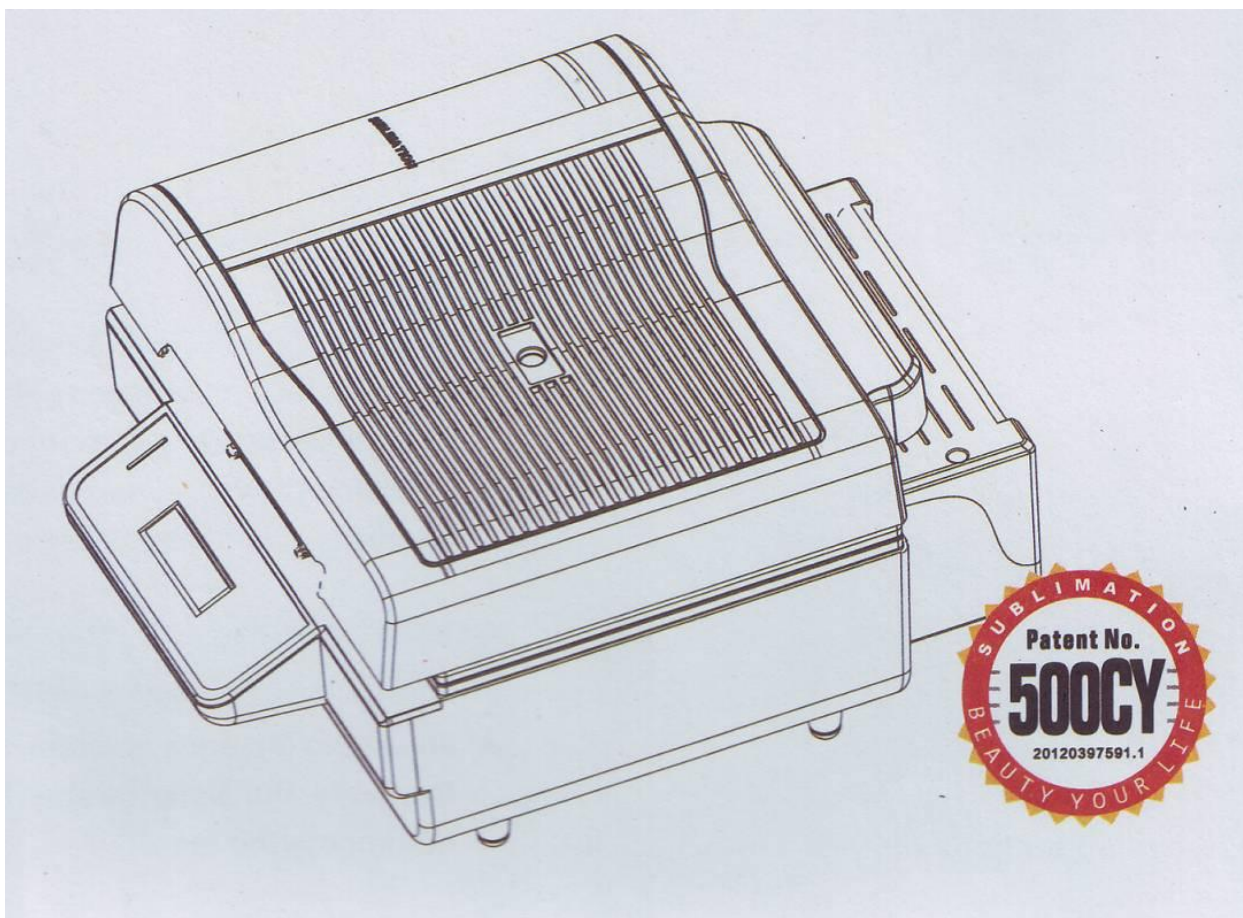


Инструкция по эксплуатации

Термопресс вакуумный для 3D-сублимации А3



1. Технические характеристики

Напряжение питания 220 В 50Гц

Потребляемая мощность 2,8 кВт

Размеры рабочей зоны 300 x 420 x 110 мм.

Вес 16 кг

Количество изделий изготавливаемых в одном цикл работы:

Чехлы для телефонов – 4 шт.

Кружки – 6 шт. (количество варьируется в зависимости от площади «печати»)

Тарелки – зависит от диаметра тарелки.

Фото камни – зависит от размеров камня.

Плитка – зависит от размера плитки.

2. Меры безопасности

Внимание! Обязательно ознакомьтесь с данным руководством по эксплуатации перед началом установки и использования 3D-вакуумного пресса.

2.1 Установите 3D-вакуумный пресс на ровной и устойчивой поверхности.

Обеспечьте такое расположение электрических проводов и труб, что бы они не мешали рабочему персоналу работать на прессе. Пресс не должен быть установлен рядом с кондиционером или рядом с вентиляционными отверстиями.

2.2 Располагайте изделия для сублимирования внутри пресса так, что бы они не находились близко к краям рабочей зоны пресса. Если изделия для сублимирования будут расположены по краю резиновой диафрагмы то, они будут препятствовать уплотнению резиновой диафрагмы, и могут привести, либо к низкой величине вакуума, либо к отсутствию вакуума в рабочей зоне пресса.

2.3 Подключайте пресс только к электрической розетке которая имеет заземление.

2.4 Во избежание ожогов из-за высокой температуры в прессе, работайте на прессе только в двух парах хлопковых перчаток.

Внимание! Используйте только хлопковые перчатки без элементов резины и пластмассы.

2.5 При открывании и закрывания рабочей зоны пресса не прикасайтесь к частям и деталям рабочей зоны и старайтесь находиться, по возможности, дальше от рабочей зоны пресса во избежание ожогов.

2.6 Посторонние предметы, такие как ножи, инструменты, линейки, скрепки и маркеры должны храниться вдали от пресса, особенно во время открывания рабочей зоны пресса.

2.7 Не используйте режущие инструменты, такие как ножи, ножницы и т.д. в открытой рабочей зоне пресса. Использование таких инструментов может привести к проколу резиновой диафрагмы и потере вакуума.

2.8 Перед открытием рабочей зоны пресса дождитесь снижения уровня вакуума под резиновой диафрагмой.

2.9 Выключите электрическое питание пресса, переведя выключатель, находящийся на задней стенке пресса, в положение ВЫКЛ. и держите рабочую зону пресса в закрытом состоянии, когда пресс не используется.

Внимание! Для предупреждения перегрева пресса и выхода его из строя, непрерывная работа должна не более 4 часов, после этого пресс необходимо выключить на 1 час.

2.10 Отключите электрическое питание пресса от электрической сети перед чисткой, заменой деталей и проведения других профилактических работ с прессом.

2.11 Обратиться в службу технической поддержки в случае, если пресс нуждается в обслуживании или ремонте, не указанных в данном руководстве пользователя.

3. Описание пресса

3D-вакуумный пресс АЗ является профессиональной сублимационной системой и предназначен для обеспечения высокого качества результатов, максимальную гибкость и простоту в эксплуатации. Сочетание двух технологий в одном прессе - конвекционные печи и вакуумного пресса - позволяет выполнять профессиональный термоперенос изображений. Использование данного пресса уменьшает трудозатраты и приводит к увеличению производительности.

4. Установка пресса

- 4.1 Установите 3D-вакуумный пресс на ровной и устойчивой поверхности.
- 4.2 Обеспечьте такое расположение электрических проводов и трубок, что бы они ни мешали рабочему персоналу работать на прессе. Пресс не должен быть установлен рядом с кондиционером или рядом с вентиляционными отверстиями.
- 4.3 Подключите пресс к электрической сети
- 4.4 В случае возникновения дополнительных вопросов, обратитесь в отдел технической поддержки поставщика оборудования.

5. Включение пресса

Включите электрическое питание пресса, включив выключатель, который находится на задней стороне пресса.

6. Панель управления

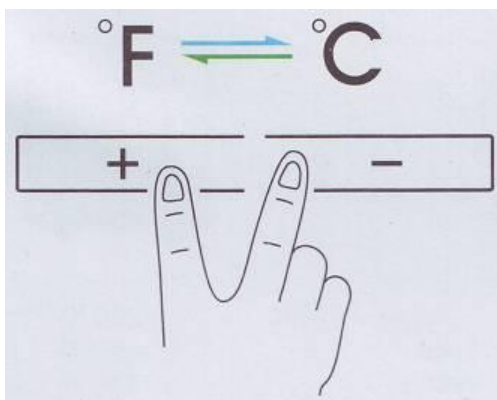
- 6.1 Панель управления прессом.



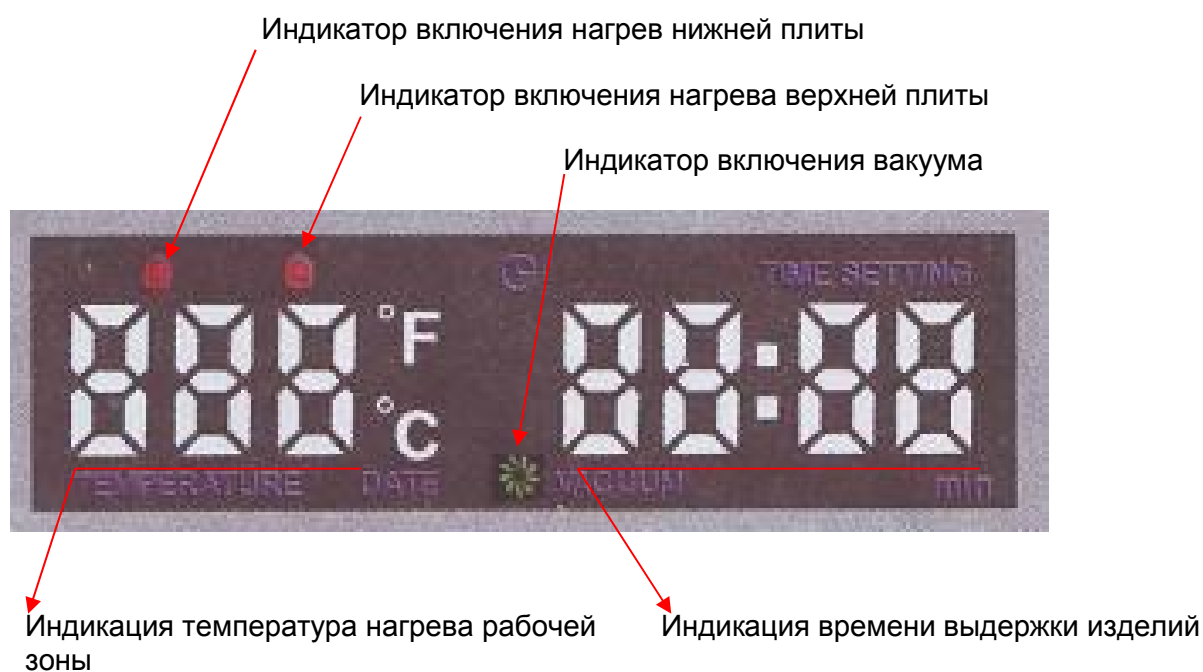
-  **Power** - Включение режима работы пресса
-  **Time Set** - Настройка времени выдержки
-  **Temperature Set** - Настройка рабочей температуры
-  **Heating** - Включение нагрева рабочей зоны
-  **Vacuum** - Включение вакуума в рабочей зоне
-  **TIMING**

- Включение времени выдержки изделий

6.2 Для переключения показания на дисплее температуры нагрева в рабочей зоне пресса в градусах по Цельсию или в градусах по Фаренгейту, используйте кнопки « + » и « - » нажимая их одновременно.



6.5 Дисплей



7. Работа на прессе

Для получения лучших результатов рекомендуется предварительно прогревать пресс и металлические оснастки перед процессом изготовления.

7.1 Для предупреждения перегрева пресса и выхода его из строя, непрерывная работа на прессе должна продолжаться не более 4 часов, после этого пресс необходимо выключить на 1 час.

7.2 Рекомендуемые значения температуры нагрева рабочей зоны пресса и времени выдержки изделий для работе на прессе:

Рабочая температура: 165-180°C

Время выдержки изделий: 500-900 сек.

Величина вакуума: от -0,06 до -0,08 МПа

Обратите внимание: На данной модели термопресса может быть погрешность температуры до +30°C. Это обусловлено конструктивной особенностью термопресса и не является дефектом.

7.3 Задайте на блоке управления прессом рекомендуемые значения температуры нагрева рабочей и времени выдержки изделий. Нажмите кнопку Heating один раз, включится нагрев нижней плиты и на дисплее замигает один индикатор, нажмите кнопку Heating второй раз, включится нагрев верхней плиты, на дисплее замигает два индикатора. При работе рекомендуется включать нагрев обеих плит.

7.4 Когда температура в прессе достигнет установленного значения и прозвучит звуковой сигнал, поднимите крышку пресса вверх, снимите фиксатор резиновой диафрагмы и поднимите резиновую диафрагму вверх. Уложите на стол подготовленные изделия для сублимирования. Опустите резиновую диафрагму и зафиксируйте фиксатор. Нажмите кнопку "Vacuum" на панели управления для создания вакуума рабочей зоне пресса. Прижмите ближние углы резиновой диафрагмы руками в двойных, хлопковых перчатках, для создания вакуума в рабочей зоне. После создания вакуума в рабочей зоне отпустите углы резиновой диафрагмы. Проверьте, хорошо ли мембрана прилегает к изделиям после достижения необходимого значения вакуума под резиновой диафрагмой. Руками в двойных хлопковых перчатках разгладьте складки на изделиях. Если резиновая диафрагма плохо прилегает на изделиях, нажмите кнопку "Vacuum", для сброса вакуума и снова поднимите резиновую диафрагму для исправления плохого прилегания резиновой диафрагмы на изделиях. После правильной укладки сублимируемых изделий опустите резиновую диафрагму и зафиксируйте её и включите вакуум. Закройте крышку пресса.

7.5 После закладки изделий для сублимирования в рабочую зону пресса, температура в рабочей зоне понизится. Дождитесь когда температура в рабочей зоне пресса после снижения снова поднимется до 180°C, прозвучит звуковой сигнал и после этого нажмите кнопку «TIMING» для начала отсчёта времени выдержки изделий. Для того что бы остановить отсчёт времени нажмите на кнопку «TIMING». Для того что бы сбросить показание счётчика времени нажмите и удерживайте кнопку «TIMING» не менее 3 секунд.

7.6 Когда время выдержки при обратном отсчете достигает 0, вакуум на рабочем столе будет отключён автоматически, и прозвучат три звуковых сигнала. Поднимите крышку пресса, снимите защёлку диафрагмы, поднимите резиновую диафрагму и извлеките готовые изделия.

7.7 Проверьте качество изображения на изделиях. В случае получения неудовлетворительного изображения на изделиях, скорректируйте температуру нагрева и время выдержки до получения удовлетворительного качества изображения на изделиях.

8. Работа на прессе с кружками

Изображение на кружке, изготовленной на 3D прессе может отличаться от аналогичного, изготовленного на классическом кружечном прессе.

При изготовлении более 4 кружек одновременно, возможно некоторое изменение цветопередачи.

Для работы на прессе с кружками выньте резиновую диафрагму пресса, отсоединив трубку вакуума в нижней части пресса от штуцера. Работайте на прессе в том же порядке, что и с другими изделиями только не включая вакуум.

9. Средние значения режимов изготовления изделий

Режимы изготовления изделий на прессе, указанные в таблице, являются ориентировочными и возможно потребуют корректировки для каждого, конкретного изделия.

Изделие	Температура нагрева °C	Количество изделий шт.	Время выдержки сек.
Кружка	180	1	460
		12 *	700
Кружка пивная	180	7*	480
Тарелка	180	1	360
Стопка	180	7	420
Футболка	180	1	180
Чехол для телефона	180	1	540
		6*	700
Фото камень	180	1	480
		2	480
Кристалл для сублимации	180	1	420
		2	480
Металлические заготовки	180	1	180

*В зависимости от количества одновременно загружаемых кружек/чехлов, качество переноса может варьироваться. Зависимость следующая, чем больше кружек/чехлов вы загружаете, тем большее время нужно на их нагрев до нужной температуры переноса, тем не менее некоторые кружки/чехлы с оправками могут прогреваться неравномерно, соответственно качество конечного изображения на них может быть

неудовлетворительным. Данное правило особенно актуально для загрузки в пресс одновременно 6-12 кружек/чехлов.

10. Технология изготовления изделий на прессе

Для плотной усадки чехла, для остывания рекомендуется использовать макет устройства.

10.1 Изготовление чехлов для телефонов iPhone 4/4S, iPhone 5

- Установите пластиковую заготовку чехла телефона на оправку для печати. В случае если на чехле имеется защитная плёнка, то эту защитную плёнку необходимо снять перед установкой на чехол.

Защитная плёнка на чехле



Оправка для печати



Чехол для телефона одетый на оправку для печати

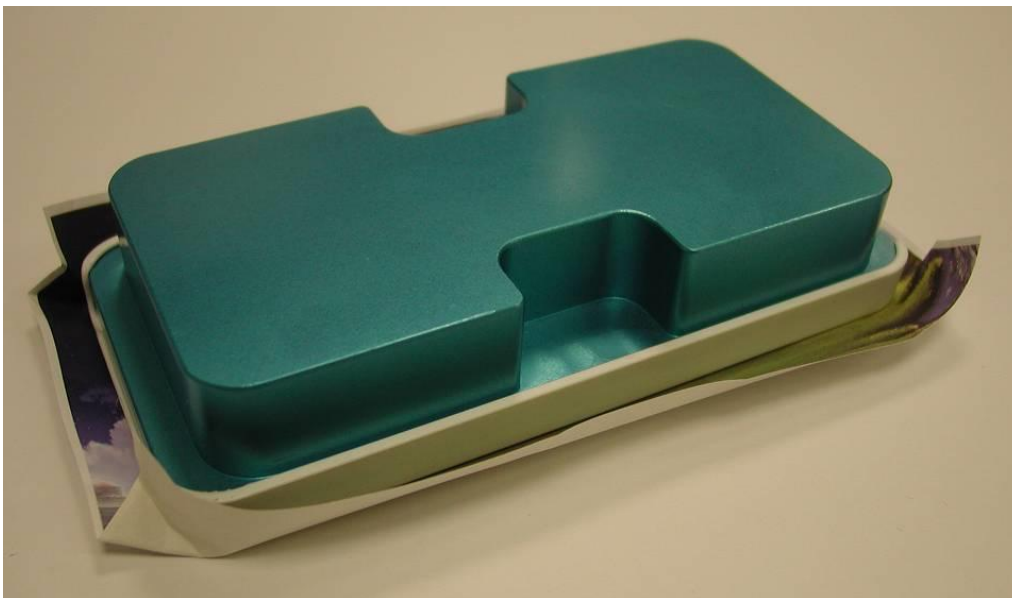


- Напечатайте на сублимационной бумаге сублимационными чернилами переносимое изображение в зеркальном виде в соответствии с размерами чехла. Вырежьте это изображение по контуру.

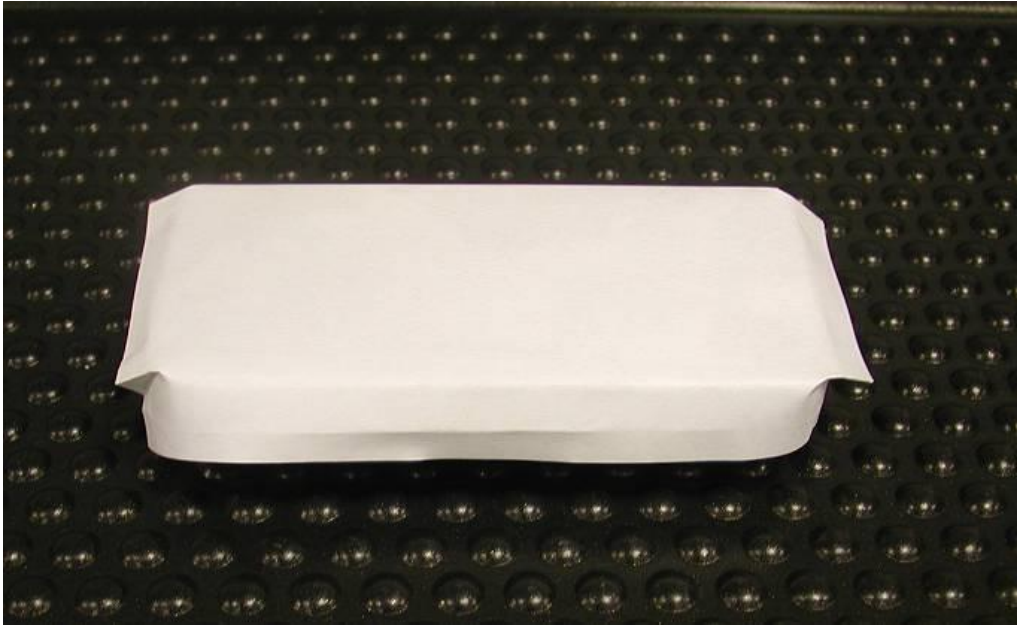
Подготовленное изображение для переноса на чехол



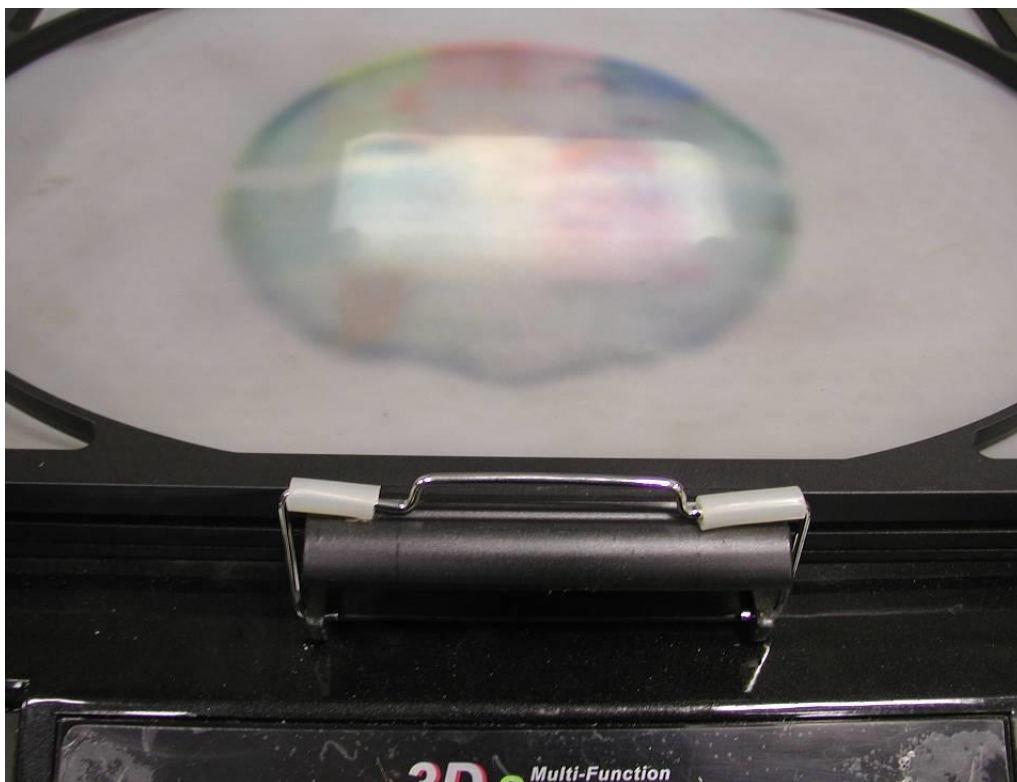
- Положите чехол одетый на оправку на изображение и подверните бумагу с изображением на боковые поверхности



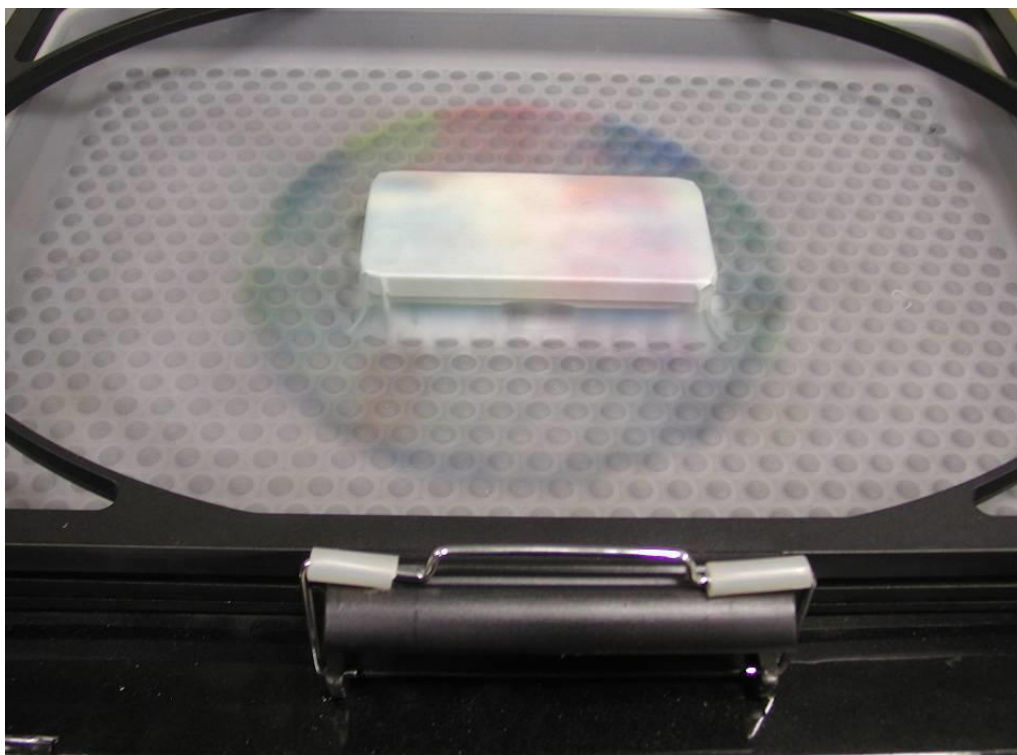
- Положите подготовленный чехол установленный на оправке с наложенным на него изображением для сублимации в пресс.



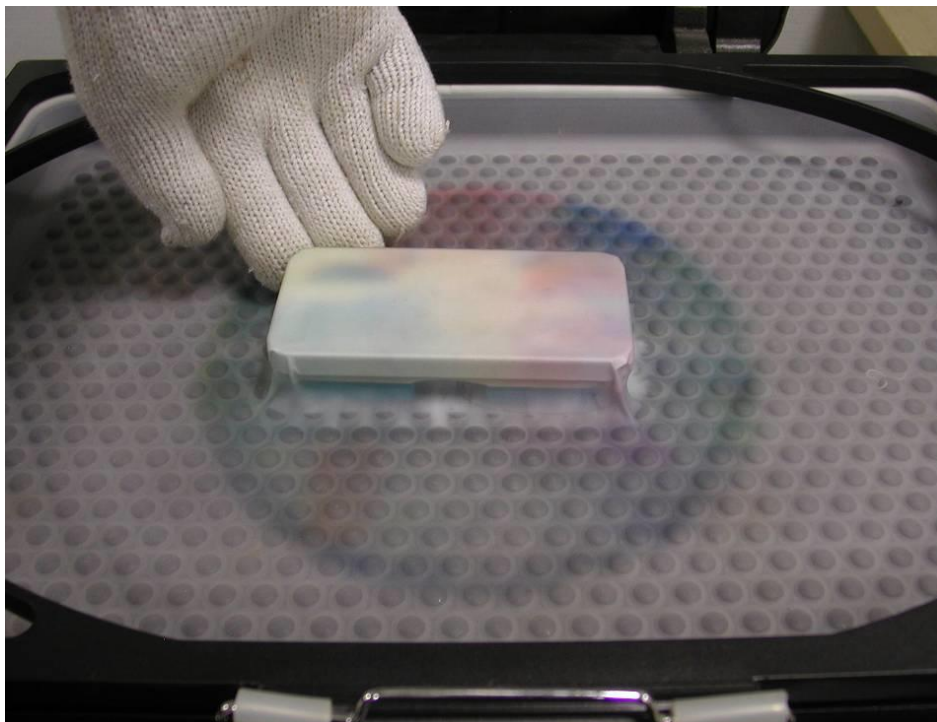
- Закройте резиновую мембрану и оденьте защёлку на рамку резиновой диафрагмы.



- Включите вакуум. Прижмите передние края рамки резиновой диафрагмы руками в двойных хлопковых перчатках, что бы под резиновой диафрагмой создавался вакуум.



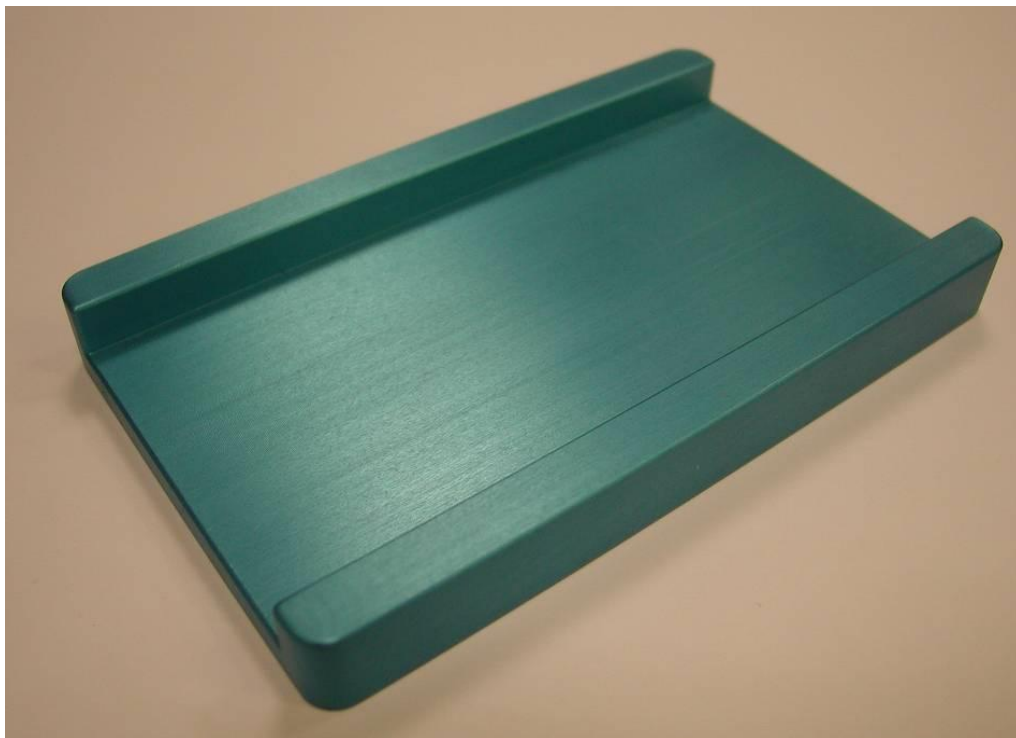
- После создания вакуума под резиной диафрагмой разгладьте, для лучшего прилегания изображения для сублимации, края чехла, где образовались складки на бумаге с переносимым изображением.



- Произведите сублимационный перенос изображения с бумаги на чехол, как написано в пункте 7.
- Поле окончания процесса сублимирования, в соответствии с пунктом 7, извлеките чехол на оправке из пресса, как можно быстрее снимите сублимационную бумагу с переносимым изображением и чехол с оправки и положите чехол в оправку для формования, немного подогнув края и поверхность самого чехла, что бы чехол приобрёл необходимую форму и остыл.



Оправка для формования чехла



Чехол в оправке

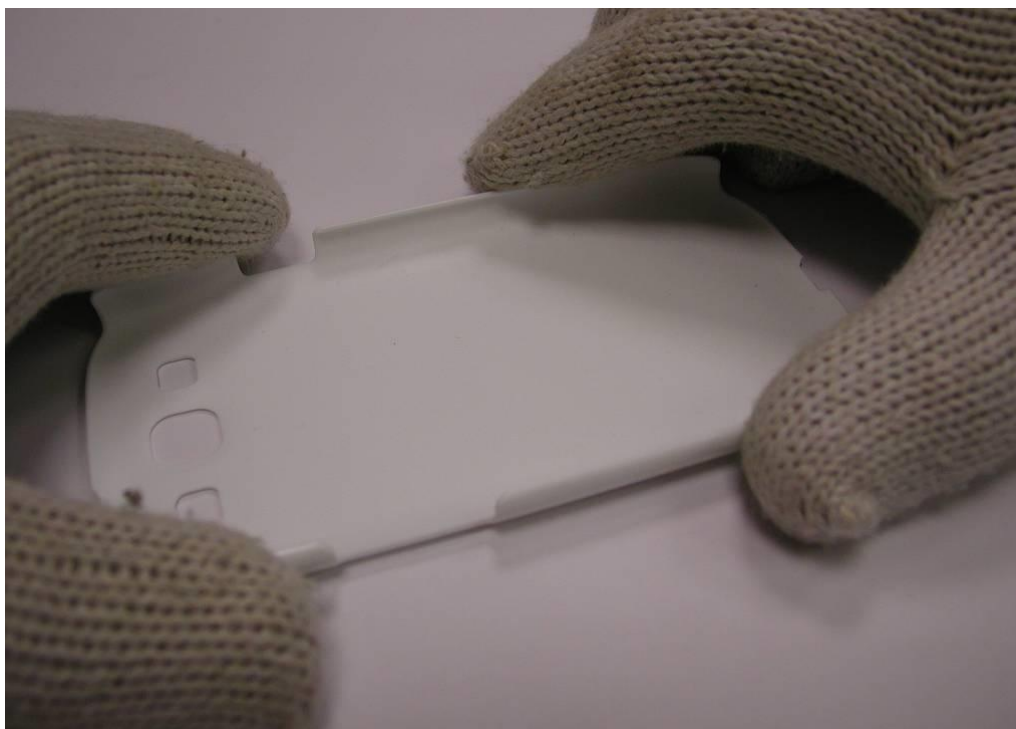


- После того как чехол остынет, выньте его из оправки для формования. Оправку для печати и оправку для формования положите в чистую воду для быстрого охлаждения и повторного использования.

10.2 Изготовление чехлов для Samsung Galaxy S3.

- Чехол для телефона **Samsung Galaxy S3** изготавливается, так же как и чехлы для телефонов iPhone 4/4S и iPhone 5 за исключением того, что не используется оправка для формования чехла.

После сублимационного переноса изображения на чехол для телефона Samsung Galaxy S3 в прессе, с использованием оправки, с чехла снимается сублимационная бумага, и чехол снимается с оправки. После этого чехол кладётся на ровную поверхность, желательно на термостойкую резину, и руками в двойных хлопковых перчатках поджимаются углы чехла и боковые поверхности, что бы он впоследствии прочно фиксировался на корпусе телефона.



10.3 Изготовление тарелок.

Для нанесения изображения на всю площадь тарелки подходят неглубокие тарелки. Не рекомендуется использовать тарелки больше 250 мм в диаметре и более 20 мм высотой. Изготавливайте не более 1 тарелки одновременно.

- Напечатайте на сублимационной бумаге сублимационными чернилами переносимое изображение в зеркальном виде, диаметром на 10-15 мм больше чем диаметр тарелки. Вырежьте это изображение по контуру.



- Положите тарелку на изображение и подверните края бумаги.



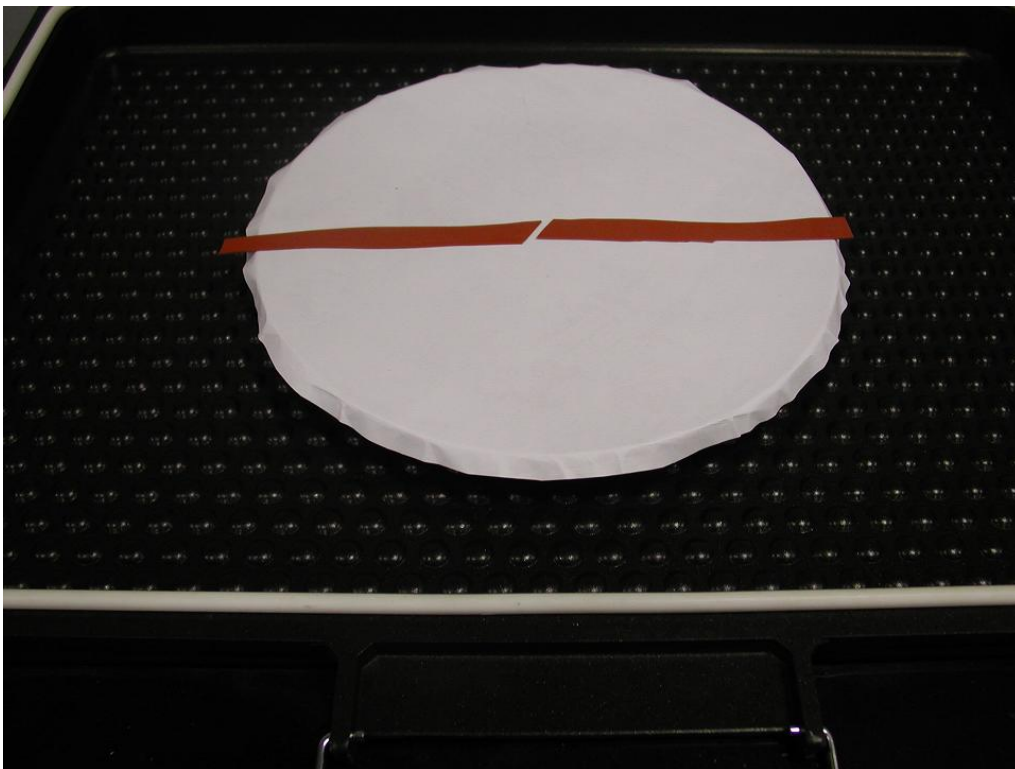
- Для более плотного и равномерного прилегания бумаги с изображением к неровной поверхности тарелки на бумаге можно сделать надрез.



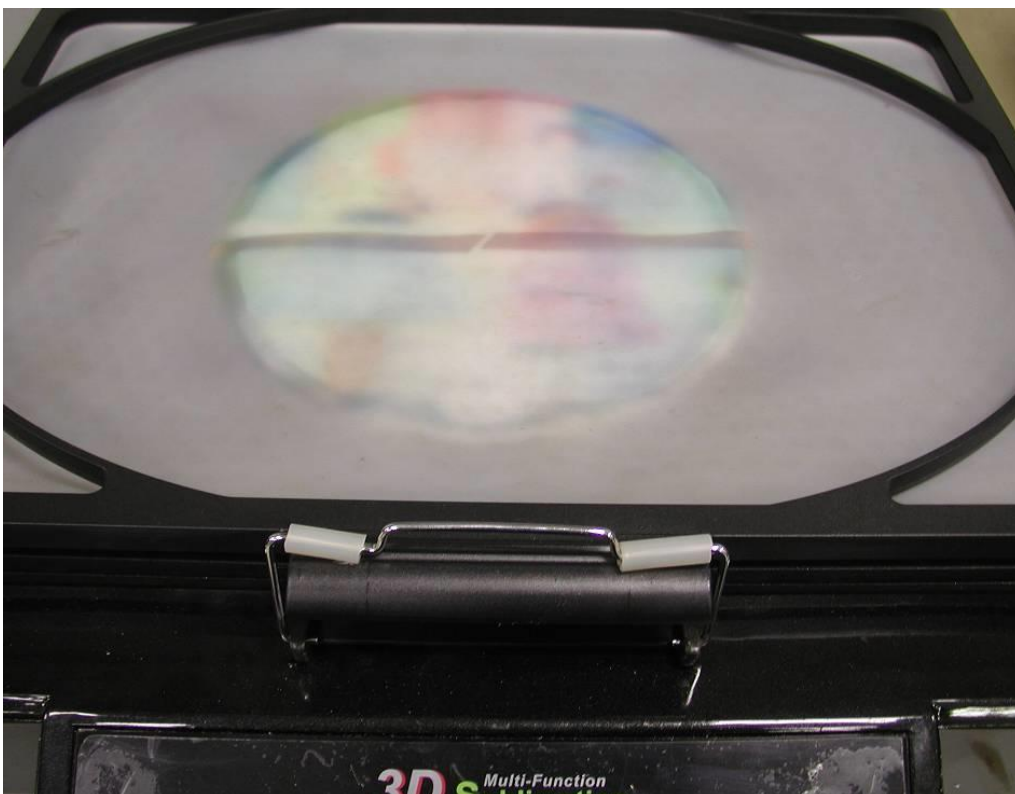
- Положите на тарелку бумагу с изображением для сублимационного термопереноса и сверху положите две полоски из термостойкой резины для удаления воздуха из глубокой части тарелки.



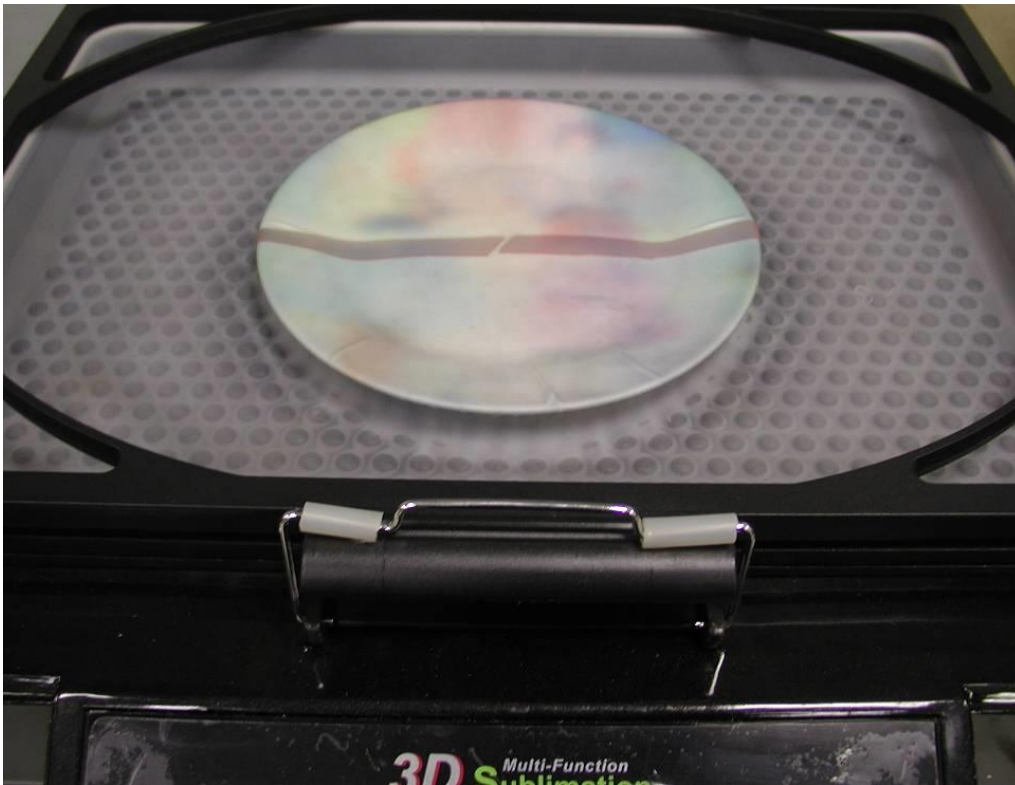
- Установите подготовленную тарелку для сублимационного термопереноса как описано выше в пресс.



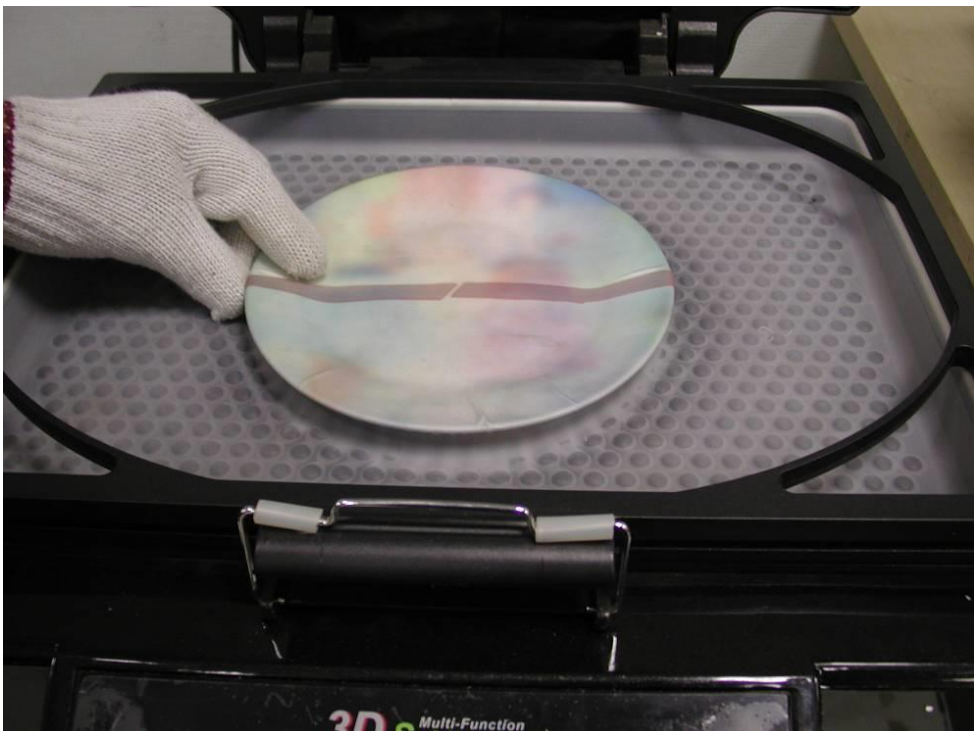
- Закройте резиновую диафрагму и оденьте защёлку на рамку резиновой диафрагмы



- Включите вакуум. Прижмите передние края рамки резиновой диафрагмы руками в двойных хлопковых перчатках, что бы под резиновой диафрагмой создавался вакуум.



- После создания вакуума под резиной диафрагмой разгладьте, для лучшего прилегания изображения для сублимации, края чехла, где образовались складки на бумаге с переносимым изображением.



- Произведите сублимационный перенос изображения с бумаги на чехол, как написано в пункте 7.

- Поле окончания процесса сублимирования, в соответствии с пунктом 7, извлеките тарелку из пресса, как можно быстрее снимите сублимационную бумагу с переносимым изображением и дайте тарелке остыть



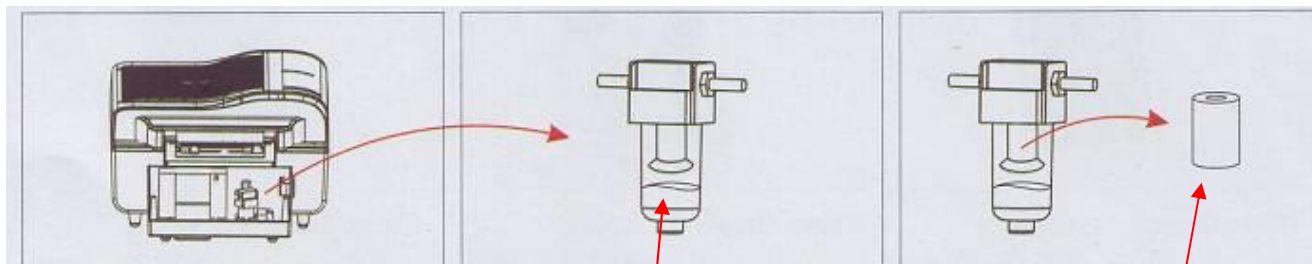
- 10.4 Технологию изготовления других изделий можно посмотреть на компакт-диске находящемся в комплекте с прессом.
- 10.5 В обновленной модели термопрессов есть возможность регулировки силы вакуума с помощью вентиля расположенного на нижней задней части корпуса пресса.



11. Рекомендации по уходу за оборудованием

- 11.1 Оборудование необходимо содержать в чистоте, особенно резиновую диафрагму рабочего стола. Попадание посторонних предметов и грязи на резиновую диафрагму могут привести к её порезам и разрывам
- 11.2 Периодически проверяйте влажомаслоотделитель вакуумного насоса.
Для доступа к влажомаслоотделителю отверните два винта задней крышки и снимите крышку вверх.

Периодически сливаете конденсат из стакана влагомаслоотделителя.



При снижении величины вакуума замените воздушный фильтр вакуумного насоса в стакане влагомаслоотделителя

Стакан влагомаслоотделителя

Воздушный фильтр

а. Слив конденсат из влагомаслоотделителя.

Для слива конденсата из влагомаслоотделителя выкрутите по резьбе прозрачный, пластиковый стакан из корпуса влагомаслоотделителя и вылейте из него накопившуюся жидкость.

б. Замена воздушного фильтра

Для замены воздушного фильтра снимите прозрачный пластиковый стакан влагомаслоотделителя. Открутите винт, крепящий пластмассовую шайбу, и снимите воздушный фильтр. Установите новый воздушный в обратной последовательности и соберите влагомаслоотделитель.

с. Обратиться в службу технической поддержки в случае, если пресс нуждается в обслуживании или ремонте, не указанных в данном руководстве пользователя.

12. Гарантийные условия.

1. Настоящие гарантийные обязательства не распространяются на неисправности следующих компонентов устройства: предохранители, соединения всех видов, лампочки (диоды), гибкие (эластичные) компоненты, корпус, насадки, фильтры.

2. Гарантийные обязательства не применяются к неисправностям, возникшим по причинам: нормального износа; механического воздействия на корпус устройства (удары, столкновения, потертости и прочее); попадания влаги на устройство; нарушения условий эксплуатации; неправильной диагностики, проведения простых операций по обслуживанию и ремонту не квалифицированными специалистами; использования устройства не по назначению; внесения в конструкцию устройства изменений в том числе замены материалов оборудования и внесения изменений во внешний вид устройства без нашего согласия; несоблюдения мер безопасности при транспортировке устройства. Для

оборудования оснащенного пневматическими устройствами: наличии следов нефтепродуктов в пневматическом контуре отменяет гарантию.

3. Гарантийные обязательства распространяются только на устройства, приобретенные в нашей компании.

4. Наша компания не несет ответственности за ожидаемый результат производства продукции на данном оборудовании.

5. Наша компания не несет ответственности за несчастные случаи, связанные с эксплуатацией устройства.

ООО «КОРПОРАЦИЯ ЗНАК»

Tel: (095) 995-33-00 Факс: (095) 995-33-01

<http://www.znak-corp.ru> E-mail: info@znak-corp.ru