



# NÁVOD K OBSLUZE ZLATIČKY a Záruční list **GOLDPRESS GP5**



## **POZOR!**

PŘED ZAPNUTÍM STROJE DO ELEKTRICKÉHO PROUDU DBEJTE NA TO, ABY SE STROJ ZAHŘÁL NA POKOJOVOU TĚPLOTU – JINAK HROZÍ NEBEZPEČNÍ POŠKOZENÍ!

## Obsah:

1. Obecné informace
2. Popis zařízení
3. Bezpečnostní pokyny
4. Transport a skladování
5. Instalace
6. Příprava na zlacení
7. Programování teploty a času zlacení
8. Počítadlo
9. Příprava písma a štočků na zlacení
10. Příprava desek na zlacení
11. Nastavení podložek zlacení
12. Příprava kanálků pro zlacení
13. Zlacení
14. Údržba
15. Technická data

## **1 OBECNÉ INFORMACE**

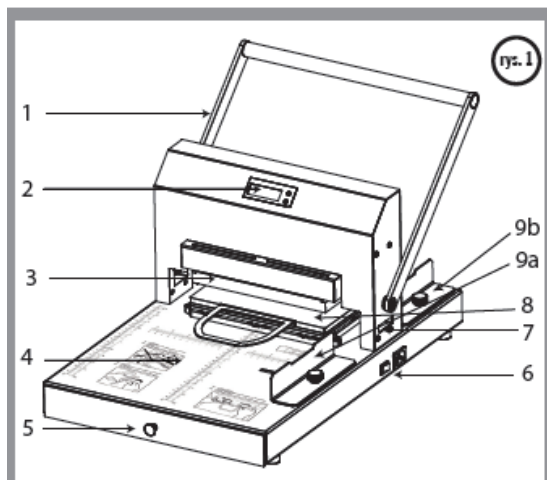
Přístroj Goldpress 5 je navržen tak, aby prováděl hlubotisk a zlacení na desky a obaly z papíru a lepenky, papíry a desky pokryté papíry. Je možné provést lisování nebo zlacení na materiály jako například plast nebo potažené plasty, v tomto případě je potřeba ověřit použitelnost materiálu. Vzít v úvahu teplotu a tlak. Použití písma, jeho volné uspořádání umožňuje vytvořit libovolný řetězec (existují různé typy a velikosti písma v mnoha jazycích), pro tisk na obalu nebo jiném povrchu. Je také možné připravit speciální matice (např. loga) kompatibilní pro Goldcover. Díky modulu Goldchannel báze GP, je možné provést potisk kanálků (hřbety). Další podrobnosti týkající se možnosti rozšíření zařízení požádejte vašeho dodavatele.

Provoz zařízení nevyžaduje žádné speciální dovednosti, ale ještě před započetím práce je potřeba se seznámit s obsahem tohoto návodu k obsluze.

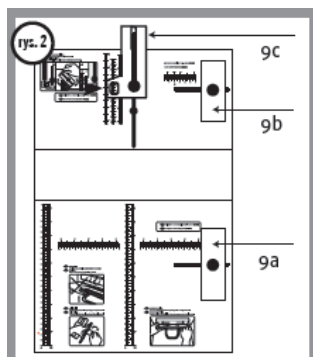
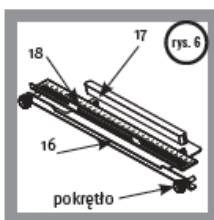
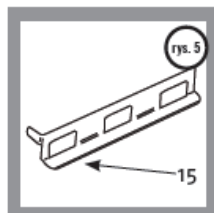
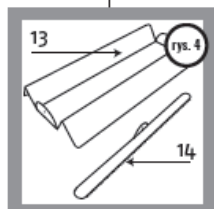
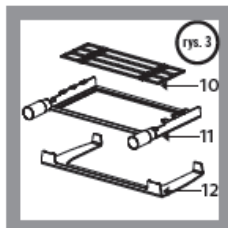
Goldpress 5 je postaven na základě ručního excentrického lisu. Má topení, které umožňuje provádění zlacení, mikroprocesorový regulátor s digitálním displejem to umožňuje přesné udržování nastavené teploty a odpočítávání časového razítka. Na topení se nasouvá, rámeček s písmeny tvořící nápis. Omezovače umožňují polohování textu vzhledem k centrálnímu bodu rámu. Nůž umožňuje snadno řezat zlatíci filmu z rolí.

(O • Font kontejner), je k dispozici jako volitelné příslušenství pro snadné uskladnění fontů.

## 2 POPIS STROJE



- 1 - rukojeť
  - 2 - LED displej a tlačítka
  - 3 - topení
  - 4 - měřítko
  - 5 - zásuvka na příslušenství
  - 6 - hlavní vypínač a zásuvka
  - 7 – otvor na vkládání kanálků
  - 8 - podložky na zlacení
  - 9a - boční zarážka přední
  - 9b - boční zarážka zadní
  - 9c - zadní zarážka
  - 10 – rámeček písma \*
  - 11 – hlavní rám O.Master Frame GP5
  - 12 – podložka rámu O.Frame Holder GP5
  - 13 - držák role fólie
  - 14 - řezačka fólie
  - 15 – magnetický doraz
  - 16 - Goldchannel Base GP5 \*
  - 17 - kanálový přípravek GP5 \*
  - 18 - pravítko GP5 \*
- \* Volitelné příslušenství



GP 5 pohled shora

### **3 BEZPEČNOSTNÍ POKYNY**

- Než začnete přístroj používat, přečtěte si tato bezpečnostní pravidla, doporučení a pokyny výrobce. Tato příručka by měla být zachována a použita v případě pochybností, pokud jde o provoz zařízení
- Umístěte přístroj na stabilní a dostatečně odolné podložce
- Chraňte přístroj před prachem a vlhkostí
- Nepokládejte přístroj do blízkosti topení nebo větrání
- Nepoužívejte přístroj v blízkosti hořlavých plynů nebo kapalin
- Přístroj může být napájen pouze originálním napájecím kabelem. Síťová zásuvka musí mít správné uzemnění. Napájecí napětí musí být v souladu s údaji na typovém štítku umístěném na krytu stroje. Nedodržení výše uvedených pravidel může vést k úrazu elektrickým proudem a požáru
- Chraňte napájecí kabel před poškozením. Nepoužívejte kabel k přenášení přístroje. Při přenášení stroje vytáhněte zástrčku ze zásuvky
- Prováděním změn v elektrickém zapojení přístroje nebo napájecího kabelu, může dojít k úrazu elektrickým proudem.
- Kompletní vypnutí stroje nastane po vyjmutí zástrčky ze sítě
- Stroj by měla být odpojen ze sítě, pokud není používán delší dobu, nebo když je přemísťován.
- Před sejmutím krytů ze zařízení je nutné vytáhnout zástrčku ze zásuvky
- Napájecí zdroj je umístěn v základně (přístup ze spodní části zařízení) včetně síťové pojistky. Pokud je nutné vyměnit pojistku mělo by být toto provedeno kvalifikovanou osobou
- Nedotýkejte se topného tělesa - nebezpečí popálení )tepolta je vyšší jak 100°C
- Před výměnou písma do rámu je nutné čekat 5-10 minut, ujistěte se, že písmo (štočky) vychladly - nebezpečí popálení
- Přístroj obsahuje řezný prvek (nůž na řezání fólie) - POZOR extrémní opatrnost při práci s tímto elementem
- Přístroj musí být uchováván mimo dosah dětí
- Nepoužívejte přístroj pro jiné účely, než je uvedeno v návodu k obsluze
- Zajistěte zařízení. Pokud zjistíte jakoukoli abnormalitu, obraťte se na servis
- Tento spotřebič je navržen pro práci ve stísněných prostorách
- Přístroj musí být provozován v souladu s obecnými bezpečnostními předpisy
- Veškeré opravy může provádět pouze autorizovaný servis

## **4 TRANSPORT A USKLADNĚNÍ**

- Goldpress 5 je elektrické zařízení přizpůsobené pro práci v kanceláři, stroj a příslušenství nesmí být vystaven vlhkosti (např. déšť)
- V případě zvýšené vlhkosti nebo zaplavení zařízení je nutné zajistit odbornou prohlídku stroje tak, aby nedošlo k úrazu elektrickým proudem.
- Obal chrání stroj, a je doporučeno, aby zůstal zachován pro případný transport přístroje.

## **5 INSTALACE**

- Zařízení nevyžaduje demontáž bezpečnostních prvků při dopravě
- Je doporučeno uložit obal v případě opětovné dopravy
- Goldpress 5 je zařízení, upravené pro použití v kanceláři
- Přístroj musí být postaven na dostatečně pevný, rovný a stabilní povrch
- Gumové nožičky zabrání poškrábání desky a zajišťují stabilitu zařízení
- Pokud byl přístroj vystaven teplotám pod bodem mrazu, před prvním zapnutím se musí čekat několik desítek minut - může dojít ke kondenzaci vodní páry na studeném kovu.
- Pro bezpečnost obsluhy, přístroj může být napájen pouze originálním kabelem.
- Síťová zásuvka musí mít správné uzemnění, napětí musí být v souladu s údaji na typovém štítku na krytu stroje. Nedodržení tohoto pravidla může mít za následek úraz elektrickým proudem a požár
- V Goldpress 5 byla použita skleněná pojistka 3,15 A, která je umístěna pod spodním krytem na desce napájecího zdroje. Odpojte síťovou zástrčku před výměnou pojistky. Pokud je nutné vyměnit pojistku mělo by být toto provedeno kvalifikovanou osobou.

## **6 PŘÍPRAVA NA ZLACENÍ**

1. Zapněte hlavní vypínač umístěný na pravé straně přístroje.

Na displeji se zobrazí v tomto pořadí:

- Řídicí slovo "OPUS"
- naprogramovaná teplota topné těleso (např. 100 ° C nebo 212 ° F - je-li měřená teplota Fahrenheit)
- Nastavená doba lisování v sekundách (např. 1,5 - což znamená 1,5 sekundy)
- aktuální teplota tepelné desky

Pokud se aktuální teplota liší od nastavené hodnoty, měří teplotu v pulzech a zobrazuje změny, jejichž cílem je dosáhnout k nastavené teplotě.

Způsob pulzního zobrazení teploty se změní na konstantní, když teplota topení dosáhne naprogramované teploty (v toleranci +/-3°C).

**Upozornění!** Teplota může být zobrazena ve stupních Celsia nebo Fahrenheita. Chcete-li, změnit jednotky po zapnutí zařízení při zobrazování OPUS stiskněte tlačítko "↓" změnit na stupně Fahrenheita (na displeji bude nápis "St F") nebo "↑" pro změnu stupňů Celsia (zobrazí "St C").

## **7 PROGRAMOVÁNÍ TEPLoty A ČASU ZLACENÍ**

Optimální výsledky ražby a zlacení pomocí zlaté, stříbrné případně jiné barvy dle nabídky OPUS získáte:

- teplota topného tělesa: 100 ° C
- časové razítko: 2-5sekund

Při neuspokojivých výsledcích práce, zlacení budete možná muset změnit teplotu nebo čas ohřevu zlatící hlavy.

Aby bylo možné naprogramovat novou teplotu topného tělesa, musí být rameno zařízení nastaveno v horní poloze. Chcete-li změnit teplotu, stiskněte následující tlačítka "↓" nebo "↑" až na požadovanou teplotu (při nastavení na displeji bliká, při vysoké frekvenci). Po nastavení požadované hodnoty se na displeji zobrazí aktuální teplota ohříváče (pokud se aktuální teplota liší o více než 3 stupně, bude zobrazena v impulsech, až do doby než se dosáhne naprogramované teploty).

Chcete-li nastavit čas, rameno zařízení ve spodní úvrati - zobrazí časovač a odpočítává čas ražení. Pomocí šipek "↓" nebo "↑" nastavte požadovaný čas. Při nastavení na displeji bliká, při vysoké frekvenci. Po nastavení požadované hodnoty ji uloží do paměti, zatímco zařízení zobrazí aktuální teplotu ohříváče na konci zdvihu ramene zařízení.

Dobu lisování lze naprogramovat v rozmezí 0,5 na 10 sekund.

## **8 POČÍTADLO ZDVIHŮ**

Přístroj je vybaven měřičem, který počítá množství vyrobených výlisků. Hodnota čítače je zobrazena během dvou sekund při zvedání ramena stroje. Pokud je rameno spuštěno, pak lze pouze změnit čas ražení, počítadlo se zaznamená jako poslední údaj při zlacení.

Čítač se nuluje při každém vypnutí stroje.

## **9 PŘÍPRAVA PÍSMa A ŠTOČKŮ (MATRIX) NA ZLACENÍ**

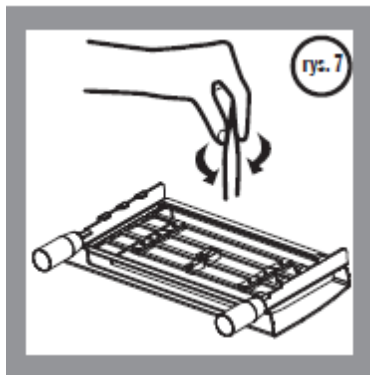
Stroj bude razit, zlatit s použitím písma O.Font nebo loga, kresby, symboly atd. (pomocí matrice-štočku). Tituly jsou pozlacené / reliéfní jak na obálce, tak i na kanálcích (pomocí modulu O.Goldchannel GP5).

**Upozornění!** Na zlacení kanálků lze použít pouze velikosti písma 5,5 nebo 9 mm.

## PŘÍPRAVA písma

1. Vysuňte rám O.Master Frame GP5 z topení a položte jej na stojan Holder GP5.

**Upozornění!** Je-li rám vysunut z ohřátého topení, musíte čekat 5 až 10 minut, až se ochladí. Aby se zabránilo prostojům při chlazení rámu, doporučujeme nákup několika sad fontů a ráků se stojany.



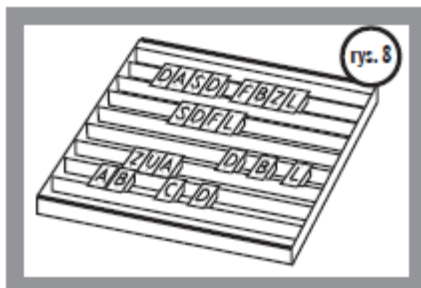
2. Pomocí šroubováku uvolněte šrouby dorazů a odsuňte je do strany. Odstraňte nepotřebná písmena, a pokud potřebujete změnit velikost písma, změňte rámeček a použijte stejný rám O.Frame gp5.

3. Vložte vhodný rámeček O.Frame GP5 do rámu O.Master Frame GP5 (obr. 7). K dispozici jsou následující rámečky.

O.Frame: 3L4, 5L4, 3L5, 5L5, 3L9, 1L9-2L4, 1L9-1L5, 1L4-1L16, 1L16-

1L5. První číslo znamená počet možných linek v rámu, druhá velikost písma.

**Upozornění!** Pro odstranění a instalaci písem je součástí příslušenství pinzeta (obr. 7). Vložte špičku pinzety do otvorů v písmech. Kromě toho, že otvory také umožňují rozlišit spodní částí písma. Otvor na spodní straně je větší, nebo je blíže k okraji písmenka.



**Upozornění!** Na zlacení kanálků lze použít pouze velikosti písma 5,5 nebo 9 mm.

4. Rám O.Frame GP5 umístěte individuální písmena tak, abyste napsali (vysázeli) svůj text. S cílem usnadnit vyrovnání řetězce centrálně v rámu jsou na rámu značky. Měli byste

se pokusit uspořádat symetricky písmo k vodorovné ose a vertikálně na topení.

5. Posouvání písmen a jejich přizpůsobení se zastaví pomocí dorazů šroubovákem z příslušenství.

6 Nastavte dorazy desky tak, aby byl text umístěn ve správné poloze v topení (viz diagram v kapitole 2 – Popis stroje).

**Upozornění!** Pro usnadnění ukládání písmen a uchování v určitém pořadí, doporučujeme používat přenosné kazety O.Font kontejneru (obr. 8)., tak je písmo v kazetě rychle k dispozici, usnadní najít požadované písmeno a zabraňuje ztrátě písma.

### Příprava MATRIX (Štoček)

Firma OPUS nabízí specializované O.Matrix GP5 ve 2 velikostech: 50 x 100 mm, nebo 100 x 200 mm, a ve formátech vhodných pro specializované rámy. Můžete také použít vlastní štočky, pokud nepřesahují rozměry 100 x 200 mm. Chcete-li, nainstalovat vlastní štoček musíte použít montážní pásku O.Mouting Tape 2S a O.Matrix Base GP5.

#### Štočky O.Matrix (zhotoví v Opusu na základě vaší objednávky)

1. Vložte centrální matrice do rámu O.Master Frame GP5, zasuň na topení a počkejte, dokud se matrice nezahřeje. Rámečky s písmem vložte na potřebné místo GP5 O.Frame pak O.Master Rám na rámeček GP5. Tyto matrice mohou být vkládány v souborech s vhodně vybraným písmem.

2 Zasuňte matrici (nebo matice rámu) do slotu topení a počkejte, až se zahřeje.

#### Vlastní štočky

1. Oboustrannou lepicí pásku O.Mounting 2S přilepte ke spodní části matrice (po odstranění jednoho krycího papíru), a odstraňte přebytek pásky podél okraje matrice (obr. 9).

2. Štoček nalepte na desku O Matrix Base GP5 (Obr. 10).

**Upozornění!** Před nalepením matrice berte na vědomí že, znak / logo na matrici musí být rovnoběžně s dolním okrajem desky O.Matrix Base GP5.



3. Zasuňte destičku s matricí do rámečku O.Master GP5.

4. Vytvořte soubor písmo a štoček zasuňte na topení a vyčkejte, dokud se matrice neohřeje na nastavenou teplotu.

**Upozornění!** V jednotlivých případech se matrice zahřívá různě. Doba nahřátí je závislá na velikosti a může být v rozsahu od několika vteřin do několika minut. Proto před provedením skutečného zlcení je nutné provést test.

### 10 PŘÍPRAVA DESEK NA ZLCENÍ

1. Za pomoci jedné ze dvou bočních zarážek umístěných na základní desce stroje správně vystředte obálku.

2. Za pomoci koncového dorazu nastavte výšku prvního řádku písma na obálce.



**Upozornění!** Rozsah stranových dorazů zobrazuje vzdálenost od pravého okraje desky ke středu rámu písma (např. nastavení boční okraj desky v poloze 9, střed pole se nachází ve vzdálenosti 9 cm od okraje desky). Rozsah dorazu vzadu zobrazuje vzdálenost od horní hrany desky ke středu rámu písma.

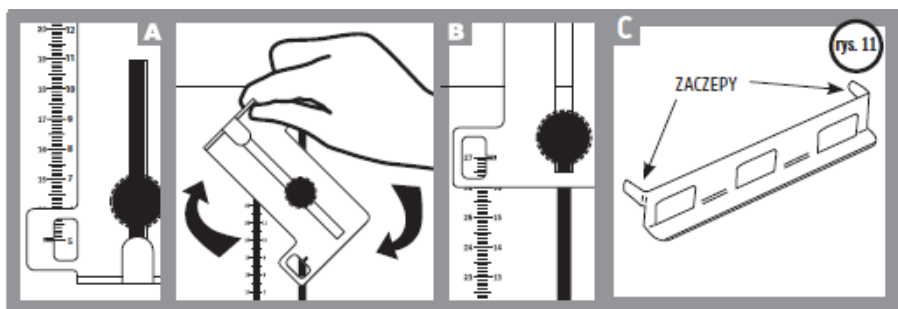
### Upozornění!

#### A. Pro vzdálenost rozmezí 5-17 centimetrů:

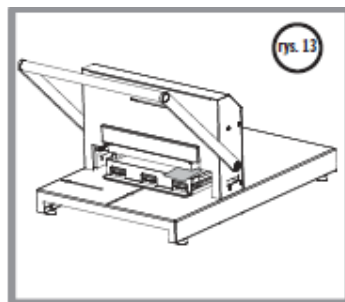
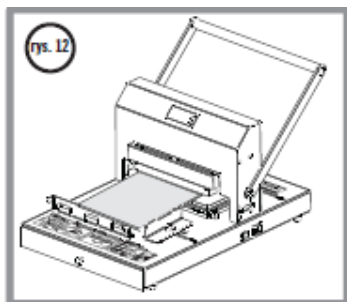
Nastavte zadní dorazovou polohu, která je v obrazu A. vyberte požadovanou hodnotu v rozsahu a zasuňte desku do ohnuté zadní dorazové stěny.

#### B. Pro rozsah vzdáleností 15-27 cm:

Otočte doraz o 180 stupňů (pozice B), vyberte požadovanou hodnotu na stupnici a posuňte desku až do ohnuté zadní stěny.



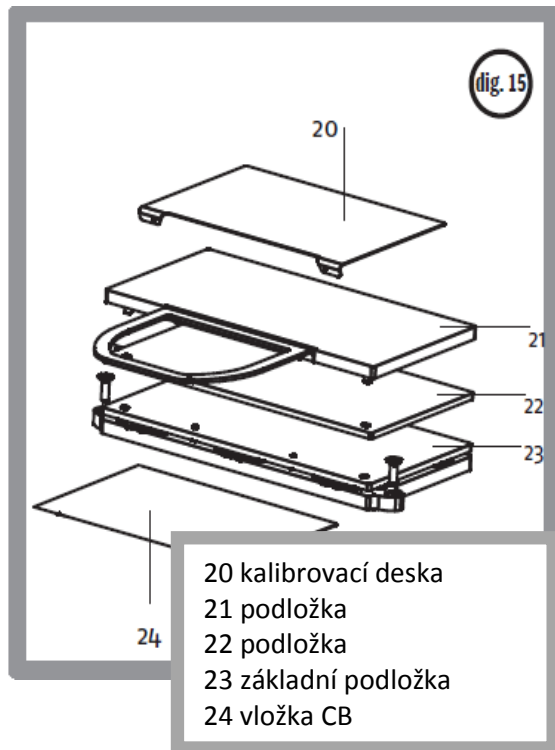
**C.** Magnetický omezovač (obr. C) se používá k založení dokumentace, pokud chcete, aby zlacení desky bylo co nejbližší u horního okraje (zadní doraz je příliš daleko). Obrázek 12 ukazuje nastavení dorazu na přední straně stupnice (v tomto případě slouží doraz i pro boční pozici desky). Na obrázku 13. ukazuje nastavení zarážky přímo bez podložek. V tomto případě, omezovač bočních dorazů je vyloučen.





Je-li to nutné, je možné imobilizovat některou z podložek se šrouby M4-20 DIN 912 šroub ze spodní části jednotky (obr. 14).

## **11 NASTAVENÍ PODLOŽEK ZLACENÍ**



### **A. kalibrace**

**1.** Snižte základní podložku (23) otočením všech jejích otočných knoflíků (6 koleček) po směru hodinových ručiček (down) a vložte ji do nahřívací štěrbině stroje OPUS Goldpress.

**POZOR!** Podložku nezasouvejte, ale uložte přímo do nahřívané mezery (předtím ji lehce odklopte směrem nahoru).

**2.** Na základní podložku (23) položte podložku (22) a na ní pak podložku (21)

**Upozornění!** Podložka (21) má výstupky, které se musí zasunout do otvorů podložky (22) a také podložky základní (23).

**3.** Na samotný vrch položte kalibrační podložku (20), ohnutá strana podložky je obrácena směrem dolů, čelem k vám.

**4.** Spusťte páku stroje dolů.

**5.** Ponechte páku spuštěnou dolů a pootočte knoflíky základní podložky (23) proti směru hodinových ručiček (up), aby se podložka nadzvedla.

**6.** Zvedněte nahoru páku stroje.

**Upozornění!** Body 5, 6, 7 několikrát zopakujte.

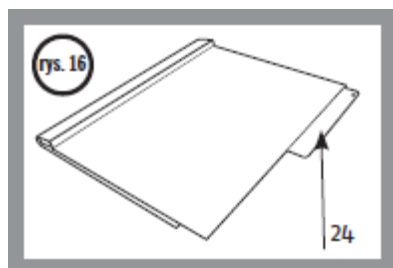
**7.** Sundejte kalibrační podložku (20).

## POZOR!

Účelem kalibrace je získání optimálního výsledku zlacení (hluboko ražby), ale může se stát, že ražba bude vyžadovat větší sílu přitlaku (např. nepozlacené místo v rámci zlaceného nápisu), či menší sílu přitlaku (např. v případě rozmazaného - rozpitého nápisu). V takovém případě je nutno otočit knoflíky na základní podložce (23) po směru hodinových ručiček (za účelem zvětšení přitlaku), nebo proti směru hodinových ručiček (za účelem zmenšení přitlaku). Také v případě nerovnoměrně pozlaceného nápisu (např. levá strana je více pozlacená a pravá méně) je nutno otočit vhodnými knoflíky základní podložky (23), (za účelem zmenšení či zvětšení přitlaku na příslušné straně podložky (23)).

**Upozornění!** Není nutné provádět kalibraci při každé změně druhu desek nebo štočků. Je třeba ji znovu provést teprve tehdy, je-li výsledek zlacení neuspokojivý.

## **B. Rozvržení podložek v závislosti na druhu desek**



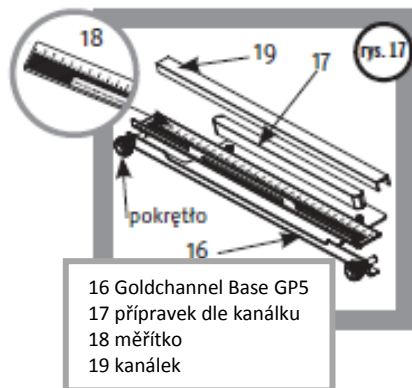
### Deska METALBIND (sada dvou volných desek a kovového kanálku)

1. Vložte do nahříváné mezery stroje základní podložku (23), na ní položte podložky (21) a (22).
2. Na podložky vložte desku, kterou chcete pozlatit.

### Deska C-bind (přední a zadní deska je spojena kanálkem)

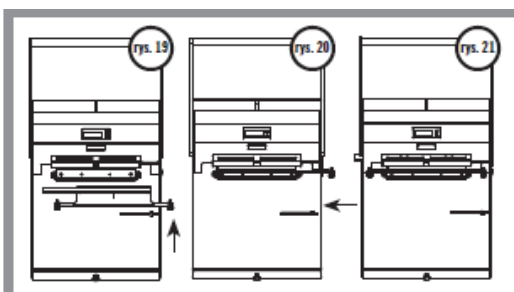
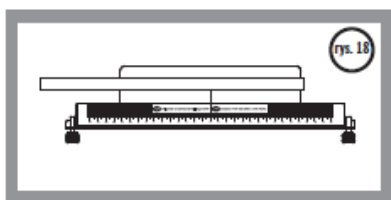
1. Vložte do nahříváné mezery stroje základní podložku (23), na ní položte podložku (22)
2. Položte desku kanálkem směrem nahoru.
3. Doprostřed desky, do místa, na kterém potřebujeme provést pozlacení, vložte kovovou vložku CB (24) obrázek (15 a 16).
4. Takto připravenou desku položte na podložky.

## **12 PŘÍPRAVA KANÁLKŮ NA ZLACENÍ**



1. Nasadte přípravek kanálu (17) na 2 kolíky na O.Goldchannel Base GP5. Dejte kanál na přípravek (17). Ujistěte se, že kanálek a přípravek jsou stejné velikosti, jako je například kanálek 10, přípravek 10. Rozměr čísla jsou uvnitř kanálu a na vrcholu přípravku.

2. Použijte pravítko, aby byl, text na středu kanálku pak odstraňte pravítko. Ujistěte se, že Goldchannel Base GP5 je kolmo k jednotce.
3. Odstraňte desky (20) a (21) vložte O.Goldchannel Base GP5 s kanálkem pod topnou desku na základní desku (8).
4. Při tisku na celé délce kanálku umístěte kanálek na přípravku buď vlevo, nebo vpravo na požadovanou pozici, nyní umístěte GP5 Base pod topnou desku. Nejprve zkontrolujte kanálek otvorem na bocích, že jednotka je v rovině s přední stranou a pevně sedí na základní jednotce jak je znázorněno na (obr. 18) okraji kanálu, který vede GP5 ve středu na základní desce. Při použití menších kanálů můžete posunout pravítko (18) vpřed a pomocí středové čáry na základní jednotce zajistit, že máte kanálek na správném místě.
5. Použijte šroubky na každé straně a nastavte jednotku v souladu s velikostí písma.



## **13 ZLACENÍ**

1. V místě, kde chcete umístit nápis, vložte odříznutý pás fólie (lesklou stranou nahoru).
2. Posuňte desku (nebo modul Goldchannel Base GP5) pod topnou desku až na doraz. Ujistěte se, že pás fólie je pod rámečkem s textem (štočkem).
3. Stlačte rameno stroje dolů, dokud stroj nepotvrdí pípnutím stlačení, po zvukovém signálu začne časovač odpočítávat.
4. Po uplynutí nastaveného času (END text se zobrazí a zazní zvukový signál pípnutí) zvedněte rameno stroje. Můžete vypnout časovač - signál bez zvednutí páky. Chcete-li to provést, stiskněte jakékoliv jedno z tlačítek programátoru "↓" nebo "↑".

**Upozornění!** Pokud v době, kdy není dosaženo požadované teploty, bude naprogramovaný regulátor teploty hlásit po stlačení páky další dvě pípnutí a po odečtení naprogramovaného času namísto hlášení "END" se objeví "LO" (v případě, že teplota je příliš nízká) nebo "HI" (v případě, že teplota je příliš vysoká).

5. Vyjměte desky (kanálek) a odstranit zlatící fólii. Pokud text (štoček) byl vyzlacen na špatném místě, upravte jeho pozici

pomocí dorazů (Desky nebo kanálku) a poté postupujte znovu podle kapitoly zlcení. Chcete-li změnit text nebo odstranit matici sejměte rám z topné hlavy (POZOR je horký cca 100°C) a položte ho do stojánku a počkejte 5-10minut, dokud nevychladne. Pak vyměňte nový text nebo štoček.

**Upozornění!** Po zlcení doporučujeme otřít pozlacené desky (kanálek) měkkým hadříkem z pozlaceného nápisu odstraníte zbytky filmu.

## **14 ÚDRŽBA**

Stroj nevyžaduje mazání nebo servisní službu. Body stroje vyžadující mazání byly ošetřeny ve výrobě. Zařízení je potaženo práškovým lakem. Pro čištění můžete použít dostupné čisticí prostředky. Nepoužívejte žádná rozpouštědla. Obrázek 19 Obrázek 20 Obrázek 21

### **Standardní vybavení:**

Zařízení Gold Press 5  
následující příslušenství:  
boční dorazy  
zadní doraz  
magnetický doraz  
kontejner pro ukládání zlatícího filmu v roli  
řezačka fólie  
rám O.Master Frame GP5  
podložka O.Frame Holder GP5  
křížový šroubovák PH1  
pinzeta

### **Volitelné další vybavení:**

Rámečky O.Frame GP5:  
3L4, 5L4, 3L5, 5L5, 3L9, 1L9-2L4, 1L9-1L5, 1L4-1L16, 1L16-1L5.  
souprava pro zlcení na kanálků O.Goldchannel Base GP5  
Montážní deska na štočky (matrice) O. Matrix Base GP5

## MOŽNÉ ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

KOMPLIKACE	MOŽNÉ PŘÍČINY	ŘEŠENÍ
Stroj se nezapne.	Teplota okolí je nižší, než +8 °C.	Umístěte stroj v místnosti s okolní teplotou vyšší, než +8 °C.
Displej neukazuje teplotu.	Zástrčka není zapojena do sítě. V zásuvce není napětí. Porucha stroje.	Vložte zástrčku do zásuvky. Zapněte stroj do jiné zásuvky. Kontaktujte dodavatele.
Stroj nedosahuje požadované teploty nebo ji značně převyšuje.	Zjistěte, jaká je teplota naprogramována. Porucha stroje.	Nastavte požadovanou teplotu. Kontaktujte dodavatele.
V rámci pozlaceného nápisu se objevují nepozlacená místa.	Příliš nízká teplota. Příliš krátká doba vytlačování. Příliš malá síla přitlačení.	Zvětšete teplotu. Zvětšete dobu pozlacení. Zvětšete sílu přitlačení otočením knoflíků (UP) základní podložky (3).
Pozlacené písmena jsou rozmazaná, jsou viditelné stopy zabarvení mimo okraj písmen.	Příliš vysoká teplota. Příliš dlouhá doba vytlačování. Příliš silné přitlačení.	Zmenšete teplotu. Zkraťte dobu vytlačování. Zmenšete přitlačení otočením knoflíků (DOWN) základní podložky (3).

## ZÁRUČNÍ LIST na 24 měsíců od data prodeje

Výrobní číslo .....

Daňový doklad: .....

Datum prodeje: ..... 201

### Záruční podmínky

Tato záruka slouží pouze jako dodatek k právům spotřebitele a tato práva žádným způsobem neomezuje. Jestliže se během záruční lhůty projeví na výrobku vada způsobená chybnou konstrukcí, zpracováním nebo materiálem, bude při splnění následujících podmínek vadný výrobek (nebo jeho část, či díly) bezplatně opraven nebo dle uvážení opravu provádějícího autorizovaného servisu vyměněn.

1. Výrobek (do záruční opravy se přijímají pouze kompletní zařízení v originálním obalu), společně s tímto řádně a úplně vyplněným záručním listem a dokladem o koupi, bude neprodleně po zjištění závady předán prodejci, u kterého byl zakoupen, nebo autorizovanému servisu na vlastní náklady a riziko kupujícího. V případě odeslání výrobku v jiném než originálním obalu nenese servis ani výrobce žádnou zodpovědnost za poškození výrobku při přepravě. U výrobků a zařízení, u nichž by doprava do záruční opravny ve smluvní záruční lhůtě byla nepraktická, bude oprava provedena u spotřebitele, přičemž spotřebiteli budou účtovány pouze náklady na cestovné na místo opravy a zpět.
2. Tato záruka se nevztahuje na poškození způsobené ohněm, vodou, statickou elektřinou, kolísáním napětí v elektrorozvodné síti, nesprávným použitím výrobku, opotřebením a mechanickým poškozením, neodborným nastavením nebo používáním nesprávným způsobem, neslučitelným s návodem k použití, technickými normami či bezpečnostními předpisy platnými v České republice, a taktéž na poškození během přepravy od kupujícího nebo k němu.
3. Bude-li během záruční lhůty porušena servisní plomba nebo vyměněná jakákoli část nebo díl výrobku za část, nebo díl, který není originální a není tak pro výrobek vhodný z důvodu zachování jeho kvality a bezpečnosti, pozbývá kupující práva na provedení záruční opravy.
4. Jediným a výhradním nárokem kupujícího vyplývajícím z této záruky je oprava nebo výměna dle úvahy opravu provádějícího autorizovaného servisu. Nebo výměna jeho částí.
5. Tento záruční list se nevztahuje na části s přirozeně omezenou životností.
6. Kupující, který uplatní nárok na záruční opravu, nemá nárok na vydání dílů, které byly vyměněny.

### **! NEÚPLNĚ VYPLNĚNÝ ČI DODATEČNĚ POZMĚNĚNÝ ZÁRUČNÍ LIST JE NEPLATNÝ!**

Záruční list bez čitelného data prodeje a výrobního čísla zařízení neopravňuje kupujícího k nároku na provedení záruční opravy.

#### **Záruční servis:**

OPUS Praha, s.r.o.  
Podolská 557/102  
147 00 Praha 4  
Tel.: +420 241 430 084  
e-mail: [servis@opus.cz](mailto:servis@opus.cz)

#### **Razítko a podpis prodejce:**

**Rejstřík oprav**

Poř. číslo	Datum přijetí	Datum ukončení	Popis závady	Podpis



## **TECHNICKÁ DATA**

- Programovatelný čas pro lisování: 0,5 až 10sekund
- napětí: 220 - 240 V AC / 50 Hz
- Jmenovitý příkon: 600 W
- Jmenovitý proud: 2,6 A
- Rozměry: H-280 x Š-362 x D-548 mm
- Teplotní rozsah: 20 až 150 ° C
- Maximální šířka desek: 265 mm (s bočním dorazem)
- Maximální šířka desek: 305 mm (bez bočního dorazu)
- Plocha topné desky: 100 x 200 mm
- Hmotnost netto: 28,6 kg
- Hrubá hmotnost: 30,5 kg
- Maximální tlak: 2 t
- Maximální zdvih topení: 10 mm

## **Technická výpomoc**

OPUS Praha s.r.o.  
Podolská 102, 147 00 Praha 4  
Tel: **+420 241 430 084**  
e-mail: [servis@opus.cz](mailto:servis@opus.cz)

## **Autorizovaný servis**

PRO-SERVIS s.r.o.  
V Hlubokém 032  
252 16 Nučice  
mobil: **+420 602 367 133**  
e-mail: [pro-servis@seznam.cz](mailto:pro-servis@seznam.cz)