

# DTF INLINE

Massimo 1600



## Manuale utente

Revisione 1.1

Istruzioni originali



# Contenuto

## Introduzione

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| Attenzione                          | III     |
| Richieste                           | III     |
| Aspetto del prodotto                | III     |
| Precauzioni di sicurezza            | IV      |
| Simboli                             | IV-VI   |
| Disimballaggio e installazione      | VIII-IX |
| Ambiente di lavoro                  | IX      |
| Luogo di installazione              | IX      |
| Temperatura dell'ambiente di lavoro | IX      |

## Capitolo 1 - Prima dell'uso

|                                |       |
|--------------------------------|-------|
| Nomi e funzioni delle parti    | 1-1   |
| Fronte                         | 1-2   |
| Posteriore                     | 1-3   |
| Pannello di controllo          | 1-4,5 |
| Sensore anteriore e posteriore | 1-6   |
| Scatola di polvere             | 1-6   |
| lama vibrante per polveri      | 1-6   |
| Lampada                        | 1-6   |
| Sensore di tensione            | 1-6   |

## Capitolo 2 - Operazioni di base

|                                        |     |
|----------------------------------------|-----|
| Flusso di lavoro                       | 2-2 |
| Accensione/spegnimento                 | 2-3 |
| Accensione Spegnimento                 | 2-3 |
|                                        | 2-3 |
| Caricamento dei contenuti multimediali | 2-4 |
| Regolazione dell'altezza del sensore   | 2-4 |
| Caricamento del supporto in rotolo     | 2-4 |
| Potere di versamento                   | 2-5 |
| Modalità automatica                    | 2-5 |
| Passa alla modalità automatica         | 2-5 |
| Condizioni della modalità automatica   | 2-6 |
| Attacca i media                        | 2-6 |
| Modalità di pre-spegnimento            | 2-7 |

# Contenuto

## Capitolo 3 - Linee guida per la manutenzione

|                                                        |     |
|--------------------------------------------------------|-----|
| Manutenzione ordinaria .....                           | 3-2 |
| Prima dell'uso .....                                   | 3-2 |
| Dopo l'uso .....                                       | 3-2 |
| Pulizia del forno .....                                | 3-2 |
| Scatola filtro .....                                   | 3-3 |
| Sostituire regolarmente il filtro .....                | 3-3 |
| Come sostituire la scatola del filtro .....            | 3-3 |
| Ciclo di sostituzione .....                            | 3-3 |
| Suggerimenti .....                                     | 3-3 |
| L'importanza della manutenzione del DTF .....          | 3-4 |
| Procedura di ripristino dell'utilizzo del filtro ..... | 3-5 |

## Capitolo 4 - Risoluzione dei problemi e supporto

|                                |             |
|--------------------------------|-------------|
| Risoluzione dei problemi ..... | 4-1,2,3,4,5 |
| Taraturazioni .....            | 4-6         |
| Manutenzione ordinaria .....   | 4-7,8       |
| Dove trovare supporto .....    | 4-9         |
| Schema dei componenti .....    | 4-10,11,12  |

## Capitolo 5 - Garanzia e dichiarazione

|                                                |       |
|------------------------------------------------|-------|
| Garanzia e dichiarazione .....                 | 5-1   |
| Modifica del design .....                      | 5-2   |
| Garanzia .....                                 | 5-3   |
| Valutazione del rischio di installazione ..... | 5-4,5 |
| Valutazione del rischio della macchina .....   | 5-6,7 |
| Dichiarazione di conformità .....              | 5-8   |

# Cronologia delle revisioni

| Revisione | Data           | Descrizione delle modifiche                              |
|-----------|----------------|----------------------------------------------------------|
| 1.0       | Luglio 2026    | Versione iniziale per la produzione                      |
| 1.1       | Settembre 2026 | Risoluzione dei problemi aggiunta e capitolo di supporto |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |
|           |                |                                                          |

# Introduzione

Grazie per aver acquistato l'unità di polimerizzazione a scuotimento Adkins Inline Max 1600 (di seguito denominata "La Macchina").

La riproduzione non autorizzata di qualsiasi parte di questo documento è severamente vietata.

© Adkins Tutti i diritti riservati. Copyright

## Attenzione

Adkins non è in alcun modo responsabile per danni di qualsiasi natura (inclusi, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, perdita di profitto, danni indiretti, danni speciali o altri danni pecuniari) derivanti dall'utilizzo o dall'impossibilità di utilizzare la macchina, salvo quanto previsto dalle disposizioni di garanzia di Adkins.

Ciò vale anche se Adkins è stata informata della possibilità di tali danni. Ad esempio, non possiamo essere ritenuti responsabili per la perdita di supporti o altri materiali derivante dall'utilizzo della macchina, né siamo responsabili per eventuali perdite indirette causate da materiali stampati.

Si prega di notare che non ci assumiamo alcuna responsabilità per danni finanziari o perdite di profitto derivanti dall'utilizzo della macchina, né per eventuali reclami da parte di terzi.

## Richieste

- Questo manuale descrive il funzionamento e la manutenzione della macchina.
- Le illustrazioni presenti nel manuale potrebbero differire dall'aspetto di alcuni modelli.
- Leggete attentamente questo manuale e assicuratevi di averlo compreso prima dell'uso.
- Sebbene sia stato fatto ogni sforzo per garantire l'accuratezza delle informazioni contenute in questo manuale, qualora si riscontrassero delle discrepanze, si prega di contattare il proprio rivenditore.
- Il presente manuale è soggetto a modifiche senza preavviso al fine di migliorarlo.

## Dichiarazione CE

Questa apparecchiatura è stata testata ed è risultata conforme ai requisiti stabiliti nella dichiarazione di conformità.

## Emissioni sonore aeree

Durante l'utilizzo, l'emissione sonora ponderata A è pari o inferiore a 70 dB(A).

**NON** Non lasciare questa macchina incustodita durante il funzionamento.

**NON** Non permettere mai a persone non autorizzate, non qualificate o non addestrate di utilizzare i macchinari; non consentire mai ai bambini di azionare o aiutare nell'utilizzo dei macchinari.

## Aspetto del prodotto

Si prega di notare che le descrizioni dell'aspetto del prodotto nel manuale d'uso si basano principalmente sul prodotto effettivamente ricevuto. Pur garantendo che la funzionalità principale del prodotto rimanga invariata, apportiamo continuamente piccole modifiche all'aspetto del prodotto per ottenere un design ottimale. Queste modifiche mirano a migliorare l'aspetto generale e la sensazione al tatto del prodotto, offrendo un'esperienza utente migliore.

In caso di modifiche significative, vi informeremo tempestivamente attraverso i canali appropriati, assicurandoci che siate sempre aggiornati sulle ultime novità relative al prodotto.

## Uso previsto delle macchine

Macchina automatica per la polverizzazione e il fissaggio di supporti per trasferimento diretto su pellicola. Applica e fonde la polvere fissante sull'inchiostro presente sulla pellicola di trasferimento per realizzare un trasferimento decorativo per indumenti. La macchina è dotata di un sistema di filtrazione e aspirazione integrato per la rimozione di eventuali sottoprodotti generati dal processo di riscaldamento. Tutti i componenti del processo di trasferimento diretto su pellicola sono adatti all'uso commerciale. La macchina è destinata esclusivamente all'uso sopra indicato. Qualsiasi uso improprio della macchina, diverso dalla polverizzazione e dal fissaggio di polveri o supporti per trasferimento diretto su pellicola, è fortemente sconsigliato e non è coperto dalla garanzia del produttore. L'inserimento nella macchina di materiali diversi da polveri o supporti per trasferimento diretto su pellicola potrebbe causare danni alla macchina e lesioni agli operatori.

L'Adkins Inline Max 1600 supporta un singolo DTF

Pellicola da 1200 mm a 1600 mm di larghezza, oppure due rulli da 600 mm di larghezza ciascuno in modalità doppio rullo.

Nella modalità Dual Roll, entrambi i rotoli devono essere stampati dalla stessa stampante utilizzando un singolo motore di stampa. L'utilizzo con due stampanti separate non è supportato e non rientra nelle finalità previste. utilizzo del sistema.

Se la macchina viene utilizzata ininterrottamente per periodi prolungati di 8-10 ore o più, si consiglia l'utilizzo di un sistema di aspirazione esterno. Per ulteriori informazioni e indicazioni sull'installazione e l'utilizzo di un sistema di aspirazione esterno, si prega di contattare il rivenditore Adkins.

# Precauzioni di sicurezza

## Simboli

In questo manuale, i simboli indicano e spiegano le precauzioni. Il simbolo indicato varia a seconda della natura della precauzione. Assicurati di comprendere il significato di ciascun simbolo e di utilizzare la macchina in modo sicuro e corretto.

## Esempio di simboli

### Senso



La mancata osservanza delle istruzioni indicate con questo simbolo può causare lesioni gravi o mortali al personale. Leggere attentamente le precauzioni e utilizzare la macchina di conseguenza.



La mancata osservanza delle istruzioni fornite con questo simbolo può causare lesioni al personale o danni alle cose.



Con questo simbolo sono riportate note importanti relative all'utilizzo della macchina. Utilizzare come informazione di riferimento.



Indica la pagina corrispondente per informazioni correlate.



Indica una precauzione che richiede attenzione (compresi casi di pericolo o avvertimenti).



Indica un'azione proibita. Le azioni specificamente proibite sono illustrate nella figura.



Indica un'azione da intraprendere o delle istruzioni da seguire. Le istruzioni specifiche sono illustrate nella figura.

## Avvertenze e precauzioni d'uso

### Avvertimento



Il set di cavi di alimentazione fornito con l'apparecchio è destinato esclusivamente all'uso con l'apparecchio stesso e non può essere utilizzato con altri dispositivi elettrici. Non utilizzare cavi di alimentazione diversi da quelli forniti con l'apparecchio. Il mancato rispetto di queste istruzioni può causare incendi o scosse elettriche.

Non tentare di modificare il cavo ed evitare di danneggiarlo o romperlo. Appoggiare oggetti pesanti sul cavo, riscaldarlo o tirarlo può danneggiarlo, con conseguente rischio di incendio o scossa elettrica.

Evitare l'uso in ambienti umidi. Inoltre, non versare acqua sull'apparecchio. Il mancato rispetto di queste istruzioni può causare incendi, scosse elettriche o malfunzionamenti.

L'utilizzo dell'apparecchio in condizioni anomale, ad esempio in caso di emissione di fumo o vapori, può provocare incendi o scosse elettriche.

Spegnere immediatamente l'interruttore di alimentazione e scollegare l'apparecchio dalla presa di corrente. Una volta verificato che non vi siano più emissioni di fumo, contattare il rivenditore per richiedere assistenza. Non tentare mai di riparare l'apparecchio autonomamente. Tale operazione è pericolosa.

Non smontare o modificare mai l'apparecchio. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare scosse elettriche o malfunzionamenti.

Non utilizzare prolunghe. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare incendi o scosse elettriche.

Tenere oggetti estranei, come pezzi di metallo, lontani dai poli della spina elettrica. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare incendi o scosse elettriche.

Non sovraccaricare le prese elettriche utilizzando troppi apparecchi. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare incendi o scosse elettriche.

Se il cavo di alimentazione è danneggiato o il filo centrale è esposto o rotto, chiedi al tuo rappresentante dell'assistenza di sostituirlo. L'utilizzo così com'è può provocare incendi o

## Avvertenze e precauzioni d'uso

### Avvertimento

scossa elettrica.

Non maneggiare la spina di alimentazione con le mani bagnate. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare scosse elettriche.

Quando si scollega l'apparecchio, tenere sempre il cavo di alimentazione dalla spina. Non scollegare l'apparecchio tenendo il cavo di alimentazione. Il mancato rispetto di queste istruzioni può danneggiare il cavo o provocare incendi o scosse elettriche.

Non utilizzare una tensione diversa da quella indicata. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare incendi o scosse elettriche.

Non utilizzare una frequenza di alimentazione diversa da quella indicata. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare incendi o scosse elettriche.

Se metallo, acqua, liquidi o altri corpi estranei penetrano nell'apparecchio, spegnerlo immediatamente. Dopodiché, assicurarsi di scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica e contattare il proprio tecnico dell'assistenza. L'utilizzo dell'apparecchio in queste condizioni può provocare incendi o scosse elettriche. Mantenere il riscaldatore sulla superficie di trasporto del supporto di stampa libero da polvere e detriti. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare scintille o incendi.

Tenere i bambini lontani da questo apparecchio.

Non utilizzare spray o solventi infiammabili all'interno o nelle vicinanze della macchina. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare incendi o scosse elettriche dovute all'accensione.

Non posizionare vasi, piante in vaso, tazze, cosmetici, contenitori di prodotti chimici o acqua, o piccoli oggetti metallici sopra l'apparecchio. Liquidi o corpi estranei potrebbero penetrare all'interno dell'apparecchio, causando incendi o scosse elettriche.



## Precauzioni d'uso

### Avvertimento

#### Gestione del cavo di alimentazione



Collegare a una presa elettrica polarizzata. Collegare sempre il cavo di alimentazione a una presa vicina all'apparecchio e assicurarsi che sia facile da scollegare.

Scollegare regolarmente (almeno una volta all'anno) il cavo e rimuovere la polvere presente sulla spina o nelle sue vicinanze. La mancata rimozione della polvere può causare incendi.

**Non utilizzare una tensione diversa da quella indicata.**

Prima di collegare l'apparecchio, verificare la tensione di alimentazione della presa e la capacità dell'interruttore automatico. Collegare ciascun cavo a una presa di corrente con un interruttore automatico indipendente. Se si collegano più cavi di alimentazione a una presa che condivide lo stesso interruttore automatico, quest'ultimo potrebbe scattare.



#### Note sulla manutenzione



Prestate molta attenzione alla ventilazione e assicuratevi di indossare occhiali di sicurezza, guanti e una maschera quando maneggiate la polvere termofusibile non utilizzata, poiché le particelle sospese nell'aria potrebbero entrare negli occhi o nella bocca. Si prega di prendere le dovute precauzioni.

#### Precauzioni relative alle parti mobili



Tenere le dita e altre parti del corpo lontane dalle parti mobili pericolose. Non toccare il rullo spolverante mentre è in funzione. Il mancato rispetto di queste istruzioni può causare lesioni alle dita, come lacerazioni della pelle o delle unghie.

Durante il funzionamento, tenere la testa e le mani lontane dalle parti in movimento. Il mancato rispetto di queste istruzioni può causare lesioni, ad esempio l'intrappolamento dei capelli nella macchina. Indossare indumenti adeguati. (Non indossare abiti larghi o accessori.) Tenere i capelli lunghi raccolti.



## Precauzioni d'uso

### Attenzione

#### Stufa



Non versare liquidi sulla superficie di trasporto del mezzo. Il mancato rispetto di queste istruzioni può causare il malfunzionamento del riscaldatore o la formazione di scintille.

Non toccare la superficie di trasporto del supporto con le mani nude mentre il riscaldatore è caldo. Il mancato rispetto di queste istruzioni può causare ustioni.

## Precauzioni e note

### Avvertimento

#### Articoli di consumo



Per "materiali di consumo della macchina" si intendono la polvere termofusibile e la pellicola di trasferimento.

Il livello di sicurezza della macchina si basa sull'utilizzo della pellicola di trasferimento raccomandata da Adkins. Per garantire la sicurezza operativa, si prega di utilizzare la pellicola di trasferimento raccomandata da Adkins.

Se la polvere termofusibile viene trasportata da un luogo freddo a un luogo caldo, si prega di lasciarla a temperatura ambiente per almeno tre ore prima dell'uso (fare riferimento alle informazioni sul prodotto per maggiori dettagli).

Non lasciare i prodotti di consumo esposti all'aria per periodi prolungati; se lasciati aperti a lungo, potrebbero non trasferirsi correttamente. Se non in uso, sigillarli e conservarli.

Conservare i prodotti di consumo in un luogo fresco e buio.

Tenere i prodotti di consumo fuori dalla portata dei bambini.

Una volta aperta la confezione, si prega di utilizzare il prodotto entro due settimane.

Trascorso tale periodo, la qualità del trasferimento potrebbe diminuire. Fare riferimento ai dettagli specifici del prodotto.

Si prega di consegnare i materiali di consumo non utilizzati al proprio rivenditore o addetto all'assistenza. Qualora li gestiate autonomamente, attenetevi alle normative vigenti in materia di smaltimento dei rifiuti industriali e alle disposizioni locali.

## Avvertimento

### Note sulla manutenzione



Alcune parti della macchina richiedono una sostituzione periodica.

smaltimento delle macchine



Contatta il tuo rivenditore o rappresentante dell'assistenza per ricevere supporto nello smaltimento della macchina. Se procedi allo smaltimento autonomamente, richiedi l'assistenza di un'azienda specializzata nello smaltimento di rifiuti industriali.

## Avvertimento

### Note sulla manutenzione

- Utilizzare in un ambiente con la minore quantità possibile di polvere.
- Utilizzare in un ambiente ben ventilato.
- **IMPORTANTE:** Pulisci regolarmente il serbatoio dell'olio per mantenerlo pulito e prevenire l'accumulo di olio.
- Conservare la pellicola di trasferimento in una busta. Pulire la polvere accumulata sul supporto a causa dell'elettricità statica lo danneggerà.
- Quando si lascia l'officina al termine dell'orario di lavoro, non lasciare alcun supporto di memorizzazione sul portarotoli. La polvere si attaccherà al supporto.

## Avvertimento

### Gestione dei media

- Utilizzare i supporti consigliati. Si prega di utilizzare i supporti raccomandati da Adkins per garantire trasferimenti affidabili e di alta qualità.
- Presta attenzione all'espansione e alla contrazione dei media. Non utilizzare supporti appena aperti. Il supporto di stampa può espandersi o contrarsi a seconda della temperatura e dell'umidità ambiente. Aprire la confezione e lasciarlo acclimatare all'ambiente di utilizzo per almeno 30 minuti prima di caricarlo nella macchina.
- Non utilizzare supporti arricciati. Ciò non solo causa inceppamenti, ma compromette anche la qualità del trasferimento. Raddrizzare i supporti eccessivamente arricciati prima dell'uso. Quando si arrotolano i supporti patinati di dimensioni standard per riporli, assicurarsi che il lato patinato sia rivolto verso l'esterno.
- Impostare la temperatura del riscaldatore in base alle caratteristiche del materiale da riscaldare.
- Non lasciare i supporti multimediali inseriti con il riscaldatore acceso per periodi prolungati.
- With some types of media, under high temperature and humidity, it may affect the transfer. Be careful about where media is stored.

- Con alcuni tipi di supporti, se esposti all'aria, lo strato che riceve l'inchiostro può modificarsi, causando difetti dell'immagine come colori sfocati e sbavature.

## Segnali di avvertimento e segnali di obbligo

### Segnali di avvertimento



"Attenzione; elettricità" e viene utilizzato per avvertire le persone del rischio di entrare in contatto con l'elettricità (ad esempio scossa elettrica, pericolo di elettrocuzione, tensione pericolosa).



"Superficie calda" e viene utilizzato per avvertire le persone di fare attenzione per evitare il contatto con una superficie calda. "Pericolo di schiacciamento" e viene utilizzato per avvertire le persone di fare attenzione per evitare il contatto con parti in movimento durante il funzionamento.



## Precauzioni per l'installazione

Luoghi esposti alla luce solare diretta



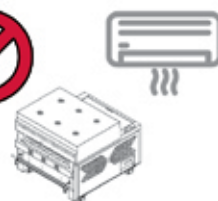
Luoghi con superfici irregolari



Luoghi in cui si generano vibrazioni



Luoghi direttamente esposti all'aria condizionata



Places subject to significant changes in temperature or humidity



<20°C/68°F <35%  
>28°C/82°F >70%

Places where open flames are present



## Power Supply



Before connecting the machine to the power supply:

- Ensure the power supply matches the voltage and frequency specifications listed on the machines label.
- Only use properly earthed (grounded) outlets to avoid electric shock
- Verify that the circuit is protected by an appropriately rated fuse or circuit breaker to prevent overloading.
- Do not connect if the power cord or plug is damaged
- Turn off the power switch before plugging in.

If you are unsure about suitability of the power supply or circuit protection, contact a qualified local electrician for assistance. Failure to follow these instructions may result in electric shock, fire or damage to the machine



It is advised to connect the machine power to a circuit that has the correct power rating and RCD protection as to not overload the circuit. If you are unsure please contact your local electrician for electrical advice.

Before opening any panels on the machine please make sure all power has been isolated, to avoid the risk of coming into contact with electricity (e.g. electric shock, electrocution hazard, hazardous voltage).

## 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<br>Filters (Paper & Carbon) |
|------------------|----------------------------------------------------------------|

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

### In the box:

|                                           |    |
|-------------------------------------------|----|
| Adkins Inline Max 1600 Powder Shaker Unit | x1 |
| 16amp Comando Plug                        | x1 |
| Wooden Ramps for Pallet Removal           | x2 |
| Electrical Cabinet Keys                   | x2 |
| Take-Up Rollers                           | x2 |
| Media Flanges                             | x4 |
| Take-Up Bracket                           | x1 |
| Oil Collection Tray                       | x1 |
| 3mm Allen (Hex) Key                       | x1 |
| M4 Machine Bolts                          | x4 |

# Unboxing and Placement

## Unboxing

Before installing the machine, ensure that the required amount of space is available in the place under consideration. The place of installation must have enough space for the machine as well as transferring tasks. See overleaf.

When moving the boxed item, only insert and lift where the markings are instructing.



Place the box in a position that is flat and level, and that you have sufficient space to unbox and remove the machine from the pallet.

Remove the securing transport screws. It is recommended that 4 people lift the sides and lid upwards and over the machine, taking care not to damage / scratch the outer surfaces.

The protective wrapper can be removed from the machine.



Si raccomanda l'utilizzo di un carrello elevatore per rimuovere la macchina dal pallet. Il sollevamento può essere effettuato sia dalla parte anteriore che da quella posteriore della macchina, posizionando le forche centralmente per garantire una movimentazione sicura ed equilibrata.

Sebbene all'interno della confezione siano presenti due rampe che possono essere utilizzate per consentire di spostare la macchina dal pallet, si raccomanda che siano necessarie 4 persone per spostare la macchina dal pallet e posizionarla.

(1)

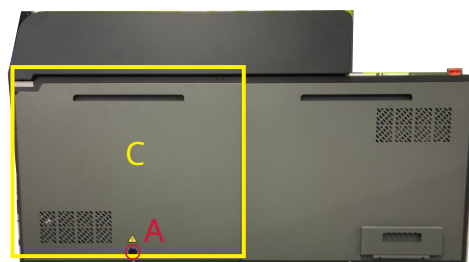


## Placement

The heater hood is fixed by screws for transportation and need to be removed, and the filter door connection checked.

1

Remove the screw marked (A) that is securing the side panel. Once the screw is removed, use the key supplied (1) and gently lift the side panel (C) upwards to remove the panel.



2

Proceed to remove the side panel from the opposite side, by removing the screw (B).



3

Once both sides are removed, remove the two screws that are holding the hood cover in place. There is one screw either side located as below.



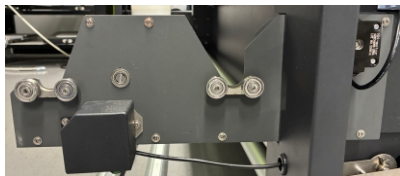
## Posizionamento

4

Fissare le staffe di avvolgimento alla macchina (utilizzando la chiave a brugola da 3 mm in dotazione), 4 viti per ogni staffa.

Allineare le frecce sul corpo e sulle staffe

5

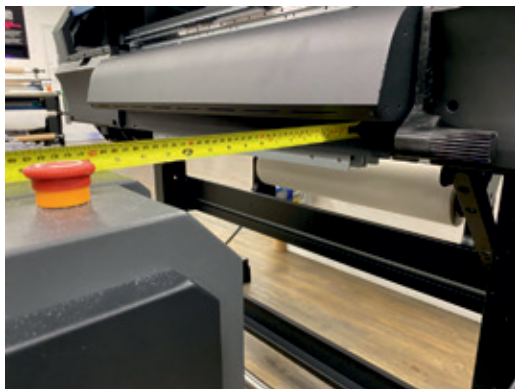


6

Posizionare la macchina davanti alla stampante da utilizzare. La stampante e la macchina devono essere perfettamente allineate affinché la pellicola scorra correttamente.

In caso di disallineamento, il supporto di memorizzazione può spostarsi o deviare dalla sua posizione durante il funzionamento, causando problemi.

Utilizza un metro a nastro per verificare che ogni angolo anteriore della macchina sia allineato in modo simmetrico alla stampante.



7

Utilizzando una livella a bolla, possibilmente con piedini regolabili, assicurarsi innanzitutto che la stampante sia in piano. Quindi livellare la macchina abbassando i piedini in gomma tramite la rotella di regolazione rossa.

8

Collegare la spina a una presa di corrente con messa a terra adatta (**Non utilizzare una prolunga!**) e accendere tramite il pulsante verde di accensione/spegnimento. Se il sistema non si accende, assicurarsi che l'arresto di emergenza non sia inserito.

Assicurarsi che il cavo di alimentazione non entri in contatto con parti in movimento o fonti di calore e che non costituisca un pericolo di inciampo.

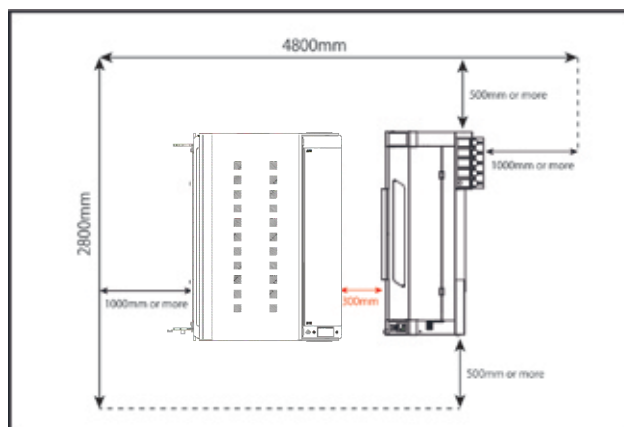
## Luoghi di installazione

Prima di installare la macchina, assicurarsi che sia disponibile lo spazio necessario nel luogo prescelto. Il luogo di installazione deve avere spazio sufficiente sia per la macchina stessa che per le operazioni di trasferimento.

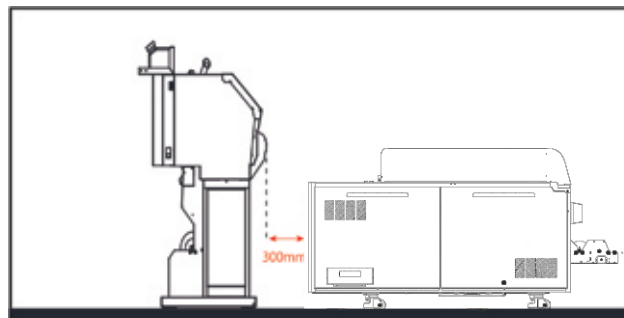
| Width  | Depth  | Height | Total wight |
|--------|--------|--------|-------------|
| 199 cm | 178 cm | 94 cm  | 421 kg      |

### Area di lavoro minima

Vista dall'alto



Vista laterale



## Temperatura dell'ambiente di lavoro

Per garantire un trasferimento affidabile, utilizzare la macchina in un ambiente con temperatura compresa tra 20 e 28 °C.

## Emissioni sonore aeree

Durante l'uso, l'emissione sonora ponderata A è pari o inferiore a 70 dB (A).

# Prima dell'uso

## Informazioni su questo capitolo

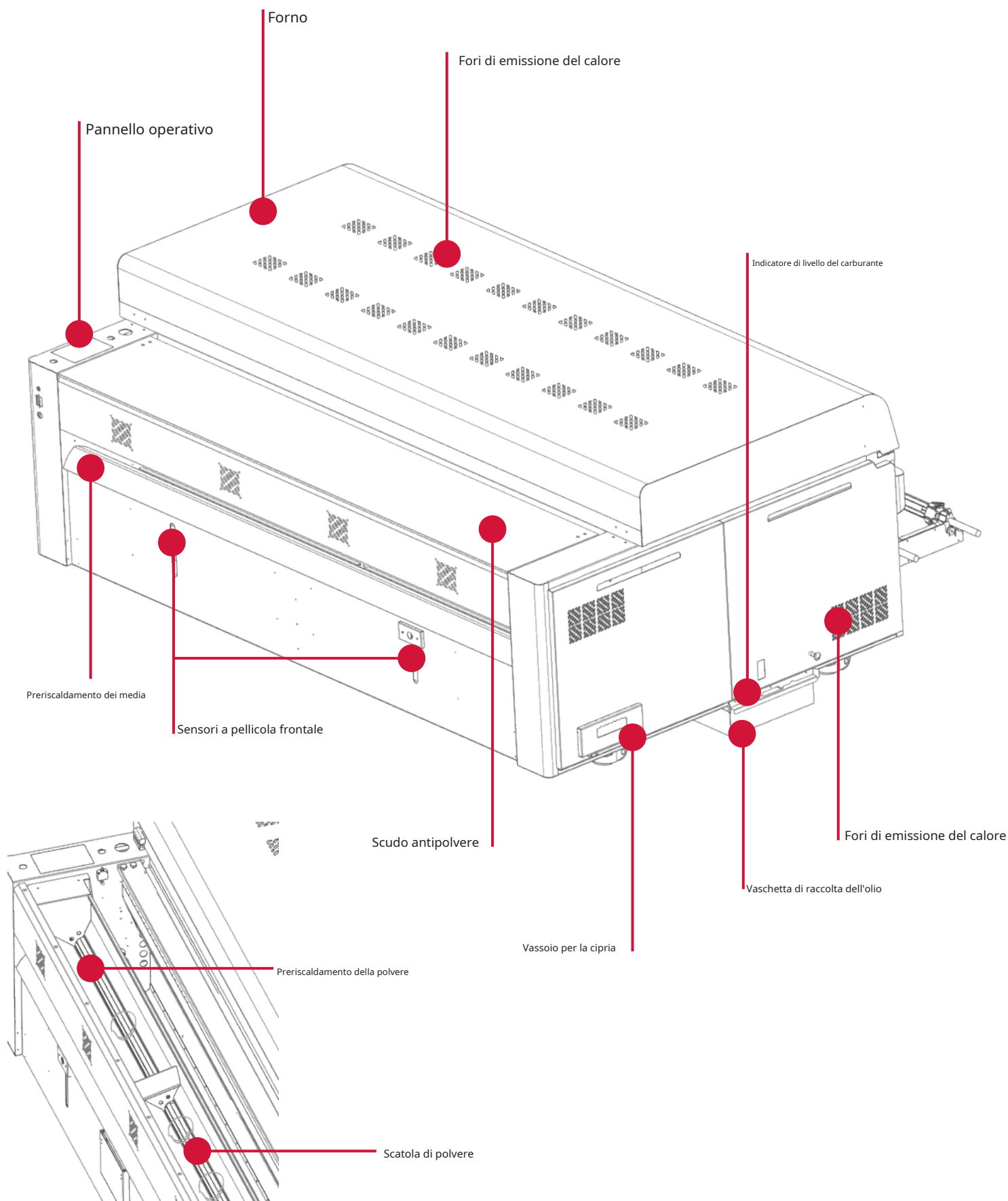
Questo capitolo descrive le informazioni da conoscere prima dell'uso, come i nomi dei componenti e le istruzioni di installazione.

## Capitolo 1 - Prima dell'uso

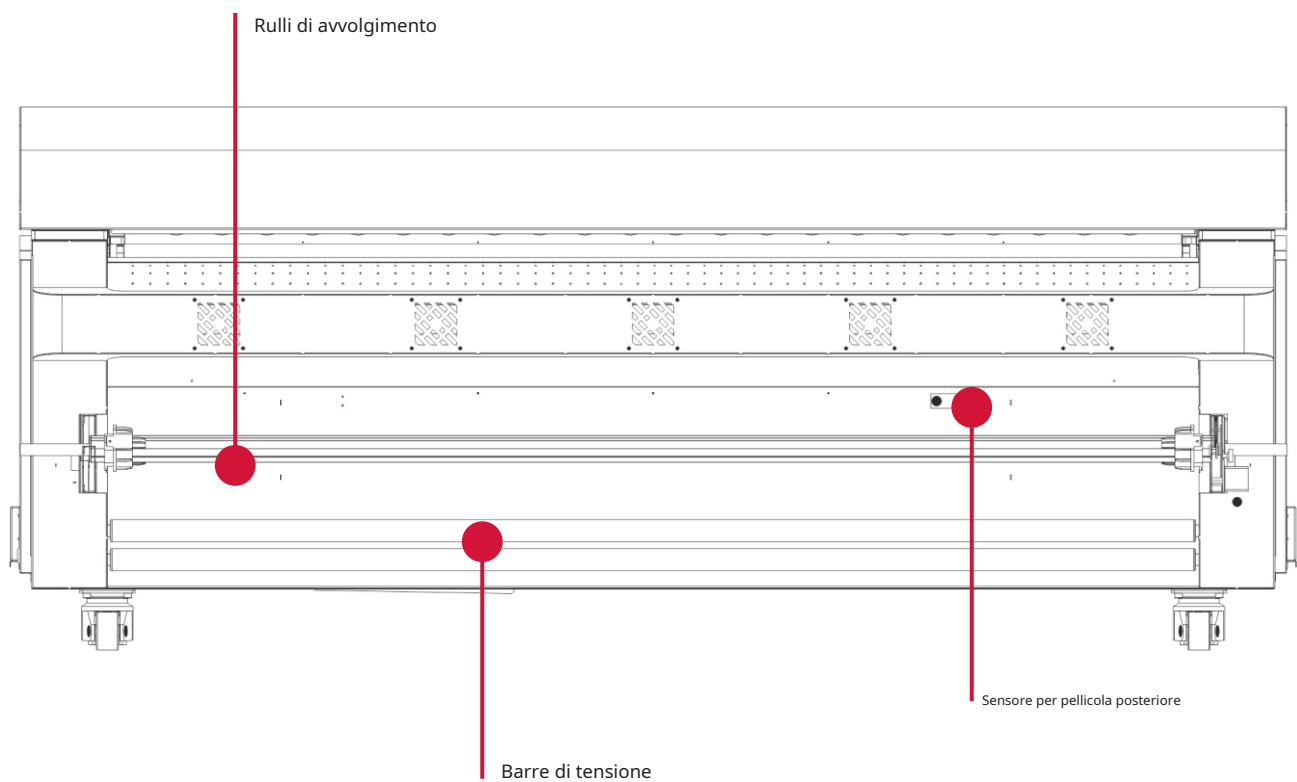
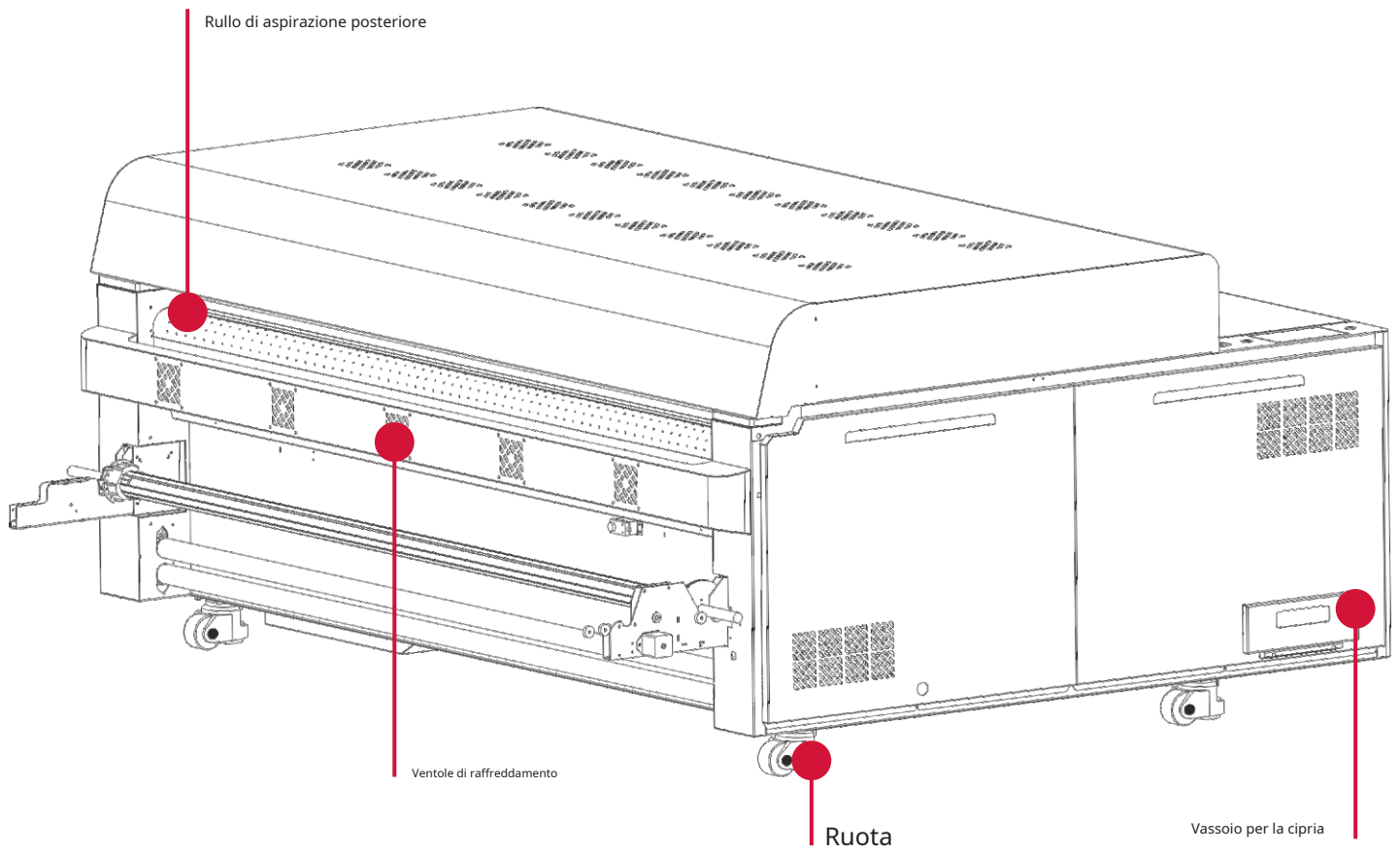
|                                      |       |
|--------------------------------------|-------|
| Nomi e funzioni delle parti .....    | 1-1   |
| Fronti .....                         | 1-2   |
| Lato posteriore .....                | 1-3   |
| Pannello di controllo .....          | 1-4,6 |
| Sensore anteriore e posteriore ..... | 1-7   |
| Scatola di polvere .....             | 1-7   |
| lama vibrante per polveri .....      | 1-7   |
| Lampade .....                        | 1-7   |
| Sensore di tensione .....            | 1-7   |
| Doppio rullo aspirante .....         | 1-8   |
| Scudo di potenza .....               | 1-8   |
| Alimentazione elettrica .....        | 1-8   |

# Nomi e funzioni delle parti

## Fronte

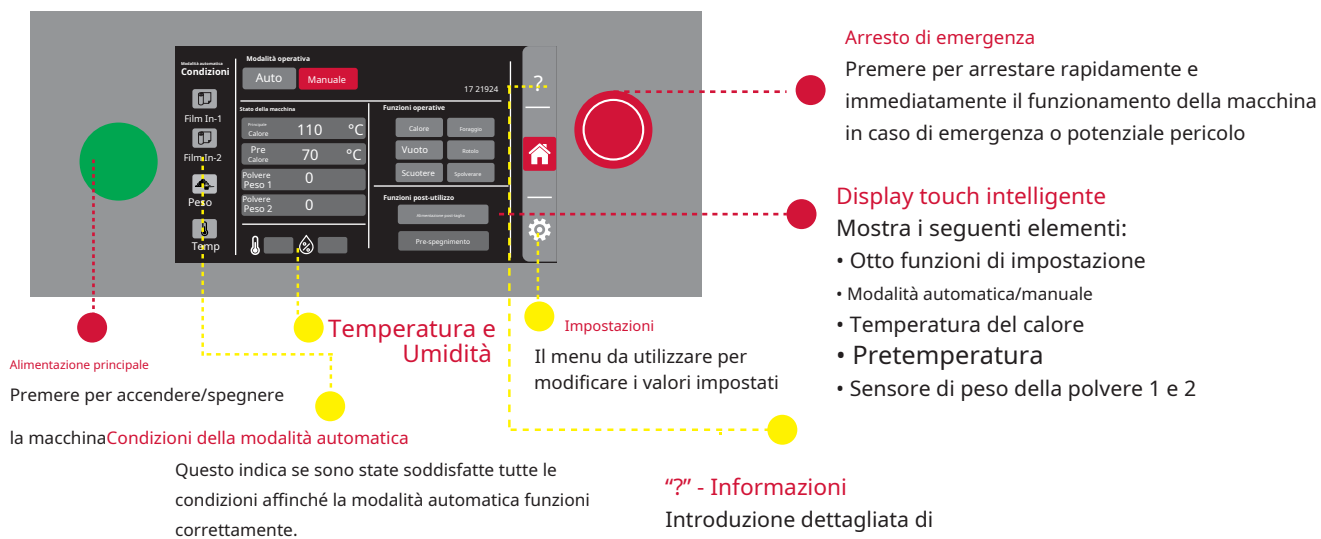


Posteriore



## Pannello operativo

Utilizzare il pannello di controllo per specificare le impostazioni di stampa o per azionare la macchina.



## Introduzione alla funzione

| Icona                     | Dettagli                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Alimentazione post-taglio | La funzione "Post Cut Feed" può essere attivata solo nella modalità automatica della macchina.<br>La funzione di post-taglio disattiva il sensore della pellicola e indica alla macchina di far passare la pellicola attraverso l'essiccatore, indipendentemente dalla presenza o meno di pellicola davanti al sensore. Questa funzione viene utilizzata al termine di un lavoro. |
| Heat                      | Per attivare la funzione di riscaldamento dell'apparecchio.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Dusting                   | Per avviare il rullo del contenitore della polvere per spolverare la polvere sulla pellicola.                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Vacuum                    | Per avviare il funzionamento/l'aspirazione del rullo aspirante.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Roll                      | Per avviare il motore di avvolgimento e il sistema di tensionamento.                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Shaking                   | Per attivare la funzione di agitazione della polvere (per rimuovere la polvere in eccesso dalla pellicola).                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Feed                      | Per avviare il movimento del rullo di aspirazione, si avvia il movimento di alimentazione della carta della macchina in modalità manuale e parzialmente automatica.                                                                                                                                                                                                               |
| Pre-spegnimento           | Per avviare la modalità di pre-arresto della macchina al termine dell'alimentazione post-taglio.                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Grigio                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Spento                    | SU                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |

## Temperatura

| Icona                                                                            | Dettagli                                                                                                                               |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Mostra la temperatura attuale del forno (lampeggia con la temperatura target durante il riscaldamento).                                |
|  | Mostra la temperatura attuale del preriscaldatore (lampeggia con la temperatura target durante il riscaldamento).                      |
|  | Mostra la capacità attuale di polvere nei sensori di peso. Il display mostra un valore minimo di 0 e un valore massimo di 100 (0-100). |
|  |                                                                                                                                        |

## Impostazioni



I parametri potrebbero richiedere delle regolazioni a seconda della pellicola, della polvere e delle impostazioni di stampa utilizzate.



**Pretemperatura:** Temperatura di esercizio del preriscaldatore **Forza di vibrazione:** Frequenza dell'intensità della lama della polvere **Temperatura del calore:** Temperatura di funzionamento del forno **Velocità di avanzamento:** La velocità di alimentazione dei media

**Ciclo di filtraggio:** Intervallo di durata impostato per i promemoria delle operazioni di filtro (non modificabile, solo visualizzazione)

**Utilizzo del filtro:** Tempo totale di funzionamento del filtro dall'ultima sostituzione.

(Ripristinabile. Consultare le istruzioni di ripristino a pagina 3-6.) **Tempo di esecuzione della macchina:** Tempo totale di funzionamento della macchina dall'accensione con riscaldamento e alimentazione attivi. (non modificabile, solo visualizzazione)

## Modalità automatica/manuale



Passa per scegliere Modalità automatica o Modalità manuale di la macchina.

### Modalità automatica:

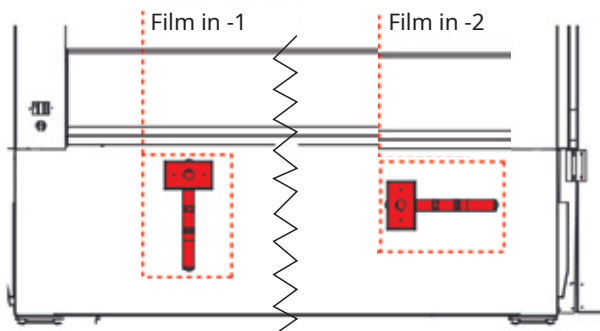
Quando il livello di polvere raggiunge circa 50 e la temperatura del forno ha raggiunto il valore specificato, e il sensore anteriore ha rilevato la pellicola, la macchina può avviare la modalità di trasferimento automatico, consentendo a un singolo operatore di gestire più macchine contemporaneamente. Tutte le condizioni automatiche sono state soddisfatte, come indicato dalla visualizzazione in rosso sul display. La macchina alimenterà automaticamente il supporto alla velocità della stampante, polimerizzerà e avvolgerà la pellicola sul nucleo di avvolgimento.

### Modalità manuale:

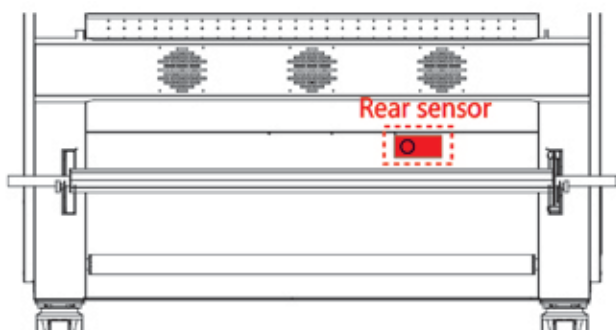
In modalità manuale, la macchina consente la regolazione di vari parametri, permettendo il monitoraggio e la regolazione in tempo reale delle operazioni e garantendo il pieno controllo manuale.

## Sensori anteriori e posteriori

I sensori anteriori servono a rilevare se la macchina ha inserito il supporto di stampa. La macchina è dotata di due sensori anteriori, situati sotto il preriscaldatore del supporto di stampa.



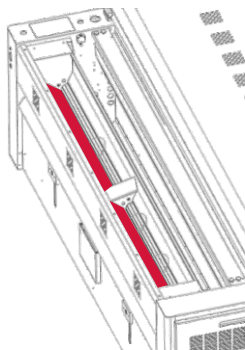
I sensori anteriori hanno posizioni regolabili, consentendo agli utenti di orientarli nella posizione più adatta alle proprie esigenze.



Una volta terminata la cottura, la pellicola di trasferimento uscirà dal forno. Il sensore posteriore rileva se la pellicola di trasferimento ha completato la cottura ed è uscita, attivando le ventole di aspirazione e raffreddamento.

## Scatola di polvere

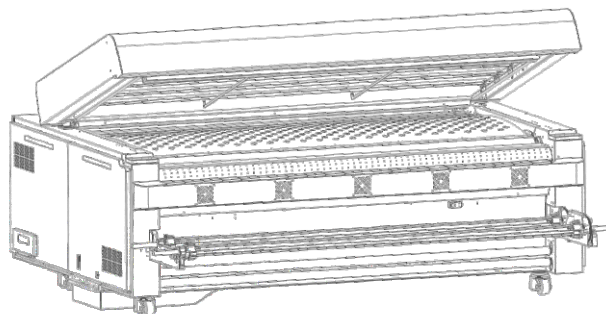
La funzione principale del contenitore per la polvere è quella di immagazzinare la polvere, fornire la polvere e consentirne una comoda sostituzione, garantendo un apporto continuo di polvere e risultati di stampa di alta qualità.



Preriscaldamento della polvere

Il suo scopo è quello di mantenere un elevato livello di asciugatura della polvere termofusibile all'interno della scatola, impedendole di assorbire umidità.

## H

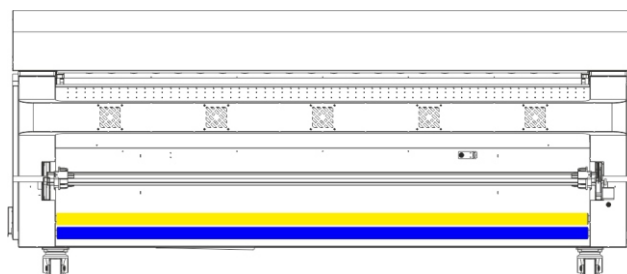


Le doppie file superiori e inferiori di lampade riscaldanti ad alta efficienza (la fila inferiore si trova sotto il nastro di alimentazione) Abbinata alla nostra esclusiva soluzione di riscaldamento intelligente, che offre un consumo energetico efficiente.

**\* Nota: vedrai brillare solo 3 elementi (2 in basso e 1 in alto). Questo perché sono installate lampadine con elemento al carbonio, che non brilleranno allo stesso modo.**

## Sensori di tensione

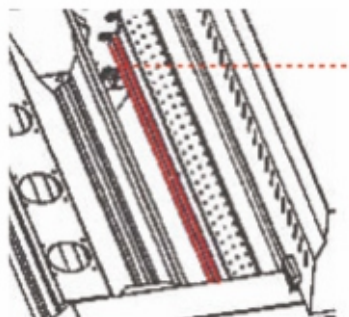
Il sensore di tensione viene utilizzato per mantenere e regolare la tensione del materiale di stampa, oltre a contribuire a preservare la qualità di stampa, facilitare il trasferimento della polvere e garantire un posizionamento di stampa preciso regolando la tensione del materiale di stampa.



**Sensori di tensione 1 e 2** Situato sotto il rullo di avvolgimento.

Barra di tensione 1 (Mostrato in blu) viene utilizzato per il funzionamento a rullo singolo  
Barra di tensione 2 (Mostrato in giallo) viene utilizzato per il funzionamento a doppio rullo per il lato sinistro (Pellicola in 2)

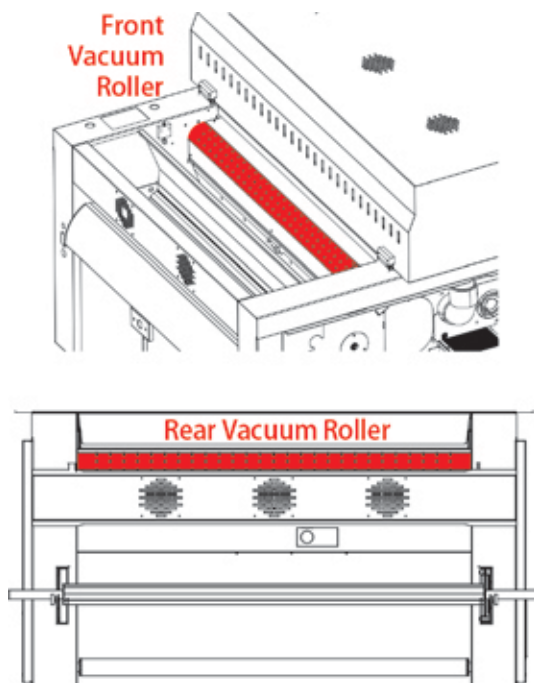
## Lame per agitare le polveri



**lama vibrante per polveri**  
Contribuire al distribuzione uniforme della polvere di trasferimento tramite movimento vibratorio, garantendo così un'elevata qualità e una coerenza Risultati della stampa, situati sotto il rullo di aspirazione.

## Doppi rulli aspiranti

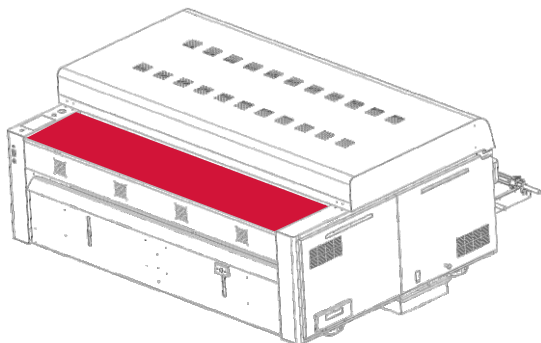
Grazie alla doppia aspirazione anteriore e posteriore, si garantisce un'alimentazione precisa della carta durante il trasporto della pellicola, consentendole di aderire meglio al nastro trasportatore. Ciò assicura una cottura uniforme della pellicola di trasferimento.



Una volta che la pellicola viene rilevata dal sensore posteriore, il rullo di aspirazione anteriore interrompe l'aspirazione ma continua a trasportare la pellicola, mentre il rullo di aspirazione posteriore mantiene attive sia l'aspirazione che il trasporto, attivando anche le ventole di raffreddamento.

## Scudo antipolvere

La protezione antipolvere serve a impedire che la polvere schizzi. Se viene aperta mentre la macchina è in funzione, la funzione di agitazione della polvere si interrompe. Una volta chiusa, la funzione di agitazione della polvere riprende.



## Alimentazione elettrica



Prima di collegare la macchina all'alimentazione elettrica:

- Assicurarsi che l'alimentazione elettrica corrisponda alle specifiche di tensione e frequenza indicate sull'etichetta della macchina.
- Utilizzare solo prese con messa a terra per evitare scosse elettriche
- Verificare che il circuito sia protetto da un fusibile o un interruttore automatico di valore adeguato per evitare sovraccarichi.
- Non collegare se il cavo di alimentazione o la spina sono danneggiati
- Spegnerne l'interruttore di alimentazione prima di collegare l'apparecchio. In caso di dubbi sull'idoneità dell'alimentazione o sulla protezione del circuito, contattare un elettricista qualificato della zona per assistenza.

La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare scosse elettriche, incendi o danni alla macchina.

Si consiglia di collegare l'alimentazione della macchina a un circuito con la potenza nominale adeguata e protezione RCD per evitare sovraccarichi. In caso di dubbi, si prega di contattare un elettricista qualificato per una consulenza.

Prima di aprire qualsiasi pannello della macchina, assicurarsi che l'alimentazione sia stata completamente disattivata, per evitare il rischio di contatto con l'elettricità (ad esempio, scosse elettriche, pericolo di folgorazione, tensione pericolosa).

# Funzionamento di base

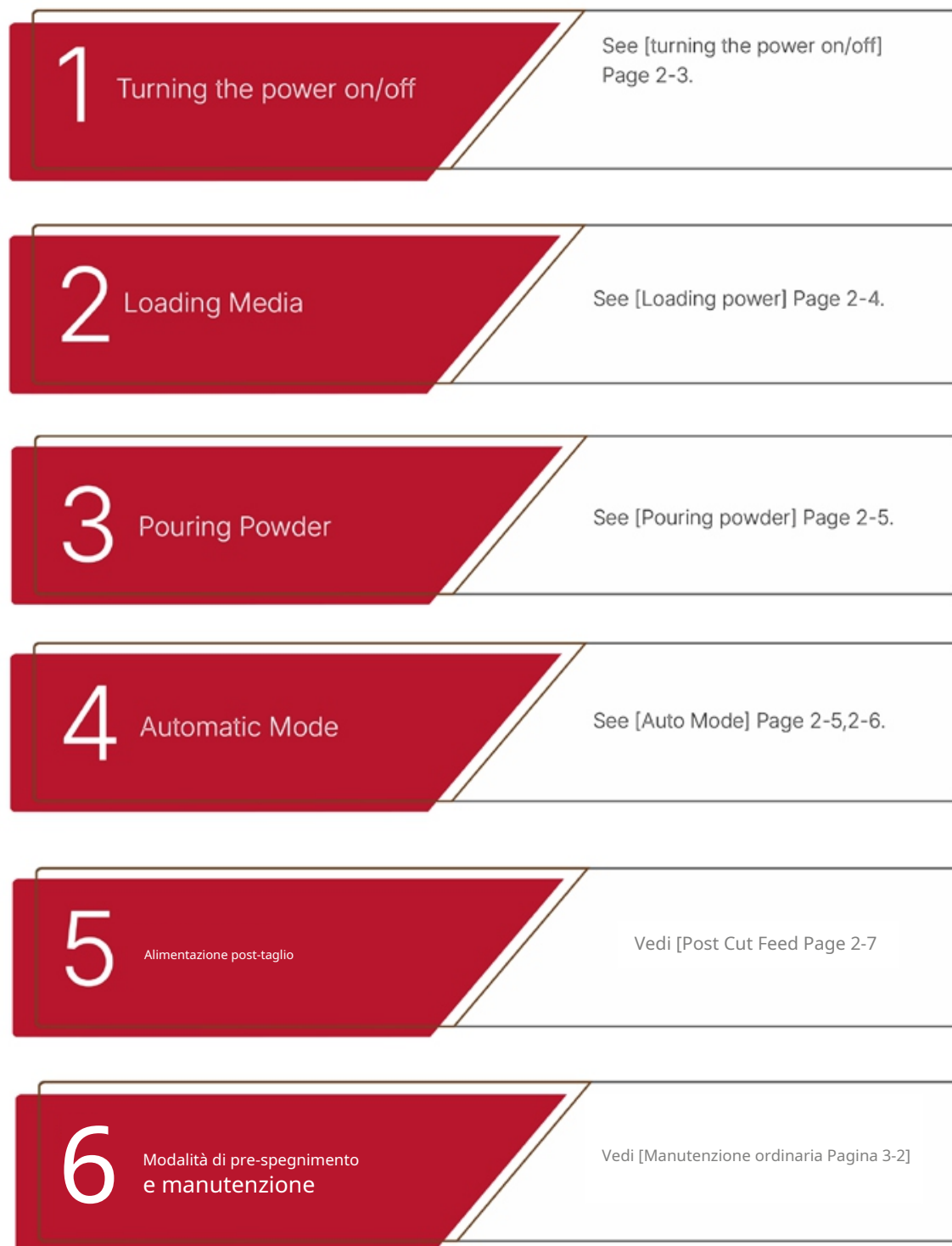
## Informazioni su questo capitolo

Questo capitolo descrive le informazioni di base sul funzionamento, come ad esempio come caricare i supporti di stampa e come utilizzare correttamente la modalità automatica e la modalità di collegamento.

## Capitolo 2 - Operazioni di base

|                                           |     |
|-------------------------------------------|-----|
| Flusso di lavoro                          | 2-2 |
| Accensione/spegnimento                    | 2-3 |
| Accensione                                | 2-3 |
| Spegnimento                               | 2-3 |
| Caricamento dei contenuti multimediali    | 2-4 |
| Regolazione dell'altezza del sensore      | 2-4 |
| Caricamento del supporto a doppio rotolo  | 2-5 |
| Potere di versamento                      | 2-6 |
| Cambio del colore della spia di avviso    | 2-6 |
| Passa alla modalità automatica Condizioni | 2-7 |
| della modalità automatica Caricamento dei | 2-7 |
| supporti di avvolgimento                  | 2-8 |
| Alimentazione post-taglio                 | 2-8 |

## Flusso di lavoro

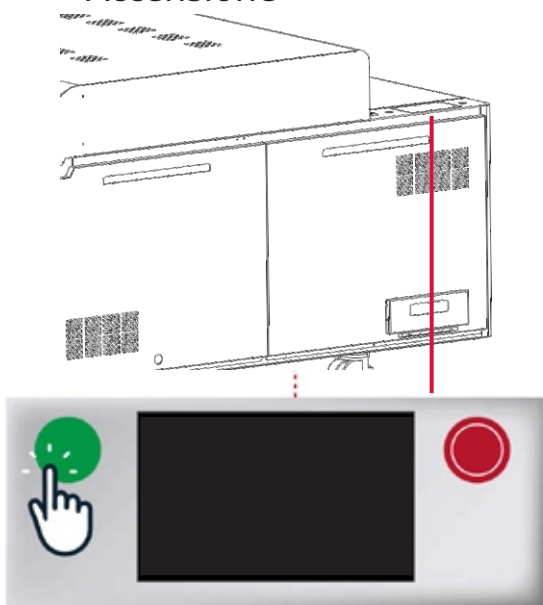


### Si prega di notare

La macchina utilizzata per illustrare il flusso di lavoro in questa sezione differisce dal modello reale, ma la sequenza generale del flusso di lavoro rimane la stessa.

## Accensione/spegnimento

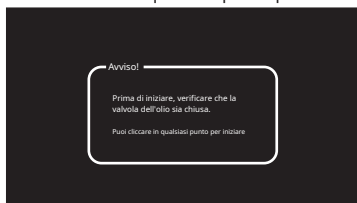
### Accensione



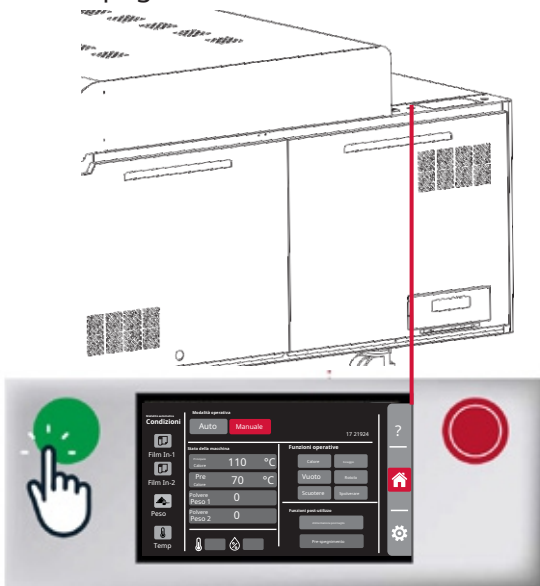
Premere per accendere la macchina

Prima di iniziare, verificare che la valvola dell'olio sia chiusa.

Puoi cliccare in qualsiasi punto per iniziare



### Spegnere l'alimentazione

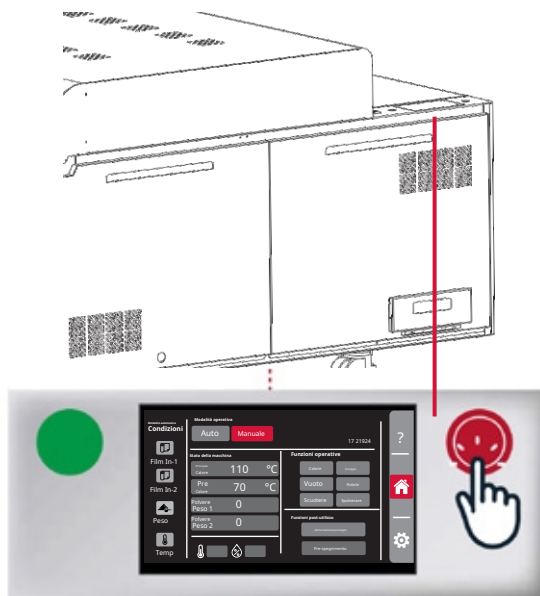


Premere per spegnere la macchina



Assicurarsi che la macchina completi l'operazione di trasferimento e che la sequenza di pre-arresto è stata completata prima di spegnere l'alimentazione.

### Arresto di emergenza



Premere per attivare. Ruotare il pulsante verso destra per uscire dalla modalità di arresto di emergenza.

### Avvertimento



L'arresto di emergenza può essere attivato solo nelle seguenti situazioni:

**Scenari di emergenza:** In caso di emergenza o potenziali pericoli, il pulsante o l'interruttore di arresto di emergenza viene utilizzato per attivare rapidamente l'arresto di emergenza. Ciò arresta immediatamente tutti i movimenti della macchina per prevenire lesioni o danni alle apparecchiature.

**Perdita di controllo:** Se l'operatore perde il controllo della macchina e non è in grado di gestire circostanze impreviste, si attiva il pulsante di arresto di emergenza per arrestare rapidamente il funzionamento della macchina.

**Malfunzionamento della frizione:** In caso di malfunzionamento o funzionamento anomalo dell'apparecchiatura, l'arresto di emergenza contribuisce a prevenire ulteriori danni e protegge sia gli operatori che l'apparecchiatura stessa.

**Controlli di sicurezza:** Durante le operazioni di manutenzione o i controlli di sicurezza, potrebbe essere necessario attivare l'arresto di emergenza per garantire la sicurezza del personale.

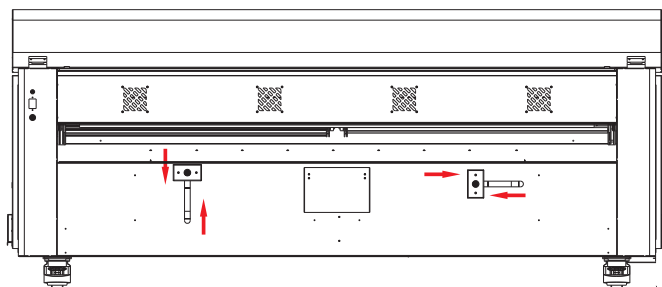
È importante notare che l'arresto di emergenza è destinato a rispondere a situazioni urgenti o a garantire la sicurezza. **Pertanto, in circostanze normali, dovrebbe essere utilizzato con parsimonia.** Dopo aver attivato l'arresto di emergenza, è generalmente necessario eseguire un'adeguata ispezione e manutenzione della macchina per garantirne la sicurezza e il normale funzionamento.



## Caricamento di supporti a rotolo singolo

Da 1200 mm a 1600 mm

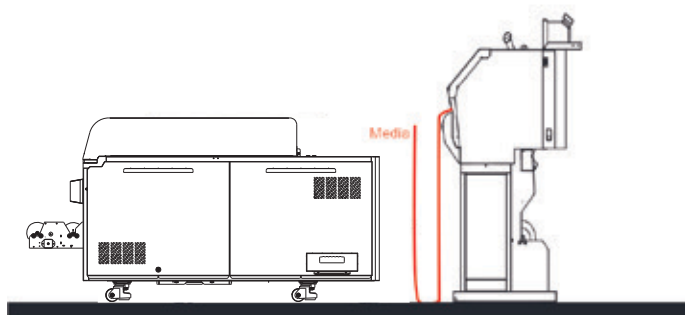
### Regolazione dei sensori



### Caricamento del film/media

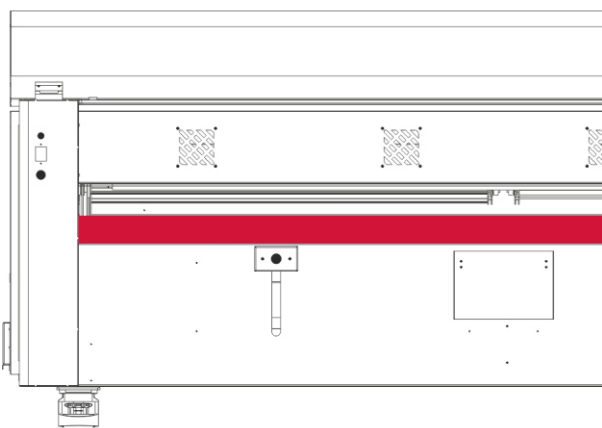
1

Utilizzare un bordo anteriore di 600 mm di supporto vuoto.



2

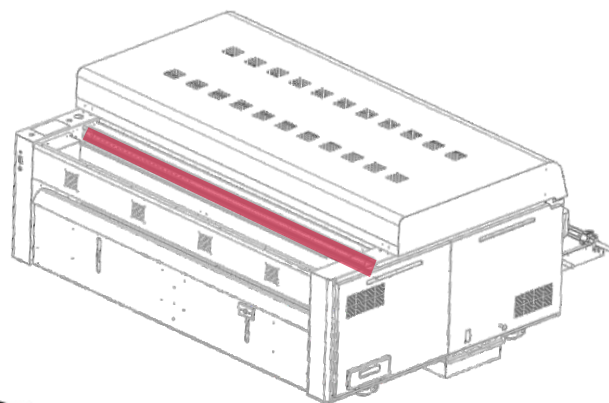
Inserire il materiale di coltura nell'agitatore. L'ingresso è come mostrato nel diagramma, sopra la piastra di preriscaldamento.



3

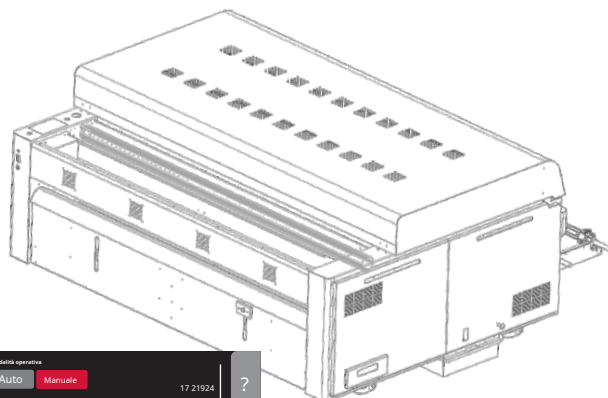
Far passare il materiale filtrante fino al rullo aspirante.

Assicurarsi che il supporto sia posizionato sopra il rullo di aspirazione, mantenendolo alimentato in linea retta,



4

Attivare la funzione "Aspirazione". Azionare il rullo aspirante per tenere ferma la pellicola.



Vuoto

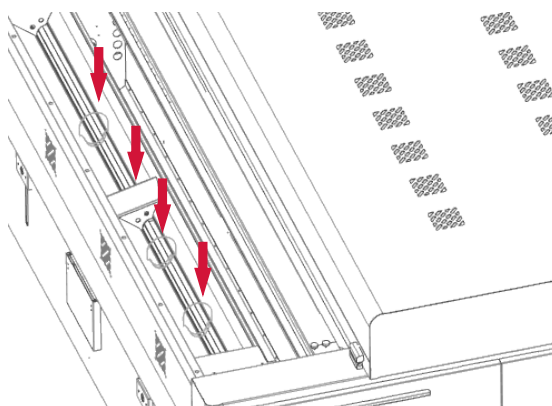


Vuoto

5

Regolare la posizione dei portapolvere.

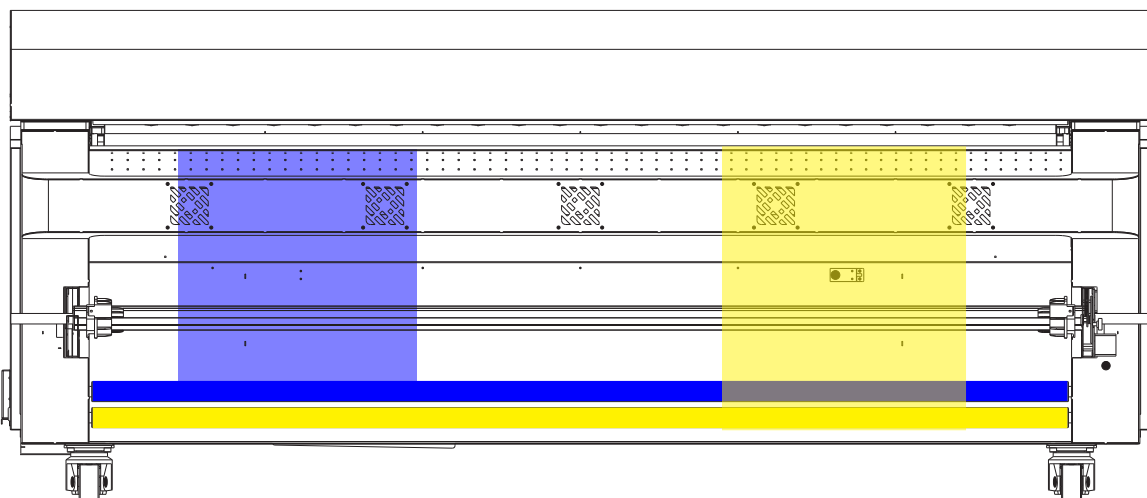
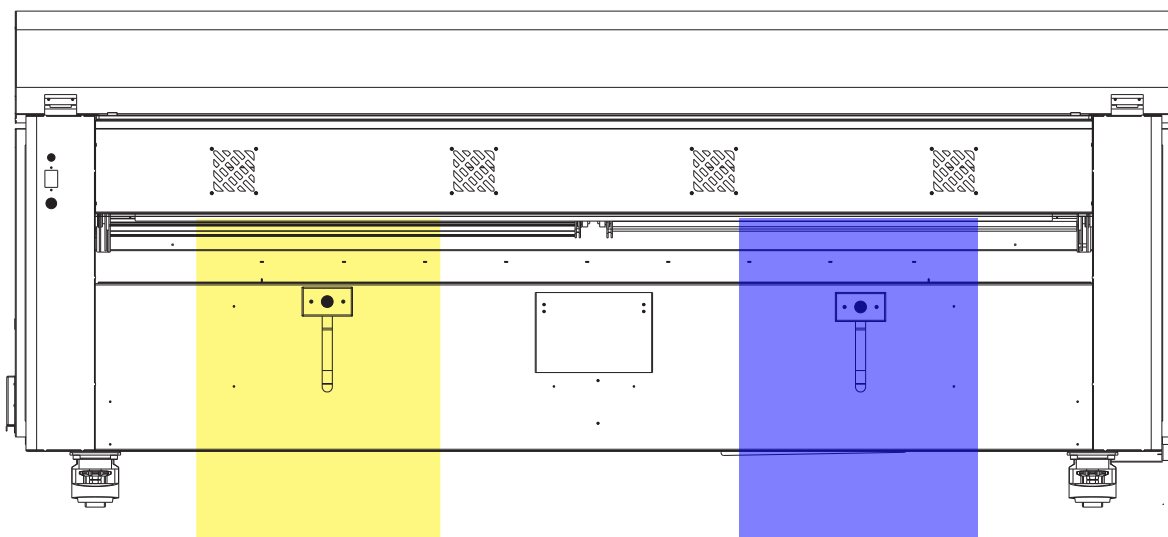
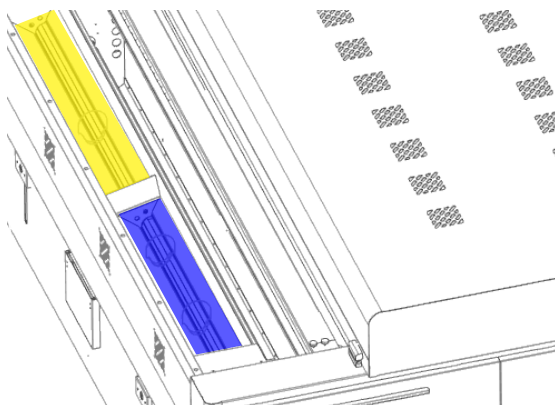
Il posizionamento dei supporti vicino al supporto di stampa garantisce una minima dispersione di polvere all'esterno o al di fuori della pellicola, riducendo l'intervallo tra una ricarica e l'altra.



### Caricamento di supporti a doppio rotolo

La macchina supporta l'utilizzo simultaneo di due rulli paralleli separati, risultando ideale per l'elaborazione di lavori diversi in parallelo. Durante il caricamento per la stampa su doppio rullo, assicurarsi che il percorso della pellicola sia caricato correttamente e che le guide del supporto siano impostate nelle posizioni corrette prima del caricamento.

\* I colori sono a scopo puramente illustrativo.

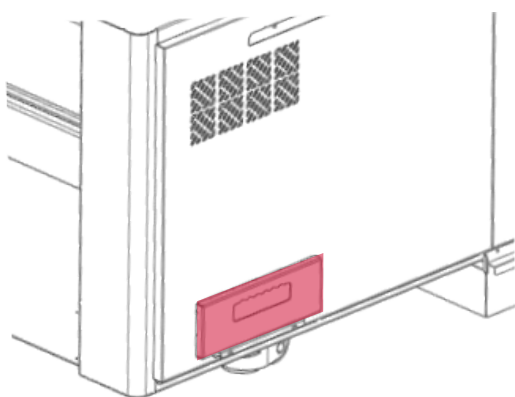
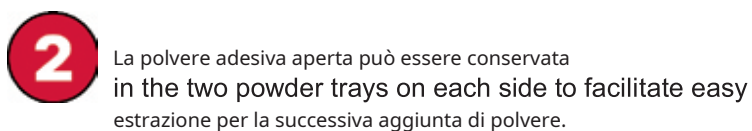


Pellicola 1 (lato touch screen) Giallo = barra di tensione inferiore e rullo di avvolgimento più lontano

Pellicola 2 (lato filtro) Giallo = Barra di tensione superiore e rullo di avvolgimento più vicino

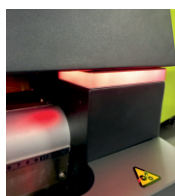
## Versare la polvere

### Versare la polvere



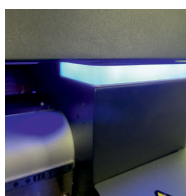
Quando la polvere da sparo in uno dei contenitori sta per esaurirsi, le seguenti spie luminose lampeggeranno per indicare quale contenitore necessita di essere rifornito. È possibile estrarre il contenitore della polvere e svuotarlo nell'apposito scomparto per la polvere bassa; a quel punto la lampada tornerà a funzionare normalmente.

Scatola di cipria 1 vuota



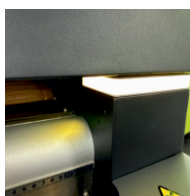
Colore lampeggiante

Funzionamento normale



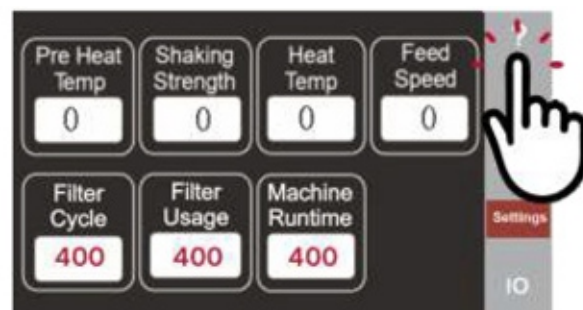
tinta unita

Scatola di cipria 2 vuota



Colore lampeggiante

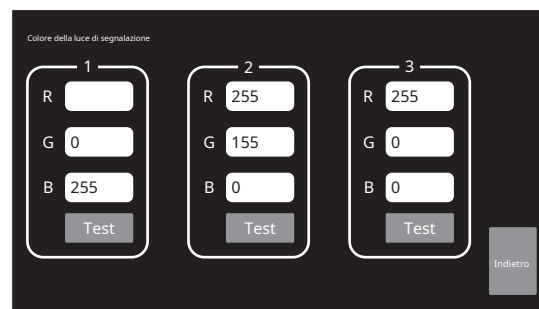
### Cambio del colore della spia di avviso



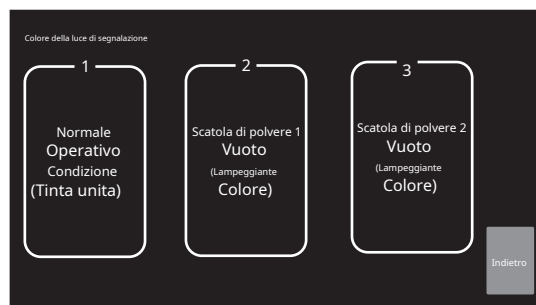
Premere "?."



Inserisci la password 38765 Quindi premere il pulsante Invio



**Questi sono i colori consigliati, ma possono essere modificati in base alle proprie esigenze.**



Passa alla modalità automatica

1

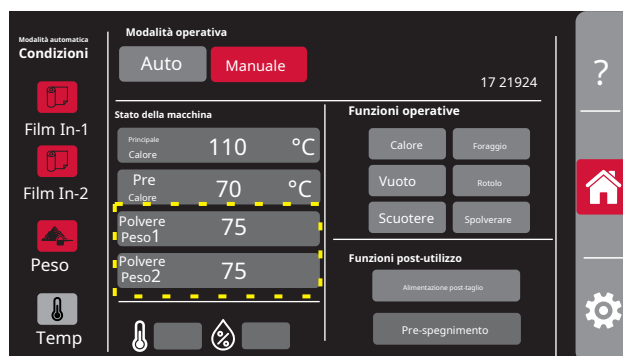
Attivare la funzione "Heat". (Si consiglia un preriscaldamento di 15-30 minuti prima di passare alla fase 2).



2

Il sensore del peso della polvere ha raggiunto 50 o più, indica che il

La capacità della polvere soddisfa le condizioni della modalità automatica.



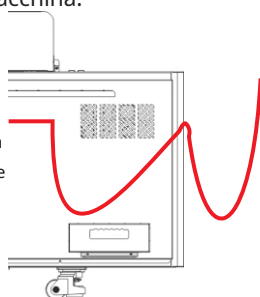
3

La temperatura ha raggiunto la temperatura target/impostata.

2

Caricare i supporti nella macchina.

Utilizzando un bordo anteriore di 600 mm di supporto vuoto far passare la pellicola attraverso la macchina fino al rullo di aspirazione anteriore e attivare "Aspirazione"



3

Attiva la funzione automatica.



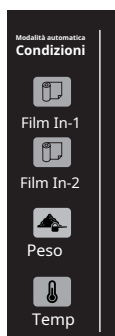
## Condizioni della modalità automatica

!

Affinché la modalità automatica funzioni, sono necessarie le seguenti condizioni.

1

La macchina deve rilevare la presenza della pellicola (tramite il sensore di pellicola anteriore).

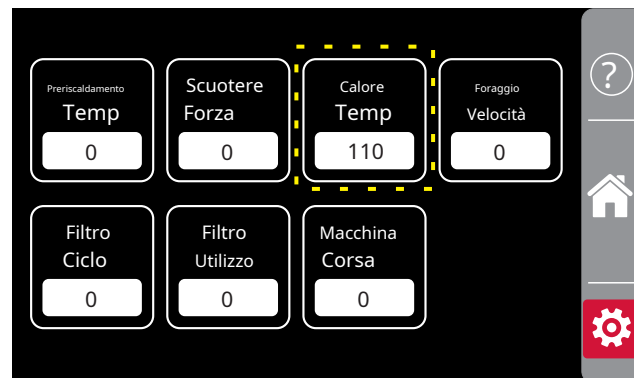


I media hanno percepito

4

La macchina è ora in modalità parzialmente automatica.

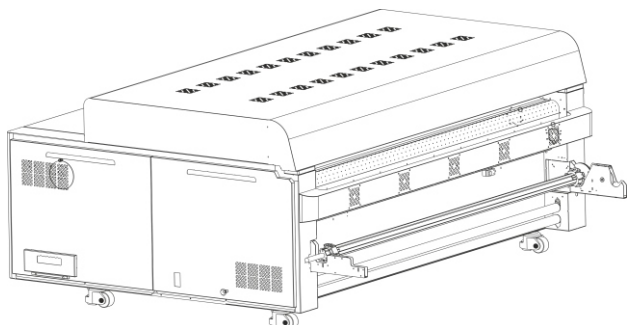
Una volta soddisfatte le tre condizioni sopra indicate, la macchina entra in modalità semiautomatica, consentendo il passaggio alla fase successiva dell'operazione.



Caricamento di pellicole/supporti da utilizzare

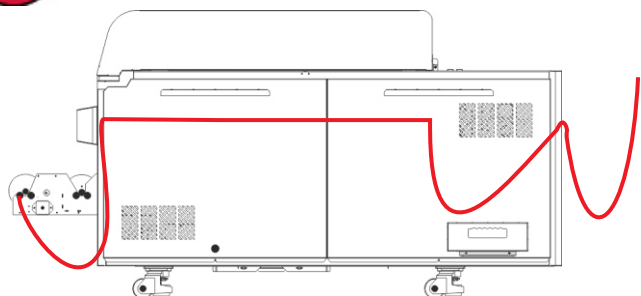
1

Attendi che la pellicola passi attraverso il forno.



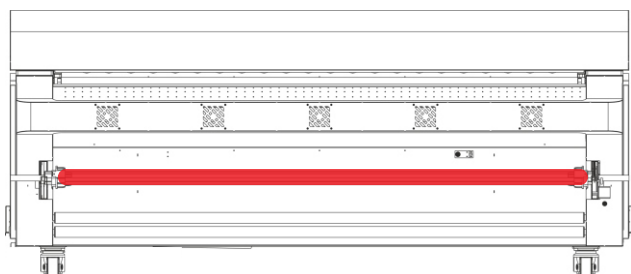
2

Lasciare un margine sufficiente sulla pellicola.



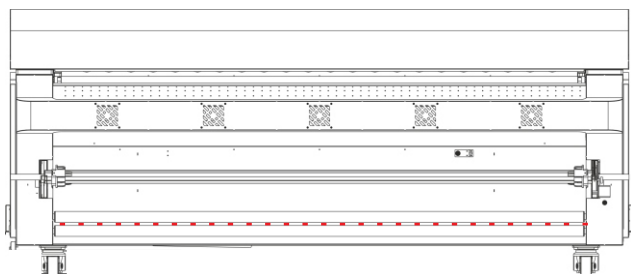
3

Fissare il supporto di memorizzazione a un nucleo di cartone.



4

La macchina è ora in modalità completamente automatica.



La macchina passerà alla modalità completamente automatica quando il sensore di tensione raggiungerà il suo valore massimo.

## Quando la macchina è in modalità completamente automatica Modalità

Una volta attivata la modalità completamente automatica, il rullo di aspirazione anteriore interromperà l'aspirazione ma continuerà a trasportare la pellicola, mentre il rullo di aspirazione posteriore e il sistema di tensionamento manterranno sia la funzione di aspirazione che quella di trasporto per tirare e tendere il supporto attraverso il forno.

### Alimentazione post-taglio

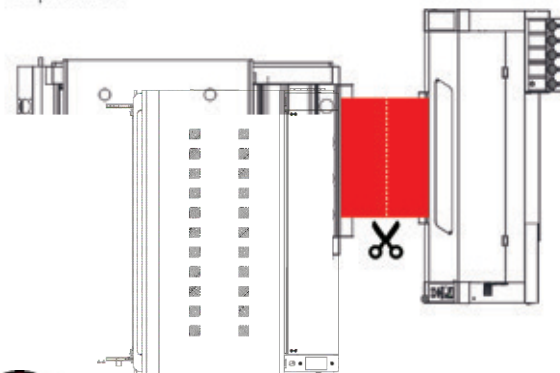


L'alimentazione post-taglio può essere attivata solo al termine dell'operazione di trasferimento in modalità automatica.

1

testa rotola via M.

Top View



2

Attiva l'alimentazione post-taglio.



3

Lasciare che la pellicola penetri e polimerizzi

Dopo aver avviato la modalità di alimentazione post-taglio, la macchina completerà automaticamente la fase di riscaldamento finale, assicurando che l'ultimo supporto presente nel forno sia completamente cotto fino a quando non ne rimarrà più alcuno all'interno.

Il sistema continua a far passare il supporto anche quando il sensore frontale è disattivato in Post Cut Feed.

# Linee guida per la manutenzione

## Informazioni su questo capitolo

Questo capitolo tratta delle linee guida per la manutenzione quotidiana della macchina; una corretta manutenzione può prolungarne la durata.

## Capitolo 3 - Linee guida per la manutenzione

|                                                        |     |
|--------------------------------------------------------|-----|
| L'importanza della manutenzione DTF .....              | 3-2 |
| Manutenzione ordinaria .....                           | 3-3 |
| Prima dell'uso .....                                   | 3-3 |
| Dopo l'uso .....                                       | 3-3 |
| Pulizia del forno .....                                | 3-3 |
| Scatola filtro .....                                   | 3-4 |
| Sostituire regolarmente il filtro .....                | 3-5 |
| Come sostituire la scatola del filtro .....            | 3-5 |
| Ciclo di sostituzione .....                            | 3-5 |
| Suggerimenti .....                                     | 3-5 |
| Procedura di ripristino dell'utilizzo del filtro ..... | 3-6 |

## L'importanza della manutenzione della macchina DTF e della sostituzione del filtro

Una macchina Adkins DTF non è progettata solo per applicare la polvere e polimerizzare la polvere e l'inchiostro sulla pellicola.

Deve inoltre aspirare il sottoprodotto del processo (vapore) dalla cappa attraverso il sistema di scarico e i filtri di grado medicale.

Il processo DTF crea intrinsecamente un sottoprodotto di vapore, che può eventualmente condensarsi in un liquido oleoso. Questo deriva da la glicerina presente nell'inchiostro DTF bianco è necessaria per rendere l'inchiostro più viscoso ed evitare l'intasamento delle testine di stampa.

Poiché questo sottoprodotto fa parte del processo DTF, il suo controllo è responsabilità sia della macchina di indurimento a scuotimento e gli utenti delle macchine.

Per fare ciò in modo efficace ed efficiente, è essenziale che la macchina venga utilizzata e mantenuta correttamente seguendo le istruzioni.

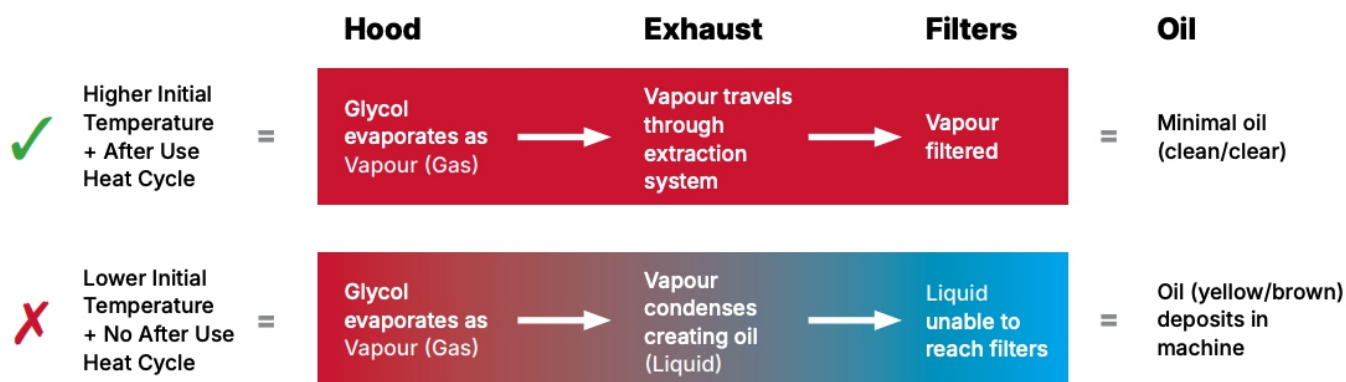
Linee guida per la manutenzione del sistema di polimerizzazione DTF.

### Spiegazione:

È importante che il vapore rimanga allo stato gassoso mentre attraversa il sistema di estrazione, dal cofano, passando per lo scarico e i filtri.

Per fare ciò, la temperatura della macchina deve essere abbastanza alta da non far raffreddare il vapore in nessun momento del processo abbastanza da condensarsi in un'area in cui non dovrebbe. Se il vapore rimane un gas passerà attraverso il sistema ai filtri come previsto.

Se la macchina e il vapore si raffreddano, condenseranno in un liquido e non raggiungeranno i filtri, il che significa che i depositi di olio rimarranno nella macchina. Ad esempio, il punto di condensazione del vapore è generalmente intorno ai 100 gradi, quindi impostare il calore al di sotto di almeno 100 gradi aumenteranno significativamente la probabilità che il vapore si condensi in olio prima di raggiungere i filtri.



Dopo la produzione/l'utilizzo di un in linea, è essenziale eseguire un ciclo di pre-arresto dopo il completamento di un lavoro per favorire il passaggio del vapore attraverso il sistema verso i filtri, anziché permettere alla macchina di raffreddarsi mentre il vapore è ancora all'interno e questo creerà olio ovunque trovi superfici più fredde.

I filtri della macchina sono un materiale di consumo che deve essere sostituito perché una volta pieni, Il vapore non può essere filtrato e quindi rimarrà nella macchina. Il vapore nella macchina si condenserà si trasforma in un liquido (olio) quando l'aria calda all'interno della macchina si raffredda.

La macchina è dotata di una camera di raccolta dell'olio situata sotto i filtri per raccogliere i residui oleosi previsti. È necessario svuotarla tramite l'apposito rubinetto di scarico dell'olio, che deve essere controllato nell'ambito della manutenzione ordinaria della macchina. e svuotato regolarmente.

#### I filtri devono essere sostituiti quando si verifica una o più delle seguenti situazioni:

- Eccesso di vapore o olio
- L'olio scolorito diventa più scuro (non trasparente)
- 3 mesi/400 ore di utilizzo della macchina (a seconda di quale dei due si verifichi per primo)
- Le condizioni di uno dei due filtri si stanno deteriorando

### Riepilogo:

La macchina deve essere fatta funzionare a una temperatura sufficientemente alta affinché il vapore rimanga allo stato gassoso durante il processo di estrazione, con un ciclo di pre-spegnimento dopo l'uso (periodo di 8-10 ore) per favorire la rimozione dell'olio/vapore residuo.

La sostituzione dei filtri, la pulizia dell'olio in eccesso e lo scarico dell'olio accumulato sono operazioni essenziali per la manutenzione delle macchine di vulcanizzazione DTF.

La manutenzione della macchina ridurrà i tempi di inattività e aumenterà la durata utile dell'unità di polimerizzazione DTF.

Se si verifica un eccesso di vapore o olio, è importante cambiare i filtri, oppure dopo 400 ore di utilizzo.

## Per evitare fermi macchina, è importante eseguire una manutenzione regolare.

### Manutenzione ordinaria



A causa dell'elevata quantità di glicerina presente nella composizione dell'inchiostro bianco DTF, è normale che sulle superfici metalliche si formi condensa di olio e acqua. Al fine di impedire la formazione di condensa Poiché durante l'utilizzo prolungato si accumulano residui sulla macchina, si prega di seguire le istruzioni di manutenzione riportate di seguito.

#### Prima dell'uso



Si consiglia di attivare la funzione Riscaldamento per 15-30 minuti prima di iniziare ogni sessione di lavoro per migliorare l'efficacia della polimerizzazione.

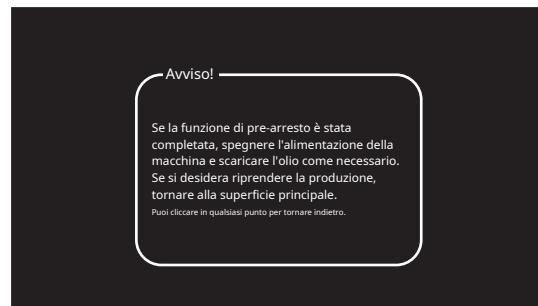
#### Dopo l'uso



**Dopo ogni utilizzo (o ogni 8-10 ore di produzione) assicurarsi di Viene eseguito il ciclo di pre-arresto.**

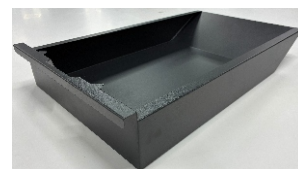


Una volta attivata la modalità Pre-spegnimento, si attivano le funzioni 'Riscaldamento', 'Alimentazione' e 'Agitazione' per 30 minuti. La macchina si riscalderà mentre le ventole di aspirazione rimarranno in funzione per garantire l'aspirazione di tutti i vapori in eccesso.



Se si spegne la macchina dopo aver utilizzato la modalità di pre-arresto, aprire il rubinetto di scarico dell'olio e lasciare che l'olio esausto defluisca.

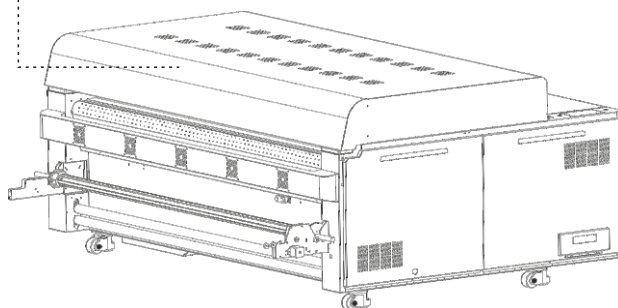
Utilizzare la vaschetta di raccolta dell'olio opzionale inclusa.



### Pulizia del forno

**IMPORTANTE** Si prega di lasciare raffreddare completamente il sistema e di non tentare la pulizia manuale se la temperatura del forno supera i 40 gradi.

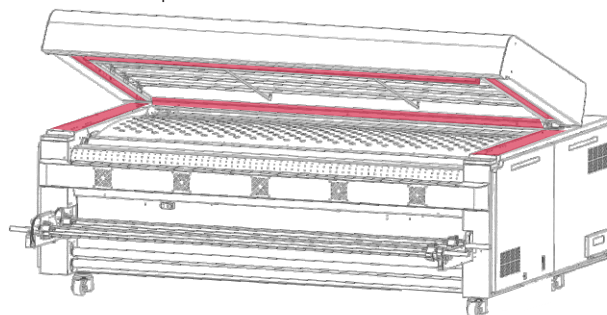
Sollevare



\* Prima di aprire, assicurarsi che la protezione antipolvere sia abbassata per evitare di danneggiare il vetro.



Aprire il forno della macchina e pulire l'olio presente all'interno della scanalatura di guida dell'olio e su tutte le superfici interne.



A causa dell'accumulo di glicerina/olio che proviene dall'inchiostro DTF è **estremamente importante** quel tempo viene preso **ogni giorno** Pulire accuratamente l'olio in eccesso da tutte le superfici (incluso l'interno del coperchio/cappa). Poiché il sistema di aspirazione non aspira completamente tutte le particelle di glicole e di condensa, una piccola quantità dovrà essere rimossa manualmente e asciugata. Ciò eviterà l'accumulo di olio di glicole e condensa all'interno della macchina nel tempo.



La mancata pulizia quotidiana delle superfici può **provocare accumulo di olio e perdite** da varie parti del sistema e può **potrebbero contribuire ai guasti**.

## Manutenzione ordinaria

Manutenzione settimanale (40 ore)

### Pulizia sotto i filtri

Il glicole si accumulerà nell'area sotto i filtri e nella camera di estrazione. Queste aree devono essere pulite regolarmente per evitare che il glicole si solidifichi.

**Durante la pulizia all'interno della cabina di aspirazione, indossare i dispositivi di protezione individuale (DPI) appropriati ed evitare spigoli vivi.**

1

Per accedere all'area della camera del filtro, rimuovere la vite indicato e sollevare il pannello di copertura.



2

Identifica i filtri HEPA, a carboni attivi e antiodore.



3

Rimuovere i filtri e pulire accuratamente le guarnizioni e i lati.



4

Quindi pulire l'area sotto i filtri come indicato dal cerchio rosso.



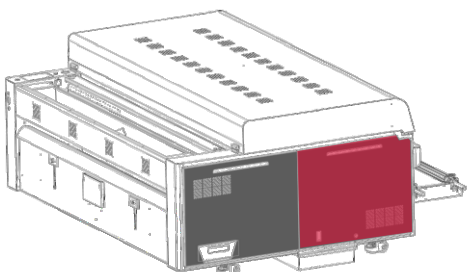
## Sostituire regolarmente il filtro

Sostituire regolarmente la cartuccia del filtro in base alle condizioni di funzionamento, facendo riferimento alle istruzioni per la sostituzione della cartuccia del filtro (come riportato di seguito):

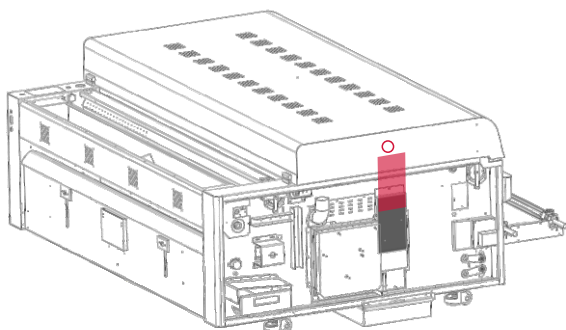
### 1. Come sostituire la scatola del filtro



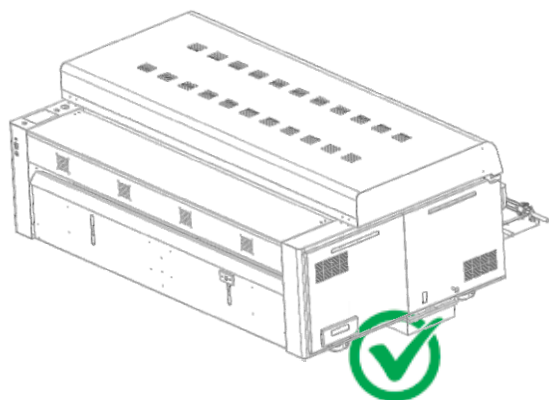
Aprire il purificatore di fumo.



Allentare le viti che fissano il pannello della scatola dei filtri per accedere ai filtri stessi.



Togli i vecchi filtri e installa i nuovi (quelli a carbone in basso).



## 2. Ciclo di sostituzione

### Filtri in fibra di vetro e carbone attivo di grado medicale

| Stato di utilizzo          | Ciclo di sostituzione consigliato                          |
|----------------------------|------------------------------------------------------------|
| Uso ad alta frequenza      | 400 ore (circa 1,5 mesi)<br>Fumo visibile / olio più scuro |
| Utilizzo a bassa frequenza | 400 ore (circa 3 mesi)<br>Fumo visibile / olio più scuro   |



In caso di accumulo eccessivo di fumo/glicole, sostituire immediatamente i filtri.

### Cartuccia filtro per la rimozione degli odori

| Stato di utilizzo          | Ciclo di sostituzione consigliato                      |
|----------------------------|--------------------------------------------------------|
| Uso ad alta frequenza      | 800 ore (circa 3 mesi) Fumo visibile / Odore più forte |
| Utilizzo a bassa frequenza | 800 ore (circa 6 mesi) Fumo visibile / Odore più forte |

Questo modello beneficia di un promemoria per la sostituzione del filtro che è impostato per avvisare gli utenti dopo 400 ore di riscaldamento e l'alimentazione funzionano insieme.

In caso di utilizzo frequente, potrebbe essere necessario sostituire i filtri prima delle 400 ore.\*

\* La durata dei filtri dipende dalle effettive condizioni di utilizzo e può essere influenzata da fattori quali, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, il tipo di inchiostro, la pellicola di trasferimento, la polvere termofusibile, nonché la temperatura e l'umidità ambientali.



Se la macchina viene utilizzata ininterrottamente per periodi prolungati di 8-10 ore o più, si consiglia l'utilizzo di un sistema di aspirazione esterno. Per ulteriori informazioni e indicazioni sull'installazione e l'utilizzo di un sistema di aspirazione esterno, si prega di contattare il rivenditore Adkins.

### 3. Consigli



L'elemento filtrante è un componente di consumo e deve essere sostituito regolarmente.



Il ciclo di sostituzione dell'elemento filtrante non corrisponde alla durata di conservazione del prodotto.



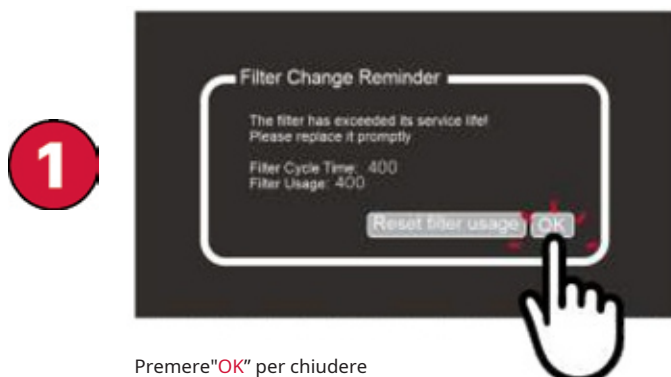
A causa dei diversi scenari di utilizzo e della frequenza di utilizzo, il ciclo di sostituzione dell'elemento filtrante varia. L'utilizzo specifico dipende dall'utilizzo effettivo.



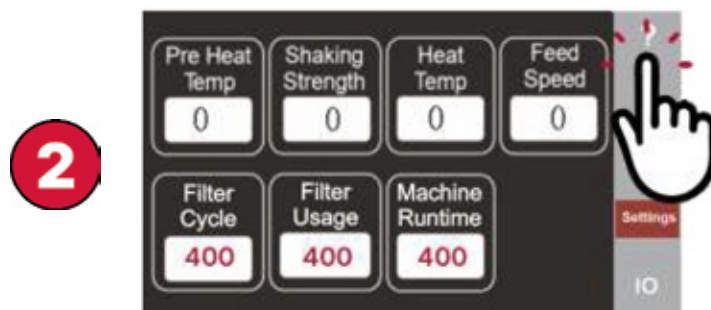
Sostituire tempestivamente l'elemento filtrante per garantire che il filtro antifumo raggiunga le prestazioni ottimali.

## Procedura di ripristino dell'utilizzo del filtro

Una volta raggiunto il ciclo di utilizzo del filtro previsto di 400 ore di funzionamento, all'accensione della macchina verrà visualizzato un promemoria per la sostituzione del filtro e verrà emesso un segnale acustico. Per reimpostare, vedere di seguito.



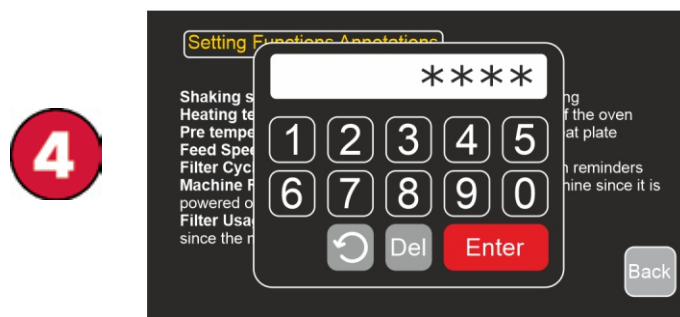
Premere "OK" per chiudere il promemoria



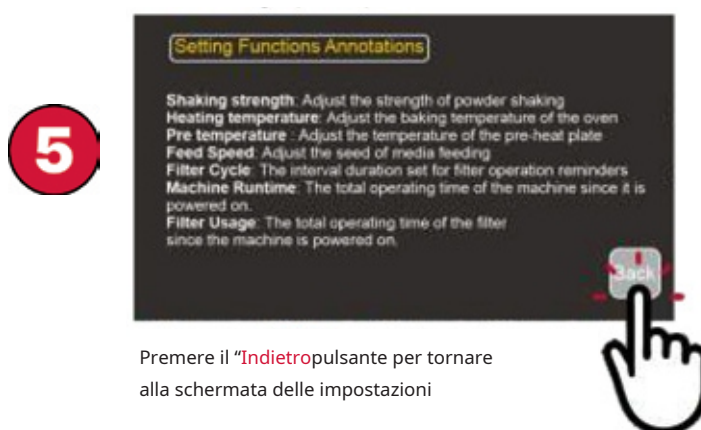
Una volta premuto OK verrai indirizzato a questa schermata Premi "?."



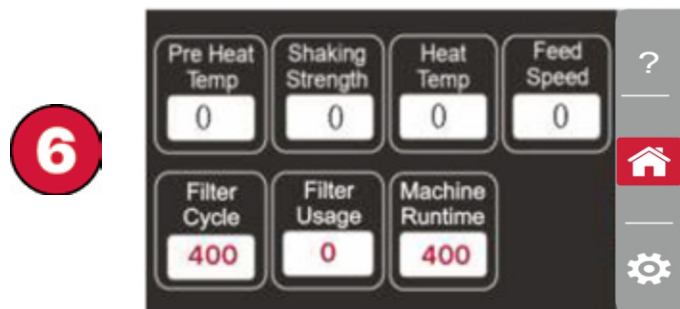
Successivamente, premi nell'angolo in alto a destra per visualizzare la schermata della password.



Inserisci la password 2234. Quindi premere il pulsante Invio.



Premere il "Indietro" pulsante per tornare alla schermata delle impostazioni.



L'utilizzo del filtro è stato reimpostato su "0". Il segnale acustico continuerà comunque.



Spegnere la macchina tramite l'interruttore di alimentazione, attendere 5 secondi e riaccendere la macchina. La macchina è di nuovo accesa. Il ripristino è stato completato.

# Risoluzione dei problemi e supporto

## Informazioni su questo capitolo

Questa guida si propone di fornire soluzioni ai problemi, unitamente a link ad articoli di supporto pertinenti, ove disponibili.

## Capitolo 4 - Risoluzione dei problemi e supporto

|                          |             |
|--------------------------|-------------|
| Risoluzione dei problemi | 4-1,2,3,4,5 |
| Taraturazioni            | 4-7         |
| Dove trovare supporto    | 4-8         |
| Schema dei componenti    | 4-9,10,11   |

| Problem                                                          | Cause                                                 | Solution                                                                                                                          |
|------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <a href="#">Machine will not turn on</a>                         | 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.                                            |
| <a href="#">Take up roller not rotating</a>                      | Roll function not activated                           | Activate <b>Roll</b> 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                                                                                                          |
|                                                                  | <b>Take up motor inactive when activated</b>          | <b>Check motor connection / test</b>                                                                                              |
|                                                                  | <b>Motor failure</b>                                  | <b>Replace motor</b>                                                                                                              |
| <b>Motors rotate the opposite way</b>                            | <b>Incorrect parameter</b>                            | <b>Change the relevant advanced parameter.</b>                                                                                    |
| 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                                      |
|                                                                  | <b>Inspect the hood wiring inside the oven</b>        | <b>Ensure there is enough slack on the wiring to the hood. Speak to you Adkins Dealer or Adkins Support for more information.</b> |
| <a href="#">Powder is dusting continuously / too much powder</a> | Powder weight sensor not reading correctly            | Recalibrate powder weight sensor, use information in the <a href="#">Powder Usage Guide</a> 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                                                                                      |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| <a href="#">Film not feeding in auto mode</a>                                    | Either front film sensors are not detecting media                      | <a href="#">See problem: front film sensor not working</a>                                    |
|                                                                                  | 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                                    | <a href="#">See problem: Film slipping on front vacuum roller during initial film loading</a> |
| <a href="#">Film slipping on front vacuum roller during initial film loading</a> | 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.                                   |
| <a href="#">Front film sensor not working</a>                                    | 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<br>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                                           |
| <a href="#">Rear film sensor not working</a>                                     | Rear film sensor not detecting media                                   | Clean optical sensor<br>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                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| <a href="#">Transfers are dusty / powder under cured</a>                | Heat Temperature too low                                   | Increase heat temperature                                                               |
|                                                                         | Too much powder being put on the film                      | Remove excess powder / Recalibrate powder weight                                        |
|                                                                         | Feed speed not matched to printer                          | Adjust feed speed to match printer                                                      |
|                                                                         | Faulty temperature detection line                          | Test / Replace temperature detection line                                               |
|                                                                         | Hood safety switch activated / faulty                      | Clean excess oil around switch / Test                                                   |
|                                                                         |                                                            | Check wires are connected                                                               |
|                                                                         |                                                            | Check I/O indicator                                                                     |
|                                                                         | Heating element failed                                     | Check all elements and replace if needed                                                |
|                                                                         | Powder shaking bar                                         | <a href="#">See powder Shaking bar not working</a>                                      |
| <a href="#">Transfers are yellow / over cured</a>                       | 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                                              |
| <a href="#">Build up of glycol under the hood or around the machine</a> | 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                                                        |
| <a href="#">Excess smoke coming from filter box</a>                     | 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.<br>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                               | <a href="#">See Machine does not switch on</a>                                                                                                                |
|                                                                          | Oil or powder ingress at rear of screen           | Clean screen PCB and perform machine maintenance                                                                                                              |
|                                                                          | Cable unplugged or damaged                        | Plug in or replace cable                                                                                                                                      |
| <a href="#">Film rollers are noisy</a>                                   | 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.                                                                                    |
| <a href="#">Media being pulled through quickly in post-cut feed mode</a> | 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                                                                                                                                       |
| <a href="#">Powder Shaking bar not working</a>                           | Shaking strength too 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                                                                                                                                                |

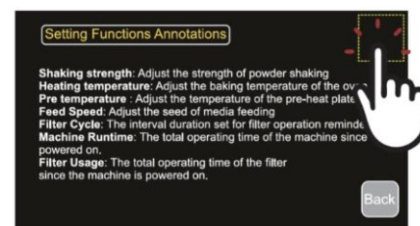
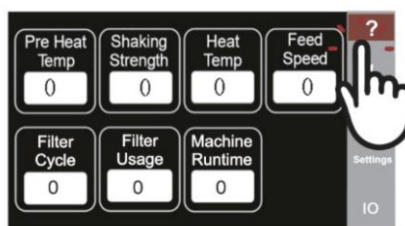
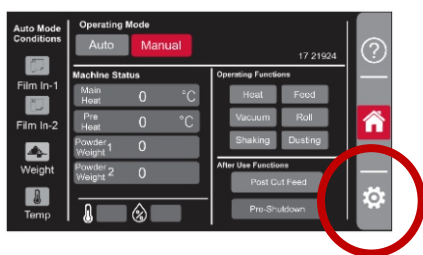
Per le sezioni evidenziate in **rosso**, per ulteriori informazioni, si prega di contattare il rivenditore Adkins DTF locale.  
**informazioni.**

## Taraturazioni

Per ricalibrare i sensori di peso della polvere, seguire le istruzioni riportate di seguito:

Con il sistema acceso, accedere al menu I/O selezionando > ? [icona del punto interrogativo]

> angolo in alto a destra del display . Verrà visualizzato il menu di immissione della password. La password per accedere al menu IO è 1234.



Con il numero appropriato di guide per canalette installate ma senza pellicola o peso in polvere presenti in nessuna delle due canaline del peso in polvere, impostare il *Iniziale* Posizione per il *Pesocalibrazione*. Questa icona cambierà da grigio a rosso

Quindi, posizionare *approssimativamente* 200 g (tolleranza  $\pm 50$  g) di peso in ogni vaschetta del peso della polvere. Mentre i pesi sono in posizione, impostare il *Il più basso* posizione per il *Pesocalibrazione*. Questa icona cambierà da nera a rosso

**IMPORTANTE:** Questa operazione deve essere eseguita con il sistema acceso per consentire la calibrazione tramite il software di controllo. Prestare attenzione ed evitare il contatto con componenti elettrici sotto tensione o in movimento durante l'inserimento dei pesi di calibrazione nelle vaschette. Questa operazione deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato.

Una volta configurate entrambe le posizioni, premere Indietro e navigare alla pagina principale sul display touchscreen, quindi riavviare il sistema per salvare la calibrazione.

Dopo il riavvio, verificare la calibrazione aprendo il coperchio di protezione dalla polvere e sollevando e abbassando delicatamente e progressivamente entrambe le vaschette di pesatura della polvere, osservando i valori di pesatura sul display touchscreen. Se i valori non sono costanti nell'intero intervallo, ripetere la calibrazione.

Questa verifica deve essere eseguita adottando le stesse precauzioni di sicurezza previste per la procedura di calibrazione.

**Durante la calibrazione dell'Adkins Inline Max 1600, entrambe le vaschette della polvere devono essere calibrate simultaneamente.**

L'assistenza tecnica è disponibile direttamente per l'utente finale attraverso diverse fonti. È importante che gli utenti sappiano come accedere all'assistenza in caso di necessità.

### 1. Manuale utente

È possibile trovare il manuale utente più aggiornato della macchina sul sito Web di Adkins (<https://www.adkinsmachines.com>). Questi documenti sono disponibili in diverse lingue, tradotte dall'inglese. Sono inoltre disponibili guide specifiche per la risoluzione dei problemi per ogni macchina, alla fine del manuale utente.

Questi si possono trovare qui <https://www.adkinsmachines.com/manuals>

### 2. Articoli di supporto tecnico

Sul sito web di supporto di Adkins è disponibile un'ampia gamma di articoli di supporto tecnico.

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

### 3. Playlist di YouTube

Esiste un canale YouTube dedicato ad Adkins che include video che mostrano una serie di procedure, tra cui manutenzione, preparazione alla stampa, verifica del funzionamento e altro ancora.

### 4. Contatta il rivenditore Adkins

I rivenditori Adkins sono responsabili dell'assistenza iniziale e della risoluzione dei problemi qualora si presentassero.

Sul portale dei rivenditori Adkins sono disponibili guide alla risoluzione dei problemi, riservate ai tecnici del concessionario, per ogni singola macchina.

### 5. Apri un ticket di supporto con l'assistenza di Adkins.

Una volta segnalato il problema al rivenditore Adkins, quest'ultimo può aprire un ticket con Adkins.

sul sito di supporto di Adkins. Adkins può quindi comunicare con il rivenditore Adkins per trovare una soluzione per l'utente finale.



## Flusso di lavoro dell'assistenza tecnica

Segui i passaggi seguenti per ottenere l'assistenza adeguata nel minor tempo possibile.

**1**

**Utente finale →  
Rivenditore Adkins**



Per assistenza tecnica e risoluzione dei problemi, il primo punto di contatto è il rivenditore Adkins.

#### Il rivenditore dovrà:

- Ricevere e valutare il problema segnalato.
- Fornire assistenza iniziale per la risoluzione dei problemi e supporto tecnico.
- Vi guideremo attraverso i controlli e le procedure appropriate.
- Utilizzare la documentazione di supporto del rivenditore e dell'ingegnere competente.
- Determinare se il problema può essere risolto localmente o se è necessario un intervento di livello superiore.

**2**

**Rivenditore Adkins →  
Supporto Adkins**



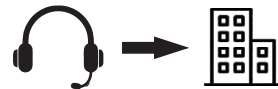
Se il problema non può essere risolto dal rivenditore, quest'ultimo può aprire un ticket di supporto con l'assistenza tecnica di Adkins.

Quando apri un ticket, vi preghiamo di fornire le seguenti informazioni:

- Dettagli della macchina (modello, numero di serie)
- Sintomi e descrizione del guasto della questione.
- Risoluzione dei problemi già completata.
- Eventuali foto o documentazione a supporto

**3**

**Supporto Adkins →  
Rivenditore Adkins**



Il supporto tecnico di Adkins collaborerà con il rivenditore per esaminare il problema e fornire ulteriore assistenza tecnica o una soluzione adeguata.

#### Il rivenditore rimane responsabile di:

- Comunicare con l'utente finale durante tutto il processo.
- Attuazione delle linee guida o soluzione fornita dal supporto Adkins

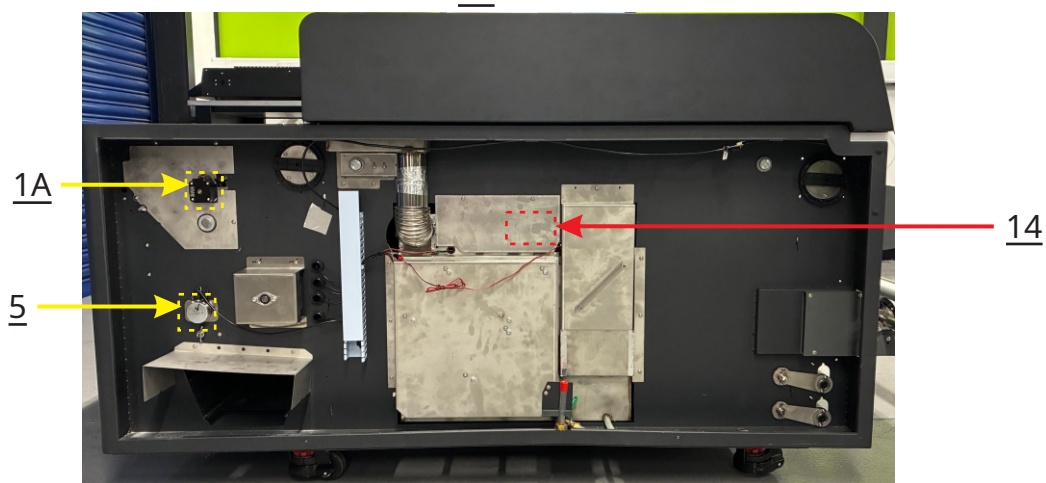
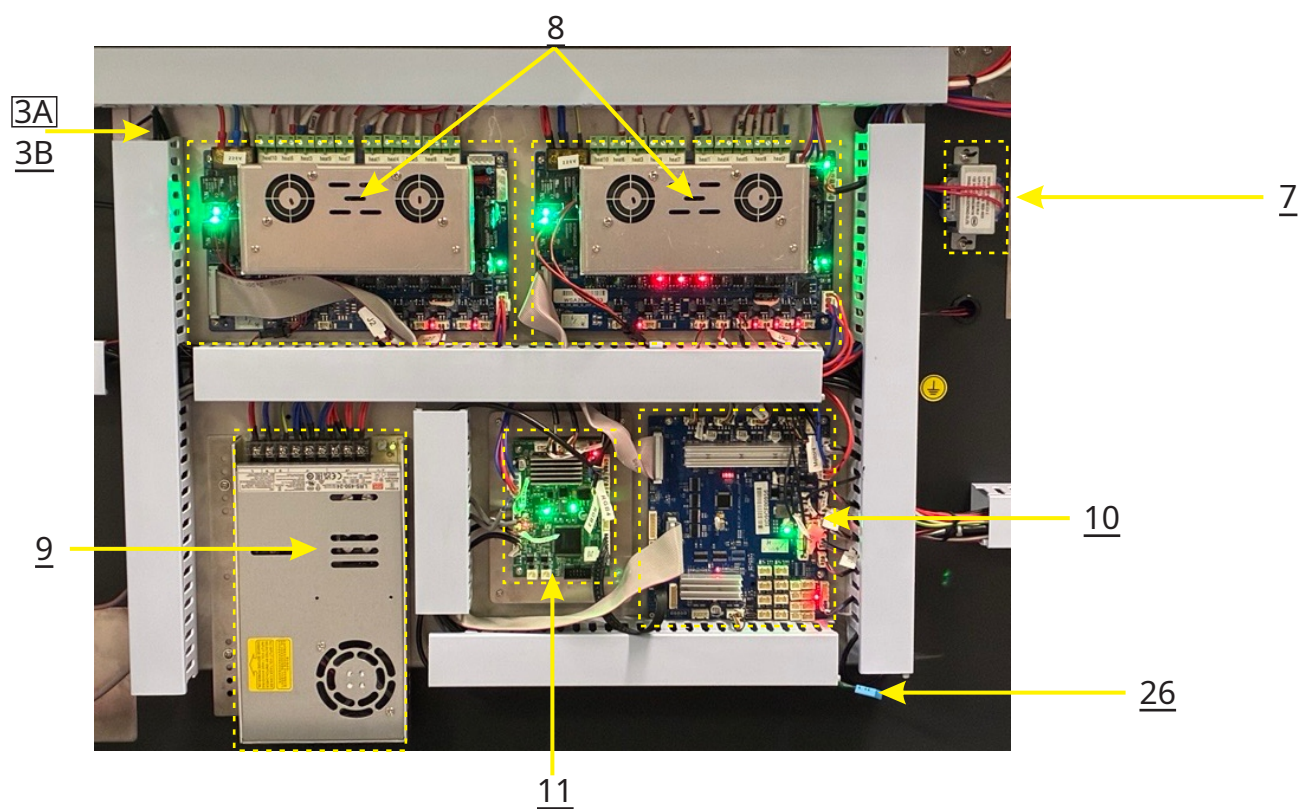


### Importante

Contatta sempre prima il tuo rivenditore Adkins

Le richieste di assistenza tecnica di Adkins devono essere aperte dal rivenditore autorizzato Adkins.

Schema dei componenti dell'Inline Max 1600





| <b>Diagramma<br/>Numero</b> | <b>Nome della parte di Adkins</b>                                                | <b>Codice Adkins</b> |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| 1                           | Motore Adkins DTF a 10 denti 19WDA                                               | ADK250M10T           |
| 1A                          | Motore Adkins DTF a 12 denti 13D                                                 | ADK250M12T           |
| 2                           | Interruttore di sicurezza Adkins DTF - EE-40-001-A                               | XP1354SS             |
| 3A                          | Linea di rilevamento della temperatura Adkins DTF Max 1600 da 200 cm             | ADK251TD200          |
| 3B                          | Linea di rilevamento della temperatura Adkins DTF Max 1600 da 270 cm             | ADK251TD270          |
| 4                           | Motore agitatore per polveri Adkins DTF - WZDK13-38G-3                           | XP1350PSM            |
| 5                           | Sensore di vibrazione Adkins DTF - EE 24 007-B-1                                 | XP1350SS             |
| 6                           | Sensore di tensione Adkins DTF Max 1600                                          | ADK251TBS            |
| 7                           | Trasformatore di isolamento Adkins DTF - AF 21-09 009B                           | XP1350IT             |
| 8                           | Scheda a tiristori Adkins DTF a sedici componenti - EE-15-049-CN                 | XP1350STB            |
| 9                           | Alimentatore Adkins DTF 24V (18,8A)                                              | ADK251PS18A          |
| 10                          | Scheda madre Adkins DTF 900 con C600 (ADKX..) - EE-15-072-A                      | XP1358CB             |
| 11                          | Adkins DTF Light Board                                                           | ADK251LB             |
| 12                          | Filtri Adkins DTF in carbone attivo e fibra di vetro di grado medicale (2 pezzi) | XP1350SEF            |
| 13                          | Filtro antiodore Adkins DTF                                                      | ADK250OF             |
| 14                          | Ventola di aspirazione carta Adkins DTF (1.2a) - EE-25-009-A                     | XP1351PSF12          |
| 15A                         | Portafusibili Adkins DTF - EE-51-016-B                                           | XP1354FH             |
| 15B                         | Fusibile Adkins DTF da 20 Ampere                                                 | ADK251F              |
| 16                          | Sensore per pellicole Adkins DTF - 7103-01-021B                                  | XP1350S              |
| 17                          | Ventola assiale Adkins DTF (0,2a) - 7101-11-09-003                               | XP1350AF             |
| 18                          | Pulsante di arresto di emergenza Adkins DTF - AF-17-09-339A                      | XP1350ESB            |
| 19                          | Touchscreen Adkins DTF Max 1600                                                  | ADK251TS             |
| 20                          | Interruttore di alimentazione principale Adkins DTF                              | ADK251MPS            |
| 21                          | Sensore di carenza di polvere Adkins DTF - EE-23-010-A                           | XP1350PSS            |
| 22                          | Sensore a pellicola posteriore Adkins DTF - XR-01-094                            | XP1356RFS            |
| 23                          | Flangia per singolo supporto Adkins DTF - 0618B-E-01-02-29-3                     | XP1354MF             |
| 24                          | Molla a gas Adkins DTF Max 1600                                                  | ADK251GS             |
| 25                          | Maniglia cofano Adkins DTF - AF-16-09-761A                                       | XP1350H              |
| 26                          | Sensore di temperatura e umidità Adkins DTF                                      | ADK251THS            |
| 27                          | Cerchi Adkins DTF (neri)                                                         | ADK251WB             |
| 28                          | Elemento in carbonio Adkins DTF (164 cm)                                         | ADK251CE164          |
| 29                          | Resistenza riscaldante Adkins DTF (19,8 cm)                                      | ADK251HE198          |
| 30                          | Resistenza riscaldante Adkins DTF (110 cm)                                       | ADK251HE110          |
| 31                          | Elemento filtrante in carbonio Adkins DTF (80 cm)                                | ADK251CE80           |

# Garanzia e dichiarazione

Informazioni su questo capitolo

Questo capitolo riguarda la garanzia e la dichiarazione della macchina

## Capitolo 5 - Garanzia e dichiarazione

|                                          |       |
|------------------------------------------|-------|
| Garanzia e dichiarazione                 | 5-1   |
| Modifica del progetto                    | 5-2   |
| Garanzia                                 | 5-3   |
| Valutazione del rischio di installazione | 5-4,5 |
| Valutazione del rischio della macchina   | 5-6,7 |
| Dichiarazione di conformità              | 5-8   |

### Modifica del progetto

Nell'ottica di un costante miglioramento e/o modifica per adattarsi alle mutate condizioni, ci riserviamo il diritto di modificare il design e/o le specifiche in qualsiasi momento senza preavviso; pertanto, le specifiche potrebbero variare e non essere conformi al presente manuale.

## Garanzia (Garanzia limitata)

Adkins garantisce che la macchina è esente da difetti di materiale e di fabbricazione per un periodo di 12 mesi dalla data di fornitura. La macchina è coperta da una garanzia di un anno sui componenti.

Questa garanzia copre tutti i pezzi necessari per riparare i difetti, ad eccezione dei danni derivanti da uso improprio o abuso, incidente, alterazione o negligenza, oppure da un'installazione non corretta dell'apparecchio.

Qualora una macchina coperta da garanzia dovesse essere restituita in fabbrica per verifica o riparazione, e la sostituzione del componente in loco non fosse possibile, Adkins farà tutto il possibile per riparare la macchina del cliente. La garanzia sarà valida solo quando Adkins autorizzerà l'acquirente originale a restituire la macchina in fabbrica e solo quando la verifica del prodotto avrà dimostrato che la macchina è difettosa.

Qualora una qualsiasi parte della macchina risultasse difettosa nei materiali o nella lavorazione, verrà sostituita dal rivenditore, dal distributore o dal produttore, a seconda degli accordi geografici, a condizione che la macchina sia stata installata e mantenuta secondo le istruzioni, utilizzata correttamente e non sia stata oggetto di uso improprio. Durante il periodo di garanzia, tutti i pezzi di ricambio non di consumo saranno forniti gratuitamente da Adkins al rivenditore/distributore.

I costi aggiuntivi associati, ma non limitati a, manodopera e viaggio saranno a discrezione del carico del rivenditore e/o distributore fornitore. In circostanze eccezionali, se Qualora Adkins autorizzi la sostituzione della macchina, la garanzia della macchina sostitutiva scadrà alla data di anniversario della fattura della macchina originale emessa all'utente finale oppure alla data di installazione registrata tramite il "modulo di attivazione della garanzia" dal rivenditore Adkins.

Affinché la garanzia sia valida, non è consentito restituire la macchina o le parti senza previa autorizzazione. Sono escluse le spese di viaggio e/o trasporto, che saranno addebitate a nostra discrezione.

I pezzi di ricambio acquistati al di fuori del periodo di garanzia originale di 12 mesi della macchina godono di una garanzia di 6 mesi, a condizione che il pezzo e la macchina siano stati installati e mantenuti secondo le istruzioni, utilizzati correttamente e non siano stati oggetto di uso improprio.

Questa è l'unica garanzia fornita dall'azienda; non esistono garanzie che vadano oltre quanto descritto nel presente documento. Il venditore declina ogni garanzia implicita di commerciabilità e/o di idoneità per uno scopo particolare; l'acquirente accetta che la merce venga venduta "così com'è".

L'unico scopo della macchina è quello di essere utilizzata per la stampa diretta su pellicola (DTF). Al di fuori di questo utilizzo, Adkins non fornisce alcuna garanzia sulla macchina. L'intero rischio derivante dall'uso, dal funzionamento e/o dalla manutenzione della macchina è a carico dell'utente finale. Nessun reclamo di alcun tipo potrà essere superiore al prezzo di vendita del prodotto o della parte a cui si riferisce il reclamo.

In nessun caso Adkins sarà responsabile per lesioni, perdite o danni di qualsiasi tipo, inclusi la perdita di profitti, la distruzione di beni o qualsiasi danno speciale, incidentale, consequenziale o indiretto derivante dall'uso della macchina o dei materiali di accompagnamento. Questa limitazione si applicherà anche qualora Adkins o il suo rivenditore/distributore autorizzato fossero stati informati della possibilità di tali danni.

## 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<br>Could slip, trip, fall when moving/lifting goods   | Engineer visually checks environment and has adequate PPE.                                                                                                                                                                    | 1            | 3 | 3 | Persons receive sufficient training<br>Keep environment around the machine tidy                       |
| Manual handling                 | Persons installing machine<br>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<br>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<br>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<br>burns from heat element and exposure.              | Caution signage on display and explained in operator's manual.<br>Protection from heat elements in place.                                                                                                                     | 2            | 4 | 8 | Ensure provision of a burns kit.                                                                      |
| Moving parts                    | Persons installing machine<br>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 |                                                                                                                              |
| <b>Electric shock</b>                  | Persons working with machine – Shock from electrical circuit boards.              | Emergency Stop Button.<br>Screw locked cover for electrics.<br>Caution signage on display.                                                                                                                              | 1            | 5 | 5 | Users be trained sufficiently in electrical safety and locations of highest risk of electric shock.                          |
| <b>Manual handling</b>                 | Persons working with machine – Improper lifting techniques.                       | Lockable wheels fitted to aid with movement of machine.<br>Installation ramps included for ease of removing from pallet.                                                                                                | 1            | 3 | 3 | Users be trained in manual handling techniques.                                                                              |
| <b>Exposure to harmful isocyanates</b> | Persons working with machine – use of DTF powder risks exposure to isocyanates.   | Built-in extraction system for filtration of isocyanates.<br>Cover placed over the powder trough.<br>Outlined the risk of exposure to isocyanates.<br>Relevant H&S signage in place and explained in operator's manual. | 2            | 4 | 8 | Ensure that there is appropriate PPE at all times.<br>Users be trained sufficiently and adhere to any applicable procedures. |
| <b>Burns</b>                           | Persons working with machine – burns from heat element and exposure.              | Caution signage on display and explained in operator's manual.<br>Protection from heat elements in place.                                                                                                               | 2            | 4 | 8 | Ensure provision of a burns kit.                                                                                             |
| <b>Moving parts</b>                    | Persons working with machine – risk of injury or loss of limbs from moving parts. | Majority of moving parts are covered, meaning exposure is minimised.<br>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<br>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.

CHARTERHOUSE HOLDINGS PLC  
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

|                                            |                                                                                                                                                                         |
|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Application of Council Directives:         | European Low Voltage Directive (LVD)<br>European Machinery Directive (MD),<br>Electro Magnetic Conformity (EMC)                                                         |
| Standards to which Conformity is Declared: | (LVD): EN 60204-1:2018<br>(MD): EN ISO 12100:2010 2006/42/EC Annex1<br>(EMC): EN 61000-6-2:2019                                                                         |
| Manufacturer's Name:                       | Charterhouse Holdings Plc                                                                                                                                               |
| Manufacturer's Address:                    | Oakridge Park, Trent Lane, Castle Donington,<br>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](http://www.arc.compliance.com)