



# NÁVOD K OBSLUZE ZLATIČKY a Záruční list **Masterpress EMD**



## **POZOR!**

PŘED ZAPNUTÍM STROJE DO ELEKTRICKÉHO PROUDU DBEJTE NA  
TO, ABY SE STROJ ZAHŘÁL NA POKOJOVOU TEPLOTU – JINAK  
HROZÍ NEBEZPEČNÍ POŠKOZENÍ!

**Obsah:**

1. Obecné informace
2. Bezpečnostní pokyny
3. Transport a skladování
4. Popis zařízení
5. Instalace
6. Příprava na zlacení
7. Příprava písma a štočků na zlacení
8. Zlacení / Ražba
9. Výsek
10. Možné závady a chyby
11. Údržba
12. Obsah balení
13. Další příslušenství
14. Technická data

**1. OBECNÉ INFORMACE**

Přístroj Masterpress EMD je navržen tak, aby prováděl hlubotisk, zlacení, ražbu a výsek na desky a obaly z papíru a lepenky, papíry a desky pokryté designovým papírem. Je možné provést lisování nebo zlacení na materiály jako například plast nebo potažené plasty, v tomto případě je potřeba ověřit použitelnost materiálu. Vztít v úvahu teplotu a tlak. Použití písma, jeho volné uspořádání umožňuje vytvořit libovolný řetězec (existují různé typy a velikosti písma v mnoha jazycích), pro tisk na obalu nebo jiném povrchu. Je také možné připravit speciální matrice (např. loga) kompatibilní pro Masterpress EMD. Díky modulu Goldchannel báze MP, je možné provést potisk kanálků (hřbety).

Další podrobnosti týkající se možnosti rozšíření zařízení požádejte vašeho dodavatele.

Provoz zařízení nevyžaduje žádné speciální dovednosti, ale ještě před započetím práce je potřeba se seznámit s obsahem tohoto návodu k obsluze.

Masterpress EMD je postaven na základě ručního excentrického lisu. Má topení, které umožňuje provádění zlacení, mikroprocesorový regulátor s digitálním displejem to umožňuje přesné udržování nastavené teploty a odpočítávání časového razítka. Na desku topení se nasouvá, rámeček s písmeny tvořící nápis. Omezovače umožňují polohování textu vzhledem k centrálnímu bodu rámu. Elektronický pohyb zlatícího filmu umožňuje snadno nastavit optimální délku filmu z role.

(O • Font kontejner), je k dispozici jako volitelné příslušenství pro snadné uskladnění fontů.

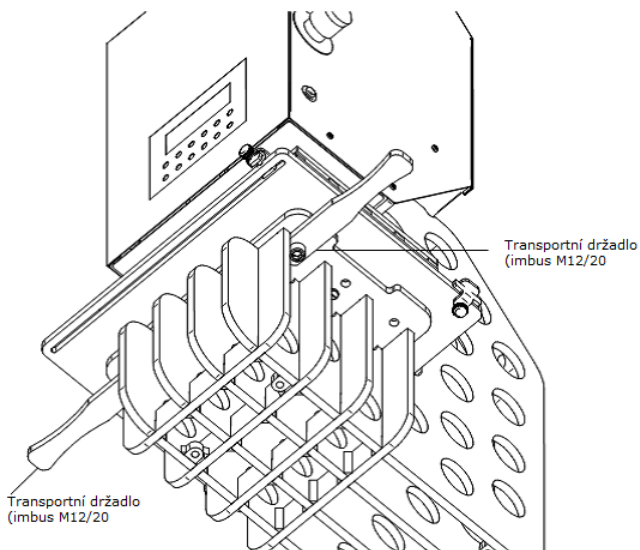
## **2. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY**

- Před zahájením provozu stroje si přečtěte bezpečnostní pokyny, doporučení výrobce a návod k obsluze.
- Návod musí být k dispozici u stroje. Použijte jej v případě jakýchkoliv pochybností o provozu zařízení
- Přístroj by měl být umístěn na stabilním a vhodně odolném povrchu. Doporučujeme použití dodaného stojanu
- Přístroj je určen pro provoz v interiéru při pozitivních teplotách a normální vlhkosti
- Přístroj je třeba chránit před vlhkostí a prachem
- Nesmí být umístěn v blízkosti topení a větrání
- Nepoužívejte zařízení v blízkosti hořlavých plynů a kapalin
- Během provozu se nedotýkejte ohřátého topení - nebezpečí popálení!
- Nepoužívejte přístroj pro jiné účely než je popsáno v uživatelské příručce
- Přístroj může být napájen výhradně originálním napájecím kabelem
- Napájecí napětí musí být v souladu s parametry uvedenými na štítku na skříni stroje. Nedodržení tohoto pravidla může způsobit úraz elektrickým proudem a požár
- Chraňte napájecí kabel proti jakémukoli poškození, nevytahujte zástrčku tahem za šňůru
- Provedení změn v elektrickém spotřebiči nebo napájecím kabelu může způsobit úraz elektrickým proudem
- Stroj je odpojen od zdroje napájení po vytažení zástrčky ze zásuvky
- Přístroj by měl být odpojen ze sítě, pokud není používán delší dobu, nebo jestliže jej potřebujete přesunout
- Před sejmutím krytů ze zařízení, vytáhněte zástrčku ze zásuvky
- Elektrický systém je chráněn pojistkou. Pojistky jsou umístěny v přístrojové zásuvce stroje vedle vypínače a na desce napájecího zdroje. Pokud je nutné vyměnit jednu pojistku, nahradte ji pojistkou stejné hodnoty. V případě, že neumíte vyměnit novou pojistku, zeptejte se svého servisního technika s žádostí o pomoc.
- Je-li třeba vyměnit pojistku na desce napájecího zdroje, musí být toto provedeno kvalifikovanou osobou.
- Před výměnou poškozené pojistky, vytáhněte zástrčku ze zásuvky
- Při vyjímání rámu z vyhřívané desky uchopte rám za plastová držadla, nedotýkejte se kovového rámu - nebezpečí popálení!
- Před změnou písma v pevném rámu, když je rám sejmut z topení počkejte 5-10 minut až vychladnou jednotlivé prvky - nebezpečí popálení!

- Sledujte pečlivě zařízení a v případě jakýchkoliv nesrovnalostí v provozu, obraťte se na servis
- Stroj by měl být provozován v souladu s obecnými pravidly bezpečnosti
- Vzhledem k riziku lisování nebo drcení rukou a prstů, obsluha musí být při provozu one-man (jedna osoba).
- Pozor na kolemjdoucí
- Během provozu, dbejte na zvýšenou opatrnost – i při lisování za studena může topná deska způsobit zranění rukou
- Přístroj by měl být uchováván mimo dosah dětí a zvířat
- Nepoužívejte rozpouštědla k čištění stroje
- Veškeré opravy mohou být prováděny pouze s příslušnou kvalifikací
- Veškeré opravy může provádět pouze autorizovaný servis

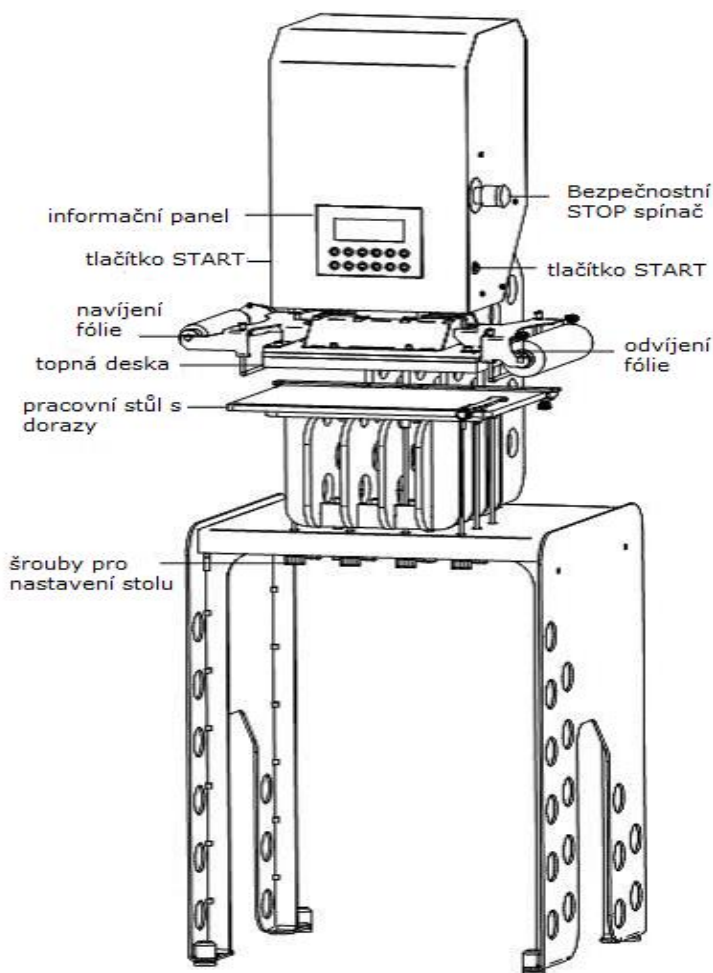
### **3. TRANSPORT A USKLADNĚNÍ**

- MasterPress EMD je elektricky napájené zařízení přizpůsobené pro práci v kanceláři. Jak motor, tak i obal by neměl být vystaven vlhkosti (např. déšť)
- V případě zvýšené vlhkosti nebo zaplavení přístroje, aby se zabránilo riziku úrazu elektrickým proudem, je nutné vrátit stroj do servisu k přezkoumání
- Stroj je možné přepravovat a skladovat na výšku při +/- °C v obalu, který chrání stroj během přepravy. Doporučuje se, opatrné zacházení s nákladem během přepravy
- Doporučuje se, aby obal během záruční doby byl uchován pro případný servis.
- Zařízení je připevněno na dřevěné paletě. Vzhledem k hmotnosti zařízení se doporučuje pro transport stroje použít zvedací vozík



- Označené kovové úchyty, usnadňují přenos stroje z palety na stojan
- Úchyty by měly být přišroubovány na spodní stranu pracovní desky pomocí dodaného imbus klíče 10
- Vzhledem k velké hmotnosti a rozměrům zařízení vyžaduje manipulace se strojem minimálně dvě osoby. Zařízení je nutné zvedat oběma rukama uchopením k dříve připevněným držadlům a tělesem zařízení.

#### **4. POPIS STROJE**

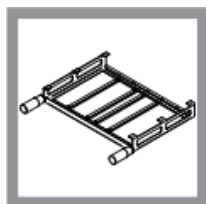
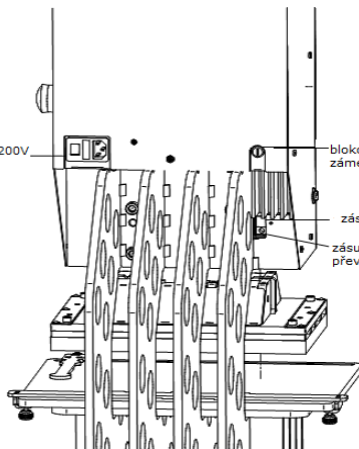


zásuvka pro připojení 200V  
s pojistkovou skříňkou

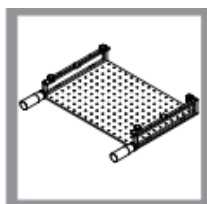
blokovácí  
zámek stroje

zásuvka USB

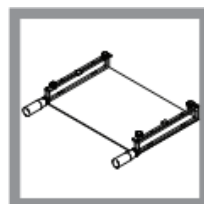
zásuvka motoru  
převijení fólie



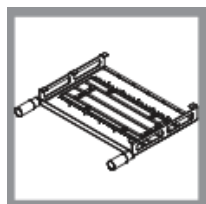
**O.Master Frame MP**



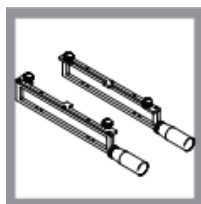
**O.Screw Matrix Base  
MP with handle\*\***



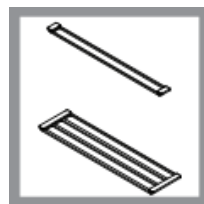
**O.Matrix Base MP\*\* +  
O.Matrix Framework MP\*\***



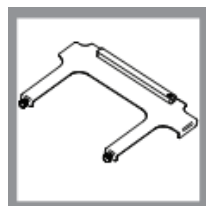
**O.Long Frame MP  
1L9 2L16 1L5.5\*\***



**O.Matrix Framework MP\*\***



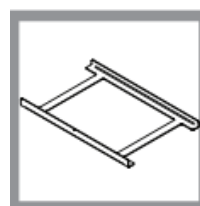
**1. O.Single Frame MP\*  
2. O.Frame MP\* / \*\***



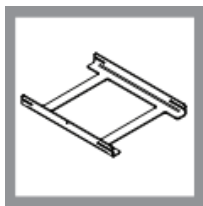
**O.Goldchannel  
Base MP\*\***



**O.Goldchannel  
MP Long\*\***



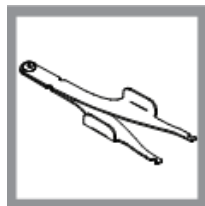
**Base podložka pod  
O.Master Frame MP**



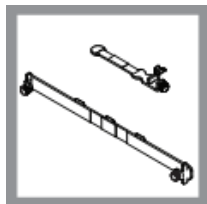
podložka pod  
O.Frame MP



pinzeta na písmo



pinzeta na rámečky



Zarážky stolu



Šroub pro nastavení stolu



Překrytí zvýšení

\* Přiložený rámeček: jedno a třířádkový

\*\* Volitelné příslušenství

- ✓ Opus MasterPress EMD je postaven na bázi elektrického lisu.
- ✓ Topná deska umožňuje provádět zlacení, provoz zařízení řídí mikroprocesor s LCD displejem.
- ✓ Na topné těleso lze nasunout rám s matricí nebo fonty a tak zhotovit ražené nápisy a loga.
- ✓ Omezovače umožňují polohování textu (loga) vzhledem k centrálnímu bodu rámu.
- ✓ Nastavitelná pružná deska stolnu umožňuje měnit pracovní výšku desky na různých místech. Tak, aby přítlak topné desky byl po celé ploše stejný, to umožňuje řádnou ražbou i složitých vzorů.
- ✓ Elektricky poháněné převíjení zlatící fólie, umožňuje automatické odvíjení potřebné délky filmu. Maximální šíře svitku 230 mm (použití fóliových archů je také možné).

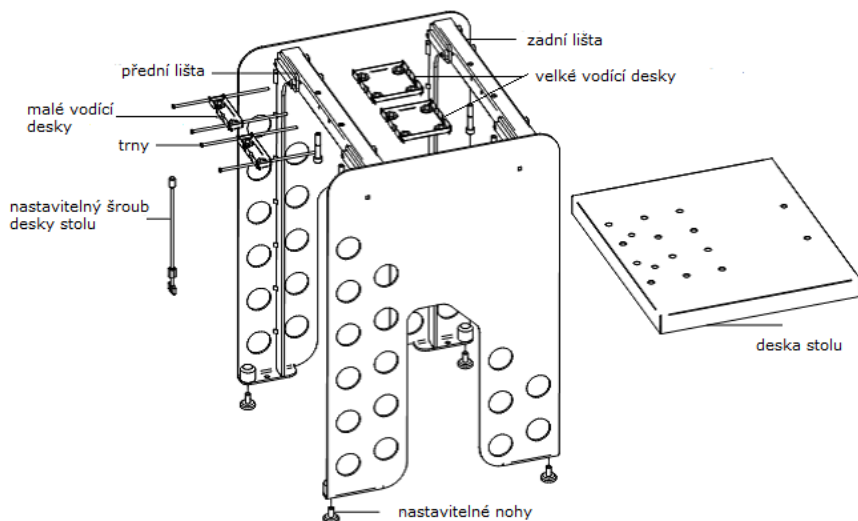
## **5. INSTALACE**

Balení obsahuje: zařízení MasterPress EMD, částečně smontovaný stojan a v horní části stojanu box s příslušenstvím.

Stroj musí být namontován na stojan a postaven na dostatečně pevný, rovný a stabilní povrch.

Postupujte takto:

- Klíčem Inbus 4 odšroubovat sojan od palety. Místo transportních šroubů připevněte nastavitelné nohy.
- Inbusovým klíčem 8 odstraňte přední lištu a přišroubujte ji zpět, ale na vnitřní straně žeber stojanu (obr.) nasuň na dva kolíky menší vodící desku a vložte je do otvorů v nosníku a na vyčnívající trny z druhé strany a posuňte větší vodící desku (uvedené prvky lze nalézt v krabici s příslušenstvím)
- vodící desky musí být otočené plochou stranou směrem k zemi. Na sestavený stojan položte desku stolu vyrovnejte stojan pomocí nastavitelných noh stojanu.
- inbusovým klíčem 8 odšroubovat 4 šrouby M10, kterými je upevněný stroj k paletě (šrouby ze spodní části palety)
- postavte stroj na stojan a připevněte jej čtyřmi přiloženými inbus šrouby M10-55
- do spodní části stojanu, přes otvory ve vodících deskách zasuňte v korpusu stroje 12 seřizovacích šroubů
- pomocí 12 seřizovacích šroubů, vyrovnejte desku stolu vodorovně proti zlatící hlavě
- vložte držák pro posuv zlatícího filmu a zapojte kabel do zásuvky



### **Pozor!**

Pokud byl spotřebič vystaven teplotám pod nebo na bodu mrazu, před prvním zapojením k síti musíte čekat několik desítek minut - může docházet ke kondenzaci vodní páry na chladném kovu  
Připojte napájení pouze originálním napájecím kabelem.



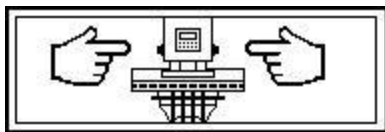
Zásuvka musí mít připojený zemnicí kabel.

Napájecí napětí musí být v souladu s parametry uvedenými na štítku na skříni stroje.

Nedodržení těchto pravidel může mít za následek úraz elektrickým proudem nebo oheň.

## 6. Příprava na zlacení

Když zapnete hlavní vypínač umístěný na zadní straně stroje zobrazí se na displeji informace o verzi a stav celkového počítadla, následovaný ikonou, která informuje, že je třeba otestovat mechaniku.



### Pozor!

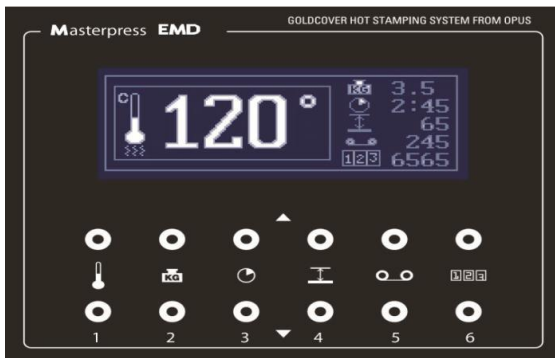
V každém provozním stavu se na obrazovce mohou objevit symboly, které informují o blokování zařízení a zabrání další práci (viz - kapitola 10).

Pro spuštění testu, stiskněte a podržte současně obě tlačítka START, test bude spuštěn. O úspěšném ukončení testu budete informováni dvojím pípnutím a ikonou „OK“ – uvolněte tlačítka

Na displeji se objeví aktuální provozní parametry:

Ovládací panel s displejem

- teplota topení pro zlacení
- čas přitlaku - ražení
- vzdálenost - odstup topení
- délka posunu filmu
- denní počítadlo



Změna hodnoty parametru se provádí krátkým stisknutím zobrazené ikony a následně pomocí šipek zvýšíte případně snížíte hodnotu. Vybraná měřená hodnota po dobu změny bliká. Po 3sec nečinnosti bude změna uložena do paměti a bude potvrzena jedním pípnutím



**Teploměr** - zobrazuje aktuální teplotu ohříváče.

Stisknete-li změnu teploty, indikuje nastavenou teplotu, a pomocí šipek měníte hodnotu. Po uložení nové teploty se vrací k měření skutečné teploty topného tělesa. Rozsah změn 30 do 150 ° C, symbol jednotek, ve kterém je teplota zobrazena (° C nebo ° F) se nachází hned vedle teploměru. Chcete-li změnit měrnou jednotku, musíte vypnout napájení. Stisknete a podržíte tlačítko pro zvýšení teploty °C nebo °F snížení teploty a zapnete napájení; v informačním displeji se objeví ikona °C nebo °F uvolněte tlačítko stroj je nastaven.

Pro vypnutí topení pro práci za studena (lisování za studena, děrování). Zapnutí / vypnutí napájení topného tělesa se provádí stiskem a podržením po dobu několika sekund, tlačítka pro pokles teploty (na displeji se zobrazí kříž pod symbolem teploměru a zazní zvukový signál).



**Hmotnost** - udává sílu nastavené ražení.

Přítlačná síla je řízena nepřímo hodnotu zdvihu, čím vyšší tím je také větší tlak na desku zpracovávaného materiálu. Rozsah změn 0,5-10(V libovolných jednotkách) příklad funkce 10x2 a 10x3, který se používá pro děrování. Hodnota 10 nastavuje maximální výšku stoupání, posuv (3 mm).

### **Pozor!**

Pokud v případě přetížení hlavního motoru při cyklu lisování se na informačním displeji zobrazí hlášení OVL a regulátor bude provádět recalibraci hlavního motoru. Snížte nastavenou hodnotu a zopakujte ražení.



**Časování** - ukazuje na přednastavený čas přítlaku zlacení a čas se odpočítává. Rozsah změn od 0 do 9'59 ".



**Odstup** - Indikuje předem stanovenou výšku mezi stolem a zlaticí hlavou. Změna je možná v rozmezí od 10 do 60 mm, hodnota 60 je vhodná pro silný materiál je potřeba dostatek prostoru. Zůstává méně na odstup od matrice. Tlačítka slouží nejen ke změně hodnoty odsazení, ale také k ručnímu posunu jezdec. Stisknutím a podržením tlačítka na 2sec způsobí, že pohon bude posunout zvoleným směrem a bude pokračovat až do uvolnění tlačítka nebo se zastaví na koncovém spínači.

### **Pozor!**

Posuv je také možné použít i před prováděním testu mechaniky, ovšem dolní koncový spínač je neaktivní. V případě překročení dolního rozsahu pohybu jezdece, motor, který pohání jezdece je mechanicky zablokovan (ihned uvolněte tlačítko dolů a spusťte test nebo stiskněte zvedání jezdece)



Roll - indikuje požadované automatické posouvání filmu po cyklu zclacení. Rozsah změn 0 do 300 (v libovolných jednotkách), určuje dobu, po kterou běží motor navíjení.

### **Pozor!**

Se zvýšením množství navinuté fólie se zvyšuje průměr role, které při konstantním čase svitek zvyšuje délku nastavení (filmu). Vzhledem k tomu je potřeba pravidelně odstraňovat použitou fólii a pak není potřeba časté nastavování hodnoty parametru převíjení.

Tlačítka slouží nejen ke změně hodnoty automatické rolování, ale také pro ruční převíjení svitku. Stiskněte a podržte na 2" tlačítko a začne se převíjet svitek a bude pokračovat až do jeho puštění (musí být připojen motor navíjení)



Počítadlo - označuje počet výlisků vyrobených po zapnutí napájení zařízení. Použijte horní a dolní části může změnit číslo. Pro reset stiskněte a podržte na 2 " tlačítko reset

### ***Funkce nouzového zastavení a zablokování pohybu zařízení***

V případě nouzové situace při pohybu lisu dolů, uvolnění START tlačítka zastaví pohyb saní.

Je-li potřeba nouzově zastavit pohon stroje, stiskněte červené tlačítko nouzového zastavení hlavy lisu. Uvolnění tlačítka nouzového zastavení provedete tahem tlačítka z pouzdra ven.

K ochraně zařízení před neoprávněným spuštěním využijte spínače s klíčem. Nachází se na zadní straně stroje. Pokud používáte tuto ochranu, ovladač zámku „symbol“ se objeví na obrazovce spolu s pulzujícím symbolem, který zobrazí tlačítko (v závislosti na typu zámku).

Po opětovném zapnutí blokování je potřeba testovat mechaniku.

## **7. Příprava písma a štočků na zclacení**

Fonty jsou sázeny do rámu Frame O.Master MP nepřímou – pomocí jednořádkových (O.Single Frame MP), nebo trojřádkových (O.Frame MP) rámečků, vhodné velikosti k zvolené velikosti písma.

O nabídku rámečků s různými kombinacemi velikostí písma v řádcích požádejte dodavatele stroje.

1. Uchopte základní rám za plastová držadla a vyjměte rám nebo matici z topného tělesa.

2. Položte rám na podstavec - usnadňuje montáž fontů a matric do rámu.

**Pozor!**

Pokud rámeček nebo matrice byla používána nebo byla na topení a je zahřátá, vyčkejte po dobu 10-15 minut. Musí vychladnout. Hrozí popálení

3. Pomocí šroubováku uvolněte šrouby zárážek (O.Frame stop) a odsuňte je stranou
4. Umístěte centrální rámeček matrice nebo rám O.Frame dle velikosti, kterou potřebujete (nebo sady rámu a matric).
5. Posuňte zárážky na rám matrice nebo rámečků a zajistěte je pomocí lehkého utahování šroubů.
6. Pro instalaci písma, uvolněte šroubky dorazů písma a oduňte je do boku.
7. Chcete-li vložit jednotlivá písmena (fonty) do rámečku pracujte s dodanou pinzetou tak, aby jste postupně skládali požadovaný text. U větších fontů (5,5 - 16 mm) používejte pro zachycení speciální otvory v jednotlivých písmenech. Pro vkládání použijte špičku pinzety. Po vysazení textu by měl být text umístěn a zajištěn v rámečku symetricky

**Pozor!**

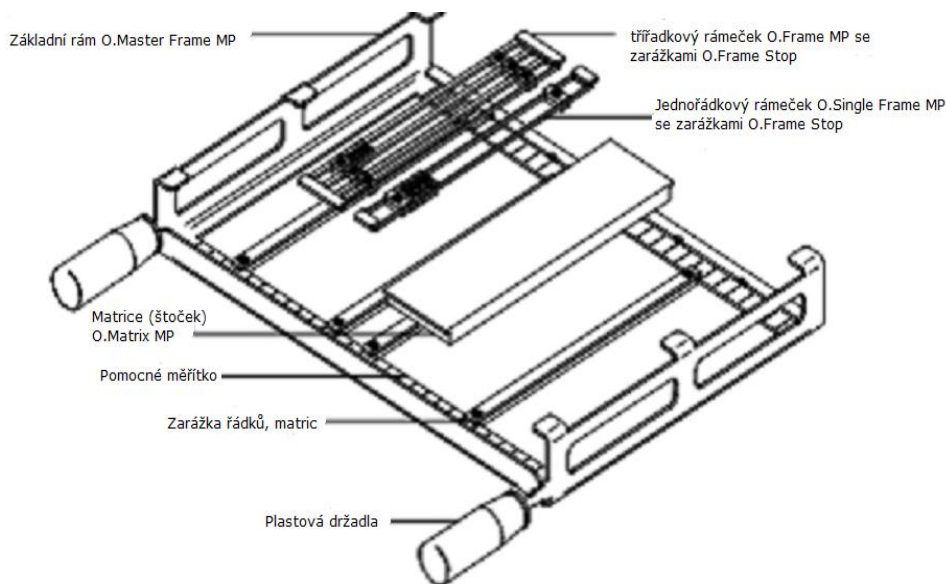
Otvory v písma umožňují rozlišit spodní části písma. Otvor v dolní části písma je větší nebo je blíže k okraji.

**Pozor!**

Během ochlazování rámu O.Master Frame, můžete ukládat písmo do rámečků O.Frame uložené ve speciálním držáku a pak můžete přeložit celý rám O.Master Frame. Chcete-li to provést, vložte rámeček na dno drážky.

Chcete-li přesunout rámy O.Frame využijte dodané svorky.

8. Přisuňte zárážky a nastavte písmo do požadované polohy a zajistěte jej pomocí lehkého utahování šroubů zárážky (O.Frame stop)



## Matrice (štoček)

Menší matrice O.Matrix MP 10 mm silné se montují přímo na rám O.Master Frame MP v rámu jsou blokovány zarážkami. Největší z dostupných matic se vkládají na topení přímo pomocí úchytů O.Matrix Framework MP.

O.Matrix MP matrice o tloušťce 6 mm mají otvory, jimiž mohou být připevněné šrouby k desce O.Screw Matrix Base MP

Vlastní lisovací nástroje musí být nejprve přilepené k nosné desce O.Matrix báze MP. Při upevnění na O.Matrix Framework MP je možné zasunout přímo na topení.

Malé vlastní matrice mohou být také upevněny lepením na desku základny O.Matrix GP (deska má otvory) a potom je přišroubovat k nosné desce O.Screw Matrix báze MP.

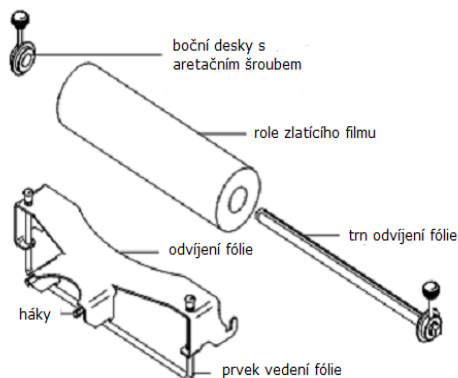
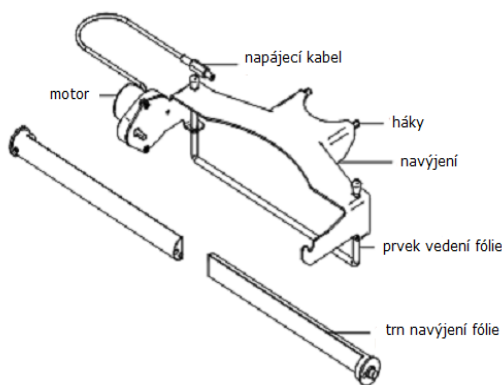
## 8. Zlacení / ražba

1. Zapněte vypínač umístěný na zadní straně stroje a spusťte zkušební test mechaniky. Topení se začne ohřívat. Dosažení nastavené teploty topení může trvat několik minut
2. Nasuňte rám (matrice) na topení

### **Pozor!**

Doba ohřevu fontů / matrice závisí na velikosti a počtu a může sahát od několika do násobku několika minut. Proto je doporučeno před provedením skutečného zlacení provést test.

3. Umístěte roli zlatíciho filmu na odvíjecí váleček (povolte aretační šroub na jedné desce a nasuňte svitek na trn. Desku znovu nasadte a utáhněte aretační šroub, konec filmu přetáhněte přes topení, zlatou (stříbrnou) stranou k desce topení a připojit symetricky k cívce hřídele (volný konec fólie přiložte (přilepte) na navíjecí trn. Uložte navíjecí hřídel do držáku a pomocí a tlačítka spusťte ruční posouvání fólie. Proveďte 1-2 otáčky hřídele k napnutí fólie.



### **Pozor!**

Šířky filmu by neměla překročit 230 mm.

Doporučuje se používat film pro zlacení, který vám poskytuje OPUS Praha s.r.o. . Použití jiných typů filmu může zhoršit účinek nebo i zabránit provádění zlacení.

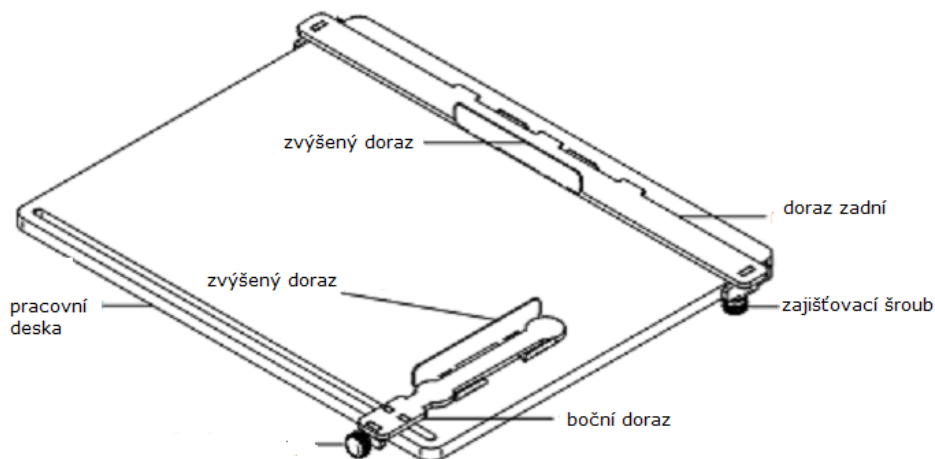
O možnosti a druhy dostupných filmů požádejte svého dodavatele.

### **Pozor!**

Pokud provádíte lisování bez zlacení nebo pomocí listu fólie a navíječ není nainstalována, parametry posunu filmu nastavte na hodnotu 0, jinak po každém stisknutí se objeví chybové hlášení **"Fa"**.

4. Po uvolnění zajišťovacích šroubů, nastavte vodítka desky kterou budete zlatit tak, aby deska byla ve správné poloze pod topením, zajistěte jejich pozici mírným utažením knoflíků. Udělejte několik testovacích výlisků, aby jste zbytečně neplýtvali materiálem v případě potřeby opravte nastavní vodítka pozice

5. Chcete-li stisknout stoh materiálu (např. knihu) použijte zvýšený doraz pro stoh materiálu – dorazy jsou umístěny v prohlubních pod vodítky.



### **Pozor!**

Není nutné, podkládat desky jakýmkoliv podložkami. Přístroj automaticky upravuje polohu topné desky dle množství zpracovávaného materiálu.

6. Nastavte sílu stisku na správnou hodnotu. "0.5" znamená minimální tlak, "10" - maximum. Správný kontaktní tlak závisí na ploše nebo na typu zpracovávaného materiálu

### **Pozor!**

Více než nastavení "10" jsou nastaveny 10x2 a 10x3 udávající tlak a čas cyklů používaných pro vysekávání.

7. Počkejte, až topení dosáhne požadované teploty (od zapnutí napájení do stavu připraveno to může trvat několik minut)

8. Po dosažení nastavené teploty topení (včetně doby pro ohřev matrice / písma) je zařízení připraveno k práci

**Pozor!**

Přednastavená teplota 100 ° C, ve většině případů stačí k dosažení správného efektu zlacení.

Při ražbě bez fólie, je třeba provádět ražbu také za tepla, ve většině případů je kvalita ražby lepší.

9. Pokud používáte fólie v arších (listech) vložte fólii na obálku a potom pod topení.

10. Stiskněte a podržte START, dokud matrice ne stlačí materiál, po zahájení cyklu můžete pustit tlačítka. Po nastaveném lisování se matrice vzdálí od zpracovávaného materiálu do příslušné vzdálenosti, hodnota této vzdálenosti může být upravená.

11. Po zvednutí matrice se odvine film o naprogramovanou hodnotu

12. Vyjměte desku (možná budete muset opatrně uvolnit film od desky) Chcete-li změnit vysázený text, vyjměte rám (Poznámka: rám je horký) a uložte jej do stojanu, počkejte 10-15 minut, než vychladne, pak můžete začít s vysázením nového textu.

**Pozor!**

Chcete-li provést zlacení, doporučujeme:

teplota - 100 ° C

Čas - 1 sekunda

Síla - 5

Toto nastavení poskytuje ve většině případů správný efekt zlacení.

Nicméně, protože optimální nastavení závisí na typu filmu a povrchu, na kterém potřebujete provést ražbu / zlacení, může být nezbytná korekce nastavení.

Když film (barvivo) není dostatečně lepivý, můžeme zvýšit teplotu, nebo čas přitlaku, pokud se barvivo rozlévá po krajích, písmo je potřhané snižujte parametry (teplotu / čas).

Za prvé, nastavit přitlak, za druhé teplotu.

Úprava roviny pracovního stolu:

V případě lisování složitých vzorů, když je vzor nerovnoměrně vytlačován, upravte pomocí stavěcích šroubů výšku podpěrných bodů pracovní desky.

V místech nedostatečného stisku otočením směrem vzhůru se zvýší přitlak matrice v tomto bodu. Pokud je přitlak vysoký je potřeba pomocí stavěcích šroubů tlak snížit.

Nastavovací šrouby jsou umístěny pod horním stolem, při pohybu ve směru hodinových ručiček se stůl zvedá a naopak.

Otáčením regulačního šroubu o 60 ° (toto bude doprovázet citelný tlak na nastavovací šroub) bude se zvyšovat nebo snižovat horní deska v okolí šroubu asi o 0,3 mm.



## 9. Výsek

S pomocí MasterPress EMD můžete vysekávat vzory. Na ochranu desky topení je potřeba nasadit O.Matrix Base MP a tím ji chránit. Pod vyšetávaný materiál je potřeba položit podložky O.cuttingBLADE PAD (tyto podložky pro děrování vám zajistí dodavatele stroje).

- pro bezpečnost, vypněte zdroj tepla nebo snižte teplotu ohřívače
- na podložku položte obrobek na něj na správném místě výsekový nástroj, vše centrálně pod topným zařízením
- nastavte lisovací sílu na vhodnou hodnotu (tato hodnota musí být zvolena experimentálně a závisí na tloušťce, hustotě materiálu, tvaru a stavu výsekové matrice)
- stiskněte tlačítka START
- po řezu, pokud je to nutné, můžete opakovat
- vyjměte výseky jak z výsekové matrice tak i z desek

### POZOR!

Vzhledem k malé výšce jezdce během lisovacího / výsekového cyklu, je často nezbytné opakovat cyklus.

Nastavení X2 a X3 dostupný přes nastavení "10" vám umožní opakovat cyklus přitlačí raznici k materiálu, aniž by došlo k nekontrolovanému pohybu výsekového nástroje a tím se zrychluje proces vysekávání.

Nastavením úrovně hodnoty 10x2 v případě, že tlak je třeba opakovat jednou nebo 10x3, pokud je třeba opakovat dva krát.

### POZOR!

Při vysekávání vždy používejte speciální podložku O.cuttingBLADE PAD.

## 10. Možné závady a chyby

Závada	Možná příčina	Odstranění
Displej nesvítí	Zástrčka není v síti V zástrčce není napětí Stroj je poškozený	Zasuňte zástrčku Zkuste jinou zástrčku Kontaktujte servis prodejce
Zařízení nedosáhne očekávané teploty nebo ji překračuje	Zkontrolujte nastavení teploty Stroj je poškozený	Nastavte správnou teplotu Kontaktujte servis prodejce
Uvnitř vytlačovaného / zlaceného jsou nezřetelná místa	Příliš nízká teplota Příliš krátký čas Příliš malý tlak Nevhodná fólie	Zvyšte teplotu Prodlužte čas Zvyšte přitlak Zvolte jinou fólii

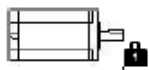
Vytlačená / vyzlačená písmena jsou potrhána na okrajích jsou zbytky barvy	Příliš vysoká teplota Příliš dlouhý čas Příliš vysoký tlak Nevhodná fólie	Snižte teplotu Zkraťte čas Snižte tlak Zvolte jinou fólii
Na obálce je otisk fólie mimo zlacení	Příliš hluboká ražba vzhledem k výšce matrice	Snižte sílu ražby nebo změňte matici s vyšším reliéfem



Bezpečnostní STOP tlačítko je zablokované. Hříbek tlačítka je potřeba vytáhnout z krytu tlačítka.



Napájení je zablokované vypínačem s klíčem, odemkněte spínač



Přehřátý hlavní motor, počkejte několik minut než se ochladí a tepelná ochrana automaticky umožní další práci

**OVL** Překročení povolené síly přitlaku – snižte přitlak

**ERR1** Chyba kalibrace – *kontaktujte servis*

**ERR2** Deska topení dosáhla maximální spodní polohy – bez matrice nebo příliš tenká matrice

**ERR3** Chyba tepelného senzoru, dodatkové symboly **m, M, r, R, h, H**, určují chybu senzoru – *kontaktujte servis*

**ERR4** Mechanické závady, dodatkové symboly upřesňují chybu  
**e, E** – dekodér - *kontaktujte servis*  
**Lo, Lc, Ro, R Uo, UC, Do, Dc** – koncové spínače – *kontaktujte servis*  
**F** – přetížení motoru převíjení fólie. Uvolněte fólii pomocí stavěcích šroubů  
**Fa** – převíjení fólie není připojeno – připojte nebo nastavte převíjení na 0  
**Fs** – zkrat v napájecím kabelu motoru převíjení fólie – *kontaktujte servis*

**ERR5** Hodnota teploty přesahuje 180°C (může dojít k poškození ovládání topení) – **Vypněte stroj** a *kontaktujte servis*

## **11. Údržba**

- Stroj nevyžaduje žádné mazání nebo pravidelnou údržbu. body vyžadující mazání byly zakozervovány v továrně.
- Strojní součásti jsou pokryty práškovou barvou.
- Pro čištění používejte komerčně dostupné čisticí prostředky.
- Nepoužívejte rozpouštědla

## **12. Obsah balení**

- EMD zařízení MasterPress
- Podstavec
- dorazy: boční a zadní
- zvýšené dorazy (2 ks.)
- navíjecí a odvíjecí trn na fólii (film)
- rám O.Master Rám MP se 4 dorazy
- podložka pro MP O.Master
- podložka pro O.Single Frame MP / MP O.Frame
- jednořádkový rámeček O.Single Frame MP 4 (5 ks).
- jednořádkový rámeček O.Single Frame MP 5,5 (5 ks).
- Jednořádkový rámeček O.Single Frame MP 9 (5 ks).
- klíč imbus 4
- klíč imbus 8
- klíč imbus 10
- šroubovák křížový na dorazy
- pinzeta na fonty
- drapáky O.Frame MP (2 ks).
- transportní rukojeti (2 ks.)
- M10-55 • šrouby pro upevnění přístroje na stojanu (4 ks).
- M12-20 • šrouby pro upevnění konzoly pro dopravu (2 ks).

## **13. Další příslušenství**

- O.Matrix Framework MP - set upínací rám
- O.Matrix MP 210x309x10 sada desek pro O.Matrix BASE MP
- O.Matrix BASE MP- deska pro nestandardní matrixy
- O.Screw Matrix BASE MP s rukojetí - deska s úchyty pro našroubování OPUS matrix 6 mm a O.Matrix BASE GP
- O.Long Frame MP 1L9 2L16 1L5.5 - speciální rám (prodloužený)
- O.Goldchannel BASE MP - přípravek pro zlacení kanálků
- O.Goldchannel BASE MP Long - přípravek pro zlacení kanálků (dlouhá verze)
- O.Single Frame 3,2 MP jedno řádkový rámeček 3,2 mm
- O.Frame MP 3L3.2 - tři řádkový rámeček pro písmo 3,2 mm
- O.Frame MP 3L4 - tři řádkový rámeček písma 4 mm

- O.Frame MP 3L5.5 – tří řádkový rámeček písma 5,5 mm
- O.Frame MP 3L9 – tří řádkový rámeček písma 9 mm
- O.Frame MP 2L16 – dvou řádkový rámeček písma 16 mm

Šablony a písma jsou k dispozici v Opus Praha s.r.o.

Matrice MP použítá pomocí O.Matrix Framework MP:

- O.Matrix MP 210 x 309 x 10

MP Matrix namontován v rámu MP O.Master frame

- O.Matrix MP 50 x 174 x 10
- O.Matrix MP 100 x 174 x 10
- O.Matrix MP 174 x 174 x 10

MP Matrix síla 6 mm upevněny na desce O.Screw Matrix Base MP:

- O.Matrix MP 50 x 70 x 6
- O.Matrix MP 50 x 110 x 6
- O.Matrix MP 50 x 190 x 6
- O.Matrix MP 100 x 110 x 6
- O.Matrix MP 100 x 190 x 6

fonty:

- velikostí písma: 3,2; 4; 5,5; 9; 16 mm
- Rámečky jedno O.Single Frame MP a tří řádkový O.Frame MP dle velikosti písma

**ZÁRUČNÍ LIST na 24 měsíců od data prodeje**

Výrobní číslo .....

Daňový doklad: .....

Datum prodeje: ..... 201

**Záruční podmínky**

Tato záruka slouží pouze jako dodatek k právům spotřebitele a tato práva žádným způsobem neomezuje. Jestliže se během záruční lhůty projeví na výrobku vada způsobená chybnou konstrukcí, zpracováním nebo materiálem, bude při splnění následujících podmínek vadný výrobek (nebo jeho část, či díly) bezplatně opraven nebo dle uvážení opravu provádějícího autorizovaného servisu vyměněn.

1. Výrobek (do záruční opravy se přijímají pouze kompletní zařízení v originálním obalu), společně s tímto řádně a úplně vyplněným záručním listem a dokladem o koupi, bude neprodleně po zjištění závady předán prodejci, u kterého byl zakoupen, nebo autorizovanému servisu na vlastní náklady a riziko kupujícího. V případě odeslání výrobku v jiném než originálním obalu nenese servis ani výrobce žádnou zodpovědnost za poškození výrobku při přepravě. U výrobků a zařízení, u nichž by doprava do záruční opravy ve smluvní záruční lhůtě byla nepraktická, bude oprava provedena u spotřebitele, přičemž spotřebiteli budou účtovány pouze náklady na cestovné na místo opravy a zpět.
2. Tato záruka se nevztahuje na poškození způsobené ohněm, vodou, statickou elektrinou, kolísáním napětí v elektrorozvodné síti, nesprávným použitím výrobku, opotřebením a mechanickým poškozením, neodborným nastavením nebo používáním nesprávným způsobem, neslučitelným s návodem k použití, technickými normami či bezpečnostními předpisy platnými v České republice, a také na poškození během přepravy od kupujícího nebo k němu.
3. Bude-li během záruční lhůty porušena servisní plomba nebo vyměněná jakákoli část nebo díl výrobku za část, nebo díl, který není originální a není tak pro výrobek vhodný z důvodu zachování jeho kvality a bezpečnosti, pozbývá kupující práva na provedení záruční opravy.
4. Jediným a výhradním nárokem kupujícího vyplývajícím z této záruky je oprava nebo výměna dle úvahy opravu provádějícího autorizovaného servisu. Nebo výměna jeho částí.
5. Tento záruční list se nevztahuje na části s přirozeně omezenou životností.
6. Kupující, který uplatní nárok na záruční opravu, nemá nárok na vydání dílů, které byly vyměněny.

**! NEÚPLNĚ VYPLNĚNÝ ČI DODATEČNĚ POZMĚNĚNÝ ZÁRUČNÍ LIST JE NEPLATNÝ!**

Záruční list bez čitelného data prodeje a výrobního čísla zařízení neopravňuje kupujícího k nároku na provedení záruční opravy.

**Záruční servis:**

OPUS Praha, s.r.o.  
Podolská 557/102  
147 00 Praha 4  
Tel.: +420 241 430 084  
e-mail: [servis@opus.cz](mailto:servis@opus.cz)

**Razítko a podpis prodejce:**

**Rejstřík oprav**

Poř. číslo	Datum přijetí	Datum ukončení	Popis závady	Podpis

## **TECHNICKÁ DATA**

- Napájecí napětí: 230 - 240 V / 50 - 60 Hz
- Maximální odběr: 8,7 A
- Jmenovitý příkon: 1,5 kW
- Maximální příkon: 2 kW
- Plocha topení: 218 x 308 mm
- Maximální tlak: 5 t
- Maximální zdvih topení: 64 mm
- Teplotní rozsah: 30 -150°C
- Rozsah času přitlaku: 0 – 9,5 sekundy
- Řízení teploty: mikroprocesor
- Maximální šíře fólie: 230 mm
- Rozměr stroje (V x Š x H): 860 x 515 x 530 mm
- Rozměr stojanu (V x Š x H): 760 x 515 x 460 mm
- Rozměr balení (V x Š x H): 995 x 540 x 730 mm
- Hmotnost stroje netto: 138 kg
- Hmotnost stojanu netto: 30 kg
- Hmotnost zařízení brutto: 200 kg

13.10.2014 OPUS Sp.

## **Technická výpomoc**

OPUS Praha s.r.o.  
Podolská 102, 147 00 Praha 4  
Tel: **+420 241 430 084**  
e-mail: [servis@opus.cz](mailto:servis@opus.cz)

## **Autorizovaný servis**

PRO-SERVIS s.r.o.  
V Hlubokém 032  
252 16 Nučice  
mobil: **+420 602 367 133**  
e-mail: [pro-servis@seznam.cz](mailto:pro-servis@seznam.cz)