

ПРЕСС ДЛЯ ГОРЯЧЕГО ТИСНЕНИЯ ГМТ-210

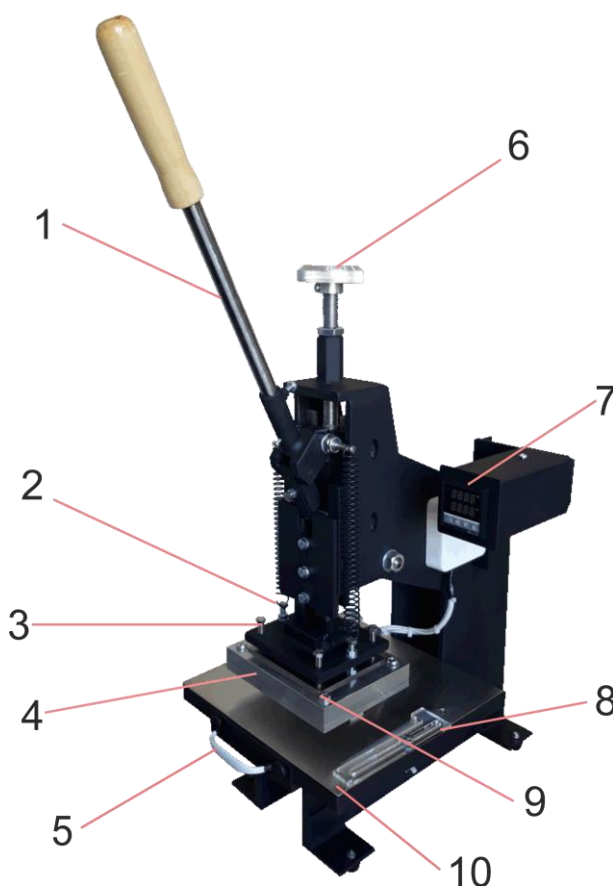
КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Поместите пресс на устойчивом основании или столе, убедившись, что в процессе работы пресс не будет двигаться.
- Никогда не размещайте вблизи пресса **ТОКСИЧЕСКИЕ** или **ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИЕСЯ** материалы и никогда не пытайтесь печатать на изделиях, содержащих **ТОКСИЧЕСКИЕ** или **ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИЕСЯ** материалы.
- По возможности при замене литер, клише, запечатываемых материалов и т. д. используйте защитные перчатки. Не притрагивайтесь незащищенными руками к горячим поверхностям.
- Опуская рукоятку пресса, убирайте свою руку от стола для печати.
- Никогда не оставляйте пресс доступным для детей.
- Используйте розетки с защитным занулением.
- Подключайте пресс к напряжению, на которое он рассчитан.
- По окончании работ отключите пресс от сети.

ОБЩИЙ ВИД ГМТ-210



- | | |
|--|--|
| 1. Рукоятка. | 6. Винт настройки крайней нижней точки термоплиты. |
| 2. Винт-кронштейн термоплиты. | 7. Электронный терморегулятор. |
| 3. Винт горизонтальной регулировки термоплиты. | 8. Упор для приладки. |
| 4. Термоплита. | 9. Винт кронштейн клишедержателя. |
| 5. Ручка хода опорного стола. | 10. Опорный стол. |

Мастерская: «ФормГрав»

тел.: 8(921) 847-30-81; e-mail: formgrav@mail.ru; www.прессыдлятиснения.рф

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ГМТ-210

При производстве работ можно использовать фотополимерные, цинковые, латунные клише или использовать шрифтодержатель с кассами шрифтов. Если в комплект поставки входит клишедержатель, то в клише должны быть сделаны отверстия с резьбой М4. Клишедержатель для прессы ГМТ-210 представляет собой алюминиевую пластину со специальными пазами к которой клише прикручивается на болты, что в отличии от методов крепления клише на клей или термоскотч обеспечивает отличное крепление клише. Приладка с таким устройством занимает считанные минуты и клише при нагреве никогда не отвалится и не сползёт.

- Установите клише на клишедержатель и прикрутите его к термоплите на четыре винта 9.
- Установите необходимое положение запечатываемого материала на рабочем столе.
- Вращая винт настройки 6, установите необходимую крайнюю нижнюю точку термоплиты в зависимости от толщины материала. Рукоятка 1, при этом, должна быть опущена до упора вниз.
- Включите пресс в сеть. На терморегуляторе 7 загорится зелёная сигнальная лампочка.
- Однократно нажав клавишу SET на терморегуляторе кнопками <R/S, ^, v установите требуемую температуру. При нагреве загорается зелёный огонь, который при значительном превышении фактического значения над устанавливаемым временно сменяется красным.
- Положите запечатываемый материал на печатный стол.
- Потянув за рукоятку, запечатайте материал.
- Проверьте качество печати.

УСТАНОВКА ТЕМПЕРАТУРЫ

Оптимальная температура для конкретного материала определяется по качеству тестовых отпечатков, полученных при различных температурах. Для большинства используемых материалов температурный диапазон составляет 110-150 градусов Цельсия. Невозможно заранее дать точные рекомендации для любых возможных материалов, так как на качество печати влияет очень много факторов.

Факторы, влияющие на качество продукции:

- фольга - свойства меняются от продукта к продукту;
- запечатываемая поверхность - принимающая (впитывающая) или нет;
- давление, прикладываемое к клише;
- площадь печати;
- время печати (время контакта);
- тип используемого клише;
- внешние условия.

Опыт подбора параметров печати приобретается достаточно быстро, так как на практике свойства используемых материалов и условий, предъявленных к готовой продукции, обычно, в значительной степени, повторяются.

Таблица 1. Рекомендации по выбору температуры в зависимости от запечатываемого материала.

Температура (приблиз.)	110°C - 130°C	120°C - 140°C	150°C - 170°C
Материал	кожа, П.В.Х	бумага	дерево, акриловый пластик

Три переменные величины оказывают большое значение на качество отпечатка: температура, давление и время прижатия клише к материалу. Существует определенная зависимость между ними, а именно: увеличивая одну из них - Вы должны уменьшить другие. Например: Увеличив давление - Вы должны уменьшить температуру.

ДАВЛЕНИЕ

- Наибольшее давление достигается при полностью опущенной рукоятке 1, и вставших в одну линию всех трёх осей рычажного механизма.
- Для увеличения давления необходимо вращать ручку 6 по часовой стрелке. Для уменьшения давления нужно вращать ручку 6 против часовой стрелки, учитывая возможный люфт механизма.

РЕГУЛИРОВКА ТЕРМОПЛИТЫ

Необходимость в регулировке термоплиты возникает при получении нескольких подряд неравномерных оттисков. Для этого необходимо:

- Ключом на 10 ослабьте две гайки на винтах-кронштейнах 2 термоплиты 4.
- Вращая винты регулировки 3, добейтесь желаемого положения термоплиты. Следите чтобы все четыре винта касались термоплиты.
- Затяните две гайки на винтах-кронштейнах 2 термоплиты 4.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ГМТ-210

- Давление 1500 кг
- Температура 0-300 С
- Площадь захвата клише 120x150 мм (опционально 130x180 мм)
- Рабочий стол 250x250 мм
- Мощность 360 Вт
- Габариты 330 x 420 x 600 мм (без ручки)
- Вес 25 кг

Мастерская: «ФормГрав»

тел.: 8(921) 847-30-81; e-mail:formgrav@mail.ru; www.прессыдлятиснения.рф