



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:	АС 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, сырая 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, сделайте это в следующей последовательности:

А. Закрутите по часовой стрелке подъемный ворот 16 вертикального подъемного винта с помощью 4-х ручек.

В. 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 бы 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 электрощите 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.

В. 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 электропульты.

- 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.
- В. Регулятор температуры (от 0 до 300 С).
- С. Индикатор питания.
- Д. Индикатор протяжки фольги.
- Е. Выключатель питания, левое положение - вкл., правое – выкл.

6. Примечания.

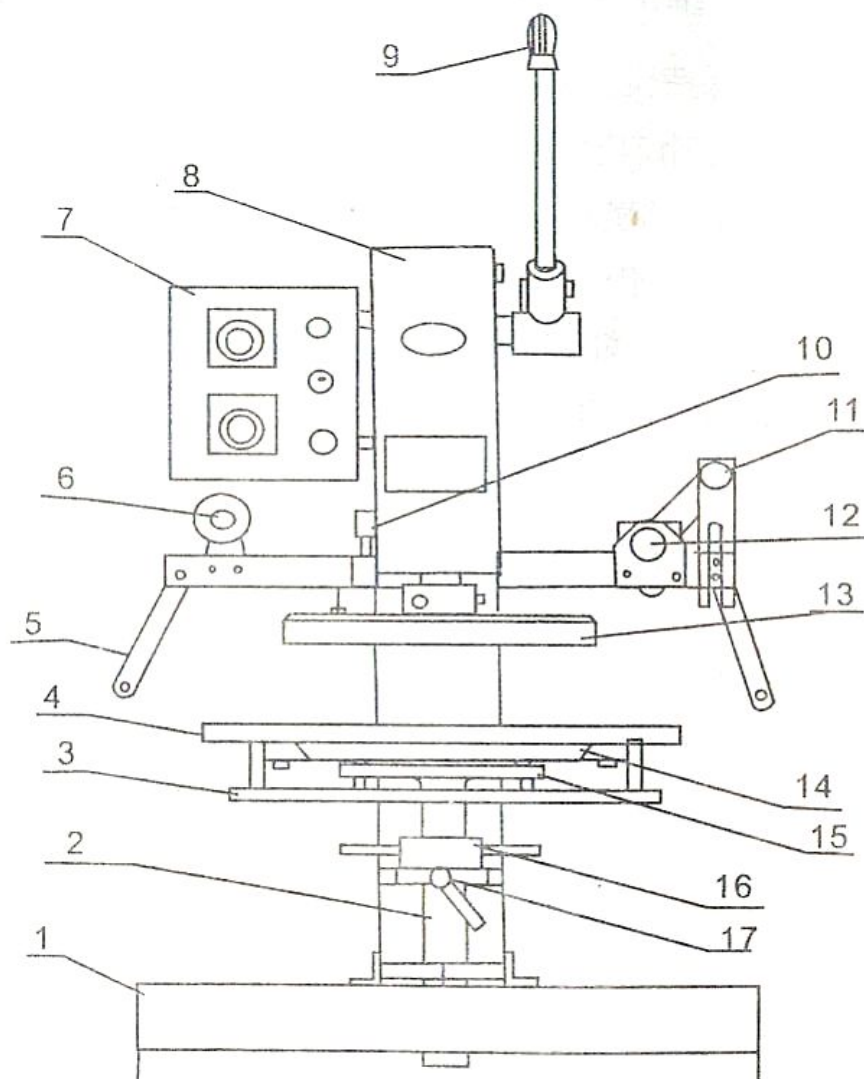
- 1). Подбирайте клише в зависимости от площади и материала тиснения.
- 2). Во время тиснения необходимо избегать чрезмерного давления клише на рабочий стол. Не следует применять к рычагу ударную нагрузку.
- 3). Перед работой необходимо проверить работу механических узлов, надежность проводов и наличие 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.

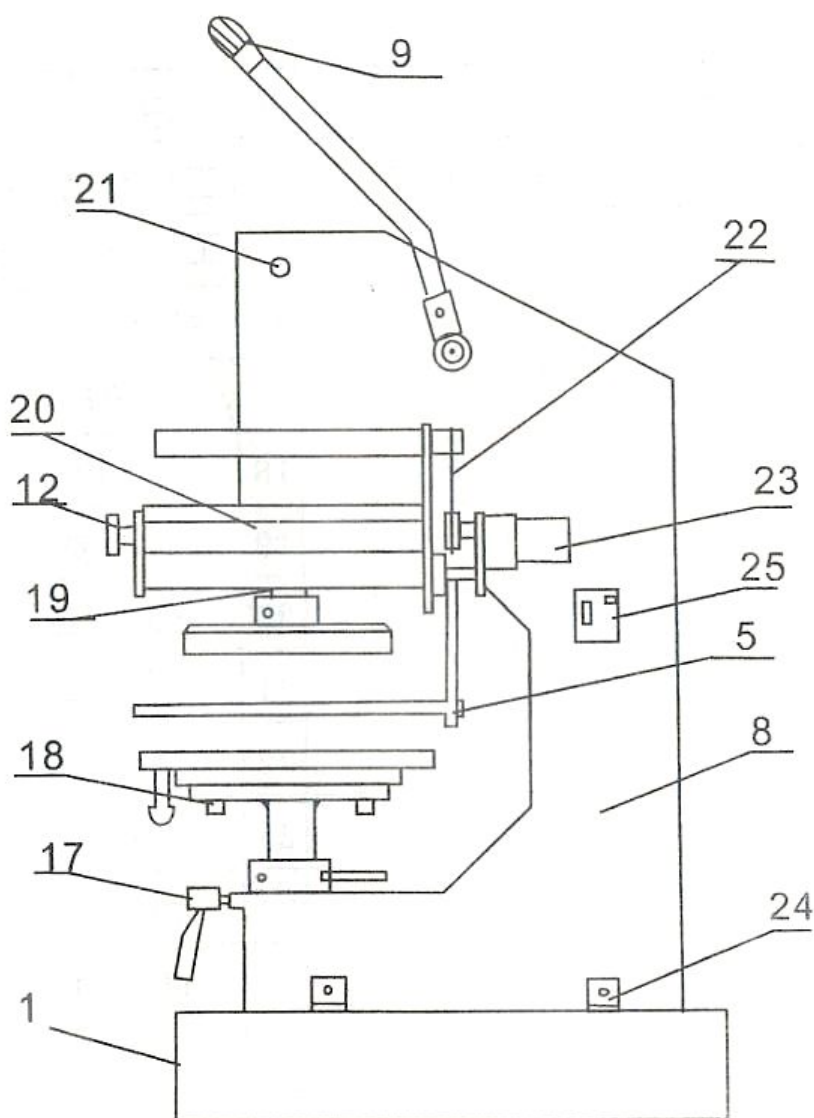
7. Перечень электрических компонентов

№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Прим.
1	ST3A-A	Временной прерыватель	1	КТ
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	КА
9	NL18-20	Выключатель питания	1	НК
10	М	Электродвигатель	1	М
11	Е/М	Парный электронагревательный элемент	1	

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 непрочтывание рисунка.

А. Плохое совпадение плоскостей заготовки и клише.

В. Неровность клише.

2. Плохое наложение оттиска.

А. Недостаточная температура.

В. Перегрев.

С. Неправильно подобран тип фольги.

3. Расплывчатое обугливание рисунка.

А. Чрезмерное давление.

В. Высокая температура.