

DTF EN LÍNEA

Máximo 1600



Manual de usuario

Revisión 1.1

Instrucciones originales



Contenido

Introducción

Precaución	III
Solicitudes	III
Aspecto del producto	III
precauciones de seguridad	IV
Símbolos	IV-VI
Desempaquetado e instalación	VIII-IX
Entorno laboral	IX
Lugar de instalación	IX
Temperatura del entorno de trabajo	IX

Capítulo 1 - Antes de usar

Nombres y funciones de las piezas	1-1
Frente	1-2
Trasero	1-3
Panel de control	1-4,5
Sensor delantero y trasero	1-6
Caja de polvos	1-6
cuchilla para agitar el polvo	1-6
Lámpara	1-6
Sensor de tensión	1-6

Capítulo 2 - Operaciones básicas

Flujo de trabajo	2-2
Encender/apagar la alimentación	2-3
Encender la alimentación Apagar la alimentación	2-3
Cargando contenido multimedia	2-4
Ajuste de la altura del sensor	2-4
Cargando rollos de material	2-4
Vertiendo poder	2-5
Modo automático	2-5
Cambiar al modo automático	2-5
Condiciones del modo automático	2-6
Pegar los medios	2-6
Modo de apagado previo	2-7

Contenido

Capítulo 3 - Directrices de mantenimiento

Mantenimiento rutinario	3-2
Antes de usar	3-2
Después de su uso	3-2
Limpieza del horno	3-2
Caja de filtro	3-3
Reemplace el filtro regularmente.	3-3
Cómo reemplazar la caja del filtro.	3-3
Ciclo de reemplazo	3-3
Consejos	3-3
La importancia del mantenimiento de DTF	3-4
Procedimiento de restablecimiento del uso del filtro	3-5

Capítulo 4 - Solución de problemas y soporte

Solución de problemas	4-1,2,3,4,5
Calibraciones	4-6
Mantenimiento regular	4-7,8
Dónde encontrar apoyo	4-9
Diagrama de piezas	4-10,11,12

Capítulo 5 - Garantía y Declaración

Garantía y declaración	5-1
Cambio de diseño	5-2
Garantía	5-3
Evaluación de riesgos de instalación	5-4,5
Evaluación de riesgos de la máquina	5-6,7
Declaración de conformidad	5-8

Historial de revisiones

Revisión	Fecha	Descripción de los cambios
1.0	Julio de 2026	Lanzamiento inicial para producción
1.1	Septiembre de 2026	Solución de problemas añadida y capítulo de apoyo

Introducción

Gracias por adquirir la unidad de curado por agitación Adkins Inline Max 1600 (en adelante, "La Máquina").

Queda estrictamente prohibida la reproducción no autorizada de cualquier parte de este documento.

© Adkins. Todos los derechos reservados. Copyright

Precaución

Adkins no se hace responsable de ningún daño (incluidos, entre otros, la pérdida de beneficios, daños indirectos, daños especiales u otros daños monetarios) que surjan del uso o la incapacidad para utilizar la máquina, excepto según lo estipulado en las disposiciones de garantía de Adkins.

Esto aplica incluso si Adkins ha sido informado de la posibilidad de tales daños. Por ejemplo, no nos hacemos responsables de la pérdida de soportes u otros materiales derivados del uso de la máquina, ni de las pérdidas indirectas causadas por los materiales impresos.

Tenga en cuenta que no nos hacemos responsables de los daños económicos ni de la pérdida de beneficios derivados del uso de la máquina, ni de las reclamaciones de terceros.

Solicitudes

- Este manual describe el funcionamiento y el mantenimiento de la máquina.
- Las ilustraciones del manual pueden diferir del aspecto de algunos modelos.
- Lea este manual detenidamente y asegúrese de comprenderlo antes de usarlo.
- Si bien se ha hecho todo lo posible para garantizar la exactitud de la información contenida en este manual, si observa alguna discrepancia, póngase en contacto con su distribuidor.
- Este manual está sujeto a cambios sin previo aviso para su mejora.

Declaración CE

Este equipo ha sido probado y cumple con los requisitos establecidos en la declaración de conformidad.

Emisión de sonido aéreo

Durante su uso, la emisión de sonido ponderada A es de 70 dB(A) o inferior.

NO No deje esta máquina desatendida mientras esté en funcionamiento.

NO No permita que personas no autorizadas, no calificadas o sin formación utilicen la maquinaria; nunca permita que los niños la operen ni ayuden en ella.

Apariencia del producto

Tenga en cuenta que las descripciones del aspecto del producto en el manual de instrucciones se basan principalmente en el producto que usted recibe. Si bien nos aseguramos de que la funcionalidad principal del producto no se vea afectada, realizamos ajustes sutiles en su apariencia de forma continua para lograr un diseño óptimo. Estos ajustes buscan mejorar la estética general del producto y brindarle una mejor experiencia de usuario.

En caso de cambios significativos, le notificaremos de inmediato a través de los canales apropiados, garantizando que se mantenga informado sobre la información más reciente del producto.

Uso previsto de las máquinas

Máquina automática de espolvoreado y fijación para medios de transferencia directa a película. Aplica y funde el polvo fijador a la tinta de la película de transferencia para producir una transferencia decorativa para prendas. La máquina cuenta con un sistema de filtración y extracción integrado para eliminar cualquier subproducto generado durante el proceso de calentamiento. Todos los componentes del proceso de transferencia directa a película son aptos para uso comercial. La máquina está destinada únicamente al uso indicado anteriormente. Se desaconseja encarecidamente cualquier uso indebido de la máquina que no sea el espolvoreado y fijador de polvo o medios de transferencia directa a película, y dicha garantía no está cubierta por el fabricante. Introducir en la máquina cualquier otro material que no sea polvo o medio de transferencia directa a película podría dañar la máquina y causar lesiones a los usuarios.

El Adkins Inline Max 1600 admite un único DTF.

Rollo de película de 1200 mm a 1600 mm de ancho, o dos rollos de hasta 600 mm de ancho cada uno en modo de doble rollo.

En el modo de doble rollo, ambos rollos deben imprimirse con la misma impresora utilizando un único motor de impresión. El uso con dos impresoras separadas no es compatible y queda fuera del alcance previsto. uso del sistema.

Si la máquina se utiliza de forma continua durante periodos prolongados de 8 a 10 horas o más, se recomienda el uso de un sistema de extracción externo. Póngase en contacto con su distribuidor Adkins para obtener más información y orientación sobre la instalación y el uso de un sistema de extracción externo.

Precauciones de seguridad

Símbolos

En este manual, los símbolos indican y explican las precauciones. El símbolo indicado varía según la naturaleza de la precaución. Asegúrese de comprender el significado de cada símbolo y utilice la máquina de forma segura y correcta.

Ejemplo de símbolos

Significado	
	El incumplimiento de las instrucciones que acompañan a este símbolo puede provocar la muerte o lesiones graves al personal. Lea atentamente la advertencia y utilice la máquina según las indicaciones.
	El incumplimiento de las instrucciones que acompañan a este símbolo puede ocasionar lesiones al personal o daños a la propiedad.
	Este símbolo incluye notas importantes sobre el uso de la máquina. Úselo como información de referencia.
	Indica la página correspondiente para obtener información relacionada.
	Indica una precaución que requiere atención (incluidos casos de peligro o advertencias).
	Indica una acción prohibida. Las acciones específicamente prohibidas se muestran en la figura.
	Indica una acción que debe realizarse o instrucciones que deben seguirse. Las instrucciones específicas se muestran en la figura.

Advertencias y precauciones de uso

Advertencia



El juego de cables de alimentación suministrado con la máquina es exclusivamente para su uso con la misma y no debe utilizarse con otros dispositivos eléctricos. No utilice cables de alimentación que no sean los suministrados con la máquina. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios o descargas eléctricas.

No intente modificar el cable y evite dañarlo o romperlo. Colocar objetos pesados sobre él, calentarlo o tirar de él puede dañarlo, lo que podría provocar un incendio o una descarga eléctrica.

Evite su uso en lugares húmedos. Además, no vierta agua sobre la máquina. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios, descargas eléctricas o averías.

El uso de la máquina en condiciones anormales, como cuando emite humo o gases, puede provocar un incendio o una descarga eléctrica. Apague el interruptor de encendido inmediatamente y desconecte la máquina de la toma de corriente. Una vez que haya comprobado que ya no emite humo, solicite la reparación a su distribuidor. Nunca intente reparar la máquina usted mismo. Es peligroso.

Nunca desmonte ni modifique la máquina. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar descargas eléctricas o averías.

No utilice alargadores. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios o descargas eléctricas.

Mantenga los objetos extraños, como piezas de metal, alejados de las clavijas del enchufe. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios o descargas eléctricas.

No sobrecargue los enchufes eléctricos utilizando demasiados aparatos. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios o descargas eléctricas. Si el cable de alimentación está dañado o el conductor central está expuesto o roto, pida a su representante de servicio que lo reemplace. Usarlo tal como está puede provocar un incendio o

Advertencias y precauciones de uso

Advertencia

descarga eléctrica.

No manipule el enchufe con las manos mojadas. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar una descarga eléctrica.

Sujete siempre el cable de alimentación por el enchufe al desconectar la máquina. No la desconecte sujetándola por el cable. El incumplimiento de estas instrucciones puede dañar el cable o provocar un incendio o una descarga eléctrica.

No utilice un voltaje distinto al indicado. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios o descargas eléctricas.

No utilice una frecuencia eléctrica distinta a la indicada. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios o descargas eléctricas.

Si entra metal, agua, líquido u otros objetos extraños en la máquina, apáguela inmediatamente. A continuación, desenchúfela y póngase en contacto con su representante de servicio técnico. Su uso en estas condiciones puede provocar incendios o descargas eléctricas. Mantenga el calentador sobre la superficie de transporte del material libre de polvo y residuos. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar chispas o incendios.

Mantenga a los niños alejados de esta máquina.

No utilice aerosoles ni disolventes inflamables dentro ni alrededor de la máquina. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar incendios o descargas eléctricas por ignición.

No coloque jarrones, macetas, tazas, cosméticos, recipientes con productos químicos o agua, ni objetos metálicos pequeños sobre la máquina. El líquido o los objetos extraños podrían introducirse en la máquina y provocar un incendio o una descarga eléctrica.



Precauciones de uso

Advertencia

Manipulación del cable de alimentación



Conéctelo a una toma de corriente polarizada.

Enchufe siempre el cable de alimentación a una toma de corriente cercana a la máquina y asegúrese de que el cable se pueda desconectar fácilmente.

Desconecte el cable periódicamente (al menos una vez al año) y limpie el polvo que se acumule en el enchufe o cerca de él. Si no se limpia el polvo, podría producirse un incendio.

No utilice un voltaje distinto al indicado.

Antes de enchufar la máquina, compruebe la tensión de la toma de corriente y la capacidad del disyuntor. Conecte cada cable a una toma de corriente con un disyuntor independiente. Si conecta más de un cable de alimentación a una toma de corriente que comparte el mismo disyuntor, este podría dispararse.



Notas sobre el mantenimiento



Preste mucha atención a la ventilación y asegúrese de usar gafas de seguridad, guantes y mascarilla al manipular polvo termofusible sin usar, ya que las partículas en suspensión pueden entrar por los ojos o la boca. Tome las precauciones necesarias.

Precaución con las piezas móviles



Mantenga los dedos y otras partes del cuerpo alejados de las piezas móviles peligrosas. No toque el rodillo quitapolvo mientras esté girando. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones en los dedos, como desgarros en la piel o las uñas. Mantenga la cabeza y las manos alejadas de las piezas móviles durante el funcionamiento. Si no sigue estas instrucciones, podría sufrir lesiones, como que el cabello quede atrapado en la máquina. Use ropa adecuada. (No use ropa ni accesorios holgados). Mantenga el cabello largo recogido.

Precauciones de uso

Precaución

Calentador



No vierta líquido sobre la superficie de transporte del medio. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar fallos en el calentador o chispas.

No toque la superficie de transporte del material con las manos desnudas mientras el calentador esté caliente. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar quemaduras.

Precauciones y notas

Advertencia

Artículos consumibles



“Consumibles para máquinas” se refiere al polvo termofusible y a la película de transferencia.

El nivel de seguridad de la máquina se basa en el uso de la película de transferencia recomendada por Adkins. Para garantizar la seguridad operativa, utilice la película de transferencia recomendada por Adkins.

Si el polvo termofusible se traslada de un lugar frío a un lugar cálido, déjelo reposar a temperatura ambiente durante al menos tres horas antes de usarlo (consulte la información del producto para obtener más detalles).

No deje los consumibles expuestos al aire durante un período prolongado; si se dejan abiertos por mucho tiempo, podrían no transferirse correctamente. Si no los utiliza, ciérrelos herméticamente y guárdelos.

Guarde los productos consumibles en un lugar fresco y oscuro.

Mantenga los productos consumibles fuera del alcance de los niños.

Una vez abierto el envase, utilice el producto en un plazo de seis meses. Transcurrido cierto tiempo, la calidad de la transferencia puede disminuir. Consulte los detalles específicos del producto.

Entregue los consumibles no utilizados a su distribuidor o representante de servicio. Si los manipula usted mismo, cumpla con los requisitos de las instalaciones de eliminación de residuos industriales y la normativa local.

Advertencia

Notas sobre el mantenimiento



Algunas piezas de la máquina requieren ser reemplazadas periódicamente.

Eliminación de máquinas



Para obtener ayuda con la eliminación de la máquina, póngase en contacto con su distribuidor o representante de servicio. Si decide desecharla usted mismo, solicite la ayuda de una empresa de gestión de residuos industriales.

Advertencia

Notas sobre el mantenimiento

- Utilizar en una habitación con la menor cantidad de polvo posible.
- Utilizar en una habitación con la mayor ventilación posible.
- **IMPORTANTE:** Limpie regularmente el depósito de aceite para mantenerlo limpio y evitar la acumulación de aceite.
- Guarde la película de transferencia en una bolsa. Limpiar el polvo acumulado en el soporte lo afectará negativamente debido a la electricidad estática.
- Al salir del taller después del horario laboral, no deje ningún material impreso en el soporte para rollos. El polvo se adherirá al material.

Advertencia

Gestión de los medios de comunicación

- Utilice los soportes recomendados. Utilice los soportes recomendados por Adkins para garantizar transferencias fiables y de alta calidad.
- Ten en cuenta la expansión y contracción de los medios de comunicación. No utilices medios que se hayan inaugurado recientemente. El material puede expandirse o contraerse según la temperatura y la humedad del ambiente. Abra el paquete y deje que se aclimate al lugar de uso durante al menos 30 minutos antes de cargarlo en la máquina.
- No utilice soportes enrollados. Esto no solo provoca atascos, sino que también afecta la calidad de la transferencia. Alise cualquier soporte que esté muy enrollado antes de usarlo. Al enrollar soportes recubiertos de tamaño normal para su almacenamiento, asegúrese de que el lado recubierto quede hacia afuera.
- Ajuste la temperatura del calentador según las características del material.
- No deje el material absorbente cargado durante períodos prolongados con el calentador encendido.
- Con algunos tipos de medios de cultivo, las altas temperaturas y la humedad pueden afectar la transferencia. Tenga cuidado con el lugar donde se almacenan los medios.

- En algunos tipos de soportes, si estos se dejan expuestos al aire, la capa receptora de tinta puede alterarse, provocando defectos en la imagen, como colores borrosos y sangrado de la tinta.

Señales de advertencia y señales obligatorias

Señales de advertencia



“Advertencia: electricidad” y se utiliza para advertir a las personas sobre el riesgo de entrar en contacto con la electricidad (por ejemplo, descarga eléctrica, peligro de electrocución, voltaje peligroso).



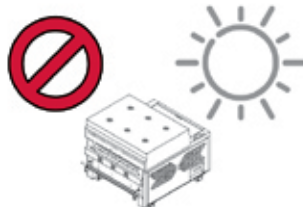
“Superficie caliente” y se utiliza para advertir a las personas que tengan cuidado para evitar entrar en contacto con una superficie caliente.



“Peligro de aplastamiento” y se utiliza para advertir a las personas que tengan cuidado para evitar entrar en contacto con las partes móviles durante el funcionamiento.

Precauciones de instalación

Lugares expuestos a la luz solar directa



Lugares con superficies irregulares



Lugares donde se genera vibración



Lugares directamente expuestos al aire acondicionado



Lugares sujetos a cambios significativos de temperatura o humedad.



Lugares donde hay llamas abiertas



Fuente de alimentación



Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación:

Asegúrese de que la fuente de alimentación coincida con las especificaciones de voltaje y frecuencia indicadas en la etiqueta de la máquina.

- Utilice únicamente enchufes con conexión a tierra adecuada para evitar descargas eléctricas.
- Verifique que el circuito esté protegido por un fusible o disyuntor con la capacidad adecuada para evitar sobrecargas.
- No lo conecte si el cable de alimentación o el enchufe están dañados.
- Apague el interruptor de encendido antes de enchufarlo.

Si no está seguro de la idoneidad de la fuente de alimentación o la protección del circuito, póngase en contacto con un electricista local cualificado para obtener ayuda. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios o daños en la máquina.



Se recomienda conectar la máquina a un circuito con la potencia adecuada y protección diferencial (RCD) para evitar sobrecargas. Si tiene dudas, consulte con un electricista.

Antes de abrir cualquier panel de la máquina, asegúrese de que se haya desconectado toda la alimentación eléctrica para evitar el riesgo de entrar en contacto con la electricidad (por ejemplo, descarga eléctrica, riesgo de electrocución, voltaje peligroso).

Machine Technical/Sales Specification

Power Requirements

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

Weight & Dimensions

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

Production Information

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

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

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

En la caja:

Unidad mezcladora de polvo Adkins Inline Max 1600 con	x1
enchufe Commando de 16 amperios	x1
Rampas de madera para la extracción de palets y	x2
llaves de armarios eléctricos	x2
Rodillos de recogida	x2
Bridas de medios	x4
Soporte de sujeción	x1
Bandeja de recogida de aceite	x1
Tornillos de máquina M4 con llave	x1
Allen (hexagonal) de 3 mm	x4

Desempaquetado y colocación

Desempaquetado

Antes de instalar la máquina, asegúrese de que el lugar elegido cuente con el espacio necesario. El espacio para la instalación debe ser suficiente tanto para la máquina como para las tareas de traslado. Véase al dorso.

Al mover el artículo embalado, insértelo y levántelo únicamente por donde se indican las marcas.



Coloque la caja en una posición plana y nivelada, y de manera que tenga espacio suficiente para desembalarla y retirar la máquina del palé.

Retire los tornillos de sujeción para el transporte. Se recomienda que cuatro personas levanten los laterales y la tapa hacia arriba, por encima de la máquina, teniendo cuidado de no dañar ni rayar las superficies exteriores.

La envoltura protectora se puede retirar de la máquina.



Se recomienda utilizar una carretilla elevadora para retirar la máquina del palé. El izamiento puede realizarse tanto desde la parte delantera como desde la trasera de la máquina, con las horquillas colocadas en posición central para garantizar una manipulación segura y equilibrada.

Aunque el embalaje incluye dos rampas que permiten retirar la máquina del palé, se recomienda que cuatro personas la muevan hasta colocarla en su posición.

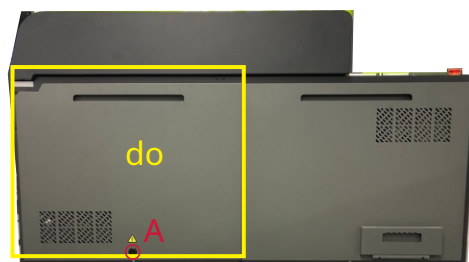


Colocación

La cubierta del calefactor está fijada con tornillos para su transporte y debe retirarse, y se debe comprobar la conexión de la puerta del filtro.

1

Retire el tornillo marcado con (A) que sujeta el panel lateral. Una vez retirado el tornillo se retira. Utilice la llave suministrada (1) y levante suavemente el panel lateral (c) hacia arriba para retirar el panel.



2

Proceda a retirar el panel lateral desde el lado opuesto, quitando el tornillo (B).



3

Una vez retirados ambos lados, quite los dos tornillos que sujetan la cubierta del capó. Hay un tornillo a cada lado, ubicados como se muestra a continuación.

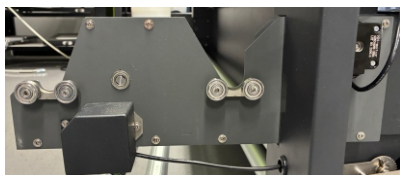


Colocación

4

Fije los soportes de recogida a la máquina (con la llave Allen de 3 mm suministrada). Hay 4 tornillos en cada soporte. Alineando las flechas en el cuerpo y los corchetes.

5

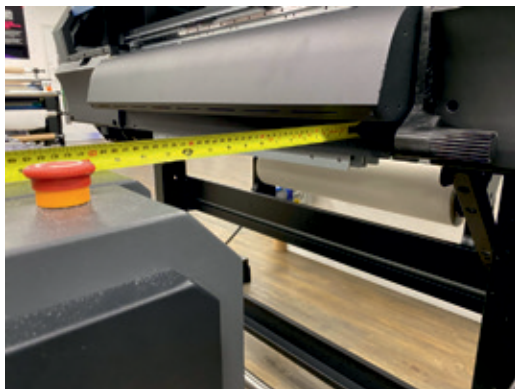


6

Coloque la máquina frente a la impresora que se va a utilizar. La impresora y la máquina deben estar perfectamente alineadas para que la película se reproduzca correctamente.

Si existe alguna desalineación, el medio puede moverse o desviarse de su trayectoria durante el funcionamiento, lo que provoca problemas.

Utilice una cinta métrica para comprobar que cada esquina frontal de la máquina esté alineada de forma uniforme con la impresora.



7

Si es posible, utilice un nivel de burbuja (con patas ajustables) para asegurarse de que la impresora esté nivelada. A continuación, nivele la máquina bajando las patas de goma mediante el engranaje de ajuste rojo.

8

Conecte el enchufe a una toma de corriente adecuada y con conexión a tierra (**¡No utilice un cable de extensión!**) y enciéndalo mediante el botón verde de encendido/apagado. Si el sistema no se enciende, asegúrese de que la parada de emergencia no esté activada.

Asegúrese de que el cable de alimentación no entre en contacto con ninguna pieza móvil ni con ninguna fuente de calor, y de que no suponga un riesgo de tropiezo.

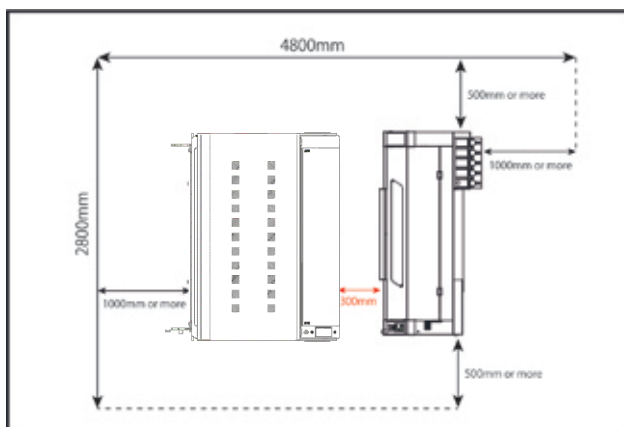
Lugares de instalación

Antes de instalar la máquina, asegúrese de que el lugar elegido cuente con el espacio necesario. El espacio de instalación debe ser suficiente tanto para la máquina como para facilitar las tareas de traslado.

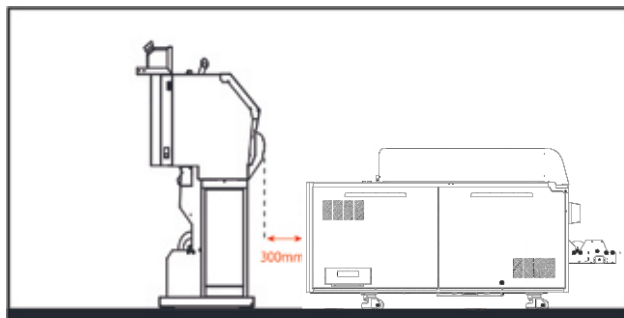
Width	Depth	Height	Total wight
199 cm	178 cm	94 cm	421 kg

Área de trabajo mínima

Vista superior



Vista lateral



Temperatura del entorno de trabajo

Para garantizar una transferencia fiable, utilice la máquina en un entorno con una temperatura de entre 20 y 28 °C.

Emisión de sonido aéreo

Durante su uso, la emisión de sonido ponderada A es de 70 dB (A) o inferior.

Antes de usar

Acerca de este capítulo

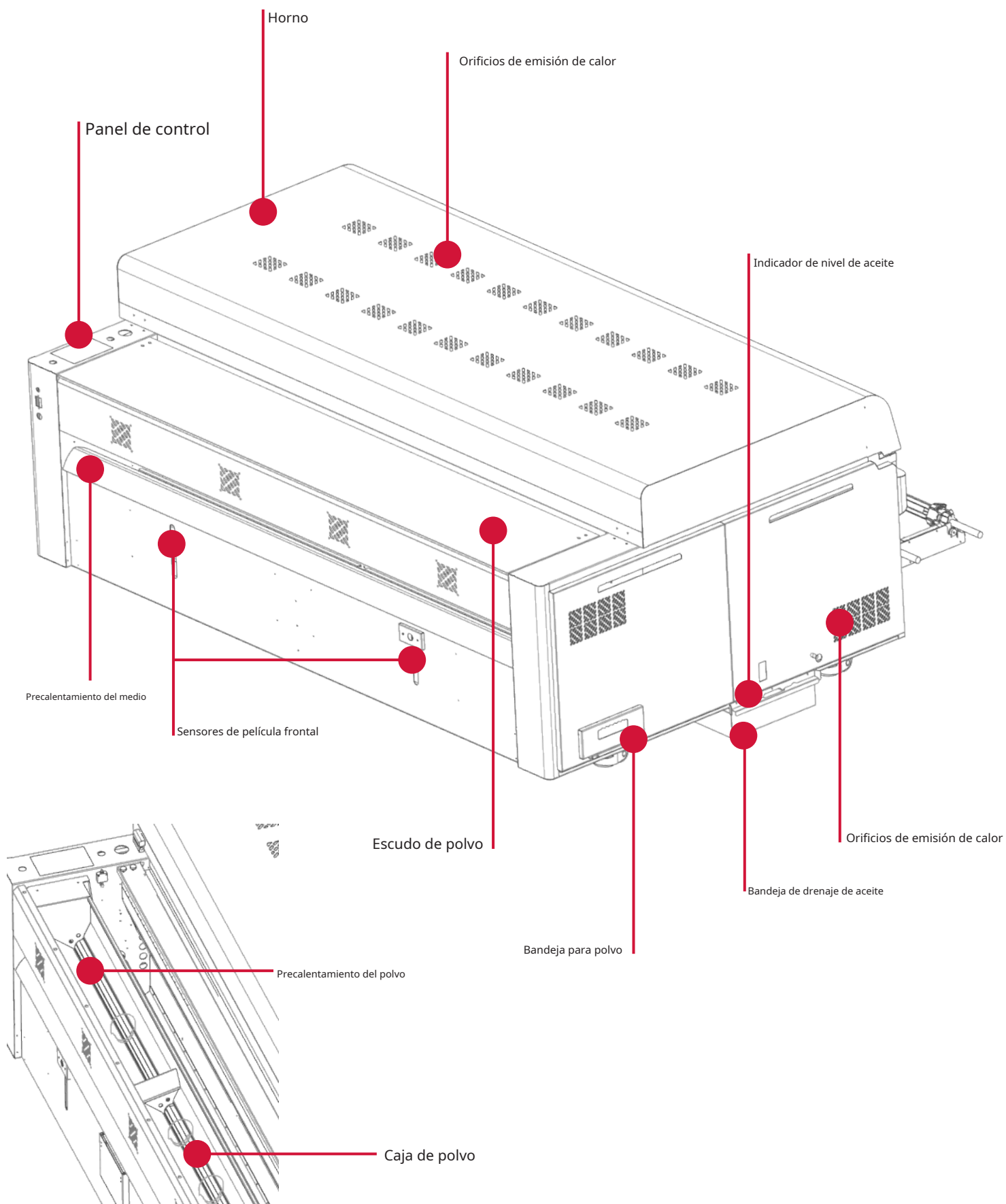
Este capítulo describe la información que debe conocer antes de usar el producto, como los nombres de las piezas y las instrucciones de instalación.

Capítulo 1 - Antes de usar

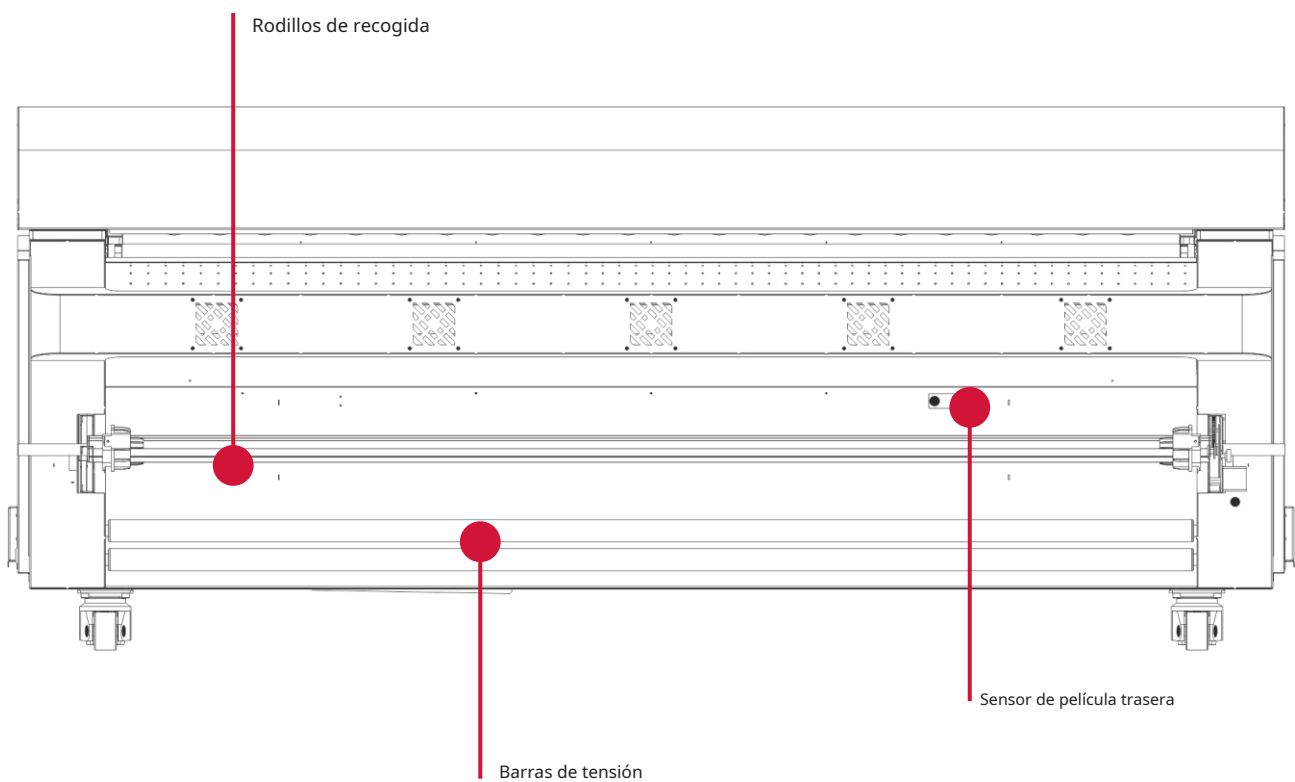
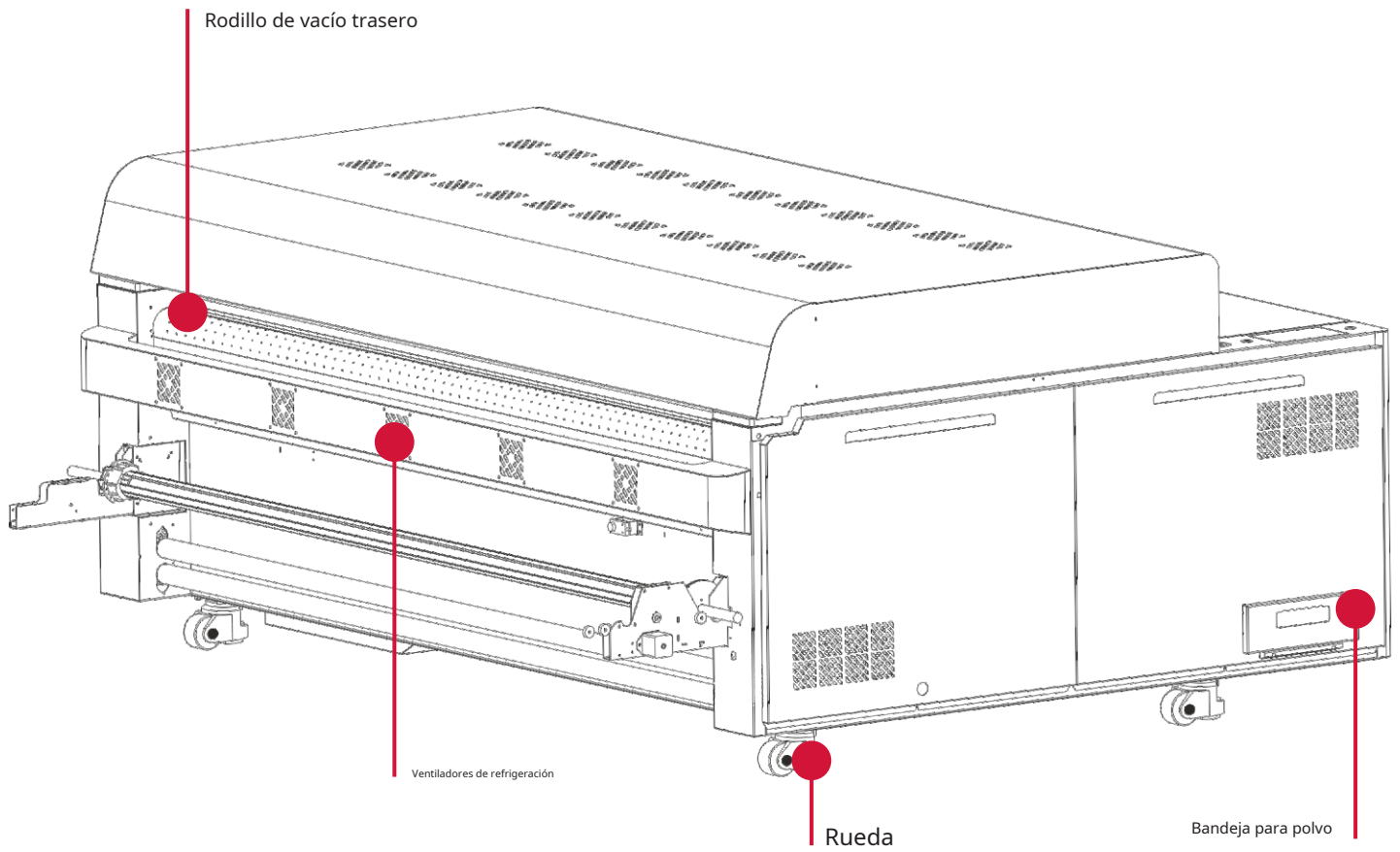
Nombres y funciones de las piezas	1-1
Frentes	1-2
Lado trasero	1-3
Panel de control	1-4,6
Sensor delantero y trasero	1-7
Caja de polvos	1-7
cuchilla para agitar el polvo	1-7
Lámparas	1-7
Sensor de tensión	1-7
Rodillo de vacío doble	1-8
Escudo de energía	1-8
Fuente de alimentación	1-8

Nombres y funciones de las piezas

Frete



Trasero



Panel de control

Utilice el panel de control para especificar los ajustes de impresión o para operar la máquina.

Alimentación principal
Pulsa para encender/apagar la máquina

Temperatura & Humedad
Esto muestra si se han cumplido todas las condiciones para que el modo automático funcione correctamente.

Ajustes
El menú que se debe usar para cambiar los valores establecidos.

Parada de emergencia
Pulse para detener rápida e inmediatamente el funcionamiento de la máquina en caso de emergencia o peligro potencial.

Pantalla táctil inteligente Muestra los siguientes elementos:

- Ocho funciones de configuración
- Modo automático/manual
- Temperatura del calor
- Pretemperatura
- Sensor de peso de polvo 1 y 2

"?" - Información
La introducción detallada de cada interfaz

Introducción a la función

Icono	Detalles
Post Cut Feed	La función "Post Cut Feed" solo se puede activar en el modo automático de la máquina. La alimentación posterior al corte desactiva el sensor de película e indica a la máquina que pase la película por el secador, independientemente de si hay película delante del sensor o no. Esta función se utiliza al final del trabajo.
Heat	Para activar la función de calefacción de la máquina.
Dusting	Para poner en marcha el rodillo de la caja de polvo y espolvorear el polvo sobre la película.
Vacuum	Para iniciar el funcionamiento/succión del rodillo de vacío.
Roll	Para poner en marcha el motor de recogida y el sistema de tensión.
Shaking	Para activar la función de agitación del polvo (para eliminar el exceso de polvo de la película).
Feed	Para iniciar el movimiento del rodillo de vacío, se inicia el movimiento de alimentación de papel de la máquina cuando está en modo manual y semiautomático.
Previo al cierre	Para iniciar el modo de apagado previo de la máquina una vez finalizado el avance posterior al corte.
Gris Red	
Apagado	En

Temperatura

Icono	Detalles
	Muestra la temperatura actual del horno (parpadea con la temperatura objetivo mientras se calienta).
	Muestra la temperatura actual del precalentador (parpadea con la temperatura objetivo mientras se calienta).
	Muestra la capacidad actual de polvo en los sensores de peso. La pantalla muestra un valor mínimo de 0 y un valor máximo de 100 (0-100).
	

Ajustes



Es posible que sea necesario ajustar los parámetros en función de la película, el polvo y la configuración de impresión que utilice.



Pretemperatura: Temperatura de funcionamiento del precalentador **Fuerza de**

temblor: Frecuencia de la intensidad de la hoja de polvo **Temperatura de**

calentamiento: Temperatura de funcionamiento del horno **Velocidad de**

alimentación: La velocidad de alimentación de los medios

Ciclo de filtrado: Duración del intervalo configurada para los recordatorios de operación de filtro (no editable, solo visualización)

Uso del filtro: El tiempo total de funcionamiento del filtro desde su última sustitución.

(Reinicializable. Consulte las instrucciones de reinicio en la página 3-6). **Tiempo de ejecución de la máquina:** Tiempo total de funcionamiento de la máquina desde que se encendió con la calefacción y la alimentación activadas. (No editable, solo para visualización)

Modo automático/manual



Cambiar para elegir
Modo automático o
Modo manual de
la máquina.

Modo automático:

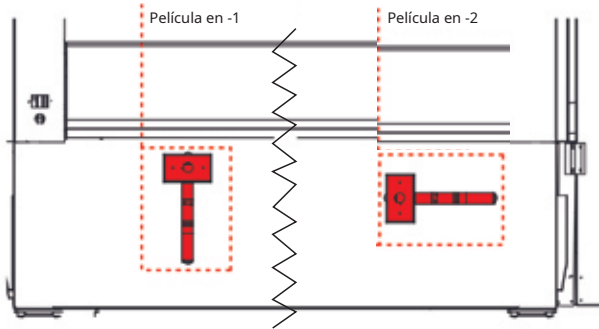
Cuando el valor de capacidad de polvo alcanza aproximadamente 50 y la temperatura del horno llega a la temperatura especificada, y el sensor frontal detecta la película, la máquina puede iniciar el modo de transferencia automática, lo que permite que una sola persona opere varias máquinas simultáneamente. Se cumplen todas las condiciones automáticas, lo que se indica en rojo en la pantalla. La máquina alimentará automáticamente el material a la velocidad de la impresora, curará y enrollará la película en el núcleo de recogida.

Modo manual:

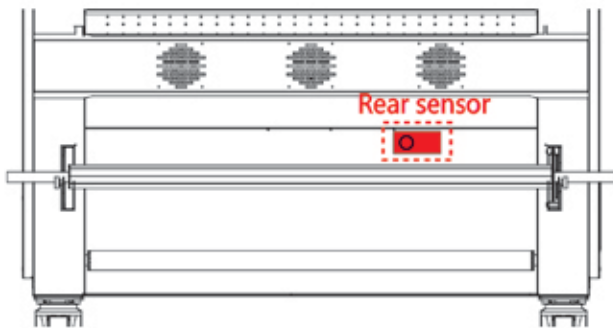
En modo manual, la máquina permite ajustar diversos parámetros, posibilitando la monitorización y el ajuste en tiempo real de las operaciones de la máquina, lo que proporciona un control manual completo.

Sensores delanteros y traseros

Los sensores frontales se utilizan para detectar si la máquina ha introducido el material. La máquina está equipada con dos sensores frontales, ubicados debajo del precalentador del material.



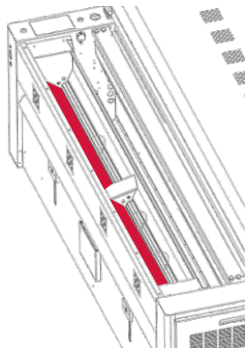
Los sensores frontales tienen posiciones ajustables, lo que permite a los usuarios ajustarlos a la posición adecuada según sus necesidades.



Una vez finalizado el horneado de la película de transferencia, esta saldrá del horno. El sensor trasero detecta si la película de transferencia ha terminado de hornearse y ha salido del horno, activando así los ventiladores de succión y refrigeración.

Caja de polvo

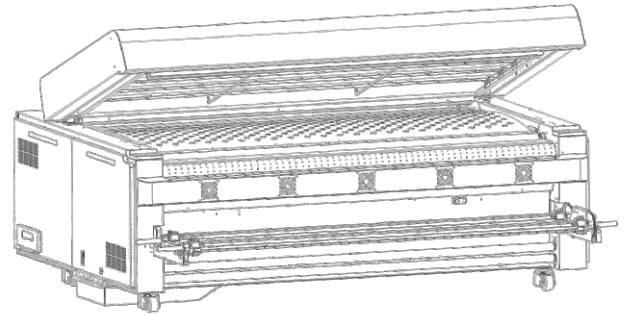
Las funciones principales del depósito de polvo incluyen el almacenamiento, el suministro y la fácil sustitución del polvo, lo que garantiza un suministro continuo de polvo y resultados de impresión de alta calidad.



Precalentamiento del polvo

Su finalidad es mantener un alto nivel de sequedad en el polvo termofusible que se encuentra dentro de la caja, evitando que absorba la humedad.

H



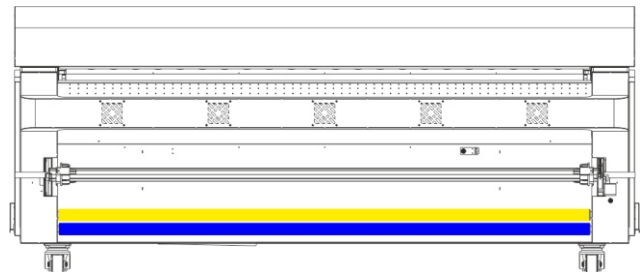
Las filas dobles superior e inferior de lámparas de calefacción de alta eficiencia (la fila inferior está debajo de la cinta transportadora).

Combinado con nuestra exclusiva solución de calefacción inteligente, que ofrece un consumo energético eficiente.

* Tenga en cuenta que solo verá brillar 3 elementos (2 en la parte inferior y 1 en la superior). Esto se debe a que se han instalado bombillas de elemento de carbono y no brillarán de la misma manera.

Sensores de tensión

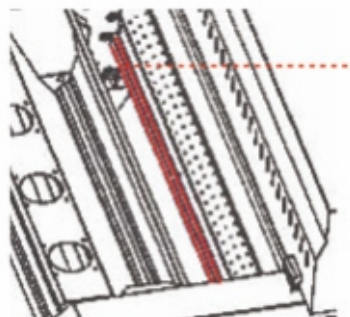
El sensor de tensión se utiliza para mantener y ajustar la tensión del material de impresión; además, ayuda a mantener la calidad de impresión, facilita la transferencia de polvo y garantiza un posicionamiento preciso de la impresión mediante el ajuste de la tensión del material de impresión.



Sensores de tensión 1 y 2 Ubicado debajo del rodillo de recogida.

Barra de tensión 1 (Se muestra en azul) se utiliza para operación de rodillo único Barra de tensión 2 (Se muestra en amarillo) se utiliza para el funcionamiento de doble rollo en el lado izquierdo (Película en 2)

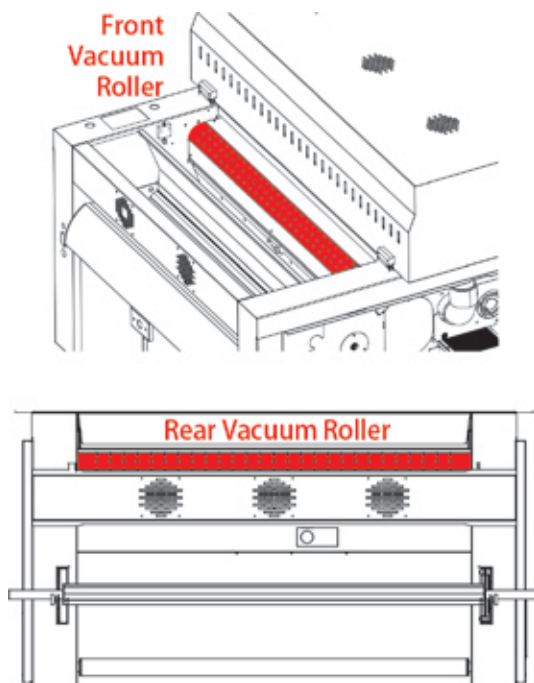
Cuchillas para agitar el polvo



cuchilla para agitar el polvo
Contribuyendo a la distribución uniforme del polvo de transferencia mediante movimiento vibratorio, asegurando así una alta calidad y consistencia. Resultados de la impresión, ubicados debajo del rodillo de vacío.

Rodillos de vacío dobles

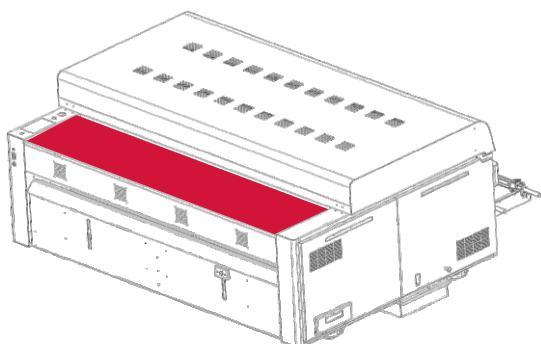
Gracias a la doble succión frontal y posterior, se garantiza la precisión en la alimentación del papel durante el transporte de la película, lo que permite una mejor adherencia a la cinta transportadora. Esto asegura un horneado uniforme de la película de transferencia.



Una vez que el sensor trasero detecta la película, el rodillo de vacío delantero deja de aspirar pero continúa transportando la película, mientras que el rodillo de vacío trasero mantiene las funciones de aspiración y transporte; además, se activan los ventiladores de refrigeración.

Escudo de polvo

La función del protector de polvo es evitar que el polvo salpique. Si se abre mientras la máquina está en funcionamiento, la función de agitación del polvo se detendrá. Una vez cerrado, la función de agitación del polvo se reanudará.



Fuente de alimentación



Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación:

Asegúrese de que la fuente de alimentación coincida con las especificaciones de voltaje y frecuencia indicadas en la etiqueta de la máquina.

- Utilice únicamente enchufes con conexión a tierra adecuada para evitar descargas eléctricas.

- Verifique que el circuito esté protegido por un fusible o disyuntor con la capacidad adecuada para evitar sobrecargas.

- No lo conecte si el cable de alimentación o el enchufe están dañados.

Apague el interruptor de encendido antes de enchufar el aparato. Si tiene dudas sobre la idoneidad de la fuente de alimentación o la protección del circuito, póngase en contacto con un electricista local cualificado para que le ayude.

El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios o daños a la máquina.

Se recomienda conectar la máquina a un circuito con la potencia adecuada y protección diferencial (RCD) para evitar sobrecargas. Si tiene dudas, consulte con un electricista.

Antes de abrir cualquier panel de la máquina, asegúrese de que se haya desconectado toda la alimentación eléctrica para evitar el riesgo de entrar en contacto con la electricidad (por ejemplo, descarga eléctrica, riesgo de electrocución, voltaje peligroso).

Operación básica

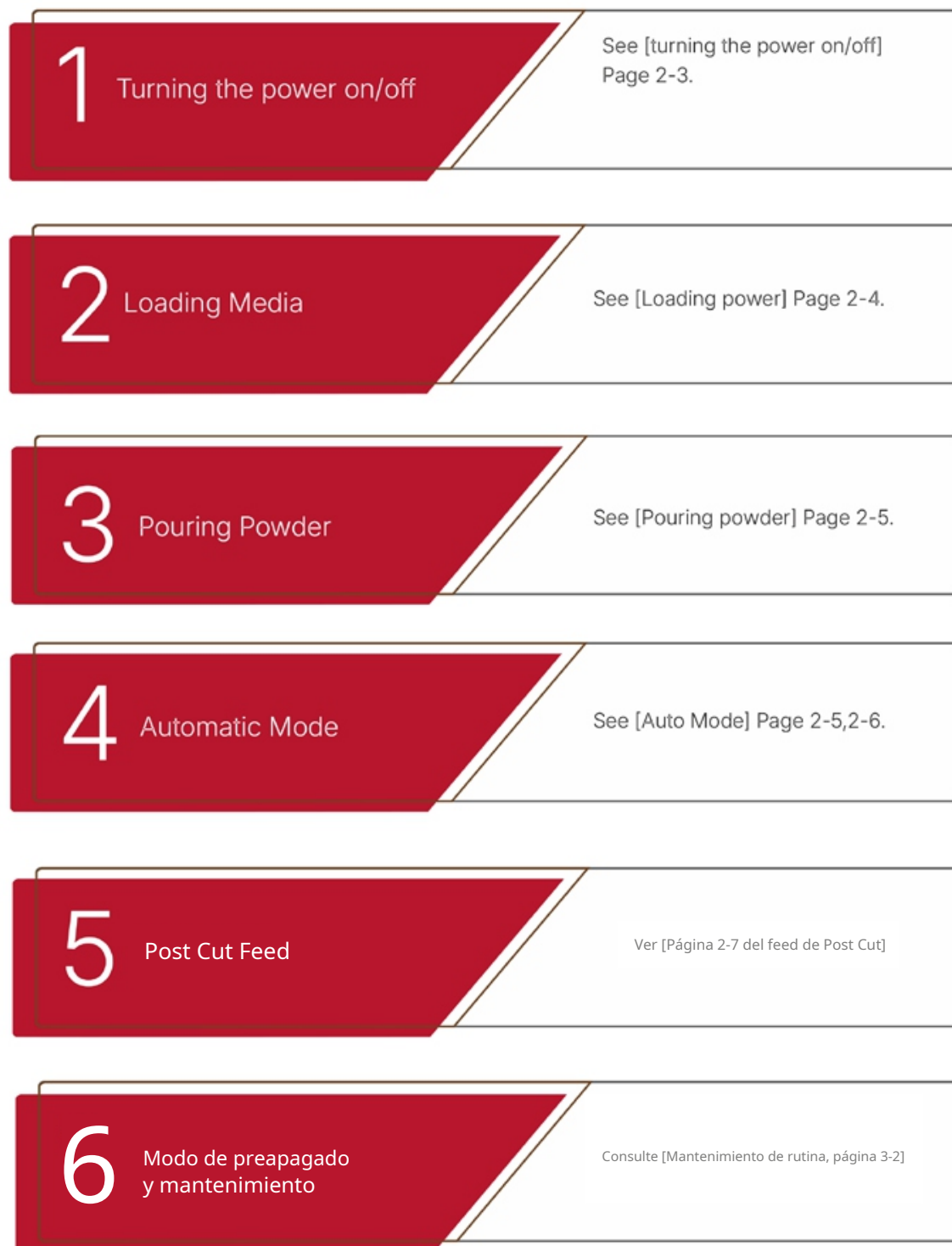
Acerca de este capítulo

Este capítulo describe información sobre el funcionamiento básico, como por ejemplo cómo cargar el material de impresión y cómo utilizar correctamente el modo automático y el modo de enlace.

Capítulo 2 - Operaciones básicas

Flujo de trabajo	2-2
Encendido/apagado	2-3
Encender la alimentación	2-3
Apagar la alimentación	2-3
Cargando medios	2-4
Ajuste de la altura del sensor	2-4
Carga de soportes de doble rollo	2-5
Vertiendo poder	2-6
Cambio de color de la luz de alerta	2-6
Cambiar al modo automático	2-7
Condiciones del modo automático	2-7
Carga de medios en la toma	2-8
Post Cut Feed	2-8

Flujo de trabajo

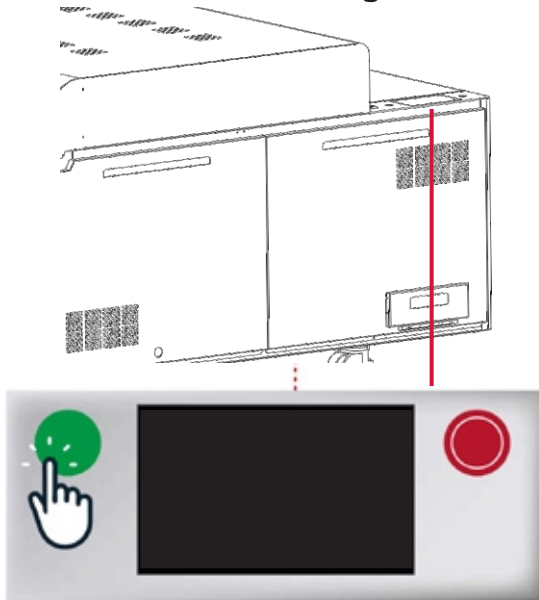


Por favor, tenga en cuenta

La máquina utilizada para demostrar el flujo de trabajo en esta sección difiere del modelo real, pero la secuencia general del flujo de trabajo sigue siendo la misma.

Encendido/apagado

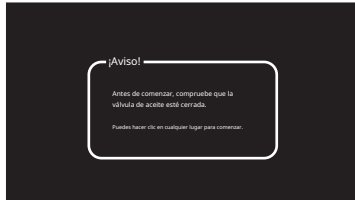
Encender la energía



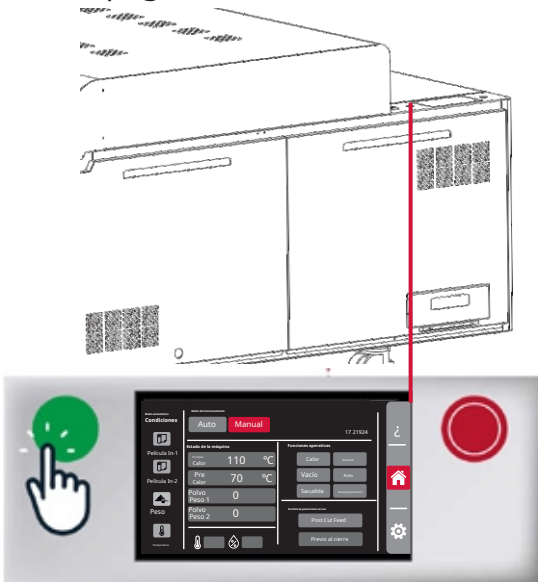
Pulse para encender la máquina.

Antes de comenzar, compruebe que la válvula de aceite esté cerrada.

Puedes hacer clic en cualquier lugar para comenzar.



Apagar la alimentación

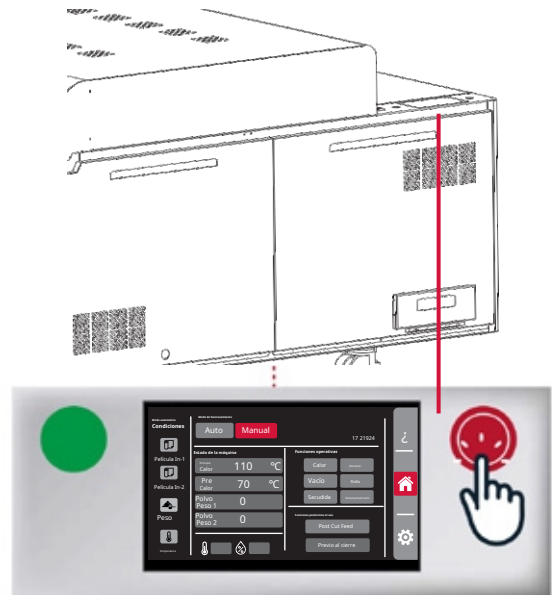


Pulse para apagar la máquina.



Asegúrese de que la máquina complete la operación de transferencia y la secuencia de preapagado. Se ha completado antes de apagar la corriente.

Parada de emergencia



Pulse para activar. Gire el botón hacia la derecha para salir del estado de parada de emergencia.

Advertencia



La parada de emergencia solo se puede activar en las siguientes situaciones:

Escenarios de emergencia: En caso de emergencia o peligro potencial, el botón o interruptor de parada de emergencia se utiliza para activar rápidamente la parada de emergencia. Esto detiene inmediatamente todos los movimientos de la máquina para evitar lesiones o daños al equipo.

Pérdida del control: Si el operador pierde el control de la máquina y no puede hacer frente a circunstancias imprevistas, se utiliza la parada de emergencia para detener rápidamente el funcionamiento de la máquina.

Mal funcionamiento del equipo: Cuando se produce un mal funcionamiento o un funcionamiento anómalo del equipo, la parada de emergencia ayuda a prevenir daños mayores y protege tanto a los operarios como al equipo.

Controles de seguridad: Durante las tareas de mantenimiento o las revisiones de seguridad, puede ser necesario activar la parada de emergencia para garantizar la seguridad del personal.

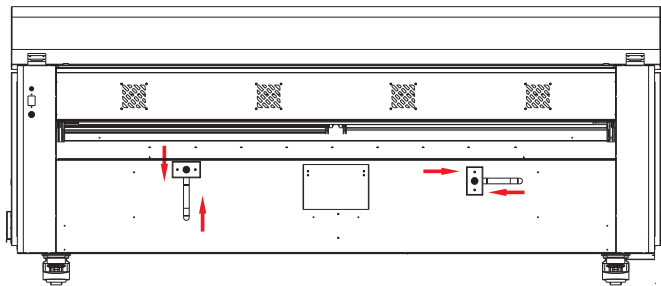
Es importante tener en cuenta que la parada de emergencia está destinada a responder a situaciones urgentes o a garantizar la seguridad, **Por lo tanto, debe utilizarse con moderación en circunstancias normales.** Tras activar la parada de emergencia, normalmente se requiere una inspección y un mantenimiento adecuados de la máquina para garantizar su seguridad y funcionamiento normal.



Carga de soportes de un solo rollo

De 1200 mm a 1600 mm

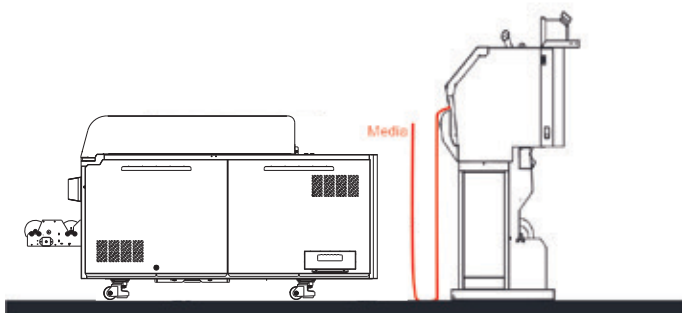
Ajuste de los sensores



Cargando la película/medio

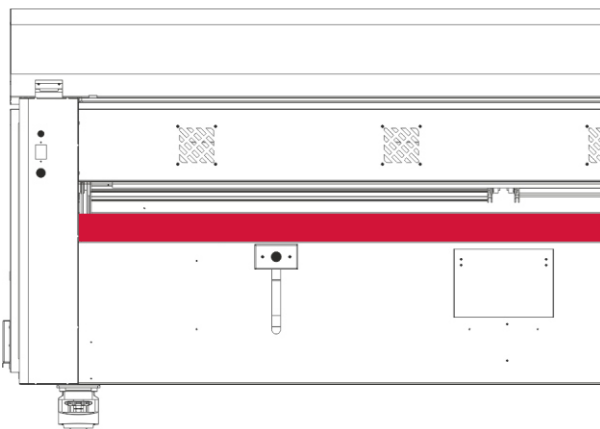
1

Utilice un borde delantero de 600 mm de material en blanco.



2

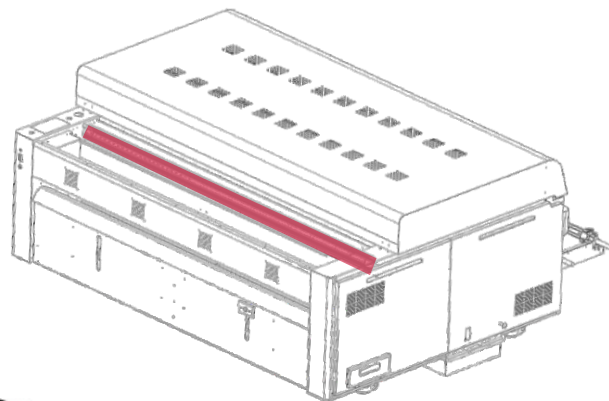
Introduzca el medio de cultivo en el agitador. La entrada se encuentra como se muestra en el diagrama, encima de la placa de precalentamiento.



3

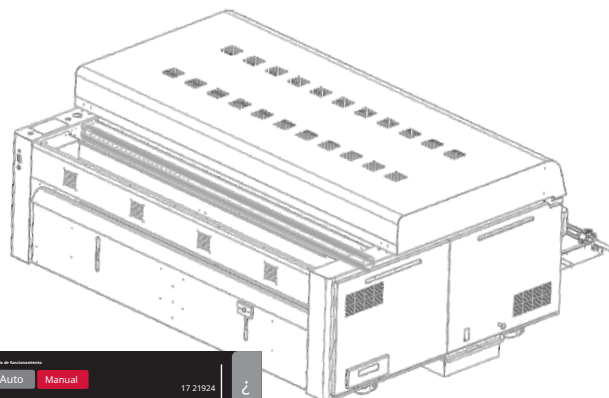
Introduzca el material filtrante en el rodillo de vacío.

Asegúrese de que el material esté colocado sobre el rodillo de vacío, manteniéndolo alimentado en línea recta,



4

Active la función de vacío. Active el rodillo de vacío para sujetar la película en su lugar.



Vacío

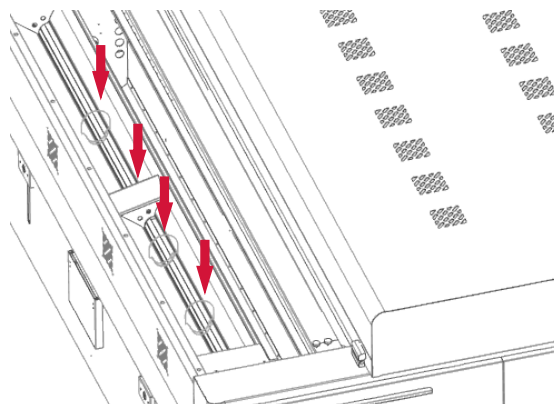


Vacío

5

Ajuste la posición de los soportes de pólvora.

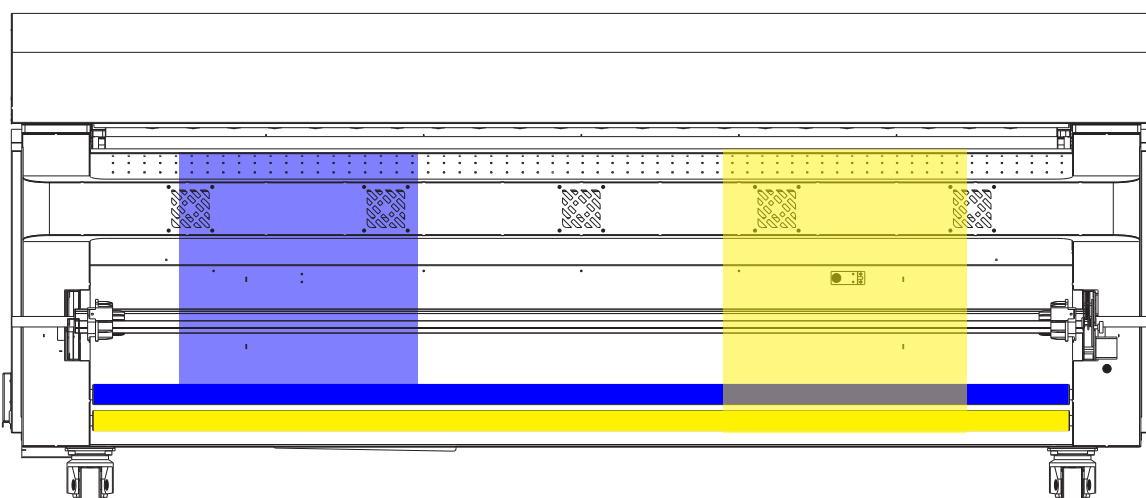
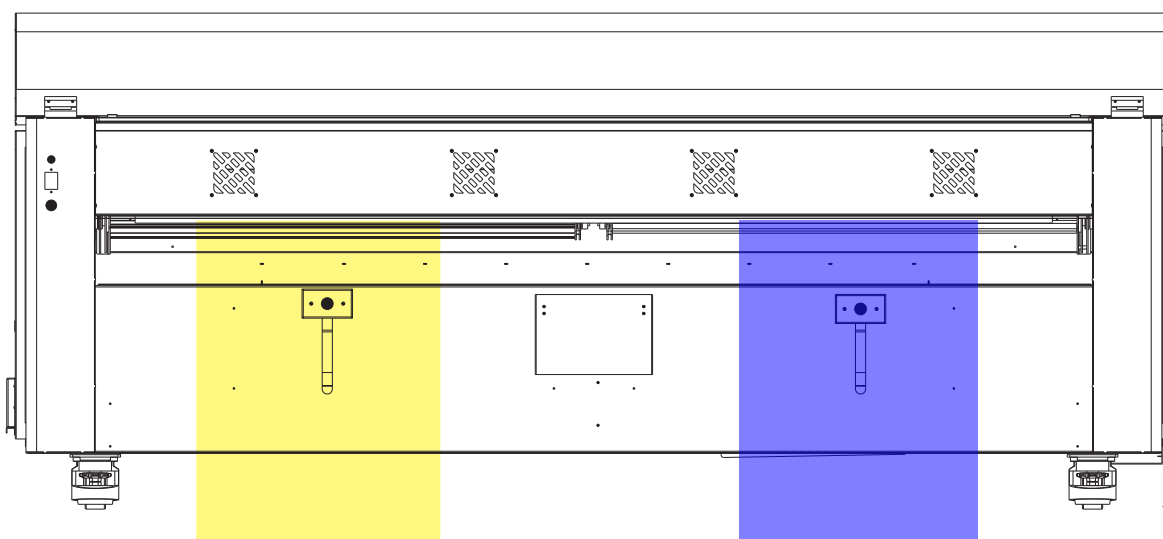
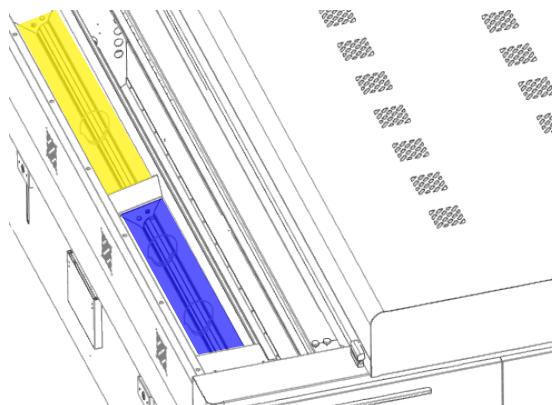
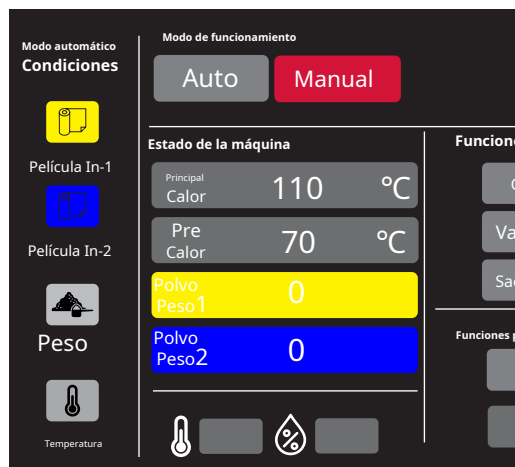
Los soportes para el material filtrante, colocados cerca del mismo, garantizan que se caiga una cantidad mínima de polvo fuera de la película, lo que reduce el intervalo para reponer el polvo.



Carga de soportes de doble rollo

La máquina permite el funcionamiento simultáneo de dos rollos paralelos, lo que la hace ideal para procesar diferentes trabajos en paralelo. Al cargar para la impresión con doble rollo, asegúrese de que la trayectoria de la película esté colocada correctamente y que las guías de soporte estén en la posición adecuada antes de cargar.

* Los colores son solo para fines ilustrativos.

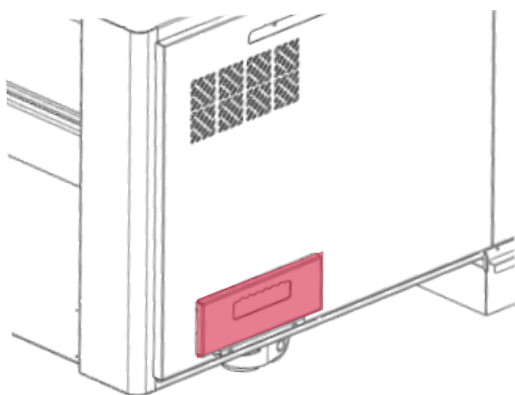
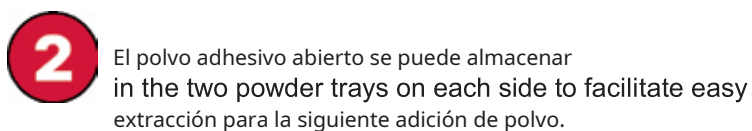
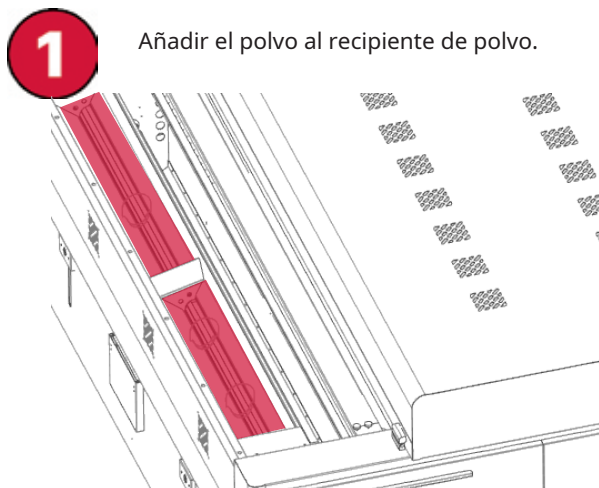


Película 1 (lado de la pantalla táctil) Amarillo = Barra de tensión inferior y rodillo de recogida más alejado

Película 2 (lado del filtro) Amarillo = Barra de tensión superior y rodillo de recogida más cercano

Verter polvo

Verter polvo



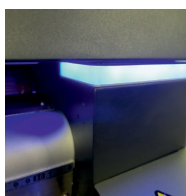
Cuando el nivel de pólvora en una de las cajas de pólvora sea bajo, las siguientes luces parpadearán para indicar qué caja necesita pólvora. Se puede extraer el polvo de la bandeja y vaciarlo en el depósito de polvo inferior; entonces la luz volverá a funcionar con normalidad.

Caja de polvo 1 vacía



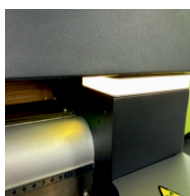
Color intermitente

Funcionamiento normal



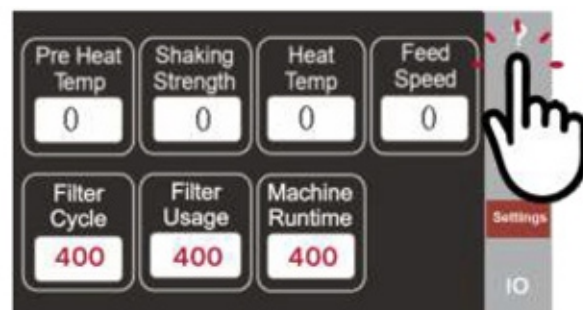
Color sólido

Caja de pólvora 2 vacía



Color intermitente

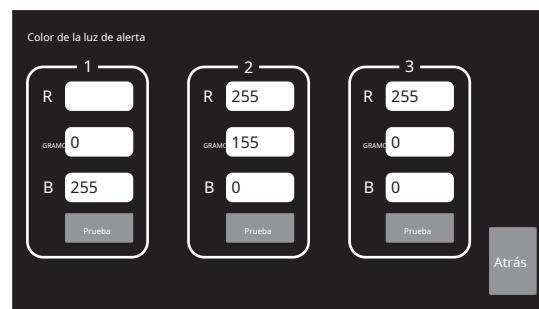
Cambio de color de la luz de alerta



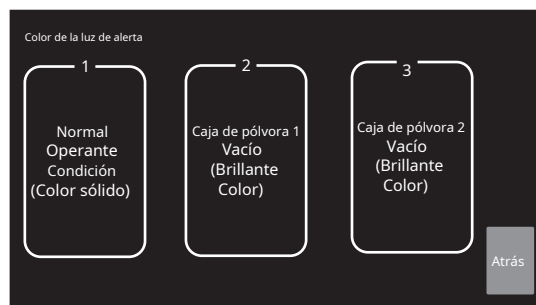
Prensa "ⓘ."



Introduzca la contraseña 38765. Luego, presione el botón Enter.

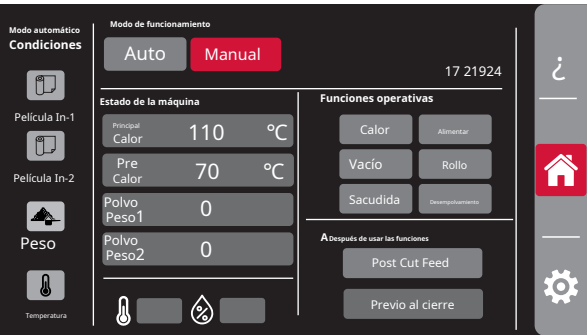


Estos son los colores que se sugieren, pero se pueden cambiar para adaptarlos a sus necesidades.

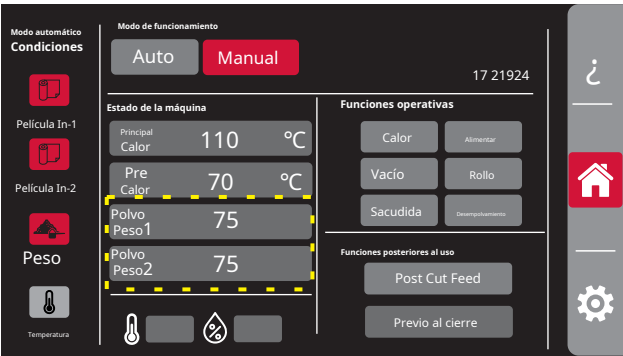


Cambiar a modo automático

- 1
- Active la función “Calentar”. (Se recomienda un precalentamiento de 15 a 30 minutos antes de pasar al paso 2).



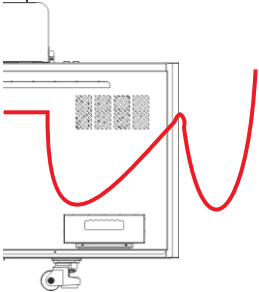
- 2
- El sensor de peso de polvo ha alcanzado 50 o más, lo que indica que el
La capacidad de pólvora cumple con la condición del modo automático.



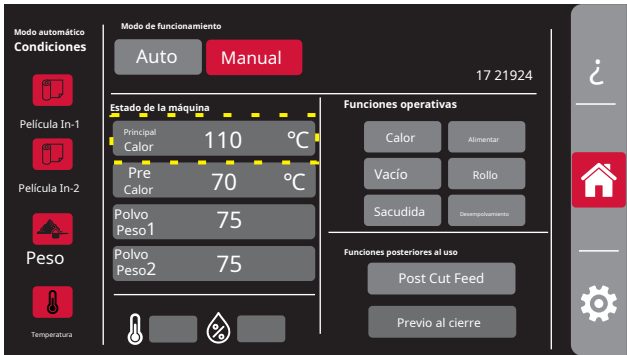
- 3
- La temperatura ha alcanzado la temperatura objetivo/establecida.

- 2
- Introduzca el soporte en la máquina.

Utilizando un borde delantero de 600 mm de medio en blanco
Introduzca la película a través de la máquina hasta el rodillo de vacío frontal y activar “Vacío”



- 3
- Activa la función automática.



Condiciones del modo automático

- !
- Para que el modo automático funcione, se requieren las siguientes condiciones.

- 1
- La máquina necesita detectar la presencia de película (en el sensor de película frontal).



Se ha detectado la presencia de los medios de comunicación.

- 4
- La máquina se encuentra ahora en modo semiautomático.

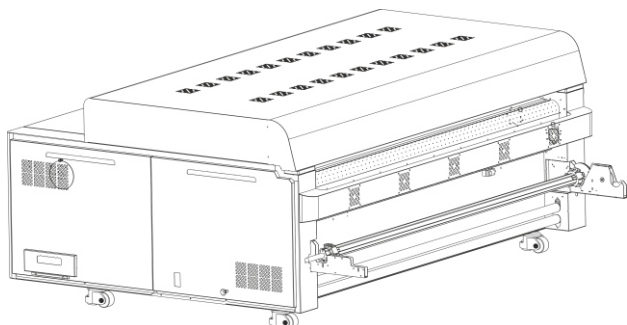
Una vez que la máquina cumple las tres condiciones anteriores, entra en el modo semiautomático, lo que permite pasar al siguiente paso de la operación.

Si el icono es rojo, indica que se ha detectado el medio; si el icono es gris, no se ha detectado.

Cargando película/medio para tomar

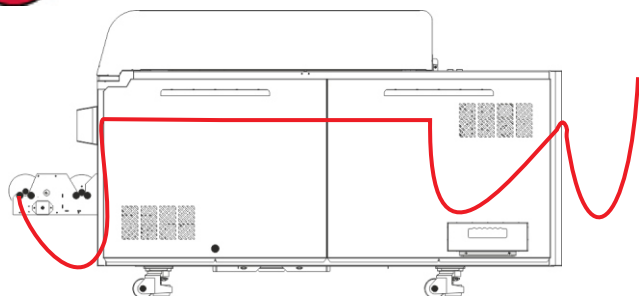
1

Espere a que la película pase por el horno.



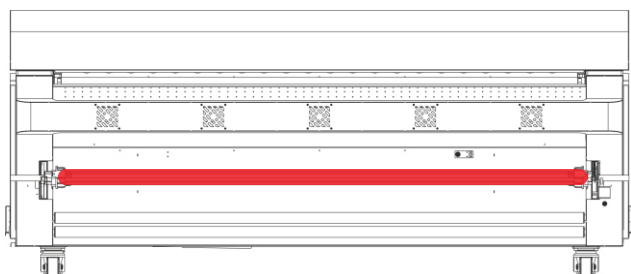
2

Deja suficiente holgura en la película.



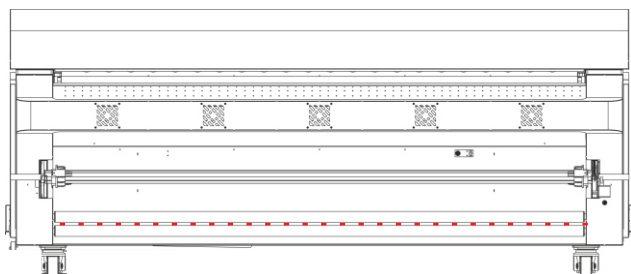
3

Fije el soporte a un tubo de cartón.



4

La máquina se encuentra ahora en modo automático completo.



La máquina pasará al modo totalmente automático cuando el sensor de tensión alcance su punto más alto.

Cuando la máquina está en modo automático

Modo

Una vez activado el modo totalmente automático, el rodillo de vacío delantero dejará de aspirar, pero seguirá transportando la película, mientras que el rodillo de vacío trasero y el sistema de recogida de tensión mantendrán las funciones de aspiración y transporte para tirar y tensar el material a través del horno.

Post Cut Feed

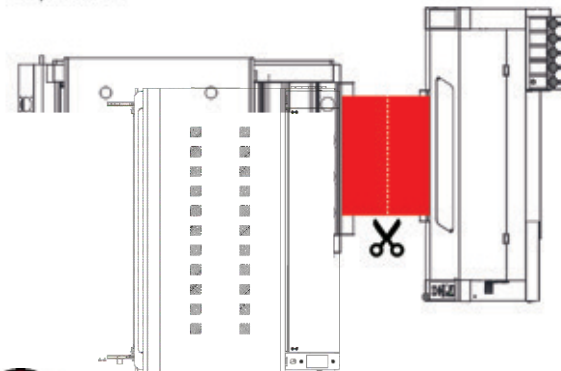


La función de alimentación posterior al corte solo se puede activar una vez finalizada la operación de transferencia en modo automático.

1

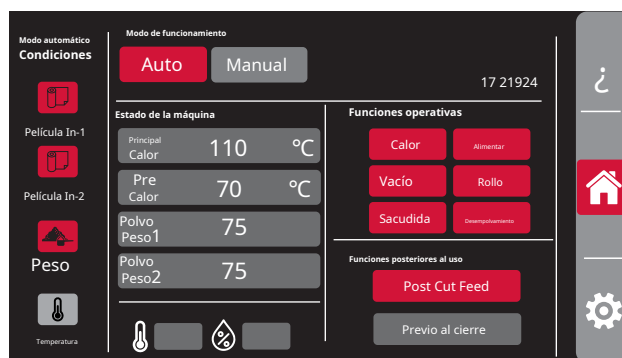
él rodó
metro.

Top View



2

Activar la alimentación posterior al corte.



3

Deje que la película se filtre y se cure.

Tras activar el modo de alimentación posterior al corte, la máquina completará automáticamente el calentamiento final, garantizando que el último material que quede en el horno se hornee por completo hasta que no quede ningún material en su interior.

El sistema continúa extrayendo el material a medida que el sensor frontal se desactiva en la alimentación posterior al corte.

Directrices de mantenimiento

Acerca de este capítulo

Este capítulo trata sobre las pautas de mantenimiento diario de la máquina; un mantenimiento adecuado de la máquina puede prolongar su vida útil.

Capítulo 3 - Directrices de mantenimiento

La importancia del mantenimiento de DTF	3-2
Mantenimiento rutinario	3-3
Antes de usar	3-3
Después de su uso	3-3
Limpieza del horno	3-3
Caja de filtro	3-4
Reemplace el filtro regularmente.	3-5
Cómo reemplazar la caja del filtro.	3-5
Ciclo de reemplazo	3-5
Consejos	3-5
Procedimiento de restablecimiento del uso del filtro	3-6

La importancia del mantenimiento de la máquina DTF y el reemplazo de filtros.

Una máquina Adkins DTF no está diseñada únicamente para aplicar polvo y curar el polvo y la tinta sobre la película.

También debe extraer el subproducto del proceso (vapor) de la campana extractora a través del sistema de escape y los filtros de grado médico.

El proceso DTF crea intrínsecamente un subproducto de vapor, que eventualmente puede condensarse en un líquido aceitoso. Esto es de la glicerina presente en la tinta blanca DTF es necesaria para garantizar que la tinta sea más viscosa y evitar que los cabezales de impresión se obstruyan.

Dado que este subproducto forma parte del proceso DTF, su control es responsabilidad de la máquina de curado por agitación. y los usuarios de la máquina.

Para hacerlo de manera efectiva y eficiente, es esencial que la máquina se utilice y mantenga correctamente siguiendo las instrucciones.

Directrices de mantenimiento para el curado de DTF.

Explicación:

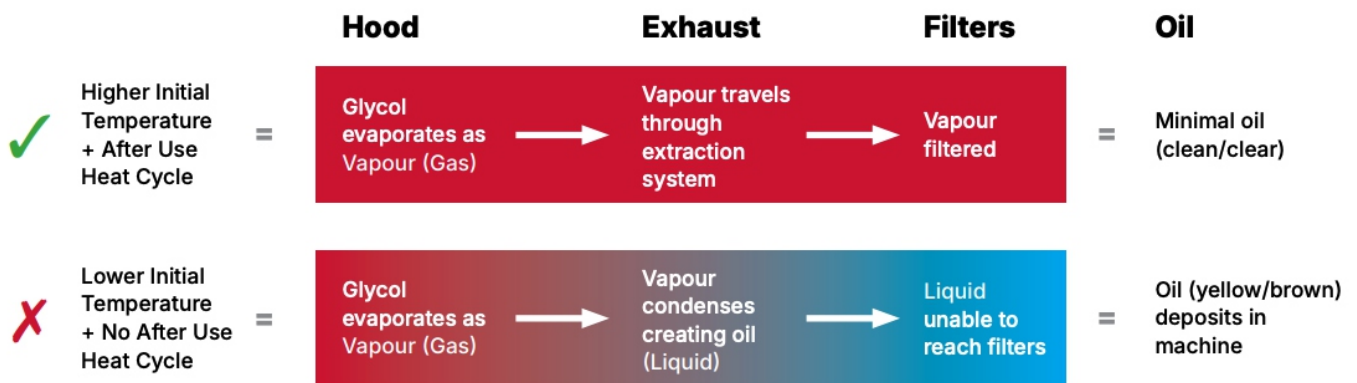
Es importante que el vapor permanezca como vapor (gas) a medida que fluye a través del sistema de extracción, desde el capó y a través del escape y los filtros.

Para ello, la temperatura de la máquina debe ser lo suficientemente alta como para que en ningún momento del proceso el vapor se enfríe. suficiente para condensarse en un área donde no debería. Si el vapor permanece como gas, pasará a través de la El sistema a los filtros según lo previsto.

Si la máquina y el vapor se enfrían, se condensarán en líquido y no llegarán a los filtros, lo que significa que los depósitos de aceite se quedarán en la máquina.

Por ejemplo, el punto de condensación del vapor suele estar alrededor de los 100 grados, por lo que tener el ajuste de calor por debajo de al menos

Una temperatura de 100 grados aumentará significativamente la probabilidad de que el vapor se condense en aceite antes de llegar a los filtros.



Después de la producción/uso de un sistema en línea, es esencial realizar un ciclo de pre-apagado después de que se complete un trabajo para ayudar al vapor a través del sistema hacia los filtros, en lugar de permitir que la máquina se enfríe mientras

El vapor permanece en el interior, ya que esto generará aceite dondequiera que encuentre superficies más frías.

Los filtros de la máquina son un consumible que necesita ser reemplazado porque una vez que están llenos, El vapor no se puede filtrar y, por lo tanto, permanecerá en la máquina. El vapor en la máquina se condensará. se convierte en líquido (aceite) cuando el aire caliente de la máquina se enfría.

La máquina está equipada con una cámara de recogida de aceite situada debajo de los filtros para recoger los residuos de aceite. Para ello, es necesario vaciarla a través del grifo de drenaje de aceite, que debe revisarse como parte del mantenimiento general de la máquina. y se vaciaban regularmente.

Los filtros deben reemplazarse cuando ocurra primero uno o más de los siguientes eventos:

- Exceso de vapor o aceite
- El aceite drenado se vuelve más oscuro (no transparente).
- 3 meses o 400 horas de uso de la máquina (lo que ocurra primero)
- El estado de alguno de los filtros se está deteriorando.

Resumen:

La máquina debe funcionar a una temperatura lo suficientemente alta para que el vapor permanezca en estado gaseoso durante el proceso de extracción. con un ciclo de preapagado después de su uso (periodo de 8 a 10 horas) para facilitar la eliminación del aceite/vapor restante.

Cambiar los filtros, limpiar el exceso de aceite y drenar el aceite acumulado es una parte esencial del mantenimiento de las máquinas de curado DTF.

El mantenimiento de la máquina reducirá el tiempo de inactividad y aumentará la vida útil de su unidad de curado DTF.

Si experimenta exceso de vapor o aceite, es importante cambiar los filtros. o después de 400 horas de uso.

Para evitar tiempos de inactividad de la máquina, es importante realizar un mantenimiento regular.

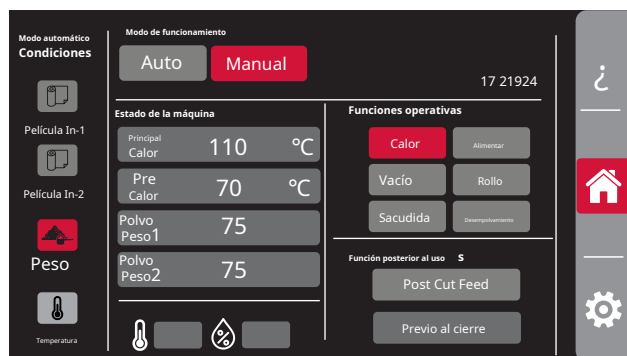
Mantenimiento rutinario



Debido a la gran cantidad de glicerina en la composición de la tinta blanca DTF, es normal que aparezca condensación de aceite y agua en las superficies metálicas.

Para evitar la condensación de Si se acumula suciedad en la máquina durante un uso prolongado, siga las instrucciones de mantenimiento que se indican a continuación.

Antes de usar



Se recomienda activar la función de calor durante 15-30 minutos antes de comenzar cada sesión de trabajo para mejorar la eficacia del curado.

Después de su uso



Después de cada uso (o cada 8-10 horas de producción), asegúrese de que se realiza el ciclo previo al apagado.



Una vez activado el modo de preapagado, se encienden las funciones de "Calentar", "Alimentar" y "Agitar" durante 30 minutos.

La máquina se calentará mientras los ventiladores de extracción permanecen encendidos para garantizar la extracción de todos los vapores sobrantes.

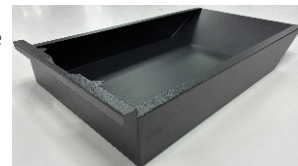
¡Aviso!

Una vez completada la función de apagado previo, apague la máquina y drene el aceite según sea necesario. Si desea continuar la producción, regrese a la superficie principal.

Puede hacer clic en cualquier lugar para regresar.

Si apaga la máquina después de usar el modo de apagado previo, abra el grifo de drenaje de aceite y deje que salga el aceite usado.

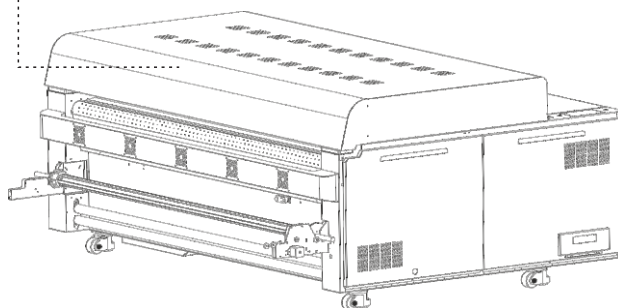
Utilice la bandeja de drenaje de aceite opcional que viene incluida.



Limpieza del horno

IMPORTANTE Por favor, deje que el sistema se enfríe lo suficiente y no intente limpiarlo manualmente si la temperatura del horno supera los 40 grados.

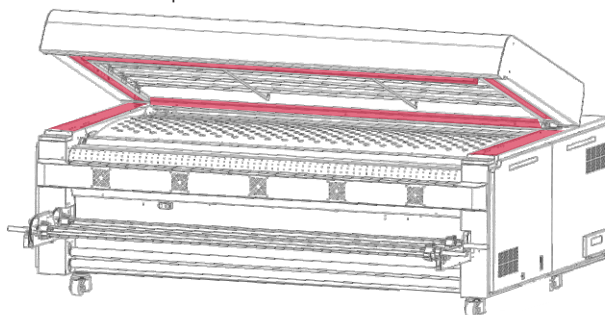
Levantar



* Antes de abrir, asegúrese de que la protección contra el polvo esté bajada para evitar dañar el cristal.



Abra el horno de la máquina y limpie el aceite del interior de la ranura de la guía de aceite y de todas las superficies internas.



Debido a la acumulación de glicerina/aceite que proviene de la tinta DTF, es **extremadamente importante** se toma ese tiempo **cada día** Limpie a fondo el exceso de aceite de todas las superficies (incluida la tapa/cubierta). Dado que el sistema de extracción no elimina por completo todas las partículas de glicol y condensación, será necesario retirar y limpiar manualmente una pequeña cantidad. Esto evitará la acumulación de aceite de glicol y condensación dentro de la máquina con el tiempo.



No limpiar las superficies diariamente pueden **dan como resultado** acumulación de aceite y fugas de varias partes del sistema y puede **posiblemente contribuyan a las fallas**.



Mantenimiento rutinario

Mantenimiento semanal (40 horas)

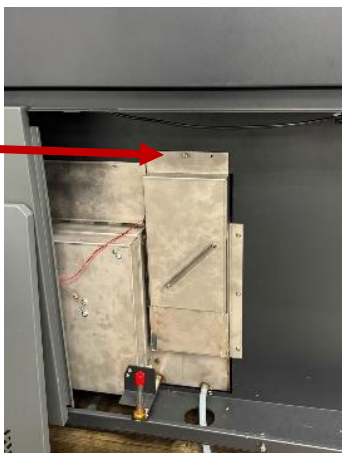
Limpieza debajo de los filtros

El glicol se acumulará en la zona debajo de los filtros y en la cámara de extracción. Estas zonas deben limpiarse regularmente para evitar que el glicol se solidifique.

Al limpiar el interior de la caja de extracción, utilice el equipo de protección individual (EPI) adecuado y evite los bordes afilados.

1

Para acceder a la zona de la cámara del filtro, retire el tornillo. Indíquelo y retire el panel de la cubierta.



2

Identifique los filtros HEPA, de carbón activado y de olores.



3

Retire los filtros y limpie las juntas y los laterales.



4

A continuación, limpie la zona que se encuentra debajo de los filtros, como se indica con el círculo rojo.



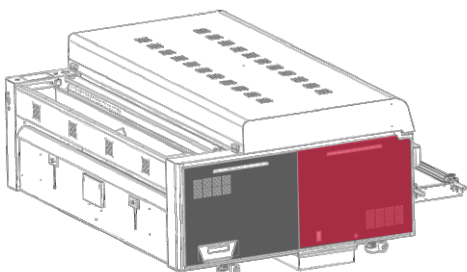
Reemplace el filtro regularmente

Sustituya el cartucho del filtro periódicamente según las condiciones de funcionamiento. Consulte la guía de sustitución del cartucho del filtro (que se muestra a continuación):

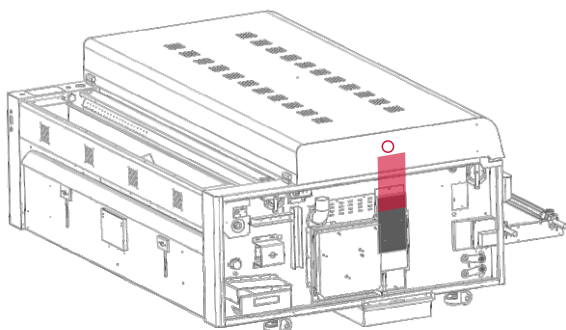
1. Cómo reemplazar la caja del filtro



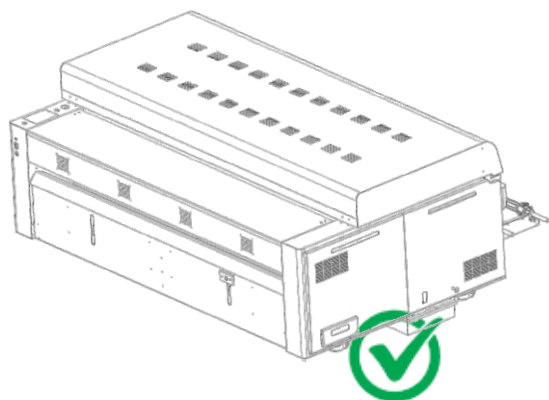
Abra el purificador de humo.



Afloje los tornillos que sujetan el panel de la caja del filtro para acceder a los filtros.



Retire los filtros viejos e instale los nuevos (el de carbón está en la parte inferior).



2. Ciclo de reemplazo

Filtros de fibra de carbono y vidrio de grado médico

Estado de uso	Ciclo de reemplazo sugerido
Uso de alta frecuencia	400 horas (aproximadamente 1,5 meses) Humo visible / aceite más oscuro
Uso de baja frecuencia	400 horas (aproximadamente 3 meses) Humo visible / aceite más oscuro



Si hay exceso de humo o acumulación de glicol, reemplace los filtros inmediatamente.

Cartucho de filtro eliminador de olores

Estado de uso	Ciclo de reemplazo sugerido
Uso de alta frecuencia	800 horas (aproximadamente 3 meses) Humo visible / Olor más fuerte
Uso de baja frecuencia	800 horas (aproximadamente 6 meses) Humo visible / Olor más fuerte

Este modelo cuenta con un recordatorio para reemplazar el filtro, que se activa después de 400 horas de funcionamiento, y alimentación están operando conjuntamente.

Es posible que sea necesario cambiar los filtros antes de las 400 horas si el uso es muy frecuente.*

* La vida útil de los filtros depende de las condiciones de uso reales y puede verse afectada por factores que incluyen, entre otros, el tipo de tinta, la película de transferencia, el polvo termofusible, así como la temperatura y la humedad ambientales.



Si la máquina se utiliza de forma continua durante periodos prolongados de 8 a 10 horas o más, se recomienda el uso de un sistema de extracción externo. Para obtener más información y orientación sobre la instalación y el uso de un sistema de extracción externo, póngase en contacto con su distribuidor Adkins.

3. Consejos



El elemento filtrante es un consumible y necesita ser reemplazado periódicamente.



El ciclo de reemplazo del elemento filtrante no determina la vida útil del producto.



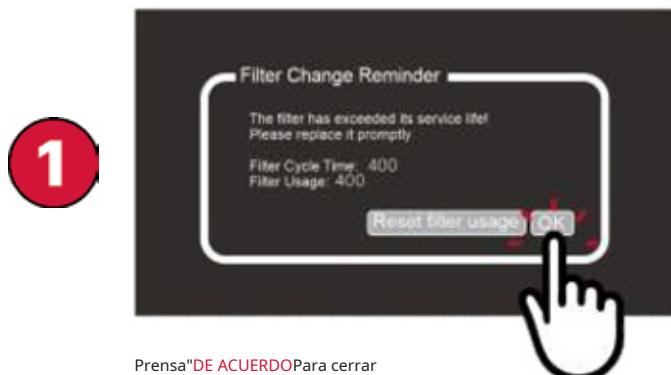
Debido a los diferentes escenarios de uso y a la frecuencia de uso, el ciclo de reemplazo del elemento filtrante varía. El uso específico depende del uso real.



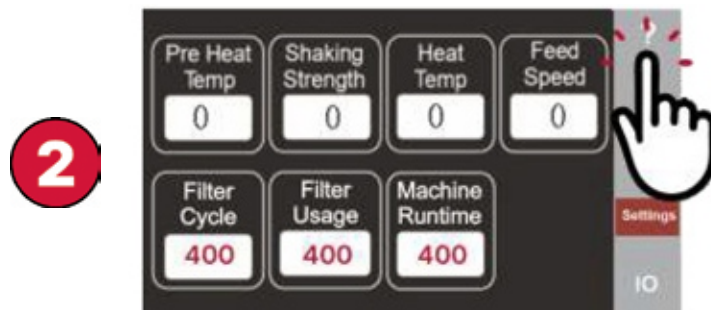
Sustituya el elemento filtrante a tiempo para garantizar que el filtro de humos alcance su estado de funcionamiento óptimo.

Procedimiento de restablecimiento del uso del filtro

Una vez que el filtro alcance el ciclo objetivo de 400 horas de funcionamiento, aparecerá un recordatorio de cambio de filtro en la pantalla al encender la máquina y sonará un pitido. Para restablecerlo, consulte a continuación.



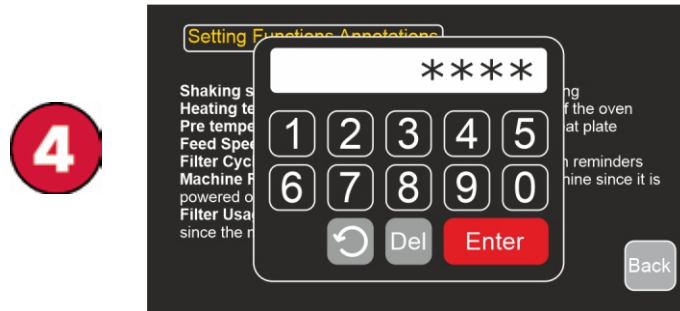
Prensa **DE ACUERDO** Para cerrar el recordatorio



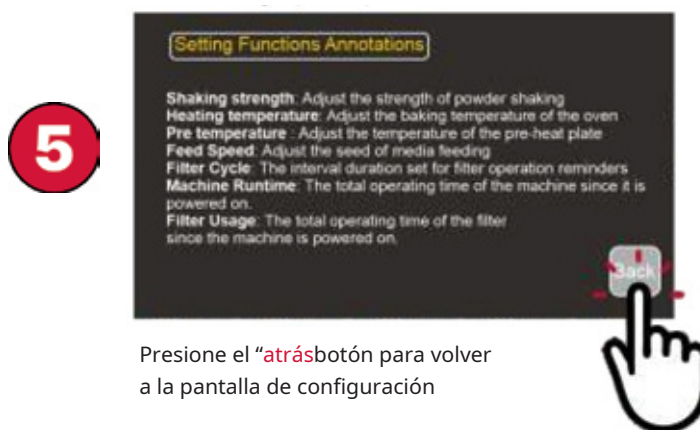
Una vez que haya pulsado OK, será llevado a esta pantalla Pulse “?”



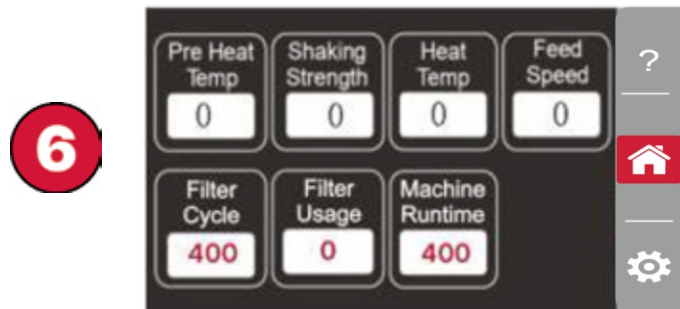
A continuación, pulsa en la esquina superior derecha para que aparezca la pantalla de contraseña.



Introduzca la contraseña **2234** Luego, presione el botón Enter.



Presione el “atrás” botón para volver a la pantalla de configuración



El uso del filtro se ha restablecido a "0". El " " sonido de pitido continuará.



Apague la máquina con el interruptor de encendido, espere 5 segundos y enciéndala. La máquina está encendida de nuevo. El reinicio se ha completado.

Solución de problemas y soporte

Acerca de este capítulo

Esta guía tiene como objetivo brindarle soluciones a los problemas, junto con enlaces a artículos de apoyo relevantes cuando estén disponibles.

Capítulo 4 - Solución de problemas y soporte

Solución de problemas	4-1,2,3,4,5
Calibraciones	4-7
Dónde encontrar soporte	4-8
Diagrama de piezas	4-9,10,11

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

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

Problem	Cause	Solution
Transfers are dusty / powder under cured	Heat Temperature to low	Increase heat temperature
	Too much powder being put on the film	Remove excess powder / Recalibrate powder weight
	Feed speed not matched to printer	Adjust feed speed to match printer
	Faulty temperature detection line	Test / Replace temperature detection line
	Hood safety switch activated / faulty	Clean excess oil around switch / Test
		Check wires are connected
		Check I/O indicator
		Replace switch
Transfers are yellow / over cured	Heating element failed	Check all elements and replace if needed
	Powder shaking bar	See powder Shaking bar not working
	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
Build up of glycol under the hood or around the machine	Faulty temperature detection line	Test using spare, pre-fitted detection line
	Film burning	Try different roll of film / brand of film
	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
Excess smoke coming from filter box	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
	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
Excess smoke coming from filter box	Extraction box/door is saturated	Clean the extraction box

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

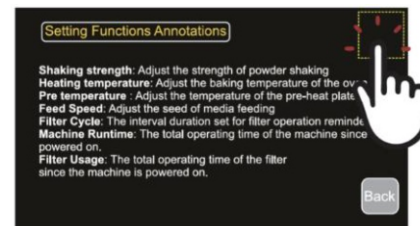
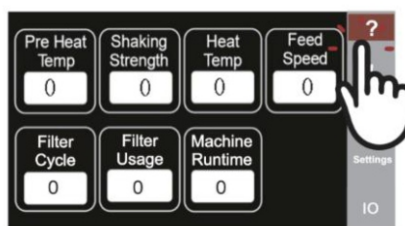
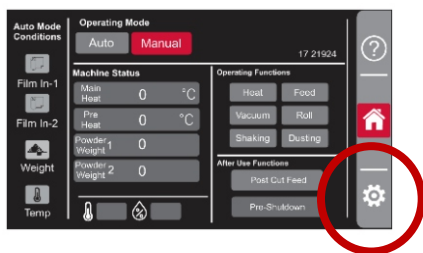
Para las secciones resaltadas en rojo Para obtener más información, póngase en contacto con su distribuidor local de Adkins DTF.
información.

Calibraciones

Para recalibrar los sensores de peso de la pólvora, siga las instrucciones a continuación:

Con el sistema encendido, navegue al menú de E/S seleccionando **? [icono de marca de interrogación]**

> esquina superior derecha de la pantalla acceder al menú de E/S es **1234**. . Esto mostrará el menú de entrada de contraseña. La contraseña para



Con el número apropiado de guías de canaleta instaladas pero sin película o peso de polvo presente en ninguna de las canaletas de peso de polvo, ajuste el **Inicial/Puesto** para el **Pesocalibración**. Este icono cambiará de gris a **rojo**

Luego, coloque **aproximación** Aproximadamente 200 g (± 50 g de tolerancia) de peso en cada cubeta de pesaje de polvo. Mientras los pesos estén en su lugar, ajuste el **Más bajo** puesto para el **Pesocalibración**. Este icono cambiará de negro a **rojo**

IMPORTANTE: Este paso debe realizarse con el sistema encendido para permitir la calibración mediante el software de control. Tenga precaución y evite el contacto con componentes eléctricos activos o en movimiento mientras coloca las pesas de calibración en los soportes. Esta tarea debe ser realizada únicamente por personal capacitado.

Una vez configuradas ambas posiciones, pulse Atrás y acceda a la página principal en la pantalla táctil; a continuación, reinicie el sistema para guardar esta calibración.

Tras reiniciar el sistema, verifique la calibración abriendo la tapa protectora y subiendo y bajando suave y progresivamente ambos dosificadores de polvo mientras observa los valores de peso del polvo en la pantalla táctil. Si los valores no son consistentes en todo el rango, repita la calibración.

Esta verificación debe realizarse siguiendo las mismas precauciones de seguridad que el procedimiento de calibración.

Al calibrar el Adkins Inline Max 1600, se deben calibrar ambos depósitos de polvo. simultáneamente.

El soporte técnico está disponible directamente para el usuario final a través de múltiples canales. Es importante que sepan cómo acceder a él si lo necesitan.

1. Manual de usuario

Puede encontrar el manual de usuario más actualizado de la máquina en el sitio web de Adkins (<https://www.adkinsmachines.com>). Estos documentos están disponibles en varios idiomas, traducidos del inglés. Además, al final del manual de usuario se incluyen guías específicas para la resolución de problemas de cada máquina.

Estos se pueden encontrar aquí: <https://www.adkinsmachines.com/manuals>

2. Artículos de soporte técnico

En el sitio web de soporte de Adkins encontrará una amplia gama de artículos de asistencia técnica.

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

3. Lista de reproducción de YouTube

Existe un canal de YouTube dedicado a Adkins que incluye vídeos que muestran diversos procedimientos, como mantenimiento, preparativos previos a la impresión, comprobación del funcionamiento, etc.

4. Contacte con el distribuidor de Adkins.

Los revendedores de Adkins son responsables del soporte inicial y la resolución de problemas en caso de que surjan inconvenientes.

En el portal de distribuidores de Adkins hay disponibles guías de solución de problemas exclusivas para técnicos de distribuidores, para cada máquina específica.

5. Crea una solicitud de soporte con el soporte de Adkins.

Una vez que se haya informado del problema al revendedor de Adkins, este podrá abrir un ticket con Adkins.

En el sitio de soporte de Adkins, Adkins podrá comunicarse con su distribuidor para encontrar una solución para el usuario final.



Flujo de trabajo de soporte técnico

Siga los pasos que se indican a continuación para obtener la asistencia adecuada lo antes posible.

1

**Usuario final →
Distribuidor de Adkins**



Póngase en contacto con su distribuidor autorizado de Adkins como primer punto de contacto para obtener asistencia técnica y solucionar problemas.

El revendedor deberá:

- Recibir y evaluar el problema reportado.
- Proporcionar asistencia técnica y solución de problemas iniciales.
- Le guiaremos a través de las comprobaciones y los procedimientos adecuados.
- Utilice la documentación de soporte del distribuidor y del ingeniero correspondiente.
- Determinar si el problema se puede resolver localmente o si requiere escalamiento.

2

**Distribuidor de Adkins →
Soporte de Adkins**



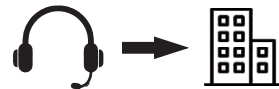
Si el problema no puede ser resuelto por el revendedor, este puede abrir un ticket de soporte con el Soporte Técnico de Adkins.

Al abrir un ticket, por favor proporcione la siguiente información:

- Detalles de la máquina (Modelo, Número de serie)
- Síntomas y descripción de la falla del problema.
- La resolución de problemas ya ha finalizado.
- Cualquier fotografía o documentación de apoyo

3

**Soporte de Adkins →
Distribuidor de Adkins**



El servicio de asistencia técnica de Adkins colaborará con el distribuidor para investigar el problema y proporcionar orientación técnica adicional o una solución adecuada.

El revendedor sigue siendo responsable de:

- Mantener comunicación con el usuario final durante todo el proceso.
- Implementar la guía o

Solución proporcionada por el soporte de Adkins.



Importante

Siempre contacte primero con su distribuidor de Adkins.

Las solicitudes de soporte técnico de Adkins deben ser gestionadas por el distribuidor autorizado de Adkins.

Diagrama de piezas del Inline Max 1600

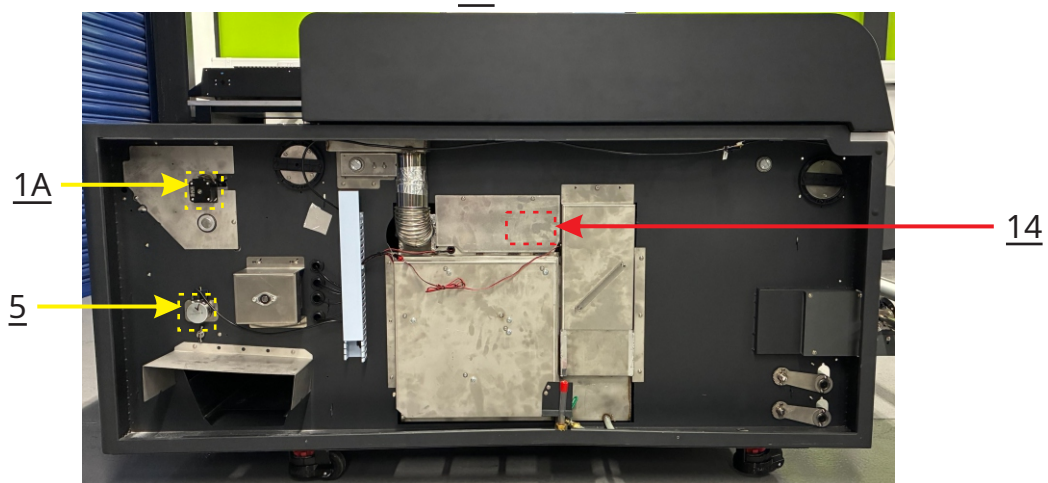
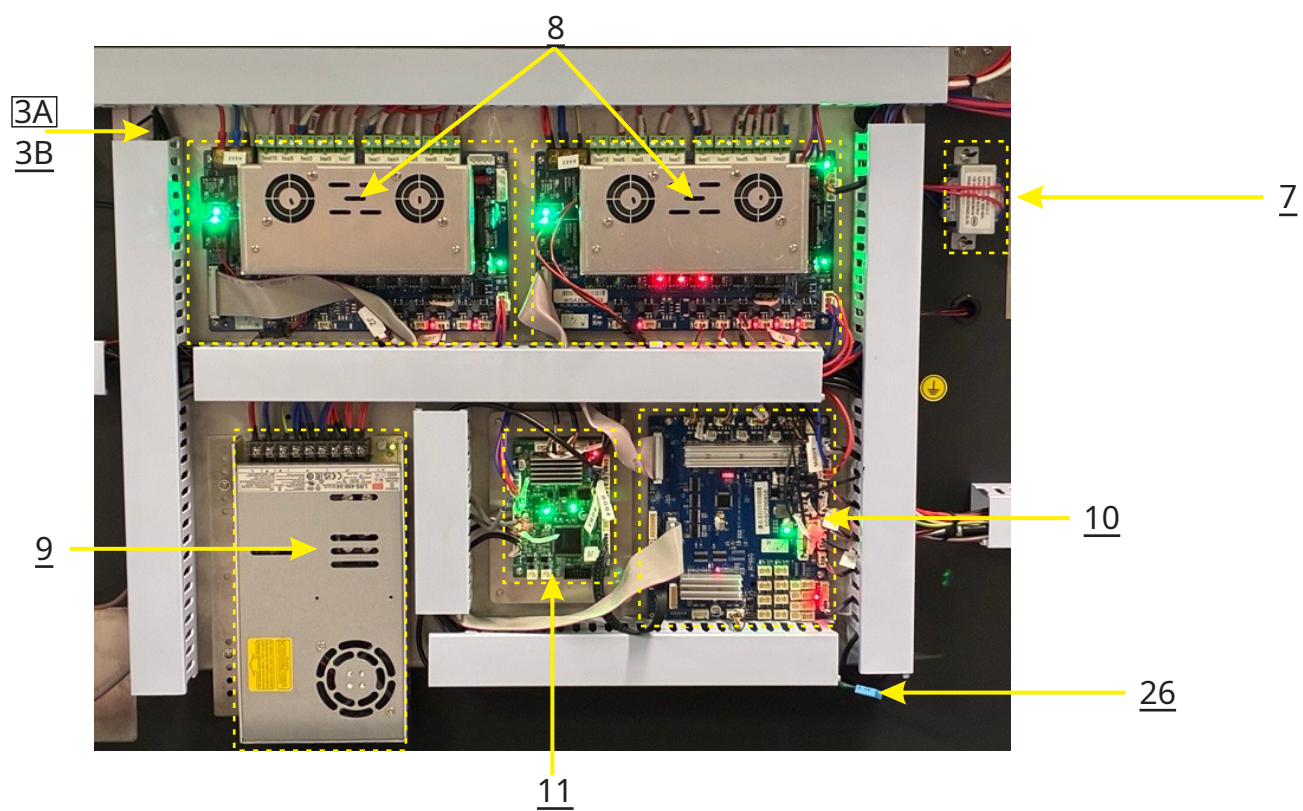
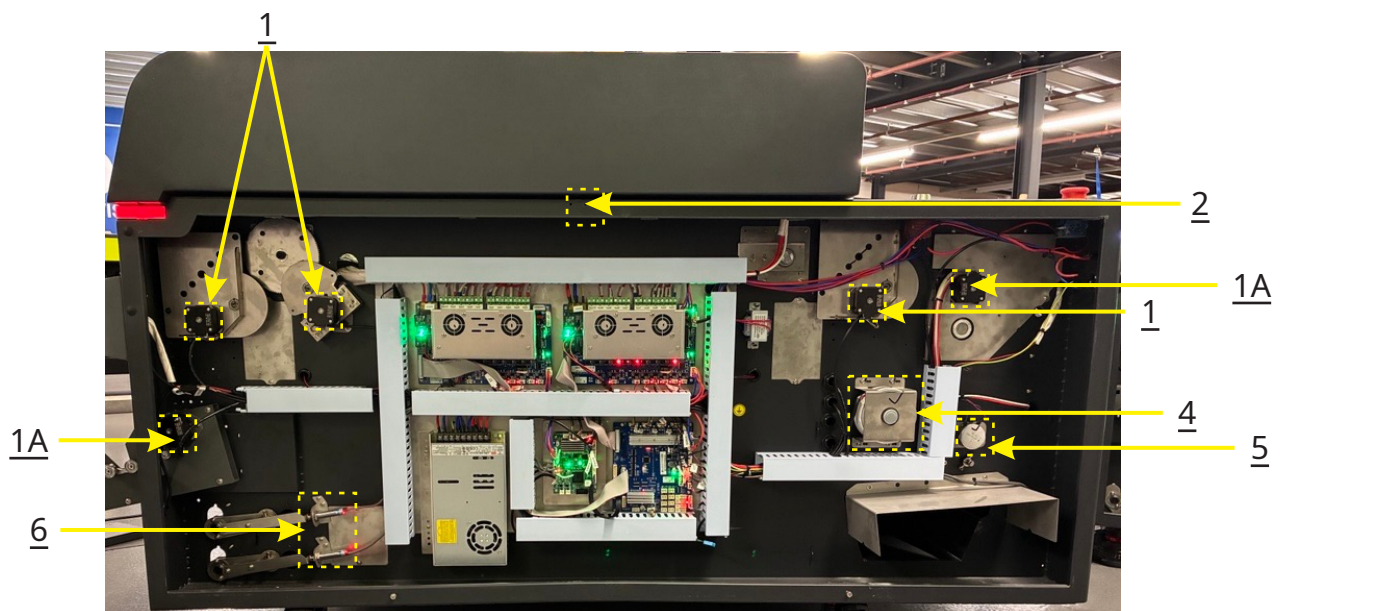


Diagrama Número	Nombre de la parte de Adkins	Código Adkins
1	Motor Adkins DTF de 10 dientes 19WDA	ADK250M10T
1A	Motor Adkins DTF de 12 dientes 13D	ADK250M12T
2	Interruptor de seguridad Adkins DTF - EE-40-001-A	XP1354SS
3A	Línea de detección de temperatura Adkins DTF Max 1600 de 200 cm	ADK251TD200
3B	Línea de detección de temperatura Adkins DTF Max 1600 de 270 cm	ADK251TD270
4	Motor agitador de polvo Adkins DTF - WZDK13-38G-3	XP1350PSM
5	Sensor de vibración Adkins DTF - EE 24 007-B-1	XP1350SS
6	Sensor de barra de tensión Adkins DTF Max 1600	ADK251TBS
7	Transformador de aislamiento Adkins DTF - AF 21-09 009B	XP1350IT
8	Placa de tiristores Adkins DTF de dieciséis pines - EE-15-049-CN	XP1350STB
9	Fuente de alimentación Adkins DTF de 24 V (18,8 A)	ADK251PS18A
10	Placa base Adkins DTF 900 inc C600(ADKX..)-EE-15-072-A	XP1358CB
11	Tablero de luces DTF de Adkins	ADK251LB
12	Filtros de fibra de carbono y vidrio de grado médico Adkins DTF (2 unidades)	XP1350SEF
13	Filtro de olores Adkins DTF	ADK250 DE
14	Ventilador de succión de papel Adkins DTF (1.2a) - EE-25-009-A	XP1351PSF12
15A	Portafusibles Adkins DTF - EE-51-016-B	XP1354FH
15B	Fusible Adkins DTF de 20 amperios	ADK251F
16	Sensor de película Adkins DTF - 7103-01-021B	XP1350S
17	Ventilador axial Adkins DTF (0,2 A) - 7101-11-09-003	XP1350AF
18	Botón de parada de emergencia Adkins DTF - AF-17-09-339A	XP1350ESB
19	Pantalla táctil Adkins DTF Max 1600	ADK251TS
20	Interruptor de alimentación principal Adkins DTF	ADK251MPS
21	Sensor de escasez de pólvora Adkins DTF - EE-23-010-A	XP1350PSS
22	Sensor de película trasera Adkins DTF - XR-01-094	XP1356RFS
23	Brida de un solo medio Adkins DTF - 0618B-E-01-02-29-3	XP1354MF
24	Resorte de gas Adkins DTF Max 1600	ADK251GS
25	Manija de capó Adkins DTF - AF-16-09-761A	XP1350H
26	Sensor de temperatura y humedad Adkins DTF	ADK251THS
27	Llantas Adkins DTF (negras)	ADK251WB
28	Elemento de carbono Adkins DTF (164 cm)	ADK251CE164
29	Elemento calefactor Adkins DTF (19,8 cm)	ADK251HE198
30	Elemento calefactor Adkins DTF (110 cm)	ADK251HE110
31	Elemento de carbono Adkins DTF (80 cm)	ADK251CE80

Garantía y declaración

Acerca de este capítulo

Este capítulo trata sobre la garantía y la declaración de la máquina.

Capítulo 5 - Garantía y Declaración

Garantía y declaración	5-1
Cambio de diseño	5-2
Garantía	5-3
Evaluación de riesgos de instalación	5-4,5
Evaluación de riesgos de la máquina	5-6,7
Declaración de conformidad	5-8

Cambio de diseño

Con la política de mejora y/o modificación constante para adaptarse a las condiciones cambiantes, nos reservamos el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones en cualquier momento sin previo aviso, por lo que las especificaciones pueden variar y no estar de acuerdo con este manual.

Garantía (Garantía limitada)

Adkins garantiza que la máquina está libre de defectos de material y mano de obra durante un período de 12 meses a partir de la fecha de entrega. La máquina incluye una garantía de un año para las piezas.

Esta garantía cubre todas las piezas necesarias para reparar los defectos, excepto cuando el daño sea consecuencia de un uso indebido o abuso, accidente, alteración o negligencia, o cuando la máquina haya sido instalada incorrectamente.

Si una máquina cubierta por la garantía necesita ser devuelta a la fábrica para su revisión o reparación, y no es posible reemplazar un componente in situ, Adkins hará todo lo posible por repararla. La garantía solo será efectiva cuando Adkins autorice al comprador original a devolver la máquina a la fábrica y solo cuando la revisión del producto confirme que la máquina es defectuosa.

Si alguna pieza de la máquina presenta defectos de materiales o mano de obra, será reemplazada por el distribuidor, concesionario o fabricante, según los acuerdos geográficos, siempre que la máquina se haya instalado y mantenido según las instrucciones, se haya operado correctamente y no se haya hecho un uso indebido. Durante el período de garantía, Adkins proporcionará gratuitamente al distribuidor las piezas de repuesto no consumibles.

Los costos adicionales asociados con, pero no limitados a, mano de obra y viaje a discreción correrán a cargo del distribuidor o proveedor. En circunstancias excepcionales, si Adkins autoriza la sustitución de la máquina; la garantía de la máquina de sustitución caducará en la fecha de aniversario de la factura de la máquina original emitida al usuario final o en la fecha de instalación registrada mediante el "formulario de activación de la garantía" por el distribuidor de Adkins.

Para que la garantía sea válida, no se aceptarán devoluciones de máquinas ni de piezas sin autorización previa. Esto excluye los gastos de viaje y/o transporte, que se cobrarán a nuestra discreción.

Las piezas de repuesto adquiridas fuera del período de garantía original de 12 meses de la máquina, reciben una garantía de 6 meses, siempre que la pieza y la máquina se hayan instalado y mantenido según las instrucciones, se hayan utilizado correctamente y no se hayan sometido a un uso indebido.

Esta es la única garantía que ofrece la empresa; no existen otras garantías que se extiendan más allá de la descripción que figura en este documento. El vendedor renuncia a cualquier garantía implícita de comerciabilidad y/o cualquier garantía implícita de idoneidad para un propósito particular; el comprador acepta que los bienes se venden "tal cual".

El único propósito de esta máquina es ser utilizada para la impresión directa sobre película (DTF). Fuera de este uso, Adkins no ofrece garantía para la máquina. El usuario final asume la totalidad del riesgo derivado del uso, operación y/o mantenimiento de la máquina. Ninguna reclamación, de ningún tipo, podrá exceder el precio de venta del producto o la pieza objeto de la reclamación.

En ningún caso Adkins será responsable de lesiones, pérdidas o daños, incluyendo lucro cesante, destrucción de bienes o cualquier daño especial, incidental, consecuencial o indirecto derivado del uso de la máquina o los materiales que la acompañan. Esta limitación se aplicará incluso si Adkins o su distribuidor autorizado hubieran sido informados de la posibilidad de tales daños.

INSTALLATION RISK ASSESSMENT

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

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

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

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

‘CURRENT RISK’ LCS SCORE SCHEME

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

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

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

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

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

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

MACHINE USAGE RISK ASSESSMENT

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

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

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

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

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

‘CURRENT RISK’ LCS SCORE SCHEME

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

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

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

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

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

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

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA
UE DE CHARTERHOUSE HOLDINGS PLC

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

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

Place: Castle Donington, United Kingdom

Signature:

M. S. Carter

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