

Универсальный пресс для закатных магнитов и значков
Мини-пресс для закатных магнитов и значков

Ø 78 мм., 56 мм., 38 мм., 25 мм.

Инструкция по эксплуатации



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. Пресс настольный (далее пресс) предназначен для сборки нагрудных значков круглых диаметром 25мм, 38мм, 56мм, 78мм а также для вырубки изделий.
2. Пресс предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом в условиях окружающей среды, характеризующейся температурой от +10*С до +40 *С, относительной влажностью воздуха не более 85 %, отсутствием атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха.
3. Настоящий паспорт содержит сведения и требования, необходимые для надежной, эффективной и безопасной эксплуатации пресса.
4. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию пресса изготовитель оставляет за собой право вносить в её конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящем паспорте и не влияющие на эффективную и безопасную работу.

Пресс может комплектоваться по желанию заказчика приспособлениями:

- для сборки значков и магнитов диаметром 25мм ,38мм,56мм,78мм;
- для сборки прямоугольных значков и магнитов размером 55x80 мм и 65x90 мм;
- для вырубки изделий из бумаги, картона, магнитного винила вырубными ножами.

На рисунке 2 показан общий вид пресса с установленной кареткой для сборки круглых значков.

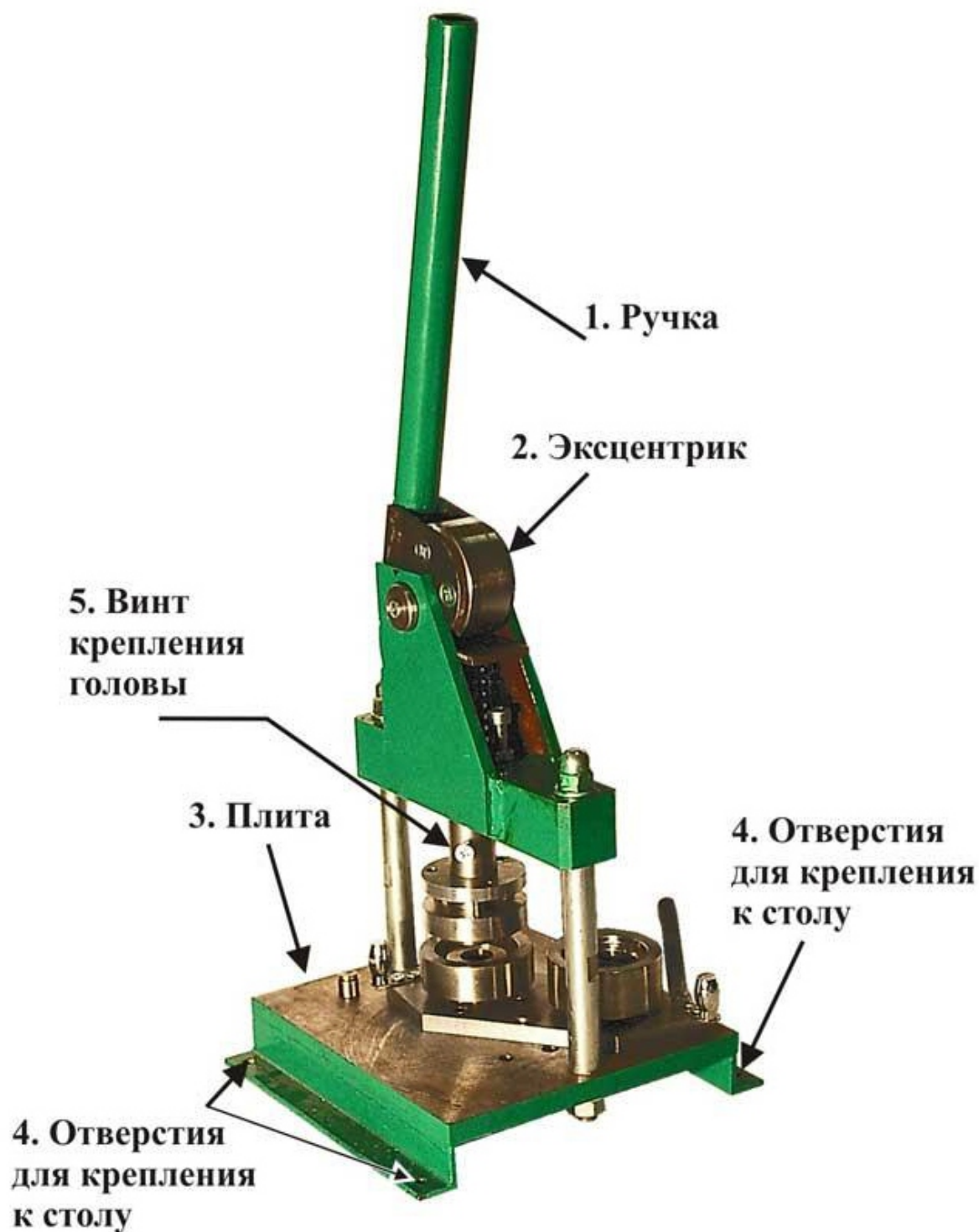
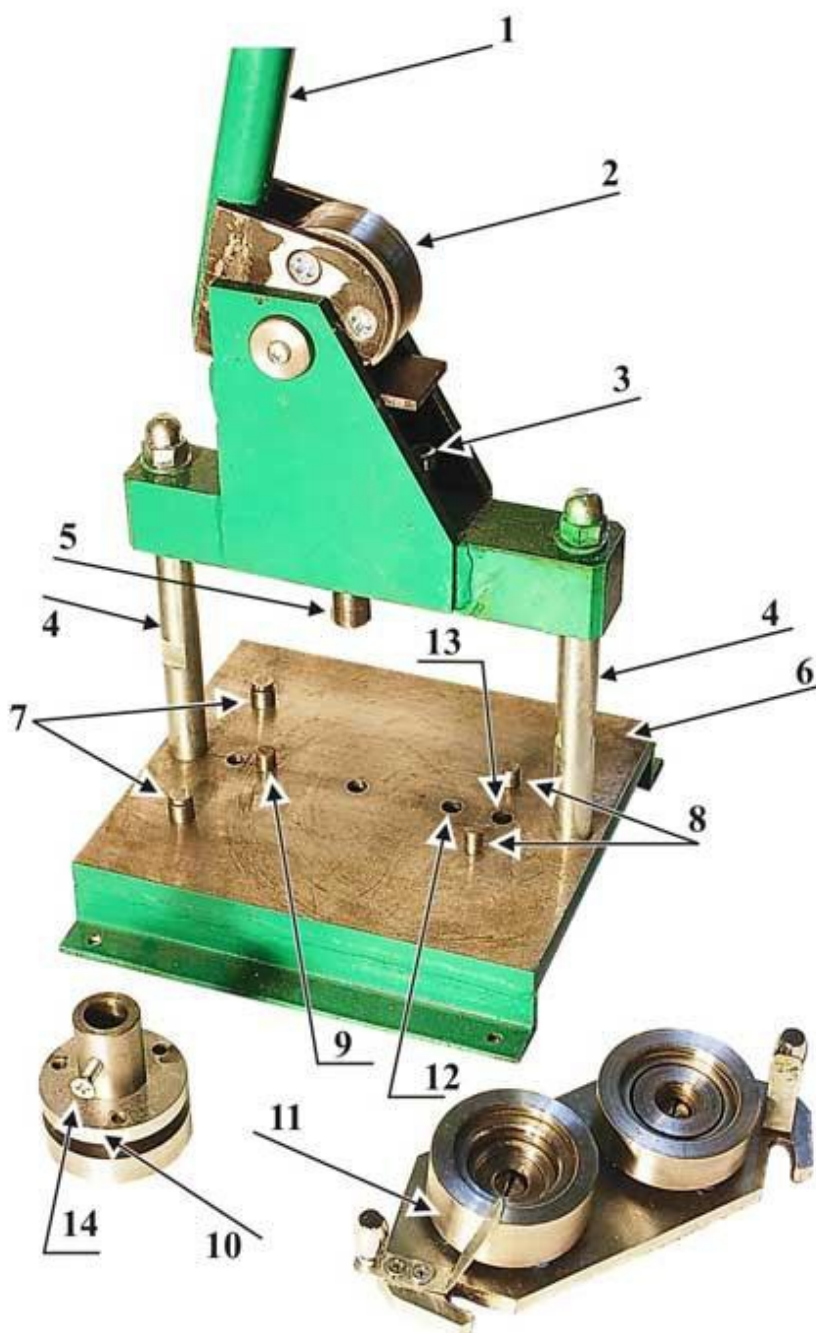


Рисунок 1. Пресс для сборки значков и вырубki изделий.

2. УСТРОЙСТВО

На рисунке 2 указаны назначение элементов пресса и установочных отверстий. При изготовлении круглых значков упорные винты 8 убираются. При вырубке изделий и изготовлении прямоугольных значков и магнитов убирается упор 9 и ставятся упоры 8.



1. Ручка
2. Эксцентрик
3. Ограничители хода
4. Стойки
5. Шток
6. Плита
7. Направляющие рамки
8. Упорные штифты вырубной плиты и прямоугольных значков
9. Упорный штифт поворотной каретки
10. Съёмный элемент (голова)
11. Каретка
12. Центр вращения каретки для d25, 38, 56
13. Центр вращения каретки для d78.
14. Винт крепления головы

Рисунок 2. Пресс.

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Перед сборкой значка необходимо подготовить комплектацию: вставить булавку в прорезь, имеющуюся в металлическом основании знака, Подготовить печать. Вложить корпус в левую матрицу каретки, сверху положить печать - заламинированную или печать + лавсановая пленка передвинуть каретку вправо до упора и нажать на рычаг. В правую матрицу вложить вставку с булавкой. При этом булавку необходимо сориентировать относительно печати: повернуть относительно осевой линии каретки примерно на 25°, передвинуть каретку влево, нажать на рычаг. Получаем готовый значок. Проверяем положение булавки и корректируем, отмечая фломастером на правой матрице.

4. НАСТРОЙКА ПРЕССА

Для установки кареток для круглых значков необходимо удалить штифты 8 и установить штифт 9. Установить голову 10 на шток 5 и закрепить винтом 14 (Рис2). поставить каретку осью 7 (Рис5) в отверстие 12(рис2). Для установки кареток для прямоугольных значков и вырубной плиты необходимо убрать упор 9 и установить упоры 8.

5. ПОДГОТОВКА ЗАГОТОВОК

1. Изготовление заготовок для значков с ламинированным покрытием :
На бумаге плотностью 90 г/м² печатается изображение.
 - 1.2. Бумага ламинируется пленкой толщиной 30-70мкр.
Специальным ножом (см. рис 3) вырубается заготовка.
2. Изготовление заготовок для значков с лавсановым покрытием
 - 2.1. На бумаге плотностью 90 г/м² печатается изображение.
 - 2.2. Ножом вырубается бумажная заготовка.
 - 2.3. Ножом вырубается заготовка из лавсана.
3. Во время работы:
 - 3.1. Не допускайте механических повреждений машины (ударов, падений и т.п.)
 - 3.2. Следите за состоянием рабочей части инструмента.
4. По окончании работы:
 - 4.1. Очистите пресс и дополнительные принадлежности от грязи,
 - 4.2. Обеспечьте хранение пресса при температуре окружающей среды от +1°С до +35°С.

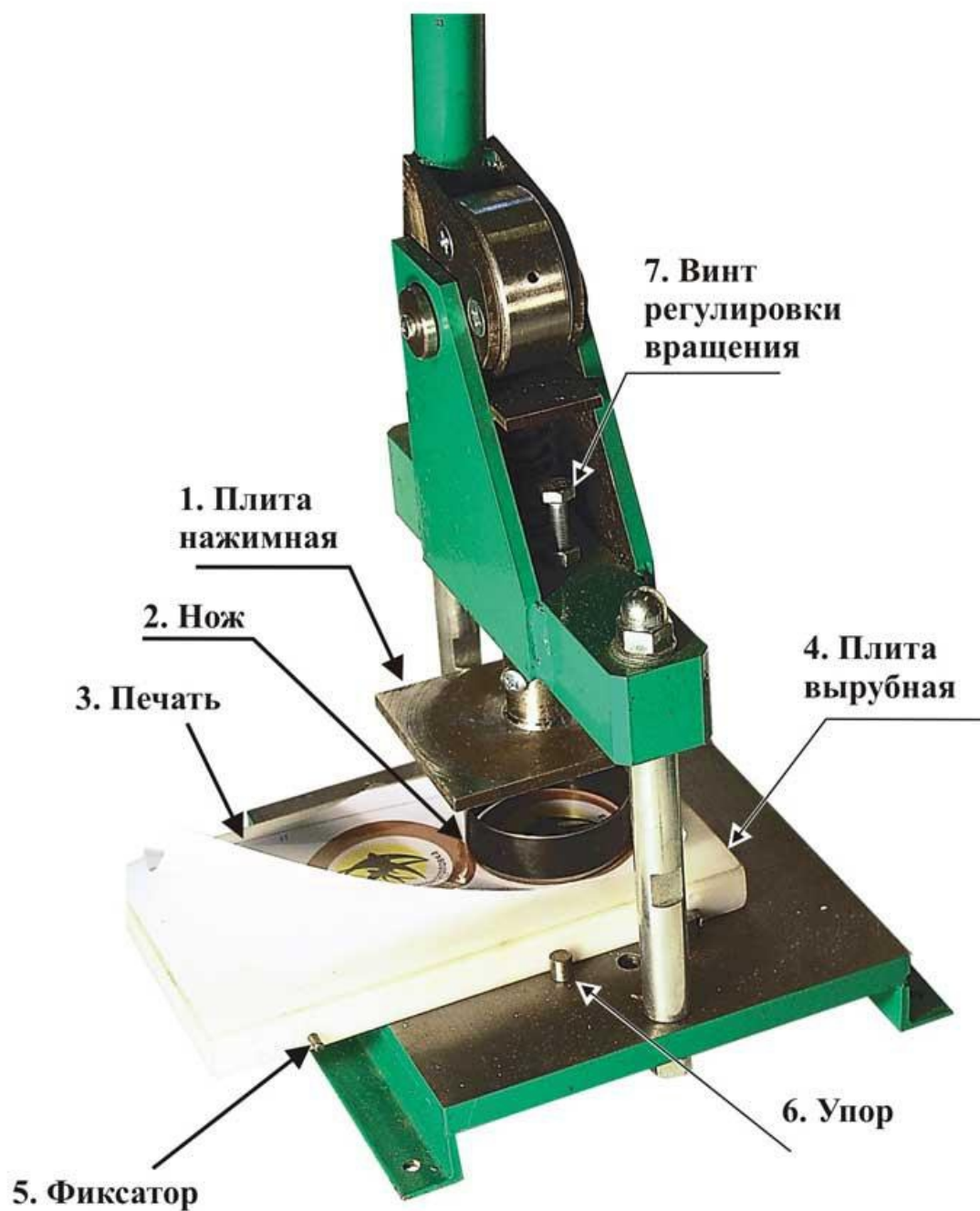


Рисунок 3. Пресс для сборки значков и вырубке изделий.

Справочная информация:

Размеры ножа:

- для закатного значка диаметром 78 мм – d93 мм
- для закатного значка диаметром 56 мм – d67.4мм.
- для закатного значка диаметром 38 мм – 50 мм.
- для закатного значка диаметром 25 мм – 35

6. НАСТРОЙКА

Станки поставляются настроенными на ламинацию 75 микрон и бумагу 90 г.

При изменении исходных данных или комплектации настройка производится в зависимости от толщины бумаги и толщины ламинации .

Прокладка (кольцо) 1 (рис. 4) предназначена для того, чтобы вставка вошла в крышку до начала завальцовки, не было звона булавки и подрезки.

Прокладка 2 (рис. 4) предназначена для более ранней и полной завальцовки.

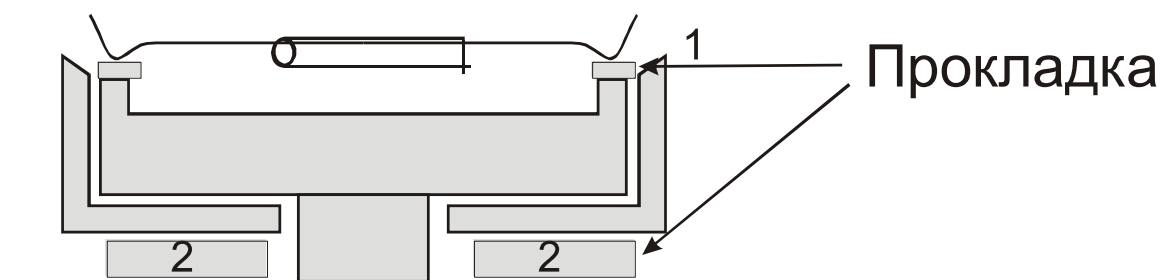


Рисунок 4

Опытным путем подбирается прокладка 1 (рис. 6), которая крепится двухсторонним скотчем к толкателю. Прокладка вырезается из пластика или тонкого картона толщиной от 0.2 до 1 мм.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Через 10 000 изделий необходимо выполнить следующие действия:

1. Снять каретку (см. рис.4).
2. Разобрать её, отвинтив винты 3.
3. Очистить от грязи и пыли детали каретки, платформу, станину.
4. Смазать трущиеся поверхности толкателя индустриальным маслом.
5. Смазать шток.
- 6.Собрать в обратной последовательности.



Рисунок 5 Каретка

8. РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВОК ЗНАЧКОВ (МАГНИТОВ, МЕДАЛЕЙ).

№ п/п	Размер изделия	Размеры, мм		Толщина лавсановой пленки, мкм
		Картинка	Магнит	
1	Ø 25	Ø 35	Ø23	40
2	Ø 38	Ø50	Ø 35	70 или 40-2 шт.
3	Ø 56	Ø68	Ø 53	40-1 или 2 шт.
4	Ø 78	Ø91	Ø75	40-2 шт.

9. Удаление консервирующей смазки.

После приобретения пресса необходимо с него удалить защитную смазку чистой ветошью.

1. Удалить смазку с плиты.
2. Удалить смазку с чашки верхней.
3. Удалить смазку с плиты поворотной, а также с чашки 1, чашки 2, толкателя 1, толкателя 2.

Чашка верхняя в сборе

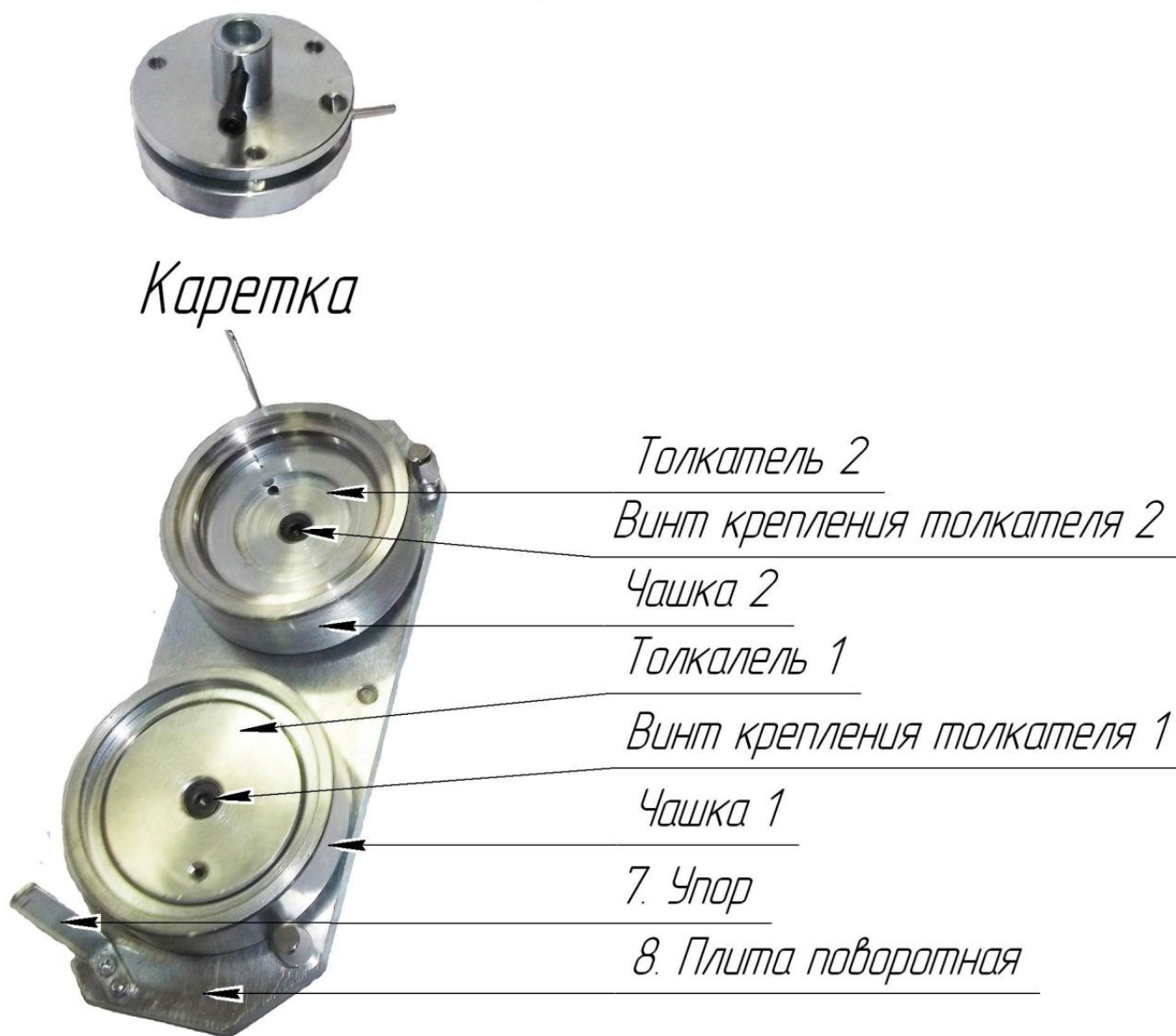


Рисунок 6

10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ

№	Неисправность	Причина	Метод устранения
1	Чашка верхняя не четко садится в чашки нижние, перекашивает или заклинивает их.	<p>Не затянуты винты крепления толкателей (рис 5)</p> <p>Не затянут винт крепления чашки верхней (рис 1)</p> <p>Согнулись упоры 6 (рис 5), и отводят каретку в сторону.</p> <p>Не затянута гайка упорного штифта в отверстиях 11 или 12(рис 2)</p> <p>Перекося чашек на толкателях, вследствие загрязнения трущихся рабочих поверхностей каретки.</p> <p>Просели пружины одной из чашек.</p> <p>Каретка не села плоскостью на плиту пресса.</p>	<p>Затянуть винты крепления толкателей (рис 5).</p> <p>Затянуть винт крепления чашки верхней (рис 1).</p> <p>Выпрямить упоры 7 (рис. 5).</p> <p>Затянуть гайку упорного штифта (рис 2).</p> <p>Разобрать каретку, очистить трущиеся поверхности от пыли, нанести тонкий слой машинного масла, используя чистую промасленную ветошь.</p> <p>Проверить пружины, в случае необходимости заменить новыми.</p> <p>Установить каретку.</p>
2	Не происходит «забор» картинки с корпусом при первой операции	<p>См п 1.</p> <p>Отогнут левый упор каретки, и не переключает верхнюю чашку в заборный режим (верхняя пластина должна стать чуть под углом относительно оси вращения.)</p> <p>В верхней чашке уже есть корпус с картинкой.</p> <p>Не опущен винт ограничения хода штока 3 (рис 2)</p>	<p>См п 1.</p> <p>Выправить упор.</p> <p>Поставить каретку в закатное положение (правое) и поднять верхнюю чашку до выхода корпуса с картинкой</p> <p>Опустить ограничитель хода штока (рис 2)</p>
3	При вырубке нож не прорезает заготовку	<p>Поднят ограничитель хода штока (рис 2)</p> <p>Забита (изношена) поверхность вырубной плиты (рис 3).</p>	<p>На четверть оборота вкрутить винт ограничения хода штока 3 (рис 2), затянуть контргайку.</p> <p>Переставить фиксаторы (рис 3). в соседние гнезда в вырубной плите (рис 3), или перевернуть вырубную плиту на другую сторону.</p>
4	Большой износ плиты вырубной	<p>Опущен ограничитель хода штока 3 (рис 2)</p>	<p>На четверть оборота выкрутить ограничитель хода штока 3 (рис 2) затянуть контргайку.</p>

Инструкция по эксплуатации станка «Мини» для изготовления закатных значков.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. Пресс настольный (далее пресс) предназначен для сборки нагрудных значков круглых.
2. Пресс предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом в условиях окружающей среды, характеризующейся температурой от +10 °С до +40 °С, относительной влажностью воздуха не более 85 %, отсутствием атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха.
3. Настоящий паспорт содержит сведения и требования, необходимые для надежной, эффективной и безопасной эксплуатации пресса.
4. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию пресса изготовитель оставляет за собой право вносить в её конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящем паспорте и не влияющие на эффективную и безопасную работу.

На рисунке 1 показан общий вид пресса с установленным комплектом насадок для сборки значков.

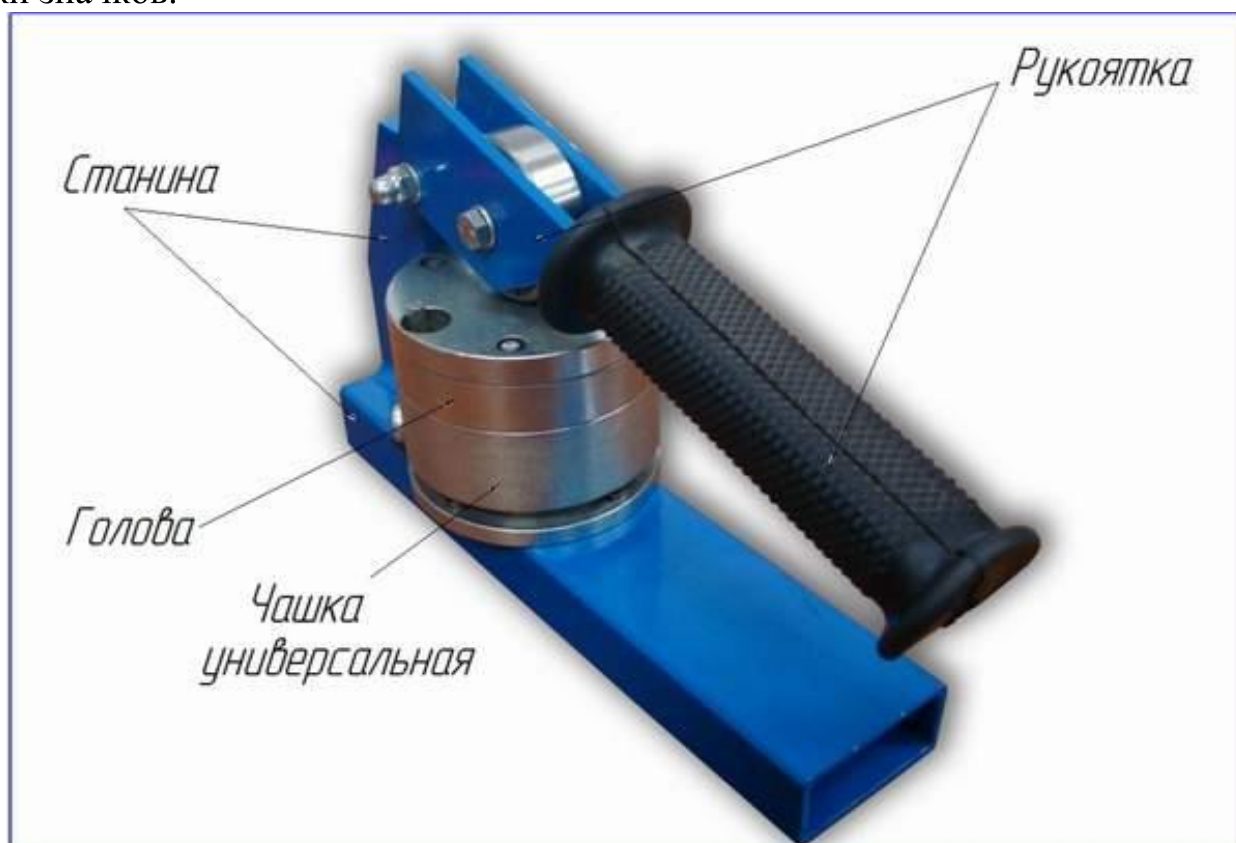


Рисунок 1. Общий вид пресса для сборки значков и магнитов.

2. УСТРОЙСТВО

На рисунке 2 указаны названия основных частей станка.



Рисунок 2. Основные части станка «Мини».

ВАЖНО!

После приобретения пресса необходимо с него удалить защитную смазку чистой ветошью.

1. Удалить смазку с плиты.
2. Удалить смазку с чашки верхней.
3. Удалить смазку с плиты поворотной, а также с чашки, толкателя.

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Для сборки значка, необходимо вложить кольцо в чашку (фото 3.1), сверху положить корпус и полиграфию (фото 3.2), установить голову в заборное положение (повернуть верхнюю шайбу по часовой стрелке до упора) (фото 3.3) и нажать на рычаг (фото 3.4). Снять голову, удалить кольцо из чашки (фото 3.5), положить в чашку вставку значка (фото 3.6), установить голову в закатное положение (повернуть верхнюю шайбу против часовой стрелки до упора) (фото 3.7), нажать на рычаг (фото 3.8), снять голову, забрать готовый значок (фото 3.9).



Фото 3.1



Фото 3.2



Фото 3.3



Фото 3.4



Фото 3.5



Фото 3.6



Фото 3.7



Фото 3.8



Фото 3.9



Фото 3.10

4. ПРОВЕРКА ПРЕССА

Перед началом работы, необходимо убедиться, что голова свободно и без перекосов садится в направляющие чашки, и верхняя шайба головы свободно становится в заборное и закатное положения. Пружины чашки хорошо сжимаются и разжимаются, не перекашивая чашки. Если одно из условий не соблюдается, необходимо устранить неполадки см. главу 8.

5. ПОДГОТОВКА ЗАГОТОВОК

- 5.1. Изготовление заготовок для значков и магнитов с ламинированным покрытием:
На бумаге плотностью 90 г\м² печатается изображение.
- 5.2. Бумага ламинируется пленкой толщиной 30-70мкр, либо используется лавсановая пленка толщ 40 мк.
- 5.3 Вырубкой или штанц-формой вырубается полиграфия.

6. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.

Во время работы:

- Не допускайте механических повреждений станка (сильных ударов, падений и т.п.), это может привести к забоинам на оснастке, что приведет к нарушению работоспособности.
- Не рекомендуется работать на станке вблизи абразивного оборудования (точила, шлифмашины и т.п).
- Следите за состоянием рабочей части оснастки.
- Обеспечьте хранение прессы при температуре окружающей среды от +1°C до +35°C.
- При переносе станка на хранение, рекомендуется снять каретку во избежание ее падения.

Справочная информация:

Размеры ножа по реж. кромкам:

- для закатного значка диаметром 78 мм – d93 мм
- для закатного значка диаметром 56 мм – d67.4мм.
- для закатного значка диаметром 38 мм – 50 мм.
- для закатного значка диаметром 25 мм – 35 мм.

1. Размеры картинок для изготовления закатных значков.

№ п/п	Размер изделия	Размеры, мм		Толщина лавсановой пленки, мкм
		Картинка	Магнит	
1	Ø 25	Ø 35	Ø23	40
2	Ø 38	Ø50	Ø 35	70 или 40-2 шт.
3	Ø 56	Ø68	Ø 53	40-1 или 2 шт.
4	Ø 78	Ø91	Ø75	40-2 шт.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Через 1000 изделий или до/после длительного хранения, необходимо выполнить следующие действия:

1. Снять комплект насадок
2. Разобрать его.
3. Очистить от грязи и пыли детали насадки, станину.
4. Смазать трущиеся поверхности толкателя индустриальным маслом.
5. Смазать ось рычага станины.
6. Собрать в обратной последовательности.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ

№	Неисправность	Причина	Метод устранения
1	Голова не четко садится в чашку, перекашивает или заклинивает ее.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Чашка не ровно сидит на станине . 2. Лавсановая пленка положена не в гнездо. 3. Чрезмерная толщина бумаги. См рекомендации по бумаге. 4. Забоины на посадочной поверхности. См 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, что под чашку ничего не попало. 3. См рекомендации по бумаге. 4. Удалите забоины наждачной бумагой или натфилем. См «Меры предосторожности»
2	Не происходит «забор» полиграфии с корпусом при первой операции (фото3.3)	<ol style="list-style-type: none"> 1. См п 1. 2. В голове уже есть корпус с полиграфией. 3. Забыли положить кольцо для забора 	<ol style="list-style-type: none"> 1. См п 1. 2. Поставить каретку в закатное положение (правое) и поднять нижнюю часть головы до выхода корпуса с крышкой, удалить погнутый корпус.
3	Подрезка или слабая натяжка заначка при работе на темной цифровой печати и лавсане.*(см ниже)	<ol style="list-style-type: none"> 1. См п 1. 2. Лавсановая пленка отталкивается статикой от поверхности полиграфии. 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Используйте 2 лавсановых пленки.

Примечания:

* Темный цвет при печати на лазерном принтере достигается высокой концентрацией «спеченного» тонера, таким образом, на поверхности бумаги образуется статический положительный заряд, достаточно сильный для того, чтоб оттолкнуть лавсан, имеющий так же положительный заряд. Используя две лавсановые пленки, вы уплотняете положение корпуса с полиграфией внутри головы станка, чем достигается преодоление отталкивающей силы статики в момент закатки.