbetsmiljön

vara ren. 3.6. För att förlänga valsarnas livslängd måste du lyfta valsen uppåt efter valsningen. Du måste rengöra gummivalsarna med etylalkohol ofta. 3.7. Undvik kontakt med olja, organiska ämnen och repor.

Rengöring av valsar och underhåll av utrustning 1. När valsen rengörs, skrubba med en mjuk trasa doppad i bensin eller ett neutralt rengöringsmedel och torka sedan rent med en torr trasa. Förbjud användning av metallplåtar och andra hårda material som skrapar. 2. Den roterande skruvstången måste sättas på regelbundet. Denna maskin använder en speciell formelteknik som har egenskaper som hög elasticitet och åldringsbeständighet. Om den inte används under en längre tid bör den dock separeras från de övre och nedre gummivalsarna för att förhindra att gummivalsen deformeras under en längre tid.

CARE INSTRUCTIONS

Placera inte vågen på en ojämn yta

Utsätt inte skalan för fukt

Tappa inte eller misshandla vågen

Lämna inte vikten kvar på vågen när den inte används.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 kanadensiska republiken.
Importerad till Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien
Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support