



# OPUS UniPRESS

PL Instrukcja obsługi

## Spis treści:

1	INFORMACJE OGÓLNE .....	2
2	OPIS URZĄDZENIA .....	3
3	ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.....	5
4	ZASTOSOWANE SYMBOLE.....	7
5	TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE .....	7
6	INSTALACJA.....	7
7	PRZYGOTOWANIE DO PRACY.....	8
8	PROGRAMOWANIE TEMPERATURY I CZASU TŁOCZENIA .....	9
9	LICZNIK .....	10
10	PRZYGOTOWANIE CZCIONEK I MATRYC DO ZŁOCENÍ.....	10
11	PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU DO ZŁOCENIA .....	12
12	ZŁOCENIE / TŁOCZENIE .....	12
13	REGULACJA STOŁU ROBOCZEGO .....	13
14	KONSERWACJA .....	13
15	WYPOSAŻENIE .....	14
16	DANE TECHNICZNE.....	15

### 1 INFORMACJE OGÓLNE

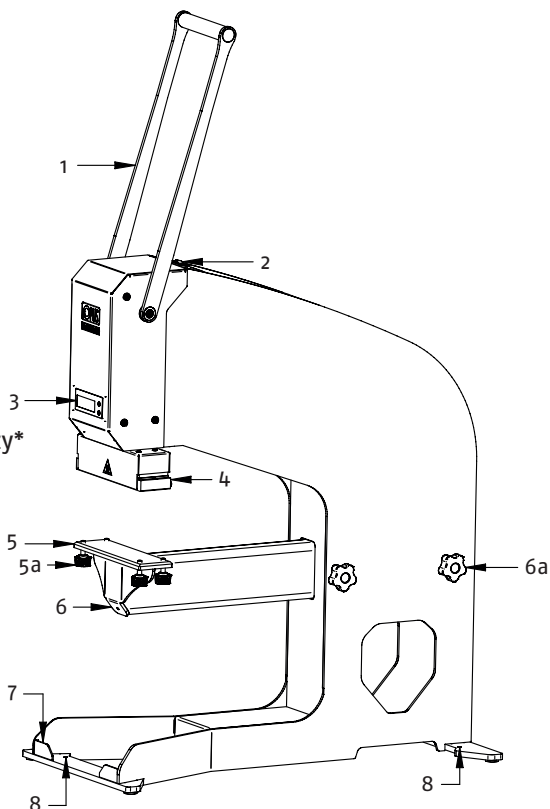
Urządzenie UniPRESS przeznaczone jest do wykonywania tłoczeń i/lub złoczeń na materiałach o specyficznym kształcie, na których do tej pory nie dało się złocić w systemie GOLDCOVER. Idealnie sprawdzi się do wykonywania tłoczeń i/lub złoczeń na opakowaniach, etui, gadżetach reklamowych, wizytówkach, torebkach, butach, a także na okładkach papierowych i kartonowych oraz okładkach pokrytych klejami papierowymi. Możliwe jest wykonywanie tłoczeń i/lub złoczeń na materiałach z tworzyw sztucznych lub pokrytych tworzywami sztucznymi, przy czym uprzednio należy wykonać próby tłoczenia i/lub odpowiednio złoczenia, celem sprawdzenia przydatności materiału. Bogata oferta folii pod względem typu i koloru pozwala na uzyskanie idealnego efektu na wielu powierzchniach.

Zastosowanie luźnych czcionek pozwala na ułożenie dowolnego napisu (dostępne są różne typy i rozmiary czcionek w wielu językach) i naniesienia go na okładkę lub inną powierzchnię. Możliwe jest także przygotowanie specjalnej matrycy (np. logo) zgodnej ze standardem GOLDCOVER.

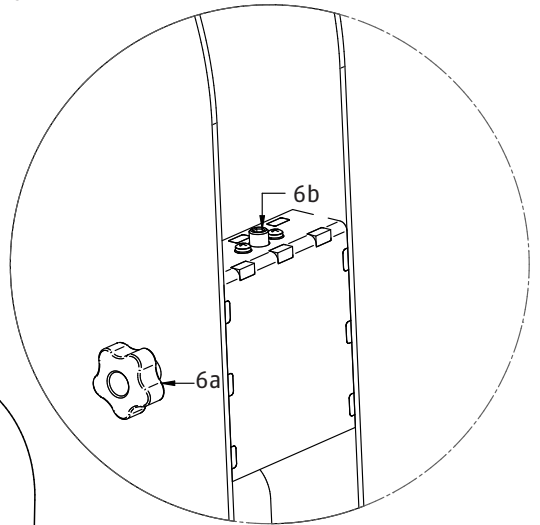
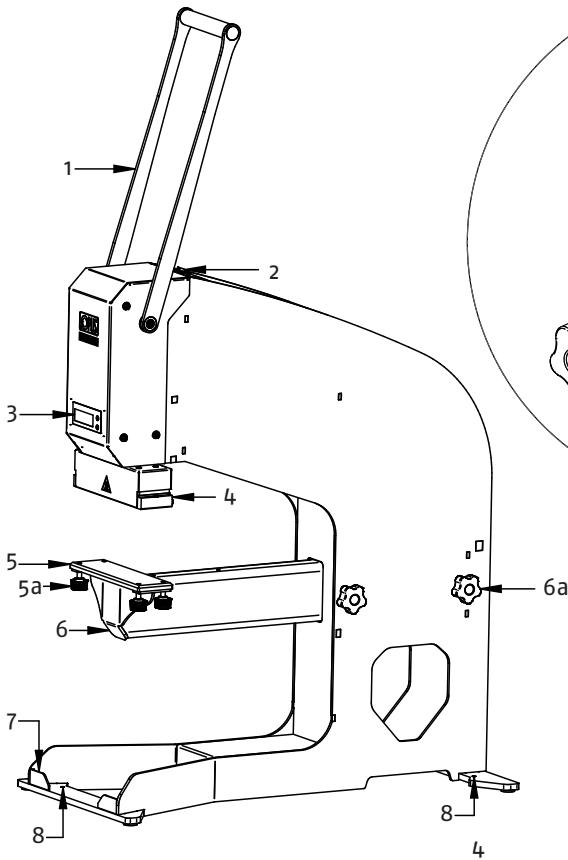
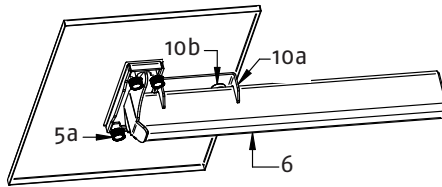
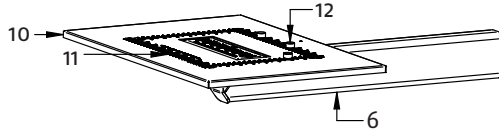
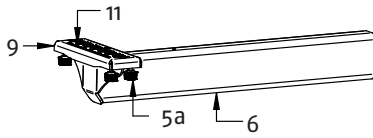
O szczegóły dotyczące poszerzenia możliwości urządzenia zapytaj dostawcę. Obsługa urządzenia nie wymaga specjalnych kwalifikacji, jednakże przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji. UniPRESS zbudowany jest w oparciu o manualną prasę mimośrodową z przekładnią korbową. Posiada grzałkę umożliwiającą wykonywanie złoceń oraz sterownik mikroprocesorowy z wyświetlaczem cyfrowym, pozwalającym na precyzyjne utrzymywanie zadanej temperatury i odliczającym czas tłoczenia. Na grzałkę zakładana jest ramka z matrycą lub czcionkami tworzącymi napis. Ograniczniki umożliwiają pozycjonowanie foremnego materiału np. wizytówki względem centralnego punktu ramki. Nóż ułatwia odcięcie z rolki odpowiedniego kawałka folii barwiącej. Przenośna kaseta (O-Font Container), dostępna w wyposażeniu opcjonalnym, ułatwia przechowywanie czcionek i utrzymanie ich w odpowiednim porządku.

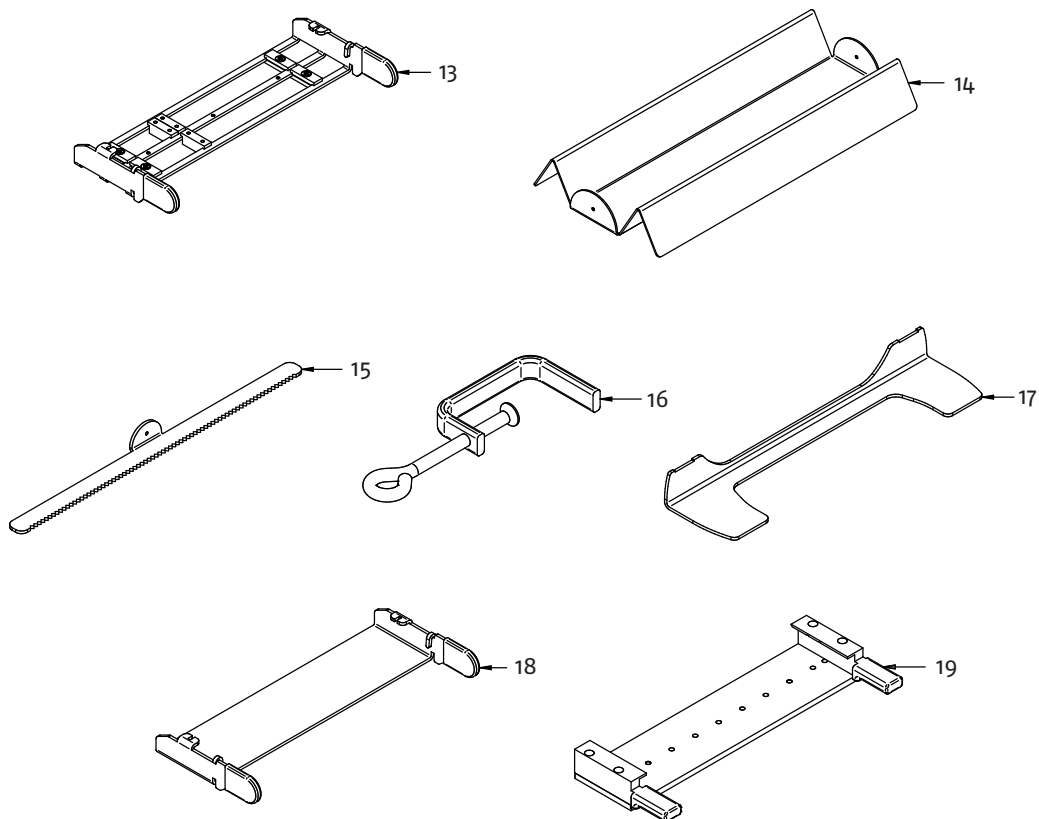
## 2 OPIS URZĄDZENIA

1. Ramię
2. Wyłącznik główny
3. Wyświetlacz
4. Grzałka
5. Podstawa pod blat z regulacją
- 5a. Śruby regulacyjne
6. Belka
- 6a. Śruby mocujące belkę
- 6b. Pokrętko regulacji poziomu belki
7. Zaczepy do ramki
8. Otwory montażowe
9. Blat roboczy
10. Nakładka powiększająca blat roboczy\*
- 10a. Wsporniki nakładki powiększającej blat roboczy\*
- 10b. Magnes\*
11. Skala
12. Ograniczniki magnetyczne
13. Przykładowa ramka O.FRAME GP4/IP/UP\*
14. Pojemnik do przechowywania folii
15. Nóż do folii
16. Ścisk ślusarski
17. Dodatkowa podstawa pod ramkę O.FRAME HOLDER GP4/IP/UP\*
18. Płytko do montażu matryc: O.MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\*
19. Płytko do montażu matryc: O.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\*



\* wyposażenie dodatkowe









### 3 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa, zaleceniami producenta i instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować i korzystać z niej w przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obsługi urządzenia.
- Urządzenie należy ustawić i przymocować do stabilnego i odpowiednio wytrzymałego podłoża.
- Urządzenie należy chronić przed wilgocią i kurzem.
- Nie wolno ustawiać urządzenia w pobliżu urządzeń grzewczych lub wentylacyjnych.
- Nie wolno używać urządzenia w pobliżu łatwopalnych gazów lub cieczy.

- Urządzenie można zasilać wyłącznie oryginalnym przewodem zasilającym. Gniazdo sieciowe powinno posiadać sprawne uziemienie. Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie urządzenia. Nieprzestrzeganie powyższej zasady może grozić porażeniem prądem i pożarem.
- Należy chronić przewód zasilający urządzenia przed uszkodzeniem. Nie używać przewodu do przenoszenia urządzenia i wyciągania wtyczki z gniazdka.
- Dokonywanie zmian w instalacji elektrycznej urządzenia lub przewodzie zasilającym grozi porażeniem prądem.
- Całkowite odłączenie urządzenia od napięcia zasilającego następuje po wyjęciu wtyczki z gniazda sieciowego.
- Urządzenie należy wyłączyć z sieci, jeśli nie jest używane przez dłuższy czas lub gdy jest przenoszone.
- Moduł zasilacza urządzenia znajduje się w korpusie urządzenia i posiada bezpiecznik sieciowy. Jeżeli jest konieczna wymiana bezpiecznika powinna jej dokonać osoba posiadająca odpowiednie kwalifikacje.
- Nie wolno dotykać nagrzanego grzałki – niebezpieczeństwo poparzenia.
- Wyjmując ramkę z działającego urządzenia zawsze chwytaj za plastikowe uchwyty, nie dotykaj metalowych elementów ramki – niebezpieczeństwo poparzenia!
- Przed zmianą czcionek zamocowanych w ramce należy po zdjęciu ramki z grzałki odczekać 5-10 min, aby upewnić się, że elementy wystygły – niebezpieczeństwo poparzenia.
- W zestawie z urządzeniem znajduje się element tnący (nóż do obcinania folii) – należy zachować szczególną ostrożność przy pracy z tym elementem lub w pobliżu elementu.
- Urządzenie należy trzymać poza zasięgiem dzieci.
- Nie wolno używać urządzenia do innych celów niż określone w instrukcji obsługi.
- Należy kontrolować sprawność urządzenia. W przypadku zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy, należy skontaktować się z serwisem.
- Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do pracy w pomieszczeniach zamkniętych w temperaturze dodatniej i normalnej wilgotności powietrza.
- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP.
- Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona.
- Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia urządzenia.
- Podczas pracy zachowaj szczególną ostrożność – przyśnięcie ręki nawet zimną grzałką może spowodować obrażenia ciała.
- Nie pozostawiaj ramienia (1) w pozycji dolnej (opuszczonej), gdyż ramię pod obciążeniem może samoistnie odskoczyć.
- Urządzenie przeznaczone jest do pracy do 2000 m nad poziomem morza.

#### 4 ZASTOSOWANE SYMBOLE

	<b>BEZPIECZEŃSTWO</b> UWAGA! Gorąca powierzchnia		Uziemienie
	Bezpiecznik zwłoczny o wartości 1,6 A		Pomiar i ustawianie temperatury grzałki

#### 5 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

- UniPRESS jest urządzeniem zasilanym elektrycznie przystosowanym do pracy w warunkach biurowych. Zarówno urządzenie, jak i opakowanie nie powinny być narażane na wilgoć (np. deszcz).
- **W przypadku zawilgocenia lub zalania urządzenia, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem, konieczne jest przekazanie urządzenia do serwisu w celu dokonania przeglądu.**
- Opakowanie zabezpiecza urządzenie, jednak zaleca się ostrożne obchodzenie z urządzeniem.
- Zaleca się przechowywanie opakowania na wypadek ponownego transportu.

#### 6 INSTALACJA

- Urządzenie przykręcone jest na czas transportu do palety śrubami M6-35. Przed użyciem należy je odkręcić od palety kluczem imbusowym 5 mm.
- Urządzenie nie wymaga demontażu dodatkowych zabezpieczeń transportowych.
- Ustaw ramię (1) w pozycji roboczej obracając nim z pozycji transportowej do momentu, aż wpusty wsłoczą w gniazda mocujące i zablokuj je dokręcając śruby mocujące kluczem imbusowym 4 mm (prawidłowo zamocowane ramię, w krańcowej pozycji górnej jest odchylone o około 30° od pionu, w tylną stronę urządzenia).
- UniPRESS jest urządzeniem przystosowanym do pracy w warunkach biurowych.
- Urządzenie należy ustawić na odpowiednio wytrzymałej, płaskiej i stabilnej powierzchni.
- Gumowe nóżki urządzenia zapobiegają porysowaniu podłoża i nie pozostawiają śladów.
- Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenie musi zostać przykręcone do podłoża przez centralny otwór w tylnej nóżce (wkręt lub śruba o średnicy do 7 mm) lub poprzez wykorzystanie dołączonego ścisku ślusarskiego (16).

## **Urządzenie można obsługiwać wyłącznie, gdy zostanie przykręcone do podłoża.**

- Jeżeli urządzenie było narażone na ujemne temperatury, to przed pierwszym włączeniem do sieci należy odczekać kilkadziesiąt minut – może wystąpić skroplenie się pary wodnej na zimnych metalowych elementach.
- **Dla bezpieczeństwa operatora urządzenie można zasilac wyłącznie oryginalnym przewodem sieciowym. Gniazdo sieciowe powinno posiadać sprawne uzziemienie. Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie urządzenia. Nieprzestrzeżenie powyższej zasady może grozić porażeniem prądem i pożarem.**

\* Wyposażenie dodatkowe

- **W UniPRESS zastosowano bezpieczniki topikowe szklane (T 1,6 A dla wersji 230 V lub T 3,15 A dla wersji 120 V), które znajdują się w obudowie gniazda zasilania oraz w zasilaczu zlokalizowanym w górnej części urządzenia. Przed wymianą bezpiecznika należy odłączyć wtyczkę sieciową od urządzenia. Wymiana bezpiecznika znajdującego się na płycie zasilacza musi zostać wykonana tylko przez osobę wykwalifikowaną. Aby zdemontować zasilacz należy odkręcić cztery wkręty na tyle obudowy.**

## **Montaż belki podtrzymującej stół roboczy**

Belka będąca w zestawie z urządzeniem została zamontowana i skalibrowana. Istnieje możliwość zmiany belki na inną\* wraz ze specjalnym – dostosowanym do konkretnej powierzchni stołem roboczym. Aby zdemontować belkę odkręć mocujące ją śruby (6a), a następnie wysuń z korpusu urządzenia. Po zamontowaniu nowej belki dokręć mocujące ją śruby (6a). Jeżeli belka podtrzymująca stół roboczy nie będzie idealnie w poziomie względem grzałki, przeprowadź jej dodatkową regulację (zobacz punkt 13).

## **Montaż blatu roboczego i nakładki powiększającej blat roboczy**

- Pokręta regulacyjne (5a) ustaw tak, aby śruby nie wychodziły ponad podstawę.
- Blat roboczy (9) położyć bezpośrednio na podstawie.
- W przypadku korzystania z nakładki powiększającej blat roboczy (10\*) należy położyć ją na belce (6) tak, aby wsporniki (10a\*) objęły belkę, a blat roboczy (9) znalazł się w szczelinie. Wbudowany magnes (10b\*) przyciąga nakładkę do belki.

## **7 PRZYGOTOWANIE DO PRACY**

1. Włącz zasilanie przełącznikiem (2) umiejscowionym na górze urządzenia. Na wyświetlaczu pojawi się kolejno:
  - kontrolny napis „OPUS”



- zaprogramowana temperatura grzałki (np. 100°C lub 212°F – jeśli temperatura jest mierzona w skali Fahrenheita)
- zaprogramowany czas tłoczenia mierzony w sekundach (np. 1,5 – co oznacza 1,5 sekundy)
- aktualna temperatura grzałki

Jeżeli temperatura aktualna różni się od zaprogramowanej, to zmierzona temperatura grzałki wyświetlana jest pulsacyjnie i zmienia się, dążąc do temperatury zaprogramowanej.

Sposób wyświetlania temperatury z pulsacyjnego na stały zmienia się, gdy temperatura grzałki osiąga temperaturę zaprogramowaną (uwzględniając tolerancję +/- 3°C).

### **Uwaga!**

**Temperatura może być wyświetlana w stopniach Celsjusza lub Fahrenheita.**

**Aby zmienić skalę, po załączeniu zasilania urządzenia w czasie wyświetlania napisu OPUS, przyciśnij przycisk „↓” dla zmiany na stopnie Fahrenheita (na wyświetlaczu pojawi się napis „St. F”) lub przycisk „↑” dla zmiany na stopnie Celsjusza (pojawi się napis „St. C”).**

## **8 PROGRAMOWANIE TEMPERATURY I CZASU TŁOCZENIA**

Optymalne rezultaty tłoczenia i złożenia przy użyciu materiałów eksploatacyjnych firmy OPUS (folia barwiąca i okładki) uzyskiwane są dla:

- Temperatura grzałki: 100°C
- Czasu tłoczenia: 0,5 – 2 sekund

Przy niezadowolających efektach tłoczenia/złożenia niezbędna może się okazać zmiana temperatury grzałki lub czasu tłoczenia.

W celu zaprogramowania nowej temperatury grzałki, ramię urządzenia (1) musi być ustawione w górnej pozycji. Aby zmienić temperaturę przyciskaj przyciski „↓” lub „↑” aż do uzyskania żądanej wartości temperatury (podczas ustawiania wyświetlacz pulsuje z dużą częstotliwością). Po ustawieniu żądanej wartości zapisuje się ona w pamięci, a jednocześnie urządzenie powraca do wyświetlania aktualnej temperatury grzałki (jeśli temperatura aktualna różni się o więcej niż 3 stopnie od zadanej, to będzie ona wyświetlana pulsacyjnie, aż do chwili, gdy osiągnie temperaturę zaprogramowaną).

Pracę grzałki sygnalizuje kropka w prawym dolnym rogu ekranu.

- Kropka świeci – grzałka grzeje – temperatura szybko wzrasta
- Kropka miga – grzałka dogrzewa – utrzymanie temperatury
- Kropka nie świeci – grzałka nie grzeje – temperatura jest wyższa od zaprogramowanej.

Aby zaprogramować odpowiedni czas, opuść ramię urządzenia – wyświetli się timer odliczający czas tłoczenia. Za pomocą strzałek „↓” lub „↑” ustaw żądany czas. Podczas ustawiania wyświetlacz pulsuje z dużą częstotliwością.

Po ustawieniu żądanej wartości zapisuje się ona w pamięci, a jednocześnie urządzenie powraca do wyświetlania aktualnej temperatury grzałki. Na koniec podnieś ramię urządzenia. Czas tłoczenia może być programowany w przedziale 0,5 do 10 sekund.

Odliczanie timera uruchamiane jest w momencie wyjścia rączki z pozycji spoczynkowej. W przypadku tłoczenia na cienkich materiałach czas ruchu rączki (dojścia matrycy do materiału) jest stosunkowo długi i należy go uwzględnić doliczając go do czasu planowanego tłoczenia.

## 9 LICZNIK

Urządzenie jest wyposażone w licznik, który mierzy ilość wykonanych tłoczeń. Wartość licznika pokazuje się przez 2 sekundy od podniesienia ramienia. Jeżeli ramię zostało opuszczone, a potem dokonano jedynie zmiany ustawień czasu tłoczenia, licznik nie rejestruje tego jako wykonanego tłoczenia.

Licznik jest kasowany każdorazowo przy wyłączeniu urządzenia.

## 10 PRZYGOTOWANIE CZCIONEK I MATRYC DO ZŁOCEŃ

Za pomocą urządzenia można tłoczyć/złocić napisy (przy użyciu czcionek) lub loga, rysunki, symbole itd. (przy użyciu matryc).

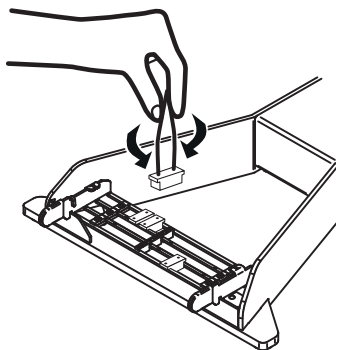
### PRZYGOTOWANIE CZCIONEK

1. Zdejmij ramkę 0.FRAME GP4/IP/UP\* z grzałki i umieść na zaczepach do ramki (7).

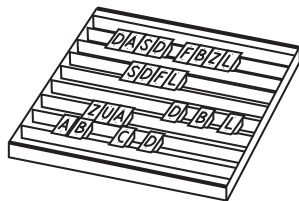
#### Uwaga!

**Jeżeli ramka była zdjęta z nagrzonej grzałki, poczekaj 5-10 min, aż wystygnie.**

**Aby uniknąć przestojów w pracy związanych z chłodzeniem ramki, rekomendujemy zakup kilku zestawów czcionek, ramek i podstawek.**



2. Śrubokrętem poluzuj śrubki ograniczników czcionek i odsuń ograniczniki na bok. Wyciągnij niepotrzebne czcionki.
3. Aby zmienić rozmiar czcionki należy wymienić ramkę 0.FRAME GP4/IP/UP\*. Dostępne są następujące ramki 0.FRAME GP4/IP/UP\* 1L5, 1L9, 2L9, 3L3, 3L4, 3L5, 1L9 + 2L4, 1L9 + 1L5, 1L16 + 1L4. Pierwsza cyfra oznacza ilość możliwych do ułożenia wierszy w ramce, druga wielkość czcionki do niej pasującej.

**Uwaga!**

Większe rozmiary czcionek posiadają otwory w które należy włożyć końcówki szczypiec (otwory pozwalają też odróżnić górę od dołu czcionki – otwór na dole czcionki jest większy lub przesunięty bliżej krawędzi; w czcionkach 4 mm nie ma otworów, są tylko znaczniki określające dół czcionki).

4. W ramce O.FRAME GP<sub>4</sub> / IP\* utóż poszczególne czcionki tak, aby skomponować odpowiedni tekst. W celu ułatwienia ułożenia napisu centralnie w ramce, na ramce wykonane są znaczniki. Należy starać się układać czcionki symetrycznie względem osi poziomej i pionowej grzałki.
5. Unieruchom czcionki, dosuwając do nich ograniczniki i lekko je skręcając załączonym wrętkami.
6. Ustaw ograniczniki okładki tak, aby znajdowały się one we właściwej pozycji pod grzałką (patrz. diagram w podrozdziale 2 – BUDOWA URZĄDZENIA).

**Uwaga!**

Aby ułatwić przechowywanie czcionek i utrzymanie ich w określonym porządku, sugerujemy używanie przenośnej kasety O.Font Container\*. Ułożenie czcionek w kasecie pozwala na szybkie odnalezienie żądanej litery i zapobiega zagubieniu czcionek.

**PRZYGOTOWNIE MATRYCY**

Firma OPUS oferuje dedykowane matryce O.Matrix\* 50 x 180 mm oraz matryce w formatach adekwatnych do dedykowanych ramek. Możesz również użyć własnej matrycy, jeśli nie przekracza ona wymiarów 50 x 180 mm. Aby zamontować własną matrycę musisz ją przykleić do płytki O.MATRIX BASE GP<sub>4</sub>/ IP/UP with handles\*.

**Matryce O•Matrix (wykonane w firmie Opus na życzenie klienta)**

1. Włóż centralnie matrycę do ramki O.FRAME GP<sub>4</sub>/IP/UP\* (nie dotyczy matryc dostarczanych wraz z uchwytami).
2. Wsuń matrycę (lub matrycę z ramką) do szczeliny grzewczej i poczekaj, aż się nagrzej.

**Matryce własne klienta**

Matrycę własną klient może zamontować przyklejając ją do płytki O.Matrix BASE GP<sub>4</sub>/IP/UP with handles\*.

**Przykręcanie matrycy bezpośrednio do płytki O.SCREW MATRIX BASE with handle GP<sub>4</sub>/IP/UP\***

W przypadku, gdy matryca posiada specjalnie przygotowane otwory można ją bezpośrednio przykręcić do płytki O.SCREW MATRIX BASE with handle GP<sub>4</sub>/IP/UP\* za pomocą dołączonych śrub M<sub>4</sub>-6 DIN 7991 i klucza imbusowego 2,5 mm, a całość założyć na grzałkę złoziarki. Do płytki można przykręcić matryce 6 mm z oferty OPUS (50 x 71, 50 x 111 i 50 x 171 mm) oraz inne matryce o odpowiednim rozstawie otworów. Płytkę posiada otwory M<sub>4</sub> rozmieszczone w odstępach 20 mm od otworu centralnego. Zewnętrzne otwory są w odstępach 10 mm od poprzedzających, a ich rozstaw wynosi 180 mm.

**Uwaga!**

W każdym wypadku czas nagrzewania matrycy jest zależny od jej wielkości i może wahać się od kilku do kilkunastu minut. Dlatego przed wykonaniem właściwego złożenia koniecznie przeprowadź próbę.

## 11 PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU DO ZŁOCENIA

1. Korzystając z dołączonych ograniczników magnetycznych odpowiednio ustaw materiał np. wizytówkę w żądanej pozycji.

### **Uwaga!**

Skala (11) przy ogranicznikach bocznych pokazuje odległość od prawego brzegu materiału do środka ramki z czcionkami (np. ustawiając boczną krawędź materiału na pozycji 4, środek ramki będzie znajdował się w odległości 4 cm od brzegu materiału).

Skala (11) przy ograniczniku tylnym pokazuje odległość od górnego brzegu materiału do środka ramki z czcionkami.

## 12 ZŁOCENIE / TŁOCZENIE

1. W miejscu, gdzie chcesz wyłocić napis, połóż odcięty kawałek folii (błyszczącą stroną do góry).
2. W przypadku samego tłoczenia folia nie jest konieczna.
3. Przesuń maksymalnie w dół ramię urządzenia (1), potwierdzone to zostanie sygnałem dźwiękowym, a licznik czasu rozpocznie odliczanie.
4. Po upływie zaprogramowanego czasu (wyświetli się napis END i pojawi się sygnał dźwiękowy) podnieś ramię urządzenia (1) – sterownik powróci do wyświetlania temperatury, a sygnał dźwiękowy zostanie wyłaczony.

Istnieje możliwość wyłączenia sygnału timera bez podnoszenia rączki. W tym celu naciśnij dowolny przycisk programatora „↓” lub „↑”.

**Uwaga! Jeśli opuścimy ramię w czasie, gdy grzałka nie osiągnęła zaprogramowanej temperatury, sterownik zasygnalizuje to dwoma dodatkowymi sygnałami dźwiękowymi, po odliczeniu zaprogramowanego czasu zamiast napisu „END” pojawi się napis „Lo” (jeśli temperatura była za niska) lub „Hi” (jeśli temperatura była za wysoka).**

5. Wyjmij okładkę i zdejmij pasek folii.

Jeśli napis został wyłociony w nieodpowiednim miejscu skoryguj jego położenie za pomocą ograniczników magnetycznych i wykonaj kolejne złocenie. Aby zmienić napis lub matrycę zdejmij ramkę z grzałki (uwaga: ramka jest gorąca), odłóż ją na podstawkę, odczekaj 5-10 minut, aż się ochłodzi, a następnie rozpocznij układanie nowego tekstu lub montowanie nowej matrycy.

**Uwaga! Po wykonaniu złocenia zalecamy przetrzeć miękką szmatką wyłociiony napis aby usunąć resztki folii.**

### 13 REGULACJA STOŁU ROBOCZEGO

Jeśli nie wszystkie elementy zostały należycie wyłoczone (rozmażane litery, brak wyłoczenia, nierównomierne złoczenie) należy zmniejszyć bądź zwiększyć nacisk w odpowiednim obszarze stołu roboczego.

W miejscach słabiej wytłoczonych należy blat roboczy podnieść co spowoduje zwiększenie docisku matrycy. W mocniej wytłoczonych – opuścić. Pokręta śrub regulacyjnych (5a) znajdują się pod blatem roboczym, kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara podnosimy blat, opuszczamy kręcąc przeciwnie.

#### Wstępna regulacja podstawy (belki)

Płaszczyzna podstawy roboczej powinna być ustawiona równolegle względem płaszczyzny grzałki. W osi wzdłużnej można tę równoległość zgrubnie korygować – przy poluzowanych śrubach blokujących belkę (6a), obracając śrubę regulacyjną (6b). W przypadku gdy przód podstawy roboczej jest za nisko śrubę (6b) należy wkręcać (obracać zgodnie z kierunkiem zegara), w przypadku gdy przód podstawy jest zbyt wysoko, śrubę (6b) należy wykręcać (obracać przeciwnie do ruchu wskazówek zegara). Po regulacji należy dokręcić śruby blokujące (6a).

Zainstalowana w zestawie belka jest fabrycznie ustawiona. Regulacja może być konieczna po każdej zmianie belki, lub w przypadku, gdy zakres regulacji pokrętłami stołu roboczego jest zbyt mały.

### 14 KONSERWACJA

Urządzenie nie wymaga smarowania, ani przeglądów serwisowych. Punkty wymagające smarowania zostały zakonserwowane fabrycznie. Obudowa urządzenia pokryta jest lakierem proszkowym. Do czyszczenia można używać ogólnie dostępnych środków. Nie stosować rozpuszczalników.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	DZIAŁANIA
Wyświetlacz nie pokazuje temperatury	Wtyczka nie jest włączona do sieci	Podłącz wtyczkę do sieci
	Brak napięcia w gniazdku	Podłącz urządzenie do innego gniazda
	Uszkodzenie urządzenia	Skontaktuj się z dostawcą

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	DZIAŁANIA
Urządzenie nie osiąga oczekiwanej temperatury lub znacząco ją przekracza	Sprawdź jaka temperatura została zaprogramowana	Ustaw właściwą temperaturę
	Uszkodzenie urządzenia	Skontaktuj się z dostawcą
W obrębie wytłaczanego / wytłaczanego napisu pojawiają się niewyżłoczone miejsca	Zbyt niska temperatura	Podnieś temperaturę
	Zbyt krótki czas tłoczenia	Zwiększ czas tłoczenia
	Zbyt mały nacisk	Zwiększ nacisk przekręcając pokrętła regulacji stołu (5a) roboczego zgodnie z ruchem wskazówek zegara
Wyżłoczone litery są rozmazane, widać ślady zabarwień poza krawędziami liter	Zbyt wysoka temperatura	Zmniejsz temperaturę
	Zbyt długi czas tłoczenia	Skróć czas tłoczenia
	Zbyt duży nacisk	Zmniejsz nacisk przekręcając pokrętła regulacji stołu (5a) roboczego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara

## 15 WYPOSAŻENIE

### 1. Wyposażenie standardowe:

- ogranicznik magnetyczny – 3 sztuki
- pojemnik do przechowywania folii
- odcinak do folii
- śrubokręt krzyżakowy PH1
- pęseta
- klucz imbusowy 5 mm
- klucz imbusowy 4 mm

## 2. Wyposażenie dodatkowe:

### Podstawka pod ramkę:

- 0.FRAME HOLDER GP4/IP

### Płytki nośne do przyklejania matryc niestandardowych:

- 0.MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP
- 0.MATRIX BASE GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+

### Płytką nośną do przykręcania matryc niestandardowych:

- 0.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP (w zestawie dwie śrubki M4-6 DIN 7991 i klucz imbusowy 2,5 mm)

### Matryce indywidualne:

- 0.MATRIX 50x180x10mm GP4/IP/UP
- 0.MATRIX 27x180x10mm GP4/GP5/IP/UP/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 17x165x10mm (L9) GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 11.5x165x10mm (L5.5) GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 7.5x165x10mm (L4) GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 6x165x10mm (L3.2) GP4/IP/UP/PP/MP01/MPEMD/MPEMD+

### Ramki na czcionki / matryce:

- 0.FRAME matrix GP4/IP/UP
- 0.FRAME 3L4 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 2L9 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 3L5.5 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L9 2L4 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L9 1L5.5 GP4/IP/UP
- 0.FRAME matrix/1L16 1L4 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 3L3.2 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L5.5 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L9 GP4/IP/UP

### Czcionki:

- czcionki w rozmiarach: 4; 5,5; 9 mm

## 16 DANE TECHNICZNE

- Programowany czas tłoczenia ..... 0,5 – 10 sek.
- Napięcie znamionowe ..... AC 230 V 50/60 Hz
- Znamionowy pobór mocy ..... 200 W
- Prąd znamionowy ..... 0,9 A
- Zakres regulacji temperatury ..... 20–150°C
- Powierzchnia grzałki\* (S x G): ..... 182 x 48 mm
- Maksymalny skok grzałki ..... 87 mm
- Nacisk znamionowy ..... 5000 N
- Wysięg grzałki\*\* ..... 300 mm
- Wymiar blatu roboczego (S x G): ..... 194 x 62 mm
- Wymiar nakładki powiększającej blat roboczy (S x G): ..... 500 x 350 mm
- Wymiary urządzenia (W x S x G): ..... 724 x 300 x 607 mm
- Wymiary opakowania transportowego (W x S x G): ..... 900 x 360 x 626 mm
- Waga netto ..... 36 kg
- Waga brutto ..... 65 kg

\* Powierzchnia grzałki nie jest równoznaczna z maksymalną powierzchnią złączenia.

\*\* Odległość od korpusu do osi (środką) grzałki.



Zużyty sprzęt oznakowany niniejszym symbolem nie może być umieszczany i usuwany łącznie z innymi odpadami, w tym odpadami komunalnymi. Obowiązkiem użytkownika jest przekazanie zużytego produktu do punktu zbiórki w celu recyklingu odpadów powstających ze sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Właściwa segregacja i selektywna zbiórka odpadów zużytego sprzętu zmniejsza negatywne oddziaływanie substancji niebezpiecznych, które mogą się w nim znajdować, na środowisko naturalne i zdrowie człowieka. W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji dotyczących utylizacji zużytego sprzętu prosimy skontaktować się z przedstawicielem władz lokalnych, dostawcą usług utylizacji odpadów lub punktem sprzedaży, gdzie nabyto produkt. Zapewniając prawidłową utylizację sprzętu pomagamy chronić środowisko naturalne.





# OPUS UniPRESS

EN User guide

## Table of contents:

<b>1</b>	<b>GENERAL INFORMATION</b> .....	17
<b>2</b>	<b>DESCRIPTION OF THE DEVICE</b> .....	18
<b>3</b>	<b>SAFETY RULES</b> .....	20
<b>4</b>	<b>SYMBOLS USED</b> .....	22
<b>5</b>	<b>TRANSPORT AND STORAGE</b> .....	22
<b>6</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	22
<b>7</b>	<b>PREPARATION FOR WORK</b> .....	23
<b>8</b>	<b>PROGRAMMING OF TEMPERATURE AND EMBOSsing TIME</b> .....	24
<b>9</b>	<b>COUNTER</b> .....	25
<b>10</b>	<b>PREPARATION OF FONTS AND MATRIXES FOR EMBOSsing</b> .....	25
<b>11</b>	<b>PREPARATION OF MATERIAL FOR HOT PRINT STAMPING</b> .....	27
<b>12</b>	<b>HOT PRINT STAMPING / EMBOSsing</b> .....	27
<b>13</b>	<b>ADJUSTMENT OF THE WORKTOP</b> .....	28
<b>14</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	28
<b>15</b>	<b>EQUIPMENT</b> .....	29
<b>16</b>	<b>TECHNICAL DATA</b> .....	30

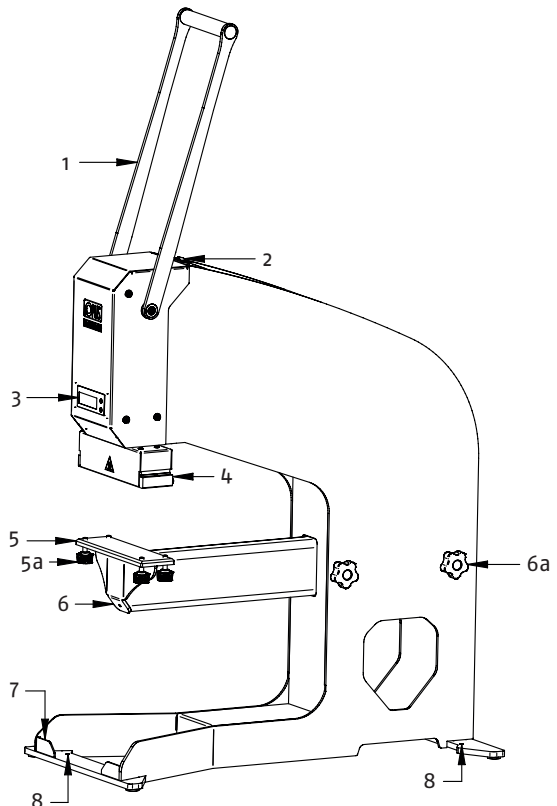
### **1 GENERAL INFORMATION**

The UniPRESS device is designed for embossing and/or hot print stamping on materials with specific shapes, on which the GOLDCOVER system has so far not been able to gild. It is ideal for embossing and/or hot print stamping packaging, cases, advertising gadgets, business cards, bags, shoes, as well as paper and cardboard covers and covers coated with paper veneers. Embossing and/or hot print stamping can be carried out on plastic or plastic-covered materials, whereby prior embossing and/or respectively hot print stamping tests must be carried out to check the suitability of the material. The wide range of foils in terms of type and colour allows the ideal effect to be achieved on many surfaces. The use of loose fonts makes it possible to arrange any inscription (various types and sizes of fonts in many languages are available) and apply it to the cover or other surface. It is also possible to prepare a special matrix (e.g. a logo) according to the GOLDCOVER standard.

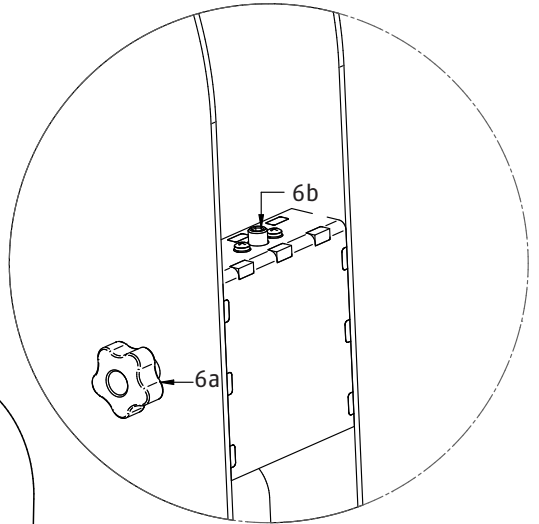
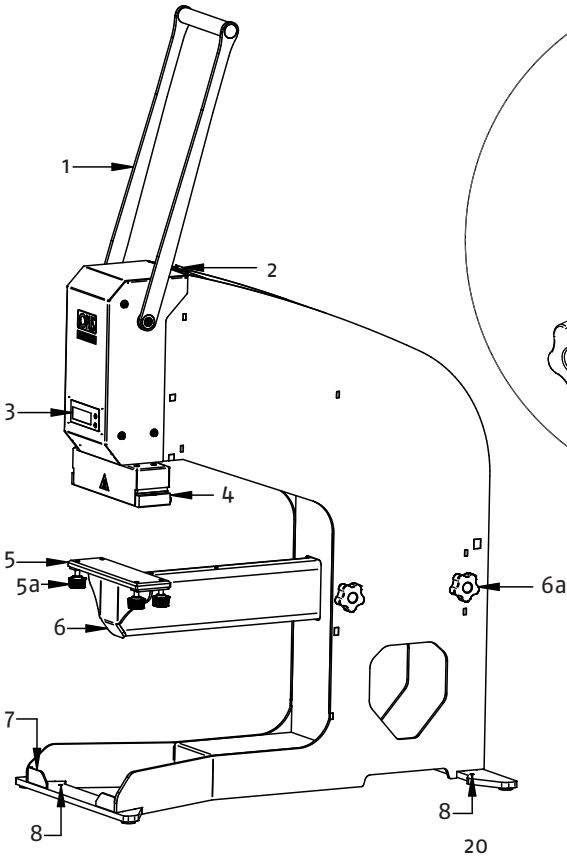
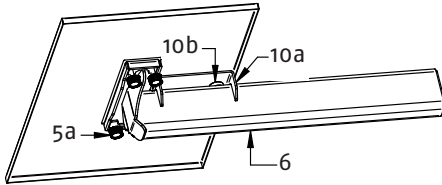
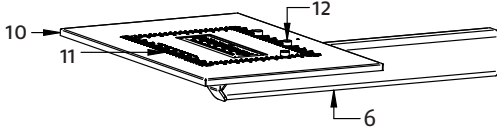
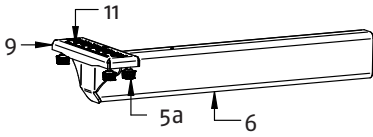
Ask your supplier for details on extending the device's capabilities. No special qualifications are required to operate the equipment; however, you should familiarise yourself with the contents of this manual before starting work. The UniPRESS is based on a manual eccentric press with crank gear. It has a heater for hot print stamping and a microprocessor controller with a digital display, which allows precise maintenance of the set temperature and countdown of the embossing time. A frame with a matrix or fonts forming the inscription is placed on the heater. The stops allow the positioning of shaped material, e.g. a business card, relative to the central point of the frame. A knife makes it easy to cut off the correct piece of colour film from the roll. Portable cassette (O•Font Container), available as an option, makes it easy to store fonts and keep them in order.

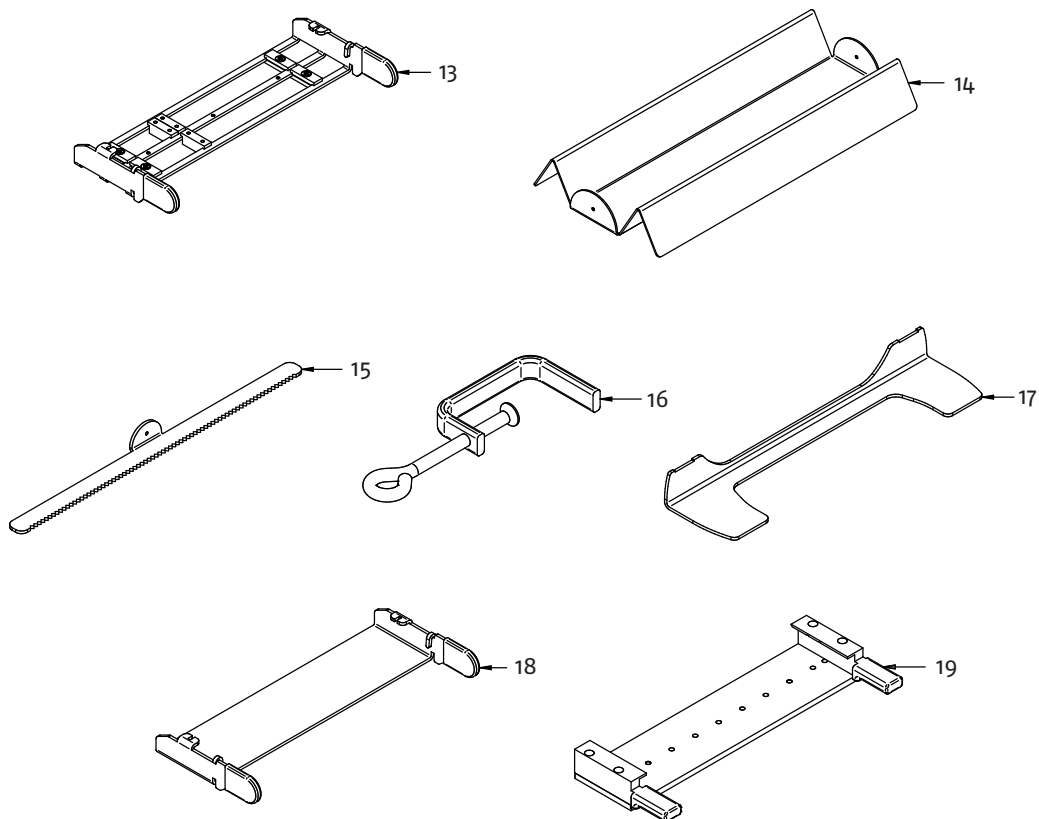
## 2 DESCRIPTION OF THE EQUIPMENT

1. Arm
2. Main switch
3. Display
4. Heater
5. Adjustable table top base
- 5a. Adjustment screws
6. Beam
- 6a. Beam clamping screws
- 6b. Beam level adjustment knob
7. Frame attachments
8. Mounting holes
9. Worktop
10. Extension table\*
- 10a. Extension table supports\*
- 10b. Magnet\*
11. Scale
12. Magnetic stop
13. Example of O.FRAME  
O.FRAME GP4/IP/UP\*
14. Container for film storage
15. Foil cutter
16. Locksmith clamp
17. Additional frame holder  
O.FRAME HOLDER GP4/IP\*
18. Plate for matrix assembly:  
O.MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\*
19. Plate for matrix assembly:  
O.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\*



\* additional equipment





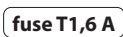



### 3 SAFETY RULES

- Before operating the equipment, read the safety rules, the manufacturer's recommendations and the operating manual. Keep the manual and use it if you have any doubts about operating the equipment.
- The device must be positioned and fixed to a stable and suitably sturdy base.
- Protect the equipment from moisture and dust.
- Do not place the equipment near heating or ventilation equipment.
- Do not use the equipment near flammable gases or liquids.

- Only the original power cord may be used to supply power to the equipment. The mains socket should have a functional earthing connection. The supply voltage must comply with the specifications on the rating plate on the housing of the equipment. Failure to do so may result in a risk of electric shock and fire.
- Protect the power cord of the equipment from damage. Do not use the cord to carry the equipment and pull the plug from the socket.
- Making alterations to the equipment's electrical installation or to the power supply cable poses a risk of electric shock.
- The device is completely disconnected from the mains supply when the plug is removed from the mains socket.
- The device should be disconnected from the mains when not in use for a long time or when being moved.
- The device's power supply module is located in the device body and has a mains fuse. If it is necessary to replace the fuse, this should be done by a qualified person.
- Do not touch the heated heater – danger of burns.
- When removing the frame from an operating device, always grasp the plastic handles, do not touch the metal parts of the frame – danger of burns!
- Before changing fonts fixed in the frame, wait 5–10 minutes after removing the frame from the heater to ensure that the elements have cooled down – danger of burns.
- A cutting element (film cutter) is included with the device – take extra care when working with or near this element.
- Keep the device out of the reach of children.
- Do not use the device for purposes other than those specified in the operating manual.
- Check the efficiency of the equipment. If you notice any abnormalities in operation, contact the service department.
- The device is designed exclusively for indoor operation at positive temperatures and normal humidity.
- Always operate the equipment in accordance with general health and safety rules.
- Any repairs to the device may only be carried out by an authorised person.
- Do not use solvents to clean the device.
- Use extreme caution when working – pressing your hand against even with a cold heater can cause injury.
- Do not leave the arm (1) in the down (lowered) position, as the arm under load may spontaneously spring back.
- The device is designed to operate up to 2,000 m above sea level.

#### 4 SYMBOLS USED

	<b>SAFETY</b> CAUTION: Hot surface		Grounding
	1.6 A delayed fuse		Measuring and setting the heater temperature

#### 5 TRANSPORT AND STORAGE

- The UniPRESS is an electrically powered device suitable for use in office environments. Neither the device nor the packaging should be exposed to moisture (e.g. rain).
- **If the equipment becomes damp or flooded, it is necessary to take it to a service centre for inspection to avoid the risk of electric shock.**
- The packaging protects the device, but careful handling is recommended.
- It is advisable to keep the packaging for re-transport.

#### 6 INSTALLATION

- The device is bolted to the pallet for transport with M6-35 screws and must be unscrewed from the pallet with a 5 mm Allen wrench before use.
- The device does not require the removal of additional transport protection.
- Move the arm (1) to the working position by rotating it from the transport position until the grooves snap into the mounting sockets, and lock it in place by tightening the mounting bolts with a 4 mm Allen wrench (correctly fixed arm, in the extreme top position, is inclined about 30° from the vertical, towards the rear of the device).
- The UniPRESS is a device suitable for use in an office environment.
- The device should be placed on a suitably sturdy, flat and stable surface.
- The device's rubber feet prevent scratching the ground and do not leave marks.
- Before use, the device must be screwed to the tabletop through the central hole in the rear leg (bolt or screw up to 7 mm in diameter) or by using the supplied locksmith clamp (16).

## **The equipment can only be operated if it is screwed to the tabletop.**

- If the equipment has been exposed to sub-zero temperatures, wait a few tens of minutes before switching it on for the first time – condensation may occur on cold metal parts.
- **For the safety of the operator, the equipment may only be powered by the original mains cable. The mains socket should have a functional earthing connection. The mains voltage must comply with the specifications on the rating plate on the housing of the equipment. Failure to comply may result in a risk of electric shock and fire.**

\* Additional equipment

- **The UniPRESS uses glass thermal fuses (T 1.6 A for the 230 V version or T 3.15 A for the 120 V version), which are located in the power socket housing and in the power supply device located in the upper part of the device. Disconnect the mains plug from the equipment before replacing the fuse. Replacement of the fuse located on the power supply board must only be carried out by a qualified person. To dismantle the power supply device, unscrew the four screws at the rear of the housing.**

## **Installation of a support beam for the worktop**

The supplied beam is mounted and calibrated. It is possible to change to a different beam\* with a special – adapted to the specific surface – worktop. To dismantle the beam, unscrew the beam fixing screws (6a) and then slide the beam out of the equipment body. After fitting the new beam, tighten the beam fixing screws (6a). If the beam is not perfectly horizontal in relation to the heater, carry out an additional adjustment of the beam supporting the work table (see point 13).

## **Assembly of worktop and extension table**

- Adjust the adjustment knobs (5a) so that the screws do not extend above the base.
- Place the worktop (9) directly on the base.
- If a extension table (10\*) is selected, place them on the beam (6), so that the supports (10a\*) go around the beam, and the worktop (9) is in the gap. The built-in magnet (10b\*) attracts the extension table to the beam.

## **7 PREPARATION FOR WORK**

1. Switch on the power supply using the switch (2) located on the top of the device. The display will show successively:
  - “OPUS” control inscription



- the programmed heater temperature (e.g. 100°C or 212°F – if the temperature is measured in Fahrenheit)
- programmed embossing time measured in seconds (e.g. 1.5 – which means 1.5 seconds)
- current heater temperature

If the current temperature differs from the pre-programmed temperature, the measured heater temperature is displayed as pulsating and it changes, moving towards the pre-programmed temperature.

The temperature display changes from pulsating to constant when the heater temperature reaches the programmed temperature (taking into account a tolerance of +/- 3°C).

### **Attention!**

**The temperature can be displayed in degrees of Celsius or Fahrenheit.**

**To change the scale, after powering up the device while the OPUS inscription is displayed, press the „↓” button to change to Fahrenheit degrees (the display will show „F Dgr.”) or the „↑” button to change to Celsius degrees (the display will show „C Dgr.”).**

## **8 TEMPERATURE AND EMBOSsing TIME PROGRAMMING**

Optimum embossing and hot print stamping results using OPUS consumables (colour film and covers) are achieved for:

- Heater temperature: 100°C
- Embossing time: 0.5 – 2 seconds

With unsatisfactory embossing/hot print stamping results, it may be necessary to change the heater temperature or embossing time.

To program the new heater temperature, the equipment arm (1) must be in the upper position. To change the temperature, press the „↓” or „↑” buttons until the desired temperature value is reached (the display flashes at a high frequency during setting). Once the desired value is set, it is stored in the memory and, at the same time, the device returns to the display of the current heater temperature (if the current temperature differs by more than 3 degrees from the set temperature, it will pulsate until it reaches the programmed temperature).

The operation of the heater is indicated by a dot in the lower right-hand corner of the screen.

- Dot lights up – heater heats up – temperature rises quickly
- Dot is flashing – heater is reheating – maintaining temperature
- The dot does not light up – the heater is not heating – the temperature is higher than programmed.

To program the desired time, lower the arm of the device – a embossing count-down timer will be displayed. Use the „↓“ or „↑“ arrows to set the desired time. During setting, the display flashes at a high frequency.

Once the desired value has been set, it is stored in the memory and, at the same time, the device returns to displaying the current heater temperature. Finally, raise the device arm. The stamping time can be programmed between 0.5 and 10 seconds.

The timer starts counting down from the moment when the arm is leaving the starting position. When you use thin materials, the time of movement of the arm (the die reaching the material) is relatively long. You should always include the arm movement time by adding a time of the planned hot print stamping.

## 9 COUNTER

The device is equipped with a counter that measures the number of stampings performed. The counter value is shown for 2 seconds after the arm has been raised. If the arm has been lowered and then only the embossing time setting has been changed, the counter does not register this as an embossing performed.

The counter is cleared every time the device is switched off.

## 10 PREPARATION OF FONTS AND MATRICES FOR HOT PRINT STAMPING

The equipment can be used to emboss/golden lettering (using fonts) or logos, drawings, symbols, etc. (using matrixes).

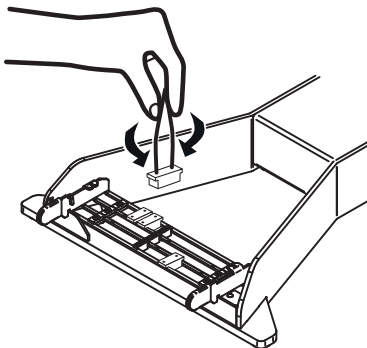
### PREPARATION OF FONTS

1. Remove the O.FRAME GP4/IP/UP\* from the heater and place on the frame hooks (7).

#### Attention!

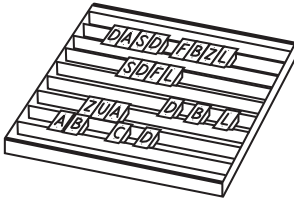
**If the frame was removed from a heated heater, wait 5-10 min until it has cooled down.**

**To avoid downtime due to frame cooling, we recommend purchasing several sets of fonts, frames and holders.**



2. Use a screwdriver to loosen the screws of the font stops and move the stops aside. Pull out the unwanted fonts.
3. To change the font size, the O.FRAME GP4/IP/UP\* must be replaced.

The following O.FRAME GP4/IP/UP\* 1L5, 1L9, 2L9, 3L3, 3L4 frames are 3L5, 1L9 + 2L4, 1L9 + 1L5, 1L16 + 1L4. The first number indicates the number of possible lines in the frame, the second the size of the font to match it.



### Attention!

Larger font sizes have holes into which the tips of the pliers need to be inserted (the holes also allow the top of the font to be distinguished from the bottom of the font - the hole at the bottom of the font is larger or moved closer to the edge; in 4 mm fonts there are no holes, only markers defining the bottom of the font.

4. Arrange the individual fonts in the O.FRAME GP4/IP/UP\* to compose the corresponding text. To make it easier to arrange the lettering centrally in the frame, markers are made on the frame. Try to arrange the fonts symmetrically with respect to the horizontal and vertical axes of the heater.
5. Immobilise the fonts by pushing the stops against them and twisting them slightly with the supplied screwdriver.
6. Adjust the cover stops so that the cover is in the correct position under the heater (see diagram in subsection 2 - DEVICE CONSTRUCTION).

### Attention!

To make it easier to store your fonts and keep them in a specific order, we suggest using the O.Font Container\* portable cassette. The arrangement of the fonts in the cassette allows you to quickly find the desired letter and prevents fonts from getting lost.

## MATRIX PREPARATION

OPUS offers the dedicated O.Matrix 50 x 180 mm and in formats suitable for dedicated frames. You can also use your own matrix as long as it does not exceed 50 x 180 mm. To mount your own matrix you must glue it to the O.MATRIX BASE GP4/IP/UP with handles\*.

### O•Matrix (made in Opus on request)

1. Insert the matrix centrally into the O.FRAME GP4/IP/UP\* (it is not applicable to the matrixes supplied with the holders).
2. Insert the matrix (or a matrix with a frame) into the heating slot and wait for it to heat up.

### Customer's own matrixes

The customer's own matrix can be mounted by gluing it to the O.Matrix BASE GP4/IP/UP with handles\*.

### Fixing the matrix directly to the O.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\*

If the matrix has specially prepared holes, it can be directly fix with a screws to the O.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP\* plate using the attached M4-6 DIN 7991 screws and a 2.5 mm Allen key, and the whole set can be install into the heating slot. 6 mm matrix from the OPUS offer (50 x 71, 50 x 111 and 50 x 171 mm) and other matrix with the appropriate hole spacing can be fix with a screws to the plate. The plate has M4 holes spaced 20 mm apart from the central hole. The outer holes are 10 mm apart from the previous holes and their spacing is 180 mm.

### Attention!

In any case, the heating time of the matrix depends on the size of the matrix and can vary from a few minutes to several minutes. Therefore, it is essential to carry out a trial run before performing the actual hot print stamping.

## 11 PREPARATION OF MATERIAL FOR HOT PRINT STAMPING

1. Using the supplied magnetic stops, position the material, e.g. a business card, in the desired position accordingly.

### Attention!

The scale (11) at the side stops shows the distance from the right edge of the material to the centre of the font frame (e.g. by setting the side edge of the material to position 4, the centre of the frame will be 4 cm from the edge of the material). The scale (11) at the back stop shows the distance from the top edge of the material to the centre of the font frame.

## 12 HOT PRINT STAMPING / EMBOSSING

1. Place a cut piece of foil (shiny side up) where you want to hot stamp the lettering.
2. In the case of embossing alone, the foil is not necessary.
3. Move the arm of the device (1) as far down as possible, this will be confirmed by a beep and the timer will start counting down.
4. When the programmed time has elapsed (END will be displayed and a beep will sound), raise the equipment arm (1) – the timer will switch to temperature mode and the beep sound will stop.

It is possible to switch off the timer signal without lifting the handle. To do this, press any programmer button „↓“ or „↑“.

### Note:

**If the arm is lowered while the heater has not reached the programmed temperature, the controller will signal this with two additional beeps , and after the programmed time has elapsed, „Lo“ ( if the temperature was too low) or „Hi“ (if the temperature was too high) will appear instead of „END“.**

5. Remove the cover and peel off the film strip.

If the inscription has been gilded in the wrong place correct its position with the magnetic stops and do another hot print stamping. To change the inscription or the master, remove the frame from the heater (note: the frame is hot), place it on the stand, wait 5–10 minutes for it to cool down and then start laying new text or mounting a new master.

**Note: After hot print stamping, we recommend wiping the gilded inscription with a soft cloth to remove any remaining foil.**

### 13 ADJUSTMENT OF THE WORKTOP

If not all elements have been properly gilded (smudged letters, no hot print stamping, uneven hot print stamping), reduce or increase the pressure in the relevant area of the worktop.

In less embossed areas, the work surface should be raised to increase the matrix pressure. In more heavily embossed areas, lower. The adjusting screw knobs (5a) are located under the worktop, turn clockwise to raise the worktop and counterclockwise to lower it.

#### Base (beam) pre-adjustment

The plane of the working base should be parallel to the plane of the heater. In the longitudinal axis, this parallelism can be roughly corrected – with the beam locking screws (6a) loosened, by turning the adjusting screw (6b). If the front of the working base is too low the screw (6b) must be screwed in (turned clockwise), if the front of the base is too high the screw (6b) must be unscrewed (turned counterclockwise). After adjustment, tighten the locking screws (6a).

The beam installed in the kit is pre-set at the factory. Adjustment may be necessary after each beam change, or if the adjustment range with the worktop knobs is too small.

### 14 MAINTENANCE

The equipment does not require lubrication or servicing. Points requiring lubrication have been preserved at the factory. The casing of the device is powder coated. Commonly available cleaning agents can be used. Do not use solvents.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	ACTIONS
Display does not show temperature	Plug is not plugged in	Connect the plug to the mains
	No voltage at the socket	Connect the equipment to another socket
	Damage to the device	Contact your supplier

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	ACTIONS
The device does not reach the expected temperature or significantly exceeds it	Check which temperature has been programmed	Set the right temperature
	Damage to the device	Contact your supplier
Within the embossed / gilded lettering there appear non-gilded areas	Temperature too low	Raise the temperature
	Too short a embossing time	Increase embossing time
	Too little pressure	Increase the pressure by turning the work table adjustment knobs (5a) clockwise
Gilded letters are smudged, traces of staining beyond the edges of the letters are visible	Too high a temperature	Reduce the temperature
	Too long embossing time	Reduce embossing time
	Too much pressure	Reduce the pressure by turning the work table adjustment knobs (5a) counterclockwise

## 15 EQUIPMENT

### 1. Standard equipment:

- magnetic stop – 3 pieces
- film storage container
- foil cutter
- Phillips screwdriver PH1
- tweezers
- 5 mm Allen wrench
- 4 mm Allen wrench

## 2. Additional equipment:

### Frame holder :

- 0.FRAME HOLDER GP4/IP

### Plate for sticking custom made matrix:

- 0.MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP
- 0.MATRIX BASE GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+

### Plate for fixing custom made matrix with a screws:

- 0.SCREW MATRIX BASE with handle GP4/IP/UP (two M4-6 DIN 7991 screws and 2.5 mm Allen key included)

### Matrix:

- 0.MATRIX 50x180x10mm GP4/IP/UP
- 0.MATRIX 27x180x10mm GP4/GP5/IP/UP/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 17x165x10mm (L9) GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 11.5x165x10mm (L5.5) GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 7.5x165x10mm (L4) GP4/GP5/IP/UP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 6x165x10mm (L3.2) GP4/IP/UP/PP/MP01/MPEMD/MPEMD+

### Frame:

- 0.FRAME matrix GP4/IP/UP
- 0.FRAME 3L4 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 2L9 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 3L5.5 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L9 2L4 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L9 1L5.5 GP4/IP/UP
- 0.FRAME matrix/1L16 1L4 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 3L3.2 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L5.5 GP4/IP/UP
- 0.FRAME 1L9 GP4/IP/UP

### Typeface fonts:

- Typeface fonts in sizes: 4; 5,5; 9 mm

## 16 TECHNICAL DATA

- Programmable embossing time ..... 0,5 – 10 sek.
- Rated voltage ..... **EU** AC 230 V 50/60 Hz **USA** AC 120 V 50/60 Hz
- Rated power consumption ..... 200 W
- Rated current ..... **EU** 0.9 A **USA** 1.8 A
- Temperature control range..... 20–150°C
- Heater surface\* S x G: ..... 182 x 48 mm
- Maximum heater stroke ..... 87 mm
- Rated pressure..... 5000 N
- Heater overhang\*\*..... 300 mm
- Dimension of worktop (W x D): ..... 194 x 62 mm
- Dimension of extension table (W x D):..... 500 x 350 mm
- Dimensions (H x W x D): ..... 724 x 300 x 607 mm
- Dimensions of transport packaging (H x W x D): ..... 900 x 360 x 626 mm
- Net weight..... 36 kg
- Gross weight ..... 65 kg

\* Heater area is not synonymous with maximum hot print stamping area.

\*\* Distance from the body to the axis (centre) of the heater.



Used equipment bearing this symbol must not be placed and disposed of together with other waste, including municipal waste. It is the user's responsibility to hand over the used product to a collection point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper segregation and selective collection of waste used equipment reduces the negative impact of hazardous substances that may be present in it on the environment and human health. For more detailed information on the disposal of used equipment, please contact your local authority, your waste disposal service provider or the point of sale where you purchased the product. By ensuring your equipment is disposed of correctly, we are helping to protect the environment.