



MasterPress 02

Инструкция по использованию

Содержание:

- 1. Правила безопасности**
- 2. Общее**
- 3. Транспортировка и хранение**
- 4. Описание устройства и аксессуаров**
- 5. Установка**
- 6. Контрольная панель**
- 7. Подготовка шрифтов и матриц для золочения**
- 8. Тиснение/Золочение**
- 9. Вырубка**
- 10. Устранение неисправностей и ошибки контрольной панели**
- 11. Техобслуживание**
- 12. Содержимое упаковки**
- 13. Аксессуары**
- 14. Спецификации**

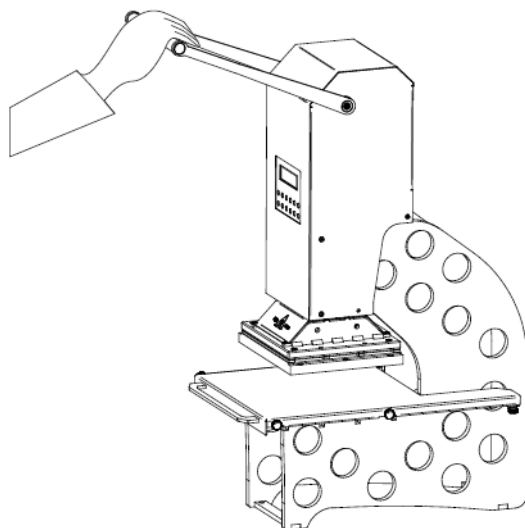
1. Правила безопасности

- Перед тем как впервые запустить устройство, прочитайте правила безопасности, рекомендации производителя и инструкцию по использованию. Держите руководство под рукой на случай вопросов по работе с устройством.
- Расположите устройство на устойчивой и жёсткой поверхности.
- Рекомендовано использовать с подставкой.
- Устройство создано для работы в закрытых помещениях, при температурах выше температуры замерзания воды и при нормальной влажности воздуха.
- Защищайте устройство от влаги и пыли.
- Не размещайте устройство рядом с обогревательным и/или вентиляционным оборудованием.
- Устройство никогда не должно использоваться рядом с легковоспламеняющимися газами и жидкостями.
- Никогда не трогайте печку у включённого устройства: **Опасность ожога!**
- Устройство должно использоваться только по назначению.
- Используйте *только* прилагаемый к устройству шнур питания.
- Сетевая розетка должна быть хорошо заземлена.
- Напряжение сети должно совпадать с цифрами, указанными в табличке на корпусе устройства.
- Несоблюдение правила выше может привести к поломке устройства.
- Защищайте шнур питания от повреждений. При отключении устройства от сети тяните за штекер, а не за провод.
- Внесение изменений в систему электрических проводов или в шнур электропитания может привести к удару током.
- Устройство полностью отключено только тогда, когда штекер вынут из розетки.
- Отключайте устройство от сети в тех случаях, если планируете не использовать его на протяжении длительного времени или при перевозке.
- Отключите устройство от сети перед тем, как снимать с него кожухи.
- Электронная система защищена плавкими предохранителями. Предохранители находятся в комбинированном разъёме питания рядом с выключателем и внутри устройства, на плате контроллера.
- Если плавкий предохранитель требует замены, замените его предохранителем с такими же параметрами.
Если новый предохранитель расплавился, свяжитесь с техническим сервисом для поддержки.
- Если необходимо заменить предохранитель внутри устройства, то делать это должен человек с соответствующей квалификацией.
- Выньте вилку из розетки до того, как будете заменять предохранители.
- При снятии рамки с горячего устройства не трогайте металлические части рамки:
Опасность ожога!
- Перед сменой шрифтов, закреплённых в рамке, подождите несколько минут после снятия рамки с нагревателя, чтобы та остыла: **Опасность ожога!**
- Всегда проверяйте исправность устройства и связывайтесь с техническим сервисом при обнаружении неполадок.
- При использовании устройства всегда следуйте правилам безопасности.

- На устройстве в один момент может работать только один человек во избежание защемления или переламывания пальцев или рук. Посторонних в зоне работы быть не должно.
- Будьте осторожны при работе с устройством: защемление руки печкой, даже холодной, может привести к травме.
- Держите устройство подальше от детей и животных.
- Не используйте растворители при чистке устройства.
- Ремонт должен производить только квалифицированный специалист.

ВНИМАНИЕ! Во время тиснения рычаг может отскочить с огромной силой! Всегда держите рычаг (сверху) пока операция не закончится!

- Устройство не предназначено для использования людьми (включая детей) с ограниченными физическими, психическими или сенсорными возможностями, с нехваткой опыта и знаний, если только рядом не находится человек, отвечающий за их безопасность и располагающий пользовательским руководством.
- Устройство может работать в 2000 метрах над уровнем моря.
- Рычаг должен удерживаться сверху, как показано на рисунке ниже.



2. Общее

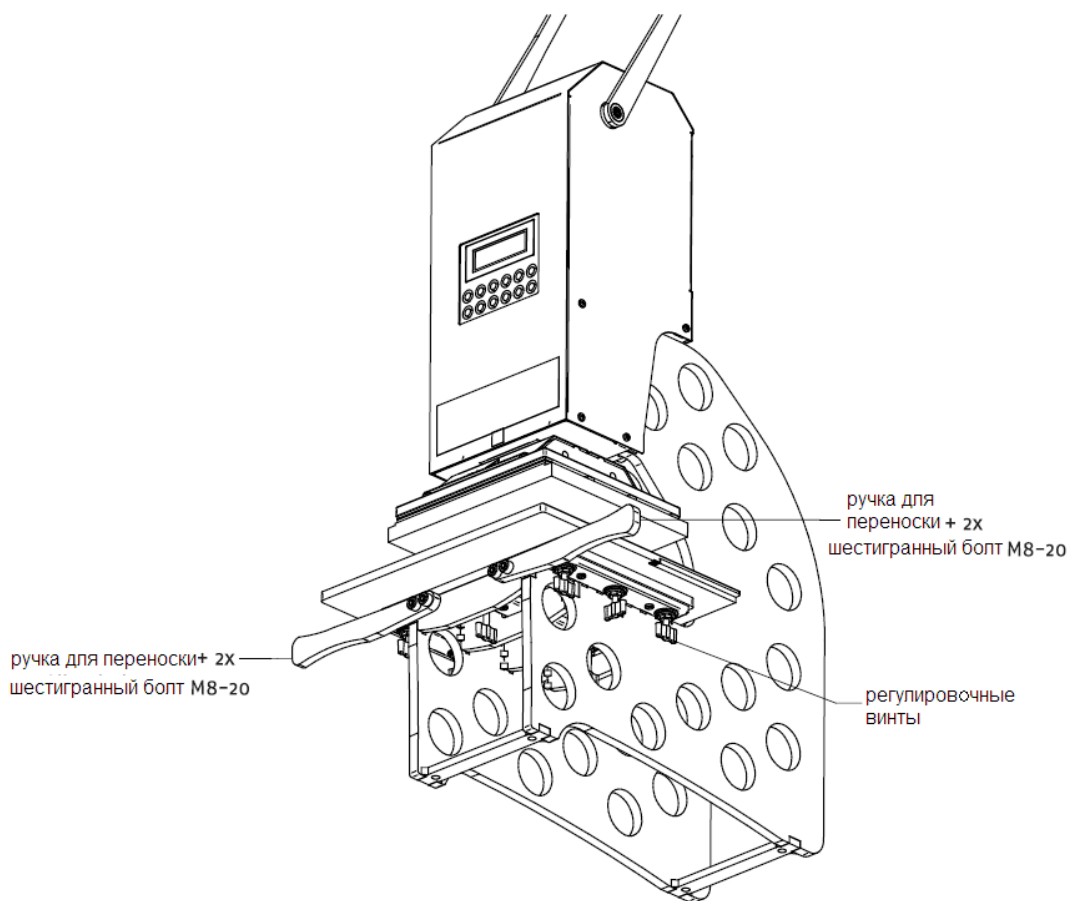
MasterPress 02 - это позолотный пресс, предназначенный для золочения / тиснения, в основном на бумаге, картоне и картоне с покрытием (винил). Использование нестандартных материалов возможно, но только с индивидуальными настройками рабочих параметров и подбором фольги. После установки матриц с любым изображением или текстом вы можете произвести золочение/тиснение как на крышках, так и на каналах. (С использованием 0.Goldchannel Base MP 02).

При использовании специальных штанц-форм устройство может работать как вырубной пресс. Свяжитесь с вашим поставщиком, чтобы обсудить детали расширения возможностей вашего устройства. Работа не требует специальной квалификации, однако оператор должен внимательно прочитать инструкцию перед началом использования.

3. Транспортировка и хранение.

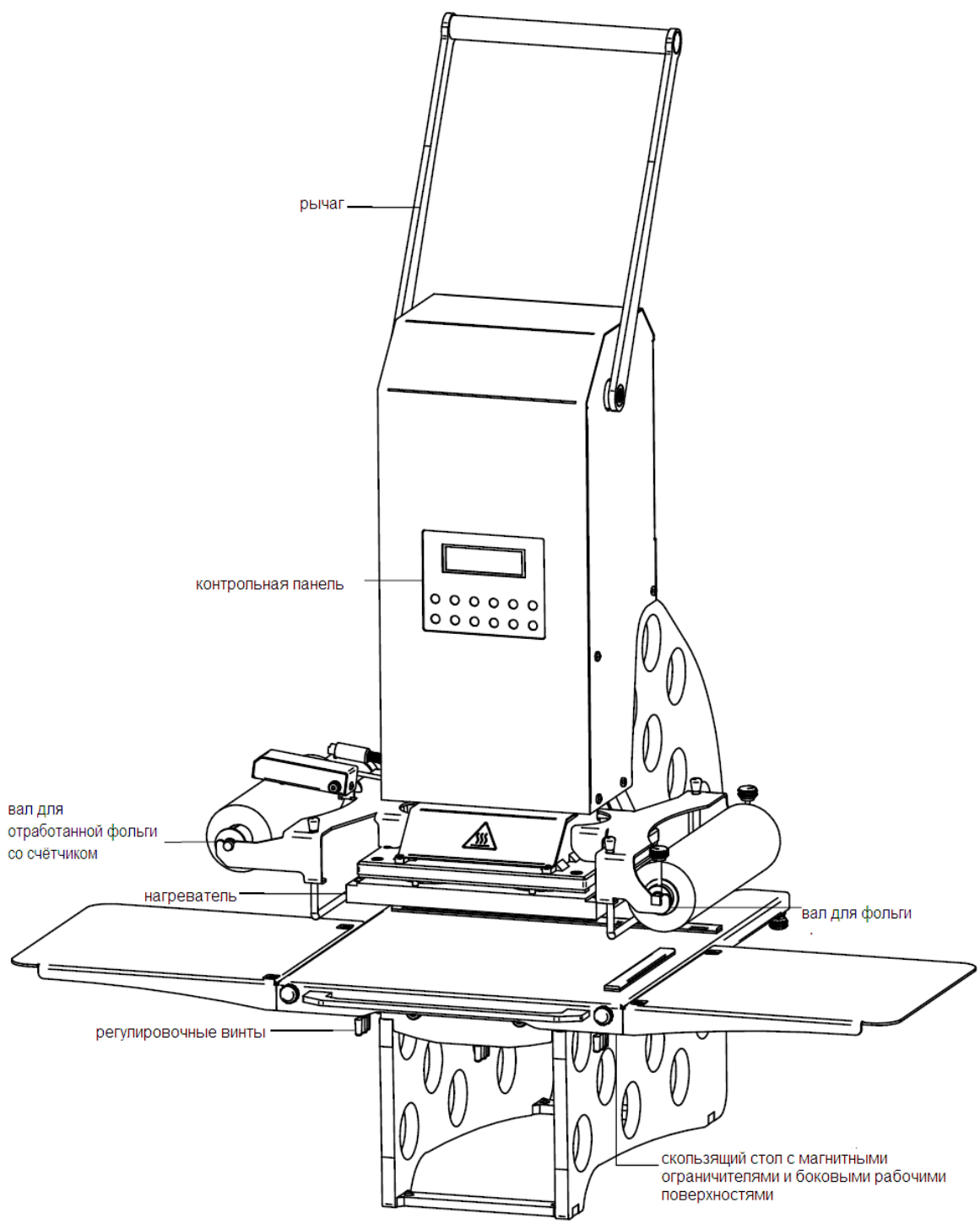
MasterPress 02 - это электронное устройство, созданное для работы в офисных помещениях. Устройство, так же, как и его упаковка, не должны подвергаться воздействию сырости (напр.дождя)

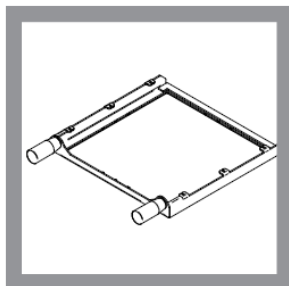
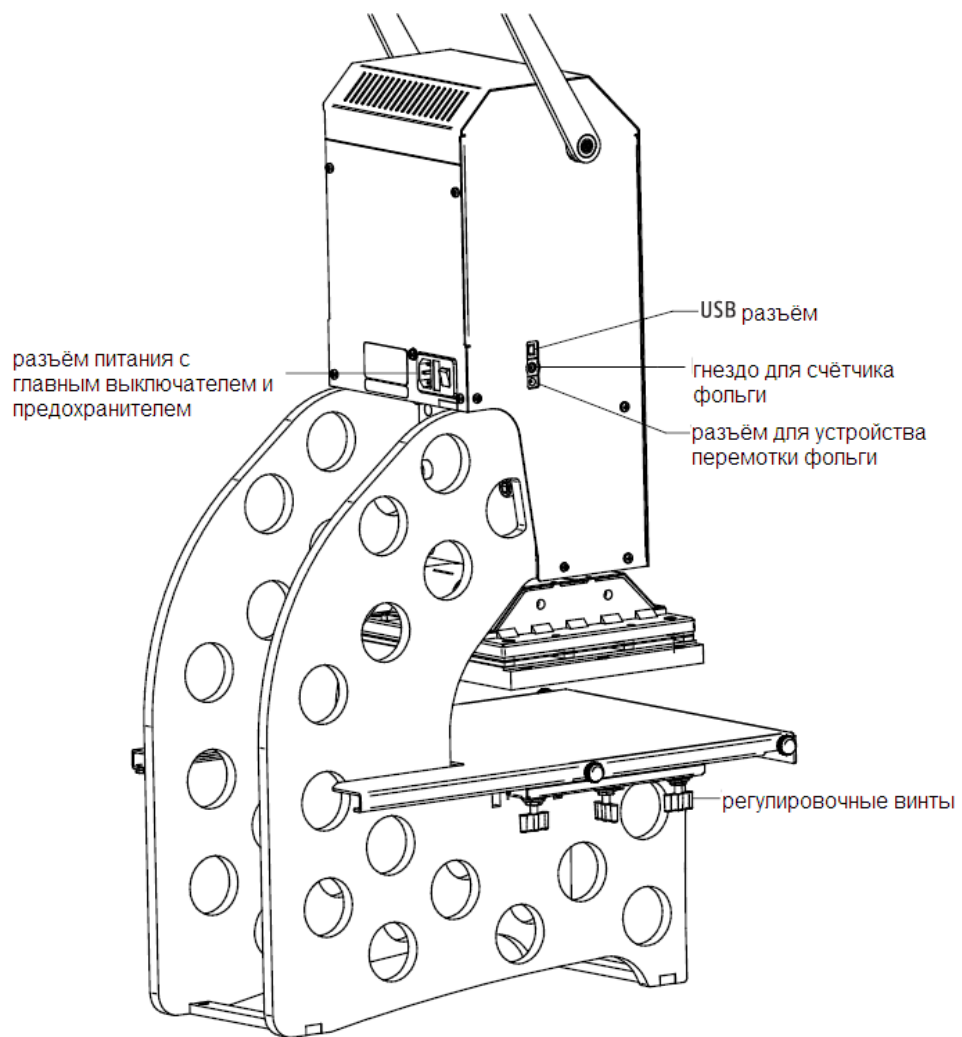
- В случае подвергания влаге или затопления устройства необходимо отвезти его в сервис, чтобы избежать удара током.
- Устройство может храниться и перевозиться как на морозе, так и при повышенных температурах.
- Упаковка защищает устройство при транспортировке. Тем не менее, рекомендуется бережно относиться к аппарату во время перевозки.
- Рекомендуется сохранять упаковку до истечения срока гарантийного периода.
- Устройство крепится к деревянному поддону. Так как оно тяжёлое, используйте гидравлическую тележку для его транспортировки.
- Металлические ручки, прикреплённые к устройству, помогут снять его с поддона и донести до подставки.
- После установки устройства на место, открутите ручки (4шт) при помощи входящего в комплект ключа 6мм (шестигранника).



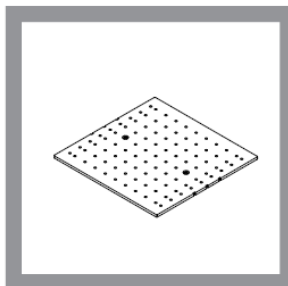
- В связи с большим весом и габаритами устройства, для его переноски требуются, как минимум, два человека. Поднимать за ручки двумя руками.

4.Описание устройства и аксессуары.

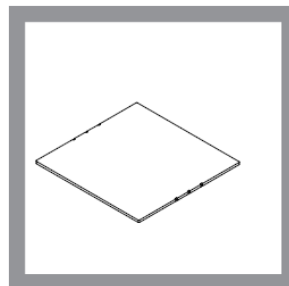




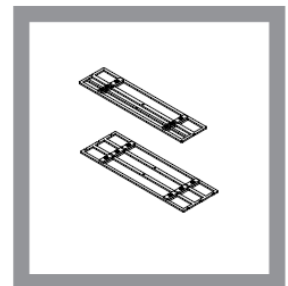
0.Master Frame MP 02
мастер-рамка



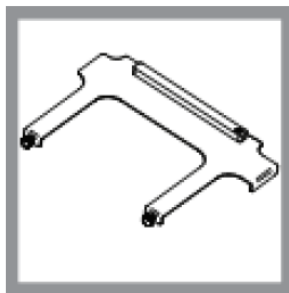
**0.Screw Matrix Base
MP 02 *** матрица



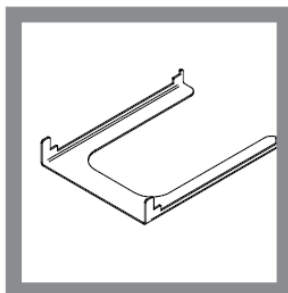
0.Matrix Base MP 02 *
основа для матрицы



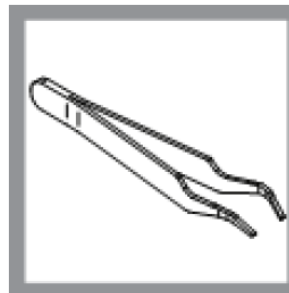
0.Frame GP5/MP 02*
selected frames
рамки для шрифтов



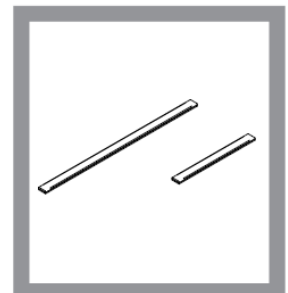
**0.GOLDCHANNEL
BASE MP 02***
устройство для тиснения на
каналах
* по желанию



**Holder for 0.Master
Frame MP 02**
держатель для
мастер-рамки



Tweezers for types
пинцет для шрифтов



Magnetic stops
магнитные ограничители

Opus MasterPress 02 спроектирован на основе ручного эксцентрического пресса с печкой, создающей возможность золочения. Работа устройства контролируется микропроцессором с жидкокристаллическим дисплеем.

Рамка с матрицей или шрифтами, составляющими надпись, могут быть установлены под печку. Отверстия в матрице позволяют изменять положение покрытия относительно центра рамки. Подвижная столешница позволяет изменять высоту стола в различных положениях, что помогает правильно оттиснуть сложные узоры.

Электрическое устройство для подачи фольги использует фольгу из рулона до 230 мм шириной (листовая фольга также может быть использована).

5 Установка.

Упаковка содержит: MasterPress 02, подставку и коробку с аксессуарами. Устройство должно быть закреплено на подставке и расположено на достаточно жёсткой, ровной и устойчивой поверхности.

Для этого:

- Открутите винты, которые прикрепляют подставку к поддону, используя 4мм шестигранник.
- Установите подставку в желаемом месте и выровняйте её при помощи регулируемых ножек.
- Используя 8 мм шестигранник, открутите четыре M10-30 болта, закрепляющих устройство к поддону (болты находятся на нижней стороне поддона); установите устройство на подставку и закрепите его при помощи четырёх предоставленных болтов M10-55.
- Установите рычаг в рабочее положение путём смещения его из транспортировочного положения до тех пор, пока ключи не защёлкнут в крепёжных пазах, а после зафиксируйте его, затянув регулировочные винты 4 мм шестигранником. (Правильно поставленный рычаг в своей самой верхней позиции имеет наклон 30 градусов от вертикали к задней стороне устройства.)
- Установите боковые столы пазами на ослабленные фиксирующие винты, а после этого закрепите их, затянув винты.
- Установите устройство для подачи фольги и присоедините его кабели к разъёмам.



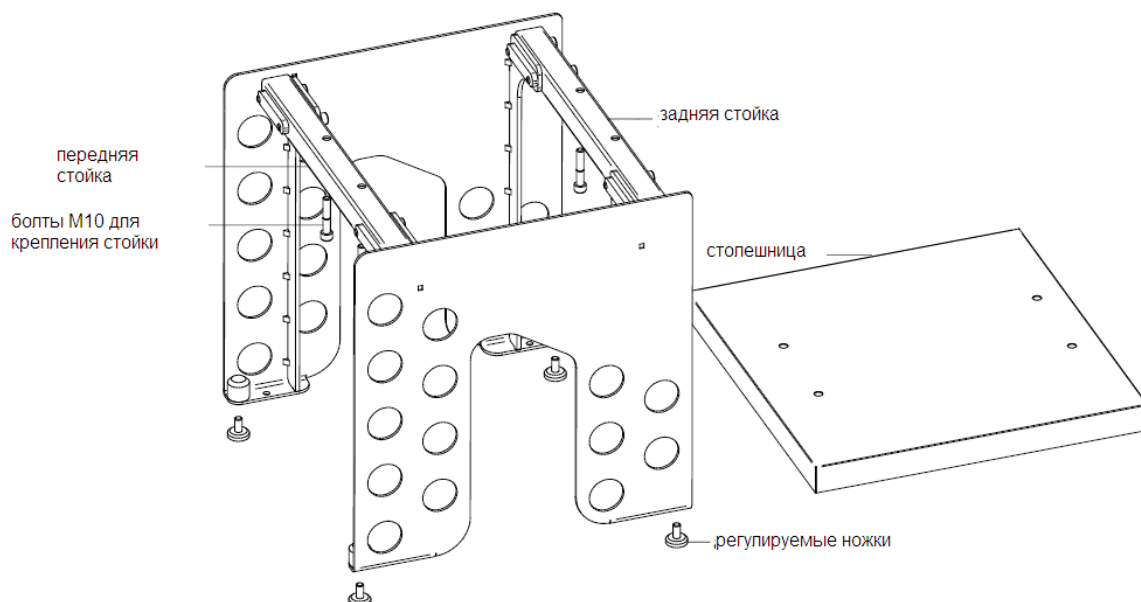
Установка передней рабочей поверхности.

- Передняя рабочая поверхность используется только при работе с крупноформатными материалами, например когда папка C-Bind A4 раскладывается в A3. Нет необходимости устанавливать её для каждого использования.
- Установка передней рабочей поверхности производится путём пробивки отверстий для винтов и затягивания винтов.

Внимание!

Если устройство подвергалось нахождению при пониженных температурах, дайте ему нагреться в течение 20 минут перед тем, как подключить его к сети (на холодных металлических элементах может конденсироваться вода).

- Подсоедините сетевой шнур к сетевой розетке.

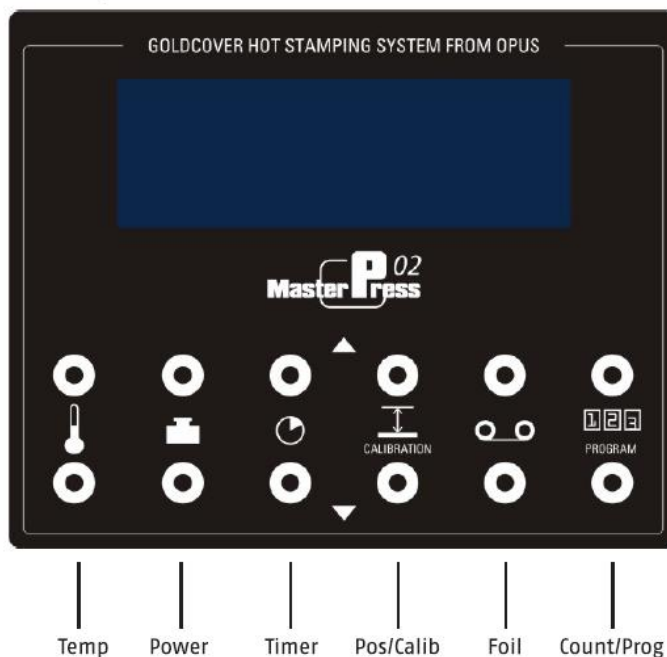


6 Контрольная панель.



После включения устройства при помощи выключателя на задней стороне корпуса, контрольная панель на несколько секунд высветит информацию о текущей версии программы, диапазон температуры нагревателя и единицы измерения и общее количество проделанных тиснений (Total Counter). После этого загорятся текущие настройки и рабочие параметры устройства:

- Температура нагревателя
- Сила тиснения
- Время тиснения
- Ежедневный счётчик
- Статус устройства
- Расположение матрицы (нуждается в калибровке после каждого включения и смены материала для тиснения).
- Расход фольги
- Номер программы


Контрольная панель с дисплеем



Temp Power Timer Pos/Calib Foil Count/Prog

Сменить настройки можно после активирования режима редактирования, для включения которого необходимо быстро нажать кнопку нужного параметра. Последующее быстрое нажатие (в течение 2 секунд) кнопки «вверх»  или кнопки «вниз»  изменяет величину параметра на минимальное значение. Зажатие кнопки приводит к ускоренному изменению значения до тех пор, пока кнопку не отожмут или не будет достигнуто максимальное значение.

Через 2 секунды после последнего нажатия кнопки изменённое значение записывается на память устройства и сопровождается гудком, после чего на дисплее вновь высвечивается начальное меню. Каждое нажатие кнопки сопровождается гудком.

Temp (Температура) – настраивает температуру нагревателя, т.е. температуру, до которой он будет нагрет. Возможный диапазон 30 – 190 градусов С° в шагах по 1С°. Нажатие и удержание кнопки «вниз»  (в режиме отображения измерений температуры) на 2 секунды выключает нагреватель. Это сопровождается знаком HeaterOFF и гудком. Последующее нажатие и удержание кнопки на 2 секунды включает нагреватель (HeaterON и гудок) и разогревает его до установленной температуры.

Power (Сила тиснения) – косвенно показывает установленную величину возможной силы тиснения (косвенно, потому что на самом деле оно показывает расстояние, на которое матрица войдёт в материал; большее расстояние требует использование большей силы). С твёрдыми материалами большая сила достигается при низких значениях, с мягкими значение должно быть выше.

Диапазон от 0 до 50, с начальным значением силы тиснения Power = 10, значения выше 16 (отображаются со знаком «вес») используются для более хрупких материалов (при работе с твёрдыми материалами может быть сложно или невозможно опустить рычаг до конца вниз).

ВНИМАНИЕ! Во время тиснения рычаг может отскочить с огромной силой! Всегда держите рычаг (сверху), пока операция не закончится!



Настройка может считаться верной только после калибровки параметра Pos (установка матрицы в исходное положение относительно материала для золочения/тиснения).

Timer – устанавливает время золочения, после которого устройство сигнализирует об окончании цикла тиснения/золочения (два гудка). Возможный диапазон: 0 - 9 секунд с шагом по 0.5 сек. Во время операции установленное значение времени снижается до нуля. Конец обратного отсчёта сопровождается двумя гудками и пульсирующим «0» (если рычаг не поднимут в течении 0 сек, загорится сообщение «lift level up» - поднимите рычаг).

Pos/h – отображает начальное значение расстояния между матрицей и материалом (Pos), а также расстояние во время её движения.

Внимание: показанная величина корректна только в том случае, если позиция была откалибрована. Значение изменяется быстрым нажатием кнопки. Возможный диапазон: от 4 до 40 мм в шагах по 1 мм.

Внимание

В режиме отображения параметра зажатие и удержание кнопок  или  заставляет плиту непрерывно двигаться вверх или вниз до тех пор, пока она не достигнет своей конечной позиции или не вдавится в рабочий материал (на дисплее высветится статус RUN). Отпустив кнопку во время движения плиты и вновь **зажав** её в течение 2 секунд, вы активируете режим ступенчатого движения плиты, где каждое нажатие кнопки сдвигает плиту на 0.1 мм. Чтобы вернуться в режим непрерывного движения, отпустите кнопку и подождите как минимум 2 секунды.



Cal (Калибровка) – нижняя кнопка для установки параметра Pos, Калибровка, активирует процедуру калибровки позиции матрицы (устанавливает матрицу на расстоянии, указанном в параметре Pos); зажатие и удержание кнопки Калибровки ведёт к тому, что матрица автоматически вдавливается в рабочий материал и вновь отодвигается на указанное расстояние. Процедура должна всегда производиться после подключения питания (в позиции Pos, калибровка время от времени мигает), при смене материала для тиснения и толщины матрицы.

Foil (Фольга) – этот параметр автоматически показывает длину фольги после каждого цикла золочения. Возможный диапазон: от 0 до 300 в шагах по 10 (условные единицы, отображающие время работы двигателя устройства для подачи фольги) или от 0 до 32 см в шагах по 1см (если подключён счётчик расхода фольги). Во время отмотки отображается длина израсходованной фольги.



Внимание

Так как количество отработанной фольги увеличивается, увеличивается и диаметр роля, поэтому в случае отключения счётчика фольги, в определенный момент времени, длина отработанной фольги возрастает. Необходимо часто регулировать параметр Foil или снимать с рулона фольгу.



Внимание

В режиме отображения настроек зажатие и удержание кнопок  или  включает мотор устройства для перемотки фольги. Он будет работать до тех пор, пока кнопку не отпустят (устройство для перемотки фольги должно быть подключено).

Count – число тиснений/золочений за время подключения устройства. Счётчик фиксирует только завершённые циклы (поднятие рычага до того, как матрица пододвинется в позицию тиснения, - не запустит счётчик). Счётчик может работать как в режиме прямого, так и в режиме обратного отсчета.

В прямом режиме счётчик после каждого завершённого цикла увеличивает своё значение, в обратном режиме уменьшает. В обратном режиме счётчик должен быть изначально установлен на определённую величину, от которой он будет отсчитывать циклы до 0. После достижения 0, контроллер указывает на это при помощи долгого гудка. Чтобы установить счётчик, нажмите кнопку Count и выберите одну из функций (вверх или вниз), и в течении двух секунд установите величину при помощи кнопок  и  (начальная величина может быть установлена как в прямом, так и в обратном режиме).

Prog – номер текущей программы. Каждая программа является набором наиболее часто используемых настроек тиснения/золочения. **Количество возможных программ 9.**

Чтобы установить набор настроек, быстро нажмите кнопку Count/Prog чтобы открыть меню выбора программ (мигает надпись «set prog») и после этого, в течение 2 секунд, выберите подходящий номер программы используя кнопки Count/Prog и  . Выбор программы подтверждён, если в течение 2 секунд ни одна из кнопок не будет нажата. Теперь каждая смена настроек сохранена в определённой программе.

Если в течение нескольких секунд ни одна из кнопок не будет нажата, изменения сохраняются в память устройства, и высвечивается главное меню.

Кроме того, сообщения, оповещающие о статусе устройства, высвечиваются в первой ячейке правой колонки:

Ready – указывает на то, что устройство готово работать: сообщение появляется когда температура нагревателя достигает установленного значения температуры (указанная температура $\pm 3^{\circ}$).

Вдобавок, каждый раз, когда температура достигает установленного значения, раздаётся гудок.

Limit Top – плита достигла максимальной верхней позиции.

Limit Bot – плита достигла максимальной нижней позиции.

Run – электрический привод плиты начал движение

Over Temp – превышено допустимое значение температуры.



Heater Off – нагреватель выключен.

Внимание

Точка, находящаяся в нижнем правом углу указывает на то, что нагреватель находится под напряжением.

Внимание

Единицы измерения, в которых отображается температура (Цельсий/Фаренгейт), могут быть изменены сразу после включения, до высвечивания главного меню. Для этого, сразу после включения устройства зажмите кнопку параметра температуры

 , чтобы установить градусы Цельсия, или  для установки градусов по Фаренгейту.

7 Подготовка шрифтов и матриц для золочения.

Шрифты

Шрифты устанавливаются в 0.MasterFrame MP 02 – при помощи 0.Frame GP5/ MP 02 рамок, подходящих под конкретный шрифт.

Свяжитесь с вашим поставщиком для приобретения рамок для других комбинаций шрифтов.

1. Снимите рамку с нагревателя, держа её за пластиковые ручки.
2. Установите Мастер-рамку в держатель – это облегчит установку рамок со шрифтами и матрицами в Мастер-рамку.

Внимание

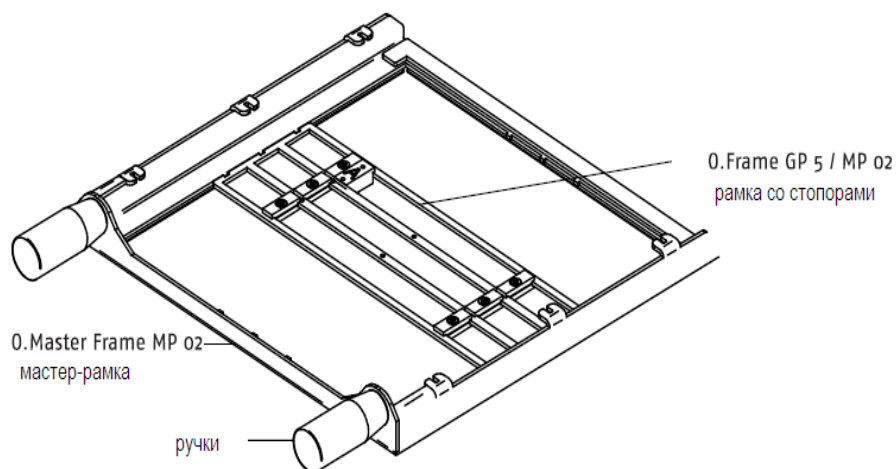
Если рамка использовалась до этого или была на нагревателе, пока устройство разогревалось, дайте ей несколько минут остыть.

3. Установите матрицу или 0.Frame GP5 / MP 02 требуемого размера (или набор матриц и рамок) в центре Мастер-рамки.
4. Если надпись уже подобрана, ослабьте винты в строчке рамки и отодвиньте стопоры в сторону.
5. Установите буквы в строчку рамки, используя предоставленный пинцет, и составьте нужный текст. Если используются крупные шрифты (5.5-16 мм) вставьте концы пинцета в специальные отверстия в буквах. Старайтесь располагать буквы симметрично.

Внимание

Отверстия в буквах помогают различить, где у них находится верх, а где низ. Нижнее отверстие больше или располагается ближе к основанию. В 4мм буквах отверстий нет, только отметки снизу.

6. Придвиньте стопоры к установленной надписи и закрепите её, слегка затянув винты.



Матрицы.

Матрицы 0.Matrix GP5 / Мр 02, в зависимости от их размера, вставляются либо непосредственно в Мастер-рамку 0.MasterFrame MP 02, либо с использованием рамок 0.Frame GP 5 / MP 02.

0.Matrix MP01/MP02/MPEMD/GP5 – матрицы 6мм толщиной, имеют отверстия для винтов, с помощью которых их можно прикрутить к основанию. Далее, всё устанавливается в Мастер-рамку 0.MasterFrame MP 02.

Более мелкие матрицы могут быть приделаны к базе для матрицы 0.MatrixBase MP/MP02/GP5/GP4/IP, которая имеет отверстия для винтов, которыми к ней можно прикрепить матрицу 0.ScrewMatrixBase MP 02. Далее, всё устанавливается в Мастер-рамку 0.MasterFrame MP 02.

Нестандартные матрицы должны закрепляться на 0.MatrixBase MP 02 и устанавливаться в 0.MasterFrame Мр 02.

8 Тиснение/Золочение.

Внимание

Устройство будет работать правильно только после того, как позиция матрицы была откалибрована.

1. Включите устройство при помощи выключателя на задней стороне корпуса. После начала нагрева печки достижение установленной температуры может занять несколько минут.
2. Установите рамку со шрифтами/матрицами под нагреватель.

Внимание

Время нагревания шрифтов/рамок зависит от их размера и количества и может варьироваться от нескольких минут до больше 10 минут. Поэтому перед окончательным золочением рекомендуется провести пробное.

3. Откалибруйте позицию матрицы (после включения устройства и смены всех матриц): нажмите и удерживайте кнопку калибровки, матрица будет двигаться вниз до тех пор, пока не упрётся в рабочий материал, а затем вернётся на установленное расстояние.
4. Установите ролик фольги для золочения в устройство размотки фольги (снимите с него валик, ослабьте ручку направляющего диска, сдвиньте ролик на валик, затяните ручку направляющего диска). Протяните конец фольги через нагреватель к валику для смотки фольги (разъедините валик на две половины, просуньте между них конец фольги и соедините части обратно), закрепите валик на устройстве для смотки фольги и

включите ручную смотку при помощи нажатия кнопки на контрольной панели и проверните 1 или 2 раза валик устройства для смотки фольги, чтобы фольга закрепилась.



Внимание

Ширина ролика фольги не должна превышать 230 мм.

Используйте фольгу, поставляемую OPUS. Другая фольга может привести к неудовлетворительному результату или сделать золочение невозможным. Свяжитесь со своим поставщиком насчёт возможных типов фольги.

Внимание

Если нужно провести тиснение без золочения, или используется листовая фольга и устройство для смотки фольги не установлено, установите параметр перемотки фольги на «0».

5. При использовании магнитных стопоров стоит следить за позиционирование материала для тиснения (крышки) под нагревателем. Сделайте несколько пробных тиснений на куске материала, настройте стопоры, если необходимо. Чтобы облегчить позиционирование материала на столе, выдвиньте стол из под матрицы.
6. Настройте соответствующую силу тиснения. «0» обозначает минимальное давление, «50» максимальное. Подбор силы тиснения зависит от поверхности материала и типа золочения/тиснения. Начальное значение будет «10».
7. Подождите, пока нагреватель достигнет установленной температуры (устройству может понадобиться несколько минут, чтобы высветить статус «Ready» после включения).

8. После того, как установленная температура нагревателя достигнута (и спустя некоторое время, как нагрелись шрифты/матрицы), устройство готово к работе.

Внимание

Начальная установленная температура 100С⁰, что подходит для большинства случаев. Даже в том случае, если фольга не используется, всё равно рекомендуется использовать горячее тиснение, так как это гарантирует лучший результат.

9. Положите крышку под печку. Если используется листовая фольга, положите её на крышку заранее.

10. Опустите рычаг устройство в два шага. Сначала осторожно потяните руку на себя (установите рычаг вертикально) и подождите, пока матрица не подойдёт к крышке почти вплотную, но всё ещё её не касаясь (позиция готовности, один гудок), а затем потяните рычаг вниз. Когда время тиснения выйдет, вы услышите два гудка, а на дисплее замигает «0».

Если рычаг не будет поднят в течение 2 секунд, высветится надпись «lift the level» - поднимите рычаг (на весь экран).

Внимание

Если рычаг был опущен слишком быстро, до того как матрица войдёт в позицию готовности (три гудка), золочение не будет произведено или будет произведено неправильно.

ВНИМАНИЕ! Во время тиснения рычаг может отскочить с огромной силой! Всегда держите рычаг (сверху) пока операция не закончится!

11. После того, как матрица поднимется, фольга отмотается на установленную величину.

12. Уберите крышку (важно, чтобы фольга была аккуратно отделена от покрытия).

Чтобы сменить текст (внимание: он может быть горячим), установите рамку в держатель, дайте несколько минут остыть и наберите новый текст.

Внимание

Рекомендованные настройки золочения:

Температура: 100С⁰

Установленное время: 1 секунда

Power (Сила): 10

В большинстве случаев эти настройки обеспечивают нужный эффект. Но так как оптимальные настройки зависят от фольги и рабочего материала, может быть необходимо их изменить.

Если фольга не может нормально пристать к материалу, увеличьте температуру нагрева, силу и время тиснения, если фольга «мажет» по краям, уменьшите значения этих параметров.

Вначале изменяйте силу давления, затем время и только в конце температуру.

Выдвигание стола.

Смена крышки может быть облегчена выдвиганием стола. Чтобы это сделать потяните за ручку и выдвиньте стол. После правильного расположения покрытия, задвиньте стол обратно.

Регулировка плоскости столешницы

Когда нужно тиснить сложные узоры, а результат получается нерегулярным, нужно отрегулировать высоту опорных точек столешницы при помощи регулировочных винтов.

Если узор менее отчётливый, столешницу стоит поднять, чтобы привести к увеличению давления матрицы.

Если узор слишком глубокий, столешницу стоит опустить. Регулировочные винты находятся под столешницей. Поворачивая их по часовой стрелке, вы поднимите столешницу, поворачивая против часовой стрелки, опустите её вниз. Поворачивание винта на 60° (вы почувствуете, как винт «прыгнул») поднимает или опускает столешницу в области винта примерно на 0.3 мм.

9. Вырубка.

Вы можете использовать MasterPress 02 для вырубки/высечки при помощи 0. MatrixBase MP 02 (в Мастер-рамку 0.MasterFrame MP 02), для защиты, положите под материал для высечки 0.cuttingBLADE PAD для защиты ножей (свяжитесь с вашим поставщиком по поводу штанцформ и марзанов).

- Для безопасности, выключите нагреватель или снизьте его температуру.
- Положите материал на марзан, строго под штанцформой, и задвиньте конструкцию под центр нагревателя.
- Установите силу тиснения (POWER) (подходящая величина определяется опытным путём – она зависит от толщины и плотности материала, состояния и формы штанцформы.)
- Опустите рычаг (в два шага).
- После проделывания вырубки, при необходимости, можете повторить операцию.
- Удалите остатки материала со штанцформы.

ВНИМАНИЕ.

Так как дистанция перемещения плиты во время вырубки небольшая, часто возникает необходимость в повторении цикла.

ВНИМАНИЕ.

Всегда используйте марзан во время вырубки.

ВНИМАНИЕ! Во время тиснения/вырубки рычаг может отскочить с огромной силой! Всегда держите рычаг (сверху) пока операция не закончится!

10. Устранение неисправностей и ошибки контрольной панели.

Описание проблемы	Возможные причины	Способы решения
Дисплей не загорается.	<ul style="list-style-type: none"> - Вилка не подключена к сети. - Нет питания в розетке. - Ошибка устройства. 	<ul style="list-style-type: none"> - Подключите шнур питания к розетке. - Подключите устройство к другой розетке. - Свяжитесь с поставщиком.
Ожидаемая температура не достигнута или значительно превышена.	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте настройки температуры. - Ошибка устройства. 	<ul style="list-style-type: none"> - Настройте верную температуру. - Свяжитесь с поставщиком.
Некоторые участки материала не пропечатываются.	<ul style="list-style-type: none"> - Температура слишком низкая. - Время тиснения слишком мало. - Недостаточное давление. - Фольга не подходит для материала. 	<ul style="list-style-type: none"> - Увеличьте температуру. - Увеличьте время тиснения. - Установите подходящую силу тиснения (POWER). - Используйте другую фольгу.
Изображение размазывается и выходит за границы.	<ul style="list-style-type: none"> - Температура слишком высокая. - Время тиснения слишком большое. - Чрезмерное давление. - Фольга не подходит для материала. 	<ul style="list-style-type: none"> - Уменьшите температуру. - Сократите время тиснения. - Установите подходящую силу тиснения (POWER). - Используйте другую фольгу.
После золочения на крышке остаются следы фольги.	Глубина тиснения слишком большая по отношению к высоте рабочих частей матрицы.	<ul style="list-style-type: none"> - Уменьшите силу тиснения (power) или замените клише менее глубоким

Сообщения о статусе устройства.

Информация, высвечивающаяся на контрольной панели	Описание
Limit Top	Достигнута максимальная верхняя позиция.
Limit Bot	Достигнута максимальная нижняя позиция.
Temp Low	Текущая температура нагревателя ниже установленной.
Temp Hi	Текущая температура нагревателя выше установленной.

Ready	Текущая температура нагревателя совпадает с установленной. Устройство готово к работе.
Over Temp	Устройство перегрето (гудки: - - - - -)
Heater Off	Нагреватель отключён.

Ошибки контрольной панели.

КОД ОШИБКИ (Ошибки отображаются вместо значения температуры).	СООБЩЕНИЕ (на контрольной панели)	ОПИСАНИЕ ОШИБКИ
ERR1 – ERR8	Temp sensor faulty	Ошибка датчика температур. Свяжитесь с техподдержкой.

Другие ошибки, высвечивающиеся на контрольной панели.

СООБЩЕНИЕ (На контрольной панели).	ОПИСАНИЕ ОШИБКИ.
No foil measurement Foil block Check foil sensor Unblock foil	Невозможно измерение фольги – фольги нет или она заблокирована. Поставьте фольгу или разблокируйте её.
Too much used foil Remove used foil	Слишком много использованной фольги: освободите устройство смотки от фольги.
Foil motor fault contact service	Проблема в устройстве для смотки фольги: свяжитесь с техподдержкой.
No foil motor Connect motor or reset foil value	Отсутствует мотор устройства смотки фольги: подсоедините устройство или установите значение параметра «Foil» на «0».
Slider drive fault 1(2) contact service	Проблема(1 или 2) привода плиты. Свяжитесь с техподдержкой.
Not permitted lift level up	Операция невозможно с опущенным рычагом. Поднимите рычаг.
Moved to quick recalibrate move slower	Рычаг был опущен слишком быстро. Откалибруйте заново и опустите рычаг медленнее.
Calibration needed see manual	Откалибруйте механизм: с поднятым рычагом нажмите и зажмите кнопку «вниз» пока процедура не завершится.

11. Техобслуживание.

Устройство не нуждается в смазке и периодических осмотрах. Точки, которые нуждаются в смазке, были смазаны на заводе. Детали устройства покрыты порошковым напылением. Используйте обычные моющие средства для очистки. Не используйте растворители!

12.Содержимое упаковки.

- MasterPress 02
- Стол – подставка
- Набор M10-55 болтов для закрепления MP 02 на подставке (4 шт.)
- Ручки для переноски, прикрученные к корпусу устройства (2 шт.)
- Шнур питания
- Магнитные держатели (горизонтальные и вертикальные)
- Боковые рабочие поверхности (2 шт.)
- Передняя рабочая поверхность (1 шт.)
- Шестигранник 4 мм
- Шестигранник 8 мм для болтов в поддоне
- Шестигранник 6 мм для ручек для переноски
- Отвёртка для рамок
- Пинцет для шрифтов
- Устройство для размотки фольги и устройство для смотки фольги с рулонами
- Держатель Мастер-Рамки 02 с ножками
- Мастер-Рамка 02

13.Аксессуары.

Индивидуальные матрицы:

- 0.MATRIX 27 x 195 x 10 mm (L16) GP5/MP02
- 0.MATRIX 17 x 195 x 10 mm (L9) GP5/MP02
- 0.MATRIX 11.5 x 195 x 10 mm (L5.5) GP5/MP02
- 0.MATRIX 7.5 x 195 x 10 mm (L4) GP5/MP02
- 0.MATRIX 50 x 200 x 10 mm GP5/MP02
- 0.MATRIX 100 x 200 x 10 mm GP5/MP02
- 0.MATRIX 200 x 200 x 10 mm MP02
- 0.MATRIX 200 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD
- 0.MATRIX 100 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5
- 0.MATRIX 100 x 111 x 6mm MP01/MP02/MPEMD/GP5
- 0.MATRIX 50 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5
- 0.MATRIX 50 x 111 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5
- 0.MATRIX 50 x 71 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5
- 0.MATRIX 27 x 180 x 10 mm GP4/GP5/IP/MP02
- 0.MATRIX 17 x 165 x 10 mm (L9) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD
- 0.MATRIX 11.5 x 165 x 10 mm (L5.5) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD
- 0.MATRIX 7.5 x 165 x 10 mm (L4) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD

Рамки для шрифтов/матриц:

- 0.FRAME 5L4 GP5/MP02 – 1 шт
- 0.FRAME 5L5 GP5/MP02 – 1 шт.
- 0.FRAME 3L9 GP5/MP02 – 1 шт
- 0.FRAME 1L9 2L4 GP5/MP 02 – 1 шт
- 0.FRAME 1L9 1L5 GP5/MP 02 – 1 шт
- 0.FRAME 1L16 1L4 GP5/MP 02 – 1 шт
- 0.FRAME 1L16 1L5 GP5/MP 02 – 1 шт
- 0.FRAME Channel Vertical GP5/MP 02 – 1 шт
- 0.FRAME 5L5 Vertical GP5/MP 02 – 1 шт

Мастер - рамка

- 0.MASTER FRAME + HOLDER MP 02

Базовые пластины для установки индивидуальных рамок:

- 0.MATRIX BASE GP4/GP5/IP/MP 01/MP 02/MP EMD
- 0.MATRIX BASE GP5/MP
- 0.MATRIX BASE MP 02
- 0.SCREW MATRIX BASE GP5/MP 02
- 0.SCREW MATRIX BASE MP 02

Устройство для тиснения на каналах

- 0.GOLDCHANNEL BASE MP 02

Шрифты:

- Types sizes: 4; 5,5; 9 oraz 16 mm

14. Спецификации.

Номинальное напряжение	230 В, 50/60 Гц
Сила тока	3.5 А
Максимальная потребляемая мощность	800 Вт
Размер печки	200x200 мм
Максимальное давление	5 тонн
Максимальное расстояние до печки	60 мм
Пределы регулировки температуры	30 – 190 С ⁰
Время тиснения	От 0 до 9 секунд
Стабилизация температуры	С помощью встроенного микропроцессора
Максимальная ширина фольги	230 мм
Габариты устройства (В x Ш x Д)	1015x820x525 мм
Размеры подставки (В x Ш x Д)	515x510x490 мм
Размеры упаковки (В x Ш x Д)	930x540x660 мм
Вес устройства Нетто	80 кг
Вес подставки	22 кг
Вес в упаковке	128 кг