

DTF EN LÍNEA

Mini Pro 600 - 900



Manual de usuario

Revisión 1.0

Instrucciones originales



Contenido

Introducción

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

Capítulo 1 - Antes de usar

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

Capítulo 2 - Operaciones básicas

Flujo de trabajo	2-2
Encender la alimentación	2-3
Apagar la alimentación	2-3
Cargando medios	2-4
Ajuste de la altura del sensor	2-4
Cargando rollos de material	2-4
Vertiendo poder	2-5
Modo automático	2-5
Cambiar al modo automático	2-5
Condiciones del modo automático	2-6
Pegar los medios	2-6
Post Cut Feed	2-7

Contenido

Capítulo 3 - Directrices de mantenimiento

Mantenimiento rutinario	3-1
Antes de usar	3-2
Después de su uso	3-2
Limpieza del horno	3-2
Caja de filtro	3-2
Reemplace el filtro regularmente.	3-4
Cómo reemplazar la caja del filtro.	3-4
Ciclo de reemplazo	3-4
Procedimiento de restablecimiento del uso del filtro	3-6

Capítulo 4 - Solución de problemas y soporte

Solución de problemas	4-2
Calibraciones	4-6
Dónde encontrar apoyo	4-7
Diagrama de piezas	4-8

Capítulo 5 - Garantía y Declaración

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

Historial de revisiones

Revisión	Fecha	Descripción de los cambios
1.0	Septiembre de 2026	Lanzamiento inicial para producción

Introducción

Gracias por adquirir la Adkins Inline Mini Pro 600 / 900 (en adelante, "La Máquina").

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

© Adkins. Todos los derechos reservados. Copyright

Precaución

Adkins no se hace responsable en modo alguno de los daños de cualquier tipo (incluidos, entre otros, la pérdida de beneficios, los daños indirectos, los daños especiales u otros daños monetarios) que surjan del uso o la imposibilidad de usar la máquina, salvo lo dispuesto en las cláusulas de la garantía de Adkins.

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

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

Solicitudes

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

Declaración CE

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

Emisión de sonido aéreo

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

NoNo deje esta máquina desatendida mientras esté en funcionamiento.

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

Apariencia del producto

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

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

Uso previsto de las máquinas

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

Los modelos Adkins Inline Mini Pro 600 y Mini Pro 900 están diseñados para admitir un rollo de película DTF a la vez.

Mini Pro 600: Anchos de película DTF de 300 mm a 600 mm
Mini Pro 900: Anchos de película DTF de 600 mm a 900 mm
El uso de película fuera de estos rangos de ancho especificados, o cualquier uso que no sea la aplicación prevista de un solo rollo de película DTF, queda fuera del uso previsto del sistema.

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

Precauciones de seguridad

Símbolos

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

Ejemplo de símbolos

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

Advertencias y precauciones de uso

Advertencia



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

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

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

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

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

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

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

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

Advertencias y precauciones de uso

Advertencia

descarga eléctrica.

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

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

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

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

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

Mantenga a los niños alejados de esta máquina.

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

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



Precauciones de uso

Advertencia

Manipulación del cable de alimentación



Conéctelo a una toma de corriente polarizada.

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

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

No utilice un voltaje distinto al indicado.

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



Notas sobre el mantenimiento



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

Precaución con las piezas móviles



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

Precauciones de uso

Precaución

Calentador



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

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

Precauciones y notas

Advertencia

Artículos consumibles



Consumibles para máquinas, incluyendo polvo termofusible y película de transferencia.

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

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

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

Guarde los productos consumibles en un lugar fresco y oscuro.

Mantenga los productos consumibles fuera del alcance de los niños.

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

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

Advertencia

Notas sobre el mantenimiento



Algunas piezas de la máquina requieren ser reemplazadas periódicamente.

Eliminación de máquinas



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

Advertencia

Notas sobre el mantenimiento

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

Advertencia

Gestión de los medios de comunicación

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

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

Señales de advertencia y señales obligatorias

Señales de advertencia

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

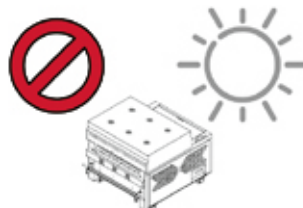


“Superficie caliente” y se utiliza para advertir a las personas que tengan cuidado para evitar entrar en contacto con una superficie caliente. “Peligro de aplastamiento” y se utiliza para advertir a las personas que tengan cuidado para evitar entrar en contacto con las partes móviles durante el funcionamiento.



Precauciones de instalación

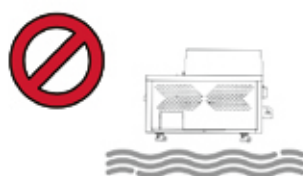
Lugares expuestos a la luz solar directa



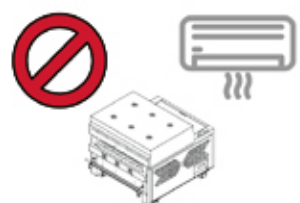
Lugares con superficies irregulares



Lugares donde se genera vibración



Lugares directamente expuestos al aire acondicionado



Lugares sujetos a cambios significativos de temperatura o humedad.



Lugares donde hay llamas abiertas



Fuente de alimentación



Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación:

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

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

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



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

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

Requisitos de energía

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Consumo de energía (W)	1700	1900
Fuente de alimentación (V)	220-240	220-240
Corriente (A)	9 promedio	9 promedio
Clasificación del fusible de la máquina (A)	15	15
Requisitos del enchufe y toma de corriente	UE-16A / Reino Unido-13A	UE-16A / Reino Unido-13A

Peso y dimensiones

	Mini Pro 600	Mini Pro 900
Tamaño de la máquina (cm)	98(ancho) x 94(alto) x 98(d) cm	126(ancho) x 94(alto) x 98(d) cm
Peso neto (kg)	172	203
Dimensiones del embalaje/envío (cm)	103 x 115 x 92	135 x 115 x 92
Peso bruto (kg)	255	285

Información de producción

Modo(s) de funcionamiento	Control manual/automático de
Tamaño máximo de medios	600 mm 900 mm
Calentamiento / Curado	
Tiempo de calentamiento	
Temperatura máxima	140°C
Purificación del aire	Filtración y extracción integradas (filtros) HEPA / Carbon
Mostrar	

¿Qué hay en la caja?

Máquina en línea Adkins	x1
Enchufe doméstico EU-16A	x1
Enchufe doméstico UK-13A	x1
Barra de limpieza de polvo para	x2
llaves de armarios eléctricos	x1
Rodillo de recogida	x1
Bridas de medios	x2
Rampa de madera para su traslado	x2

Desempaquetado y colocación

Desempaquetado

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

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



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

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

La envoltura protectora se puede retirar de la máquina.



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

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

(1)



Colocación

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

1

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



2

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



3

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



Colocación

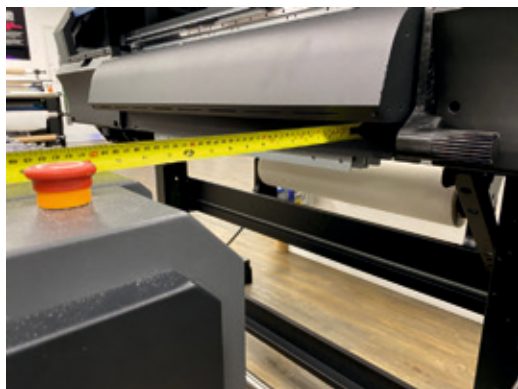
4

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

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

5

Utilice una cinta métrica para comprobar que la parte frontal de la máquina esté alineada con la impresora.



6

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

7

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

8

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

Lugares de instalación

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

Mini Pro 600

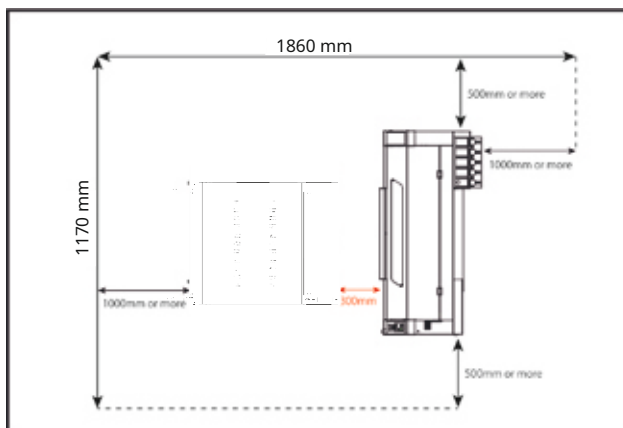
Width	Depth	Height	Total wight
98 cm	98 cm	94 cm	172 kg

Mini Pro 900

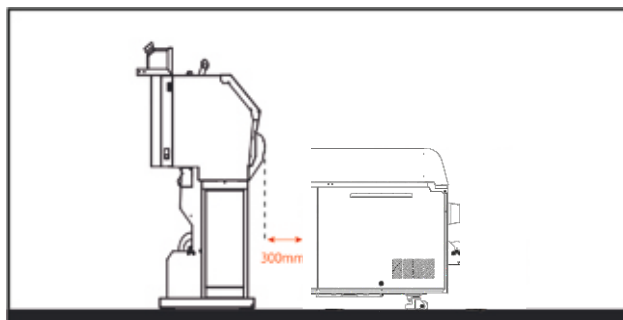
Width	Depth	Height	Total wight
126 cm	98 cm	94 cm	203 kg

Área de trabajo mínima

Vista superior



Vista lateral



Temperatura del entorno de trabajo

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

Emisión de sonido aéreo

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

Antes de usar

Acerca de este capítulo

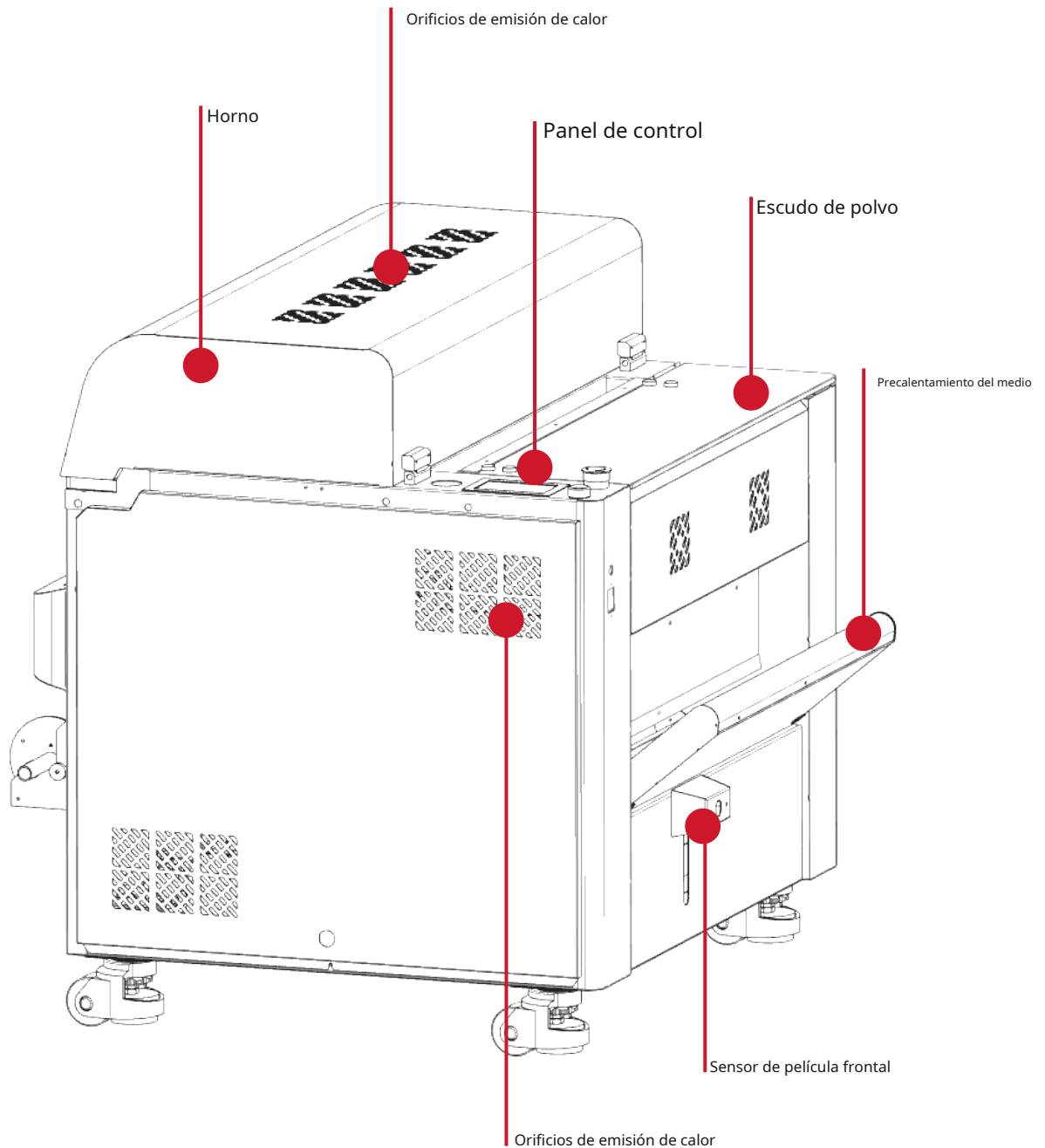
Este capítulo describe la información que debe conocer antes de usar el producto, como los nombres de las piezas y las instrucciones de instalación.

Capítulo 1 - Antes de usar

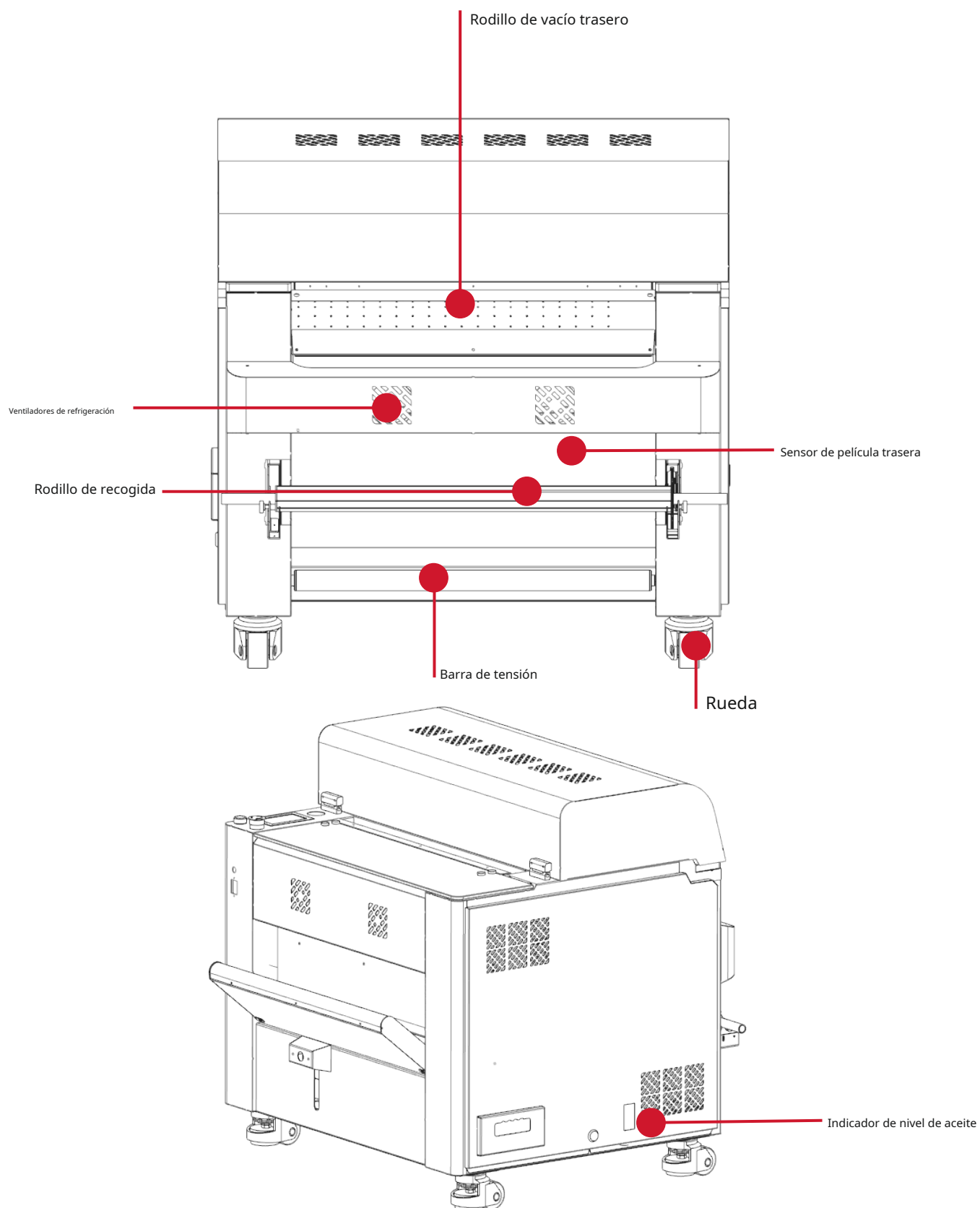
Nombres y funciones de las piezas	1-1
Frentes	1-2
Lado trasero	1-3
Panel de control	1-4,5
Sensor delantero y trasero	1-6
Caja de polvos	1-6
cuchilla para agitar el polvo	1-6
Lámpara	1-6
Sensor de tensión	1-6
Rodillo de vacío doble	1-7
Escudo de energía	1-7
Fuente de alimentación	1-7

Nombres y funciones de las piezas

Frente

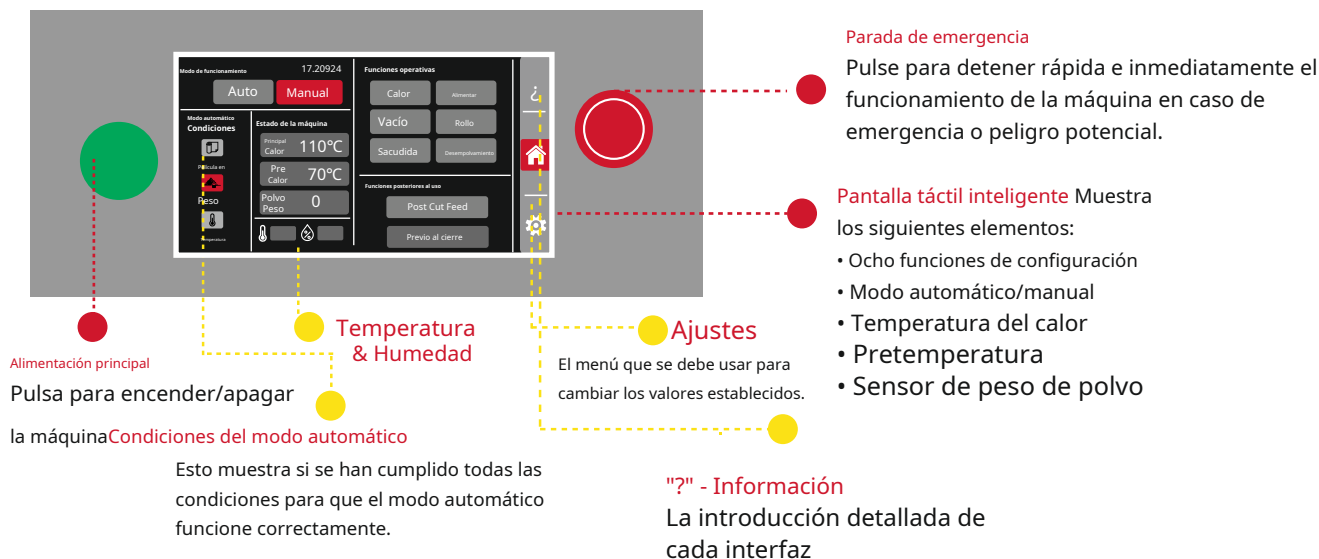


Trasero



Panel de control

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



Introducción a la función

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

Temperatura

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

Ajustes



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



Temperatura de precalentamiento: Temperatura de funcionamiento del precalentador
Fuerza de temblor:Frecuencia de la intensidad de la hoja de polvo **Temperatura de calentamiento:**Temperatura de funcionamiento del horno **Velocidad de alimentación:**La velocidad de alimentación de los medios
Ciclo de filtrado:Duración del intervalo configurada para los recordatorios de operación de filtro (no editable, solo visualización)
Uso del filtro:El tiempo total de funcionamiento del filtro desde Se reemplazó por última vez. (Reinicializable. Consulte la página de instrucciones de reinicio).
Tiempo de ejecución de la máquina:El tiempo total de funcionamiento de la máquina desde La máquina está encendida con el sistema de calefacción y alimentación activado. (No editable, solo para visualización)

Modo automático/manual



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

Modo automático:

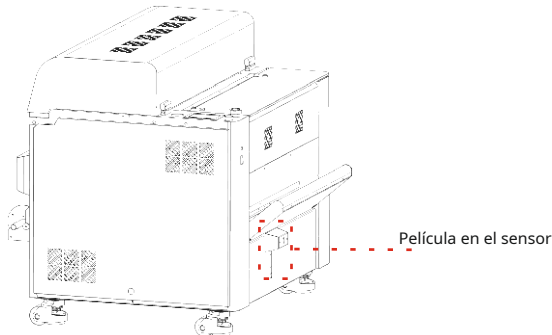
Cuando el valor de capacidad de polvo alcanza aproximadamente 50 y la temperatura del horno llega a la temperatura especificada, y el sensor frontal detecta la película, la máquina puede iniciar el modo de transferencia automática, lo que permite que una sola persona opere varias máquinas simultáneamente.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

Modo manual:

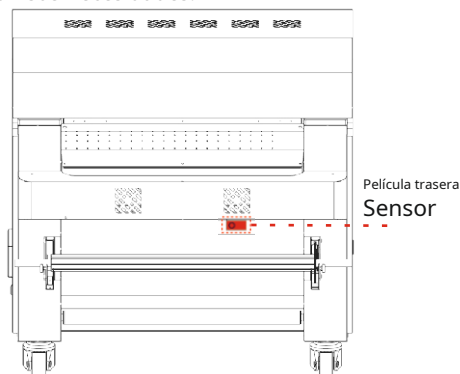
En modo manual, la máquina permite ajustar diversos parámetros, posibilitando la monitorización y el ajuste en tiempo real de las operaciones de la máquina, lo que proporciona un control manual completo.

Sensores delanteros y traseros

El sensor frontal se utiliza para detectar si la máquina ha introducido el material. La máquina está equipada con un sensor frontal, situado debajo del precalentador del material, y un sensor trasero, situado encima del recogedor.



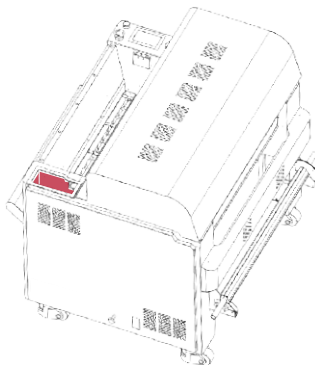
El sensor frontal tiene niveles de altura ajustables, lo que permite a los usuarios ajustarlo a la posición adecuada según sus necesidades.



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

Caja de polvo

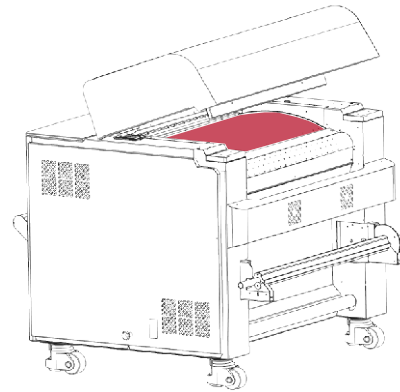
Las funciones principales del depósito de polvo incluyen el almacenamiento, el suministro y la fácil sustitución del polvo, lo que garantiza un suministro continuo de polvo y resultados de impresión de alta calidad.



Precalentamiento del polvo

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

Calor L

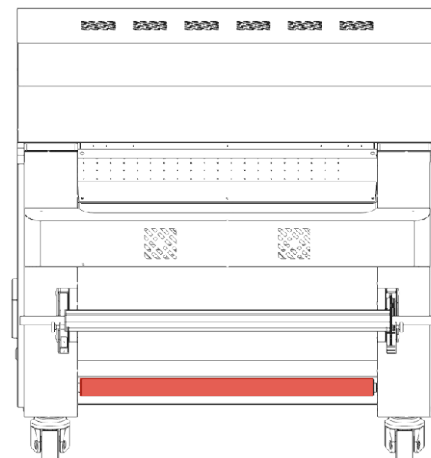


Las filas dobles superior e inferior de lámparas de calefacción de alta eficiencia (la fila inferior se encuentra debajo de la cinta transportadora de malla fija).

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

Sensor de tensión

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



Cuchillas para agitar el polvo



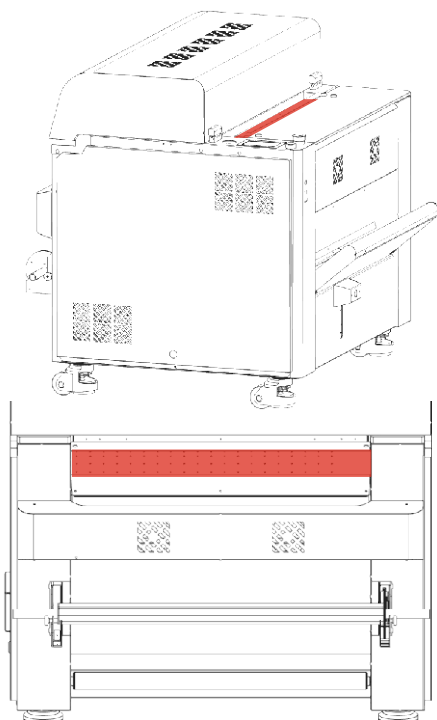
cuchilla para agitar el polvo

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

Placa de precalentamiento-Abra el panel de precalentamiento aflojando los tornillos de mariposa situados a ambos lados. Una vez aflojados, el panel quedará libre y podrá abrirse.

Rodillos de vacío dobles

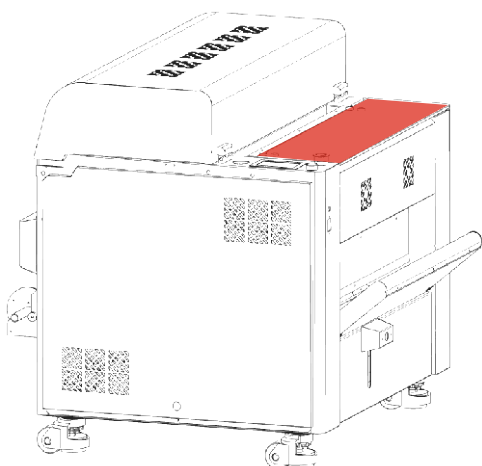
Gracias a la doble succión frontal y posterior, se garantiza la precisión en la alimentación del papel durante el transporte de la película, lo que permite una mejor adherencia a la cinta transportadora. Esto asegura un horneado uniforme de la película de transferencia.



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

Escudo de polvo

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



Panel de precalentamiento

Abra el panel de precalentamiento aflojando los tornillos de mariposa situados a la izquierda y a la derecha.

Una vez aflojados los tornillos de mariposa, el panel quedará liberado y podrá abrirse.



Fuente de alimentación



Antes de conectar la máquina a la fuente de alimentación:

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

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

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

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

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

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

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

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

Operación básica

Acerca de este capítulo

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

Capítulo 2 - Operaciones básicas

Flujo de trabajo	2-2
Encender la alimentación	2-3
Apagar la alimentación	2-3
Cargando medios	2-4
Ajuste de la altura del sensor	2-4
Cargando rollos de material	2-4
Vertiendo poder	2-5
Modo automático	2-5
Cambiar a modo automático	2-5
Cambio de color de la luz de alerta	2-5
Condiciones del modo automático	2-6
Pegar los medios	2-7
Post Cut Feed	2-8

Flujo de trabajo

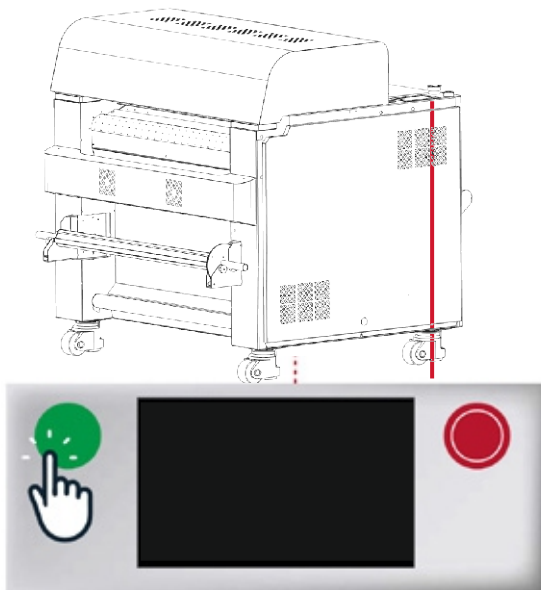


Por favor, tenga en cuenta

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

Encendido/apagado

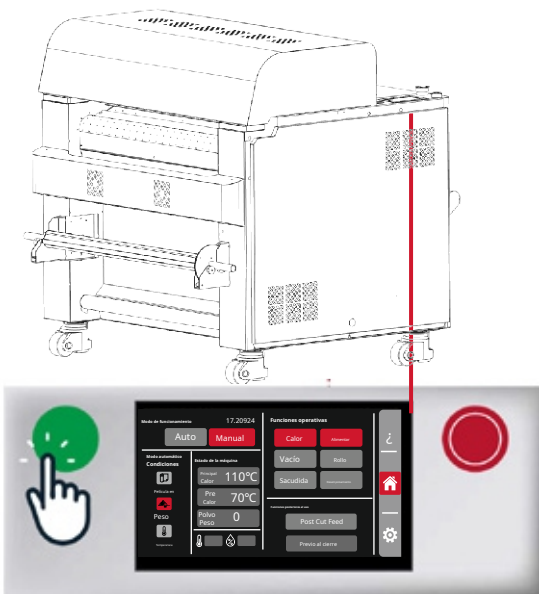
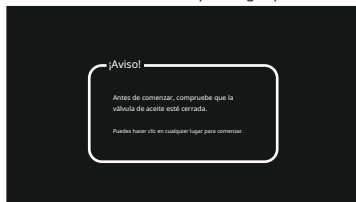
Encender la energía



Pulse para encender la máquina.

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

Puedes hacer clic en cualquier lugar para comenzar.

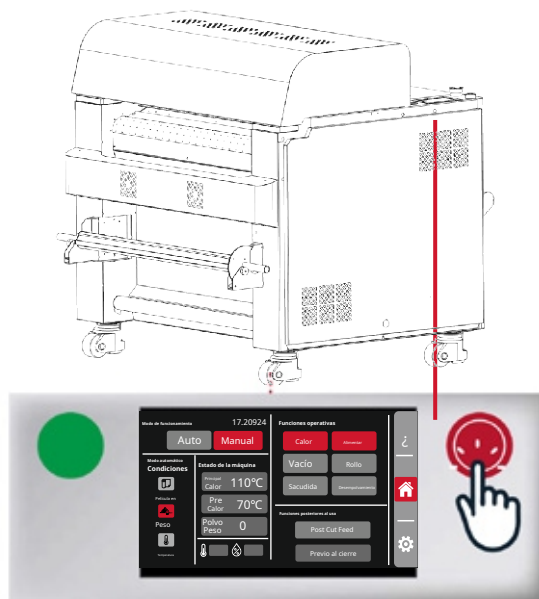


Pulse para apagar la máquina.



Asegúrese de que la máquina complete la operación de transferencia antes de apagarla.

Parada de emergencia



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

Advertencia



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

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

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

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

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

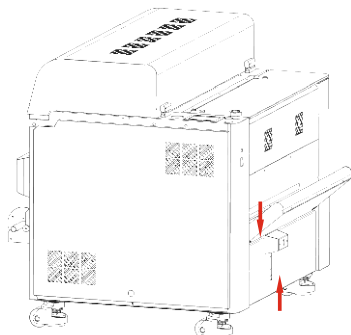
Es importante tener en cuenta que la parada de emergencia está destinada a responder a situaciones urgentes o a garantizar la seguridad, **Por lo tanto, debe utilizarse con moderación en circunstancias normales.** Tras activar la parada de emergencia, normalmente se requiere una inspección y un mantenimiento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



Cargando medios

Ajuste de la altura del sensor

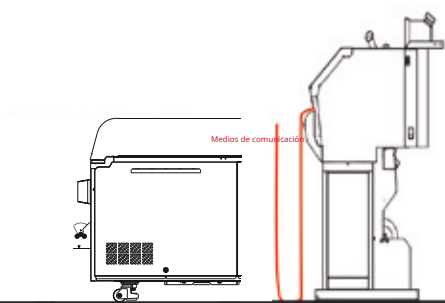
Ajusta la altura del sensor frontal.



Cargando la película/medio

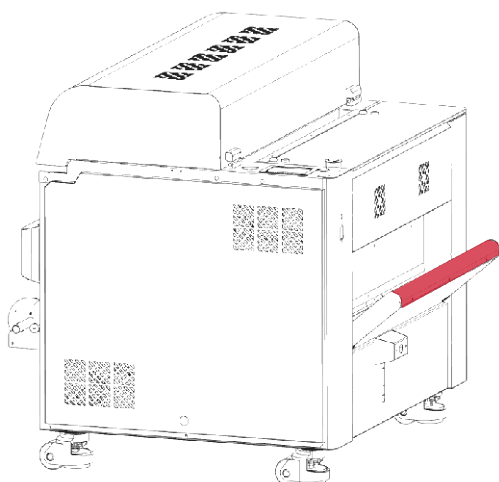
1

Espere hasta que el material tenga la longitud suficiente. La longitud del material generalmente debe llegar casi hasta el suelo, véase más abajo.



2

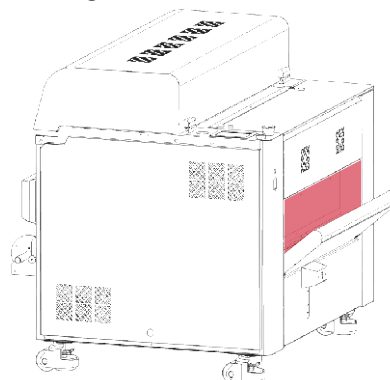
Introduzca el medio de cultivo en el agitador. La entrada se encuentra como se muestra en el diagrama, encima de la placa de precalentamiento.



3

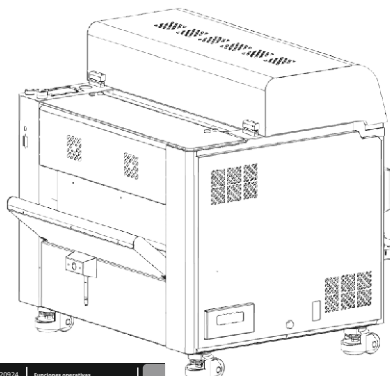
Introduzca el material filtrante en el rodillo de vacío.

Asegúrese de que el material esté colocado sobre el rodillo de vacío, manteniéndolo recto, y sujételo en su lugar.



4

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



Vacío

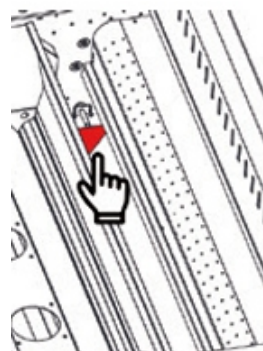


Vacío

5

Ajuste la posición de los soportes de pólvora.

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

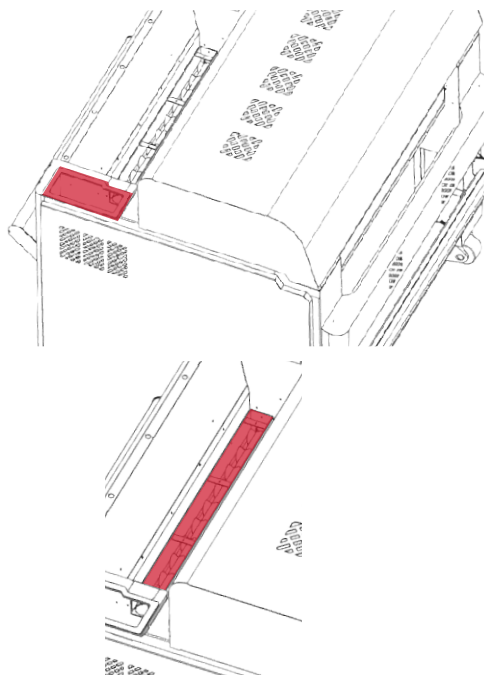


Verter polvo

Verter polvo

1

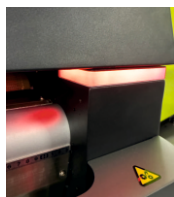
Abra el "Escudo de Pólvora" y vierta la pólvora en la tolva.



Recirculación automática de polvo -

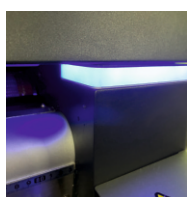
La máquina cuenta con la función de recirculación automática de polvo (APR). El polvo, que se vierte manualmente en la tolva, se espolvorea automáticamente sobre la película cuando el nivel de polvo en el depósito se reduce al porcentaje preestablecido (en modo automático). El exceso de polvo cae en el depósito de recogida situado en la parte inferior de la máquina, desde donde se devuelve a la tolva para reiniciar el ciclo.

Sensores ópticos Desalineado



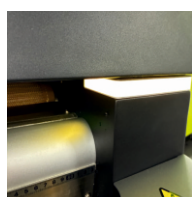
Color intermitente

Funcionamiento normal



Color sólido

Tolva de recarga de polvo



Color intermitente

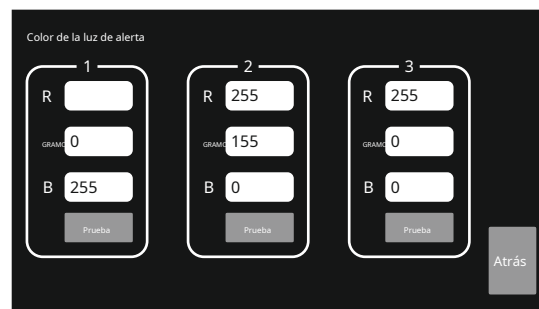
Cambio de color de la luz de alerta



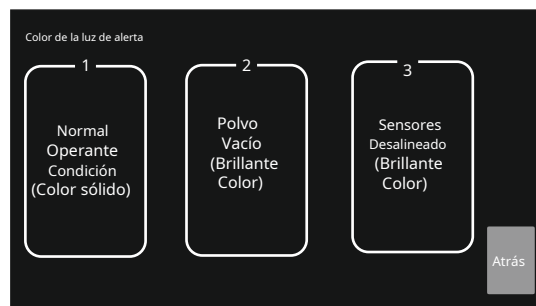
Prensa"¿."



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



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



Modo automático

Cambiar a modo automático

1

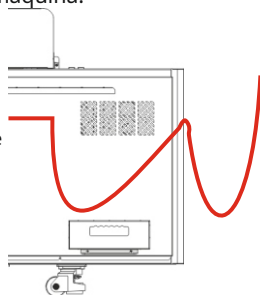
Active la función "Calentar" y "Alimentar". (Se recomienda un precalentamiento de 15 minutos antes de la alimentación), pasando al paso 2).



2

Introduzca el soporte en la máquina.

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



3

Activa la función automática.



Condiciones del modo automático

!

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

1

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



Película en

Se ha detectado la presencia de los medios de comunicación.

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

2

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



3

La temperatura ha alcanzado la temperatura objetivo/establecida.



4

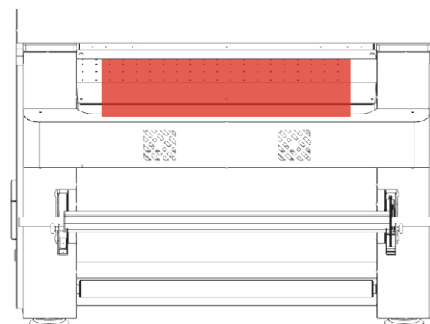
La máquina se encuentra ahora en modo semiautomático.

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

Cargando película/medio para tomar

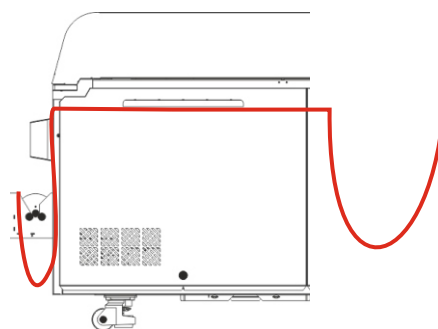
1

Espere a que la película pase por el horno.



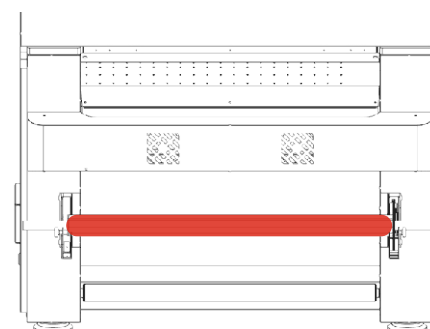
2

Deja suficiente holgura en la película.



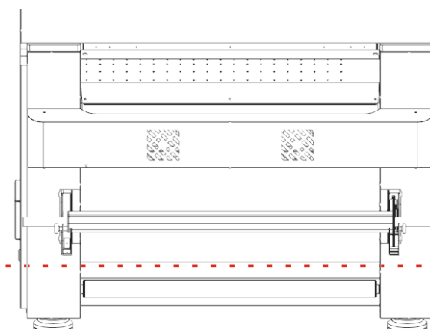
3

Fije el soporte a un tubo de cartón.



4

La máquina se encuentra ahora en modo automático completo.



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

Cuando la máquina está en modo automático Modo

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

Los rodillos de vacío delantero y trasero funcionan de forma intermitente, lo que permite que la película se autoalinee y garantice una alimentación recta.

Post Cut Feed



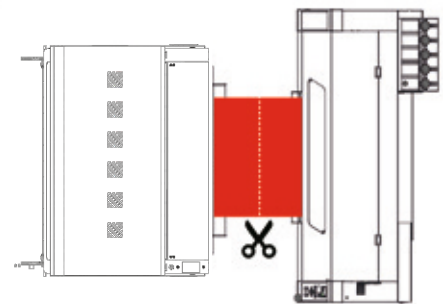
La función de alimentación posterior al corte solo se puede activar una vez finalizada la operación de transferencia en modo automático.



En popa
50

cobertizo enrollable
Im.

Top View



Activar la alimentación posterior al corte.



Deje que la película se filtre y se cure.

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

El rodillo de vacío funciona de forma intermitente, lo que permite que la película se autoalinee y garantice una alimentación recta.

El sistema continúa transmitiendo el contenido multimedia mientras el sensor frontal está desactivado en modo de enlace.

Directrices de mantenimiento

Acerca de este capítulo

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

Capítulo 3 - Directrices de mantenimiento

Mantenimiento rutinario	3-1
Antes de usar	3-2
Después de su uso	3-2
Limpieza del horno	3-3
Caja de filtro	3-2
Reemplace el filtro regularmente.	3-4
Cómo reemplazar la caja del filtro.	3-4
Ciclo de reemplazo	3-4
Importancia del procedimiento de restablecimiento	3-5
del uso del filtro de mantenimiento	3-6

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



Debido a la gran cantidad de glicerina en la composición de la tinta blanca DTF, es normal que aparezca condensación de aceite y agua en las superficies después de La máquina está en uso. Para evitar la acumulación de condensación durante un uso prolongado, siga las instrucciones de mantenimiento que se indican a continuación.

Antes de usar



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

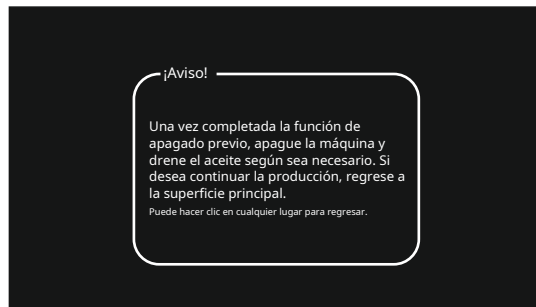
Después de su uso



Después de cada 8 horas de producción, asegúrese de realizar un ciclo de preapagado.



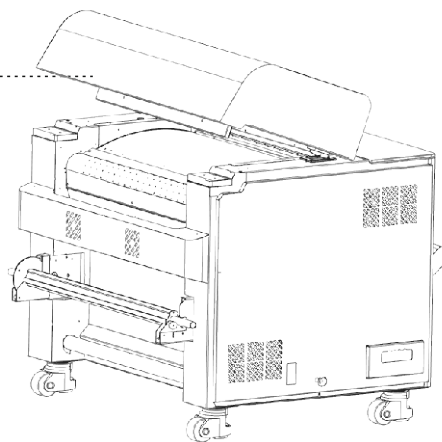
Una vez activado el modo Pre-Apagado, se encienden las funciones "Calentar", "Alimentar" y "Agitar". Esto se activa durante 30 minutos y la máquina se calentará, mientras que los ventiladores de extracción permanecerán encendidos para asegurar la eliminación de todos los vapores sobrantes. se extraen.



Transcurridos 30 minutos de preapagado, abra el grifo de drenaje de aceite y deje que salga el aceite usado.

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

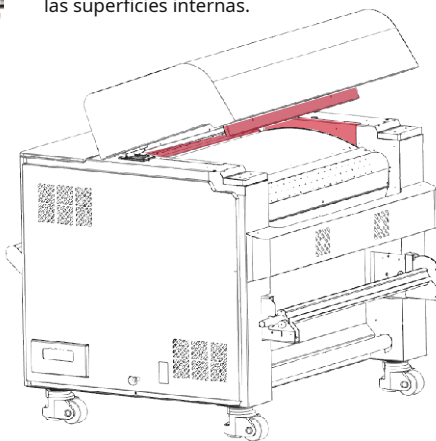
Levantar



* Antes de abrir, asegúrese de que el protector de polvo esté bajado.



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



Debido a la acumulación de glicerina/aceite que proviene de la tinta DTF, es **extremadamente importante** Se toma ese tiempo **cada día** Limpiar a fondo el exceso de aceite de todas las superficies (incluido el interior de la tapa/cubierta). Los residuos de aceite no se pueden eliminar por completo debido a que las partículas de aceite se dispersan en el aire, formando condensación en varias partes de la máquina. No limpiar las superficies diariamente puede **dan como resultado acumulación de aceite y fugas**. de varias partes del sistema y puede contribuir **posibles fallas**.



Mantenimiento rutinario

Mantenimiento semanal (40 horas)

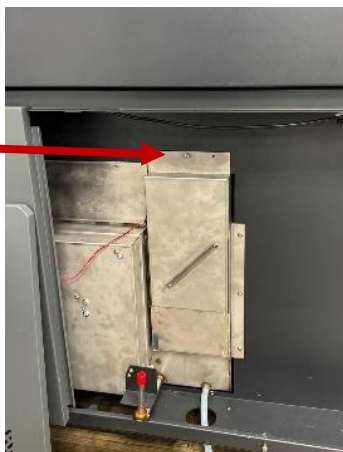
Limpieza debajo de los filtros

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

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

1

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



2

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



3

Retire los filtros y limpie las juntas y los laterales.



4

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



2. Ciclo de reemplazo

Filtros de fibra de carbono y vidrio de grado médico

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



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

Cartucho de filtro eliminador de olores

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

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

y alimentación están operando conjuntamente.

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

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



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

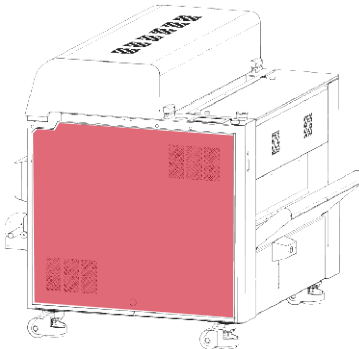
Reemplace el filtro regularmente

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

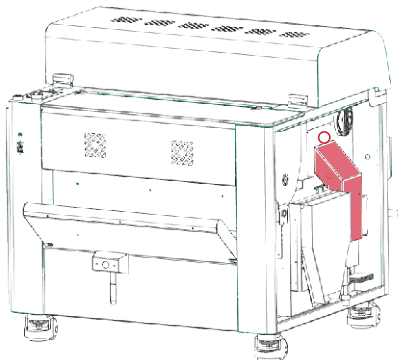
1. Cómo reemplazar la caja del filtro



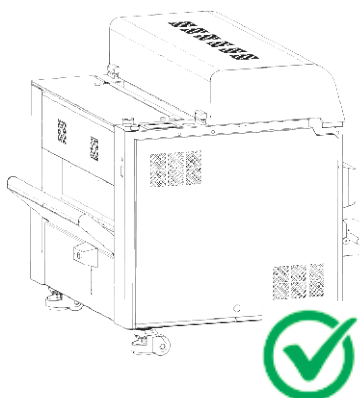
Abra el purificador de humo.



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



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



3. Consejos



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



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



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



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

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

Una máquina Adkins DTF no está diseñada únicamente para aplicar polvo y curar el polvo y la tinta sobre la película. También debe extraer el subproducto del proceso (vapor) de la campana extractora a través del sistema de escape y los filtros de grado médico.

El proceso DTF crea intrínsecamente un subproducto de vapor, que eventualmente puede condensarse en un líquido aceitoso. Esto es de la glicerina presente en la tinta blanca DTF es necesaria para garantizar que la tinta sea más viscosa y evitar que los cabezales de impresión se obstruyan. Dado que este subproducto forma parte del proceso DTF, su control es responsabilidad de la máquina de curado por agitación y los usuarios de la máquina.

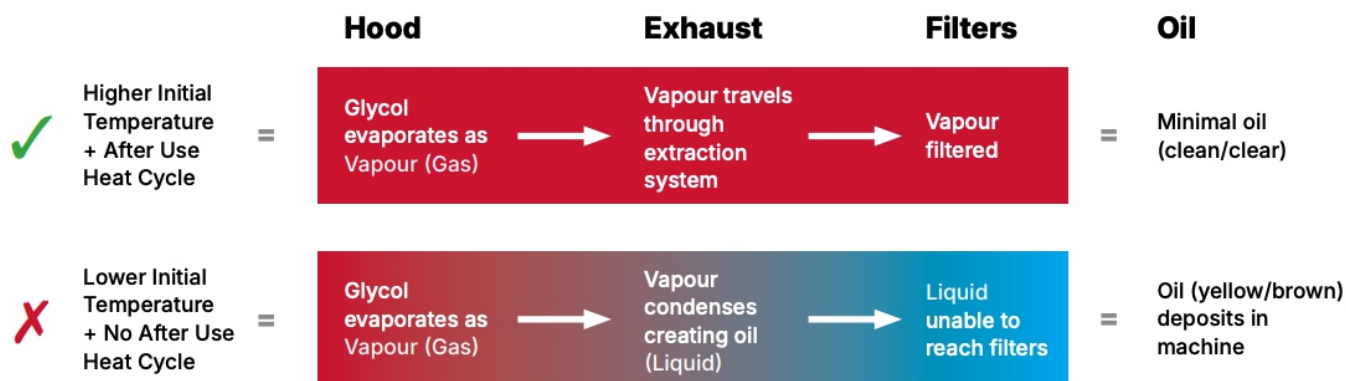
Para hacerlo de manera efectiva y eficiente, es esencial que la máquina se utilice y mantenga correctamente siguiendo las instrucciones. Directrices de mantenimiento para el curado de DTF.

Explicación:

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

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

Si la máquina y el vapor se enfrían, se condensarán en líquido y no llegarán a los filtros, lo que significa que los depósitos de aceite se quedarán en la máquina. Por ejemplo, el punto de condensación del vapor suele estar alrededor de los 100 grados, por lo que tener el ajuste de calor por debajo de al menos Una temperatura de 100 grados aumentará significativamente la probabilidad de que el vapor se condense en aceite antes de llegar a los filtros.



Después de la producción/uso de un sistema en línea, es esencial realizar un ciclo de calentamiento después de que se complete un trabajo para ayudar a que el vapor pase a través de él. el sistema a los filtros, en lugar de permitir que la máquina se enfríe mientras el vapor todavía está dentro, ya que esto luego creará aceite donde sea. El vapor encuentra superficies más frías.

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

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

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

- Exceso de vapor o aceite
- El aceite drenado se vuelve más oscuro (no transparente).
- 1,5-3 meses dependiendo del uso
- 400 horas de uso de la máquina

Resumen:

La máquina debe funcionar a una temperatura lo suficientemente alta para que el vapor permanezca en estado gaseoso durante el proceso de extracción, con un ciclo de calor. (15-30 minutos) después de su uso (período de 8 horas) para facilitar la eliminación del aceite/vapor restante.

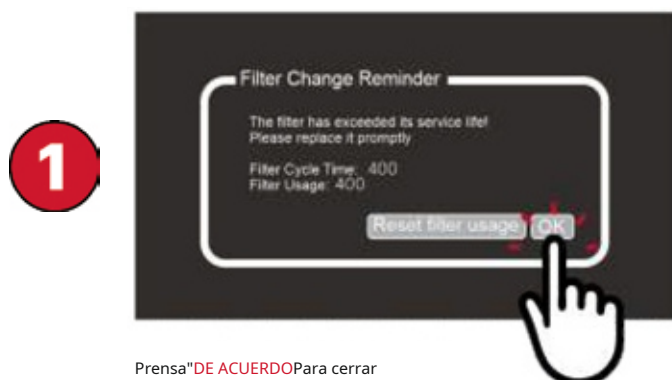
Cambiar los filtros, limpiar el exceso de aceite y drenar el aceite acumulado es una parte esencial del mantenimiento de las máquinas de curado DTF.

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

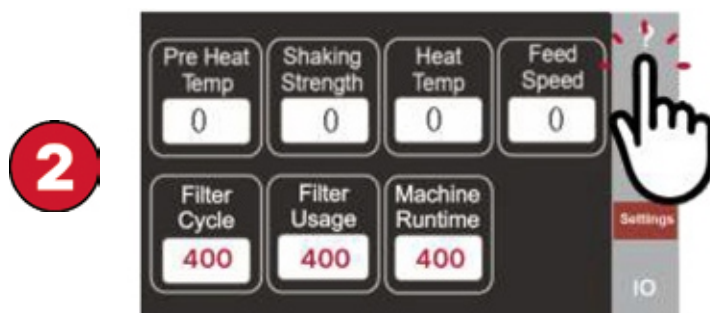
Si experimenta exceso de vapor o aceite, es importante cambiar los filtros. o después de 400 horas de uso / 1,5-3 meses dependiendo del uso.

Procedimiento de restablecimiento del uso del filtro

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



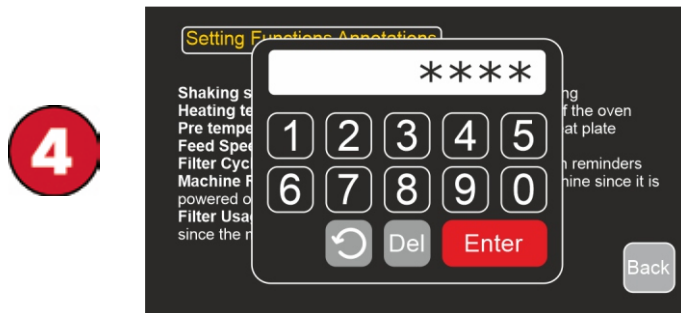
Prensa **DE ACUERDO** Para cerrar el recordatorio



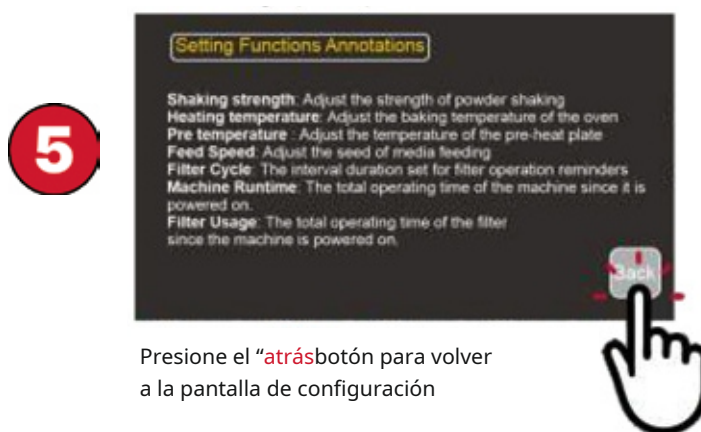
Una vez que haya pulsado OK, será llevado a esta pantalla Pulse **“¿”**



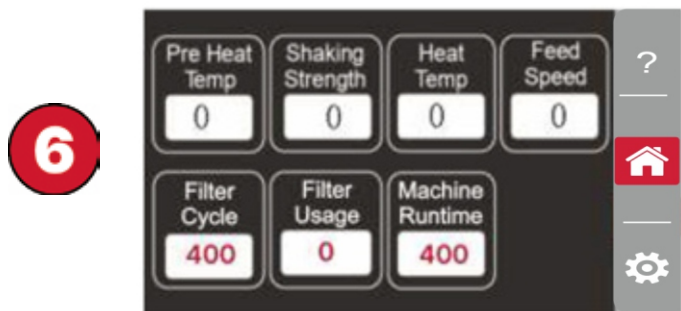
A continuación, pulsa en la esquina superior derecha para que aparezca la pantalla de contraseña.



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



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



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



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



Solución de problemas y soporte

Acerca de este capítulo

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

Capítulo 4 - Solución de problemas y soporte

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

Problema	Causa	Solución
La máquina no se enciende.	El cable de alimentación no está conectado a la máquina.	Conecte firmemente el cable de alimentación a la toma de corriente de la máquina.
	El suministro eléctrico principal está apagado.	Encienda la fuente de alimentación principal.
	El interruptor de encendido está apagado.	Encienda el interruptor de encendido.
	El enchufe de red está defectuoso.	Prueba con otro enchufe de 16A.
	El disyuntor se ha disparado.	Reinicia el interruptor principal.
	El botón de parada de emergencia está activado.	Desactive el freno de emergencia.
	La conexión a la placa de tiristores está comprometida.	Compruebe las conexiones de los tornillos en la placa del tiristor y siga el circuito hasta la toma de corriente.
Rodillo de recogida no giratorio	Función de rodar no activada	Activar Rollo función en el panel de control
	El rodillo de recogida no está en la posición correcta.	Retire y vuelva a colocar el rodillo tensor, asegurándose de que los engranajes queden bien ajustados.
	La barra de tensión necesita ser recalibrada.	Recalibrar la barra de tensión
	El sensor de tensión y gravedad está desalineado.	Realinear / probar / Reemplazar
Advertencia sobre polvo Las luces no son reaccionando cuando ellos debería	Desalineación/perturbación de los sensores de escasez de polvo	Limpie y alinee los sensores de falta de polvo dentro de ambas tolvas de polvo.
	interferencia de luz externa	Localice la fuente de luz que causa la interferencia y bloquee la luz que llega a los sensores debajo del tornillo de limpieza.
	Las luces de alerta han fallado.	Compruebe/sustituya la luz de alerta o la placa de control de la luz.
	El sensor de nivel de polvo está obstruido por polvo o residuos.	Limpie el polvo/residuos de la cubierta del sensor de nivel de polvo.
	Sensor de luz defectuoso por falta de pólvora	Compruebe que el haz de luz del sensor funciona. Si no es así, reemplazar sensor (El LED de la placa base se iluminará).
La pantalla no gira en	No hay energía para la máquina.	Ver La máquina no se enciende
	Entrada de aceite o polvo en la parte posterior de la pantalla.	Limpiar la placa de circuito impreso de la pantalla y realizar el mantenimiento de la máquina.
	Cable desconectado o dañado	Conecte o reemplace el cable
La máquina se detiene cuando Activado por calor	Cortocircuito dentro de la máquina	Desconecta cada elemento individualmente del tiristor para diagnosticar el cortocircuito.
El polvo es espolvoreado continuamente / demasiado mucho polvo	El sensor de peso de la pólvora no está leyendo correctamente.	Recalibrar el sensor de peso de polvo, usar la información en el Guía de uso del polvo para ayuda.
	Película no en la cubeta de peso del polvo	Asegúrese de que la película se asiente en la base del recipiente para el peso del polvo.
Se activa el desempolvado pero no cae polvo	El peso de la pólvora está por encima de 50	Si ya hay una cantidad insuficiente de polvo en la película, recalibrar el sensor de peso de la pólvora para permitir que caiga más polvo antes de llegar a 50
	La película en el sensor queda al descubierto en el modo automático.	Cuando está en modo automático, debe haber una película delante del sensor para que la máquina active la función de limpieza.
El polvo no cubrir el ancho de la película	"Agitar" no está activado	Activa la función "Agitar" para ayudar a mover el polvo hacia los bordes. Activar las funciones "Vacío" y "Alimentar" también ayudará a dispersar el polvo.
	La cantidad de pólvora está calibrada demasiado baja.	Recalibre el sensor de peso de la pólvora para permitir que caiga más pólvora antes de que el peso de la pólvora alcance los 50.

Problema	Causa	Solución
La película no se alimenta en modo automático.	O bien los sensores de la película frontal no detectan el medio.	Ver problema: el sensor de la película frontal no funciona
	El peso de la pólvora es demasiado bajo (debe ser superior a 50).	Añadir más polvo / Recalibrar el sensor de peso del polvo
	No se ha alcanzado la temperatura principal o de precalentamiento establecida.	Espere a que la temperatura alcance la temperatura establecida.
	Función de vacío no activada	Active la función de aspiración en el panel de control.
	El soporte no está fijado al rodillo de recogida trasero.	Fije el soporte al rodillo de recogida.
	El material se está deslizando sobre el rodillo de succión.	Ver problema: La película se desliza sobre el rodillo de vacío frontal durante la carga inicial de la película.
La película se desliza rodillo de vacío delantero durante la película inicial cargando	La función de vacío no está activada.	Active la función de aspiración en el panel de control.
	Demasiado polvo en la película	Retire el exceso de polvo / Recalibre el peso del polvo
	La velocidad de alimentación está configurada demasiado alta.	Ajuste la velocidad de alimentación para que coincida con la impresora.
	La estática en la película provoca que la película se pegue al precalentar.	Añada cinta antiestática a la placa de precalentamiento.
	La película se dejó expuesta al precalentamiento durante algún tiempo y se quedó atascada.	Retire manualmente la película hasta que ya no esté adherida al precalentamiento.
	Baja presión de vacío	Limpie los rodillos para eliminar el aceite y el polvo.
		Compruebe que todos los ventiladores de succión funcionan correctamente.
		Compruebe que los paneles de vacío sellen correctamente al rodillo de vacío.
	Las guías de medios están a punto de cerrar.	Ajustar las guías de medios.
	Demasiada película delante de la máquina.	Pause la impresora o aumente la velocidad de alimentación. Controle el peso del polvo durante la alimentación.
	Se levanta la barra de tensión.	Asegúrese de que la barra de tensión esté bajada / Recalibre si es necesario.
El sensor de la película frontal no funciona.	La máquina está demasiado lejos de la impresora.	Vuelva a alinear la máquina con la impresora.
	El sensor de la película frontal no detecta el medio.	Compruebe las condiciones del modo automático para ver si el sensor funciona como se espera.
		Sensor óptico limpio
		Ajustar la altura del sensor frontal
		Ajusta el tornillo de distancia en la parte posterior de la película en el sensor.
	Compruebe que el sensor esté conectado.	Compruebe que la luz LED roja esté encendida en la parte posterior del sensor.
El sensor de la película trasera no funciona.	El sensor de la película trasera no detecta el soporte.	Sensor óptico limpio
	Compruebe que el sensor esté conectado.	Ajuste la distancia con el tornillo situado en la parte inferior del sensor. Compruebe que la luz LED roja del sensor se encienda cuando esté cubierto.
Funciones de calor se apaga	La función de calefacción se apaga automáticamente.	Un cortocircuito en los elementos o ventiladores: se requiere reemplazar el ventilador o elemento. Verifique cada elemento o ventilador individualmente desconectándolo de la placa del tiristor.
Los ventiladores empiezan a funcionar, pero luego se detienen con un relevo audible. ruido de clic	Desconecte los ventiladores de la placa del tiristor uno por uno para realizar la prueba.	Reemplazar el ventilador defectuoso

Problema	Causa	Solución
Las calcomanías están polvorientas / polvo debajo curado	Calentar la temperatura a baja	Aumentar la temperatura del calor
	Se está aplicando demasiado polvo a la película.	Retire el exceso de polvo / Recalibre el peso del polvo
	La velocidad de alimentación no coincide con la de la impresora.	Ajuste la velocidad de alimentación para que coincida con la impresora.
	Línea de detección de temperatura defectuosa	Prueba / Reemplazar la línea de detección de temperatura
	Interruptor de seguridad del capó activado/defectuoso	Limpie el exceso de aceite alrededor del interruptor / Pruebe
		Compruebe que los cables estén conectados.
		Compruebe el indicador de E/S. Reemplazar interruptor
	Falló el elemento calefactor.	Verifique todos los elementos y reemplácelos si es necesario.
	Barra para agitar polvo	Ver polvo La barra de agitación no funciona
Las calcomanías son amarillas. / curado en exceso	Temperatura de calentamiento demasiado alta	Disminuir la temperatura del calor
	Se está aplicando muy poco polvo a la película.	Aumentar el peso del polvo / Recalibrar el peso del polvo
	La velocidad de alimentación no coincide con la de la impresora.	Ajuste la velocidad de alimentación para que coincida con la impresora.
	Línea de detección de temperatura defectuosa	Prueba utilizando una línea de detección de repuesto preinstalada.
	Quemado de película	Prueba con un rollo de película diferente o con una marca distinta de película.
Acumulación de glicol debajo del capó o alrededor de la máquina.	Los filtros están llenos	Reemplazar filtros
	Se requiere mantenimiento cada 40 horas.	Limpie el exceso de aceite debajo del capó y alrededor de la máquina.
	Se requiere un apagado previo.	Activa la opción "Apagado previo" en la pantalla de inicio.
	Drene el aceite	Abra el grifo de drenaje para vaciar el aceite acumulado.
	Obstrucción o residuos en la entrada y salida del escape y sus alrededores.	Asegúrese de que las rejillas de ventilación no estén bloqueadas u obstruidas (polvo/aceite); inspeccione la entrada y la salida de escape.
	Los ventiladores de filtración/extracción no funcionan correctamente.	Inspeccione los ventiladores y compruebe su funcionamiento.
Exceso de humo proveniente del filtro caja	Los filtros están llenos	Reemplazar filtros
	Se requiere mantenimiento cada 40 horas.	Limpie el exceso de aceite debajo del capó.
	Se requiere un apagado previo.	Activa la opción "Apagado previo" en la pantalla de inicio.
	Drene el aceite	Abra el grifo de drenaje para vaciar el aceite acumulado.
	Inspeccione la entrada y la salida.	Asegúrese de que las rejillas de ventilación no estén bloqueadas u obstruidas (por polvo o aceite).
	Los ventiladores de filtración/extracción no funcionan correctamente.	Inspeccione los ventiladores y compruebe su funcionamiento.
	La caja/puerta de extracción está saturada.	Limpie la caja de extracción
El polvo es espolvoreado continuamente / demasiado mucho polvo	El despolvado está activado en modo manual.	Desactivar la función de despolvado
	El sensor de peso de la pólvora no está leyendo correctamente.	Recalibrar el sensor de peso de la pólvora , utilice la información en el Guía de uso del polvo para ayuda.
	Película adherida al panel de precalentamiento	Coloque cinta antiestática en el panel de precalentamiento. Supervise para evitar problemas posteriores.
	Película no en la cubeta de peso del polvo	Asegúrese de que la película se asiente en la base del recipiente para el peso del polvo.

Problema	Causa	Solución
No se cura hasta el borde de la película.	Los transbordos están demasiado cerca del borde del túnel.	Centre las transferencias y deje un margen de 20 mm desde cada borde de la película.
		Centren los medios de comunicación en el túnel.
	Fallo del elemento	Inspeccione el elemento, verifique el voltaje del elemento y/o reemplace el elemento.
Elementos que no giran en	La función de CALOR no está activada.	Active la función de CALOR.
	El capó está abierto	La tapa está abierta y el interruptor de seguridad activado. Pulse el interruptor y espere 10 segundos para que se calienten las resistencias.
	Fallo del elemento	Inspeccione el elemento, verifique el voltaje del elemento y/o reemplace el elemento.
	Fallo en la placa de tiristores	Reemplazar la placa de tiristores.
Los rodillos de película son ruidoso	Mecanismo de engranajes desalineado	El mecanismo de verificación está alineado correctamente.
	El cojinete estaba desgastado.	Reemplazar el rodamiento
	La junta/sello de goma está mal colocado.	Retire el soporte, engrase y vuelva a colocar la junta.
Se retiran los medios de comunicación a través rápidamente en modo de alimentación posterior al corte	La velocidad de alimentación está configurada demasiado alta.	Disminuya la velocidad de alimentación para que coincida con la de la impresora.
	La barra de tensión permanece bajada.	Retire los pesos de la barra de tensión.
Barra para agitar polvo no funciona	La fuerza del temblor es baja.	Aumentar la fuerza de agitación: el rango ideal está entre 55 y 65.
	Tapa de vidrio para polvo abierta	Cierre la tapa para reanudar la agitación del polvo.
	Interruptor de seguridad defectuoso	Limpie el exceso de polvo alrededor del interruptor.
		Compruebe que los cables estén conectados.
		Compruebe el indicador de E/S.
		Reemplazar interruptor

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

Menú de calibración

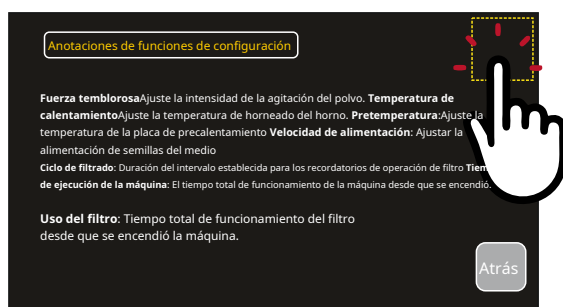
Calibración del peso de la pólvora y de la barra de tensión



En la pantalla principal, pulse "Ajustes".



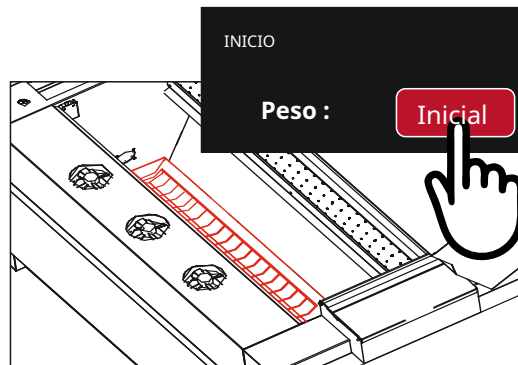
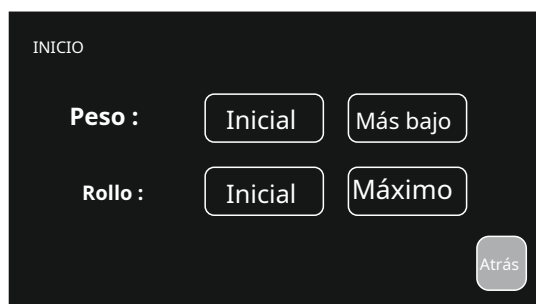
Una vez pulsado, serás llevado a esta pantalla Presione "¿".



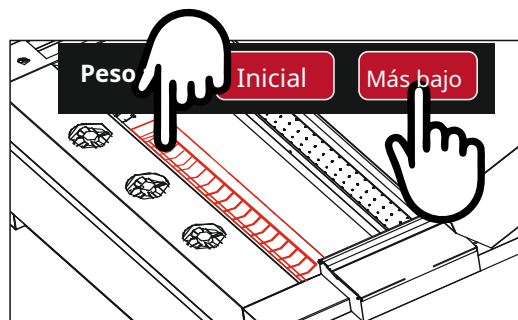
A continuación, presione en la esquina superior derecha para Mostrar la pantalla de contraseña



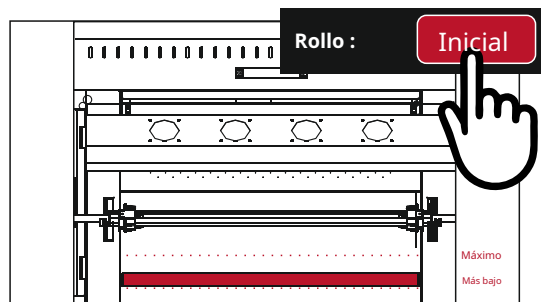
Introduzca la contraseña 1234. Luego, presione el botón Enter.



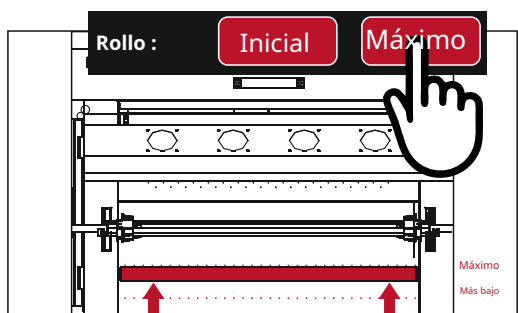
Sin película ni polvo en la barra de peso del polvo presione el "Inicial" botón en la pantalla.



Empuja la barra hacia abajo hasta el punto más bajo y luego levántala lentamente hasta que estés alrededor del 50-75% desde el punto más bajo. (70-90% si es polvo de retorno automático) Ahora presione el "Máximo" botón en la pantalla.



Sin película en la barra de tensión y en la posición más baja presione el "Inicial" botón en la pantalla.



Levante la barra de tensión hasta la posición más alta y presione el botón. "Máximo" botón en la pantalla.



Presione el "atrás" Presione el botón " para volver a la pantalla principal", luego apague la máquina, espere 5 segundos y vuelva a encenderla. La calibración se ha completado.

Dónde encontrar ayuda

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

1. Manual de usuario

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

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

2. Artículos de soporte técnico

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

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

3. Lista de reproducción de YouTube

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

4. Contacte con el distribuidor de Adkins.

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

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

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

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

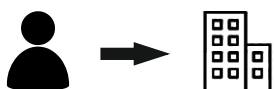
En el sitio de soporte de Adkins, Adkins podrá comunicarse con su distribuidor para encontrar una solución para el usuario final.



Flujo de trabajo de soporte técnico

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

1 Usuario final → Distribuidor de Adkins

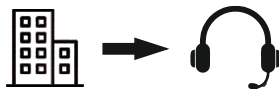


Póngase en contacto con su distribuidor autorizado de Adkins como primer punto de contacto para obtener asistencia técnica y solucionar problemas.

El revendedor deberá:

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

2 Distribuidor de Adkins → Soporte de Adkins

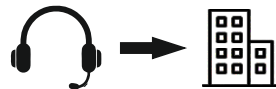


Si el problema no puede ser resuelto por el revendedor, este puede abrir un ticket de soporte con el Soporte Técnico de Adkins.

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

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

3 Soporte de Adkins → Distribuidor de Adkins



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

El revendedor sigue siendo responsable de:

- Mantener comunicación con el usuario final durante todo el proceso.
- Implementar la guía o Solución proporcionada por el soporte de Adkins.

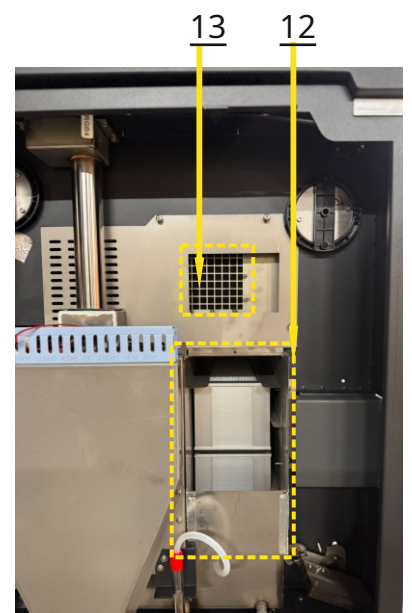
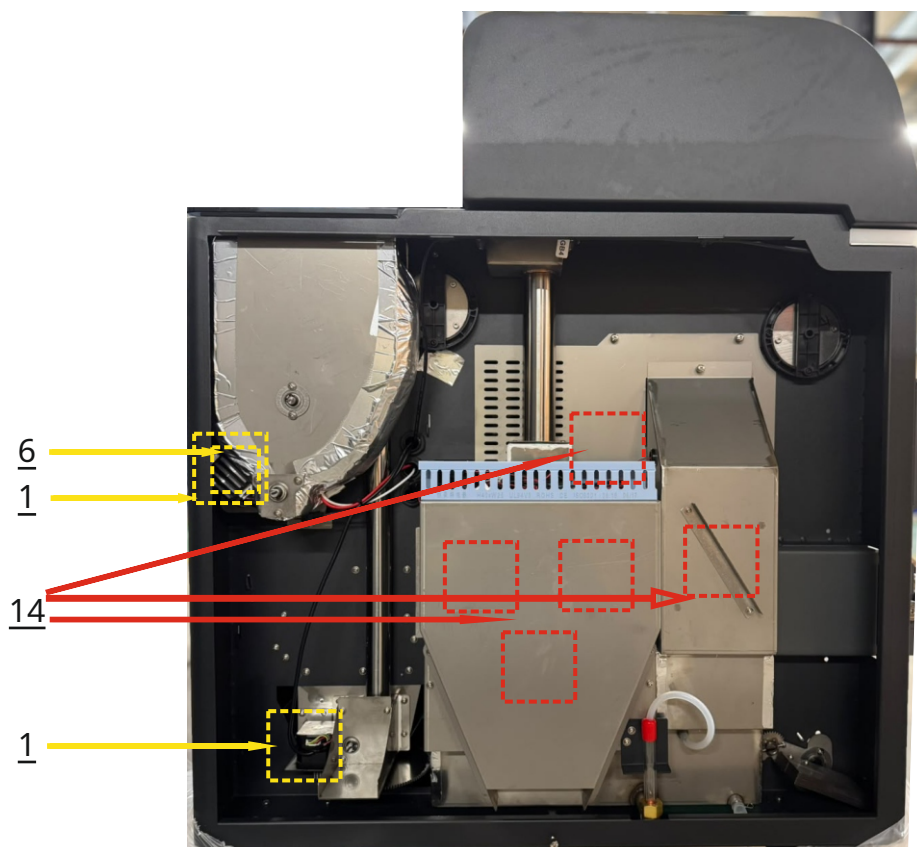
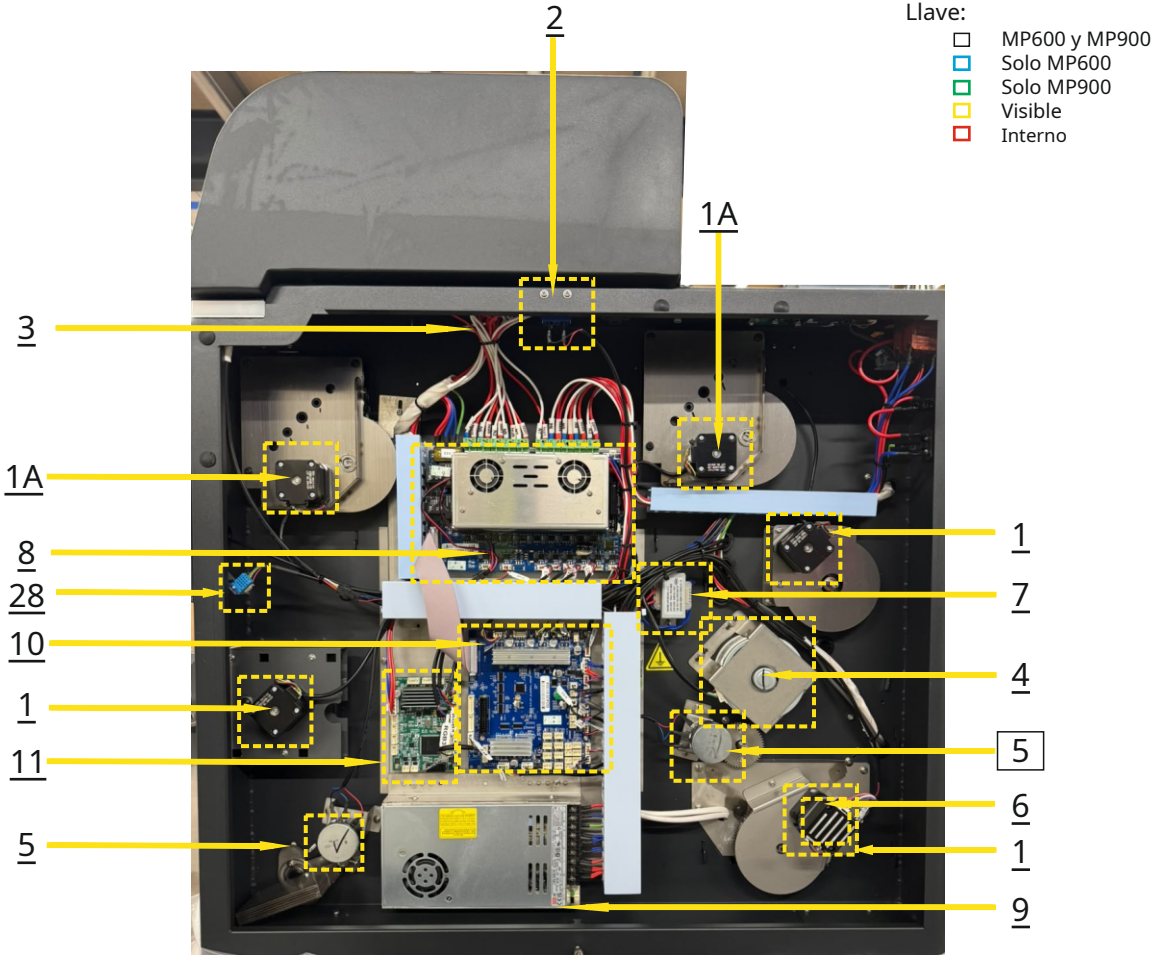


Importante

Siempre contacte primero con su distribuidor de Adkins.

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

Diagrama de piezas del Inline Mini Pro 600-900



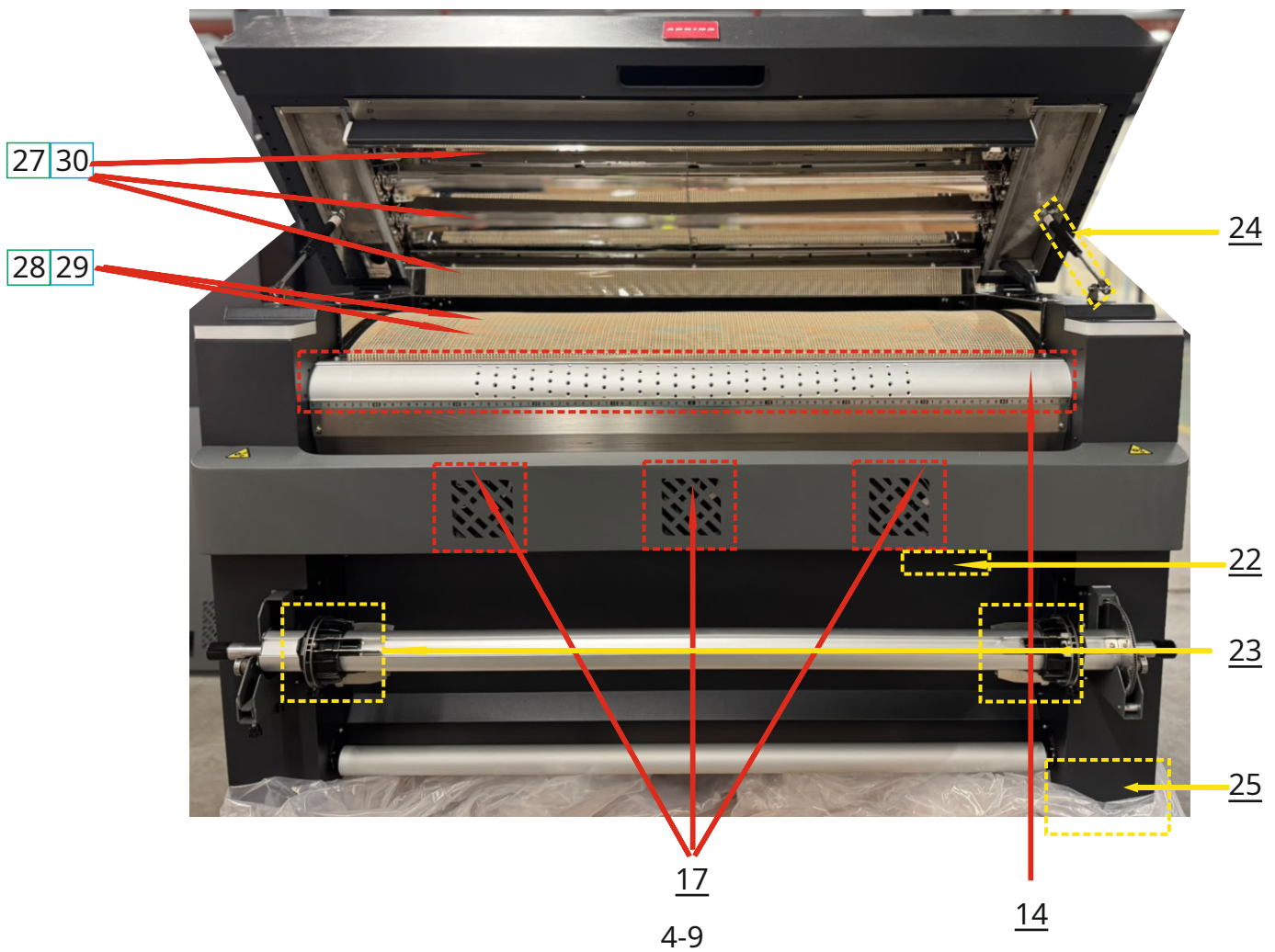
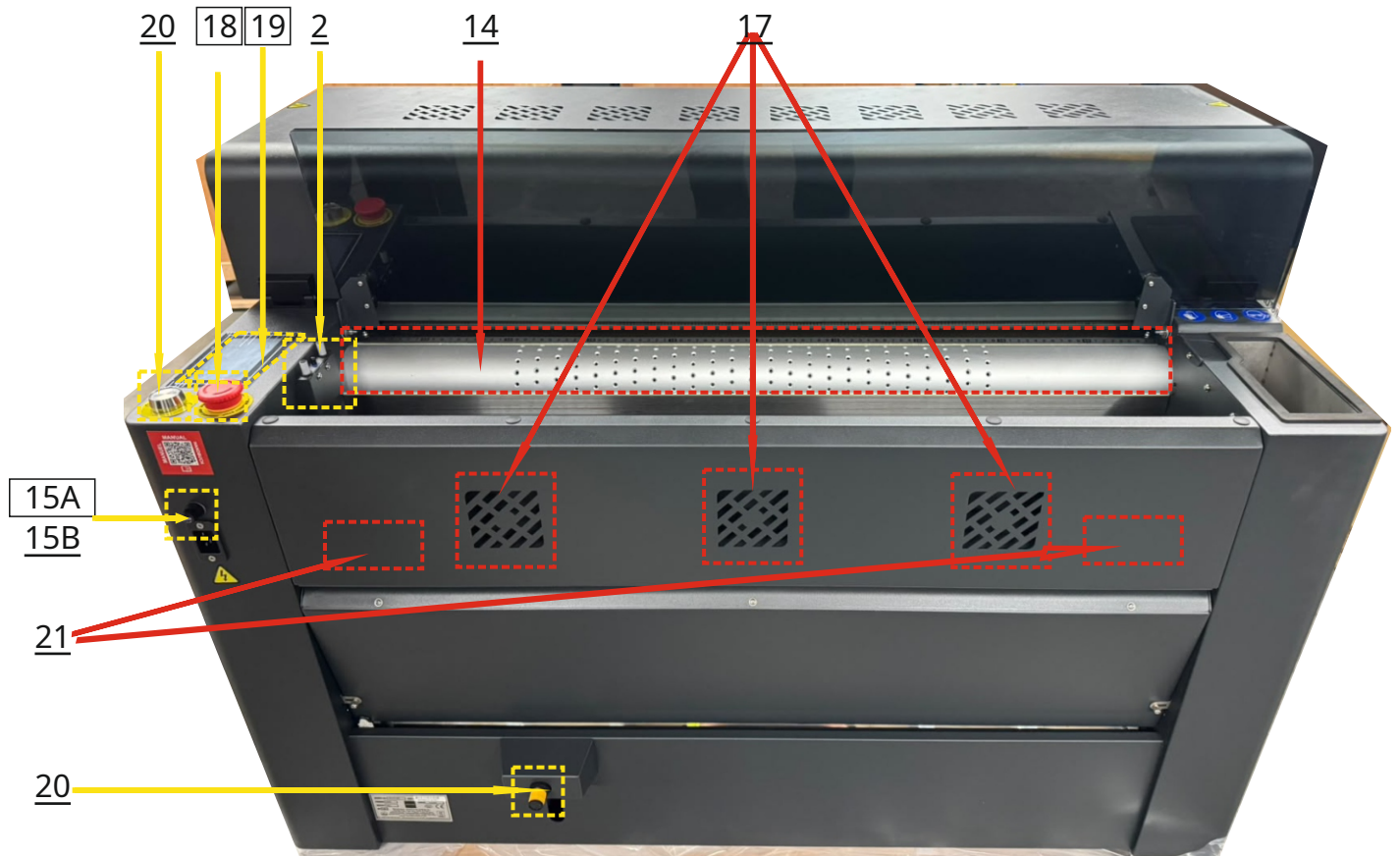


Diagrama Número	Nombre de la parte de Adkins	Código Adkins
1	Motor Adkins DTF de 10 dientes 19WDA	ADK250M10T
1A	Motor Adkins DTF de 12 dientes 13D	ADK250M12T
2	Interruptor de seguridad Adkins DTF - EE-40-001-A	XP1354SS
3	Línea de detección de temperatura Adkins DTF - 1201-05-08-012	XP1350TD
4	Motor agitador de polvo Adkins DTF - WZDK13-38G-3	XP1350PSM
5	Sensor de vibración Adkins DTF - EE 24 007-B-1	XP1350SS
6	Placa de motor Adkins DTF - EE-15-074-B	XP1359MB
7	Transformador de aislamiento Adkins DTF - AF 21-09 009B	XP1350IT
8	Placa de tiristores Adkins DTF de dieciséis pines - EE-15-049-CN	XP1350STB
9	Fuente de alimentación Adkins DTF de 24 V (14,5 A) - EE-26-003-C	XP1354PS14A
10	Placa principal Adkins DTF MP - EE-15-072-A	ADK250CB
11	Tablero de luces DTF de Adkins	ADK250LB
12	Filtros de fibra de carbono y vidrio de grado médico Adkins DTF (2 unidades)	XP1350SEF
13	Filtro de olores Adkins DTF Mini Pro	ADK252OF
14	Ventilador de succión de papel Adkins DTF (1.2a) - EE-25-009-A	XP1351PSF12
15A	Portafusibles Adkins DTF - EE-51-016-B	XP1354FH
15B	Fusible Adkins DTF de 15 amperios	XP1354F
16	Sensor de película Adkins DTF - 7103-01-021B	XP1350S
17	Ventilador axial Adkins DTF (0,2 A) - 7101-11-09-003	XP1350AF
18	Botón de parada de emergencia Adkins DTF - AF-17-09-339A	XP1350ESB
19	Pantalla táctil Adkins DTF	ADK250TS
20	Interruptor de alimentación principal Adkins DTF	ADK251MPS
21	Sensor de escasez de pólvora Adkins DTF - EE-23-010-A	XP1350PSS
22	Sensor de película trasera Adkins DTF - XR-01-094	XP1356RFS
23	Brida de un solo medio Adkins DTF - 0618B-E-01-02-29-3	XP1354MF
24	Muelle de gas Adkins DTF MP	ADK252GS
25	Llantas Adkins DTFWheels (Negras)	ADK251WB
26	Sensor de temperatura y humedad Adkins DTF	ADK251THS
Mini Pro 900		
27	Elemento calefactor Adkins DTF (108 cm)	ADK253HE108
28	Elemento calefactor Adkins DTF (94 cm)	ADK253HE94
Mini Pro 600		
29	Elemento calefactor Adkins DTF (64 cm)	ADK252HE64
30	Elemento calefactor Adkins DTF (78 cm)	ADK252HE78

Garantía y declaración

Acerca de este capítulo

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

Capítulo 5 - Garantía y Declaración

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

Cambio de diseño

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

Garantía (Garantía limitada)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

INSTALLATION RISK ASSESSMENT

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

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

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

‘CURRENT RISK’ LCS SCORE SCHEME

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

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

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

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

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

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

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA
UE DE CHARTERHOUSE HOLDINGS PLC

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