

DTF INLINE

Max 1600



Benutzerhandbuch

Revision 1.1

Originalanleitung



Inhalt

Einführung

Vorsicht	III
Anfragen	III
Produkterscheinung	III
Sicherheitsvorkehrungen	IV
Symbole	IV-VI
Auspacken und Installation	VIII-IX
Arbeitsumfeld	IX
Installationsort	IX
Temperatur der Arbeitsumgebung	IX

Kapitel 1 – Vor der Verwendung

Teilebezeichnungen und Funktionen	1:1
Front	1-2
Hinteren	1-3
Bedienfeld	1-4,5
Front- und Hecksensor	1-6
Puderdose	1-6
Pulverschüttelklänge	1-6
Lampe	1-6
Spannungssensor	1-6

Kapitel 2 - Grundlegende Operationen

Workflow	2-2
Ein-/Ausschalten des Geräts	2-3
Einschalten des Geräts	2-3
Ausschalten des Geräts	2-3
Medien werden geladen	2-4
Sensorhöhe anpassen	2-4
Laden von Rollenmedien	2-4
Gießkraft	2-5
Automatikmodus	2-5
Automatikmodus aktivieren	2-5
Bedingungen für den Automatikmodus	2-6
Steckt die Medien fest	2-6
Vorabschaltmodus	2-7

Inhalt

Kapitel 3 – Wartungsrichtlinien

Regelmäßige Wartung	3-2
Vor Gebrauch	3-2
Nach Gebrauch	3-2
Ofenreinigung	3-2
Filterbox	3-3
Filter regelmäßig austauschen. Anleitung	3-3
zum Austauschen des Filterkastens	3-3
Ersatzzyklus	3-3
Tipps	3-3
Die Bedeutung der DTF-Wartung	3-4
Verfahren zum Zurücksetzen der Filternutzung	3-5

Kapitel 4 – Fehlerbehebung und Support

Fehlerbehebung	4-1,2,3,4,5
Kalibrierungen	4-6
Regelmäßige Wartung	4-7,8
Wo man Unterstützung findet	4-9
Teileplan	4-10,11,12

Kapitel 5 – Gewährleistung und Erklärung

Garantie und Erklärung	5-1
Designänderung	5-2
Garantie	5-3
Installationsrisikobewertung	5-4,5
Maschinenrisikobewertung	5-6,7
Konformitätserklärung	5-8

Revisionshistorie

Revision	Datum	Beschreibung der Änderungen
1.0	Juli 2026	Erste Freigabe für die Produktion
1.1	September 2026	Fehlerbehebung hinzugefügt & Unterstützungskapitel

Einführung

Vielen Dank für den Kauf der Adkins Inline Max 1600 Schüttelhärtungsanlage (nachfolgend „Die Maschine“ genannt).

Die unbefugte Vervielfältigung jeglicher Teile dieses Dokuments ist strengstens untersagt.

© Adkins. Alle Rechte vorbehalten. Copyright

Vorsicht

Adkins haftet in keiner Weise für Schäden jeglicher Art (einschließlich, aber nicht beschränkt auf entgangenen Gewinn, indirekte Schäden, besondere Schäden oder sonstige finanzielle Schäden), die aus der Nutzung oder der Unmöglichkeit der Nutzung der Maschine entstehen, außer wie in den Garantiebestimmungen von Adkins vorgesehen.

Dies gilt auch dann, wenn Adkins über die Möglichkeit solcher Schäden informiert wurde. Wir haften beispielsweise nicht für den Verlust von Datenträgern oder anderen Materialien durch die Nutzung des Geräts, noch für indirekte Schäden, die durch gedruckte Materialien verursacht werden.

Bitte beachten Sie, dass wir für finanzielle Schäden oder entgangenen Gewinn, die aus der Nutzung der Maschine entstehen, sowie für Ansprüche Dritter nicht haften.

Anfragen

- Dieses Handbuch beschreibt die Bedienung und Wartung der Maschine.
- Die Abbildungen im Handbuch können vom Aussehen einiger Modelle abweichen.

• Lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie sie vor der Verwendung verstanden haben.

• Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, die Richtigkeit der Informationen in diesem Handbuch sicherzustellen, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler, falls Sie Unstimmigkeiten feststellen.

• Dieses Handbuch kann im Zuge von Verbesserungen ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

CE-Erklärung

Dieses Gerät wurde geprüft und für konform mit den in der Konformitätserklärung festgelegten Anforderungen befunden.

Luftschallemissionen

Im Betrieb beträgt die A-bewertete Schallemission 70 dB(A) oder weniger.

NICHT Lassen Sie diese Maschine während des Betriebs unbeaufsichtigt.

NICHT Unbefugte, unqualifizierte oder ungeschulte Personen dürfen keine Maschinen bedienen – Kinder dürfen niemals die Maschine bedienen oder dabei helfen.

Produkterscheinung

Bitte beachten Sie, dass die Beschreibungen des Produktaussehens in der Bedienungsanleitung hauptsächlich auf dem von Ihnen gelieferten Produkt basieren. Wir stellen sicher, dass die Hauptfunktionen des Produkts unverändert bleiben, und nehmen gleichzeitig kontinuierlich dezente Anpassungen am Produktaussehen vor, um ein optimales Design zu erzielen. Diese Anpassungen zielen darauf ab, das Gesamtbild und die Haptik des Produkts zu verbessern und Ihnen so ein optimiertes Benutzererlebnis zu bieten.

Im Falle wesentlicher Änderungen werden wir Sie umgehend über die entsprechenden Kanäle benachrichtigen, um sicherzustellen, dass Sie stets über die neuesten Produktinformationen informiert sind.

Maschinen – Verwendungszweck

Automatische Pulverisierungs- und Fixiermaschine für Direkttransfermedien. Die Maschine trägt das Fixierpulver auf die Tinte auf der Transferfolie auf und schmilzt es, um einen Textiltransfer zu erzeugen. Sie verfügt über eine integrierte Filter- und Absaugvorrichtung zur Entfernung von Nebenprodukten, die beim Erhitzen entstehen. Alle Komponenten des Direkttransferverfahrens sind für den gewerblichen Einsatz geeignet. Die Maschine ist ausschließlich für den oben genannten Zweck bestimmt. Jeglicher Missbrauch der Maschine außerhalb der Verwendung zum Pulverisieren und Fixieren von Direkttransferpulver oder -medien wird dringend abgeraten und ist nicht von der Herstellergarantie abgedeckt. Das Einbringen anderer Materialien als Direkttransferpulver oder -medien in die Maschine kann zu Schäden an der Maschine und zu Verletzungen der Benutzer führen.

Der Adkins Inline Max 1600 unterstützt entweder ein einzelnes DTF Filmrolle mit einer Breite von 1200 mm bis 1600 mm oder zwei Rollen mit jeweils bis zu 600 mm Breite im Dual-Roll-Modus.

Im Dual-Roll-Modus müssen beide Rollen mit demselben Drucker und einem einzigen Druckwerk bedruckt werden. Die Verwendung mit zwei separaten Druckern wird nicht unterstützt und entspricht nicht dem vorgesehenen Anwendungsfall.

Nutzung des Systems.

Bei einem Dauerbetrieb der Maschine von 8–10 Stunden oder länger wird die Verwendung eines externen Absaugsystems empfohlen. Bitte wenden Sie sich an Ihren Adkins-Händler, um weitere Informationen und Hinweise zur Installation und Verwendung eines externen Absaugsystems zu erhalten.

Sicherheitsvorkehrungen

Symbole

In dieser Bedienungsanleitung kennzeichnen und erläutern Symbole die Sicherheitsvorkehrungen. Das jeweilige Symbol variiert je nach Art der Vorsichtsmaßnahme. Machen Sie sich mit der Bedeutung jedes Symbols vertraut und bedienen Sie die Maschine sicher und korrekt.

Beispiel für Symbole

Bedeutung



Die Nichtbeachtung der mit diesem Symbol verbundenen Anweisungen kann zum Tod oder zu schweren Verletzungen des Personals führen. Lesen Sie die Sicherheitshinweise sorgfältig durch und bedienen Sie die Maschine entsprechend.



Die Nichtbeachtung der mit diesem Symbol verbundenen Anweisungen kann zu Verletzungen von Personen oder Sachschäden führen.



Wichtige Hinweise zur Verwendung der Maschine sind mit diesem Symbol gekennzeichnet. Bitte verwenden Sie diese als Referenzinformation.



Verweist auf die entsprechende Seite mit weiterführenden Informationen.



Weist auf eine Vorsichtsmaßnahme hin, die Aufmerksamkeit erfordert (einschließlich Gefahrenfälle oder Warnungen).



Kennzeichnet eine verbotene Handlung. Die konkret verbotenen Handlungen sind in der Abbildung dargestellt.



Kennzeichnet eine erforderliche Handlung oder eine zu befolgende Anweisung. Spezifische Anweisungen sind in der Abbildung dargestellt.

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung

Warnung



Die mitgelieferten Netzkabel sind ausschließlich für die Verwendung mit diesem Gerät bestimmt und dürfen nicht für andere elektrische Geräte verwendet werden. Verwenden Sie keine anderen Netzkabel als die mitgelieferten. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Bränden oder Stromschlägen führen.

Versuchen Sie nicht, das Kabel zu verändern, um Beschädigungen oder Brüche zu vermeiden. Das Auflegen schwerer Gegenstände, Erhitzen oder Ziehen am Kabel kann dieses beschädigen und zu Bränden oder Stromschlägen führen. Vermeiden Sie die Verwendung in feuchten Umgebungen. Schütten Sie außerdem kein Wasser auf das Gerät. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Brand, Stromschlag oder Funktionsstörungen führen.

Die Verwendung des Geräts unter anormalen Bedingungen, beispielsweise bei Rauch- oder Gasentwicklung, kann zu Brand- oder Stromschlaggefahr führen. Schalten Sie das Gerät sofort aus und ziehen Sie den Netzstecker. Sobald Sie sich vergewissert haben, dass kein Rauch mehr austritt, wenden Sie sich an Ihren Händler. Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu reparieren. Dies ist gefährlich.

Die Maschine darf niemals auseinandergenommen oder verändert werden. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu einem Stromschlag oder einem Defekt führen.

Verwenden Sie keine Verlängerungskabel. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Bränden oder Stromschlägen führen. Halten Sie Fremdkörper wie Metallteile von den Stiften des Netzsteckers fern. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Brand oder Stromschlag führen.

Überlasten Sie Steckdosen nicht durch den gleichzeitigen Anschluss zu vieler Geräte. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Bränden oder Stromschlägen führen.

Ist das Stromkabel beschädigt oder der Innenleiter freiliegend oder gebrochen, bitten Sie Ihren Kundendienstmitarbeiter um einen Austausch. Die weitere Verwendung kann zu Bränden oder anderen Gefahren führen.

Warnung

Stromschlag.

Fassen Sie den Netzstecker nicht mit nassen Händen an. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu einem Stromschlag führen.

Fassen Sie das Netzkabel beim Herausziehen des Geräts immer am Stecker an. Ziehen Sie das Gerät nicht am Netzkabel heraus. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann das Kabel beschädigen oder zu Brand oder Stromschlag führen.

Verwenden Sie keine andere als die angegebene Spannung. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Brand oder Stromschlag führen.

Verwenden Sie keine andere als die angegebene Netzfrequenz. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Bränden oder Stromschlägen führen.

Sollten Metall, Wasser, Flüssigkeiten oder andere Fremdkörper in das Gerät gelangen, schalten Sie es sofort aus. Trennen Sie das Gerät anschließend vom Stromnetz und kontaktieren Sie Ihren Kundendienst. Die weitere Verwendung kann zu Brand- oder Stromschlaggefahr führen. Halten Sie die Heizfläche auf der Medientransportfläche staub- und schmutzfrei. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann Funkenbildung oder Brände verursachen.

Halten Sie Kinder von dieser Maschine fern.

Verwenden Sie keine brennbaren Sprays oder Lösungsmittel im oder um das Gerät herum. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Bränden oder Stromschlägen durch Entzündung führen. Stellen Sie keine Vasen, Blumentöpfe, Tassen, Kosmetika, Behälter mit Chemikalien oder Wasser sowie keine kleinen Metallgegenstände auf das Gerät. Flüssigkeiten oder Fremdkörper können in das Gerät gelangen und Brände oder Stromschläge verursachen.



Warnung

Umgang mit dem Stromkabel



Schließen Sie das Netzkabel an eine polarisierte Steckdose an. Stecken Sie das Netzkabel immer in eine Steckdose in der Nähe des Geräts und stellen Sie sicher, dass es sich leicht wieder abziehen lässt.

Ziehen Sie regelmäßig (mindestens einmal jährlich) den Netzstecker und entfernen Sie Staub am und in der Nähe des Netzsteckers. Wird Staub nicht entfernt, besteht Brandgefahr.

Verwenden Sie keine andere als die angegebene Spannung.

Prüfen Sie vor dem Anschließen des Geräts die Netzspannung und die Kapazität des Sicherungsautomaten. Schließen Sie jedes Kabel an eine Stromquelle mit separatem Sicherungsautomaten an. Wenn Sie mehrere Netzkabel an eine Steckdose anschließen, die denselben Sicherungsautomaten nutzt, kann dieser auslösen.



Hinweise zur Wartung



Achten Sie unbedingt auf ausreichende Belüftung und tragen Sie beim Umgang mit unbenutztem Schmelzpulver Schutzbrille, Handschuhe und Atemschutzmaske, da Partikel in die Augen oder den Mund gelangen können. Bitte treffen Sie entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.

Vorsichtsmaßnahme für bewegliche Teile



Halten Sie Finger und andere Körperteile von beweglichen Teilen fern. Berühren Sie die Staubwalze nicht, solange sie sich dreht. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Verletzungen an den Fingern, wie z. B. Haut- oder Nagelrissen, führen.

Halten Sie Kopf und Hände während des Betriebs von beweglichen Teilen fern. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Verletzungen führen, z. B. wenn sich Ihre Haare in der Maschine verfangen. Tragen Sie geeignete Kleidung. (Tragen Sie keine weite Kleidung oder Accessoires.) Binden Sie lange Haare zusammen.



Vorsicht

Heizung



Flüssigkeiten dürfen nicht auf die Transportfläche der Medien gegossen werden. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Heizungsausfällen oder Funkenbildung führen.

Berühren Sie die Medientransportfläche nicht mit bloßen Händen, solange das Heizgerät heiß ist. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Verbrennungen führen.

Warnung

Verbrauchsmaterialien



Unter „Maschinenverbrauchsmaterialien“ versteht man Heißschmelzpulver und Transferfolie.

Die Sicherheit der Maschine basiert auf der Verwendung der von Adkins empfohlenen Transferfolie. Um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten, verwenden Sie bitte die von Adkins empfohlene Transferfolie.

Wenn Schmelzpulver von einem kalten Ort an einen warmen Ort gebracht wird, lassen Sie es bitte vor Gebrauch mindestens drei Stunden bei Raumtemperatur stehen (weitere Details finden Sie in der Produktinformation).

Verbrauchsmaterialien sollten nicht längere Zeit der Luft ausgesetzt sein; andernfalls können sie ihre Funktionsfähigkeit beeinträchtigen. Nicht benötigte Materialien sollten luftdicht verschlossen und gelagert werden.

Lagern Sie Verbrauchsmaterialien an einem kühlen, dunklen Ort.

Verbrauchsmaterialien sollten für Kinder unzugänglich aufbewahrt werden.

Nach dem Öffnen der Verpackung bitte innerhalb von zwei Wochen verbrauchen.

Nach einer gewissen Zeit kann die Transferqualität nachlassen. Bitte beachten Sie die Produktdetails.

Bitte geben Sie nicht verwendete Verbrauchsmaterialien Ihrem Händler oder Servicemitarbeiter zurück. Wenn Sie diese selbst entsorgen, beachten Sie bitte die Anforderungen der Entsorgungseinrichtungen für Industrieabfälle und die örtlichen Vorschriften.

Warnung

Hinweise zur Wartung



Manche Teile der Maschine müssen regelmäßig ausgetauscht werden.

Maschinenentsorgung



Wenden Sie sich an Ihren Händler oder Kundendienst, um Unterstützung bei der Entsorgung des Geräts zu erhalten. Sollten Sie die Entsorgung selbst vornehmen, beauftragen Sie einen Entsorgungsbetrieb für Industrieabfälle.

Warnung

Hinweise zur Wartung

- In einem möglichst staubfreien Raum verwenden.
- In einem möglichst gut belüfteten Raum verwenden.
- **WICHTIG:** Wischen Sie den Öltank regelmäßig ab, um ihn sauber zu halten und Ölsammlungen zu vermeiden.
- Bewahren Sie die Transferfolie in einem Beutel auf. Das Abwischen von Staub, der sich auf dem Medium angesammelt hat, kann dieses aufgrund statischer Aufladung beeinträchtigen.
- Bitte lassen Sie nach Feierabend keine Medien auf dem Rollenhalter zurück, wenn Sie die Werkstatt verlassen. Staub setzt sich sonst auf den Medien fest.

Warnung

Umgang mit Medien

- Verwenden Sie die empfohlenen Medien. Bitte verwenden Sie die von Adkins empfohlenen Medien, um zuverlässige und qualitativ hochwertige Übertragungen zu gewährleisten.
- Achten Sie auf die Erweiterung und Einschränkung von Medien. Nutzen Sie keine Medien, die gerade erst eröffnet wurden. Das Speichermedium kann sich je nach Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit ausdehnen oder zusammenziehen. Öffnen Sie die Verpackung und lassen Sie das Medium mindestens 30 Minuten lang an die Umgebungsbedingungen anpassen, bevor Sie es in das Gerät einlegen.
- Verwenden Sie keine gekräuselten Medien. Dies führt nicht nur zu Medienstaus, sondern beeinträchtigt auch die Übertragungsqualität. Glätten Sie stark gekräuselte Medien vor der Verwendung. Achten Sie beim Aufrollen von beschichteten Medien in Standardgröße zur Aufbewahrung darauf, dass die beschichtete Seite nach außen zeigt.
- Stellen Sie die Heiztemperatur so ein, dass sie den Eigenschaften des Mediums entspricht.
- Lassen Sie die Heizeinheit nicht über längere Zeiträume im eingelegten Speichermedium.
- Bei manchen Speichermedien kann die Übertragung unter hohen Temperaturen und hoher Luftfeuchtigkeit beeinträchtigt werden. Achten Sie daher sorgfältig auf den Lagerort der Speichermedien.

- Bei einigen Medienarten kann sich die Tintenaufnahmeschicht verändern, wenn das Medium der Luft ausgesetzt ist. Dies kann zu Bildfehlern wie verschwommenen Farben und Auslaufen der Farbe führen.

Warnschilder und Gebotsschilder

Warnschilder



„Warnung; Elektrizität“ wird verwendet, um Menschen vor dem Risiko des Kontakts mit Elektrizität zu warnen (z. B. Stromschlag, Stromschlaggefahr, gefährliche Spannung).



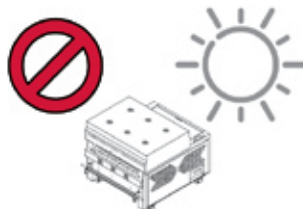
„Heiße Oberfläche“ wird verwendet, um Personen davor zu warnen, mit einer heißen Oberfläche in Berührung zu kommen.



„Quetschgefahr“ wird verwendet, um Personen davor zu warnen, während des Betriebs mit beweglichen Teilen in Berührung zu kommen.

Installationshinweise

Orte, die der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind



Orte mit unebenen Oberflächen



Orte, an denen Vibrationen erzeugt werden



Orte, die direkt der Klimaanlage ausgesetzt sind



Orte, die erheblichen Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen ausgesetzt sind



Orte, an denen offenes Feuer vorhanden ist



Stromversorgung



Bevor Sie die Maschine an die Stromversorgung anschließen:

- Stellen Sie sicher, dass das Netzteil den auf dem Typenschild des Geräts angegebenen Spannungs- und Frequenzspezifikationen entspricht. Verwenden Sie ausschließlich ordnungsgemäß geerdete Steckdosen, um einen Stromschlag zu vermeiden.
 - Stellen Sie sicher, dass der Stromkreis durch eine entsprechend dimensionierte Sicherung oder einen Leitungsschutzschalter geschützt ist, um eine Überlastung zu verhindern.
 - Nicht anschließen, wenn das Netzkabel oder der Stecker beschädigt ist.
 - Schalten Sie den Netzschalter aus, bevor Sie das Gerät einstecken.
- Wenn Sie sich bezüglich der Eignung der Stromversorgung oder des Schutzschaltkreises unsicher sind, wenden Sie sich bitte an einen qualifizierten Elektriker in Ihrer Nähe. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand oder Beschädigung des Geräts führen.



Es wird empfohlen, die Maschine an einen Stromkreis mit der korrekten Nennleistung und einem Fehlerstromschutzschalter (FI-Schalter) anzuschließen, um eine Überlastung des Stromkreises zu vermeiden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an einen Elektriker in Ihrer Nähe.

Bevor Sie irgendwelche Abdeckungen an der Maschine öffnen, vergewissern Sie sich bitte, dass die gesamte Stromversorgung unterbrochen ist, um das Risiko eines Kontakts mit Elektrizität (z. B. Stromschlag, Lebensgefahr durch Stromschlag, gefährliche Spannung) zu vermeiden.

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
---------	----------------------

Im Karton:

Adkins Inline Max 1600 Pulverschüttler mit	x1
16-A-C-Stecker	x1
Holzrampen zum Abtransport von Paletten,	x2
Schlüssel für Elektroschränke	x2
Aufwickelrollen	x2
Medienflansche	x4
Aufwickelhalterung	x1
Ölauffangschale	x1
3-mm-Innensechskantschlüssel	x1
M4 Maschinenschrauben	x4

Auspacken und Aufstellen

Unboxing

Vor der Installation der Maschine ist sicherzustellen, dass am vorgesehenen Aufstellungsort ausreichend Platz vorhanden ist. Der Aufstellungsort muss genügend Raum für die Maschine sowie für den Transport der Maschinen bieten. Siehe Rückseite.

Beim Bewegen des verpackten Artikels diesen nur an den durch die Markierungen vorgegebenen Stellen einführen und anheben.



Stellen Sie den Karton so auf, dass er flach und waagrecht ist und Sie genügend Platz haben, um die Maschine auszupacken und von der Palette zu nehmen.

Entfernen Sie die Transportsicherungsschrauben. Es wird empfohlen, dass 4 Personen die Seitenwände und den Deckel nach oben über die Maschine heben und dabei darauf achten, die Außenflächen nicht zu beschädigen oder zu zerkratzen.

Die Schutzfolie kann von der Maschine entfernt werden.



Es wird empfohlen, die Maschine mit einem Gabelstapler von der Palette zu heben. Das Anheben kann entweder von vorne oder von hinten erfolgen, wobei die Gabeln mittig positioniert werden sollten, um ein sicheres und ausgewogenes Handling zu gewährleisten.

Obwohl die Verpackung zwei Rampen enthält, die das Abheben der Maschine von der Palette erleichtern, wird empfohlen, dass vier Personen die Maschine von der Palette heben und in Position bringen.

(1)



Platzierung

Die Heizhaube ist für den Transport mit Schrauben befestigt und muss abgenommen werden; außerdem muss der Anschluss der Filtertür überprüft werden.

1

Entfernen Sie die mit (A) gekennzeichnete Schraube, die die Seitenwand befestigt. Sobald die Schraube

Wird die Verkleidung entfernt, verwenden Sie den mitgelieferten Schlüssel (1) und heben Sie die Seitenverkleidung (c) vorsichtig nach oben an, um die Verkleidung zu entfernen.



2

Entfernen Sie nun die Seitenwand von der gegenüberliegenden Seite, indem Sie die Schraube (B) lösen.



3

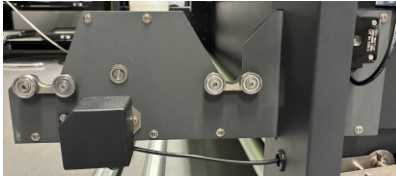
Sobald beide Seiten entfernt sind, lösen Sie die beiden Schrauben, die die Motorhaubenabdeckung fixieren. Es befindet sich auf jeder Seite eine Schraube, wie unten dargestellt.



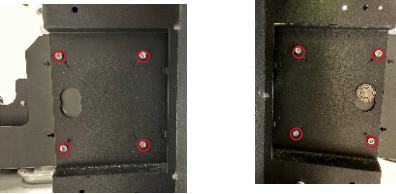
Platzierung

4

Befestigen Sie die Aufwickelhalterungen an der Maschine (mit dem mitgelieferten 3-mm-Inbusschlüssel). Jede Halterung wird mit 4 Schrauben befestigt. Ausrichtung der Pfeile auf dem Gehäuse und den Halterungen



5

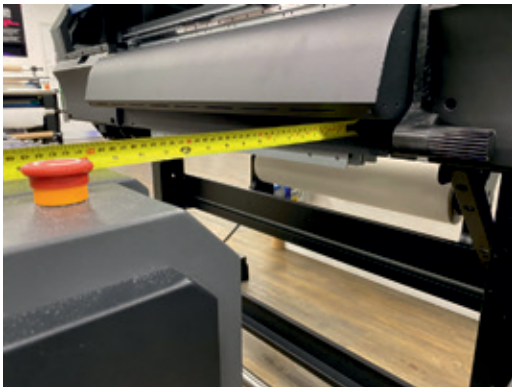


6

Positionieren Sie die Maschine vor dem zu verwendenden Drucker. Drucker und Maschine müssen exakt aufeinander ausgerichtet sein, damit der Film reibungslos läuft.

Bei geringfügigen Fehlausrichtungen können sich die Medien während des Betriebs verschieben oder vom Band abrutschen, was zu Problemen führt.

Verwenden Sie ein Maßband, um zu überprüfen, ob jede vordere Ecke des Geräts gleichmäßig auf Ihren Drucker ausgerichtet ist.



7

Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Wasserwaage (mit verstellbaren Füßen), um sicherzustellen, dass der Drucker waagrecht steht. Nivellieren Sie das Gerät anschließend, indem Sie die Gummifüße mithilfe des roten Verstellzahnrad absenken.

8

Schließen Sie den Stecker an eine geeignete, geerdete Steckdose an (**Verwenden Sie kein Verlängerungskabel!**). Schalten Sie das System über den grünen Ein-/Ausschalter ein. Sollte sich das System nicht einschalten lassen, vergewissern Sie sich, dass der Not-Aus-Schalter nicht aktiviert ist.

Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel nicht mit beweglichen Teilen oder Wärmequellen in Berührung kommt und keine Stolpergefahr darstellt.

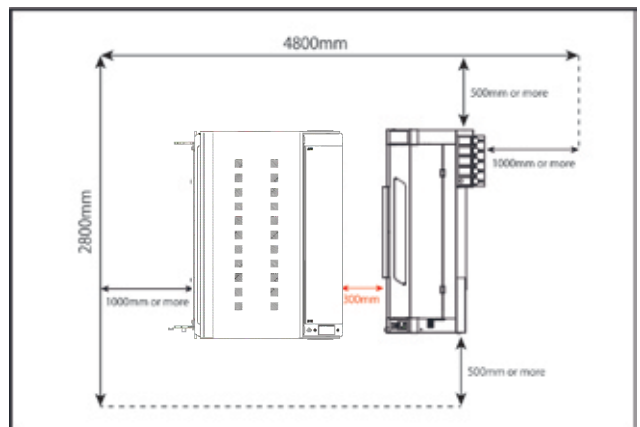
Installationsorte

Vor der Installation der Maschine ist sicherzustellen, dass am vorgesehenen Aufstellungsort ausreichend Platz vorhanden ist. Der Aufstellungsort muss genügend Raum für die Maschine sowie für den Transport bieten.

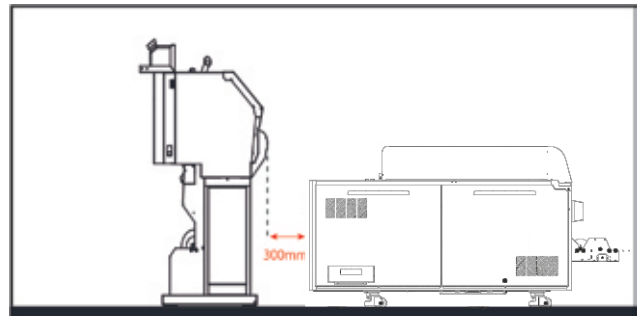
Width	Depth	Height	Total wight
199 cm	178 cm	94 cm	421 kg

Mindestarbeitsbereich

Draufsicht



Seitenansicht



Temperatur der Arbeitsumgebung

Um eine zuverlässige Übertragung zu gewährleisten, verwenden Sie das Gerät in einer Umgebungstemperatur von 20–28°C.

Luftschallemission

Im Betrieb beträgt die A-bewertete Schallemission 70 dB(A) oder weniger.

Vor Gebrauch

Über dieses Kapitel

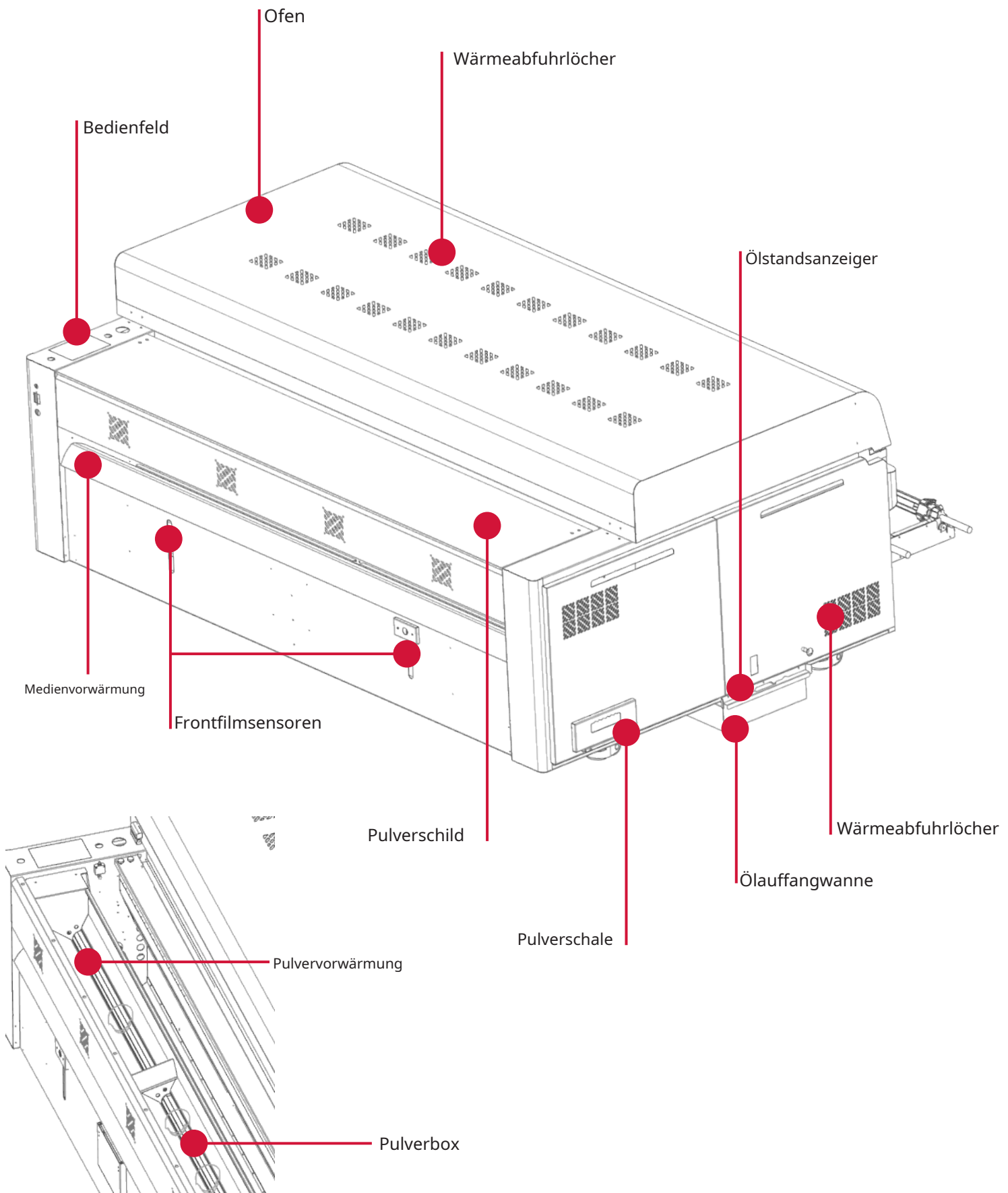
Dieses Kapitel enthält Informationen, die vor der Verwendung bekannt sein sollten, wie z. B. Teilebezeichnungen und Installationsanweisungen.

Kapitel 1 – Vor der Verwendung

Teilebezeichnungen und Funktionen	1:1
Fronten	1-2
Rückseite	1-3
Bedienfeld	1-4,6
Front- und Hecksensor	1-7
Puderdose	1-7
Pulverschüttelklinge	1-7
Lampen	1-7
Spannungssensor	1-7
Doppel-Vakuumwalze	1-8
Schutzschild	1-8
Stromversorgung	1-8

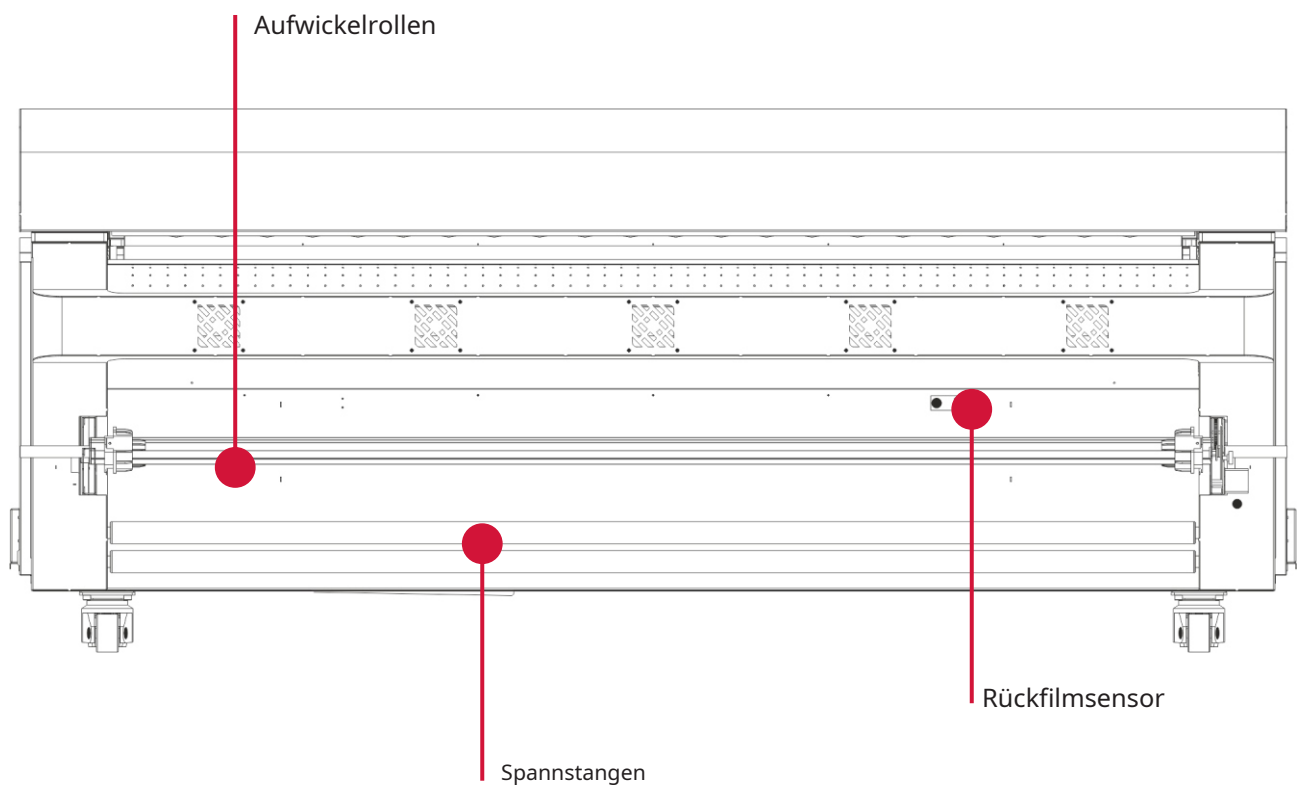
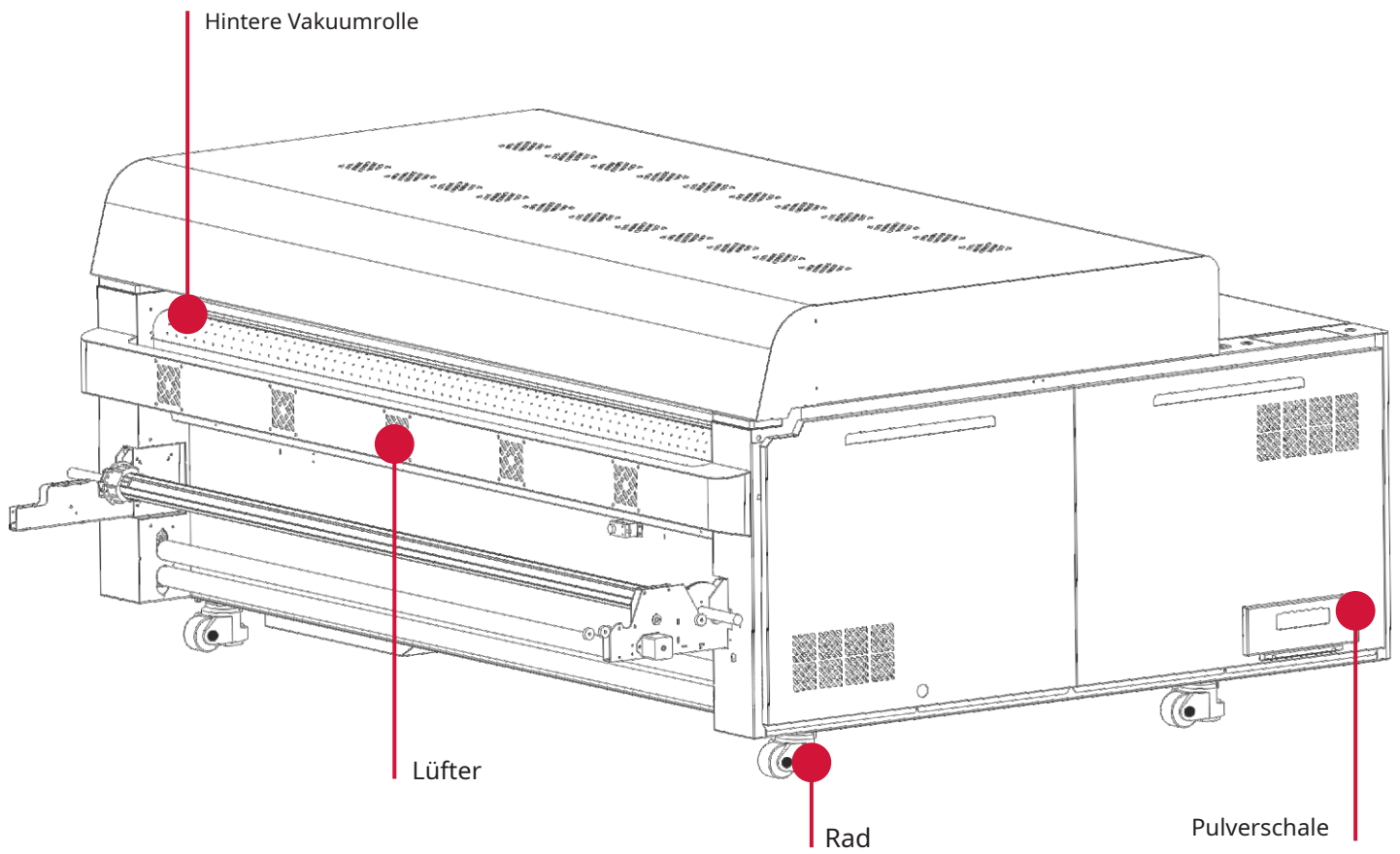
Teilebezeichnungen und Funktionen

Front



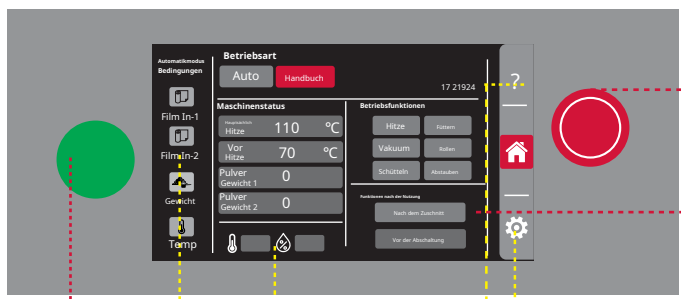
Hintere Vakuumrolle

Hinteren



Bedienfeld

Über das Bedienfeld können Sie die Druckeinstellungen festlegen oder das Gerät bedienen.



Hauptstromversorgung
Zum Ein-/Ausschalten drücken

Temperatur & Luftfeuchtigkeit
Dies zeigt an, ob alle Bedingungen für den korrekten Betrieb des Automatikmodus erfüllt sind.

Einstellungen
Das Menü zum Ändern der eingestellten Werte

Not-Aus
Drücken Sie diese Taste, um den Maschinenbetrieb im Notfall oder bei potenzieller Gefahr schnell und sofort zu stoppen.

Intelligentes Touchdisplay Zeigt
folgende Elemente an:

- Acht Einstellfunktionen
- Automatik-/Manueller Modus
- Hitzetemperatur
- Vortemperatur
- Pulvergewichtssensor 1 & 2

"?" - Information
Die detaillierte Einführung in jede Schnittstelle

Funktionsbeschreibung

Symbol	Details
Nach dem Zuschnitt	„Nachschub nach dem Schnitt“ kann nur im Automatikmodus der Maschine aktiviert werden. Die Nachschnittzufuhr deaktiviert den Filmsensor und weist die Maschine an, den Film durch den Trockner zu ziehen, unabhängig davon, ob sich Film vor dem Sensor befindet. Diese Funktion wird am Ende eines Druckauftrags verwendet.
	
Heat	Um die Heizfunktion des Geräts zu aktivieren.
Dusting	Um die Pulverbehälterwalze in Gang zu setzen und das Pulver auf die Folie aufzutragen.
Vacuum	Zum Starten des Betriebs/der Saugfunktion der Vakuumwalze.
Roll	Zum Starten des Aufwickelmotors und des Spannsystems.
Shaking	Um die Pulverschüttelfunktion zu aktivieren (um überschüssiges Pulver von der Folie zu entfernen).
Feed	Um die Bewegung der Vakuumwalze zu starten, wird die Papierzufuhr der Maschine im manuellen und teilautomatischen Modus eingeleitet.
Vor der Abschaltung	Um den Vorabschaltmodus der Maschine zu starten, nachdem der Nachschubvorgang abgeschlossen ist.
Grau	Red
Aus	An

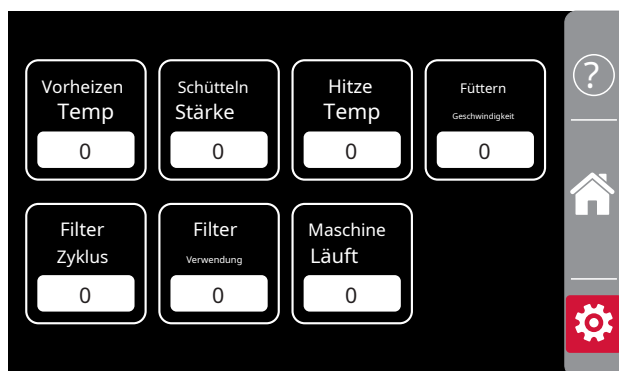
Temperatur

Symbol	Details
Hauptheizung	Zeigt die aktuelle Temperatur des Ofens an (blinkt während des Aufheizens mit der Zieltemperatur).
Vorheizen	Zeigt die aktuelle Temperatur des Vorwärmers an (blinkt während des Aufheizens mit der Zieltemperatur).
Pulver Gewicht 1	Die aktuelle Pulvermenge in den Gewichtssensoren anzeigen. Anzeige mit einem Minimalwert von 0 und einem Maximalwert von 100 (0-100).
Pulver Gewicht 2	

Einstellungen



Die Parameter müssen gegebenenfalls je nach verwendetem Film, Pulver und Druckeinstellungen angepasst werden.



Vortemperatur: Betriebstemperatur des Vorwärmers

Schüttelstärke: Frequenz der Pulverklingenintensität

Wärmetemperatur: Betriebstemperatur des Ofens

Vorschubgeschwindigkeit: Die Geschwindigkeit der Medienzufuhr

Filterzyklus: Die für Erinnerungen an Filtervorgänge festgelegte Intervalldauer (nicht bearbeitbar, nur zur Anzeige)

Filternutzung: Die gesamte Betriebszeit des Filters seit dem letzten Austausch.

(Zurücksetzbar. Siehe Rücksetzhinweise auf Seite 3-6.) **Maschinenlaufzeit:** Die Gesamtbetriebszeit der Maschine seit dem Einschalten mit aktivierter Heizung und Materialzufuhr. (Nicht bearbeitbar, nur zur Anzeige)

Auto-/Manueller Modus



Zum Auswählen wechseln
Automatikmodus oder
Manueller Modus
die Maschine.

Automatikmodus:

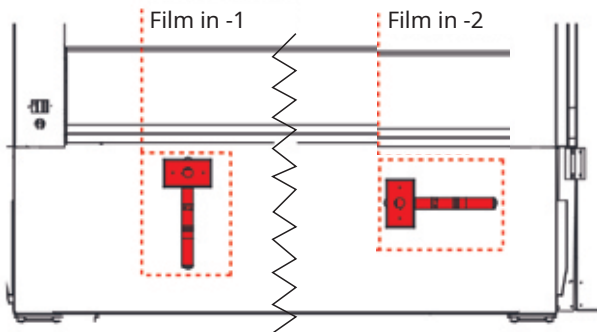
Sobald der Pulverfüllstand ca. 50 erreicht, die Ofentemperatur die vorgegebene Temperatur eingestellt hat und der Frontsensor die Folie erfasst hat, startet die Maschine den automatischen Transfermodus. Dadurch kann eine Person mehrere Maschinen gleichzeitig bedienen. Alle automatischen Bedingungen sind erfüllt, wenn auf dem Bildschirm eine rote Anzeige erscheint. Die Maschine transportiert das Medium automatisch mit der Geschwindigkeit des Druckers, härtet die Folie aus und wickelt sie auf die Aufwickelspule auf.

Manueller Modus:

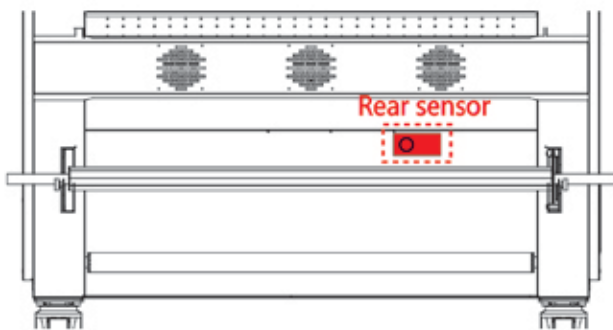
Im manuellen Modus ermöglicht die Maschine die Anpassung verschiedener Parameter und damit die Echtzeitüberwachung und -anpassung des Maschinenbetriebs, was eine vollständige manuelle Kontrolle ermöglicht.

Sensoren vorne und hinten

Die vorderen Sensoren dienen der Erkennung, ob die Maschine Medium zugeführt hat. Die Maschine ist mit zwei vorderen Sensoren ausgestattet, die sich unterhalb der Medienvorwärmung befinden.



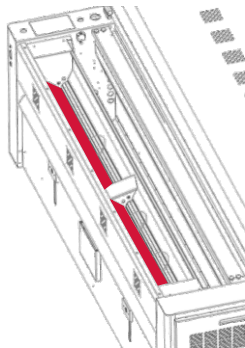
Die vorderen Sensoren sind positionierbar, sodass der Benutzer sie je nach Bedarf in die passende Position bringen kann.



Nach dem Backvorgang verlässt die Transferfolie den Ofen. Ein rückseitiger Sensor erkennt, ob die Transferfolie vollständig gebacken ist und den Ofen verlassen hat, und schaltet daraufhin die Saug- und Kühlventilatoren ein.

Pulverbox

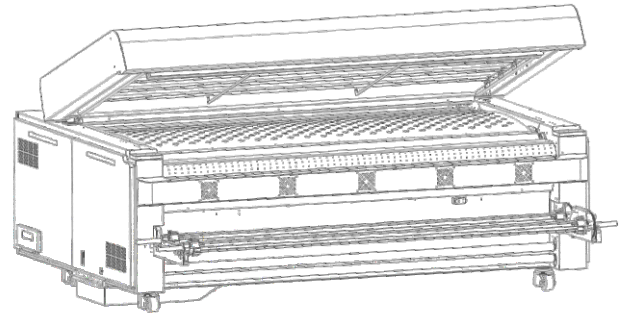
Zu den Hauptfunktionen der Pulverbox gehören die Pulverlagerung, die Pulverzufuhr und der bequeme Pulveraustausch, wodurch eine kontinuierliche Pulverversorgung und qualitativ hochwertige Druckergebnisse gewährleistet werden.



Pulvervorwärmung

Seine Funktion besteht darin, einen hohen Trockenheitsgrad des Schmelzklebstoffs im Inneren der Box aufrechtzuerhalten und so dessen Feuchtigkeitsaufnahme zu verhindern.

H

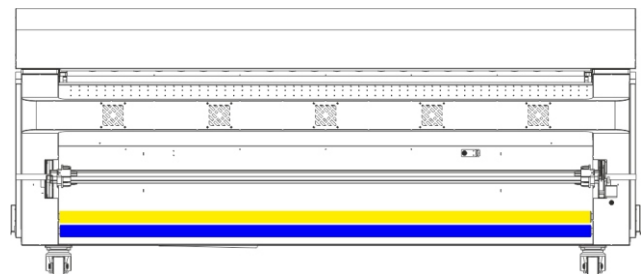


Die obere und untere Doppelreihe von Hocheffizienz-Heizlampen (die untere Reihe befindet sich unter dem Förderband) Kombiniert mit unserer einzigartigen intelligenten Heizlösung, die einen effizienten Energieverbrauch bietet.

*** Bitte beachten Sie, dass nur 3 Elemente leuchten (2 unten und 1 oben). Dies liegt daran, dass Kohlefilterlampen verbaut sind, die nicht auf die gleiche Weise leuchten.**

Spannungssensoren

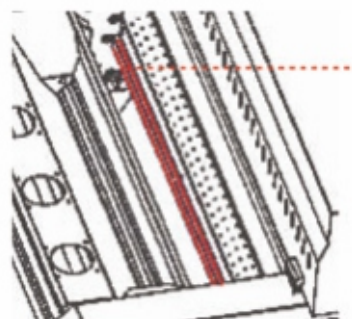
Der Spannungssensor dient dazu, die Spannung des Druckmaterials aufrechtzuerhalten und anzupassen. Darüber hinaus trägt er zur Aufrechterhaltung der Druckqualität bei, erleichtert den Pulvertransfer und gewährleistet durch die Anpassung der Spannung des Druckmaterials eine genaue Positionierung des Druckmaterials.



Spannungssensoren 1 und 2 Befindet sich unterhalb der Aufwickelwalze.

Spannstange 1 (In Blau dargestellt) wird für den Betrieb mit einer einzelnen Walze verwendet. Spannstange 2 (In Gelb dargestellt) wird für den Doppelrollenbetrieb auf der linken Seite verwendet (Film in 2)

Pulverschüttelklingen

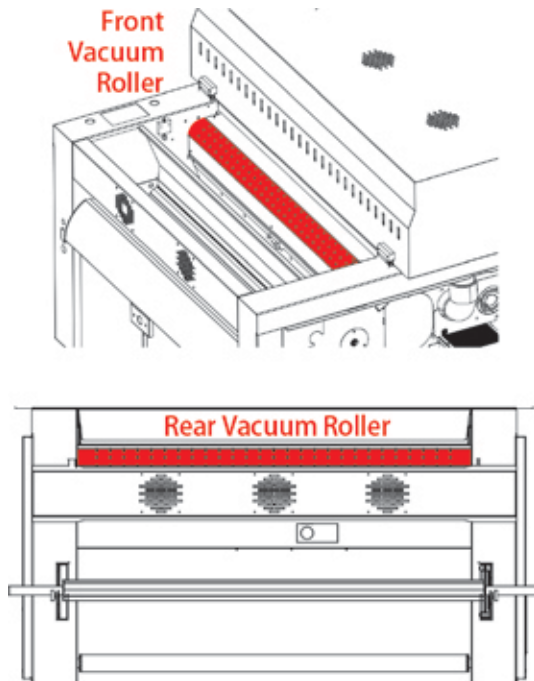


Pulverschüttelklinge

Beitrag zu gleichmäßige Verteilung des Transferpulvers durch Vibrationsbewegung, dadurch wird eine hohe Qualität und gleichbleibende Leistung gewährleistet. Die Druckergebnisse befinden sich unterhalb der Vakuumwalze.

Doppelte Vakuumwalzen

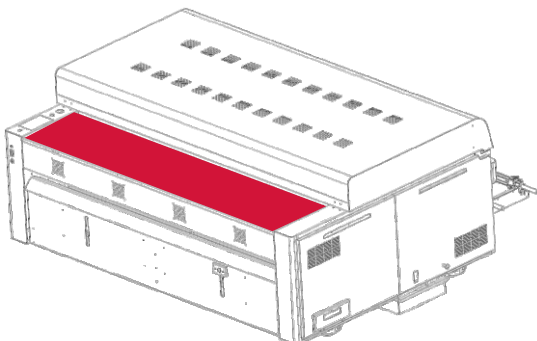
Durch die doppelte Absaugung von vorne und hinten wird die Papierzufuhrgenauigkeit während des Folientransports sichergestellt, wodurch die Folie besser am Förderband haftet. Dies gewährleistet ein gleichmäßiges Aushärten der Transferfolie.



Sobald der Film vom hinteren Sensor erkannt wird, stoppt die vordere Vakuumwalze die Saugfunktion, transportiert den Film aber weiter, während die hintere Vakuumwalze sowohl die Saug- als auch die Transportfunktion beibehält; außerdem werden Kühlventilatoren eingeschaltet.

Pulverschild

Die Pulverschutzabdeckung verhindert das Verspritzen von Pulver. Wird sie während des Maschinenbetriebs geöffnet, stoppt die Pulverschüttelfunktion. Nach dem Schließen wird die Pulverschüttelfunktion wieder aufgenommen.



Stromversorgung



Bevor Sie die Maschine an die Stromversorgung anschließen:

- Stellen Sie sicher, dass das Netzteil den auf dem Typenschild des Geräts angegebenen Spannungs- und Frequenzspezifikationen entspricht.

Verwenden Sie ausschließlich ordnungsgemäß geerdete Steckdosen, um einen Stromschlag zu vermeiden.

- Stellen Sie sicher, dass der Stromkreis durch eine entsprechend dimensionierte Sicherung oder einen Leitungsschutzschalter geschützt ist, um eine Überlastung zu verhindern.

- Nicht anschließen, wenn das Netzkabel oder der Stecker beschädigt ist.

Schalten Sie den Netzschalter aus, bevor Sie das Gerät anschließen.

Wenn Sie sich bezüglich der Eignung des Netzteils oder des Stromkreisschutzes unsicher sind, wenden Sie sich bitte an einen qualifizierten Elektriker in Ihrer Nähe.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand oder Beschädigung der Maschine führen.

Es wird empfohlen, die Maschine an einen Stromkreis mit der korrekten Nennleistung und einem Fehlerstromschutzschalter (FI-Schalter) anzuschließen, um eine Überlastung des Stromkreises zu vermeiden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an einen Elektriker in Ihrer Nähe.

Bevor Sie irgendwelche Abdeckungen an der Maschine öffnen, vergewissern Sie sich bitte, dass die gesamte Stromversorgung unterbrochen ist, um das Risiko eines Kontakts mit Elektrizität (z. B. Stromschlag, Lebensgefahr durch Stromschlag, gefährliche Spannung) zu vermeiden.

Über dieses Kapitel

Dieses Kapitel beschreibt Informationen zur grundlegenden Bedienung, wie z. B. das Einlegen von Druckmedien, die korrekte Verwendung des Automatikmodus und des Link-Modus.

Kapitel 2 - Grundlegende Operationen

Workflow	2-2
Ein-/Ausschalten	2-3
Einschalten des Stroms	2-3
Ausschalten des Stroms	2-3
Medien werden geladen	2-4
Einstellen der Sensorhöhe Einlegen	2-4
von Doppelrollenmedien	2-5
Gießkraft	2-6
Änderung der Farbe der Warnleuchte	2-6
Automatikmodus aktivieren Bedingungen für	2-7
den Automatikmodus Medien in die	2-7
Aufwickelvorrichtung einlegen	2-8
Nach dem Zuschnitt	2-8

Workflow

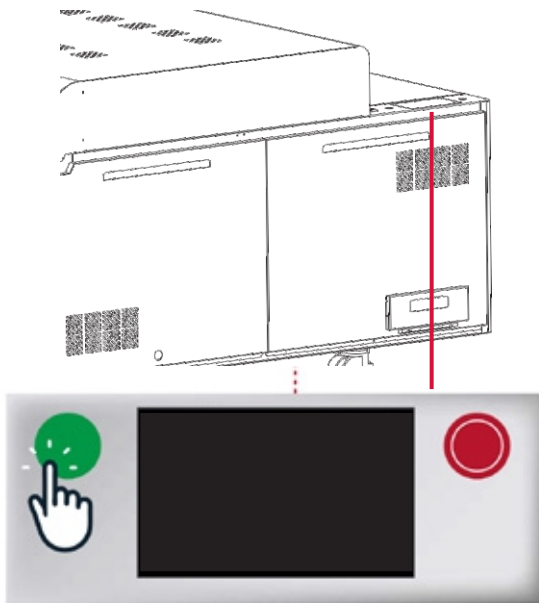


Bitte beachten Sie

Die Maschine, die in diesem Abschnitt zur Veranschaulichung des Arbeitsablaufs verwendet wird, unterscheidet sich vom tatsächlichen Modell, die allgemeine Abfolge des Arbeitsablaufs bleibt jedoch gleich.

Ein-/Ausschalten

Einschalten



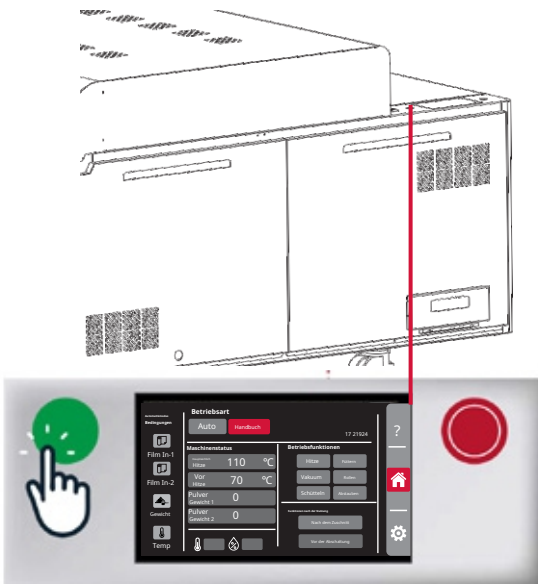
Drücken Sie diese Taste, um das Gerät einzuschalten.

Bevor Sie beginnen, prüfen Sie bitte, ob das Ölventil geschlossen ist.

Sie können irgendwo klicken, um zu beginnen.



Strom abschalten

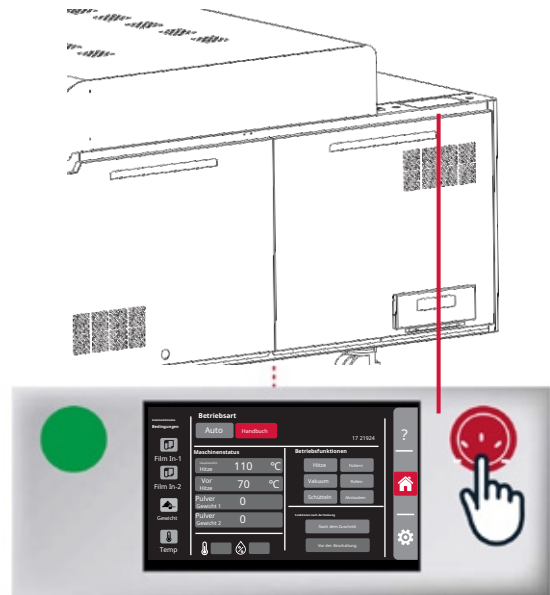


Drücken Sie diese Taste, um das Gerät auszuschalten.



Bitte stellen Sie sicher, dass die Maschine den Transfervorgang abschließt und die Vorabschaltsequenz ausgeführt wird, wurde vor dem Abschalten des Stroms abgeschlossen.

Not-Aus



Drücken Sie zum Aktivieren. Drehen Sie den Knopf nach rechts, um den Not-Aus-Modus zu beenden.

Warnung



Der Not-Aus kann nur in folgenden Situationen aktiviert werden:

Notfallszenarien: Im Notfall oder bei potenziellen Gefahren wird der Not-Aus-Knopf bzw. -Schalter betätigt, um den Not-Aus-Vorgang schnell einzuleiten. Dadurch werden alle Bewegungen der Maschine umgehend gestoppt, um Verletzungen oder Sachschäden zu vermeiden.

Kontrollverlust: Verliert der Bediener die Kontrolle über die Maschine und ist er nicht in der Lage, unvorhergesehene Umstände zu bewältigen, wird der Not-Aus-Schalter betätigt, um den Maschinenbetrieb schnell zu stoppen.

Gerätefehlfunktion: Bei einer Fehlfunktion oder einem anormalen Betrieb des Geräts hilft der Not-Aus-Schalter, weiteren Schaden zu verhindern und sowohl die Bediener als auch das Gerät zu schützen.

Sicherheitschecks: Bei Wartungs- oder Sicherheitsüberprüfungen kann es erforderlich sein, den Not-Aus-Schalter zu aktivieren, um die Sicherheit des Personals zu gewährleisten.

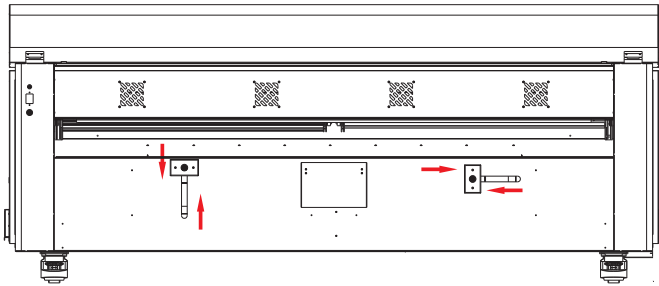
Es ist wichtig zu beachten, dass der Not-Aus-Schalter für die Reaktion auf dringende Situationen oder zur Gewährleistung der Sicherheit vorgesehen ist. **Daher sollte es unter normalen Umständen sparsam eingesetzt werden.** Nach Aktivierung des Not-Aus-Schalters sind in der Regel eine ordnungsgemäße Inspektion und Wartung der Maschine erforderlich, um ihre Sicherheit und den normalen Betrieb zu gewährleisten.



Laden von Einzelrollenmedien

Von 1200 mm bis 1600 mm

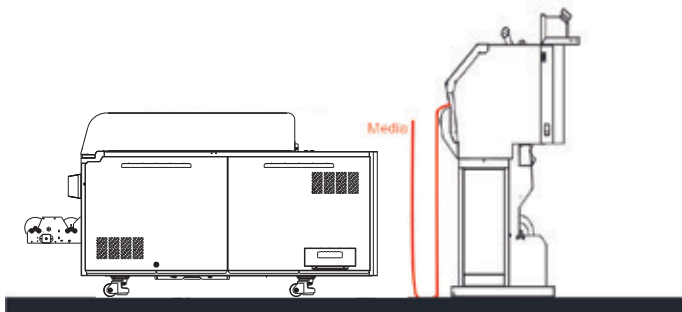
Sensoren einstellen



Film/Medien werden geladen

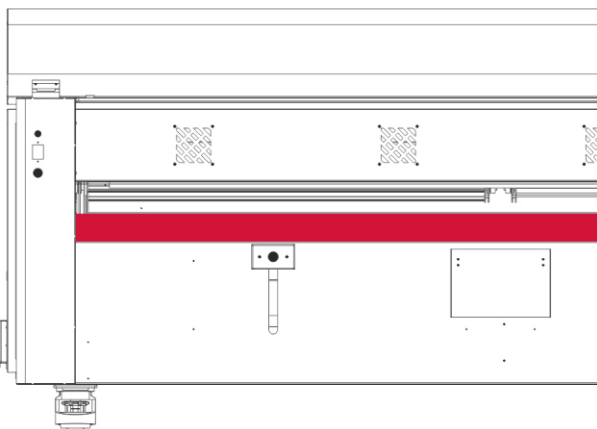
1

Verwenden Sie eine Vorderkante von 600 mm unbedrucktem Medium.



2

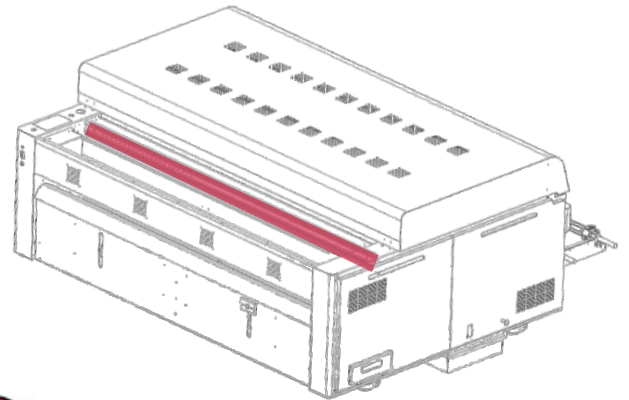
Geben Sie das Medium in den Schüttler. Der Einlass befindet sich, wie in der Abbildung dargestellt, oberhalb der Vorheizplatte.



3

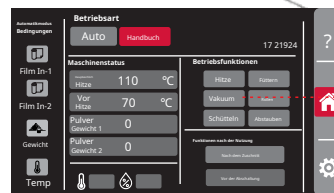
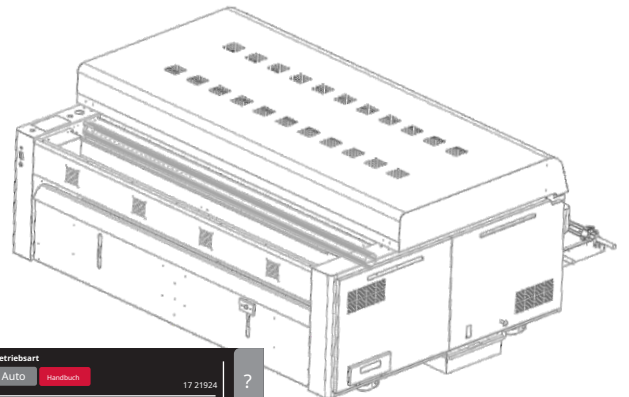
Das Medium wird der Vakuumpwalze zugeführt.

Achten Sie darauf, dass das Medium über die Vakuumpwalze gelegt wird und gerade zugeführt wird.



4

Schalten Sie die Vakuumfunktion ein. Aktivieren Sie die Vakuumpwalze, um die Folie zu fixieren.



Vakuum

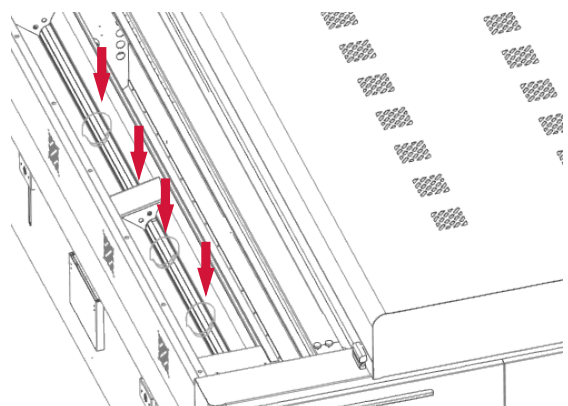


Vakuum

5

Passen Sie die Position der Pulverbehälter an.

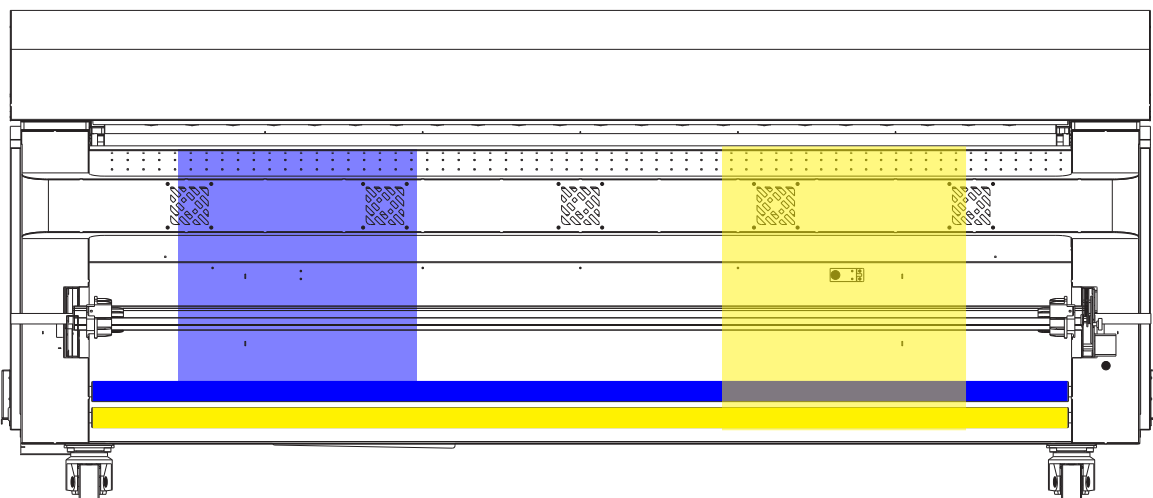
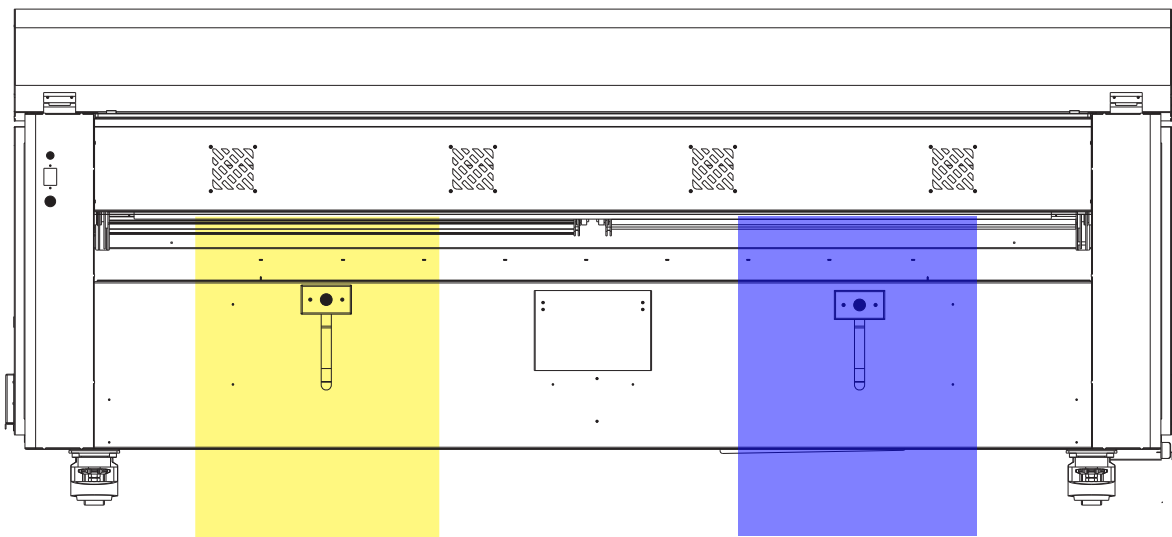
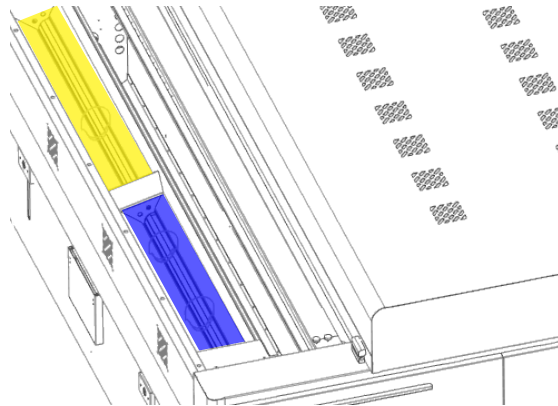
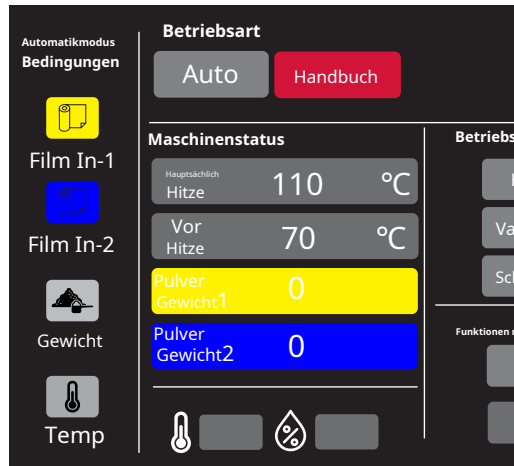
Durch die nah am Filmmaterial anliegende Medienhalter wird sichergestellt, dass nur minimal Pulver außerhalb oder neben den Film fällt, wodurch sich die Intervalle für das Nachfüllen von Pulver verkürzen.



Laden von Dual-Rollenmedien

Die Maschine unterstützt den gleichzeitigen Betrieb zweier paralleler Rollen und eignet sich daher ideal für die Verarbeitung unterschiedlicher Aufträge nebeneinander. Achten Sie beim Einlegen der Rollen für den Doppelrollendruck darauf, dass der Filmweg korrekt eingelegt und die Medienführungen richtig positioniert sind.

* Die Farben dienen nur zur Veranschaulichung.



Film 1 (Touchscreen-Seite) Gelb = Untere Spannstanze und am weitesten entfernte Aufwickelrolle

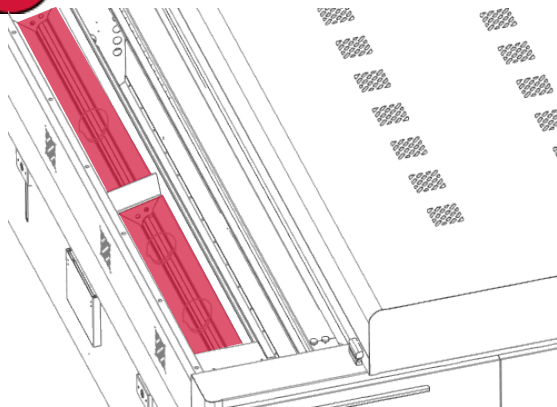
Film 2 (Filterseite) Gelb = Obere Spannstanze und nächstgelegene Aufwickelwalze

Streupulver

Streupulver

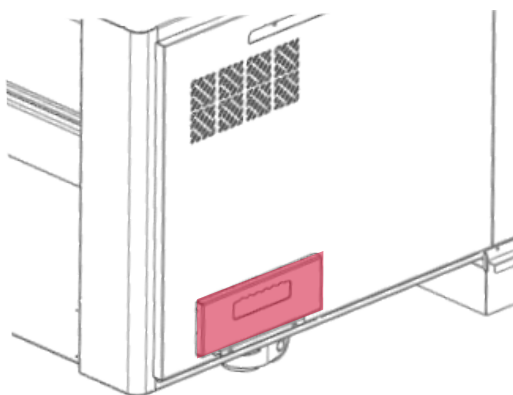
1

Das Pulver wird in die Pulverdose gegeben.



2

Geöffnetes Klebstoffpulver kann aufbewahrt werden in the two powder trays on each side to facilitate easy Extraktion für die nächste Pulverzugabe.



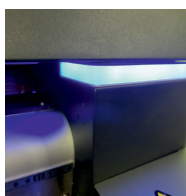
Wenn in einem der Pulverbehälter der Pulverstand niedrig ist, blinken die folgenden Lichter, um anzuzeigen, welcher Behälter Pulver benötigt. Diese kann aus der Pulverschale entnommen und in den Pulverfüllbehälter entleert werden, dann nimmt die Lampe ihren normalen Betrieb wieder auf.

Pulverbehälter 1 leer



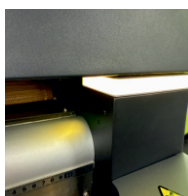
Blinkende Farbe

Normalbetrieb



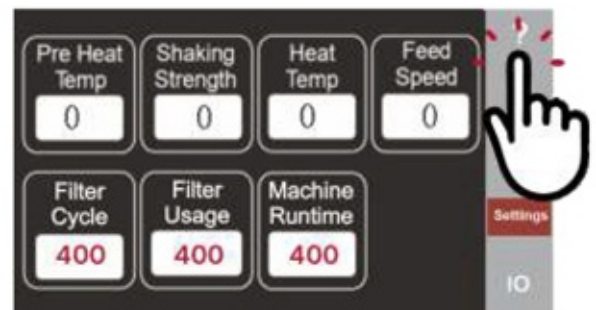
Einfarbig

2 leere Pulverdosen



Blinkende Farbe

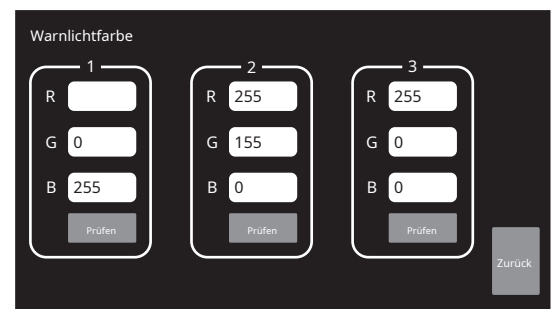
Änderung der Warnlichtfarbe



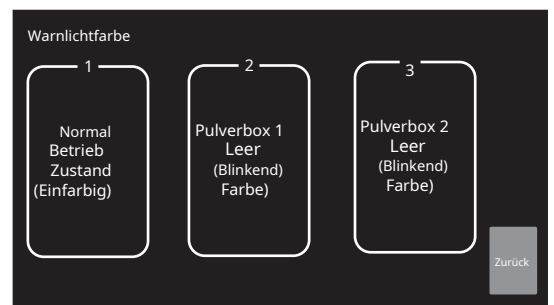
Drücken"?."



Passwort eingeben38765Dann die Eingabetaste drücken



Dies sind die empfohlenen Farben, die Sie jedoch Ihren Bedürfnissen entsprechend anpassen können.

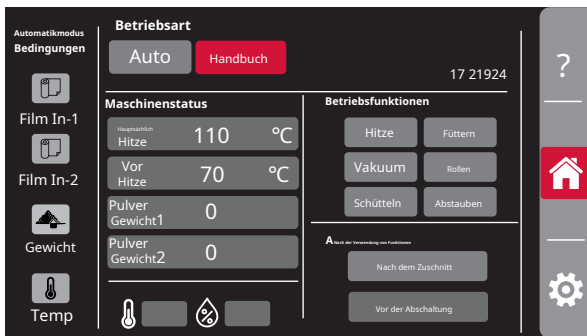


Automatikmodus

In den Automatikmodus wechseln

1

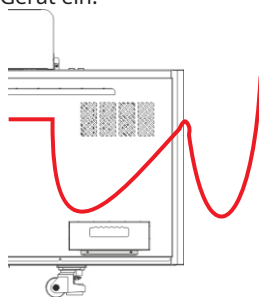
Schalten Sie die Heizfunktion ein. (Es wird empfohlen, 15-30 Minuten vorzuheizen, bevor Sie mit Schritt 2 fortfahren).



2

Laden Sie die Medien in das Gerät ein.

Verwendung einer Vorderkante von 600 mm leerem Medium
Führen Sie den Film durch die Maschine zur vorderen Vakuumwalze und „Vakuum“ aktivieren



3

Schalten Sie die Automatikfunktion ein.



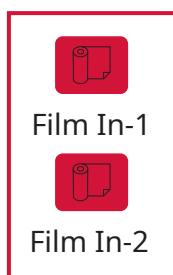
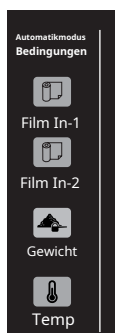
Bedingungen des Automatikmodus

!

Für die Funktion des Automatikmodus müssen folgende Bedingungen erfüllt sein.

1

Die Maschine muss erkennen, ob sich ein Film im Gerät befindet (am vorderen Filmsensor).

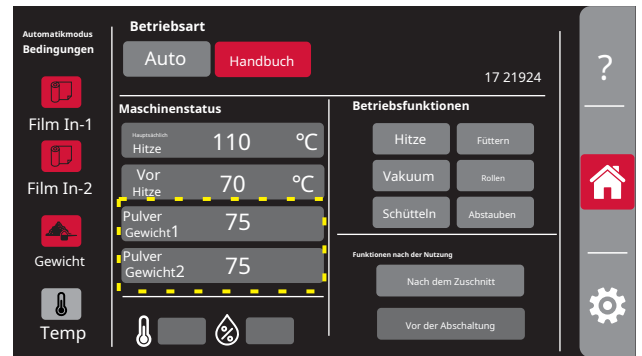


Die Medien haben dies wahrgenommen.

Ist das Symbol rot, bedeutet dies, dass die Medien erfasst wurden; ist das Symbol grau, wurde dies nicht der Fall.

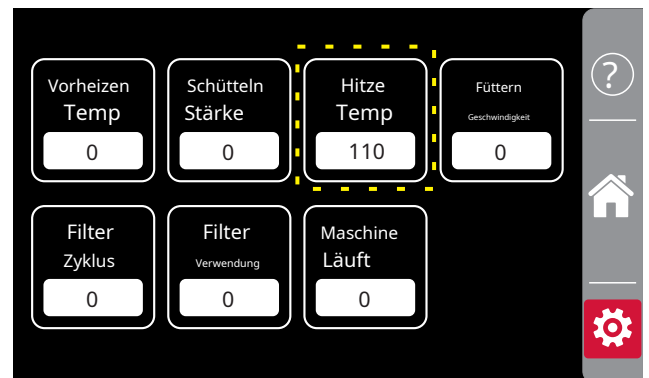
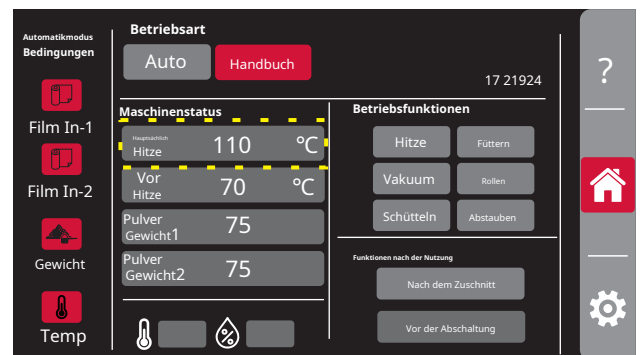
2

Der Pulvergewichtssensor hat einen Wert von 50 oder mehr erreicht; dies zeigt an, dass Die Pulverkapazität erfüllt die Bedingungen des Automatikmodus.



3

Die Temperatur hat die Ziel-/Einstelltemperatur erreicht.



4

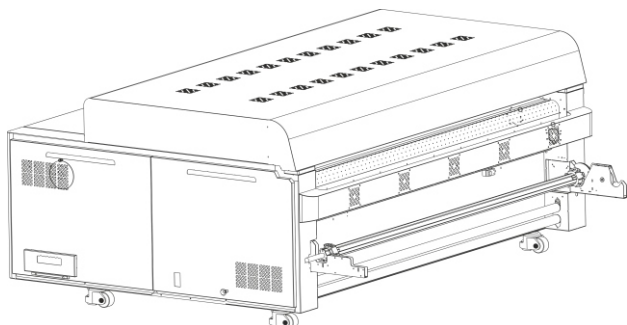
Die Maschine befindet sich jetzt im Teilautomatikmodus.

Sobald die Maschine die drei oben genannten Bedingungen erfüllt, wechselt sie in den halbautomatischen Modus, wodurch der nächste Arbeitsschritt ermöglicht wird.

Film/Medien zum Aufnehmen einlegen

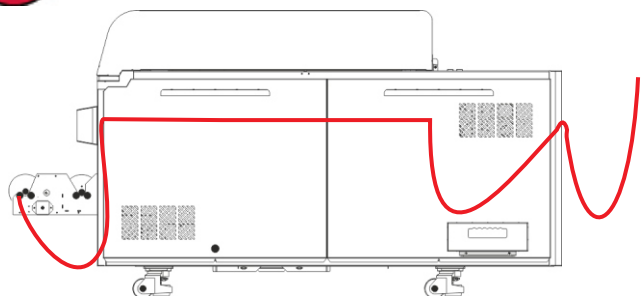
1

Warten Sie, bis der Film den Ofen durchlaufen hat.



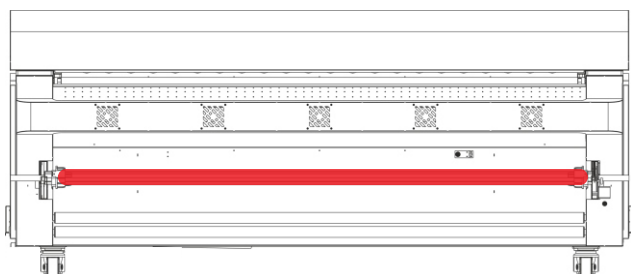
2

Lassen Sie genügend Spielraum im Film.



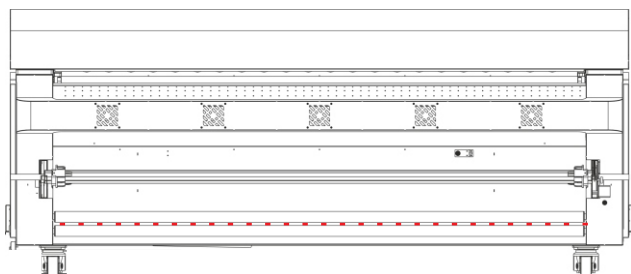
3

Befestigen Sie das Medium an einer Pappspule.



4

Die Maschine befindet sich jetzt im Vollautomatikmodus.



Die Maschine schaltet in den vollautomatischen Modus, sobald der Spannungssensor seinen höchsten Wert erreicht.

Wenn die Maschine im vollautomatischen Modus ist

Modus

Nach Aktivierung des vollautomatischen Modus stellt die vordere Vakuumwalze die Saugfunktion ein, transportiert aber weiterhin den Film, während die hintere Vakuumwalze und das Spannaufwickelsystem sowohl die Saug- als auch die Transportfunktion aufrechterhalten, um das Medium durch den Ofen zu ziehen und zu spannen.

Nach dem Zuschnitt

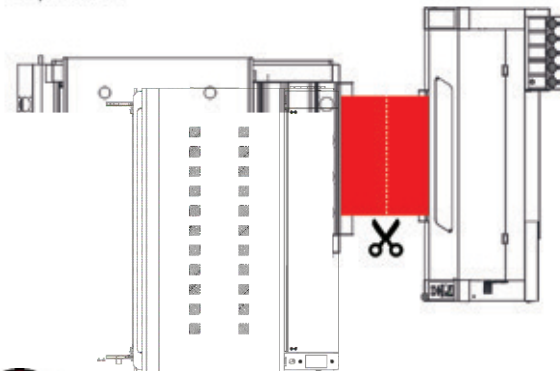


Die Nachschubfunktion kann im Automatikmodus erst nach Abschluss des Transfervorgangs aktiviert werden.

1

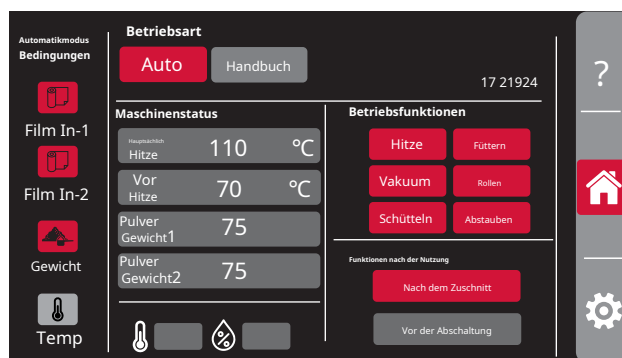
er rollte ab M.

Top View



2

Nach dem Schneiden Vorschub aktivieren.



3

Den Film durchlaufen lassen und aushärten lassen.

Nach dem Aktivieren des Post-Cut-Feed-Modus führt die Maschine automatisch den letzten Heizvorgang durch und stellt so sicher, dass auch das letzte Medium im Ofen vollständig durchgebacken ist, bis sich kein Medium mehr im Inneren befindet.

Das System zieht das Medium weiterhin durch, während der vordere Sensor im Post Cut Feed deaktiviert ist.

Wartungsrichtlinien

Über dieses Kapitel

In diesem Kapitel geht es um die täglichen Wartungsrichtlinien für die Maschine. Durch die ordnungsgemäße Wartung der Maschine kann ihre Lebensdauer verlängert werden.

Kapitel 3 – Wartungsrichtlinien

Die Bedeutung der DTF-Wartung	3-2
Routinewartung	3-3
Vor Gebrauch	3-3
Nach Gebrauch	3-3
Ofenreinigung	3-3
Filterbox	3-4
Filter regelmäßig austauschen. Anleitung	3-5
zum Austauschen des Filterkastens	3-5
Ersatzzyklus	3-5
Tipps	3-5
Verfahren zum Zurücksetzen der Filternutzung	3-6

Die Bedeutung der Wartung von DTF-Maschinen und des Filterwechsels

Eine Adkins DTF-Maschine ist nicht nur dafür ausgelegt, Pulver aufzutragen und das Pulver und die Tinte auf dem Film auszuhärten.

Außerdem muss das Nebenprodukt des Prozesses (Dampf) über das Abluftsystem und die Filter in medizinischer Qualität aus der Abzugshaube entfernt werden.

Beim DTF-Verfahren entsteht naturgemäß Dampf als Nebenprodukt, der schließlich zu einer öligen Flüssigkeit kondensieren kann.

Das in der weißen DTF-Tinte enthaltene Glycerin sorgt für eine höhere Viskosität der Tinte und verhindert so das Verstopfen der Druckköpfe.

Da dieses Nebenprodukt Teil des DTF-Prozesses ist, liegt die Kontrolle darüber in der Verantwortung sowohl der Rüttelhärtungsmaschine als auch der Rüttelhärtungsanlage und die Maschinenbenutzer.

Um dies effektiv und effizient zu erreichen, ist es unerlässlich, dass die Maschine gemäß den Anweisungen korrekt bedient und gewartet wird.
DTF-Aushärtungs- und Wartungsrichtlinien.

Erläuterung:

Es ist wichtig, dass der Dampf als Dampf (Gas) erhalten bleibt, während er durch das Absaugsystem strömt.
von der Motorhaube durch den Auspuff und die Filter.

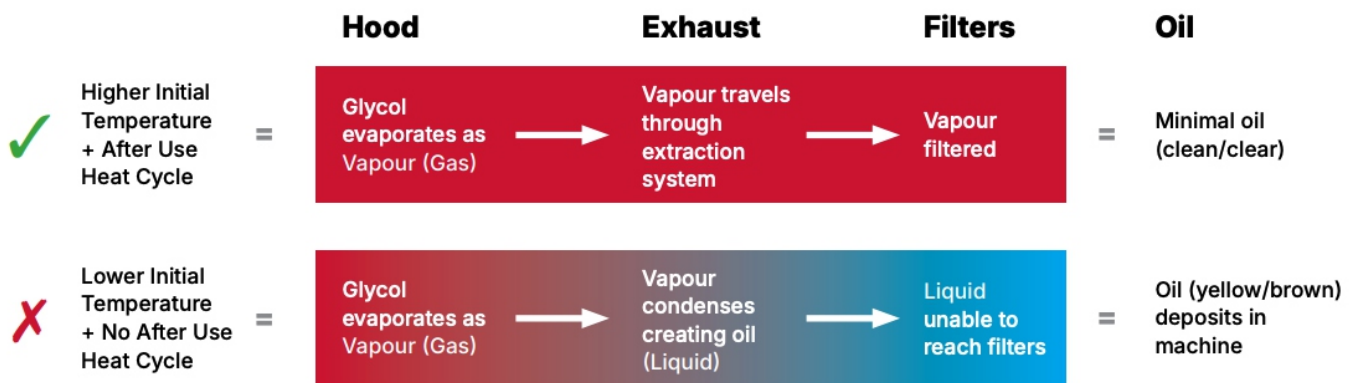
Dafür muss die Temperatur der Maschine so hoch sein, dass der Dampf während des gesamten Prozesses zu keinem Zeitpunkt abkühlt.

Genug, um sich in einem Bereich zu kondensieren, wo es nicht sollte. Wenn der Dampf gasförmig bleibt, wird er durch die

Das System wird wie vorgesehen an die Filter weitergeleitet.

Wenn die Maschine und der Dampf abkühlen, kondensiert der Dampf zu einer Flüssigkeit und erreicht die Filter nicht, wodurch sich Ölablagerungen in der Maschine bilden. Der Kondensationspunkt von Wasserdampf liegt beispielsweise in der Regel bei etwa 100 Grad Celsius. Daher sollte die Heizstufe mindestens so niedrig eingestellt werden, dass sie mindestens 100 Grad Celsius beträgt.

Bei 100 Grad erhöht sich die Wahrscheinlichkeit erheblich, dass der Dampf zu Öl kondensiert, bevor er die Filter erreicht.



Nach der Produktion/Nutzung einer Inline-Anlage ist es unerlässlich, nach Abschluss eines Auftrags einen Vorabschaltzyklus durchzuführen, um den Dampf durch das System zu den Filtern zu leiten, anstatt die Maschine abkühlen zu lassen.

Der Dampf befindet sich noch im Inneren, da er überall dort, wo er auf kühlere Oberflächen trifft, Öl bildet.

Die Filter der Maschine sind Verbrauchsmaterialien und müssen ausgetauscht werden, sobald sie voll sind.

Der Dampf kann nicht gefiltert werden und verbleibt daher in der Maschine. Der Dampf in der Maschine kondensiert.
in eine Flüssigkeit (Öl), wenn die heiße Luft in der Maschine abkühlt.

Die Maschine ist mit einer Ölauffangkammer unterhalb der Filter ausgestattet, in der sich die üblichen Ölreste sammeln. Diese müssen über den Ölablasshahn abgelassen werden, der im Rahmen der allgemeinen Maschinenwartung überprüft werden sollte.
und wurde regelmäßig geleert.

Filter sollten ausgetauscht werden, wenn eines oder mehrere der folgenden Ereignisse eintreten:

- Überschüssiger Dampf oder Öl
- Das abgelassene Öl wird dunkler (nicht klar).
- 3 Monate oder 400 Betriebsstunden der Maschine (je nachdem, was zuerst eintritt)
- Der Zustand eines der Filter verschlechtert sich.

Zusammenfassung:

Die Maschine muss ausreichend warm betrieben werden, damit der Dampf während des Extraktionsprozesses gasförmig bleibt.
mit einem Vorabschaltzyklus nach Gebrauch (8-10 Stunden Zeitraum), um die Entfernung von restlichen Öl-/Dampfresten zu unterstützen.

Das Wechseln von Filtern, das Abwischen von überschüssigem Öl und das Ablassen des gesammelten Öls sind wesentliche Bestandteile der Wartung der DTF-Härtungsmaschinen.

Die Maschinenwartung reduziert Maschinenstillstandszeiten und verlängert die Lebensdauer Ihrer DTF-Härtungsanlage.

Bei übermäßiger Dampf- oder Ölbildung ist es wichtig, die Filter zu wechseln.
oder nach 400 Betriebsstunden.

Um Maschinenstillstandszeiten zu vermeiden, ist eine regelmäßige Wartung wichtig.

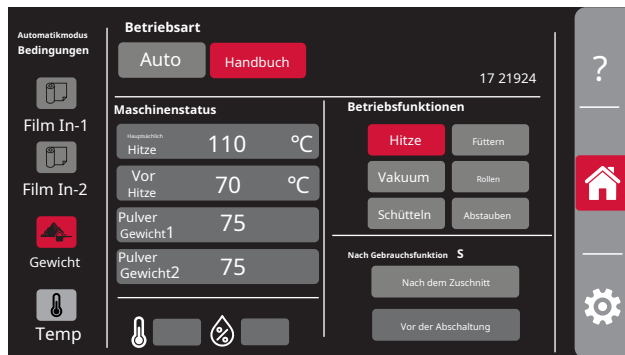
Routinewartung



Aufgrund des hohen Glycerinanteils in der Zusammensetzung von DTF-Weißtinte ist die Bildung von Öl- und Wasserkondensat auf den Metalloberflächen normal.

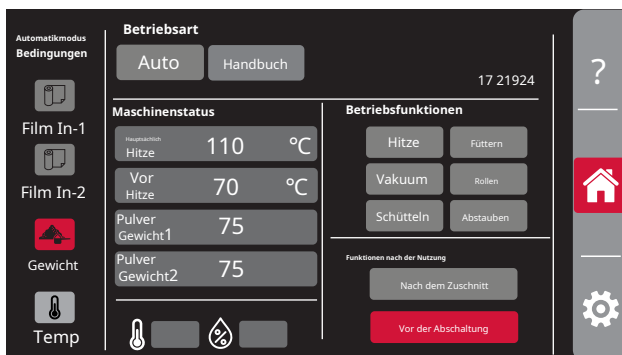
Um Kondensation zu verhindern Da sich bei längerem Gebrauch Ablagerungen an der Maschine ansammeln können, beachten Sie bitte die nachstehenden Wartungshinweise.

Vor Gebrauch



Es wird empfohlen, die Wärmefunktion 15-30 Minuten vor Beginn jeder Arbeitssitzung einzuschalten, um die Aushärtungswirkung zu verbessern.

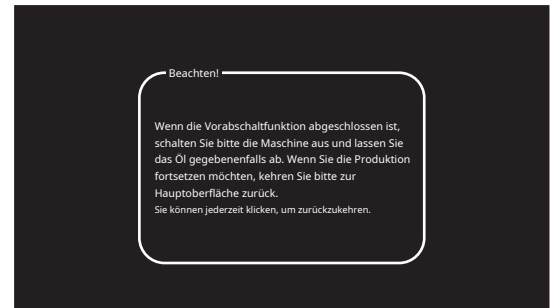
Nach Gebrauch



Bitte stellen Sie nach jeder Verwendung (oder alle 8-10 Produktionsstunden) sicher, dass Der Vorabschaltzyklus wird durchgeführt.

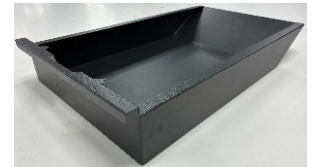


Sobald der Vorabschaltmodus aktiviert ist, werden die Funktionen „Heizen“, „Füttern“ und „Schütteln“ für 30 Minuten eingeschaltet. Die Maschine heizt sich auf, während die Absaugventilatoren eingeschaltet bleiben, um sicherzustellen, dass alle überschüssigen Dämpfe abgesaugt werden.



Wenn Sie die Maschine nach Verwendung des Vorabschaltmodus ausschalten, öffnen Sie bitte den Ölablasshahn und lassen Sie das Altöl ablaufen.

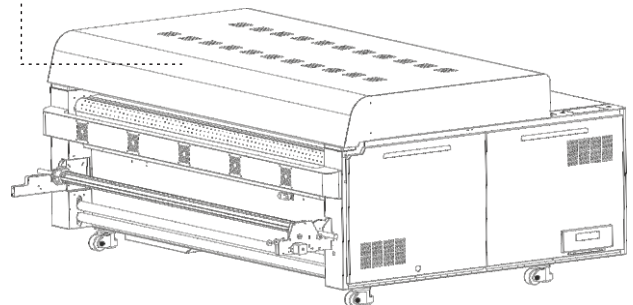
Verwenden Sie die optionale Ölauffangschale, die im Lieferumfang enthalten ist.



Ofenreinigung

WICHTIG Bitte lassen Sie das System ausreichend abkühlen und versuchen Sie keine manuelle Reinigung, wenn die Ofentemperatur über 40 Grad liegt.

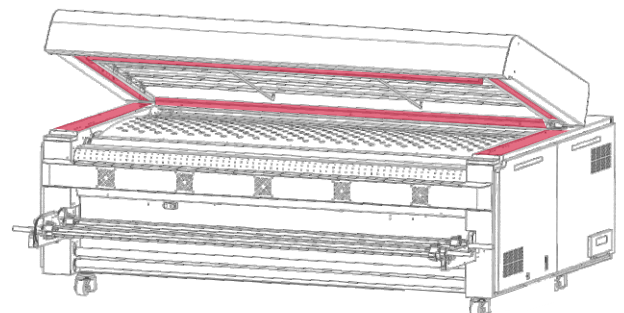
Heben



* Vor dem Öffnen sicherstellen, dass der Pulverschutz unten ist, um Beschädigungen des Glases zu vermeiden.



Öffnen Sie den Maschinenofen und wischen Sie das Öl in der Ölführungsnut sowie auf allen Innenflächen ab.



Aufgrund der Ansammlung von Glycerin/Öl, die von der DTF-Tinte stammt, ist es **äußerst wichtig** diese Zeit wird in Anspruch genommen **jeden Tag** Überschüssiges Öl muss von allen Oberflächen (einschließlich der Innenseite des Deckels/der Haube) gründlich entfernt werden. Da das Absaugsystem nicht alle Glykol- und Kondenswasserpartikel vollständig entfernt, muss eine geringe Menge manuell entfernt und abgewischt werden. Dadurch wird eine Ansammlung von Glykolöl und Kondenswasser im Inneren der Maschine im Laufe der Zeit vermieden.



Wenn die Oberflächen nicht täglich gereinigt werden, kann dies zu Ölagerungen und Leckagen führt aus verschiedenen Teilen des Systems und können möglicherweise zu Fehlern beitragen.

Die

Routinewartung

Wöchentliche Wartung (40 Stunden)

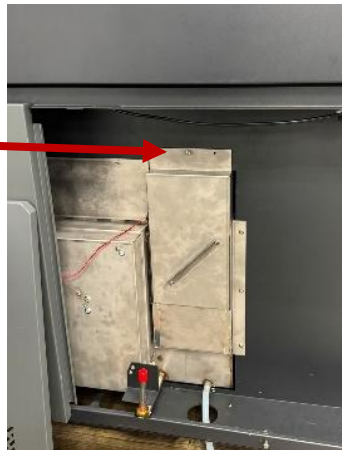
Reinigung unter den Filtern

Glykol sammelt sich im Bereich unter den Filtern und in der Extraktionskammer an. Diese Bereiche sollten regelmäßig gereinigt werden, um ein Aushärten des Glykols zu verhindern.

Beim Reinigen des Inneren des Absaugkastens geeignete Schutzausrüstung tragen und scharfe Kanten vermeiden.

1

Um Zugang zum Filterraum zu erhalten, entfernen Sie die Schraube. Zeigen Sie an und heben Sie die Abdeckung ab.



2

Identifizieren Sie die HEPA-, Aktivkohle- und Geruchsfilter.



3

Entfernen Sie die Filter und wischen Sie die Dichtungen und Seitenwände sauber.



4

Reinigen Sie anschließend den Bereich unter den Filtern wie im roten Kreis markiert.



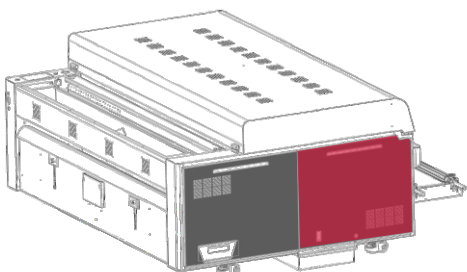
Tauschen Sie den Filter regelmäßig aus.

Tauschen Sie die Filterpatrone regelmäßig entsprechend dem Betriebszustand aus. Beachten Sie dazu die unten stehende Anleitung zum Austausch der Filterpatrone:

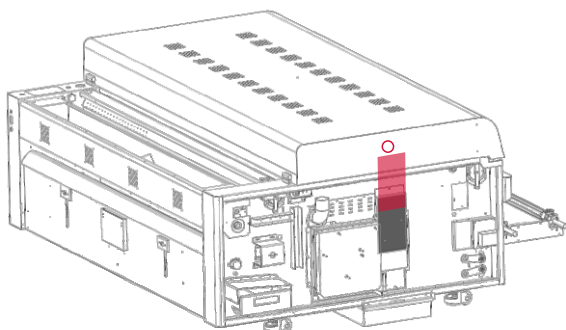
1. So tauschen Sie den Filterkasten aus



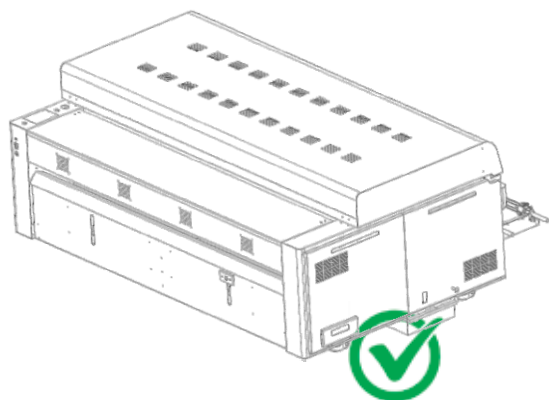
Öffnen Sie den Rauchreiniger.



Lösen Sie die Schrauben, mit denen die Filterkastenabdeckung befestigt ist, um die Filter freizulegen.



Ziehen Sie die alten Filter heraus und setzen Sie die neuen Filter ein (Kohlenstofffilter unten).



2. Austauschzyklus

Medizinische Kohle- und Glasfaserfilter

Nutzungsstatus	Empfohlener Austauschzyklus
Hochfrequenzeinsatz	400 Stunden (ca. 1,5 Monate) Sichtbarer Rauch / dunkleres Öl
Niedrige Frequenz	400 Stunden (ca. 3 Monate) Sichtbarer Rauch / dunkleres Öl
! Bei übermäßiger Rauchentwicklung/Glykolablagerung die Filter sofort austauschen.	

GeruchsfILTERpatrone

Nutzungsstatus	Empfohlener Austauschzyklus
Hochfrequenzeinsatz	800 Stunden (ca. 3 Monate) Sichtbarer Rauch / Stärkerer Geruch
Niedrige Frequenz	800 Stunden (ca. 6 Monate) Sichtbarer Rauch / Stärkerer Geruch

Dieses Modell verfügt über eine Filterwechselanzeige, die den Benutzer nach 400 Betriebsstunden bei Hitze daran erinnert, und die Zufuhr funktionieren zusammen.

Bei häufiger Nutzung müssen die Filter möglicherweise vor Ablauf von 400 Betriebsstunden gewechselt werden.*

* Die Lebensdauer der Filter hängt von den tatsächlichen Nutzungsbedingungen ab und kann durch Faktoren wie die Art der Tinte, des Transferfilms, des Schmelzpulvers sowie durch die Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit beeinflusst werden.



Bei einem Dauerbetrieb der Maschine von 8-10 Stunden oder länger wird die Verwendung eines externen Absaugsystems empfohlen. Für weitere Informationen und Hinweise zur Installation und Verwendung eines externen Absaugsystems wenden Sie sich bitte an Ihren Adkins-Händler.

3. Tipps



Das Filterelement ist ein Verschleißteil und muss regelmäßig ausgetauscht werden.



Der Austauschzyklus des Filterelements entspricht nicht der Haltbarkeitsdauer des Produkts.



Aufgrund unterschiedlicher Einsatzszenarien und Nutzungshäufigkeiten variiert der Filterelementwechselzyklus. Die konkrete Empfehlung richtet sich nach dem tatsächlichen Gebrauch.



Tauschen Sie das Filterelement rechtzeitig aus, um sicherzustellen, dass der Rauchfilter seine optimale Funktionsfähigkeit erreicht.

Verfahren zum Zurücksetzen der Filternutzung

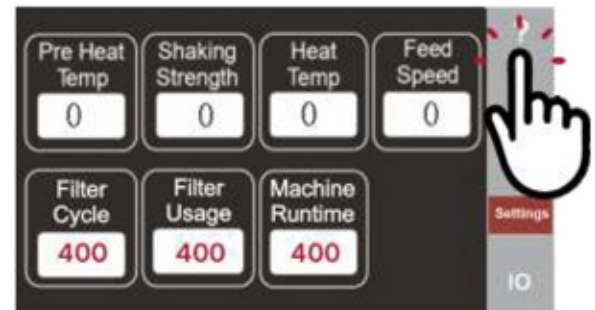
Sobald der Filter die Zielbetriebsdauer von 400 Stunden erreicht hat, erscheint beim Einschalten des Geräts eine Filterwechselerinnerung auf dem Bildschirm und ein Signalton ertönt. Informationen zum Zurücksetzen finden Sie weiter unten.

1



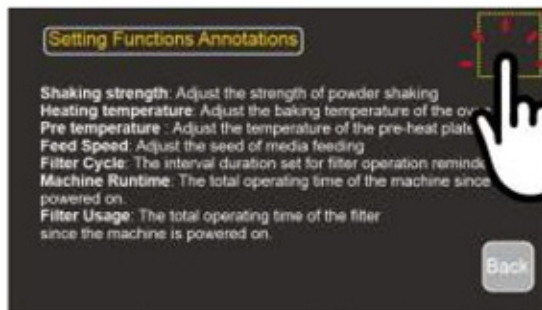
Drücken "OK" um die Erinnerung zu schließen

2



Sobald Sie auf OK gedrückt haben, gelangen Sie zu diesem Bildschirm. Drücken Sie „?“

3



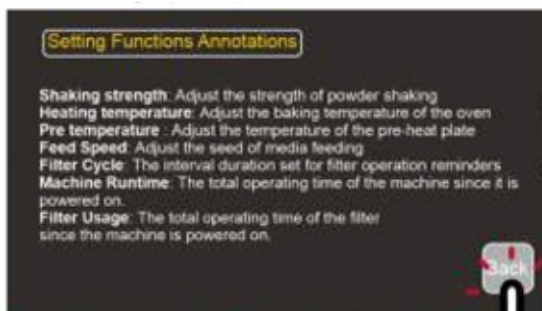
Drücken Sie anschließend in die obere rechte Ecke, um den Passwortbildschirm aufzurufen.

4



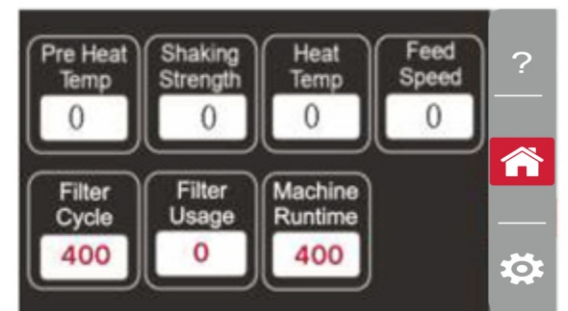
Passwort eingeben 2234 Dann die Eingabetaste drücken

5



Drücken Sie die „zurückTaste zum Zurückkehren zum Einstellungsbildschirm

6



Der Filternutzungswert wurde nun auf „0“ zurückgesetzt. Der Piepton wird weiterhin zu hören sein.

7



Schalten Sie das Gerät über den Netzschalter aus, warten Sie 5 Sekunden und schalten Sie es wieder ein. Die Maschine ist wieder eingeschaltet. Der Reset ist nun abgeschlossen.

Fehlerbehebung & Support

Über dieses Kapitel

Dieser Leitfaden soll Ihnen Lösungen für Probleme sowie gegebenenfalls Links zu relevanten weiterführenden Artikeln bieten.

Kapitel 4 – Fehlerbehebung und Support

Fehlerbehebung	4-1,2,3,4,5
Kalibrierungen	4-7
Wo finde ich eine	4-8
Teilezeichnung?.....	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 to 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

Für die hervorgehobenen Abschnitte **Rot** Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Adkins DTF-Händler.
Information.

Kalibrierungen

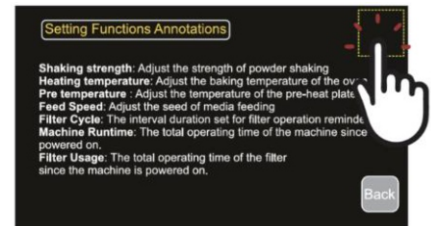
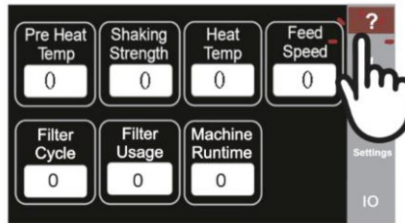
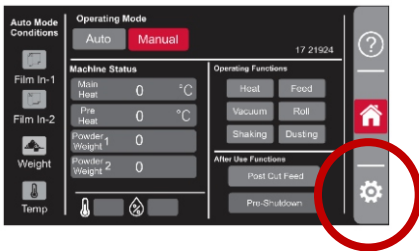
Um die Pulvergewichtssensoren neu zu kalibrieren, befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen:

Bei eingeschaltetem System navigieren Sie zum IO-Menü, indem Sie Folgendes auswählen:> ? **[[Fragezeichen-Symbol]]**

> **obere rechte Ecke des Displays**

Dadurch wird das Passwort-Eingabemenü angezeigt. Das Passwort für

Der Zugriff auf das IO-Menü ist **1234**.



Bei installierter Anzahl an Rinnenführungen, aber ohne Film oder Pulvergewicht in den Pulvergewichtsrinnen, stellen Sie die *Anfänglich* Position für die *Gewicht* Kalibrierung. Dieses Symbol ändert sich von grau zu **Rot**

Dann platzieren Sie *Annäherung* In jede Pulverwiegemulde werden etwa 200 g (Toleranz ± 50 g) Pulver gegeben. Während die Gewichte platziert sind, wird Folgendes eingestellt: *Niedrigster* Position für die *Gewicht* Kalibrierung. Dieses Symbol ändert sich von Schwarz zu **Rot**

WICHTIG: Dieser Schritt muss bei eingeschaltetem System durchgeführt werden, um die Kalibrierung über die Steuerungssoftware zu ermöglichen. Gehen Sie beim Einlegen der Kalibriergewichte in die Mulden vorsichtig vor und vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit stromführenden oder beweglichen Bauteilen. Diese Aufgabe darf nur von geschultem Personal durchgeführt werden.

Sobald beide Positionen konfiguriert sind, drücken Sie die Zurück-Taste und navigieren Sie auf dem Touchscreen-Display zur Hauptseite. Starten Sie anschließend das System neu, um diese Kalibrierung zu speichern.

Überprüfen Sie nach dem Neustart die Kalibrierung, indem Sie die Staubschutzabdeckung öffnen und die beiden Pulvergewichtsmulden vorsichtig und schrittweise anheben und absenken, während Sie die Pulvergewichtswerte auf dem Touchscreen-Display beobachten. Sollten die Werte nicht über den gesamten Bereich konsistent sein, wiederholen Sie die Kalibrierung.

Diese Überprüfung muss unter den gleichen Sicherheitsvorkehrungen wie das Kalibrierungsverfahren durchgeführt werden.

Bei der Kalibrierung der Adkins Inline Max 1600 müssen beide Pulverrinnen kalibriert werden. gleichzeitig.

Technischer Support steht Endnutzern direkt über verschiedene Kanäle zur Verfügung. Es ist wichtig, dass sie wissen, wie sie bei Bedarf Unterstützung erhalten können.

1. Benutzerhandbuch

Das aktuellste Benutzerhandbuch für die Maschine finden Sie auf der Adkins-Website (<https://www.adkinsmachines.com>). Diese sind in mehreren Sprachen verfügbar, die aus dem Englischen übersetzt wurden. Am Ende des Benutzerhandbuchs finden Sie außerdem spezifische Anleitungen zur Fehlerbehebung für jedes Gerät.

Diese finden Sie hier: <https://www.adkinsmachines.com/manuals>

2. Artikel zum technischen Support

Auf der Adkins-Support-Website finden Sie eine große Auswahl an technischen Supportartikeln.

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

3. YouTube-Playlist

Es gibt einen eigenen Adkins-YouTube-Kanal mit Videos, die eine Reihe von Verfahren zeigen, darunter Wartung, Vorbereitungen vor dem Druck, Funktionsprüfung usw.

4. Kontaktieren Sie den Adkins-Händler.

Die Wiederverkäufer von Adkins sind für die Erstbetreuung und Fehlerbehebung zuständig, falls Probleme auftreten.

Für jede einzelne Maschine stehen auf dem Adkins-Händlerportal ausschließlich für Händlertechniker verfügbare Fehlerbehebungsleitfäden zur Verfügung.

5. Erstellen Sie ein Support-Ticket beim Adkins-Support.

Sobald das Problem dem Adkins-Händler gemeldet wurde, kann dieser dann ein Ticket bei Adkins erstellen.

auf der Adkins-Supportseite. Adkins kann sich dann mit dem Adkins-Händler in Verbindung setzen, um eine Lösung für den Endbenutzer zu finden.



Arbeitsablauf für technischen Support

Befolgen Sie die folgenden Schritte, um schnellstmöglich die richtige Unterstützung zu erhalten.

1 Endnutzer → Adkins-Wiederverkäufer



Wenden Sie sich bei technischen Fragen und Problemen zunächst an Ihren Adkins-Händler.

Der Wiederverkäufer wird:

- Die gemeldeten Probleme entgegennehmen und bewerten.
- Erste Fehlerbehebung und technischen Support leisten.
- Wir begleiten Sie durch die entsprechenden Prüfungen und Verfahren.
- Nutzen Sie die entsprechenden Händler- und Techniker-Supportdokumente.
- Feststellen, ob das Problem lokal gelöst werden kann oder eine Eskalation erforderlich ist.

2 Adkins-Wiederverkäufer → Adkins-Unterstützung

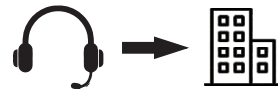


Kann das Problem nicht vom Händler behoben werden, kann dieser ein Support-Ticket beim technischen Support von Adkins einreichen.

Bitte geben Sie bei der Erstellung eines Tickets Folgendes an:

- Maschinendetails (Modell, Seriennummer)
- Fehlersymptome und Beschreibung der Angelegenheit.
- Fehlerbehebung bereits abgeschlossen.
- Sämtliche unterstützenden Fotos oder Dokumente

3 Adkins-Unterstützung → Adkins-Wiederverkäufer



Der technische Support von Adkins wird mit dem Wiederverkäufer zusammenarbeiten, um das Problem zu untersuchen und weitere technische Hinweise oder eine geeignete Lösung bereitzustellen.

Der Wiederverkäufer bleibt verantwortlich für:

- Kommunikation mit dem Endnutzer während des gesamten Prozesses.
- Umsetzung der Leitlinien oder Lösung bereitgestellt von Adkins Support

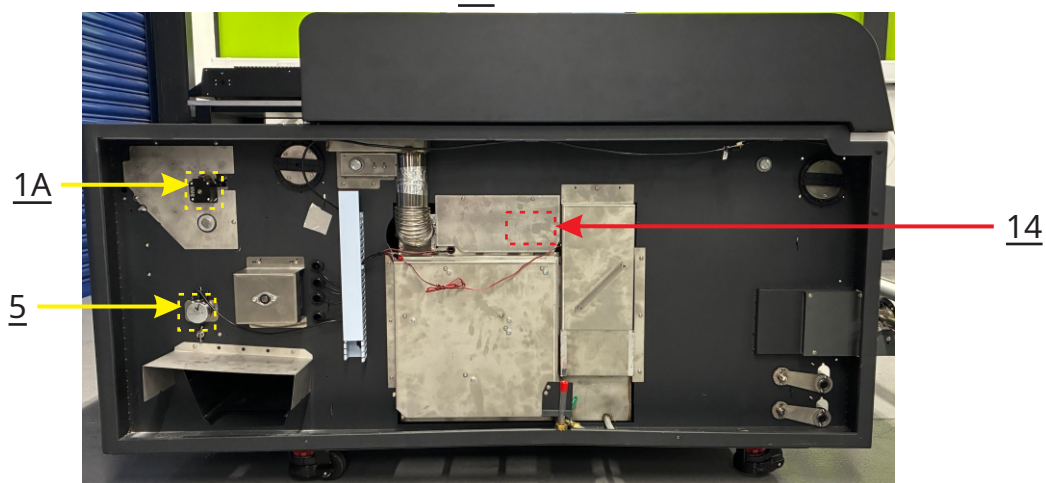
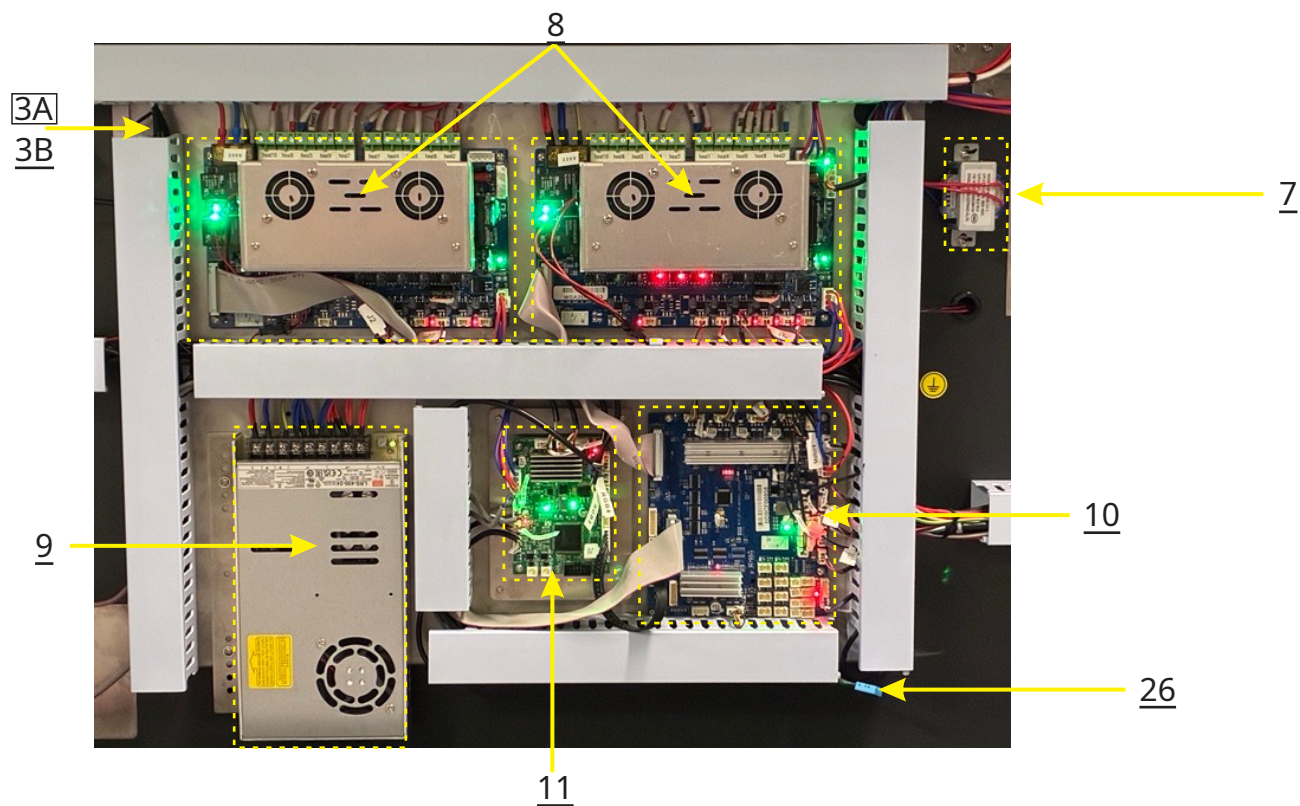


Wichtig

Wenden Sie sich immer zuerst an Ihren Adkins-Händler.

Supportanfragen für Adkins sollten vom autorisierten Adkins-Händler gestellt werden.

Teileübersicht für Inline Max 1600



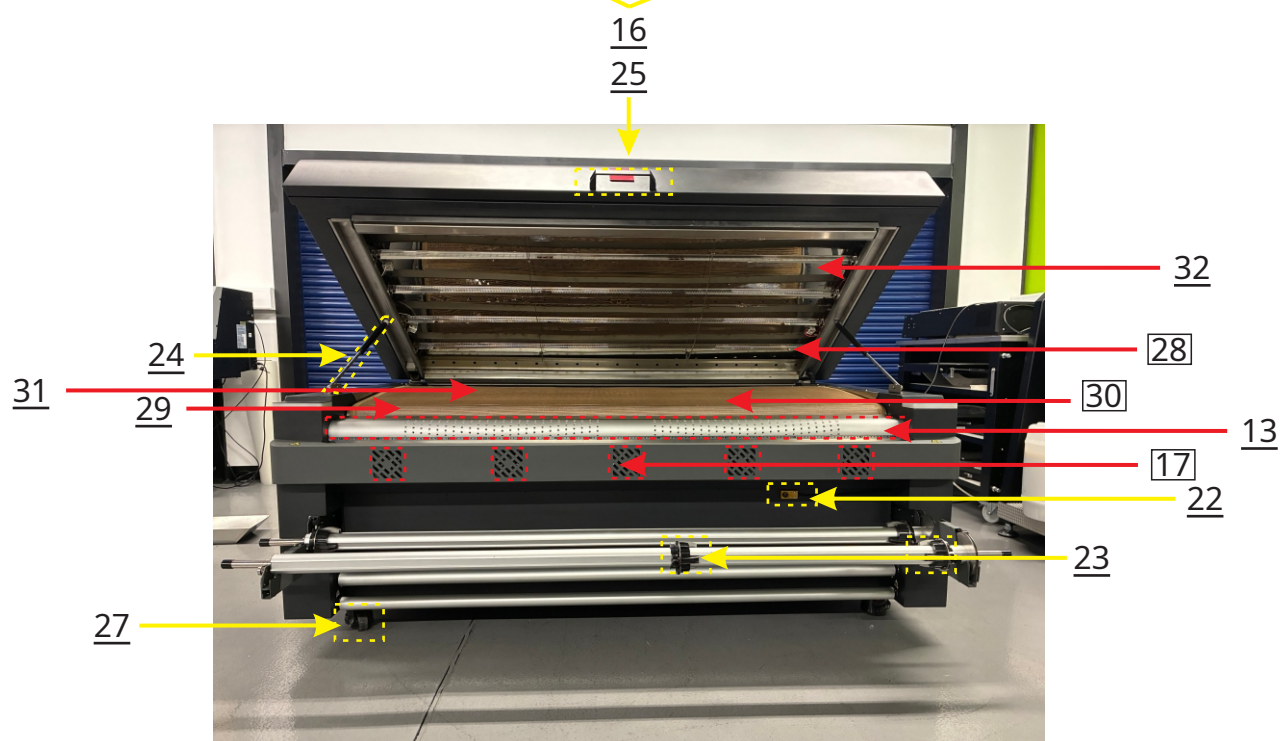
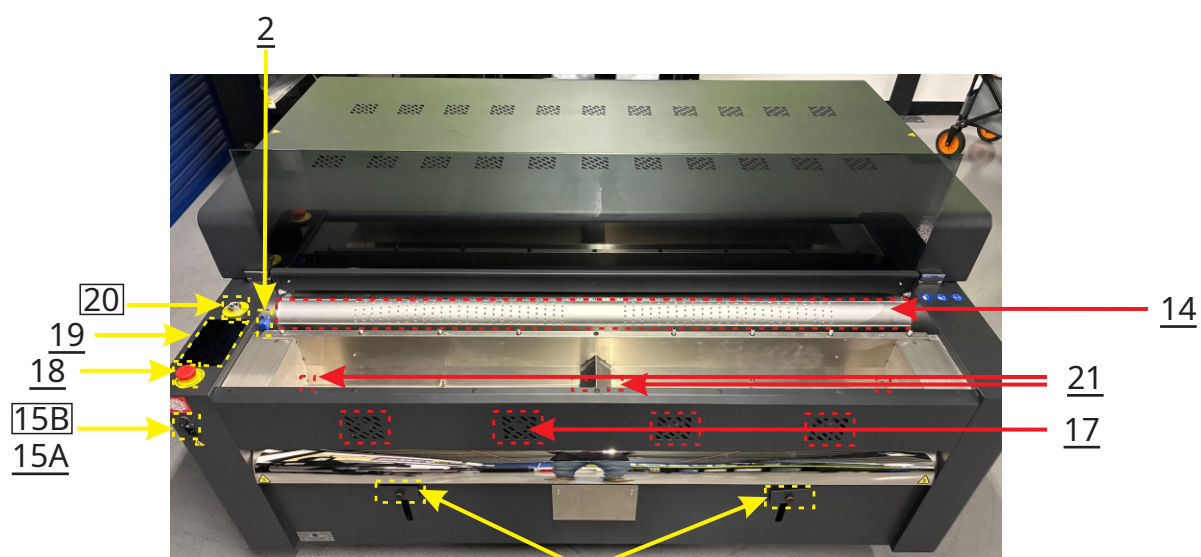
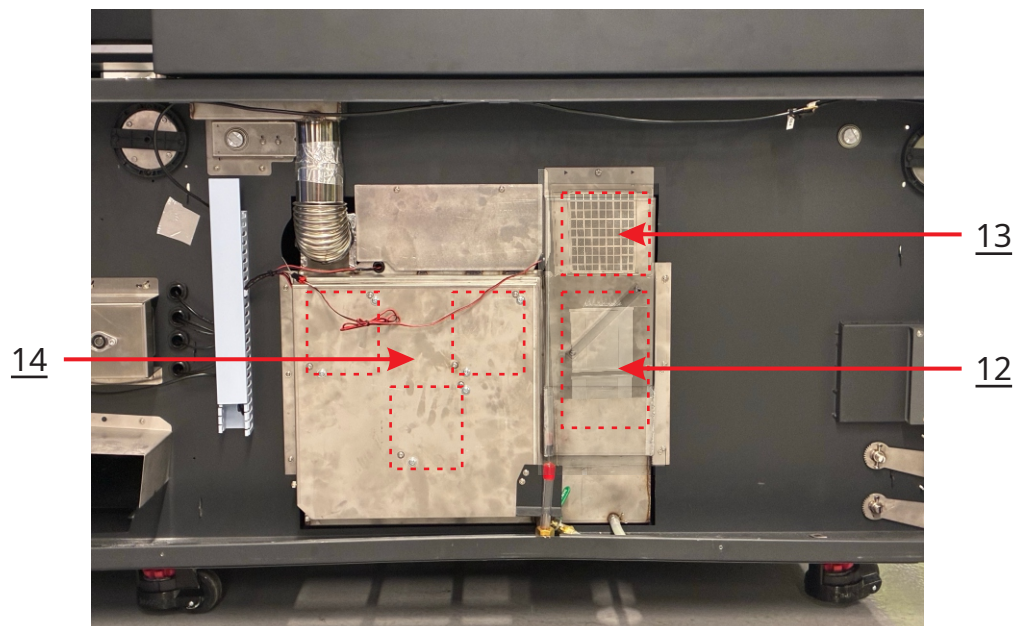


Diagramm Nummer	Adkins Teilname	Adkins-Code
1	Adkins DTF Motor 10 Zähne 19WDA	ADK250M10T
1A	Adkins DTF Motor 12 Zähne 13D	ADK250M12T
2	Adkins DTF Sicherheitsschalter - EE-40-001-A	XP1354SS
3A	Adkins DTF Max 1600 Temperaturmessleitung 200 cm	ADK251TD200
3B	Adkins DTF Max 1600 Temperaturmessleitung 270 cm	ADK251TD270
4	Adkins DTF Pulverschüttelmotor - WZDK13-38G-3	XP1350PSM
5	Adkins DTF Schüttelsensor - EE 24 007-B-1	XP1350SS
6	Adkins DTF Max 1600 Zugstangensensor	ADK251TBS
7	Adkins DTF-Trenntransformator – AF 21-09 009B	XP1350IT
8	Adkins DTF Sixteen Thyristorplatine - EE-15-049-CN	XP1350STB
9	Adkins DTF 24V (18,8A) Netzteil	ADK251PS18A
10	Adkins DTF 900 Hauptplatine inkl. C600(ADKX..)-EE-15-072-A	XP1358CB
11	Adkins DTF Light Board	ADK251LB
12	Adkins DTF Medizinische Kohle- und Glasfaserfilter (2 Stück)	XP1350SEF
13	Adkins DTF Geruchsfüller	ADK250OF
14	Adkins DTF Papier-Saugventilator (1,2a) - EE-25-009-A	XP1351PSF12
15A	Adkins DTF Sicherungshalter - EE-51-016-B	XP1354FH
15B	Adkins DTF 20 Ampere Sicherung	ADK251F
16	Adkins DTF-Filmsensor - 7103-01-021B	XP1350S
17	Adkins DTF Axiallüfter (0,2a) - 7101-11-09-003	XP1350AF
18	Adkins DTF Not-Aus-Taster - AF-17-09-339A	XP1350ESB
19	Adkins DTF Max 1600 Touchscreen	ADK251TS
20	Adkins DTF Hauptnetzschalter	ADK251MPS
21	Adkins DTF Pulvermangelsensor - EE-23-010-A	XP1350PSS
22	Adkins DTF Rückfilmsensor - XR-01-094	XP1356RFS
23	Adkins DTF Einzelmedienflansch - 0618B-E-01-02-29-3	XP1354MF
24	Adkins DTF Max 1600 Gasfeder	ADK251GS
25	Adkins DTF Haubengriff - AF-16-09-761A	XP1350H
26	Adkins DTF Temperatur- und Feuchtigkeitssensor	ADK251THS
27	Adkins DTF Felgen (Schwarz)	ADK251WB
28	Adkins DTF Carbon Element (164cm)	ADK251CE164
29	Adkins DTF Heizelement (19,8 cm)	ADK251HE198
30	Adkins DTF Heizelement (110 cm)	ADK251HE110
31	Adkins DTF Carbon Element (80cm)	ADK251CE80

Garantie und Erklärung

Über dieses Kapitel

Dieses Kapitel behandelt die Garantie und die Erklärung der Maschine.

Kapitel 5 – Gewährleistung und Erklärung

Garantie und Erklärung	5-1
Designänderung	5-2
Garantie	5-3
Installationsrisikobewertung	5-4,5
Maschinenrisikobewertung	5-6,7
Konformitätserklärung	5-8

Designänderung

Im Sinne der Politik der ständigen Verbesserung und/oder Anpassung an sich ändernde Bedingungen behalten wir uns das Recht vor, das Design und/oder die Spezifikationen jederzeit ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Daher können die Spezifikationen abweichen und nicht mehr mit diesem Handbuch übereinstimmen.

Garantie (eingeschränkte Garantie)

Adkins garantiert, dass die Maschine für einen Zeitraum von 12 Monaten ab Lieferdatum frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist. Die Maschine hat eine einjährige Teilegarantie.

Diese Garantie deckt alle Teile zur Behebung der Mängel ab, außer wenn der Schaden durch Missbrauch, unsachgemäße Verwendung, Unfälle, Veränderungen oder Fahrlässigkeit oder durch unsachgemäße Installation der Maschine verursacht wurde.

Sollte ein unter die Garantie fallendes Gerät zur Überprüfung oder Reparatur an das Werk zurückgesendet werden müssen und ein Austausch vor Ort nicht möglich sein, wird Adkins alles daransetzen, das Gerät des Kunden zu reparieren. Die Garantie tritt jedoch erst in Kraft, wenn Adkins dem ursprünglichen Käufer die Rücksendung des Geräts an das Werk genehmigt und die Produktprüfung einen Defekt des Geräts bestätigt hat.

Sollte sich ein Teil der Maschine als material- oder verarbeitungsfehlerhaft erweisen, wird er – je nach geografischer Vereinbarung – vom Händler, Vertriebspartner oder Hersteller ersetzt, vorausgesetzt, die Maschine wurde gemäß der Bedienungsanleitung installiert, gewartet, ordnungsgemäß bedient und nicht unsachgemäß verwendet. Während der Garantiezeit stellt Adkins dem Händler/Vertriebspartner alle nicht verbrauchbaren Ersatzteile kostenlos zur Verfügung. Zusätzliche Kosten, die unter anderem für Arbeitsaufwand und Reisekosten anfallen, nach Ermessen trägt der liefernde Händler bzw. Vertriebspartner. In Ausnahmefällen, wenn Wenn Adkins die Bereitstellung einer Ersatzmaschine genehmigt, erlischt die Garantie der Ersatzmaschine am Jahrestag der Rechnungsstellung der Originalmaschine an den Endkunden oder am Installationsdatum, das vom Adkins-Händler über das „Garantieaktivierungsformular“ erfasst wurde.

Damit die Garantie in Anspruch genommen werden kann, ist eine Rücksendung der Maschine oder von Teilen nur mit vorheriger Genehmigung möglich. Reise- und/oder Transportkosten werden nach unserem Ermessen in Rechnung gestellt.

Für Ersatzteile, die außerhalb der ursprünglichen 12-monatigen Maschinengarantie gekauft werden, gilt eine Teilegarantie von 6 Monaten, vorausgesetzt, dass das Teil und die Maschine gemäß den Anweisungen installiert und gewartet, ordnungsgemäß betrieben und nicht unsachgemäß verwendet wurden.

Dies ist die einzige vom Unternehmen gewährte Garantie; es bestehen keine darüber hinausgehenden Garantien. Der Verkäufer schließt jegliche stillschweigende Gewährleistung der Handelsüblichkeit und/oder der Eignung für einen bestimmten Zweck aus; der Käufer erklärt sich damit einverstanden, dass die Ware „wie besehen“ verkauft wird.

Die Maschine ist ausschließlich für die Direktfilmproduktion (DTF) bestimmt. Außerhalb dieses Verwendungszwecks übernimmt Adkins keine Gewährleistung für die Maschine. Das gesamte Risiko der Verwendung, des Betriebs und/oder der Wartung der Maschine trägt der Endnutzer. Jegliche Ansprüche sind auf den Verkaufspreis des Produkts oder des betreffenden Teils beschränkt.

Adkins haftet in keinem Fall für Verletzungen, Verluste oder Schäden, einschließlich entgangenen Gewinns, Zerstörung von Gütern oder sonstige besondere, zufällige, Folgeschäden oder indirekte Schäden, die durch die Verwendung der Maschine oder des zugehörigen Materials entstehen. Diese Haftungsbeschränkung gilt auch dann, wenn Adkins oder sein autorisierter Händler/Vertriebspartner auf die Möglichkeit solcher Schäden hingewiesen wurde.

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.

EU-Konformitätserklärung der 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