

DTF EN LIGNE

Max 1600



Manuel d'utilisation

Révision 1.1

Instructions originales



Contenu

Introduction

Prudence	III
Demandes	III
Aspect du produit	III
précautions de sécurité	IV
Symboles	IV-VI
Déballage et installation	VIII-IX
Environnement de travail	IX
Lieu d'installation	IX
Température de l'environnement de travail	IX

Chapitre 1 - Avant utilisation

Noms et fonctions des pièces	1-1
Devant	1-2
Arrière	1-3
panneau de commande	1-4,5
Capteur avant et arrière	1-6
boîte à poudre	1-6
lame à poudre	1-6
Lampe	1-6
Capteur de tension	1-6

Chapitre 2 - Opérations de base

Flux de travail	2-2
Mise sous/hors tension	2-3
Mise sous tension	2-3
Mise hors tension	2-3
Chargement du média	2-4
Réglage de la hauteur du capteur	2-4
Chargement du média en rouleau	2-4
Déversement de la puissance	2-5
Mode automatique	2-5
Passage en mode automatique	2-5
Conditions du mode automatique	2-6
Les médias	2-6
Mode de pré-arrêt	2-7

Contenu

Chapitre 3 - Consignes de maintenance

entretien de routine	3-2
Avant utilisation	3-2
Après utilisation	3-2
Nettoyage du four	3-2
Boîte à filtres	3-3
Remplacez régulièrement le filtre.	3-3
Comment remplacer le boîtier du filtre ?	3-3
cycle de remplacement	3-3
Conseils	3-3
L'importance de la maintenance DTF	3-4
procédure de réinitialisation de l'utilisation du filtre	3-5

Chapitre 4 - Dépannage et assistance

Dépannage	4-1,2,3,4,5
Étalonnages	4-6
entretien régulier	4-7,8
Où trouver de l'aide	4-9
Schéma des pièces	4-10,11,12

Chapitre 5 - Garantie et déclaration

Garantie et déclaration	5-1
Modification de conception	5-2
Garantie	5-3
Évaluation des risques liés à l'installation	5-4,5
Évaluation des risques liés aux machines	5-6,7
Déclaration de conformité	5-8

Historique des révisions

Révision	Date	Description des modifications
1.0	Juillet 2026	Version initiale pour la production
1.1	Septembre 2026	Ajout de dépannage et chapitre de soutien

Introduction

Merci d'avoir acheté l'unité de polymérisation par agitation Adkins Inline Max 1600 (ci-après dénommée « la machine »).

Toute reproduction non autorisée de ce document, même partielle, est strictement interdite.

© Adkins Tous droits réservés.

Prudence

Adkins n'est en aucun cas responsable des dommages de quelque nature que ce soit (y compris, mais sans s'y limiter, la perte de profit, les dommages indirects, les dommages spéciaux ou tout autre dommage financier) découlant de l'utilisation ou de l'incapacité d'utiliser la machine, sauf dans les dispositions de garantie d'Adkins.

Ceci s'applique même si Adkins a été informé de la possibilité de tels dommages. Par exemple, nous ne pouvons être tenus responsables d'aucune perte de supports ou autres matériels résultant de l'utilisation de la machine, ni d'aucun dommage indirect causé par des documents imprimés.

Veuillez noter que nous ne sommes pas responsables des dommages financiers ou des pertes de profits résultant de l'utilisation de la machine, ni des réclamations de tiers.

Demandes

- Ce manuel décrit le fonctionnement et l'entretien de la machine.
- Les illustrations du manuel peuvent différer de l'apparence de certains modèles.
- Lisez attentivement ce manuel et assurez-vous de bien le comprendre avant utilisation.
- Bien que tous les efforts aient été déployés pour garantir l'exactitude des informations contenues dans ce manuel, si vous constatez des divergences, veuillez contacter votre revendeur.
- Ce manuel est susceptible d'être modifié sans préavis à des fins d'amélioration.

Déclaration CE

Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux exigences énoncées dans la déclaration de conformité.

Émission sonore aérienne

En fonctionnement, le niveau d'émission sonore pondéré A est de 70 dB(A) ou moins.

NE PAS Ne laissez pas cette machine sans surveillance pendant son fonctionnement.

NE PAS Ne laissez personne d'autre que des personnes non autorisées, non qualifiées ou non formées utiliser les machines – ne permettez jamais aux enfants de faire fonctionner la machine ou d'aider à son utilisation.

Aspect du produit

Veuillez noter que les descriptions de l'apparence du produit dans le manuel d'utilisation sont principalement basées sur le produit que vous recevez. Tout en veillant à ce que les fonctionnalités principales du produit restent inchangées, nous apportons constamment des modifications subtiles à son apparence afin d'optimiser son design. Ces modifications visent à améliorer l'aspect général du produit et son ergonomie, pour une expérience utilisateur optimale.

En cas de modifications importantes, nous vous en informerons rapidement par les canaux appropriés, afin de vous tenir au courant des dernières informations sur nos produits.

Machines destinées à l'utilisation

Machine automatique de poudrage et de fixation pour supports de transfert direct sur film. Application et fusion de la poudre fixatrice sur l'encre du film de transfert pour la réalisation d'un transfert décoratif sur textile. La machine est équipée d'un système de filtration et d'extraction intégré pour l'élimination des sous-produits issus du processus de chauffage. Tous les composants du procédé de transfert direct sur film sont adaptés à un usage commercial. La machine est exclusivement destinée à l'usage décrit ci-dessus. Toute utilisation autre que le poudrage et la fixation de la poudre ou des supports de transfert direct sur film est fortement déconseillée et ne sera pas couverte par la garantie du fabricant. L'introduction de tout autre élément que de la poudre ou des supports de transfert direct sur film dans la machine pourrait l'endommager et blesser l'utilisateur.

L'Adkins Inline Max 1600 prend en charge un seul DTF. Rouleau de film de 1200 mm à 1600 mm de large, ou deux rouleaux jusqu'à 600 mm de large chacun en mode double rouleau.

En mode double rouleau, les deux rouleaux doivent être imprimés par la même imprimante à l'aide d'un seul moteur d'impression. L'utilisation avec deux imprimantes distinctes n'est pas prise en charge et ne correspond pas à l'usage prévu. utilisation du système.

Si la machine fonctionne en continu pendant des périodes prolongées de 8 à 10 heures ou plus, l'utilisation d'un système d'extraction externe est recommandée. Veuillez contacter votre revendeur Adkins pour obtenir de plus amples informations et des conseils sur l'installation et l'utilisation d'un système d'extraction externe.

Mesures de sécurité

Symboles

Dans ce manuel, les symboles indiquent et expliquent les précautions à prendre. Le symbole indiqué varie selon la nature de la précaution. Assurez-vous de bien comprendre la signification de chaque symbole et utilisez la machine en toute sécurité et correctement.

Exemple de symboles

Signification	
	Le non-respect des instructions associées à ce symbole peut entraîner la mort ou des blessures graves. Veuillez lire attentivement les précautions d'emploi et utiliser la machine en conséquence.
	Le non-respect des instructions associées à ce symbole peut entraîner des blessures ou des dommages matériels.
	Des consignes importantes concernant l'utilisation de la machine sont indiquées avec ce symbole. À utiliser comme référence.
	Indique la page correspondante pour les informations connexes.
	Indique une précaution nécessitant une attention particulière (y compris les cas de danger ou d'avertissement).
	Indique une action interdite. Les actions spécifiquement interdites sont illustrées dans la figure.
	Indique une action à entreprendre ou des instructions à suivre. Les instructions spécifiques sont illustrées dans la figure.

Avertissements et précautions d'emploi

Avertissement



Le câble d'alimentation fourni avec l'appareil est exclusivement destiné à cet usage et ne doit en aucun cas être utilisé avec d'autres appareils électriques. N'utilisez aucun autre câble d'alimentation que celui fourni avec l'appareil. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un incendie ou une électrocution.

Ne tentez pas de modifier le câble et évitez de l'endommager ou de le casser. Le fait de placer des objets lourds dessus, de le chauffer ou de tirer dessus peut l'endommager et provoquer un incendie ou une électrocution. Évitez d'utiliser l'appareil dans des endroits humides. De plus, ne versez pas d'eau dessus. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un incendie, une électrocution ou une panne.

L'utilisation de l'appareil dans des conditions anormales, par exemple en cas d'émission de fumée ou de vapeurs, peut provoquer un incendie ou une électrocution. Coupez immédiatement l'alimentation et débranchez l'appareil. Une fois que vous avez vérifié que la fumée a cessé, contactez votre revendeur pour réparation. N'essayez jamais de réparer l'appareil vous-même : c'est extrêmement dangereux.

Ne jamais démonter ni modifier la machine. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un choc électrique ou une panne.

N'utilisez pas de rallonges. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un incendie ou une électrocution.

Tenez les corps étrangers, tels que des morceaux de métal, éloignés des broches de la prise électrique. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un incendie ou une électrocution.

Ne surchargez pas les prises électriques en y branchant trop d'appareils. Le non-respect de ces consignes peut entraîner un incendie ou une électrocution.

Si le câble d'alimentation est endommagé ou si le fil conducteur est exposé ou cassé, demandez à votre technicien de le remplacer. Son utilisation en l'état peut provoquer un incendie ou

Avertissements et précautions d'emploi

Avertissement

choc électrique.

Ne manipulez pas la prise électrique avec les mains mouillées. Le non-respect de ces consignes peut entraîner une électrocution.

Lors du débranchement de l'appareil, tenez toujours le câble d'alimentation par la prise. Ne débranchez jamais l'appareil en tenant le câble d'alimentation. Le non-respect de ces instructions peut endommager le câble ou provoquer un incendie ou une électrocution.

N'utilisez pas une tension autre que celle indiquée. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un incendie ou une électrocution.

N'utilisez pas une fréquence électrique autre que celle indiquée. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un incendie ou une électrocution.

Si du métal, de l'eau, un liquide ou tout autre corps étranger pénètre dans la machine, éteignez-la immédiatement. Débranchez-la ensuite et contactez votre service après-vente. Son utilisation dans des conditions anormales peut provoquer un incendie ou une électrocution. Veillez à ce que la surface de transport du support soit exempte de poussière et de débris. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des étincelles ou un incendie.

Tenir les enfants éloignés de cette machine.

N'utilisez pas de spray inflammable ni de solvant à l'intérieur ou autour de la machine. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un incendie ou une électrocution.

Ne placez aucun vase, pot de fleurs, tasse, produit cosmétique, récipient contenant des produits chimiques ou de l'eau, ni petit objet métallique sur la machine. Du liquide ou des corps étrangers pourraient s'y infiltrer et provoquer un incendie ou une électrocution.

Précautions d'emploi

Avertissement

Manipulation du câble d'alimentation



Branchez l'appareil sur une prise électrique polarisée. Branchez toujours le câble d'alimentation sur une prise proche de l'appareil et assurez-vous qu'il puisse être débranché facilement.

Débranchez régulièrement (au moins une fois par an) le câble et dépoussiérez la prise ou ses abords. Le non-respect de cette consigne peut provoquer un incendie.

N'utilisez pas une tension autre que celle indiquée.

Avant de brancher l'appareil, vérifiez la tension de la prise et le calibre du disjoncteur. Branchez chaque câble sur une prise de courant protégée par un disjoncteur indépendant. Brancher plusieurs câbles sur une même prise, protégée par le même disjoncteur, risque de faire disjoncter ce dernier.



Notes sur la maintenance



Veillez à bien ventiler la pièce et portez des lunettes de sécurité, des gants et un masque lorsque vous manipulez de la poudre thermofusible neuve ; des particules en suspension dans l'air peuvent pénétrer dans les yeux ou la bouche. Prenez les précautions nécessaires.

précautions relatives aux pièces mobiles



Tenez vos doigts et les autres parties de votre corps éloignés des pièces mobiles potentiellement dangereuses. Ne touchez pas le rouleau à poussière lorsqu'il est en marche. Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures aux doigts, telles que des éraflures ou des ongles cassés.

Pendant le fonctionnement, tenez votre tête et vos mains éloignées des pièces mobiles. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures, comme le coincement de vos cheveux dans la machine. Portez des vêtements adaptés (évités les vêtements amples et les accessoires). Attachez vos cheveux longs.



Précautions d'emploi

Prudence

Chauffage



Ne versez aucun liquide sur la surface de transport du média. Le non-respect de ces instructions peut entraîner une panne de l'appareil de chauffage ou des étincelles.

Ne touchez pas la surface de transport du support à mains nues lorsque l'appareil est chaud. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des brûlures.

Précautions et remarques

Avertissement

Articles consommables



« Consommables pour machines » désigne la poudre thermofusible et le film de transfert. Le niveau de sécurité de la machine repose sur l'utilisation du film de transfert recommandé par Adkins. Pour garantir une utilisation en toute sécurité, veuillez utiliser le film de transfert recommandé par Adkins.

Si la poudre thermofusible est transportée d'un endroit froid vers un endroit chaud, veuillez la laisser reposer à température ambiante pendant au moins trois heures avant utilisation (reportez-vous aux informations du produit pour plus de détails). Ne laissez pas les consommables exposés à l'air pendant une période prolongée ; s'ils restent ouverts longtemps, le transfert risque d'être altéré. Après utilisation, refermez-les hermétiquement et rangez-les.

Conservez les produits consommables dans un endroit frais et sombre.

Conserver les produits consommables hors de portée des enfants.

Une fois l'emballage ouvert, veuillez utiliser le produit dans les quinze jours. Passé ce délai, la qualité du transfert peut diminuer.

Consultez les informations spécifiques du produit.

Veuillez remettre les consommables non utilisés à votre revendeur ou technicien. Si vous les manipulez vous-même, veuillez respecter les exigences des installations de traitement des déchets industriels et la réglementation locale.

Avertissement

Notes sur la maintenance



Certaines pièces de la machine nécessitent un remplacement régulier.

Élimination des machines



Contactez votre revendeur ou votre représentant du service après-vente pour obtenir de l'aide concernant la mise au rebut de la machine. Si vous décidez de vous en débarrasser vous-même, faites appel à un service de traitement des déchets industriels.

Avertissement

Notes sur la maintenance

- À utiliser dans une pièce aussi peu poussiéreuse que possible.
- À utiliser dans une pièce aussi bien ventilée que possible.
- **IMPORTANT:** Essayez régulièrement le réservoir d'huile pour le maintenir propre et éviter l'accumulation d'huile.
- Conservez le film de transfert dans un sac. Essuyer la poussière accumulée sur le support risque de l'endommager à cause de l'électricité statique.
- En quittant l'atelier après les heures de travail, ne laissez aucun support sur le support à rouleaux. La poussière s'y collera.

Avertissement

Gestion des médias

- Utilisez les supports recommandés. Veuillez utiliser les supports recommandés par Adkins pour garantir des transferts fiables et de haute qualité.
 - Tenez compte de l'expansion et de la contraction des médias. N'utilisez pas de médias qui viennent d'être ouverts. Le support peut se dilater ou se contracter en fonction de la température et de l'humidité ambiantes. Ouvrez l'emballage et laissez-le s'acclimater aux conditions du lieu d'utilisation pendant au moins 30 minutes avant de l'insérer dans la machine.
- N'utilisez pas de supports enroulés. Cela provoque non seulement des bourrages, mais affecte également la qualité du transfert. Redressez tout support fortement enroulé avant utilisation. Lorsque vous enroulez des supports couchés de taille standard pour le rangement, assurez-vous que la face couchée soit orientée vers l'extérieur.
- Réglez la température du chauffage en fonction des caractéristiques du fluide.
 - Ne laissez pas les supports chargés pendant de longues périodes avec le chauffage allumé.
 - Avec certains types de supports, des températures et une humidité élevées peuvent affecter le transfert. Soyez vigilant quant à l'endroit où les supports sont stockés.

- Avec certains types de supports, si ceux-ci sont laissés exposés à l'air, la couche réceptrice d'encre peut se modifier, provoquant des défauts d'image tels que des couleurs floues et des bavures.

Panneaux d'avertissement et panneaux obligatoires

panneaux d'avertissement



« Attention ; électricité » et ce symbole sert à avertir les personnes du risque de contact avec l'électricité (par exemple, choc électrique, risque d'électrocution, tension dangereuse).



« Surface chaude » : ce symbole sert à avertir les personnes de faire attention à ne pas entrer en contact avec une surface chaude. « Risque d'écrasement » : ce symbole sert à avertir les personnes de faire attention à ne pas entrer en contact avec les pièces mobiles pendant le fonctionnement.



précautions d'installation

Endroits exposés à la lumière directe du soleil



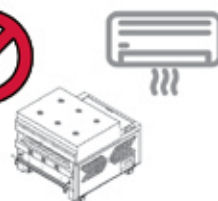
Endroits aux surfaces inégales



Lieux où des vibrations sont générées



Endroits directement exposés à la climatisation



Endroits sujets à d'importantes variations de température ou d'humidité



<20°C/68°F <35%
>28°C/82°F >70%

Endroits où des flammes nues sont présentes



Alimentation



Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique :

- Assurez-vous que l'alimentation électrique corresponde aux spécifications de tension et de fréquence indiquées sur l'étiquette de la machine.

Utilisez uniquement des prises correctement mises à la terre pour éviter les chocs électriques.

- Vérifiez que le circuit est protégé par un fusible ou un disjoncteur de calibre approprié afin d'éviter toute surcharge.

Ne branchez pas le câble si le cordon d'alimentation ou la prise est endommagé(e).

- Coupez l'alimentation avant de brancher l'appareil.

En cas de doute concernant l'adéquation de l'alimentation électrique ou de la protection du circuit, veuillez contacter un électricien qualifié. Le non-respect de ces instructions peut entraîner un choc électrique, un incendie ou endommager la machine.



Il est conseillé de raccorder l'appareil à un circuit électrique adapté à sa puissance nominale et équipé d'un disjoncteur différentiel afin d'éviter toute surcharge. En cas de doute, veuillez contacter un électricien qualifié.

Avant d'ouvrir un quelconque panneau sur la machine, veuillez vous assurer que toute alimentation électrique a été coupée afin d'éviter tout risque de contact avec l'électricité (par exemple, choc électrique, risque d'électrocution, tension dangereuse).

Machine Technical/Sales Specification

Power Requirements

Power Consumption (w)	2640	Heat Up/Max	1980	At Temp
Power Supply (volts)	220			
Current (amps)	12	Heat Up/Max	9	At Temp
Machine Fuse Rating (amps)	20			
Plug Socket Requirement	16 Amp Comando Plug Socket			

Weight & Dimensions

	Width	Depth	Height
Machine Size (cm)	199	178	94
Net Weight (kg)	421		
Shipping / Packaging Size (cm)	210	171	120
Gross Weight (kg)	520		
Suggested Minimum Workable Area (cm)	410	230	148

Production Information

Operating Mode(s)	Manual / Auto Control
Max Media Size	160cm Wide
Heating / Curing	4 x Top / 10 x Bottom Heating Elements
Heating time	10 mins (100 degrees)
Max Temperature	140 degrees

Air-Purification	Built-In Filtration and Extraction Filters (Paper & Carbon)
------------------	--

Display	Digital Touch Screen
---------	----------------------

Dans la boîte :

Agitateur de poudre Adkins Inline Max 1600,	x1
prise Commando 16 A	x1
Rampes en bois pour le déplacement de palettes	x2
Clés d'armoires électriques	x2
Rouleaux enrouleurs	x2
Brides pour médias	x4
Support de prise	x1
Plateau de récupération d'huile	x1
Vis à métaux M4 avec clé Allen	x1
(hexagonale) de 3 mm	x4

Déballage et installation

Déballage

Avant d'installer la machine, assurez-vous que l'espace nécessaire est disponible à l'endroit prévu. Le lieu d'installation doit être suffisamment spacieux pour la machine et les opérations de manutention. Voir au verso.

Lors du déplacement d'un article emballé, insérez et soulevez uniquement aux endroits indiqués par les marquages.



Placez le carton sur une surface plane et de niveau, et assurez-vous d'avoir suffisamment d'espace pour déballer et retirer la machine de la palette.

Retirez les vis de transport. Il est recommandé que 4 personnes soulèvent les côtés et le couvercle par-dessus la machine, en veillant à ne pas endommager ni rayer les surfaces extérieures.

L'emballage protecteur peut être retiré de la machine.



Il est recommandé d'utiliser un chariot élévateur pour décharger la machine de la palette. Le levage peut être effectué par l'avant ou l'arrière de la machine, les fourches étant positionnées au centre pour garantir une manutention sûre et équilibrée.

Bien que l'emballage contienne deux rampes permettant de décharger la machine de la palette, il est recommandé que quatre personnes effectuent cette manœuvre.

(1)



Placement

Le capot du chauffage est fixé par des vis pour le transport et doit être retiré, puis le raccordement de la porte du filtre doit être vérifié.

1

Retirez la vis marquée (A) qui fixe le panneau latéral. Une fois la vis retirée, utilisez la clé fournie (1) et soulevez doucement le panneau latéral (c) vers le haut pour retirer le panneau.



2

Procédez au retrait du panneau latéral du côté opposé, en retirant la vis (B).



3

Une fois les deux côtés retirés, enlevez les deux vis qui maintiennent le capot en place. Il y a une vis de chaque côté, comme indiqué ci-dessous.

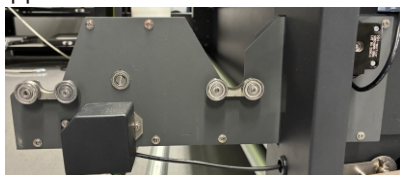


Placement

4

Fixez les supports de tension sur la machine (avec la clé Allen de 3 mm fournie) 4 vis sur chaque support. Aligner les flèches sur le corps et les supports

5

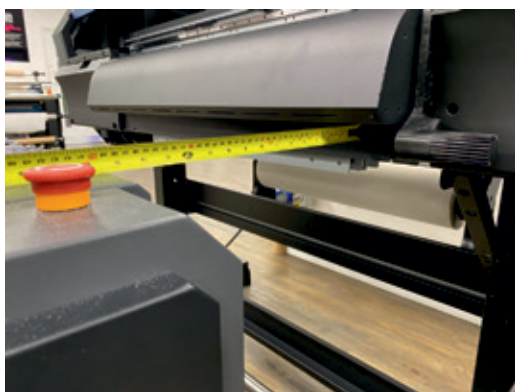


6

Positionnez la machine devant l'imprimante à utiliser. L'imprimante et la machine doivent être parfaitement alignées pour que le film défile correctement.

En cas de léger désalignement, les supports peuvent se déplacer ou dévier de leur trajectoire pendant leur fonctionnement, ce qui peut entraîner des problèmes.

Utilisez un mètre ruban pour vérifier que chaque coin avant de la machine est parfaitement aligné avec votre imprimante.



7

À l'aide d'un niveau à bulle, si possible (avec pieds réglables), assurez-vous d'abord que l'imprimante est de niveau. Ensuite, nivelez la machine en abaissant les pieds en caoutchouc à l'aide de la molette de réglage rouge.

8

Branchez la fiche à une prise de courant appropriée et mise à la terre (**N'utilisez pas de rallonge !**) et allumez-le à l'aide du bouton marche/arrêt vert. Si le système ne s'allume pas, assurez-vous que l'arrêt d'urgence n'est pas actionné.

Veillez à ce que le câble d'alimentation n'entre pas en contact avec des pièces mobiles ou une source de chaleur et ne constitue pas un risque de trébuchement.

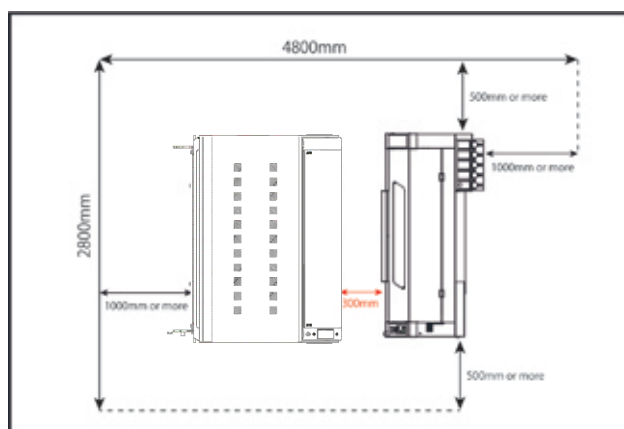
Lieux d'installation

Avant d'installer la machine, assurez-vous de disposer de l'espace nécessaire à l'endroit prévu. Ce lieu d'installation doit être suffisamment spacieux pour accueillir la machine et permettre les opérations de manutention.

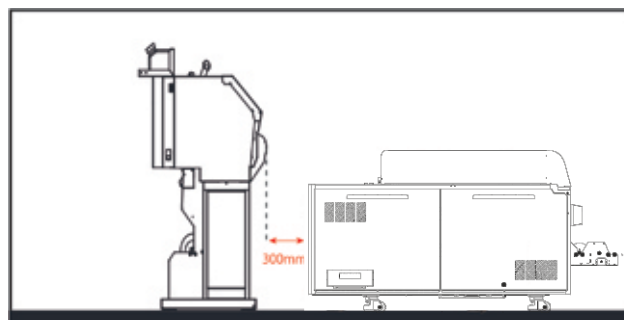
Width	Depth	Height	Total wight
199 cm	178 cm	94 cm	421 kg

Surface de travail minimale

Vue de dessus



vue de côté



Température de l'environnement de travail

Pour garantir un transfert fiable, utilisez la machine dans un environnement de 20 à 28 °C.

Émission sonore aérienne

En utilisation, le niveau d'émission sonore pondéré A est de 70 dB(A) ou moins.

Avant utilisation

À propos de ce chapitre

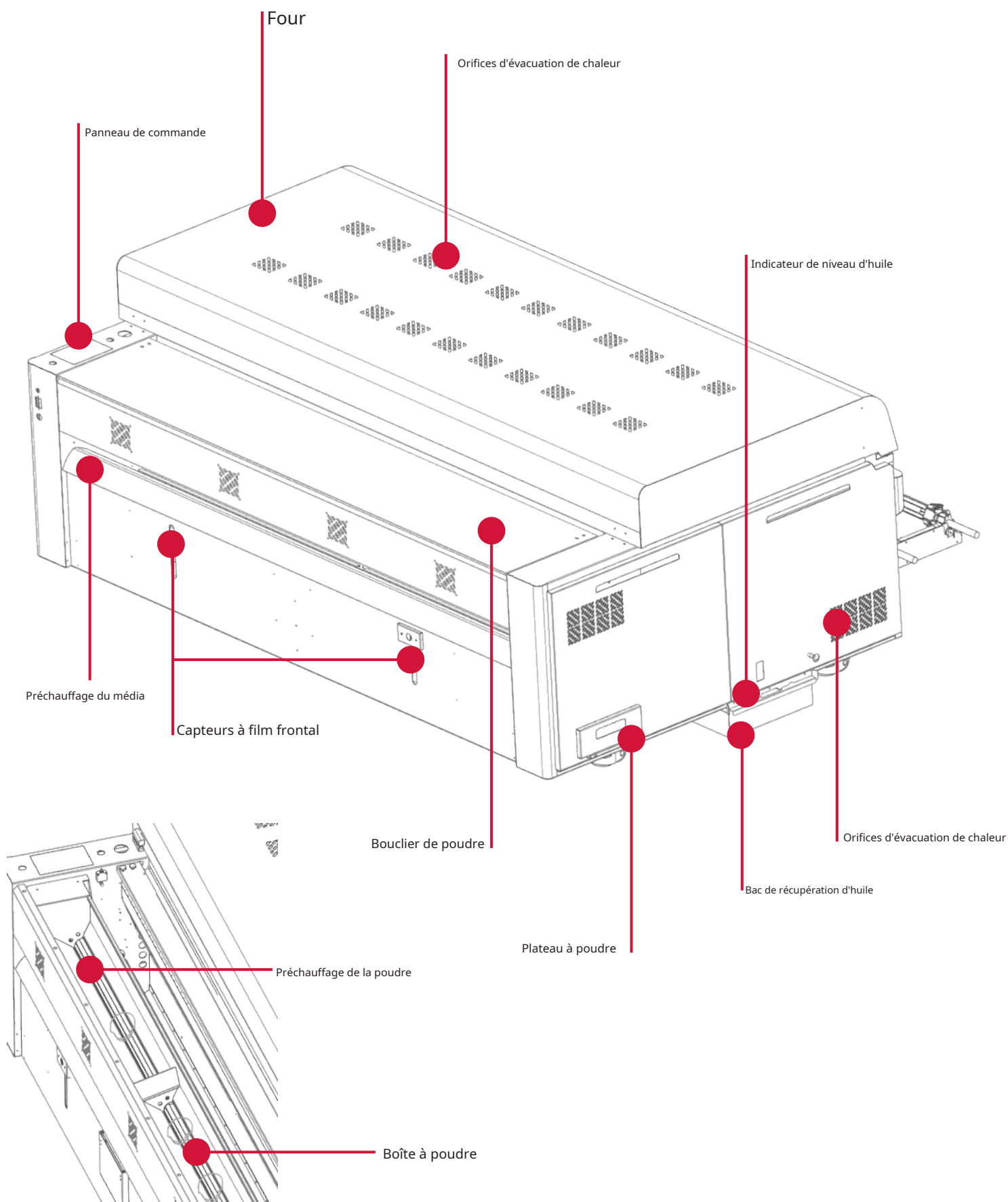
Ce chapitre décrit les informations à connaître avant utilisation, telles que les noms des pièces et les instructions d'installation.

Chapitre 1 - Avant utilisation

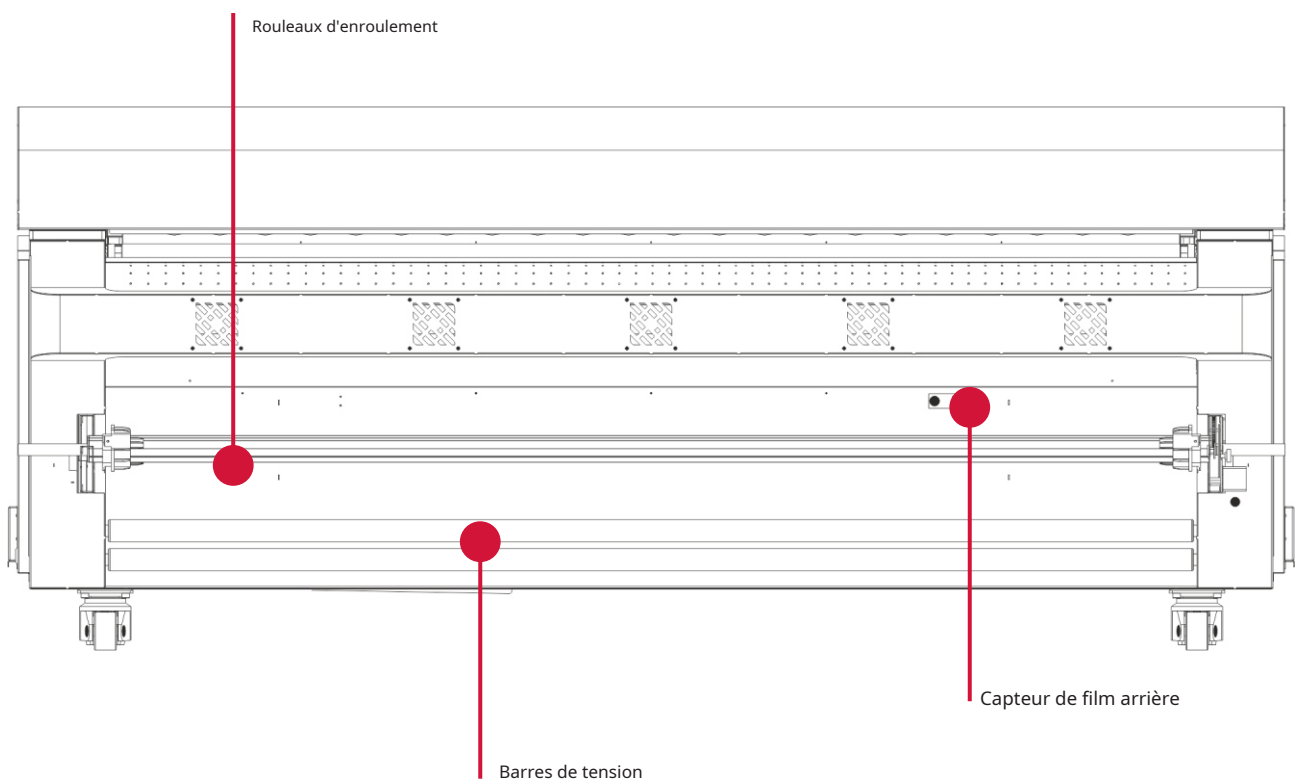
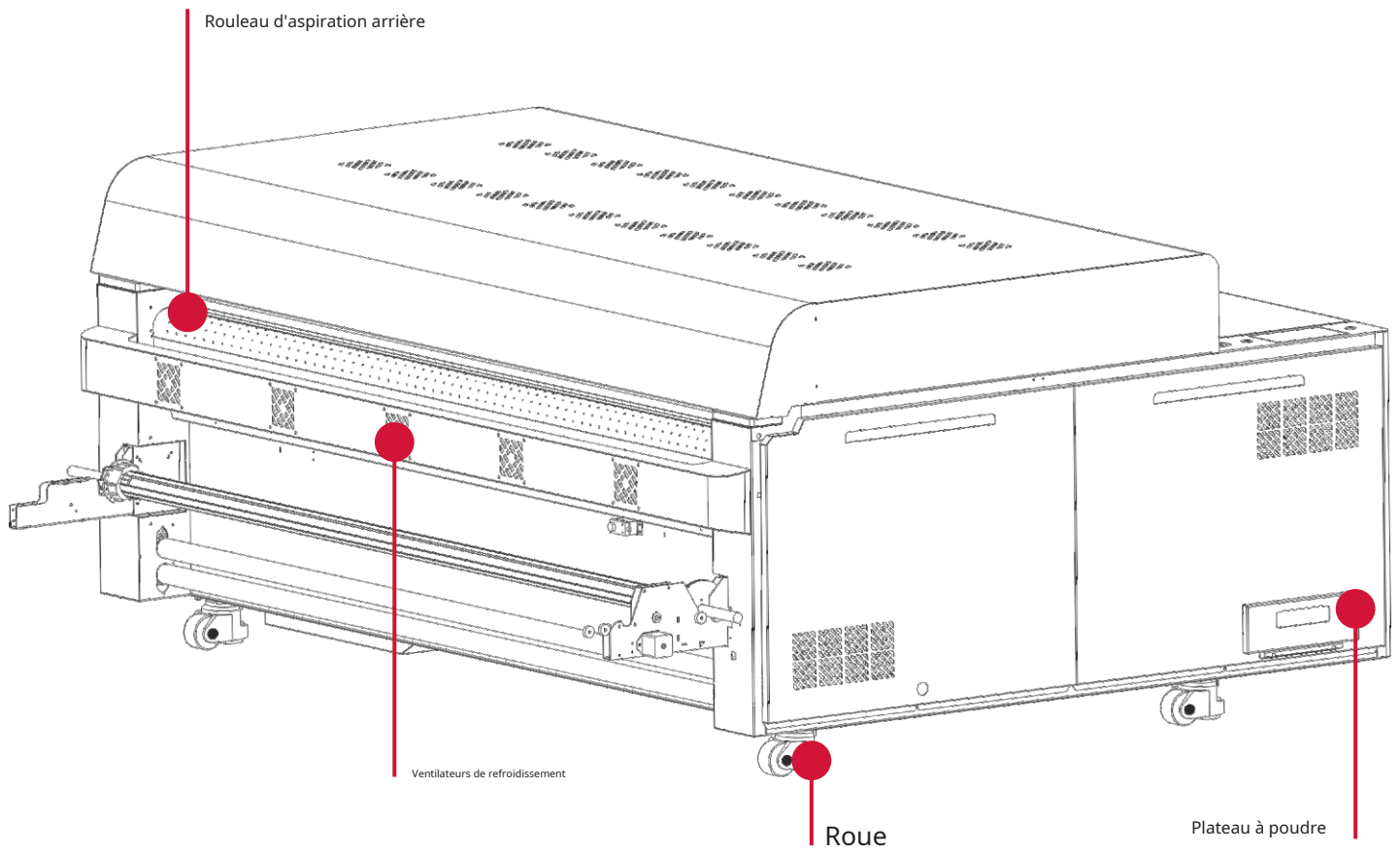
Noms et fonctions des pièces	1-1
Fronts	1-2
Face arrière	1-3
panneau de commande	1-4,6
Capteur avant et arrière	1-7
boîte à poudre	1-7
lame à poudre	1-7
Lampes	1-7
Capteur de tension	1-7
Rouleau à vide double	1-8
Bouclier énergétique	1-8
Alimentation électrique	1-8

Noms et fonctions des pièces

Devant

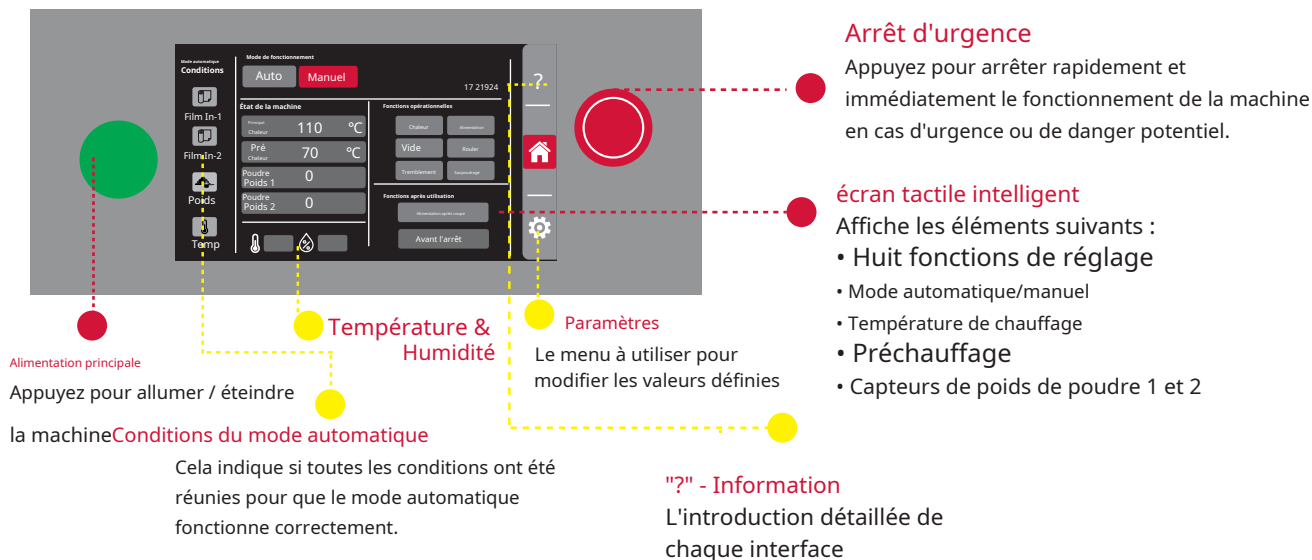


Arrière



Panneau de commande

Utilisez le panneau de commande pour spécifier les paramètres d'impression ou faire fonctionner la machine.



Présentation de la fonction

Icône	Détails
Alimentation après coupe	La fonction « Alimentation après coupe » ne peut être activée qu'en mode automatique de la machine. L'alimentation après découpe désactive le capteur de film et ordonne à la machine de faire passer le film dans le séchoir, qu'il y ait ou non du film devant le capteur. Cette fonction est utilisée en fin de tâche.
Heat	Pour activer la fonction de chauffage de la machine.
Dusting	Pour déclencher le rouleau du boîtier de poudre afin de déposer la poudre sur le film.
Vacuum	Pour démarrer le fonctionnement/l'aspiration du rouleau à vide.
Roll	Pour mettre en marche le moteur de tension et le système de réglage de la tension.
Shaking	Pour activer la fonction de secouage de la poudre (afin d'éliminer l'excès de poudre du film).
Feed	Pour démarrer le mouvement du rouleau à vide, initier le mouvement d'alimentation papier de la machine en mode manuel et semi-automatique.
Avant l'arrêt	Pour démarrer le mode de pré-arrêt de la machine une fois l'alimentation après coupe terminée.
Gris Désactivé	Red Sur

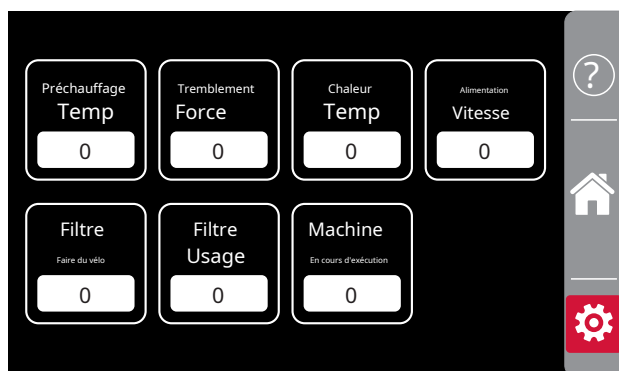
Température

Icône	Détails
Chauffage principal	Affiche la température actuelle du four (clignote avec la température cible pendant le chauffage).
Préchauffage	Affiche la température actuelle du préchauffeur (clignote avec la température cible pendant le chauffage).
Poudre 1 Poids 1	Afficher la capacité actuelle de poudre dans les capteurs de poids. Affichage d'une valeur minimale de 0 et d'une valeur maximale de 100 (0-100).
Poudre 2 Poids 2	

Paramètres



Les paramètres peuvent nécessiter un ajustement en fonction du film, de la poudre et des réglages d'impression utilisés.



Préchauffe :Température de fonctionnement du préchauffeur **Force de**

secousse :Fréquence de l'intensité de la lame de poudre **Température**

de chauffe :Température de fonctionnement du four **Vitesse**

d'alimentation :La vitesse de diffusion des médias

Cycle de filtration :Durée de l'intervalle défini pour les rappels d'opération de filtre (non modifiable, affichage uniquement)

Utilisation du filtre :Durée totale de fonctionnement du filtre depuis son dernier remplacement.

(Réinitialisable. Veuillez consulter les instructions de réinitialisation page 3-6.) **Durée d'exécution de la machine** :Durée totale de fonctionnement de la machine depuis sa mise en marche avec chauffage et alimentation activés. (Non modifiable, affichage uniquement)

Mode automatique/manuel



Passez à la sélection
Mode automatique ou
Mode manuel
la machine.

Mode automatique :

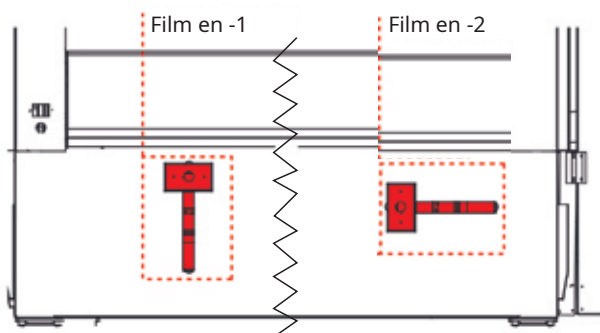
Lorsque la capacité de poudre atteint environ 50 et que la température du four est conforme aux spécifications, et que le capteur frontal détecte le film, la machine active le mode de transfert automatique, permettant ainsi à un seul opérateur de gérer plusieurs machines simultanément. Toutes les conditions automatiques sont remplies, comme l'indique l'affichage en rouge à l'écran. La machine alimente alors automatiquement le support à la vitesse de l'imprimante, effectue le séchage et enroule le film sur le mandrin récepteur.

Mode manuel :

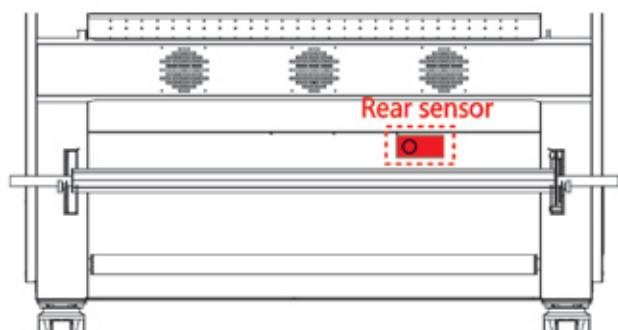
En mode manuel, la machine permet le réglage de différents paramètres, permettant une surveillance et un ajustement en temps réel des opérations de la machine et offrant un contrôle manuel complet.

Capteurs avant et arrière

Les capteurs frontaux servent à détecter l'introduction de média dans la machine. Celle-ci est équipée de deux capteurs frontaux, situés sous le dispositif de préchauffage du média.



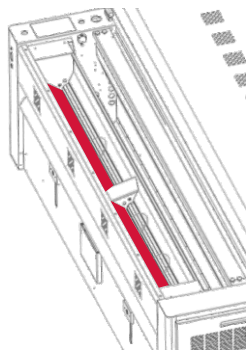
Les capteurs avant sont réglables en position, ce qui permet aux utilisateurs de les ajuster en fonction de leurs besoins.



Une fois la cuisson du film de transfert terminée, celui-ci sort du four. Le capteur arrière détecte la fin de la cuisson et la sortie du film, activant ainsi l'aspiration et les ventilateurs de refroidissement.

Boîte à poudre

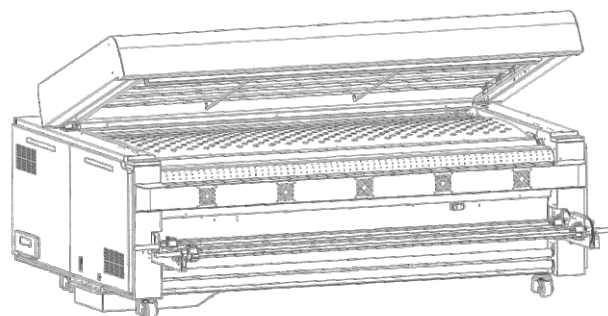
Les principales fonctions de la boîte à poudre comprennent le stockage et l'approvisionnement en poudre, ainsi qu'un remplacement facile de celle-ci, assurant un approvisionnement continu en poudre et des résultats d'impression de haute qualité.



Préchauffage de la poudre

Son but est de maintenir un niveau de sécheresse élevé pour la poudre thermofusible à l'intérieur de la boîte, en l'empêchant d'absorber l'humidité.

H



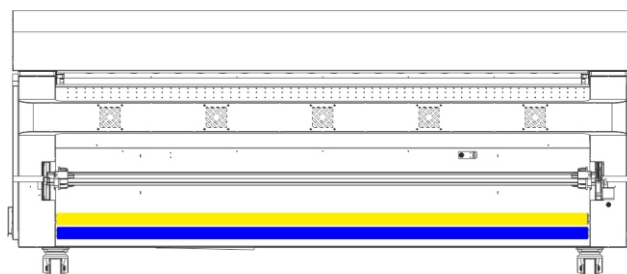
Les doubles rangées supérieure et inférieure de lampes chauffantes à haut rendement (la rangée inférieure se trouve sous le tapis d'alimentation)

Associée à notre solution de chauffage intelligente unique, qui offre une consommation d'énergie efficace.

* Notez que vous ne verrez que 3 éléments s'illuminer (2 en bas et 1 en haut). Ceci est dû au fait que des ampoules à élément en carbone sont installées et ne brilleront pas de la même manière.

Capteurs de tension

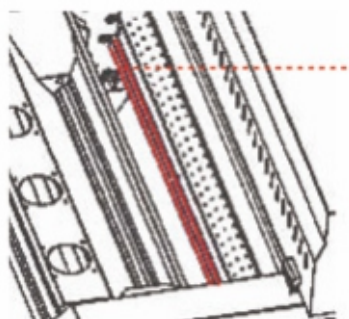
Le capteur de tension sert à maintenir et à ajuster la tension du matériau d'impression ; il contribue également à maintenir la qualité d'impression, facilite le transfert de poudre et assure un positionnement précis de l'impression en ajustant la tension du matériau d'impression.



Capteurs de tension 1 et 2 Situé sous le rouleau enrouleur.

Barre de tension 1 (Affiché en bleu) est utilisé pour le fonctionnement à un seul rouleau
Barre de tension 2 (Indiqué en jaune) est utilisé pour le fonctionnement à double rouleau pour le côté gauche (Film en 2)

Lames de secouage de poudre

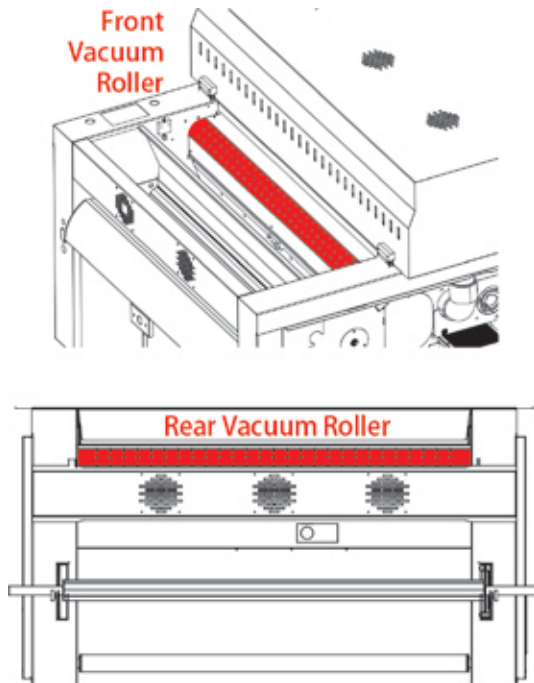


lame à poudre

Contribuer à distribution uniforme de la poudre de transfert par mouvement vibratoire, assurant ainsi une qualité élevée et constante
Résultats d'impression situés sous le rouleau à vide.

Rouleaux à vide doubles

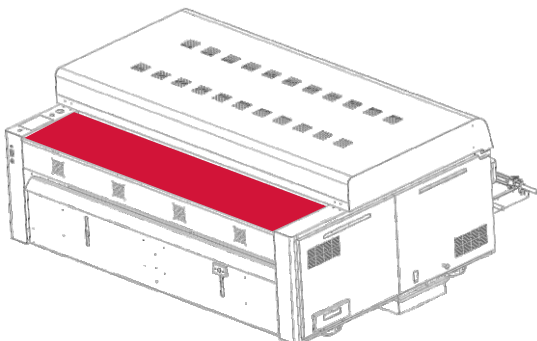
Grâce à une double aspiration à l'avant et à l'arrière, la précision de l'alimentation du papier est assurée lors du transport du film, permettant une meilleure adhérence de celui-ci au convoyeur. Ceci garantit une cuisson uniforme du film de transfert.



Une fois le film détecté par le capteur arrière, le rouleau d'aspiration avant cessera d'aspirer mais continuera à transporter le film, tandis que le rouleau d'aspiration arrière maintiendra à la fois les fonctions d'aspiration et de transport, et les ventilateurs de refroidissement seront également activés.

Bouclier de poudre

Le rôle du couvercle anti-poussière est d'empêcher les projections de poudre. S'il est ouvert pendant le fonctionnement de la machine, le secouage de la poudre s'arrête. Une fois fermé, le secouage reprend.



Alimentation électrique



Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique :

- Assurez-vous que l'alimentation électrique corresponde aux spécifications de tension et de fréquence indiquées sur l'étiquette de la machine.

Utilisez uniquement des prises correctement mises à la terre pour éviter les chocs électriques.

- Vérifiez que le circuit est protégé par un fusible ou un disjoncteur de calibre approprié afin d'éviter toute surcharge.

Ne branchez pas le câble si le cordon d'alimentation ou la prise est endommagé(e).

Coupez l'alimentation avant de brancher l'appareil. En cas de doute sur la compatibilité de l'alimentation ou de la protection du circuit, contactez un électricien qualifié.

Le non-respect de ces instructions peut entraîner un choc électrique, un incendie ou endommager la machine.

Il est conseillé de raccorder l'appareil à un circuit électrique adapté à sa puissance nominale et équipé d'un disjoncteur différentiel afin d'éviter toute surcharge. En cas de doute, veuillez contacter un électricien qualifié.

Avant d'ouvrir un quelconque panneau sur la machine, veuillez vous assurer que toute alimentation électrique a été coupée afin d'éviter tout risque de contact avec l'électricité (par exemple, choc électrique, risque d'électrocution, tension dangereuse).

Fonctionnement de base

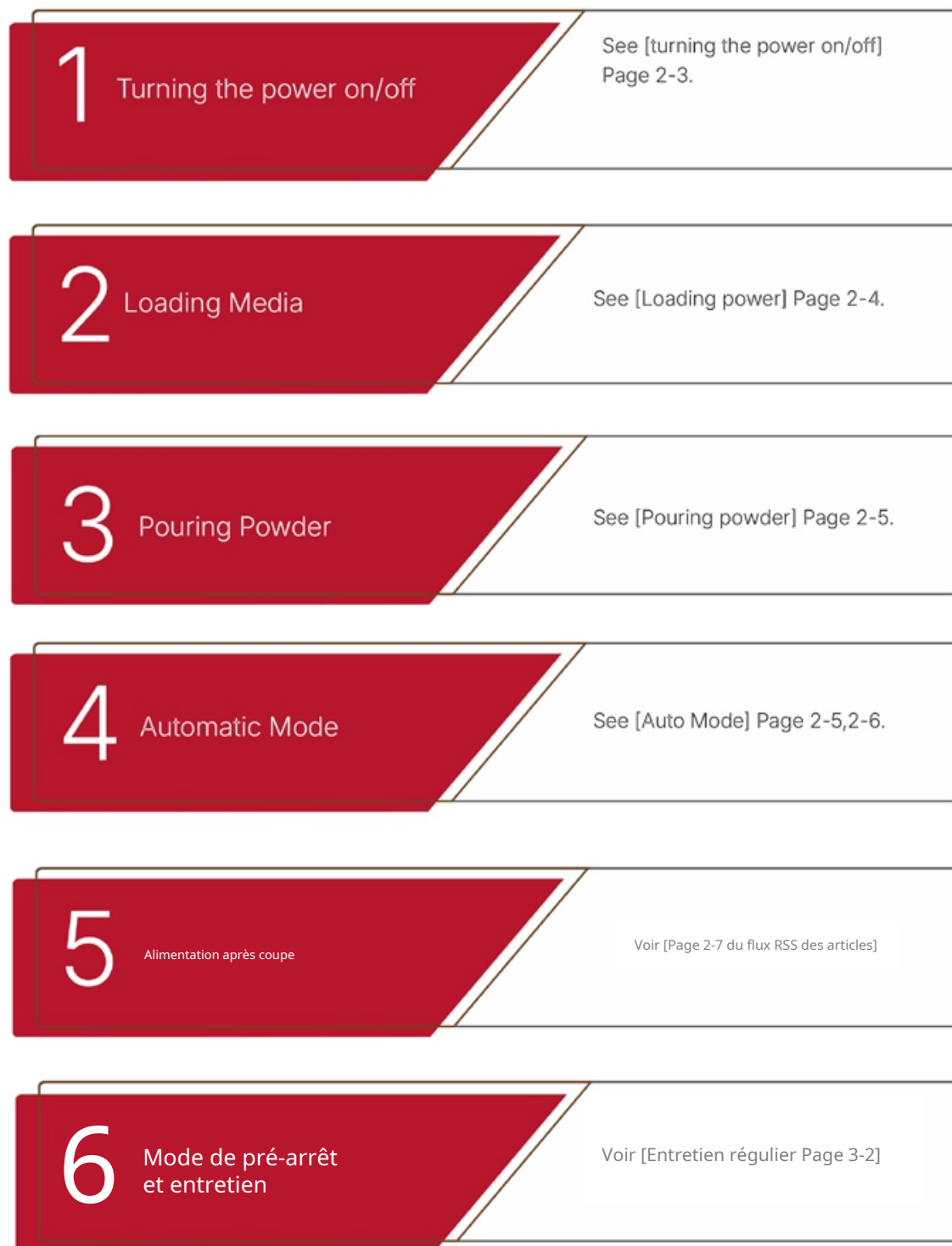
À propos de ce chapitre

Ce chapitre décrit les informations relatives au fonctionnement de base, telles que le chargement du support d'impression et l'utilisation correcte du mode automatique et du mode liaison.

Chapitre 2 - Opérations de base

Flux de travail	2-2
Mise sous/hors tension	2-3
Mise sous tension	2-3
Mise hors tension	2-3
Chargement du média	2-4
Réglage de la hauteur du capteur.	2-4
Chargement du support à double rouleau.	2-5
Déversement de la puissance	2-6
Changement de couleur du voyant d'alerte	2-6
Passage en mode automatique Conditions du	2-7
mode automatique Chargement du support	2-7
sur la bobine réceptrice	2-8
Alimentation après coupe	2-8

Flux de travail

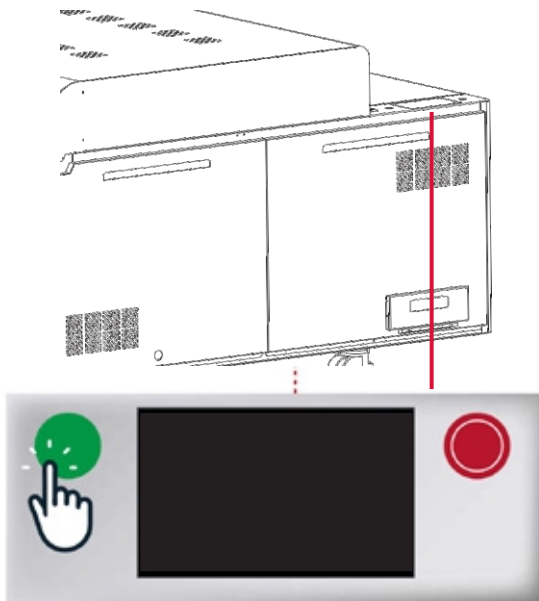


Veillez noter

La machine utilisée pour illustrer le flux de travail dans cette section diffère du modèle réel, mais la séquence globale du flux de travail reste la même.

Mise sous/hors tension

Mise sous tension



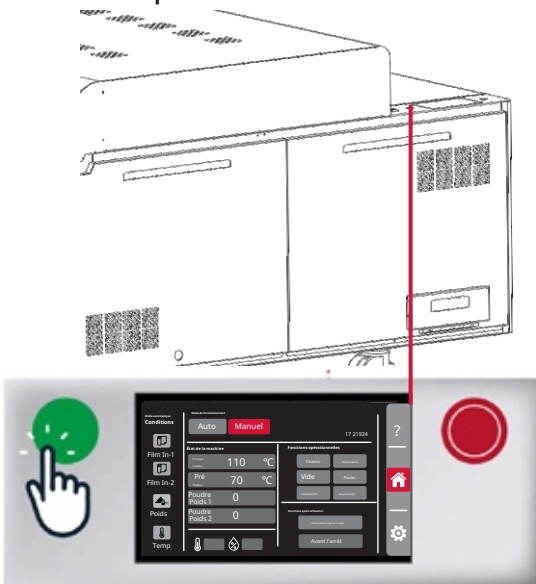
Appuyez pour allumer la machine

Avant de commencer, veuillez vérifier que la vanne d'huile est fermée.

Vous pouvez cliquer n'importe où pour commencer



Couper le courant

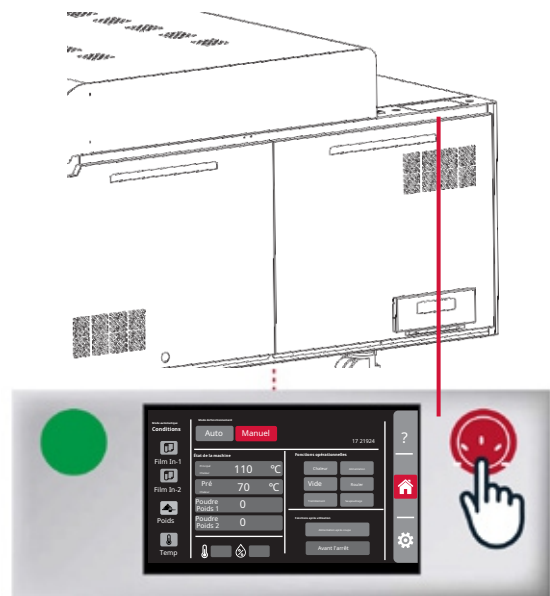


Appuyez pour éteindre la machine



Veuillez vous assurer que la machine termine l'opération de transfert et que la séquence de pré-arrêt est terminée. a été achevé avant la coupure du courant.

Arrêt d'urgence



Appuyez pour activer. Tournez le bouton vers la droite pour sortir de l'arrêt d'urgence.

Avertissement



L'arrêt d'urgence ne peut être activé que dans les situations suivantes :

Scénarios d'urgence : En cas d'urgence ou de danger potentiel, le bouton ou l'interrupteur d'arrêt d'urgence permet de déclencher rapidement l'arrêt d'urgence. Celui-ci immobilise instantanément tous les mouvements de la machine afin de prévenir les blessures ou les dommages matériels.

Perte de contrôle : Si l'opérateur perd le contrôle de la machine et se trouve incapable de gérer des circonstances imprévues, l'arrêt d'urgence est utilisé pour interrompre rapidement le fonctionnement de la machine.

Dysfonctionnement de l'équipement : En cas de dysfonctionnement ou de fonctionnement anormal de l'équipement, l'arrêt d'urgence permet d'éviter d'autres dommages et protège à la fois les opérateurs et l'équipement.

Contrôles de sécurité : Lors des opérations de maintenance ou des contrôles de sécurité, il peut être nécessaire d'activer l'arrêt d'urgence afin d'assurer la sécurité du personnel.

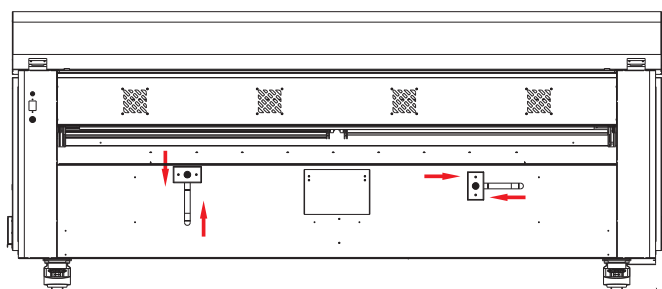
Il est important de noter que l'arrêt d'urgence est destiné à répondre aux situations urgentes ou à garantir la sécurité. **Il convient donc de l'utiliser avec parcimonie dans des circonstances normales.** Après le déclenchement de l'arrêt d'urgence, une inspection et un entretien appropriés de la machine sont généralement nécessaires pour garantir sa sécurité et son fonctionnement normal.



Chargement d'un rouleau de média unique

De 1200 mm à 1600 mm

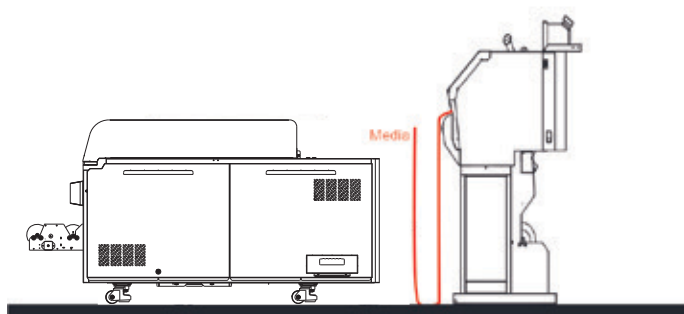
Réglage des capteurs



Chargement du film/média

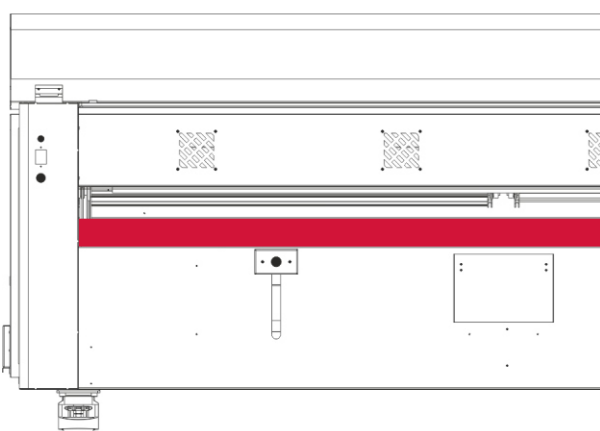
1

Utilisez un bord d'attaque de 600 mm de support vierge.



2

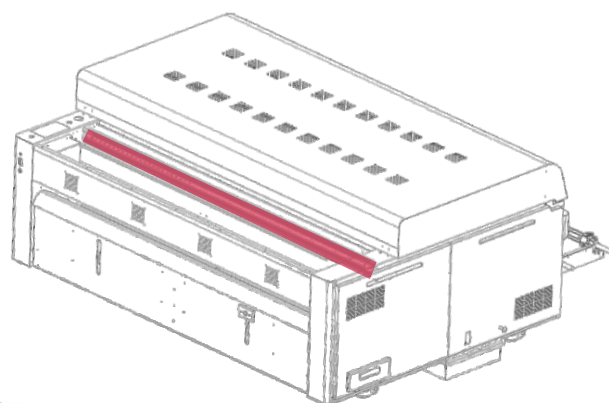
Introduisez le milieu de culture dans l'agitateur. L'entrée se situe au-dessus de la plaque de préchauffage, comme indiqué sur le schéma.



3

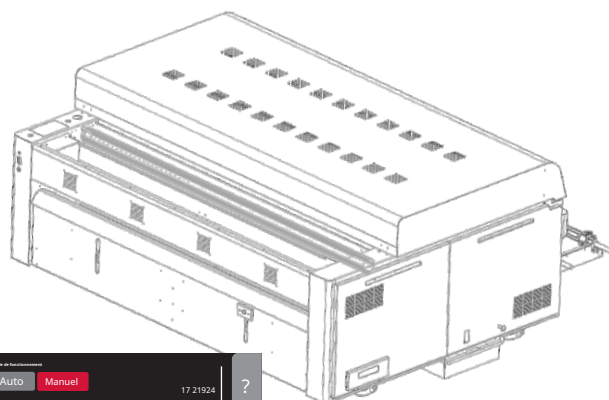
Faire passer le média vers le rouleau à vide.

Veillez à placer le support sur le rouleau d'aspiration, en le maintenant bien droit.



4

Activez la fonction « Vide ». Actionnez le rouleau à vide pour maintenir le film en place.



Vide

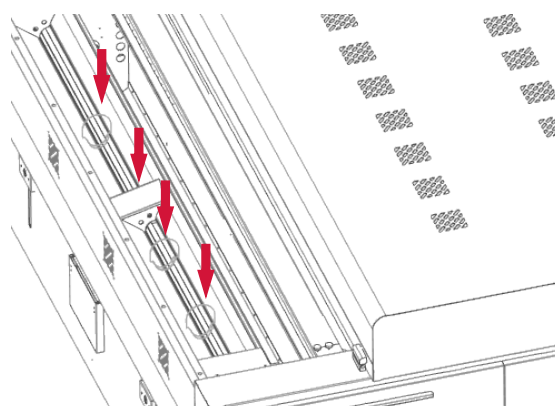


Vide

5

Ajustez la position des porte-poudres.

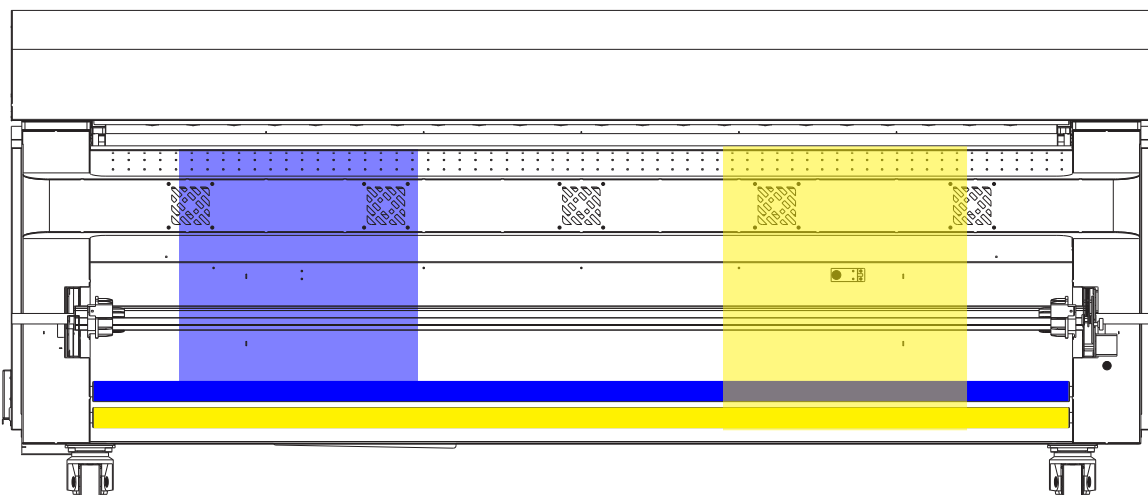
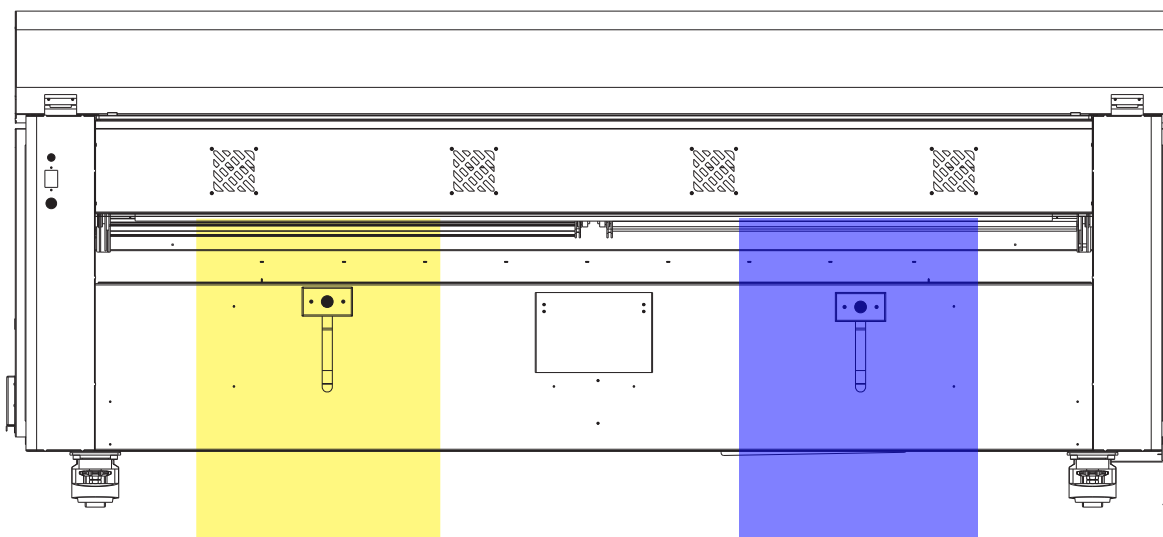
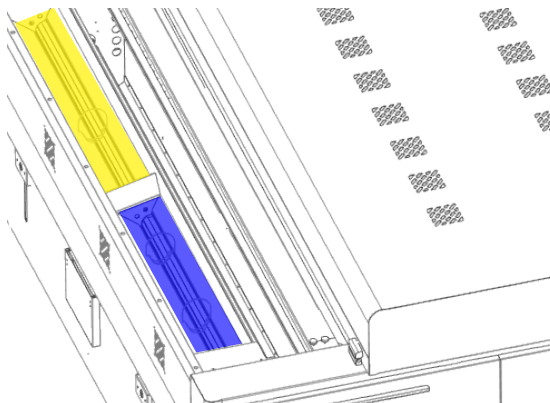
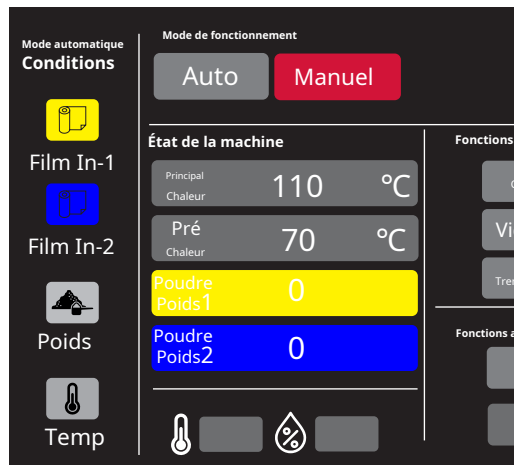
Les porte-supports positionnés au plus près du support garantissent que la quantité de poudre qui tombe à l'extérieur ou hors du film est minimale, réduisant ainsi l'intervalle entre les recharges de poudre.



Chargement de supports à double rouleau

Cette machine permet l'utilisation simultanée de deux rouleaux parallèles, ce qui la rend idéale pour le traitement de travaux différents côte à côte. Lors du chargement pour l'impression sur deux rouleaux, veuillez vous assurer que le chemin du film est correctement positionné et que les guides-supports sont correctement réglés avant le chargement.

* Les couleurs sont données à titre indicatif seulement.

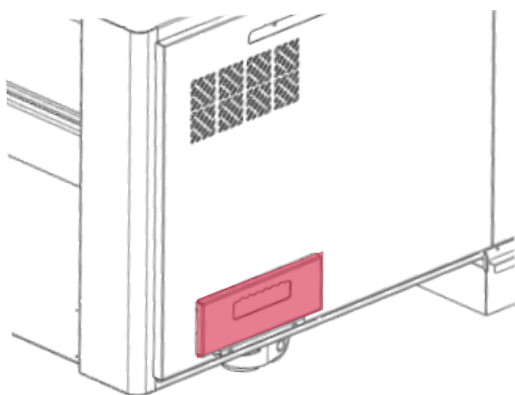
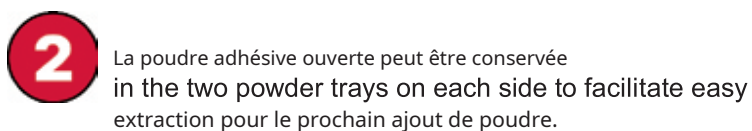
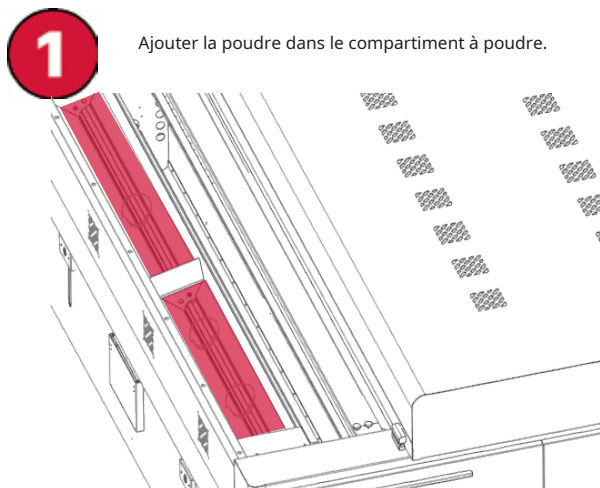


Film 1 (côté écran tactile) Jaune = Barre de tension inférieure et rouleau enrouleur le plus éloigné

Film 2 (côté filtre) Jaune = Barre de tension supérieure et rouleau enrouleur le plus proche

Poudre à couler

Poudre à couler



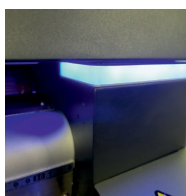
Lorsque le niveau de poudre est bas dans l'une des boîtes à poudre, les voyants suivants clignoteront pour indiquer quelle boîte a besoin d'être remplie.
On peut retirer le contenu du bac à poudre et le vider dans le compartiment à poudre basse, puis la lampe fonctionnera de nouveau normalement.

Boîte de poudre 1 vide



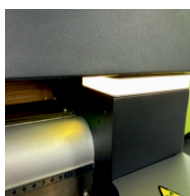
Couleur clignotante

Fonctionnement normal



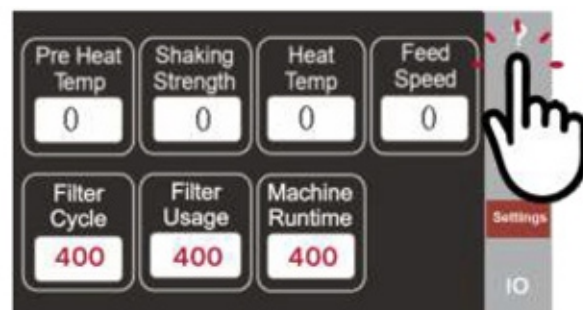
Couleur unie

Boîte de poudre 2 vide



Couleur clignotante

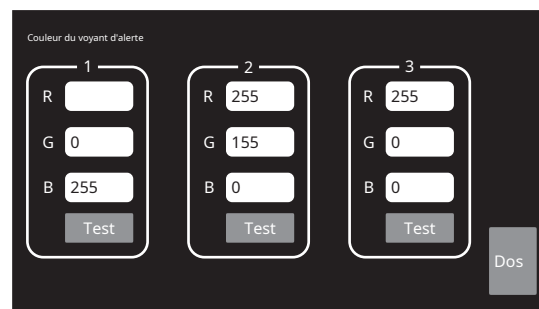
Changement de couleur du voyant d'alerte



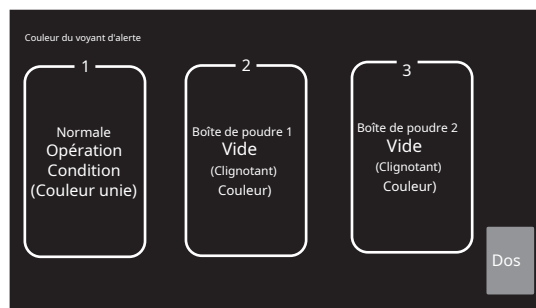
Presse"?."



Saisissez le mot de passe 38765 Appuyez ensuite sur la touche Entrée.



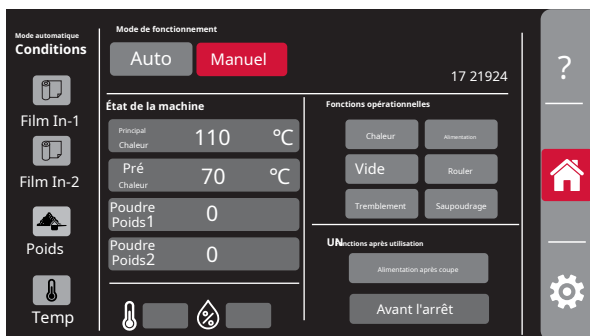
Ce sont les couleurs suggérées, mais elles peuvent être modifiées selon vos besoins.



Passer en mode automatique

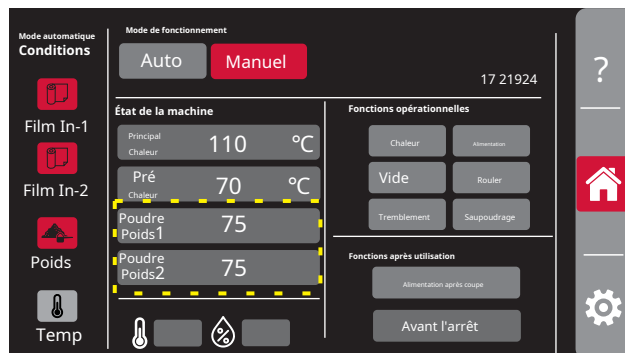
1

Activez la fonction « Chauffage ». (Un préchauffage de 15 à 30 minutes est recommandé avant de passer à l'étape 2).



2

Lorsque le capteur de poids de poudre a atteint 50 ou plus, cela indique que la capacité en poudre répond aux conditions du mode automatique.



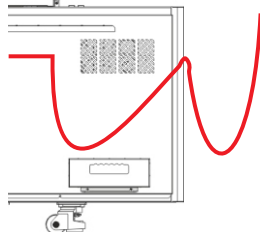
3

La température a atteint la température cible/réglée.

2

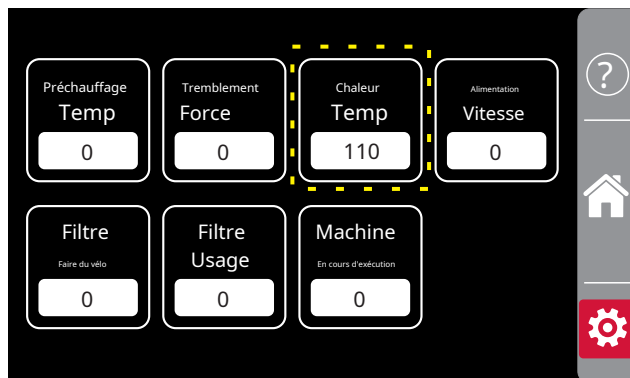
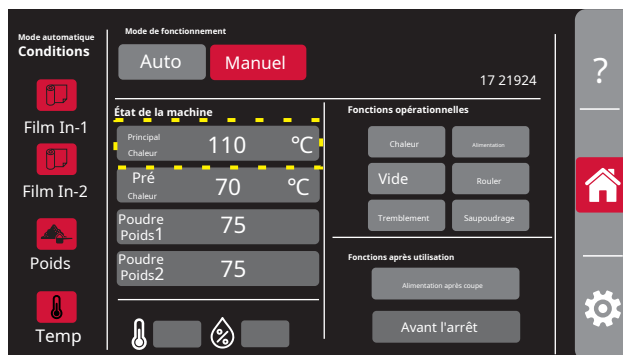
Insérez le support dans la machine.

Utilisation d'un bord d'attaque de 600 mm de média vierge alimenter la machine avec le film jusqu'au rouleau d'aspiration avant et activer « Aspirateur »



3

Activez la fonction automatique.



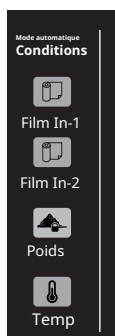
Conditions du mode automatique

!

Pour que le mode automatique fonctionne, les conditions suivantes sont requises.

1

La machine doit détecter la présence du film (au niveau du capteur de film frontal).



Les médias ont été perçus

4

La machine est maintenant en mode semi-automatique.

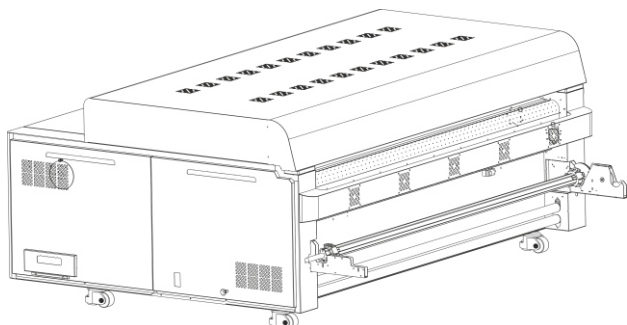
Une fois que la machine remplit les trois conditions ci-dessus, elle passe en mode semi-automatique, permettant ainsi l'étape suivante de l'opération.

Si l'icône est rouge, cela indique que le média a été détecté ; si l'icône est grise, ce n'est pas le cas.

Chargement du film/média à occuper

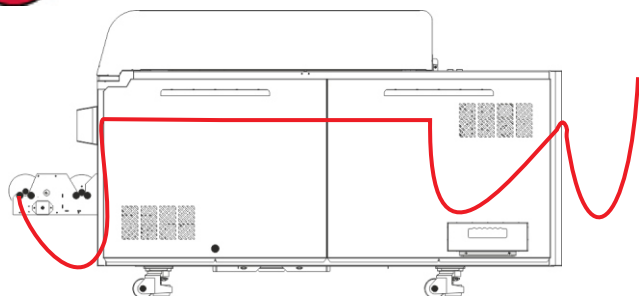
1

Attendez que le film passe au four.



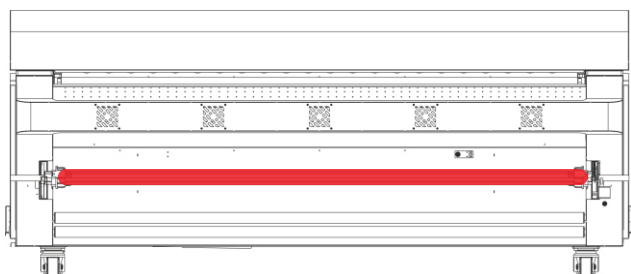
2

Prévoyez suffisamment de mou sur le film.



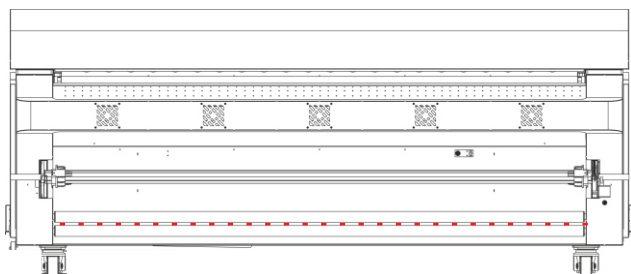
3

Fixez le support sur un mandrin en carton.



4

La machine est maintenant en mode entièrement automatique.



La machine passera en mode entièrement automatique lorsque le capteur de tension atteindra son point le plus haut.

Lorsque la machine est entièrement automatique Mode

Une fois le mode entièrement automatique activé, le rouleau d'aspiration avant cessera d'aspirer mais continuera à transporter le film tandis que le rouleau d'aspiration arrière et le système d'enroulement de tension maintiendront à la fois les fonctions d'aspiration et de transport pour tirer et tendre le support à travers le four.

Alimentation après coupe

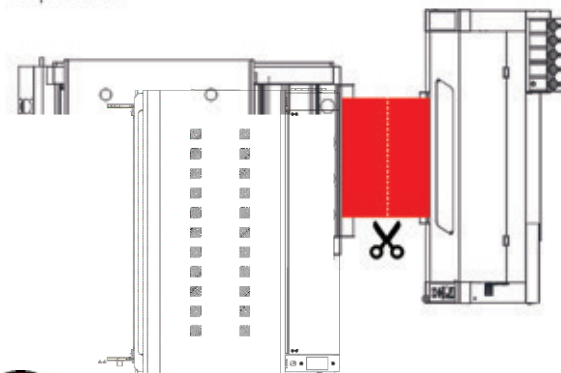


L'alimentation après découpe ne peut être activée qu'une fois l'opération de transfert terminée en mode automatique.

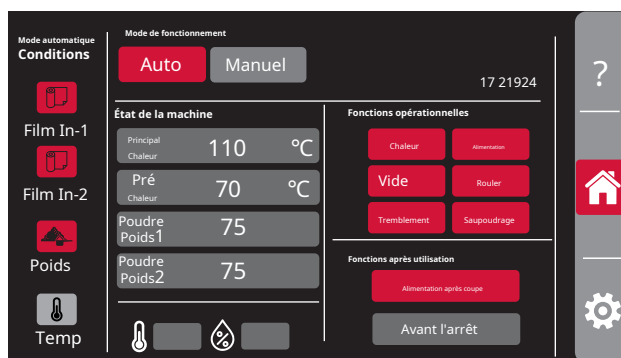


la tête se détachait m.

Top View



Activer l'alimentation après coupe.



Laisser le film pénétrer et durcir

Après avoir lancé le mode d'alimentation post-coupe, la machine effectuera automatiquement la dernière étape de chauffage, garantissant ainsi que le dernier support dans le four soit entièrement cuit jusqu'à ce qu'il n'en reste plus aucun.

Le système continue d'acheminer le support même si le capteur avant est désactivé en mode d'alimentation après découpe.

Consignes d'entretien

À propos de ce chapitre

Ce chapitre traite des consignes d'entretien quotidien de la machine ; un entretien correct de la machine peut prolonger sa durée de vie.

Chapitre 3 - Consignes de maintenance

L'importance de la maintenance DTF	3-2
Entretien de routine	3-3
Avant utilisation	3-3
Après utilisation	3-3
Nettoyage du four	3-3
Boîte à filtres	3-4
Remplacez régulièrement le filtre.	3-5
Comment remplacer le boîtier du filtre ?	3-5
cycle de remplacement	3-5
Conseils	3-5
procédure de réinitialisation de l'utilisation du filtre	3-6

L'importance de l'entretien de la machine DTF et du remplacement du filtre

Une machine Adkins DTF n'est pas seulement conçue pour appliquer de la poudre et la polymériser, ainsi que l'encre, sur le film.

Il doit également extraire le sous-produit du processus (vapeur) de la hotte par le biais du système d'évacuation et des filtres de qualité médicale.

Le procédé DTF génère intrinsèquement un sous-produit de vapeur, qui peut éventuellement se condenser en un liquide huileux. Ceci provient de la glycérine contenue dans l'encre DTF blanche est nécessaire pour assurer une viscosité plus élevée à l'encre et éviter ainsi le colmatage des têtes d'impression.

Ce sous-produit faisant partie du procédé DTF, son contrôle relève de la responsabilité de la machine de séchage par secouage. et les utilisateurs de la machine.

Pour ce faire efficacement, il est essentiel que la machine soit utilisée et entretenue correctement en suivant les instructions.

Consignes de maintenance pour le durcissement du DTF.

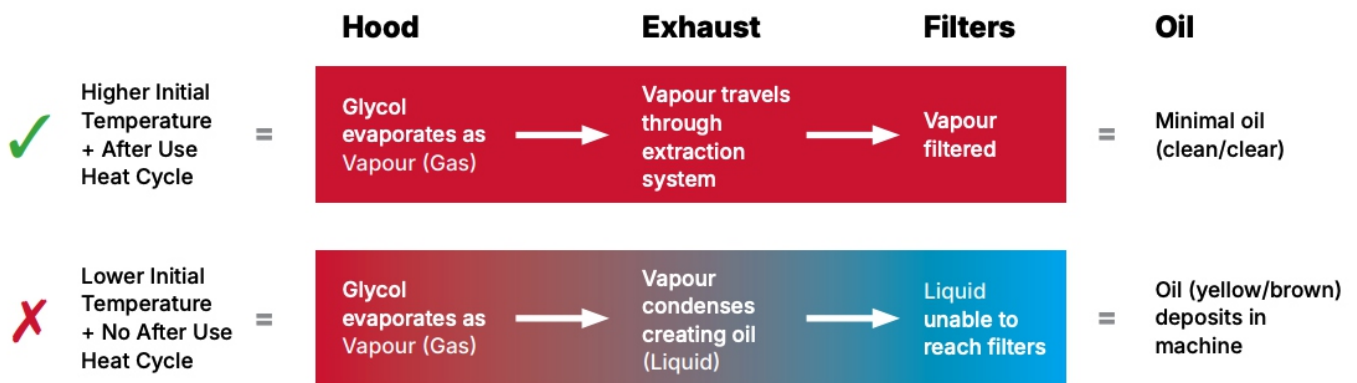
Explication:

Il est important que la vapeur reste à l'état de vapeur (gaz) lorsqu'elle traverse le système d'extraction. depuis le capot, en passant par l'échappement et les filtres.

Pour ce faire, la température de la machine doit être suffisamment élevée pour que la vapeur ne se refroidisse à aucun moment du processus. suffisamment pour se condenser dans une zone où cela ne devrait pas être le cas. Si la vapeur reste à l'état gazeux, elle traversera le système aux filtres comme prévu.

Si la machine et la vapeur refroidissent, la vapeur se condensera en liquide et n'atteindra pas les filtres, ce qui entraînera l'accumulation de dépôts d'huile dans la machine. Par exemple, le point de condensation de la vapeur se situe généralement autour de 100 degrés ; il est donc important de régler la température en dessous d'au moins cette valeur.

Une température de 100 degrés augmentera considérablement les chances que la vapeur se condense en huile avant d'atteindre les filtres.



Après la production/l'utilisation d'un système en ligne, il est essentiel d'effectuer un cycle de pré-arrêt une fois la tâche terminée afin de faciliter l'évacuation des vapeurs vers les filtres, plutôt que de laisser la machine refroidir pendant ce temps.

La vapeur est encore à l'intérieur, car cela créera ensuite de l'huile partout où elle rencontrera des surfaces plus froides.

Les filtres de la machine sont des consommables qui doivent être remplacés car une fois qu'ils sont pleins, La vapeur ne peut être filtrée et restera donc dans la machine. La vapeur présente dans la machine se condensera en liquide (huile) lorsque l'air chaud contenu dans la machine se refroidit.

La machine est équipée d'un bac de récupération d'huile situé sous les filtres, destiné à recueillir les résidus d'huile. La vidange de ce bac s'effectue par le robinet de vidange d'huile, dont l'accès doit être contrôlé dans le cadre de l'entretien général de la machine. et vidées régulièrement.

Les filtres doivent être remplacés dès que l'un ou plusieurs des événements suivants se produisent ::

- Excès de vapeur ou d'huile
- L'huile égouttée devient plus foncée (non transparente).
- 3 mois ou 400 heures d'utilisation de la machine (selon la première éventualité)
- L'état de l'un ou l'autre des filtres se détériore

Résumé:

La machine doit fonctionner à une température suffisamment élevée pour que la vapeur reste à l'état gazeux tout au long du processus d'extraction. avec un cycle de pré-arrêt après utilisation (période de 8 à 10 heures) pour faciliter l'élimination de l'huile/vapeur restante.

Le changement des filtres, l'essuyage de l'excès d'huile et la vidange de l'huile collectée constituent une partie essentielle de l'entretien des machines de vulcanisation DTF.

L'entretien de la machine permettra de réduire les temps d'arrêt et d'augmenter la durée de vie de votre unité de polymérisation DTF.

En cas de production excessive de vapeur ou d'huile, il est important de changer les filtres. ou après 400 heures d'utilisation.

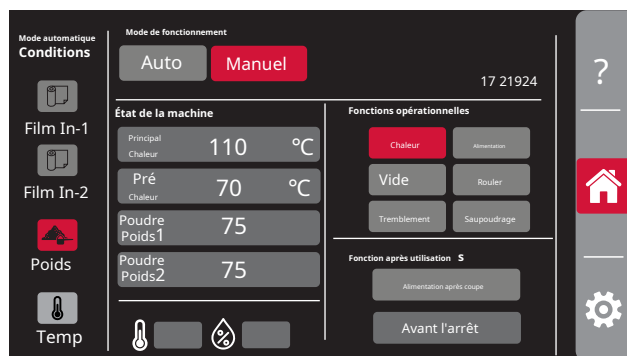
Afin d'éviter les arrêts machine, il est important d'effectuer une maintenance régulière.

Entretien de routine



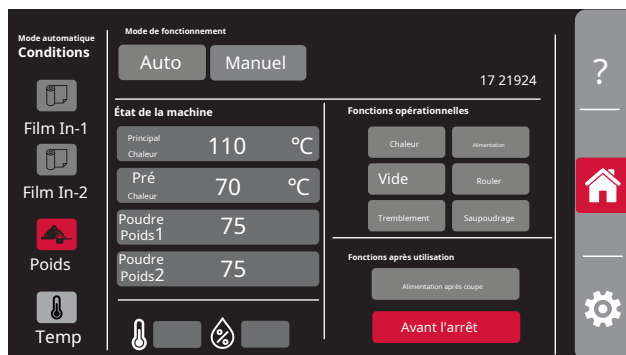
En raison de la grande quantité de glycérine présente dans la composition de l'encre blanche DTF, il est normal que de la condensation d'huile et d'eau apparaisse sur les surfaces métalliques. Afin d'éviter la condensation de Des dépôts pouvant s'accumuler sur la machine lors d'une utilisation prolongée, veuillez suivre les instructions d'entretien ci-dessous.

Avant utilisation



Il est recommandé d'activer la fonction Chauffage pendant 15 à 30 minutes avant chaque séance de travail afin d'améliorer l'efficacité du durcissement.

Après utilisation



Après chaque utilisation (ou toutes les 8 à 10 heures de production), veuillez vous assurer que Le cycle de pré-arrêt est effectué.



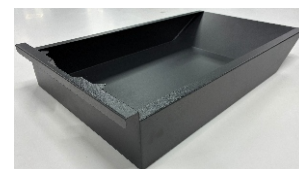
Une fois le mode de pré-arrêt activé, les fonctions « Chauffage », « Nourrissage » et « Secouage » s'activent pendant 30 minutes. La machine chauffera tandis que les ventilateurs d'extraction resteront en marche afin de garantir l'extraction de toutes les vapeurs excédentaires.

Avis!

Une fois la fonction de pré-arrêt terminée, veuillez couper l'alimentation de la machine et vidanger l'huile si nécessaire. Pour reprendre la production, veuillez retourner à la surface principale. Vous pouvez cliquer n'importe où pour revenir.

Si vous éteignez la machine après avoir utilisé le mode de pré-arrêt, veuillez ouvrir le robinet de vidange d'huile et laisser l'huile usée s'écouler.

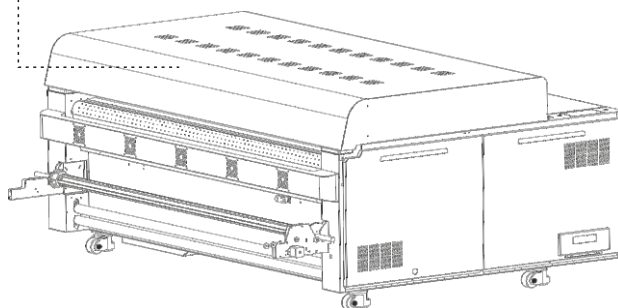
Utilisez le bac de récupération d'huile optionnel fourni.



Nettoyage du four

IMPORTANT Veuillez laisser le système refroidir suffisamment et ne tentez pas de nettoyage manuel si la température du four dépasse 40 degrés.

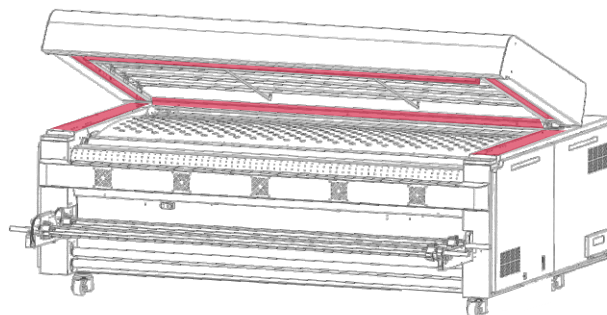
Relever



*** Avant d'ouvrir, assurez-vous que le couvercle anti-poudre est abaissé afin d'éviter d'endommager le verre.**



Ouvrez le four de la machine et essuyez l'huile à l'intérieur de la rainure de guidage d'huile, ainsi que sur toutes les surfaces internes.



En raison de l'accumulation de glycérine/huile provenant de l'encre DTF, **il est extrêmement important** ce temps est pris **tous les jours** Il est essentiel de nettoyer soigneusement l'excédent d'huile sur toutes les surfaces (y compris à l'intérieur du couvercle). Le système d'extraction n'éliminant pas la totalité du glycol et des particules de condensation, il sera nécessaire d'en retirer et d'essuyer manuellement une petite quantité. Ceci permettra d'éviter l'accumulation de glycol, d'huile et de condensation à l'intérieur de la machine.



Ne pas nettoyer les surfaces quotidiennement peut entraîner une accumulation d'huile et des fuites provenant de différentes parties du système et peut **peuvent contribuer aux défauts.**

Entretien de routine

Maintenance hebdomadaire (40 heures)

Nettoyage sous les filtres

Du glycol s'accumulera sous les filtres et dans la chambre d'extraction. Ces zones doivent être nettoyées régulièrement pour éviter que le glycol ne s'y solidifie.

Lors du nettoyage à l'intérieur du caisson d'extraction, portez un équipement de protection individuelle approprié et évitez les bords tranchants.

1

Pour accéder à la zone de la chambre de filtration, retirez la vis.

indiquez le chemin et soulevez le panneau de recouvrement.



2

Identifiez les filtres HEPA, à charbon actif et anti-odeurs.



3

Retirez les filtres et nettoyez les joints et les côtés.



4

Nettoyez ensuite la zone située sous les filtres, comme indiqué par le cercle rouge.



Remplacez le filtre régulièrement

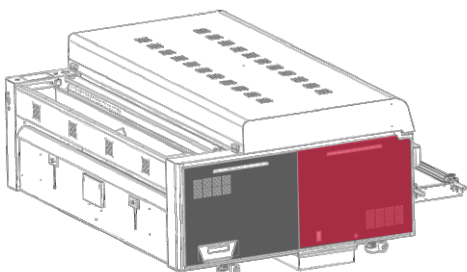
Remplacez régulièrement la cartouche filtrante en fonction des conditions de fonctionnement, en vous référant aux instructions de remplacement de la cartouche filtrante (ci-dessous) :

1. Comment remplacer le boîtier du filtre



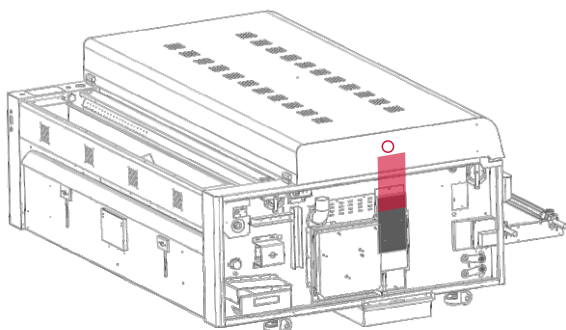
Ouvrez le purificateur de fumée.

1



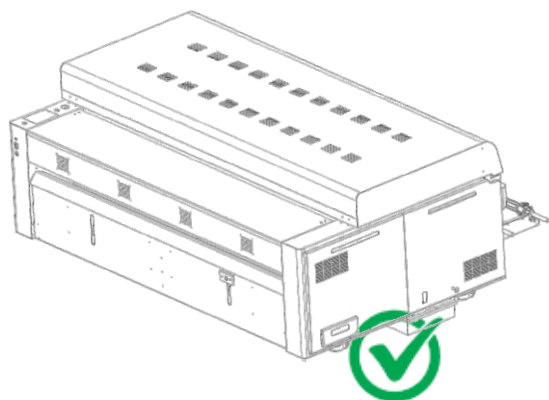
2

Desserrez les vis fixant le panneau du boîtier de filtre pour accéder aux filtres.



3

Retirez les anciens filtres et installez les nouveaux (le charbon actif en bas).



2. Cycle de remplacement

Filtres en carbone et en fibre de verre de qualité médicale

Statut d'utilisation	Cycle de remplacement suggéré
Utilisation à haute fréquence	400 heures (environ 1,5 mois) Fumée visible / huile plus foncée
Utilisation à faible fréquence	400 heures (environ 3 mois) Fumée visible / huile plus foncée



En cas d'accumulation excessive de fumée ou de glycol, remplacez immédiatement les filtres.

Cartouche filtrante anti-odeurs

Statut d'utilisation	Cycle de remplacement suggéré
Utilisation à haute fréquence	800 heures (environ 3 mois) Fumée visible / Odeur plus forte
Utilisation à faible fréquence	800 heures (environ 6 mois) Fumée visible / Odeur plus forte

Ce modèle bénéficie d'un rappel de remplacement du filtre qui s'active après 400 heures de fonctionnement. et l'alimentation fonctionnent ensemble.

Les filtres peuvent nécessiter un changement avant 400 heures en cas d'utilisation fréquente.*

* La durée de vie des filtres dépend des conditions d'utilisation réelles et peut être affectée par des facteurs tels que, sans toutefois s'y limiter, le type d'encre, de film de transfert, de poudre thermofusible, ainsi que la température et l'humidité ambiantes.



Si la machine fonctionne en continu pendant des périodes prolongées de 8 à 10 heures ou plus, l'utilisation d'un système d'aspiration externe est recommandée. Veuillez contacter votre revendeur Adkins pour obtenir de plus amples informations et des conseils sur l'installation et l'utilisation d'un système d'aspiration externe.

3. Conseils

1

L'élément filtrant est une pièce consommable et doit être remplacé régulièrement.

2

Le cycle de remplacement de l'élément filtrant ne correspond pas à la durée de conservation de la qualité du produit.

3

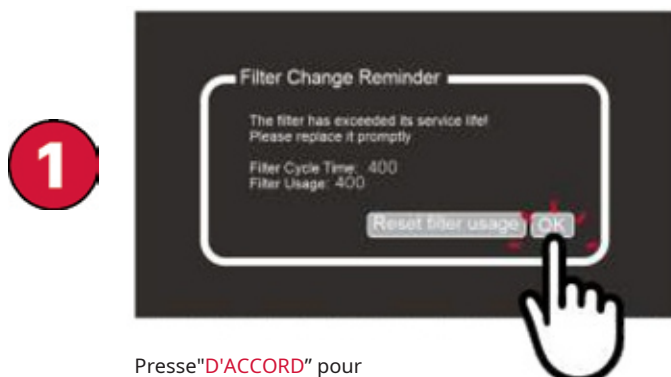
En fonction des différents scénarios et de la fréquence d'utilisation, le cycle de remplacement de l'élément filtrant varie. La fréquence de remplacement dépend de l'utilisation réelle.

4

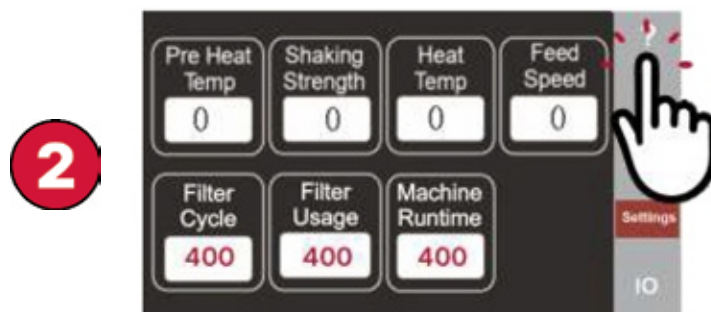
Remplacez l'élément filtrant en temps opportun afin de garantir un fonctionnement optimal du filtre à fumée.

Procédure de réinitialisation de l'utilisation du filtre

Une fois que le filtre aura atteint son cycle cible de 400 heures de fonctionnement, un message de rappel de changement de filtre s'affichera à l'écran lors de la mise en marche de l'appareil, accompagné d'un signal sonore. Pour réinitialiser, voir ci-dessous.



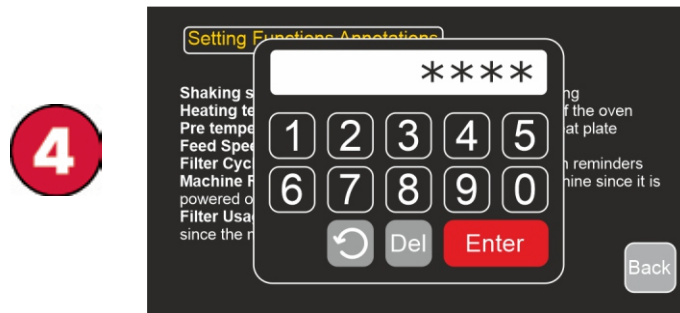
Pressez "D'ACCORD" pour clore le rappel



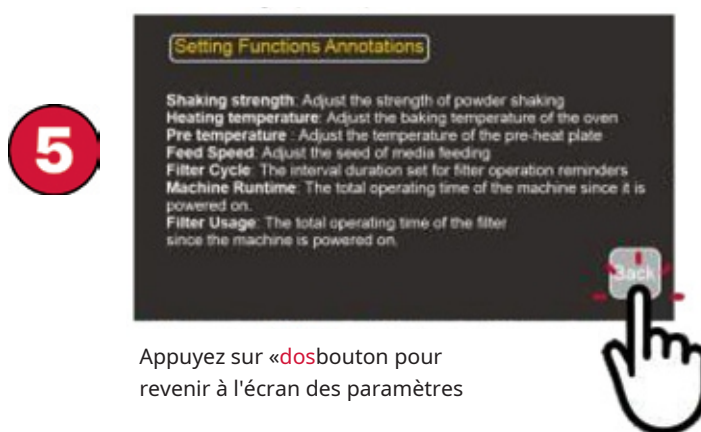
Une fois que vous aurez appuyé sur OK, vous serez redirigé vers cet écran. Appuyez sur «?»



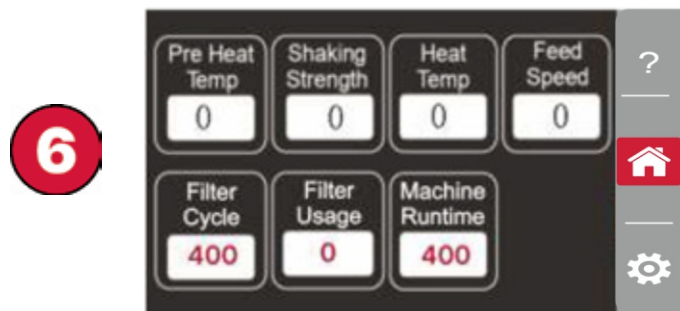
Appuyez ensuite dans le coin supérieur droit pour afficher l'écran de mot de passe.



Saisissez le mot de passe 2234 Appuyez ensuite sur la touche Entrée.



Appuyez sur «dos» bouton pour revenir à l'écran des paramètres



Le niveau d'utilisation du filtre a été réinitialisé à « 0 ». Le signal sonore continuera de retentir.



Éteignez la machine à l'aide de l'interrupteur d'alimentation, attendez 5 secondes, puis rallumez-la.

La machine est de nouveau sous tension. La réinitialisation est maintenant terminée.

Dépannage et assistance

À propos de ce chapitre

Ce guide a pour but de vous fournir des solutions aux problèmes rencontrés, ainsi que des liens vers des articles de soutien pertinents, le cas échéant.

Chapitre 4 - Dépannage et assistance

Dépannage	-----	4-1,2,3,4,5
Étalonnages	-----	4-7
Où trouver le schéma des	-----	4-8
pièces détachées ?	-----	4-9,10,11

Problem	Cause	Solution
Machine will not turn on	The power cable is not connected to the machine	Securely connect the power cable to the machine socket
	Main power supply is turned off	Turn the main power supply on
	Power switch is turned off	Turn power switch on
	Mains socket is faulty	Try another 16A socket
	Circuit breaker has tripped	Reset the mains circuit breaker
	Emergency stop button is engaged	Disengage the emergency stop
	Connection to Thyristor board is compromised	Check the screw connections at the thyristor board and trace back to the power socket.
Take up roller not rotating	Roll function not activated	Activate Roll function on control panel
	Take up roller not in correct position	Remove and re-fit the take up roller, ensuring the gears sit correctly.
	Tension bar photo sensor out of alignment	Realign / test / Replace
	Take up motor inactive when activated	Check motor connection / test
	Motor failure	Replace motor
Motors rotate the opposite way	Incorrect parameter	Change the relevant advanced parameter.
Powder warning lights are not reacting when they should	Misalignment / disturbance of powder shortage sensors	Clean and align the powder shortage sensors inside both powder hoppers
	External light interference	Locate the interfering light source and block light from sensors under the dusting screw
	Alert lights have failed	Check / replace alert light or light control board
	Powder level sensor obstructed by powder or debris	Clean powder / debris from powder level sensor cover
	Faulty powder shortage light sensor	Check sensor light beam is working. If not, replace sensor (LED on mainboard will illuminate)
Machine trips the power when HEAT is activated	Short circuit within the machine	Unplug each element and extraction fan individually from the thyristor to diagnose the short
	Inspect the hood wiring inside the oven	Ensure there is enough slack on the wiring to the hood. Speak to you Adkins Dealer or Adkins Support for more information.
Powder is dusting continuously / too much powder	Powder weight sensor not reading correctly	Recalibrate powder weight sensor, use information in the Powder Usage Guide for guidance.
	Film sticking to the pre-heat panel	Add anti-static tape to the pre-heat panel. Monitor to avoid further problems.
	Film not in powder weight trough	Ensure film sits at the base of the powder weight trough
	Media guides set to close	Adjust media guides.

Problem	Cause	Solution
Film not feeding in auto mode	Either front film sensors are not detecting media	See problem: front film sensor not working
	Powder weight too low (needs to be above 50)	Add more powder / Recalibrate powder weight sensor
	Set main or pre-heat temperature not reached	Wait for temperature to reach set temperature
	Vacuum function not activated	Activate vacuum function on control panel
	Media is not attached to rear take up roller	Attach media to take up roller
	Media is slipping on suction roller	See problem: Film slipping on front vacuum roller during initial film loading
Film slipping on front vacuum roller during initial film loading	Vacuum function is not activated	Activate vacuum function on control panel
	Too much powder on film	Remove excess powder / Recalibrate powder weight
	Feed speed set too high	Adjust feed speed to match printer
	Static on film causing film to stick to pre-heat	Add anti static tape to pre heating plate
	Film has been left against the pre heat for some time and become stuck	Manually remove / pull through the film until no longer stuck to the pre heat.
	Low vacuum pressure	Clean rollers of oil and powder.
		Check all suction fans are working.
		Check the vacuum panels seal to the vacuum roller well.
	Media guides set to close	Adjust media guides.
	Too much film in front of the machine	Pause the printer or increase the feed speed. Monitor the powder weight during feeding.
	Tension bar is lifted	Make sure the tension bar is lowered / check photo sensors.
Front film sensor not working	Machine setup too far from printer	Realign the machine to the printer
	1 of 2 sensors is not covered	Position the film to cover both sensors at the same time.
	Front film sensor not detecting media	Check Auto Mode Conditions to see if sensor operates as expected
		Clean optical sensor
		Adjust height of front sensor Adjust distance screw on rear of film in sensor
	Check sensor is connected	Check red LED light is on at the back of the sensor
Rear film sensor not working	Rear film sensor not detecting media	Clean optical sensor Adjust distance screw on the bottom of the sensor
	Check sensor is connected	Check red LED light on sensor comes on when covered

Problem	Cause	Solution
Transfers are dusty / powder under cured	Heat Temperature too low	Increase heat temperature
	Too much powder being put on the film	Remove excess powder / Recalibrate powder weight
	Feed speed not matched to printer	Adjust feed speed to match printer
	Faulty temperature detection line	Test / Replace temperature detection line
	Hood safety switch activated / faulty	Clean excess oil around switch / Test
		Check wires are connected
		Check I/O indicator
	Heating element failed	Check all elements and replace if needed
	Powder shaking bar	See powder Shaking bar not working
Transfers are yellow / over cured	Heat Temperature too high	Decrease heat temperature
	Too little powder being put on the film	Increase powder / Recalibrate powder weight
	Feed speed not matched to printer	Adjust feed speed to match printer
	Faulty temperature detection line	Test using spare, pre-fitted detection line
	Film burning	Try different roll of film / brand of film
Build up of glycol under the hood or around the machine	Filters are full	Replace Filters
	40 hour maintenance required	Clean excess oil under the hood, filters, and around machine
	Pre-shutdown is required	Activate "Pre-Shutdown" on the home screen.
	Drain the oil	Open the drain tap to drain the collected oil
	Blockage or debris in and around exhaust intake and outlet	Ensure vents are not blocked or obstructed (dust/oil) inspect exhaust intake and outlet
	Filtration / exhaust fans not working efficiently	Inspect fans and check operation
Excess smoke coming from filter box	Filters are full	Replace Filters
	40 hour maintenance required	Clean excess oil under the hood
	Pre-shutdown is required	Activate "Pre-Shutdown" on the home screen.
	Drain the oil	Open the drain tap to drain collected oil
	Inspect intake and outlet	Ensure vents are not blocked or obstructed (dust/oil)
	Filtration / exhaust fans not working efficiently	Inspect fans and check operation
	Extraction box/door is saturated	Clean the extraction box

Problem	Cause	Solution
Heat functions turns off/Lights on the board pulse	Short circuit within the machine.	A short circuit on the elements or fans - replacement fan or element required. Check each element or fan individually by unplugging from the Thyristor board.
Not curing to the edge of the film	Transfers are too close to the edge of the tunnel	Centre the transfers and allow 20mm from either edge of the film. Centre the media in the tunnel.
	Element failure	Inspect element, check voltage to element and/or replace element
Elements not turning on	HEAT function not activated	Activate HEAT function.
	Check safety switch	The hood is open and safety switch activated. Depress the switch and wait 10 seconds for the elements to heat up.
	Element failure	Inspect element, check voltage to element and/or replace element
	Thyristor board failure	Replace Thyristor board.
Screen not turning on	No power to machine	See Machine does not switch on
	Oil or powder ingress at rear of screen	Clean screen PCB and perform machine maintenance
	Cable unplugged or damaged	Plug in or replace cable
Film rollers are noisy	Gear mechanism out of alignment	Check mechanism is aligned correctly
	Bearing worn out	Replace bearing
	Rubber seal/gasket is seated incorrectly	Remove the bracket, lubricate the sealing gasket, then re-seat the gasket.
Media being pulled through quickly in post-cut feed mode	Feed speed set too high	Decrease the feed speed to match the printer
	Photo sensors are not working correctly	Check the function of the photo sensors for the tension bars
The fans start but then stop with an audible relay clicking noise	Unplug fans from Thyristor board one by 1 to test	Replace problematic fan
Powder Shaking bar not working	Shaking strength to low	Increase shaking strength - ideal range is between 55-65
	Glass powder cover open	Close cover to resume powder shaking
	Faulty safety switch	Clean excess powder around switch
		Check wires are connected
		Check I/O indicator
		Replace switch

Pour les sections mises en évidence dans **rouge** Pour plus d'informations, veuillez contacter votre revendeur Adkins DTF local.
information.

Étalonnages

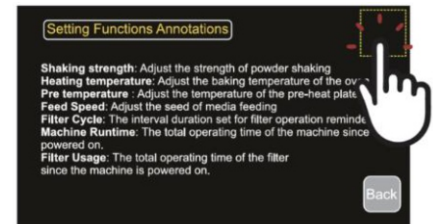
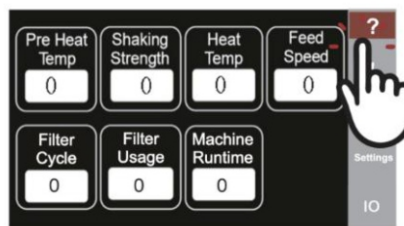
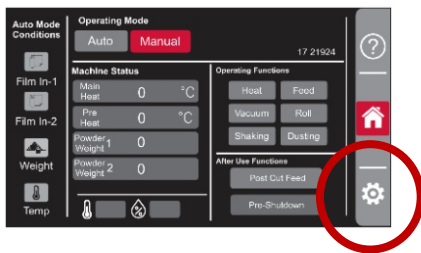
Pour recalibrer les capteurs de poids de poudre, suivez les instructions ci-dessous :

Une fois le système allumé, accédez au menu E/S en sélectionnant > ? **[icône de point d'interrogation]**

> **coin supérieur droit de l'écran**

Ceci affichera le menu de saisie du mot de passe. Le mot de passe à

accéder au menu E/S **1234** .



Une fois le nombre approprié de guides de gouttière installé, mais sans film ni lest de poudre dans les gouttières de lestage, réglez le *Initial* Poste pour le *Poids* étalonnage. Cette icône passera du gris à **rouge**

Ensuite, placez *appro* Introduire au maximum 200 g (tolérance de ± 50 g) de poids dans chaque bac de pesée de poudre. Une fois les poids en place, régler... *Le plus bas* position pour le *Poids* Calibrage. Cette icône passera du noir au **rouge**

IMPORTANT : Cette étape doit être effectuée système allumé pour permettre l'étalonnage via le logiciel de contrôle. Soyez prudent et évitez tout contact avec les composants électriques ou mobiles sous tension lors de la mise en place des poids d'étalonnage dans les bacs. Seul le personnel formé est habilité à effectuer cette tâche.

Une fois les deux positions configurées, appuyez sur Retour et accédez à la page principale sur l'écran tactile, puis redémarrez le système pour enregistrer cet étalonnage.

Après le redémarrage, vérifiez l'étalonnage en ouvrant le panneau du couvercle anti-poussière et en montant et descendant doucement et progressivement les deux bacs de dosage de poudre tout en observant les valeurs de poids de poudre sur l'écran tactile. Si les valeurs ne sont pas cohérentes sur toute la plage, répétez cet étalonnage.

Cette vérification doit être effectuée dans les mêmes conditions de sécurité que la procédure d'étalonnage.

Lors du calibrage de l'Adkins Inline Max 1600, les deux trémies à poudre doivent être calibrées simultanément.

L'assistance technique est accessible directement à l'utilisateur final via plusieurs sources. Il est important qu'il sache comment y accéder en cas de besoin.

1. Manuel d'utilisation

Vous trouverez le manuel d'utilisation le plus récent de la machine sur le site Web d'Adkins (<https://www.adkinsmachines.com>). Ces documents sont disponibles en plusieurs langues, traduites de l'anglais. Des guides de dépannage spécifiques à chaque machine sont également disponibles à la fin du manuel d'utilisation.

Ces informations sont disponibles ici : <https://www.adkinsmachines.com/manuals>

2. Articles d'assistance technique

Un large éventail d'articles d'assistance technique est disponible sur le site web d'assistance d'Adkins.

<https://support.adkinsmachines.com/en/support/home>

3. Playlist YouTube

Il existe une chaîne YouTube Adkins dédiée, comprenant des vidéos présentant diverses procédures couvrant la maintenance, la préparation avant impression, le contrôle du fonctionnement, etc.

4. Contactez le revendeur Adkins

Les revendeurs Adkins sont responsables du support initial et du dépannage en cas de problème.

Des guides de dépannage réservés aux techniciens des concessionnaires sont disponibles sur le portail des concessionnaires Adkins pour chaque machine spécifique.

5. Ouvrez un ticket d'assistance auprès du support Adkins.

Une fois le problème signalé au revendeur Adkins, celui-ci peut alors ouvrir un ticket auprès d'Adkins.

sur le site d'assistance d'Adkins. Adkins peut ensuite communiquer avec le revendeur Adkins afin de trouver une solution pour l'utilisateur final.



Flux de travail du support technique

Suivez les étapes ci-dessous pour obtenir l'aide appropriée, le plus rapidement possible.

1

Utilisateur final →
Revendeur Adkins



Contactez en premier lieu votre revendeur Adkins pour obtenir une assistance technique et résoudre les problèmes.

Le revendeur devra :

- Recevoir et évaluer le problème signalé.
- Fournir un dépannage initial et une assistance technique.
- Vous guider à travers les vérifications et procédures appropriées.
- Utiliser la documentation d'assistance du concessionnaire et du technicien concerné.
- Déterminer si le problème peut être résolu localement ou s'il nécessite une escalade.

2

Revendeur Adkins →
Assistance Adkins



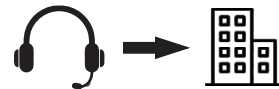
Si le revendeur ne parvient pas à résoudre le problème, il peut ouvrir un ticket d'assistance auprès du support technique d'Adkins.

Lors de l'ouverture d'un ticket, veuillez fournir les informations suivantes :

- Détails de la machine (Modèle, Numéro de série)
- Symptômes et description de la panne de la question.
- Dépannage déjà terminé.
- Toute photo ou documentation justificative

3

Assistance Adkins →
Revendeur Adkins



Le support technique d'Adkins travaillera avec le revendeur pour examiner le problème et fournir des conseils techniques supplémentaires ou une solution appropriée.

Le revendeur demeure responsable de :

- Communiquer avec l'utilisateur final tout au long du processus.
- Mise en œuvre des orientations ou solution fournie par le support Adkins



Important

Contactez toujours votre revendeur Adkins en premier.

Les tickets d'assistance technique Adkins doivent être ouverts par le revendeur Adkins agréé.

Schéma des pièces Inline Max 1600

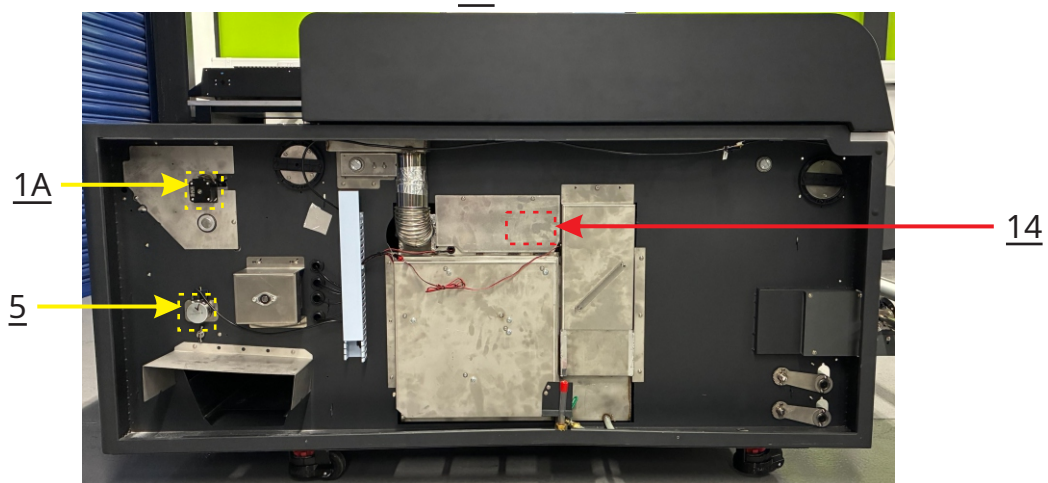
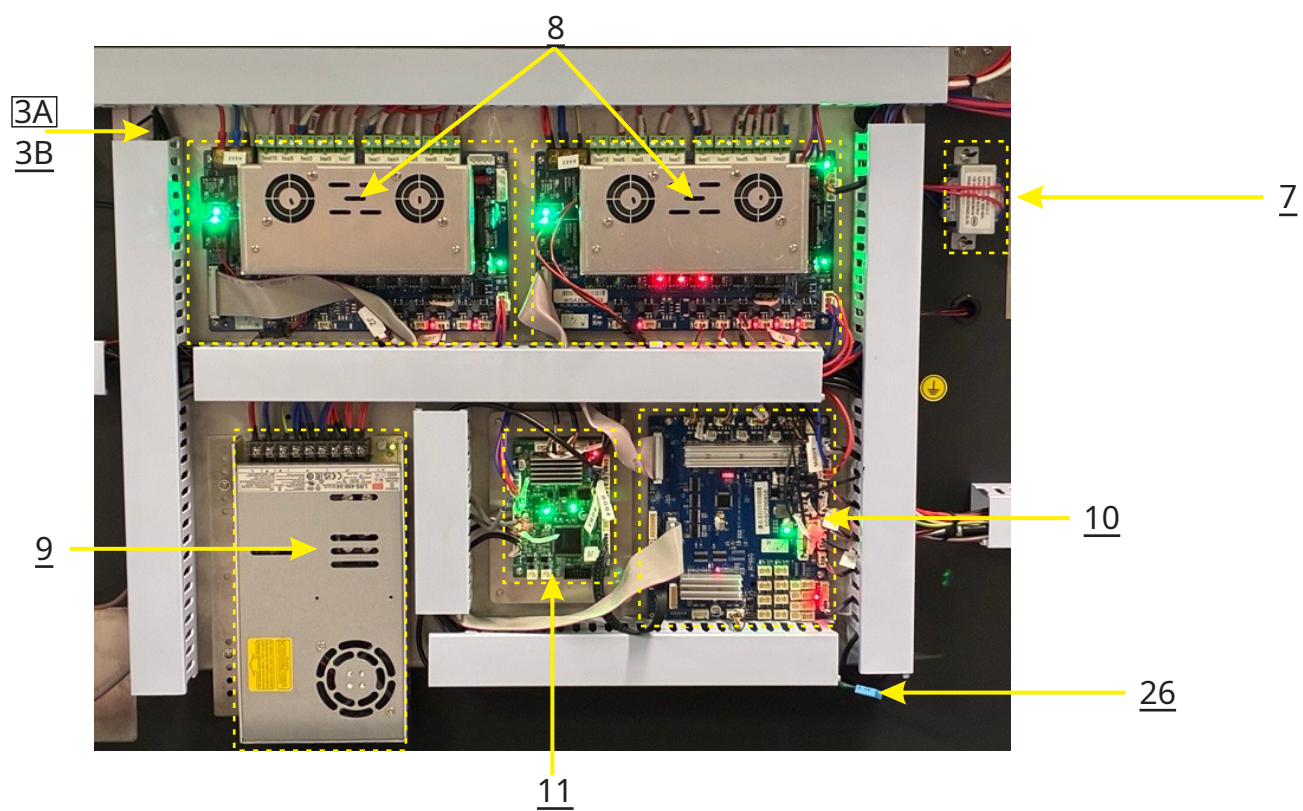
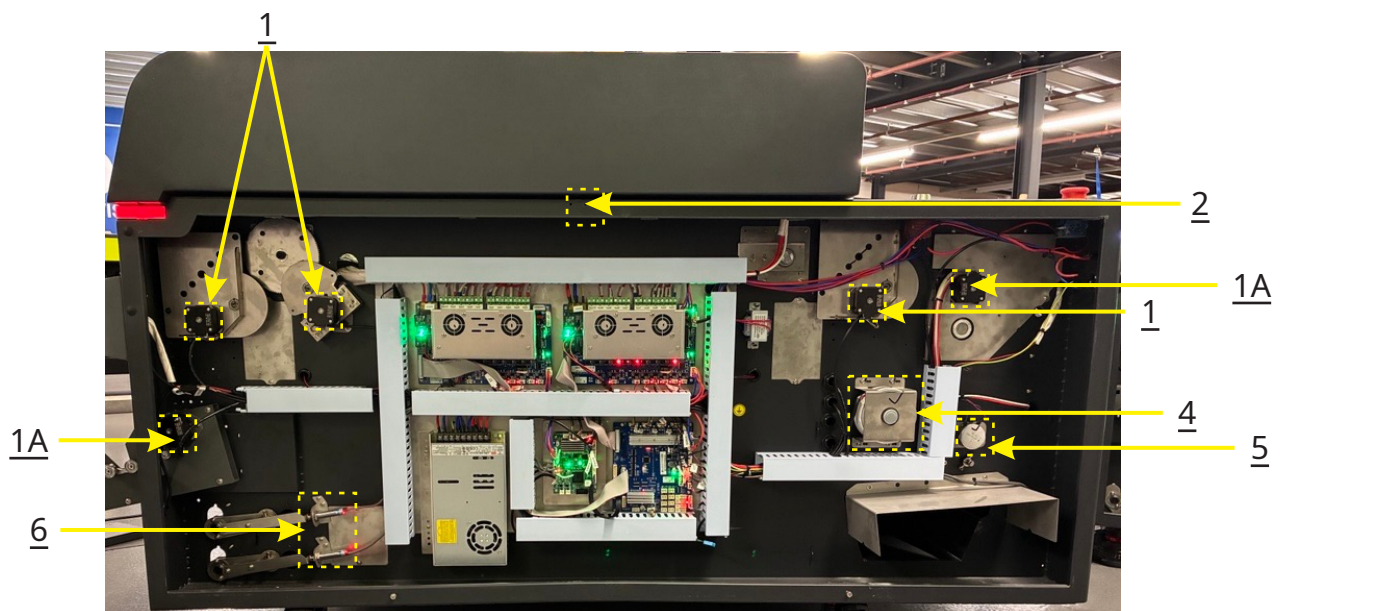


Diagramme Nombre	Nom de la pièce Adkins	Code Adkins
1	Moteur Adkins DTF 10 dents 19WDA	ADK250M10T
1A	Moteur Adkins DTF 12 dents 13D	ADK250M12T
2	Interrupteur de sécurité Adkins DTF - EE-40-001-A	XP1354SS
3A	Ligne de détection de température Adkins DTF Max 1600 200 cm	ADK251TD200
3B	Ligne de détection de température Adkins DTF Max 1600 270 cm	ADK251TD270
4	Moteur agitateur de poudre Adkins DTF - WZDK13-38G-3	XP1350PSM
5	Capteur de vibrations Adkins DTF - EE 24 007-B-1	XP1350SS
6	Capteur de barre de tension Adkins DTF Max 1600	ADK251TBS
7	Transformateur d'isolement Adkins DTF - AF 21-09 009B	XP1350IT
8	Carte à seize thyristors Adkins DTF - EE-15-049-CN	XP1350STB
9	Alimentation Adkins DTF 24V (18,8A)	ADK251PS18A
10	Carte mère Adkins DTF 900 avec C600 (ADKX..)-EE-15-072-A	XP1358CB
11	Tableau lumineux Adkins DTF	ADK251LB
12	Filtres en carbone et fibre de verre de qualité médicale Adkins DTF (2 pièces)	XP1350SEF
13	Filtre à odeurs Adkins DTF	ADK250OF
14	Ventilateur d'aspiration de papier Adkins DTF (1,2a) - EE-25-009-A	XP1351PSF12
15A	Porte-fusible Adkins DTF - EE-51-016-B	XP1354FH
15B	Fusible Adkins DTF 20 Amp	ADK251F
16	Capteur de film Adkins DTF - 7103-01-021B	XP1350S
17	Ventilateur axial Adkins DTF (0,2a) - 7101-11-09-003	XP1350AF
18	Bouton d'arrêt d'urgence Adkins DTF - AF-17-09-339A	XP1350ESB
19	Écran tactile Adkins DTF Max 1600	ADK251TS
20	Interrupteur d'alimentation principal Adkins DTF	ADK251MPS
21	Capteur de pénurie de poudre Adkins DTF - EE-23-010-A	XP1350PSS
22	Capteur de film arrière Adkins DTF - XR-01-094	XP1356RFS
23	Bride Adkins DTF à média unique - 0618B-E-01-02-29-3	XP1354MF
24	Ressort à gaz Adkins DTF Max 1600	ADK251GS
25	Poignée de capot Adkins DTF - AF-16-09-761A	XP1350H
26	Capteur de température et d'humidité Adkins DTF	ADK251THS
27	Roues Adkins DTF (noires)	ADK251WB
28	Adkins DTF Carbon Element (164 cm)	ADK251CE164
29	Élément chauffant Adkins DTF (19,8 cm)	ADK251HE198
30	Élément chauffant Adkins DTF (110 cm)	ADK251HE110
31	Élément en carbone Adkins DTF (80 cm)	ADK251CE80

Garantie et déclaration

À propos de ce chapitre

Ce chapitre traite de la garantie et de la déclaration de la machine

Chapitre 5 - Garantie et déclaration

Garantie et déclaration	5-1
Modification de conception	5-2
Garantie	5-3
Évaluation des risques liés à l'installation	5-4,5
Évaluation des risques liés aux machines	5-6,7
Déclaration de conformité	5-8

Modification de conception

Dans le cadre d'une politique d'amélioration et/ou de modification constante pour s'adapter à l'évolution des conditions, le droit de modifier la conception et/ou les spécifications à tout moment et sans préavis est réservé. Par conséquent, les spécifications peuvent varier et ne pas être conformes à ce manuel.

Garantie (Garantie limitée)

Adkins garantit la machine contre tout défaut de matériau et de fabrication pendant une période de 12 mois à compter de la date de livraison. La machine est assortie d'une garantie d'un an sur les pièces.

Cette garantie couvre toutes les pièces nécessaires à la réparation des défauts, sauf en cas de dommages résultant d'une mauvaise utilisation, d'un accident, d'une modification, d'une négligence ou d'une installation incorrecte de la machine.

Si une machine sous garantie doit être retournée à l'usine pour examen ou réparation, et qu'un remplacement de composant sur site est impossible, Adkins mettra tout en œuvre pour réparer la machine du client. La garantie ne sera valable que si Adkins autorise l'acheteur initial à retourner la machine à l'usine et seulement si l'examen du produit a confirmé le défaut de fabrication.

Si une pièce quelconque de la machine présente un défaut de matériau ou de fabrication, elle sera remplacée par le revendeur, le distributeur ou le fabricant, selon les accords géographiques, à condition que la machine ait été installée et entretenue conformément aux instructions, utilisée correctement et n'ait pas fait l'objet d'une utilisation abusive. Pendant la période de garantie, Adkins fournira gratuitement au revendeur/distributeur toute pièce de rechange non consommable.

Les frais supplémentaires liés, entre autres, à la main-d'œuvre et aux déplacements seront à la charge du fournisseur et/ou du distributeur. Dans des circonstances exceptionnelles, si Si Adkins autorise le remplacement de la machine, la garantie de cette dernière expirera à la date anniversaire de la facture de la machine d'origine adressée à l'utilisateur final ou à la date d'installation enregistrée via le « formulaire d'activation de garantie » par le revendeur Adkins.

Pour que la garantie soit valable, aucun retour de machine ou de pièces ne sera accepté sans autorisation préalable. Les frais de déplacement et/ou de transport, qui seront facturés à notre discrétion, sont exclus de cette garantie.

Les pièces de rechange achetées en dehors de la période de garantie initiale de 12 mois de la machine bénéficient d'une garantie de 6 mois, à condition que la pièce et la machine aient été installées, entretenues conformément aux instructions, utilisées correctement et n'aient pas fait l'objet d'une utilisation abusive.

La présente garantie est la seule offerte par la société ; aucune autre garantie ne s'applique. Le vendeur décline toute garantie implicite de qualité marchande et/ou d'adéquation à un usage particulier ; l'acheteur accepte que les marchandises soient vendues « en l'état ».

Cette machine est exclusivement destinée à l'impression directe sur film (DTF). En dehors de cette utilisation, Adkins n'offre aucune garantie. L'utilisateur final assume l'intégralité des risques liés à l'utilisation, au fonctionnement et/ou à l'entretien de la machine. Aucune réclamation, quelle qu'elle soit, ne pourra excéder le prix de vente du produit ou de la pièce concernée.

Adkins ne pourra en aucun cas être tenu responsable de tout dommage corporel, perte ou préjudice, y compris le manque à gagner, la destruction de marchandises ou tout dommage spécial, accessoire, consécutif ou indirect résultant de l'utilisation de la machine ou des accessoires fournis. Cette limitation s'appliquera même si Adkins ou son revendeur/distributeur agréé avait été informé de la possibilité de tels dommages.

INSTALLATION RISK ASSESSMENT

Area / Task for assessment: Installation of Adkins Inline	DTF powder shaker with built in extraction
---	--

The guidance contained within this prepared assessment form will provide recommendations and indicate what action should be taken where hazards are identified.

Hazards Identified	Persons at risk and how	Manufacturer recommended control measures	Current risk			Recommended action necessary
			L	C	S	
Trip and slip	Persons installing machine Could slip, trip, fall when moving/lifting goods	Engineer visually checks environment and has adequate PPE.	1	3	3	Persons receive sufficient training Keep environment around the machine tidy
Manual handling	Persons installing machine Improper lifting techniques.	Training in manual handling techniques. Weights and dimensions listed within product manual. Recommended personnel required to lift details within user manual. Installation ramps included for ease of removing from pallet.	1	3	3	Person s be trained in manual handling techniques.
Electric shock	Persons installing machine Shock from electrical circuit boards.	Isolate power supply if needed. Caution signage on display . Screw locked cover for electrics.	1	5	5	Persons be trained sufficiently in electrical safety and locations of highest risk of electric shock.
Exposure to harmful isocyanates	Persons installing machine use of DTF powder risks exposure to isocyanates.	Training in the risk of exposure to isocyanates and sufficient product knowledge. PPE worn when necessary. Relevant H&S signage in place and/or explained in operator's manual.	2	4	8	Ensure that there is appropriate PPE at all times and that staff adhere to any applicable procedures.
Burns	Persons installing machine burns from heat element and exposure.	Caution signage on display and explained in operator's manual. Protection from heat elements in place.	2	4	8	Ensure provision of a burns kit.
Moving parts	Persons installing machine risk of injury or loss of limbs from moving parts.	Majority of moving parts are covered, meaning exposure is minimised.	1	4	4	Persons be trained sufficiently and adhere to any applicable procedures.

Risk Level	LCS Risk Score	Average Risk Score	5.17
LOW	< 8.00		
MEDIUM	8.00-14.99		
HIGH	> 14.99	Overall Risk Rating	LOW

‘CURRENT RISK’ LCS SCORE SCHEME

Overall Risk	Likelihood					
Consequence	Score	1 (Improbable)	2 (Unlikely)	3 (Possible)	4 (Likely)	5 (Almost Certain)
	1 (Negligible)	LOW	LOW	LOW	LOW	LOW
	2 (Minor)	LOW	LOW	LOW	MEDIUM	MEDIUM
	3 (Moderate)	LOW	LOW	MEDIUM	MEDIUM	HIGH
	4 (Major)	LOW	MEDIUM	MEDIUM	HIGH	HIGH
	5 (Catastrophic)	LOW	MEDIUM	HIGH	HIGH	HIGH

The overall score (Score (S)) is determined by multiplying the Likelihood (L) and the Consequence (C) for each Hazard Identified and taking the average score. A Score (S) below 8.00 is considered a low overall risk; a Score (S) between 8.00-14.99 is considered a medium overall risk; and a Score (S) above 14.99 is considered a high overall risk.

‘Current risk’ scores and the ‘Current risk’ LSC Score Scheme are only suggested by Adkins* and encourage **all** users to perform their own risk assessment based on their specific environment and circumstances.

Adkins* does not take responsibility for any action (or non action) taken as a result of adhering or not adhering to recommendations listed in the ‘Recommended further action’ section.

Adkins* does not take responsibility for any consequence arising from actions in the ‘Recommended further action’ section, including death or injury through negligence.

*Adkins is a division of and trades as Charterhouse Holdings plc, Oakridge Park, Trent Lane, Castle Donington, DE74 2PY, United Kingdom.

MACHINE USAGE RISK ASSESSMENT

Machine assessed: Adkins Inline	DTF powder shaker-with builtin extraction
---------------------------------	---

The guidance contained within this prepared assessment form will provide recommendations and indicate what action should be taken where hazards are identified.

Hazards Identified	Persons at risk and how	Manufacturer-implemented control measures	Current risk			Recommended further action
			L	C	S	
Electric shock	Persons working with machine – Shock from electrical circuit boards.	Emergency Stop Button. Screw locked cover for electrics. Caution signage on display.	1	5	5	Users be trained sufficiently in electrical safety and locations of highest risk of electric shock.
Manual handling	Persons working with machine – Improper lifting techniques.	Lockable wheels fitted to aid with movement of machine. Installation ramps included for ease of removing from pallet.	1	3	3	Users be trained in manual handling techniques.
Exposure to harmful isocyanates	Persons working with machine – use of DTF powder risks exposure to isocyanates.	Built-in extraction system for filtration of isocyanates. Cover placed over the powder trough. Outlined the risk of exposure to isocyanates. Relevant H&S signage in place and explained in operator's manual.	2	4	8	Ensure that there is appropriate PPE at all times. Users be trained sufficiently and adhere to any applicable procedures.
Burns	Persons working with machine – burns from heat element and exposure.	Caution signage on display and explained in operator's manual. Protection from heat elements in place.	2	4	8	Ensure provision of a burns kit.
Moving parts	Persons working with machine – risk of injury or loss of limbs from moving parts.	Majority of moving parts are covered, meaning exposure is minimised. Caution signage on display and explained in operator's manual.	1	4	4	Users be trained sufficiently and adhere to any applicable procedures.

*Adkins is a division of and trades as Charterhouse Holdings plc, Oakridge Park, Trent Lane, Castle Donington, DE74 2PY, United Kingdom.

Risk Level	LCS Risk Score	Average Risk Score
LOW	< 8.00	5.60
MEDIUM	8.00-14.99	Overall Risk Rating LOW
HIGH	> 14.99	

‘CURRENT RISK’ LCS SCORE SCHEME

Overall Risk		Likelihood (L)				
Consequence (C)	Score (S)	1 (Improbable)	2 (Unlikely)	3 (Possible)	4 (Likely)	5 (Almost Certain)
	1 (Negligible)	LOW	LOW	LOW	LOW	LOW
	2 (Minor)	LOW	LOW	LOW	MEDIUM	MEDIUM
	3 (Moderate)	LOW	LOW	MEDIUM	MEDIUM	HIGH
	4 (Major)	LOW	MEDIUM	MEDIUM	HIGH	HIGH
	5 (Catastrophic)	LOW	MEDIUM	HIGH	HIGH	HIGH

The overall score (Score (S)) is determined by multiplying the Likelihood (L) and the Consequence (C) for each Hazard Identified and taking the average score. An Score (S) below 8.00 is considered a low overall risk; a Score (S) between 8.00-14.99 is considered a medium overall risk; and a Score (S) above 14.99 is considered a high overall risk.

‘Current risk’ scores and the ‘Current risk’ LSC Score Scheme are only suggested by Adkins* and encourage all users to perform their own risk assessment based on their specific environment and circumstances.

Adkins* does not take responsibility for any action (or non action) taken as a result of adhering or not adhering to recommendations listed in the ‘Recommended further action’ section.

Adkins* does not take responsibility for any consequence arising from actions in the ‘Recommended further action’ section, including death or injury through negligence.

*Adkins is a division of and trades as Charterhouse Holdings plc, Oakridge Park, Trent Lane, Castle Donington, DE74 2PY, United Kingdom.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE DE CHARTERHOUSE HOLDINGS PLC

Application of Council Directives:	European Low Voltage Directive (LVD) European Machinery Directive (MD), Electro Magnetic Conformity (EMC)
Standards to which Conformity is Declared:	(LVD): EN 60204-1:2018 (MD): EN ISO 12100:2010 2006/42/EC Annex1 (EMC): EN 61000-6-2:2019
Manufacturer's Name:	Charterhouse Holdings Plc
Manufacturer's Address:	Oakridge Park, Trent Lane, Castle Donington, Derby, DE74 2PY United Kingdom.
Type of Equipment:	DTF Shaker Cure Unit
Standards Compliance:	 
Model Number:	DTF Inline Max 1600

I, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above directives and standards.

Place: Castle Donington, United Kingdom

Signature:



Full Name: Miles Carter

Position: Chief Executive

European Union Authorized Representative

Authorised Rep Compliance Ltd
Ground Floor
71 Lower Baggot Street
Dublin
D02 P593
Ireland
www.arc.compliance.com