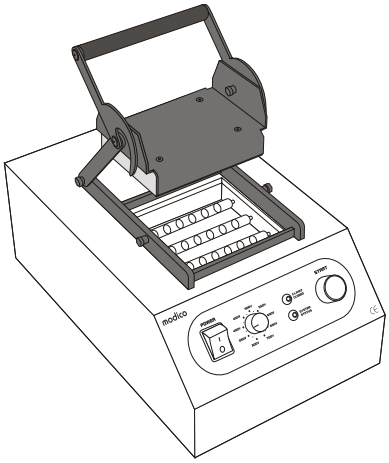
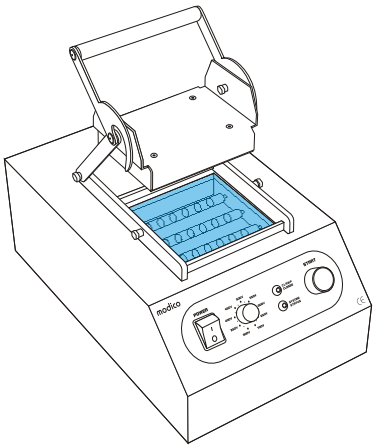
modico
www.sunstamper.pl

INSTRUKCJA OBSŁUGI MASZYNY BŁYSKOWEJ
DO PRODUKCJI PIECZĄTEK

MS-900 EU
MS-1100 EU
MS-1200 EU

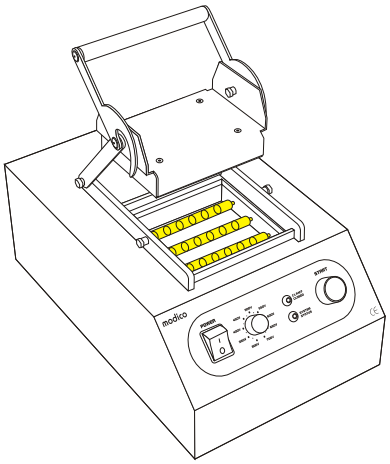
PRODUKCJA PIECZĄTEK MODICO
W SYSTEMIE RAMKOWYM





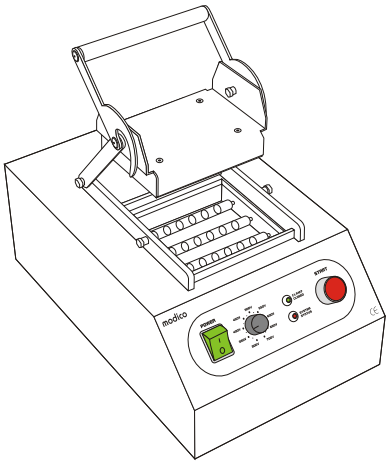
1. SZYBA

Naświetlarka emituje promienie z zakresu podczerwieni (IR). Urządzenie posiada specjalną szybę blokującą całkowicie szkodliwe promieniowanie UV. Używanie szyby innej od oryginalnej może wpłynąć niekorzystnie na oczy.
Szybę należy utrzymywać w czystości.
Zabrudzona szyba może pogorszyć jakość odbicia pieczątki.
W przypadku naświetlania dużej ilości gumek - jedna po drugiej, szyba może ulec nagrzaniu. Należy ją wówczas ostudzić lub używać dwóch szyb, wymieniając je co 1 naświetlenie. Przy dużym tempie produkcji w zakładzie zalecamy zaopatrzyć się w dodatkową szybę.
Pomiędzy szybą a lampą znajduje się folia ochronna. Należy ją wymieniać, gdy się zabrudzi. Odkręcamy wówczas 4 śruby docisku, odklejamy starą folię, przycinamy nową i wklejamy taśmą klejącą.



2. LAMPY

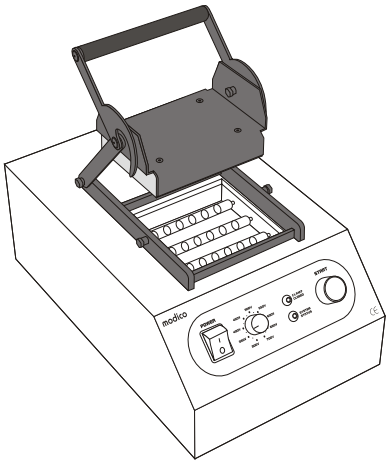
Maszyna posiada 1 lampę (MS-900 EU) lub 3 lampy (MS-1100/MS-1200 EU) typu Xenon Flash.
W przypadku, gdy przy zamkniętej klamrze po wciśnięciu “start” maszyna nie błyśnie 1 raz (MS-900 EU) lub 3 razy (MS-1100/MS-1200 EU), należy wymienić lampę (lampy) na nową. W przypadku konieczności wymiany lampy należy zwrócić się do uprawnionego elektronika (serwis TV, serwis 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. WSKAZNIKI

Maszyna posiada na panelu kontrolnym 2 diody (MS-900 EU - 1 dioda), włącznik "Power", pokrętło mocy oraz przycisk "Start":

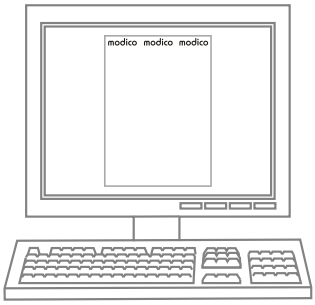
- lampka na włączniku „Power” sygnalizuje, że maszyna posiada zasilanie
- dioda czerwona sygnalizuje proces maszyny (Progress), a po naświetlaniu miganie oznacza sprawdzanie systemu
- dioda zielona sygnalizuje zamknięcie docisku i gotowość maszyny do naświetlania (nie występuje w modelu MS-900 EU)
- przycisk „Start” wciskamy po załadowaniu maszyny materiałem przy zamkniętym docisku
- pokrętło mocy ustawiamy w zależności od typu i wielkości gumki do naświetlania



4. DOCISK

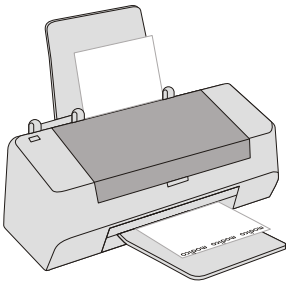
Podczas ekspozycji materiał mikroporowaty powinien być ściśnięty prawidłowo. Zaciskamy rękojeść dosyć mocno - do pierwszego, większego oporu. Brak docisku materiału spowoduje nie właściwe zasklepienie powierzchni pieczątki - brudzenie całą powierzchnią (lub częściowo). W praktyce: lepiej, by materiał był ściśnięty nieco za mocno niż za słabo.
Przy produkcji pieczątek w wielokolorowych i jednokolorowych w systemie Modicolor, ściskamy do oporu (używamy wówczas specjalnych gumowych dystansów).
Boczne, kołyskowe elementy docisku, jak również śruby mogą z czasem się wyrobić. W przypadku, gdy zauważymy nieprawidłowości w funkcjonowaniu docisku, prosimy o kontakt z naszą firmą.
Wszystkie elementy docisku podlegają wymianie.

1. Projektujemy skład komputerowy pieczątki dla danego rozmiaru oprawy. Skład powinien być przygotowany w pozytywie, w kolorze czarnym. Na arkuszu Corel Draw (lub innego programu, którego używamy) pozycjonujemy skład w ten sposób, by wydrukował się jak najbliżej górnej krawędzi. Jeżeli chcemy wykonać pieczątkę ze zdjęciem lub z logo,które oryginalnie jest wielokolorowe, zamieniamy je na skalę szarości.



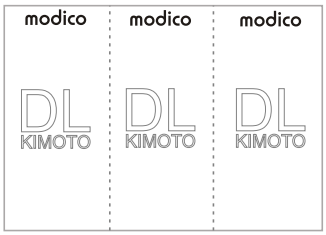
2. Drukujemy przygotowany skład w kolorze czarnym na folii półtransparentnej *Kimoto* w pozytywie na drukarce laserowej. Wydruk powinien być zaczerniony w 100% (nie może przepuszczać światła).Jeżeli wydruk nie będzie zaczerniony, wówczas może dojść do “prześwietlenia” gumki, co skutkuje złą jakością odbicia(niektóre miejsca mogą odbijać słabo lub wcale nie odbijać). Dobór drukarki jest więc bardzo istotny (droższa drukarka niekoniecznie musi być lepsza).Polecamy czarno-białe drukarki laserowe Hewlett Packard (np. LJ 1020), gdyż dają odpowiednie zaczernienie tekstu/grafiki na folii Kimoto.

UWAGA !!! Zalecamy *Kimoto*, gdyż drukarka właściwie pokrywa ją tonerem. Arkusz folii Kimoto można wielokrotnie przepuszczać przez drukarkę bez utraty jego właściwości. Pozwala to na wyprodukowanie 15-20 pieczątek z jednego arkusza. Nie można natomiast z jednego wydruku wyrobić więcej niż jedną pieczątkę (po naświetleniu wydruk można jedynie wyciąć i użyć jako indeks pod szybką oprawki).



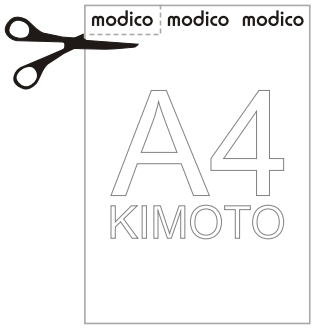
2a. Folię Kimoto możemy wielokrotnie przepuszczać przez drukarkę. Drukujemy zawsze możliwie najbliżej górnej krawędzi i odcinamy tylko pasek z wydrukiem tak , by zużywać jak najmniej folii.

2b. Gdy robimy po jednej pieczątce, 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.

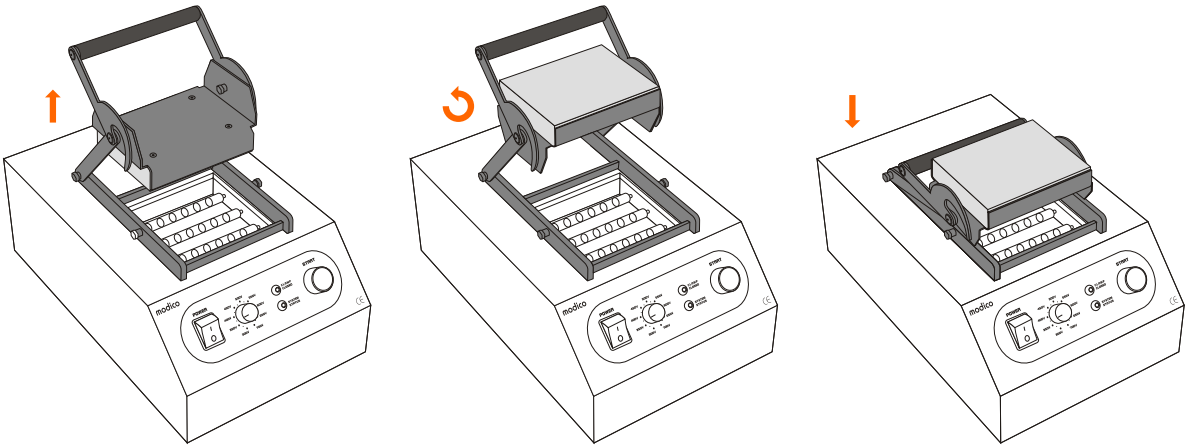


2c. Gdy robimy po kilka pieczątek jednocześnie, używamy całego arkusza A4, drukując składy możliwie najbliżej siebie jeden obok drugiego przy górnej krawędzi. Gdy zostanie nam pasek zbliżony do formatu DL, wówczas zwężamy prowadnice i wpuszczamy go poprzecznie drukując składy jeden pod drugim.

3.Wycinamy wydruk (możliwie najbliżej krawędzi).



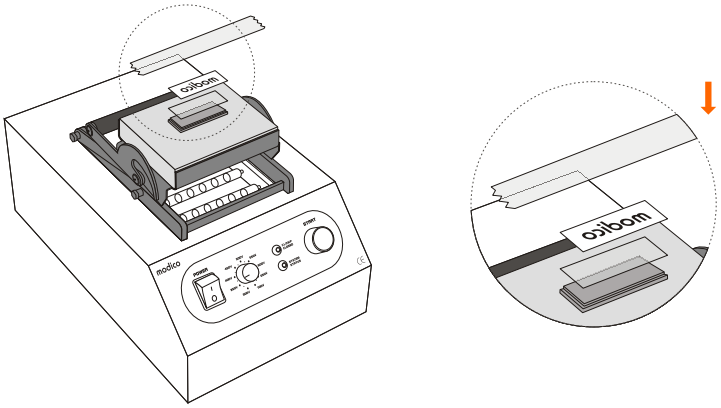
4. Otwieramy docisk maszyny i odwracamy na drugą stronę (tworzy się tzw. blat montażowy). Rękojeść klamry powinna być skierowana ku tylnej części maszyny.



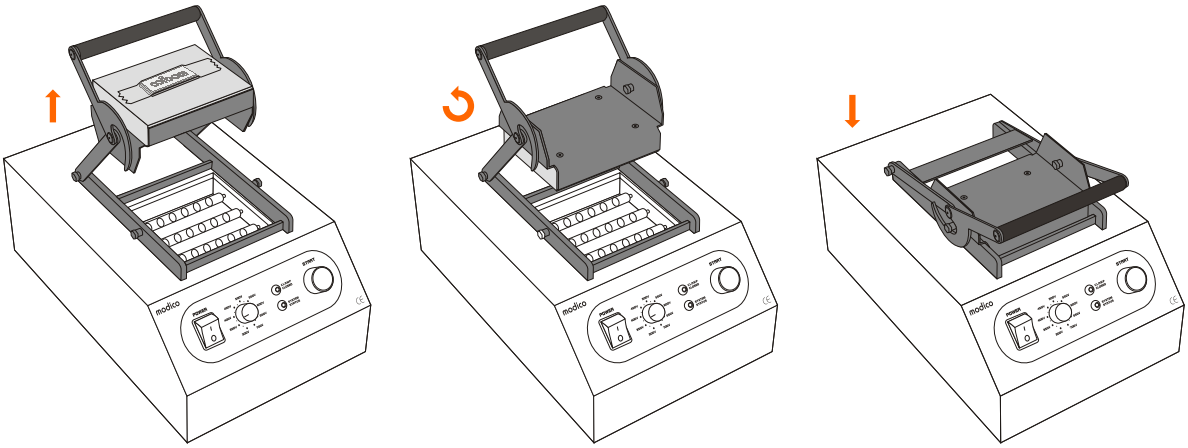
5. Wycinamy kawałek folii ochronnej (folia przezroczysta zabezpieczająca gumkę przed tonerem). Powinien być nieco większy od rozmiaru gumki (szerszy oraz dłuższy o około 1-2 cm)

6. Na blacie montażowym przyklejamy wydruk do gumki wraz z folią ochronną w następującej kolejności:
   1. na środku blatu montażowego kładziemy gumkę wypukłą stroną do góry
   2. na gumkę kładziemy nieco większy od niej wycięty kawałek folii ochronnej
   3. następnie „łapiemy” wydruk kawałkiem transparentnej taśmy klejącej (sporo dłuższym od szerokości naszego kawałka folii ochronnej) od strony wolnej od nadruku, tak by zostało po kawałku taśmy z obu stron folii
   4. 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 przesuwała; patrząc od góry na naklejony nadruk widzimy go w odbiciu lustrzanym

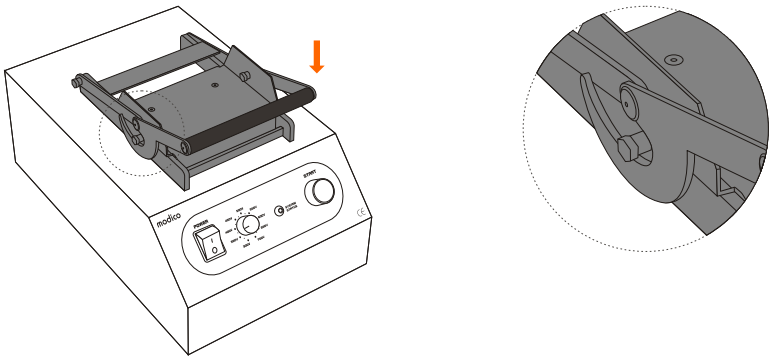
Zarówno folia ochronna jak i taśma powinny posiadać sprawdzone parametry technologiczne. Zalecamy nasze materiały, gdyż gwarantują wysoką jakość pieczątek.



7. Klamrę docisku podnosimy i obracamy blat montażowy tak, by kołyskowe elementy zacisnęły się na bolcach z boku docisku.



8. Następnie dosyć mocno naciskamy na rękojeść (do pierwszego,większego oporu). Materiał musi być ściśnięty w maszynie na tyle, by nieco się spłaszczył (przy dociskaniu należy więc użyć nieco siły). Przy dużych rozmiarach dociskamy mocniej. Większa powierzchnia gumy, by była prawidłowo ściśnięta, wymaga użycia większej siły (im większa guma tym większy docisk). Rozmiary małe takie jak Modico2 czy Modico 3 nie wymagają użycia bardzo dużej siły. Rozmiary większe jak Modico 4,5,6 R45 wymagają już większe j siły. Rozmiary największe jak Modico 14 wymagają użycia znacznej siły przy dociskaniu. Prawidłowy docisk jest kwestią wyczucia w zależności od rozmiaru, jaki wykonujemy.



9. Ustawiamy pokrętło natężenia światła

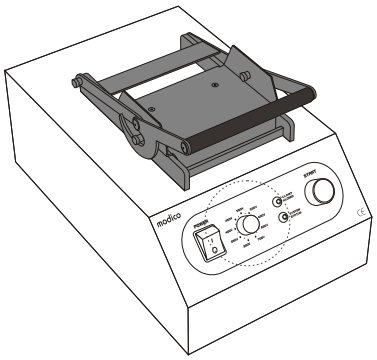
Maszyna MS-900 (EU) - 2 błyskowa (model 2009) - system ramkowy:
- rozmiary małe, np. Modico 2,3,P3 - voltaż ustawiamy na 500 - 525 V
- rozmiary średnie, np. Modico 4,P4,5 - voltaż ustawiamy na 525 - 550 V
- rozmiary największe dla MS-900, np. Modico 6 - voltaż ustawiamy na 550 - 575 V

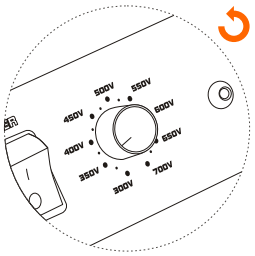
Maszyny MS-1100/MS-1200 (EU) - system ramkowy:
- rozmiary małe, np. Modico 2,3,P3 - voltaż ustawiamy na 575 - 600 V
- rozmiary średnie, np. Modico 4,P4,5 - voltaż ustawiamy na 600 - 625 V
- rozmiary duże, np. Modico 6, R45 - voltaż ustawiamy na 625 V
- rozmiary bardzo duże, np. Modico 10 - voltaż ustawiamy na 625 V (2 naświetlenia)
- rozmiary największe, np. Modico 12,14 - voltaż ustawiamy na 650 V (2 naświetlenia)

UWAGA!!! Na maszynie MS-900 (EU) maksymalny rekomendowany rozmiar gumki to Modico 5.

UWAGA!!! Powyższe ustawienia światła podajemy w przybliżeniu. Jeżeli okaże się, iż gumki nie naświetlają się wystarczająco, możemy przy kolejnym naświetlaniu podnieść nieco natężenie światła dla danego rozmiaru (lub zmniejszyć, gdy gumka jest prześwietlona). Pamiętamy jednocześnie, by docisk materiału był wystarczający.

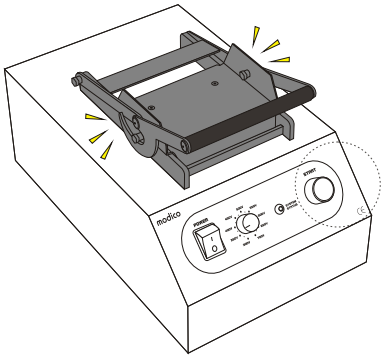
UWAGA!!! Maszyna MS-1100/MS-1200 (EU) przy wykonywaniu mniejszych rozmiarów pozwala na naświetlanie 2-3/3-4 jednakowych gumek jednocześnie. W takim przypadku zwiększamy voltaż o około 25 V w stosunku do ustawień dotyczących naświetlania jednej gumki danego rozmiaru.

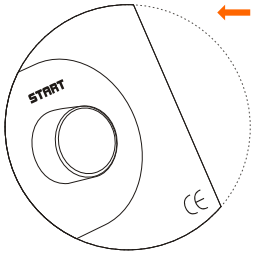




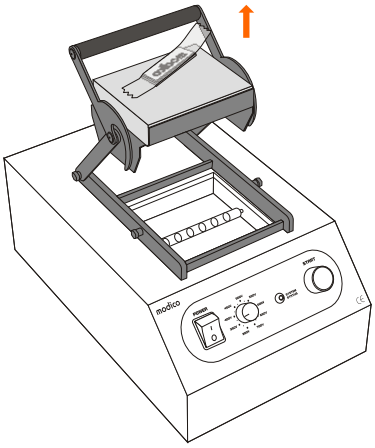
10. Wciskamy „Start”. Po kilku sekundach (2 lub 3 błyski w zależności od modelu maszyny) materiał jest naświetlony. Największe rozmiary (Modico 10,12,14) naświetlamy na 2 razy. W tym celu po pierwszym naświetleniu ponownie wciskamy “start”. Pamiętamy, by przed naświetleniem szyba maszyny była zimna (nie nagrzana).

UWAGA!!! Przy naświetlaniu gumek jedna po drugiej, pamiętamy, by za każdym razem pomiędzy naświetleniami przestudzić lub wymienić szybę (gorąca szyba może spowodować, iż odbicie pieczątki będzie niewyraźne.

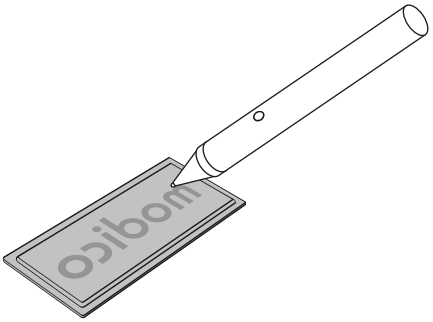




11. Otwieramy z powrotem klamrę i odrywamy wydruk od gumki. Możemy upewnić się, że materiał jest odpowiednio naświetlony. Odrywamy wówczas tylko niewielką część wydruku i “zaglądamy”, czy powierzchnia błyszczy. Jeżeli tak nie jest, możemy doświetlić gumkę używając mniejszej mocy światła (by nie prześwietlić materiału). Tekst i grafika powinny być jasne i matowe. Powierzchnia dookoła tekstu lub grafiki powinna być ciemna i błyszczeć. Święcący tekst lub grafika oznaczają prześwietlenie materiału. Matowa powierzchnia dookoła tekstu lub grafiki oznacza niedoświetlenie materiału.



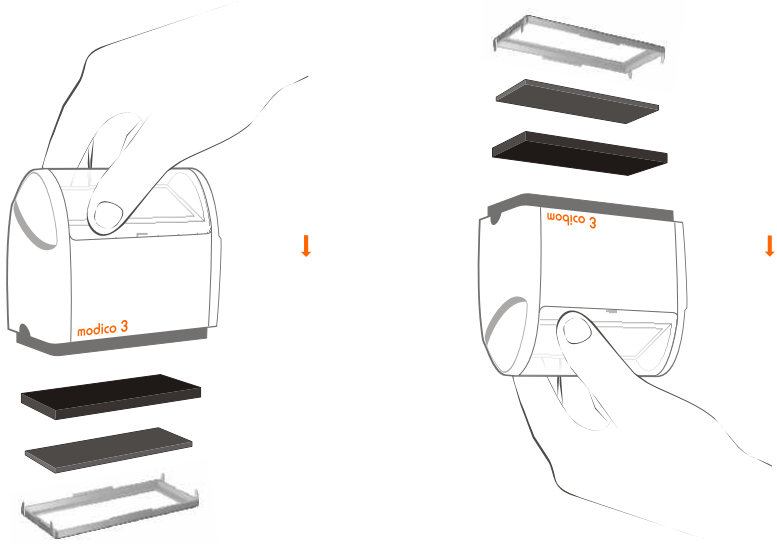
12. Oglądamy dokładnie gumkę i sprawdzamy czy nie ma na niej niepożądanych punktów/linii/kropek. Jeżeli występują, korygujemy je długopisem termalnym. Rozgrzewamy przez kilka sekund kuleczkę długopisu, a następnie delikatnie przykładamy do miejsc, które nie powinny dawać odbicia.
Przy zachowaniu odpowiedniej staranności przy procesie produkcji, użycie długopisu termalnego nie będzie konieczne. Korekty wykonujemy punktowo, tzn. nie przeciągamy, a przykładamy długopis do gumki.



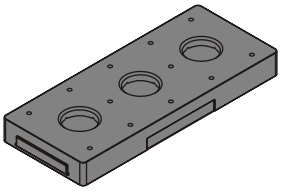
MONTAŻ PIECZĄTKI PRZY UŻYCIU RAMKI

1. Ramkę kładziemy na płaskiej powierzchni
2. Do ramki wkładamy 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 obudowie - zamykając oprawką „od góry" i ewentualnie dociskając ramkę palcami w celu upewnienia się, że ramka wraz z materiałem i cartridge'em jest prawidłowo zamocowana**

*istnieje drugi sposób polegający na tym, iż trzymając oprawkę częścią stemplującą ku górze, najpierw wkładamy cartridge z tuszem, na niego nakładamy gumkę (należy dokładnie ją wyśrodkować względem cartridge'a), a na końcu wszystko zamykamy ramką tak, by haczyki zatrzasnęły się w oprawie.



**w przypadku P3 i P4 można wyjąć wewnętrzną część oprawy, nałożyć na ramkę z gumą i cartridgem, a po zatrzaśnięciu ramki całość wcisnąć z powrotem do obudowy, co ułatwi montaż



PRZECHODZENIE TUSZU

Czas przechodzenia tuszu przez gumkę to około 1-2 godziny. Nieraz czas ten może być nieco dłuższy, na co wpływ mają czynniki atmosferyczne.
By przyspieszyć proces przechodzenia tuszu i sprawdzić odbicie można posmarować tuszem z buteleczki 15 ml naświetloną gumkę, która zamocowana już jest w oprawce.Nakładamy niewielką ilość tuszu lekko przyciskając dzióbek butelki do gumy tak, by wypłynęła kropla tuszu, którą trzeba dokładnie rozprowadzić po jasnych miejscach (tych, które mają odbijać). Następnie należy odczekać około 2 minuty i oczyścić powierzchnię kawałkiem papierowego ręcznika. Pozwala to na wydanie klientowi odbijającej pieczątki po kilku minutach od momentu zamówienia. Kiedy właściwy tusz z cartridge'a przejdzie przez gumę, pieczątka będzie dawać ciemniejsze odbicia.
Inne sposoby na przyspieszenie przechodzenia tuszu:
1) Po naświetleniu gumki nalać na nią niewielką ilość tuszu z buteleczki 15 ml (na nienaświetloną stronę)
2) Gotowe pieczątki bez pokrywek włożyć do suszarki

MODICO 2 - PRZYKŁADOWE SKŁADY TEKSTU

Janina Kowalik-Cieślak

WŁAŚCICIEL

PILNE

Jan Waflowski
ul. Jakubowa 1/7
03-988 Warszawa

Krzysztof Jakubiak
e-mail: krzysztof@jakubiak.pl
www.krzysztofjakubiak.pl

ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM

BANK BGF S.A
KONTO NR:
00 1122 3344 5566 7788 9900 1122

MODICO 3/P3 - PRZYKŁADOWE SKŁADY TEKSTU

KWIACIARNIA FLORENTYNA
ul. Faustyny 11
01-245 Karczew

KANCELARIA ADWOKACKA
ADW. KATARZYNA NOWACKA
MULTI BANK
11 1100 2000 0000 4422 0017 0000

TRANSTUR
PRZEDSIĘBIORSTWO REMONTOWE
ul. Piękna 1, 00-123 Warszawa
NIP: 123-456-78-89, REGON: 000123456

PREZES ZARZĄDU

Bartłomiej Morentowicz

ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM
DATA I PODPIS:

.....

12345678

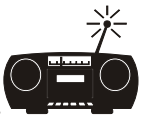
GABINET LEKARSKI
Dr n. med. KAROL WYCZYNOWSKI
ul. Bednarska 20 m. 5, 03-982 Mielno
tel. 022 844 08 77 kom. 0502 147 789
Regon 01020304

MODICO 4/P4 - PRZYKŁADOWE SKŁADY TEKSTU

TERMIN PŁATNOŚCI.....
W razie opóźnienia będą naliczane odsetki karne

.....
podpis

Naprawa Sprzętu RTV
Włodzimierz Jabłczyński
ul. Wojewódzka 17 m. 52
02-520 Nowy Dwór Maz.
tel. 022 789-56-23, 0 578 250 412
NIP 456-852-95-42, Regon: 078945612



New Europe Reporters
Wojciech Adam Kowalski
00-111 Warszawa, ul. Czerniakowska 1/00
NIP: 123-00-00-456, REGON: 111444666
tel. 025 555-22-33, fax: 025 555-22-44
e-mail: sonko@sonko.pl

GENERALIS HOLDING & TRADE
GŁÓWNA KSIĘGOWA

Janina Kraszewska

MODICO R45 - PRZYKŁADOWE SKŁADY TEKSTU

MODICO 5 - PRZYKŁADOWE SKŁADY TEKSTU

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe
modico Sp. z o.o.
04-628 Warszawa, ul. Powstańców Warszawy 57
tel. 022 815 48 88,812 74 75 fax 022 815 80 10
NIP: 522-247-12-63, Regon: 016003368
e-mail: info@sunstamper.pl, www.stemplew5minut.pl

W I E S P O L
USŁUGI TRANSPORTOWE
Wiesław Zając
01-854 Krynica Zdrój
ul. Jana Kilińskiego 14 m. 7
tel. 0 511 456 458
NIP 118-852-852, Reg. 0147258369

PŁATNOŚĆ MONITOROWANA
Dzięki terminowemu dokonywaniu rozliczeń jesteśmy w stanie przygotować konkurencyjną ofertę na nasze produkty i usługi. Dbając o jak najlepsze relacje z naszymi dostawcami jak i odbiorcami powierzyliśmy monitoring płatności profesjonalistom. STER Financial Services dba o nasze pieniądze i nasz czas.
022 425 42 23 www.ster-fs.com

modico S.C.
Kazimierz Kowalczyk, Leon Marczewski, Maria Paprocka
04-628 Warszawa, ul. Kosynierów Gdyńskich 157
SKLEP: 02-134 Pruszków, ul. Krańcowa 12/133
tel. 022 815 48 88, fax 022 815 80 10
NIP: 522-247-12-63, Regon: 016003368
e-mail: info@sunstamper.pl, www.stemplew5minut.pl

MODICO 6 - PRZYKŁADOWE SKŁADY TEKSTU

stempel serwis
tel. 022 815 48 88
fax 022 815 80 10

STEMPEL SERWIS
Kazimierz Kowalczyk
04-628 Warszawa
ul. Alpejska 57 lok. 1
NIP: 522-247-12-63
Regon: 016003368
info@sunstamper.pl
www.stempelserwis.pl

TOWAR ZAAKCEPTOWANO ZGODNIE Z VGO
data..... podpis.....
PRZYJĘTO DO MAGAZYNU:
data..... podpis.....
WYDANO NA SKŁAD:
data..... podpis.....

Sprawdzono pod względem merytorycznym:
data .....podpis.....

Sprawdzono pod względem formalno-rachunkowym:
data ..... kwota .....
Księgowość: podpis .....

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Handlowo Usługowe
modico Sp. z o.o.
04-628 Warszawa, ul. Powstańców Warszawy 57
tel. 022 815 48 88,812 74 75 fax 022 815 80 10
NIP: 522-247-12-63, Regon: 016003368
SKLEPY:
02-134 Pruszków, ul. Karolkowa 147
05-478 Warszawa, ul. Lazurowa 1 lok. 1
02-745 Warszawa, ul. Lądowa 14 paw. 2

MODICO 11,12,14 - PRZYKŁADOWE SKŁADY TEKSTU

P2P Sp. z o.o. oddział data

Stan	Wydział Kontroli	Numer	Kwota
Podpis osoby akceptującej		Razem kwota	

Sprawdzono pod względem merytorycznym
....
data podpis
pod względem formalnym i rachunkowym
....
data podpis
Zatwierdzono do wypłaty sumę:
zł. ..... słownie .....
.....
.....
.....
....
Gł. Księgowy Prezes

Sugerujemy, by pieczątki-gotowce były odpowiednio tańsze od pieczątek robionych na indywidualne zamówienie klienta, tzn. o około 25-50%.

LIST ZWYKŁY	POLECONY PRIORYTET	SPRAWDZIŁ	SPRAWDZONO
ORYGINAŁ	PŁATNOŚĆ DO	ODEBRAŁ/A	WYSŁANO POCZTĄ
PRIORYTET	KOPIA	DO RĄK WŁASNYCH	POUFNE
AKCEPTUJĘ	WYSŁANO	WYSŁANO FAXEM	ZAPŁACONO GOTÓWKĄ
TAJNE	PILNE	PRIORYTET PRIORITAIRE	ZAAKCEPTOWANO
ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM	SPRAWDZONO POD WZGLĘDEM MERYTORYCZNYM	PŁATNOŚĆ PRZELEWEM	POLECONY
DO WYSYŁKI	ZAPŁACONO KARTĄ	ZAPŁACONO PRZELEWEM	PŁATNOŚĆ DO .....
ODBIÓR OSOBISTY	ZAPŁACONO	DO ODBIORU	WYSŁANO
POBRANIE	PRZEDPŁATA PRZELEWEM	NA DZISIAJ	POLECONY
DO ZAPŁATY	DO ZWROTU	DO POPRAWKI	SPRAWDZONO
OTRZYMANO	PRZEFAKSOWANO	ZATWIERDZONO	PRZEMAILOWANO .....

1. CIEKNĄCA RAMKA WOKÓŁ TEKSTU

MOŻLIWE PRZYCZYNY:
- nie właściwa jakość materiału światłoczułego (zmieniamy na rekomendowany Modico)
- materiał był dociśnięty za mocno (dociskamy nieco lżej do ekspozycji; nigdy nie dociskamy z całej siły - szczególnie małych rozmiarów)

2. CAŁA POWIERZCHNIA PIECZĄTKI BRUDZI

MOŻLIWE PRZYCZYNY:
- zbyt mały docisk (dociskamy mocniej przed naświetlaniem)
- nie właściwa jakość folii do drukowania (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 pokrętłem przy kolejnej ekspozycji takiej samej gumki)
- maszyna nie błyska (wymiana lampy lub serwis)
- nie właściwa jakość wydruku - drukarka brudzi tonerem (wymiana tonera lub drukarki)

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

MOŻLIWE PRZYCZYNY:
- wada materiału światloczułego (gumki), która nie trzyma tuszu (stosujemy tylko rekomendowane gumki światłoczułe Modico)
- nie właściwa jakość tuszu (zmieniamy na rekomendowany PIGMENT)
- za dużo tuszu w cartridgu (odsączamy nadmiar tuszu; gdy sami tuszujemy cartridge’e, nalewamy nieco mniej tuszu)

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

MOŻLIWE PRZYCZYNY:
- za duży voltaż (zmniejszamy voltaż przy kolejnej gumce)
- 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 (zmieniamy drukarkę na Hewlett Packard)
- gorąca szyba: studzimy lub wymieniamy na zapasową przy kolejnych gumkach (przy dużym tempie produkcji wymieniamy co 1 naświetlenie)

5. ODBICIA PUNKTÓW POZA TEKSTEM:

MOŻLIWE PRZYCZYNY:
- drukarka brudzi (serwisujemy)
- brudna szyba (czyścimy)
- nie właściwa folia do drukarki (zmieniamy na Kimoto)
- nie właściwa taśma montażowa (zmieniamy na rekomendowaną)
- brudna folia pomiędzy lampami a szybą (wymieniamy na nową)
- kurz lub zanieczyszczenia na gumce i innych materiałach (staramy się zachować w czystości maszynę i miejsce, gdzie wyrabia się pieczątki)

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

Jeżeli pomimo spełnienia wszystkich wymaganych warunków, występują problemy, zalecamy kontakt z naszą firmą i ewentualne przesłanie maszyny na serwis.

PARAMETRY MASZYN

PARAMETRY:

Liczba lamp MS-900 EU: 1 ; MS-1100/1200 EU: 3
Powierzchnia naświetlania
MS-900 EU: 90 x 60 mm ; MS-1100 EU: 120 x 90 mm ; MS-1200 EU: 125 x 115 mm
Maksymalny rozmiar płytki tekstowej/gumki/wafla
MS-900 EU: 70 x 38 mm ; MS-1100 EU: 105 x 76 mm ; MS-1200 EU: 115 x 95 mm
Zasilanie: 220 -240 V. ; 50-60 Hz.
Moc MS-900 EU: 600 W ; MS-1100/MS-1200 EU: 800 W
Bezpiecznik: 10A.
Certyfikat CE Bezpieczeństwa i Kompatybilności, opinia C.I.O.P.