

GBC Discovery 80 High Speed 31" Laminator - 1711710

Instruction Manual

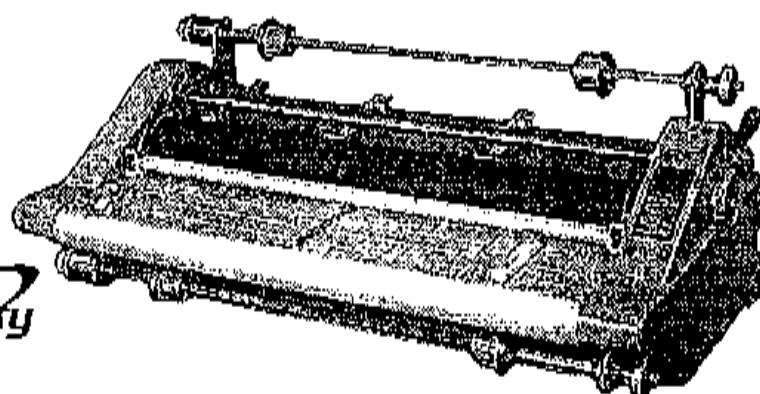
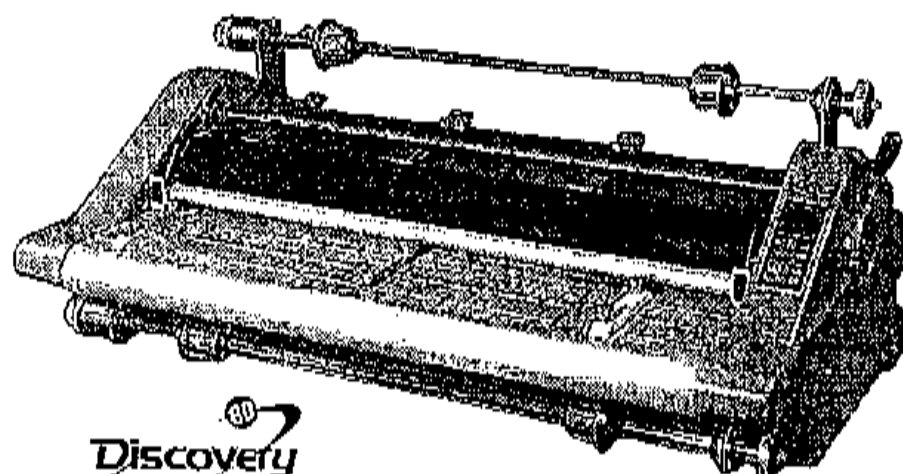


Provided by
MyBinding.com
When Image Matters.

Call Us at 1-800-944-4573

Discovery 50/80

Series Laminators



OPERATING INSTRUCTIONS

- I Istruzioni per l'Uso
- D Bedienungsanleitung
- NL Gebruiksaanwijzing
- F Mode d'Emploi
- E Manual de Operación

Table of Contents

Section	Page	Section	Page
Important Safety Features	4	Operating Instructions (cont'd)	
Important Safeguards	6	Method for Tacking New Film to Existing Film	28
General	6	Film Alignment Procedure	30
Electrical	6	Film Tension and Adjustment	30
Service	6	Clearing a Film Jam	32
Installation	8	Speed/Temperature Guide and the Art of Laminating	32
Know Your Discovery Series Laminator	10-17	Caring for the Discovery Series Laminator	34
Operating Instructions	18	Cleaning the Heat Shoes	36
Job Memory Recall	20	Cleaning the Nip Rollers	36
Feed Table Removal	20	Troubleshooting Guide	38
Film Loading and Threading	22	Specifications	38
Method Using Film Threading Card	24-27		

I

Indice

Sezione	Pagina	Sezione	Pagina
Principali Indicazioni di Sicurezza	4	Istruzioni per L'uso	
Principali Protezioni	6	Metodo Tramite Unione del Nuovo Film a	
Generali	6	Quello Esistente	28
Elettriche	6	Procedura di Allineamento del Film	30
Servizio	6	Tensione e Regolazione del Film	30
Installazione	8	Ripristino Film Inceppato	32
Conoscere il Laminatore della Serie Discovery	10-17	Guida Velocità/Temperatura e L'arte della Laminazione	32
Istruzioni per L'uso	18	Manutenzione del Laminatore Serie Discovery	34
Programmazione Richiamo Lavorazioni in Memoria	20	Pulizia delle Piastre di Riscaldamento	36
Rimozione Del Pieno di Alimentazione	20	Pulizia dei Rulli di Pressa	36
Caricamento ed Introduzione del Film	22	Guida alla Soluzione dei Problemi	39
Metodo con Scheda di Introduzione del Film	24-27	Specifiche	39

D

Inhaltsverzeichnis

Abschnitt	Seite	Abschnitt	Seite
Wichtige Sicherheitsfunktionen	4	Befestigen Einer Neuen Folie an der Boreits	
Wichtige Schutzrichtungen	6	Eingelegten Folie	28-29
Allgemein	6	Ausrichten der Folie	31
Elektroanschluss	6	Folienspannung und -Einstellung	31
Wartung	6	Beseitigen Eines Folienstaus	32-33
Montage	8	Leitfaden für Geschwindigkeiten und Temperaturen	
Die Richtige Bedienung Ihres Discovery		und die Kunst des Laminierens	33
Series-Laminators	10-17	Pflege des Discovery Series-Laminators	34
Bedienungsanleitungen	18-19	Säubern der Heizplatten	36
Programmierung des Auftragspeicherabruhs	21	Säubern der Einzugsrollen	36
Abnehmen des Anlagotisches	21	Leitfagen zur Fehlersuche	40
Einlegen und Einfädeln der Folie	22-23	Technische Daten	40
Einlegen der Folie mit der Einfädelkarte	24-27		

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS IMPORTANTI ISTRUZIONI DI SICUREZZA WICHTIGE SICHERHEITS-INSTRUKTIONEN

YOUR SAFETY AS WELL AS THE SAFETY OF OTHERS IS IMPORTANT TO GBC. IN THIS INSTRUCTION MANUAL AND ON THE PRODUCT, YOU WILL FIND IMPORTANT SAFETY MESSAGES REGARDING THE PRODUCT. READ THESE MESSAGES CAREFULLY, READ ALL OF THE INSTRUCTIONS AND SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR LATER USE.

THE SAFETY ALERT SYMBOL PRECEDES EACH SAFETY MESSAGE IN THIS INSTRUCTION MANUAL. THE SYMBOL INDICATES A POTENTIAL PERSONAL SAFETY HAZARD TO YOU OR OTHERS, AS WELL AS PRODUCT OR PROPERTY DAMAGE.

THE FOLLOWING WARNINGS ARE FOUND UPON THE DISCOVERY 80 AND 50.



THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD BE SERIOUSLY HURT OR KILLED IF YOU OPEN THE PRODUCT AND EXPOSE YOURSELF TO HAZARDOUS VOLTAGE.



THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD BE BURNED AND YOUR FINGERS AND HANDS COULD BE TRAPPED AND CRUSHED IN THE HOT ROLLERS. CLOTHING, JEWELRY AND LONG HAIR COULD BE CAUGHT IN THE ROLLERS AND PULL YOU INTO THEM.



THIS SAFETY MESSAGE MEANS THAT YOU COULD CUT YOURSELF IF YOU ARE NOT CAREFUL.

WARNING: DO NOT ATTEMPT TO SERVICE OR REPAIR THE LAMINATOR.

WARNING: DO NOT CONNECT THE LAMINATOR TO AN ELECTRICAL SUPPLY OR ATTEMPT TO OPERATE THE LAMINATOR UNTIL YOU HAVE COMPLETELY READ THESE INSTRUCTIONS. MAINTAIN THESE INSTRUCTIONS IN A CONVENIENT LOCATION FOR FUTURE REFERENCE.

WARNING: TO GUARD AGAINST INJURY, THE FOLLOWING SAFETY PRECAUTIONS MUST BE OBSERVED IN THE INSTALLATION AND USE OF THE LAMINATOR.

LA VOSTRA SICUREZZA E QUELLA DEGLI ALTRI È IMPORTANTE A GBC. IN QUESTO MANUALE DI ISTRUZIONI E SULLA MACCHINA, SONO PRESENTI IMPORTANTI MESSAGGI DI SICUREZZA CHE INTERESSANO LA MACCHINA STESSA LEGGERLI ATTENTAMENTE. LEGGERE TUTTE LE ISTRUZIONI E CONSERVARLE PER USO SUCCESSIVO.

IL SIMBOLO DI AVVERTIMENTO PRECEDE TUTTI I MESSAGGI DI SICUREZZA PRESENTI IN QUESTO MANUALE DI ISTRUZIONI. QUESTO SIMBOLO INDICA UN RISCHIO POTENZIALE CONTRO LA VOSTRA SICUREZZA PERSONALE O QUELLA DI ALTRE PERSONE. INDICA PURE RISCHIO DI DANNI ALLA MACCHINA E AI MATERIALI. SUI LAMINATORI DISCOVERY 80 E 50 SONO PRESENTI LE SEGUENTI INDICAZIONI DI AVVERTIMENTO.



QUESTO MESSAGGIO DI SICUREZZA SIGNIFICA CHE ESISTE IL SERIO RISCHIO DI FERIMENTO O MORTE NEL CASO DI APERTURA DELLA MACCHINA CON RELATIVA ESPOSIZIONE A TENSIONI PERICOLOSE.



QUESTO MESSAGGIO DI SICUREZZA SIGNIFICA CHE ESISTE IL RISCHIO DI SCOTTATURE E CHE LE DITA E LE MANI VENGANO AFFERRATE E SCHIACCIATE DAI RULLI. INDUMENTI, GIOIELLI E CAPELLI LUNGI POSSONO ESSERE AFFERRATI E TIRATI DAI RULLI.



QUESTO MESSAGGIO DI SICUREZZA SIGNIFICA CHE ESISTE IL RISCHIO DI LESIONI SE NON SI PRESTA ATTENZIONE.

ATTENZIONE NON CERCARE DI REVISIONARE O RIPARARE IL LAMINATORE DELLA SERIE DISCOVERY. ATTENZIONE COLLEGARE IL LAMINATORE DELLA SERIE DISCOVERY ALLA TENSIONE DI ALIMENTAZIONE O FARLO FUNZIONARE SOLO DOPO AVERE LETTO COMPLETAMENTE QUESTE ISTRUZIONI. CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI IN UN LUOGO SICURO, PER RIFERIMENTI SUCCESSIVI.

ATTENZIONE ALLE PROTEZIONI CONTRO LE LESIONI. OSSERVARE LE SEGUENTI NORME DI SICUREZZA DURANTE L'INSTALLAZIONE E IL FUNZIONAMENTO DEL LAMINATORE.

IHRE SICHERHEIT UND DIE SICHERHEIT ANDERER IST UNS, DER FA. GBC, WICHTIG. IN DIESEM HANDBUCH MIT BEDIENTUNGSANLEITUNGEN UND AUF DEM PRODUKT KÖNNEN SIE WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE ÜBER DIESES PRODUKT FINDEN. LESEN SIE DIESE HINWEISE SORGFÄLTIG DURCH. LESEN SIE ALLE ANLEITUNGEN, UND BEWAHREN SIE SIE FÜR DEN SPÄTEREN GEBRAUCH AUF.

DAS SICHERHEITSSYMBOL WEIST AUF JEDEN SICHERHEITSHINWEIS IN DIESEM HANDBUCH HIN. DIESES SYMBOL IST EIN HINWEIS AUF EIN MÖGLICHES UNFALLRISIKO FÜR BENUTZER UND ANDERE PERSONEN UND MÖGLICHE PRODUKT- ODER SACHSCHÄDEN. DER DISCOVERY 80 UND DER DISCOVERY 50 SIND MIT DEN FOLGENDEN WARNSYMBOLN VERSEHEN.



DIESER SICHERHEITSHINWEIS BEDEUTET, DASS EINE ERNSTHAFTE VERLETZUNGSGEFAHR MIT MÖGLICHEN TODESFOLGEN BESTeht, WENN SIE DAS GERÄT ÖFFNEN UND MIT DER GEFÄHRLICHEN STROMSPANNUNG IN BERÜHRUNG KOMMEN.



DIESER SICHERHEITSHINWEIS BEDEUTET, DASS SIE SICH VERBRENKEN KÖNNEN ODER DASS IHRE FINGER UND HÄNDE SICH ZWISCHEN DEN WALZEN VERFANGEN UND EINGEKLÜFT WERDEN KÖNNEN. SIE KÖNNEN DURCH SICH IN DEN WALZEN VERFANGENDE KLEIDUNGSSTÜCKE, SCHMUCK UND LANGE HAARE IN DIE WALZEN



GEZOGEN WERDEN.

DIESER SICHERHEITSHINWEIS BEDEUTET, DASS SIE SICH BEI UNACHTSAMKEIT SCHNEIDEN KÖNNEN.

WARNUNG VERSUCHEN SIE NICHT, DEN DISCOVERY SERIES-LAMINATOR ZU WARTEN ODER ZU REPARIEREN. WARNUNG SCHLIESSEN SIE DEN DISCOVERY SERIES-LAMINATOR NICHT AN EINE STECKDOSE AN BZW. NEHMEN SIE DEN LAMINATOR NICHT IN BETRIEB, BEVOR SIE DIESE ANLEITUNGEN GANZ DURCHGELESEN HABEN. BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNGEN AN EINEM ZUGÄNGLICHEN ORT FÜR KÜNFTIGE BEZUGNAHME AUF.

WARNUNG BEACHTEN SIE DIE FOLGENDEN VORSICHTSMASSNAHMEN BEI DER MONTAGE UND BEIM BETRIEB DES LAMINATORS, UM UNFÄLLE ZU VERMEIDEN.

IMPORTANT SAFEGUARDS

General

Keep hands, long hair, loose clothing, and articles such as necklaces or ties away from the nip and pull rollers to avoid entanglement and entrapment.

The heat shoes can reach temperatures over 300°F (148°C). Avoid contact with the heat shoes during operation or shortly after power has been removed from the laminator. Do not use the laminator for other than its intended purpose.

Do not place the laminator on an unstable cart, stand or table. An unstable surface may cause the laminator to fall resulting in serious bodily injury. Avoid quick stops, excessive force and uneven floor surfaces when moving the laminator on a cart or stand.

Do not defeat or remove electrical and mechanical safety equipment such as interlocks, shields or guards.

Do not insert objects unsuitable for lamination or expose the equipment to liquids.

Electrical

The laminator should be connected only to a source of power as indicated in these instructions and on the serial plate located on the rear of the laminator. Contact an electrician should the attachment plug provided with the laminator not match the receptacles at your location.

CAUTION: The receptacle must be located near the equipment and easily accessible.

Disconnect the attachment plug from the receptacle to which it is connected and keep the power supply cord in your possession while moving the laminator.

Do not operate the laminator with a damaged power supply cord or attachment plug, upon occurrence of a malfunction, or after the laminator has been damaged. Contact GBC's Technical Service Department or your dealer/distributor for assistance.

Service

Perform only the routine maintenance procedures referred to in these instructions.

WARNING: Do not attempt to service or repair the laminator. Disconnect the plug from the receptacle and contact GBC's Technical Service Department or your dealer/distributor when one or more of the following has occurred:

The power supply cord or attachment plug is damaged.

Liquid has been spilled into the laminator.

The laminator is malfunctioning after being mishandled.

The laminator does not operate as described in these instructions.

IMPORTANTI MISURE DI SICUREZZA

General

Tenere lontani dal rullo di presa e da quelli tenditori le mani, i capelli lunghi, indumenti non aderenti, ed altri elementi come collane o cravatte, per evitare aggrovigliamenti ed intrappolamenti.

Le piastre di riscaldamento possono raggiungere temperature superiori a 148°C. Non toccarle durante il funzionamento o subito dopo avere tolto la tensione di alimentazione al laminatore. Non usare il laminatore per scopi diversi da quelli ai quali è destinato.

Non sistemare il laminatore su carrello, supporto o tavolo instabili, per evitare la caduta con conseguenti gravi lesioni personali. Evitare arresti rapidi, sforzo eccessivo o pavimenti non adatti quando si sposta il laminatore su carrello o supporto. Non eliminare o rimuovere i dispositivi di protezione elettrici o meccanici come interruttori di sicurezza, schermi o coperture. Non inserire oggetti inadatti alla laminazione, né esporre l'apparecchiatura a liquidi.

Elettriche

Il laminatore deve essere collegato solo ad una presa di corrente come definito in queste istruzioni e sulla targhetta con il numero di serie posta sulla parte posteriore della macchina. Qualora il cavo rete con relativa presa fornito non sia conforme con la presa dell'impianto di installazione, contattare un elettricista.

ATTENZIONE: I n prese di corrente deve essere situata vicino al laminatore e di facile accesso.

In caso di spostamento del laminatore, staccare prima il cavo rete dalla presa. Non fare funzionare il laminatore con il cavo rete o la spina danneggiati, nel caso di funzionamento difettoso, o dopo che il laminatore è stato danneggiato. Contattare il servizio tecnico GBC o il rivenditore/distributore per l'assistenza.

Servizio

Eseguire solo le procedure di manutenzione autorizzate o cui si fa riferimento in queste istruzioni.

ATTENZIONE: Non eseguire operazioni di manutenzione o riparazione sul laminatore. Scollegare la spina dal presa e contattare il servizio tecnico GBC o il rivenditore/distributore nel caso si verifichi una o più delle seguenti situazioni:

- Il cavo rete o la spina sono danneggiati. È caduto del liquido all'interno del laminatore.
- Il funzionamento del laminatore è difettoso dopo essere stato trattato in modo non appropriato.
- Il laminatore non funziona nel modo descritto in queste istruzioni.

WICHTIGE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Allgemein

Hände, lange Haare, lose Kleidungsstücke und Accessoires, wie z.B. Halsketten oder Krawatten, dem Bereich der Einzugs- und Zugwalzen fernhalten, um Verwickeln und Verfangen zu vermeiden.

Die Heizplatten können Temperaturen von über 148°C erreichen. Die Heizplatten dürfen während des Betriebs und kurz nach dem Abschalten des Laminators nicht berührt werden. Der Laminator darf nur für seinen vorgesehenen Zweck verwendet werden.

Der Laminator darf nur auf eine stabile Karre, Gestell oder Tisch gestellt werden. Eine instabile Oberfläche kann Herunterfallen und eine schwere Beschädigung des Laminators zur Folge haben. Beim Transport des Laminators auf einer Karre oder einem Gestell sollten abrupte Stops, übermäßiger Kräfteinsatz und unebener Fußboden vermieden werden.

Elektrische und mechanische Sicherheitsvorrichtungen, wie z.B. Sperren, Abschleppungen oder Schutzvorrichtungen dürfen nicht außer Kraft gesetzt oder entfernt werden. Keine Objekte einführen, die sich nicht zum Laminieren eignen, und das Gerät nicht mit Flüssigkeit in Berührung kommen lassen.

Elektroschluß

Der Laminator darf nur an eine Steckdose angeschlossen werden, wie in diesen Anleitungen und auf dem Serienschild hinten am Laminator beschrieben wird. Falls der am Laminator angebrachte Stecker nicht in die an ihrem Standort befindlichen Steckdose paßt, wenden Sie sich bitte an einen Elektriker.

VORSICHT: Die Steckdose muß sich in der Nähe des Laminators befinden und leicht zu erreichen sein.

Beim Transport des Laminators den Anschlußstecker aus der Steckdose ziehen und die Elektroisolation aufbewahren.

Der Laminator darf nicht mit einer beschädigten Elektroisolation oder einem beschädigten Anschlußstecker betrieben werden. Außerdem muß der Betrieb bei Fehlfunktionen oder Beschädigung des Laminators eingestellt werden. Rufen Sie die örtliche Kundendienstabteilung von GBC oder Ihren Vertragshändler um Unterstützung.

Wartung

Nehmen Sie nur in diesem Handbuch beschriebene Wartungen vor.

WARNUNG: Versuchen Sie nicht, den Laminator zu warten oder zu reparieren. Ziehen Sie den Stecker von der Steckdose ab, und wenden Sie sich an die örtliche Kundendienstabteilung von GBC oder an Ihren Vertragshändler, wenn folgende Probleme auftreten:

- Die Elektroisolation oder der Anschlußstecker sind beschädigt.
- Über dem Laminator wurde Flüssigkeit ausgegossen.
- Der Laminator funktioniert nach folgender Beschreibung nicht mehr.
- Die Funktionsweise des Laminators entspricht nicht den Beschreibungen in diesen Anleitungen.

INSTALLATION

ISTALLAZIONE

INSTALLATION

1. Shipping damage should be brought to the immediate attention of the delivering carrier.
2. Place the GBC Discovery 50 on a stable flat surface capable of supporting at least 210 lb. (95 kg). The surface should be at least 30 inches high to assure comfortable positioning during operation. All four rubber support feet should be positioned completely on the supporting surface. The supporting surface must also be large enough to hold the material to be laminated.
3. The Discovery 80 comes with its own stand. However, should you wish to put it on a table the laminator is equipped with rubber feet. The table should be capable of supporting up to 330 lb. (149 kg).
4. The laminator should be located so that exiting film drops freely to the floor. Accumulation of film immediately behind the laminator as it exits the equipment may cause the film to wrap around the pull rollers, resulting in a "jammed" condition.
5. Avoid locating the laminator near sources of heat or cold. Avoid locating the laminator in the direct path of forced, heated or cooled air.
6. Connect the attachment plug provided with the laminator to a suitably grounded outlet only. Avoid connecting other equipment to the same branch circuit to which the laminator is connected, as this may result in nuisance tripping of circuit breakers or blowing fuses.

Discovery 80 Stand Assembly

Please reference the Stand Assembly sheet provided in the utility bag that is shipped with the laminator.

1. Eventuali danni provocati dalla spedizione devono essere immediatamente segnalati al trasportatore.
2. Sistemare il Discovery 50 GBC su una superficie piana stabile, capace di sostenere un peso di almeno 95 kg. La superficie di appoggio deve essere ad un'altezza di almeno 80 cm dal pavimento per fornire una comoda posizione di lavoro durante il funzionamento. Tutti e quattro i piedi di gomma devono appoggiare sulla superficie di supporto. Questa può anche essere grande a sufficienza per tenere il materiale che deve essere laminato.
3. Il Discovery 50 è fornito con il proprio supporto. Tuttavia, per chi desidera sistemarlo su un tavolo, esso è dotato di piedi di gomma. Il tavolo deve essere capace di sostenere fino a 149 kg di peso.
4. Il laminatore deve essere sistemato in modo tale che il film in uscita cada liberamente sul pavimento. L'accumulo di film immediatamente dietro il laminatore mentre esce dall'apparecchiatura può provocare l'avvolgimento intorno ai rulli tenditori, con conseguente condizione di "incoppamento".
5. Evitare di sistemare il laminatore vicino a dispositivi per riscaldamento o refrigeranti, o fare in modo che non sia sottoposto a correnti forzate di aria calda o fredda.
6. Connettere la spina del cavo rete fornito con il laminatore solo ad una presa adatta, con il collegamento di terra. Evitare di collegare altre apparecchiature alla stessa presa a cui è connesso il laminatore per evitare fastidiosi disinnesti dell'interruttore automatico o bruciatura del fusibile.

Gruppo supporto Discovery 80

Fare riferimento al foglio Gruppo supporto contenuto nel sacchetto degli accessori, spedito con il laminatore.

1. Transportschäden müssen sofort dem Speditionsgesandten gemeldet werden.
2. Den GBC Discovery 50 auf eine stabile Oberfläche setzen, die wenigstens eine Last von 95 kg aufnehmen kann. Die Oberfläche sollte sich wenigstens 75 cm über dem Fußboden befinden, damit der Laminator bequem bedient werden kann. Alle vier Gummistützfüße müssen vollständig auf der Auflagefläche aufliegen. Auf der Arbeitsoberfläche sollte auch Platz für die zu laminierenden Materialien sein.
3. Der Discovery 80 hat sein eigenes Gestell. Er weist jedoch auch Gummifüße auf, falls er auf einen Tisch gestellt werden soll. Der Tisch muß wenigstens für eine Last von 149 kg ausgelegt sein.
4. Der Laminator wird so aufgestellt, daß die austretende Folie ungehindert auf den Boden fallen kann. Eine Anhäufung von austretender Folie unmittelbar hinter dem Laminator kann zur Umwicklung der Zugwalzen mit Folie führen, was zu einer Stauanzug führt.
5. Der Laminator darf nicht in der Nähe von Hitze- oder Kältequellen aufgestellt werden. Er darf auch nicht kalten oder heißen Luftströmungen ausgesetzt werden.
6. Der mit dem Laminator gelieferte Anschlußstecker darf nur an eine auf geeignete Weise geordnete Steckdose angeschlossen werden. An dem Stromkreis, an dem der Laminator angeschlossen ist, sollten keine weiteren Geräte angeschlossen werden, weil dies zur störenden Auslösung der Stromunterbrecher oder zu durchgebrannten Sicherungen führen kann.

Montage des Gestells des Discovery 80

Bitte schlagen Sie das Blatt für die Gestellmontage nach, das sich dem mit dem Laminator verschickten Allzweckbeutel befindet.



MyBinding

When Image Matters.

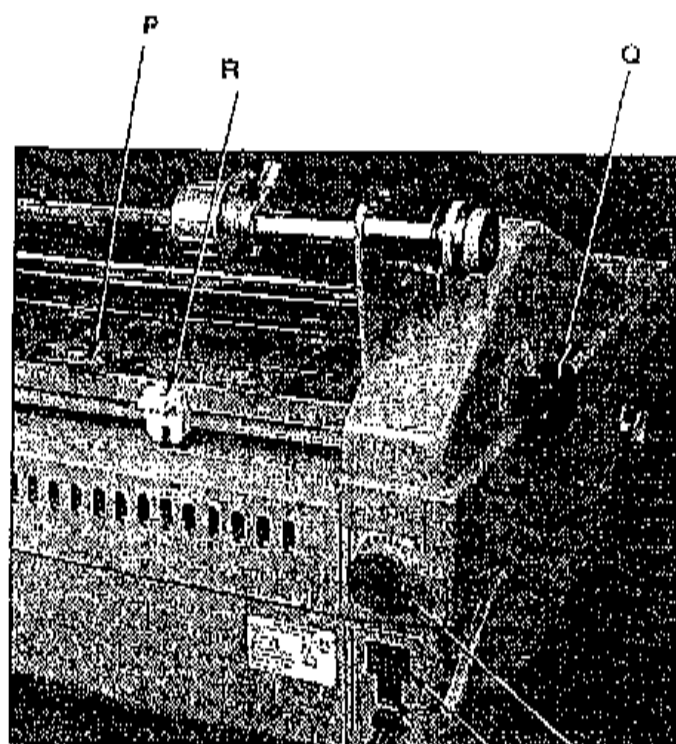


Fig. 1

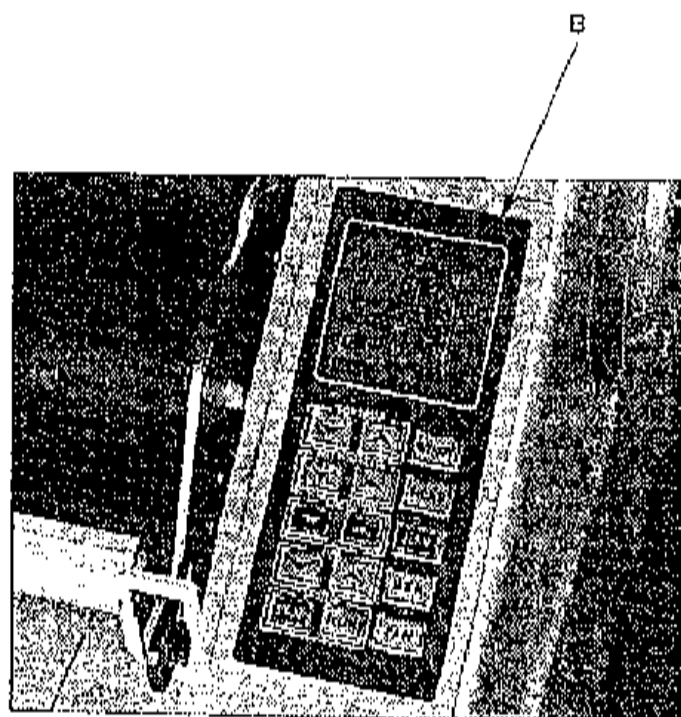


Fig. 2

FEATURES GUIDE

A. POWER SWITCH: Fig. 1. Located at the back of the machine applies power to the laminator. The LCD display panel will illuminate when position marked "I" is pushed. The off position, marked "O", removes power from the laminator.

B. CONTROL PANEL: Fig. 2
Display:

READY: Indicates when the laminator has sufficient heat for the film gauge selected. Flashes when the temperature is close to the set point.

SPEED: Indicates the speed setting of the motor.

TEMPERATURE: Displays the programmed temperature setting in either Fahrenheit or Celsius for upper and lower heat shoes.

JOB: Display the chosen preset job settings and corresponding job number.

STAND-BY: Flashes when the unit goes into the stand-by mode and stays on constant when it goes into Auto-Shutoff.

Function:

TEMP (▲): Overrides the preset temperature, increasing to the desired setting.

TEMP (▼): Overrides the preset temperature, decreasing to the desired setting.

SPEED (▲): When pressed, this button increases the speed of the laminator, overriding the preset condition.

SPEED (▼): When pressed, this button decreases the speed of the laminator, overriding the preset condition.

JOB (▲ ▼): Pressing these buttons will select one of the preset heat and speed settings.

MEASURE: Used to read the current temperature of the heat shoes.

REVERSE: Reverses roller movement to clear jams and wrap ups.

RUN: Activates rollers for normal operation.

STOP: Stops the rotation of the rollers.

MEMORY: Depressing this button will program existing heat, speed and current job number settings in the microprocessor.

STAND BY: When depressed, reactivates the preheat mode.

CARATTERISTICHE

A. INTERRUOTORE DI RETE: Figura 1. Posto nella parte posteriore della macchina, consente il passaggio di corrente alla macchina. Quando viene premuta la posizione contrassegnata con "I", il pannello di visualizzazione a cristalli liquidi si illuminerà. La posizione contrassegnata con "O" interrompe il passaggio di corrente al laminatore.

B. PANNELLO DI CONTROLLO: Figura 2

Pannello di visualizzazione a cristalli liquidi

READY (PRONTO): Indica che il laminatore è sufficientemente riscaldato per lo spessore di film selezionato. Lampeggia quando la temperatura è prossima al valore definito.

SPEED (VELOCITÀ): Indica l'impostazione della velocità del motore.

TEMPERATURE (TEMPERATURA): Visualizza l'impostazione programmata di temperatura sia in gradi Fahrenheit che Celsius, per le piastre di riscaldamento superiore ed inferiore.

JOB (LAVORAZIONE): Visualizza le impostazioni di lavorazione programmate scelte, ed il numero corrispondente.

STAND BY (ATTESA): Lampeggia quando la macchina va nel modo attesa ed è fissa quando la macchina va in Auto-Shutoff (Automatico-Spegnimento).

Funzione

TEMP (▲): Esclude la temperatura preimpostata aumentando l'impostazione sul valore desiderato.

TEMP (▼): Esclude la temperatura preimpostata diminuendo l'impostazione sul valore desiderato.

SPEED (▲) (VELOCITÀ): Quando premuto, questo pulsante aumenta la velocità del laminatore, escludendo la condizione preimpostata.

SPEED (▼) (VELOCITÀ): Quando premuto, questo pulsante diminuisce la velocità del laminatore, escludendo la condizione preimpostata.

JOB (LAVORAZIONE) (▲ ▼): Premendo questi pulsanti si selezionerà una delle impostazioni prestabilite relative a calore e velocità.

MEASURE (MISURA): Utilizzato per leggere la temperatura attuale della piastra di riscaldamento.

RI-VERSE (INVERTE): Inverte il senso di marcia dei rulli per eliminare incrociamenti e riavvolgimenti.

RUN (AVVIO): Attiva i rulli per il funzionamento normale.

STOP (ARRESTO): Arresta il movimento dei rulli.

MEMORY (MEMORIA): Premendo questo pulsante si programmano le impostazioni esistenti di calore, velocità, e numero della lavorazione attuale nel microprocessore.

STAND BY (ATTESA): Quando premuto, si attiva il modo pre-riscaldamento.

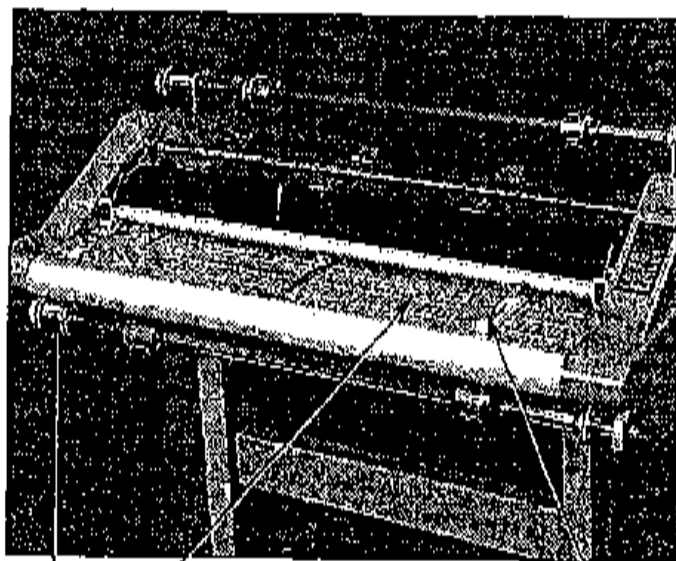


Fig. 3

E

D

F

C. SAFETY SHIELD: Prevents inadvertent contact with the top heat shoe.

D. FEED TABLE: The Feed Table, Figure 3, is used to position items for lamination. The laminator will operate only when the Feed Table and Feed Table Latch are properly installed. The table cannot be removed without retracting the latch to the right while lifting the table upwards and away from the laminator.

E. TABLE INTERLOCK LATCH: Used to lock the Feed Table into position and activate an interlock switch. The interlock latch is located on the left underside of the Feed Table, (Figure 3). The laminator will not operate when the table is removed and/or the interlock latch is retracted.

F. FEED GUIDES: The Feed Guides, Figure 3, permit alignment of the item(s) to be laminated. To position the adjustable guides, loosen the knob on the top of the guide(s), slide them to the desired position and tighten the knobs to secure the Feed Guide(s) in place. The Feed Guides are used to keep longer items straight. The Center Feed Guide may also be used to feed smaller items side by side by positioning the guide in the center of the Feed Table and placing smaller items against each side of the guide as they are being introduced into the nip rollers.

C. SCHERMO PROTETTIVO: Impedisce di toccare inavvertitamente la piastra di riscaldamento superiore.

D. PIANO DI ALIMENTAZIONE: Il piano di alimentazione, Figura 3, viene utilizzato per posizionare gli articoli da laminare. Il laminatore funzionerà solo se il piano di alimentazione e la chiusura dello stesso sono installati correttamente. Il piano non può essere rimosso senza tirare la chiusura a destra mentre lo si solleva ed estrae dal laminatore.

E. CHIUSURA DI SICUREZZA DEL PIANO: Figura 3 Viene utilizzata per bloccare il piano di alimentazione in posizione ed attivare l'interruttore di sicurezza. La chiusura di sicurezza è posta al di sotto del piano di alimentazione, sulla sinistra. Il laminatore non funzionerà se il piano è stato smontato o se la chiusura di sicurezza è in posizione retratta.

F. GUIDE DI ALIMENTAZIONE: Le guide di alimentazione, Figura 3, consentono l'allineamento dell'articolo/i da laminare. Per posizionare le guide regolabili, allentare le manopole sulla parte superiore della/e guida/e, farle scorrere nella posizione desiderata e stringere le manopole per bloccarle in posizione. Le guide di alimentazione vengono utilizzate per monitorare dritti articoli lunghi. La guida centrale di alimentazione può anche essere utilizzata per alimentare articoli più piccoli uno accanto all'altro, posizionandola al centro del piano di alimentazione e disponendo gli articoli di piccole dimensioni contro i due fianchi della guida mentre vengono introdotti nei rulli di presa.

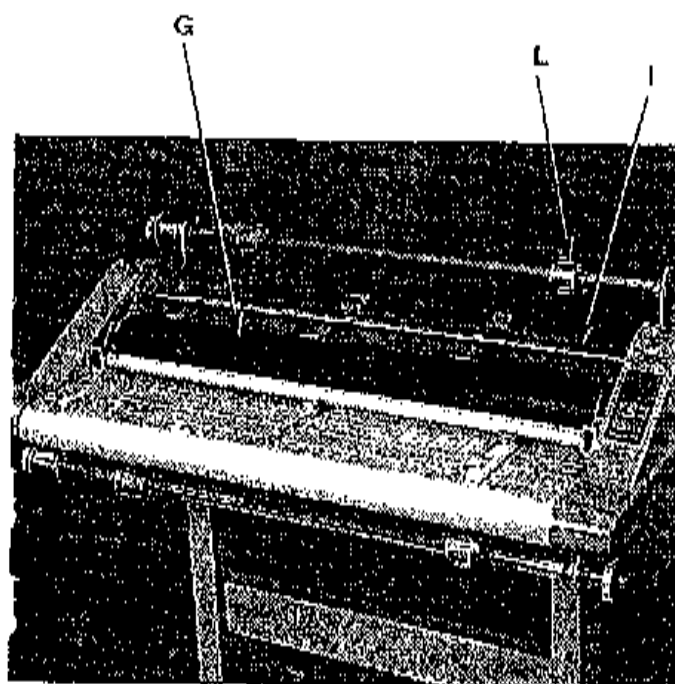


Fig. 4

G. HEAT SHOES: Figure 4. The Teflon coated heat shoes contain two infrared heating elements per shoe which provide even heat distribution across the shoes. The heat shoes are independently controlled for superior quality lamination.

H. NIP ROLLERS: Motor driven silicone rubber coated steel shafts, located directly behind the heat shoes, compress the heated film to the items being laminated. The rollers are crowned to help eliminate wrinkles and create a better edge seal when running two up.

I. IDLER BAR: Figure 4. The idler bars, located near each supply roll, are used to direct the film across the heat shoes and assist in keeping the film flat on the shoes. The bottom Idler Bar is movable to ease film loading.

J. PULL ROLLERS: The pull rollers, located at the back of the laminator, are motor driven to pull the film out of the laminator.

K. CIRCUIT BREAKER: Electrical safety device, located on the back of the laminator near the power cord, can be reset by the operator if tripped (Figure 1).

⚠ WARNING: If the breaker trips a second time after being reset, contact your local GBC Technical Representative or dealer/distributor for assistance.

L. FILM SHAFT & CONE ADJUSTER: The cone adapters are inserted into the ends of the film cones. The film shaft is inserted through the centers of the cone adapters then placed on the laminator, (Figure 4). The Discovery can run 1, 2 1/4 and 3 inch core films.

G. PIASTRE DI RISCALDAMENTO: Figure 4. Le piastre di riscaldamento rivestite di teflon contengono ognuna due elementi riscaldanti a raggi infrarossi, che distribuiscono il calore in modo uniforme. Le piastre sono regolate in modo indipendente, per permettere una migliore qualità di laminazione.

H. RULLI DI PRESA: Alberi di acciaio rivestiti di gomma al silicone azionati a motore, sistemati subito dietro le piastre di riscaldamento, comprimono il film riscaldato sugli articoli da laminare. I rulli sono bombati per facilitare l'eliminazione di grinze o per creare un migliore tenuta dei bordi quando passano sopra.

I. ASTE FOLLI: Figure 4. Le aste folli, poste accanto a ciascuna bobina, sono utilizzate per orientare il film attraverso le piastre di riscaldamento o per mantenerlo in piano sopra esse. L'asta folle inferiore è mobile per facilitare il caricamento del film.

J. RULLI TENDITORI: I rulli tenditori, situati sulla parte posteriore del laminatore, sono azionati a motore per estrarre il film dal laminatore.

K. INTERRUOTTORE AUTOMATICO: Se si è disinnestato, questo dispositivo elettrico di protezione, posto sul retro del laminatore accanto al cavo di alimentazione, può essere ripristinato dall'operatore (Figure 1).

⚠ ATTENZIONE: Se l'interruttore si disinnesta una seconda volta dopo essere stato ripristinato, contattare il tecnico GBC del rappresentante locale/distributore.

L. ALBERO E ADATTATORI BOBINA FILM: Gli adattatori della bobina sono inseriti alle sue due estremità. L'albero del film è inserito attraverso i due adattatori e posizionato sul laminatore, (Figure 4). Il Discovery può funzionare con bobine da 25,4 mm, 57,15 mm, e 76,2 mm.

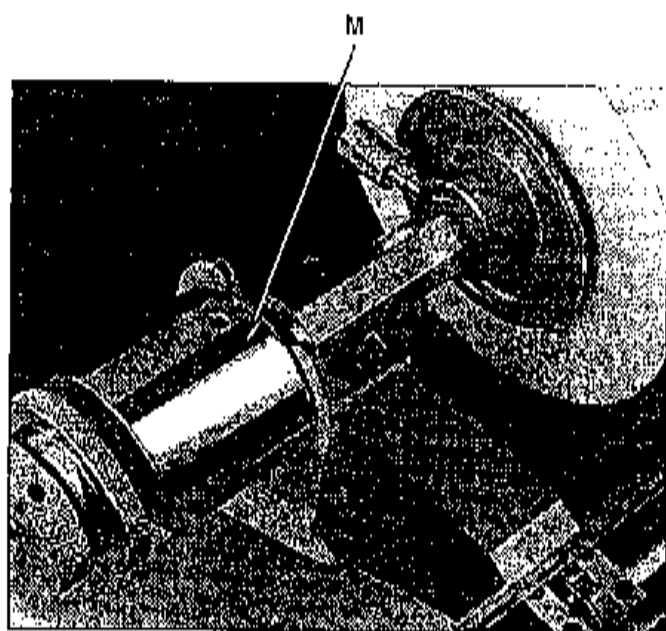


Fig. 5

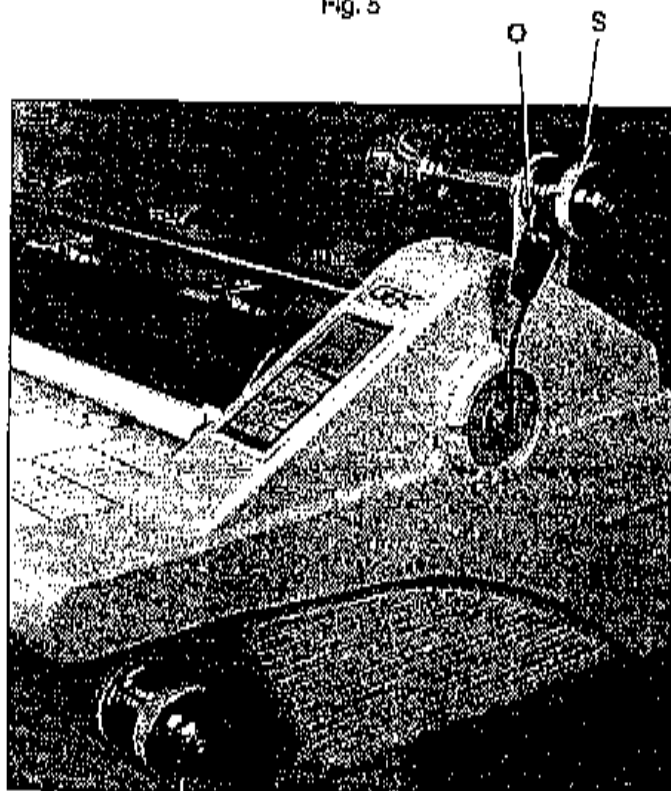


Fig. 6

S

M. LATERAL FILM

ADJUSTER: Figure 5. Used to adjust the side to side movement of the film shafts when lining up the edges of the film web.

N. FILM WEB: Laminating film loaded into the machine.

O. ROLLER PRESSURE

HANDLE: Figure 6. Adjusts the amount of roller pressure needed for various laminating thickness. There are four thickness settings:

1. Heavy material up to 1/16" (1mm) including film,
2. 1.5 - 3.0 film (30-75 mic)
3. 5.0 mil film (125 mic)
4. 10 mil film (250 mic)

P. SIDE SLITTERS:

The slitters can be adjusted to slit the sides of the web as the product being laminated exits the unit. Three slitters enable the operator to run two up and slit both sides of each item, (Figure 1).

Q. SIDE SLITTER

ENGAGEMENT KNOB: Located on the left side engages and disengages the side slitters, (Figure 1).

P. SIDE SLITTER: Used to cut off the laminated web, (Figure 1).

Q. SIDE SLITTER

ENGAGEMENT KNOB: Located on the left side engages and disengages the side slitters, (Figure 1).

R. REAR SLITTER: Used to cut off the laminated web, (Figure 1).

S. FILM TENSION

ADJUSTMENT: Allows the operator to increase or decrease film web tension as needed to reduce curl and wrinkles, (Figure 6).

T. EMERGENCY STOP: Used to instantly stop the motor in the event of an emergency. If engaged, twist the knob clockwise to release, (Figure 1).

M. DISPOSITIVO DI REGOLAZIONE LATERALE

DEL FILM: Figura 5. Usato per regolare il movimento laterale degli alberi del film durante l'allineamento sui bordi del velo del film.

N. VELO DEL FILM: Il film montato sulla macchina.

O. MANIGLIA PRESSIONE

RULLI: Figura 6. Regola la quantità di pressione dei rulli richiesta per i diversi spessori di laminazione. Vi sono quattro impostazioni di spessori:

1. Materiale pesante fino a 1 mm, compreso il film,
2. Film da 38 a 75 micron
3. Film da 125 micron
4. Filmi da 250 micron

P. TAGLIERINE LATERALI:

Le taglierine possono essere regolate per tagliare longitudinalmente i bordi del film mentre il prodotto laminato esce dalla macchina. Tre taglierine permettono all'operatore di tagliare i bordi sui fianchi di ciascun articolo, (Figura 1).

Q. MANOPOLA INNESTO

TAGLIERINE LATERALI: Situata sul lato sinistro, innesta o disinnesta le taglierine laterali, (Figura 1).

R. TAGLIERINA

POSTERIORE: Usata per tagliare il film laminato, (Figura 1).

S. REGOLAZIONE TENSIONE

FILM: Consente all'operatore di aumentare o diminuire la tensione del film per ridurre accartocciamenti e curvature, (Figura 6).

T. ARRESTO DE

EMERGENZA: Utilizzato per arrestare istantaneamente il motore in caso di emergenza. Se attivato ruotare la manopola in senso orario per disinnestare (Figura 1).

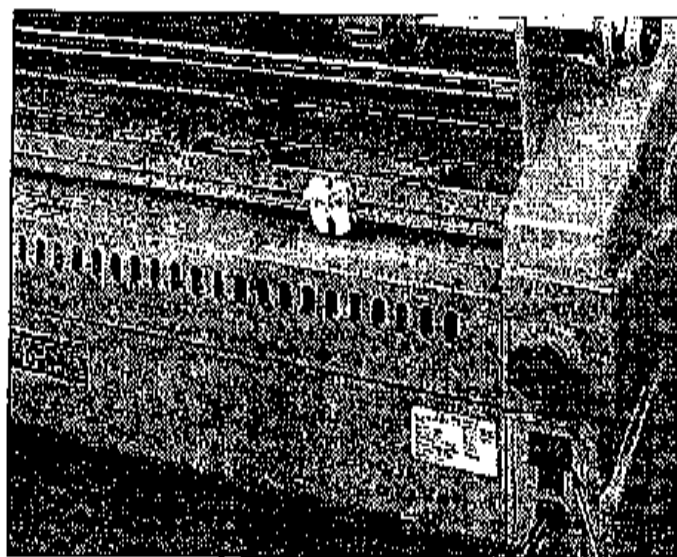


Fig. 7

MAIN ON/OFF
SWITCH

OPERATING INSTRUCTIONS

1. Turn the laminator on (I) at the main power switch located at the back of the machine (Figure 7).
2. The laminator will automatically default to the JOB 1 and the previously set temperature and speed in memory. Refer to the Lamination Guide chart in section LAMINATION GUIDE AND THE ART OF LAMINATING for the suggested heat and speed settings. NOTE: These settings are only starting points and will vary with different types of items to be laminated.



3. CAUTION: Make sure the feed tray is in its proper position.

4. Do not begin laminating until the READY LCD illuminates. The normal warm-up time is approximately ten (10) minutes.
5. Position the item(s) to be laminated on the Feed Table.
6. Press RUN to start the rollers. Wait for the melt line to disappear, then push the item(s) into the nip rollers. Additional items can be laminated without stopping and starting the laminator.
7. Should a jam occur (wrap-up), press STOP. Refer to the section CLEARING A FILM JAM for specific instructions.
8. Stop the laminator when all of the items have completely exited the rear of the machine.
9. Allow the laminator to remain powered up if it is anticipated that it will be used within a short period of time.
10. If the unit is not used for more than three (3) hours it will go into STAND BY and reduce the heat to 180°F (82°C) and STAND BY will illuminate. If an additional one (1) hour of nonuse is detected, the unit will shut off completely and STAND BY will begin flashing. To reset the preheat mode press the STAND BY button.

ISTRUZIONI PER L'USO

1. Agendo sull'interruttore generale posto sulla parte posteriore della macchina, fornire tensione al laminatore (Figura 7).
2. Il laminatore si pone automaticamente su JOB 1 (LAVORAZIONE 1) e sui valori di temperatura e velocità impostati precedentemente in memoria. Fare riferimento al grafico della guida alla laminazione nel capitolo GUIDA ALLA LAMINAZIONE E L'ARTE DELLA LAMINAZIONE per le impostazioni di calore e velocità suggerite. NOTA: Queste impostazioni sono solo valori di partenza e varieranno secondo i diversi tipi di articoli da laminare.



3. ATTENZIONE: Assicurarsi che il piano di alimentazione sia nella sua posizione corretta.

4. Non avviare la laminazione finché il pannello a cristalli liquidi READY (PRONTO) non si illumina. Il normale tempo di riscaldamento è di circa 10 minuti.
5. Posizionare l'articolo/gli articoli da laminare sul piano di alimentazione.
6. Premere il pulsante RUN (AVVIO) per provocare la rotazione dei rulli. Attendere che scompaia la riga di fusione, poi spingere l'articolo/gli articoli nei rulli di presa. È possibile laminare altri articoli senza arrestare o riavviare la macchina.
7. In caso di inceppamenti (riavvolgimenti), premere STOP (ARRESTO). Fare riferimento al capitolo RIPRISTINO FILM INCEPPATO per istruzioni dettagliate.
8. Fermare la laminazione dopo che tutti gli articoli laminati siano usciti completamente dal retro della macchina.
9. Lasciare il laminatore acceso se si prevede di utilizzarlo entro un breve periodo di tempo.
10. Se trascorrono più di tre (3) ore senza che la macchina venga utilizzata, questa si pone in Stand By (ATTESA), riduce la temperatura a 82°C e si accende il pannello a cristalli liquidi STAND BY (ATTESA). Se viene rilevata un'altra ora di non funzionamento, il gruppo è spento completamente e STAND BY (ATTESA) comincia a lampeggiare. Per ripristinare il modo di preriscaldamento, premere il pulsante STAND BY (ATTESA).

JOB MEMORY RECALL

Your Discovery laminator comes with a unique feature called Job Memory Recall which allows the operator to pre-program and automatically recall nine (9) different heat and speed settings. The MEMORY button lets you program and automatically recall repeat jobs or frequently used film settings. To program a setting:

1. Select a job number by pressing JOB (▲) (▼) until the desired number is displayed on the control panel.
2. Select the desired temperature for the TOP and BOTTOM heat shoes using the (▲) (▼) buttons for both shoes.
3. Select the speed of the motor by pressing SPEED (▲) (▼).
4. Once the heat and speed are set, press MEMORY. This will program the settings into memory and will automatically recall the settings every time that particular job number is selected.

You may change the settings of a JOB number at any given time by repeating the steps above. If you change the settings of a particular job but do not press MEMORY, the settings will be erased and the JOB will default back to the previously programmed heat and speed when the unit is shut off.

FEED TABLE REMOVAL

Refer to Figure 3 and follow the procedures to remove the feed table:

1. Slide the Feed Table latch to the right.
2. Lift the table upwards and away from the laminator.

Richiamo lavorazioni in memoria
Il laminatore Discovery è fornito con una prestazione esclusiva chiamata Richiamo lavorazioni in memoria che permette all'operatore di programmare in anticipo e richiamare automaticamente nove (9) diverse impostazioni di riscaldamento e velocità. Il pulsante MEMORY (MEMORIA) permette di programmare e richiamare automaticamente lavorazioni ripetitive o impostazioni di film usate frequentemente. Per programmare una impostazione:

1. Selezionare il numero di lavorazione premendo JOB (▲) (▼) (LAVORAZIONE) fino a quando viene visualizzato il numero desiderato sul pannello di controllo.
2. Selezionare la temperatura desiderata per le piastre TOP (SUPERIORE) e BOTTOM (INFERIORE) usando i pulsanti (▲) (▼) per entrambi le piastre.
3. Selezionare la velocità del motore premendo SPEED (VELOCITÀ) (▲) (▼).
4. Dopo l'impostazione di temperatura e velocità, premere MEMORY (MEMORIA). Questo programma le impostazioni nella memoria e richiamerà automaticamente le impostazioni tutte le volte che viene selezionato quel particolare numero di lavorazione.

Si possono cambiare le impostazioni di un numero di JOB (LAVORAZIONE) in qualsiasi momento, ripetendo i passi precedenti. Se si cambiano le impostazioni di una particolare lavorazione, ma non si preme MEMORY (MEMORIA), le impostazioni saranno cancellate ed il JOB (LAVORAZIONE) ritornerà alle impostazioni di temperatura e velocità programmate in precedenza quando il gruppo viene spento.

REMOZIONE DEL PIANO DI ALIMENTAZIONE

Per rimuovere il piano di alimentazione fare riferimento alla figura 3 o seguire le procedure riportate qui di seguito:

1. Fare scorrere la chiusura del piano di alimentazione verso destra.
2. Sollevare il piano verso l'alto e lontano dal laminatore.

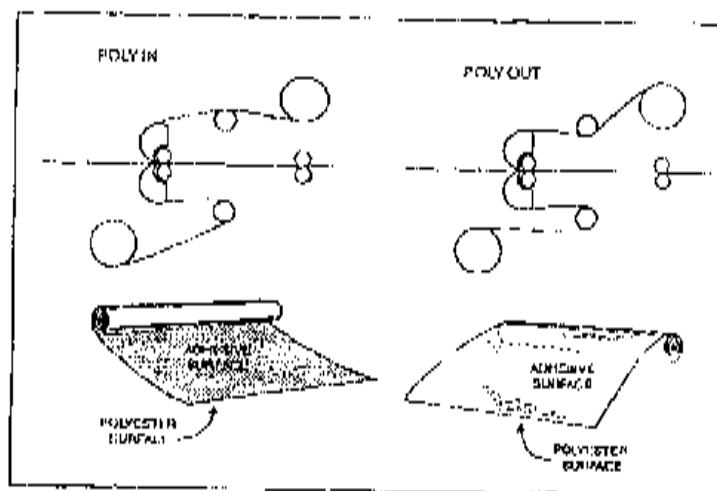


Fig. 8

FILM LOADING & THREADING

Refer to Figure 8 for illustrations of properly loaded film. The Discovery Series Laminator uses Poly-In and Poly-Out films. Poly-In means the adhesive side of the film is on the inside of the roll (Figure 8). Poly-Out means the adhesive side is rolled on the outside of the roll. The shiny side of clear film must contact the heat shoes with the dull side (adhesive side) facing out. Use extreme caution when loading delustrad (matte) film as both sides appear dull.

The top and bottom rolls of laminating film must be of the same width and be present simultaneously. A small amount of adhesive will "squeeze out" during lamination. Hardened adhesive deposits can damage the nip rollers. To avoid any damage, rotate the rollers at the slowest speed if the rollers are cold. Refer to the section entitled Caring For Your Discovery Series Laminator for instructions regarding removal of the accumulated adhesive.

Adhesive will deposit on the rollers if:

- Only one roll is used.
- Rolls with different widths are loaded together.
- Either roll is loaded adhesive side against the shoe and nip roller.
- One or both rolls of film are allowed to run completely off its core.

Always change the top and bottom rolls of film at the same time. Near the end of GDC laminating film is a label stating "Warning-End of Roll". The appearance of this label on either the top or bottom roll requires that new rolls of film be installed as soon as the film presently being laminated completely exits the rear of the laminator. Do not introduce any additional films into the laminator when the warning label is visible.

CARICAMENTO ED INTRODUZIONE DEL FILM

Fare riferimento alla Figura 8 per illustrazioni riguardanti il corretto caricamento del film. Il laminatore della serie Discovery utilizza film Poly-In o Poly-Out. Poly-In significa che il lato adesivo del film è avvolto all'interno della bobina (Figura 8). Poly-Out significa che il lato adesivo del film è avvolto all'esterno della bobina. Il lato lucido del film deve venire a contatto con le piastre di riscaldamento con il lato opaco (lato adesivo) di fronte. Fare particolare attenzione quando viene caricato film opaco (matte) in quanto entrambi i lati sono opachi.

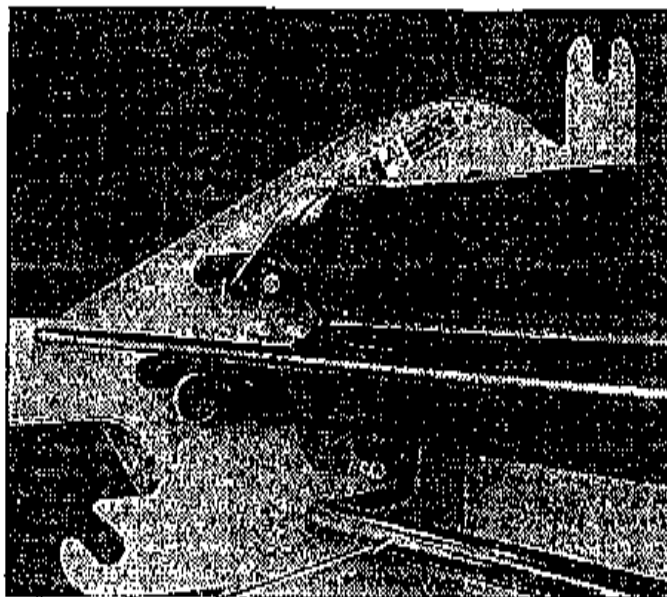
Le bobine superiore ed inferiore del film devono avere la stessa larghezza ed essere caricate contemporaneamente. Una piccola quantità di adesivo verrà "espulso" durante il processo di laminazione. Depositi di adesivo indurito possono danneggiare i rulli di presa. Per evitare qualsiasi danno, girare i rulli alla velocità più bassa se sono freddi. Fare riferimento al capitolo MANUTENZIONE DEL

LAMINATORE SERIE DISCOVERY per maggiori informazioni sulla eliminazione di depositi di adesivo.

L'adesivo si depositerà sui rulli se:

- È usata una sola bobina.
- Sono caricate insieme bobine di diversa larghezza.
- Entrambe le bobine sono caricate con il lato adesivo contro la piastra ed il rullo di presa.
- Una o entrambe le bobine di film girano completamente fuori dalla propria anima.

Cambiare sempre le bobine superiore ed inferiore di film nello stesso momento. Quasi alla fine di ogni bobina di film GDC è posta un'etichetta indicante "Warning-End of Roll" (Attenzione - Fine della bobina). All'apparire di questa etichetta sulla bobina inferiore o su quella superiore, è necessario installare nuova bobina appena l'articolo in lavorazione è uscito dal rotto del laminatore. Non introdurre altri articoli nel laminatore quando è visibile l'etichetta di avvertimento.



IDLER BAR

Fig. 9

Method Using Film Threading Card

The following procedure uses a film threading card. It is recommended the laminator be cool to the touch before proceeding, however you may perform this procedure when the unit is hot. Refer to Figure 8 for the proper threading diagrams for Poly-In and Poly-Out films.

1. Turn the main power switch on (I). Remove feed table.
2. Cut remaining top and bottom film webs between supply rolls and heat shoes. Be careful not to cut the pull rollers.
3. Pull the top piece of film down.
4. Do not allow remaining film to pass through the laminator if there is any exposed liquidified or tacky adhesive. Liquidified or tacky adhesive will deposit on the heat rollers if the following procedure is not observed. Grab hold of the web, (top and bottom film), and gap the rollers. Pull the web completely out the front of the unit making certain no exposed adhesive contacts the heat shoes.
5. Lower the bottom idler bar, (Figure 9).
6. Remove the bottom film shaft by pulling the Lateral Film Adjuster from its cradle and sliding the film shaft to the left until it clears the hex shaped brake hub. Loosen the thumb screws on both core adapters of the film supply shaft and slide shaft partially out of the right core adapter. Push the shaft back in to knock out the core adapter. Pull the shaft all the way out and rotate the film tube 180 degrees. Use the shaft to knock out the remaining core adapter.
7. Slide a core adapter into left side of a new roll of film ensuring that the film will unroll from the bottom for Poly-In film and from the top for Poly-Out film. Slide the film shaft into the core adapter and tube from the left side. Place the other core adapter on the shaft protruding from the right side. Center the film on the shaft and tighten the thumb screws.

Metodo con scheda di introduzione del film

La seguente procedura usa la scheda di introduzione del film. Si raccomanda che il laminatore sia freddo al tatto prima di procedere, tuttavia questa procedura può essere seguita quando il gruppo è caldo. Fare riferimento alla Figura 8 per gli schemi di caricamento corretto per film Poly-In e Poly-Out.

1. Accendere l'interruttore generale (I). Rimuovere il piano di alimentazione.
2. Tagliare i rimanenti velli del film superiore ed inferiore tra le bobine o le piastre di riscaldamento. Prestare attenzione per non tagliare i rulli conduttori.
3. Tirare verso il basso il pezzo superiore del film.
4. Fare in modo che il film rimanente non passi attraverso il laminatore in presenza di adesivo liquefatto o appiccicoso. Se non viene osservata la procedura che segue, adesivo liquefatto o appiccicoso si depositeranno sui rulli di riscaldamento. Afferrare e tenere il velo, (film superiore ed inferiore), ed allontanare i rulli. Tirare il velo estrandolo completamente dalla parte anteriore del gruppo, assicurandosi che nessuna parte di adesivo esposto venga a contatto con la piastra di riscaldamento.
5. Abbassare l'asta folle inferiore, (Figura 9).
6. Rimuovere l'albero del film inferiore tirando il dispositivo di regolazione laterale del film dalla propria sede e facendo scorrere l'albero del film a sinistra fino a quando libera il mozzo esagonale del freno. Allentare le viti con testa zigrinata su entrambi gli adattatori dell'armatura dell'albero della bobina, e facendo scorrere l'albero, estrarlo parzialmente dalla parte dell'adattatore di destra. Spingere dentro la parte posteriore dell'albero per espellere l'adattatore dell'armatura. Tirare l'albero estraendolo completamente o ruotarlo di 180 gradi il tubo del film. Usare l'albero per espellere quanto rimane dell'adattatore.
7. Far scorrere l'adattatore nel lato sinistro della bobina nuova di film, accertandosi che questo si srotoli dalla parte inferiore nel caso di film Poly-In e dalla parte superiore nel caso di film Poly-Out. Fare scorrere l'albero del film nell'adattatore o nel tubo dalla parte sinistra. Mettere l'altro adattatore sull'albero sporgente dalla parte destra. Centrare il film sull'albero o serrare le viti con la testa zigrinata.

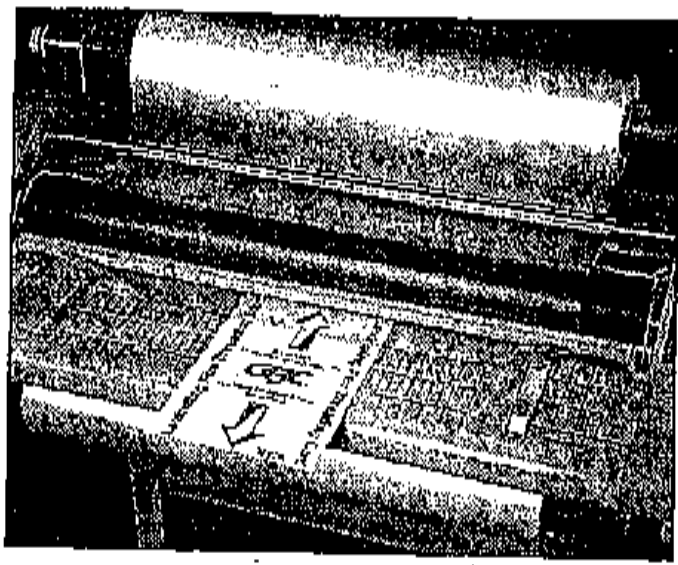


Fig. 10

9. Unroll 2 ft. (61 cm) of film. Push the leading edge under and around bottom idler bar. Slide the idler bar back into place and install the bottom film supply shaft by inserting the right end of the shaft into the brake hub and the lateral adjuster into its cradle. The roll pins of the adjuster must face out. Drape the film over the bottom roll of film. (Figure 8).
10. Remove the top film supply roll from laminator. Repeat steps 6, 7 and 8 from above, refer to Figure 8 for proper loading of film.
11. Unroll 2 ft. (61 cm) of film. Drape the film over the top and bottom heat shoes. (Figure 8).
12. Lift the bottom roll of film up and over the film you just brought down from the top. Reinstall the feed table.
13. Slide a threading card into the two overlapping films and push into the nip rollers. (Figure 10).
14. Adjust the roller pressure for the proper thickness, release all of the break tension, then press RUN. Watch the leading edge of the threading card to ensure that it enters the nip rollers and is being pulled into the laminator. The card will guide the web of both film rolls into the pull rollers. Push STOP once the threading card has exited the rear of the laminator.
15. Check film alignment. See section entitled FILM ALIGNMENT PROCEDURE for instructions if installed film needs alignment.
16. Scatolare circa 60 cm di film. Spingere l'estremità sotto ed intorno l'asta folle inferiore. Fare scorrere indietro l'asta folle per posizionarla e installare l'albero della bobina inferiore inserendone l'estremità destra nel mozzo del freno ed il dispositivo di regolazione laterale nella sua sede. I perni della bobina del dispositivo di regolazione devono essere contrapposti. Lasciare pendere il film sulla bobina inferiore. (Figura 8).
17. Rimuovere la bobina superiore di film dal laminatore. Ripetere i passi 6, 7 e 8 precedenti, facendo riferimento alla Figura 8 per caricare il film in modo corretto.
18. Scatolare circa 60 cm di film. Lasciare pendere il film sulle piastre di riscaldamento superiore ed inferiore. (Figura 8).
19. Sollevare la bobina inferiore di film e sopra il film appena abbassato dalla parte superiore. Installare di nuovo il piano di alimentazione.
20. Fare scorrere la scheda di introduzione nei due film sovrapposti e spingere nei rulli di presa. (Figura 10).
21. Regolare la pressione dei rulli per il corretto spessore, rilasciare tutta la tensione di frenatura, quindi premere RUN (AVVIO). Osservare il bordo di entrata della scheda di introduzione per assicurarsi che entri nei rulli di presa e sia tirata nel laminatore. La scheda guiderà il velo di entrambe le bobine di film nei rulli tenditori. Premere STOP (ARRESTO) dopo che la scheda di introduzione è uscita dal retro del laminatore.
22. Controllare l'allineamento del film. Vedere il capitolo PROCEDURA DI ALLINEAMENTO DEL FILM per le istruzioni necessarie, nel caso sia necessario eseguire l'operazione di allineamento.

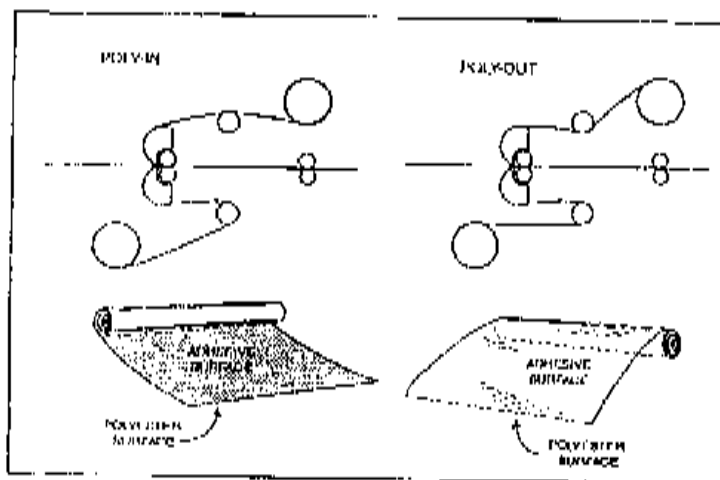


Fig. 11

CAUTION THE FOLLOWING PROCEDURE IS PERFORMED WHILE THE LAMINATOR IS HOT. USE EXTREME CAUTION. AVOID CONTACT WITH THE HEAT SHOES.

Method for Tacking New Film to Existing Film

The following describes a method for loading film whereby the existing film present on the heat shoes may be used in place of the threading card to draw the new film through the laminator. The adhesive of the existing film must be tacky or liquidified. Leading edges of the new film will be overlapped onto the tacky adhesive of the old film. The existing film and the new film will be pulled through the laminator together. Refer to Figure 11 for the proper threading diagrams for Poly-In and Poly-Out films.

1. Preheat the laminator. Remove the feed tray.
2. Cut remaining top and bottom film webs between the supply rolls and heat shoes.
3. Do not allow the adhesive side of the film to contact the heat shoes, nip or pull rollers. Liquidified or tacky adhesive deposited on heat rollers will require the rollers to be cleaned per the section entitled **CARING FOR THE GBC DISCOVERY SERIES LAMINATOR**.
4. Remove bottom film supply roll from laminator and lower the bottom idler bar.
5. To load new film on film supply shafts repeat steps 6, 7 and 8 in subsection Method Using Film Threading Card.
6. Unroll enough film from the bottom roll of film to slide under the bottom idler bar and tack to the existing film. Slide the bottom idler bar back into place and replace supply roll shaft.
7. Replace the top supply roll shaft and unroll enough film to tack to the existing top roll of film.
8. Install the feed table.
9. Press **SPEED** (⚡) for the slowest speed setting and press **RUN**.
10. Observe the film being pulled through the laminator to assure that the remaining existing film and the new film are advancing concurrently. Any separation between the films will require stopping the motor immediately and the situation corrected.
11. Press **STOP** once the newly threaded film web has completely exited the laminator.

ATTENZIONE LA PROCEDURA CHE SEGUE È ESEGUITA MENTRE IL LAMINATORE È CALDO. USARE LA MASSIMA ATTENZIONE, EVITARE IL CONTATTO CON LE PIASTRE CALDE.

Metodo tramite unione del nuovo film a quello esistente

Quanto segue descrive il metodo di caricamento del film nel caso in cui sia usato il film esistente sulle piastre di riscaldamento al posto della scheda, per fare passare il nuovo film attraverso il laminatore. L'adesivo del film esistente deve essere appiccicoso o liquefatto. I bordi di attacco del nuovo film saranno sovrapposti all'adesivo appiccicoso del film vecchio. I due film, quello esistente e quello nuovo saranno tirati insieme attraverso il laminatore. Fare riferimento alla Figura 11 per gli schemi di caricamento corretto per film Poly-In o Poly-Out.

1. Preriscaldare il laminatore.
2. Rimuovere il piano di alimentazione.
3. Tagliare i web inferiori e superiori di film rimasti tra le bobine e le piastre di riscaldamento.
4. Prestare attenzione perché il lato adesivo del film non venga a contatto con le piastre di riscaldamento, i rulli di presa o quelli tendenti. I rulli caldi con sopra depositato l'adesivo liquefatto o appiccicoso richiederanno la pulizia secondo quanto indicato nel capitolo **MANUTENZIONE DEL LAMINATORE SERIE DISCOVERY GBC**.
5. Rimuovere la bobina inferiore del film dal laminatore ed abbassare l'asta folle inferiore.
6. Per caricare il nuovo film sugli arbori ripetere i passi 6, 7 e 8 descritti nel precedente capitolo Metodo con scheda di introduzione del film.
7. Svolgere film sufficiente dalla bobina inferiore per farlo scorrere sotto l'asta folle inferiore ed attaccarlo al film esistente. Riposizionare indietro l'asta folle inferiore e sostituire l'abito della bobina.
8. Sostituire l'abito della bobina superiore e svolgere film sufficiente per attaccarlo a quello esistente della bobina superiore.
9. Installare il piano di alimentazione.
10. Premere **SPEED** (⚡) (**VELOCITÀ**) per l'impostazione della velocità più bassa, quindi premere **RUN** (**AVVIO**).
11. Osservare che il film sia tirato attraverso il laminatore per accertarsi che il film esistente e quello nuovo avanzino simultaneamente. La presenza di qualsiasi separazione tra i film richiede che l'operazione sia fermata e corretta.
12. Premere **STOP** (**ARRESTO**) dopo che il web del nuovo film è uscito completamente dal laminatore.

FILM ALIGNMENT PROCEDURE

The film supply shafts of the GBC Discovery Series Laminators come with Latent Film Adjustment knobs. (Figure 5). Loosen the locking collar, then rotate the adjustment knob in either direction to achieve the desired travel of the web. The unit has adjustment capabilities on both upper and lower film shafts.

FILM TENSION ADJUSTMENT

Proper film tension, known as brake tension, is the minimum amount required to eliminate wrinkles or curl in the finished item. Tension adjustments are necessary if the film is curling up or down or if there are a lot of rivers and wrinkles in the finished product. Generally, 5 and 10 mil films require more tension; and, as the film roll becomes smaller, the tension increases because the weight of the film roll lessens. The tension should be decreased as the roll becomes smaller. Film tension should be checked occasionally to assure that the adjustment is correct.

PROCEDURA DI ALLINEAMENTO DEL FILM

Gli alberi della bobina di film dei laminatori della serie Discovery GBC sono forniti con la manopola per la regolazione laterale del film, (Figura 5). Allentare il collare di chiusura, poi ruotare la manopola di regolazione in entrambe le direzioni per ottenere il movimento desiderato del velo. Il gruppo può essere regolato sia sull'albero del film inferiore, sia su quello superiore.

REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DEL FILM

La tensione corretta del film, detta tensione di frangitura, è la tensione minima richiesta per eliminare accartocciamenti e corrugamenti negli articoli finiti. Le regolazioni della tensione sono necessarie se il film si accartoccia in alto o in basso o se vi sono alvei e corrugamenti nel prodotto finito. Normalmente, film di 0,127 o 0,254 mm richiedono più tensione; e, mentre la bobina diventa più piccola, la tensione aumenta perché il peso della bobina diminuisce. La tensione deve essere diminuita mentre la bobina diventa più piccola. La tensione del film deve essere controllata saltuariamente per accertarsi che il valore sia corretto.



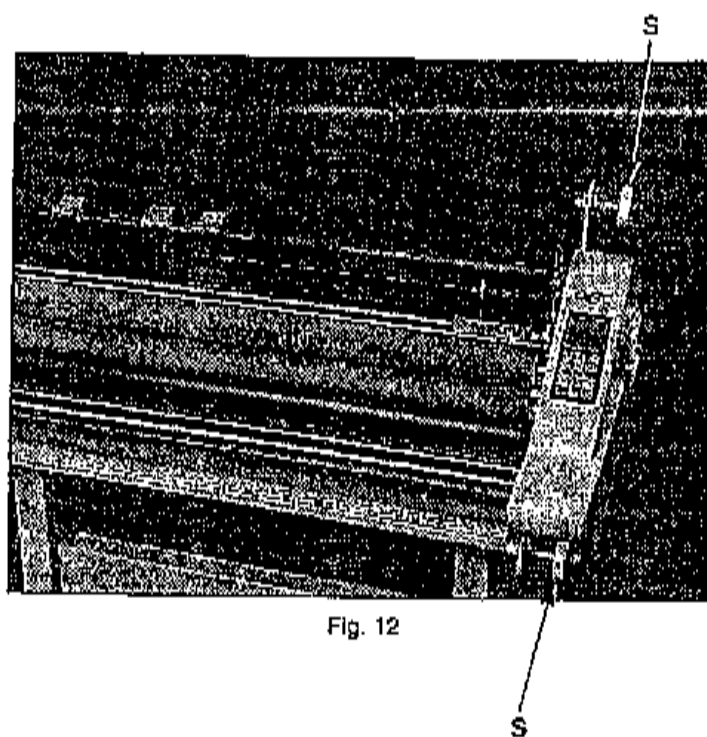


Fig. 12

The film should be taut. A properly adjusted roll of film should not require excessive force to turn by hand. Film tension should be enough to introduce a minor amount of drag as the film unrolls. You should see the ripples and wrinkles disappear as the film travels over the haul shoes. Insufficient tension causes wrinkles, while too much tension causes stretching (necking). Uneven tension between the top and bottom rolls create curl. Too much upper tension creates upward curl. Too much lower tension causes downward curl.

1. The machine is equipped with external tension knobs (S) located on the right side of the film supply shafts, (Figure 12). Turning the knobs clockwise increases the tension while counterclockwise decreases the tension.
2. Laminate some test samples to check for proper tension. Further adjust if necessary.

CLEARING A FILM JAM (Wrap-up)

Film jams (wrap-ups) may occur if the film is loaded backwards or if the area at which film exits the equipment is blocked. The film, when jammed, wraps around the nip or pull rollers. To clear a jam it is necessary to rotate the rollers in the reverse direction. When pressed, REVERSE will cause the rollers to reverse. To clear a jam:

1. Immediately stop the laminator by pressing STOP.
2. Remove the feed tray.
3. Cut the top and bottom film webs.
4. Grasp the loose ends of the web, pull straight and guide the web through the guard of the feed tray. Install the feed tray so the web is on top. Press and hold down REVERSE; guide the film out of the nip rollers.
5. Once the jam has cleared the nip rollers, press STOP.
6. Thread the film per section FILM LOADING AND THREADING.

Il film deve essere teso. La bobina del film regolata correttamente non richiede una forza eccessiva per essere fatta girare a mano. La tensione deve essere sufficiente per presentare una minima resistenza all'avanzamento mentre il film si avvolge. Se dovesse vedere spuntare gli alvei ed i corrugamenti mentre il film passa sulle piastre di riscaldamento. Una tensione insufficiente provoca corrugamenti, mentre una tensione eccessiva è causa di stiramento (strizione). Una tensione non uniforme tra le bobine superiori ed inferiori crea accartocciamenti. Troppa tensione superiore accartoccia in alto, troppa tensione inferiore accartoccia in basso.

1. La macchina è dotata di manopole esterne di tensione situate sul fianco destro degli albori del film, (Figura 12). La rotazione delle manopole in senso orario o antiorario provoca rispettivamente un aumento o una diminuzione della tensione del film.
2. Laminare alcuni campioni di prova per controllare la tensione corretta. Regolare di nuovo, se necessario.

RIPRISTINO FILM INCEPPATO (Riavvolgimenti)

Si possono avere inceppamenti (riavvolgimenti) del film se esso è caricato al contrario, oppure se la zona di uscita dal laminatore è bloccata. Il film, quando inceppato, si avvolge intorno ai rulli di presa ed a quelli tenditori. Per ripristinare la situazione corretta di funzionamento è necessario ruotare i rulli nella direzione opposta. Quando premuto, REVERSE (INVERTE) provoca la rotazione dei rulli in senso contrario. Per ripristinare il film:

1. Fermare immediatamente il laminatore premendo STOP (ARRESTO).
2. Rimuovere il pannello di alimentazione.
3. Tagliare i web superiore ed inferiore del film.
4. Afferrare le estremità libere del web, tirare a quartuccio attraverso la protezione del piano di alimentazione. Installare il piano di alimentazione in modo che il web sia al di sopra. Premere e tenere premuto REVERSE (INVERTE); guidare il film fuori dai rulli di presa.
5. Dopo che l'inceppamento è stato eliminato dai rulli di presa, premere STOP (ARRESTO).
6. Caricare il film secondo le procedure indicate nell' capitolo CARICAMENTO ED INTRODUZIONE DEL FILM.

SPEED/TEMPERATURE GUIDE AND THE ART OF LAMINATION

Do not attempt to laminate abrasive or sharp metal objects such as staples, paper clips and glitter, as they may damage the nip or pull rollers.

Do not force items into the nip rollers. An item that is not easily drawn into the laminator by the nip rollers is probably too thick to laminate.

Wrinkles may result if an attempt is made to reposition an item once it has been grasped by the nip rollers.

Do not stop the laminator before an item has completely exited the pull rollers. Even a momentary stop will cause a mark (heat or pressure line) on the laminated item.

WARNING: Do not attempt to laminate adhesives marked "Flammable".

Good, consistent lamination is a result of combining proper heat, tension and dwell time. Dwell time is controlled by the speed of the motor and is defined as the amount of time the film is in contact with the heat shoes.

GUIDA VELOCITÀ/TEMPERATURA E L'ARTE DELLA LAMINAZIONE

Non laminare oggetti metallici abrasivi o aguzzi come puntali metallici, fermagli o lustrini, poiché possono danneggiare i rulli di presa o quelli tenditori.

Non spingere con forza articoli nei rulli di presa. Un articolo che non viene trascinato con facilità nel laminatore dai rulli di presa è probabilmente troppo spesso per la laminazione.

Si possono provocare corrugamenti se si cerca di riposizionare un articolo dopo che sia stato afferrato dai rulli di presa.

Non fermare il laminatore prima che l'articolo sia uscito completamente dai rulli tenditori. Anche un arresto momentaneo può provocare un segno (una riga per calore o per pressione) sull'articolo laminato.

ATTENZIONE Non laminare adesivi contrassegnati con "Inflammabile".

Una laminazione buona ed appropriata è il risultato della combinazione di calore, tensione e tempo di permanenza corretti. Il tempo di permanenza è controllato dalla velocità del motore ed è definito come quantità di tempo durante il quale il film rimane a contatto con le piastre di riscaldamento.

LEITFADEN FÜR GESCHWINDIGKEITEN UND TEMPERATUREN UND DIE KUNST DES LAMINIERENS

Nicht versuchen, reibende oder scharfe Metallobjekte, wie z.B. Heftklammern, Büroklammern und Glitzerstückchen zu laminieren. Diese Gegenstände können die Einzugs- oder Zugwalzen beschädigen.

Keine Dokumente in die Einzugswalzen zwingen. Ein Dokument, das nicht problemlos mit den Einzugswalzen in den Laminator gezogen wird, ist wahrscheinlich zu dick zum Laminieren.

Wenn man versucht, ein Dokument neu zu orientieren, nachdem es von den Einzugsrollen erfaßt wurde, treten u. U. Falten auf.

Den Laminator erst dann anhalten, wenn das Dokument vollständig aus den Zugwalzen ausgetreten ist. Selbst ein kurzes Anhalten führt zu einer Hitze- oder Druckstelle auf dem laminierten Dokument.

WARNUNG Nicht versuchen, Klebstoffe mit der Bezeichnung „Entflammbar“ zu laminieren.

Eine gute, gleichmäßige Laminierung ist das Ergebnis einer richtigen Kombination von Wärme, Spannung und Verweilzeit. Die Verweilzeit wird durch die Motorgeschwindigkeit geregelt und durch die Dauer des Kontaktes der Folie mit den Heizplatten bestimmt.



MyBinding.com
When Image Matters.

As a general rule, thicker film need to run at slower speeds because they extract more heat from the shoes at a quicker rate. Setting the speed control at slower settings gives the laminator longer dwell time thus allowing proper lamination of thick films. Thinner films extract less heat from the shoes allowing for faster speeds.

The WAIT LCD may illuminate if the speed is set too fast for the film being used. Either lower the speed setting or press STOP and wait until the READY illuminates.

The Discovery Series Lamination guide provides general guidelines for suggested heat and speed settings to use with certain material and laminating film combinations. A guide is located in this manual. This is only a general reference guide. Different settings may be suitable as the warm up time, lamination time and materials change.

CARING FOR THE GBC DISCOVERY SERIES LAMINATOR

GBC offers Cleaning kits as well as Extended Maintenance Agreements. Contact your local GBC Service Representative or your dealer/distributor for additional information.

The only maintenance required is to periodically clean the heat shoes, nip and pull rollers. The following procedure will help keep the heat rollers free of adhesive that has been deposited along the edge of the laminating film. Proper alignment of the rolls of film reduces the amount of "squeeze out".

Come regola generale, per film più spessi è necessario operare a velocità minori poiché richiedono più calore dalle piastre a frequenza più rapida. L'impostazione del controllo della velocità a valori più bassi dà al laminatore un tempo di permanenza più lungo, permettendo la laminazione corretta di film spessi. Film più sottili richiedono meno calore dalle piastre, permettendo velocità più alte.

Il pannello di visualizzazione WAIT (ATTESA) si può accendere se la velocità è impostata ad un valore troppo alto per il film che si deve laminare. Abbassare il valore della velocità o premere STOP (ARRESTO) ed attendere fino a quando si accende READY (PRONTO).

La Guida alla laminazione con la serie Discovery fornisce indicazioni di carattere generale per valori suggeriti delle impostazioni di calore e velocità, da usare con certe combinazioni di materiali e laminazioni. La guida è contenuta in questo manuale. Questa è solo una guida di riferimento generale. Impostazioni differenti possono essere adatte al cambiare del tempo di riscaldamento, del tempo di laminazione e dei materiali.

MANUTENZIONE DEL LAMINATORE SERIE DISCOVERY GBC

GBC offre dei kit per la pulizia e pure dei contratti di manutenzione estesa. Contattare il rappresentante locale per l'assistenza o il rivenditore/distributore per ulteriori informazioni.

La sola manutenzione necessaria consiste nel pulire periodicamente le piastre di riscaldamento, i rulli di presa e quelli conduttori. La procedura che segue è di aiuto per mantenere i rulli di riscaldamento privi di adesivo che si è depositato lungo il bordo del film di laminazione. L'allineamento corretto delle bobine riduce la quantità "espulsa".

In der Regel müssen dickere Folie mit einer niedrigeren Geschwindigkeit laufen, weil sie schneller mehr Wärme aus den Heizplatten ziehen. Die Einstellung auf eine niedrigere Geschwindigkeit gibt dem Laminator eine längere Verweilzeit, d.h. auch dicke Folie können ordnungsgemäß laminiert werden. Dünne Folien ziehen weniger Wärme aus den Platten und können daher mit einer schnelleren Geschwindigkeit durch den Laminator laufen.

Die WAIT-LCD (WARTEN) leuchtet u. U. auf, wenn die Geschwindigkeit für die verwendete Folie zu hoch oder zu niedrig eingestellt ist. Entweder die Geschwindigkeit niedriger einstellen, oder STOP drücken und auf das Aufleuchten von READY (BEREIT) warten.

Der Leitfaden zur Lamination mit der Discovery-Serie gibt allgemeine Ratschläge bezüglich den vorgeschlagenen Wärme- und Geschwindigkeitseinstellungen, die sich für bestimmte Materialien und Laminierfolienkombinationen eignen. Ein Leitfaden befindet sich in diesem Handbuch. Andere Einstellungen sind u. U. bei der Verwendung von unterschiedlichen Aufwärmzeiten, Laminierzeiten und Materialien angebracht.

PFLEGE DES DISCOVERY SERIES-LAMINATORS

GBC bietet Reinigungskits und erweiterte Wartungsverträge an. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen GBC-

Kundendienstvertreter oder Ihren Vertragshändler für weitere Informationen.

Die einzige erforderliche Wartung besteht in der regelmäßigen Säuberung der Heizplatten, der Einzugs- und Zugwalzen. Das folgende Verfahren ist hilfreich, um Klebstoffablagerungen entlang der Folienkanten auf den Heizwalzen zu vermeiden. Durch die richtige Ausrichtung der Folienrollen wird weniger Klebstoff auf den Walzen abgelagert.

Cleaning The Heat Shoes, Nip and Pull Rollers

CAUTION: THE FOLLOWING PROCEDURE IS PERFORMED WHILE THE LAMINATOR IS HOT. USE EXTREME CAUTION.

WARNING: Do not apply any cleaning fluids or solvents to the heat shoes or rollers. Some solvents and fluids could ignite on heat shoes.

- Never clean rollers with sharp or pointed objects.
- Hardened adhesive deposits on the rollers can cause damage to the rollers. Rotate the rollers at the lowest speed setting on the control panel.

1. Remove the film from the laminator following the procedure outlined in steps 1 through 4 of the section **FILM LOADING AND THREADING, Method Using Film Threading Card**.
2. Set the speed to the slowest setting and put a slight amount of pressure on the rollers.
3. Preheat the laminator until the **READY** illuminates.
4. Remove the feed tray.
5. Wipe the heat shoes (G) with a clean lint free cloth taking care as the shoes are **HOT**.
6. Raise the upper heat shoes (G) and lower the bottom heat shoe (G). Figure 4.
7. Rub the top and bottom nip rollers (H) with a 3M™ Scotch-Brite™ pad until all of the adhesive is removed. Use a tack cloth to remove any adhesive balls remaining on the rollers.
8. Reposition the heat shoes and install the feed table.
9. Press **RUN** to rotate the nip rollers to an unclean portion, press **STOP**. Repeat steps 6 through 9 until the entire surface of both rollers are clean.
10. Follow the procedure in section **FILM LOADING AND THREADING, Method Using Film Threading Card** to reload the laminator.

***NOTE:** Do not use metal scouring pads to clean the rollers.

Pulizia delle piastre di riscaldamento, dei rulli di presa e di quelli tenditori

ATTENZIONE LA PROCEDURA CHE SEGUE È ESEGUITA MENTRE IL LAMINATORE È CALDO. PRESTARE LA MASSIMA ATTENZIONE.

ATTENZIONE: Non applicare alcun liquido detergente o solvente sulle piastre di riscaldamento o sui rulli. Alcuni solventi e fluidi potrebbero accendersi sulle piastre di riscaldamento.

- Non pulire mai i rulli con oggetti affilati o appuntiti.
- Depositi di adesivo solidificato sui rulli possono danneggiarli. Fare girare i rulli al valore più basso di velocità definito sul pannello di controllo.

1. Togliere il film dal laminatore seguendo la procedura descritta nei passi da 1 a 4 del capitolo **CARICAMENTO E INTRODUZIONE FILM, Metodo con scheda di introduzione del film**.
2. Impostare la velocità al valore più basso e disporre una piccola pressione sui rulli.
3. Preriscaldare il laminatore fino all'accensione di **READY (PRONTO)**.
4. Rimuovere il piano di alimentazione.
5. Strofinare la piastra di riscaldamento con un panno pulito non sfilacciato, prestando attenzione poiché le piastre sono **CALDE**.
6. Alzare la piastra di riscaldamento superiore ed abbassare quella inferiore.
7. Sfregare i rulli di presa superiore ed inferiore con un tampono Scotch-Brite™ 3M™ fino alla completa eliminazione di ogni traccia di adesivo. Usare un panno viscoso per eliminare qualsiasi particella di adesivo rimasta sui rulli.
8. Riposizionare le piastre di riscaldamento ed installare il piano di alimentazione.
9. Premere **RUN (AVVIO)** per fare ruotare i rulli di presa su una posizione non pulita, premere **STOP (ARRESTO)**. Ripetere i passi da 6 a 9 fino alla completa pulizia di tutta la superficie di entrambi i rulli.
10. Seguire la procedura del capitolo **CARICAMENTO E INTRODUZIONE FILM, Metodo con scheda di introduzione del film per ricaricare il laminatore**.

***NOTA:** Non usare tamponi abrasivi metallici per pulire i rulli.

Säubern der Heizplatten, Einzugs- und Zugwalzen

VORSICHT! DAS FOLGENDE VERFAHREN WIRD MIT EINEM HEISSEN LAMINATOR DURCHFÜHRT, GEHEN SIE MIT AUSSERSTER VORSICHT VOR.

WARNUNG: Auf den Heizplatten oder Walzen dürfen keine Reinigungsflüssigkeiten oder Lösungsmittel aufgetragen werden. Einige Lösungsmittel und Flüssigkeiten entzünden sich auf den Heizplatten.

- Die Walzen niemals mit scharfen oder spitzen Gegenständen säubern.
- Ausgehärtete Klebstoffablagerungen auf den Walzen können die Walzen beschädigen. Die Walzen mit der niedrigsten Geschwindigkeitseinstellung auf der Bedienoberfläche drehen.

1. Die Folie gemäß dem im Abschnitt **EINLEGEN UND EINFÄDELN DER FOLIE, EINLEGEN DER FOLIE MIT DER EINFÄDELKARTE** beschriebenen Schritten 1 bis 4 aus dem Laminator nehmen.
2. Die Geschwindigkeit so niedrig wie möglich einstellen, und etwas Druck auf die Walzen ausüben.
3. Den Laminator aufheizen, bis **READY (BEREIT)** aufleuchtet.
4. Die Einzugsablage abnehmen.
5. Die Heizplatten mit einem sauberen, fasselfreien Tuch abwischen. Dabei aufpassen, weil die Platten **HEISS** sind.
6. Die obere Heizplatte anheben, und die untere Heizplatte absenken.
7. Die oberen und unteren Einzugsrollen mit einem 3M™ Scotch-Brite™ Kissen abreiben, bis der Klebstoff vollständig entfernt ist. Mit einem Hafttuch alle auf den Walzen sichtbaren Klebstoffkügelchen entfernen.
8. Die Heizplatten wieder in Position bringen, und den Anlagetisch wieder montieren.
9. **RUN (BETRIEB)** drücken, um die Einzugsrollen bis zum nächsten schmutzigen Abschnitt zu drehen. Dann **STOP** drücken. Die Schritte 6 bis 9 wiederholen, bis die gesamte Oberfläche beider Walzen sauber ist.
10. Das Verfahren im Abschnitt **EINLEGEN UND EINFÄDELN DER FOLIE, EINLEGEN DER FOLIE MIT DER EINFÄDELKARTE** befolgen, um neue Folie in den Laminator einzulegen.

***HINWEIS:** Zum Reinigen der Walzen keine Metallputzkissen verwenden.

TROUBLE-SHOOTING GUIDE

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
• Control Panel does not illuminate when "ON/OFF" switch is in the ON position.	Laminator not connected to electrical supply.	Insert attachment plug into receptacle.
	Circuit breaker open.	Reset circuit breaker.
• Nip rollers do not turn.	Food tray interlock pin not in place.	Slide interlock lever all the way into the left side frame.
	Motor fuse is open.	Replace fuse.
• Laminated items exhibit curling.	Tension between the top and bottom film roll is unequal.	Adjust tension per section FILM TENSION ADJUSTMENT.
	Tension on top or bottom roll of film is too loose.	Adjust tension per section FILM TENSION ADJUSTMENT.
	Speed setting too slow.	Slightly speed up laminator.
	Bottom film roll may be improperly loaded.	Make sure bottom roll of film is around idler bar.
• Adhesive deposited on nip rollers.	Top and bottom film webs not aligned.	Align film webs per section FILM ALIGNMENT PROCEDURE.
	Film is improperly loaded.	Adhesive (matte) side of film may be against the heat shoes. Load film per procedure outlined in section FILM LOADING & THREADING.
• Unsatisfactory adhesion of laminate.	Speed setting too fast for type of material being laminated.	Lower speed setting by pressing SLOW button to slower speed.
	Insufficient heat.	READY LCD must be illuminated. Increase heat.
	Film improperly loaded.	Adhesive side of film must be facing away from the heat rollers. Bottom roll of film not threaded behind the idler bar.
	Nip rollers require cleaning.	Clean nip rollers per procedure in section CARING FOR THE DISCOVERY SERIES LAMINATOR.
	Laminated item unsuitable for adhesion.	Item may be dirty or may have non-porous surface that is extremely difficult to laminate.

SPECIFICATIONS

Model	Discovery 50	Discovery 80	
Operating Speed:	1.5 fpm (3.81 cm) to 20 fpm (6 m)	1.5 fpm (3.81 cm) to 20 fpm (6 m)	
Dimensions:		Without Stand	With Stand
Width:	33" (84 cm)	45" (114 cm)	
Height:	19" (48 cm)	19" (48 cm)	44.5" (113 cm)
Depth:	24.5" (62 cm)	24.5" (62 cm)	
Weight:	170 lb. (76.5 kg.)	237 lb. (106.7 kg.)	
Electrical Ratings: Refer to the serial plate located on the rear of the laminator for the specific electrical rating applicable to the unit.			
Electrical Requirements:			
Voltage:	220V ~ 50-60 Hz	220V ~ 50-60 Hz	
Current:	8.1 Amps	9.1 Amps	
Power:	1782 W	2002 W	
U.S. Hecceptacle Requirement	NEMA 6-15R	NEMA 6-15R	

SERVICE AGREEMENT

GBC's Equipment Maintenance Agreement will insure the quality performance and long life built into your laminator.

A service charge for travel time, labor and parts may be incurred for each out of warranty service call. GBC's Equipment Maintenance Agreement decreases these expenses and protects your valuable investment. GBC offers several types of agreements to suit your needs and budget. To contact GBC write to:

GBC NATIONAL SERVICE
ONE GBC PLAZA
NORWICH, IL 60062 U.S.A.
1.800.477.3444

IN CANADA: GBC NATIONAL SERVICE
49 RAINBOW ROAD
DON MILLS, ONTARIO
M3A 1B3

Part Number 1711705 4-15-98