

**GARANTIA**

Este equipamento foi fabricado dentro da mais moderna tecnologia, sendo um aparelho de fácil operação. A LASSANE oferece uma garantia pelo prazo de 6(seis) meses contados a partir da venda, já incluindo a garantia de 3(três) meses prevista pelo Art.26 do Código de Defesa do Consumidor – Lei 8078/90. Sendo excluídos desta garantia quaisquer defeitos provenientes do mal uso, quedas, acidentes de qualquer natureza ou se fizer manutenção em pessoal não autorizado.

Para fazer uso da GARANTIA, o cliente deverá providenciar o envio do equipamento defeituoso, acompanhado da respectiva Nota Fiscal, para nossa fábrica localizada na Avenida Joana Silvéria da Cruz Brito nº601, Bairro Século – CEP 37190-000 – Três Pontas – MG ou Rua Serra da Paracaína nº 716 – Mooca CEP 03107-020 – São Paulo – SP.



**A LASSANE não arca com despesas de transporte**

**Outros produtos Lassane**

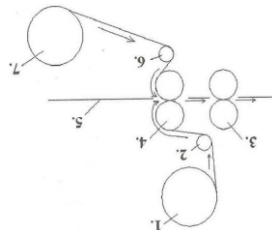
- Bobina de filamento em PVC
- BOPP
- Capas de acetato
- Capas PP/PVC
- Duplo anel (Wire-o)
- Espirais
- Pendentes para calendários
- Máquinas elétricas semi industriais
- Máquinas elétricas industriais
- Máquinas para acabamentos
- Máquinas manuais
- Plastificadora polaseal e BOPP

Mais informações:  
www.lassane.com.br

SP: Rua Serra da Paracaína, 716  
Mooca – CEP 03107-020 - São Paulo – SP  
Tel: 55 11 5549 – 8511  
Fax: 55 11 5571 – 6005

MG: Av. Joana Silvéria da Cruz Brito, 601  
Bairro Século – CEP 37190-000 - Três Pontas – MG  
Tel: 55 35 3265 - 8500  
Fax: 55 35 3265 - 8504

**MANUAL DE INSTRUÇÕES  
LAMINADORA BOPP-360**



- 7. Bobina de BOPP inferior
- 6. Cilindro rotativo inferior
- 5. Bandeira da frente dianteiro
- 4. Cilindro de silicone
- 3. Cilindro de silicone traseiro
- 2. Cilindro rotativo superior
- 1. Bobina de BOPP superior

• Passar o Plástico de BOPP

**ATENÇÃO:**  
SEMPRE APERTE BEM OS PARAFUSOS E OS SUPORTES DE PLÁSTICO, PENSANDO BEM A BOBINA, PARA QUE NÃO HAJA RISCO DA MESMA SOLTAR



No trante, coloque as seguintes peças na ordem: suporte de plástico, suporte de alumínio, BOBINA, suporte de alumínio e suporte de plástico.

• Colocar Bobina

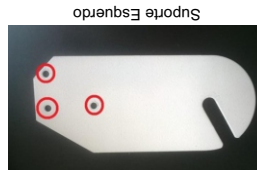
(Lado Esquerdo)



(Lado Direito)



As mesmas devem estar da seguinte forma:



Suporte Esquerdo



Suporte Direito

Os furos indicados nas fotos devem ser colocados sob os furos dos suportes de bobina (Figura abaixo)

• Suporte de Bobina Inferior

(Lado esquerdo)



(Lado direito)



Para colocar os suportes de bobina inferior, primeiramente observe a furação do lado direito e esquerdo de bobina inferior, primeiramente observe a furação

**PREPARO DA MÁQUINA**

1. Indicador de velocidade do motor
2. Indicador de temperatura
3. Maior velocidade no motor
4. Menor velocidade no motor
5. Maior temperatura
6. Menor temperatura
7. Indica que a máquina está aquecida
8. Rotação normal do motor
9. Rotação inversa do motor
10. Desligar motor
11. Indicador de aquecimento da máquina
12. Indicador de resfriamento da máquina
13. Seletor de aquecimento/resfriamento
14. Chave para laminação 1 ou 2 faces



**PAINEL DE CONTROLE**

## COMO LAMINAR

### Laminação Duas Faces

Com a máquina desligada, coloque as bobinas superior e inferior, conforme a figura apresentada no tópico anterior e na Fig. N°1. Ligue a máquina, na chave geral, que se encontra na parte de trás da máquina. Coloque a chave na posição "2 FACES", regule a temperatura desejada no painel de controle (**Sugestão: Temperatura máxima 100°C**), em seguida, escolha a opção "QUENTE", através do botão "SELECIONAR", e aguarde a luz verde da opção "AQUECIDA" acender (Fig. N°2).

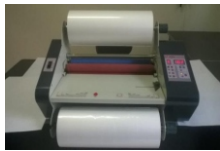


Figura 1



Figura 2

Quando a luz verde da opção "AQUECIDA" se acender, a máquina estará pronta para uso. Trespasse o BOPP superior com o inferior (Fig. N°3), regule a velocidade desejada (**Sugestão: 5**) e acione o motor na sua rotação normal, com o auxílio de uma folha de papel (mala) introduza os plásticos na máquina (Fig. N°4). Passe a primeira folha como um teste de temperatura, para verificar se é a ideal para seu trabalho.



(Fig. N°3)



(Fig. N°4)

Introduza as folhas que deseja laminar (Fig. N°5). Ao finalizar desligue o motor, corte a parte laminada (Fig. N°6), e se necessário desligue a chave geral. **Ao término da laminação sempre deixe uma folha de papel (mala) entre os cilindros, esta servirá de proteção para os mesmos.**

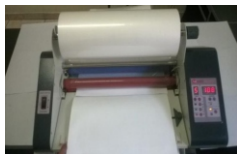


Figura 5



Figura 6

### ESPECIFICAÇÕES:

- Modelo: BOPP-360
- Dimensões (sem o suporte de bobina inferior)
  - Peso: 13,500 Kg
  - Comprimento: 363mm
  - Largura: 320mm
  - Altura: 305mm
- Ideal para:
  - BOPP comum
  - BOPP Hi-Tac
  - BOPP Pet
  - Polaseal
  - Poliéster
- Hot Stamp
- Entre outros
- Voltagem: 220v
- Velocidade do motor:
  - Velocidade Mínima: 5 rpm
  - Velocidade Máxima: 19 rpm
- Metros Laminados por Minuto:
  - Velocidade Mínima: 50 cm/m
  - Velocidade Máxima: 186 cm/m
- Largura Máxima de Bobina: 360mm
- Espessura Máxima de Laminação: 2mm
- Temperatura Máxima: 150°C

### CONTÉM NA CAIXA:

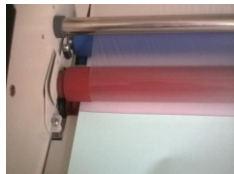
- 1 Máquina BOPP-360;
- 1 Manual;
- 2 Suporte Para Bobina Inferior;
- 2 Tirantes;
- 4 Suporte de Bobina de Plástico;
- 4 Suporte de Bobina de Alumínio;
- 1 Cabo de Energia;
- 6 Parafusos;

### DÚVIDAS FREQUENTES

PROBLEMA	CAUSA	POSSÍVEL SOLUÇÃO
Após ligar a fonte de alimentação, a máquina está ficando sem energia (ou lenta)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fusível queimado;</li> <li>• Máquina ligada na voltagem errada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Substitua o fusível;</li> <li>• Verificar voltagem correta para ligar a máquina(220v)</li> </ul>
Insatisfeito com o resultado da laminação (falta de aderência)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatura muito baixa;</li> <li>• Colocando o plástico de maneira indevida;</li> <li>• Acúmulo de cola nos cilindros;</li> <li>• Bobina não própria para material a ser laminado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumente a temperatura;</li> <li>• Coloque o plástico de maneira correta, conforme instrução;</li> <li>• Limpe os cilindros, conforme instrução;</li> <li>• Verificar se a bobina é compatível com o material a ser laminado (<i>entre em contato com seu fornecedor</i>).</li> </ul>
Acúmulo de cola nos cilindros	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bobinas desalinhadas;</li> <li>• Bobina inserida de forma errada (ao contrário)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alinhe as bobinas antes de começar a trabalhar na máquina;</li> <li>• Verificar o lado correto da bobina, antes de inseri-la na máquina.</li> </ul>

### Laminação Uma Face

Com a máquina desligada, coloque somente a bobina superior. Ligue a máquina, na chave geral, que se encontra na parte de trás da máquina. Coloque a chave na posição "1 FACE". Regule a temperatura desejada no painel de controle (**Sugestão: Temperatura 100°C**), em seguida, escolha a opção "QUENTE", através do botão "SELECIONAR", e aguarde com que a luz verde da opção "AQUECIDA" se acenda (Fig. N°2). Depois de aquecida, regule a velocidade do motor (**Sugestão: 5**), acione a chave rotação normal do motor. Com o auxílio de uma folha papel (mala) introduza o plástico na máquina. Passe a primeira folha como um teste de temperatura, para verificar se é a ideal para seu trabalho. Introduza as folhas que deseja laminar (Fig. N°5). **Ao término da laminação, sempre deixe uma folha (mala) entre os cilindros, esta servirá de proteção para os mesmos.** Corte a parte laminada, e se necessário desligue a chave geral (Fig. N°6).



**AS FOLHAS LAMINADAS DEVEM SER TRANSPASSADAS OU ENCOSTADAS UMA NA OUTRA, PARA QUE NÃO HAJA ESPAÇO ENTRE AS FOLHAS, EVITANDO QUE O PLÁSTICO COLE NOS ROLOS.**



**O PAPEL A SER LAMINADO DEVE SER MAIOR QUE A BOBINA DE BOPP, SOBRANDO UMA MARGEM DE CADA LADO.**

**CASO ACONTEÇA QUE O PLÁSTICO ENROLE NOS ROLOS, APERTE O BOTÃO "INVERSO DO MOTOR", NO PAINEL DE CONTROLE. ISSO FARÁ COM QUE OS CILINDROS GIREM AO CONTRÁRIO, FACILITANDO ASSIM A RETIRADA DO PLÁSTICO PELA FRENTE DA MÁQUINA. NUNCA UTILIZE QUALQUER MATERIAL CORTANTE PARA RETIRAR O PLÁSTICO DOS CILINDROS.**

### OBSERVAÇÕES:

- A temperatura pode variar de acordo com a gramatura do papel e da bobina utilizada;
- Quanto maior velocidade do motor, menos precisão de temperatura;
- Ao ligar a máquina a opção "FRIA" é acionada automaticamente;
- Temperatura e velocidade do motor permanece conforme a última regulagem ;
- Laminções em uma face, se tiver dificuldade de aderência devido a gramatura e qualidade do papel, recomenda-se deixar a chave na posição 2 Faces;
- Para limpeza dos cilindros, selecione a opção "FRIA" e acione a chave rotação normal do motor. Utilize um pano umedecido com aguarrás ou uma lixa de gramatura fina (320) e passe nos cilindros, até que a cola presa saia.
- **NUNCA UTILIZE ALGUM MATERIAL CORTANTE PARA RETIRAR A COLA.**