

INSTRUKCJA OBSŁUGI MASZYNY BŁYSKOWEJ MS-1100/1200 DO PRODUKCJI PIECZĄTEK

MASZYNA

- 1. SZYBA.** Naświetlarka emituje promienie z zakresu podczerwieni (IR). Urządzenie posiada specjalną szybę, blokującą całkowicie szkodliwe promieniowanie UV. Używanie innej od oryginalnej szyby grozi uszkodzeniem oczu – kataraktą. Szybę należy utrzymywać w czystości. Zabrudzona szyba może zmniejszać ostrość odbicia pieczętki. W przypadku dużej ilości pieczętek, naświetlanych jedna po drugiej, szyba może ulec nagraniu. Należy ją wówczas ostudzić lub używać kilku szyb, wymieniając je co 3 naświetlenia. Pomiędzy szybą a lampami znajduje się folia ochronna. Należy ją wymieniać, gdy się zabrudzi. Odkręcamy wówczas 4 śruby docisku, odklejamy starą folię, przycinamy nową i klejamy taśmą klejącą.
- 2. LAMPY.** Maszyna posiada 3 lampy Xenon Flash. W przypadku, gdy maszyna nie błysnie 3 razy należy wymienić jedną z lamp na nową. W przypadku konieczności wymiany lampy należy zwrócić się do uprawnionego elektronika (serwis TV, Sun Stamper). Wymianę lamp należy dokonywać przy rozłączonym przewodzie zasilającym. Maszyna posiada wymagany normą bezpieczeństwa CE automatyczny system rozładowania kondensatorów działający w przypadku jej otwarcia lub rozłączenia.
- 3. WSKAŹNIKI.** Maszyna posiada na panelu kontrolnym 2 diody, włącznik „Power”, pokrętkę mocy oraz przycisk „Start”.
 - lampka na włączniku „Power” sygnalizuje, że maszyna posiada zasilanie
 - dioda zielona sygnalizuje zamknięcie docisku
 - dioda czerwona sygnalizuje proces maszyny (Progress) oraz podczas pulsowania po ekspozycji następuje sprawdzanie systemu
 - jeśli obie diody błyskają jednocześnie, wówczas docisk nie jest zamknięty lub maszyna wymaga serwisu
 - przycisk „Start” wciskamy po załadowaniu maszyny materiałem przy zamkniętym docisku.
 - pokrętkę mocy: w przypadku standardowych rozmiarów do 70 x 40 mm -voltaż powinien być na ustawiony 550-600 V (średnio 575V); w przypadku bardzo małych gumek do długopisów voltaż ustawiamy na 450-500V, a przy dużych rozmiarach na 600-700V
- 4. DOCISK.** Podczas ekspozycji materiał mikroporowaty powinien być ściśnięty prawidłowo. Zaciskamy do pierwszego większego oporu. Brak docisku materiału spowoduje nie właściwe zasklepienie powierzchni pieczętki – brudzenie. Zbyt silny docisk przy pewnym rodzaju materiału powoduje przeciekanie krawędzi.

PROCES:

1. Po wykonaniu składu komputerowego, drukujemy nasz tekst na folii półtransparentnej *Kimoto* w pozytywie na drukarce laserowej (zalecamy *Kimoto*, gdyż toner drukarki jest właściwie do niej „przyklejony”; folię *Kimoto* można używać wielokrotnie przepuszczając ją przez drukarkę bez utraty jej własności). Wydruk powinien być zaczerniony w 100% (nie powinien przepuszczać światła). Folię *Kimoto* możemy wielokrotnie przepuszczać przez drukarkę. Drukujemy zawsze możliwie najbliżej górnej krawędzi i odcinamy tylko pasek z wydrukiem tak, by zużywać jak najmniej folii. Gdy robimy po jednej pieczętce, możemy przeciąć arkusz A4 poprzecznie na 3 paski formatu DL i po zwężeniu prowadnic w drukarce drukujemy po jednym składzie możliwie najbliżej górnej krawędzi, odcinając później paski z kolejnymi wydrukami. Gdy robimy po kilka pieczętek jednocześnie, używamy całego arkusza A4, drukując składy możliwie najbliżej siebie – jeden bok drugiego przy górnej krawędzi. Gdy zostanie nam pasek zbliżony do formatu DL, wówczas zwężamy prowadnice i wpuszczamy go poprzecznie drukując składy jeden pod drugim.
2. Wycinamy wydruk (możliwie najbliżej krawędzi).
3. Otwieramy docisk maszyny i odwracamy na drugą stronę (tworzy się tzw. blat montażowy). Rękojeść klamry powinna być skierowana ku tylnej części maszyny.
4. Wycinamy kawałek folii ochronnej (folia przezroczysta – zabezpieczająca gumkę przed tonerem). Powinien być nieco większy od rozmiaru gumki (szerszy oraz dłuższy o około 1-2 cm).
5. Na blacie montażowym przyklejamy wydruk do gumki wraz z folią ochronną w następującej kolejności:
 - na środku blatu montażowego kładziemy gumkę szarą (wypukłą) stroną do góry (ew. 2-3 gumki jedna pod drugą – wzdłużnie - możliwie najbliżej środka)
 - na gumkę kładziemy nieco większy od niej wycięty kawałek folii ochronnej
 - następnie „łapiemy” wydruk kawałkiem transparentnej taśmy klejącej (sporo dłuższym od szerokości naszego kawałka folii ochronnej) od strony wolnej od nadruku (nadrukiem do dołu), tak by zostało po sporym kawałku taśmy z obu stron folii
 - przyklejamy wydruk do folii ochronnej i wszystko razem przyklejamy do gumki na blacie montażowym tak, by wydruk umiejscowiony był centrycznie względem gumki, a gumka się nie przesuwiałaZarówno folia ochronna jak i taśma powinny posiadać sprawdzone parametry technologiczne. Zalecamy nasze materiały, gdyż gwarantują wysoką jakość pieczętek.
6. Klamrę docisku podnosimy, obracamy blat montażowy i zaciskamy rękojeść (do pierwszego większego oporu), a następnie wciskamy „Start”. Po kilku sekundach (3 błyski) materiał jest wywołany. Nie ma już żadnej dodatkowej obróbki.
7. Otwieramy z powrotem klamrę i odrywamy wydruk od gumki.

MONTAŻ PIECZĄTKI PRZY UŻYCIU RAMKI:

1. Ramkę kładziemy na płaskiej powierzchni poszerzoną stroną na dole.
2. Do ramki wkładamy wywołaną gumkę naświetloną (ciemną) stroną do dołu.
3. Na gumkę wkładamy cartridge z tuszem (najlepiej przy pomocy pensety), układając go centrycznie względem gumki.
4. Montujemy wszystko w wybranej oprawie (zamykając oprawką „od góry” i ewentualnie dociskając ramkę palcami w celu upewnienia się, że ramka wraz z materiałem i cartridge’em jest prawidłowo zamocowana)

Czas przechodzenia tuszu przez gumkę to około 1-2 godziny. Nieraz czas ten może być nieco dłuższy, na co mają wpływ czynniki atmosferyczne.

By przyspieszyć proces przechodzenia tuszu i sprawdzić odbicie można posmarować gumkę tuszem z buteleczki od strony naświetlonej (tylko jasne miejsca), odczekać około 1 minutę i oczyścić powierzchnię kawałkiem papierowego ręcznika. Pozwala to na wydanie klientowi odbijającej pieczętki po kilku minutach od momentu zamówienia. Kiedy właściwy tusz z cartridge’a przejdzie przez gumę, pieczętka będzie dawać ciemniejsze odbicia.

PROBLEMY

1. CIEKNAĆA RAMKA WOKÓŁ TEKSTU

- nie właściwa jakość materiału światłoczułego: zmieniamy na rekomendowany
- materiał był dociśnięty za mocno: dociskamy lżej do ekspozycji

2. CAŁA POWIERZCHNIA PIECZĄTKI BRUDZI

- nie właściwa jakość folii do drukarki: zmieniamy folię na rekomendowaną Kimoto
- brudna szyba: czyścimy
- brudna folia ochronna pomiędzy szybą, a lampami: wymieniamy na nową
- nie właściwa montażowa taśma klejąca: zmieniamy na rekomendowaną
- za mała moc światła: podwyższamy nieco voltaż pokrętle
- maszyna nie daje 3 błysków: wymiana lampy
- nie właściwa jakość wydruku: drukarka brudzi tonerem; zabrudzony wydruk

3. ODBICIE PIECZĄTKI „ZALEWA”, ROZPŁYWA SIĘ NA PAPIERZE

- wada materiału światłoczułego (gumki), która nie trzyma tuszu
- nie właściwa jakość tuszu
- za dużo tuszu w cartridge'gu: odsączamy nadmiar tuszu

4. NIE OSTRE LUB BLADE ODBICIE (ZŁA JAKOŚĆ ODBICIA)

- za duży voltaż: nieco zmniejszamy
- za mało tuszu: dolewamy tuszu do cartridge'a (najwcześniej po paru godzinach, gdy upewnimy się, że tusz nie przechodzi)
- toner od drukarki nie zaczernia właściwie tekstu na folii (zmieniamy na oryginalny lub na nowy)
- drukarka nie kryje w 100% na czarno tonerem (zmiana drukarki na Hewlett Packard)
- gorąca szyba: ostudzić lub wymienić na zapasową (przy dużym tempie produkcji)

5. ODBICIA PUNKTÓW POZA TEKSTEM:

- drukarka brudzi
- brudna szyba
- nie właściwa folia do drukarki
- nie właściwa taśma montażowa
- brudna folia pomiędzy lampami a szybą
- kurz lub zanieczyszczenia na gumce i innych materiałach

BY UNIKNĄĆ PROBLEMÓW, NALEŻY STOSOWAĆ TYLKO MATERIAŁY REKOMENDOWANE!!!

PARAMETRY:

Liczba lamp: 3

Powierzchnia naświetlania: 120 x 90 mm

Maksymalny rozmiar gumki: 100 x 80 mm

Zasilanie: 220 – 240 V. 50-60 Hz.

Moc: 800 W

Bezpiecznik: 10A.

Certyfikat CE Bezpieczeństwa i Kompatybilności, opinia C.I.O.P.