



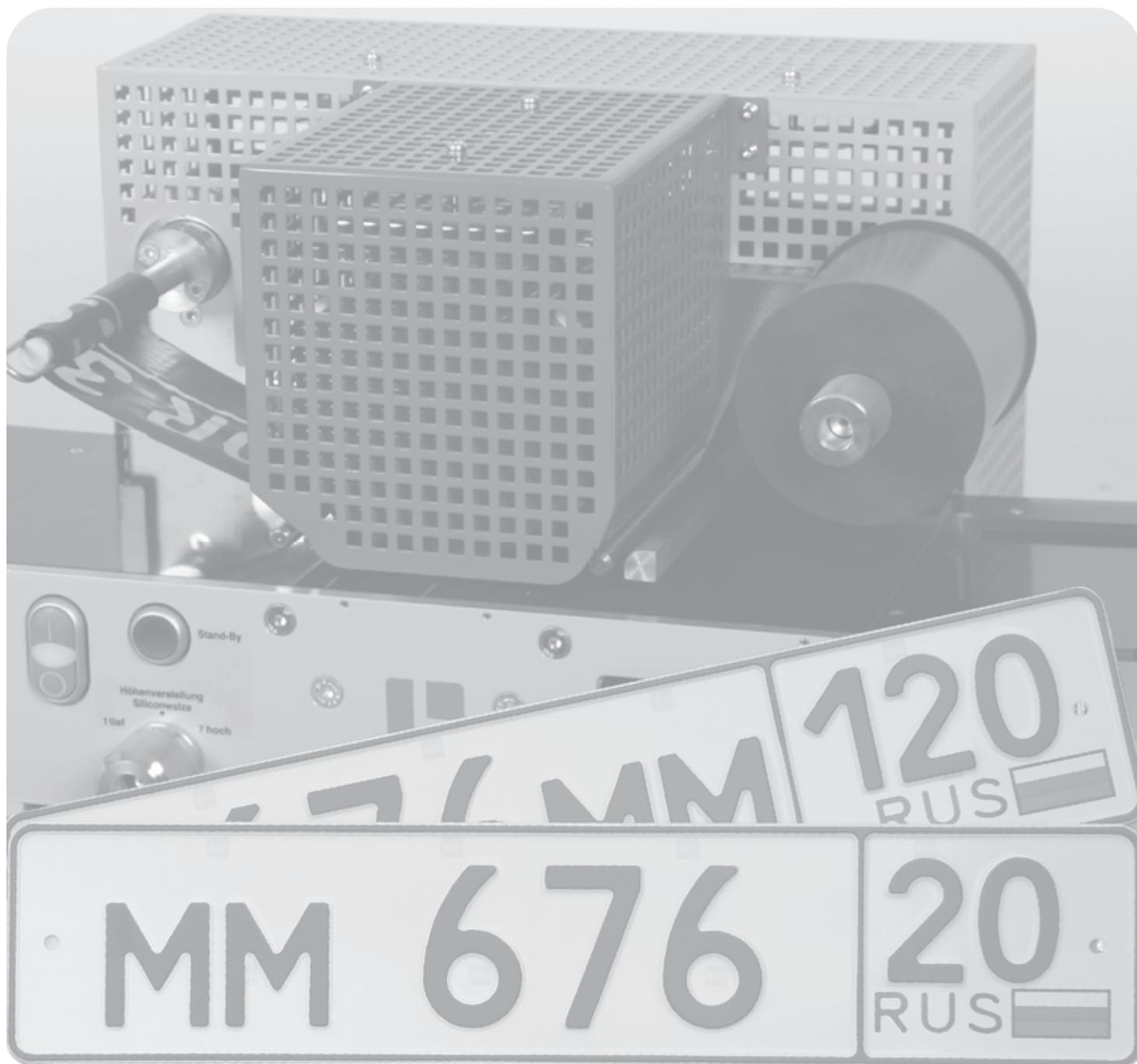
Руководство по эксплуатации

ТЕРМО-ПОКРАСОЧНЫЙ СТАНОК

государственных
регистрационных знаков



HP
Standard
120



ООО "Регионзнак"

официальный представитель
Fritz Lange GmbH в России и СНГ

Россия, 140000, Московская обл.,
г. Люберцы, Октябрьский проспект, д. 127
Тел .: +7 (495) 554-74-74
Факс: +7 (495) 503-11-22
info@regionznak.de
www.regionznak.de



Раздел	Страница
1. Данные о станке	
1.1. Спецификация	3
1.2. Область применения	4
1.3. Обзор защитных приспособлений	4
1.4. Обслуживающий персонал	5
1.5. Влияние на окружающую среду	5
1.6. Технические данные	5
2. Транспортировка и монтаж	
2.1. Транспортировка	6
2.2. Монтаж	6
3. Обслуживание	
3.1. Ввод в эксплуатацию	6
3.2. Процесс нагрева	7
3.3. Процесс горячего тиснения	7
3.4. Выключение пресса	8
3.5. Режим ожидания	8
4. Замена пленки и кассет	
4.1. Установка катушки с пленкой	9
4.2. Схема заправки пленки в пресс	9

Раздел	Страница
5. Возможности настройки	
5.1. Режим горячего тиснения SP1	10
5.2. Режим ожидания	10
5.3. Изменение высоты зазора	11
6. Защита и предупредительные сигналы	
6.1. Защита	12
6.2. Предупредительные сигналы	12
7. Неисправности	12
8. Обслуживание	12
9. Перечень запасных частей	
9.1. Механические детали	13
9.2. Принадлежности	13
9.3. Рекомендуемая плёнка для горячего тиснения	13
10. Контактные данные	13

Пресс для горячего тиснения HP *Standard 120*

1.1 Спецификация

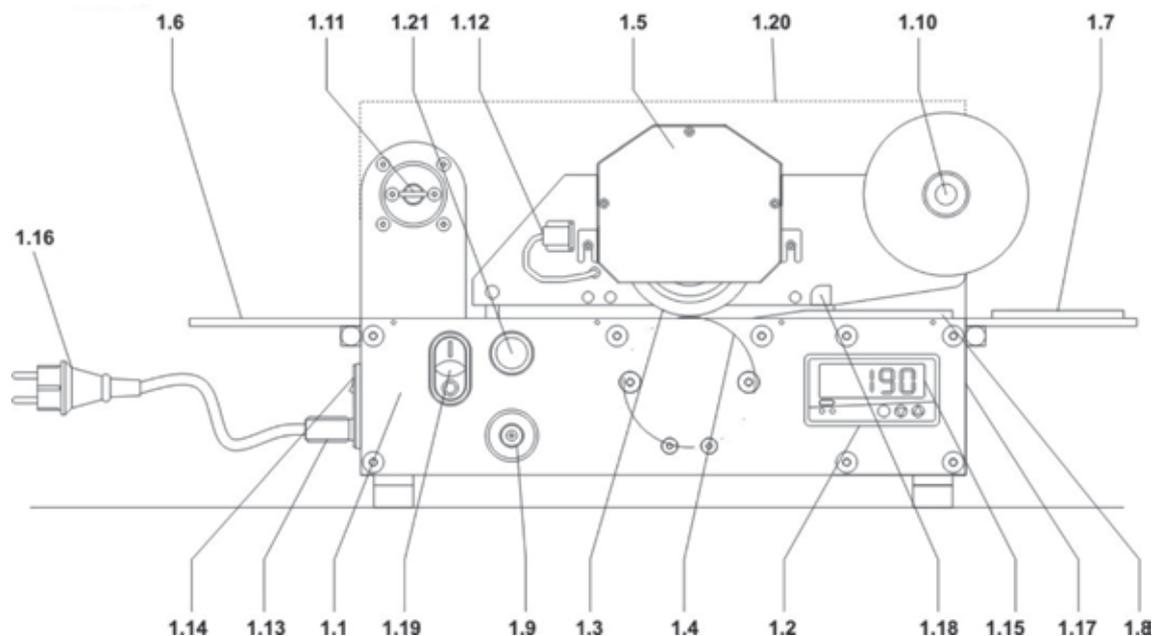


Рис. 1

- 1.1. Основной корпус
- 1.2. Панель управления
- 1.3. Силиконовый вал
- 1.4. Нижний стальной опорный вал
- 1.5. Кожух для защиты от теплового излучения
- 1.6. Удлинение стола слева
- 1.7. Подающее полотно удлинения стола слева
- 1.8. Направляющая шина
- 1.9. Установочное колесо (изменение высоты зазора)
- 1.10. Тормоз намотки пленки
- 1.11. Зажимная скоба
- 1.12. Датчик температуры нагрева силиконового вала
- 1.13. Кабель питания
- 1.14. Сетевой выключатель
- 1.15. Экран панели управления
- 1.16. Сетевой штекер
- 1.17. Типовая табличка
- 1.18. Защита от затягивания со стороны входа
- 1.19. Кнопка ПУСК / СТОП
- 1.20. Защитный кожух
- 1.21. Сигнальный индикатор режима ожидания

1.2. Область применения

Пресс для горячего тиснения HP-Standard 120 может применяться только для горячего тиснения на автомобильных номерных знаках в соответствии с DIN 74069 и на подобной продукции (номерных знаках для парковочных площадок, табличках и вывесках) с размерами стандартных номерных знаков.

1.3. Обзор защитных приспособлений

Внимание!

Демонтаж защитных приспособлений может повлечь за собой серьёзные телесные повреждения!



Защита с тыльной стороны



Защита спереди от ожога силиконового вала и нагревательных элементов

1.4. Обслуживающий персонал

Компетентный специалист должен обучить обслуживающий, вспомогательный и подменный персонал работе и обращению с прессом.

1.5. Влияние на окружающую среду

Звуковая нагрузка (ниже 70 дБ(А)) и тепловое излучение находятся в пределах законодательно определенных допусков.

1.6. Технические данные

Габаритные размеры:	Длина 720 мм Ширина 430 мм Высота 320 мм
Вес:	45 кг
Напряжение:	230V / 50 Hz
Номинальный ток:	4,5 А
Мощность:	1200W
Температура в режиме ожидания	150° (заводская настройка) после 2 мин
Температура горячего тиснения	190° (заводская настройка) Настроечная температура до 230°

2.1. Транспортировка

Поставка пресса осуществляется в транспортном алюминиевом ящике или на паллете, обтянутой пленкой.

На место монтажа он должен быть установлен либо двумя рабочими, либо при помощи какого-либо другого подъёмного устройства. Для вынимания пресса из транспортного алюминиевого ящика необходимо воспользоваться двумя прилагаемыми переносными ремнями.

2.2 Монтаж

После распаковки пресс должен быть установлен на прочную горизонтальную и сухую поверхность (рабочий стол - пункт 9.2)

На месте монтажа температура окружающей среды должна находиться в пределах 15-30°C.

Слишком низкая температура и сквозняки в рабочем помещении могут привести к помехам в процессе монтажа и работы.

3.1. Ввод в эксплуатацию

Сетевой штекер (1.16) воткнуть в розетку (230V / 16A) и включить сетевой выключатель (1.14), который находится с левой стороны. На экране (1.15) высвечивается показание фактической температуры. Пресс готов к работе

Внимание!

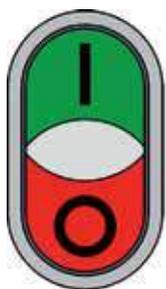
Если требуется более длинная проводка для подключения, обратитесь к изготовителю.

3.2. Процесс нагрева

Путем нажатия на стартовую кнопку (I) включается процесс нагрева (светится белая сигнальная лампочка).

Силиконовый вал (1.3) начинает вращаться и на экране (1.15) высвечивается фактическая температура.

Если в течении 2 мин. (заводская настройка) в режиме процесса горячего тиснения не будет отштампован номерной знак, система управления переключается в режим ожидания (смотри раздел 3.5, страница 8)



3.3. Процесс горячего тиснения

Процесс горячего тиснения начинается с момента достижения заданной температуры.

Номерной знак укладывается на направляющую шину (1.8) с правой стороны стола и продвигается в направлении силиконового вала (1.3) до тех пор, пока он не начнет двигаться самостоятельно.

После завершения процесса горячего тиснения номерной знак вынимается с левой стороны.

Если тиснение окажется бракованным и потребуются изменение температуры, смотри раздел "5.1 Режим горячего тиснения SP1".



Вход с защитой от затягивания



Выход

3.4. Выключение пресса

Путем нажатия на кнопку остановки (O) процесс нагревания прекращается и активируется время инерционного пробега. Мерцающая белая лампочка свидетельствует о ходе этого процесса. При достижении температуры 140°C пресс выключается. Белая лампочка гаснет. После завершения рабочего процесса рекомендуется отключать пресс от сети при помощи сетевого выключателя (1.14).



3.5 Режим ожидания

Только компетентный персонал может изменить установленные параметры режима ожидания. В режиме ожидания снижается потребление электроэнергии и замедляется износ силиконового вала (1.3). Пресс переходит в режим ожидания, если в течении 2 мин. (заводская настройка) не было начато горячее тиснение следующего номерного знака. Об этом процессе сигнализирует голубая мерцающая лампочка ожидания (1.21) на лицевой стороне машины.



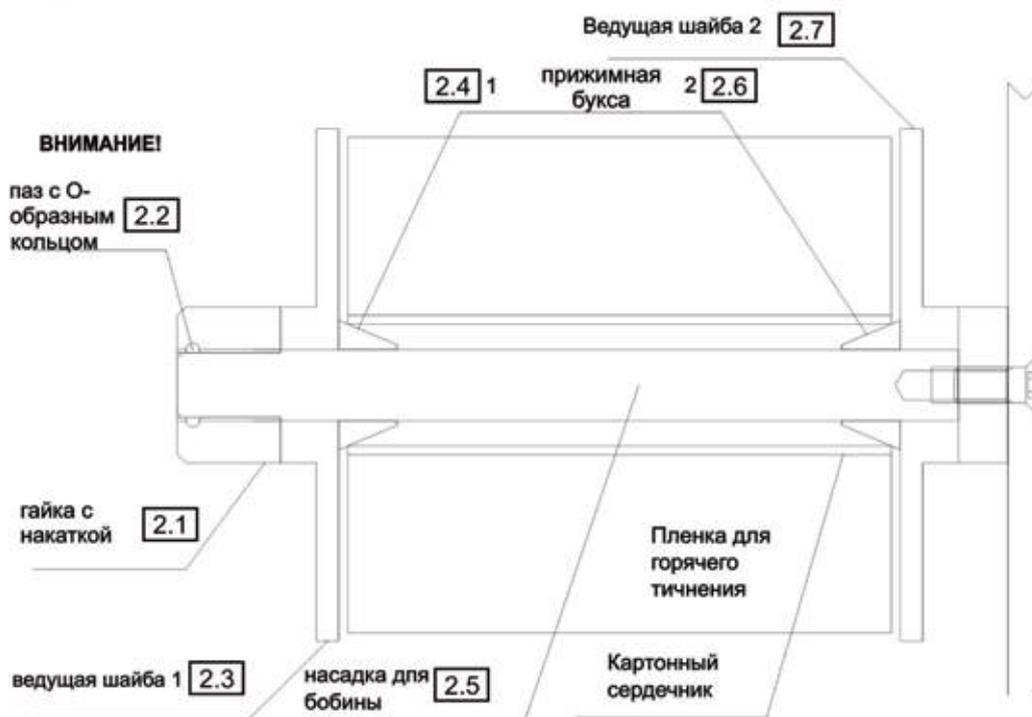
Температура силиконового вала снижается до 150°C (заводская настройка). Режим ожидания может быть прекращен нажатием на голубую лампочку ожидания (1.21), в таком случае температура снова поднимется до заданной температуры горячего тиснения и мерцание лампочки прекращается. Заводская настройка режима ожидания (2 мин, 150°C) может быть изменена по желанию покупателя.



4.1 Установка катушки с пленкой (рис. 2)

Пленка заправляется следующим образом: сначала нужно удалить гайку с накаткой (2.1), ведущую шайбу 1 (2.3) и прижимную буксу 1 (2.4).

Рис 2



Теперь пленка со свободным концом (матовой стороной покрытия вниз) может быть надета слева на насадку для бобины (рулона) пленки (2.5). В обратном порядке монтируются на свои места прижимная букса 1 (2.4), ведущая шайба 1 (2.3) и гайка с накаткой (2.1) (смотри Рис. 2).

4.2 Схема заправки пленки в пресс

Начало пленки (Рис. 3) пропускается под отводным валиком 1 (3.1), между обоими отводными валиками 2 (3.2) и 3 (3.3) к намоточному валику (3.6). С намоточного валика нужно снять зажимную скобу (3.7). Начало пленочного полотна укладывается снизу на намоточный валик. Зажимная скоба зажимается над пленкой в предусмотренных для этого пазах.

Намоточный валик (3.6) нужно повернуть на полных два оборота по часовой стрелке (смотри рисунок). Гайку с накаткой (2.1) нужно затянуть настолько, чтобы происходило торможение пленки в достаточной степени.

4 Замена пленки

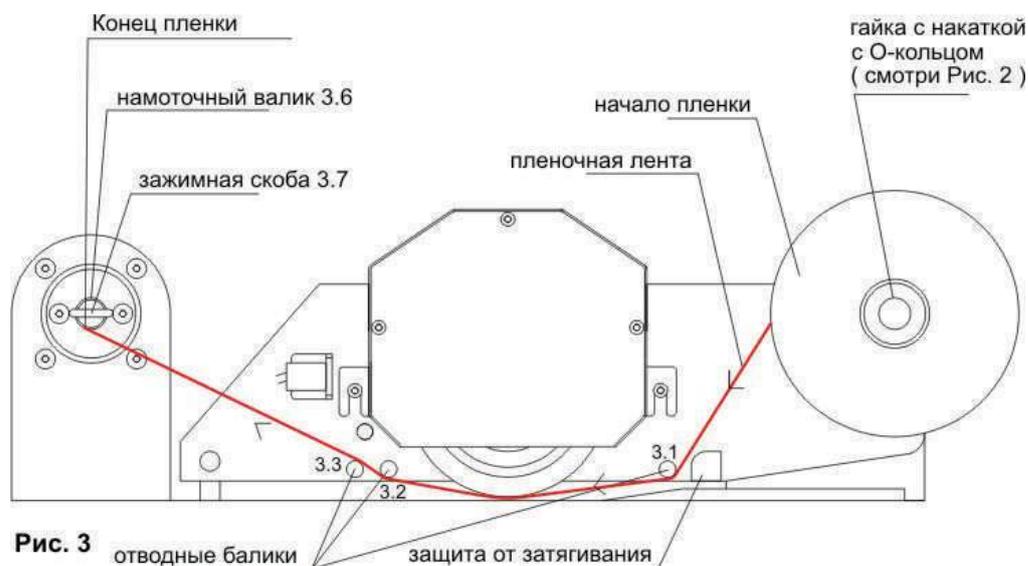


Рис. 3

отводные балики

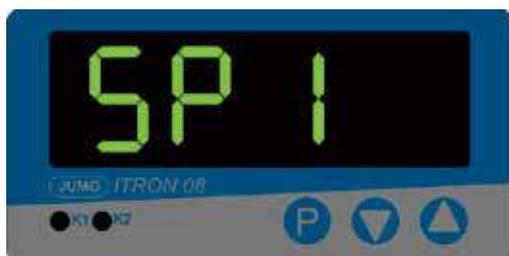
защита от затягивания

5 Возможности настройки

5.1. Режим горячего тиснения SP1 (Рис. 1)

Температура горячего тиснения может быть изменена только в режиме горячего тиснения SP1 (голубая лампочка не горит). После нажатия на кнопку P (1.2) на экране панели управления (1.15) высвечивается заданная температура горячего тиснения попеременно с буквенной комбинацией SP1. Теперь это значение может быть изменено путем нажатия на кнопки со стрелками вверх или вниз.

Новое значение заносится в память автоматически, если прекращается попеременное мерцание между показанием SP1 и значением установленной температуры (к примеру, 190°C). На экране (1.15) остается только значение температуры. Теперь станок разогревается до установленной температуры горячего тиснения. Заданное значение не требует подтверждения.



5.2. Режим ожидания SP2 (Рис. 1)

Температура режима ожидания может быть изменена только в режиме ожидания-2 (голубая лампочка мерцает). После нажатия на кнопку P на панели управления (1.2) на экране (1.15) высвечивается заданная температура режима ожидания попеременно с буквенной комбинацией SP2. Теперь это значение может быть изменено путем нажатия на кнопки со стрелками вверх или вниз.

Новое значение заносится в память автоматически, если прекращается попеременное мерцание между показанием SP2 и значением установленной температуры (к примеру, 150°C). На экране (1.15) остается только значение температуры. Теперь станок разогревается до установленной температуры режима ожидания. Заданное значение не требует подтверждения.



5.3. Изменение высоты зазора (Рис. 1)

На лицевой стороне машины находится установочное колесо (1. 9) с семью позициями для установки.

Путем вытягивания и вращения установочного колеса можно изменить зазор между силиконовым (1.3) и стальным (1.4) валами.

После перестановки в следующее положение установочное колесо должно быть зафиксировано.

Чем ниже установочное значение, тем меньше зазор между валиками.



1 – ниже

7 – выше

Заводская установка - 5

6

Аварийные и предупредительные сигналы

6.1. Защита

Защитные кожухи (1.20 и 1.5 рис.1) покрывают все места, где возможно получение телесных повреждений путем сжатия, порезов или ожогов. Защитный кожух удалять ЗАПРЕЩЕНО!

6.2 Предупредительные знаки



Значение знака:

Под напряжением

Место
расположения:

**Защитная крышка
конденсаторов на лицевой
стороне пресса**



Значение знака:

Нагретые детали пресса

Место
расположения:

Желтый защитный кожух

7

Неисправности

При возникновении неисправностей в работе пресса нужно поставить в известность отдел внешних связей или изготовителя.

8

Обслуживание

Профилактический осмотр, техническое обслуживание и ремонтные работы должен выполнять компетентный персонал (изготовитель). Рекомендуется профилактический осмотр раз в 2 года (износ силиконового вала (1.3) – рис.1, О-образного кольца (2.2), гайки с накаткой (2.1) – рис. 2, шарикоподшипника 222060606).

Наименование	Номер изделия
--------------	---------------

9.1. Механические детали

Силиконовый вал	2220061
Шарикоподшипник	222060606
Натяжная пружина	222060608
Удлинение стола справа	222060111
Удлинение стола слева	222060112

9.2. Принадлежности

Рабочий стол с вытяжным приемником	221002
------------------------------------	--------

9.3. Рекомендуемая плёнка для горячего тиснения

FL 97 черная 120мм x 305м	3715101201
Exterior Color M 720 263 черная 120 мм x 305 м	3715102630120

Цветная пленка может быть поставлена по заказу.

9.4. Нагревательные элементы

222060701	Лампа - напыление впереди	35%
2220607011	Лампа - напыление сзади	55%
2220607012	Лампа - напыление впереди	55%

**ООО "Регионзнак"**

официальный представитель
Fritz Lange GmbH в России и СНГ

Россия, 140000, Московская обл.,
г. Люберцы, Октябрьский проспект, д. 127
Тел. : +7 (495) 554-74-74
Факс: +7 (495) 503-11-22
info@regionznak.de
www.regionznak.de