

HOT PRINTER 1000

Operating Guide
Guide de fonctionnement

INDEX

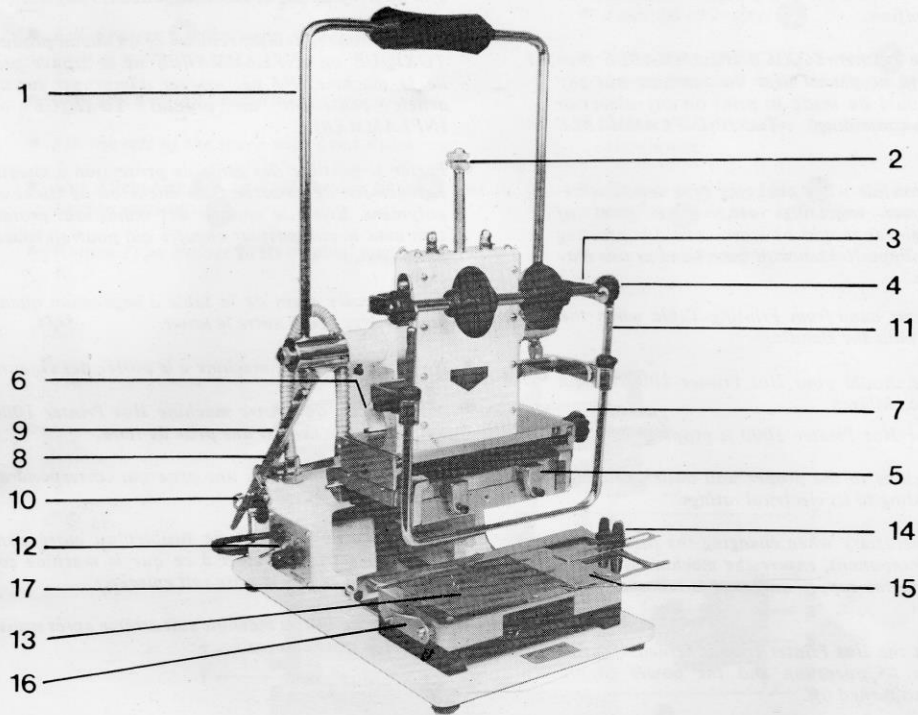
- | | |
|---|--|
| 1 PARTS IDENTIFICATION | 1 Identification des éléments de la machine |
| 2 SAFETY PRECAUTIONS | 2 Précautions d'emploi |
| 3 HOW TO USE | 3 Mode d'emploi |
| (A) Type Setting | (A) Placement des caractères |
| (B) Foil Feeding | (B) Insertion du film |
| (a) Foil Guide Bar | (a) Barre de guidage du film |
| (b) Foil Adjustment Arm | (b) Barre d'avancement du film |
| (C) Temperature | (C) Température |
| (D) Test Print | (D) Impression d'essai |
| (a) Causes of Imperfect Printed Results & Corrections | (a) Causes d'impressions imparfaites – résultats + corrections |
| (E) Stamping Pressure | (E) Pression d'estampage |
| 4 HOW TO PRINT WITH ENGRAVING | 4 Comment imprimer avec cliché |
| 5 GUIDE RULE FOR ENGRAVING | 5 Position du cliché |
| 6 PRINTING TABLE | 6 Table d'impression |
| (A) Levelling of Printing Table | (A) Mise à niveau de la table d'impression |
| 7 HOW TO PRINT ON ARTICLES HIGHER THAN 2 CM | 7 Comment imprimer sur des articles de plus de 2cm de hauteur |
| 8 HOW TO CHANGE EXTENDED PRINTING TABLE | 8 Comment fixer la grande table d'impression |
| 9 HOW TO PRINT ON PEN & PENCIL | 9 Comment imprimer sur stylos et crayons |
| 10 HOW TO PRINT ON BOOK MATCHES | 10 Comment imprimer sur des pochettes d'allumettes |
| 11 THE USE OF REMOVABLE TYPE HOLDER | 11 Utilisation du composteur amovible |
| 12 HOW TO PRINT | 12 Comment imprimer en relief |
| (i) ON EMBOSSSED PORTIONS | 13 Comment graver en relief sur du cuir, PVC etc. |
| (ii) WITH MULTI-COLOURED FOIL | 14 Lubrification, graissage |
| 13 HOW TO EMBOSS ON LEATHER/PVC ETC | 15 Nettoyage |
| 14 LUBRICATION | 16 Spécification des détails |
| 15 CLEANING | 17 Traits caractéristiques de la machine |
| 16 SPECIFICATIONS | 18 Placement des caractères – instructions pour débutants |
| 17 FEATURES | 19 Accessoires |
| 18 TYPE SETTING – INSTRUCTION FOR BEGINNER | 20 Schéma du circuit |
| 19 OPTIONAL ACCESSORIES | |
| 20 CIRCUIT DIAGRAM | |

TO OBTAIN THE BEST PERFORMANCE AND ENSURE YEARS OF TROUBLE-FREE USE, PLEASE READ THIS OPERATING GUIDE CAREFULLY

POUR OBTENIR LE MEILLEUR RENDEMENT ET DES ANNEES D'UTILISATION SANS PROBLEMES, VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CE GUIDE D'UTILISATION.

1) PARTS IDENTIFICATION

1) IDENTIFICATION DES PIÈCES



Keys:

- | | | |
|-------------------------|--------------------------|-------------------------|
| ① Handle | ⑦ Knob | ⑬ Printing Table |
| ② Pressure Control Nut | ⑧ Foil Adjustment Arm | ⑭ Fixing Knob |
| ③ Foil Holder | ⑨ Allen Screw | ⑮ Guide Rule |
| ④ Nut (at Foil Holder) | ⑩ Spring | ⑯ Type Holder Supporter |
| ⑤ Type Holder | ⑪ Foil Guide Bar | ⑰ Hexagon Screw |
| ⑥ Clip (at Type Holder) | ⑫ Temperature Controller | |

Legende:

- | | | |
|---------------------------------|------------------------------|--------------------------|
| ① Levier | ⑦ Bouton de réglage | ⑬ Table d'impression |
| ② Ecrou de contrôle de pression | ⑧ Barre d'avancement du film | ⑭ Bouton de fixation |
| ③ Porte-film | ⑨ Vis Allen | ⑮ Guide de réglage |
| ④ Ecrou du porte-film | ⑩ Ressort | ⑯ Support du composteur |
| ⑤ Composteur | ⑪ Barre de guidage du film | ⑰ Vis hexagonale (butée) |
| ⑥ Attache du composteur | ⑫ Contrôle de température | |

2) SAFETY PRECAUTIONS

- Suggestions below are very important for the machine's safety use.
- Place the machine on a stable platform or table to ensure that there is no movement of the machine during operation.
- At all time neither TOXIC/INFLAMMABLE products should be placed near the machine nor any attempt should be made to print on any object or product containing TOXIC/INFLAMMABLE material.
- Wherever possible when changing type sets, engravings, polymer engravings etc., some form of protective gloves should be worn. Avoid contacting the heated Type Holder with bare hand as this may cause burns.
- Keep off your hand from Printing Table when the other hand pulls the Handle.
- At no time should your Hot Printer 1000 remain accessible to children.
- Ensure your Hot Printer 1000 is properly earthed.
- Plug in machine to the proper wall outlet, properly fused according to its electrical ratings.
- Whenever necessary when changing the fuse or any electrical component, ensure the machine is turned off at the mains supply and plug is removed from power point.
- Ensure that the Hot Printer 1000 is turned off after termination of operation and the power supply switch is also turned off.

3) HOW TO USE

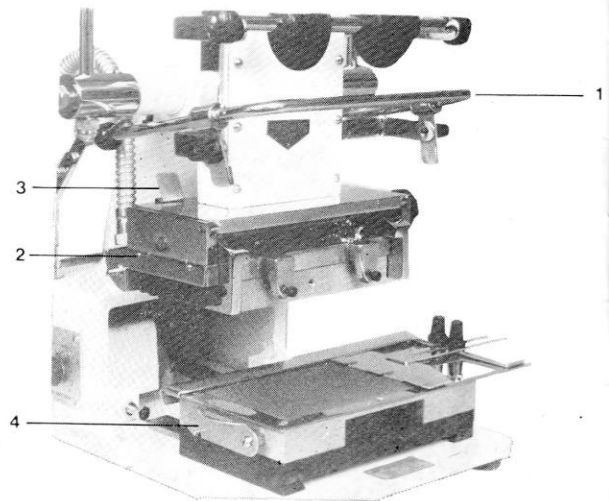
- Lift up Foil Guide Bar **1** and push forward
- Release Type Holder **2** by pushing the Clips **3** forward
- Secure Type-Holder with the Type Holder Supporter **4**

3) MODE D'EMPLOI

- Lever la barre du guide de réglage **1** et la pousser en avant
- Dégager le composteur **2** en poussant les attacher vers l'arrière **3**
- Fixer le composteur à l'aide de son support **4**

2) PRECAUTIONS D'EMPLOI

- Les suggestions qui suivent sont très importantes pour l'utilisation correcte et sûre de la machine.
- Placer la machine sur un support ou une table stable afin qu'il n'y ait pas de secousse pendant l'impression.
- Pendant tout ce temps, veiller à ce qu'aucun produit TOXIQUE ou INFLAMMABLE ne se trouve près de la machine. Ne pas essayer d'imprimer sur un article contenant un produit TOXIQUE ou INFLAMMABLE.
- Porter si possible des gants de protection à chaque changement de caractères, de cliché ou de cliché en polymère. Éviter le contact des mains sans protection avec le composteur chauffé qui pourrait causer des brûlures.
- Enlever votre main de la table d'impression quand vous activez avec l'autre le levier.
- Ne laissez jamais la machine à la portée des enfants.
- Assurez-vous que votre machine Hot Printer 1000 soit bien branchée sur une prise de terre.
- Brancher la machine à une prise qui correspond aux normes électriques.
- A chaque changement de fusibles ou autre composant électrique, veiller à ce que la machine soit arrêtée et à ce que la prise soit enlevée.
- Veiller à ce que la machine soit arrêtée après utilisation et la prise enlevée.

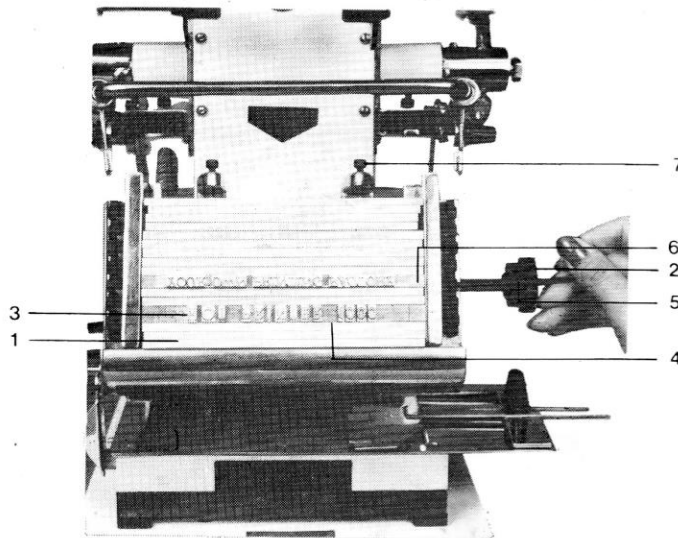


1) Type Setting

- Feed in Lead Rules ①
- Center Lead Rules by turning the Knob ②
- Fill in Types ③ with the Nicks facing upwards
- Fill Spacers ④ between words/letters and at the ends of each line
- Separate lines by Lead Rules in case of need
- Fill the rest of the space with Lead Rules
- Use Allen Key ⑤ to hold shorter lines ⑥ and to tighten vertically ⑦
- Return Type Holder to its original position

(A) Placement des caractères

- Remplir de barres d'espacement en aluminium ①
- Centrer les barres d'espacement en tournant le bouton correspondant ②
- Poser les caractères ③
- Poser les barres d'espacement ④ entre les mots ou lettres ainsi qu'à la fin de chaque ligne.
- Séparer si nécessaire les lignes par des barres en aluminium.
- Utiliser une clé Allen ⑤ pour tenir les lignes plus courtes ⑥ et pour la fixation verticale ⑦
- Replacer le composeur dans sa position initiale.



CAUTIONS

- Ensure the feet of all the Types are in good contact with Type Holder
- Adding Spacers to one line may loosen another, so be careful; and remember to keep thin Spacers away from end slugs

Note: If still have any difficulty, please refer to «Type Setting – Instruction for Beginner»

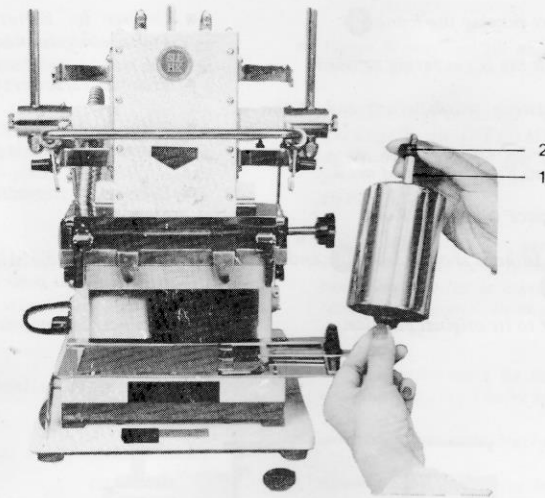
PRECAUTIONS

- Veiller à ce que tous les caractères soient au contact du fond du composeur, les enfoncer à l'aide de l'extrémité caoutchoutée du rouleau chromé.
- L'addition de barres d'espacement à une ligne peut causer la perte d'une autre barre: alors soyez attentifs et souvenez-vous de tenir les fines barres d'espacement loin des blocs des extrémités.

Note: Si les difficultés persistent, veuillez vous référer à: «pose des caractères – instructions pour débutants.»

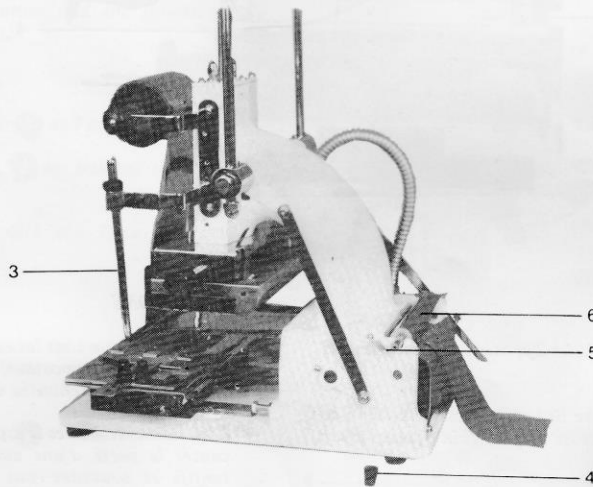
(B) Foil Feeding

(B) Insertion du film



- Take out Foil Holder **1** by releasing Nuts **2** at both ends
- Insert Foil
- Return Foil Holder to its position

- Enlever le support du film **1** en relâchant les écrous **2** des deux côtés.
- Insérer le film
- Replacer le support du film dans sa position initiale.



- Lower Foil Guide Bar **3**
- Remove the Black Rubber Cap **4**

- Abaisser la barre du guidage du film. **3**
- Enlever le capuchon noir en caoutchouc. **4**

- Turn aside the Metallic Clip 5 to release Metallic Roller 6
- Slip foil under Foil Guide Bar and between rollers with the aid of a ruler
- Return the Metallic Clip to hold foil firmly

CAUTIONS

- Ensure the emulsive side of foil is facing outward
- Ensure that foil is positioned to cover the width of Engraving and/or Types
- Consult your suppliers for the foil most suitable for the article to be printed

(a) Foil Guide Bar

Serves three purposes:

- To keep foil away from Type Holder so that while not in actual use the foil is not affected by heat emitted from Type Holder
- To maintain a constant tension of foil
- As a safety device to prevent the hands from contacting the heated part

(b) Foil Adjustment Arm

- Tourner l'attache métallique 5 pour relâcher le rouleau chromé 6
- Insérer le film sous la barre de guidage et entre les rouleaux à l'aide d'une règle de poussée.
- Replacer l'attache métallique pour tenir fermement le film.

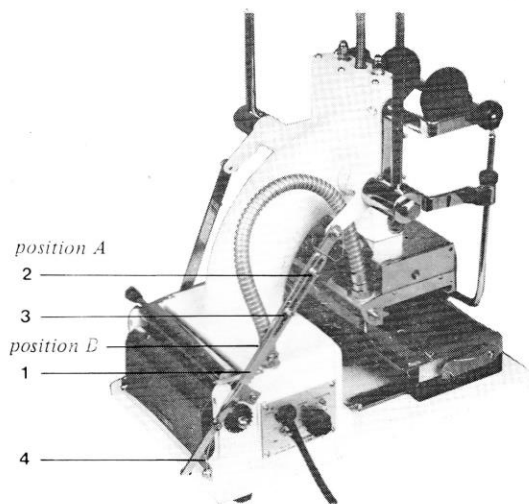
PRECAUTIONS

- Veiller à ce que le côté intérieur du film soit face à vous.
- Veiller à ce que le film soit positionné de façon à couvrir toute la largeur du cliché ou des caractères.
- Consultez vos fournisseurs afin de trouver les films les mieux adaptés pour l'impression de vos articles.

(a) Barre de guidage du film:

- remplit trois fonctions:
- tenir le film éloigné du composteur afin de ne pas l'abîmer par la chaleur de ce dernier pendant qu'il n'est pas utilisé.
- maintenir une tension constante du film
- dispositif de sécurité prévenant le contact des mains avec la partie chauffée de la machine.

(b) Barre d'avancement du film



MAXIMUM



MINIMUM

- Controls the amount of foil used, the shorter the Foil Adjustment Arm ① the smaller amount of foil is fed
- Loose the Allen Screws ② & ③ then adjust the length of Foil Adjustment Arm

Note: Shift the Allen Screw ② from Position A to B (or vice versa), if necessary

CAUTION

- Taking care not to damage the Spring ④

(C) Temperature

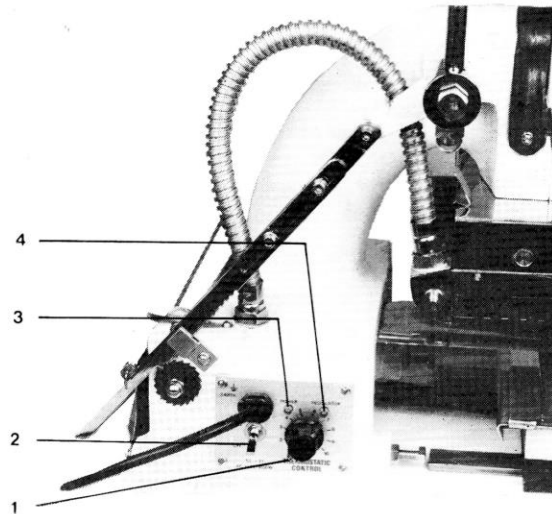
- contrôle la quantité de film utilisé ①
- desserrer la vis Allen ② et ③ puis ajuster la longueur du bras d'avancement du film.

Note: Tournez la clef allen ② de la position A à B (ou vice versa) si nécessaire.

Precautions

- Veiller à ne pas détendre le ressort. ④

(C) Température



- Temperature is controlled by Thermostat
- Turn Control Switch ① to the appropriate scale according to the following table

- La température est contrôlée par le thermostat.
- Régler le bouton électrique ① concernant la température suivant les indications du tableau ci-dessous:

Scale Graduation	3 - 5	5 - 7	7 - 9
Temp. °C (Approx.) Température (approximatif)	110° - 130°	130° - 160°	160° - 190°
Temp. apply on various material (for reference only) La température varié suivant le matériel (il ne s'agit que d'une base)	leather/ P.V.C. cuir/ P.V.C.	paper papier	acrylic/plastic/ wood acrylique/ plastique/ bois

- Turn on the Switch **2** (The red **3** and green **4** LEDs are then on)
- When the green LED is off, temperature is at the required constant. (as a temperature regulation indicator, the green LED will be cycling on and off during operation)
- Consult your agent in case the green LED remains ON (or OFF) continuously for more than 20 minutes

• Blocking Temperatures

The temperature range is approximately 110°C – 160°C for most materials. It is not possible to recommend a given temperature for any particular surface to be blocked because of the various production conditions that are encountered. The affecting factors would be as follows:

- Foil
- Surface to be blocked – coarse/smooth
- Pressure
- Printing Area
- Dwell (time in contact)
- Type of die to be used
- Ambient condition

Note: The optimum temperature for a certain material can be found through test prints at different temperature. Too much heat is not recommended except for hard plastics

(D) Test Print

- Stick a piece of paper on Printing Table **1**
- Pull Handle **2** to print on the paper
- Check for errors in spelling, punctuation etc.
- Release the Fixing Knob **3** and shift Guide Rule **4** to fix the position for the article(s) to be printed

- Enclencher le bouton électrique **2** (les voyants lumineux en rouge **3** et vert **4** sont alors visibles)
- Quand le voyant vert s'éteint, vous avez atteint la température souhaitée. (En tant qu'indicateur de température, le voyant vert s'allumera et s'éteindra tout au long de l'utilisation)
- Consultez votre Agent si le voyant vert reste continuellement allumé (ou éteint) pendant plus de 20 minutes.

• Contrôle de température

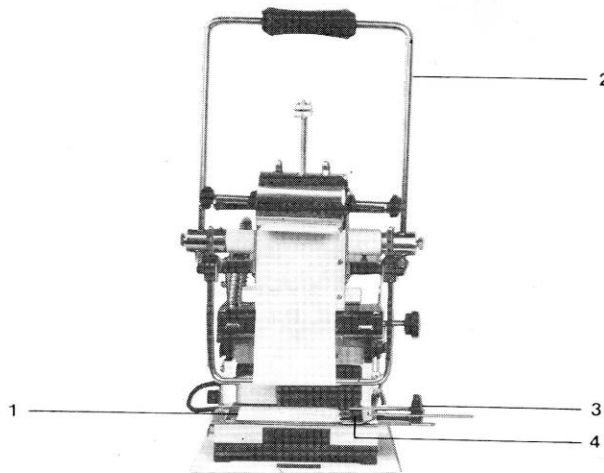
Les degrés de température se situent entre 110°C et 160°C pour presque tous les articles. Il n'est pas possible de recommander le blocage de la température à un certain degré à cause des différentes conditions de production. Les facteurs concernés seraient les suivants:

- matière du support
- texture rugueuse ou lisse
- pression
- surface d'impression
- temps d'impression
- type de matrice utilisé
- conditions ambiantes

Note: La température optimale pour certains matériaux peut être trouvée par des impressions d'essai à différents degrés de température. Trop de chaleur n'est recommandé que pour les plastics très durs.

(D) Impression d'essai

- Mettre une feuille de papier sur la table d'impression **1**
- Abaisser le levier **2** avec ou sans film
- Vérifier s'il y a des erreurs d'orthographe, de ponctuation etc.
- Relâcher le bouton de fixation **3** et placer la barre de guidage **4** pour l'impression des articles.



(a) Causes of Imperfect Printed Results & Corrections

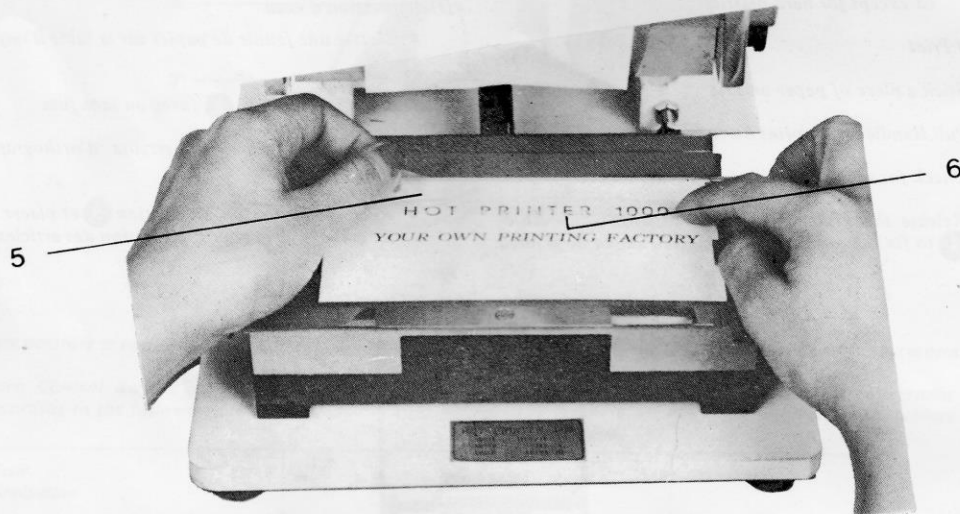
- | Causes | Corrections |
|--|--|
| • Different height of Types | • Stick a piece of paper or adhesive tape to the feet of short Types |
| | • Stick a piece of adhesive tape 5 over the unclear part of the test print 6 |
| • Printing Table Pad uneven and/or damaged | • Replace Printing Table Pad |
| • Printing Table un-levelled | • Adjust the four screws underneath Printing Table (Please refer to « Printing Table ») |

Note: Inadequate temperature, pressure, foil or greasy dirt over the contacting surfaces also accounts for imperfect printed results

(a) Causes de résultats imparfaits d'impression et leurs corrections

- | Causes | Corrections |
|---|--|
| • Hauteur variable des caractères | • Fixer un ruban adhésif au talon des caractères courts. |
| | • Fixer une bande de ruban adhésif 5 sur le blanchet à l'endroit mal imprimé de l'impression d'essai 6 |
| • Support de la table d'impression inégal ou/et endommagé | • Remplacer le blanchet de la table d'impression |
| • Table d'impression inégale | • Ajuster les quatre vis qui se trouvent sous la table d'impression (veuillez vous référer à: table d'impression) |

Note: Une température inadéquate, une trop grande pression ou de la graisse sur les surfaces en contact sont également responsables de résultats imparfaits.



(E) Stamping Pressure

- Turn & lower the Pressure Control Nuts **1** to give stable pressure when fragile articles are to be printed

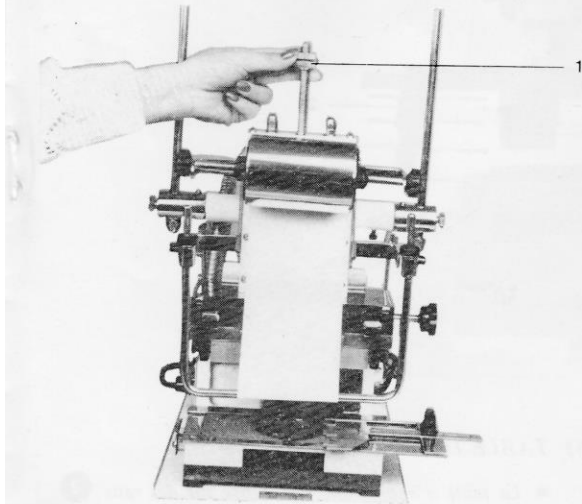
Note: Apply higher pressure for coarse surface

(E) Pression de gravure

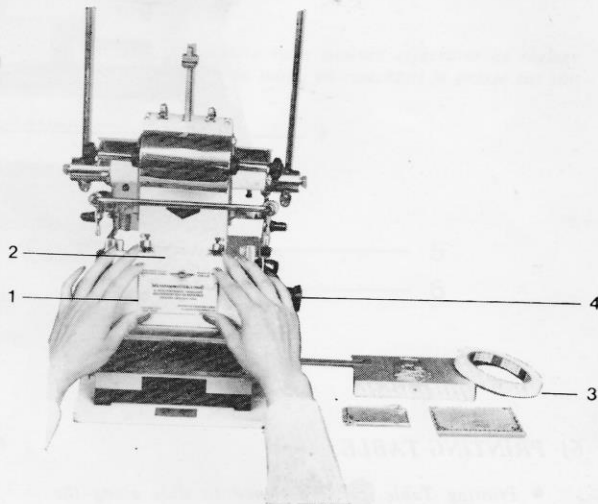
- Tourner et abaisser le bouton de contrôle de pression **1** afin d'avoir une pression stable pour l'impression des articles fragiles ou trop tendres.

Note: Utiliser une pression plus forte pour des surfaces rugueuses.

- After the previous steps are finished, you can commence the printing job. Bear in mind that perfect results are achieved from the experience obtained through test prints



- Après l'accomplissement de ces opérations pré-alables, vous pouvez commencer l'impression. Des résultats parfaits sont obtenus par l'ajustement des impressions d'essai.



4) HOW TO PRINT WITH ENGRAVING

- Stick Engraving **1** onto Heat Transmission Block **2** by use of Double Side Tape **3**
- Please refer to «How To Use» for other procedures

CAUTIONS

- Stick adhesive tape evenly
- Tighten the Heat Transmission Block by turning the Knob **4** at Type Holder

Note:

- Engraving can be removed with cleaning spirit or peeled off with a knife
- Be careful, **DO NOT** bend the engraving or cause damage to its surface

5) GUIDE RULE FOR ENGRAVING

- Recommended to be used in printing business cards, envelopes, invitation cards, especially when engraving is used
- Choose the desired position
- Fix Guide Rule **1** with the Knob **2** and Nuts

4) COMMENT IMPRIMER AVEC DES CLICHES

- Caler le cliché **1** sur le bloc en aluminium **2** avec une colle à chaud. **3**

PRECAUTIONS

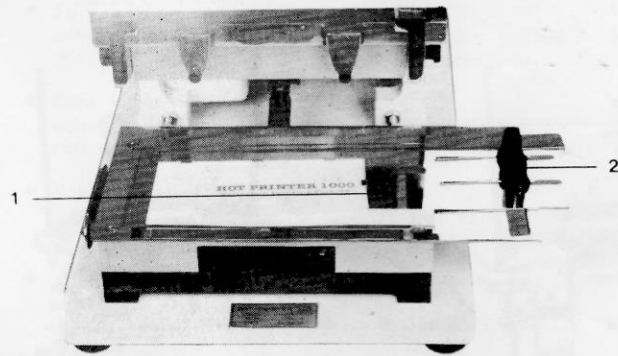
- Fixer la colle à chaud régulièrement sur environ 30% de la surface du cliché.
- Serrer le bloc de transmission de chaleur en tournant le bouton **4** placé à droite du composeur.

Note:

- Le cliché peut être nettoyé avec de l'acétone ou gratté soigneusement à l'aide d'un couteau.
- Veiller à ne pas plier ou endommager sa surface au décollage.

5) UTILISATION DU MARGEUR

- Le margeur permet le centrage du texte par rapport au support.
- Son utilisation est recommandée pour l'impression de cartes d'affaires, d'enveloppes, de cartes d'invitation, surtout quand on utilise le cliché.
- Deux positions: a) en profondeur
b) latérale
- Fixer le margeur **1** avec le bouton **2** et l'écrou.

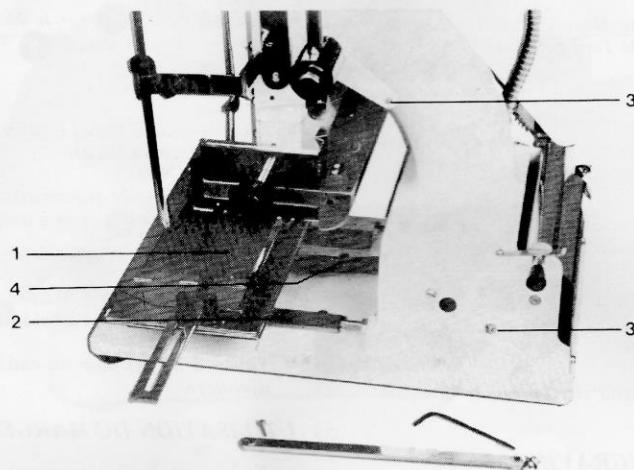


6) PRINTING TABLE

- Printing Table **1** is designed to slide along the rails **2** and to fix at any position. Release the Hexagon Screws **3** as shown in the diagram and Printing Table can be fixed

6) TABLE D'IMPRESSION

- La table d'impression **1** glisse sur des rails **2** afin de se présenter en position d'impression. Relâcher la vis hexagonale **3** comme le montre la photo et fixer la table d'impression.



(A) Levelling of Printing Table

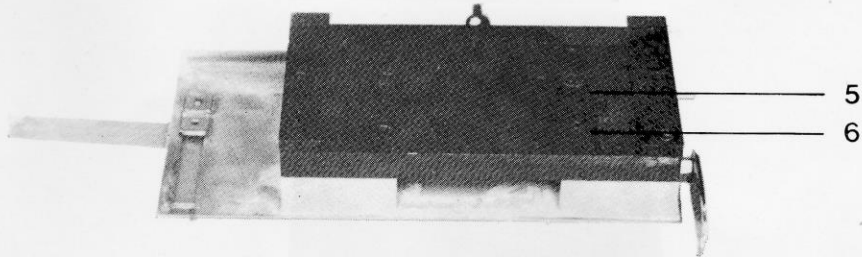
- Remove the Pin **4** and slide out Printing Table
- Turn Printing Table upside down

(A) Mise à niveau de la table d'impression

- Enlever la goupille **4** et faire glisser votre table d'impression
- Retourner la table d'impression

- Loose the Large Allen Screws **5**, and adjust the Smaller Allen Screws **6** to achieve required level
- Tighten the Large Allen Screws
- Return Printing Table

- Desserrer les grandes vis Allen **5** et ajuster les plus petites **6** afin de fixer le niveau désiré.
- Serrer les grandes vis Allen
- Remettre la table d'impression dans sa position initiale
- Avec l'habitude vous pouvez effectuer ce réglage sans enlever la table, en couchant la presse sur son côté gauche.

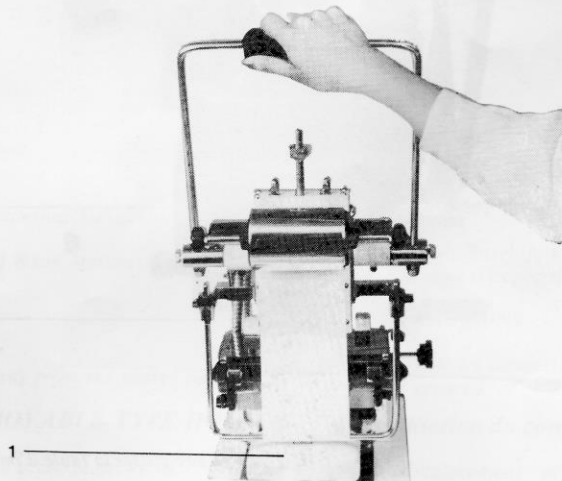


7) HOW TO PRINT ON ARTICLES HIGHER THAN 2 CM

7) Comment imprimer des articles de plus de 2cm de hauteur

- Remove Printing Table, and the printing jobs can be done on the article **1** placed below Type Holder

- Enlever la table d'impression et positionner l'objet **1** a sa place

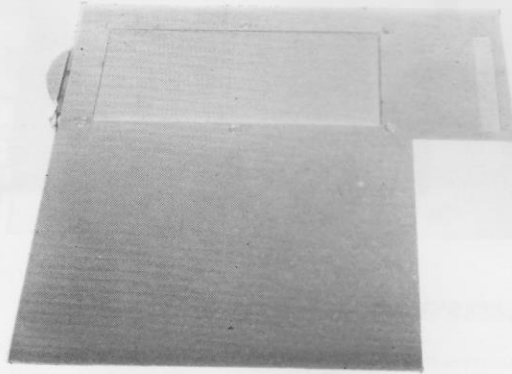


8) HOW TO CHANGE EXTENDED PRINTING TABLE

- Use Extended Printing Table to hold articles upto A4 size
- Remove the Screws and replace Chrome Frame by Extended Printing Table

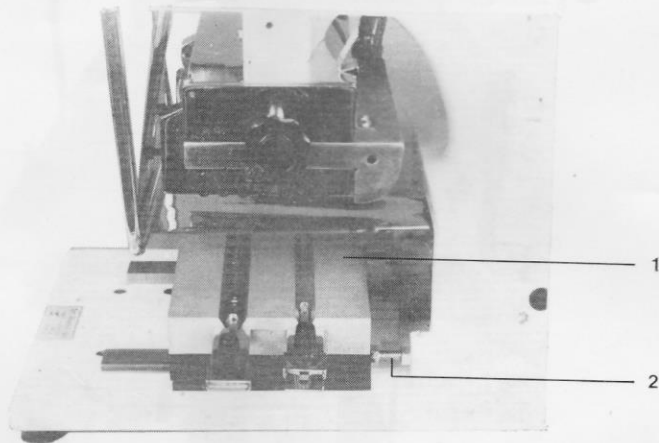
8) Montage de la grande table d'impression

- Utiliser cette table d'impression pour des articles de grande dimension.
- Faire glisser la table d'impression, enlever la goupille etc.
- Enlever les vis et remplacer le cadre chromé par la grande table d'impression.



9) HOW TO PRINT ON PEN & PENCIL

9) Comment imprimer sur stylos et crayons



- Slide out Printing Table
- Replace the upper part of Printing Table by Pen & Pencil Holder ①

- Faire glisser la table d'impression
- Remplacer la partie supérieure de la table d'impression par le support pour stylos et crayons ①

- Adjust the Hexagon Screws **2** (adjacent to the end of the rails) for a precise printing position

Note:

- It is advisable that Pen & Pencil Holder be stayed in a fixed position
- Please refer to «Printing Table» to slide out the Printing Table

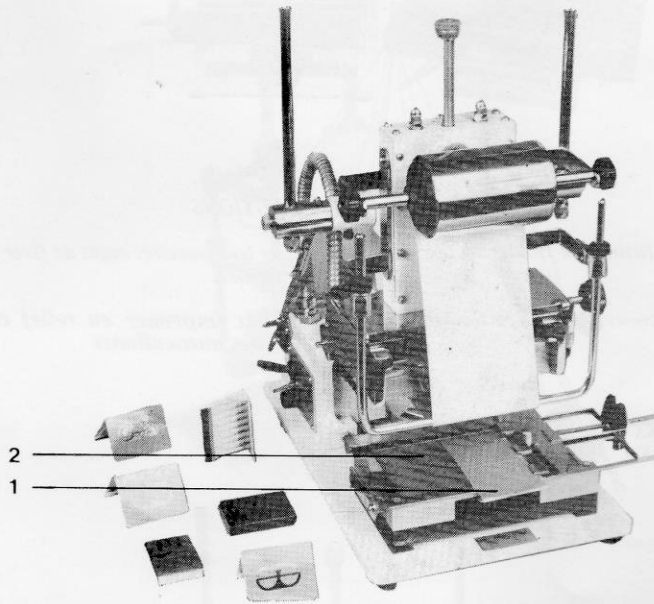
10) HOW TO PRINT ON BOOK MATCHES

- Ajuster les vis hexagonales **2** pour une position d'impression précise.

Note:

- Il est conseillé de laisser le support pour stylos et crayons dans une position fixe
- Veuillez vous référer à: table d'impression – pour la manipulation de la table d'impression

10) Comment imprimer sur des pochettes d'allumettes



- Insert the matches underneath the table
- Prostrate the flap of Book Matches **1** on Printing Table **2**

CAUTIONS

- Keep the matches away from the heated part

11) THE USE OF REMOVABLE TYPE HOLDER

- To accommodate and preserve set up of Types
- Follow the procedure of «Type Setting» to set Types

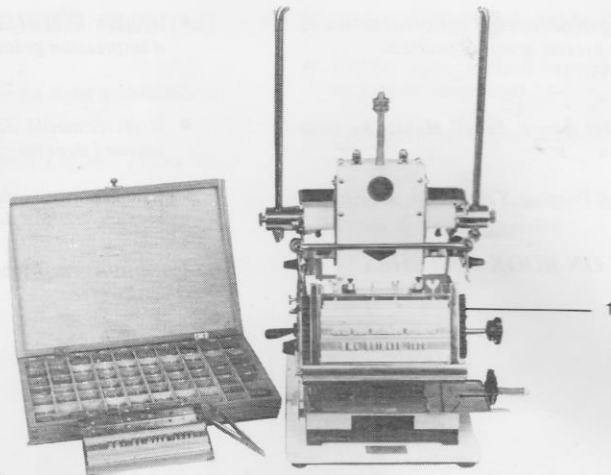
- Introduire les allumettes sous la table d'impression
- Poser l'enveloppe des pochettes d'allumettes **1** sur la table d'impression **2**

PRECAUTIONS

- Tenir les allumettes loin des parties chauffantes de l'appareil.

11) Utilisation du composteur amovible

- Emplacement et maintien de l'assemblage des caractères
- Suivre le procédé d'assemblage des caractères



CAUTIONS

- Tighten the Types before fitting the Holder to the machine
- Hold the lines with Side Screws **1** of Type Holder on the machine

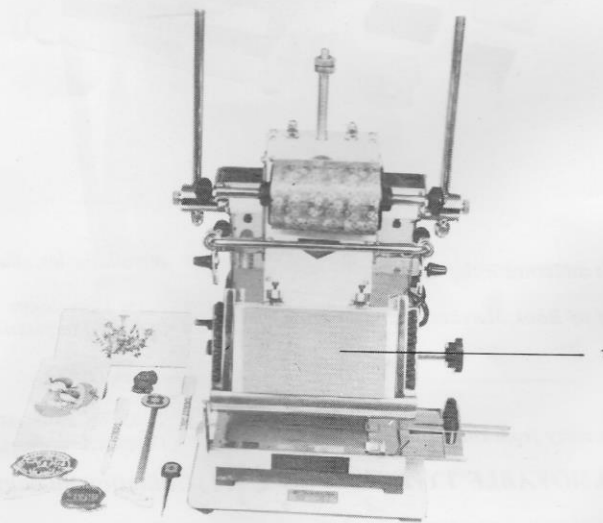
PRECAUTIONS

- Serrer les caractères avant de fixer le composteur sur la machine.

12) Comment imprimer en relief et dans certains cas sur des autocollants

12) HOW TO PRINT

- (i) ON EMBOSSED PORTIONS
- (ii) WITH MULTI-COLOURED FOIL



- Stick Silicone Rubber **1** onto Heat Transmission Block by using Double Side Tape

- Coller un caoutchouc à base de silicone **1** sur le bloc en aluminium à l'aide de la colle à chaud.

- Please refer to «How To Use» for other procedures

13) HOW TO EMBOSS ON LEATHER/PVC ETC.

- Embossing can be obtained on leather, and PVC by direct stamping (without foil) at higher temperature and pressure

14) LUBRICATION

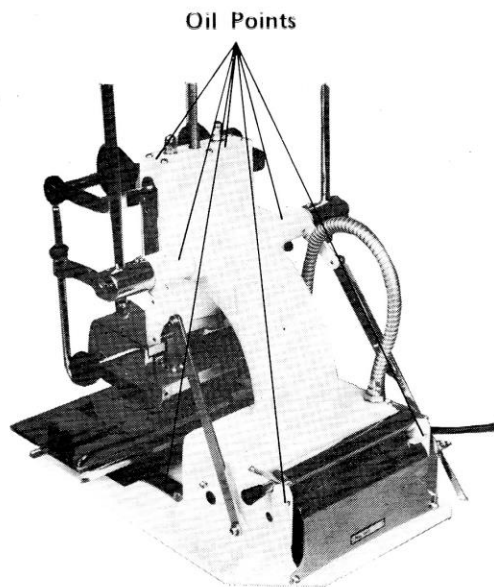
- Prior to usage ensure that machine is properly lubricated (use normal machine oil) see diagram for location of oil inlets

13) Comment estamper le cuir/PVC etc.

- L'estampage peut être obtenu sur du cuir et du PVC en estampant directement (sans film) à une température et pression élevées.

14) Lubrification, graissage

- Avant de se servir de la machine, vérifier si elle a été lubrifiée (utiliser de l'huile de graissage ordinaire) La photo montre l'endroit de remplissage pour l'huile.



15) CLEANING

- Use spirit/cleaning agents to clean Foil Rollers, Heat Transmission Block, Type face, Engraving and Type Holder

16) SPECIFICATIONS

- Power Supply: AC 110V/120V or 220V/240V
- Power Consumption: 400W
- Cycle: 50-60 HZ
- Overall Dimensions (Approximately): 260mm (W) x 350mm (D) x 390mm (H)
- Weight: Approx. 22 Kg.
- Printing Area: Maximum 150mm x 80mm
- Size of Printing Table: 235mm x 120mm (with optional accessory: 235mm x 300mm)
- Clearance between the Type and the Table: Approx. 55mm
- Speed: 1,000 Stampings/hour
- Colour: White

15) Nettoyage

- Utiliser de l'acétone pour nettoyer les traces de film sur la machine.

16) Précisions:

- Puissance électrique: AC 110 V/120V ou 220V/240V
- Consommation électrique: 400W
- Cycle: 50-60 Hz
- Dimensions extérieures: (approximativement) 260mm (W) x 350mm (D) x 390mm (H)
- Poids: approximativement 22 Kg
- Surface d'impression: Maximum 150mm x 80mm
- Dimensions de la table d'impression:

	235mm x 120mm
ou avec accessoire	235mm x 300mm
- Espace entre les caractères et la table: approximativement 55mm
- Vitesse, cadence: 1000 impressions/heure
- Couleur blanche

17) FEATURES

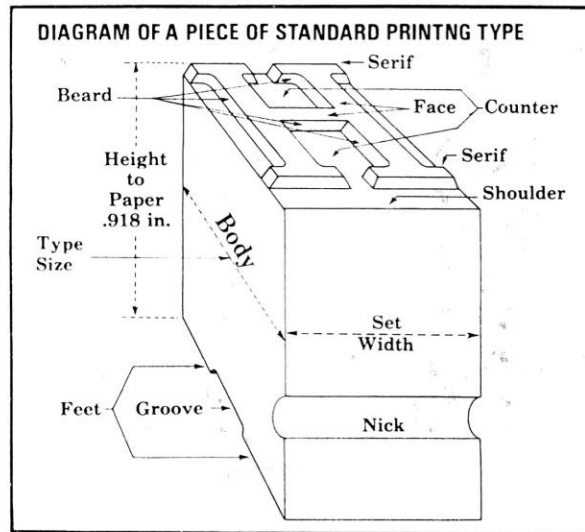
- Thermostatic control
- Solidly built
- Compact in size and portable
- Easy operation
- No messy inks, no odors, no drying time
- Print any colour in addition to gold and silver
- Automatic foil pulling system
- Multi-purposes Printing Table
- Special designed Holder for Types and engravings

18) TYPE SETTING – INSTRUCTION FOR BEGINNER

17) Caractéristiques:

- Contrôle thermostatique
- Matériel robuste
- Portable et compacte
- Utilisation facile
- Pas d'encre salissante, pas d'odeurs, pas de temps de séchage
- Imprime toutes les couleurs y compris l'or et l'argent
- Système automatique d'avancement du film
- Usage multiple de la table d'impression
- Composition et cliché spécialement dessinés

18) Placement des caractères – instructions pour débutants



- These instructions are intended to aid anyone who is just a beginner when it comes to set Types. There is no special way that is the best. We recommend a very good way for those who have had little or no experience. As one gains experience in setting Types, different ways of shortening the process will become apparent

• Check the Copy

Before any type setting is begun, the required lines of lettering or copy should be carefully checked for errors in spelling, omission, punctuation etc. Any doubtful wording should be verified. Making corrections at this stage will be easier than after Types have been set

• Type Holder

- In order to achieve a printed impression from Types, individual letters must be set by hand into the words that are required to be printed. The

- Les instructions suivantes ont pour fonction d'aider les débutants à placer correctement les caractères. Nous recommandons un certain système pour les personnes n'ayant pas ou très peu d'expérience. En gagnant de l'expérience pour le placement des caractères, différents processus d'abréviation vont se créer d'eux-mêmes.

Vérification du document à imprimer

- Avant de placer les caractères, vérifier soigneusement le document ou les lignes à reproduire afin d'éliminer des fautes d'orthographe ou de ponctuation éventuelles. Les corrections sont plus simples à ce stade de l'opération.

• Compositeur:

- Les caractères sont placés individuellement à l'aide d'une pince afin de composer les mots ou lignes souhaités.

normal way of setting Types is to place each piece of Types into a Chase that holds the Types together. The Chase is also referred to as a Type Holder

Type Holder on the Hot Printer 1000 drops and clips in position to facilitate Type setting. Also the Jaws of Type Holder can be opened and closed to accommodate Removable Type Holder.

- Place 1, 2 or more Lead Rules in the Type Holder depending on the size of the printing area you require to print
- The Types are set line by line in the same sequence as shown in the copy. This means you start with the first word in the first line and end with the last word of the last line
- If you examine a piece of Type, you will see a deep notch on one of the long sides. This is called the Nick. (Most Types have only one Nick, but some Types have two Nicks)
- When setting Types into the Type Holder, the Nick should face UP and be visible, thus making the letters appear upside down
- Although it is the Types itself that actually makes the printed impression, the spaces at the ends of each line and those between words and/or letters must be filled up with Spacers that do not actually show up as print
- The Spacers that fit between words come in different width and vary from a very thin space up to 1/6" or more
- 12 point Spacers should be used with 12 point Types, 14 point Spacers with 14 point Types etc. When purchasing Types, purchase the Spacers to suit the Type sets you are using
- Lead Rules are strips of metal that are used to increase the space between lines. It will also prevent the next line from mixing with previously set Types. These vary in thickness and are cut to various lengths
- After all the Types are set in position, use more Lead Rules to fill the remaining space of the Type Holder
- Turn the Knob which is located on the right hand side of Type Holder to center all the Lead Rules, and to lock the Types in position
- **Inspect the Types for Tightness**
 - Use Tweezers to check each line for tightness. If a line is loose, insert additional thin Spacers as required. Continue checking until all lines are tightly held

- *Le composeur de la presse se manipule facilement. Après le placement des caractères, les mâchoires d'ajustement se ressèrent afin de maintenir les barres d'espacement et les caractères. Puis vous basculez l'ensemble dans la position initiale, le composeur étant maintenu par des clips.*
- *Placer 1, 2 ou plusieurs barres en aluminium dans le composeur suivant la dimension de la surface à imprimer.*
- *Les caractères sont placés ligne par ligne, c'est à dire en commençant avec le premier mot de la première ligne et en finissant par le dernier mot de la dernière ligne.*
- *Si vous examinez un caractère, vous remarquerez une faille sur l'un des côtés latéraux.*
- *En placant les caractères, veiller à ce que la faille soit visible en surface.*
- *Même si ce sont les caractères eux-mêmes qui impriment il faut quand-même remplir les espaces vides entre les mots ou les lettres à l'aide de barres d'espacement.*
- *La taille des barres d'espacement est variable.*
- *Les barres d'espacement sont utilisées afin d'augmenter l'espace entre deux lignes. Elles empêchent également le mélange des caractères déjà positionnés.*
- *Après avoir placé tous les caractères, utiliser des barres d'espacement pour remplir l'espace restant du composeur.*
- *Tourner le bouton situé du côté droit du composeur afin de centrer et fixer les caractères.*

Vérifier que les caractères soient bien serrés

- *Utiliser des pinces pour la vérification de la bonne tenue des lignes. Si une ligne n'est pas assez serrée, ajouter une fine barre d'espacement. Veiller à ce que toutes les lignes tiennent bien.*

19) OPTIONAL ACCESSORIES

(A) Type Sets (For General Printing)

- Lettering that is used in letterpress printing or hot stamping/foil blocking is called Types. Capital letters are called Caps and small letters are called Lower Case
- A set of Types contains more than just the alphabet. Punctuation marks; figures or numerals, miscellaneous signs etc. are also included. All these combine to a Fount of Type

19) ACCESSOIRES

(A) Police de caractères

- Nos caractères sont livrés complets dans une boîte comprenant majuscules, minuscules, chiffres, ponctuation et cales.
- Espaces: caractères vides, utilisés pour créer des espaces entre les mots

FOUNT OF TYPE (Number of types or letters in a set)
LISTE DES ENSEMBLES (Number de caractères inclus)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
20A 20a	20	8	12	11	24	9	9	11	20	5	6	10	11	20	20	9	4	20	20	20	10	6	8	4	8	5
10A 10a	10	4	7	6	15	5	5	6	15	4	4	7	6	10	15	6	3	10	10	10	8	4	4	3	4	3
5A 5a	5	2	4	3	8	3	3	3	6	2	2	4	3	5	6	3	2	5	5	5	4	2	2	2	2	2
3A 3a	3	2	2	2	5	2	2	2	3	2	2	2	2	3	3	2	1	3	3	3	2	2	2	1	2	1

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	.	,	'	;	:	-	()	&	\$?	!
20A 20a	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	10	10	4	2	2	2			2	4	2	2
10A 10a	10	8	8	8	8	8	8	8	8	15	5	5	2	2	2	4	2	2	3			
5A 5a	4	3	3	3	3	3	3	3	3	5	2	2	1	1	1	2	1	1	1			
3A 3a	3	2	2	2	2	2	2	2	2	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1			

Remarks: (A) = Caps
(a) = Lower case
Additional Types in French, Scandinavian, Arabic, Greek, Spanish, Italian, German, Japanese etc. are also available

N.B. (A) = Lettres majuscules
(a) = Lettres minuscules

**SPECIMEN TYPE FACE
TYPE DE CARACTÈRES**

REF. No. No. Réf		REF. No. No. Réf	
999	ABCDEFGM abcdef 8 (9 points)	810	ABCDEFGM 123 abcdeghim45678 (8 points)
1299	ABCDEFGM abcdef 8 (12 points)	1210	ABCDEF bcdefg 345 (12 points)
1499	ABCDEGHM abcdef 35 (14 points)	1810	ABEFM abc 678 (18 points)
1899	ABCDE abcde 35 (18 points)	2410	ABEFM abc 56 (24 points)
2499	ABCHM abc 35 (24 points)	1288	ABEDE abcde fgh (12 points)
		1888	ABEDE abcde f g (18 points)
		2488	ABE abcde (24 points)

- Spacers – blank Types used to create space between words
- Lead Rules – metal strips that are used to create the space between lines of type
- Removable Type Holder – to accommodate and preserve set-up of Types
- Wooden Type Tray with cover – recommended with each Type set to keep your Types assorted
- Tweezers – for handling individual type & spacer
- Engravings – Stick onto provided Heat Transmission Block to print logo
- Guide Rule for Engraving
- Extended Printing Table – to hold articles upto A4 size
- Pen & Pencil Holder – for holding pen and/or pencil to be stamped
- Printing Table Pad – as a cushion for articles to be printed

- Espaces: caractères vides, utilisés pour créer des espaces entre les mots
- Barres d'aluminium: barres en métal, utilisées pour créer des espaces entre les lignes
- Composteur amovible: placement et maintien des caractères
- Boîte de rangement des caractères en bois
- Pince pour le placement des caractères
- Clichés: utilisés collés sur bloc de transmission de chaleur
- Barre de guidage pour les clichés
- Grande table d'impression: utilisée pour des articles de grande dimension
- Monture pour maintenir en place les crayons et les stylos lors de l'impression
- La table d'impression sert d'amortisseur pour l'impression des articles

20) CIRCUIT DIAGRAM

20) SCHEMA DU CIRUIT

