

# Goldpress 4+

EN User guide

## Contents:

- 1 General information
- 2 Description
- 3 Health & Safety instructions
- 4 Symbols
- 5 Transport and storage
- 6 Installation
- 7 Preparation to work
- 8 Setting the temperature and stamping time
- 9 Counter
- 10 Preparing the typeface fonts and matrixes
- 11 Preparing the document for hot stamping
- 12 Preparing the plates
- 13 Preparing the channel for hot stamping
- 14 Hot print stamping
- 15 Maintenance
- 16 Technical Data

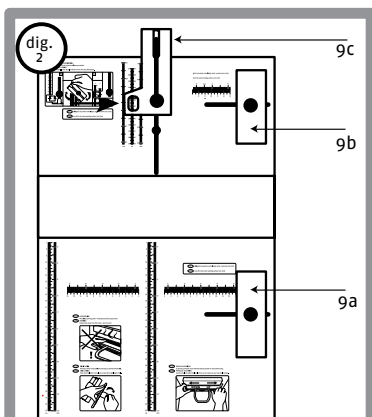
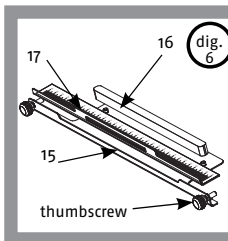
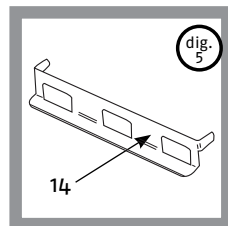
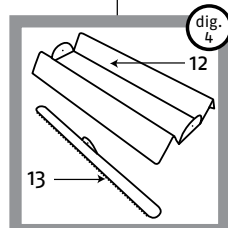
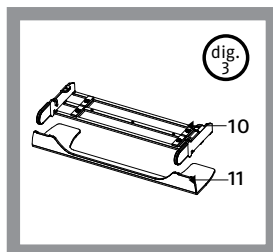
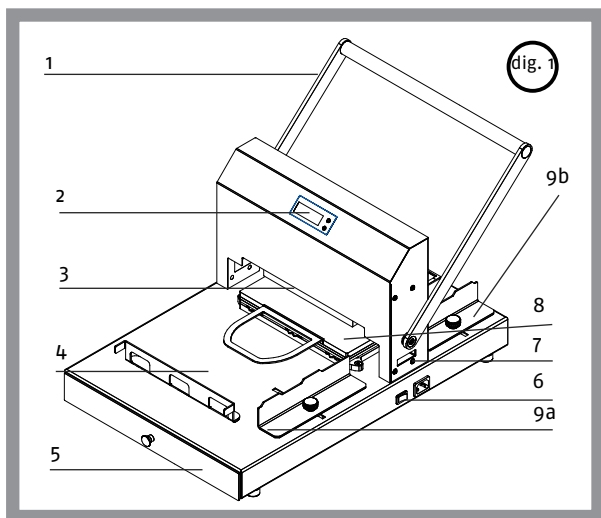
## 1 GENERAL INFORMATION

The New easy to use bigger and better Goldpress 4+, perfect for your hot print stamping and embossing, for small or large text and logos, on the front or back of all types of covers, hard, soft, plastic, leather, textured surfaces, plastic or material covered card, also CD/DVD covers. You can print with a verity of typeface sizes, fonts and languages, using many types of tinsels i.e. Gold, Silver and endless colours. Now you can print on the whole length of the covered channels from the Metalbind system, due to the openings on each side letting you move the channel to any position. The Goldpress 4+ gives you a 48 x 182 mm heated surface for printing giving you more opportunities for business and presentations. There are many accessories, which just snap on helping you deliver a wider service for you or your customers (see our web site [www.opus.pl/en](http://www.opus.pl/en)).

For more detailed information about the possibilities of this equipment, please contact your supplier. Operating the Goldpress 4+ does not need special qualifications, however you must read the Health & Safety rules and the Operating/User manual before starting to use or operate the Goldpress 4+.

The Goldpress 4+ is fitted with a heater element of 48 x 182 mm giving you a large area for hot print stamping, it comes with a microprocessor controller and LED digital display with an audible sound plus two buttons to set and control the temperature, stamping time and sound which ensures constant work conditions. Frames with a choice of type-face fonts, matrix/logo or both are mounted on the heater. There are movable side and back stop guides, plus rulers printed on the base that help you to position a cover in the correct place so that you can position your text / logo where you want or centralize it on the cover. There is a foil holder (12) and cutter (13) which lets you cut of the right amount of foil for the job.

**2 DESCRIPTION**



- 1 - Handle
- 2 - LED display and buttons
- 3 - Heater
- 4 - Scale
- 5 - Draw for accessories
- 6 - Main power switch and socket
- 7 - Hannel insertion holes
- 8 - Base with regulator plates
- 9a - Side stop guide front 1
- 9b - Side stop guide back 2
- 9c - Rear stop guide
- 10 - O.FRAME GP4 / IP\*
- 11 - O.Frame Holder GP 4+/IP\*
- 12 - Foil roll holder
- 13 - Foil cutter
- 14 - Magnetic stop
- 15 - O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017\*
- 16 - Channel jig\*
- 17 - Ruler\*



**Goldpress 4+ (top view)**

\*not included as standard

### 3 HEALTH & SAFETY INSTRUCTIONS

- Before putting the equipment into operation please read the Health & Safety precautions, manufacturer recommendations and the operation/user manual.
- The operation manual should be easily available at any time for the operator.
- The equipment:
  - should be placed on a sturdy and level surface.
  - should be protected against dust and moisture.
  - must not be placed near heating or ventilation units.
  - should not be used in the vicinity of inflammable liquids or gases.
  - must be powered only through the original cord.
- A mains power socket should be provided with an earth and a voltage supply consistent with the parameters on the technical plate located on the housing and the technical data in this manual.
- Failure to follow the instructions and making any changes to the power cable, could cause an electric shock or fire and cancel the guarantee.
- The power supply cable should be protected against damage, must not be used to move the equipment or remove the plug from the socket.
- During a long standstill or before moving the equipment the plug should be removed from the mains socket.
- The power pack module is installed in the base of the equipment and has a mains fuse.
- If replacement of the fuse is necessary, replace it with the same value glass fuse of T 1,6 Amps for 230 V and T 3,15 Amps for the 120 V version. This should be done by a suitably qualified person.
- After replacing the fuse if it goes again you must contact your supplier or Opus technical support as soon as possible.
- Do not touch the heater. **BURN HAZARD.**
- Before removing or replacing any typeface fonts or matrix/logo fixed in a frame , allow at least 5 and 10 minutes to ensure that the elements are cool. **BURN HAZARD**
- The equipment includes a sharp knife for cutting foil, pay attention when using the device and should be kept away and out of reach of children.
- Must not be used for any other purposes than those indicated in the operating / user's manual.
- In case of any malfunctions, check if it is operated correctly and then contact the supplier or Opus technical support.
- The equipment must not be kept or located outside and should be operated in a room.
- The equipment must be operated in accordance with general Health & Safety rules.
- Any repairs can be made only by trained staff.
- During the Guarantee period only OPUS engineers are allowed to carry out repairs failure to do this will cancel the Guarantee.
- Do not use solvents or petroleum based products to clean the equipment.
- "CAUTION" when operating, hot or cold do not put hands or fingers under the heater it will cause an injury.
- Always leave the arm (1) in the open position.
- The device should not be operated over 2000 meters above the sea level.

### 4 SYMBOLS

HEALTH & SAFETY		CAUTION! Hot surface		Ground / Earth
-----------------	---	----------------------	---	----------------

### 5 TRANSPORT AND STORAGE

- The GoldPress 4+ is design generally for office and business use, it needs an electrical supply.
- Both the equipment and its packaging should not be exposed to wet or damp conditions.
- If the equipment is exposed to wet or damp conditions, the equipment should be taken to a servicing point where a safety inspection can be carried out, to avoid fire or electric shock.
- Although the packaging will protect the equipment, it should be handled with care due to electrical circuits.

## 6 INSTALLATION

- The equipment does not need assembling it is ready to use after removing from the delivery box.
- It is recommended to store the packaging in case of transporting to another place or returning during the guarantee period.
- The GoldPress 4+, is designed for office conditions.
- The equipment should be placed on a stable and flat surface.
- Rubber legs protect the work surface from damage or scratches.
- If the equipment was exposed to very cold conditions e.g. 0°C / 32°F temperatures, before connecting to the mains it must be allowed to warm up to normal room temperatures above 8°C / +46.4°F for about 2 hours, in case of condensation on the electrical circuits. It could cause a fire or electrical shock.
- To ensure operator's safety, the equipment should only be supplied mains power through the original cord.

**A mains power socket should be provided with correct earthing. The supply voltage must be consistent with the parameters specified on the technical plate positioned on the housing. Not observing the above rules may result in electric shock or fire and cancelling the guarantee.**

The Goldpress 4+ has a glass fuse of T 1,6 Amps for 230 V and T 3,15 Amps for the 120 V version, which is on the power supply board located underneath the unit behind a cover, which must be unscrewed. The mains cable must be unplugged before replacing the fuse.

## 7 PREPARATION TO WORK

1. Plug the mains cable in to the socket located next to the ON/OFF power switch on the right side.
2. Switch on, the LED display will show the letters "OPUS".
3. The heater temperature is preset 100°C / 212°F you can raise or lower the temperature by the two buttons next to the LED display UP or DOWN.
4. Set stamping time required e.g. 1,5 – means: 1.5 seconds by the two same buttons next to the display UP or DOWN.
5. The current heater temperature will be displayed.
6. If the current heater temperature differs from the one set by +/- 3 degrees, the figures will blink slowly until the correct temperature is reached, then the figures will stop blinking followed by a bleep sound now you can start working.
7. If the temperature is too low or too high the LED display will show Lo or Hi and bleep.

### Note!

**The temperature can be measured both in Celsius and Fahrenheit scales. To change the scale from Celsius into Fahrenheit, with the equipment switched off press the down arrow "↓" button keeping pressed, switch on the power for 4 seconds until you see the inscription "St F" on the display this means the scale has been changed. When changing the scale from Fahrenheit into Celsius, follow the procedure but now press the up "↑" button until the inscription "St C" appears on the display.**

## 8 SETTING THE TEMPERATURE AND STAMPING TIME

- The best results for hot print stamping when using Opus foils and covers are obtained with the following settings:
- Set the heater temperature to: 100 °C / 212°F
- Set the stamping time: 0,5 – 20 seconds

However, if the stamping results are not satisfactory, a change in the settings may be necessary. Setting the heater temperature, lift the handle to the maximum open position. To change the temperature, press the „↑“ upward arrow or „↓“ downward arrow button until you get the required temperature. When setting the temperature, the figures on the display blink slowly. After you set the temperature you require, it is saved in the memory of the Goldpress 4+ and then it will show the current heater temperature until it reaches the new value you have set, it can vary +/- 3°C / 37.4°F from the set temperature.

The operation of the heater is indicated by a dot in the lower right corner of the screen.

- The dot is on – the heater heats – the temperature rises quickly
- The dot is flashing – the heater reheats – maintaining the temperature
- The dot is off – the heater is not heating – the temperature is higher than the programmed one.

The preset stamping time appears on the display when the handle is in the maximum down position. The countdown starts when you pull the handle down, when the set time is reached, END appears on the display and you hear a bleep sound then lift the handle up. Stamping time can be set between 0.5 up to 10 seconds. How to set the timer, pull the handle fully down, then press the „↑“ up arrow or „↓“ down arrow button to change the timer, the numbers on the display blink slowly and then the word " END" appears followed by a bleep to confirm. That means that the new settings have been saved in the memory.

## 9 COUNTER

The Goldpress 4+ has a job counter, which counts how many hot print stamps have been made. The number of operation appears for 2 seconds after lifting the handle to the fully open position. If the handle is put down to change the stamping timer, the counter does not recognize it as an operation. The job counter can be reset by turning off and on the Goldpress 4+, it will delete the counter every time when you switch off the equipment.

## 10 PREPARING THE TYPEFACE FONTS AND MATRIXES

With the Goldpress 4+ you can hot print stamp inscriptions with typeface fonts, matrix/logo, symbols, signs etc. Inscriptions can be made both on front or back and on channels ,by using the 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017.

**Note! When hot print stamping on channels, use only 5,5 or 9 mm.**

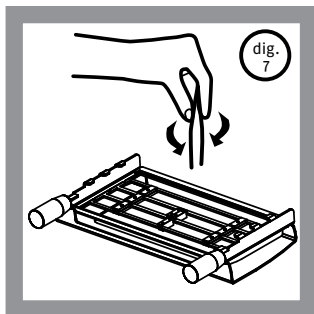
### PREPARING THE TYPEFACE FONTS

1. Take the frame out of the heating slot and put it on a holder. This way you can safely and easily put the typeface fonts in and out of the frame. BURN HAZARD

#### **Note!**

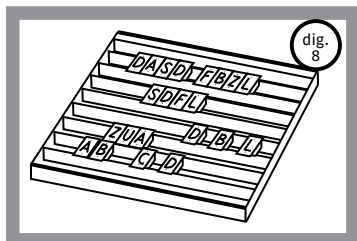
**If the frame or the typeface fonts were previously used on the heater slot during the heating up period, BURN HAZARD wait 5 to 10 minutes until they cool down. For that reason, we recommend having several sets of typeface fonts, frames and holders.**

2. Use the screwdriver supplied to loosen the screws on the frame.
3. There are frames for all types of typeface fonts called O.FRAME GP4 / IP 1L5, 1L9, 2L9, 3L3, 3L4, 3L5, 1L9 + 2L4, 1L9 + 1L5, 1L16 + 1L4. If you want to change the typeface font size you must change the O.Frame GP 4/IP. The first digit represents the number of lines of the frame, the second is the type of font L for Latin and third for the sizes of fonts.

**Note!**

The typeface fonts should be put in and taken out by the special tweezers supplied. The ends of the tweezers should be inserted into the holes on the back of the typeface fonts (see diagram 7). Smaller typeface fonts do not have holes, but have marks indicating the bottom.

4. Compose the required text by putting the typeface fonts into the frame. The holes help to distinguish which way up the letters are, the bottom hole is larger showing the bottom of the letter and is closer to the edge of the frame.
5. Lock the text in the frame with a end lock stops at each end to hold the typeface in place.
6. Insert the frame into the heating slot and wait about 3 minutes until the typeface fonts are hot, check the temperature on the LED display.

**Note!**

To make storing and keeping typeface fonts in order and easy to use and find letters quickly and prevent losing of typeface fonts, we recommend using a O.Font Container (see diagram 8).

**B. Preparing to use a MATRIX**

OPUS offers a matrix manufacturing service O.Matrix dies in 2 sizes: 50 x 180 mm and 110 x 80 mm, in appropriate formats, sizes and typeface font. You can also use your own premade matrix/logo, if it does not exceed 50 x 180 mm. To install your own matrix you need to use O.Matrix Glue and have an O.MATRIX BASE MP/MP02/GP5/GP4/IP made and supplied by Opus (see [www.opus.pl/en](http://www.opus.pl/en)).

1. Insert the matrix/logo into the O.FRAME GP4 / IP frame. This does not apply to a matrix/logo with handles
2. Slide the matrix/logo or text frame on to the heater and wait for it to warm up and the temperature is displayed on the LED screen.

**For clients own Matrix/Logo**

The customer's own matrices can be mounted by gluing it to the O.MATRIX BASE GP4/IP with handles

**Gluing the matrix**

1. Degrease the bottom of the matrix and the part of the O.MATRIX BASE GP4/IP with handles, where it will be glued.

**ATTENTION!!** Read Glue manual before using.

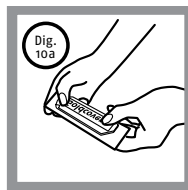
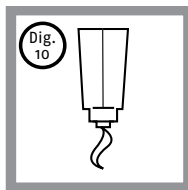
- Using O•Matrix Glue Applicator squeeze out a small amount of glue O•Matrix Glue and hardener on to the bottom of the matrix, then mix it together with a small palette knife and spread a thin layer over the entire surface. Scrape of the excess glue with the palette knife then clean it with a paper towel right away.
- Place the matrix on to the O.MATRIX BASE GP4/IP with handles in a central position and parallel to the bottom.
- Now take the glued unit, and put it face down on to a 2 mm thick piece of cardboard and place it in the centre of the print bed under the heater.

**ATTENTION!!** Ensure that the matrix, logo or text is parallel to the bottom edge and in the middle of the O.MATRIX BASE GP4/IP with handles.

- Set the heater temperature to 120 – 130°C.
- After the bleep, the device is ready, gently lower the heater to the glued unit and leave it for 9 minutes. This procedure improves the quality of bonding and significantly shortens the setting time of the glue.
- After 9 minutes, lift the handle, remove the cardboard with glued unit and leave it for 10 – 15 minutes to cool down.

**ATTENTION!!** Burn Hazard:

- Glued unit is now ready for installation.
- Slide the glued unit onto the heater.



**Note!**

The heating up time of a matrix depends on its size and can vary from 5 to 10 minutes. Check the LED display temperature is ok, it is necessary to make a test print to ensure good quality.



## 11 PREPARING THE DOCUMENT FOR HOT PRINT STAMPING

1. Ensure the cover is centred using the side guides on the base unit.
2. Set the height and position where you want to print on a cover using the back stop guide, see diagram (B) below.

### Note!

The ruler next to the side guides indicates the distance between the right edge of the cover and the centre of the frame with the typeface fonts (e.g. positioning the cover on 9 means that the centre of the frame is placed 9cm away from the right side edge of the cover). The ruler next to the back stop guide indicates the distance between the top edge of the cover and the centre of the frame with the text or matrix/logo.

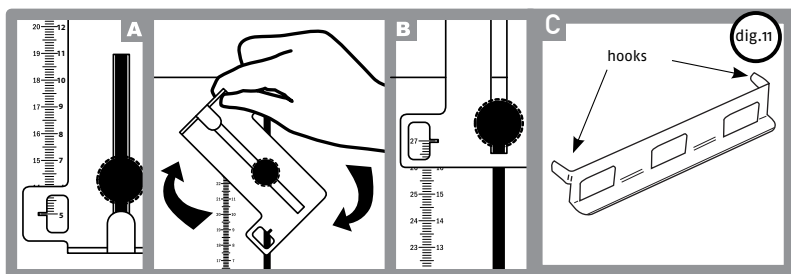
### Important note!

(A) position as below indicates from 5 to 17 cm:

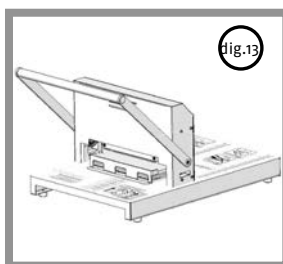
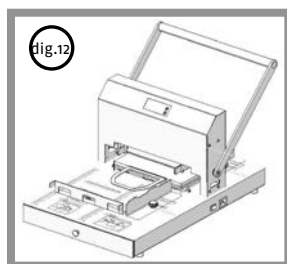
Set up the backstop guide to the position shown in (A) below, choose sizes from the ruler in the window required and tighten the thumb screw and push the cover up against the metal stop.

(B) position as below indicates from 13 to 27 cm:

Turn the backstop guide 180 degrees as shown in (B) below, choose sizes from the ruler in the window required and tighten the thumb screw and push the cover up against the metal stop.



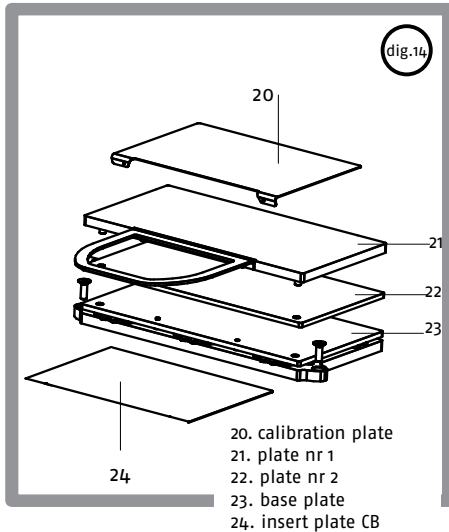
Magnetic stop (dig C) is used for positioning a document when printing on the top edge (see dig. 12) on the front of the unit to get the right distance on each cover using the ruler on the base unit. (dig. 13) shows the use of the magnetic stop on the rear of the unit. The two small arms face the base regulator plates keeping small printing jobs in line e.g. business cards.



## 12 PREPARING THE PLATES

### A. Calibrating the base plate unit

Calibration is to obtain an optimum result, by adjusting the set of plates which covers sit on for hot print stamping, making the covers parallel and at the correct height to the matrix/typeface fonts.



1. Lower the base plate (23) by turning all the adjusting wheels to the maximum clockwise.

2. Put plate (22), on to base plate (23), then put plate (21).  
**Note!**

**Plate (21) has pins, which should be placed into the holes on middle plate (22) and to base plate (23).**

3. Now put the calibration plate (20) on the top, bent tabs should be pointing down and towards you.

4. Put the handle down.

5. Keeping the handle down, turn the adjusting wheels on base plate (23) to the maximum, anti-clockwise to get the correct distance between the typeface, or the matrix/logo.

**Note! Repeat steps 4, 5, for several times to ensure a even hot print stamping and embossing.**

6. Lift the handle to the open position.

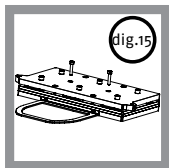
7. Remove the calibration plate (20).

**Note!**

**The process of calibrating should assure the highest quality of hot print stamping. However,**

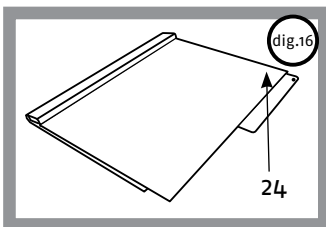
it may be necessary to increase/higher the pressure if the cover (e.g. lack of tinsel/colour within the print/embossed area) or decrease/lower the pressure (e.g. blurred/not sharp letters) In such case: turn the wheels on the basic plate (23) anti-clockwise to increase/higher the pressure or turn the wheels clockwise to decrease/lower the pressure. If the inscription/matrix is not even across the whole surface, (e.g. left side is correct, and the right side is blurred/not sharp), turn the wheels clockwise on the right side clockwise to decrease/lower the pressure.

Calibration does not have to be done every time when changing the typeface fonts or type of cover. It should be repeated only after the hot stamping result is not satisfactory.



You can immobilize / lock the regulating plates (21-22) together in a stable position by screwing two bolts, type (DIN 912 M4-20mm) (dig.14) into the fixed base plate (23), when doing small and delicate printing jobs.

### B. ARRANGING THE PLATES DEPENDING ON THE TYPE OF COVER



**0. Metalbind covers and spine channel are separate:**

1. On the base plate (23), put the plate (22) and then plate (21).

2. Put the cover to be hot print stamped on plate (21).

**C-bind covers are covers and channel all in one:**

1. On base plate (23) put plate (21).

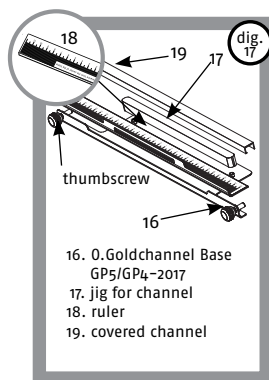
2. Put the C-Bind cover with its channel facing up on plate (21).

3. Place the cover under the text or matrix/logo where you want to hot stamp, putting the insert CB plate (24) between the covers directly under the print area.

4. Put the cover on the plates.

## 13 PREPARING THE CHANNEL FOR HOT STAMPING

With this equipment, **ONLY CHANNELS** manufactured by OPUS can be hot print stamped on using the O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 accessory.

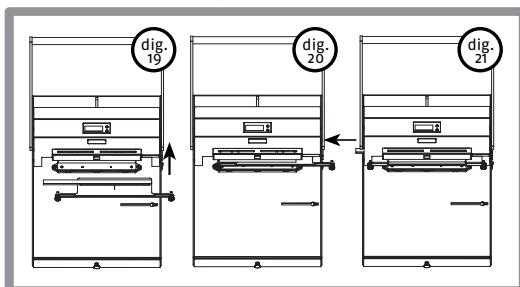
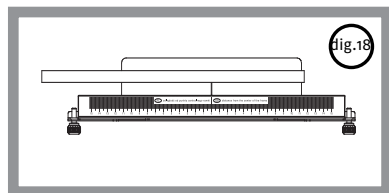


1. Fit the channel jig (17) on to the 2 pins on the O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017.  
Put the channel on the jig (17). Ensure channel and jig are the same sizes, e.g. channel 10, jig 10. The sizes numbers are, inside the channel and on top of the jig.
2. Use the ruler to ensure the text is centred then remove the ruler.  
Ensure the O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 is square to the unit.
3. Remove plates 20 and 21 then put the O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 with the channel under the heater on the base plate (8).
4. When printing on the whole length of the channel put the channel on the jig either to the left or right in the position you want, now place the GP5/GP4-2017 base under the heater unit. First put the channel through the opening at the sides and then ensure that the unit is level with the front and sitting on the base unit (chapter 2-1 dig. 7 ) as shown at (dig.18) edge of channel keeping the GP5/GP4-2017 in the centre on the base plate.

When using smaller channels you can slide the ruler (18) forward using the centre line on the base unit to ensure you have the channel in the right

place.

5. Use the thumbscrews each side to adjust the unit in line with the typeface fonts.



## 14 HOT PRINT STAMPING

1. Put a piece of cut foil ensuring that it is right way up over the area on the cover where you want to hot print stamp your text or matrix/logo.
2. Insert the cover under the heater in the slot. Make sure that the foil strip is positioned exactly under the frame.
3. Press the handle to the maximum down position until the counter starts to count down the time.
4. After the set time has finished you will hear a bleep and the LED display will show END, lift the handle and remove the item.

You can turn off the timer signal without raising the handle. To do this, press either programmer key "↓" or "↑".

### Note!

**If the current heater temperature is too low – LO appears on the LED display and you will hear a bleep sound. Wait for the heater to reach temperature, you will hear a bleep. If the current heater temperature is too high – HI appears followed by a bleep. Wait until the heater cools down.**

5. Take the cover / channel / CD DVD out and remove the foil carefully, repeat the process making sure the temperature is correct before stamping again. To change typeface fonts make sure that they have cooled down, BURN HAZARD, place it on the rack now you can start composing a new text or mount a new matrix.

**Note! After hot stamping is finished, we recommend to wipe the hot stamp inscription with a soft cloth in case there is any foil remaining on the typeface fonts or matrix/logo to stop bad printing.**

## 15 MAINTENANCE

The equipment does not need lubricating or periodical service. The points that need lubrication have been greased and sealed in the factory. The housing is powder coated and baked hard. Cleaning use only domestic detergents. Do not use any petroleum or solvent based cleaners!

DEFECT	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
The display does not indicate a temperature	The plug is not connected to mains	Insert the plug to mains socket
	Lack of voltage in a socket	Connect the machine to another socket
	The device is damaged	Contact the supplier
The device does not achieve a desired temperature or exceeds it significantly	Check what temperature has been set	Set a suitable temperature
	The device is damaged	Contact the supplier
Pale dots appear within hot stamped inscription	Too low temperature	Increase temperature
	Too short time of stamping	Increase stamping time
	Too low pressure	Increase the pressure (turn clockwise the knobs of the base plate (22))
Stamped letters are blurred, traces of paint are visible beyond letter edges	Too high temperature	Reduce temperature
	Too long time of stamping	Reduce stamping time
	Too high pressure	Lower the pressure (turn counter-clockwise the knobs of the base plate (22))

### Standard supplied equipment for GoldPress 4+: Additional equipment:

Side stops  
 Rear stop  
 Magnetic stop  
 Container for holding printing foil  
 Foil cutter  
 O.FRAME HOLDER GP4/IP  
 Phillips screwdriver PH1  
 Typeface font tweezers

O.FRAME GP4 / IP  
 1L5, 1L9, 2L9, 3L3, 3L4, 3L5, 1L9 + 2L4, 1L9 + 1L5,  
 1L16 + 1L4  
 Adapter for gilding on channels  
 O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017  
 O.MATRIX BASE GP4/IP with handles

## 16 TECHNICAL DATA

• Programmable timer for stamping:	0.5 – 10 seconds	USA
• Voltage:	AC 230V 50/60 Hz	AC 120V 50/60 Hz
• Rated Power Consumption:	200 W	200 Watts
• Rated current:	0.9 Amps	1.8 Amps
• Dimensions:	H-280 x W-362 x D-548 mm	H – 11.02" x W – 14.25" x D – 21.57 inches
• Temperature range:	20–150 ° C	212° F
• The maximum width of the cover:	265 mm (with side stop)	10.44" inches (with side stop)
• The maximum width of the cover:	305 mm (without side stop)	12.00" inches (without side stop)
• Heater surface:	48 x 182 mm	1.88" x 7.16" inches
• Weight net:	26 kg	57.32 lbs
• Gross weight:	28 kg	61.72 lbs
• Maximum pressure:	2 tons	4409,25 lbs
• Maximum heater stroke:	10 mm	0.40" inch



Equipment and products marked with this symbol cannot be deposited together with normal or municipal waste. The user is required to take their used product to a collection point for recycling of waste electrical and electronic equipment. Proper segregation of used equipment reduces the negative impact of hazardous substances that may be in there, in to the environment which could impact, human and wild life health. For more detailed information concerning the disposal of used equipment, please contact your local authority, waste disposal service or the point of sale where you purchased the product. By ensuring proper disposal of equipment we are helping to protect the environment, humanity and wild life health.



# Goldpress 4+

PL Instrukcja obsługi

## Spis treści:

- 1 Informacje ogólne
- 2 Opis urządzenia
- 3 Zasady bezpieczeństwa
- 4 Zastosowane symbole
- 5 Transport i przechowywanie
- 6 Instalacja
- 7 Przygotowanie do pracy
- 8 Programowanie temperatury i czasu tłoczenia
- 9 Licznik
- 10 Przygotowanie czcionek i matryc do złoczeń
- 11 Przygotowanie okładek do złoczenia
- 12 Przygotowanie podkładek regulacyjnych
- 13 Przygotowanie kanału do złoczenia
- 14 Wykonywanie złoczeń
- 15 Konserwacja
- 16 Dane techniczne

### 1 INFORMACJE OGÓLNE

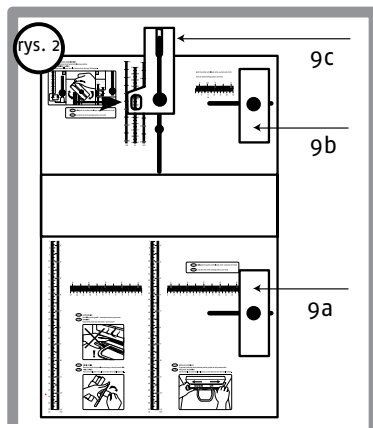
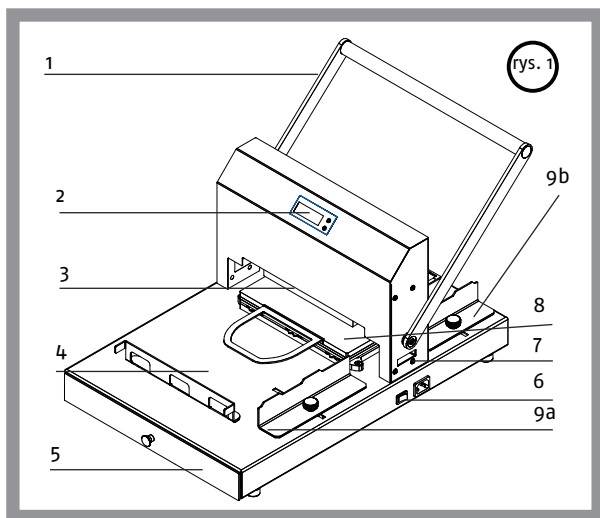
Urządzenie Goldpress 4+ jest przeznaczone do wykonywania tłoczeń i/lub złoczeń na okładkach papierowych i kartonowych oraz okładkach pokrytych okleinami papierowymi. Możliwe jest wykonywanie tłoczeń i/lub złoczeń na materiałach z tworzyw sztucznych lub pokrytych tworzywami sztucznymi, przy czym przednio należy wykonać próby tłoczenia i/lub odpowiednio złoczenia, celem sprawdzenia przydatności materiału. Zastosowanie luźnych czcionek pozwala na ułożenie dowolnego napisu (dostępne są różne typy i rozmiary czcionek w wielu językach) i naniesienia go na okładkę lub inną powierzchnię. Możliwe jest także przygotowanie specjalnej matrycy (np. logo) zgodnej ze standardem GOLDCOVER. Dzięki przystawce O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017, istnieje możliwość wykonywania tłoczeń na kanałach (grzbietach okładek).

O szczegóły dotyczące poszerzenia możliwości urządzenia zapytaj dostawcę. Obsługa urządzenia nie wymaga specjalnych kwalifikacji, jednakże przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.



Goldpress 4+ zbudowany jest w oparciu o manualną prasę mimośrodową. Posiada grzałkę umożliwiającą wykonywanie złoceń oraz sterownik mikroprocesorowy z wyświetlaczem cyfrowym, pozwalającym na precyzyjne utrzymywanie zadanej temperatury i odliczającym czas tłoczenia. Na grzałkę zakładana jest ramka z matrycą lub czcionkami tworzącymi napis. Ograniczniki umożliwiają pozycjonowanie okładki względem centralnego punktu ramki. Nóż ułatwia odcięcie z rolki odpowiedniego kawałka folii barwiącej. Przenośna kaseta (0-Font Container), dostępna w wyposażeniu opcjonalnym, ułatwia przechowywanie czcionek i utrzymanie ich w odpowiednim porządku.

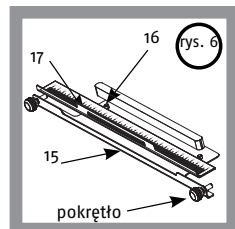
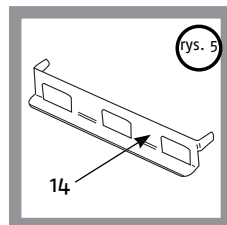
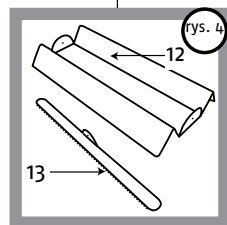
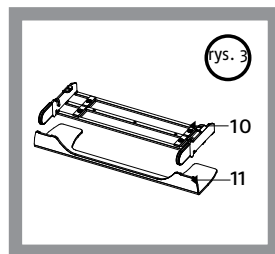
## 2 OPIS URZĄDZENIA



Goldpress 4+ (widok z góry)

- 1 - ramię
- 2 - wyświetlacz
- 3 - grzałka
- 4 - skala
- 5 - szuflada
- 6 - wyłącznik główny
- 7 - otwory do wsuwania kanału
- 8 - podkładki regulacyjne
- 9 - a. ogranicznik boczny 1  
b. ogranicznik boczny 2  
c. ogranicznik tylny
- 10 - przykładowa ramka O.FRAME GP4 / IP\*
- 11 - podstawka O.Frame Holder GP4+/IP
- 12 - pojemnik do przechowywania folii
- 13 - nóż do folii
- 14 - ogranicznik magnetyczny
- 15 - O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017\*
- 16 - nakładka\*
- 17 - skala\*



\*wyposażenie dodatkowe



### 3 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa, zaleceniami producenta i instrukcją obsługi. Instrukcję tę należy zachować i korzystać z niej w przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obsługi urządzenia
- Urządzenie należy ustawić na stabilnym i odpowiednio wytrzymałym podłożu
- Urządzenie należy chronić przed wilgocią i kurzem
- Nie wolno ustawiać urządzenia w pobliżu urządzeń grzejnych lub wentylacyjnych
- Nie wolno używać urządzenia w pobliżu łatwopalnych gazów lub cieczy
- Urządzenie można zasilac wyłącznie oryginalnym przewodem zasilającym. Gniazdo sieciowe powinno posiadać sprawne uziemienie. Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie maszyny. Nieprzestrzeganie powyższej zasady może grozić porażeniem prądem i pożarem
- Należy chronić przewód zasilający urządzenia przed uszkodzeniem. Nie używać przewodu do przenoszenia urządzenia i wyciągania wtyczki z gniazdka
- Dokonywanie zmian w instalacji elektrycznej urządzenia lub przewodzie zasilającym grozi porażeniem prądem
- Całkowite odłączenie urządzenia od napięcia zasilającego następuje po wyjęciu wtyczki z gniazda sieciowego
- Urządzenie należy wyłączyć z sieci, jeśli nie jest używane przez dłuższy czas lub gdy jest przenoszony
- Wyjmując ramkę z nagrzanego urządzenia zawsze chwytaj za plastikowe uchwyty, nie dotykaj metalowych elementów ramki – niebezpieczeństwo poparzenia!
- Moduł zasilacza urządzenia znajduje się w podstawie (dostęp od spodu maszyny) i posiada bezpiecznik sieciowy. Jeżeli jest konieczna wymiana bezpiecznika powinna jej dokonać osoba posiadająca odpowiednie kwalifikacje
- Nie wolno dotykać nagrzanego grzałki – niebezpieczeństwo poparzenia
- Przed zmianą czcionek zamocowanych w ramce należy odczekać 5–10 min, aby upewnić się, że elementy wystygły – niebezpieczeństwo poparzenia
- Urządzenie zawiera element tnący (nóż do obcinania folii) – należy zachować szczególną ostrożność przy pracy z tym elementem lub w pobliżu elementu
- Urządzenie należy trzymać poza zasięgiem dzieci
- Nie wolno używać urządzenia do innych celów niż określone w instrukcji obsługi
- Należy kontrolować sprawność urządzenia. W przypadku zauważenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy, należy skontaktować się z serwisem
- Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do pracy w pomieszczeniach zamkniętych w temperaturze dodatniej i normalnej wilgotności powietrza
- Urządzenie należy obsługiwać zawsze zgodnie z ogólnymi zasadami BHP
- Wszelkich napraw urządzenia może dokonywać jedynie osoba uprawniona
- Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia maszyny. Podczas pracy zachowaj szczególną ostrożność – przyciśnięcie ręki nawet zimną grzałką może spowodować obrażenia ciała
- Nie pozostawiaj ramienia (1) w pozycji dolnej (opuszczonej), gdyż ramię pod obciążeniem może samoistnie odskoczyć.
- Urządzenie przeznaczone jest do pracy do 2000 m nad poziomem morza.

### 4 ZASTOSOWANE SYMBOLE

BEZPIECZEŃSTWO		UWAGA! Gorąca powierzchnia		Uziemienie
----------------	---	----------------------------	---	------------

### 5 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

- Goldpress 4+ jest urządzeniem zasilanym elektrycznie przystosowanym do pracy w warunkach biurowych. Zarówno maszyna, jak i opakowanie nie powinny być narażane na wilgoć (np. deszcz)

- **W przypadku zawilgocenia lub zalania maszyny, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem, konieczne jest przekazanie urządzenia do serwisu w celu dokonania przeglądu**
- Opakowanie zabezpiecza maszynę, jednak zaleca się ostrożne obchodzenie z urządzeniem

## 6 INSTALACJA

- Urządzenie nie wymaga demontażu zabezpieczeń transportowych
- Zaleca się przechowywanie opakowania na wypadek ponownego transportu
- Goldpress 4+ jest urządzeniem przystosowanym do pracy w warunkach biurowych
- Maszynę należy ustawić na odpowiednio wytrzymałej, płaskiej i stabilnej powierzchni
- Gumowe nóżki urządzenia zapobiegają porysowaniu podłoża i nie pozostawiają śladów
- Jeżeli maszyna była narażona na ujemne temperatury, to przed pierwszym włączeniem do sieci należy odczekać kilkadziesiąt minut – może wystąpić skroplenie się pary wodnej na zimnych metalowych elementach
- **Dla bezpieczeństwa operatora urządzenie można zasilac wyłącznie oryginalnym przewodem sieciowym. Gniazdo sieciowe powinno posiadać sprawne uziemienie. Napięcie zasilające musi być zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej znajdującej się na obudowie maszyny. Nieprzestrzeganie powyższej zasady może grozić porażeniem prądem i pożarem**
- **W Goldpress 4+ zastosowano bezpiecznik topikowy szklany (T 1,6 A dla wersji 230 V lub T 3,15 A dla wersji 120 V), który znajduje się pod pokrywą dolną w płytce zasilacza. Odłącz wtyczkę sieciową przed wymianą tego bezpiecznika**

## 7 PRZYGOTOWANIE DO PRACY

1. Włącz zasilanie przełącznikiem umiejscowionym po prawej stronie urządzenia.

Na wyświetlaczu pojawi się kolejno:

- kontrolny napis „OPUS”
- zaprogramowana temperatura grzałki (np. 100°C lub 212°F – jeśli temperatura jest mierzona w skali Fahrenheita)
- zaprogramowany czas tłoczenia mierzony w sekundach (np. 1,5 – co oznacza 1,5 sekundy)
- aktualna temperatura grzałki

Jeżeli temperatura aktualna różni się od zaprogramowanej, to zmierzona temperatura grzałki wyświetlana jest pulsacyjnie i zmienia się, dążąc do temperatury zaprogramowanej. Sposób wyświetlania temperatury z pulsacyjnego na stały zmienia się, gdy temperatura grzałki osiąga temperaturę zaprogramowaną (uwzględniając tolerancję +/- 3°C).

### Uwaga!

**Temperatura może być wyświetlana w stopniach Celsjusza lub Fahrenheita.**

**Aby zmienić skalę, po załączeniu zasilania urządzenia w czasie wyświetlania napisu OPUS, przyciśnij przycisk „↓” dla zmiany na stopnie Fahrenheita (na wyświetlaczu pojawi się napis „St F”) lub przycisk „↑” dla zmiany na stopnie Celsjusza (pojawi się napis "St C”).**

## 8 PROGRAMOWANIE TEMPERATURY I CZASU TŁOCZENIA

Optymalne rezultaty tłoczenia i złoczenia przy użyciu materiałów eksploatacyjnych firmy OPUS (folia barwiąca i okładki) uzyskiwane są dla:

- Temperatura grzałki: 100°C
- Czasu tłoczenia: 0,5 – 2 sekund

Przy niezadowolających efektach tłoczenia/złoczenia niezbędna może się okazać zmiana temperatury grzałki lub czasu tłoczenia.

W celu zaprogramowania nowej temperatury grzałki, ramię urządzenia musi być ustawione w górnej pozycji. Aby zmienić temperaturę przyciskaj przyciski "↓" lub "↑" aż do uzyskania żądanej wartości temperatury (podczas ustawiania wyświetlacz pulsuje z dużą częstotliwością). Po ustawieniu żądanej wartości zapisuje się ona w pamięci, a jednocześnie urządzenie powraca do wyświetlania aktualnej temperatury grzałki (jeśli temperatura aktualna różni się o więcej niż 3 stopnie od zadanej, to będzie ona wyświetlana pulsacyjnie aż do chwili, gdy osiągnie temperaturę zaprogramowaną).

Pracę grzałki sygnalizuje kropka w prawym dolnym rogu ekranu.

- Kropka świeci – grzałka grzeje – temperatura szybko wzrasta
- Kropka miga – grzałka dogrzewa – utrzymanie temperatury
- Kropka nie świeci – grzałka nie grzeje – temperatura jest wyższa od zaprogramowanej.

Aby zaprogramować odpowiedni czas, opuść ramię urządzenia – wyświetli się timer odliczający czas tłoczenia. Za pomocą strzałek „↓” lub „↑” ustaw żądany czas. Podczas ustawiania wyświetlacz pulsuje z dużą częstotliwością. Po ustawieniu żądanej wartości zapisuje się ona w pamięci, a jednocześnie urządzenie powraca do wyświetlania aktualnej temperatury grzałki. Na koniec podnieś ramię urządzenia. Czas tłoczenia może być programowany w przedziale 0,5 do 10 sekund.

## 9 LICZNIK

Urządzenie jest wyposażone w licznik, który mierzy ilość wykonanych tłoczeń. Wartość licznika pokazuje się przez 2 sekundy od podniesienia ramienia. Jeżeli ramię zostało opuszczone, a potem dokonano jedynie zmiany ustawień czasu tłoczenia, licznik nie rejestruje tego jako wykonanego tłoczenia.

Licznik jest kasowany każdorazowo przy wyłączeniu urządzenia.

## 10 PRZYGOTOWANIE CZCIONEK I MATRYC DO ZŁOCEN

Za pomocą urządzenia można tłoczyć/złocić napisy (przy użyciu czcionek) lub loga, rysunki, symbole itd (przy użyciu matryc). Napisy mogą być złoczone/tłoczone zarówno na okładkach, jak i na kanałach (przy zastosowaniu przystawki O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017).

**Uwaga!**

**Przy tłoczeniu na kanałach używaj tylko czcionek o rozmiarach 5,5 lub 9 mm.**

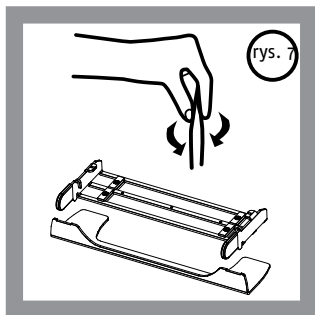
### PRZYGOTOWANIE CZCIONEK

1. Zdejmij ramkę O.FRAME GP4 / IP z grzałki i połóż ją na podstawie O.Frame HOLDER GP4/IP.

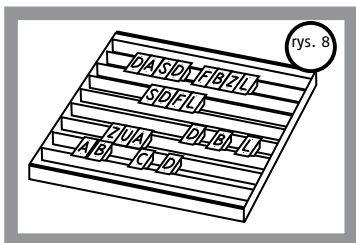
**Uwaga!**

**Jeżeli ramka była zdjęta z nagrzonej grzałki, poczekaj 5-10 min, aż wystygnie.**

Aby uniknąć przestoju w pracy związanych z chłodzeniem ramki, rekomendujemy zakup kilku zestawów czcionek, ramek i podstawek.



2. Śrubokrętem poluzuj śrubki ograniczników czcionek i odsuń ograniczniki na bok. Wyciągnij niepotrzebne czcionki
3. Aby zmienić rozmiar trzcionki należy wymienić ramkę 0.FRAME GP4 / IP Dostępne są następujące ramki 0.FRAME GP4 / IP 1L5, 1L9, 2L9, 3L3, 3L4, 3L5, 1L9 + 2L4, 1L9 + 1L5, 1L16 + 1L4. Pierwsza cyfra oznacza ilość możliwych do ułożenia wierszy w ramce, druga wielkość czcionki do niej pasującej.



#### Uwaga!

Większe rozmiary czcionek posiadają otwory w które należy włożyć końcówki szczypiec (otwory pozwalają też odróżnić górę od dołu czcionki - otwór na dole czcionki jest większy lub przesunięty bliżej krawędzi; w czcionkach 4 mm nie ma otworów, są tylko znaczniki określające dół czcionki.

#### Uwaga!

Jeśli przygotujesz napisy do złożenia na kanałach (grzbietach), używaj tylko czcionek o rozmiarach 5,5 lub 9 mm.

4. W ramce 0.FRAME GP4 / IP ułóż poszczególne czcionki tak, aby skomponować odpowiedni tekst. W celu ułatwienia ułożenia napisu centralnie w ramce, na ramce wykonane są znaczniki. Należy starać się układać czcionki symetrycznie względem osi poziomej i pionowej grzałki.
5. Unieruchom czcionki, dosuwając do nich ograniczniki i lekko je skręcając załączonym wkrętkiem.
6. Ustaw ograniczniki okładki tak, aby znajdowała się ona we właściwej pozycji pod grzałką (patrz. diagram w podrozdziale 2 – BUDOWA URZĄDZENIA).

#### Uwaga!

Aby ułatwić przechowywanie czcionek i utrzymanie ich w określonym porządku, sugerujemy używanie przenośnej kasety 0.Font Container (rys.8). Ułożenie czcionek w kasecie pozwala na szybkie odnalezienie żądanej litery i zapobiega zagubieniu czcionek.

### PRZYGOTOWANIE MATRYCY

Firma OPUS oferuje dedykowane matryce 0.Matrix GP w 2 rozmiarach: 50 x 180 mm i 110 x 80 mm oraz w formatach adekwatnych do dedykowanych ramek. Możesz również użyć własnej matrycy, jeśli nie przekracza ona wymiarów 50 x 180 mm. Aby zamontować własną matrycę musisz posłużyć się klejem 0•Matrix Glue i płytką 0.MATRIX BASE GP4/IP with handles.

**Matryce 0•Matrix (wykonane w firmie Opus na życzenie klienta)**

1. Włóż centralnie matrycę do ramki 0.FRAME GP4 / IP, nie dotyczy matryc dostarczanych wraz z uchwytyami.
2. Wsuń matrycę (lub matrycę z ramką) do szczeliny grzewczej i poczekaj, aż się nagrzej.

## Matryce własne klienta

**Matrycę własną klient może zamontować przyklejając ją do płytki 0.Matrix BASE GP4/IP with handles**

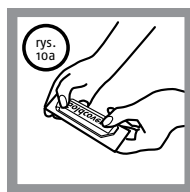
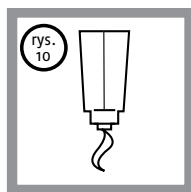
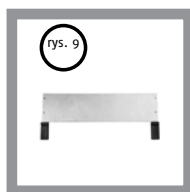
## Przyklejanie matrycy

1. Odłusć dolną powierzchnię matrycy oraz część płytki 0.MATRIX BASE GP4/IP with handles w miejscu, gdzie ma być przyklejana matryca.
2. Za pomocą pistoletu 0.Matrix Glue Applicator wyciśnij odpowiednią dawkę kleju 0.Matrix Glue na matrycę, wymieszaj go szpatułką i rozprowadź cienką warstwą na całej powierzchni. Nadmiar kleju zbierz szpatułką. Szpatułkę oczyść papierowym ręcznikiem.
3. Przyłóż matrycę do płytki 0.MATRIX BASE GP4/IP with handles w centralnym miejscu.
4. Sklejony zestaw połóż na kartonowej podkładce o grubości 2 mm i umieść centralnie pod grzałką złociarki.

## Uwaga!

**Zwróć uwagę, czy napis, logo na matrycy jest ułożony równoległe do dolnej krawędzi płytki 0.MATRIX BASE GP4/IP with handles**

5. Ustaw temperaturę grzałki w złociarce na 120 – 130°C
6. Po sygnale gotowości urządzenia delikatnie opuść grzałkę na sklejony zestaw i pozostaw tak na 9 minut. Procedura ta ma na celu dociśnięcie matrycy do płytki i jej wygrzanie, co poprawia jakość klejenia i skraca znacząco czas wiązania kleju.
7. Po upływie 9 minut podnieś ramię złociarki, wyjmij kartonik z klejonymi elementami i odłóż na 10 – 15 minut do schłodzenia.
8. Sklejony zestaw jest gotowy do zamontowania.
9. Załóż sklejony zestaw na grzałkę złociarki.



## Uwaga!

**W każdym wypadku czas nagrzewania matrycy jest zależny od jej wielkości i może wahać się od kilku do kilkunastu minut. Dlatego przed wykonaniem właściwego złocenia konieczne przeprowadź próbę.**

## 11 PRZYGOTOWANIE OKŁADEK DO ZŁOCENIA

1. Za pomocą jednego z dwóch ograniczników bocznych umieszczonych na blacie roboczym odpowiednio wyśrodkuj okładkę.
2. Za pomocą ogranicznika tylnego określ wysokość napisu na okładce.

### Uwaga!

Skala przy ogranicznikach bocznych pokazuje odległość od prawego brzegu okładki do środka ramki z czcionkami (np. ustawiając boczną krawędź okładki na pozycji 9, środek ramki będzie znajdował się w odległości 9 cm od brzegu okładki).

Skala przy ograniczniku tylnym pokazuje odległość od górnego brzegu okładki do środka ramki z czcionkami.

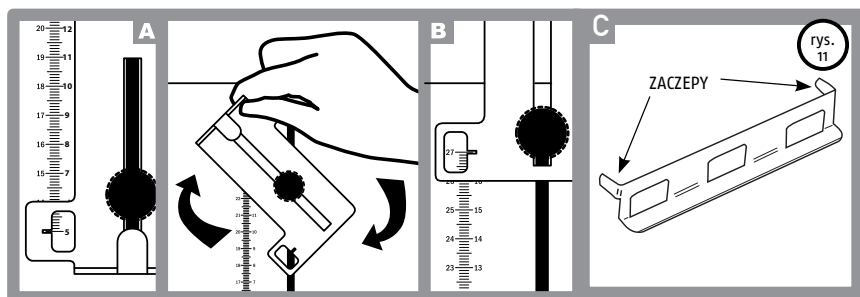
### Uwaga!

#### A. Dla zakresu odległości od 5 do 17 cm:

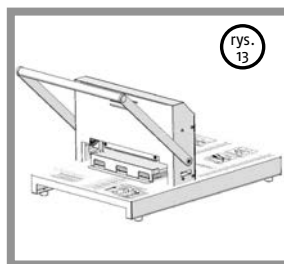
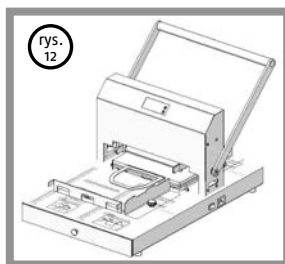
Ustaw ogranicznik tylny w pozycji jaka znajduje się na obrazku A. Wybierz na skali żądaną wartość i dosuń okładkę maksymalnie do zagiętej ścianki ogranicznika tylnego.

#### B. Dla zakresu odległości od 15 do 27 cm:

Obróć ogranicznik o 180 stopni (pozycja B), wybierz na skali żądaną wartość i dosuń okładkę maksymalnie do zagiętej ścianki ogranicznika tylnego.



- C. Ogranicznik magnetyczny (rys.C) służy do pozycjonowania dokumentacji w przypadku gdy chcemy złocić okładkę blisko górnej krawędzi (ogranicznik tylny jest za daleko odsunięty). Na rys. 12 pokazano ustawienie ogranicznika na skali z przodu urządzenia (w tym przypadku ogranicznik pozycjonuje okładkę wraz z ogranicznikiem bocznym). Na rys.13 pokazano ustawienie ogranicznika bezpośrednio za podkładkami regulacyjnymi. W tym wypadku rolę ogranicznika bocznego okładki spełniają zaczepy.

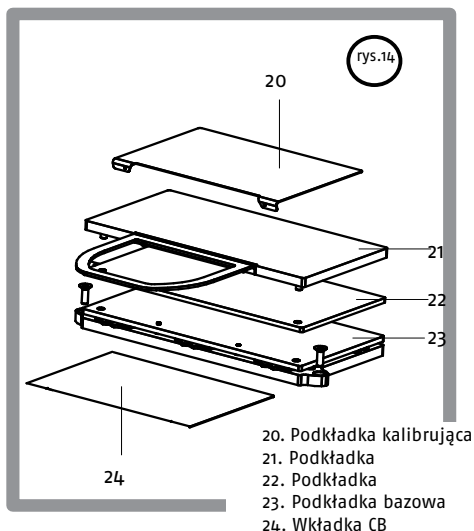


## 12 PRZYGOTOWANIE PODKŁADEK REGULACYJNYCH

### A. Kalibracja

Kalibracja ma na celu uzyskanie optymalnego rezultatu tłoczenia, poprzez takie wyregulowanie zestawu podkładek, aby opierająca się na nich okładka znalazła się na

odpowiedniej w stosunku do matrycy wysokości i równoległej do niej płaszczyźnie.

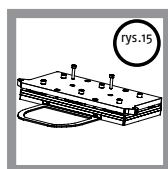


1. Przekraczając do oporu, zgodnie z ruchem wskazówek zegara, wszystkie pokrętki regulacyjne zespołu podkładek, opuść podkładkę bazową (23).
  2. Na podkładkę bazową (23) połóż podkładkę (22), a na nią podkładkę (21).
- Uwaga! Podkładka (21) posiada bolce, które powinny trafić w otwory podkładki (22) i podkładki bazowej (23).**
3. Na samą górę połóż podkładkę kalibrującą (20) zaczepy podkładki powinny być skierowane w dół, przodem do Ciebie.
  4. Opuść ramię urządzenia maksymalnie w dół.
  5. Przekraczając wszystkie pokrętki regulacyjne przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, podnieś podkładkę bazową (23) aż do oparcia się podkładki kalibrującej na matrycy (czcionkach).
- Uwaga! Punkty 4 i 5 powtórz kilkakrotnie.**
6. Podnieś ramię urządzenia.
  7. Zdejmij podkładkę kalibrującą (20).

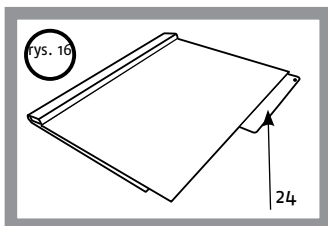
#### Uwaga!

Jeśli nie wszystkie elementy zostały należycie wyzłoczone (rozmażane litery, brak wyzłoczenia, nierównomierne złoczenie) należy zmniejszyć bądź zwiększyć nacisk w odpowiednim obszarze podkładki. Aby zmniejszyć siłę nacisku należy przekręcić pokrętki podkładki bazowej (23) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć siłę nacisku należy przekręcić pokrętki przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

**Uwaga! Kalibracja nie musi być wykonywana każdorazowo przy zmianie rodzaju okładki lub czcionek. Należy ją wykonać ponownie dopiero w momencie, gdy uzyskiwany rezultat tłoczenia jest niezadowolający lub zostanie założona matryca niestandardowej wysokości. Dla standardowej wysokości matryc i czcionek zalecamy wykonać kalibrację na największej używanej ramce z pełnym wypełnieniem czcionkami linii krańcowych (w przypadku zbyt małej matrycy bądź ilości czcionek lub niesymetrycznego ich rozmieszczenia, efekt mógłby nie być optymalny)**



W razie potrzeby istnieje możliwość unieruchomienia zespołu podkładek za pomocą śrub M4-20 DIN 912 wkręcanych od dołu zespołu (rys.14).



#### B. Włożenie podkładek w zależności od rodzaju okładki.

##### Okładka Metalbind (komplet dwóch luźnych okładek i kanał):

1. Na podkładkę bazową (23) połóż podkładkę (22) i podkładkę (21)
2. Na podkładki połóż okładkę, na której zamierzasz tłoczyć.

##### Okładka C-bind (okładka przednia i tylna połączone kanałem)

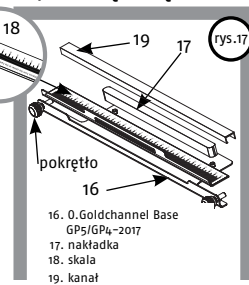
1. Na podkładkę bazową (23) połóż podkładkę (21).
2. Połóż złożoną okładkę z kanałem skierowanym do góry.
3. Pomiędzy złożone okładki, w miejscu na którym będzie tłoczony napis, włóż metalową wkładkę CB (24) (rys.15 i 16).
4. Tak przygotowaną okładkę połóż na podkładki.



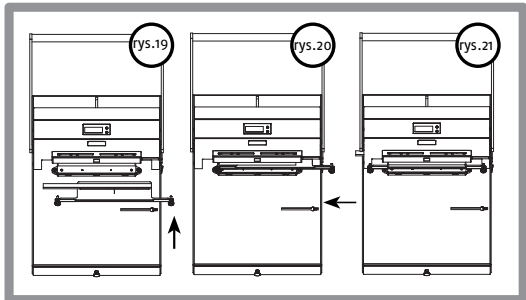
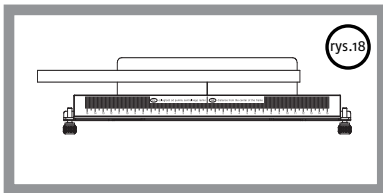
## 13 PRZYGOTOWANIE KANAŁU DO ZŁOCENIA

Złocień na kanałach możesz dokonać przy użyciu przystawki 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017

Za pomocą urządzenia można złączyć jedynie kanały 0-CHANNEL produkowane przez OPUS.



1. Na podstawę 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 nałoż nakładkę o takim samym rozmiarze (informacja o rozmiarze znajduje się na wierzchu każdej nakładki), jak rozmiar kanału na którym będziesz wykonywać złoczenie. Nakładkę należy zamocować na kołkach podstawy (nakładki posiadają specjalne otwory). Nałoż kanał na nakładkę.
2. Nałoż skalę na 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 pomiędzy pokrętkami. W ten sposób skala znajdzie się w stabilnej pozycji. W przypadku mniejszych kanałów możliwe jest dosunięcie skali do kanału aby w ten sposób łatwiej było wymierzyć pozycję kanału. Aby to zrobić należy dosunąć skalę wzdłuż linii znajdującej się pośrodku 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017, pamiętając by środek skali pokrywał się z tą linią. Zdejmij skalę.
3. Zdejmij podkładki (22) i (21) z podkładki bazowej (23). Podkładki są widoczne na rys.15, znajdującym się na poprzednim stronie.
4. Goldpress 4+ posiada specjalne otwory boczne do wsuwania kanałów (7 na rys.1), dzięki temu możliwe jest wykonywanie złocień/tłoczeń na krawędziach kanału. Aby wykonać takie złoczenie/tłoczenie należy położyć przystawkę 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 wraz z kanałem na podstawie bazowej (23), dosuwając ją do jednej z krawędzi ścianki obudowy (rys.19 i 20). Następnie należy przesunąć 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 wraz z kanałem, tak by kanał znalazł się w otworze do wsuwania kanału (rys.21). W ten sposób odpowiednia część kanału znajdzie się we właściwym miejscu do złoczenia/tłoczenia.
5. Za pomocą pokrętła na przystawce Goldchannel Base GP4 można pozycjonować kanał w szczelinie złocząco-tłoczącej. Kręcąc przeciwnie do kierunku wskazówek zegara, obniżamy napis na kanale.



## 14 WYKONYWANIE ZŁOCIEŃ

1. W miejscu, gdzie chcesz wyzłocić napis, połów odcięty kawałek folii (błyszcząca stroną do góry).
2. Wsuń okładkę (lub przystawkę 0.Goldchannel Base GP5/GP4-2017 z kanałem) pod grzałkę i dosuń do ograniczników. Upewnij się, że pasek folii nie zsunął się z miejsca.
3. Przesuń maksymalnie w dół ramię urządzenia, potwierdzone to zostanie sygnałem dźwiękowym a licznik czasu rozpocznie odliczanie.
4. Po upływie zaprogramowanego czasu (wyświetli się napis END i pojawi się sygnał dźwiękowy) podnieś ramię urządzenia.

Istnieje możliwość wyłączenia sygnału timera bez podnoszenia rączki. W tym celu naciśnij dowolny przycisk programatora „↓” lub „↑”.

**Uwaga!** Jeśli w czasie gdy grzałka nie osiągnęła temperatury zaprogramowanej opuścimy ramię sterownik zasygnalizuje to dwoma dodatkowymi sygnałami dźwiękowymi, po odliczeniu zaprogramowanego czasu zamiast napisu "END" pojawi się napis "Lo" (jeśli temperatura była za niska) lub "HI" (jeśli temperatura była za wysoka).

5. Wyjmij okładkę (przystawkę) i zdejmij pasek folii.

Jeśli napis został wyzłociony w nieodpowiednim miejscu skoryguj jego położenie za pomocą ograniczników (okładki lub przystawki) i wykonaj kolejne złoczenie. Aby zmienić napis lub matrycę zdejmij ramkę z grzałki (uwaga: ramka jest gorąca), odłóż ją na podstawkę, odczekaj 5-10 minut, aż się ochłodzi, a następnie rozpocznij układanie nowego tekstu lub montowanie nowej matrycy.

**Uwaga!** Po wykonaniu złoczenia zalecamy przetrzeć miękką szmatką wyzłociiony napis aby usunąć resztki folii.

## 15 KONSERWACJA

Maszyna nie wymaga smarowania, ani przeglądów serwisowych. Punkty maszyny wymagające smarowania zostały zakonserwowane fabrycznie. Obudowa maszyny pokryta jest lakierem proszkowym. Do czyszczenia można używać ogólnie dostępnych środków. Nie stosować rozpuszczalników.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	DZIAŁANIA
Wyświetlacz nie pokazuje temperatury	Wtyczka nie jest włączona do sieci	Włącz wtyczkę do sieci
	Brak napięcia w gniazdku	Włącz maszynę do innego gniazda
	Uszkodzenie urządzenia	Skontaktuj się z dostawcą
Urządzenie nie osiąga oczekiwanej temperatury lub znacząco przekracza ją	Sprawdź jaka temperatura została zaprogramowana	Ustaw właściwą temperaturę
	Uszkodzenie urządzenia	Skontaktuj się z dostawcą
W obrębie wytłaczanego / wylączonego napisu pojawiają się niewyżłoczone miejsca	Zbyt niska temperatura	Podnieś temperaturę
	Zbyt krótki czas tłoczenia	Zwiększ czas tłoczenia
	Zbyt mały nacisk	Zwiększ nacisk przekręcając pokrętkę podkładki bazowej (22) zgodnie z ruchem wskazówek zegara
Wyżłoczone litery są rozmazane, widać ślady zabarwień poza krawędziami liter	Zbyt wysoka temperatura	Zmniejsz temperaturę
	Zbyt długi czas tłoczenia	Skróć czas tłoczenia
	Zbyt duży nacisk	Zmniejsz nacisk przekręcając pokrętkę podkładki bazowej (22) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara

#### Wyposażenie standardowe:

#### Do urządzenia Gold Press 4+ dołączone są następujące akcesoria:

ograniczniki boczne  
ogranicznik tylny  
ogranicznik magnetyczny  
pojemnik do przechowywania folii  
odcinak do folii  
podstawa O.FRAME HOLDER GP4/IP  
śrubokręt krzyżakowy PH1  
pęseta

#### Wyposażenie dodatkowe:

#### Ramki O.Frame GP4 / IP:

Channel Vertical 1L5, 1L9, 3L3, 3L4, 3L5, 1L9 +2L4, 1L9+1L5, 1L16+1L4  
Przystawka do złączenia na kanałach O.Goldchannel Base GP5/GP4-2017  
Płytki do montażu matryc:  
O.MATRIX BASE GP4/IP with handles

Zużyty sprzęt oznakowany niniejszym symbolem nie może być umieszczany i usuwany łącznie z innymi odpadami, w tym odpadami komunalnymi. Obowiązkiem użytkownika jest przekazanie zużytego produktu do punktu zbiórki w celu recyklingu odpadów powstałych ze sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Właściwa segregacja i selektywna zbiórka odpadów zużytego sprzętu zmniejsza negatywne oddziaływanie substancji niebezpiecznych, które mogą się w nim znajdować, na środowisko naturalne i zdrowie człowieka. W celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji dotyczących utylizacji zużytego sprzętu prosimy skontaktować się z przedstawicielem władz lokalnych, dostawcą usług utylizacji odpadów lub punktem sprzedaży, gdzie nabyto produkt. Zapewniając prawidłową utylizację sprzętu pomagamy chronić środowisko naturalne.



## 16 DANE TECHNICZNE

• Programowany czas tłoczenia .....	0,5 – 10 sek
• Napięcie znamionowe.....	AC 230 V 50/60 Hz
• Znamionowy pobór mocy.....	200 W
• Prąd znamionowy .....	0,9 A
• Wymiary W x S x G .....	280 x 362 x 548 mm
• Zakres regulacji temperatury.....	20–150°C
• Maksymalna szerokość okładki (z ogranicznikiem bocznym) .....	265 mm
• Maksymalna szerokość okładki (bez ogranicznika bocznego) .....	305 mm
• Powierzchnia grzałki: .....	48 x 182 mm
• Waga urządzenia netto .....	26 kg
• Waga brutto.....	28 kg
• Maksymalny nacisk.....	2 tony
• Maksymalny skok grzałki .....	10 mm