



# Пресс горячего тиснения Vektor WT-2-210



# Инструкция по эксплуатации

## Содержание

1. Общее описание .....	3
2. Основные технические характеристики .....	3
3. Регулировка и настройки .....	3
4. Технологическое описание.....	4
5. Схема электропульта.....	5
6. Примечания.....	5
7. Перечень электрических компонент.....	5
Электрическая схема .....	6
8. Перечень основных узлов.....	7
9. Повседневный уход и устранение неполадок .....	8
10. Наиболее часто встречающиеся недостатки печати .....	9

## 1. Общее описание

- 1) Пресс горячего тиснения данной серии является горизонтальным. Усилие, создаваемое рычагом, действует на нагреваемое клише и поверхность заготовки, создавая, таким образом необходимое рабочее давление. Данный аппарат используется не только для фольгирования, но также для тиснения и малогабаритной вырубки.
- 2) Данный пресс обладает широкой областью применения, что позволяет производить тиснение рисунков на таких изделиях, как различные визитки, открытки, изделий из резины, дерева, бумаги, кожи, пластика, для тиснения упаковки продуктов и средств гигиены.
- 3) Для того, чтобы пользователь мог безопасно, эффективно и оперативно использовать пресс горячего тиснения, перед работой необходимо тщательно изучить данную инструкцию, а в случае возникновения каких-либо вопросов связаться с сервисным центром.

## 2. Основные технические характеристики

1) Площадь печати:	до 210x290 мм
Рабочий ход клише:	40 мм
Источник питания:	AC 220В/50Гц
Размер рабочего стола:	400x320 мм
Мощность нагрева:	1 КВт
Масса нетто:	130 кг
Габариты:	0,6 x 0,65 x 0,9 м
Диапазон выбора температуры:	до 299°C

### 2). Справочные коэффициенты температуры тиснения:

№	Материал	Температура, °C	Примечание
1	Бумага	85-120	
2	Мягкий ПВХ	65-80	
3	Мягкий пластик	75-85	
4	Твердый пластик	100-135	
5	Выделанная кожа, сырья кожа	75-85	100-130
6	Телячья кожа	120-150	
7	Искусственная кожа	160-180	

## 3. Регулировка и настройки

### 1) Регулировка баланса:

Сначала следует поместить аппарат на ровную устойчивую поверхность. Пресс перед выпуском с завода отрегулирован, если необходимо поменять клише или произвести другие регулировки, проделайте это в следующей последовательности:

- А. Закрутите по часовой стрелке подъемный ворот 16 вертикального подъемного винта с помощью 4-х ручек.
- Б. Нажать на рабочую ручку 9 и прижать плиту, удерживающую клише 13 к рабочему столу 4.
- С. Добиться идеально ровного состояния, положив в образовавшийся просвет тонкий лист бумаги таким образом, чтобы он был равномерно прижат, и невозможно было его вынуть, не разорвав.
- Д. С помощью 4-х винтов балансировки рабочего стола, расположенных снизу, отрегулируйте наклон рабочего стола.

- 2) Установка температуры:

В зависимости от материала печатного объекта необходимо подбирать соответствующий тип фольги и регулировать температуру тиснения. Необходимо учитывать и качество материала. На регуляторе температуры с помощью поворотного регулятора установить необходимую температуру. Во время нагревания на датчике температуры загорятся красный и зеленые светодиоды. После нагрева до заданной температуры зеленый индикатор гаснет, далее аппарат будет автоматически поддерживать температуру.

3) Регулировка длины промотки рулонной фольги:

На данном аппарате подача фольги регулируется с помощью временного прерывателя. На электроощите расположен временной прерыватель (Диапазон срабатывания 0-5 сек. и 0-30 сек.). Перед началом работы пользователь может поворотом регулятора со шкалой установить требуемое время промотки фольги, исходя из требований к печати, чем дольше временной показатель, тем больше длина фольги.

4) Факторы, влияющие на эффективную печать:

Сила нажима, время нажима, температура и тип фольги оператор должен выбирать исходя из характеристик используемых материалов.

5) Регулировка рабочего давления:

Механика данного аппарата позволяет развивать рабочее давление примерно до 4 тонн. Контроль времени прижима осуществляется оператором с помощью рабочего рычага 9, который плотно прижимает плиту, удерживающую клише к рабочему столу 4. С помощью поворотного ворота 16, расположенного на вертикальном подъемном винте 2, отрегулировать рабочий стол таким образом, чтобы его поверхность находилась в 3-4 мм от точки максимального давления. Пользователь сам точно выбирает подходящие параметры, исходя из физических особенностей заготовки. В случае, если рабочее давление недостаточно, следует подрегулировать поворотный ворот 16, расположенный на вертикальном подъемном винте 2 (уменьшив рабочий ход).

6) Установка фольги (см. рис. на стр. 7):

А. Выбрать тип фольги исходя из особенностей заготовки.

Б. Рулон устанавливается на держатель фольги 6. Вытяните передний край фольги, протяните через поддерживающие оси, проденьте фольгу между резиновым и металлическим валиками, после чего закрепите на катушке приема фольги.

С. Устанавливать рулон с фольгой следует таким образом, чтобы лицевой слой фольги располагался к заготовке.

Д. Путем регулировки длины и угла наклона поддерживающих осей, разместить фольгу на расстоянии примерно в 10 мм от плиты, удерживающей клише.

#### **4. Технологическое описание.**

- 1). Положить на рабочий стол ровную резиновую или другую прокладку, закрепить клише на плите, удерживающей клише.
- 2). Закрепить фольгу согласно инструкции, не следует ее чрезмерно натягивать или ослаблять, обратить внимание на то, чтобы она была расположена лицевой стороной к заготовке, изменяя угол наклона поддерживающих осей отрегулировать длину фольги, расположить ее примерно в 10 мм от клише.
- 3). Включить питание, установить значения температуры, аппарат нагреется.
- 4). Заготовку положить на рабочий стол, нажать на рабочую рукоятку и сделать пробный оттиск. В случае неудовлетворительного качества следует изменить настройки.
- 5). Если необходимо остановить аппарат, нужно выключить прерыватель.

## 5. Схема электропульта.

А. Временной прерыватель (от 0 до 5 сек., есть 4 позиции, до 30 сек.), пользователь устанавливает требуемое значение, по умолчанию на аппарате установлено 5 сек.

Б. Регулятор температуры (от 0 до 300 С).

С. Индикатор питания.

Д. Индикатор протяжки фольги.

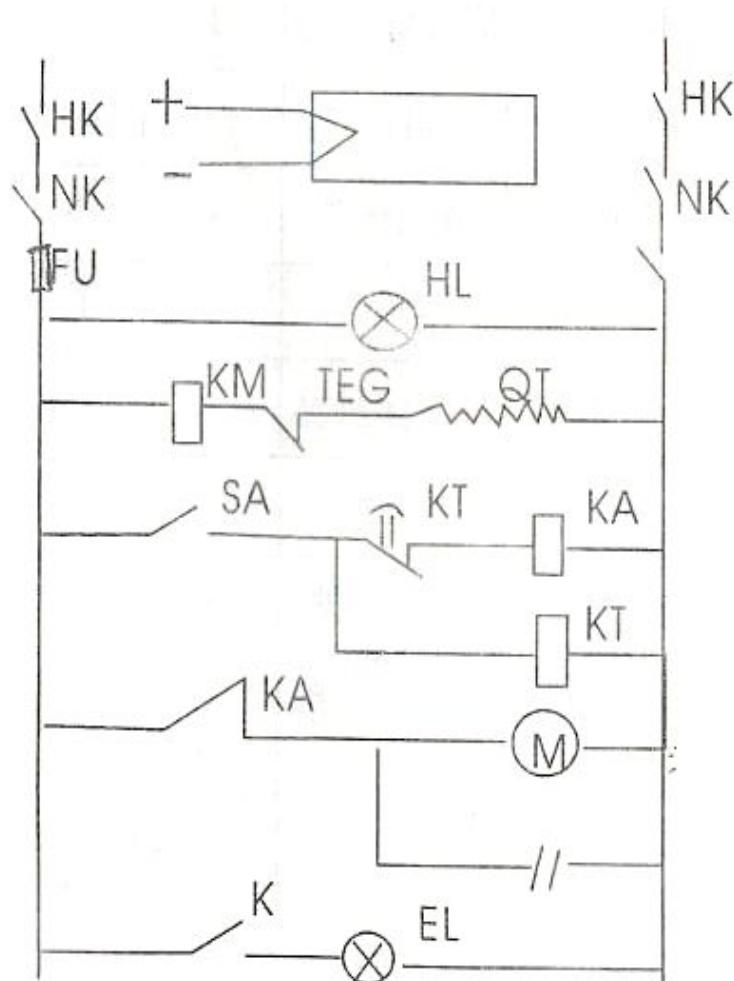
Е. Выключатель питания, левое положение - вкл., правое – выкл.

## 6. Примечания.

- 1). Подбирайте клише в зависимости от площади и материала тиснения.
- 2). Во время тиснения необходимо избегать чрезмерного давления клише на рабочий стол. Не следует применять к рычагу ударную нагрузку.
- 3). Перед работой необходимо проверить работу механических узлов, надежность проводов и наличие заземления.
- 4). Тип фольги подбирается в зависимости от запечатываемого материала.
- 5). Во время работы избегать соприкосновений с клише и плитой, удерживающей клише во избежание ожогов.
- 6). Если необходимо покинуть рабочее место, следует обесточить аппарат.

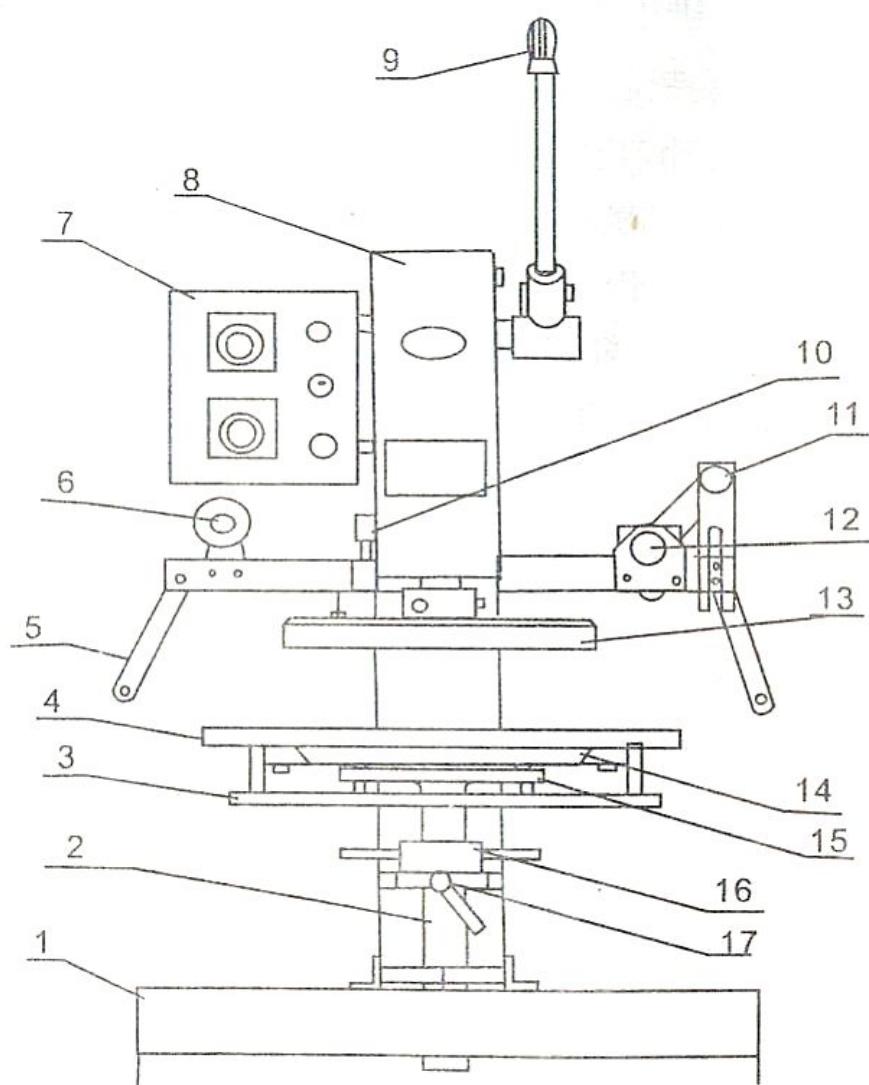
## 7. Перечень электрических компонентов

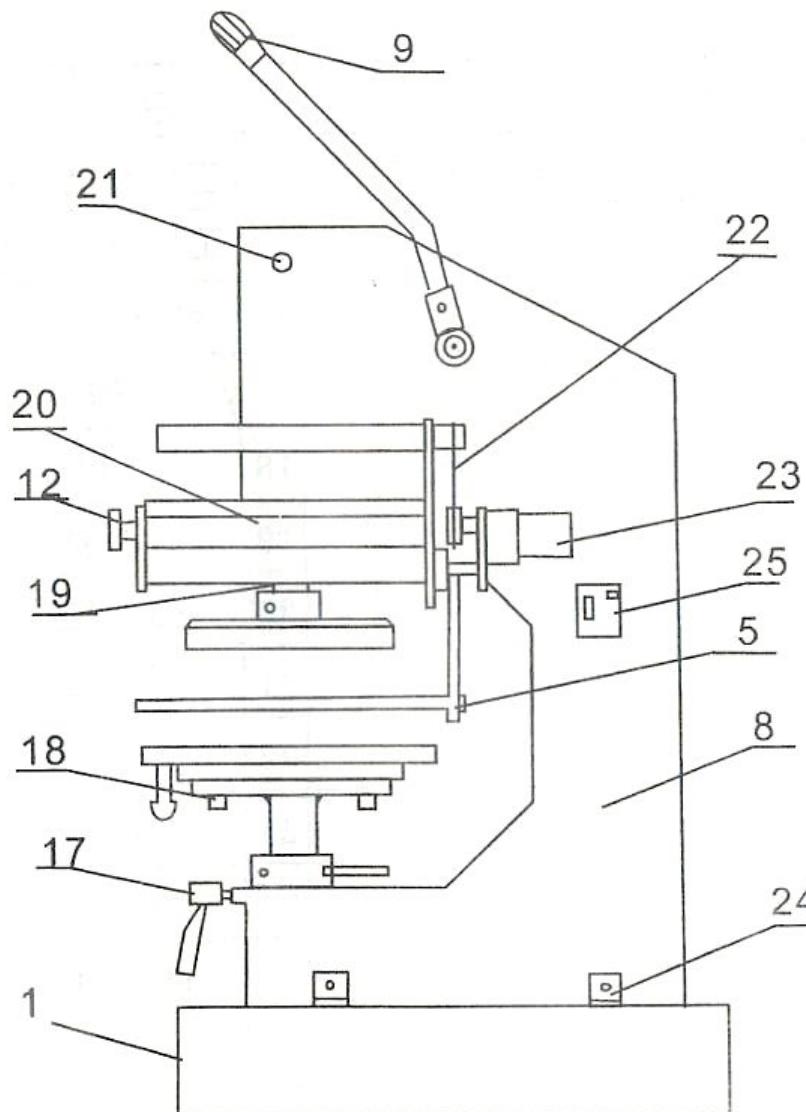
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Прим.
1	ST3A-A	Временной прерыватель	1	KT
2	TEG01	Регулятор температуры	1	TEG
3	Y090	Выключатель	1	NK
4	AD11-2240	Индикаторы	2	HL EL
5	B090/220	Проводящий контактор	1	KM
6	RT14-20	Предохранитель	1	FU
7	AE7311	Включатель хода	1	SA
8	JQX-13F/220V	Малый прерыватель	1	KA
9	NL18-20	Выключатель питания	1	HK
10	M	Электродвигатель	1	M
11	E/M	Парный электронагревательный элемент	1	

**Электрическая схема**

## 8. Перечень основных узлов

№	Наименование	№	Наименование
1	Основание.	14	Слип рабочего стола.
2	Вертикальный подъемный винт.	15	Балансир рабочего стола.
3	Скоба рабочего стола.	16	Подъемный ворот.
4	Рабочий стол.	17	Винт-фиксатор.
5	Поддерживающие оси.	18	Винт балансира рабочего стола.
6	Держатель фольги.	19	Выдвижная штанга плиты нагрева.
7	Электрощит.	20	Узел приемных роликов фольги.
8	Станина.	21	Закрепительный винт.
9	Рычаг.	22	Передающий ремень.
10	Включатель хода.	23	Электродвигатель.
11	Катушка приема фольги.	24	Фиксатор.
12	Катушка ручного приема фольги.	25	Прерыватель.
13	Плита электрического нагрева.		





## 9. Повседневный уход и устранение неполадок

- 1) Поддерживайте чистоту оборудования.
- 2) Периодически чистите и смазывайте рабочие узлы, добавляйте машинное масло в рабочие узлы, в которых происходит трение деталей. Смазку производите не реже одного раза в две недели.
- 3) В случае возникновения неисправностей оборудования, для их устранения, вызывайте квалифицированного специалиста. Самостоятельный ремонт может привести к получению травм и окончательному выходу оборудования из строя.

### Возможные неполадки и их устранение:

1. При подключении к сети аппарат не включается.  
Проверьте сетевой шнур и исправность предохранителей.
2. При включении питания электродвигатель не работает, индикатор фольги не горит.  
Проверьте положение выключателя хода, исправность выключателя, осмотрите электродвигатель.
3. Индикаторы температуры и сети горят, но аппарат не нагревается.

Проверьте крепление нагревательного элемента и его исправность. Измерьте значение сопротивления нагревательного элемента, оно должно быть в разумных пределах.

**Внимание: Для безопасной работы аппарата требуется его заземлить. Все проверки должны производиться при отключенном питании.**

4. Безостановочная работа электродвигателя протяжки фольги.

Проверьте исправность временного прерывателя, измерьте значение его сигнала.

Проверьте исправность малого прерывателя, расположенного в электрощите (JQX-13F/220V).

5. Недостаток тяги электродвигателя.

Проверить или заменить конденсатор.

## **10. Наиболее часто встречающиеся недостатки печати**

1. Частичное непропечатывание рисунка.

- A. Плохое совпадение плоскостей заготовки и клише.
- B. Неровность клише.

2. Плохое наложение оттиска.

- A. Недостаточная температура.
- B. Перегрев.
- C. Неправильно подобран тип фольги.

3. Расплывчатое обугливание рисунка.

- A. Чрезмерное давление.
- B. Высокая температура.