



Пресс для горячего тиснения Серии Vektor

WT-1-120, WT-1-190, WT-1-300



Руководство пользователя

1. Введение

1.1. Тиснение в полиграфии - получение изображения давлением нагретой формы на материал. Эта операция выполняется на позолотных прессах. Горячее тиснение полиграфической продукции подразделяется на плоское тиснение фольгой и на объёмное, которое, в свою очередь, может быть с фольгой или без фольги, а также одно- или многоуровневое. Одноуровневое тиснение без фольги называют блинтовым, многоуровневое тиснение конгревным.

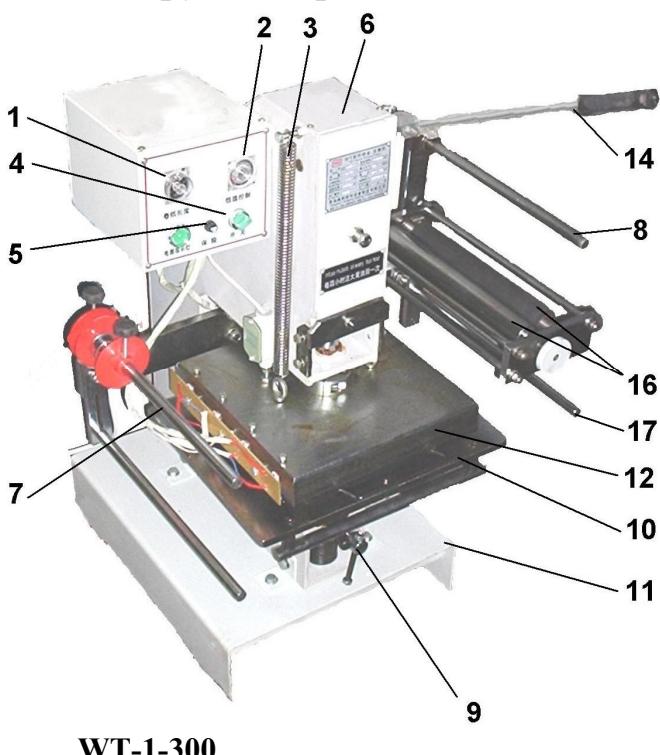
1.2. Прессы серии WT-1 позволяют выполнять большинство видов работ по горячему тиснению. Этот аппарат позволяет производить тиснение фольгой на самых разных материалах: бумаге, картоне, пластмассе, коже, дереве и других материалах.

1.3. Прессы серии WT-1 работают в диапазоне температур от 0 до 299°C, обеспечивают постоянную надежную протяжку фольги на протяжении всего тиража. В моделях имеется фиксатор положения ручки прижима, позволяющий выдерживать постоянное давление на протяжении всего тиража, что наряду с другими особенностями, такими, как поворотный стол, выдвигающийся на салазках, позволяет сократить время настройки, повысить скорость работы и качество тиснения.

2. Требования безопасности

- 2.1. Пресс должен устанавливаться на устойчивом основании или столе, чтобы в процессе работы он не сдвигался.
- 2.2. Никогда не размещайте вблизи пресса ТОКСИЧЕСКИЕ и ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЕМЫЕ материалы и никогда не пытайтесь печатать на изделиях, содержащих токсичные и легковоспламеняющиеся материалы.
- 2.3. По возможности, при замене клише и запечатываемых материалов, используйте специальные перчатки. Не притрагивайтесь незащищенными руками к горячим поверхностям.
- 2.4. Опуская рукоятку пресса, убирайте свою руку от стола для печати.
- 2.5. Никогда не допускайте до пресса детей.
- 2.6. Пресс должен иметь электрическое заземление.
- 2.7. Электропитание пресса должно соответствовать требуемым параметрам.
- 2.8. По окончании работ отключайте пресс от электрической сети.

3. Конструкция пресса



№	Наименование	Примечание
1	Таймер	Протяжка фольги
2	Терморегулятор	Установка рабочей температуры, в зависимости от запечатываемого материала
3	Возвратная пружина	
4	Выключатель	
5	Предохранитель	
6	Корпус	
7	Держатель фольги	
8	Катушка приема отработанной фольги	
9	Фиксатор подъема рабочего стола	
10	Рабочий стол	
11	Рама станины	
12	Нагревательная плита	
14	Рукоятка давления	
16	Протягивающие ролики	
17	Регулятор положения фольги	

4. Технические характеристики и использование Vektor

4.1. В линейке прессов представлены ручные вертикальные прессы с разными площадями тиснения. Среди возможностей этого пресса, помимо тиснения практически на любых материалах, конгревного и блитового тиснения, можно отметить и возможность использования этих прессов для высечки и надсечки различных изделий с использованием гибких высечных, перфорационных и биговальных ножей.

Модель	WT-1-120	WT-1-190	WT-1-300
Максимальная площадь тиснения, мм	120x240	190x310	300x300
Размер рабочего стола, мм	320 x 400		
Базовая ширина фольги, мм	До 120	До 190	До 300
Усилие сжатия, кг	До 2500		
Температура, °С	0-300		
Ход клише и опорного стола, мм	60		
Параметры электросети	220В, 50Гц		
Номинальная мощность, кВт	2	2,5	3
Габариты, мм (L×B×H)	700×700×950		
Вес, кг	120	125	130

5. Порядок работы

5.1. Перед началом работы установите параллельность рабочего стола и нагревательной плиты. Параллельность рабочего стола и нагревательной плиты по осям регулируется шестью винтами под рабочим столом.

5.2. Прикрепите клише непосредственно к нагревательной плите посредством клея или термоскотча как можно ближе к центру. Можно использовать клише фотополимерные, цинковые, латунные или магниевые.

5.3. Заправьте фольгу и установите направляющие фольги так, чтобы фольга была ниже клише на 10 мм.

5.4. Направляющими упорами установите необходимое положение запечатываемого материала на рабочем столе, предварительно выдвинув его из-под нагревательной плиты.

5.5. Включите пресс. Загорится сигнальная лампочка.

5.6. Установите регулятор температуры на требуемое значение.

5.7. Положите запечатываемый материал на рабочий стол.

5.8. Отрегулируйте величину протяжки плёнки с помощью реле времени.

5.9. По достижении необходимой температуры, о чём сигнализирует периодически включающийся и выключающийся световой датчик, нажав на рукоятку, запечатать материал.

Внимание: Ручка аппарата не рассчитана на нагрузки более 100 кг.

5.10. Проверьте качество печати. При необходимости повторите настройки.

6. Установка температуры

6.1. Температура контролируется высокоточным термостатом.

6.2. Оптимальная температура для конкретного материала определяется по качеству тестовых отпечатков, полученных при различных температурах.

7. Заправка фольги

- 7.1. Поместите фольгу между двумя ограничительными дисками.
 - 7.2. Протяните фольгу под регуляторами положения фольги.
 - 7.3. Прикрепите свободный конец фольги на катушку для приема отработанной фольги, пропустив ее перед этим между двумя цилиндрами механизма, обеспечивающего равномерную подачу фольги.
 - 7.4. Убедитесь, что тонер фольги обращен вниз, к печатному столу.
 - 7.5. Убедитесь, что фольга расположена так, чтобы покрывать всю ширину клише.
 - 7.6. Регуляторы положения фольги используется для того, чтобы удерживать фольгу от контакта с клише и запечатываемым материалом в паузах между тиснением.
- Держите фольгу на расстоянии не менее 10 мм от клише.

Рекомендации по использованию фольги.

Серия	Описание	Температурные режимы	Цвет
T1-20	Серия для тиснения по бумаге, этикеточной бумаге, картону	100-130	Золото, Серебро, Матовое серебро, Зеленый, Синий, Голубой, Красный, Черный, Дифракционная
T1-40	Серия для тиснения по гибкому пластику, PP, OPP, PET	100-130	Золото, Серебро, Матовое серебро, Зеленый, Синий, Голубой, Красный, Черный, Дифракционная
T1-UV	Серия для тиснения по запечатанным материалам УФ красками	110-150	Золото, Серебро, Матовое серебро, Зеленый, Синий, Голубой, Красный, Черный, Дифракционная

Перед началом работы рекомендуем протестировать фольгу на ваших материалах.

8. Электрическая схема

