



Masterpress EMD+ Deep

PL Instrukcja obsługi

Spis treści:

1	ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	9	ZŁOCENIE / TŁOCZENIE
2	ZASTOSOWANE SYMBOLE	10	WYKRAWANIE
3	INFORMACJE OGÓLNE	11	MOŻLIWE NIEPRAWIDŁOWOŚCI I BŁĘDY STEROWNIKA
4	TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	12	KONSERWACJA
5	OPIS URZĄDZENIA I AKCESORIA	13	ZAWARTOŚĆ ZESTAWU
6	INSTALACJA	14	AKCESORIA DODATKOWE
7	OBŚLUGA STEROWNIKA	15	DANE TECHNICZNE
8	PRZYGOTOWANIE CZCIONEK I MATRYC DO ZŁOCEŃ		


1 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 na stabilnym i odpowiednio wytrzymałym podłożu. Zaleca się korzystanie ze stojaka dostarczonego w komplecie.
- Urządzenie jest przeznaczone do pracy w pomieszczeniach zamkniętych w temperaturze dodatniej i normalnej wilgotności powietrza.
- Urządzenie należy chronić przed wilgocią i kurzem.
- Nie wolno ustawiać urządzenia w pobliżu urządzeń grzejnych i wentylacyjnych.
- Nie wolno używać urządzenia w pobliżu łatwopalnych gazów i cieczy.
- W trakcie pracy urządzenia nie wolno dotykać nagrzonej grzałki
 - niebezpieczeństwo poparzenia!
- Nie wolno używać urządzenia do innych celów niż opisane w instrukcji obsługi.
- Urządzenie można zasilać wyłącznie oryginalnym przewodem zasilającym podłączonym do gniazda sieciowego z uziemieniem. Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie maszyny. Nieprzestrzeganie powyższej zasady może grozić porażeniem prądem i pożarem.
- Należy chronić przewód zasilający urządzenie przed uszkodzeniem, nie wyciągać wtyczek ciągnąc za przewód.
- Dokonywanie zmian w instalacji elektrycznej urządzenia lub przewodzie zasilającym grozi porażeniem prądem.
- Całkowite odłączenie urządzenia od źródła zasilania następuje po wyjęciu wtyczki z gniazda sieciowego.
- Urządzenie należy wyłączyć z sieci, jeśli nie jest używane przez dłuższy czas lub gdy jest przenoszone.
- Przed zdjęciem osłon z urządzenia należy koniecznie wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- Układ elektryczny jest zabezpieczony bezpiecznikami topikowymi.

Bezpieczniki są umieszczone w zespolonym gnieździe zasilającym obok wyłącznika sieciowego oraz wewnątrz urządzenia na płycie zasilacza. Jeżeli konieczna jest wymiana któregoś bezpiecznika, należy wymienić go na bezpiecznik o takiej samej wartości. Jeżeli nowy bezpiecznik także uległ przepaleniu należy zwrócić się o pomoc do serwisu. Jeżeli jest konieczna wymiana bezpiecznika na płycie zasilacza, powinna jej dokonać osoba posiadająca odpowiednie kwalifikacje. Przed wymianą bezpieczników koniecznie wyjmij wtyczkę z gniazda sieciowego.

- Wyjmując ramkę z nagrzaną maszynę 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 minut aby schłodzić elementy – niebezpieczeństwo poparzenia!
- Należy kontrolować sprawność urządzenia i w przypadku zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy należy skontaktować się z serwisem.
- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP
- Z uwagi na ryzyko przycięcia czy zmiżdżenia ręki i palców, obsługa urządzenia powinna być jednoosobowa, a w obrębie stanowiska nie powinny się znajdować osoby postronne.
- Podczas pracy zachowaj szczególną ostrożność – przycięcie ręki nawet zimną grzałką może spowodować obrażenia ciała.
- Włosa, luźne części ubrania, palce i inne części ciała należy trzymać z daleka od części ruchomych urządzenia.
- Urządzenie należy trzymać poza zasięgiem dzieci i zwierząt.
- Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia urządzenia.
- **Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba o odpowiednich kwalifikacjach.**
- Urządzenie przeznaczone jest do pracy do 2000 m nad poziomem morza.

2 ZASTOSOWANE SYMBOLE

BEZPIECZEŃSTWO		UWAGA! Gorąca powierzchnia		Uziemienie
fuse T8 A	Bezpiecznik zwłoczny o wartości 8 A			Uruchomienie cyklu tłoczenia

3 INFORMACJE OGÓLNE

Złociarka Masterpress EMD+ Deep służy do wykonywania złocien / tłocien głównie na okładkach papierowych i kartonowych oraz pokrytych okleinami papierowymi. Praca na niestandardowych materiałach jest możliwa, ale wymaga indywidualnego doboru parametrów roboczych oraz folii do złocien.

Po założeniu na grzałkę urządzenia specjalnie wykonanych w OPUS matryc (loga, rysunki, symbole) lub czcionek (ułożony dowolny tekst), można wykonać złocienia / tłocienia zarówno na okładkach jak i na kanałach (w przypadku złocien na kanałach, konieczna jest przystawka O.GOLDCHANNEL BASE MP01/MP02/MP03 lub O.GOLDCHANNEL BASE MP04/MP05/MP06).

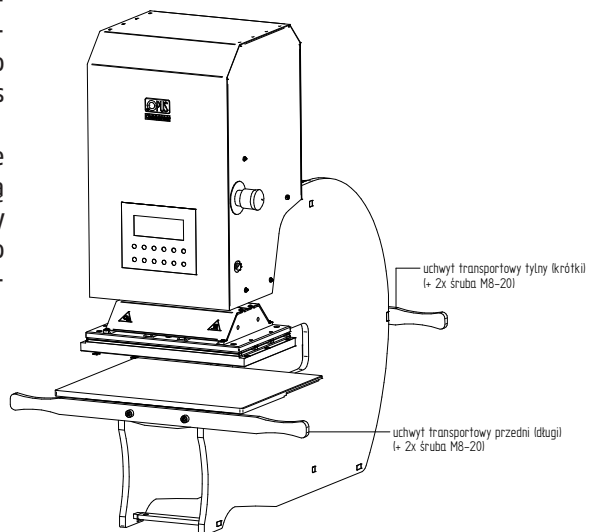
Przy użyciu specjalnych wykrojników i podkładki, urządzenie może służyć jako prasa do wykrawań. O szczegóły dotyczące poszerzenia możliwości maszyny zapytaj dostawcę. Obsługa urządzenia nie wymaga specjalnych kwalifikacji, jednakże przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.

4 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

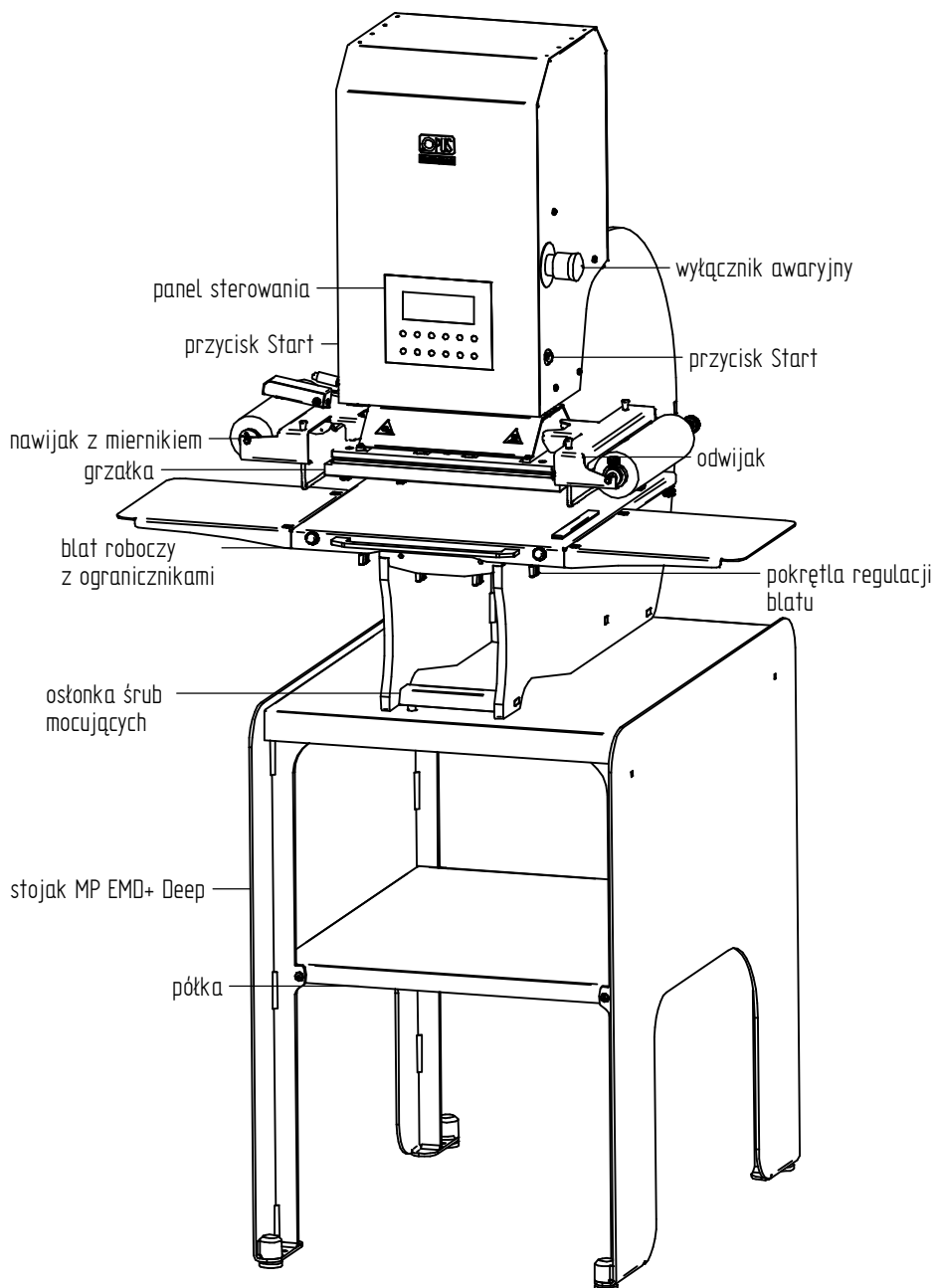
- Włociarka Masterpress EMD+ Deep jest urządzeniem zasilanym elektrycznie przystosowanym do pracy w warunkach biurowych. Zarówno urządzenie jak i opakowanie nie powinny być narażane na wilgoć (np. deszcz).
- W przypadku zawilgocenia lub zalania maszyny, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem, konieczne jest przekazanie urządzenia do serwisu w celu dokonania przeglądu.
- Urządzenie może być transportowane i przechowywane zarówno w wysokich dodatnich, jak i w ujemnych temperaturach.
- Opakowanie zabezpiecza urządzenie na czas transportu, jednak zaleca się ostrożne obchodzenie się z ładunkiem w jego trakcie.
- Zaleca się przechowywanie opakowania w okresie gwarancyjnym.
- Urządzenie jest mocowane na drewnianej palecie. Z uwagi na masę urządzenia zaleca się transportowanie maszyny przy użyciu wózka paletowego.
- Dołączone do urządzenia metalowe uchwyty ułatwiają przeniesienie maszyny z palety na stojak. Uchwyty są przymocowane fabrycznie, po instalacji korpusu na stojaku należy je zdemontować.

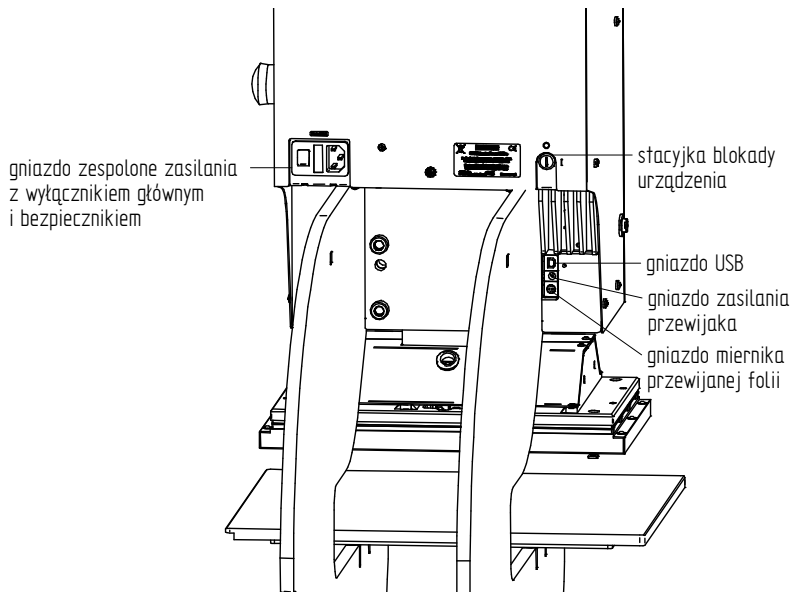
W przypadku ponownego transportu uchwyty należy przykręcić do korpusu z przodu (od spodu blatu roboczego) oraz z tyłu za pomocą załączonego klucza imbusowego 6.

- Z powodu dużej wagi oraz gabarytów urządzenia, do jego przenoszenia wymagana jest ilość osób zgodna z obowiązującymi miejscowymi przepisami bhp. Osoby transportujące powinny podnosić maszynę oburącz, chwytając za uprzednio przykręcone uchwyty oraz korpus urządzenia.
- Podczas transportu urządzenie musi mieć opuszczoną i opartą na stole stopę (grzałkę) – należy zastosować arkusz kartonu jako podkładkę pod grzałkę, aby zabezpieczyć lakier na stole.

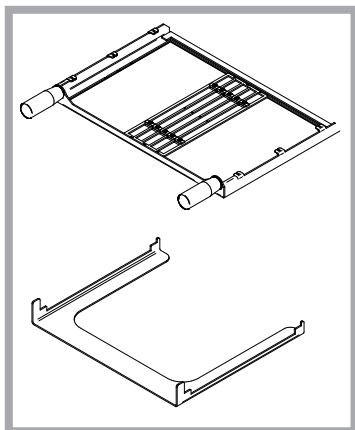


5 OPIS URZĄDZENIA I AKCESORIA

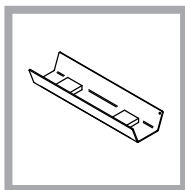




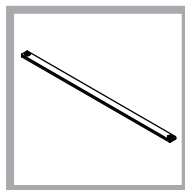
Wyposażenie standardowe:



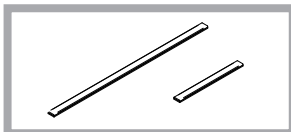
O.MASTER FRAME
+HOLDER MPEMD+



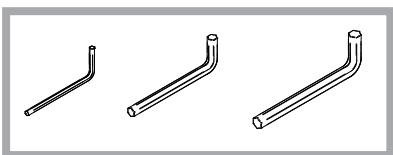
Osłona śrub
mocujących



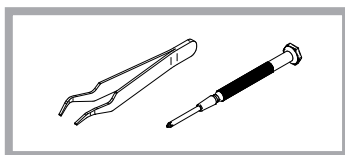
Ogranicznik ramki
MASTER FRAME



Ograniczniki magnetyczne

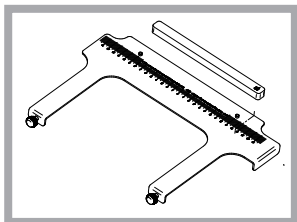
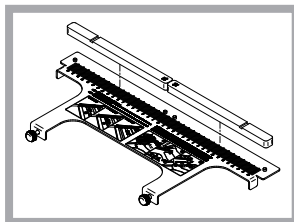
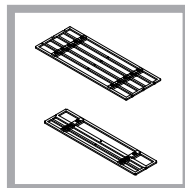
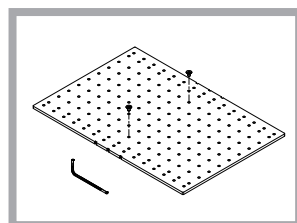


Klucz imbusowy 4, 6, 8 mm

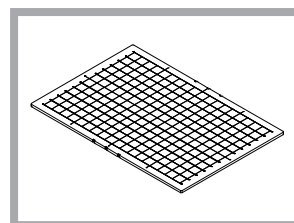


Pęseta do umieszczania czcionek w ramce
oraz śrubokręt do ograniczników

Wyposażenie dodatkowe:

O.GOLDCHANNEL BASE
MP01/MPEMD/MPEMD+O.GOLDCHANNEL BASE
MPEMD+ LONGRamki O.Frame GP5/
MP 02/MPEMD+

O.SCREW MATRIX BASE MPEMD+



O.MATRIX BASE MPEMD+

Opus Masterpress EMD+ Deep zbudowany jest w oparciu o elektryczną prasę mimośrodową z grzałką umożliwiającą wykonywanie złoceń. Pracę urządzenia kontroluje sterownik mikroprocesorowy z wyświetlaczem LCD.

Na grzałkę można założyć ramkę z matrycą lub czcionkami tworzącymi tłoczony napis. Ograniczniki umożliwiają pozycjonowanie okładki względem centralnego punktu ramki. Regulowana płaszczyzna blatu stołu umożliwia zmianę wysokości blatu w różnych jego punktach, co pozwala na prawidłowe wytłoczenie skomplikowanych wzorów.

Elektrycznie napędzany podajnik folii, pozwala na automatyczne przewijanie folii w rolce o maks. szerokości 230 mm (stosowanie folii w arkuszach jest również możliwe).

6 INSTALACJA

Opakowanie zawiera: urządzenie Masterpress EMD+ Deep, stojak, półkę i blat stojaka oraz pudełko z akcesoriami. Urządzenie należy zamocować na stojaku ustawionym na odpowiednio wytrzymałej, płaskiej i stabilnej powierzchni. W tym celu: za pomocą klucza imbusowego 4 odkręć śruby mocujące częściowo zmontowany stojak od palety.

- Zamocuj półkę do konstrukcji za pomocą dostarczonych wkrętów M5-10, kluczem imbusowym 3 mm. Półka jest elementem przenoszącym obciążenie stolika dlatego jej zamontowanie jest niezbędne. Nie wolno montować prasy na stojaku bez zamontowanej półki!
- Nałóż blat stojaka.
- Wypoziomuj stojak za pomocą regulowanych nóżek.
- Kluczem imbusowym 8 odkręć 4 śruby M10-40 mocujące urządzenie do palety (śruby od dołu palety).
- Uchwyt transportowy przedni przymocowany jest opaskami do palety. Przed montażem przetrnij opaski, a następnie zamocuj uchwyt śrubami M8-20 (klucz imbusowy 6 mm). Uchwyt tylny zamontowany jest fabrycznie. Po zainstalowaniu korpusu na stojaku uchwyty należy zdemontować.
- Urządzenie ustaw na stojaku i przykręć do niego załączonymi 4-ma śrubami M10-60.
- Zainstaluj 2 osłony śrub mocujących. Osłony posiadają paski samoprzylepne ułatwiając ich montaż.
- Nałóż stoliki boczne wycięciami na poluzowane śruby mocujące blatu, a następnie zablokuj je dokręcając gałki śrub.
- Załóż zespół przewijania folii i podłącz jego przewody do odpowiednich gniazd (wtyczka czujnika długości folii musi być skierowana wycięciem w stronę korpusu maszyny).

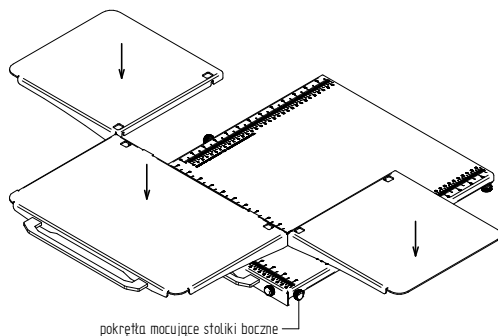
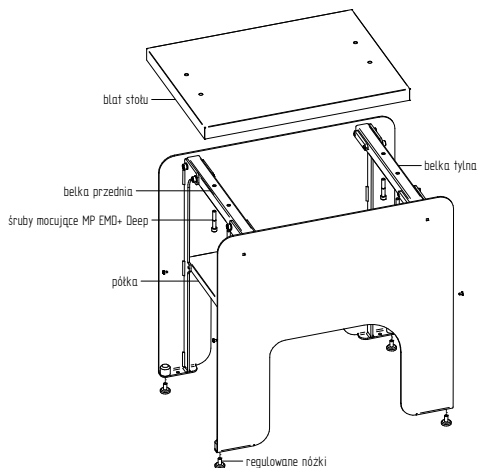
Zakładanie stolika przedniego.

- Stolik przedni wykorzystywany jest tylko w przypadku pracy na większym materiale np. przy tłoczeniu okładki C-Bind formatu A4, położonej kanałem w poprzek maszyny. Dlatego nie ma konieczności instalacji go do każdego złączenia.
- Aby zainstalować stół przedni należy nałożyć go wycięciami na poluzowane śruby mocujące blatu, a następnie zablokować go dokręcając gałki śrub.

Uwaga!

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.

Podłącz przewód zasilania

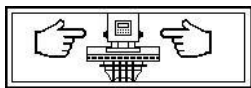


Urządzenie można zasilać wyłącznie oryginalnym przewodem zasilającym.

Gniazdo sieciowe powinno posiadać sprawne uziemienie. Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie maszyny.

Nieprzestrzeganie powyższych zasad może grozić porażeniem prądem i pożarem.

7 OBSŁUGA STEROWNIKA



Po włączeniu zasilania włącznikiem znajdującym się z tyłu obudowy sterownik wyświetli informację o wersji programu i stanie licznika całkowitego, a następnie ikonę informującą o konieczności przeprowadzenia testu mechaniki.

przeprowadzenia testu mechaniki.

Uwaga!

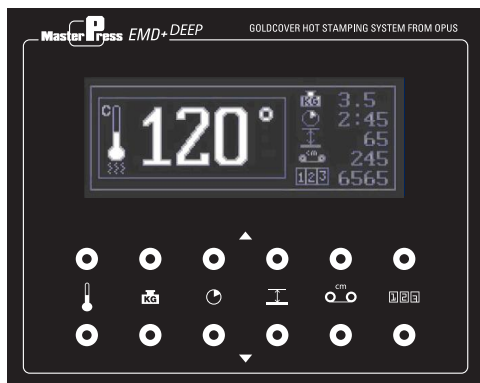
W każdym stanie pracy urządzenia na ekranie mogą pojawić się symbole, które informują o blokadach sterowania uniemożliwiających dalszą pracę (patrz – rozdział 10).

W celu uruchomienia testu wciśnij jednocześnie i przytrzymaj oba przyciski START, test zostanie uruchomiony. Po pozytywnym zakończeniu testu sygnalizowanym podwójnym sygnałem dźwiękowym i ikonką OK – zwolnij przyciski.


Na ekranie wyświetlacza pojawią się aktualne parametry pracy urządzenia:

- temperatura grzałki
- siła tłoczenia
- czas tłoczenia
- odległość wycofania grzałki
- wartość przewijania folii
- licznik dzienny

Panel sterowniczy z wyświetlaczem




Zmiana wartości danego parametru odbywa się przez krótkie naciśnięcie przycisku przy ikonie go obrazującej, klawisz górny zwiększa, a dolny zmniejsza wartość parametru. Zmieniana wartość zostanie zaznaczona ramką, a odpowiednia ikona obrazująca funkcję będzie wyświetlana pulsacyjnie. Po 3 sekundach nieaktywności przycisku zmiana zostanie zapisana w pamięci sterownika, co będzie potwierdzone pojedynczym sygnałem dźwiękowym.

1.  Termometr – wskazuje aktualną temperaturę grzałki. Po naciśnięciu przycisku zmiany temperatury, wskazuje temperaturę zadaną, kolejne wciśnięcia zmieniają jej wartość. Po zapisaniu nowej ustawionej wartości sterownik powraca do pomiaru aktualnej temperatury grzałki. Zakres zmian 30 do 190°C co 1°C.

Symbol jednostek w jakich wyświetlana jest temperatura (°C lub °F) znajduje się obok symbolu termometru. Aby zmienić jednostkę pomiaru, przy wyłączonym zasilaniu wciśnij i przytrzymaj przycisk zwiększania temperatury dla °C lub zmniejszania temperatury dla °F i włącz zasilanie; gdy pojawi się ikonka testu mechaniki zwolnij przycisk.



Animacja symbolu termometru wskazuje dogrzewanie, schładzanie lub stabilizowanie temperatury grzałki. Osiągnięcie docelowej temperatury przez grzałkę sygnalizowane jest pojedynczym sygnałem dźwiękowym i zatrzymaniem animacji symbolu termometru (stan gotowości).

Możliwa jest praca z wyłączonym grzaniem (tłoczenie na zimno, wykrawanie). Wyłączenie / włączenie zasilania grzałki uzyskuje się poprzez naciśnięcie i przytrzymanie przez kilka sekund przycisku zmniejszania temperatury (stan ten potwierdzi krzyżyk pod symbolem termometru i sygnał dźwiękowy).

2.  Ciężarek – wskazuje zadaną siłę tłoczenia. Siła tłoczenia regulowana jest pośrednio wartością skoku suwaka, im większy wykonany skok tym większy jest wywołany nacisk suwaka na podłożony materiał. Zakres zmian 0,5 do 10 co 0,5 (w jednostkach umownych) oraz funkcja powtórzenia 10x2 i 10x3 która stosowana jest przy wykrawaniu. Wartość 10 ustawia maksymalny skok suwaka (3 mm).

Uwaga!


W przypadku przeciążenia silnika podczas cyklu tłoczenia na wyświetlaczu pojawi się informacja OVL, sterownik wykona ponowną kalibrację silnika głównego. Zmniejsz nastawioną wartość i powtórz tłoczenie.

3.  Zegar – wskazuje zadany czas tłoczenia oraz czas odliczany. Zakres zmian od 0 do 9'59".
4.  Wymiar – wskazuje zadaną wysokość wycofania suwaka, tzn. na jaką wysokość nad materiałem ustawi się matryca po wykonaniu złocenia. Zakres zmian 10 do 60 mm co 1 mm, przy czym wartość 60 możliwa jest do uzyskania tylko dla minimalnej grubości materiału tłoczonego, im ten materiał jest grubszy tym mniej miejsca pozostaje na wycofanie matrycy.

Przyciski służą nie tylko do zmiany wartości odsunięcia, ale też do ręcznego przesuwu suwaka. Wciśnięcie i przytrzymanie odpowiedniego przycisku spowoduje uruchomienie napędu przesuwu w odpowiednią stronę i będzie kontynuowane do momentu puszczenia przycisku lub najechania suwaka na wyłącznik krańcowy.

Uwaga!

Przesuw ręczny jest też możliwy przed uruchomieniem testu mechaniki, jednak dolny wyłącznik krańcowy jest wtedy nieaktywny. W przypadku przekroczenia dolnego zakresu ruchu suwaka, silnik napędzający suwak zostanie zablokowany mechanicznie (należy niezwłocznie puścić przycisk opuszczania i uruchomić test lub wcisnąć przycisk podnoszenia suwaka).

5.  Rolka – wskazuje zadaną wartość automatycznego przewijania folii po cyklu złączenia. W trakcie wykonywania cyklu automatycznego przewijania na wyświetlaczu wskazywana jest odmierzana jednostka (od wartości zaprogramowanej do 0). Możliwa jest praca w dwóch trybach: bez oraz z miernikiem długości przewiniętej folii (nad ikoną rolki pojawia się odpowiednio jednostka „s” lub „cm” Po podłączeniu wtyczki miernika, sterownik automatycznie przestawia tryb pracy z „s” na „cm”).

Praca bez miernika przesuwu folii:

Zakres zmian 0 do 300 co 5 (w jednostkach umownych), określa czas pracy silnika nawijaka. Ustawienie 0 powoduje wyłączenie przewijania automatycznego.

Uwaga!

Ze wzrostem ilości nawiniętej folii zwiększa się średnica rolki nawijaka, co przy stałym czasie przewijania, zwiększa długość przewiniętego odcinka. W związku z tym, konieczna jest częsta korekta wartości parametru lub usuwanie zużytej folii z rolki nawijającej. Większa ilość nawiniętej folii wpływa też niekorzystnie na obciążenia silnika nawijaka, dlatego zaleca się usuwanie folii gdy warstwa jej osiągnie 10 mm.


Wersja z miernikiem przesuwu folii: Zakres zmian od 0 do 32 cm co 1 cm. Ustawienie 0 powoduje wyłączenie przewijania automatycznego.

W tym trybie ilość nawiniętej na rolkę nawijającą folii nie wpływa na zmianę długości przewiniętego odcinka. Dodatkowo miernik sygnalizuje przepełnienie rolki nawijaka – gdy na ekranie pojawi się napis „Remove used foil” – zaleca się niezwłoczne usunięcie folii.

Przyciski służą nie tylko do ustawiania długości automatycznie przewijanej folii, ale również do uruchomienia przewijania ręcznego (podczas wyświetlania temperatury grzałki).

Wciśnięcie i przytrzymanie któregośkolwiek przycisku, spowoduje uruchomienie napędu przewijania i będzie kontynuowane do momentu jego zwolnienia (musi być podłączony silnik nawijaka).

W trybie pracy z miernikiem długości przewiniętej folii, w trakcie przewijania ręcznego na wyświetlaczu pokazywana jest rzeczywista długość przewiniętej folii. Po kilku sekundach od zwolnienia przycisku przewijania wyświetlacz wraca do wskazywania temperatury grzałki

6.  **Licznik** – wskazuje ilość wykonanych tłoczeń od momentu włączenia urządzenia. Za pomocą przycisków górnego i dolnego można zmieniać ilość wskazywaną przez licznik. Wciśnięcie i przytrzymanie przez 2 sekundy któregośkolwiek przycisku zeruje licznik.

Zatrzymanie awaryjne i blokowanie napędu maszyny

W sytuacji awaryjnej w czasie ruchu suwaka w dół, puszczenie przycisków START spowoduje zatrzymanie ruchu suwaka i jego niewielkie cofnięcie. Jeżeli wystąpi konieczność awaryjnego zablokowania napędów urządzenia, należy wcisnąć czerwoną główkę przycisku wyłącznika awaryjnego. Zwolnienie przycisku następuje przez odciążenie grzybka od obudowy.

Aby zabezpieczyć urządzenie przed uruchomieniem przez osoby nieupoważnione należy użyć wyłącznika z kluczykiem znajdującego się na tylnej ścianie urządzenia. W przypadku użycia któregośkolwiek z zabezpieczeń, na ekranie sterownika pojawi się symbol kłódki wraz z pulsacyjnie wyświetlanym symbolem przycisku lub kluczyka (zależnie od rodzaju blokady).

Po wyłączeniu blokady należy ponownie przeprowadzić test mechaniki.

8 PRZYGOTOWANIE CZCIONEK I MATRYC DO ZŁOCEŃ

Czcionki

Czcionki montowane są w ramce 0.MASTER FRAME MPEMD+ pośrednio – przy użyciu ramek 0.FRAME GP5/MP 02/MPEMD+, o odpowiedniej do rozmiaru czcionki wielkości.

1. Chwytając za plastikowe uchwyty zdejmij ramkę 0.MASTER FRAME MPEMD+ z grzałki.
2. Ustaw ramkę na podstawie – ułatwia to mocowanie w niej ramek z czcionkami i matryc

Uwaga!

Jeżeli ramka była wcześniej używana lub znajdowała się na grzałce w czasie nagrzewania urządzenia, poczekaj kilka minut aż wystygnie.

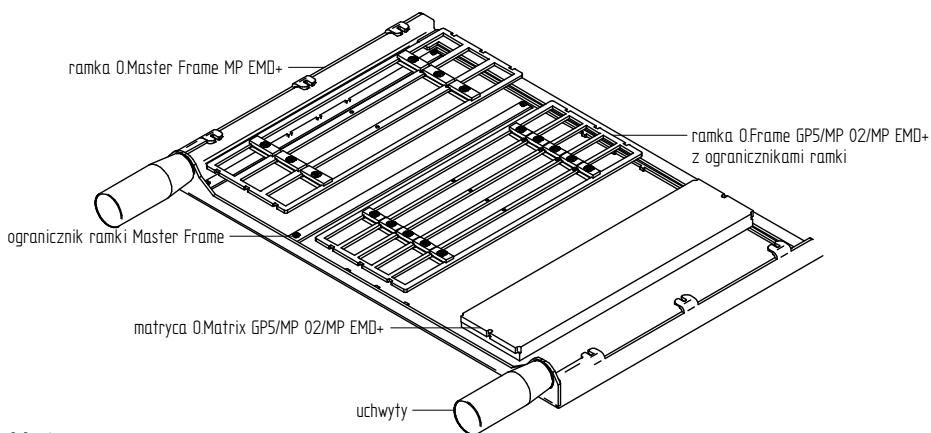
3. Jeżeli używane były ograniczniki ramki Master Frame odsuń je na bok lub zdemontuj (w zależności od wielkości nowej ramki / matrycy).
4. Włóż centralnie do ramki 0.MASTER FRAME MPEMD+ matrycę lub ramkę 0.FRAME GP5/MP 02/MPEMD+ potrzebnego rozmiaru (lub zestawy ramek i matryc).

5. Jeżeli matryca lub ramka O.Frame GP5/MP 02/MP EMD+ nie jest montowana centralnie w ramce O.MASTER FRAME MPEMD+ wykorzystaj ograniczniki ramki Master FRAME dosuwając je do ramki i zablokuj dokręcając lekko wkręty.
6. Przed montażem czcionek lub mniejszych matryc odsuń na bok ograniczniki czcionek O.Frame GP5/MP02/MP EMD+
7. Do ramek włóż za pomocą dołączonych szczypiec poszczególne czcionki tak, aby skomponować odpowiedni tekst. W większych czcionkach (5,5 - 16 mm) wykorzystaj do chwytania specjalne otwory, wkładając w nie końcówki szczypiec. Czcionki należy starać się układać symetrycznie względem osi ramki.

Uwaga!

Otwory w czcionkach pozwalają odróżnić górę od dołu czcionki. Otwór na dole czcionki jest większy lub przesunięty bliżej jej krawędzi. W czcionkach 4 mm nie ma otworów, są tylko znaczki określające dół czcionki.

8. Dosuń ograniczniki do zestawu czcionek i zablokuj je dokręcając lekko wkręty.



Matryce

Matryce O.Matrix GP5 / MP 02 / MPEMD+ w zależności od wielkości są montowane bezpośrednio w ramce O.Master Frame MPEMD+ lub poprzez ramki O.Frame GP 5 / MP 02 / MP EMD+.

Matryce O.Matrix MP01/ MP02 / MPEMD / GP5 / MPEMD+ o grubości 6 mm mają wykonane otwory, dzięki którym wkrętami można je przymocować do płytki nośnej O.Screw Matrix Base MPEMD+, a całość włożyć do ramki O.Master Frame MPEMD+. Niewielką matrycę można przykleić do O.MATRIX BASE GP4/GP5/1P/MP01/MP02/MPEMD/ MPEMD+, która ma wykonane otwory, dzięki którym wkrętami można ją przymocować do płytki nośnej O.Screw Matrix Base MPEMD+, a całość włożyć do ramki O.Master Frame MPEMD+.

Matryce niestandardowe należy najpierw przykleić do płytki nośnej O.Matrix Base MPEMD+, a następnie włożyć do ramki O.Master Frame MPEMD+.

9 ZŁOCENIE / TŁOCZENIE

1. Włącz zasilanie włącznikiem umiejscowionym z tyłu obudowy i uruchom test mechaniki. Grzałka zacznie się nagrzewać. Do osiągnięcia przez grzałkę zaprogramowanej temperatury może upłynąć kilka minut.

2. Załóż ramkę (matrycę) na grzałkę.

Uwaga!

Czas nagrzewania czcionek / matrycy jest zależny od ich wielkości i ilości, może wahać się od kilku do kilkunastu minut. Dlatego przed wykonaniem właściwego złocenia koniecznie przeprowadź próbę.

3. Zamocuj rolkę folii do złoczeń w odwijaku (zdejmij wałek odwijaka, zdejmij jeden z talerzy prowadzących luzując pokrętkę, załóż rolkę na wałek, ponownie załóż i dokręć talerz prowadzący za pomocą pokrętki).

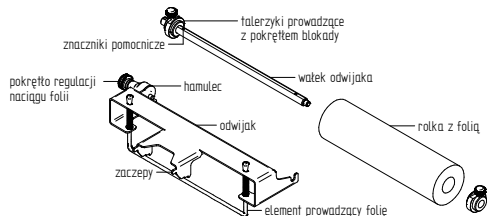
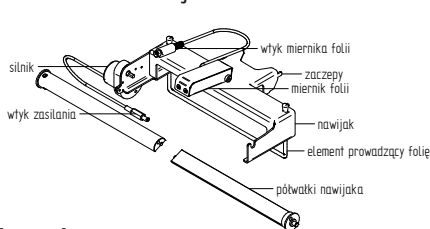
• Talerzyki mocujące rolkę z folią mają kolce, montując rolkę na osi odwijaka, należy talerzyki docisnąć do rolki tak, aby kolce wbiły się w bobinę.

• Na wałku odwijaka znajdują się zagłębienia ułatwiające ustawienie folii, w które powinna trafić śruba kontruująca talerzyki mocujące rolkę (talerzyki od strony hamulca). Pierwsze zagłębienia od środka wałka, określa położenie talerzyka dla folii szerokości 180 mm, drugi 210, a trzeci (najbliżej końca) 230 mm. Dodatkowo po przeciwnej stronie wałka, dla rolki 230 mm, również jest takie zagłębienie. Zewnętrznych pozycji określających maksymalny rozstaw talerzyków nie wolno przekraczać, ponieważ wystąpi kolizja pokrętki blokującego talerzyk z korpusem odwijaka. Zagłębienia dla folii 180 i 210 mm ułatwiają ustawienie rolki z folią w pozycji centralnej względem płyty grzałki.

Koniec folii przeciągnij pod grzałką i zamocuj symetrycznie do wałka nawijaka (rozłóż połówki wałka, włóż pomiędzy nie koniec folii i złóż ponownie), załóż wałek na nawijak i przyciskiem na panelu uruchom przewijanie ręczne, wykonaj 1 – 2 obroty wałka nawijającego, aby napiąć folię.

• Zarówno wałek odwijaka, jak i nawijaka muszą zostać zamontowane pod tym samym kątem, pod którym zostały zdemontowane. Ścięcie na osi silnika/ hamulca należy dopasować do otworu na wałku: wałki odwijaka i nawijaka – w pozycji znaczników do góry; ścięcie na osi silnika/hamulca również skierowane do góry.

• Odwijak posiada możliwość regulacji napięcia folii. Ustaw napięcie w taki sposób, aby folia była napięta, a opór nie był za duży dla silnika nawijaka folii. Ustawienie wyjściowe hamulca – dokręć do lekkiego oporu i odkręć 1–1,5 obrotu. W przypadku zbyt lekkiego lub mocnego naciągu folii, można to ustawienie skorygować. Wkręcanie pokrętki regulacji siły w prawo zwiększa naciąg folii, wykręcanie w lewo – zmniejsza.



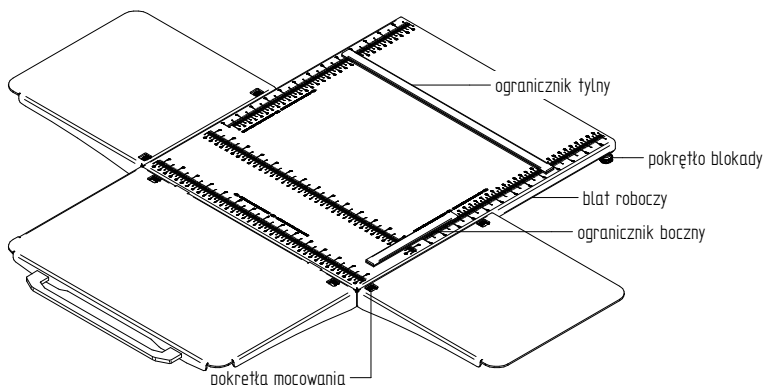
Uwaga!

Szerokość rolki z folią nie powinna przekroczyć 230 mm. Zaleca się stosowanie folii do nabłyszczania dostarczanej przez firmę OPUS, zastosowanie innych rodzajów folii może pogorszyć efekt lub uniemożliwić wykonanie złocenia. O asortyment dostępnych folii zapytaj dostawcę.

Uwaga!

Jeśli wykonujesz tłoczenia bez złoczeń lub używasz folii w arkuszach i nawijak nie jest zainstalowany, w parametrach przewijania folii ustaw wartość 0, w przeciwnym wypadku po każdym cyklu tłoczenia będzie pojawiał się błąd „Fa”.

4. Za pomocą dołączonych ograniczników magnetycznych ustaw okładkę tak, aby znajdowała się we właściwej pozycji pod grzałką. Wykonaj kilka próbnych tłoczeń na niepotrzebnym materiale, skoryguj w razie potrzeby pozycje ogranicznika. Aby ułatwić ustawianie materiału na stoliku, można stolik wysunąć na ten czas spod matrycy.



Uwaga!

Nie ma potrzeby wkładania pod okładkę żadnych podkładek. Urządzenie samoczynnie dostosowuje pozycję grzałki do wysokości materiału.

5. Ustaw siłę tłoczenia na właściwą wartość. „0” oznacza nacisk minimalny, „10” – maksymalny. Właściwa siła docisku zależy od powierzchni i/lub rodzaju wykonywanego tłoczenia.

Uwaga!

Ponad nastawą „10” znajdują się nastawy 10x2 i 10x3 oznaczające ilość powtórzeń cykli tłoczenia stosowaną przy wykrawaniu.

6. Zaczekaj aż grzałka osiągnie zaprogramowaną temperaturę (od załączenia zasilania do dojścia do stanu gotowości może upłynąć kilka minut).
7. Po osiągnięciu przez grzałkę zadanej temperatury (i doliczeniu czasu na zagrzanie matrycy / czcionek) urządzenie jest gotowe do pracy.

Uwaga!

Wstępnie ustawiono temperaturę 100°C, która zapewnia w większości przypadków prawidłowy efekt złocenia. Pomimo nieużywania folii przy samych tłoczeniach, warto je też wykonywać na gorąco, w większości przypadków jakość tłoczenia jest wtedy lepsza.

8. Wsuń okładkę pod grzałkę. Jeżeli używasz folii w arkuszach wcześniej połóż folię na okładce.
9. Naciśnij i przytrzymaj przyciski START aż matryca zostanie dosunięta do materiału, po rozpoczęciu cyklu tłoczenia możesz puścić przyciski, po zakończeniu tłoczenia suwak odsunie się od materiału na odpowiednią odległość, wartość tej odległości możesz regulować.

- Po podniesieniu matrycy folia zostanie przewinięta o zaprogramowaną wartość.
- Wyjmij okładkę (może okazać się konieczne delikatne oderwanie okładki od folii). Aby zmienić ułożony tekst, wyjmij ramkę (uwaga: ramka jest gorąca), zawieś ją na podstawce, odczekaj 10–15 minut aż się ochłodzi, a następnie rozpocznij układanie nowego tekstu.

Uwaga!

Do wykonywania złocień zalecamy:

temperatura – 100°C

czas – 1 sekunda

siła – 5

które zapewniają w większości przypadków prawidłowy efekt złocenia.

Ponieważ optymalne ustawienia zależą od rodzaju folii i powierzchni, na której wykonujemy tłoczenie / złocenie, niezbędna może się okazać korekta ustawień. Gdy barwnik nie klei się wystarczająco możemy zwiększyć temperaturę, siłę lub czas tłoczenia, jeśli „rozlewa się” na krawędziach – zmniejszać parametry. W pierwszej kolejności należy korygować siłę, w drugiej czas, na końcu temperaturę.

Wysuwanie blatu roboczego

W celu ułatwienia pracy podczas wymiany okładki istnieje możliwość wysunięcia blatu roboczego. W tym celu pociągnij za uchwyt i wysuń blat, a po prawidłowym ułożeniu okładki wsuń z powrotem.

Regulacja płaszczyzny stołu roboczego:

W przypadku tłoczenia skomplikowanych wzorów, gdy wzór jest wytłoczony nierównomiernie, należy za pomocą śrub regulacyjnych, skorygować wysokości punktów podparcia blatu roboczego.

W miejscach słabiej wytłoczonych należy blat podnieść co spowoduje zwiększenie docisku matrycy. W mocniej wytłoczonych – opuścić. Pokręta śrub regulacyjnych znajdują się pod blatem roboczym (od spodu urządzenia), kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara podnosimy blat, opuszczamy kręcąc przeciwnie. Przekręcenie śruby regulacyjnej o 60° (towarzyszyć temu będzie wyczuwalny przeskok śruby) spowoduje podniesienie lub obniżenie blatu w okolicy śruby o około 0,3 mm.

10 WYKRAWANIE

Przy pomocy Masterpress EMD+ Deep możesz wykrawać wzory, zakładając na grzałkę płytkę O.MATRIX BASE MPEMD+ do jej ochrony, natomiast pod materiałem podkładając podkładkę z tworzywa O.cuttingBLADE PAD (o wykrojniku i podkładki zapytaj dostawcę urządzenia).

- Dla bezpieczeństwa wyłącz grzanie lub zmniejsz temperaturę grzałki.
- Na podkładkę połóż obrabiany materiał, na nim w odpowiednim miejscu wykrojnik, całość wsuń centralnie pod grzałkę urządzenia.
- Ustaw siłę tłoczenia na odpowiednią wartość (wartość tę należy dobrać doświadczalnie, zależy ona od grubości, gęstości materiału, od kształtu i stanu wykrojnika).

- Naciśnij przyciski START.
- Po wykonaniu cięcia w razie potrzeby możesz je powtórzyć.
- Wyciągnij z wykrojnika wewnętrzny i zewnętrzny wykrój.

UWAGA!

Ze względu na nieduży skok suwaka podczas cyklu dociskania, często konieczne jest powtórzenie cyklu. Nastawy x2 i x3 dostępne ponad nastawą „10” umożliwiają powtórzenie cyklu docięnięcia wykrojnika do materiału bez wycofywania suwaka, zapobiegając w ten sposób niekontrolowanemu przesunięciu wykrojnika i przyspieszając proces wykrawania. Ustaw się na wartość 10x2 jeśli docisk ma być powtórzony raz lub 10x3 jeśli dwa razy.

UWAGA!

Podczas wykrawania zawsze stosuj specjalną podkładkę pod wykrojnik

11 MOŻLIWE NIEPRAWIDŁOŚCI I BŁĘDY STEROWNIKA

Nieprawidłowość	Możliwa przyczyna	Działania
Wyświetlacz nie świeci się.	Wtyczka nie włączona do sieci. Brak napięcia w gniazdku. Uszkodzenie urządzenia.	Włącz wtyczkę do sieci. Włącz maszynę do innego gniazda. Skontaktuj się z dostawcą.
Urządzenie nie osiąga oczekiwanej temperatury lub znacząco ją przekracza.	Sprawdź jaka temperatura została zaprogramowana. Uszkodzenie urządzenia.	Ustaw właściwą temperaturę. Skontaktuj się z dostawcą.
W obrębie wytłaczanego/ wyłaczanego napisu pojawiają się niewyżłoczone miejsca.	Zbyt niska temperatura. Zbyt krótki czas tłoczenia. Zbyt mały nacisk. Nieodpowiednia do materiału folia.	Podnieś temperaturę. Zwiększ czas tłoczenia. Ustaw siłę tłoczenia na właściwą wartość. Zmień folię na odpowiednią.
Wyżłoczone litery są rozmazane, widać ślady zabarwienia poza krawędziami liter.	Zbyt wysoka temperatura. Zbyt długi czas tłoczenia. Zbyt duży nacisk. Nieodpowiednia do materiału folia.	Zmniejsz temperaturę. Skróć czas tłoczenia. Ustaw siłę tłoczenia na właściwą wartość. Zmień folię na odpowiednią.
Na okładce po złoceniu pojawia się osad z folii barwiącej.	Zbyt duża głębokość tłoczenia w stosunku do wysokości elementów aktywnych matrycy.	Zmniejsz siłę tłoczenia lub zmień matrycę na taką o wyższych elementach tłoczących.

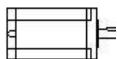
Komunikaty i błędy wyświetlane na panelu sterownika:



Wciśnięty został wyłącznik awaryjny, aby go odblokować należy grzybek wyłącznika odciągnąć od obudowy.



Sterowanie zostało zablokowane wyłącznikiem dostępu, aby go odblokować należy włożyć i przekręcić kluczyk w drugą pozycję.



Przegrzanie któregoś silnika, należy odczekać kilkanaście minut, odblokowanie nastąpi po obniżeniu temperatury do bezpiecznej wartości.

OVL	Przekroczenie dopuszczalnej siły tłoczenia – zmniejsz nastawioną wartość.
Remove used foil	Zapełnienie rolki nawijającej folię, usuń zużytą folię.
ERR1	Błąd kalibracji krańcówki wału – skontaktuj się z serwisem.
ERR2	Grzałka osiągnęła maksymalne dolne położenie – brak matrycylczcionek lub zbyt cienka matryca.
ERR3	Usterka czujnika temperatury, dodatkowe symbole m, M, r, R, h, H określają uszkodzony czujnik – skontaktuj się z serwisem.
ERR4	Usterka mechaniki, dodatkowe symbole określają źródło błędu:
e, E	Usterki enkoderów – skontaktuj się z serwisem.
Lo, Lc, Ro, Rc, Uo, Uc, Do, Dc	Usterki krańcówek – skontaktuj się z serwisem.
Fa	Nawijak niepodłączony – podłącz nawijak lub ustaw wartość automatycznego przewijania folii na 0.
Fs	Zwarcie w przewodzie zasilania nawijaka – skontaktuj się z serwisem.
ERR 5	Wystąpi gdy grzałka osiągnie temp. powyżej 210°C (możliwość uszkodzenia układu sterowania grzałką) – wyłącz zasilanie i skontaktuj się z serwisem.
ERR 7 enc. Foil	Wystąpi gdy w czasie przewijania folii z miernikiem długości przewiniętej folii czujnik nie będzie działał poprawnie (np. zostanie podniesiona głowica czujnika, lub rolka pomiarowa z jakiegoś powodu zablokuje się).

12 KONSERWACJA

Urządzenie nie wymaga smarowania ani okresowych przeglądów. Punkty wymagające smarowania zostały zakonserwowane fabrycznie. Elementy maszyny pokryte są lakierem proszkowym. Do czyszczenia można używać ogólnie dostępnych środków czyszczących.

Nie stosować rozpuszczalników!

13 ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

- urządzenie Masterpress EMD+ Deep
- stojak, półka i blat do stojaka
- stoliki boczne (2 szt.)
- stolik przedni (1 szt.)
- ograniczniki magnetyczne (poziomy i pionowy)
- nawijak i odwijak folii
- ramka zbiorcza wraz z podstawką 0.MASTER FRAME+HOLDER MPEMD+
- klucz imbusowy 4 mm
- klucz imbusowy 6 mm
- klucz imbusowy 8 mm
- śrubokręt do ograniczników
- szczypce do czcionek
- uchwyty transportowe (2 szt.)
- śruby M10-60 do montażu urządzenia na stojaku (2 szt.)
- osłona śrub mocujących (2 szt.)
- ograniczniki pozycjonujące ramkę 0.Master Frame (4 szt.)

14 AKCESORIA DODATKOWE

Płytki nośne do przyklejania matryc niestandardowych:

0. MATRIX BASE MPEMD+

0. MATRIX BASE MP02/MPEMD+

0. MATRIX BASE GP5/MP02/MPEMD+

0. MATRIX BASE GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+

Płytką nośną do przykręcania matryc:

0. SCREW MATRIX MPEMD+

0. SCREW MATRIX BASE GP5/MP02/MPEMD+

0. SCREW MATRIX BASE MP02/MPEMD+

Przystawki do złoceń na kanałach:

- 0.GOLDCHANNEL BASE MPEMD+ LONG
- 0.GOLDCHANNEL BASE MP01/MPEMD/MPEMD+

Matryce indywidualne:

- 0.MATRIX 27 x 195 x 10 mm (L16) GP5/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 17 x 195 x 10 mm (L9) GP5/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 11.5 x 195 x 10 mm (L5.5) GP5/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 7.5 x 195 x 10 mm (L4) GP5/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 50 x 200 x 10 mm GP5/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 100 x 200 x 10 mm GP5/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 200 x 200 x 10 mm MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 300 x 200 x 10 mm MPEMD+
- 0.MATRIX 300 x 171 x 6 mm MPEMD+
- 0.MATRIX 200 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 100 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0.MATRIX 100 x 111 x 6mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0.MATRIX 50 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0.MATRIX 50 x 111 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0.MATRIX 50 x 71 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0.MATRIX 27 x 180 x 10 mm GP4/GP5/IP/MP02/MPEMD+
- 0.MATRIX 17 x 165 x 10 mm (L9) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 11.5 x 165 x 10 mm (L5.5) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 7.5 x 165 x 10 mm (L4) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0.MATRIX 6 x 165 x 10 mm (L3.2) GP4/IP/UP/PP/MP01/MPEMD/MPEMD+

Ramki na czcionki / matryce:

- 0.FRAME 5L4 GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 5L5 GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 3L9 GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 1L9 2L4 GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 1L9 1L5 GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 1L16 1L4 GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 1L16 1L5 GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 5L5 Vertical GP5/MP02/MPEMD+ - 1 szt.
- 0.FRAME 1L4 MPEMD+ long - 1 szt.
- 0.FRAME 1L5 MPEMD+ long - 1 szt.
- 0.FRAME 1L9 MPEMD+ long - 1 szt.

Czcionki:

- Czcionki w rozmiarach: 4; 5,5; 9; 16 mm

15 DANE TECHNICZNE

Napięcie znamionowe:.....	AC 230 V 50/60 Hz
Maksymalny pobór prądu:.....	8,7 A
Znamionowy pobór mocy:.....	1500 W
Powierzchnia grzałki*:	200 x 331 mm
Maksymalny rozmiar matrycy:.....	200 x 300 mm
Maksymalny nacisk:.....	5 t
Maksymalny skok grzałki:.....	64 mm
Wysięg grzałki**:	302 mm
Zakres regulacji temperatury:.....	30 – 190°C
Zakres regulacji czasu tłoczenia:.....	0 – 9 minut
Czas nagrzewania (20–100°C):.....	6 min
Czas nagrzewania (20–190°C):.....	15 min
Maksymalna szerokość folii:.....	230 mm
Wymiar urządzenia (W x S x G):	1649 x 510 x 795 mm
Wymiar urządzenia ze stolikami bocznymi i stolikiem przednim (W x S x G):.....	1649 x 885 x 1057 mm
Wymiar stojaka (W x S x G):.....	762 x 510 x 760 mm
Wymiary opakowania (W x S x G):.....	1060 x 540 x 990 mm
Waga urządzenia netto:.....	153 kg
Waga stojaka netto:.....	43 kg
Waga urządzenia brutto:.....	240 kg

* Powierzchnia grzałki nie jest równoznaczna z maksymalną powierzchnią złocenia.

** Odległość od korpusu do osi (środk) 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 powstałych 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.



Masterpress EMD+ Deep

EN User guide

CONTENTS:

1	HEALTH & SAFETY	9	HOT PRINT STAMPING WITH FOILS
2	SYMBOLS	10	TRIMMING AND DIE CUTTING
3	GENERAL INFORMATION	11	POSSIBLE FAULTS AND ERRORS
4	TRANSPORT AND STORAGE	12	MAINTENANCE
5	DESCRIPTION OF EQUIPMENT AND ACCESSORIES	13	SUPPLIED WITH EQUIPMENT
6	INSTALLATION AND ASSEMBLY	14	ADDITIONAL ACCESSORIES
7	OPERATION AND USING THE CONTROLLER	15	TECHNICAL DATA
8	PREPARATION OF TYPEFACE FONT AND MATRIX TEMPLATES		

1 HEALTH & SAFETY

- Before operating the equipment, you must read the health & safety instructions, manufacturer's recommendations and the operation manual.
- The user's guide/manual should be easily available at any time for the operator.
- The equipment should be fitted to the stand supplied and placed on a strong solid floor, to ensure safe operation.
- We recommend that you screw the base to the floor were possible.
- The equipment should be,
 - protected against moisture and dust.
 - must not be placed close to heating and ventilating units.
 - must not be used close to flammable gases and liquids.
 - must be supplied power through the original cable which must be protected against damage.
 - not be used to move the equipment or to pull the plug from the socket.
 - when using, do not touch the heater head – **Danger Burn Hazard!**
 - do not use the equipment for any other purposes other than those described in the operating instructions.
 - must be supplied with power through the original cable connected to a correctly earthed power socket.
 - a power socket should be provided, in accordance with electrical and earthing regulations.
 - the supply voltage should be the same as on the technical label on the back and specifications in the technical data sheet. Failure to do so may result in a electrical shock or fire and cancel the guarantee.
- Making any changes to the electrical system or power supply cable could cause a **FIRE HAZARD** or electric shock plus cancel the guarantee.
- Before replacing the 8-amp fuse which protects the electrical system, remove the plug from the power socket, which is next to the power-switch on the back of the equipment.
- It may be necessary to change a fuse on the internal power supply board contact the service team or a qualified electrician.
- If the old fuse is burnt and the **NEW** fuse goes again, **CALL THE SERVICE.**

- During none use of the equipment, remove the plug from the power socket.
- Before removing the housing from the equipment, remove the power plug from the socket.
- When removing a frame from the heater, always hold the plastic handles do not touch the metal components. **BURN HAZARD DANGER!**
- Before replacing the typeface or Matrix/logo in the frame assembly wait 10-15min, to be sure that the components have cooled down.
BURN HAZARD DANGER!
- The unit must be operated according to general Health & Safety rules.
- Keep body parts, hair, hands, fingers and loose clothing away from the moving components.
- The Masterpress EMD+ Deep must be operated by one person only for safety, keep people away at a safe distance.
- Keep the equipment away from and out of reach of children and animals.
- All repairs must be carried out by an authorized engineer during the guarantee period.
- Do not use any petroleum, solvents or chemicals when cleaning the equipment.
- The equipment is designed to work in a normal temperature room.
- The device should not be operated over 2000 meters above the sea level.

2 SYMBOLS

HEALTH & SAFETY		CAUTION! Hot surface		Ground / Earth
fuse T8 A	8 Amp slow acting fuse			Start hot print stamping process

3 GENERAL INFORMATION

Masterpress EMD+ Deep was designed for hot print stamping and embossing on book covers, paper, card and covers with a textured surface, leather and other types of material using a wide range of colored tinsel foils like gold, silver and other colours. It is also possible to stamp on plastic covered and plastic covered card.

You must run tests on all types of material first, to check the suitability, quality and temperature.

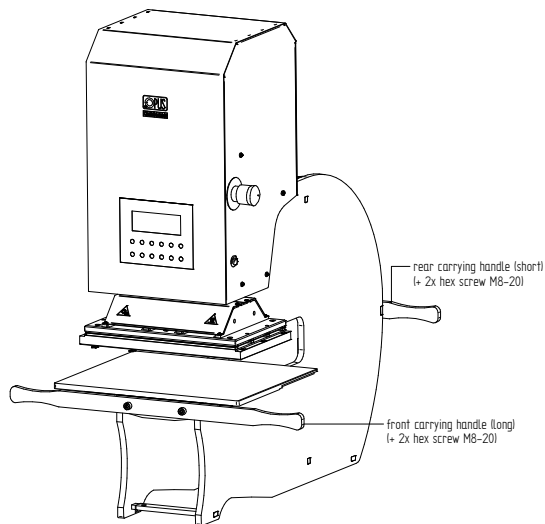
The advantage of loose typeface fonts, see the range of fonts available in many languages from OPUS, enables the creation of any required text, inscription to be put on to any cover, on the channel (there is required special adapter O.GOLDCHANNEL BASE MP01/MPEMD/MPEMD+ or O.GOLDCHANNEL BASE MPEMD+ LONG) or even ready bound books to personalize them or other surfaces. You can also prepare special matrixes, logos and inscriptions. With special die cutters and cutting pad, the Masterpress EMD+ Deep press can serve as a punching press. Contact your supplier to learn more details, how to expand the range of operation your Masterpress EMD+ Deep equipment, how it will expand your business potential.

The operation of this equipment does not require any special qualifications.

Before using the Masterpress EMD+ Deep, please read this manual carefully, you can also talk to your supplier as well who can advise you and give you some guide lines.

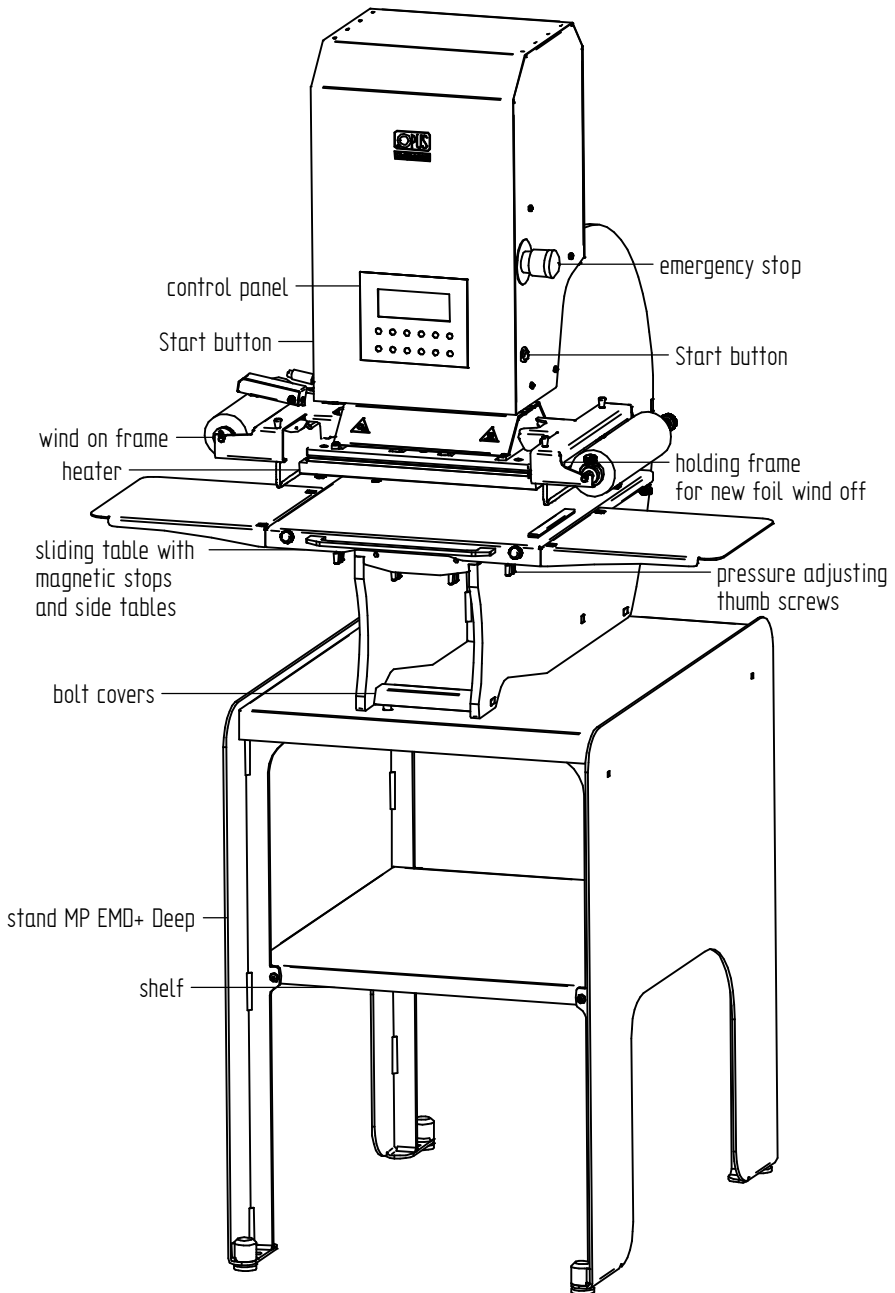
4 TRANSPORT AND STORAGE

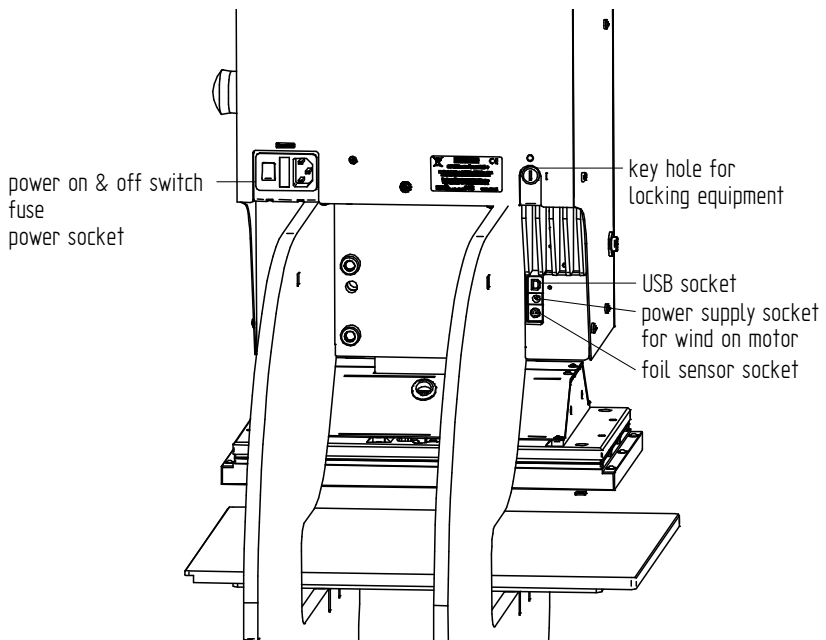
- Masterpress EMD+ Deep has electronic panels, heater and electric motors, designed to be operated in office conditions. Both the equipment and the packaging must NOT be stored outside or expose to rain, damp, or moisture.
 - **If the equipment is exposed to rain, damp, moisture or flood, it is necessary to have the equipment inspected and serviced to avoid the risk of fire or electrocution!**
 - The equipment can be transported and stored in low or high temperatures.
 - If stored in low temperatures, before switching on, it is recommended that you leave the equipment in a room at normal temperatures for a day to avoid condensation on electric circuits causing damage and electrical shock.
 - The packaging protects the equipment against light knocks and low vibration, but careful handling is recommended.
 - For transportation purposes, the equipment has been attached to a wooden pallet. Because of the weight moving the equipment by a pallet trolley is required.
 - Masterpress EMD+ Deep comes with metal lifting handles, which should be used to lift the equipment when assembling and fitting it on to the stand/legs. The handles are attached at the factory, they must be removed after installing the body on the stand.
- In the event of repeated transport, the handles should be fixed with the screws to the body at the front (from the bottom of the worktop) and at the rear using the provided Allen key 6 mm.
- During transportation, the EMD+ Deep must have the heater head lowered on to the table with a sheet of thick card between the head and the table to protect the paint and the heater against damage.



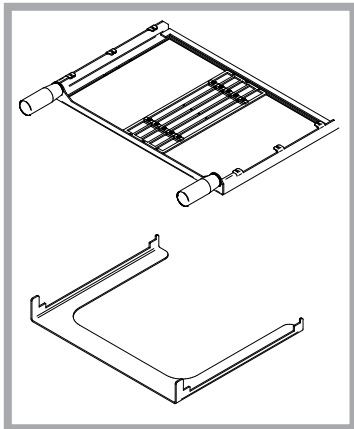
Due to the high, weight and dimensions of the device. Carrying it requires 3 or 4 people in accordance with Health and Safety regulations. The equipment comes with 2 lifting handles which must be bolted in place to lift, as shown above.

5 DESCRIPTION OF EQUIPMENT AND ACCESSORIES

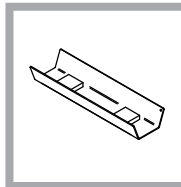




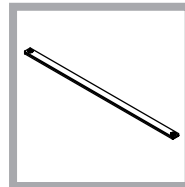
Accessories supplied



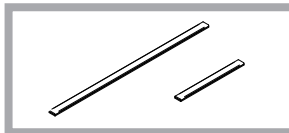
0. MASTER FRAME
+ HOLDER MPEND+



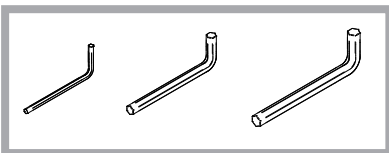
Mounting screw cover



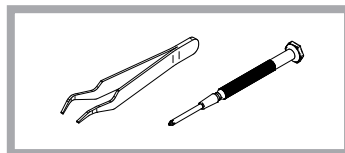
Frame limiter
MASTER FRAME



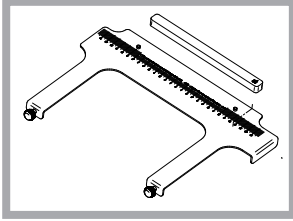
Magnetic stops



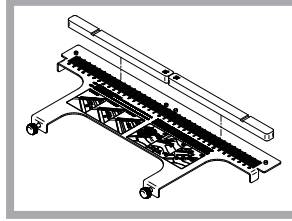
Allen key 4, 6, 8 mm



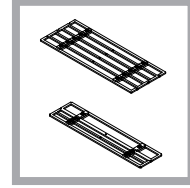
Tweezers for placing fonts in the frame
and a screwdriver for limiters

Optional accessories

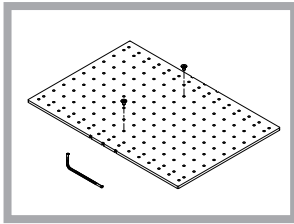
0. GOLDCHANNEL BASE
MP01/MP/MP+



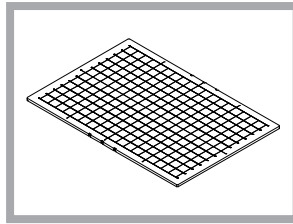
0. GOLDCHANNEL BASE
MP+ LONG



0. Frame GP5/MP 02/
MP+



0. SCREW MATRIX BASE MP+



0. MATRIX BASE MP+

Masterpress EMD+ Deep is constructed on the basis of an electric concentric press. It is equipped with a heater, microprocessor controller, LCD display panel, giving precise temperature setting guaranteeing constant operating conditions. A frame for holding typeface for creating inscription or matrixes/logos which fits on the heater and stamping plate. The side guides for positioning of the project to be stamped or embossed. Adjustable stamping bed surface to ensure the best results when using large matrixes/logos. Height control when stamping thin and thick projects to save time. Automatic electric foil feeder saving time, plus you can adjust how much foil is used, with a maximum width of 230 mm. It is also possible to use single sheets of foil. We recommend that you use tinsel and coloured foils supplied by Opus the manufacturer of this equipment. Using other types of tinsel and foil can affect the quality.

6 INSTALLATION AND ASSEMBLY

The crate contains, Masterpress EMD+ Deep unit, stand/legs, shelf, tabletop, a box with accessories and screws for assembling. We recommend that you keep the crate and packaging during the guarantee period in a dry place. The equipment must be assembled on a strong and stable flat surface. Remove the outer wooden crate by unscrewing the M10-40 screws with the 8 mm Allen key supplied, remove all loose parts and the cardboard box with the accessories and screws.

Remove the legs from the pallet with the Allen key supplied, now making sure it is level. Fix the shelf to the structure (legs) with the M5-10 screws supplied, using an Allen key 3. The shelf is an element that transfers the table's load, therefore its installation is necessary. The press must not be mounted on a stand without the shelf fitted! Now fit the tabletop. Pay attention that the holes in the tabletop are in line with the holes in the cross members before putting the Masterpress EMD+ Deep unit on the stand/legs. The front transport handle is attached to the pallet with straps. Before assembly, cut the straps and then fix the handle with M8-20 screws (6 mm Allen key). The rear handle is attached at the factory. After installing the body on the stand, the handles must be removed. Now lift the EMD+ Deep on to the stand/legs, using the 4 M10-60 bolts which helled the EMD+ Deep unit to the pallet screw them in loosely then when all 4 bolts are in place, ensure they are lined up then tighten firmly.

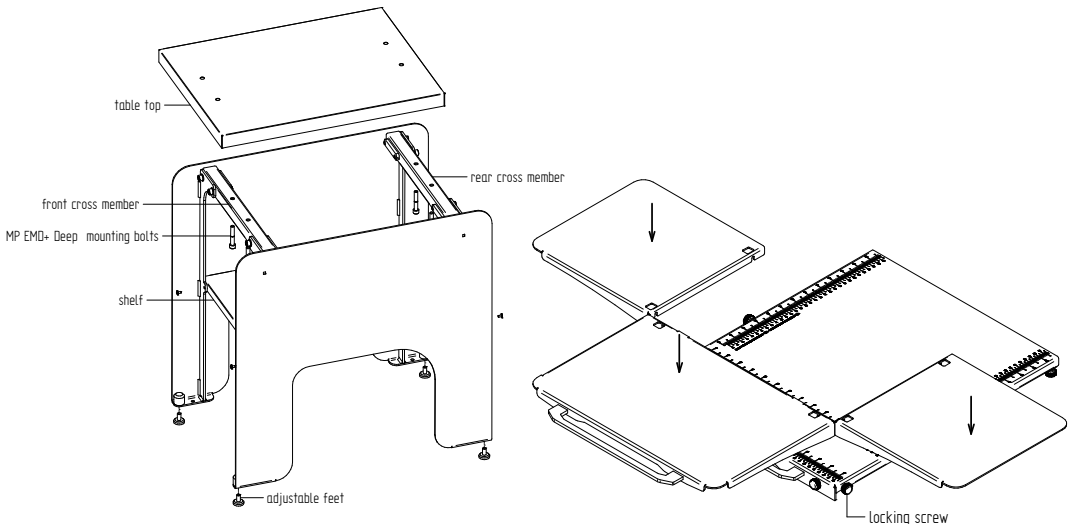
- Install the 2 mounting bolt covers. The covers have self-adhesive strips to help with their assembly
- Put the side extension tables with the notches on the loosened table fixing screws, then secure them by tightening the screws.
- Fit the foil wind on frame to the equipment and put the plug in to the appropriate socket.

Installing the front extension table.

- The front extension table is used only when working on a larger materials, eg when the C-Bind A4 covers which extend to A3. It is not necessary to install it for every use.
- Installing the front extension table, is done by slotting on to the fixing screws and tightening the screws.

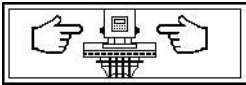
Attention!

If the equipment has been exposed to freezing temperatures for a long period, before switching on, allow 12 hours in a normal room temperature to warm up. Due to the possibility of condensation, that may build up on the circuit boards and metal surfaces inside the unit.



The device can be supplied power by the original power cable. The socket must be earthed in accordance with regulations. The supply voltage must be consistent with the parameters specified on the label located on the housing. Failure to follow these rules may result in an electric shock and fire.

7 OPERATION AND USING THE CONTROLLER



When you switch the power on (located at the back next to the power socket) the control panel will display the program version, and then you will have to press the two buttons, shown in the icon below, this will start the test and go through the calibration sequence. If all is clear and no errors, you will see the MAIN MENU on the display.

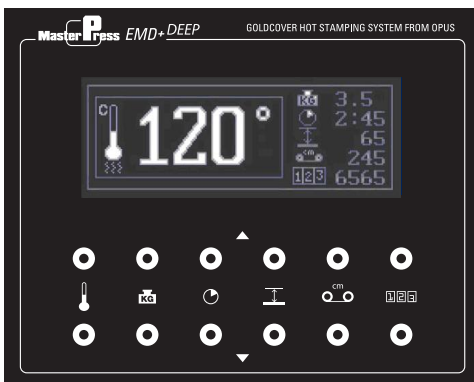
Warning!

At any time you may see on the display, symbols informing you that there is an error, and the interlock has been activated which will prevent further work, see – Chapter 10

After a successful completion of the test, you will hear a double beep signal plus OK on the display, release the buttons. On the display will appear the factory settings for operation:


- Heater temperature
- Stamping pressure
- Time of stamping
- Height of heater from the table bed
- Foil wind on in cm
- Stamping counter

CONTROL PANEL WITH DISPLAY




CHANGING SETTING ON THE CONTROL PANEL

Press the button under the Icon you want to change once, and you will hear a bleep and the pre set tolerance will be displayed. Now press again and the numbers will change, top button to higher, bottom button to lower, when you get the tolerance required, stop and wait for 2 seconds and you will hear a bleep again and above you will see on the right side, the tolerance you have set displayed.

-  The thermometer shows the current temperature of the heater. After changing the temperature, it reverts to the current temperature of the heater until it reaches the new setting. The temperature range is from 30 to 190°C, and can be raised or lowered by 1 point at a time. It also can be changed from Celsius to Fahrenheit, the symbol (°C or °F) which can be seen next to the top of the thermometer icon. To change from °C to °F switch off the power, then press and hold the top button above the thermometer icon now turn on the power; when the icon appears, release the button. To change back to Fahrenheit °F just repeat the process.



After switching on the EMD+ Deep or changing the temperature, when the set temperature is reached a single beep can be heard and the thermometer symbol stops flashing, now you are ready to work .

You can work with the heater off, when embossing or die cutting. To switch off the heater just press the decrease heat button for a few seconds to decrease temperature to 0 (this is confirmed by a cross under the thermometer symbol on the main display plus a bleep signal tone).

-  Stamping Pressure: Is from 0.5 up to 10 units, which can be raised or lowered by 0.5 each time, 10 being the highest stamping pressure. There is an automatic repeat function, which can be set, the displayed shows 10 x 2 and 10 x 3, which is used when, die cutting fine windows and delicate shapes.

Attention!


If the display shows (OVL) you must lower the pressure with the controller.

-  Timer: Shows the stamping time, ranging from 0 to 9.00 minutes.
-  Heater head offset from the print bed is from 10 to 60 mm (in steps of 1mm). Although the automatic system will find the height of the material. When the heater head withdraws, it will go to the maximum height of 60mm.

To speed up the stamping process you can set a lower withdrawal height using the buttons on the control panel.

WARNING CRUSH AND BURN HAZARD

Ensure that you OR anybody does not have hands or anything under the heater plate when changing the height setting, if you press and hold the heater head down button it will drive downwards and not stop until you remove your finger from the button.

5.  This symbol is for how much foil can be regulated to be moved automatically. The display shows the units from the set value to zero (i.e. 50-0) There are two methods, manual or automatic, indicated by the symbols "S" for manual and "CM" for automatic which will appear when you plug in the winding motor sensor.

Manual method:


Using sheets of foil, ensure that you unplug the motor or set it to "0"

Semi-automatic method:

1. 0 to 300 units in units of 5 using just the winding motor.
2. When you set "0" the winding motor does not work.
3. As the used foil gets wound on to the roller on the motor side it will change the amount of foil moved from the unused foil side, for this reason you must CHECK and change the setting very often.
4. In order to save time and not make too many changes to the wind on settings, remember to remove the used foil when it gets about 1 cm thick.
5. Should you see that the foil has not moved on enough, you can press and hold for over 2 seconds either the top or bottom button (number 5) to move the foil till you get the right position. to stop remove your finger. It will return to the normal view showing the temperature. (only when the motor is plug in to the socket on the back of the equipment).

Automatic method with sensor:

1. Movement of foil from 1 cm up to 32 cm.
2. When you set "0" the winding motor does not work.
3. The amount of foil on the rollers does not influence the amount of foil moved, due to the sensor.
4. The sensor indicates on the display when to remove the excess used foil from the roller. to keep a high standard, remove the used foil immediately.
5. Should you see that the foil has not moved on enough, you can press and hold for over 2 seconds either the top or bottom button (number 5) to move the foil till you get the right position. to stop remove your finger. It will return to the normal view showing the temperature. (only when the motor is plug in to the socket on the back of the equipment).

6.  Counter icon: Tells you the number of stampings made from the moment you turn on the power. Using the upper and lower buttons, you can change the numbers indicated on the counter. Press and hold for 2 seconds either of the buttons will resets the counter to 0. You can use this function when stamping large runs of the same project.

Emergency stop and blocking the equipment

In an emergency, when the heater head is moving down, by releasing the 2 START buttons it will stop and the heater head will slightly raise. In other emergency situations press the red emergency stop on the side of the control panel, this will stop all movement. To release pull out the red button.

If you need to stop unauthorized use of the equipment use the key:

When using the key to disable the unit you will see a flashing key on the led display, to release the equipment turn the key and you are ready to work, **when you use the key the power is not turned off.**

When using the emergence stop button, you will see a flashing button, pad-lock and book on the display, to release the equipment pull the button out then you will see the recalibration symbol, press the 2 start buttons to complete calibration.

If both systems have been used you will see all the symbols one after the other, see above.

8 PREPARATION OF TYPEFACE FONT AND MATRIX TEMPLATES

Typeface fonts are mounted in to the 0.MASTER FRAME MPEMD+ by using 0.FRAME GP5/MP 02/MPEMD+ appropriate to the size of the typeface font required. There are many other frames and combinations of typeface fonts sizes offer, ask the supplier for details.

1. Hold the plastic handle, to remove the frame or matrix from the heater.
2. Place on the carrier, this makes it easier to compile text in the frames.

Attention Burn Hazard!

If the frame was previously used or was on the heater during the heating up time, wait 10-15 minutes to cool down.

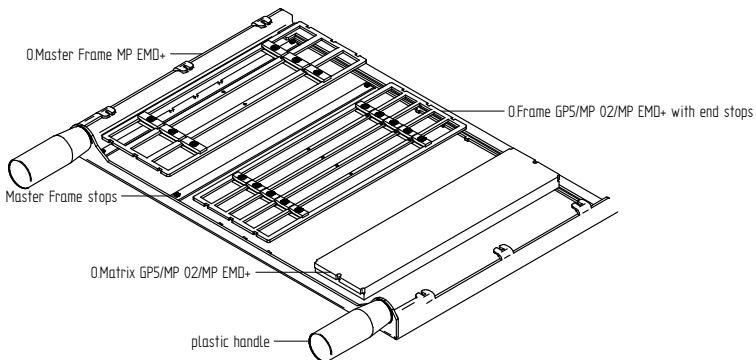
3. If Master Frame stops were used, move them to the side or remove them (depending on the size of the new frame / matrix).
4. Place centrally into the frame 0.MASTER FRAME MPEMD + matrix or frame 0.FRAME GP5 / MP 02 / MPEMD + the required size (or sets of frames and matrices).

5. If the matrix or the O.Frame GP5 / MP 02 / MPEMD+ is not mounted centrally in the O.MASTER FRAME MPEMD+, use the Master FRAME stops by pushing them to the frame and lock them by slightly tightening the screws.
6. Before installing fonts or smaller matrices, move the frame stops to each side of the frame O.Frame GP5 / MP02 / MPEMD+
7. Insert the individual fonts into the frames, using the provided pliers, to compose the appropriate text. In larger fonts (5.5 – 16 mm) use the special holes for gripping, inserting the tips of the pliers into them. Fonts should be placed symmetrically in relation to the frame axis.

Attention!

The holes and the engraved letter or numbers on the back of the typeface font allows you to distinguish if the letter is the correct way up. The hole at the bottom is bigger and closer to the edge. There are no holes in 4 mm typeface fonts, only markers to define the bottom of the font.

8. When changing the position spacers in the O.Master Frame MP to make them move easier loosen the two screws. When tightening the screws do it gently to lock in position.



Matrix's and logos

The O.Matrix GP5 / MP 02 / MPEMD+, depending on the size, are mounted directly in the O.Master Frame MPEMD+ or through the O.Frame GP 5 / MP 02 / MP EMD+.

O.Matrix MP01 / MP02 / MPEMD / GP5 / MPEMD+ with a thickness of 6 mm have holes thanks to which can be screwed to the O.Screw Matrix Base MPEMD+, and than put into the O.Master Frame MPEMD+.

A small matrix can be glued to the O.MATRIX BASE GP4 / GP5 / IP / MP01 / MP02 / MPEMD / MPEMD+, which has holes, thanks to which can be screwed to the O.Screw Matrix Base MPEMD+, and than put into the O.Master Frame MPEMD+. Custom matrices should first be glued to the O.Matrix Base MPEMD+, and then inserted into the O.Master Frame MPEMD+.

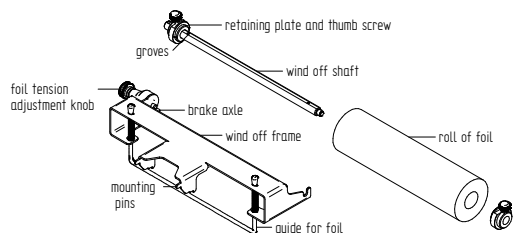
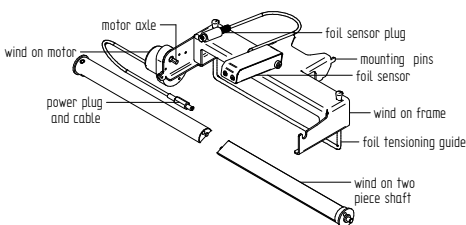
9 HOT PRINT STAMPING WITH FOILS

1. Switch the power on, run the calibration sequence, the heater starts to heat up straight away which will take a few minutes and is indicated on the control panel, when the correct temperature is reached you will hear a bleep and the thermostat stops moving. You can put your Matrix/logo or text on when it is heating up to save time.
2. Place your text or matrix on the heater head this will take time to warm up. The temperature will be displayed on the control panel, when it has reached a stable temperature you will hear a bleep, now you can make a test stamping.

Attention!

Warm-up time for your typeface fonts/matrix is dependent on their size and can range from a few to several minutes. Therefore, before stamping your finished project, make a test on a blank cover of the same type to ensure a perfect job.

3. Attach the roll of printing foil on the unwinding shaft (remove the wind off shaft and loosen the thumb screw of one of the retaining plates and remove, put the roll of foil on the shaft, **„ensure that the dull side faces down“** and replace the retaining plate and tighten the thumb screw).
 - The plates supporting the foil roll has spikes. When mounting the roll on the unwinding rod the cardboard part of the roll should be pressed hard against the plate with spikes to hold it firmly.
 - There are recesses on the unwinding shaft to help the fitting of the foil, where the counter screw for the roller mounting plate should tight (the plate on the back). The first depressions from the center of the roller determine the position of the plate for the 180 mm wide foil, the second 210, and the third (closest to the end) 230 mm. Additionally, on the opposite side of the roller, for the 230 mm rolls, there is also such a recess. The outer positions determining the maximum disc spacing must not be exceeded, because the disc with the locking knobs will hit the body of the unwinding frame. The 180 and 210 mm film recesses help setting the roll with the film in a central position with respect to the heater plate. Pull the end of the foil under the heater and attach symmetrically to the rewinding shaft (unfold the halves of the shaft, insert the end of the foil between them and fold it again), put the shaft on the rewinder and start manual scrolling with the button on the panel, make 1-2 turns of the winding shaft to tension the foil.
 - Both the wind on and off shafts must be refitted so they are on the motor axles and brake axles properly and in the hole on the end of the wind on and off shafts - in the position of the markers; shear on motor / brake axis also upwards.
 - The unwinder has the ability to adjust the tension of the foil. Adjust the tension so that the foil is taut and the resistance is not too high for the foil winder motor. Brake output setting - tighten until slight resistance and unscrew 1-1.5 turns. In the case of too light or too much tension of the foil, this setting can be corrected. Turning the force adjustment knob clockwise increases the film tension, while turning it counterclockwise - reduces it.



Attention!

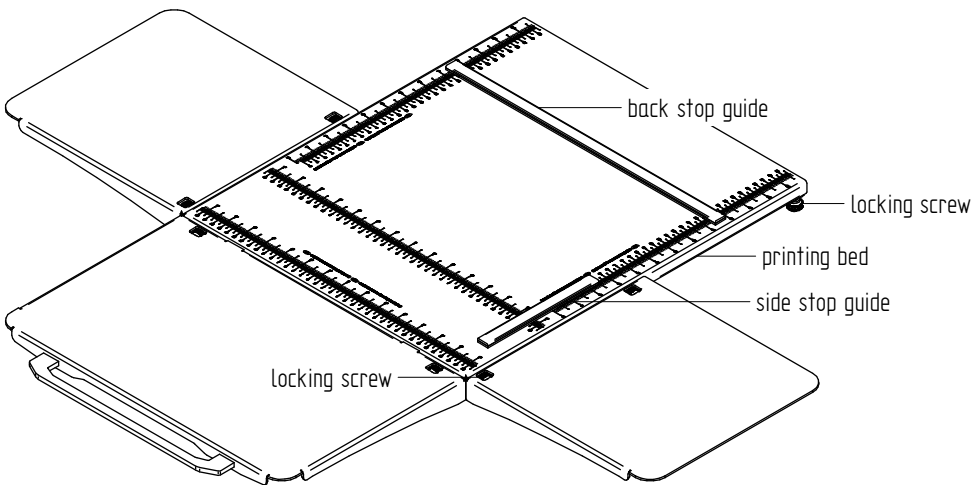
Width of the roll of foil should not exceed 230 mm. It is recommended to use foil supplied by OPUS, the use of cheaper types of foil and tinsels may not be so effective and give a inferior effect and not prove satisfactory for your customers. Please see our full range available on www.opus.pl/en or ask your supplier.

Attention!

If you are using sheets of foil and the wind on motor is installed, you must set the wind on parameter to 0, otherwise after each stamping an error message ("Fa") will appear (SEE ERROR CODES).

4. Using the magnetic stops provided, you can position the cover properly under the heater.

Make a few tests on scrap material to be sure and readjust the stops if necessary. To make it easier to position the material you can slid the table out from under the matrix/heater head.

**Attention!**

There is no need to insert anything under the cover/project. The EMD+ Deep automatically finds and adjusts to the correct height under the heater and to the height and amount of material.

5. Setting the stamping pressure, is done in increments of "0.5". From 0 to a maximum of 10. The proper stamping pressure depends on the size and type of material and depth required.

Attention!

Automatic repeat setting for die cutting are 10x2 and 10x3 depending on what you want and how big the die is and how thick the material is you want to cut a window in.

6. Wait until the heater reaches the desired temperature after switching on it will take a few minutes.
7. When the desired temperature on the heater is reached the device is ready for operation.

Attention!

The pre-set temperature of 100°C, which provides in most cases the correct effect for hot print stamping with Opus products. It is recommended when hot print stamping covers to do it when the heater reaches the pre set temperature. (when possible always do a test to ensure the best results).

8. When using individual sheets of foil, place the foil over the area to be hot print stamped on the cover and then slide it under the heater.
9. Press and hold the START buttons until the matrix touches against the material, after the cycle starts let go of the buttons. When the hot print stamping process has finished the heater head raises to the pre set height.
10. When using rolls of foil, the foil will be automatically wound on to the pre set value.
11. Remove the cover (you may need to gently detach the cover from the foil)

Attention!

When changing text/matrix, place the frame on to the frame carrier WARNING: BURN HAZARD, wait 10-15 minutes until it has cooled down. Now you can start preparing the new text.

Attention!

Recommended settings: Temperature: 100°C / Time 1 second / Pressure 5

These settings provide the most effective results in most cases for hot print stamping. However, since the settings depend on the type of foil and the surface on which hot print stamping is done, it may be necessary to adjust the settings. When the foil does not adhere enough, you can increase the temperature, pressure or time of stamping. If the edges are not clean, reduce the parameters. You should adjust first the pressure then time of stamping and last temperature.

Sliding the table out

Changing the cover is made easier by sliding the table out with the handle at the side of the table, after positioning the new cover, slide the table back.

Adjusting the stamping bed surface

When stamping complex patterns and the pattern is stamped unevenly, (e.g. not enough foil on parts of the pattern) use the adjusting screws under the bed and adjust the height of the bed support points. In places, where the stamping is poor, you should raise that point by turning the screw clockwise, which will increase the pressure. Where the hot print stamping is too deep, reduce the pressure at that point by turning anticlockwise.

Each click of the adjusting screw equals 60° which raises or lowers the bed by 0.3 mm.

10 TRIMMING AND DIE CUTTING

The Masterpress EMD+ Deep allows you to trim, die cut windows and different shapes. To do this you must put the 0.MATRIX BASE MPEMD+ on the heater to protect it, plus on the stamping bed the 0.CuttingBLADE PAD so the blade will not cut into the stamping bed or make the blades blunt. Before cutting turn off the heater, this is the safest way of and prolongs the life the heater, (to do this just turn the heater to 0 on the control panel). When die or trimming always ensure that, the die or cutting blade is in the centre of the heater head. (ask the supplier for more details)

Set pressure to the appropriate value (this value must be selected by checking and testing the material to be cut. The pressure/force depends on the thickness and density of the material, and the sharpness and condition of the die.

- press the START buttons
- after cutting, if necessary, you can repeat
- pull of the inner and outer die cut

Attention!

Sometimes due to the delicate design of the die, you may need to increase the pressure in order to get a clean cut by repeating the cycle. On the control panel you can add a automatic repeat cycle x2 and x3 "10" settings, allows you to repeat the cycle without withdrawing the moving head, thus preventing movement of material and die plus speeding up the die cutting process. Set the pressure value to 10 x2 or 10 x3 if the pressure is to be repeated more than once.

Attention!

When cutting/trimming always use the 0.CuttingBLADE PAD.

11 POSSIBLE FAULTS AND ERRORS

Problems	Possible reason	Actions
Display does not light	<ul style="list-style-type: none"> - Not plugged in or fuse gone. - Wrong voltage in socket. - Equipment is damages. 	<ul style="list-style-type: none"> - Check the plug - Check voltage and fuse - Try another socket - Contact the supplier
Equipment does not reach the expected temperature or exceeds it considerably	<ul style="list-style-type: none"> - Check temperature that has been programmed -Equipment damaged 	<ul style="list-style-type: none"> - Set correct temperature - Contact the supplier
In the area stamped some places are not covered with foil	<ul style="list-style-type: none"> - To low temperature - To short stamping time - To low pressure 	<ul style="list-style-type: none"> - Increase the temperature - Increase the stamping time - Set a more appropriate stamping pressure force
Typeface letters are blurred, visible foil marks beyond the letters edges	<ul style="list-style-type: none"> - Temperature is too high - Stamping time is too long - Pressure is too high 	<ul style="list-style-type: none"> - Lower the temperature - Shorten the stamping time - Set the stamping pressure lower
If small dots or flakes of foil remain in the matrix stamping area	<ul style="list-style-type: none"> - Pressure is too high - Improper matrix 	<ul style="list-style-type: none"> - Lower the pressure - Change the matrix

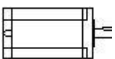
Messages and errors displayed on the control panel:



If this icon appears, the emergency stop button has been pressed. To unlock you should pulled it outwards.



If this icon appears, equipment has been blocked, to unlock insert the key at the back and unlock.



If this icon appears, the motor has overheated, wait several minutes, unblocking will occur automatically when temperature is lowered to a safe level (if it occurs again straight away call service).

OVL	Maximum pressure exceeded. Reduce pressure on the control panel.
Remove used foil	Remove the used foil from the roller.
ERR1	Main camshaft limit switch fault. CALL SERVICE.
ERR2	Heater plate too low. No matrix or typeface fonts, matrix too thin.
ERR3	Temperature sensor failure: switch off and make a note of the symbols displayed (m, M, r, R, h, H) and CALL SERVICE.
ERR4	Mechanical faults, symbols determine the source of the error:
e, E Lo, Lc, Ro, Rc, Uo, Uc, Do, Dc Fa Fs	Encoder – CALL SERVICE Limit switches – CALL SERVICE Winder not connected – connect the motor or set auto foil feed to 0 If there is a short circuit to the foil motor. CALL SERVICE .
ERR 5	Heater temperature is to high: switch off and CALL SERVICE.
ERR 7 enc. Foil	This means that the sensor is not working properly (eg. The sensor head is not close enough to the foil, or the sensor wheel is not turning to measure the foil)

12 MAINTENANCE

The equipment does not require lubrication or periodic maintenance. All points requiring lubrication have been sealed in the factory. The equipment is powder coated and baked hard. For cleaning, use none abrasive house hold detergents, not commercial cleaning products. Do not use petroleum or solvent based products!

13 SUPPLIED WITH EQUIPMENT

- Masterpress EMD+ Deep unit.
- Stand with shelf and tabletop.
- Side extension tables (2 pcs.)
- Front extension table (1 pcs.)
- Magnetic stops (horizontal and vertical)
- Wind on motor and shaft, wind off shaft for foil, 2 mounting brackets.
- 0.MASTER FRAME+HOLDER MPEMD+ with 4 stops.

- Allen key 4 mm.
- Allen key 6 mm.
- Allen key 8 mm.
- Screwdriver.
- Tweezers for typeface fonts.
- Lifting handle (2 pcs)
- M10 – 60 socket head screws for mounting the device on a rack (4 off).
- Mounting screw covers (2 pcs.)

14 ADDITIONAL ACCESSORIES

Plate for sticking custom made matrix:

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

Plate with handle to screw matrices to:

- 0. SCREW MATRIX MPEMD+
- 0. SCREW MATRIX BASE GP5/MP02/MPEMD+
- 0. SCREW MATRIX BASE MP02/MPEMD+

For stamping on channels:

- 0. GOLDCHANNEL BASE MPEMD+ LONG
- 0. GOLDCHANNEL BASE MP01/MPEMD/MPEMD+

Frame:

- 0. FRAME 5L4 GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 5L5 GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 3L9 GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 1L9 2L4 GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 1L9 1L5 GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 1L16 1L4 GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 1L16 1L5 GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 5L5 Vertical GP5/MP02/MPEMD+ – 1 pcs.
- 0. FRAME 1L4 MPEMD+ long – 1 pcs.
- 0. FRAME 1L5 MPEMD+ long – 1 pcs.
- 0. FRAME 1L9 MPEMD+ long – 1 pcs

Matrix:

- 0. MATRIX 27 x 195 x 10 mm (L16) GP5/MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 17 x 195 x 10 mm (L9) GP5/MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 11.5 x 195 x 10 mm (L5.5) GP5/MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 7.5 x 195 x 10 mm (L4) GP5/MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 50 x 200 x 10 mm GP5/MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 100 x 200 x 10 mm GP5/MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 200 x 200 x 10 mm MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 200 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0. MATRIX 300 x 200 x 10 mm MPEMD+
- 0. MATRIX 300 x 171 x 6 mm MPEMD+
- 0. MATRIX 100 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0. MATRIX 100 x 111 x 6mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0. MATRIX 50 x 171 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0. MATRIX 50 x 111 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0. MATRIX 50 x 71 x 6 mm MP01/MP02/MPEMD/GP5/MPEMD+
- 0. MATRIX 27 x 180 x 10 mm GP4/GP5/IP/MP02/MPEMD+
- 0. MATRIX 17 x 165 x 10 mm (L9) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0. MATRIX 11.5 x 165 x 10 mm (L5.5) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0. MATRIX 7.5 x 165 x 10 mm (L4) GP4/GP5/IP/MP01/MP02/MPEMD/MPEMD+
- 0. MATRIX 6 x 165 x 10 mm (L3.2) GP4/IP/UP/PP/MP01/MPEMD/MPEMD+

Typeface fonts:

Typeface fonts in sizes: 4 mm, 5.5 mm 9 mm, 16 mm.

15 TECHNICAL DATA

Voltage:.....	EU AC 230 V / USA AC 120 V / JP AC 100 V 50 / 60 Hz
Rated Current:.....	EU 8.7 Amps / USA 12.5 Amps / JP 12 Amps
Rated Power:.....	EU 1500 W, USA 1500 W / JP 1200 W
Heater surface*:	200 x 331 mm
Maximum matrix size:	200 x 300 mm
Maximum pressure:	5 tons
Maximum stroke:	64 mm
Distance of the center of the heater to the main body on the print table:	302 mm
Temperature range:	30 -190°C
Time range:	0 – 9 minutes
Temperature stabilization:	microprocessor
Warming up time for 20–100°C:	6 min
Warming up time for 20–190°C:	15 min
Maximum Foil width:	230 mm
Equipment dimensions:	H-1649 x W-510 x D-795 mm
(with side extension tables and front extension table):	H-1649 x W-885 x D-1057 mm
Stand dimensions:	H-762 x W-510 x D-760 mm
Crate dimensions:	H-1060 x W-540 x D-990 mm
Net Weight unit:	153 kg
Net Weight stand:	43 kg
Gross Weight of crate:	240 kg

* The heater surface size is not the same as maximum hot print stamping area.



Equipment and products marked with this symbol cannot be deposited together with normal or municipal waste. The user is required to take their used product to a collection point for recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper segregation of used equipment reduces the negative impact of hazardous substances that may be in there, in to the environment which could impact, human and wild life health. For more detailed information concerning the disposal of used equipment, please contact your local authority, waste disposal service or the point of sale where you purchased the product. By ensuring proper disposal of equipment we are helping to protect the environment, humanity and wild life health.