DTF INLINE

Mini Pro 600 - 900

Benutzerhandbuch

Revision 1.0

Originalanleitung

ADKINS

Inhalt

Einführung

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

Kapitel 1 – Vor der Verwendung

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

Kapitel 2 - Grundlegende Operationen

Workflow ---- 2-2
Einschalten des Stroms ---- 2-3
Ausschalten des Stroms ---- 2-3
Medien werden geladen ---- 2-4
Einstellen der Sensorhöhe ---- 2-4
Laden von Rollenmedien ---- 2-4
Gießkraft ---- 2-5
Automatikmodus ---- 2-5
Automatikmodus aktivieren ---- 2-5
Bedingungen für den Automatikmodus ---- 2-6
Steckt die Medien fest ---- 2-6
Nach dem Zuschnitt ---- 2-7

ADKINS

Inhalt

Kapitel 3 – Wartungsrichtlinien

Routinewartung ---- 3-1
Vor Gebrauch ---- 3-2
Nach Gebrauch ---- 3-2
Ofenreinigung ---- 3-2
Filterbox ---- 3-2
Filter regelmäßig austauschen. Anleitung ---- 3-4
zum Austauschen des Filterkastens ---- 3-4
Ersatzzyklus ---- 3-4
Verfahren zum Zurücksetzen der Filternutzung 3-6

Kapitel 4 – Fehlerbehebung und Support

Fehlerbehebung ---- 4-2
Kalibrierungen ---- 4-6
Wo man Unterstützung findet ---- 4-7
Teileübersicht ---- 4-8

Kapitel 5 – Gewährleistung und Erklärung

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

ADKINS

Revisionshistorie

Revision	Datum	Beschreibung der Änderungen
1.0	September 2026	Erste Freigabe für die Produktion

Einführung

Vielen Dank für den Kauf der Adkins Inline Mini Pro 600 / 900 (nachfolgend „Die Maschine“ genannt).

Die unbefugte Vervielfältigung jeglicher Teile dieses Dokuments ist strengstens untersagt.
© Adkins. Alle Rechte vorbehalten. Copyright

Vorsicht

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

Dies gilt auch dann, wenn Adkins über die Möglichkeit solcher Schäden informiert wurde. Wir haften beispielsweise nicht für den Verlust von Datenträgern oder anderen Materialien durch die Nutzung des Geräts, noch für indirekte Schäden, die durch gedruckte Materialien verursacht werden.
Bitte beachten Sie, dass wir für finanzielle Schäden oder entgangenen Gewinn, die aus der Nutzung der Maschine entstehen, sowie für Ansprüche Dritter nicht haften.

Anfragen

- Dieses Handbuch beschreibt die Bedienung und Wartung der Maschine.
- Die Abbildungen im Handbuch können vom Aussehen einiger Modelle abweichen.
- Lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie sie vor der Verwendung verstanden haben.
- Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um die Richtigkeit der Informationen in diesem Handbuch zu gewährleisten, wenden Sie sich bei Unstimmigkeiten bitte an Ihren Händler.
- Dieses Handbuch kann im Zuge von Verbesserungen ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

CE-Erklärung

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

Luftschallemissionen

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

NichtLassen Sie diese Maschine während des Betriebs unbeaufsichtigt.

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

Produkterscheinung

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

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

Maschinen – Verwendungszweck

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

Die Adkins Inline Mini Pro 600 und Mini Pro 900 sind so konzipiert, dass sie jeweils eine DTF-Filmrolle verarbeiten können.
Mini Pro 600: DTF-Filmbreiten von 300 mm bis 600 mm Mini Pro 900: DTF-Filmbreiten von 600 mm bis 900 mm Die Verwendung von Filmen außerhalb dieser angegebenen Breitenbereiche oder jede andere Verwendung als die bestimmungsgemäße Anwendung einer einzelnen DTF-Filmrolle fällt nicht unter die bestimmungsgemäße Verwendung des Systems.

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

Sicherheitsvorkehrungen

Symbole

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

Beispiel für Symbole

Bedeutung
Die Nichtbeachtung der mit diesem Symbol verbundenen Anweisungen kann zum Tod oder zu schweren Verletzungen des Personals führen. Lesen Sie die Sicherheitshinweise sorgfältig durch und bedienen Sie die Maschine entsprechend.
Die Nichtbeachtung der mit diesem Symbol verbundenen Anweisungen kann zu Verletzungen von Personen oder Sachschäden führen.
Wichtige Hinweise zur Verwendung der Maschine sind mit diesem Symbol gekennzeichnet. Bitte verwenden Sie diese als Referenzinformation.
Verweist auf die entsprechende Seite mit weiterführenden Informationen.
Kennzeichnet eine Vorsichtsmaßnahme, die Beachtung erfordert (einschließlich Gefahren oder Warnungen). Spezifische Vorsichtsmaßnahmen sind in der Abbildung dargestellt.
Kennzeichnet eine verbotene Handlung. Die konkret verbotenen Handlungen sind in der Abbildung dargestellt.
Kennzeichnet eine erforderliche Handlung oder eine zu befolgende Anweisung. Spezifische Anweisungen sind in der Abbildung dargestellt.

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung

Warnung

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

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

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

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

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

Überlasten Sie Steckdosen nicht durch den gleichzeitigen Anschluss zu vieler Geräte. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Bränden oder Stromschlägen führen.
Ist das Stromkabel beschädigt oder der Innenleiter freiliegend oder gebrochen, bitten Sie Ihren Kundendienstmitarbeiter um einen Austausch. Die weitere Verwendung kann zu Bränden oder anderen Gefahren führen.

Warnung

Stromschlag.

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

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

Halten Sie Kinder von dieser Maschine fern.

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

Warnung

Umgang mit dem Stromkabel

Schließen Sie das Netzkabel an eine polarisierte Steckdose an. Stecken Sie das Netzkabel immer in eine Steckdose in der Nähe des Geräts und stellen Sie sicher, dass es sich leicht wieder abziehen lässt.
Ziehen Sie regelmäßig (mindestens einmal jährlich) den Netzstecker und entfernen Sie Staub am und in der Nähe des Netzsteckers. Wird Staub nicht entfernt, besteht Brandgefahr.

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

Hinweise zur Wartung

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

Vorsichtsmaßnahme für bewegliche Teile

Halten Sie Finger und andere Körperteile von beweglichen Teilen fern. Berühren Sie die Staubwalze nicht, solange sie sich dreht. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Verletzungen an den Fingern, wie z. B. Haut- oder Nagelrissen, führen.
Halten Sie Kopf und Hände während des Betriebs von beweglichen Teilen fern. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Verletzungen führen, z. B. wenn sich Ihre Haare in der Maschine verfangen. Tragen Sie geeignete Kleidung. (Tragen Sie keine weite Kleidung oder Accessoires.) Binden Sie lange Haare zusammen.

Vorsicht

Heizung

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

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

Warnung

Verbrauchsmaterialien

Maschinenverbrauchsmaterialien, einschließlich Schmelzpulver und Transferfolie.

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

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

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

Lagern Sie Verbrauchsmaterialien an einem kühlen, dunklen Ort.

Verbrauchsmaterialien sollten für Kinder unzugänglich aufbewahrt werden.

Nach dem Öffnen der Verpackung bitte innerhalb von zwei Wochen verbrauchen. Nach einer gewissen Zeit kann die Transferqualität nachlassen. Bitte beachten Sie die Produktdetails.

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

Warnung

Hinweise zur Wartung

Manche Teile der Maschine müssen regelmäßig ausgetauscht werden.

Maschinenentsorgung

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

Warnung

Hinweise zur Wartung

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

Warnung

Umgang mit Medien

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

Warnschilder und Gebotsschilder

Warnschilder

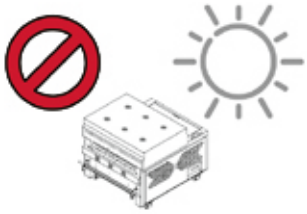
„Warnung; Elektrizität“ und wird verwendet, um Menschen vor dem Risiko des Kontakts mit Elektrizität zu warnen (z. B. Stromschlag, Stromschlaggefahr, gefährliche Spannung).

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

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

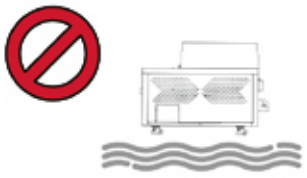
Installationshinweise

Orte, die der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind



Orte mit unebenen Oberflächen

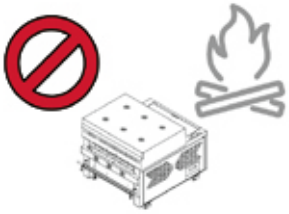
Orte, an denen Vibrationen erzeugt werden



Orte, die direkt der Klimaanlage ausgesetzt sind

Orte, die erheblichen Temperatur- oder Feuchtigkeitsschwankungen ausgesetzt sind

Orte, an denen offenes Feuer vorhanden ist



Stromversorgung

Bevor Sie die Maschine an die Stromversorgung anschließen:

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

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

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

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

- Schalten Sie den Netzschalter aus, bevor Sie das Gerät einstecken.

Wenn Sie sich bezüglich der Eignung der Stromversorgung oder des Schutzschaltkreises unsicher sind, wenden Sie sich bitte an einen qualifizierten Elektriker in Ihrer Nähe. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand oder Beschädigung des Geräts führen.

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

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

Leistungsbedarf

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Leistungsaufnahme (W)	1700	1900
Stromversorgung (V)	220-240	220-240
Stromstärke (A)	9 Durchschnitt	9 Durchschnitt
Sicherungsnennwert der Maschine (A)	15	15
Anforderungen an die Steckdose	EU-16A / UK-13A	EU-16A / UK-13A

Gewicht & Abmessungen

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Maschinengröße (cm)	98(b) x 94(h) x 98(d) cm	126 (B) x 94 (H) x 98(d) cm
Nettogewicht (kg)	172	203
Versand-/Verpackungsgröße (cm)	103 x 115 x 92	135 x 115 x 92
Bruttogewicht (kg)	255	285

Produktionsinformationen

Betriebsmodus(en)	Manuelle/automatische	
Maximale Mediengröße	Steuerung 600 mm	900 mm
Erhitzen / Aushärten		
Aufheizzeit		
Maximale Temperatur	140°C	
Luftreinigung	Eingebaute Filtration und Absaugung (Filter)	
	HEPA / Kohlenstoff	
Anzeige		

Was ist in der Box?

Adkins Inline-Maschine	x1
EU-16A Haushaltsstecker	x1
UK-13A Haushaltsstecker	x1
Schlüssel für Elektroschränke,	x2
Pulverreinigungsstange	x1
Aufwickelrolle	x1
Medienflansche	x2
Holzrampe zum Entfernen	x2

Auspacken und Aufstellen

Auspacken

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

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

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

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

Die Schutzfolie kann von der Maschine entfernt werden.

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

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

(1)

Platzierung

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

1

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

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

2

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

3

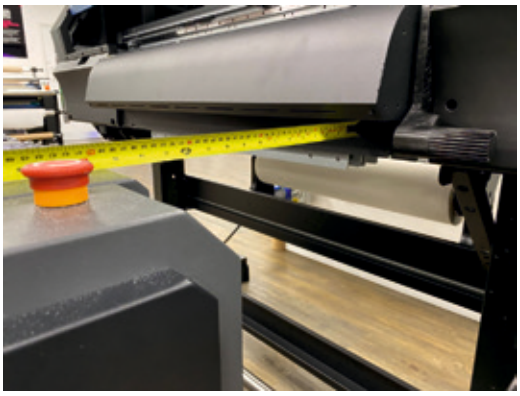
Sobald beide Seiten entfernt sind, lösen Sie die Schrauben, mit denen die Motorhaubenabdeckung befestigt ist. Es befindet sich auf jeder Seite eine Schraube, wie unten dargestellt.

Platzierung

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

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

5 Verwenden Sie ein Maßband, um zu überprüfen, ob die Vorderseite des Geräts mit Ihrem Drucker ausgerichtet ist.



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

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

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

Installationsorte

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

Mini Pro 600

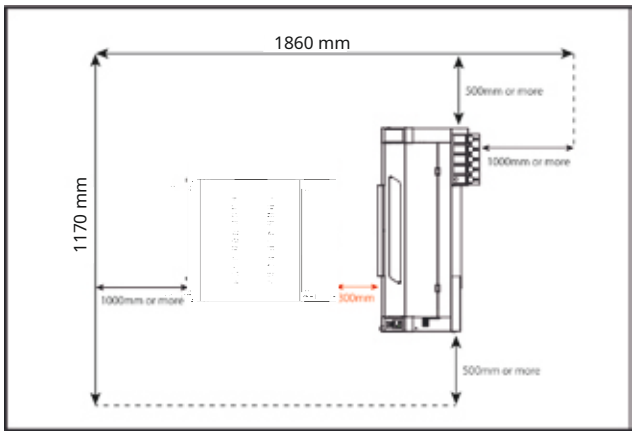
Width	Depth	Height	Total wight
98 cm	98 cm	94 cm	172 kg

Mini Pro 900

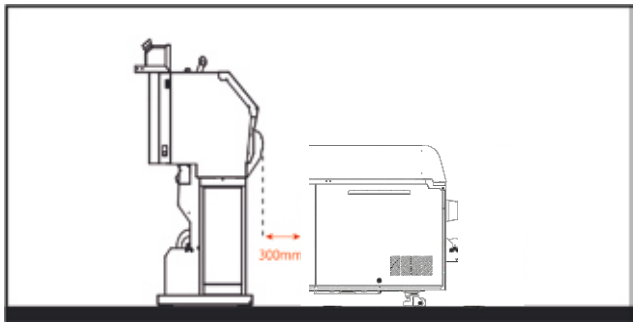
Width	Depth	Height	Total wight
126 cm	98 cm	94 cm	203 kg

Mindestarbeitsbereich

Draufsicht



Seitenansicht



Temperatur der Arbeitsumgebung

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

Luftschallemission

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

Vor Gebrauch

Über dieses Kapitel

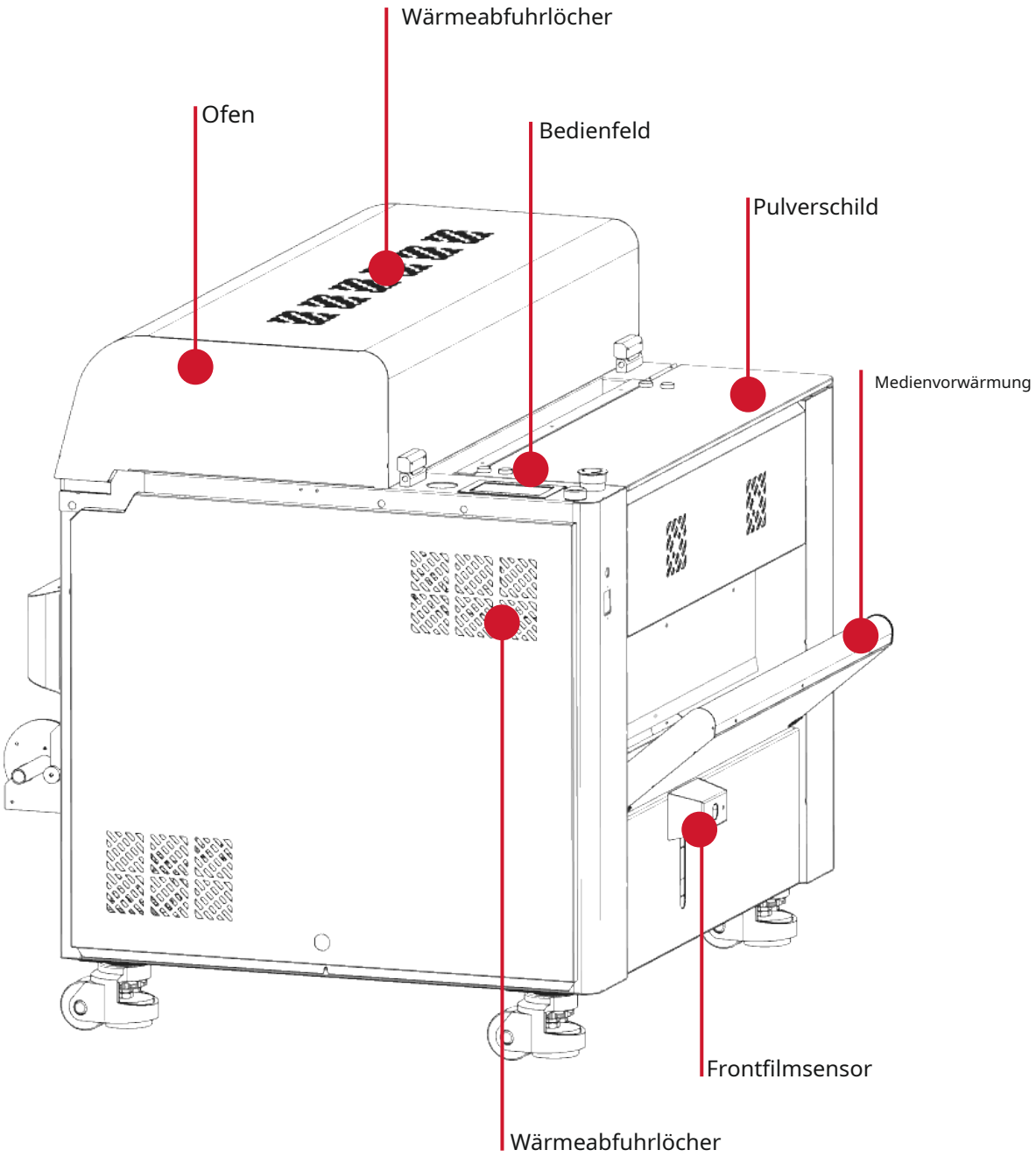
Dieses Kapitel enthält Informationen, die vor der Verwendung bekannt sein sollten, wie z. B. Teilebezeichnungen und Installationsanweisungen.

Kapitel 1 – Vor der Verwendung

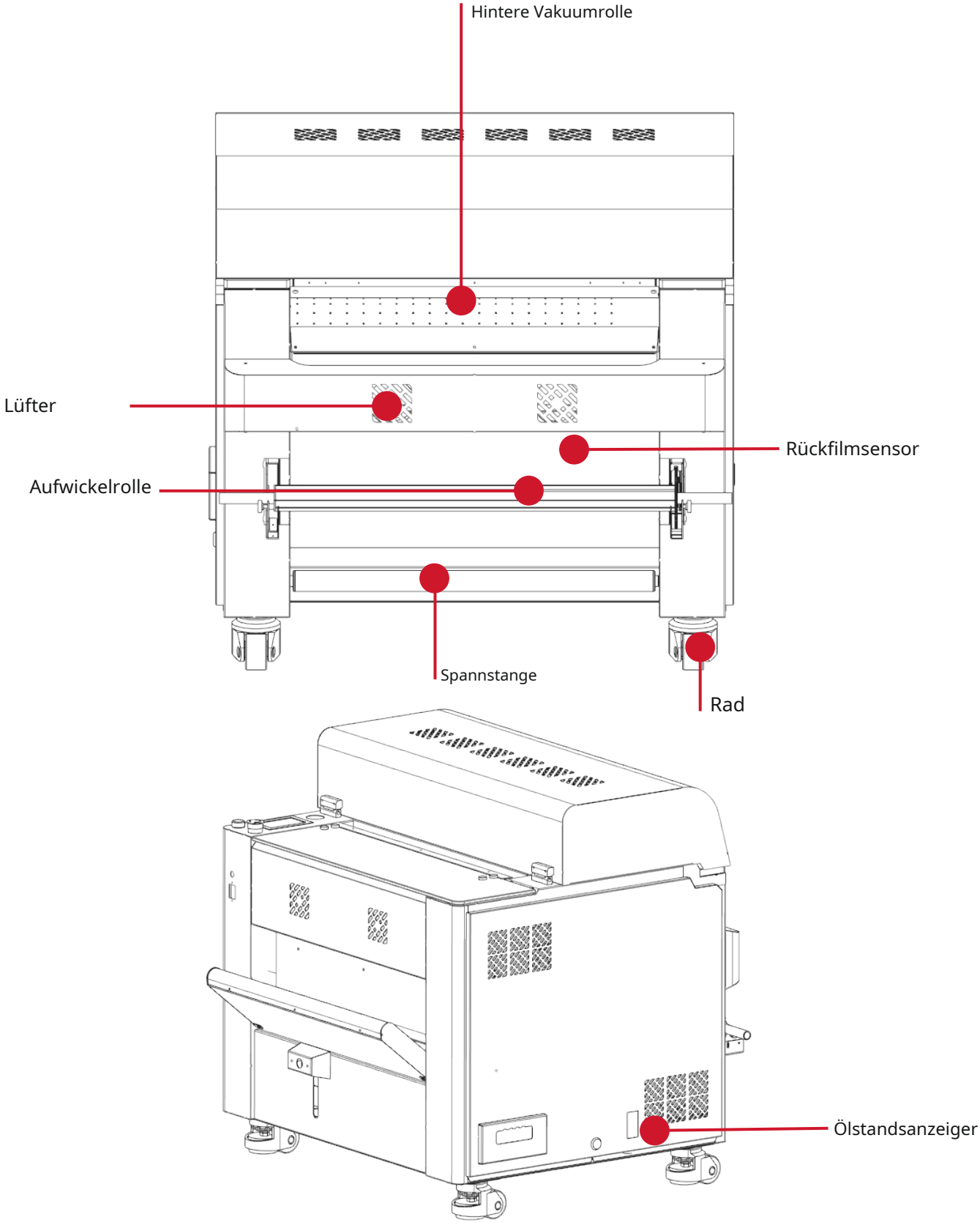
Teilebezeichnungen und Funktionen ---------- 1:1
Fronten ---------- 1-2
Rückseite ---------- 1-3
Bedienfeld ---------- 1-4,5
Front- und Hecksensor ---------- 1-6
Puderdose ---------- 1-6
Pulverschüttelklinge ---------- 1-6
Lampe ---------- 1-6
Spannungssensor ---------- 1-6
Doppel-Vakuumwalze ---------- 1-7
Schutzschild ---------- 1-7
Stromversorgung ---------- 1-7

Teilebezeichnungen und Funktionen

Front

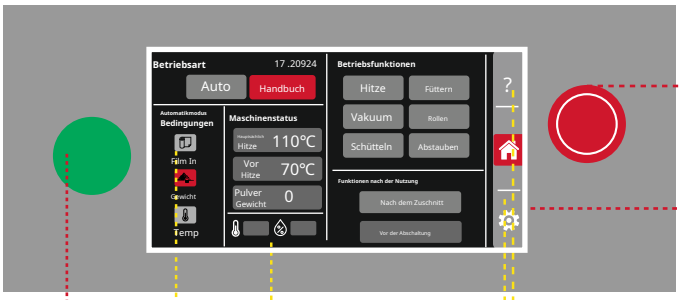


Hinteren


Hintere Vakuumrolle
Lüfter
Rückfilmsensor
Aufwickelrolle
Spannstange
Rad
Ölstandsanzeiger

Bedienfeld

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



Not-Aus

Drücken Sie diese Taste, um den Maschinenbetrieb im Notfall oder bei potenzieller Gefahr schnell und sofort zu stoppen.

Intelligentes Touchdisplay Zeigt folgende Elemente an:

- Acht Einstellfunktionen
- Automatik-/Manueller Modus
- Hitzetemperatur
- Vortemperatur
- Pulvergewichtssensor

Hauptstromversorgung

Zum Ein-/Ausschalten drücken die Maschine

Temperatur & Luftfeuchtigkeit

Einstellungen

Das Menü zum Ändern der eingestellten Werte

Automatikmodus-Bedingungen

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

"?" - Information

Die detaillierte Einführung in jede Schnittstelle

Funktionsbeschreibung

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

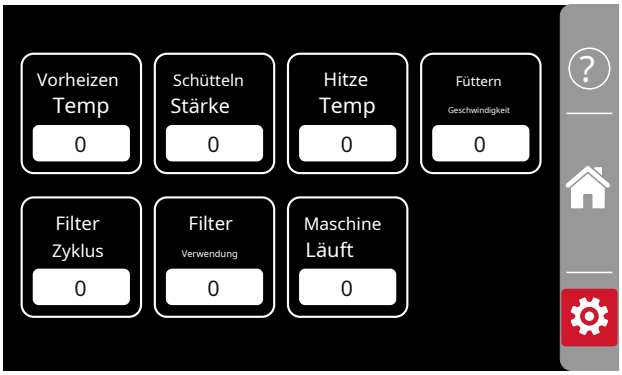
Grau	Red
Aus	An

Temperatur

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

Einstellungen

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



Vorheiztemperatur: Betriebstemperatur des Vorwärmers

Schüttelstärke: Frequenz der Pulverklingenintensität

Wärmetemperatur: Betriebstemperatur des Ofens

Vorschubgeschwindigkeit: Die Geschwindigkeit der Medienzufuhr

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

Filternutzung: Die gesamte Betriebszeit des Filters seit Es wurde zuletzt ausgetauscht. (Zurücksetzbar. Bitte beachten Sie die Anweisungen zum Zurücksetzen.) **Maschinenlaufzeit:**Die gesamte Betriebszeit der Maschine seit Die Maschine ist eingeschaltet, Heizung und Zufuhr sind aktiviert. (Nicht bearbeitbar, nur zur Anzeige)

Auto-/Manueller Modus

Zum Auswählen wechseln Automatikmodus oder Manueller Modus die Maschine.

Automatikmodus:

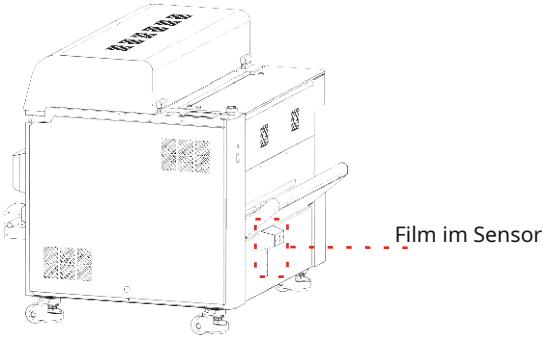
Sobald der Pulverfüllstand ca. 50 erreicht, die Ofentemperatur die vorgegebene Temperatur eingestellt hat und der Frontsensor die Folie erfasst hat, startet die Maschine den automatischen Transfermodus. Dadurch kann eine Person mehrere Maschinen gleichzeitig bedienen. Alle automatischen Bedingungen sind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

Manueller Modus:

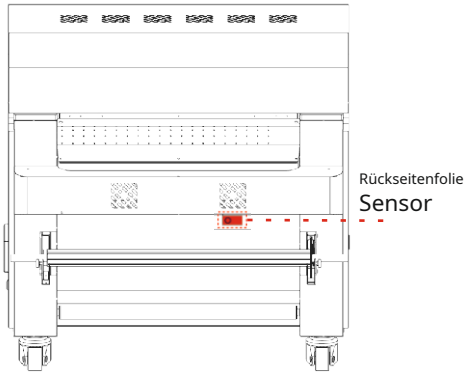
Im manuellen Modus ermöglicht die Maschine die Anpassung verschiedener Parameter und damit die Echtzeitüberwachung und -anpassung des Maschinenbetriebs, was eine vollständige manuelle Kontrolle ermöglicht.

Sensoren vorne und hinten

Der vordere Sensor dient der Erkennung, ob die Maschine Medium zugeführt hat. Die Maschine ist mit einem vorderen Sensor unterhalb der Medienvorwärmung und einem hinteren Sensor oberhalb der Aufwickelvorrichtung ausgestattet.



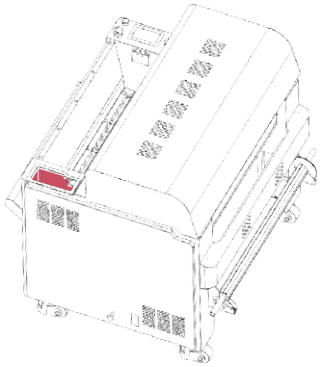
Der Frontsensor verfügt über einstellbare Höhenstufen, sodass der Benutzer ihn je nach Bedarf in die passende Position bringen kann.



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

Pulverbox

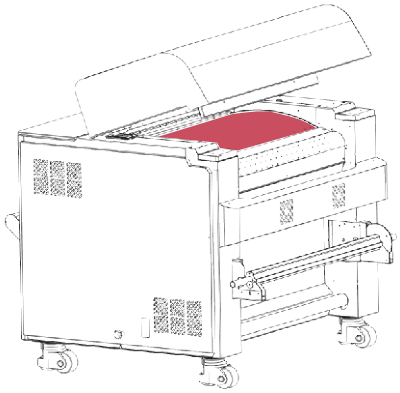
Zu den Hauptfunktionen der Pulverbox gehören die Pulverlagerung, die Pulverzufuhr und der bequeme Pulveraustausch, wodurch eine kontinuierliche Pulverversorgung und qualitativ hochwertige Druckergebnisse gewährleistet werden.



Pulvervorwärmung

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

Hitze L

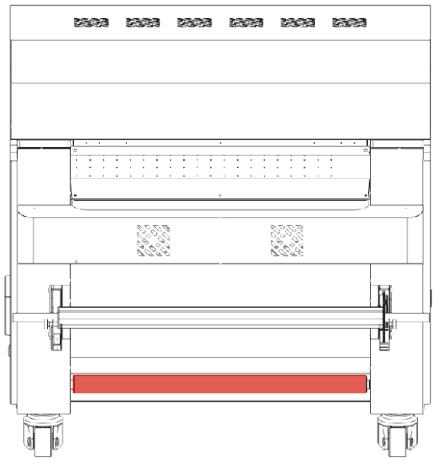


Die obere und untere Doppelreihe von Hocheffizienz-Heizlampen (die untere Reihe befindet sich unter dem stationären Drahtgewebeband)

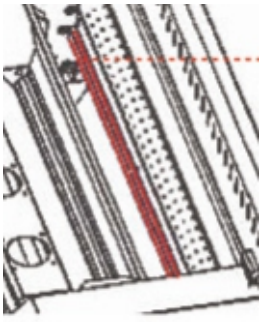
Kombiniert mit unserer einzigartigen intelligenten Heizlösung, die einen effizienten Energieverbrauch bietet.

Spannungssensor

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



Pulverschüttelklingen



Pulverschüttelklinge

Beitrag zu gleichmäßige Verteilung des Transferpulvers durch Vibrationsbewegung,

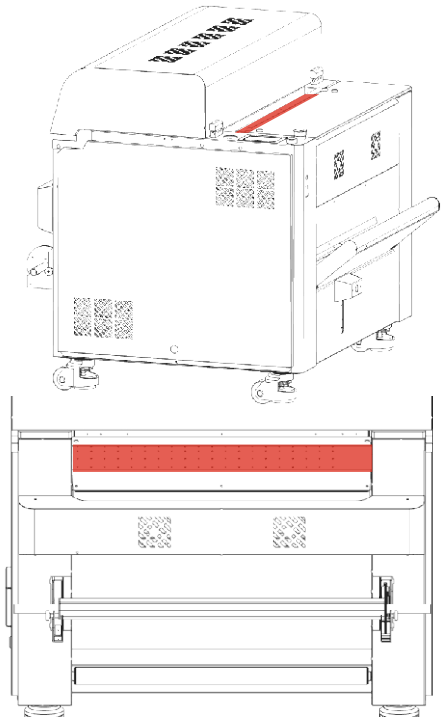
dadurch wird eine hohe Qualität und gleichbleibende Leistung gewährleistet.

Die Druckergebnisse befinden sich unterhalb der Vakuumwalze.

Heizplatte vor-Öffnen Sie die Vorheizklappe, indem Sie die Rändelschrauben an der linken und rechten Seite lösen. Sobald die Rändelschrauben gelöst sind, lässt sich die Klappe entnehmen und öffnen.

Doppelte Vakuumwalzen

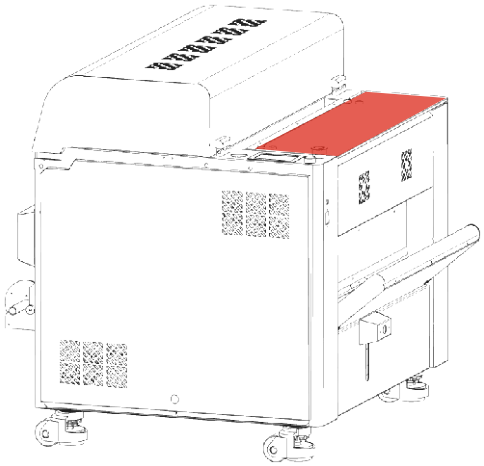
Durch die doppelte Absaugung von vorne und hinten wird die Papierzufuhr während des Filmtransports präzise gesteuert, wodurch die Folie besser am Förderband haftet. Dies gewährleistet ein gleichmäßiges Aushärten des Transferfilms.



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

Pulverschild

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



Vorheizpaneel

Öffnen Sie die Vorheizklappe, indem Sie die Rändelschrauben auf der linken und rechten Seite lösen.
Sobald die Rändelschrauben gelöst sind, kann die Abdeckung freigegeben und geöffnet werden.

Gesperrt Entsperrt

Stromversorgung

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

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

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

Grundlegende Funktionsweise

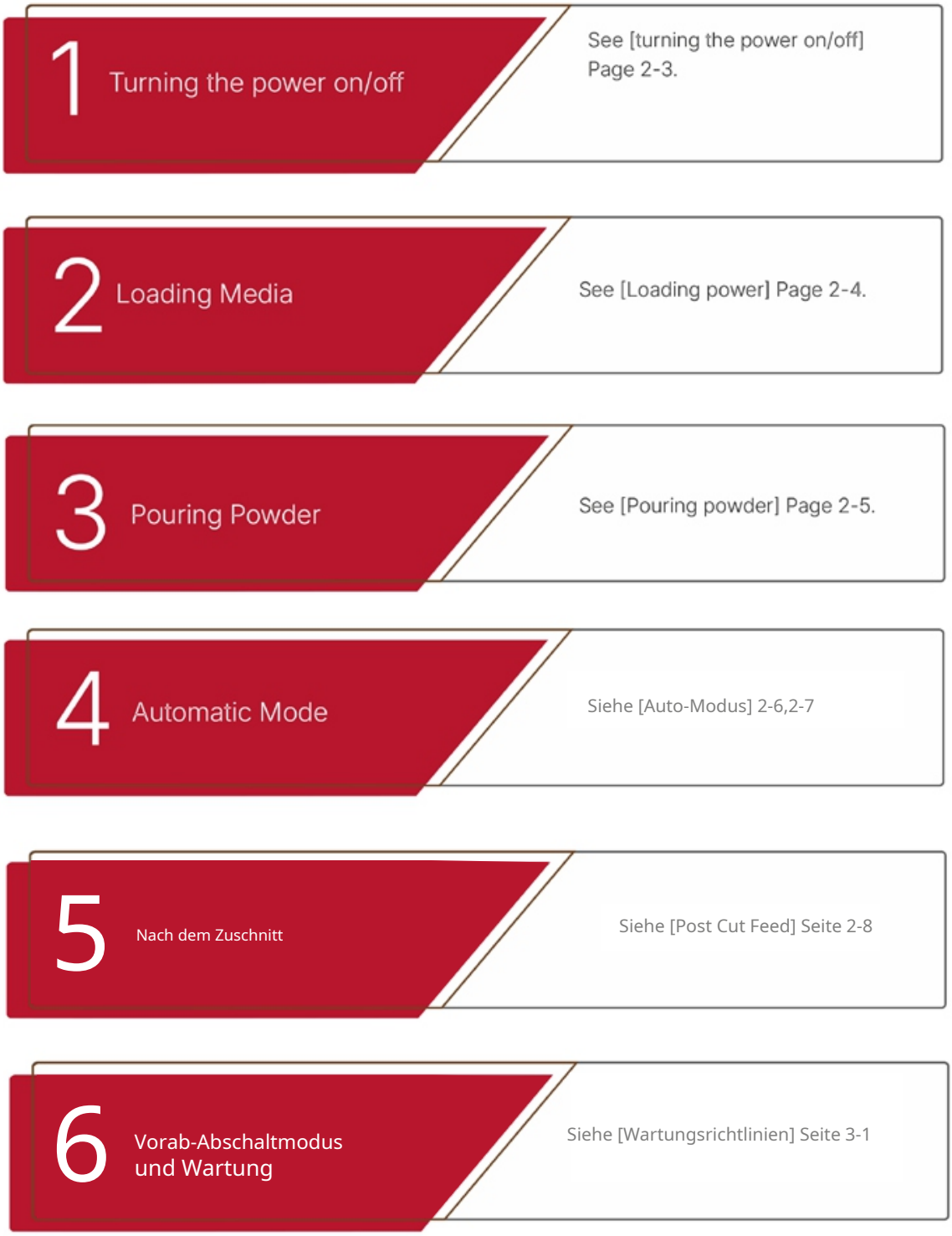
Über dieses Kapitel

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

Kapitel 2 - Grundlegende Operationen

Workflow ---- 2-2
Einschalten des Stroms ---- 2-3
Ausschalten des Stroms ---- 2-3
Medien werden geladen ---- 2-4
Einstellen der Sensorhöhe ---- 2-4
Laden von Rollenmedien ---- 2-4
Gießkraft ---- 2-5
Automatikmodus ---- 2-5
In den Automatikmodus wechseln ---- 2-5
Änderung der Farbe der Warnleuchte ---- 2-5
Bedingungen des Automatikmodus ---- 2-6
Steckt die Medien fest ---- 2-7
Nach dem Zuschnitt ---- 2-8

Workflow

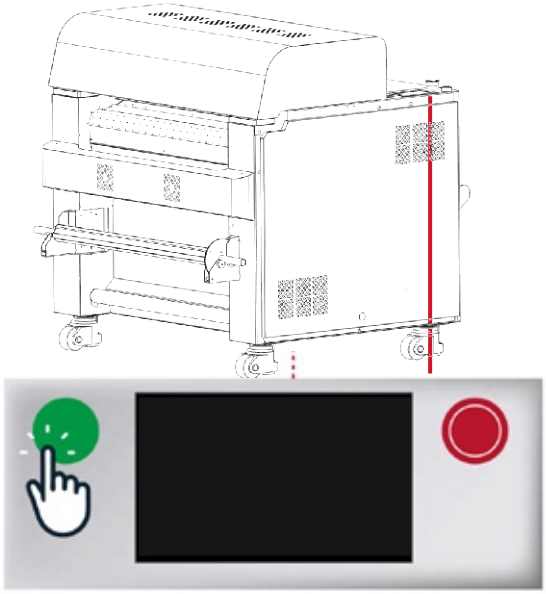


Bitte beachten Sie

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

Ein-/Ausschalten

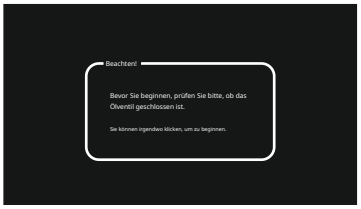
Einschalten

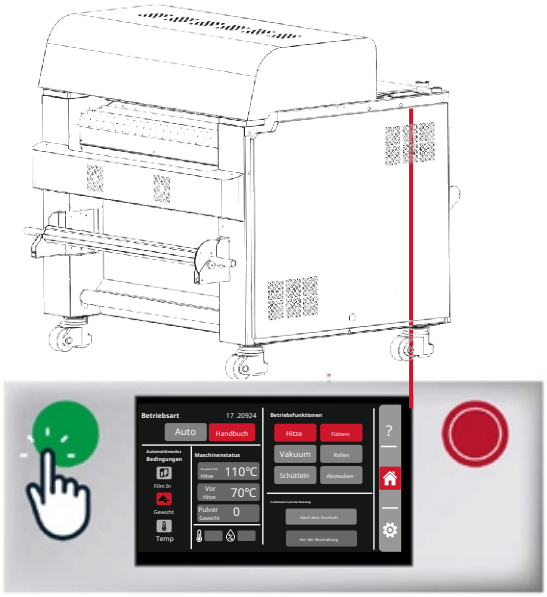


Drücken Sie diese Taste, um das Gerät einzuschalten.

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

Sie können irgendwo klicken, um zu beginnen.

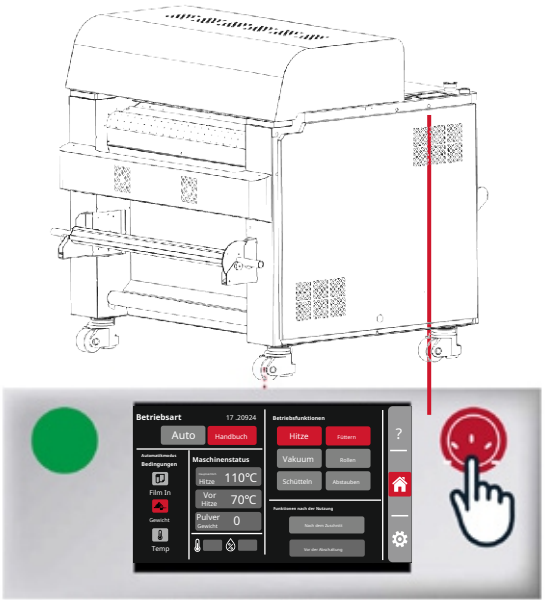




Drücken Sie diese Taste, um das Gerät auszuschalten.

Bitte stellen Sie sicher, dass die Maschine den Transfervorgang abgeschlossen hat, bevor Sie sie ausschalten.

Not-Aus



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

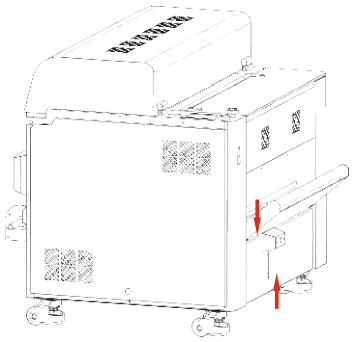
Warnung

Der Not-Aus kann nur in folgenden Situationen aktiviert werden:
Notfallszenarien:Im Notfall oder bei potenziellen Gefahren wird der Not-Aus-Knopf bzw. -Schalter betätigt, um den Not-Aus-Vorgang schnell einzuleiten. Dadurch werden alle Bewegungen der Maschine umgehend gestoppt, um Verletzungen oder Sachschäden zu vermeiden.
Kontrollverlust:Verliert der Bediener die Kontrolle über die Maschine und ist er nicht in der Lage, unvorhergesehene Umstände zu bewältigen, wird der Not-Aus-Schalter betätigt, um den Maschinenbetrieb schnell zu stoppen.
Gerätefehlfunktion:Bei einer Fehlfunktion oder einem anormalen Betrieb des Geräts hilft der Not-Aus-Schalter, weiteren Schaden zu verhindern und sowohl die Bediener als auch das Gerät zu schützen.

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

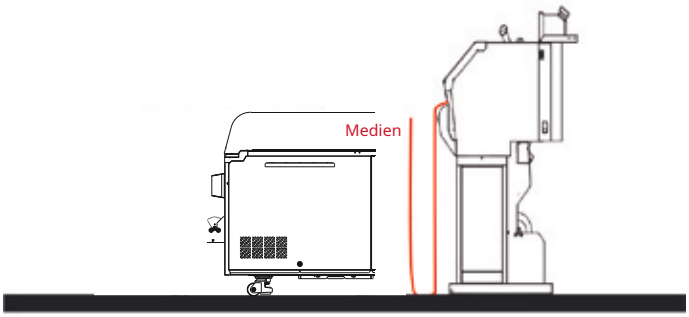
Einstellen der Sensorhöhe

Stellen Sie die Höhe des vorderen Sensors ein.

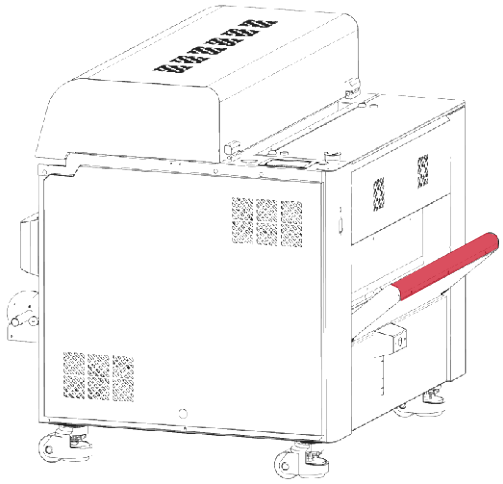


Film/Medien werden geladen

1. Warten Sie, bis das Medium lang genug ist. Die Medienlänge sollte im Allgemeinen bis nahe an den Boden reichen (siehe unten).

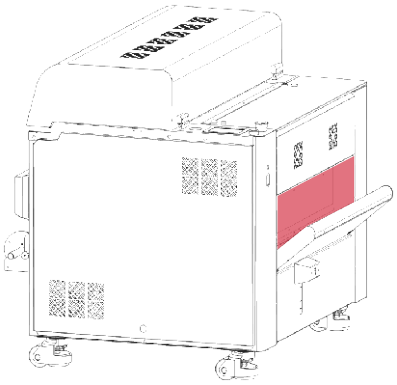


2. Geben Sie das Medium in den Schüttler. Der Einlass befindet sich, wie in der Abbildung dargestellt, oberhalb der Vorheizplatte.

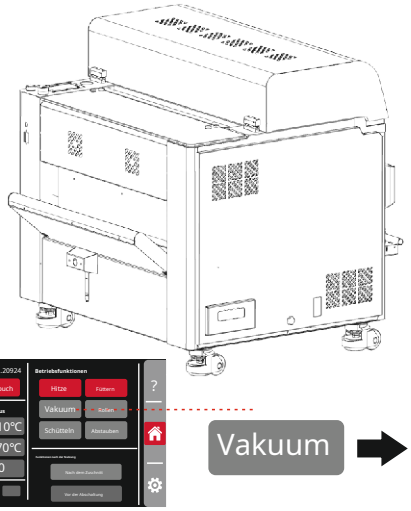


3. Das Medium wird der Vakuumwalze zugeführt.

Achten Sie darauf, dass das Medium über der Vakuumwalze platziert wird, dass es gerade zugeführt wird, und halten Sie es fest.

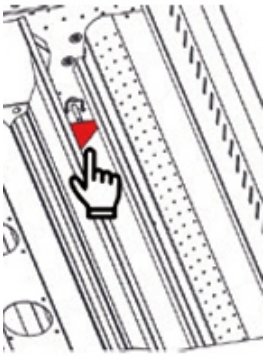


4. Schalten Sie die Vakuumfunktion ein. Aktivieren Sie die Vakuumwalze, um die Folie zu fixieren.



5. Passen Sie die Position der Pulverbehälter an.

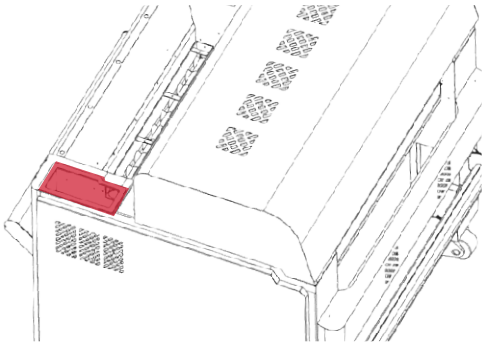
Durch die nah am Filmmaterial anliegende Medienhalter wird sichergestellt, dass nur minimal Pulver außerhalb oder neben den Film fällt, wodurch sich die Intervalle für das Nachfüllen von Pulver verkürzen.

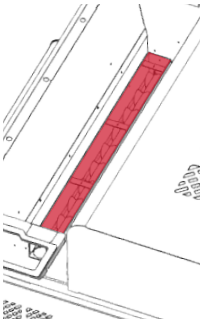


Streupulver

Streupulver

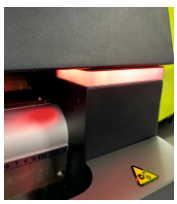
1 Öffnen Sie den Pulverschutz und füllen Sie das Pulver in den Trichter.





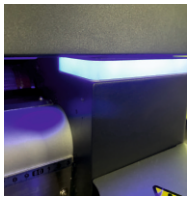
Automatische Pulverrückführung -
Die Maschine verfügt über eine automatische Pulverrückführung (APR). Das manuell in den Pulverbehälter eingefüllte Pulver wird automatisch auf die Folie aufgestäubt, sobald der Pulverstand im Behälter den voreingestellten Prozentsatz erreicht hat (im Automatikmodus). Überschüssiges Pulver fällt in die Auffangwanne am Boden der Maschine und wird von dort zurück in den Pulverbehälter befördert, um den Zyklus von neuem zu beginnen.

Optische Sensoren
Fehlausgerichtet



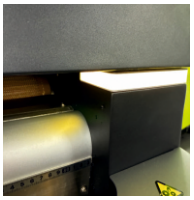
Blinkende Farbe

Normalbetrieb



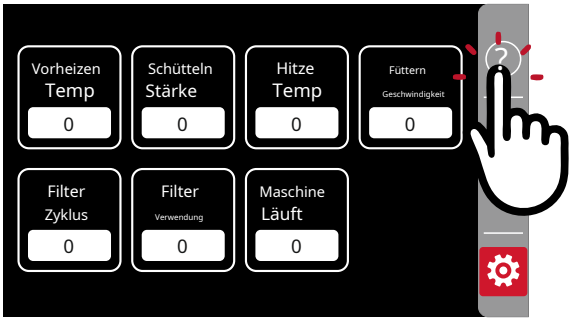
Einfarbig

Nachfüllbehälter für Pulver



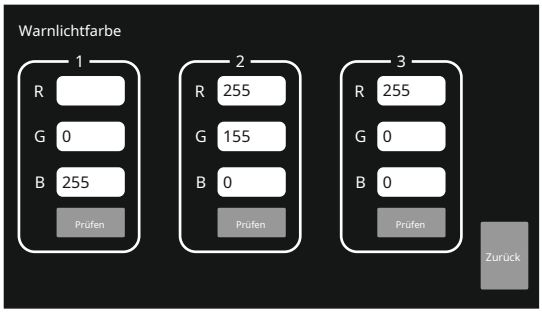
Blinkende Farbe

Änderung der Warnlichtfarbe

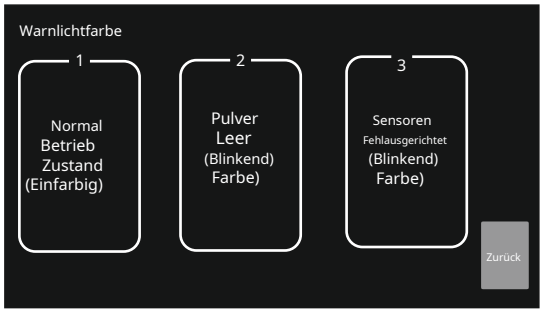


Drücken"?."

Passwort eingeben38765Dann die Eingabetaste drücken



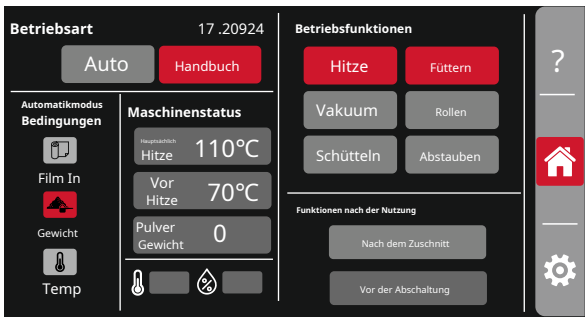
Dies sind die empfohlenen Farben, die Sie jedoch Ihren Bedürfnissen entsprechend anpassen können.



Automatikmodus

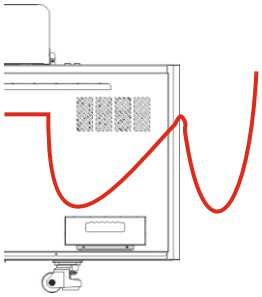
In den Automatikmodus wechseln

1 Schalten Sie die Funktion „Heizen“ und „Füttern“ ein. (15 Minuten Vorheizen werden empfohlen.)
Weiter zu Schritt 2).



2 Laden Sie die Medien in das Gerät ein.

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

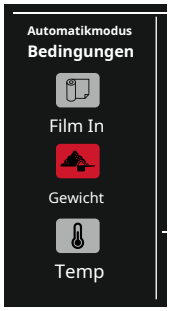


3 Schalten Sie die Automatikfunktion ein.

Bedingungen des Automatikmodus

Für die Funktion des Automatikmodus müssen folgende Bedingungen erfüllt sein.

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



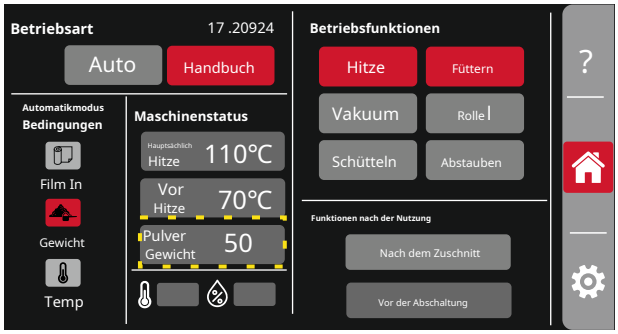
Film In

Die Medien haben dies wahrgenommen.

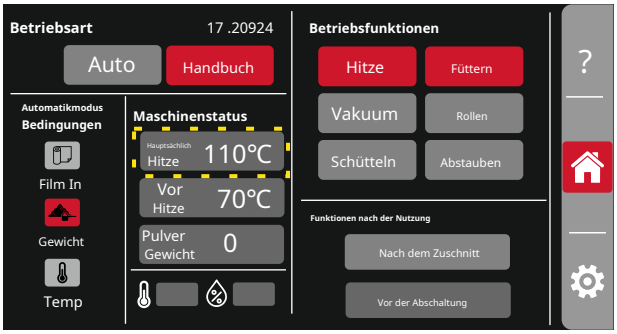
Ist das Symbol rot, bedeutet dies, dass die Medien erfasst wurden; ist das Symbol grau, wurde dies nicht der Fall.

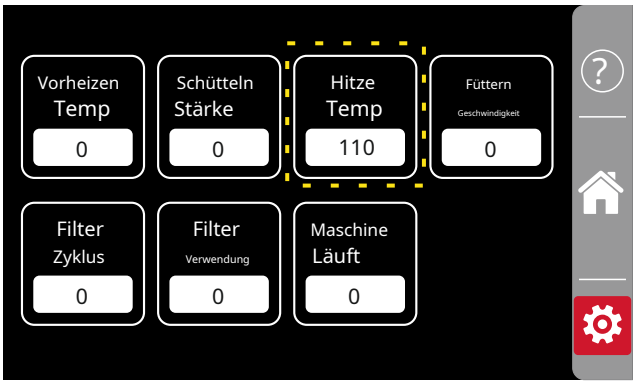
Der Pulvergewichtssensor hat einen Wert von 50 oder mehr erreicht; dies zeigt an, dass

Die Pulverkapazität erfüllt die Bedingungen des Automatikmodus.



Die Temperatur hat die Ziel-/ Einstelltemperatur erreicht.



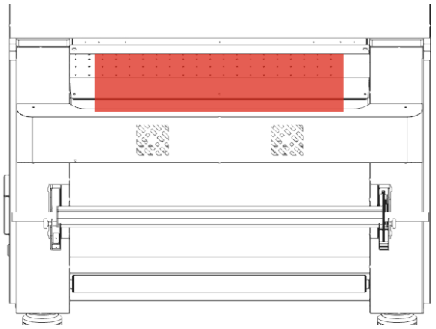


Die Maschine befindet sich jetzt im Teilautomatikmodus.

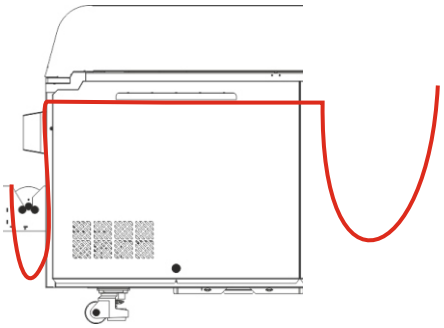
Sobald die Maschine die drei oben genannten Bedingungen erfüllt, wechselt sie in den halbautomatischen Modus, wodurch der nächste Arbeitsschritt ermöglicht wird.

Film/Medien zum Aufnehmen einlegen

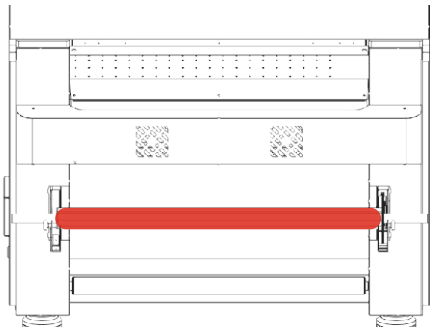
Warten Sie, bis der Film den Ofen durchlaufen hat.



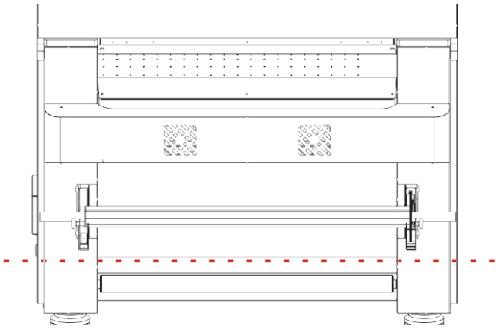
Lassen Sie genügend Spielraum im Film.



Befestigen Sie das Medium an einer Pappspule.



Die Maschine befindet sich jetzt im Vollautomatikmodus.



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

Wenn die Maschine im vollautomatischen Modus ist Modus

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

Die vordere und hintere Vakuumwalze arbeiten intermittierend, wodurch sich der Film selbst ausrichtet und ein gerader Transport gewährleistet wird.

Nach dem Zuschnitt

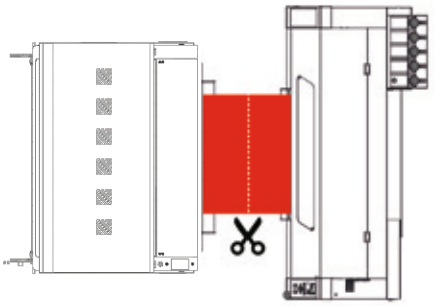
Die Nachschubfunktion kann im Automatikmodus erst nach Abschluss des Transfervorgangs aktiviert werden.

1

Achtern
50

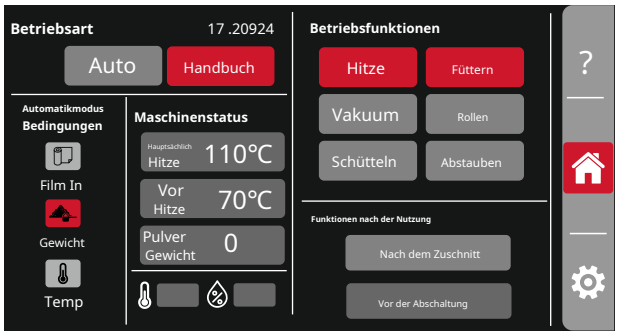
Schuppen-Abrollkipper
lm.

Top View



2

Nach dem Schneiden Vorschub aktivieren.



3

Den Film durchlaufen lassen und aushärten lassen.

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

Die Vakuumwalze arbeitet intermittierend, wodurch sich der Film selbst ausrichtet und ein gerader Transport gewährleistet wird.

Das System zieht die Medien weiterhin durch, während der vordere Sensor im Link-Modus deaktiviert ist.

Wartungsrichtlinien

Über dieses Kapitel

Dieses Kapitel handelt von den Richtlinien für die tägliche Wartung der Maschine. Durch die ordnungsgemäße Wartung der Maschine kann ihre Lebensdauer verlängert werden.

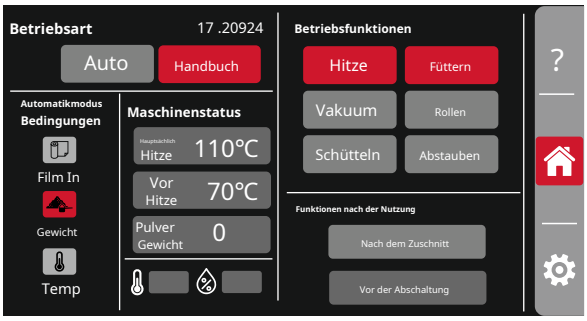
Kapitel 3 – Wartungsrichtlinien

Routinewartung ---------- 3-1
Vor Gebrauch ---------- 3-2
Nach Gebrauch ---------- 3-2
Ofenreinigung ---------- 3-3
Filterbox ---------- 3-2
Filter regelmäßig austauschen. Anleitung ---------- 3-4
zum Austauschen des Filterkastens ---------- 3-4
Ersatzzyklus ---------- 3-4
Bedeutung der Wartungsfilternutzung ---------- 3-5
und des Reset-Verfahrens ---------- 3-6

Um Maschinenstillstandszeiten zu vermeiden, ist eine regelmäßige Wartung wichtig.

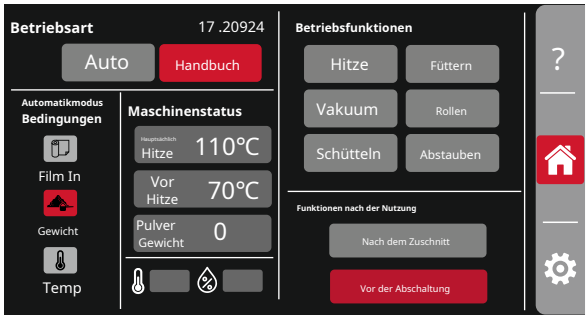
Aufgrund des hohen Glycerinanteils in der Zusammensetzung von DTF-Weißtinte ist es normal, dass sich nach dem Trocknen Öl- und Wasserkondenswasser auf den Oberflächen bildet. Die Maschine ist in Gebrauch. Um zu verhindern, dass sich bei längerem Gebrauch Kondenswasser an der Maschine bildet, beachten Sie bitte die folgenden Wartungshinweise.

Vor Gebrauch



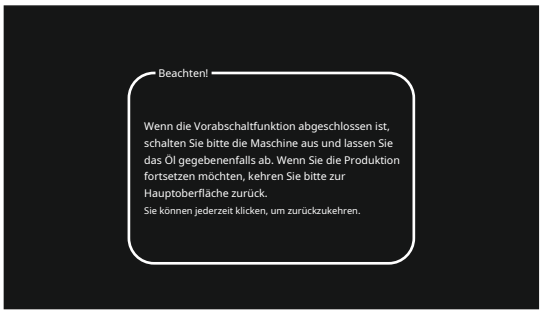
Es wird empfohlen, die Wärmefunktion 15 Minuten vor Beginn jeder Arbeitssitzung einzuschalten, um die Aushärtungswirkung zu verbessern.

Nach Gebrauch



Bitte stellen Sie nach jeweils 8 Produktionsstunden sicher, dass ein Vorabschaltzyklus durchgeführt wird.

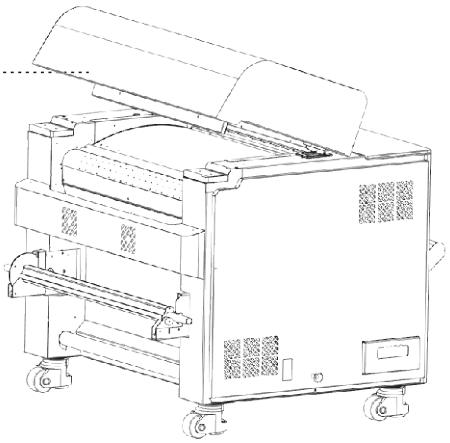
Sobald der Vorabschaltmodus aktiviert ist, werden die Funktionen „Heizen“, „Zufuhr“ und „Schütteln“ eingeschaltet. Diese Funktionen sind 30 Minuten lang aktiv, und die Maschine heizt sich auf, während die Absaugventilatoren eingeschaltet bleiben, um sicherzustellen, dass alle überschüssigen Dämpfe abgeführt werden.
werden extrahiert.



Bitte öffnen Sie nach 30 Minuten Vorlaufzeit den Ölablasshahn und lassen Sie das Altöl ablaufen.

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

Heben



* Vor dem Öffnen sicherstellen, dass der Pulverschutz unten ist.

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

Aufgrund der Ansammlung von Glycerin/Öl, die von der DTF-Tinte stammt, ist esäußerst wichtigdiese Zeit wird in Anspruch genommenjeden Tag Überschüssiges Öl muss gründlich von allen Oberflächen (einschließlich der Innenseite des Deckels/der Haube) entfernt werden. Ölreste lassen sich nicht vollständig beseitigen, da Ölpartikel in die Luft gelangen und Kondenswasser an verschiedenen Maschinenteilen bilden. Wird die Reinigung der Oberflächen nicht täglich durchgeführt, kann dies zu Schäden führen.dies zu Ölablagerungen und Leckagen führtaus verschiedenen Teilen des Systems und können beitragenmögliche FehlerDie

Routinewartung

Wöchentliche Wartung (40 Stunden)

Reinigung unter den Filtern

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

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

1

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

2

Identifizieren Sie die HEPA-, Aktivkohle- und Geruchsfilter.

3

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

4

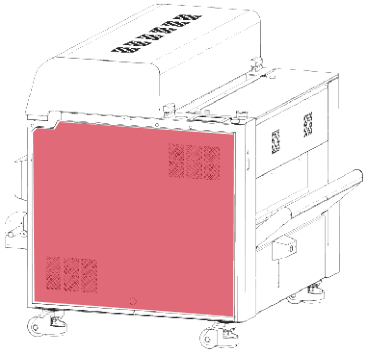
Reinigen Sie anschließend den Bereich unter den Filtern wie im roten Kreis markiert.

Tauschen Sie den Filter regelmäßig aus.

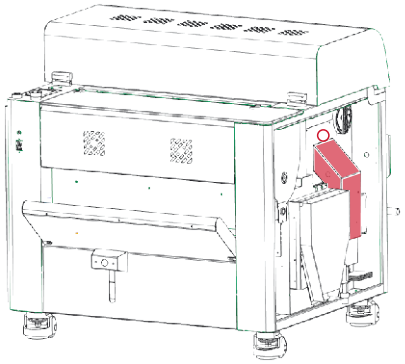
Tauschen Sie die Filterpatrone regelmäßig entsprechend dem Betriebszustand aus. Beachten Sie dazu die unten stehende Anleitung zum Austausch der Filterpatrone:

1. So tauschen Sie den Filterkasten aus

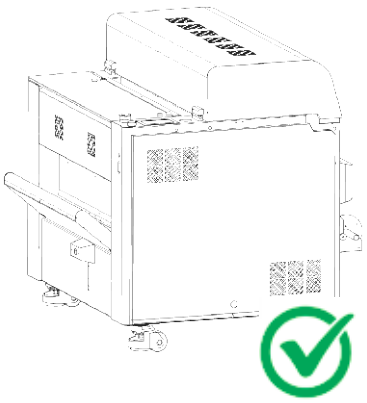
Öffnen Sie den Rauchreiniger.



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



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



2. Austauschzyklus

Medizinische Kohle- und Glasfaserfilter

Nutzungsstatus	Empfohlener Austauschzyklus
Hochfrequenzeinsatz	400 Stunden (ca. 1,5 Monate) Sichtbarer Rauch / dunkleres Öl
Niedrige Frequenz	400 Stunden (ca. 3 Monate) Sichtbarer Rauch / dunkleres Öl

! Bei übermäßiger Rauchentwicklung/Glykolablagerung die Filter sofort austauschen.

Geruchsfilterpatrone

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

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

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

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

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

3. Tipps

1. Das Filterelement ist ein Verschleißteil und muss regelmäßig ausgetauscht werden.
2. Der Austauschzyklus des Filterelements entspricht nicht der Haltbarkeitsdauer des Produkts.
3. Aufgrund unterschiedlicher Einsatzszenarien und Nutzungshäufigkeiten variiert der Filterelementwechselzyklus. Die konkrete Empfehlung richtet sich nach dem tatsächlichen Gebrauch.
4. Tauschen Sie das Filterelement rechtzeitig aus, um sicherzustellen, dass der Rauchfilter seine optimale Funktionsfähigkeit erreicht.

Die Bedeutung der Wartung von DTF-Maschinen und des Filterwechsels

Eine Adkins DTF-Maschine ist nicht nur dafür ausgelegt, Pulver aufzutragen und das Pulver und die Tinte auf dem Film auszuhärten.
Außerdem muss das Nebenprodukt des Prozesses (Dampf) über das Abluftsystem und die Filter in medizinischer Qualität aus der Abzugshaube entfernt werden.

Beim DTF-Verfahren entsteht naturgemäß Dampf als Nebenprodukt, der schließlich zu einer öligen Flüssigkeit kondensieren kann.
Das in der weißen DTF-Tinte enthaltene Glycerin sorgt für eine höhere Viskosität der Tinte und verhindert so das Verstopfen der Druckköpfe.
Da dieses Nebenprodukt Teil des DTF-Prozesses ist, liegt die Kontrolle darüber in der Verantwortung sowohl der Rüttelhärtungsmaschine als auch der Rüttelhärtungsanlage.
und die Maschinenbenutzer.

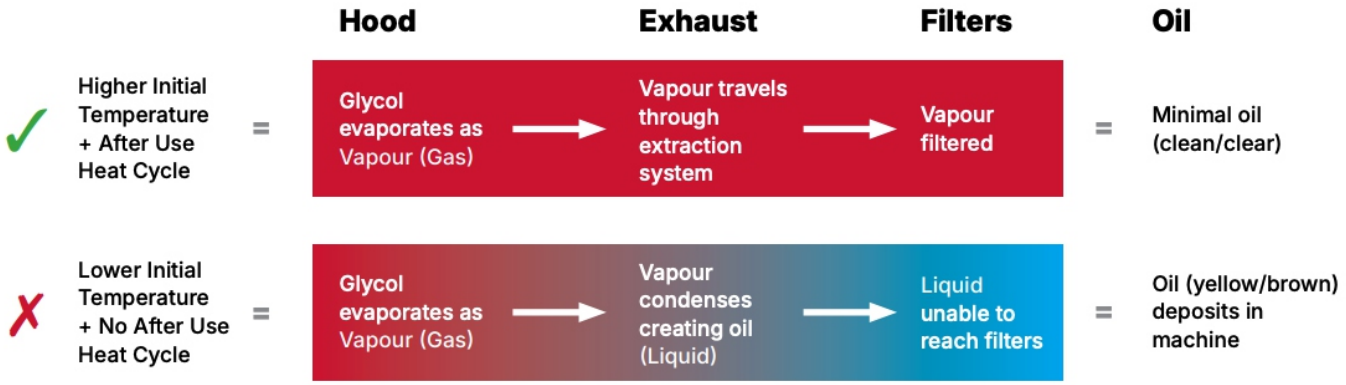
Um dies effektiv und effizient zu erreichen, ist es unerlässlich, dass die Maschine gemäß den Anweisungen korrekt bedient und gewartet wird.
DTF-Aushärtungs- und Wartungsrichtlinien.

Erläuterung:

Es ist wichtig, dass der Dampf als Dampf (Gas) erhalten bleibt, während er durch das Absaugsystem strömt, von der Abzugshaube bis zum...
Abgasanlage und Filter.

Dafür muss die Temperatur der Maschine so hoch sein, dass der Dampf während des gesamten Prozesses nicht so weit abkühlt, dass er an einer ungeeigneten Stelle kondensiert. Solange der Dampf gasförmig bleibt, durchströmt er das System wie vorgesehen und gelangt zu den Filtern.

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



Nach der Produktion/Nutzung einer Inline-Anlage ist es unerlässlich, nach Abschluss des Arbeitsgangs einen Wärmezyklus durchzuführen, um den Dampf durchzuleiten.
Das System sollte nicht zu den Filtern geleitet werden, sondern die Maschine sollte abkühlen, während sich der Dampf noch im Inneren befindet, da sich sonst überall Öl bilden würde.
Der Dampf trifft auf kühlere Oberflächen.

Die Filter der Maschine sind Verbrauchsmaterialien und müssen ausgetauscht werden, da der Dampf nicht mehr gefiltert werden kann, sobald sie voll sind.
und verbleibt daher in der Maschine. Der Dampf in der Maschine kondensiert zu einer Flüssigkeit (Öl), wenn die heiße Luft in der
Die Maschine kühlt ab.

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

Filter sollten ausgetauscht werden, wenn eines oder mehrere der folgenden Ereignisse eintreten:T:
- Überschüssiger Dampf oder Öl
- Das abgelassene Öl wird dunkler (nicht klar).
- 1,5–3 Monate je nach Nutzung
- 400 Betriebsstunden der Maschine

Zusammenfassung:
Die Maschine muss ausreichend warm betrieben werden, damit der Dampf während des Extraktionsprozesses gasförmig bleibt; dazu gehört ein Wärmezyklus.
(15-30 Minuten) nach Gebrauch (8 Stunden Zeitraum), um die Entfernung von restlichen Öl-/Dampfresten zu unterstützen.
Das Wechseln von Filtern, das Abwischen von überschüssigem Öl und das Ablassen des gesammelten Öls sind wesentliche Bestandteile der Wartung der DTF-Härtungsmaschinen.
Die Maschinenwartung reduziert Maschinenstillstandszeiten und verlängert die Lebensdauer Ihrer DTF-Härtungsanlage.

Bei übermäßiger Dampf- oder Ölbildung ist es wichtig, die Filter zu wechseln.
oder nach 400 Betriebsstunden / 1,5-3 Monaten, je nach Nutzung.

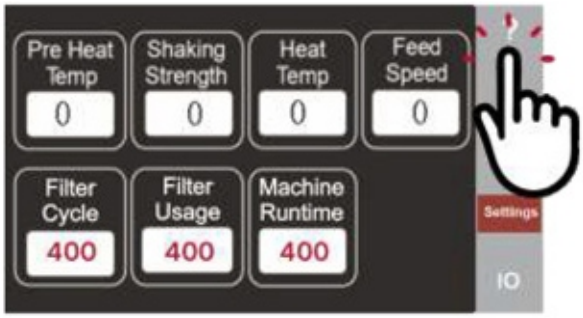
Verfahren zum Zurücksetzen der Filternutzung

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

1

Drücken"OK" um die Erinnerung zu schließen

2



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

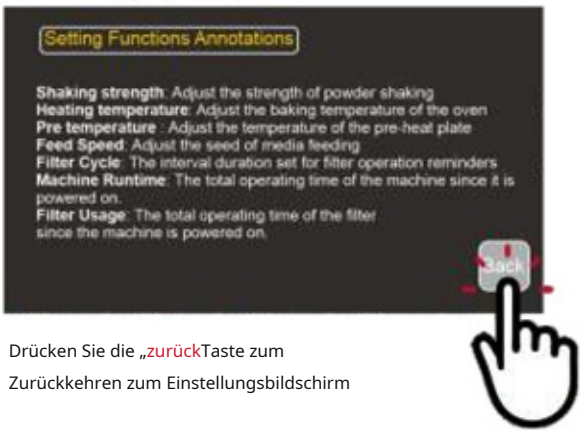
3

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

4

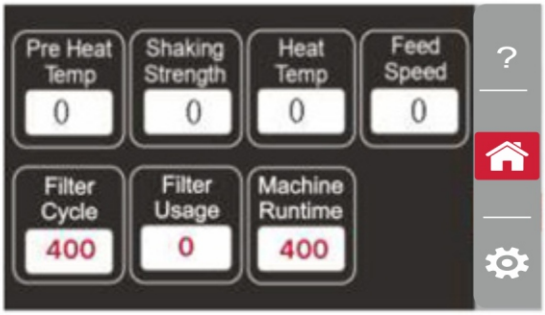
Passwort eingeben2234Dann die Eingabetaste drücken

5



Drücken Sie die „zurückTaste zum Zurückkehren zum Einstellungsbildschirm

6



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

7

Schalten Sie das Gerät über den Netzschalter aus, warten Sie 5 Sekunden und schalten Sie es wieder ein.

Die Maschine ist wieder eingeschaltet. Der Reset ist nun abgeschlossen.

Fehlerbehebung & Support

Über dieses Kapitel

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

Kapitel 4 – Fehlerbehebung und Support

Fehlerbehebung ---------- 4-2,3,4,5
Kalibrierungen ---------- 4-6
Wo man Unterstützung findet ---------- 4-7
Teileübersicht ---------- 4-8,9,10

Problem	Ursache	Lösung
Die Maschine lässt sich nicht einschalten.	Das Netzkabel ist nicht an die Maschine angeschlossen.	Schließen Sie das Netzkabel sicher an die Steckdose des Geräts an.
	Die Hauptstromversorgung ist ausgeschaltet.	Schalten Sie das Hauptnetzteil ein.
	Der Netzschalter ist ausgeschaltet.	Netzschalter einschalten
	Die Netzsteckdose ist defekt.	Versuchen Sie es mit einer anderen 16-A-Steckdose.
	Der Schutzschalter hat ausgelöst.	Setzen Sie den Hauptleistungsschalter zurück.
	Der Not-Aus-Schalter ist betätigt.	Not-Aus-Schalter lösen
	Die Verbindung zur Thyristorplatine ist beeinträchtigt.	Überprüfen Sie die Schraubverbindungen an der Thyristorplatine und verfolgen Sie diese zurück zur Netzsteckdose.
Aufwickelrolle nicht rotierende	Rollfunktion nicht aktiviert	Aktivieren***Rollen***Funktion auf dem Bedienfeld
	Die Aufwickelrolle befindet sich nicht in der richtigen Position.	Die Aufwickelrolle ausbauen und wieder einbauen, dabei darauf achten, dass die Zahnräder richtig sitzen.
	Die Spannstange muss neu kalibriert werden.	Spannstange neu kalibrieren
	Spannungs-Schwerkraftsensor nicht richtig ausgerichtet	Neu ausrichten / testen /**Ersetzen**
Pulverwarnung Die Lichter sind nicht reagieren, wenn sie sollen	Fehlausrichtung/Störung von Pulvermangelsensoren	Reinigen und richten Sie die Pulvermangelsensoren in beiden Pulverbehältern aus.
	Störungen durch externes Licht	Lokalisieren Sie die störende Lichtquelle und blockieren Sie das Licht, das von den Sensoren unter der Staubschraube ausgeht.
	Die Warnleuchten sind ausgefallen	Kontrollleuchte oder Lichtsteuerplatine prüfen/austauschen
	Pulverfüllstandssensor durch Pulver oder Ablagerungen blockiert	Pulver/Ablagerungen von der Abdeckung des Pulverfüllstandssensors entfernen
	Fehlerhafter Pulvermangel-Lichtsensor	Prüfen Sie, ob der Lichtstrahl des Sensors funktioniert. Falls nicht,**Sensor austauschen**((Die LED auf dem Mainboard leuchtet auf.)
Bildschirm dreht sich nicht An	Die Maschine ist nicht mit Strom versorgt.	Siehe Maschine schaltet sich nicht ein
	Öl- oder Pulvereintritt an der Rückseite des Siebs	Reinigen Sie die Leiterplatte des Bildschirms und führen Sie die Maschinenwartung durch.
	Kabel nicht angeschlossen oder beschädigt	Kabel anschließen oder austauschen
Die Maschine schaltet sich ab, wenn Hitzeaktiviert	Kurzschluss innerhalb der Maschine	Um den Kurzschluss zu diagnostizieren, trennen Sie jedes Element einzeln vom Thyristor.
Pulver staubt kontinuierlich / auch viel Pulver	Pulvergewichtssensor liefert fehlerhafte Messwerte.	Pulvergewichtssensor neu kalibrieren, Informationen aus demAnleitung zur Pulververwendung zur Orientierung.
	Film nicht in der Pulverwägewanne	Stellen Sie sicher, dass die Folie am Boden der Pulverwiegewanne aufliegt.
Das Abstauben wird aktiviert Aber es fällt kein Pulver.	Das Pulvergewicht wird mit über 50 angezeigt.	Falls sich bereits zu wenig Pulver auf dem Film befindet,Pulvergewichtssensor neu kalibrieren damit mehr Pulver absinken kann, bevor es 50 erreicht.
	Im Automatikmodus wird der Film im Sensor freigelegt.	Im Automatikmodus muss sich Film vor dem Sensor befinden, damit die Maschine zum Entstauben aufgefordert wird.
Pulver nicht die gesamte Breite des Films abdecken	„Schütteln“ ist nicht aktiviert	Aktivieren Sie die Funktion „Schütteln“, um das Pulver an den Rand zu befördern. Die Aktivierung von „Vakuum“ und „Zufuhr“ trägt ebenfalls zur Pulververteilung bei.
	Das Pulvergewicht ist zu niedrig kalibriert.	Kalibrieren Sie den Pulvergewichtssensor neu, damit mehr Pulver absinken kann, bevor das Pulvergewicht 50 erreicht.

Problem	Ursache	Lösung
Film wird im Automatikmodus nicht eingezogen	Entweder die vorderen Filmsensoren erkennen das Medium nicht.	Siehe Problem: Frontfilmsensor funktioniert nicht
	Pulvergewicht zu niedrig (muss über 50 liegen)	Mehr Pulver hinzufügen / Pulvergewichtssensor neu kalibrieren
	Haupt- oder Vorheiztemperatur nicht erreicht	Warten Sie, bis die eingestellte Temperatur erreicht ist.
	Vakuumfunktion nicht aktiviert	Aktivieren Sie die Vakuumfunktion am Bedienfeld
	Das Medium ist nicht an der hinteren Aufwickelrolle befestigt.	Befestigen Sie die Medien an der Aufwickelwalze.
	Das Medium rutscht auf der Saugwalze.	Siehe Problem: Die Folie rutscht beim ersten Einlegen auf der vorderen Vakuumwalze durch.
Film rutscht auf vordere Vakuumwalze während des ersten Films Laden	Die Vakuumfunktion ist nicht aktiviert.	Aktivieren Sie die Vakuumfunktion am Bedienfeld
	Zu viel Puder auf dem Film	Überschüssiges Pulver entfernen / Pulvergewicht neu kalibrieren
	Vorschubgeschwindigkeit zu hoch eingestellt	Passen Sie die Vorschubgeschwindigkeit an den Drucker an.
	Statische Aufladung der Folie führt dazu, dass die Folie an der Vorheizung kleben bleibt.	Bringen Sie Antistatikband an der Vorheizplatte an.
	Der Film lag längere Zeit an der Vorwärmplatte und klebte fest.	Die Folie manuell entfernen/durchziehen, bis sie nicht mehr an der Vorwärmung klebt.
	Niedriger Vakuumdruck	Walzen von Öl und Pulver reinigen.
		Prüfen Sie, ob alle Absaugventilatoren funktionieren.
		Prüfen Sie, ob die Vakuumplatten dicht am Vakuumwalzenschacht anliegen.
	Medienführer werden geschlossen	Medienführung anpassen.
	Zu viel Film vor der Maschine	Den Drucker anhalten oder die Zufuhrgeschwindigkeit erhöhen. Das Pulvergewicht während der Zufuhr überwachen.
	Die Spannstange wird angehoben.	Stellen Sie sicher, dass die Spannstange abgesenkt ist / Kalibrieren Sie gegebenenfalls neu.
Frontsensor funktioniert nicht	Die Maschine ist zu weit vom Drucker entfernt aufgestellt.	Richten Sie die Maschine wieder am Drucker aus.
	Der vordere Filmsensor erkennt keine Medien	Überprüfen Sie die Bedingungen im Automatikmodus, um festzustellen, ob der Sensor wie erwartet funktioniert.
		Sauberer optischer Sensor
		Höhe des Frontsensors anpassen
		Einstellschraube für den Abstand auf der Rückseite des Films im Sensor
	Prüfen Sie, ob der Sensor angeschlossen ist.	Prüfen Sie, ob die rote LED-Leuchte auf der Rückseite des Sensors leuchtet.
Hinterer Filmsensor funktioniert nicht	Der hintere Filmsensor erkennt kein Medium	Sauberer optischer Sensor
		Einstellschraube für den Abstand an der Unterseite des Sensors
	Prüfen Sie, ob der Sensor angeschlossen ist.	Prüfen Sie, ob die rote LED-Leuchte am Sensor aufleuchtet, wenn dieser abgedeckt ist.
Wärmefunktionen schaltet sich aus	**Die Heizfunktion schaltet sich automatisch ab.**	**Kurzschluss an den Heizelementen oder Lüftern – Lüfter oder Heizelement müssen ausgetauscht werden. Prüfen Sie jedes Heizelement bzw. jeden Lüfter einzeln, indem Sie ihn vom Thyristor abziehen.**
Die Ventilatoren starten, stoppen dann aber mit einem hörbaren Signal. Klickgeräusch	**Zum Testen die Lüfter nacheinander vom Thyristorboard abziehen.**	**Ersetzen Sie den defekten Lüfter.**

Problem	Ursache	Lösung
Transfers sind staubig / Pulver unter geheilt	Temperatur auf niedrig stellen	Erhöhung der Wärmetemperatur
	Es wurde zu viel Puder auf den Film aufgetragen.	Überschüssiges Pulver entfernen / Pulvergewicht neu kalibrieren
	Die Vorschubgeschwindigkeit stimmt nicht mit dem Drucker überein.	Passen Sie die Vorschubgeschwindigkeit an den Drucker an.
	Fehlerhafte Temperaturerfassungsleitung	Prüfen /**Temperaturmessleitung ersetzen**
	Sicherheitsschalter der Motorhaube aktiviert / defekt	Überschüssiges Öl um den Schalter herum entfernen / Testen
		Prüfen Sie, ob die Kabel angeschlossen sind.
		Prüf-E/A-Anzeige
		Schalter austauschen
	Heizelement defekt	**Überprüfen Sie alle Elemente und ersetzen Sie sie gegebenenfalls.**
	Pulverschüttelstange	Siehe Pulver. Schüttelstange funktioniert nicht.
Transfers sind gelb / überhärtet	Hitzetemperatur zu hoch	Senken Sie die Hitzetemperatur
	Es wurde zu wenig Puder auf den Film aufgetragen.	Pulver erhöhen / Pulvergewicht neu kalibrieren
	Die Vorschubgeschwindigkeit stimmt nicht mit dem Drucker überein.	Passen Sie die Vorschubgeschwindigkeit an den Drucker an.
	Fehlerhafte Temperaturerfassungsleitung	Test mit einer Ersatz-Detektionsleitung
	Filmbrennen	Probieren Sie einen anderen Filmtyp / eine andere Filmmarke.
Glykolablagerungen unter der Motorhaube oder um die Maschine herum	Die Filter sind voll	Filter austauschen
	40 Stunden Wartung erforderlich	Überschüssiges Öl unter der Motorhaube und um die Maschine herum entfernen.
	Vor dem Abschalten ist eine Vorbereitung erforderlich	Aktivieren Sie „Vorab-Herunterfahren“ auf dem Startbildschirm.
	Öl ablassen	Öffnen Sie den Ablasshahn, um das gesammelte Öl abzulassen.
	Verstopfung oder Ablagerungen im Bereich des Abgaseinlasses und -auslasses	Stellen Sie sicher, dass die Lüftungsöffnungen nicht blockiert oder verstopft sind (Staub/Öl). Überprüfen Sie den Abgaseinlass und -auslass.
	Filterung/Abluftventilatoren arbeiten nicht effizient	Überprüfen Sie die Lüfter und deren Funktion.
Übermäßiger Rauch vom Filter Kasten	Die Filter sind voll	Filter austauschen
	40 Stunden Wartung erforderlich	Überschüssiges Öl unter der Motorhaube entfernen
	Vor dem Abschalten ist eine Vorbereitung erforderlich	Aktivieren Sie „Vorab-Herunterfahren“ auf dem Startbildschirm.
	Öl ablassen	Öffnen Sie den Ablasshahn, um das gesammelte Öl abzulassen.
	Ansaug- und Auslass prüfen	Stellen Sie sicher, dass die Lüftungsöffnungen nicht blockiert oder verstopft sind (Staub/Öl).
	Filterung/Abluftventilatoren arbeiten nicht effizient	Überprüfen Sie die Lüfter und deren Funktion.
	Absaugkasten/Tür ist durchnässt	Reinigen Sie den Abluftkasten
Pulver staubt kontinuierlich / auch viel Pulver	Die Staubfunktion ist im manuellen Modus aktiviert.	Staubfunktion ausschalten
	Pulvergewichtssensor liefert fehlerhafte Messwerte.	Pulvergewichtssensor neu kalibrieren , Informationen in derAnleitung zur Pulververwendung zur Orientierung.
	Film haftet an der Vorheizplatte	Bringen Sie antistatisches Klebeband am Vorheizpanel an. Überwachen Sie die Funktion, um weitere Probleme zu vermeiden.
	Film nicht in der Pulverwägewanne	Stellen Sie sicher, dass die Folie am Boden der Pulverwiegewanne aufliegt.

Problem	Ursache	Lösung
Nicht bis zum Rand des Films ausgehärtet	Die Umsteigepunkte befinden sich zu nah am Tunnelrand.	Zentrieren Sie die Transfers und lassen Sie an beiden Filmrändern 20 mm Abstand.
		Die Medien im Tunnel zentrieren.
	Elementausfall	**Heizelement prüfen, Spannung am Heizelement prüfen und/oder Heizelement austauschen**
Elemente drehen sich nicht An	Heizfunktion nicht aktiviert	Heizfunktion aktivieren.
	Die Motorhaube ist offen	Die Dunstabzugshaube ist geöffnet und der Sicherheitsschalter aktiviert. Drücken Sie den Schalter und warten Sie 10 Sekunden, bis die Heizelemente aufgeheizt sind.
	Elementausfall	**Heizelement prüfen, Spannung am Heizelement prüfen und/oder Heizelement austauschen**
	Thyristorplatinenausfall	**Thyristorplatine austauschen.**
Filmrollen sind laut	Getriebemechanismus nicht richtig ausgerichtet	Der Prüfmechanismus ist korrekt ausgerichtet.
	Lager verschlissen	**Lager ersetzen**
	Die Gummidichtung sitzt falsch.	**Die Halterung entfernen, die Dichtung einfetten und wieder einsetzen.**
Medien werden zurückgezogen durch schnell in Nachschnitt-Vorschubmodus	Vorschubgeschwindigkeit zu hoch eingestellt	Verringern Sie die Vorschubgeschwindigkeit, um sie an den Drucker anzupassen.
	Die Spannstange bleibt abgesenkt.	Entfernen Sie die Gewichte von der Spannstange.
Pulver-Schüttelbar Funktioniert nicht	Schüttelstärke zu niedrig	Erhöhen Sie die Schüttelstärke – der ideale Bereich liegt zwischen 55 und 65.
	Glaspulverabdeckung geöffnet	Deckel schließen, um das Pulverschütteln fortzusetzen
	Defekter Sicherheitsschalter	Überschüssiges Pulver um den Schalter herum entfernen.
		Prüfen Sie, ob die Kabel angeschlossen sind.
		Prüf-E/A-Anzeige
		Schalter austauschen

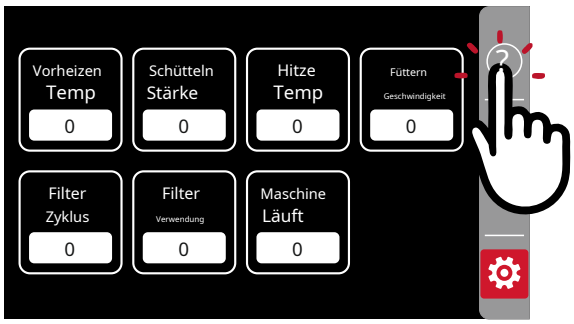
Für die hervorgehobenen AbschnitteRotFür weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Adkins DTF-Händler.

Information.

Kalibrierungsmenü

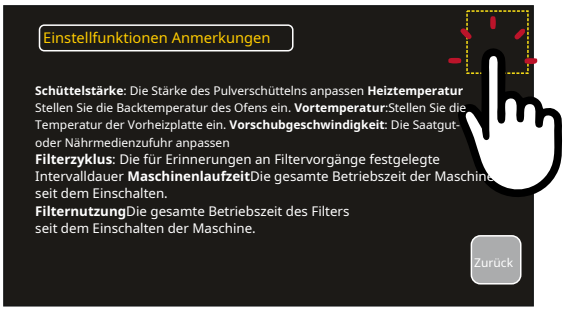
Pulvergewicht & Kalibrierung der Spannstange

Drücken Sie auf dem Hauptbildschirm „**Einstellungen**„



Nach dem Drücken dieser Taste werden Sie weitergeleitet zu

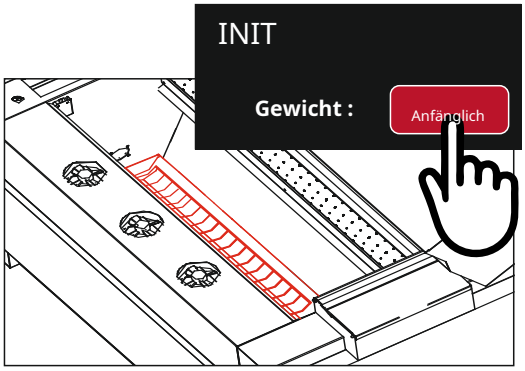
Drücken Sie auf diesem Bildschirm „**?**„



Drücken Sie als Nächstes in die obere rechte Ecke, um

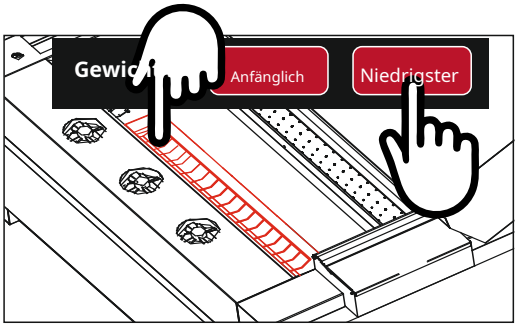
Passwortbildschirm aufrufen

Passwort eingeben**1234**Dann die Eingabetaste drücken

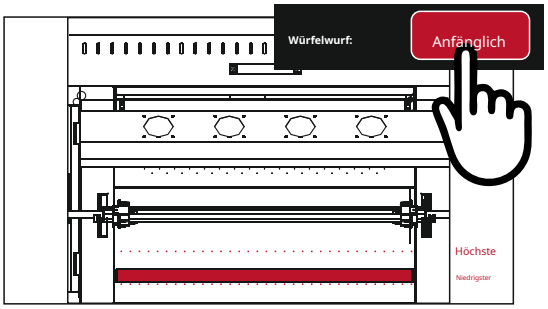


Ohne Film oder Pulver auf der Pulvergewichtsstange

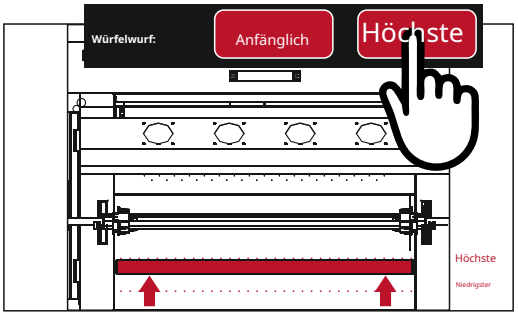
Drücken Sie die „**Anfänglich**"-Taste auf dem Bildschirm."



Drücken Sie den Hebel bis zum tiefsten Punkt nach unten und heben Sie ihn dann langsam an, bis Sie sich etwa 50–75 % vom tiefsten Punkt entfernt befinden (70–90 % bei automatischer Pulverrückführung). Drücken Sie nun die Taste „**Niedrigster**„ Knopf auf dem Bildschirm.



Bei fehlender Folie auf der Spannstange und in der untersten Position die Taste „**Anfänglich**"-Taste auf dem Bildschirm."



Heben Sie die Spannstange in die höchste Position und drücken Sie die Taste „**Höchste**"-Taste auf dem Bildschirm."

Drücken Sie die„**zurück**Drücken Sie die Taste „“, um zum Hauptbildschirm zurückzukehren, schalten Sie das Gerät aus, warten Sie 5 Sekunden und schalten Sie das Gerät wieder ein. Die Kalibrierung ist nun abgeschlossen.

Kalibrierungsvideos sind auf YouTube unter @adkinsmachines verfügbar.

Wo man Unterstützung findet

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

1. Benutzerhandbuch

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

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

2. Artikel zum technischen Support

Auf der Adkins-Support-Website finden Sie eine große Auswahl an technischen Supportartikeln.
https://support.adkinsmachines.com/en/support/home

3. YouTube-Playlist

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

4. Kontaktieren Sie den Adkins-Händler.

Die Wiederverkäufer von Adkins sind für die Erstbetreuung und Fehlerbehebung zuständig, falls Probleme auftreten.
Für jede einzelne Maschine stehen auf dem Adkins-Händlerportal ausschließlich für Händlertechniker verfügbare Fehlerbehebungsleitfäden zur Verfügung.

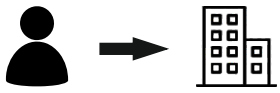
5. Erstellen Sie ein Support-Ticket beim Adkins-Support.

Sobald das Problem dem Adkins-Händler gemeldet wurde, kann dieser dann ein Ticket bei Adkins erstellen.
auf der Adkins-Supportseite. Adkins kann sich dann mit dem Adkins-Händler in Verbindung setzen, um eine Lösung für den Endbenutzer zu finden.

Arbeitsablauf für technischen Support

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

1 Endnutzer → Adkins-Wiederverkäufer



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

Der Wiederverkäufer wird:

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

2 Adkins-Wiederverkäufer → Adkins-Unterstützung

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

Bitte geben Sie bei der Erstellung eines Tickets Folgendes an:

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

3 Adkins-Unterstützung → Adkins-Wiederverkäufer

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

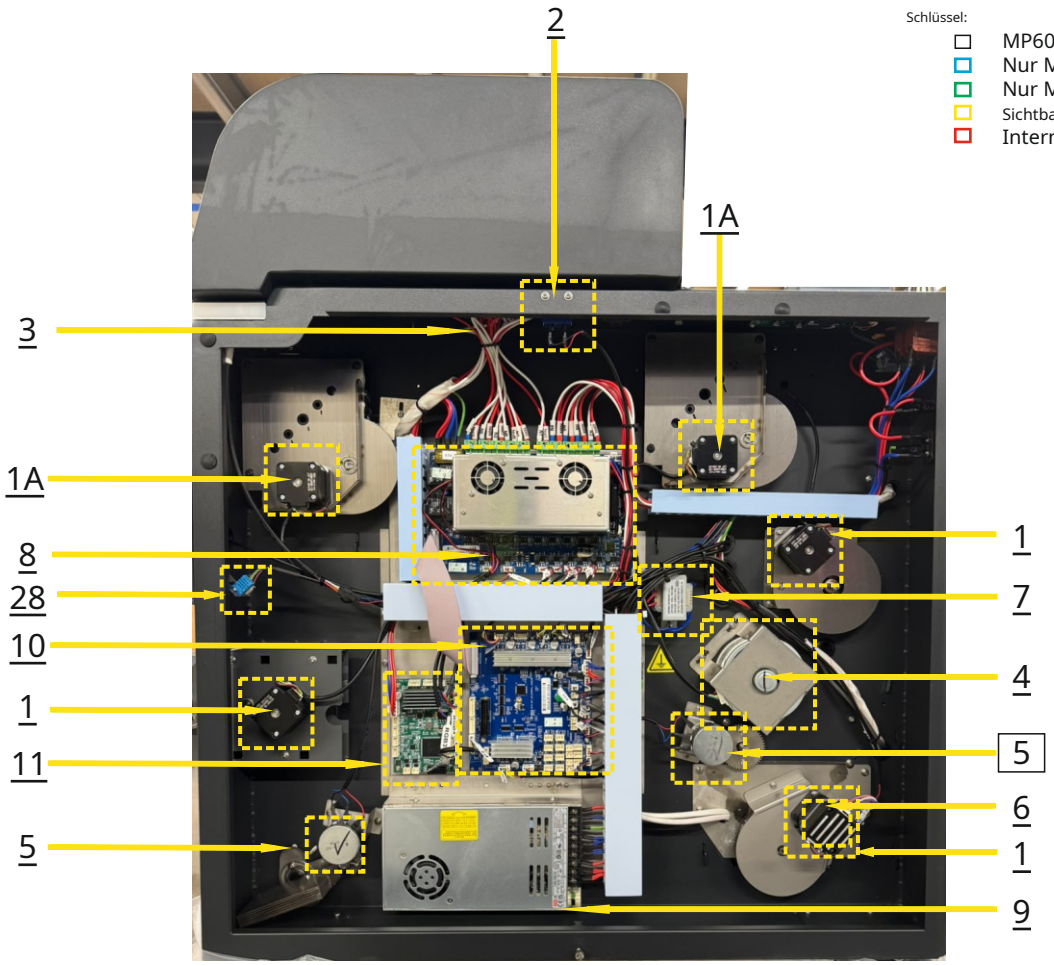
Der Wiederverkäufer bleibt verantwortlich für:

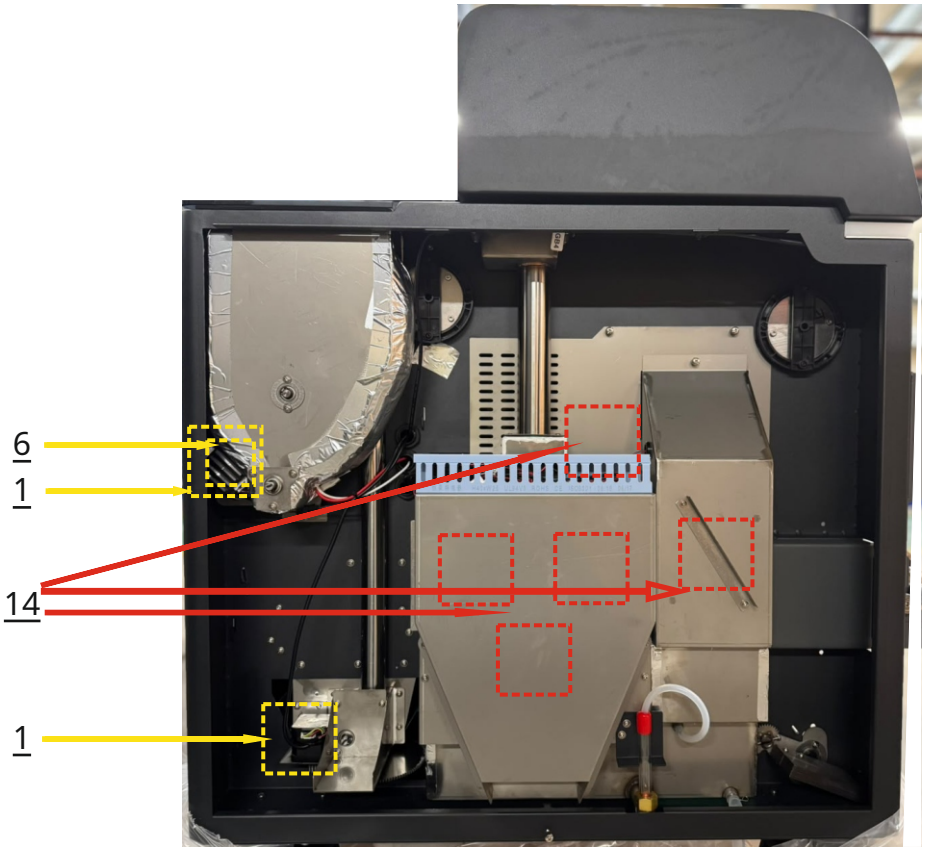
- Kommunikation mit dem Endnutzer während des gesamten Prozesses.
- Umsetzung der Leitlinien oder Lösung bereitgestellt von Adkins Support

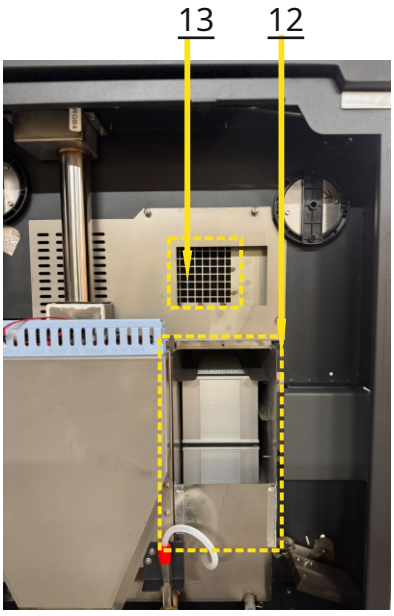
Wichtig

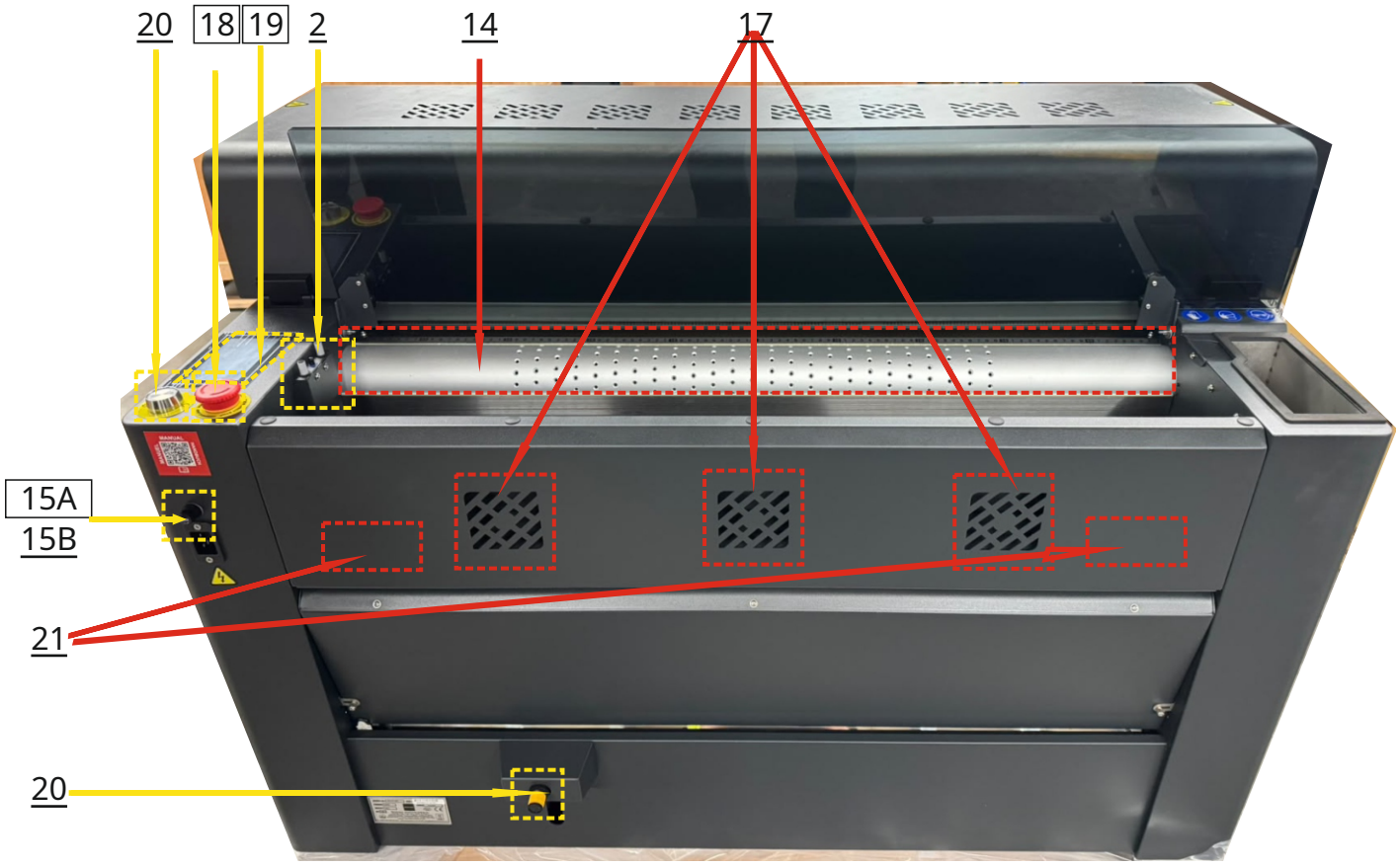
Wenden Sie sich immer zuerst an Ihren Adkins-Händler.
Supportanfragen für Adkins sollten vom autorisierten Adkins-Händler gestellt werden.

Inline Mini Pro 600-900 Teileübersicht








20
18
19
2
14
17
15A
15B
21
20

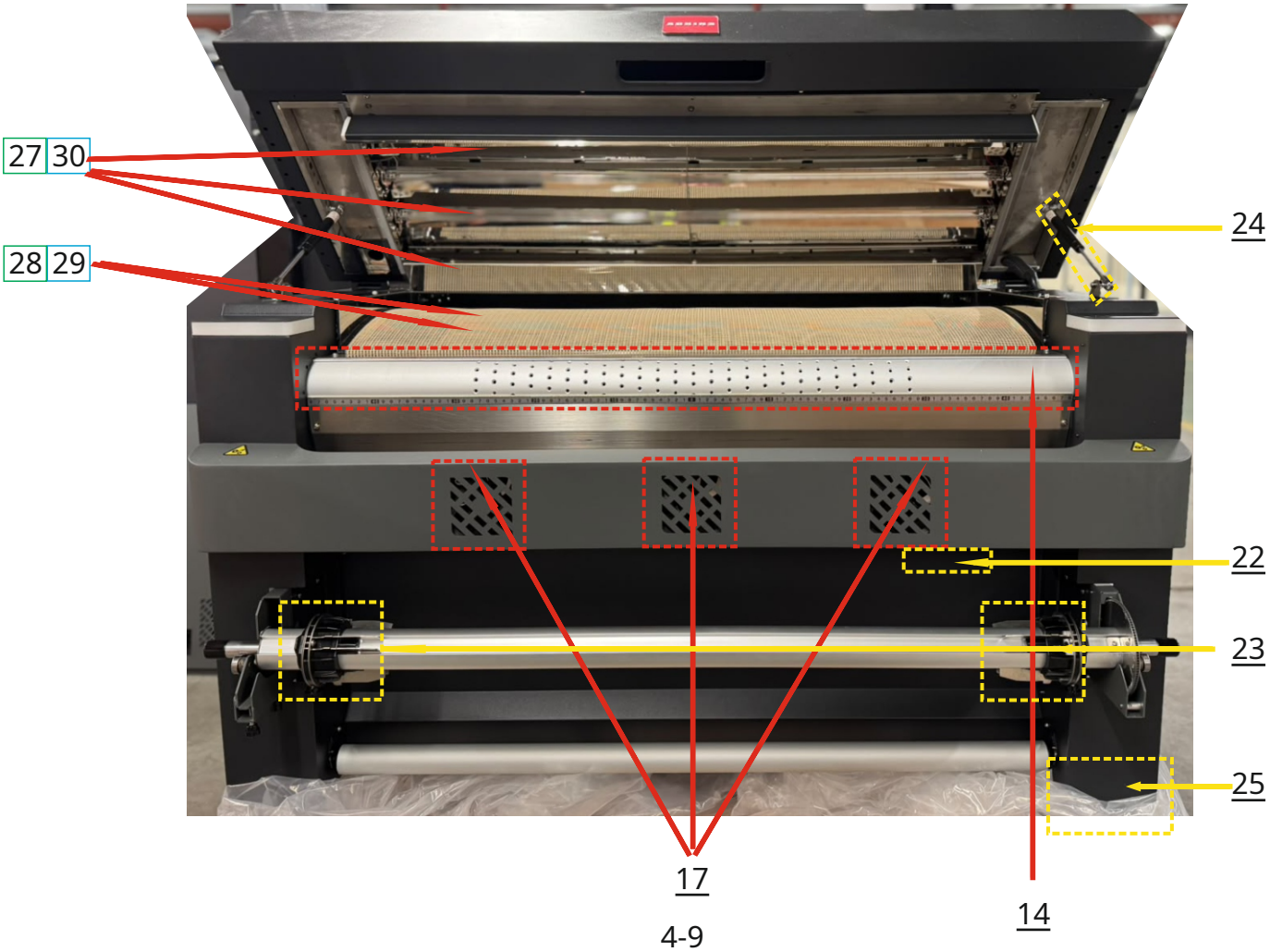

27
30
28
29
24
22
23
25
17
14

Diagramm Nummer	Adkins Teilname	Adkins-Code
1	Adkins DTF Motor 10 Zähne 19WDA	ADK250M10T
1A	Adkins DTF Motor 12 Zähne 13D	ADK250M12T
2	Adkins DTF Sicherheitsschalter - EE-40-001-A	XP1354SS
3	Adkins DTF Temperaturdetektionsleitung - 1201-05-08-012	XP1350TD
4	Adkins DTF Pulverschüttelmotor - WZDK13-38G-3	XP1350PSM
5	Adkins DTF Schüttelsensor - EE 24 007-B-1	XP1350SS
6	Adkins DTF Motorplatine - EE-15-074-B	XP1359MB
7	Adkins DTF-Trenntransformator – AF 21-09 009B	XP1350IT
8	Adkins DTF Sixteen Thyristorplatine - EE-15-049-CN	XP1350STB
9	Adkins DTF 24V (14,5A) Netzteil - EE-26-003-C	XP1354PS14A
10	Adkins DTF MPMain Board - EE-15-072-A	ADK250CB
11	Adkins DTF Light Board	ADK250LB
12	Adkins DTF Medizinische Kohle- und Glasfaserfilter (2 Stück)	XP1350SEF
13	Adkins DTF Mini Pro Geruchsfüller	ADK252OF
14	Adkins DTF Papier-Saugventilator (1,2a) - EE-25-009-A	XP1351PSF12
15A	Adkins DTF Sicherungshalter - EE-51-016-B	XP1354FH
15B	Adkins DTF 15 Ampere Sicherung	XP1354F
16	Adkins DTF-Filmsensor - 7103-01-021B	XP1350S
17	Adkins DTF Axiallüfter (0,2a) - 7101-11-09-003	XP1350AF
18	Adkins DTF Not-Aus-Taster - AF-17-09-339A	XP1350ESB
19	Adkins DTF Touchscreen	ADK250TS
20	Adkins DTF Hauptnetzschalter	ADK251MPS
21	Adkins DTF Pulvermangelsensor - EE-23-010-A	XP1350PSS
22	Adkins DTF Rückfilmsensor - XR-01-094	XP1356RFS
23	Adkins DTF Einzelmedienflansch - 0618B-E-01-02-29-3	XP1354MF
24	Adkins DTF MP Gasfeder	ADK252GS
25	Adkins DTFWheels (Schwarz)	ADK251WB
26	Adkins DTF Temperatur- und Feuchtigkeitssensor	ADK251THS
Mini Pro 900		
27	Adkins DTF Heizelement (108 cm)	ADK253HE108
28	Adkins DTF Heizelement (94 cm)	ADK253HE94
Mini Pro 600		
29	Adkins DTF Heizelement (64 cm)	ADK252HE64
30	Adkins DTF Heizelement (78 cm)	ADK252HE78

Garantie und Erklärung

Über dieses Kapitel

Dieses Kapitel behandelt die Garantie und die Erklärung der Maschine.

Kapitel 5 – Gewährleistung und Erklärung

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

Designänderung

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

Garantie (eingeschränkte Garantie)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

INSTALLATION RISK ASSESSMENT

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

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

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

*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
LOW	< 8.00
MEDIUM	8.00-14.99
HIGH	> 14.99

Average Risk Score	5.17
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
LOW	< 8.00
MEDIUM	8.00-14.99
HIGH	> 14.99

Average Risk Score	5.60
Overall Risk Rating	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.

EU-Konformitätserklärung der Charterhouse Holdings PLC

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

Full Name: Miles Carter
Position: Chief Executive

European Union Authorized Representative

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