

DTF INLINE

Mini Pro 600 - 900



Manuale utente

Revisione 1.0

Istruzioni originali



ADKINS

Contenuto

Introduzione

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

Capitolo 1 - Prima dell'uso

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

Capitolo 2 - Operazioni di base

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

Contenuto

Capitolo 3 - Linee guida per la manutenzione

Manutenzione ordinaria	3-1
Prima dell'uso	3-2
Dopo l'uso	3-2
Pulizia del forno	3-2
Scatola filtro	3-2
Sostituire regolarmente il filtro	3-4
Come sostituire la scatola del filtro	3-4
Ciclo di sostituzione	3-4
Procedura di ripristino dell'utilizzo del filtro	3-6

Capitolo 4 - Risoluzione dei problemi e supporto

Risoluzione dei problemi	4-2
Taraturazioni	4-6
Dove trovare supporto	4-7
Schema dei componenti	4-8

Capitolo 5 - Garanzia e dichiarazione

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

Cronologia delle revisioni

Revisione	Data	Descrizione delle modifiche
1.0	Settembre 2026	Versione iniziale per la produzione

Introduzione

Grazie per aver acquistato l'Adkins Inline Mini Pro 600/900 (di seguito denominata "La Macchina").

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

© Adkins Tutti i diritti riservati. Copyright

Attenzione

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

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

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

Richieste

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

Dichiarazione CE

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

Emissioni sonore aeree

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

Non Non lasciare questa macchina incustodita durante il funzionamento.

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

Aspetto del prodotto

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

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

Uso previsto delle macchine

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

Gli scanner Adkins Inline Mini Pro 600 e Mini Pro 900 sono progettati per gestire un solo rullino di pellicola DTF alla volta.

Mini Pro 600: larghezze della pellicola DTF da 300 mm a 600 mm. Mini Pro 900: larghezze della pellicola DTF da 600 mm a 900 mm. L'utilizzo di pellicole al di fuori di questi intervalli di larghezza specificati, o qualsiasi utilizzo diverso dall'applicazione prevista per un singolo rullo di pellicola DTF, non rientra nell'uso previsto del sistema.

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

Precauzioni di sicurezza

Simboli

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

Esempio di simboli

Senso



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



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



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



Indica la pagina corrispondente per informazioni correlate.



Indica una precauzione che richiede attenzione (compresi casi di pericolo o avvertenze). Le precauzioni specifiche sono illustrate nella figura.



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



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

Avvertenze e precauzioni d'uso

Avvertimento



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Avvertenze e precauzioni d'uso

Avvertimento

scossa elettrica.

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

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

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

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

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

Tenere i bambini lontani da questo apparecchio.

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

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

Precauzioni d'uso

Avvertimento

Gestione del cavo di alimentazione



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

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

Non utilizzare una tensione diversa da quella indicata.

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



Note sulla manutenzione



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

Precauzioni relative alle parti mobili



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

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



Precauzioni d'uso

Attenzione

Stufa



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

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

Precauzioni e note

Avvertimento

Articoli di consumo



Materiali di consumo per la macchina, tra cui polvere termofusibile e pellicola di trasferimento.

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

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

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

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

Tenere i prodotti di consumo fuori dalla portata dei bambini.

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

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

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

Avvertimento

Note sulla manutenzione



Alcune parti della macchina richiedono una sostituzione periodica.

smaltimento delle macchine



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

Avvertimento

Note sulla manutenzione

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

Avvertimento

Gestione dei media

- Utilizzare i supporti consigliati. Si prega di utilizzare i supporti raccomandati da Adkins per garantire trasferimenti affidabili e di alta qualità.
- Presta attenzione all'espansione e alla contrazione dei media. Non utilizzare supporti appena aperti. Il supporto di stampa può espandersi o contrarsi a seconda della temperatura e dell'umidità ambiente. Aprire la confezione e lasciarlo acclimatare all'ambiente di utilizzo per almeno 30 minuti prima di caricarlo nella macchina.
- Non utilizzare supporti arricciati. Ciò non solo causa inceppamenti, ma compromette anche la qualità del trasferimento. Raddrizzare i supporti eccessivamente arricciati prima dell'uso. Quando si arrotolano i supporti patinati di dimensioni standard per riporli, assicurarsi che il lato patinato sia rivolto verso l'esterno.
- Impostare la temperatura del riscaldatore in base alle caratteristiche del materiale da riscaldare.
- Non lasciare i supporti multimediali inseriti con il riscaldatore acceso per periodi prolungati.
- Con alcuni tipi di supporti, temperature e umidità elevate possono influire sul trasferimento. Prestare attenzione al luogo in cui vengono conservati i supporti.

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

Segnali di avvertimento e segnali di obbligo

Segnali di avvertimento

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

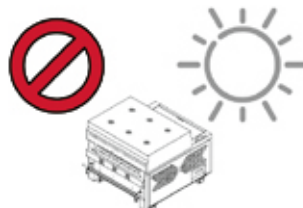


"Superficie calda" e viene utilizzato per avvertire le persone di fare attenzione per evitare il contatto con una superficie calda. "Pericolo di schiacciamento" e viene utilizzato per avvertire le persone di fare attenzione per evitare il contatto con parti in movimento durante il funzionamento.



Precauzioni per l'installazione

Luoghi esposti alla luce solare diretta



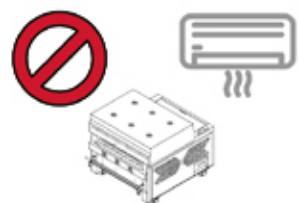
Luoghi con superfici irregolari



Luoghi in cui si generano vibrazioni



Luoghi direttamente esposti all'aria condizionata



Luoghi soggetti a significative variazioni di temperatura o umidità



<20°C/68°F <35%
>28°C/82°F >70%

Luoghi in cui sono presenti fiamme libere





Prima di collegare la macchina all'alimentazione elettrica:

- Assicurarsi che l'alimentazione elettrica corrisponda alle specifiche di tensione e frequenza indicate sull'etichetta della macchina.
- Utilizzare solo prese con messa a terra per evitare scosse elettriche
- Verificare che il circuito sia protetto da un fusibile o un interruttore automatico di valore adeguato per evitare sovraccarichi.
- Non collegare se il cavo di alimentazione o la spina sono danneggiati
- Spegnerne l'interruttore di alimentazione prima di collegare la spina.

In caso di dubbi sull'idoneità dell'alimentazione elettrica o della protezione del circuito, contattare un elettricista qualificato della zona per assistenza. La mancata osservanza di queste istruzioni può causare scosse elettriche, incendi o danni alla macchina.



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

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

Requisiti di alimentazione

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Consumo energetico (W)	1700	1900
Alimentazione (V)	220-240	220-240
Corrente (A)	9 Media	9 Media
Valore nominale del fusibile della macchina (A)	15	15
Requisiti della presa di corrente	EU-16A / UK-13A	EU-16A / UK-13A

Peso e dimensioni

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Dimensioni della macchina (cm)	98(w) x 94(h) x 98(d) cm	126(w) x 94(h) x 98(d) cm
Peso netto (kg)	172	203
Dimensioni di spedizione/imballaggio (cm)	103 x 115 x 92	135 x 115 x 92
Peso lordo (kg)	255	285

Informazioni sulla produzione

Modalità(e) operative	Controllo manuale/automatico
Dimensione massima del supporto	600 mm 900 mm
Riscaldamento/polimerizzazione	
Tempo di riscaldamento	
Temperatura massima	140°C
Purificazione dell'aria	Sistema di filtrazione ed estrazione integrato (filtri)
	Filtro HEPA/Carbone attivo

Display

Cosa c'è nella scatola?

Macchina in linea Adkins	x1
Spina domestica EU-16A	x1
Spina domestica UK-13A	x1
Chiavi per armadi elettrici,	x2
barra di pulizia della polvere	x1
rullo di avvolgimento	x1
Flange per supporti multimediali	x2
Rampa di legno per la rimozione	x2

Disimballaggio e posizionamento

Unboxing

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

Quando si sposta l'articolo imballato, inserirlo e sollevarlo solo nei punti indicati dalle marcature.



Posiziona la scatola su una superficie piana e orizzontale, assicurandoti di avere spazio sufficiente per disimballarla e rimuovere la macchina dal pallet.

Rimuovere le viti di fissaggio per il trasporto. Si raccomanda che 4 persone sollevino i lati e il coperchio verso l'alto e sopra la macchina, facendo attenzione a non danneggiare o graffiare le superfici esterne.

L'involucro protettivo può essere rimosso dall'apparecchio.



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

Sebbene all'interno della confezione siano presenti due rampe che possono essere utilizzate per movimentare la macchina fuori dal pallet, si raccomanda che siano necessarie 4 persone per movimentare la macchina dal pallet alla posizione desiderata.

(1)



Posizionamento

Il coperchio del riscaldatore è fissato con viti per il trasporto e deve essere rimosso, dopodiché è necessario controllare il collegamento dello sportello del filtro.

1

Rimuovere la vite contrassegnata con (A) che fissa il pannello laterale. Una volta rimossa la vite viene rimosso, utilizzare la chiave in dotazione (1) e sollevare delicatamente il pannello laterale (c) verso l'alto per rimuovere il pannello.



2

Procedere alla rimozione del pannello laterale dal lato opposto, svitando la vite (B).



3

Una volta rimossi entrambi i lati, svitare le viti che fissano il coperchio del cofano. C'è una vite per lato, posizionata come mostrato di seguito.



Posizionamento

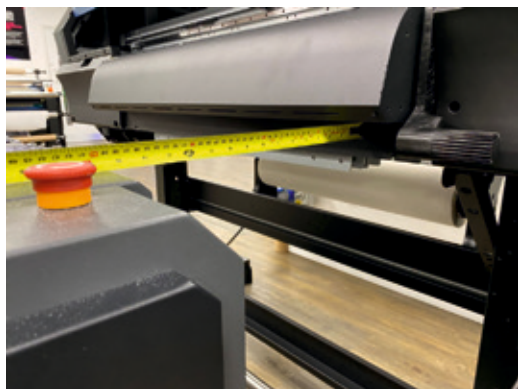
4

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

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

5

Utilizza un metro a nastro per verificare che la parte anteriore della macchina sia allineata alla stampante.



6

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

7

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

8

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

Luoghi di installazione

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

Mini Pro 600

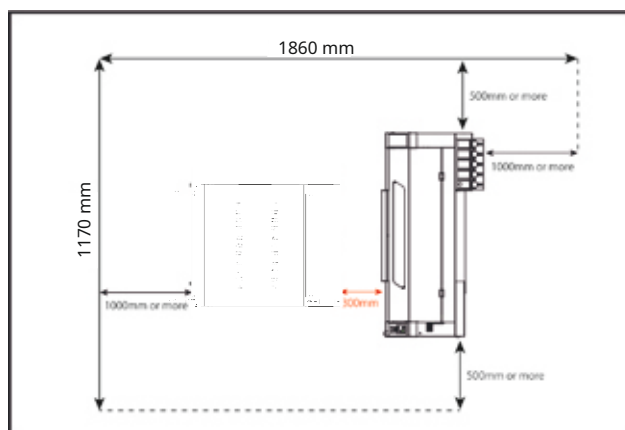
Width	Depth	Height	Total wight
98 cm	98 cm	94 cm	172 kg

Mini Pro 900

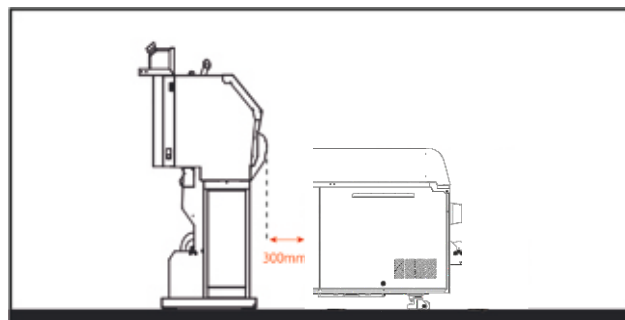
Width	Depth	Height	Total wight
126 cm	98 cm	94 cm	203 kg

Area di lavoro minima

Vista dall'alto



Vista laterale



Temperatura dell'ambiente di lavoro

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

Emissioni sonore aeree

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

Prima dell'uso

Informazioni su questo capitolo

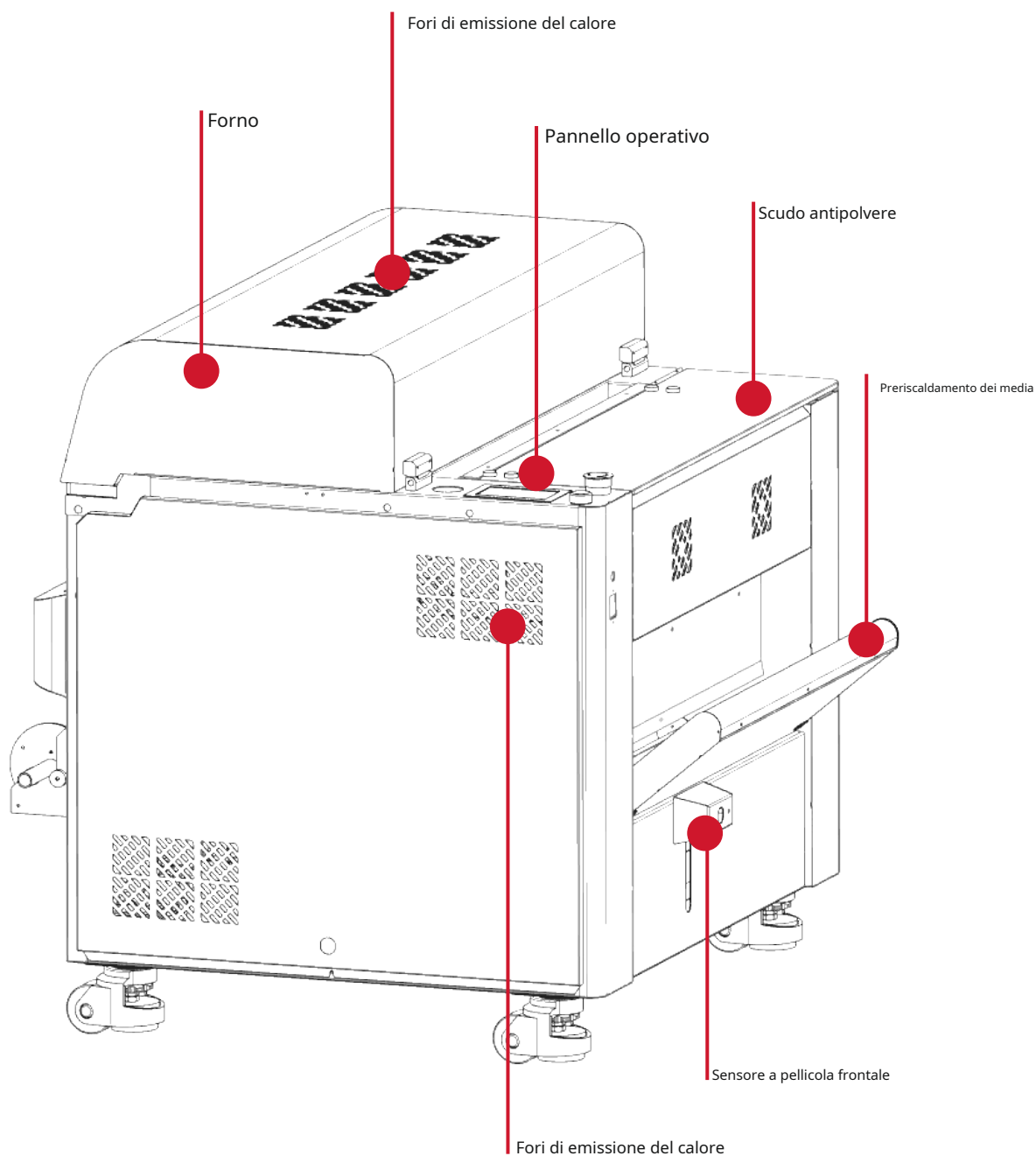
Questo capitolo descrive le informazioni da conoscere prima dell'uso, come i nomi dei componenti e le istruzioni di installazione.

Capitolo 1 - Prima dell'uso

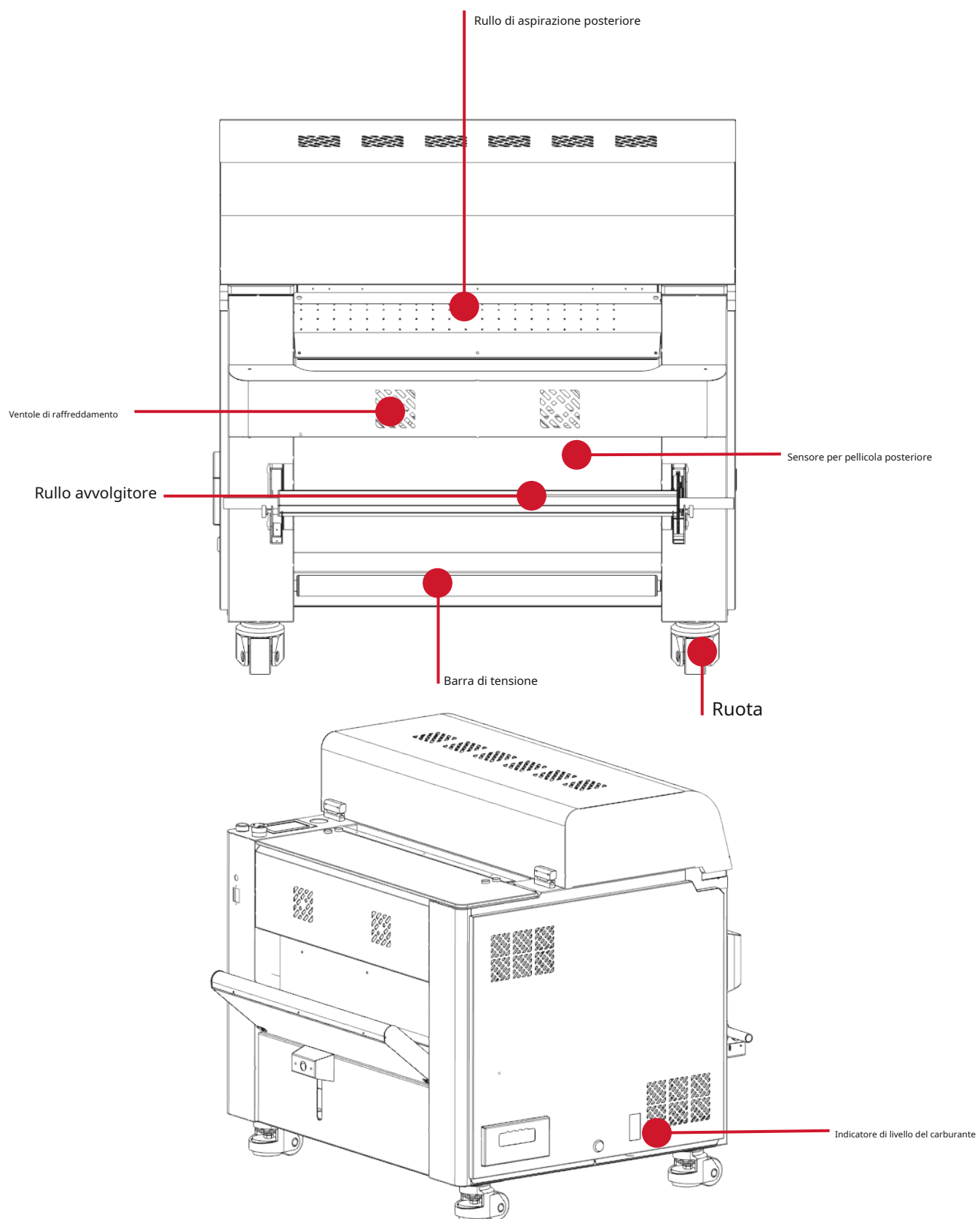
Nomi e funzioni delle parti	1-1
Fronti	1-2
Lato posteriore	1-3
Pannello di controllo	1-4,5
Sensore anteriore e posteriore	1-6
Scatola di polvere	1-6
lama vibrante per polveri	1-6
Lampada	1-6
Sensore di tensione	1-6
Doppio rullo aspirante	1-7
Scudo di potenza	1-7
Alimentazione elettrica	1-7

Nomi e funzioni delle parti

Fronte

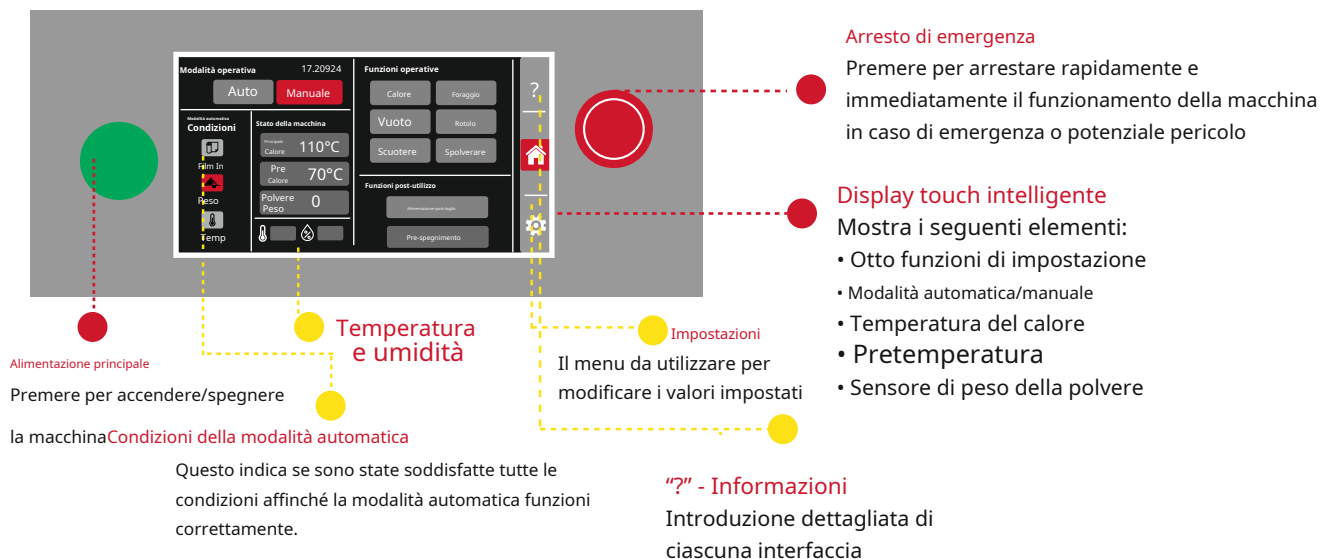


Posteriore



Pannello operativo

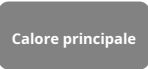
Utilizzare il pannello di controllo per specificare le impostazioni di stampa o per azionare la macchina.



Introduzione alla funzione

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

Temperatura

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

Impostazioni



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



Temperatura di preriscaldamento: Temperatura di esercizio del preriscaldatore
Forza di vibrazione: Frequenza dell'intensità della lama della polvere
Temperatura del calore: Temperatura di funzionamento del forno **Velocità di avanzamento:** La velocità di alimentazione dei media
Ciclo di filtraggio: Intervallo di durata impostato per i promemoria delle operazioni di filtro (non modificabile, solo visualizzazione)
Utilizzo del filtro: Il tempo totale di funzionamento del filtro da allora è stato sostituito l'ultima volta. (Ripristinabile. Consultare la pagina Istruzioni per il ripristino) **Tempo di esecuzione della macchina:** Il tempo totale di funzionamento della macchina da allora. La macchina è accesa con riscaldamento e alimentazione attivi. (non modificabile, solo visualizzazione)

Modalità automatica/manuale



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

Modalità automatica:

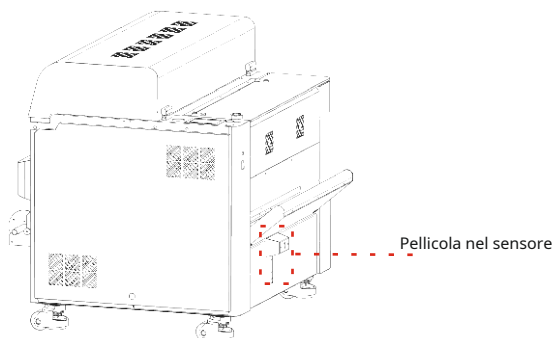
Quando il livello di polvere raggiunge circa 50 e la temperatura del forno ha raggiunto il valore specificato, e il sensore anteriore ha rilevato la pellicola, la macchina può avviare la modalità di trasferimento automatico, consentendo a un singolo operatore di gestire più macchine contemporaneamente.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

Modalità manuale:

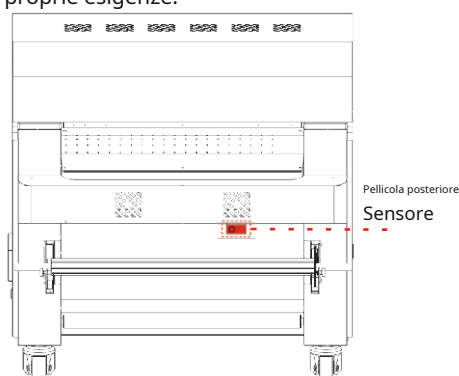
In modalità manuale, la macchina consente la regolazione di vari parametri, permettendo il monitoraggio e la regolazione in tempo reale delle operazioni e garantendo il pieno controllo manuale.

Sensori anteriori e posteriori

Il sensore anteriore serve a rilevare se la macchina ha alimentato il supporto di stampa. La macchina è dotata di un sensore anteriore, situato sotto il preriscaldatore del supporto di stampa, e di un sensore posteriore, posizionato sopra l'avvolgitore.



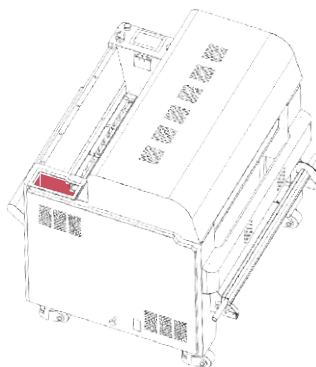
Il sensore frontale ha livelli di altezza regolabili, consentendo agli utenti di posizionarlo nella posizione più adatta alle proprie esigenze.



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

Scatola di polvere

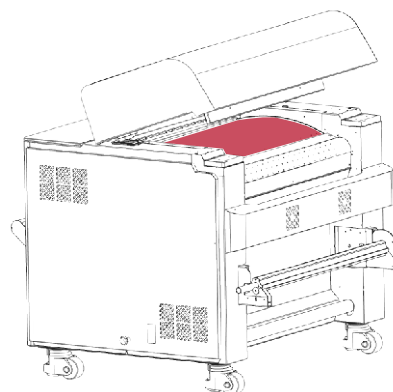
La funzione principale del contenitore per la polvere è quella di immagazzinare la polvere, fornire la polvere e consentirne una comoda sostituzione, garantendo un apporto continuo di polvere e risultati di stampa di alta qualità.



Preriscaldamento della polvere

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

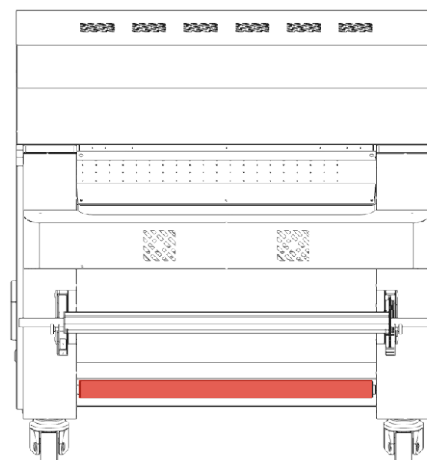
Calore L



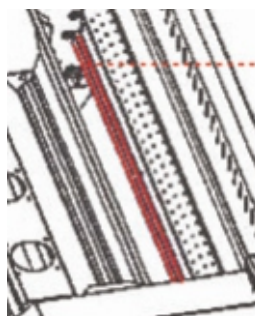
Le doppie file superiore e inferiore di lampade riscaldanti ad alta efficienza (la fila inferiore si trova sotto il nastro trasportatore fisso).
Abbinato alla nostra esclusiva soluzione di riscaldamento intelligente, che offre un consumo energetico efficiente.

Sensore di tensione

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



Lame per agitare le polveri



lama vibrante per polveri

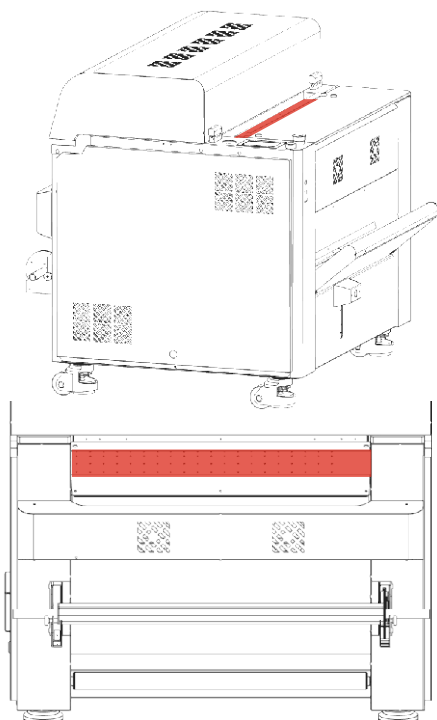
Contribuire al

distribuzione uniforme della
polvere di trasferimento tramite
movimento vibratorio,
garantendo così un'elevata
qualità e una coerenza
Risultati della stampa, situati
sotto il rullo di aspirazione.

Piastra di preriscaldamento-Aprire il pannello di preriscaldamento allentando le viti a testa zigrinata sui lati sinistro e destro. Una volta allentate le viti, il pannello si sgancerà e potrà essere aperto.

Doppi rulli aspiranti

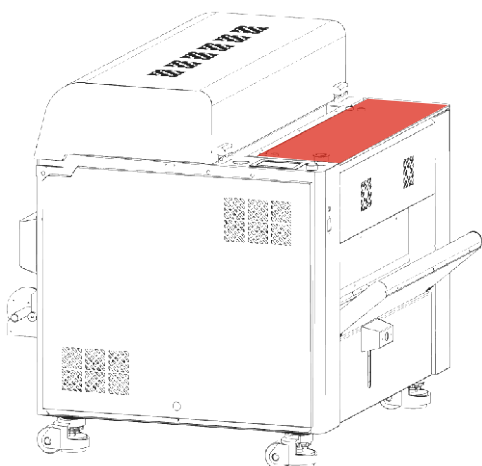
Grazie alla doppia aspirazione anteriore e posteriore, si garantisce un'alimentazione precisa della carta durante il trasporto della pellicola, consentendole di aderire meglio al nastro a rete. Ciò assicura una cottura uniforme della pellicola di trasferimento.



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

Scudo antipolvere

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



Pannello di preriscaldamento

Aprire il pannello di preriscaldamento allentando le viti a testa zigrinata sui lati sinistro e destro.

Una volta allentate le viti a testa zigrinata, il pannello si sgancerà e potrà essere aperto.



Chiuso

Sbloccato

Alimentazione elettrica



Prima di collegare la macchina all'alimentazione elettrica:

- Assicurarsi che l'alimentazione elettrica corrisponda alle specifiche di tensione e frequenza indicate sull'etichetta della macchina.

- Utilizzare solo prese con messa a terra per evitare scosse elettriche

- Verificare che il circuito sia protetto da un fusibile o un interruttore automatico di valore adeguato per evitare sovraccarichi.

- Non collegare se il cavo di alimentazione o la spina sono danneggiati

- Spegner l'interruttore di alimentazione prima di collegare l'apparecchio. In caso di dubbi sull'idoneità dell'alimentazione o sulla protezione del circuito, contattare un elettricista qualificato della zona per assistenza.

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

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

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

Funzionamento di base

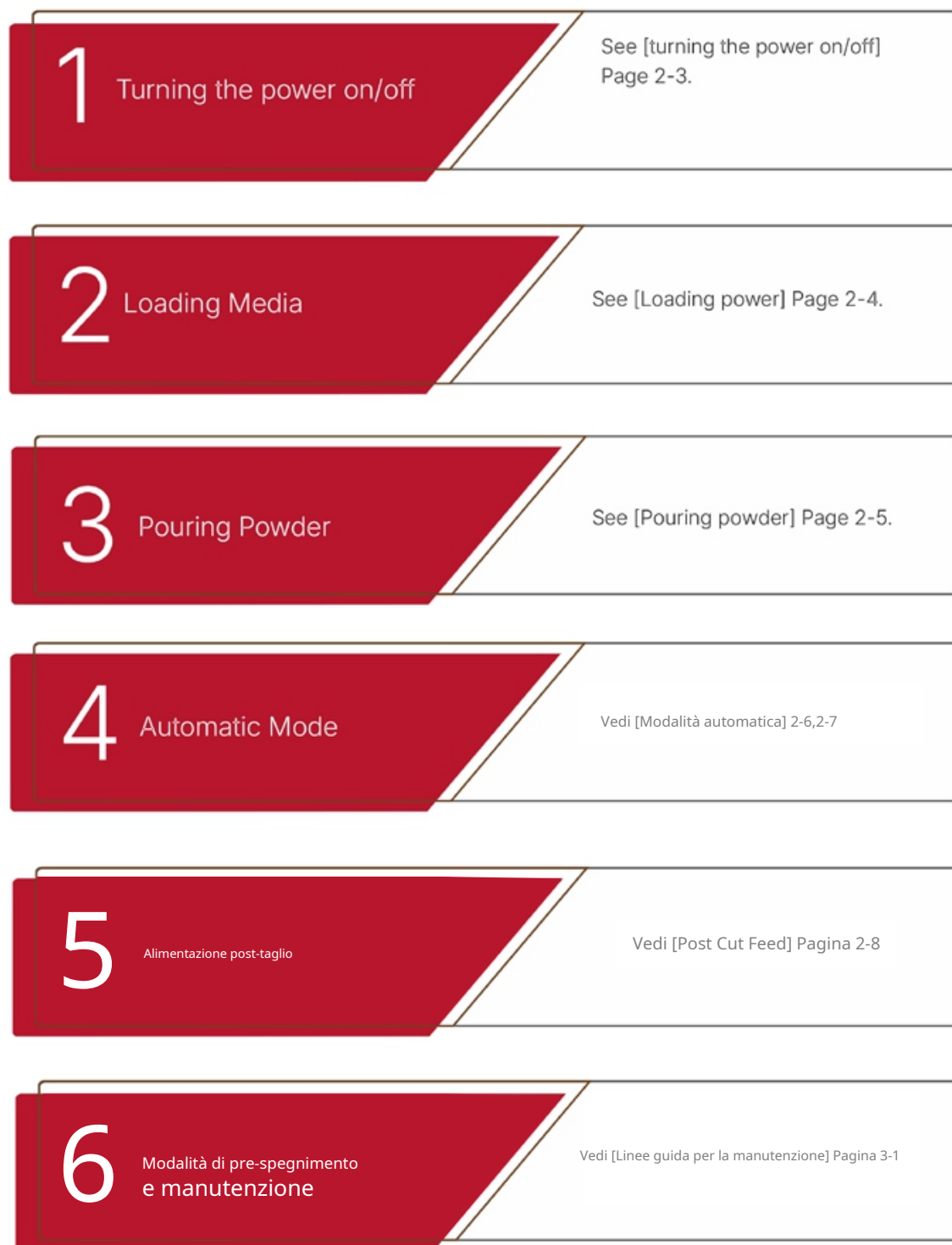
Informazioni su questo capitolo

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

Capitolo 2 - Operazioni di base

Flusso di lavoro	2-2
Accensione	2-3
Spegnimento	2-3
Caricamento dei contenuti multimediali	2-4
Regolazione dell'altezza del sensore	2-4
Caricamento del supporto in rotolo	2-4
Potere di versamento	2-5
Modalità automatica	2-5
Passa alla modalità automatica	2-5
Cambio del colore della spia di avviso	2-5
Condizioni della modalità automatica	2-6
Attacca i media	2-7
Alimentazione post-taglio	2-8

Flusso di lavoro

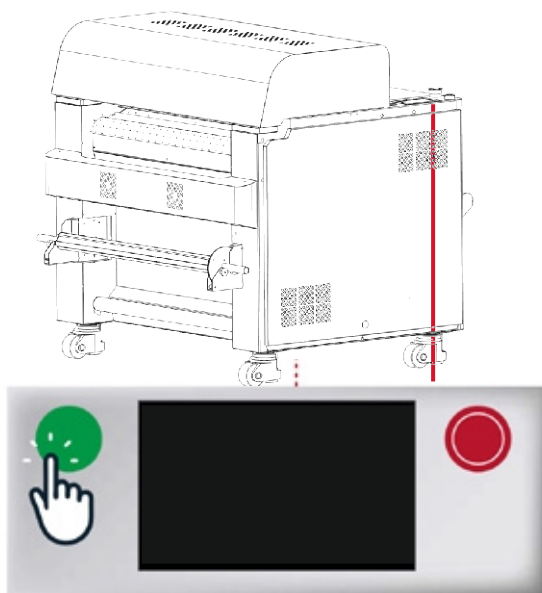


Si prega di notare

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

Accensione/spegnimento

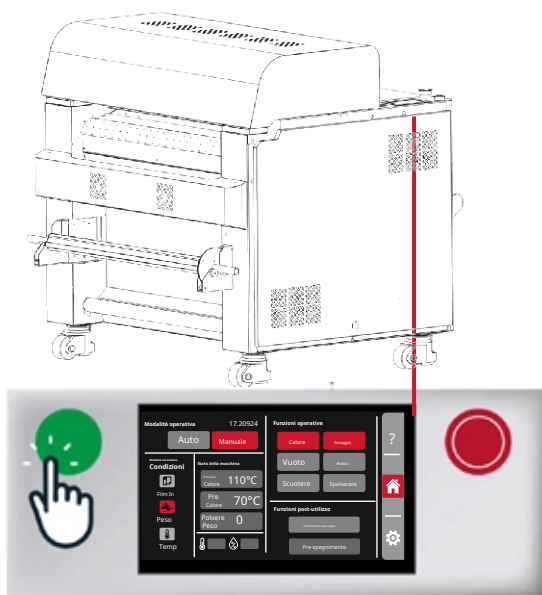
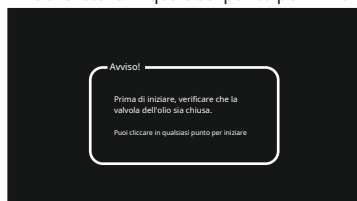
Accensione



Premere per accendere la macchina

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

Puoi cliccare in qualsiasi punto per iniziare

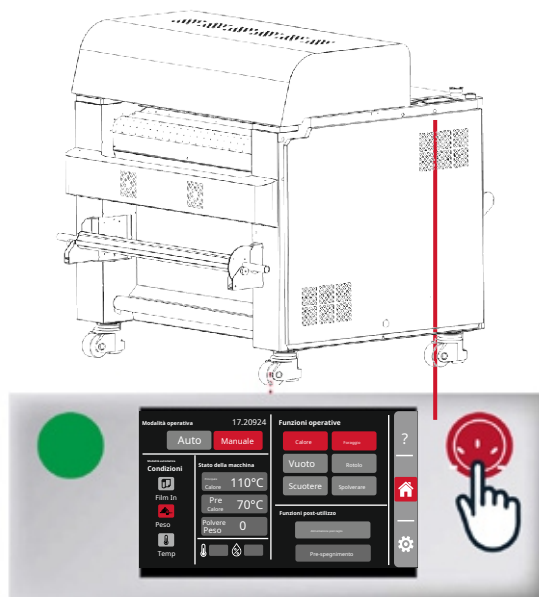


Premere per spegnere la macchina



Assicurarsi che la macchina completi l'operazione di trasferimento prima di spegnere l'alimentazione.

Arresto di emergenza



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

Avvertimento



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

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

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

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

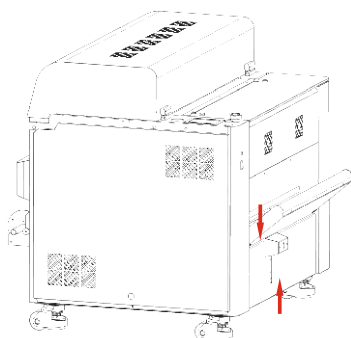
Controlli di sicurezza: Durante le operazioni di manutenzione o i controlli di sicurezza, potrebbe essere necessario attivare l'arresto di emergenza per garantire la sicurezza del personale.

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



Regolazione dell'altezza del sensore

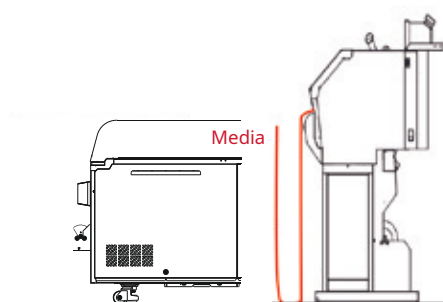
Imposta l'altezza del sensore anteriore



Caricamento del film/media

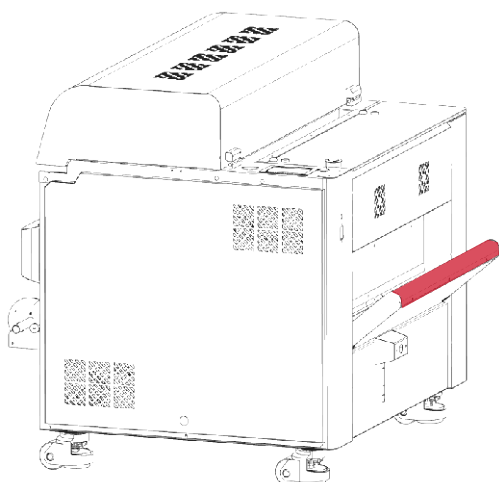
1

Attendi che il supporto di memorizzazione sia sufficientemente lungo. La lunghezza del supporto dovrebbe generalmente arrivare quasi a terra, vedi sotto.



2

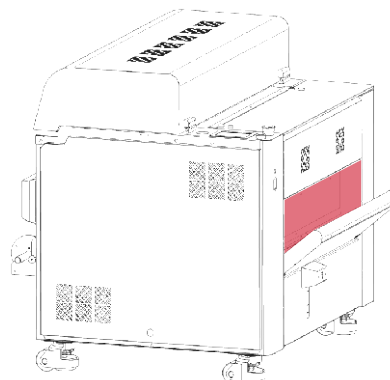
Inserire il materiale di coltura nell'agitatore. L'ingresso è come mostrato nel diagramma, sopra la piastra di preriscaldamento.



3

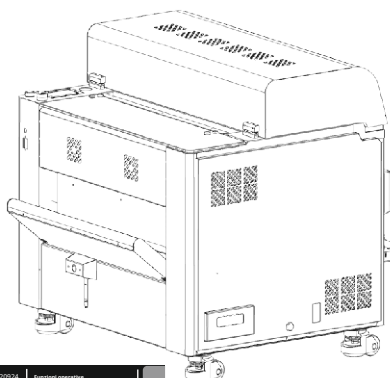
Far passare il materiale filtrante fino al rullo aspirante.

Assicurarsi che il materiale di stampa sia posizionato sopra il rullo di aspirazione, mantenendolo dritto, e tenerlo fermo.



4

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



Vuoto

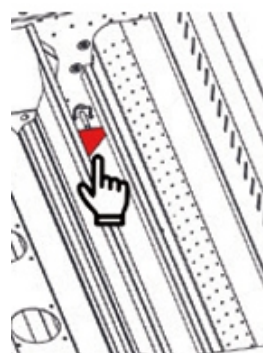


Vuoto

5

Regolare la posizione dei portapolvere.

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

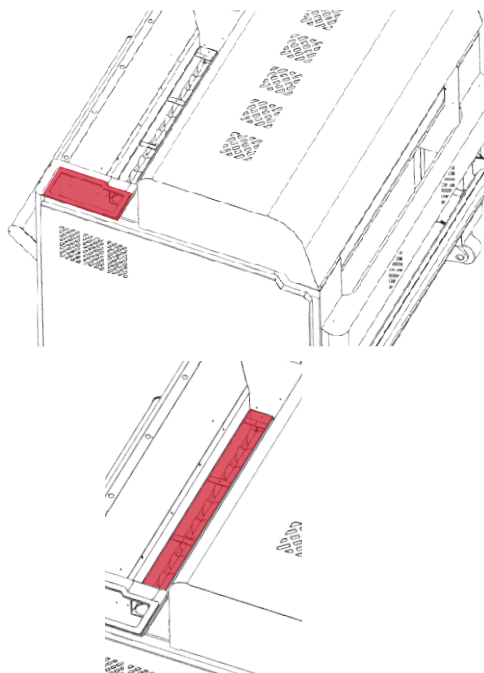


Versare la polvere

Versare la polvere

1

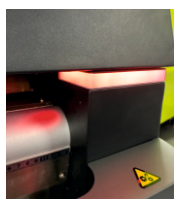
Aprire lo "Schermo per la polvere" e versare la polvere nella tramoggia.



Ricircolo automatico della polvere -

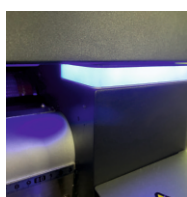
La macchina è dotata della funzione di ricircolo automatico della polvere (APR). La polvere, versata manualmente nella tramoggia, viene automaticamente depositata sulla pellicola quando il livello della polvere nella vaschetta scende al di sotto della percentuale preimpostata (in modalità "auto"). La polvere in eccesso cade nella vaschetta di raccolta sul fondo della macchina e viene quindi ritrasferita nella tramoggia per ricominciare il ciclo.

Sensori ottici Disallineato



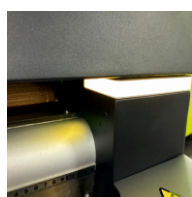
Colore lampeggiante

Funzionamento normale



tinta unita

Tramoggia di ricarica per polvere



Colore lampeggiante

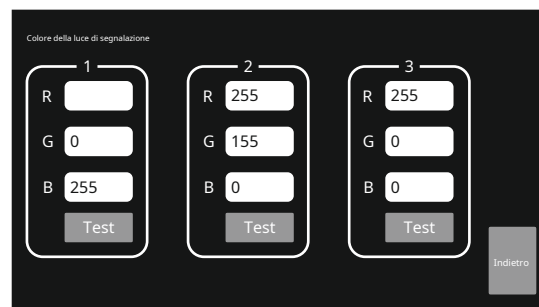
Cambio del colore della spia di avviso



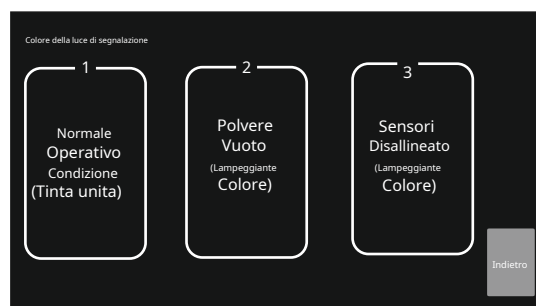
Premere "?."



Inserisci la password 38765 Quindi premere il pulsante Invio



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



Modalità automatica

Passa alla modalità automatica

1

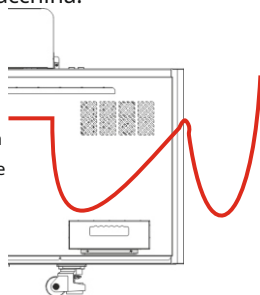
Attivare la funzione "Riscaldamento" e "Alimentazione". (Si consiglia un preriscaldamento di 15 minuti prima passando alla fase 2).



2

Caricare i supporti nella macchina.

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



3

Attiva la funzione automatica.



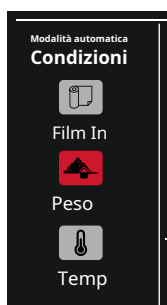
Condizioni della modalità automatica

!

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

1

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



Film In

I media hanno percepito

Se l'icona è rossa, significa che il contenuto multimediale è stato rilevato; se l'icona è grigia, significa che non è stato rilevato.

2

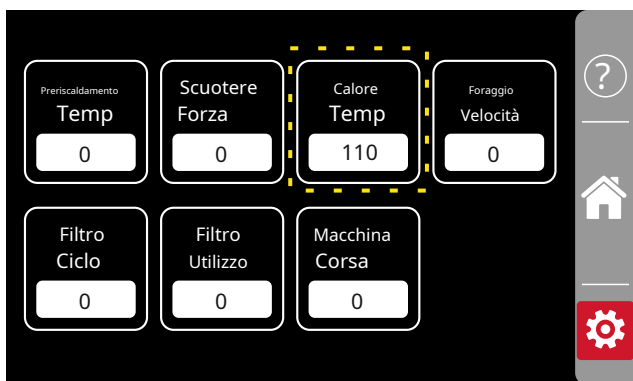
Il sensore del peso della polvere ha raggiunto 50 o più, indica che il

La capacità della polvere soddisfa le condizioni della modalità automatica.



3

La temperatura ha raggiunto la temperatura target/impostata.



4

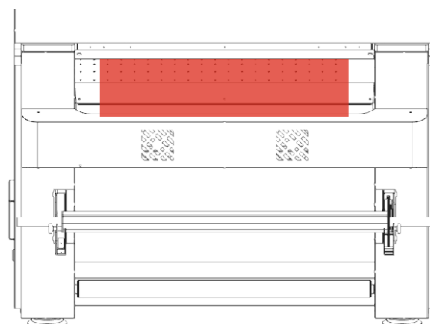
La macchina è ora in modalità parzialmente automatica.

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

Caricamento di pellicola/supporti da prendere

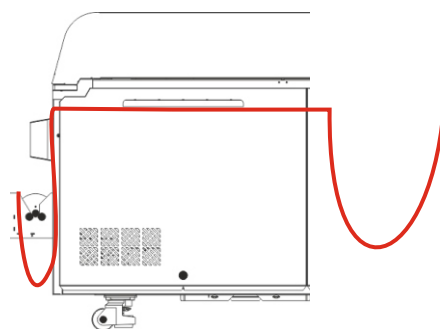
1

Attendi che la pellicola passi attraverso il forno.



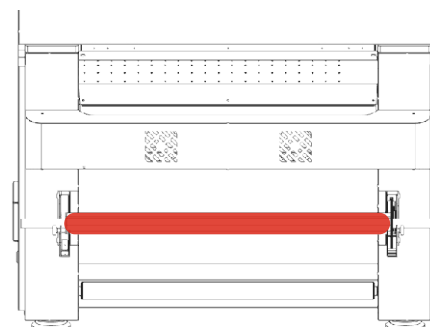
2

Lasciare un margine sufficiente sulla pellicola.



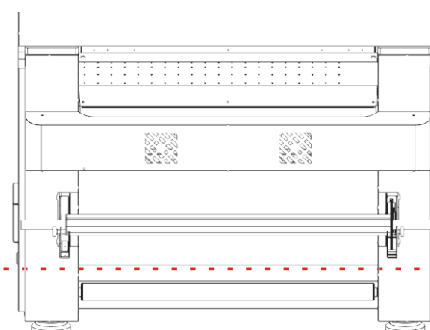
3

Fissare il supporto di memorizzazione a un nucleo di cartone.



4

La macchina è ora in modalità completamente automatica.



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

Quando la macchina è in modalità completamente automatica Modalità

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

I rulli di aspirazione anteriore e posteriore funzionano in modo intermittente, consentendo alla pellicola di autoallinearsi e garantendo un'alimentazione rettilinea.

Alimentazione post-taglio



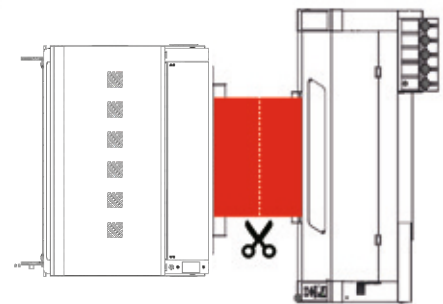
L'alimentazione post-taglio può essere attivata solo al termine dell'operazione di trasferimento in modalità automatica.



A poppa
50

capannone rotolante
1m.

Top View



Attiva l'alimentazione post-taglio.



Lasciare che la pellicola penetri e polimerizzi

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

Il rullo aspirante funziona in modo intermittente, consentendo alla pellicola di autoallinearsi e garantendo un'alimentazione rettilinea.

Il sistema continua a far passare il supporto anche quando il sensore frontale è disattivato in modalità di collegamento.

Linee guida per la manutenzione

Informazioni su questo capitolo

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

Capitolo 3 - Linee guida per la manutenzione

Manutenzione ordinaria	3-1
Prima dell'uso	3-2
Dopo l'uso	3-2
Pulizia del forno	3-3
Scatola filtro	3-2
Sostituire regolarmente il filtro	3-4
Come sostituire la scatola del filtro	3-4
Ciclo di sostituzione	3-4
Importanza della manutenzione Procedura di	3-5
ripristino dell'utilizzo del filtro	3-6

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



A causa dell'elevata quantità di glicerina nella composizione dell'inchiostro bianco DTF, è normale che si formino condensazioni di olio e acqua sulle superfici dopo la macchina è usata. Per evitare la formazione di condensa sulla macchina durante un utilizzo prolungato, si prega di seguire le istruzioni di manutenzione riportate di seguito.

Prima dell'uso



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

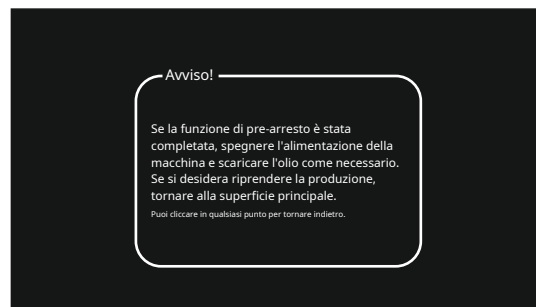
Dopo l'uso



Dopo ogni 8 ore di produzione, assicurarsi di eseguire un ciclo di pre-arresto.



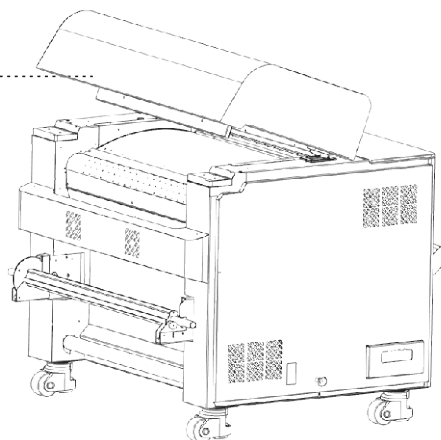
Una volta attivata la modalità Pre-Shutdown, si attivano le funzioni 'Heat', 'Feed' e 'Shaking'. Questa modalità rimane attiva per 30 minuti e la macchina si riscalda, mentre le ventole di estrazione rimangono accese per garantire l'eliminazione di tutti i vapori in eccesso.



Dopo 30 minuti di pre-arresto, aprire il rubinetto di scarico dell'olio e lasciare che l'olio esausto defluisca.

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

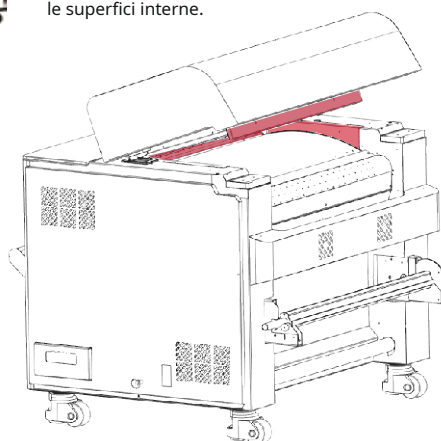
Sollevare



* Prima di aprire assicurarsi che lo schermo antipolvere sia abbassato



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



A causa dell'accumulo di glicerina/olio che proviene dall'inchiostro DTF **è estremamente importante** quel tempo viene preso ogni giorno per pulire accuratamente l'olio in eccesso da tutte le superfici (incluso l'interno del coperchio/cappa). I residui di olio non possono essere completamente eliminati perché le particelle di olio si disperdono nell'aria, formando condensa su varie parti della macchina. La mancata pulizia quotidiana delle superfici può **provocare accumulo di olio e perdita** da varie parti del sistema e può contribuire a **possibili guasti**.



Manutenzione ordinaria

Manutenzione settimanale (40 ore)

Pulizia sotto i filtri

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

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

1

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



2

Identifica i filtri HEPA, a carboni attivi e antiodore.



3

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



4

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



2. Ciclo di sostituzione

Filtri in fibra di vetro e carbone attivo di grado medicale

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



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

Cartuccia filtro per la rimozione degli odori

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

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

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

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



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

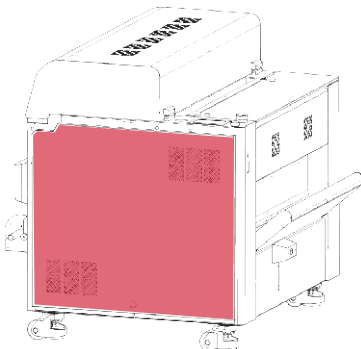
Sostituire regolarmente il filtro

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

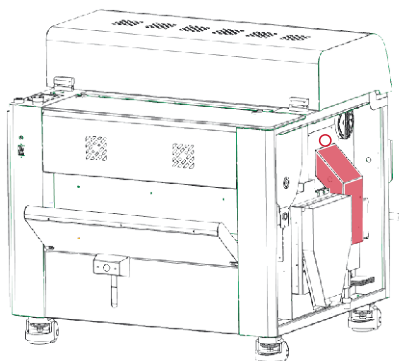
1. Come sostituire la scatola del filtro



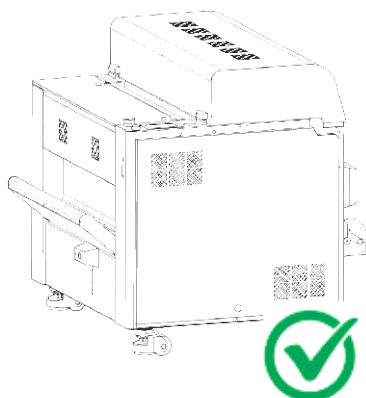
Aprire il purificatore di fumo.



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



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



3. Consigli



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



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



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



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

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

Una macchina Adkins DTF non è progettata solo per applicare la polvere e polimerizzare la polvere e l'inchiostro sulla pellicola. Deve inoltre aspirare il sottoprodotto del processo (vapore) dalla cappa attraverso il sistema di scarico e i filtri di grado medicale.

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

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

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

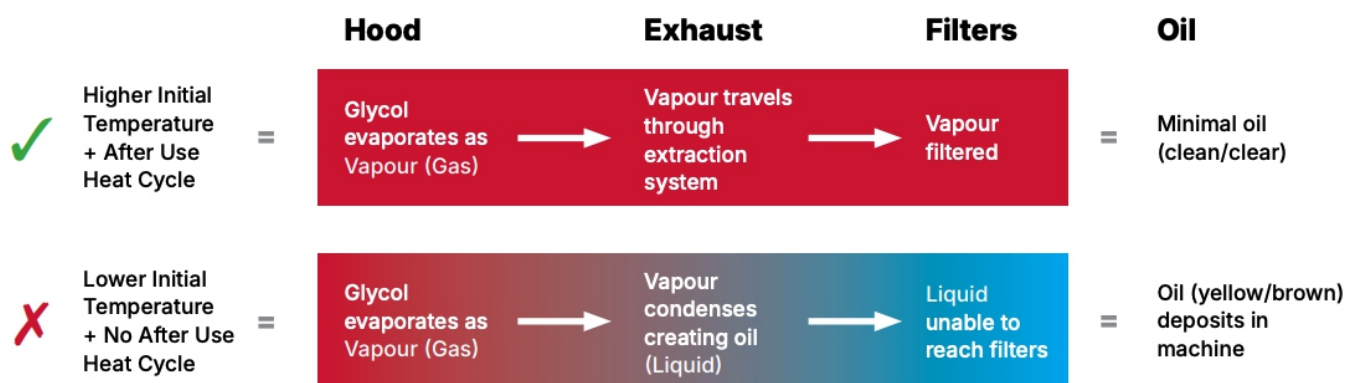
Linee guida per la manutenzione del sistema di polimerizzazione DTF.

Spiegazione:

È importante che il vapore rimanga un vapore (gas) mentre scorre attraverso il sistema di aspirazione, dalla cappa e attraverso lo scarico e i filtri.

Per fare ciò, la temperatura della macchina deve essere sufficientemente alta da impedire che, durante tutto il processo, il vapore si raffreddi al punto da condensarsi in un'area in cui non dovrebbe. Se il vapore rimane allo stato gassoso, attraverserà il sistema e raggiungerà i filtri come previsto.

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



Dopo la produzione/l'utilizzo di un in linea, è essenziale eseguire un ciclo di riscaldamento dopo il completamento del lavoro per favorire il passaggio del vapore il sistema ai filtri, piuttosto che permettere alla macchina di raffreddarsi mentre il vapore è ancora all'interno poiché questo creerà olio ovunque il vapore trova superfici più fredde.

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

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

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

- Eccesso di vapore o olio
- L'olio scolato diventa più scuro (non trasparente)
- Da 1,5 a 3 mesi a seconda dell'utilizzo
- 400 ore di utilizzo della macchina

Riepilogo:

La macchina deve essere fatta funzionare a una temperatura sufficientemente alta affinché il vapore rimanga allo stato gassoso durante il processo di estrazione, con un ciclo di riscaldamento (15-30 minuti) dopo l'uso (periodo di 8 ore) per favorire la rimozione dell'olio/vapore residuo.

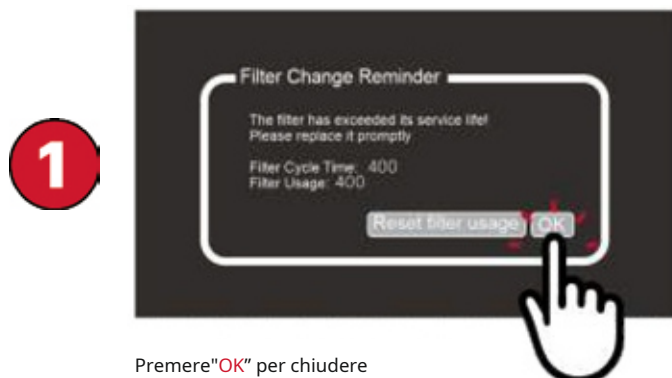
La sostituzione dei filtri, la pulizia dell'olio in eccesso e lo scarico dell'olio accumulato sono operazioni essenziali per la manutenzione delle macchine di vulcanizzazione DTF.

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

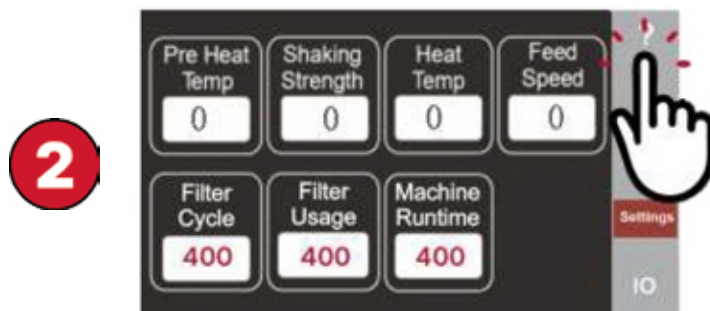
Se si verifica un eccesso di vapore o olio, è importante cambiare i filtri, oppure dopo 400 ore di utilizzo / 1,5-3 mesi a seconda dell'utilizzo.

Procedura di ripristino dell'utilizzo del filtro

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



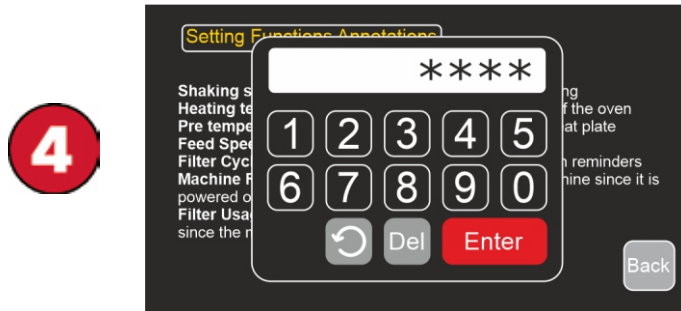
Premere "OK" per chiudere il promemoria



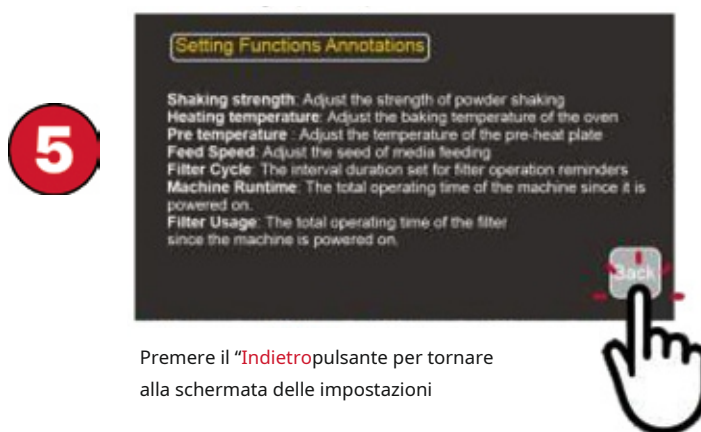
Una volta premuto OK verrai indirizzato a questa schermata Premi "?."



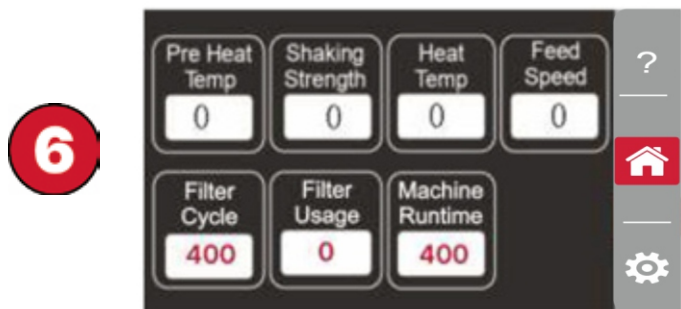
Successivamente, premi nell'angolo in alto a destra per visualizzare la schermata della password.



Inserisci la password 2234. Quindi premere il pulsante Invio.



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



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



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

Risoluzione dei problemi e supporto

Informazioni su questo capitolo

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

Capitolo 4 - Risoluzione dei problemi e supporto

Risoluzione dei problemi	4-2,3,4,5
Taraturazioni	4-6
Dove trovare supporto	4-7
Schema dei componenti	4-8,9,10

Problema	Causa	Soluzione
La macchina non si accende	Il cavo di alimentazione non è collegato alla macchina	Collegare saldamente il cavo di alimentazione alla presa della macchina.
	L'alimentazione principale è stata disattivata.	Accendere l'alimentatore principale
	L'interruttore di alimentazione è spento.	Accendere l'interruttore di alimentazione
	La presa di corrente è difettosa	Prova un'altra presa da 16A
	L'interruttore automatico è scattato	Ripristinare l'interruttore generale
	Il pulsante di arresto di emergenza è inserito	Disinserire il freno di emergenza
	La connessione alla scheda del tiristore è compromessa.	Controlla i collegamenti a vite sulla scheda dei tiristori e risali fino alla presa di alimentazione.
Ritirare il rullo non rotante	Funzione di rotolamento non attivata	Attivare Rotolo funzione sul pannello di controllo
	Il rullo di avvolgimento non è nella posizione corretta	Rimuovere e rimontare il rullo tenditore, assicurandosi che gli ingranaggi siano posizionati correttamente.
	La barra di tensione necessita di ricalibrazione.	Ricalibrare la barra di tensione
	Sensore di tensione e gravità disallineato.	Riallinea / prova / Sostituire
Avvertenza sulla polvere le luci non sono reagendo quando Dovrebbe	Disallineamento/disturbo dei sensori di carenza di polvere	Pulire e allineare i sensori di carenza di polvere all'interno di entrambe le tramogge di polvere
	Interferenze luminose esterne	Individua la fonte di luce interferente e blocca la luce proveniente dai sensori sotto la vite di aspirazione.
	Le spie di segnalazione non funzionano	Controllare/sostituire la spia luminosa o la scheda di controllo della luce.
	Sensore di livello della polvere ostruito da polvere o detriti	Pulire la polvere/i detriti dal coperchio del sensore di livello della polvere
	Sensore di luce di carenza di polvere difettoso	Verificare che il raggio luminoso del sensore funzioni. In caso contrario, sostituire il sensore (Il LED sulla scheda madre si illuminerà).
Lo schermo non gira SU	Nessuna alimentazione alla macchina	Vedi "La macchina non si accende"
	Infiltrazioni di olio o polvere nella parte posteriore dello schermo	Pulire il circuito stampato dello schermo ed eseguire la manutenzione della macchina.
	Cavo scollegato o danneggiato	Collegare o sostituire il cavo
La macchina si blocca quando Attivato dal calore	Cortocircuito all'interno della macchina	Scollegare singolarmente ciascun elemento dal tiristore per diagnosticare il cortocircuito
La polvere si sta spolverando continuamente / anche molta polvere	Il sensore del peso della polvere non legge correttamente	Ricalibrare il sensore di peso della polvere, utilizzare le informazioni contenute nel Guida all'uso della polvere per orientamento.
	Film non nella sezione di peso della polvere	Assicurarsi che la pellicola si trovi sul fondo del contenitore del peso della polvere.
La spolveratura è attivata ma non cade nessuna polvere	Il peso della polvere è superiore a 50	Se sulla pellicola è già presente una quantità insufficiente di polvere, ricalibrare il sensore di peso della polvere per consentire a più polvere di cadere prima di raggiungere 50
	La pellicola nel sensore viene scoperta in modalità automatica.	In modalità automatica, deve esserci una pellicola davanti al sensore per attivare la funzione di pulizia.
La polvere non coprire la larghezza della pellicola	La funzione "Scuotimento" non è attivata	Attiva la funzione "Agitazione" per spostare la polvere verso i bordi. Anche l'attivazione delle funzioni "Aspirazione" e "Alimentazione" contribuirà a disperdere la polvere.
	Il peso della polvere è calibrato troppo basso	Ricalibrare il sensore di peso della polvere per consentire una maggiore quantità di polvere che cada prima che il peso della polvere raggiunga 50

Problema	Causa	Soluzione
La pellicola non si alimenta in modalità automatica.	I sensori della pellicola frontale non rilevano il supporto	Vedi il problema: il sensore della pellicola anteriore non funziona
	Peso della polvere troppo basso (deve essere superiore a 50)	Aggiungere altra polvere / Ricalibrare il sensore di peso della polvere
	Impostare la temperatura principale o di preriscaldamento non raggiunta	Attendere che la temperatura raggiunga la temperatura impostata.
	Funzione aspirapolvere non attivata	Attivare la funzione di aspirazione sul pannello di controllo.
	Il supporto non è fissato al rullo di avvolgimento posteriore	Fissare i supporti al rullo di avvolgimento
	Il supporto sta scivolando sul rullo di aspirazione	Vedi il problema: la pellicola slitta sul rullo di aspirazione anteriore durante il caricamento iniziale.
La pellicola scivola via rullo di aspirazione anteriore durante il film iniziale caricamento	La funzione di aspirazione non è attivata	Attivare la funzione di aspirazione sul pannello di controllo.
	Troppa polvere sulla pellicola	Rimuovere la polvere in eccesso / Ricalibrare il peso della polvere
	Velocità di avanzamento impostata troppo elevata	Regolare la velocità di alimentazione in base alla stampante.
	L'elettricità statica sulla pellicola provoca l'adesione della pellicola al preriscaldamento	Aggiungere del nastro antistatico alla piastra di preriscaldamento
	La pellicola è rimasta a contatto con il preriscaldatore per un certo periodo di tempo e si è attaccata	Rimuovere/tirare manualmente la pellicola fino a quando non si stacca più dalla superficie preriscaldata.
	Bassa pressione del vuoto	Rulli puliti da olio e polvere. Verificare che tutte le ventole di aspirazione funzionino correttamente. Verificare che i pannelli di aspirazione aderiscano perfettamente al rullo di aspirazione.
	Le guide ai media stanno per chiudere	Regola le guide multimediali.
	Troppa pellicola davanti alla macchina	Mettere in pausa la stampante o aumentare la velocità di alimentazione. Monitorare il peso della polvere durante l'alimentazione.
	La barra di tensione viene sollevata	Assicurarsi che la barra di tensione sia abbassata / Ricalibrare se necessario.
	La postazione di lavoro è troppo distante dalla stampante.	Riallineare la macchina alla stampante
Il sensore della pellicola frontale non funziona.	Il sensore della pellicola frontale non rileva il supporto	Verificare le condizioni della modalità automatica per accertarsi che il sensore funzioni come previsto.
		Sensore ottico pulito
		Regolare l'altezza del sensore anteriore
		Vite di regolazione della distanza sul retro della pellicola nel sensore
Il sensore della pellicola posteriore non funziona.	Il sensore della pellicola posteriore non rileva il supporto	Verificare che il LED rosso sul retro del sensore sia acceso.
		Sensore ottico pulito
		Regolare la distanza tramite la vite situata nella parte inferiore del sensore.
Funzioni termiche si spegne	La funzione di riscaldamento si disattiva automaticamente	Verificare che la spia LED rossa sul sensore si accenda quando è coperto
		Cortocircuito sugli elementi o sulle ventole: è necessaria la sostituzione della ventola o dell'elemento. Controllare ciascun elemento o ventola singolarmente scollegandoli dalla scheda dei tiristori.
Le ventole si avviano ma poi si fermano con un segnale acustico. rumore di clic	Scollegare le ventole dalla scheda Thyristor una alla volta per eseguire il test.	Sostituire la ventola difettosa

Problema	Causa	Soluzione
I trasferimenti sono polverosi / polvere sotto quarito	Temperatura di riscaldamento bassa	Aumentare la temperatura del calore
	Troppa polvere viene applicata sulla pellicola	Rimuovere la polvere in eccesso / Ricalibrare il peso della polvere
	Velocità di avanzamento non compatibile con la stampante	Regolare la velocità di alimentazione in base alla stampante.
	Linea di rilevamento della temperatura difettosa	Test / Sostituire la linea di rilevamento della temperatura
	Interruttore di sicurezza del cofano attivato/guasto	Pulire l'olio in eccesso intorno all'interruttore / Test
		Verificare che i fili siano collegati
		Controllare l'indicatore I/O
	Resistenza riscaldante guasta	Sostituire l'interruttore
I trasferimenti sono gialli / eccessivamente stagionati	Troppa poca polvere viene applicata sulla pellicola	Verificare tutti gli elementi e sostituirli se necessario.
	Barra agitatrice per polveri	Vedere la barra agitatrice della polvere non funzionante
	Temperatura troppo elevata	Diminuire la temperatura del calore
	Velocità di avanzamento non compatibile con la stampante	Aumentare la quantità di polvere / Ricalibrare il peso della polvere
	Linea di rilevamento della temperatura difettosa	Regolare la velocità di alimentazione in base alla stampante.
	Bruciatura della pellicola	Eseguire il test utilizzando la linea di rilevamento di ricambio preinstallata.
Accumulo di glicole sotto il cofano o intorno alla macchina	Prova un rullino/una marca di pellicola diversa	
	I filtri sono pieni	Sostituire i filtri
	Manutenzione richiesta ogni 40 ore	Pulire l'olio in eccesso sotto il cofano e intorno alla macchina.
	È necessario un pre-arresto	Attiva la funzione "Pre-spegnimento" nella schermata iniziale.
	Scolare l'olio	Aprire il rubinetto di scarico per far defluire l'olio raccolto.
	Ostruzioni o detriti all'interno e intorno alla presa d'aria e all'uscita dello scarico	Assicurarsi che le prese d'aria non siano bloccate o ostruite (da polvere/olio); ispezionare la presa d'aria e l'uscita dell'aria di scarico.
fumo eccessivo proveniente da Filtro scatola	I sistemi di filtraggio/ventilatori di aspirazione non funzionano in modo efficiente.	Ispezionare le ventole e verificarne il funzionamento.
	I filtri sono pieni	Sostituire i filtri
	Manutenzione richiesta ogni 40 ore	Pulire l'olio in eccesso sotto il cofano
	È necessario un pre-arresto	Attiva la funzione "Pre-spegnimento" nella schermata iniziale.
	Scolare l'olio	Aprire il rubinetto di scarico per far defluire l'olio raccolto.
	Ispezionare l'ingresso e l'uscita	Assicurarsi che le prese d'aria non siano bloccate o ostruite (da polvere o olio).
	I sistemi di filtraggio/ventilatori di aspirazione non funzionano in modo efficiente.	Ispezionare le ventole e verificarne il funzionamento.
	La scatola/sportello di aspirazione è saturata	Pulire la scatola di aspirazione
La polvere si sta spolverando continuamente / anche molta polvere	La funzione di spolveratura è attiva in modalità manuale.	Disattivare la funzione di spolveratura
	Il sensore del peso della polvere non legge correttamente	Ricalibrare il sensore di peso della polvere , utilizzare le informazioni nel Guida all'uso della polvere per orientamento.
	Pellicola aderente al pannello di preriscaldamento	Applicare del nastro antistatico al pannello di preriscaldamento. Monitorare il funzionamento per evitare ulteriori problemi.
	Film non nella sezione di peso della polvere	Assicurarsi che la pellicola si trovi sul fondo del contenitore del peso della polvere.

Problema	Causa	Soluzione
Non polimerizzare fino al bordo della pellicola	I punti di trasferimento sono troppo vicini al bordo del tunnel.	Centrare i trasferimenti e lasciare 20 mm da entrambi i bordi della pellicola.
		Posizionare i media al centro del tunnel.
	Guasto dell'elemento	Ispezionare l'elemento, verificare la tensione applicata all'elemento e/o sostituire l'elemento.
Elementi che non girano SU	Funzione RISCALDAMENTO non attivata	Attiva la funzione RISCALDAMENTO.
	Il cofano è aperto	La cappa è aperta e l'interruttore di sicurezza è attivato. Premere l'interruttore e attendere 10 secondi affinché le resistenze si riscaldino.
	Guasto dell'elemento	Ispezionare l'elemento, verificare la tensione applicata all'elemento e/o sostituire l'elemento.
	Guasto alla scheda dei tiristori	Sostituire la scheda dei tiristori.
I rulli della pellicola sono rumorosi	Meccanismo degli ingranaggi disallineato	Il meccanismo di controllo è allineato correttamente
	Cuscinetto usurato	Cuscinetto sostituito
	La guarnizione in gomma è posizionata in modo errato.	Rimuovere la staffa, lubrificarla e riposizionare la guarnizione.
I media vengono ritirati attraverso rapidamente in modalità di alimentazione post-taglio	Velocità di avanzamento impostata troppo elevata	Riduci la velocità di alimentazione per adattarla alla stampante
	La barra di tensione rimane abbassata	Rimuovere i pesi dalla barra di tensione
Barra per agitare la polvere non funziona	Intensità di vibrazione bassa	Aumentare l'intensità della vibrazione: l'intervallo ideale è compreso tra 55 e 65.
	Coperchio in vetro per la polvere aperto	Chiudere il coperchio per riprendere a scuotere la polvere.
	Interruttore di sicurezza difettoso	Pulire la polvere in eccesso intorno all'interruttore
		Verificare che i fili siano collegati
		Controllare l'indicatore I/O
		Sostituire l'interruttore

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

Menu di calibrazione

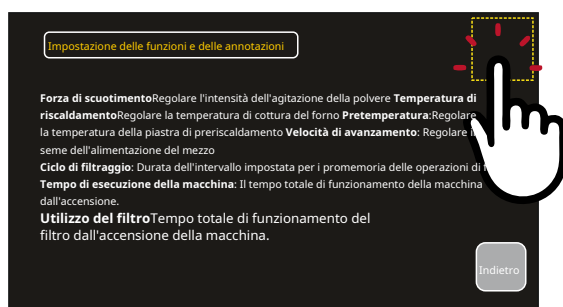
Calibrazione del peso della polvere e della barra di tensione



Nella schermata principale premere **"Impostazioni"**



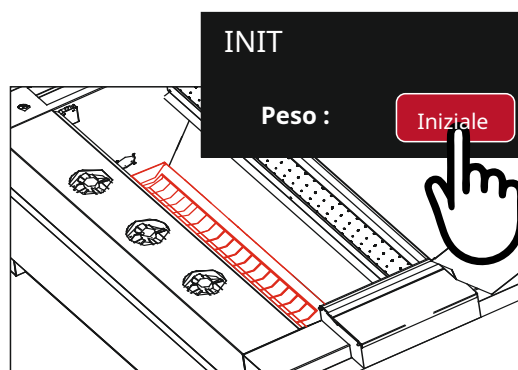
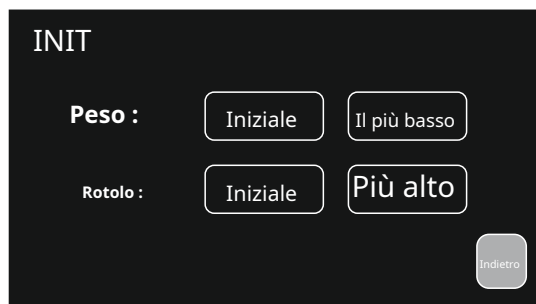
Una volta premuto verrai portato a premere questo schermo **"?"**



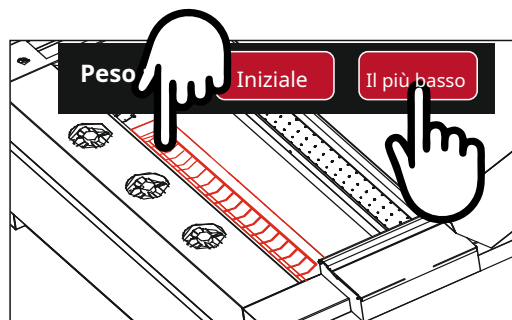
Successivamente premere nell'angolo in alto a destra per visualizzare la schermata della password



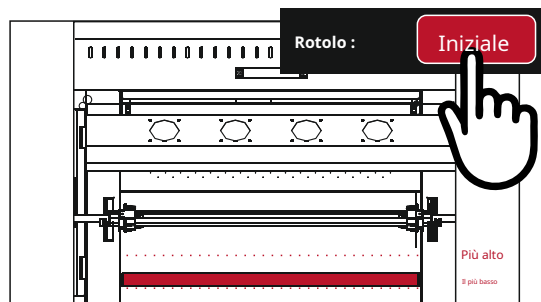
Inserisci la password **1234** Quindi premere Invio



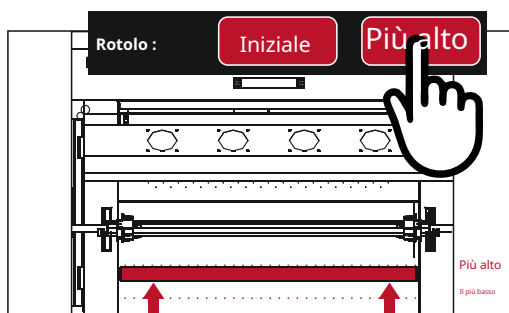
Senza pellicola o polvere sulla barra del peso della polvere premere il **"Iniziale"** pulsante " sullo schermo.



Spingi la barra verso il basso fino al punto più basso e poi sollevala lentamente fino a raggiungere circa il 50-75% dal punto più basso. (70-90% se la polvere a ritorno automatico) Ora premi il pulsante **"Il più basso"** pulsante sullo schermo.



Senza pellicola sulla barra di tensione e nella posizione più bassa premere il pulsante **"Iniziale"** pulsante " sullo schermo.



Sollevare la barra di tensione nella posizione più alta e premere il pulsante **"Più alto"** pulsante " sullo schermo.



Premere il **"Indietro"** Premere il pulsante " per tornare alla schermata principale, quindi spegnere la macchina, attendere 5 secondi e riaccenderla. La calibrazione è ora completata.

Dove trovare supporto

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

1. Manuale utente

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

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

2. Articoli di supporto tecnico

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

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

3. Playlist di YouTube

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

4. Contatta il rivenditore Adkins

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

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

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

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

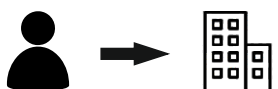
sul sito di supporto di Adkins. Adkins può quindi comunicare con il rivenditore Adkins per trovare una soluzione per l'utente finale.



Flusso di lavoro dell'assistenza tecnica

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

1 Utente finale → Rivenditore Adkins

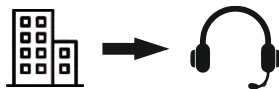


Per assistenza tecnica e risoluzione dei problemi, il primo punto di contatto è il rivenditore Adkins.

Il rivenditore dovrà:

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

2 Rivenditore Adkins → Supporto Adkins

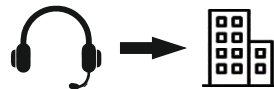


Se il problema non può essere risolto dal rivenditore, quest'ultimo può aprire un ticket di supporto con l'assistenza tecnica di Adkins.

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

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

3 Supporto Adkins → Rivenditore Adkins



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

Il rivenditore rimane responsabile di:

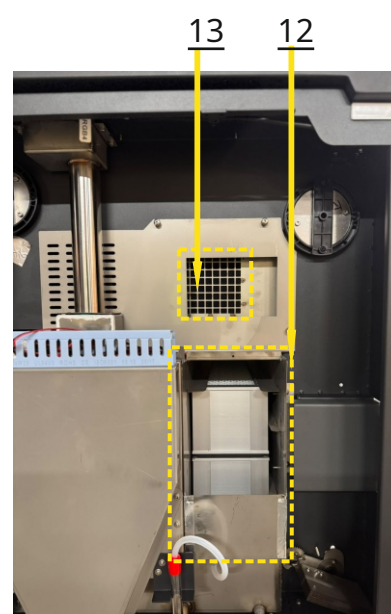
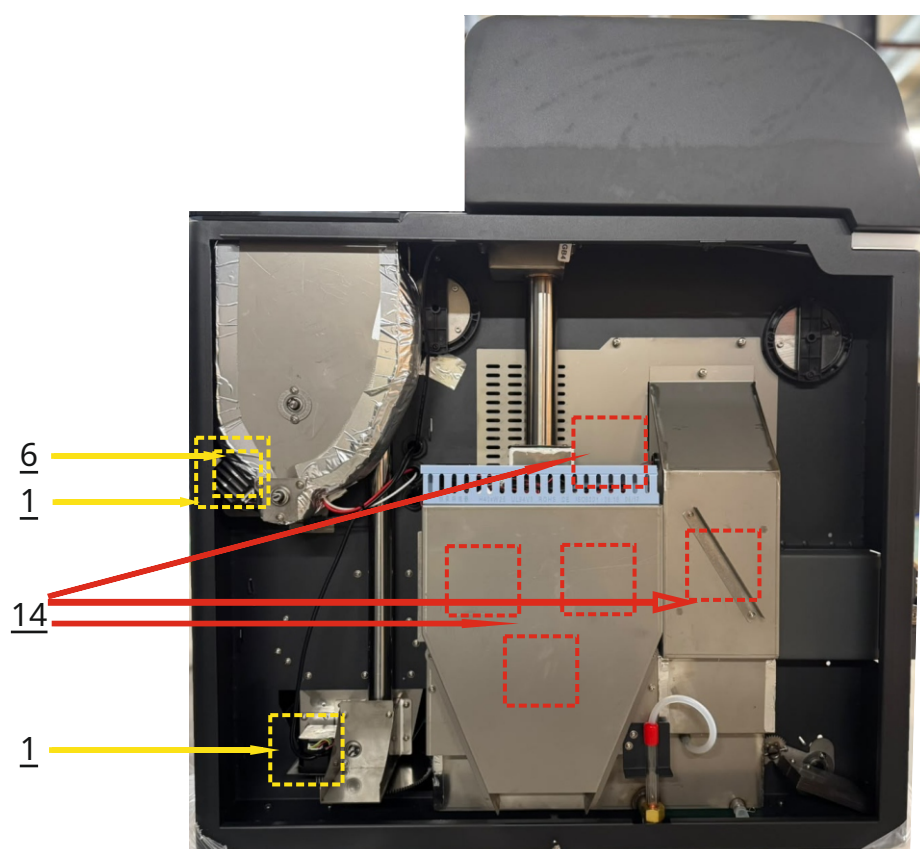
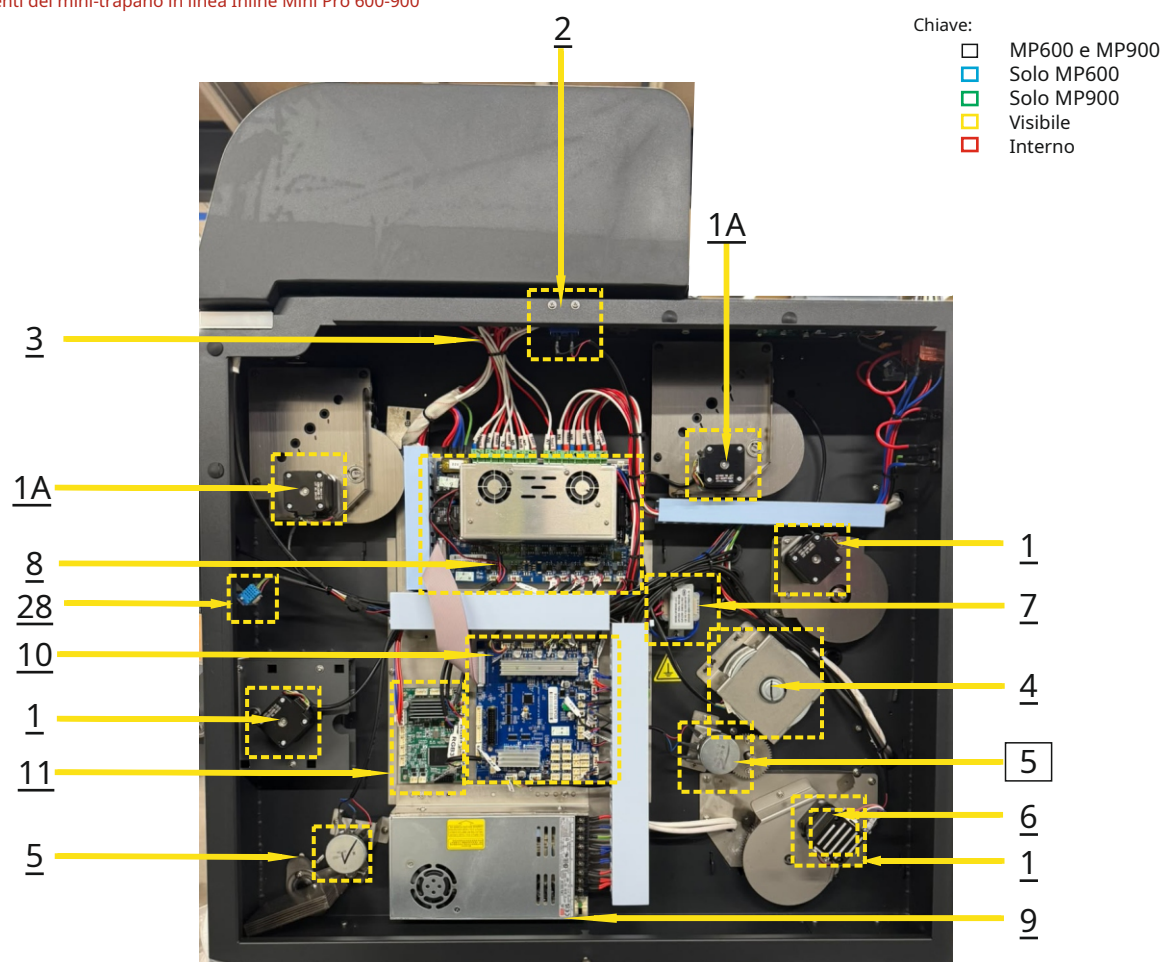
- Comunicare con l'utente finale durante tutto il processo.
- Attuazione delle linee guida o soluzione fornita dal supporto Adkins



Importante

Contatta sempre prima il tuo rivenditore Adkins

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



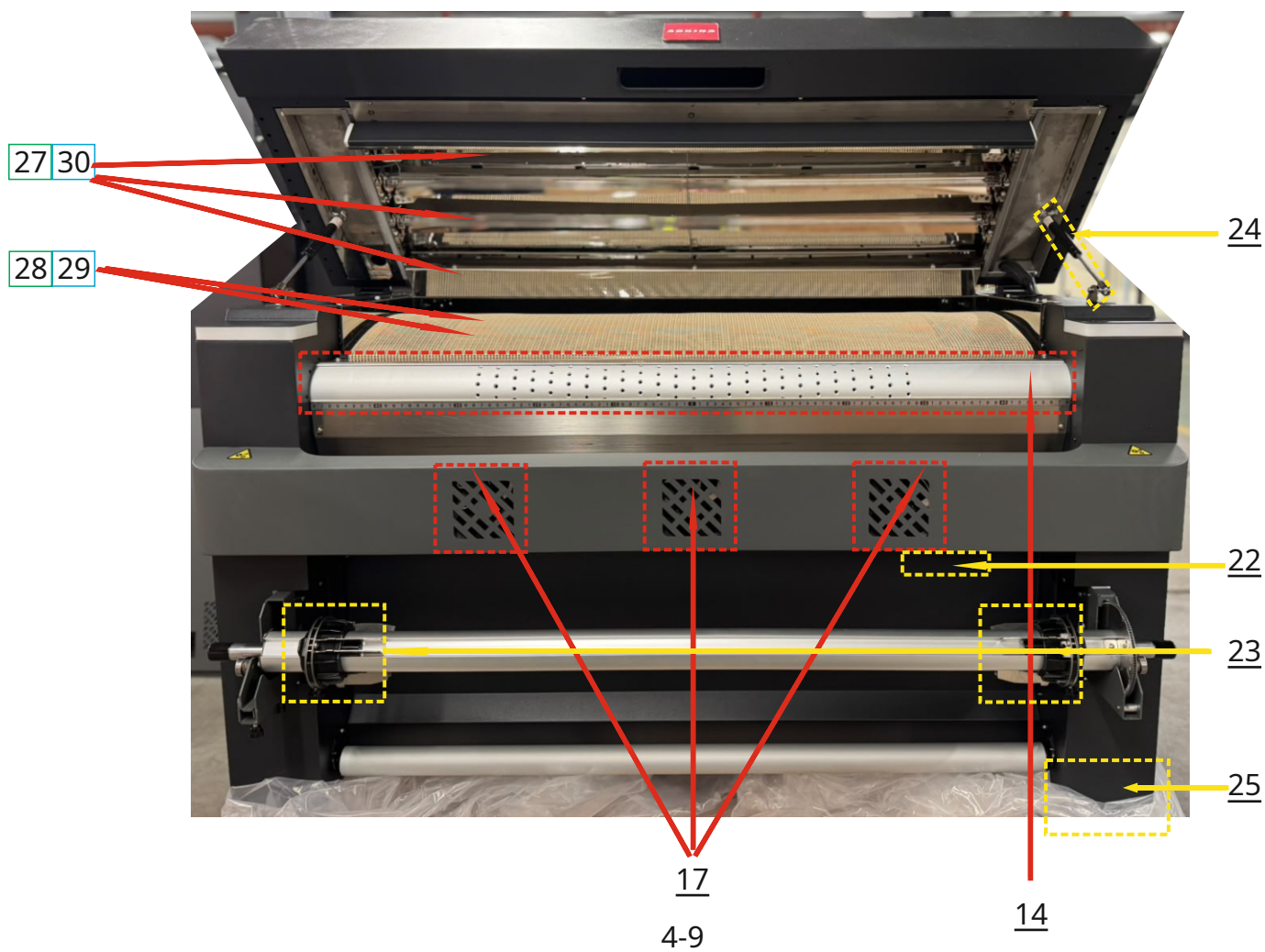
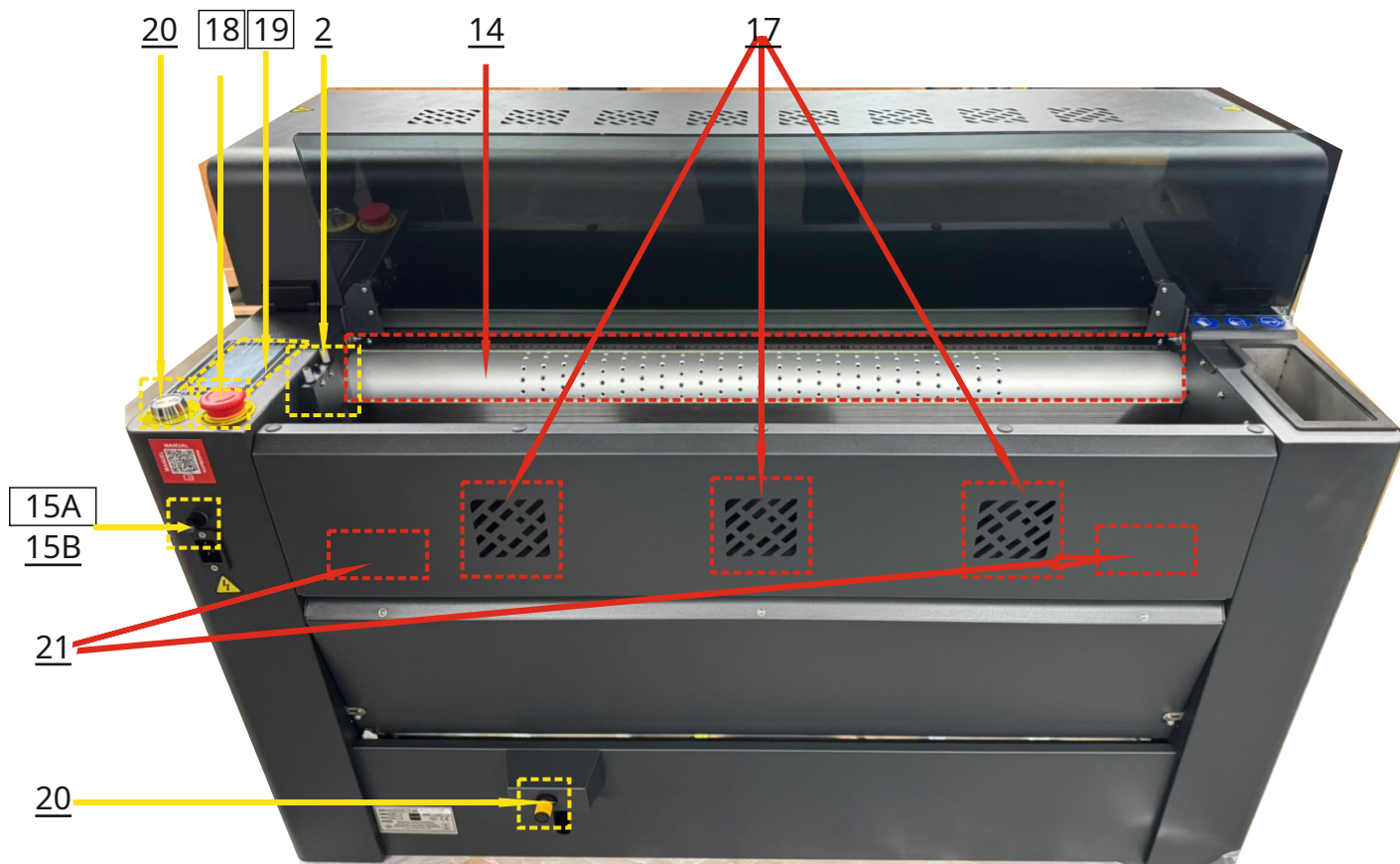


Diagramma Numero	Nome della parte di Adkins	Codice Adkins
1	Motore Adkins DTF a 10 denti 19WDA	ADK250M10T
1A	Motore Adkins DTF a 12 denti 13D	ADK250M12T
2	Interruttore di sicurezza Adkins DTF - EE-40-001-A	XP1354SS
3	Linea di rilevamento della temperatura Adkins DTF - 1201-05-08-012	XP1350TD
4	Motore agitatore per polveri Adkins DTF - WZDK13-38G-3	XP1350PSM
5	Sensore di vibrazione Adkins DTF - EE 24 007-B-1	XP1350SS
6	Scheda motore Adkins DTF - EE-15-074-B	XP1359MB
7	Trasformatore di isolamento Adkins DTF - AF 21-09 009B	XP1350IT
8	Scheda a tiristori Adkins DTF a sedici componenti - EE-15-049-CN	XP1350STB
9	Alimentatore Adkins DTF 24 V (14,5 A) - EE-26-003-C	XP1354PS14A
10	Scheda principale Adkins DTF MP - EE-15-072-A	ADK250CB
11	Adkins DTF Light Board	ADK250LB
12	Filtri Adkins DTF in carbone attivo e fibra di vetro di grado medicale (2 pezzi)	XP1350SEF
13	Filtro antiodore Adkins DTF Mini Pro	ADK252OF
14	Ventola di aspirazione carta Adkins DTF (1.2a) - EE-25-009-A	XP1351PSF12
15A	Portafusibili Adkins DTF - EE-51-016-B	XP1354FH
15B	Fusibile Adkins DTF da 15 Ampere	XP1354F
16	Sensore per pellicole Adkins DTF - 7103-01-021B	XP1350S
17	Ventola assiale Adkins DTF (0,2a) - 7101-11-09-003	XP1350AF
18	Pulsante di arresto di emergenza Adkins DTF - AF-17-09-339A	XP1350ESB
19	Touchscreen Adkins DTF	ADK250TS
20	Interruttore di alimentazione principale Adkins DTF	ADK251MPS
21	Sensore di carenza di polvere Adkins DTF - EE-23-010-A	XP1350PSS
22	Sensore a pellicola posteriore Adkins DTF - XR-01-094	XP1356RFS
23	Flangia per singolo supporto Adkins DTF - 0618B-E-01-02-29-3	XP1354MF
24	Adkins DTF MP Gas Spring	ADK252GS
25	Cerchi Adkins DTF (neri)	ADK251WB
26	Sensore di temperatura e umidità Adkins DTF	ADK251THS
Mini Pro 900		
27	Resistenza Adkins DTF (108 cm)	ADK253HE108
28	Resistenza riscaldante Adkins DTF (94 cm)	ADK253HE94
Mini Pro 600		
29	Resistenza Adkins DTF (64 cm)	ADK252HE64
30	Resistenza Adkins DTF (78 cm)	ADK252HE78

Garanzia e dichiarazione

Informazioni su questo capitolo

Questo capitolo riguarda la garanzia e la dichiarazione della macchina

Capitolo 5 - Garanzia e dichiarazione

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

Modifica del progetto

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

Garanzia (Garanzia limitata)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

INSTALLATION RISK ASSESSMENT

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

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

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

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

‘CURRENT RISK’ LCS SCORE SCHEME

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

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

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

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

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

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

MACHINE USAGE RISK ASSESSMENT

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

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

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

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

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

'CURRENT RISK' LCS SCORE SCHEME

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

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

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

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

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

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

CHARTERHOUSE HOLDINGS PLC
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

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

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

Place: Castle Donington, United Kingdom

Signature:



Full Name: Miles Carter

Position: Chief Executive

European Union Authorized Representative

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