



МАШИНА ЗА ТОПЪЛ ПЕЧАТ HSA-1218

РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ

Честито! Поздравяваме Ви за Вашия избор!

Машините за топъл печат от серията HSA са високопроизводителни и надеждни, продукт на революционни нововъведения и върхови технологии. Отговарят на най-придирчивите изисквания, лесни за обслужване и прецизни. За да оптимизирате работата на Вашата машина за топъл печат, моля, прочетете внимателно това ръководство. Желаяем Ви приятна и ползотворна работа!

Съдържание:

1. Мерки за безопасност при работа с машината	2
2. Технически данни	2
3. Управление и настройка на машината	3
3.1. Електрически вериги	3
3.2. Панел за управление	3
3.3. Педал	4
3.4. Лост за обезопасяване	4
3.5. Преса	4
3.6. Поставяне на фолио за топъл печат	4
3.7. Работна маса	5
3.8. Регулиране на височината	5
4. Ред на работа с машината	6
5. Гаранционна карта	7

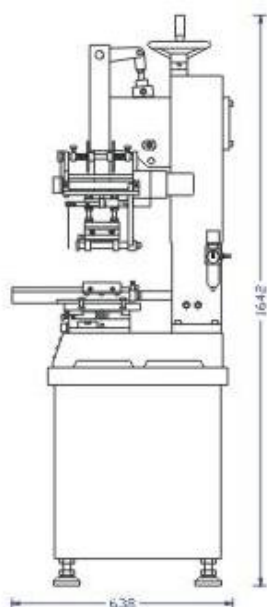
1. Мерки за безопасност. По време на работа, трябва да се пазите от движещите и от нагнетите части на машината:

- горната част на пресата е нагрята и може да причини изгаряне.
- долната част на пресата се притиска силно и може да причини нараняване.
- при вдигане на горната част на пресата може да затисне ръката на оператора.
- 220V е захранващото напрежение на нагревателя и може да предизвика токов удар.
- движещата се част на совалката може да затисне ръката на оператора.
- по време на работа да не се сваля защитният капак.

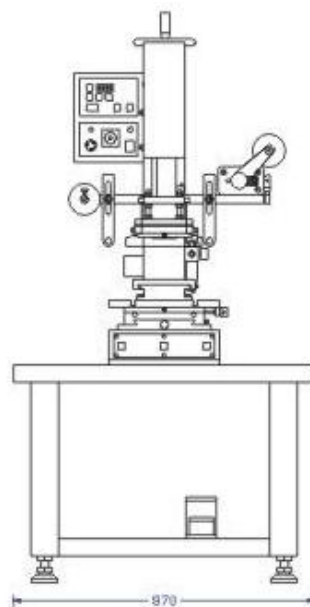
2. Технически данни. Този тип машини за топъл печат се използват широко за печат върху пластмасови детайли, електро-уреди, кожа, хартия, дърво, канцеларски материали и др. Управлението е базирано на интелигентен микрокомпютър, който осигурява многофункционалност на машината. Отпадане на захранващото напрежение не изисква повторна настройка на контролера. Подаването на трансферно фолио се извършва прецизно от ролкова система. Надеждните пневматични компоненти от Германия и Япония работят безотказно. Машината е окомплектована със совалка, което позволява детайлите да се залагат без риск от допис с нагрялата горна част на пресата. В зависимост от това дали се използва совалката или не, размерите на работната маса, върху която се поставя детайлът са 320мм x 220мм (без совалка) и 180мм x 110мм (със совалка).

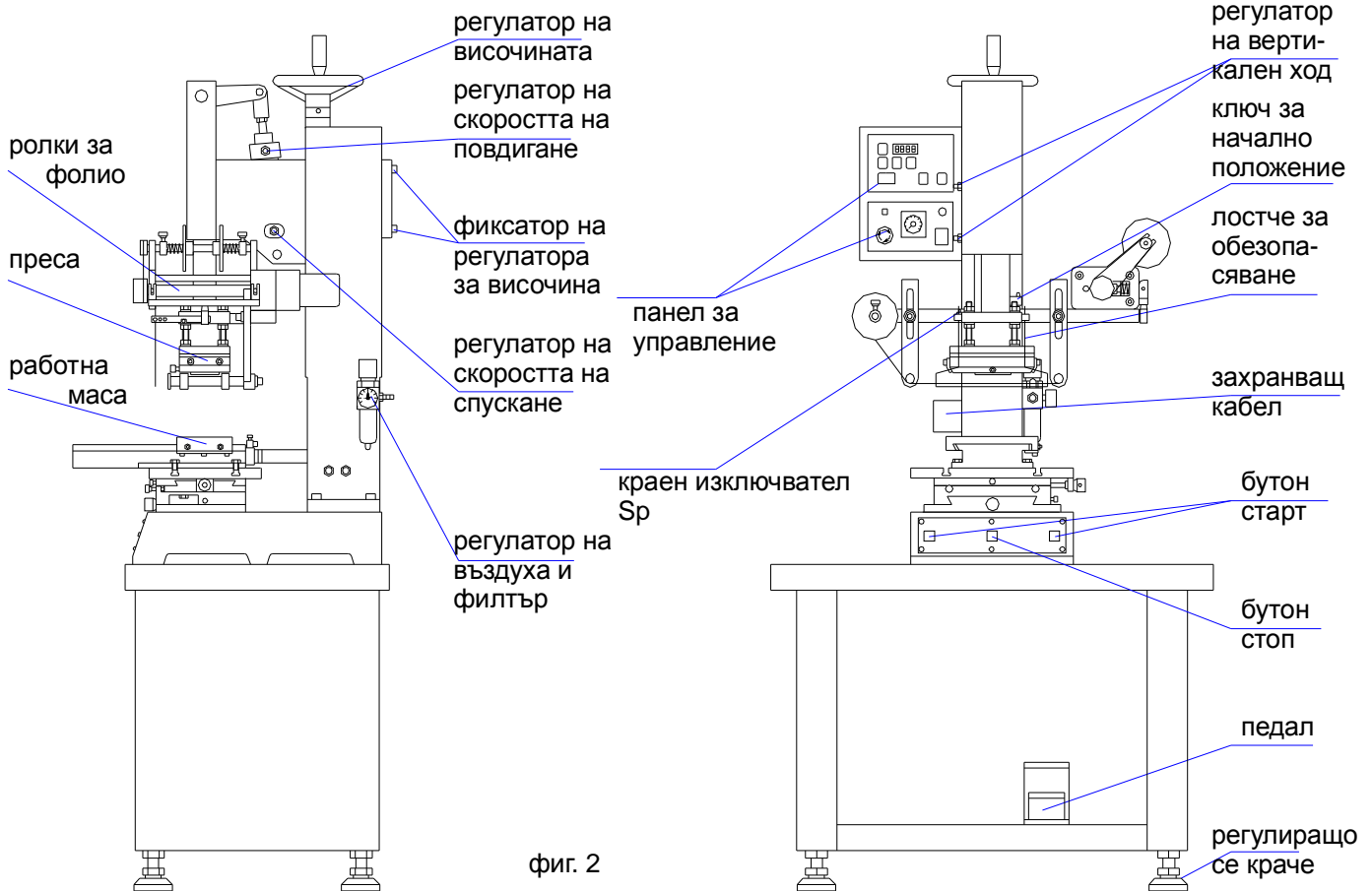
Спецификация

Модел	HSA 1218	
нагрята област	120мм x 180мм	
мощност на нагревателя	1500W	
работна температура	0~400`C	
максимален натиск	1600кГ	
максимален вертикален ход	60мм	
максимална височина на детайла	220мм без совалка	140мм със совалка
хоризонтален ход	200мм	
движение на фолиото	с мотор	
сгъстен въздух	0.6~0.9Мра (6~9bar)	
габарити машина	638 x 870 x 1790мм	
габарити опаковка	760 x 980 x 1780мм	
маса	210кГ	
консумация (с нагревателя)	220V 60/50Hz 1600W	



фиг. 1



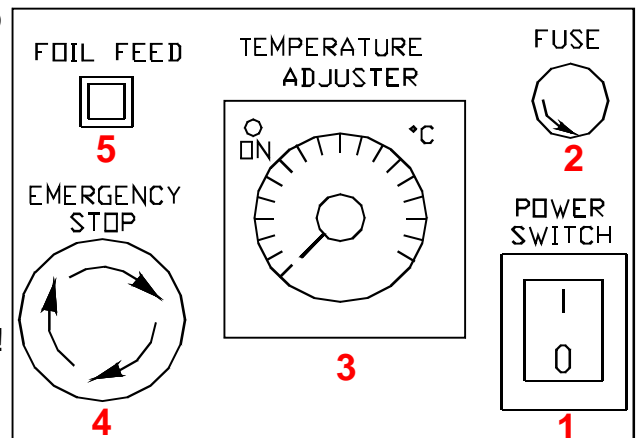


фиг. 2

3. Управление и настройка на машината.

3.1. Електрически вериги. На фиг. 3 е показано разположението на контролните органи на таблото за електрическите вериги.

- 1 - ключ на захранването. Свети при включено положение.
- 2 - предпазител 10A
- 3 - регулатор на температурата. Индикаторът свети, когато нагревателите работят.
- 4 - аварийен стоп. Изключва машината и вдига нагоре пресата. Не изключва нагревателите!
- 5 - подаване на фолиото за топъл печат - разрешава работата на двигателя за фолиото.



фиг. 3

3.2. Панел за управление (фиг. 4).

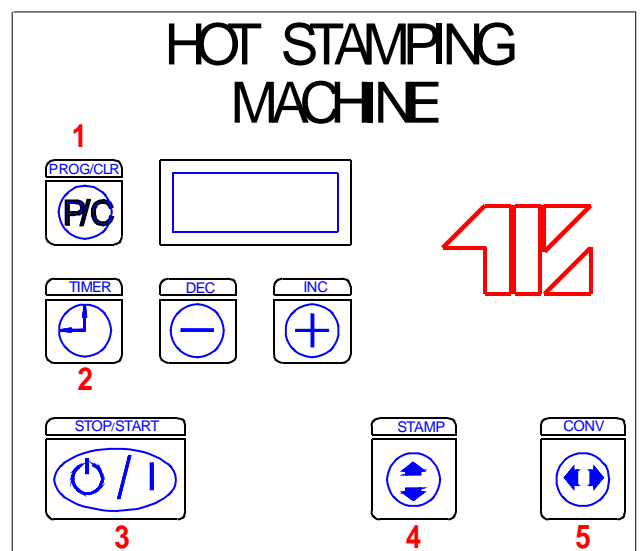
1 - избира програма за работа на машината:
PP01 - пресата се движи нагоре-надолу, совалката е неподвижна.

PP02 - пресата и совалката се движат.

PP03 - печат на цилиндрични детайли **

** изисква допълнителен механизъм за печат на ротационни детайли (опция).

За избор на програма, след включване на захранването натиснете бутон P/C и с бутони + и - изберете желаната програма. После потвърдете отново с P/C. След потвърждението, програмата се запамята в енерго-независимата памет на контролера и при включване на захранването, същата програма остава избрана.



фиг. 4

. 2 - задаване на времена. Натиснете TIMER и на дисплея ще се изпише dAxx, dbxx, dcxx или ddx. С бутони + и - може да променят последните 2 цифри. Числото съответства на десети от секундата (T= xx/10 сек, например 63 отговаря на 6.3сек). Четирите величини имат следното значение:

dAxx - закъснение между последния цикъл за печат и следващия цикъл за печат, т.е. това е интервалът между два цикъла на печат в автоматичен режим.

dbxx - времето на натиск на пресата след спускането на горната част на пресата. След изтичане на това време, пресата се вдига нагоре.

dcxx - времето, през което работи моторът за пренавиване на фолиото за топъл печат. Така се регулира дължината на пренавивания участък.

ddxx - за топъл печат

3 - бутон START/STOP. При натискане на този бутон индикаторът START свети и машината работи. Повторно натискане спира машината и светва индикаторът STOP. При едновременно натискане на двете секции на бутона START машината започва работа в автоматичен режим.

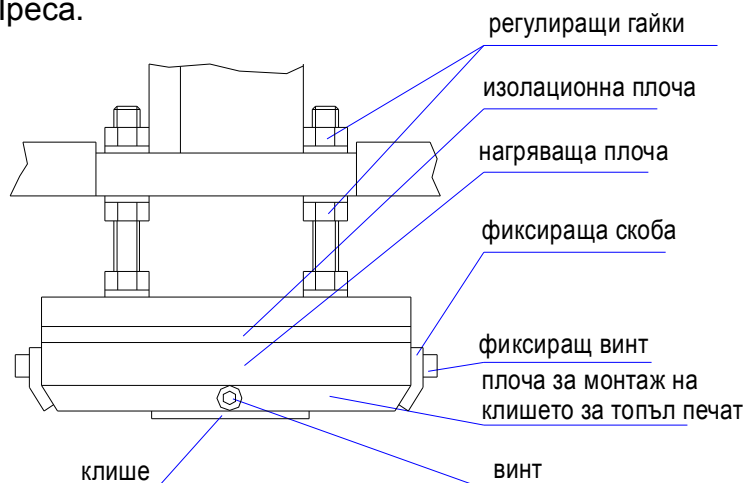
4 - постъпкова работа на пресата. Докато свети индикаторът STOP (натиснат е бутон STOP), с първото натискане на бутон STAMP пресата се спуска надолу. Второто натискане на бутона вдига пресата нагоре. Ако е избрана програма PP02 и совалката не е в положение под пресата, бутонът STAMP не е активен.

5 - бутон CONV движи совалката напред-назад последователно при всяко натискане. Ако пресата е в спуснато положение, бутонът за движение на совалката не е активен.

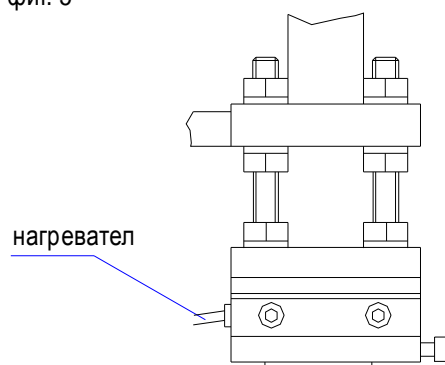
3.3. Педал. Когато машината работи в автоматичен режим, може да натиснете педала и да я спрете. С още едно натискане на педала се инициира единичен цикъл. Ако държите педала натиснат през цялото време, пресата ще се спусне надолу и няма да се вдигне. След отпускане на педала, независимо от това каква стойност е зададена на параметъра dbxx, пресата ще се вдигне нагоре.

3.4. Лост за обезопасяване. При натискане на този лост докато машината работи, пресата веднага се вдига нагоре и машината спира работа.

3.5. Преса.

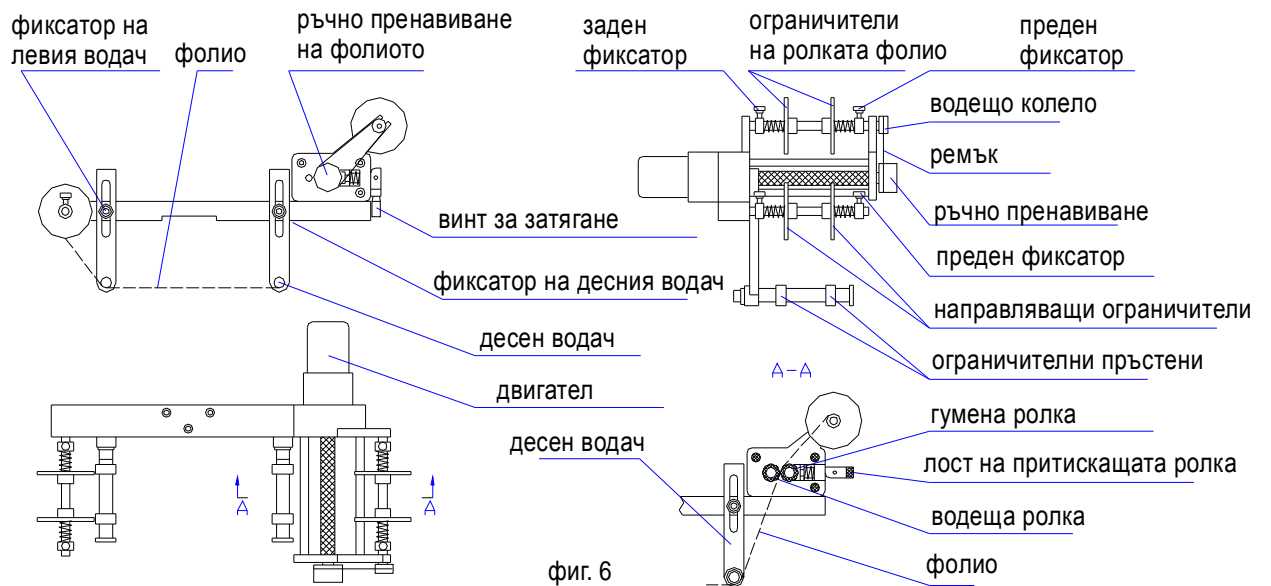


фиг. 5



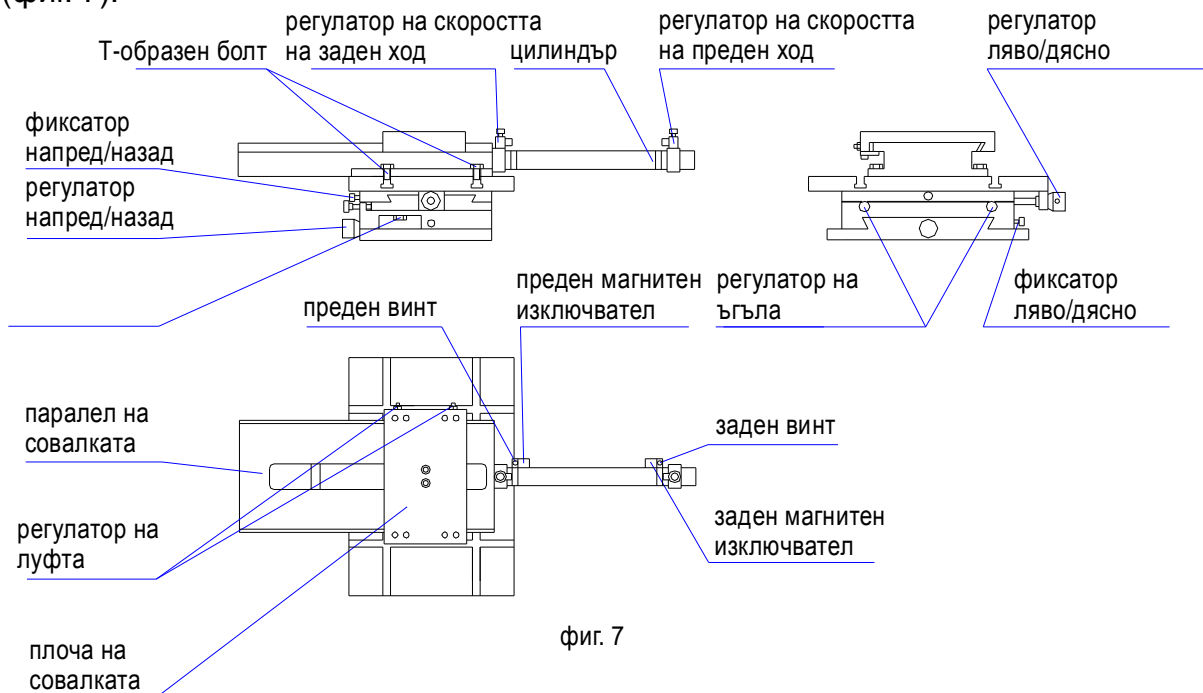
Клишето за топъл печат се затяга със скобите към плочата за монтаж на клишето. С регулиращите гайки се наглася успоредността между клишето и детайла. Пазете се от изгаряне по време на работа!

3.6. Поставяне на фолиото за топъл печат. Отвийте предния и задния фиксиращи винтове и с ограничителните пръстени позиционирайте фолиото. Развийте фиксиращите винтове на левия и на десния лостове за да позиционирате направляващите водачи. Така фолиото е нагласено на правилната височина и е добре центрирано. Когато се повдигне дръжката на притискащата ролка, тя се раздалечава от гумената ролка, която води фолиото, и то престава да се движи (фиг. 6).



фиг. 6

3.7. Работна маса. Скоростта на совалката може да се регулира от копчето за панела за управление. Ако не желаете да ползвате совалката, развийте Т-образния болт, извадете маркуча за състен въздух от фитинга и захранващия кабел за да свалите целия механизъм (фиг. 7).



фиг. 7

3.8. Регулиране на височината (фиг. 2). Разхлабете фиксатора на движението нагоре/надолу, завъртете дръжката на колелото за регулиране на височината на пресата и след като приключите с регулировката, затегнете отново фиксатора.

4. Ред на работа с машината.

- подгответе фолиото за топъл печат, клишетото за топъл печат и поставката за детайлите.
- монтирайте клишетото, поставката и фолиото.
- натиснете бутон CONV и плочата на совалката ще застане под пресата.
- натиснете бутон STAMP и пресата ще се спусне надолу. Регулирайте височината на пресата така, че клишетото да докосва детайла, който ще се печата. Затегнете фиксатора на хода по височина. Това е грубата регулировка на позицията на пресата спрямо детайла. Накрая натиснете отново бутон STAMP за да вдигнете пресата нагоре.
- регулирайте позицията на фолиото напред-назад и наляво-надясно.
- задайте температурата на печат в зависимост от използваното фолио и детайли и включете нагревателя (светодиодът ON светва)
- когато температурата достигне зададената стойност (светодиодът ON загасва), натиснете веднаж педала. По време на тестовите отпечатьци регулирайте параметрите dbxx и/или

веднаж педала. По време на тестовите отпечатъци регулирайте параметрите dbxx и/или dsxx и регулирайте скоростта на движение нагоре/надолу на пресата. Ако използвате совалката, регулирайте скоростта на движение на работната повърхност на совалката. Ако натискът на клишето върху детайла е много голямо, регулирайте височината на пресата.

- по време на регулировките може да се наложи да повторите горните стъпки.
- накрая натиснете бутон I/O и машината ще започне да печата автоматично. В зависимост от времето, което е необходимо на оператора да зарежда детайлите, регулирайте стойността на параметъра dAxx.

5. Гаранционна карта.

ГАРАНЦИОННА КАРТА

(за сервиза)

МОДЕЛ МАШИНА: СЕРИЕН НОМЕР:

ДАТА ПРОДАЖБА: ФАКТУРА:

КУПУВАЧ:

..... тел:

Изделието е тествано. Включването към ел. мрежа става чрез изправен и занулен контакт тип "ШУКО".

Настоящата гаранция Ви дава право на 12 месеца безплатен гаранционен сервиз от датата на закупуване. Гаранционният ремонт се извършва в сервиза на фирмата на ул. "Ибър" №31, гр. Пловдив, тел. 032/94 58 85, факс: 96 07 99, GSM: 088/9237107, E-mail: info@microasu.com. Транспортните разходи са за сметка на клиента.

След изтичане на гаранционния срок, ремонтът се извършва за сметка на клиента. "Микро АСУ" поема ангажимента да осигурява необходимите резервни части и модули за моделите машини за топъл-печат, които предлага.

ГАРАНЦИЯТА ОТПАДА ПРИ:

- лош транспорт, неправилно съхранение, неправилно включване в ел. мрежа (офазяване).
- опит за ремонт от страна на клиента.
- при стихийни природни бедствия (повреди поради наводнение, земетресение, пожар).

ГАРАНЦИЯТА НЕ СЕ ОТНАСЯ ЗА КЛИШЕТА, ТАМПОНИ, РАКЕЛИ И ДР. КОНСУМАТИВИ!

Извършени ремонти:

1. Дата и повреда:

2. Дата и повреда:

3. Дата и повреда:

4. Дата и повреда:

"Микро АСУ" - ООД
/подпис и печат/

Купувач: