

DTF EN LIGNE

Mini Pro 600 - 900



Manuel d'utilisation

Révision 1.0

Instructions originales



Contenu

Introduction

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

Chapitre 1 - Avant utilisation

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

Chapitre 2 - Opérations de base

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

Contenu

Chapitre 3 - Consignes de maintenance

Entretien de routine	3-1
Avant utilisation	3-2
Après utilisation	3-2
Nettoyage du four	3-2
Boîte à filtres	3-2
Remplacez régulièrement le filtre.	3-4
Comment remplacer le boîtier du filtre ?	3-4
cycle de remplacement	3-4
procédure de réinitialisation de l'utilisation du filtre	3-6

Chapitre 4 - Dépannage et assistance

Dépannage	4-2
Étalonnages	4-6
Où trouver de l'aide	4-7
Schéma des pièces	4-8

Chapitre 5 - Garantie et déclaration

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

Historique des révisions

Révision	Date	Description des modifications
1.0	Septembre 2026	Version initiale pour la production

Introduction

Merci d'avoir acheté l'Adkins Inline Mini Pro 600 / 900 (ci-après dénommée « La Machine »).

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

© Adkins Tous droits réservés.

Prudence

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

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

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

Demandes

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

Déclaration CE

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

Émission sonore aérienne

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

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

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

Aspect du produit

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

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

Machines destinées à l'utilisation

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

Les modèles Adkins Inline Mini Pro 600 et Mini Pro 900 sont conçus pour prendre en charge une bobine de film DTF à la fois.

Mini Pro 600 : largeurs de film DTF de 300 mm à 600 mm. Mini Pro 900 : largeurs de film DTF de 600 mm à 900 mm. L'utilisation d'un film en dehors de ces plages de largeur spécifiées, ou toute utilisation autre que l'application prévue d'un seul rouleau de film DTF, ne relève pas de l'utilisation prévue du système.

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

Mesures de sécurité

Symboles

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

Exemple de symboles

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

Avertissements et précautions d'emploi

Avertissement



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

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

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

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

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

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

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

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

Avertissements et précautions d'emploi

Avertissement

choc électrique.

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

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

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

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

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

Tenir les enfants éloignés de cette machine.

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

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

Précautions d'emploi

Avertissement

Manipulation du câble d'alimentation



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

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

N'utilisez pas une tension autre que celle indiquée.

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



Notes sur la maintenance



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

précautions relatives aux pièces mobiles



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

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



Précautions d'emploi

Prudence

Chauffage



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

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

Précautions et remarques

Avertissement

Articles consommables



Consommables pour machines, y compris la poudre thermofusible et le film de transfert.

Le niveau de sécurité de la machine repose sur l'utilisation du film de transfert recommandé par Adkins. Pour garantir une utilisation en toute sécurité, veuillez utiliser le film de transfert recommandé par Adkins.

Si la poudre thermofusible est transportée d'un endroit froid vers un endroit chaud, veuillez la laisser reposer à température ambiante pendant au moins trois heures avant utilisation (reportez-vous aux informations sur le produit pour plus de détails).

Ne laissez pas les consommables exposés à l'air pendant une période prolongée ; s'ils restent ouverts longtemps, le transfert risque d'être altéré. Après utilisation, refermez-les hermétiquement et rangez-les.

Conservez les produits consommables dans un endroit frais et sombre.

Conserver les produits consommables hors de portée des enfants.

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

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

Avertissement

Notes sur la maintenance



Certaines pièces de la machine nécessitent un remplacement régulier.

Élimination des machines



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

Avertissement

Notes sur la maintenance

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

Avertissement

Gestion des médias

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

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

Panneaux d'avertissement et panneaux obligatoires

panneaux d'avertissement



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

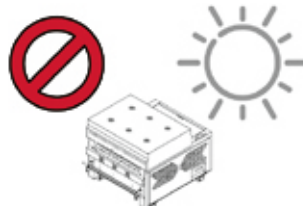


« Surface chaude » : ce symbole sert à avertir les personnes de faire attention à ne pas entrer en contact avec une surface chaude. « Risque d'écrasement » : ce symbole sert à avertir les personnes de faire attention à ne pas entrer en contact avec les pièces mobiles pendant le fonctionnement.



précautions d'installation

Endroits exposés à la lumière directe du soleil



Endroits aux surfaces inégales



Lieux où des vibrations sont générées



Endroits directement exposés à la climatisation



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



Endroits où des flammes nues sont présentes



Alimentation



Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique :

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

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

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

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

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

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



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

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

Besoins en énergie

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Consommation électrique (W)	1700	1900
Alimentation électrique (V)	220-240	220-240
Courant (A)	9 Moyenne	9 Moyenne
Calibre du fusible de la machine (A)	15	15
Exigences relatives à la prise de courant	UE-16A / Royaume-Uni-13A	UE-16A / Royaume-Uni-13A

Poids et dimensions

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Dimensions de la machine (cm)	98 (l) x 94 (h) x 98(d) cm	126 (l) x 94 (h) x 98(d) cm
Poids net (kg)	172	203
Dimensions d'expédition/d'emballage (cm)	103 x 115 x 92	135 x 115 x 92
Poids brut (kg)	255	285

Informations sur la production

Mode(s) de fonctionnement	Commande manuelle/
Taille maximale du média	automatique 600 mm 900 mm
Chauffage / Durcissement	
Temps de chauffage	
Température maximale	140°C
Purification de l'air	Filtration et extraction intégrées (Filtres)
	Filtre HEPA / charbon actif
Afficher	

Contenu de la boîte

Machine en ligne Adkins	x1
Prise domestique EU-16A	x1
Prise domestique UK-13A	x1
Barre de nettoyage de poudre	x2
pour clés d'armoire électrique	x1
Rouleau enrouleur	x1
Brides pour médias	x2
Rampe en bois pour le démontage	x2

Déballage et installation

Déballage

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

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



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

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

L'emballage protecteur peut être retiré de la machine.



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

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

(1)



Placement

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

1

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



2

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



3

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



Placement

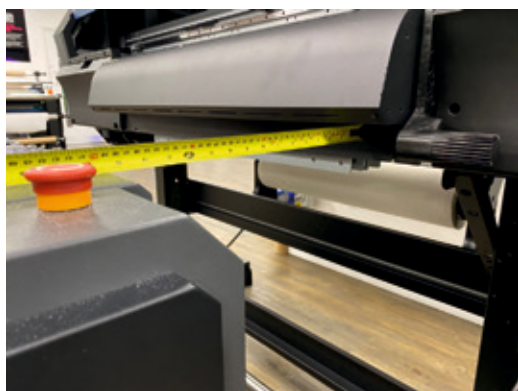
4

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

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

5

Utilisez un mètre ruban pour vérifier que l'avant de la machine est aligné avec votre imprimante.



6

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

7

Branchez la fiche à une prise de courant appropriée (**n'utilisez pas de rallonge**). Mettez l'appareil en marche à l'aide du bouton marche/arrêt vert. Si le système ne s'allume pas, vérifiez que l'arrêt d'urgence n'est pas actionné.

8

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

Lieux d'installation

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

Mini Pro 600

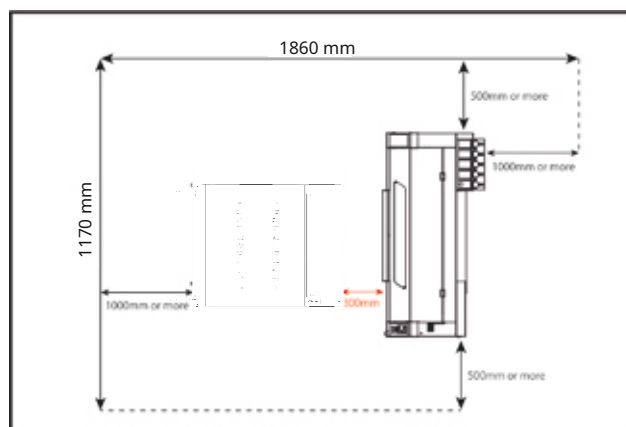
Width	Depth	Height	Total wight
98 cm	98 cm	94 cm	172 kg

Mini Pro 900

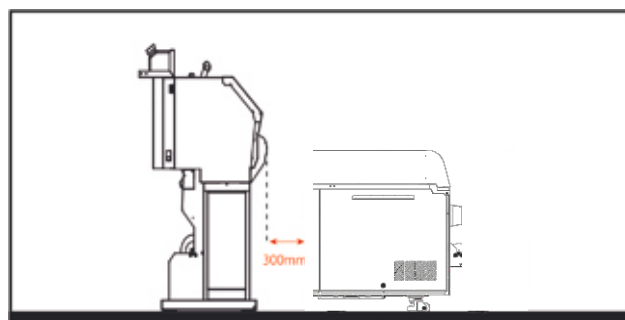
Width	Depth	Height	Total wight
126 cm	98 cm	94 cm	203 kg

Surface de travail minimale

Vue de dessus



vue de côté



Température de l'environnement de travail

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

Émission sonore aérienne

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

Avant utilisation

À propos de ce chapitre

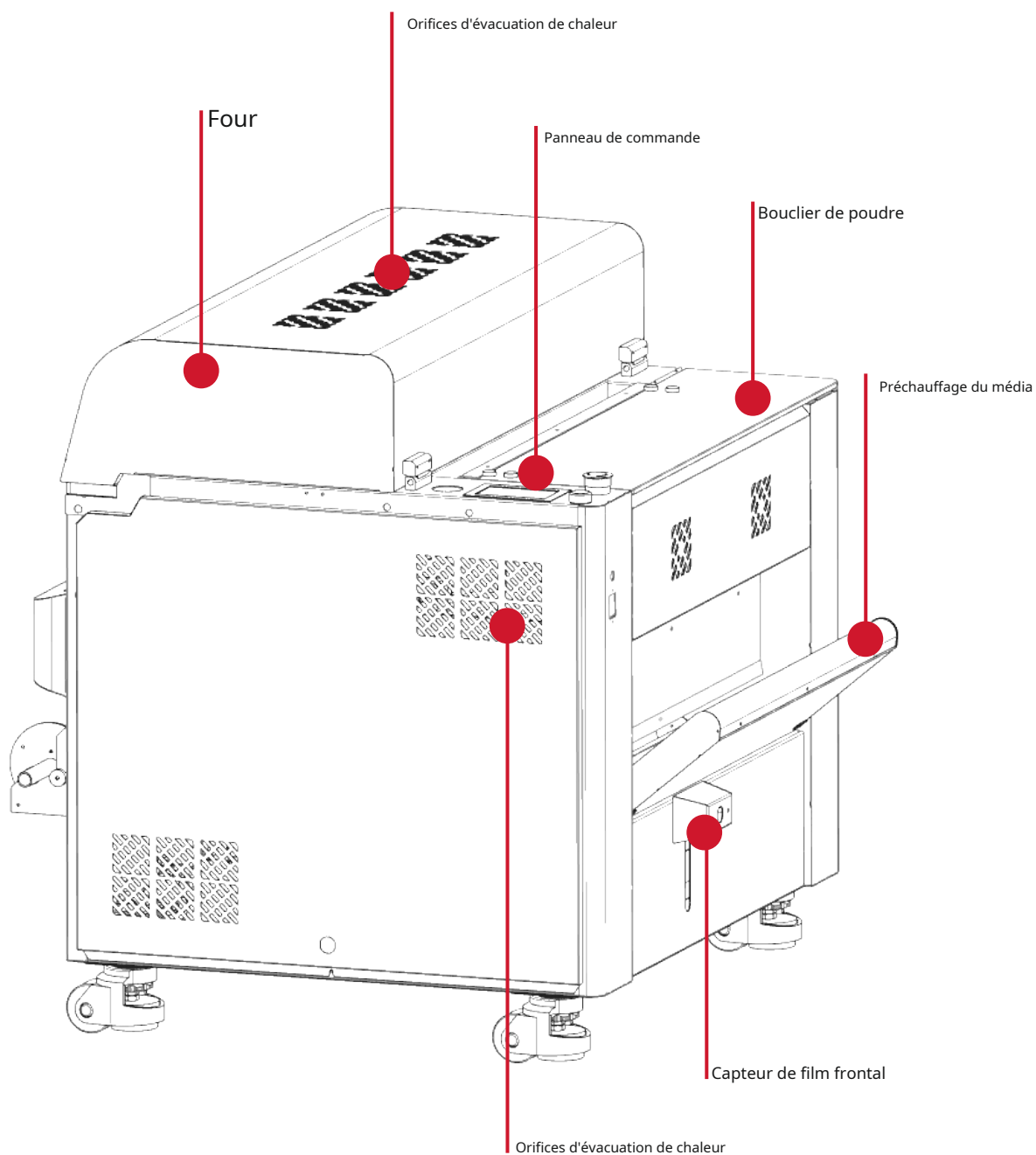
Ce chapitre décrit les informations à connaître avant utilisation, telles que les noms des pièces et les instructions d'installation.

Chapitre 1 - Avant utilisation

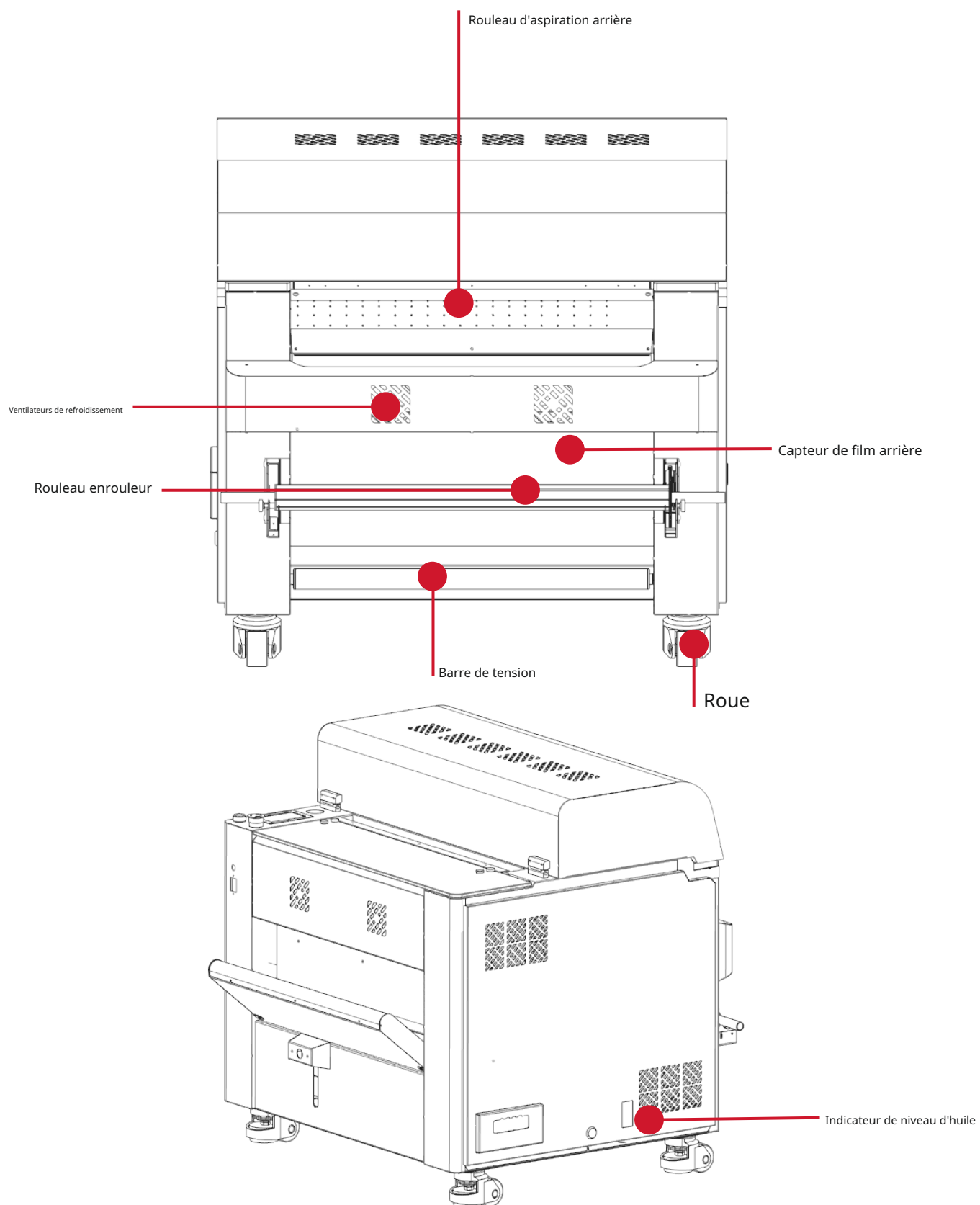
Noms et fonctions des pièces	1-1
Fronts	1-2
Face arrière	1-3
panneau de commande	1-4,5
Capteur avant et arrière	1-6
boîte à poudre	1-6
lame à poudre	1-6
Lampe	1-6
Capteur de tension	1-6
Rouleau à vide double	1-7
Bouclier énergétique	1-7
Alimentation électrique	1-7

Noms et fonctions des pièces

Devant



Arrière



Panneau de commande

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

Alimentation principale
Appuyez pour allumer / éteindre la machine

Température & Humidité
Cela indique si toutes les conditions ont été réunies pour que le mode automatique fonctionne correctement.

Paramètres
Le menu à utiliser pour modifier les valeurs définies

Arrêt d'urgence
Appuyez pour arrêter rapidement et immédiatement le fonctionnement de la machine en cas d'urgence ou de danger potentiel.

écran tactile intelligent
Affiche les éléments suivants :
 • Huit fonctions de réglage
 • Mode automatique/manuel
 • Température de chauffage
 • Préchauffage
 • Capteur de poids de poudre

"?" - Information
L'introduction détaillée de chaque interface

Présentation de la fonction

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

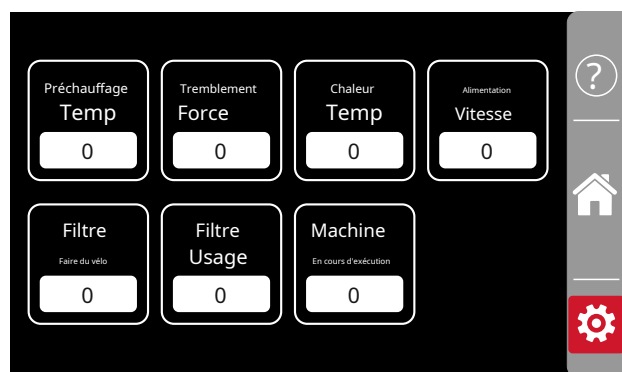
Température

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

Paramètres



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



Température de préchauffage : Température de fonctionnement du préchauffeur

Force de secousse :Fréquence de l'intensité de la lame de poudre

Température de chauffe :Température de fonctionnement du four **Vitesse d'alimentation :**La vitesse de diffusion des médias

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

Utilisation du filtre :Durée totale de fonctionnement du filtre depuis

Il a été remplacé pour la dernière fois. (Réinitialisable. Veuillez consulter la page Instructions de réinitialisation) **Durée d'exécution de la machine :**Durée totale de fonctionnement de la machine depuis

La machine est sous tension, le chauffage et l'alimentation sont activés. (Non modifiable, affichage uniquement)

Mode automatique/manuel



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

Mode automatique :

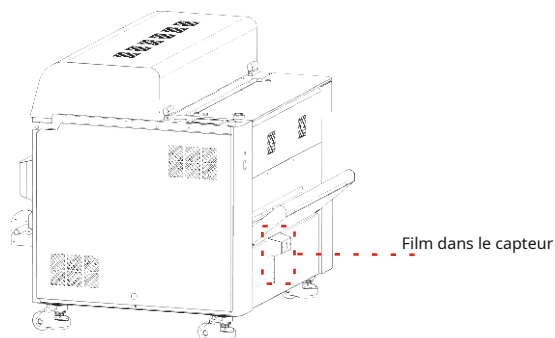
Lorsque la capacité de poudre atteint environ 50 et que la température du four est conforme aux spécifications, et que le capteur frontal détecte le film, la machine active le mode de transfert automatique, permettant ainsi à un seul opérateur de gérer plusieurs machines simultanément. Toutes les conditions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

Mode manuel :

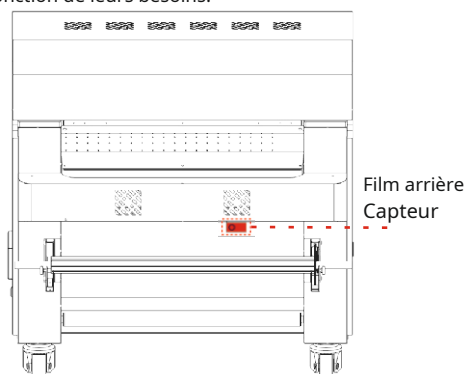
En mode manuel, la machine permet le réglage de différents paramètres, permettant une surveillance et un ajustement en temps réel des opérations de la machine et offrant un contrôle manuel complet.

Capteurs avant et arrière

Le capteur avant détecte l'alimentation en média. La machine est équipée d'un capteur avant, situé sous le dispositif de préchauffage du média, et d'un capteur arrière, situé au-dessus de l'enrouleur.



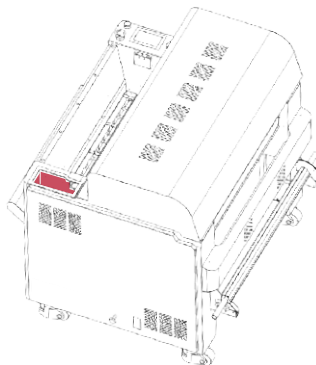
Le capteur avant possède des niveaux de hauteur réglables, permettant aux utilisateurs de l'ajuster à la position appropriée en fonction de leurs besoins.



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

Boîte à poudre

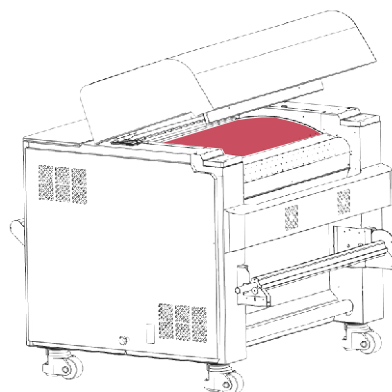
Les principales fonctions de la boîte à poudre comprennent le stockage et l'approvisionnement en poudre, ainsi qu'un remplacement facile de celle-ci, garantissant un approvisionnement continu en poudre et des résultats d'impression de haute qualité.



Préchauffage de la poudre

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

Chaleur L

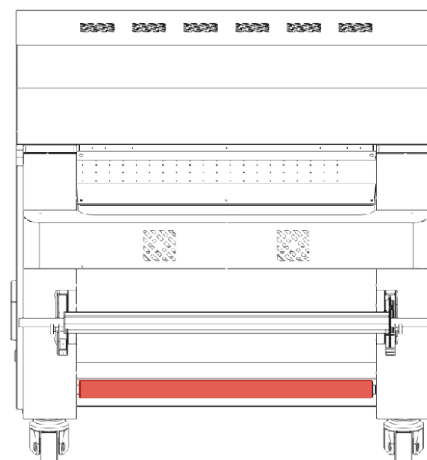


Les doubles rangées supérieure et inférieure de lampes chauffantes à haut rendement (la rangée inférieure se trouve sous le tapis roulant en maille fixe)

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

Capteur de tension

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



Lames de secouage de poudre



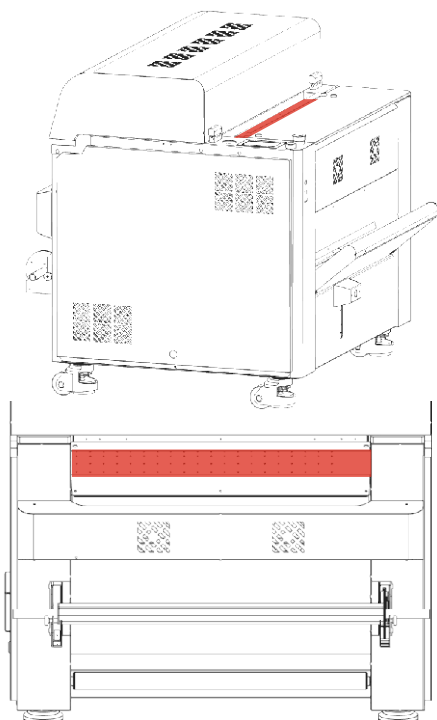
lame à poudre

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

Plaque de préchauffage-Ouvrez le panneau de préchauffage en desserrant les vis moletées situées à gauche et à droite. Une fois les vis desserrées, le panneau se libère et peut être ouvert.

Rouleaux à vide doubles

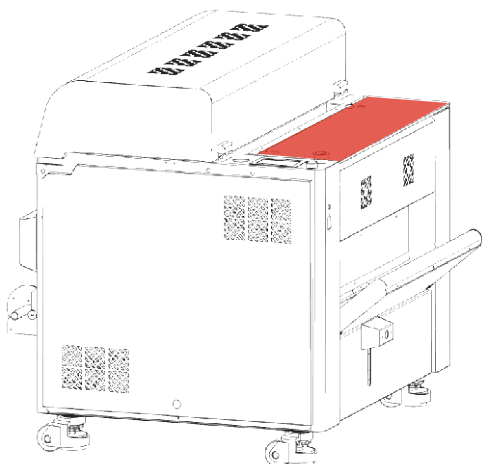
Grâce à une double aspiration à l'avant et à l'arrière, la précision de l'alimentation du papier est assurée lors du transport du film, permettant une meilleure adhérence de celui-ci sur le tapis roulant. Ceci garantit une cuisson uniforme du film de transfert.



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

Bouclier de poudre

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



Panneau de préchauffage

Ouvrez le panneau de préchauffage en desserrant les vis moletées situées sur les côtés gauche et droit.

Une fois les vis moletées desserrées, le panneau se libérera et pourra être ouvert.



Alimentation électrique



Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique :

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

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

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

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

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

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

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

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

Fonctionnement de base

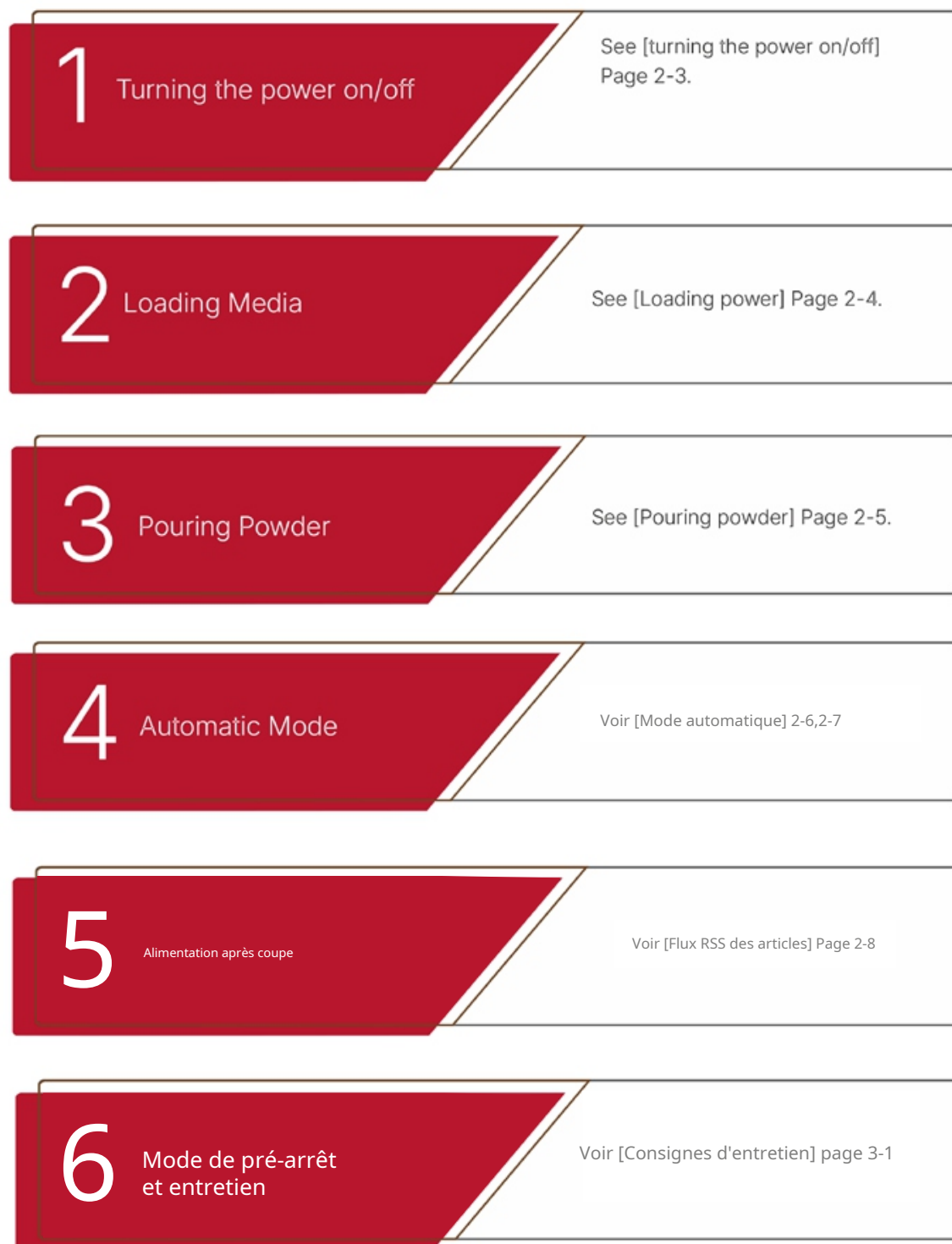
À propos de ce chapitre

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

Chapitre 2 - Opérations de base

Flux de travail	2-2
Mise sous tension	2-3
Mise hors tension	2-3
Chargement du média	2-4
Réglage de la hauteur du capteur	2-4
Chargement du média en rouleau	2-4
Déversement de la puissance	2-5
Mode automatique	2-5
Passer en mode automatique	2-5
Changement de couleur du voyant d'alerte	2-5
Conditions du mode automatique	2-6
Les médias	2-7
Alimentation après coupe	2-8

Flux de travail

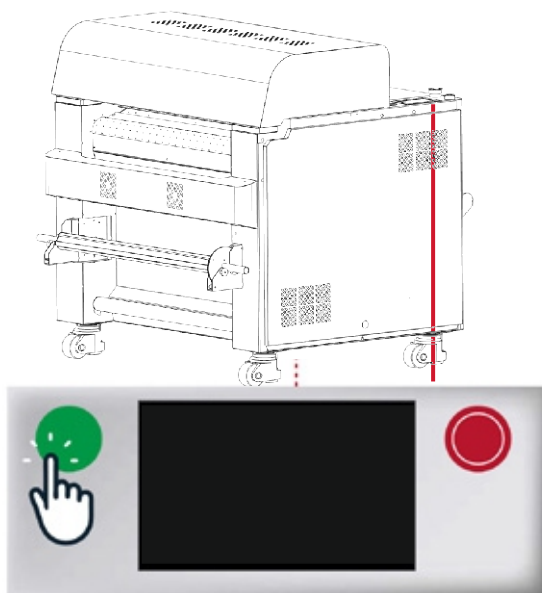


Veuillez noter

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

Mise sous/hors tension

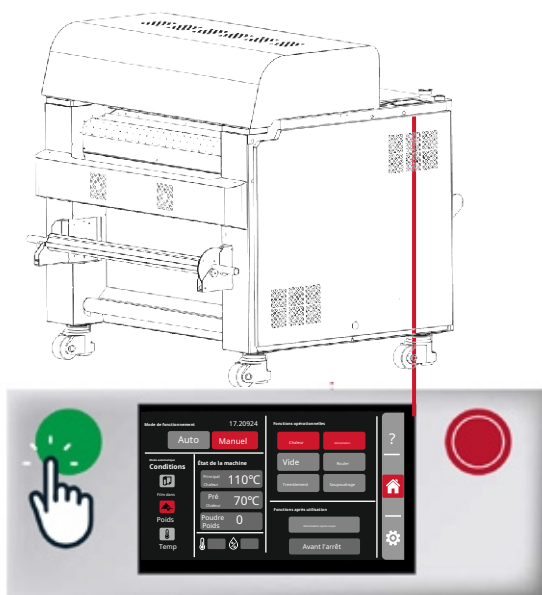
Mise sous tension



Appuyez pour allumer la machine

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

Vous pouvez cliquer n'importe où pour commencer

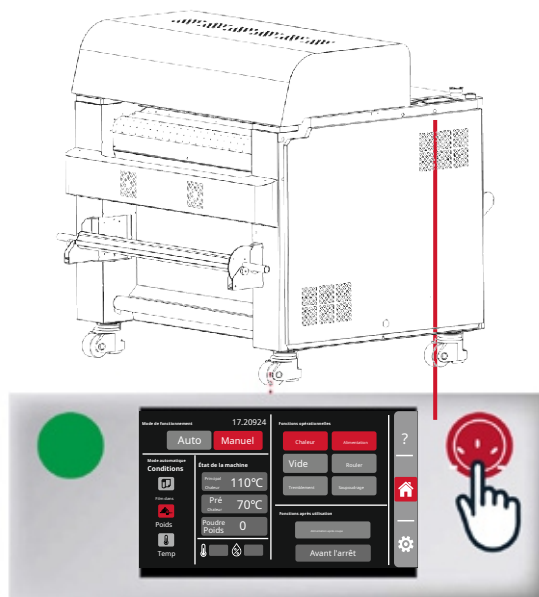


Appuyez pour éteindre la machine



Veuillez vous assurer que la machine a terminé l'opération de transfert avant de la mettre hors tension.

Arrêt d'urgence



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

Avertissement



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

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

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

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

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

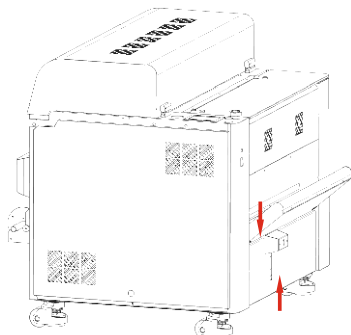
Il est important de noter que l'arrêt d'urgence est destiné à répondre aux situations urgentes ou à garantir la sécurité. **Il convient donc de l'utiliser avec parcimonie dans des circonstances normales.** Après le déclenchement de l'arrêt d'urgence, une inspection et un entretien appropriés de la machine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



Chargement du média

Réglage de la hauteur du capteur

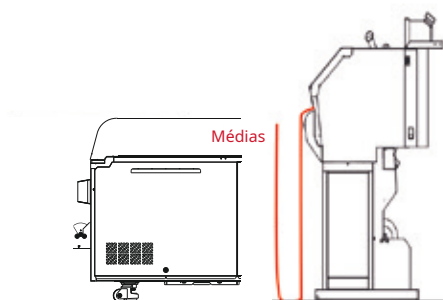
Régalez la hauteur du capteur avant



Chargement du film/média

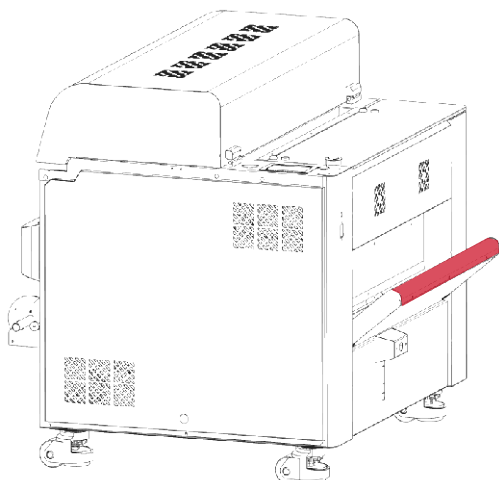
1

Attendez que le média soit suffisamment long. Sa longueur doit généralement atteindre une hauteur proche du sol (voir ci-dessous).



2

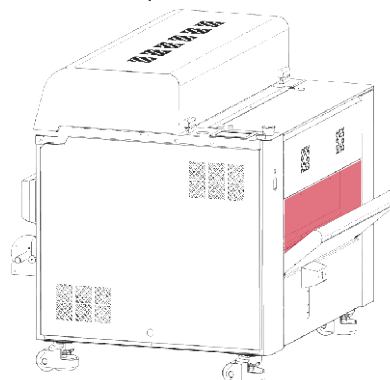
Introduisez le milieu de culture dans l'agitateur. L'entrée se situe au-dessus de la plaque de préchauffage, comme indiqué sur le schéma.



3

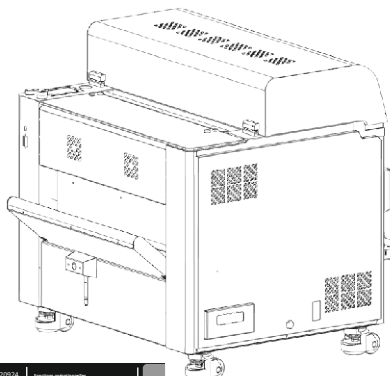
Faire passer le média vers le rouleau à vide.

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



4

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



Vide

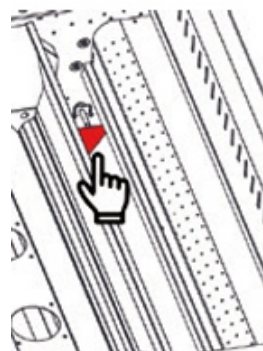


Vide

5

Ajustez la position des porte-poudres.

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

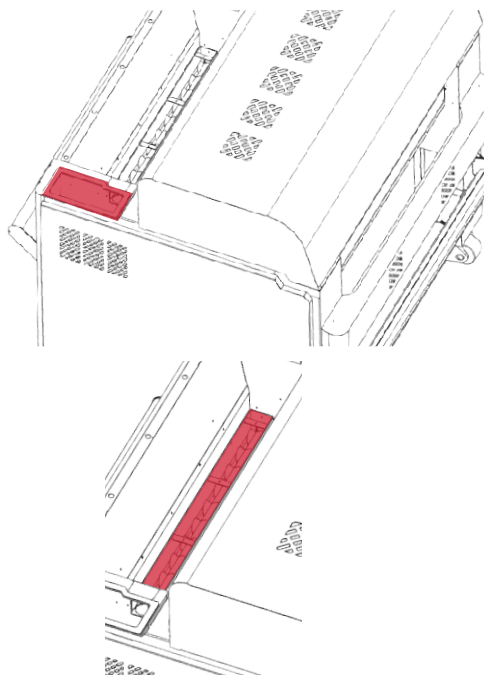


Poudre à couler

Poudre à couler

1

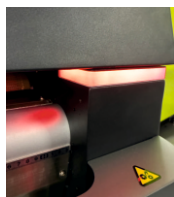
Ouvrez le couvercle anti-poudre et versez la poudre dans la trémie.



Recirculation automatique de la poudre -

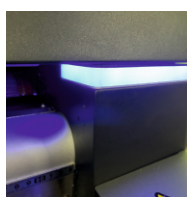
La machine est équipée du système de recirculation automatique de la poudre (APR). La poudre, versée manuellement dans la trémie, est automatiquement épanchée sur le film lorsque le niveau de poudre atteint le pourcentage prédéfini (en mode automatique). L'excédent de poudre est récupéré dans le bac situé au bas de la machine, puis renvoyé dans la trémie pour un nouveau cycle.

Capteurs optiques
Mal aligné



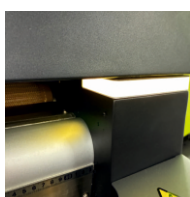
Couleur clignotante

Fonctionnement normal



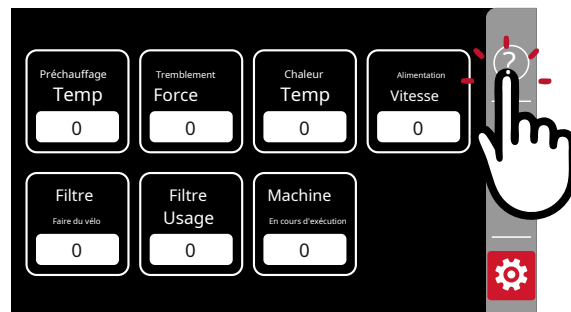
Couleur unie

trémie à poudre de remplissage



Couleur clignotante

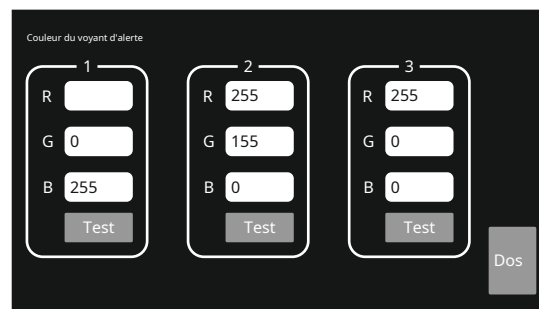
Changement de couleur du voyant d'alerte



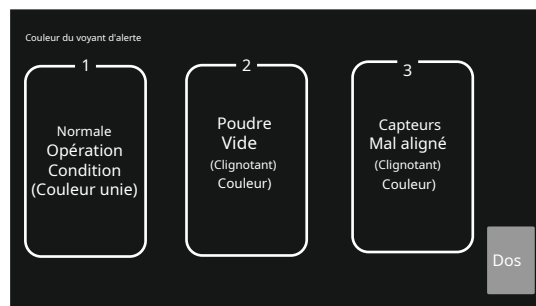
Presse"?"



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



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



Mode automatique

Passer en mode automatique

1

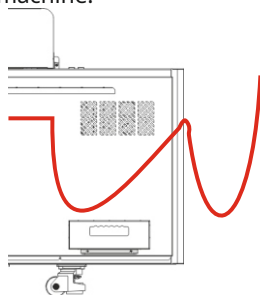
Activez la fonction « Chauffage et alimentation ». (Un préchauffage de 15 minutes est recommandé avant.)
passer à l'étape 2).



2

Insérez le support dans la machine.

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



3

Activez la fonction automatique.



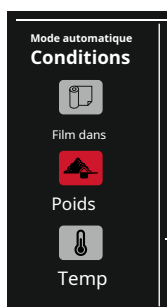
Conditions du mode automatique

!

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

1

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



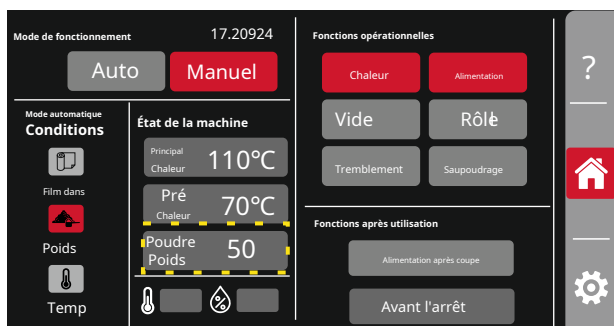
Film dans

Les médias ont été perçus

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

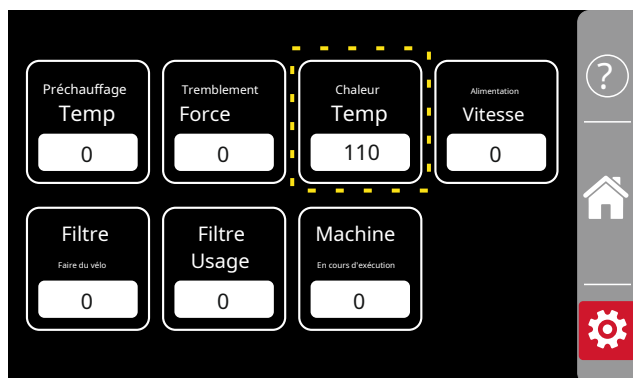
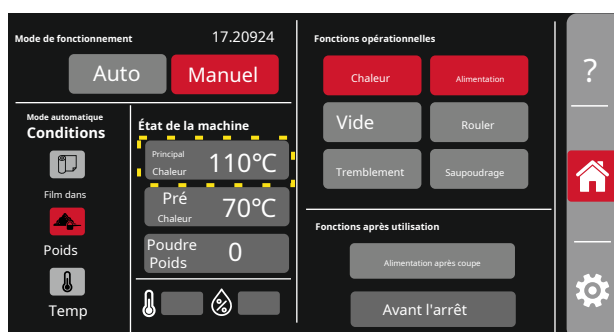
2

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



3

La température a atteint la température cible/réglée.



4

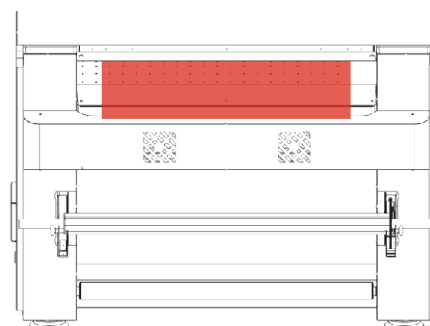
La machine est maintenant en mode semi-automatique.

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

Chargement du film/média à occuper

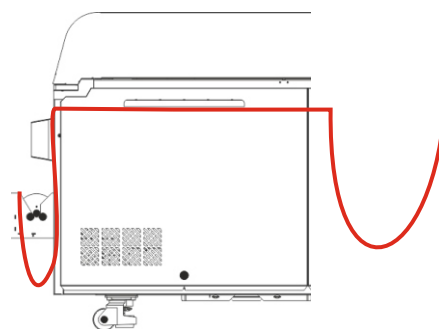
1

Attendez que le film passe au four.



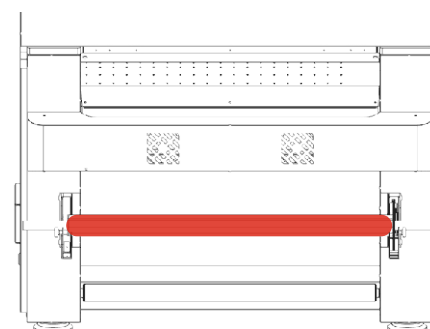
2

Prévoyez suffisamment de mou sur le film.



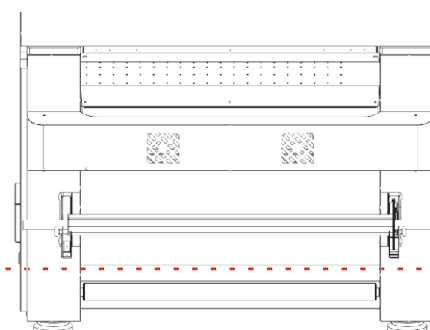
3

Fixez le support sur un mandrin en carton.



4

La machine est maintenant en mode entièrement automatique.



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

Lorsque la machine est entièrement automatique Mode

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

Le rouleau d'aspiration avant et arrière fonctionne par intermittence, permettant ainsi au film de s'auto-aligner et d'assurer une alimentation droite.

Alimentation après coupe



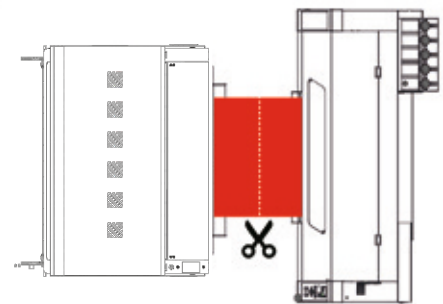
L'alimentation après découpe ne peut être activée qu'une fois l'opération de transfert terminée en mode automatique.



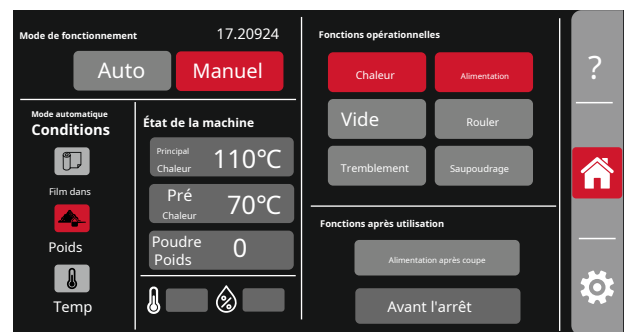
Arrière
50

Décharge de hangar
1m.

Top View



Activer l'alimentation après coupe.



Laisser le film pénétrer et durcir

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

Le rouleau à vide fonctionne par intermittence, permettant ainsi au film de s'auto-aligner et d'assurer une alimentation droite.

Le système continue à faire transiter le support même lorsque le capteur avant est désactivé en mode liaison.

Consignes d'entretien

À propos de ce chapitre

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

Chapitre 3 - Consignes de maintenance

Entretien de routine	3-1
Avant utilisation	3-2
Après utilisation	3-2
Nettoyage du four	3-3
Boîte à filtres	3-2
Remplacez régulièrement le filtre.	3-4
Comment remplacer le boîtier du filtre ?	3-4
cycle de remplacement	3-4
Importance de la procédure de réinitialisation de	3-5
l'utilisation du filtre de maintenance	3-6

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



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

Avant utilisation



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

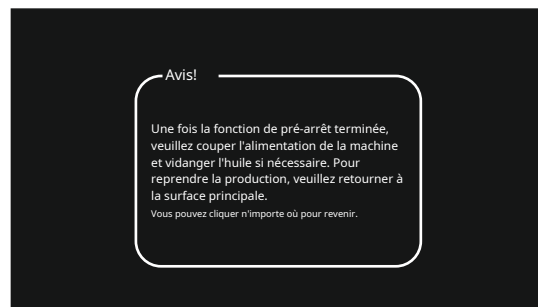
Après utilisation



Veuillez vous assurer qu'un cycle de pré-arrêt est effectué toutes les 8 heures de production.



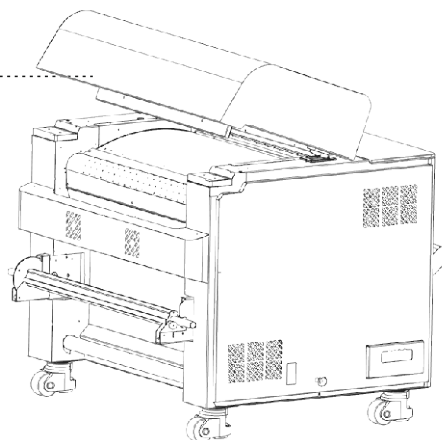
Une fois le mode de pré-arrêt activé, les fonctions « Chauffage », « Alimentation » et « Secouage » s'activent pendant 30 minutes ; la machine chauffe et les ventilateurs d'extraction restent en marche pour éliminer toute vapeur excédentaire.



Après 30 minutes de pré-arrêt, veuillez ouvrir le robinet de vidange d'huile et laisser l'huile usée s'écouler.

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

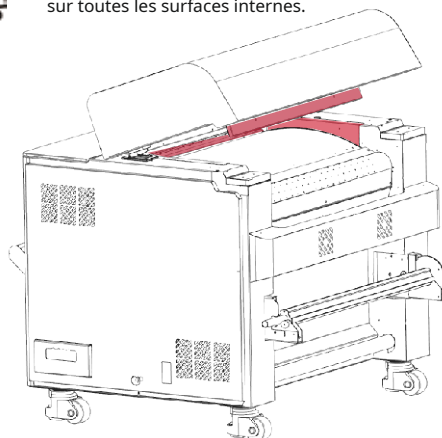
Relever



Avant d'ouvrir, assurez-vous que le couvercle anti-poudre est abaissé.



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



En raison de l'accumulation de glycérine/huile provenant de l'encre DTF, **il est extrêmement important** ce temps est **pristous les jours** Il est essentiel de nettoyer soigneusement l'excédent d'huile sur toutes les surfaces (y compris à l'intérieur du couvercle/capot). Les résidus d'huile ne peuvent être totalement éliminés car des particules d'huile se dispersent dans l'air et forment de la condensation sur différentes parties de la machine. Un nettoyage quotidien des surfaces est donc indispensable. **entraînent une accumulation d'huile et des fuites** provenant de diverses parties du système et peut contribuer à **défauts possibles**.



Entretien de routine

Maintenance hebdomadaire (40 heures)

Nettoyage sous les filtres

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

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

1

Pour accéder à la zone de la chambre de filtration, retirez la vis. indiquez le chemin et soulevez le panneau de recouvrement.



2

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



3

Retirez les filtres et nettoyez les joints et les côtés.



4

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



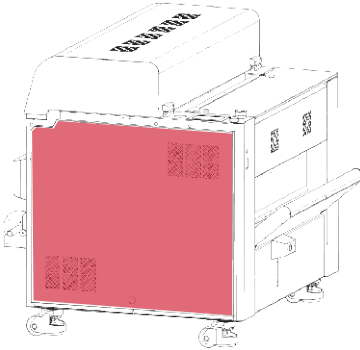
Remplacez le filtre régulièrement

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

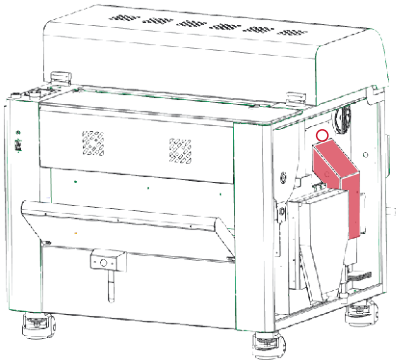
1. Comment remplacer le boîtier du filtre



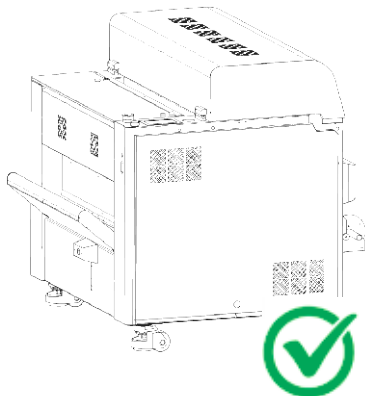
Ouvrez le purificateur de fumée.



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



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



2. Cycle de remplacement

Filtres en carbone et en fibre de verre de qualité médicale

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



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

Cartouche filtrante anti-odeurs

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

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

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

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



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

3. Conseils



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



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



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



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

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

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

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

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

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

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

Consignes de maintenance pour le durcissement du DTF.

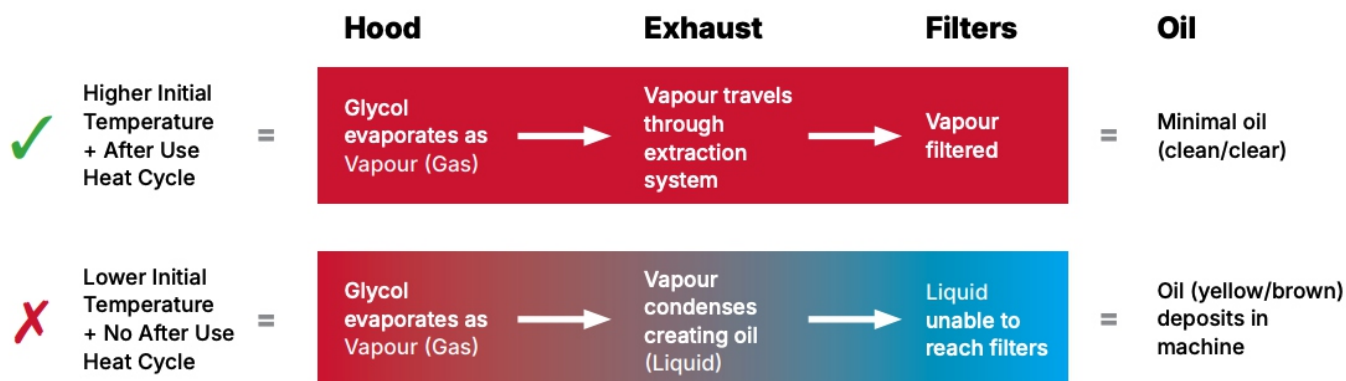
Explication:

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

Pour ce faire, la température de la machine doit être suffisamment élevée pour que, durant tout le processus, la vapeur ne se refroidisse pas au point de se condenser dans une zone inappropriée. Si la vapeur reste à l'état gazeux, elle traversera le système jusqu'aux filtres, comme prévu.

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

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



Après la production/l'utilisation d'un élément en ligne, il est essentiel d'effectuer un cycle de chauffage une fois la tâche terminée afin de faciliter l'évacuation des vapeurs.

Le système de filtration est défectueux ; il ne faut pas laisser la machine refroidir alors que la vapeur est encore à l'intérieur, car cela risque de créer de l'huile n'importe où.

La vapeur trouve des surfaces plus froides.

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

La machine refroidit.

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

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

- Excès de vapeur ou d'huile
- L'huile égouttée devient plus foncée (non transparente).
- 1,5 à 3 mois selon l'utilisation
- 400 heures d'utilisation de la machine

Résumé:

La machine doit être maintenue à une température suffisamment élevée pour que la vapeur reste à l'état gazeux tout au long du processus d'extraction, selon un cycle de chauffe. (15-30 min) après utilisation (période de 8 heures) pour faciliter l'élimination de l'huile/vapeur restante.

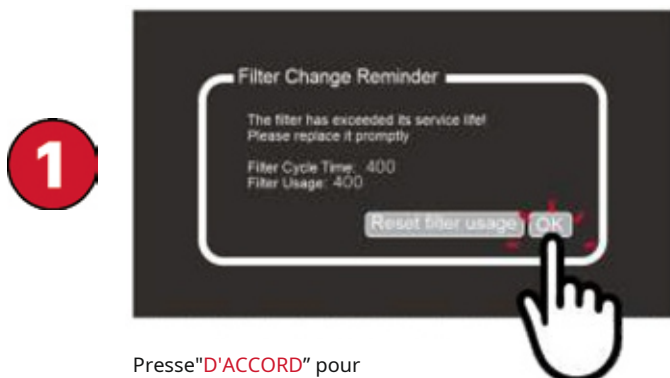
Le changement des filtres, l'essuyage de l'excès d'huile et la vidange de l'huile collectée constituent une partie essentielle de l'entretien des machines de vulcanisation DTF.

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

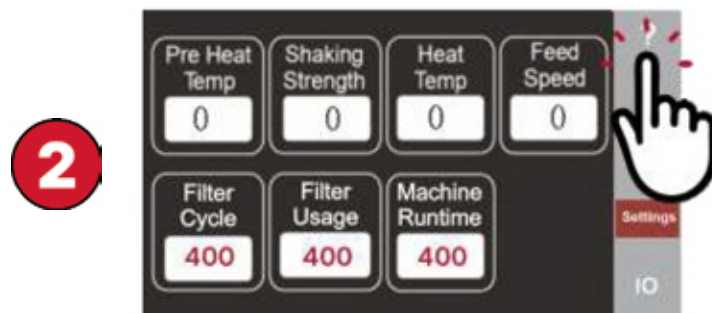
En cas de production excessive de vapeur ou d'huile, il est important de changer les filtres.
ou après 400 heures d'utilisation / 1,5 à 3 mois selon l'utilisation.

Procédure de réinitialisation de l'utilisation du filtre

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



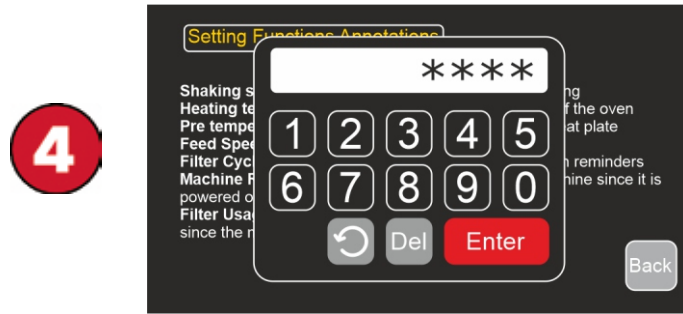
Presse "D'ACCORD" pour clore le rappel



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



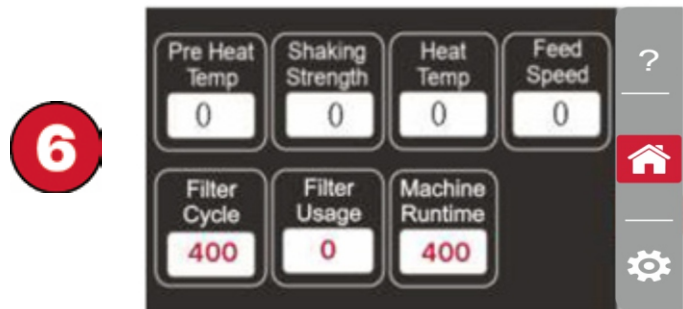
Appuyez ensuite dans le coin supérieur droit pour afficher l'écran de mot de passe.



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



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



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



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

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

Dépannage et assistance

À propos de ce chapitre

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

Chapitre 4 - Dépannage et assistance

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

Problème	Cause	Solution
La machine ne s'allume pas.	Le câble d'alimentation n'est pas connecté à la machine.	Branchez solidement le câble d'alimentation à la prise de la machine.
	L'alimentation principale est coupée.	Mettez l'alimentation principale sous tension
	L'interrupteur d'alimentation est éteint.	Mettez l'interrupteur d'alimentation sur
	La prise secteur est défectueuse.	Essayez une autre prise 16A
	Le disjoncteur a sauté.	Réarmez le disjoncteur principal
	Le bouton d'arrêt d'urgence est actionné.	Désengagez l'arrêt d'urgence
	La connexion à la carte des thyristors est compromise.	Vérifiez les connexions à vis sur la carte du thyristor et suivez-les jusqu'à la prise d'alimentation.
Enroulez le rouleau non tournant	Fonction de roulis non activée	Activer Rouler fonction sur le panneau de commande
	Le rouleau d'entraînement n'est pas en position correcte.	Retirez et remettez en place le galet tendeur en veillant à ce que les engrenages soient correctement positionnés.
	La barre de tension doit être recalibrée	Recalibrer la barre de tension
	Capteur de tension et de gravité désaligné	Réaligner / tester / Remplacer
Avertissement concernant la poudre Les lumières ne sont pas réagir quand ils devrait	Désalignement / perturbation des capteurs de manque de poudre	Nettoyer et aligner les capteurs de manque de poudre à l'intérieur des deux trémies à poudre.
	interférence de la lumière externe	Repérez la source de lumière parasite et bloquez la lumière provenant des capteurs situés sous la vis de dépoussiérage.
	Les voyants d'alerte sont défectueux.	Vérifier/remplacer le voyant d'alerte ou la carte de commande d'éclairage
	Capteur de niveau de poudre obstrué par de la poudre ou des débris	Nettoyer la poudre et les débris du couvercle du capteur de niveau de poudre
	Capteur de lumière défectueux en cas de manque de poudre	Vérifiez que le faisceau lumineux du capteur fonctionne. Si ce n'est pas le cas, remplacer le capteur (La LED sur la carte mère s'allumera.
L'écran ne tourne pas sur	La machine n'est pas alimentée.	Voir « La machine ne s'allume pas »
	Infiltration d'huile ou de poudre à l'arrière de l'écran	Nettoyer le circuit imprimé et effectuer la maintenance de la machine
	Câble débranché ou endommagé	Branchez ou remplacez le câble
La machine se déclenche lorsque Activé par la chaleur	Court-circuit à l'intérieur de la machine	Débranchez chaque élément individuellement du thyristor pour diagnostiquer le court-circuit.
La poudre se répand. continuellement / trop beaucoup de poudre	Le capteur de poids de poudre ne fonctionne pas correctement.	Recalibrez le capteur de poids de poudre, utilisez les informations du Guide d'utilisation de la poudre pour vous guider.
	Film non contenu dans le bac à poudre	Veillez à ce que le film repose au fond du bac à poudre.
Le dépoussiérage est activé mais aucune poudre ne tombe	Le poids de la poudre est supérieur à 50	Si la quantité de poudre déjà déposée sur le film est insuffisante, recalibrer le capteur de poids de poudre pour permettre à plus de poudre de tomber avant d'atteindre 50
	Le film du capteur est découvert en mode automatique	En mode automatique, un film protecteur doit être présent devant le capteur pour que la machine puisse dépoussiérer.
La poudre ne couvrir la largeur du film	La fonction « Secouer » n'est pas activée.	Activez la fonction « Secouer » pour aider à répartir la poudre sur les bords. Activer les fonctions « Aspirer » et « Alimentation » contribuera également à disperser la poudre.
	Le poids de poudre est calibré trop bas.	Recalibrez le capteur de poids de poudre pour permettre à une plus grande quantité de poudre de tomber avant que le poids de poudre n'atteigne 50.

Problème	Cause	Solution
Le film ne s'avance pas en mode automatique.	L'un des capteurs de film avant ne détecte pas le support	Problème : le capteur frontal ne fonctionne pas.
	Poids de poudre trop faible (doit être supérieur à 50)	Ajouter de la poudre / Recalibrer le capteur de poids de poudre
	La température principale ou de préchauffage réglée n'a pas été atteinte.	Attendez que la température atteigne la température de consigne.
	Fonction aspirateur non activée	Activer la fonction d'aspiration sur le panneau de commande
	Le support n'est pas fixé au rouleau enrouleur arrière.	Fixez le support au rouleau enrouleur
	Le support glisse sur le rouleau d'aspiration	Problème : le film glisse sur le rouleau d'aspiration avant lors du chargement initial.
Film glissant sur rouleau d'aspiration avant pendant le film initial chargement	La fonction d'aspiration n'est pas activée.	Activer la fonction d'aspiration sur le panneau de commande
	Trop de poudre sur le film	Retirer l'excédent de poudre / Recalibrer le poids de la poudre
	Vitesse d'avance réglée trop élevée	<i>Ajustez la vitesse d'alimentation pour qu'elle corresponde à celle de l'imprimante.</i>
	L'électricité statique sur le film provoque son adhérence au préchauffage.	Ajouter du ruban antistatique à la plaque chauffante
	Le film a été laissé exposé à la chaleur résiduelle pendant un certain temps et s'est collé.	Retirez/tirez manuellement le film jusqu'à ce qu'il ne colle plus à la surface préchauffée.
	basse pression de vide	Nettoyer les rouleaux de toute trace d'huile et de poudre.
		Vérifiez que tous les ventilateurs d'aspiration fonctionnent.
		Vérifiez que les panneaux à vide sont bien étanches au rouleau à vide.
	Les guides médias s'apprentent à fermer	Ajuster les guides médias.
	Trop de film devant la machine	Mettez l'imprimante en pause ou augmentez la vitesse d'alimentation. Surveillez le poids de la poudre pendant l'alimentation.
Le capteur frontal ne fonctionne pas.	La barre de tension est levée.	Assurez-vous que la barre de tension est abaissée / Recalibrez si nécessaire.
	Le capteur frontal ne détecte pas le support.	Réaligner la machine avec l'imprimante
		Vérifiez les conditions du mode automatique pour vous assurer que le capteur fonctionne comme prévu.
		Capteur optique propre
		Régler la hauteur du capteur avant
		Vis de réglage de la distance à l'arrière du film dans le capteur
Le capteur arrière du film ne fonctionne pas.	Vérifiez que le capteur est connecté.	Vérifiez que le voyant LED rouge situé à l'arrière du capteur est allumé.
	Le capteur de film arrière ne détecte pas le support.	Capteur optique propre
		Vis de réglage de la distance située sous le capteur
Fonctions thermiques s'éteint	La fonction chauffante s'éteint automatiquement.	Vérifiez que le voyant LED rouge du capteur s'allume lorsqu'il est recouvert.
		Court-circuit sur les résistances ou les ventilateurs : remplacement de la résistance ou du ventilateur nécessaire. Vérifiez chaque résistance ou ventilateur individuellement en le débranchant de la carte des thyristors.
Les ventilateurs démarrent puis s'arrêtent avec un signal sonore. bruit de cliquetis	Débranchez les ventilateurs de la carte thyristors un par un pour les tester.	Remplacez le ventilateur défectueux.

Problème	Cause	Solution
Les transferts sont poussiéreux / poudre sous guéri	Chauffer la température à basse	Augmenter la température de chauffage
	On met trop de poudre sur le film	Retirer l'excédent de poudre / Recalibrer le poids de la poudre
	La vitesse d'avance n'est pas adaptée à l'imprimante.	Ajustez la vitesse d'alimentation pour qu'elle corresponde à celle de l'imprimante.
	Ligne de détection de température défectueuse	Test / Remplacer la ligne de détection de température
	Interrupteur de sécurité du capot activé / défectueux	Nettoyer l'excès d'huile autour de l'interrupteur / Tester
		Vérifiez que les fils sont bien connectés.
		Indicateur d'E/S
		Remplacer l'interrupteur
	L'élément chauffant a grillé.	Vérifiez tous les éléments et remplacez-les si nécessaire.
	Barre de mélange à poudre	Voir la poudre. La barre à secouer ne fonctionne pas.
Les transferts sont jaunes / trop cuit	Température de chauffe trop élevée	Diminuer la température de chauffage
	On met trop peu de poudre sur le film	Augmenter la quantité de poudre / Recalibrer le poids de la poudre
	La vitesse d'avance n'est pas adaptée à l'imprimante.	Ajustez la vitesse d'alimentation pour qu'elle corresponde à celle de l'imprimante.
	Ligne de détection de température défectueuse	Testez en utilisant une ligne de détection de rechange pré-installée.
	Brûlage de film	Essayez différentes bobines de film / marques de film
Accumulation de glycol sous le capot ou autour de la machine	Les filtres sont saturés.	Remplacer les filtres
	40 heures de maintenance requises	Nettoyez l'excédent d'huile sous le capot et autour de la machine.
	Une pré-fermeture est requise	Activez la fonction « Pré-arrêt » sur l'écran d'accueil.
	Vidangez l'huile	Ouvrez le robinet de vidange pour évacuer l'huile accumulée.
	Obstruction ou débris dans et autour de l'entrée et de la sortie d'échappement	Vérifiez que les conduits d'aération ne sont pas obstrués (poussière/huile) ; inspectez l'entrée et la sortie des gaz d'échappement.
	Les ventilateurs de filtration/d'extraction ne fonctionnent pas efficacement.	Inspectez les ventilateurs et vérifiez leur fonctionnement.
Excès de fumée provenant du filtre boîte	Les filtres sont saturés.	Remplacer les filtres
	40 heures de maintenance requises	Nettoyez l'excédent d'huile sous le capot.
	Une pré-fermeture est requise	Activez la fonction « Pré-arrêt » sur l'écran d'accueil.
	Vidangez l'huile	Ouvrez le robinet de vidange pour évacuer l'huile accumulée.
	Inspectez l'entrée et la sortie	S'assurer que les conduits d'aération ne sont pas obstrués (poussière/huile).
	Les ventilateurs de filtration/d'extraction ne fonctionnent pas efficacement.	Inspectez les ventilateurs et vérifiez leur fonctionnement.
	Le boîtier/la porte d'extraction est saturé(e).	Nettoyer le boîtier d'extraction
La poudre se répand. continuellement / trop beaucoup de poudre	Le dépoussiérage est activé en mode manuel.	Désactiver la fonction de dépoussiérage
	Le capteur de poids de poudre ne fonctionne pas correctement.	Recalibrer le capteur de poids de poudre , utilisez les informations contenues dans le Guide d'utilisation de la poudre pour vous guider.
	Film collant au panneau de préchauffage	Appliquez un ruban antistatique sur le panneau de préchauffage. Surveillez le fonctionnement pour éviter tout problème ultérieur.
	Film non contenu dans le bac à poudre	Veillez à ce que le film repose au fond du bac à poudre.

Problème	Cause	Solution
Ne pas durcir jusqu'au bord du film	Les correspondances sont trop proches du bord du tunnel	Centrez les transferts et laissez un espace de 20 mm de chaque bord du film.
		Placez les médias au centre du tunnel.
	Défaillance de l'élément	Inspectez l'élément, vérifiez la tension à ses bornes et/ou remplacez-le.
Éléments ne tournant pas sur	Fonction CHAUFFAGE non activée	Activer la fonction CHAUFFAGE.
	Le capot est ouvert.	Le couvercle est ouvert et le dispositif de sécurité activé. Appuyez sur l'interrupteur et attendez 10 secondes que les éléments chauffants se mettent en marche.
	Défaillance de l'élément	Inspectez l'élément, vérifiez la tension à ses bornes et/ou remplacez-le.
	défaillance de la carte à thyristors	Remplacer la carte des thyristors.
Les rouleaux de film sont bruyant	Mécanisme d'engrenage désaligné	Le mécanisme de contrôle est correctement aligné.
	Roulement usé	Remplacer le roulement
	Le joint en caoutchouc est mal positionné.	Retirez le support, graissez-le et remettez le joint en place.
Les médias sont retirés du service à travers rapidement Mode d'alimentation après coupe	Vitesse d'avance réglée trop élevée	Réduisez la vitesse d'avance pour qu'elle corresponde à celle de l'imprimante.
	La barre de tension reste abaissée	Retirez les poids de la barre de tension
Barre de poudre à secouer ne fonctionne pas	Force de secousse faible	Augmenter la force de secousse - la plage idéale se situe entre 55 et 65
	Couvercle en verre poudré ouvert	Refermer le couvercle pour reprendre l'agitation de la poudre
	Interrupteur de sécurité défectueux	Nettoyez l'excédent de poudre autour de l'interrupteur.
		Vérifiez que les fils sont bien connectés.
		Indicateur d'E/S
		Remplacer l'interrupteur

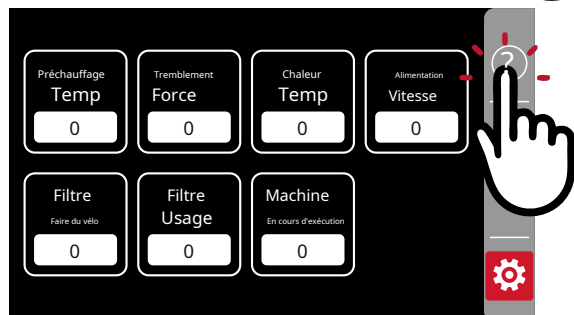
Pour les sections mises en évidence dans **rouge** Pour plus d'informations, veuillez contacter votre revendeur Adkins DTF local.
information.

Menu d'étalonnage

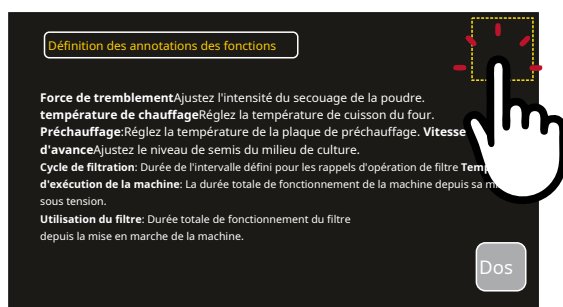
Calibrage du poids de la poudre et de la barre de tension



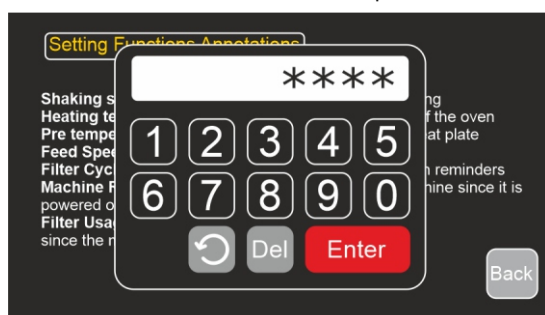
Sur l'écran principal, appuyez sur «**Paramètres**».



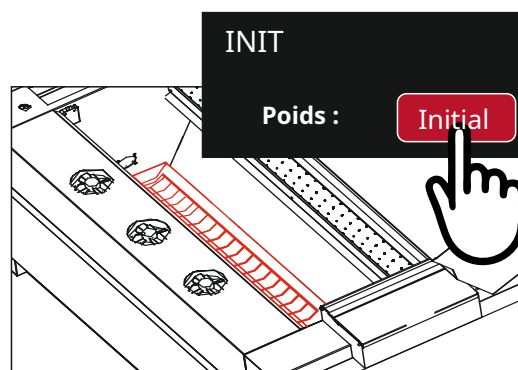
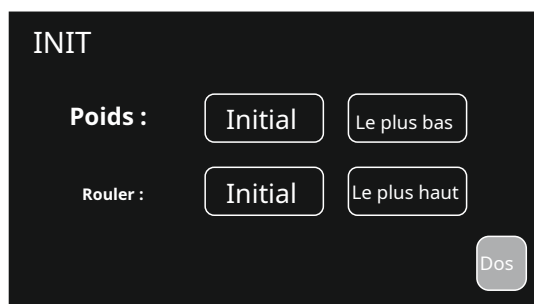
Une fois que vous aurez appuyé sur ce bouton, vous serez redirigé vers cet écran Appuyez sur «**?**».



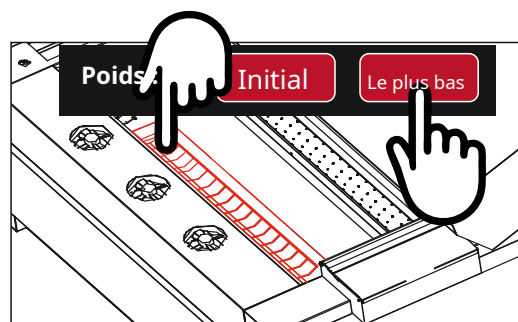
Appuyez ensuite dans le coin supérieur droit pour afficher l'écran du mot de passe



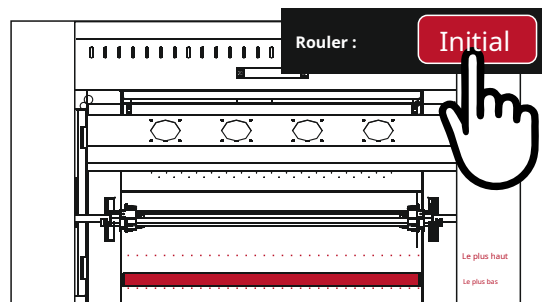
Saisissez le mot de passe **1234** Appuyez ensuite sur la touche Entrée.



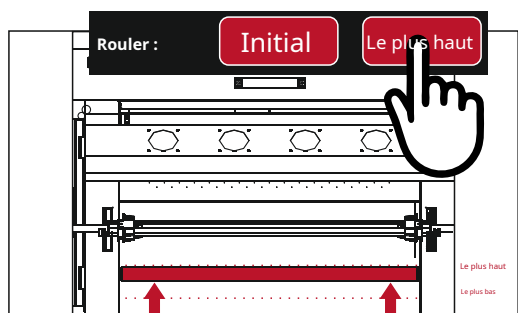
Sans film ni poudre sur la barre de lestage. appuyez sur «**Initial**bouton « » à l'écran.



Abaissez la barre jusqu'à son point le plus bas, puis remontez-la lentement jusqu'à environ 50-75 % de sa course (70-90 % si le retour automatique est activé). Appuyez ensuite sur le bouton « ... ».**Le plus bas** bouton sur l'écran.



Sans film sur la barre de tension et en position basse, appuyez sur «**Initial**bouton « » à l'écran.



Soulevez la barre de tension en position haute et appuyez sur «**Le plus haut**bouton « » à l'écran.



Appuyez sur«**dos**Appuyez sur le bouton « » pour revenir à l'écran principal, puis éteignez la machine, attendez 5 secondes et rallumez-la. L'étalonnage est maintenant terminé.

Où trouver de l'aide

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

1. Manuel d'utilisation

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

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

2. Articles d'assistance technique

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

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

3. Playlist YouTube

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

4. Contactez le revendeur Adkins

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

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

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

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

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



Flux de travail du support technique

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

1 Utilisateur final → Revendeur Adkins



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

Le revendeur devra :

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

2 Revendeur Adkins → Assistance Adkins

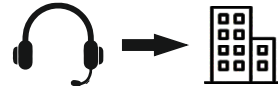


Si le revendeur ne parvient pas à résoudre le problème, il peut ouvrir un ticket d'assistance auprès du support technique d'Adkins.

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

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

3 Assistance Adkins → Revendeur Adkins



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

Le revendeur demeure responsable de :

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

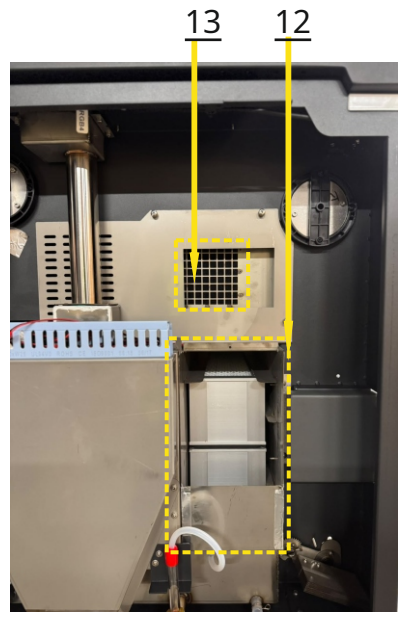
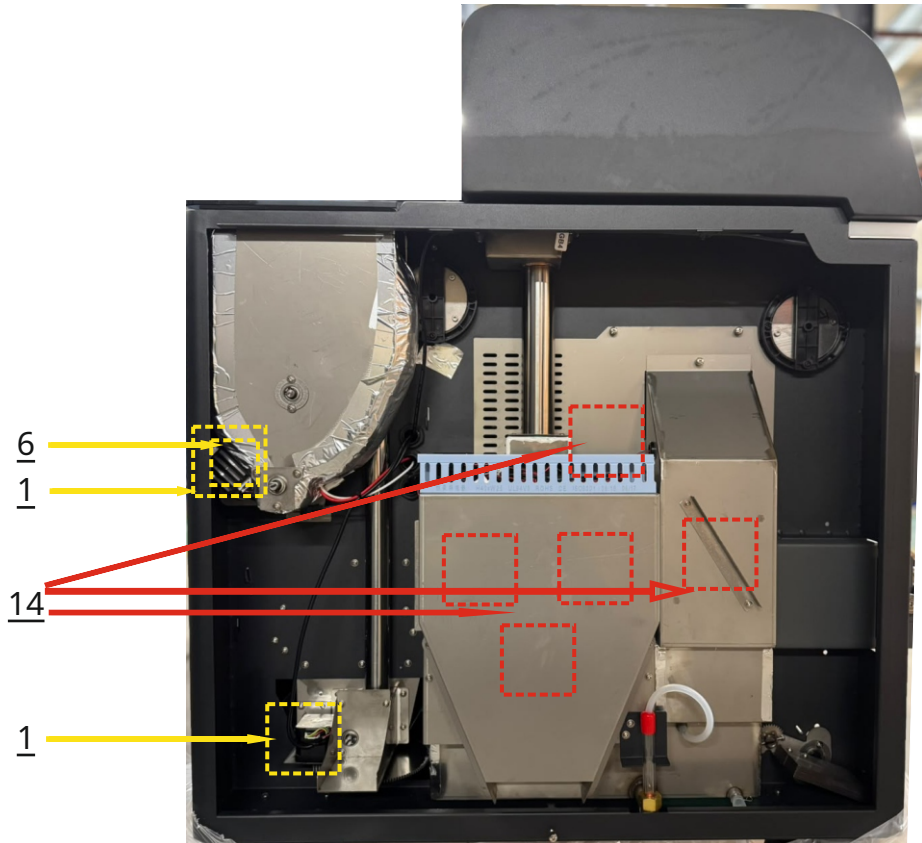
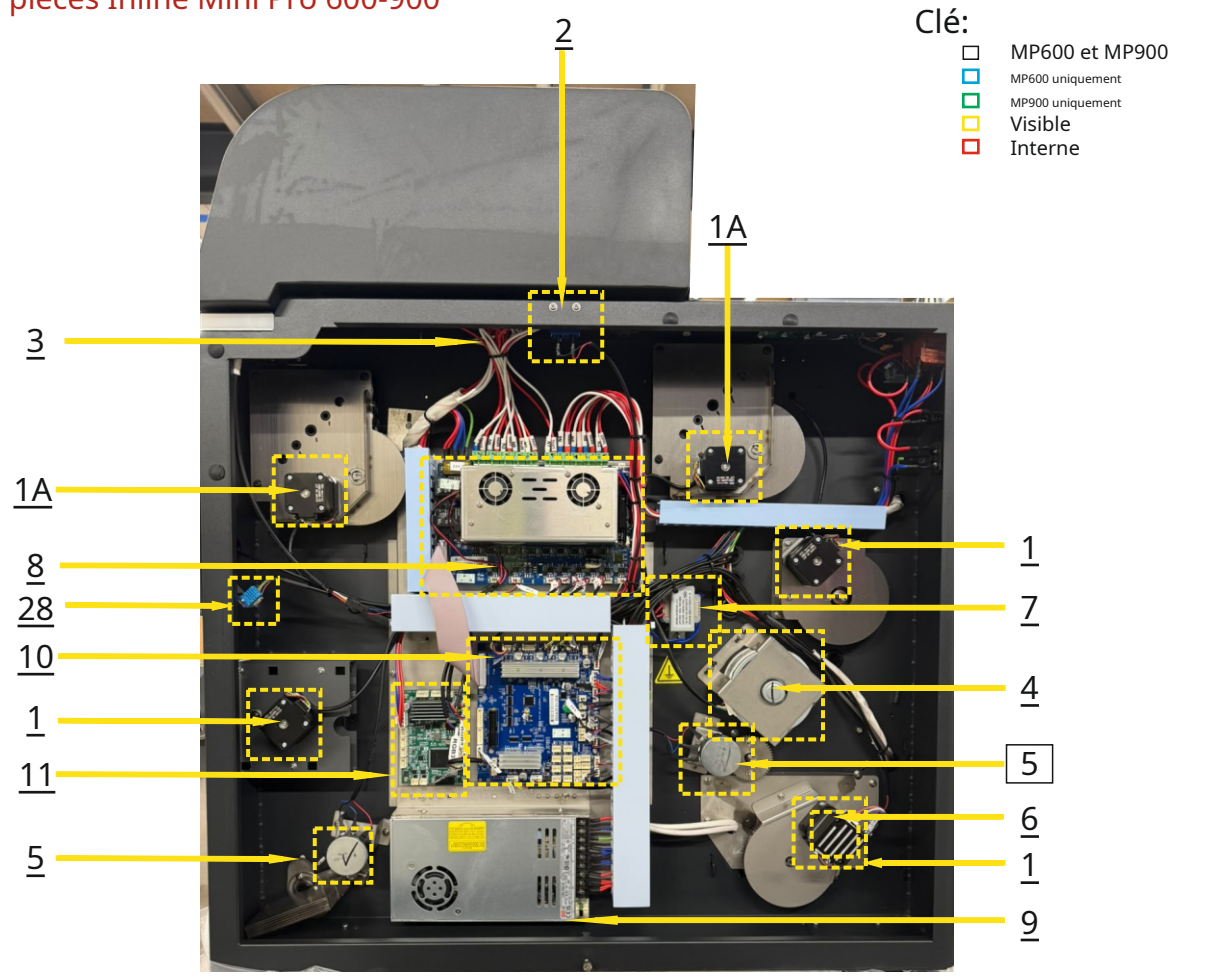


Important

Contactez toujours votre revendeur Adkins en premier.

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

Schéma des pièces Inline Mini Pro 600-900



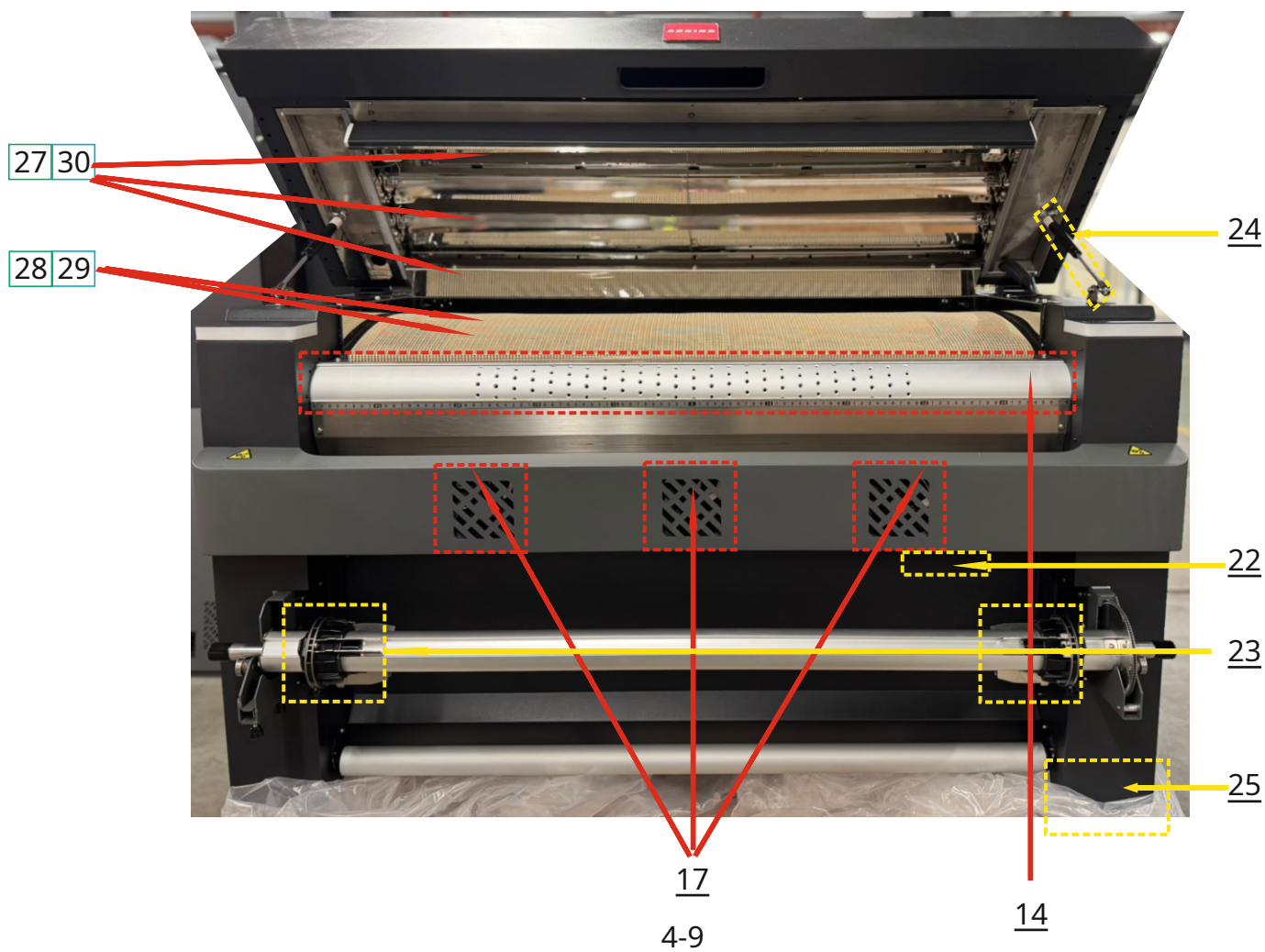
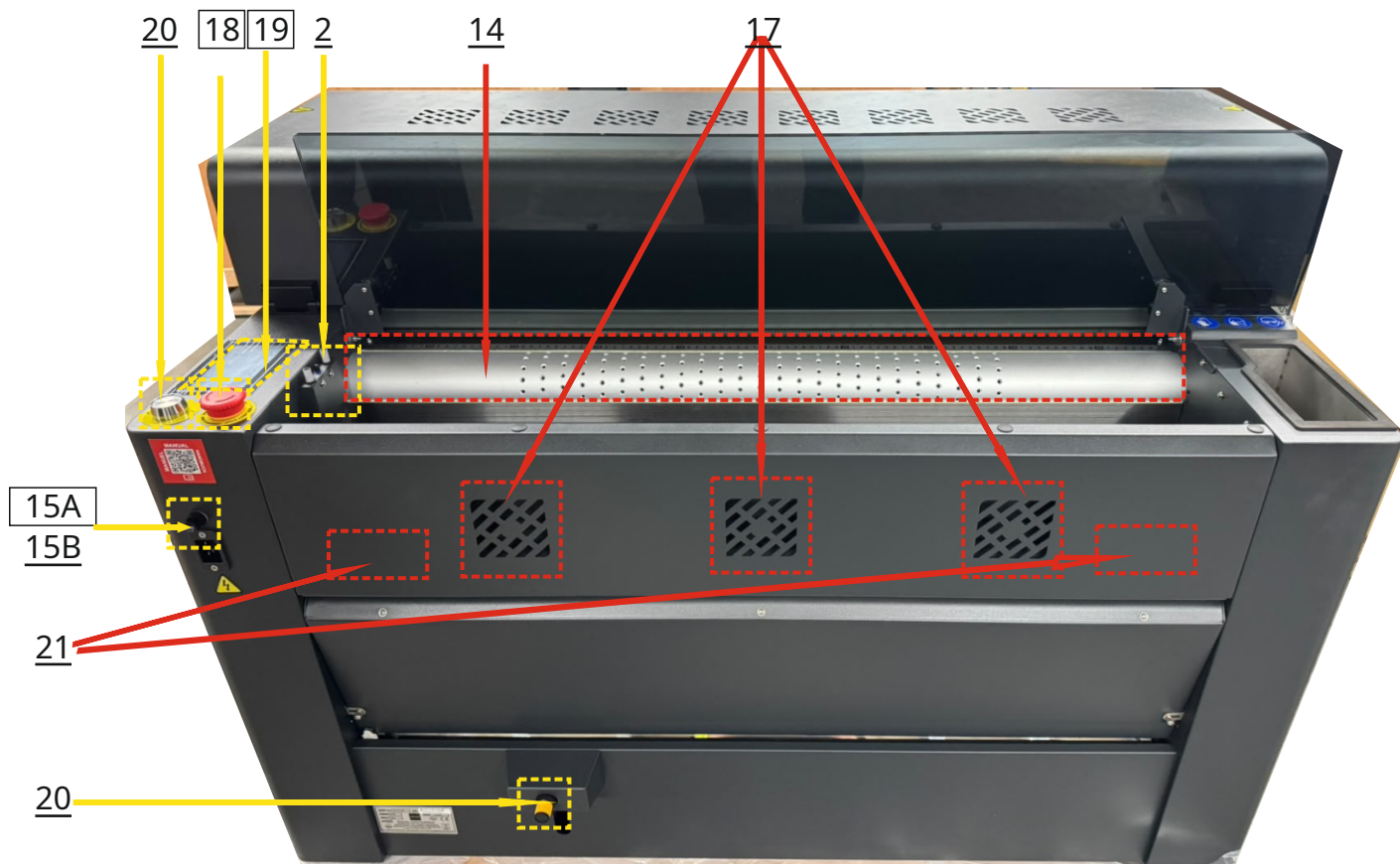


Diagramme Nombre	Nom de la pièce Adkins	Code Adkins
1	Moteur Adkins DTF 10 dents 19WDA	ADK250M10T
1A	Moteur Adkins DTF 12 dents 13D	ADK250M12T
2	Interrupteur de sécurité Adkins DTF - EE-40-001-A	XP1354SS
3	Ligne de détection de température Adkins DTF - 1201-05-08-012	XP1350TD
4	Moteur agitateur de poudre Adkins DTF - WZDK13-38G-3	XP1350PSM
5	Capteur de vibrations Adkins DTF - EE 24 007-B-1	XP1350SS
6	Carte moteur Adkins DTF - EE-15-074-B	XP1359MB
7	Transformateur d'isolement Adkins DTF - AF 21-09 009B	XP1350IT
8	Carte à seize thyristors Adkins DTF - EE-15-049-CN	XP1350STB
9	Alimentation Adkins DTF 24 V (14,5 A) - EE-26-003-C	XP1354PS14A
10	Carte mère Adkins DTF MP - EE-15-072-A	ADK250CB
11	Tableau lumineux Adkins DTF	ADK250LB
12	Filtres en carbone et fibre de verre de qualité médicale Adkins DTF (2 pièces)	XP1350SEF
13	Filtre à odeurs Adkins DTF Mini Pro	ADK252OF
14	Ventilateur d'aspiration de papier Adkins DTF (1,2a) - EE-25-009-A	XP1351PSF12
15A	Porte-fusible Adkins DTF - EE-51-016-B	XP1354FH
15B	Fusible Adkins DTF 15 Amp	XP1354F
16	Capteur de film Adkins DTF - 7103-01-021B	XP1350S
17	Ventilateur axial Adkins DTF (0,2a) - 7101-11-09-003	XP1350AF
18	Bouton d'arrêt d'urgence Adkins DTF - AF-17-09-339A	XP1350ESB
19	Écran tactile Adkins DTF	ADK250TS
20	Interrupteur d'alimentation principal Adkins DTF	ADK251MPS
21	Capteur de pénurie de poudre Adkins DTF - EE-23-010-A	XP1350PSS
22	Capteur de film arrière Adkins DTF - XR-01-094	XP1356RFS
23	Bride Adkins DTF à média unique - 0618B-E-01-02-29-3	XP1354MF
24	Ressort à gaz Adkins DTF MP	ADK252GS
25	Roues Adkins DTF (Noires)	ADK251WB
26	Capteur de température et d'humidité Adkins DTF	ADK251THS
Mini Pro 900		
27	Élément chauffant Adkins DTF (108 cm)	ADK253HE108
28	Élément chauffant Adkins DTF (94 cm)	ADK253HE94
Mini Pro 600		
29	Élément chauffant Adkins DTF (64 cm)	ADK252HE64
30	Élément chauffant Adkins DTF (78 cm)	ADK252HE78

Garantie et déclaration

À propos de ce chapitre

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

Chapitre 5 - Garantie et déclaration

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

Modification de conception

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

Garantie (Garantie limitée)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

INSTALLATION RISK ASSESSMENT

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

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

Hazards Identified	Persons at risk and how	Manufacturer recommended control measures	Current risk			Recommended action necessary
			L	C	S	
Trip and slip	Persons installing machine Could slip, trip, fall when moving/lifting goods	Engineer visually checks environment and has adequate PPE.	1	3	3	Persons receive sufficient training Keep environment around the machine tidy
Manual handling	Persons installing machine Improper lifting techniques.	Training in manual handling techniques. Weights and dimensions listed within product manual. Recommended personnel required to lift details within user manual. Installation ramps included for ease of removing from pallet.	1	3	3	Persons 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	
HIGH	> 14.99	LOW

'CURRENT RISK' LCS SCORE SCHEME

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

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

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

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

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

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

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE DE CHARTERHOUSE HOLDINGS PLC

Application of Council Directives:	European Low Voltage Directive (LVD) European Machinery Directive (MD), Electro Magnetic Conformity (EMC)
Standards to which Conformity is Declared:	(LVD): EN 60204-1:2018 (MD): EN ISO 12100:2010 2006/42/EC Annex1 (EMC): EN 61000-6-2:2019
Manufacturer's Name:	Charterhouse Holdings Plc
Manufacturer's Address:	Oakridge Park, Trent Lane, Castle Donington, Derby, DE74 2PY United Kingdom.
Type of Equipment:	DTF Shaker Cure Unit
Standards Compliance:	
Model Number:	DTF Inline Mini Pro 600 / 900

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

Place: Castle Donington, United Kingdom

Signature:



Full Name: Miles Carter

Position: Chief Executive

European Union Authorized Representative

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