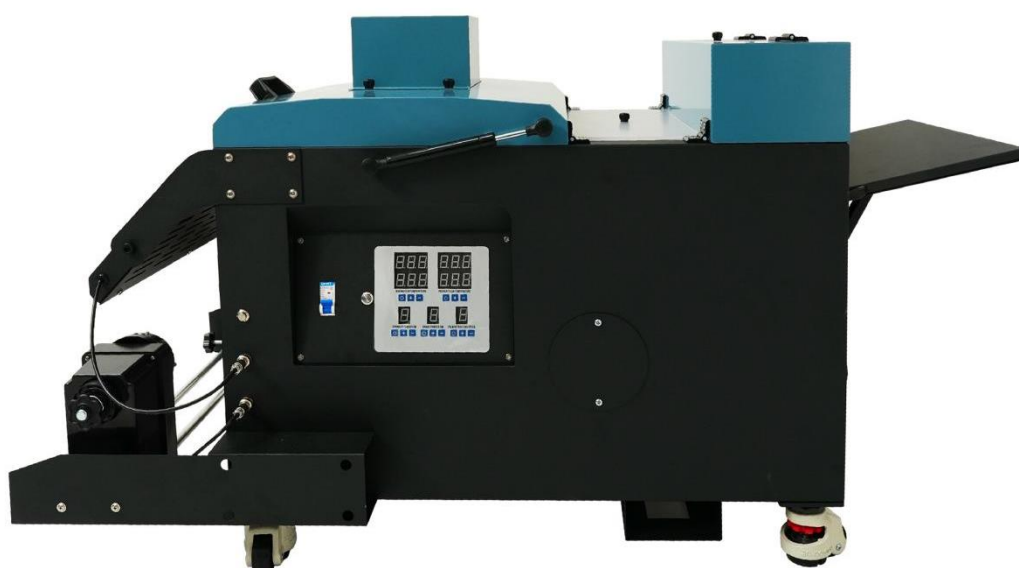


Manual horno y aplicador InkOne SM3

En este manual encontrará las indicaciones para instalar, mantener y hacer un buen uso de su horno y aplicador InkOne SM3.



Índice

1. Videotutoriales
2. Información de seguridad
3. Principales parámetros técnicos
4. Instrucciones de los botones de control
5. Modo de uso
6. Solución de problemas generales
7. Mantenimiento

1.Videotutoriales

Introducción



Guía Completa



2.Información de seguridad

2.1.Seguridad de la alimentación:

- A. Suministro Eléctrico: Alimentación monofásica AC 50Hz 220V/110V AC ($\pm 10\%$). La potencia nominal de la impresora es de 1KW, y para el aplicador de polvo es de 6KW. Se recomienda utilizar un estabilizador de voltaje.
 - B. Use solo el tipo de alimentación indicado en la etiqueta del equipo. Seleccione 110V o 220V AC según la etiqueta de la placa del equipo.
- Descripción del producto: Esta máquina es un dispositivo de alta potencia y temperatura. Los usuarios deben proporcionar electricidad de grado industrial y un local adecuado para el equipo. No toque ninguna zona marcada con señales de alta temperatura para evitar quemaduras. Antes de usar la máquina, es fundamental que los usuarios comprendan sus parámetros, ya que el uso indebido puede causar daños al producto u otras pérdidas.
- C. Conecte todo el equipo a una toma de corriente debidamente conectada a tierra, evitando el uso del mismo circuito que dispositivos que se encienden y apagan con frecuencia (como fotocopiadoras o sistemas de aire acondicionado).
 - D. Evite utilizar tomas controladas por interruptores de pared o temporizadores automáticos. No use cables de alimentación dañados o rotos. No exceda la intensidad de corriente nominal de la toma de corriente.
 - E. Mantenga su sistema informático alejado de posibles fuentes de interferencias electromagnéticas, como altavoces o bases de teléfonos inalámbricos.
 - F. Preste atención a la seguridad durante la instalación de la máquina para evitar que se caiga y cause daños a las personas y al equipo.
 - G. Si usa cables de alimentación adicionales, asegúrese de que la intensidad total de los dispositivos conectados no exceda la capacidad nominal de la fuente de alimentación. Recuerde no exceder la capacidad nominal de la toma de corriente para todos los dispositivos conectados.
 - H. Busque asistencia oportuna de técnicos de reparación especializados si se encuentran problemas.
 - I. Para la seguridad de las personas y de la máquina, es esencial conectar correctamente el cable de tierra según las instrucciones. No enchufe ni desenchufe el cable de impresión y el cable de alimentación mientras estén energizados, ya que esto puede dañar la placa base.

2.2.Precauciones operativas:

- A. Antes de encender, asegúrese de que no haya objetos extraños dentro de la máquina.

- B. Al apagar, apague el ordenador y el software antes de cortar la fuente de alimentación. Compruebe el estado de sellado del cabezal de impresión tras el apagado para evitar obstrucciones.
- C. Al imprimir, use siempre un soporte de papel tipo tarjeta (dispositivo anti-curling) para evitar el desalineamiento del papel y que raspe el cabezal de impresión.
- D. La máquina debe ser supervisada mientras opera (debe haber siempre operadores dedicados).
- E. Advertencia: La máquina debe estar conectada a tierra. Cuando el aire esté seco, los problemas de electricidad estática no deben ser ignorados, especialmente cuando se utiliza película de PET como medio (especialmente a altas velocidades de alimentación de papel). La electricidad estática puede causar daños a la máquina y a las placas de circuito. La única forma de liberar electricidad estática es a través de la conexión a tierra. Como el cuerpo humano en sí es una fuente significativa de electricidad estática, al manipular el cabezal de impresión, asegúrese de descargar ambas manos (tocando un objeto metálico conectado a tierra o usando una pulsera antiestática). De lo contrario, puede dañar fácilmente las placas de circuito y el cabezal de impresión.

3.Principales parámetros técnicos

Horno y aplicador automático	InkOne SM3
Voltaje de entrada nominal	~220V ± 5% 60Hz
Potencia total	2000W
Dimensiones del equipo	62 x 87 x 95 cm (an x al x f)
Peso neto	45 kg
Tamaño máximo del papel/film	35 cm x longitud infinita
Materiales aplicables	telas, cuero, nailon, fibras sintéticas, tejidos, trajes de baño, EVA, PVC, etc.
Elemento calefactor	tubo de cuarzo calefactor
Estructura de esparcido de polvo	Tres orificios de descarga de polvo, el motor impulsa la película de silicona para rotar y aplicar el polvo caliente en la caja de polvo
Dispositivo de sacudida de polvo	El motor impulsa la barra de sacudida de polvo para golpear la película y eliminar el exceso de polvo termofusible

4.Instrucciones de los botones de control

4.1.Interruptores

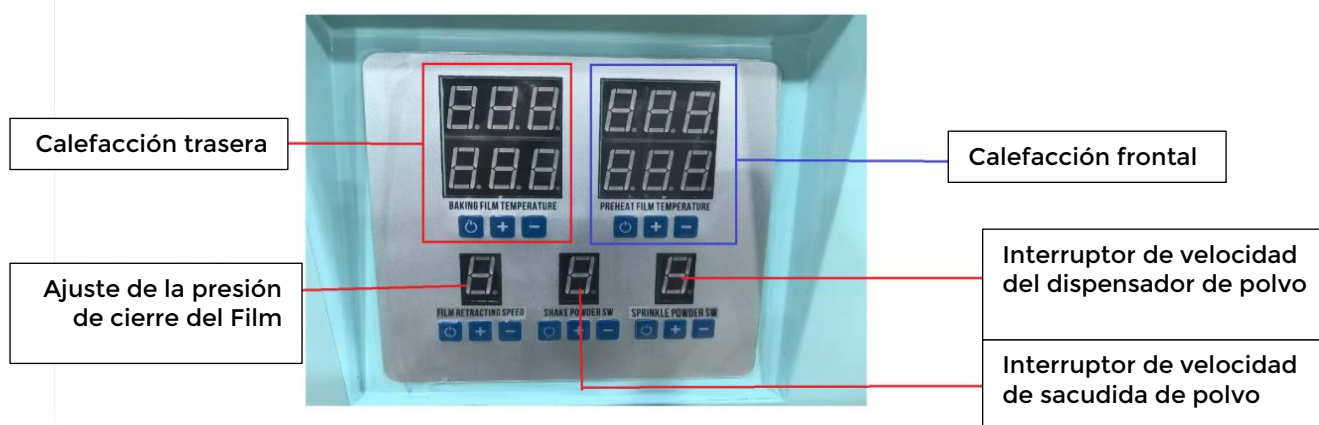
A. Interruptor principal de alimentación:



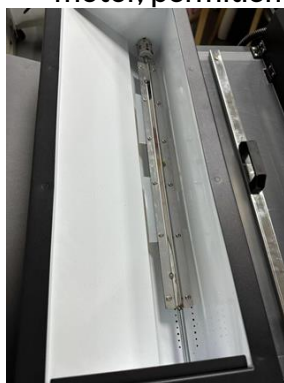
B. Interruptor de encendido del carrete de recogida de film:



4.2.Panel de control



A. Interruptor de velocidad del dispensador de polvo: Se puede ajustar el voltaje de trabajo del motor presionando el botón "Cantidad de polvo +, -" (rango ajustable de 0 a 9) para controlar la velocidad del motor de dispensado de polvo. La velocidad de dispensado se regula mediante la rotación de la película de silicona impulsada por el motor, permitiendo obtener diferentes efectos según los requisitos del producto.



- B. Interruptor de velocidad del motor de sacudida de polvo: Se puede ajustar el voltaje de trabajo del motor presionando el botón "Control de velocidad +, -" (rango ajustable de 0 a 9) para controlar la velocidad del motor de sacudida. Este motor acciona la película de sacudida a través de la biela, permitiendo ajustar la velocidad de sacudida según los requisitos de distintos productos para obtener el efecto deseado.



- C. Calefacción trasera: La máquina de sacudida detecta la temperatura real al presionar el botón "Temperatura +, -" (rango ajustable de 0 a 999). Permite ajustar la temperatura de trabajo de la zona de secado. Dado que los diferentes entornos de trabajo y materiales requieren distintas temperaturas de curado, es necesario ajustarla en función de las características del producto y del material durante el uso real.



- D. Calefacción frontal: Controlador de precalentamiento.



5. Modo de uso

5.1. Pasos de uso



- A. Seleccione la fuente de alimentación adecuada según la normativa, conecte la alimentación del equipo conforme a los estándares y fije el equipo correctamente.
- B. Alinee la impresora con la máquina agitadora de polvo antes de usarla (para reducir el problema de desviación al recibir el material).
- C. Guíe el material que se va a curar hacia la parte inferior de la caja de polvo, pasándolo por encima de la barra agitadora de polvo y siguiendo hacia el horno de curado. A continuación, enrolle el material secado en el tambor receptor o utilice la cinta transportadora. Nota: Asegúrese de que el film para curar esté completamente plano y libre de arrugas. Además, los bordes del material deben estar alineados de manera uniforme tanto en la parte frontal como en la parte trasera de la máquina.
- D. Añada polvo termofusible a la caja de polvo, asegurándose de no llenarla en exceso. Es recomendable que el polvo cubra ligeramente la película. La velocidad normal de esparcido de polvo es una vez cada 4 horas.
- E. Encienda el interruptor de velocidad del dispensador de polvo y ajústelo a la cantidad adecuada.
- F. Encienda el interruptor de velocidad de sacudida y ajústelo al nivel adecuado.
- G. Encienda el interruptor de calefacción trasera y ajuste la temperatura de curado a 120°C. Se recomienda mantener la temperatura de curado dentro de un rango de 90-130°C.
- H. Una vez que la temperatura de curado de la máquina de sacudida de polvo se haya estabilizado, la impresora puede comenzar a trabajar. La máquina de sacudida de polvo operará en modo de alimentación automática con detección de sensor.

5.2. Atención

- A. El voltaje de la fuente de alimentación debe estar dentro de un rango razonable y contar con una conexión a tierra adecuada para garantizar el funcionamiento estable del equipo y la seguridad de los operarios.
- B. La fluctuación del voltaje de alimentación de este dispositivo no debe superar el $\pm 5\%$. Un voltaje demasiado bajo afectará la eficiencia de trabajo del equipo, mientras que un voltaje demasiado alto reducirá la vida útil de sus componentes clave. Se recomienda instalar estabilizadores de voltaje si las condiciones lo permiten.
- C. Si el equipo no se va a utilizar durante un período prolongado, desenchufe el cable de alimentación.
- D. Este producto debe instalarse en una superficie horizontal para evitar vibraciones durante el funcionamiento. Después de ajustar la posición, fije las ruedas de freno.
- E. La ubicación de instalación debe estar bien ventilada. Dado que durante el funcionamiento la máquina de sacudida genera humo y una gran cantidad de vapor de agua, se recomienda instalar un purificador de humo en la salida de gases de la máquina y un extractor de aire en la sala.
- F. ⚠ Esto es muy importante: El polvo termofusible es sensible a la humedad y a la temperatura, por lo que un entorno de trabajo adecuado reducirá las tasas de fallos del equipo y mejorará la estabilidad del producto.
- G. La calidad de los productos producidos depende de la combinación adecuada entre temperatura y velocidad de trabajo. Un buen entorno de trabajo mejora significativamente la vida útil del equipo y permite obtener productos más estables.

6. Solución de problemas generales

Problema	Causa posible	Métodos de solución
La máquina no funciona	1. La fuente de alimentación no está conectada. 2. Contacto defectuoso en el circuito.	1. Comprobar y encender la fuente de alimentación. 2. Revisar el circuito y restaurar su estado normal.
No se dispensa polvo	1. La película de dispersión de polvo está atascada. 2. El eje del motor gira en vacío.	1. Limpiar el polvo en la caja de polvo y solucionar problemas de ventilación en el área de uso. 2. Revisar el eje del motor y los tornillos de acoplamiento; si están sueltos, apretar los tornillos hexagonales.
Funcionamiento anómalo del sistema de sacudida de polvo	1. Se ha añadido demasiado polvo, lo que provoca acumulaciones y obstruye la línea de visión del sensor. 2. El sensor está suelto o mal posicionado. 3. Falla en el circuito.	1. Retirar el exceso de polvo termofusible. 2. Ajustar la placa de montaje del sensor moviéndola hacia arriba o hacia abajo y fijar nuevamente su posición. 3. Revisar y reparar el circuito.

7.Mantenimiento

7.1.Limpieza y cuidado del equipo:

- A. El mantenimiento o la limpieza de la máquina debe realizarse con la alimentación externa desconectada.
- B. Limpie el polvo restante en la pared de la cavidad de agitación de polvo después de usarla todos los días.
- C. Limpie la película de agitación de polvo.
- D. Limpie el polvo restante en el panel.
- E. Barra el polvo en el eje de posicionamiento.
- F. Limpie regularmente la caja de control eléctrica para mantenerla seca.
- G. Al final de cada día, limpie la caja de polvo. No almacene polvo en la caja para evitar que la humedad afecte el polvo. Puede utilizar la función de limpieza rápida de la caja de polvo para vaciarla. Durante el proceso de limpieza, use un cepillo suave para limpiar suavemente el filtro, para evitar que la acumulación de polvo a largo plazo reduzca la potencia de succión.
- H. Antes de añadir polvo a la caja por segunda vez, asegúrese de tamizarlo con un tamiz de 60 mallas para evitar que entren impurezas que afecten la imagen y la firmeza del estampado.
- I. Al usar la máquina agitadora de polvo, mantenga la cubierta de la cavidad de agitación cerrada para evitar que el polvo se disperse sobre la cinta transportadora y para reducir el ruido.
- J. Al añadir polvo, preste atención a que la amplitud de movimiento no sea demasiado grande para evitar que el polvo vuele hacia la cinta transportadora o la plataforma de succión. La cinta transportadora y la plataforma de succión deben mantenerse planas después de que el polvo entre en contacto, ya que al enfriarse puede adherirse y provocar quemaduras en el motor o deformación de la cinta.

Manuel du Sécheur/poudreur DTF InkOne SM3

Dans ce manuel, vous trouverez les instructions pour installer, entretenir et utiliser correctement votre Sécheur/poudreur DTF avec filtre InkOne SM3 (35 cm).



Contenu

1. Tutoriels vidéo
2. Informations de sécurité
3. Principaux paramètres techniques
4. Instructions des boutons de contrôle
5. Mode d'emploi
6. Dépannage général
7. Entretien

1.Tutoriels vidéo

Introduction



Guide complet



2.Informations de sécurité

2.1.Sécurité de l'alimentation :

- A. Alimentation électrique : Alimentation monophasée AC 50 Hz 220 V/110 V AC ($\pm 10\%$). La puissance nominale de l'imprimante est de 1 kW, et celle de l'applicateur de poudre est de 6 kW. Il est recommandé d'utiliser un stabilisateur de tension.
- B. Utilisez uniquement le type d'alimentation indiqué sur l'étiquette de l'appareil. Sélectionnez 110 V ou 220 V AC selon l'étiquette située sur la plaque signalétique de la machine.

Description du produit : Cette machine est un équipement à haute puissance et haute température. Les utilisateurs doivent prévoir une alimentation électrique de qualité industrielle ainsi qu'un espace adapté à l'installation. Ne touchez pas les zones signalées comme étant à haute température afin d'éviter les brûlures. Avant d'utiliser la machine, il est impératif de bien comprendre ses paramètres, car une utilisation inappropriée peut entraîner des dommages au produit ou d'autres pertes.

- C. Branchez tous les équipements sur une prise correctement reliée à la terre. Évitez de partager le circuit avec des appareils qui s'allument et s'éteignent fréquemment (comme les photocopieuses ou les climatiseurs).
- D. Évitez d'utiliser des prises commandées par des interrupteurs muraux ou des minuteries automatiques. N'utilisez pas de câbles d'alimentation endommagés ou défectueux. Ne dépassez pas l'intensité nominale de la prise de courant.
- E. Gardez votre système informatique éloigné de toute source potentielle d'interférences électromagnétiques, comme les haut-parleurs ou les stations de téléphones sans fil.
- F. Soyez particulièrement vigilant lors de l'installation de la machine pour éviter toute chute pouvant causer des blessures ou endommager l'équipement.
- G. Si vous utilisez des rallonges électriques, assurez-vous que la charge totale des appareils connectés ne dépasse pas la capacité nominale de la source d'alimentation. Veillez à ne pas dépasser la capacité des prises électriques utilisées.
- H. En cas de problème, faites appel à un technicien qualifié dans les plus brefs délais.
- I. Pour assurer la sécurité des utilisateurs et de l'appareil, il est essentiel de connecter correctement le fil de mise à la terre, comme indiqué. Ne branchez ni ne débranchez les câbles d'alimentation ou d'impression lorsque la machine est sous tension, cela pourrait endommager la carte mère.

2.2.Précautions d'utilisation :

- A. Avant de mettre l'appareil sous tension, assurez-vous qu'il n'y a aucun objet étranger à l'intérieur de la machine.

- B. Lors de l'arrêt, éteignez d'abord l'ordinateur et le logiciel avant de couper l'alimentation principale. Vérifiez l'état d'étanchéité de la tête d'impression après l'extinction afin d'éviter tout risque d'obstruction.
- C. Lors de l'impression, utilisez toujours un support type carte (dispositif anti-curling) afin d'éviter le désalignement du film et d'éventuels frottements contre la tête d'impression.
- D. La machine doit être surveillée en permanence lorsqu'elle est en fonctionnement (la présence d'opérateurs dédiés est obligatoire).
- E. Avertissement : La machine doit impérativement être reliée à la terre. Lorsque l'air est sec, les problèmes d'électricité statique ne doivent pas être négligés, notamment lors de l'utilisation de films PET comme support (en particulier à haute vitesse d'alimentation). L'électricité statique peut causer des dommages à la machine et aux cartes électroniques. Le seul moyen efficace de dissiper l'électricité statique est la mise à la terre. Le corps humain est en lui-même une source importante d'électricité statique : lors de la manipulation de la tête d'impression, veillez à décharger l'électricité de vos deux mains (en touchant un objet métallique mis à la terre ou en portant un bracelet antistatique). Dans le cas contraire, vous risquez fortement d'endommager les circuits imprimés et la tête d'impression.

3.Principaux paramètres techniques

Sécheur/poudre automatique	InkOne SM3
Tension d'entrée nominale	~220V ± 5% 60Hz
Puissance totale	2000W
Dimensions de l'équipement	62 x 87 x 95 cm (L x H x P)
Poids net	45 kg
Largeur maximale du film/papier	35 cm x longueur infinie
Matériaux compatibles	tissus, cuir, nylon, fibres synthétiques, textiles, maillots de bain, EVA, PVC, etc.
Élément chauffant	tube chauffant en quartz
Structure de distribution de poudre	trois orifices de distribution, un moteur fait tourner le film en silicone pour appliquer la poudre chaude dans le bac à poudre
Dispositif de vibration de la poudre	un moteur actionne une barre de secouage qui frappe le film pour éliminer l'excès de poudre thermofusible

4. Instructions des boutons de contrôle

4.1. Interrupteurs

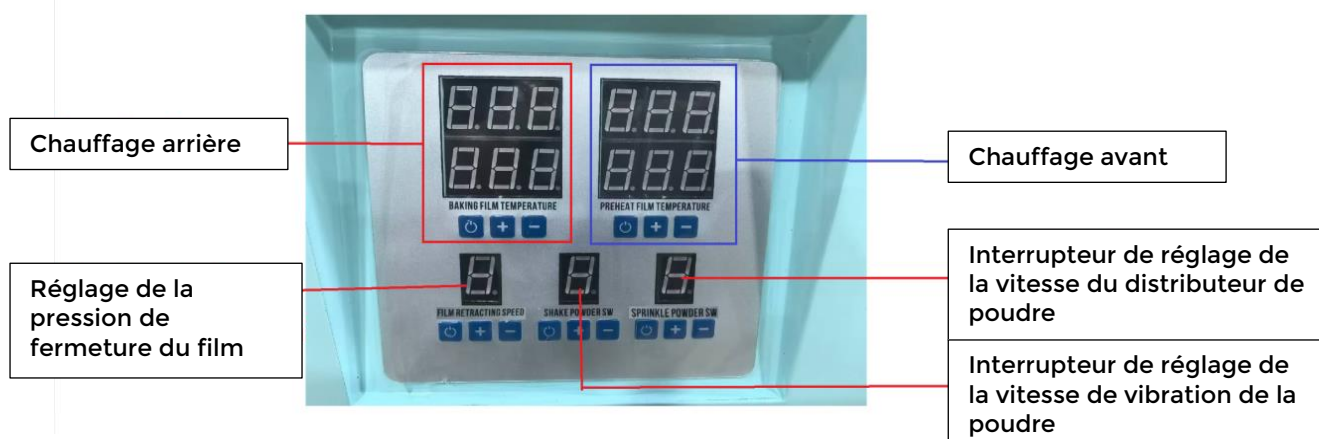
A. Interrupteur principal d'alimentation :



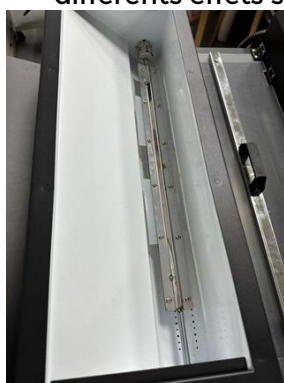
B. Interrupteur d'activation de l'enrouleur de film :



4.2. Panneau de contrôle



A. Interrupteur de réglage de la vitesse du distributeur de poudre : Il est possible de régler la tension de fonctionnement du moteur en appuyant sur les boutons « Quantité de poudre + / - » (plage de réglage de 0 à 9), ce qui permet de contrôler la vitesse du moteur du système de distribution de poudre. La vitesse de distribution est régulée par la rotation du film en silicone entraîné par le moteur, permettant d'obtenir différents effets selon les exigences du produit.



- B. Interrupteur de réglage de la vitesse du moteur de vibration de la poudre : La tension de fonctionnement du moteur peut être ajustée en appuyant sur les boutons « Contrôle de la vitesse + / - » (plage de réglage de 0 à 9), ce qui permet de réguler la vitesse du moteur de vibration. Ce moteur entraîne la barre vibrante via une bielle, permettant d'ajuster la vitesse de secouage selon les besoins spécifiques de chaque produit afin d'obtenir l'effet désiré.



- C. Chauffage arrière : La machine de vibration détecte la température réelle lorsque l'on appuie sur les boutons « Température + / - » (plage de réglage de 0 à 999). Cela permet d'ajuster la température de fonctionnement de la zone de séchage. Étant donné que différents environnements de travail et matériaux nécessitent des températures de polymérisation spécifiques, il est essentiel d'adapter la température en fonction des caractéristiques du produit et du matériau lors de l'utilisation réelle.

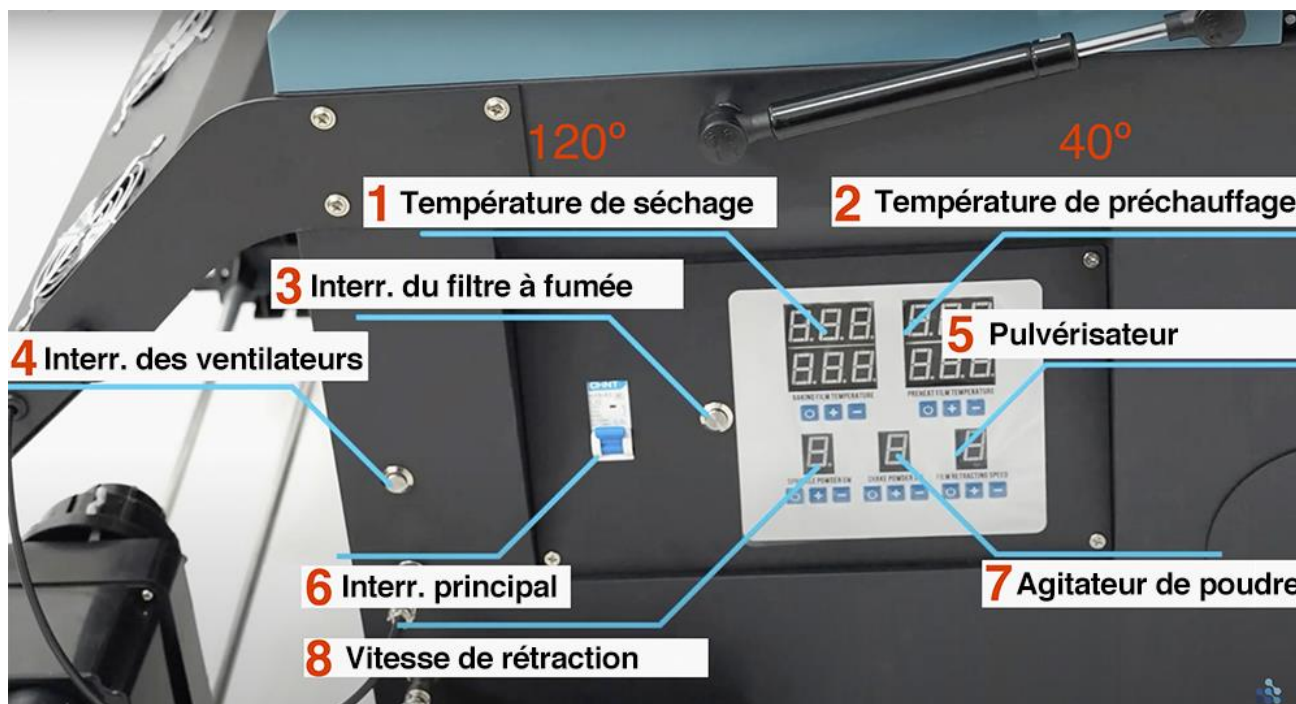


- D. Chauffage avant : Contrôleur de préchauffage.



5.Mode d'emploi

5.1.Étapes d'utilisation



- A. Sélectionnez la source d'alimentation appropriée conformément aux normes en vigueur, connectez l'alimentation de l'équipement selon les standards recommandés et fixez solidement la machine.
 - B. Alignez correctement l'imprimante avec le sècheur/poudreur avant utilisation (afin de réduire les problèmes de décalage lors de la réception du matériau).
 - C. Faites passer le matériau à polymériser par le bas du bac à poudre, en le guidant au-dessus de la barre vibrante, puis vers la zone de séchage. Ensuite, enroulez le matériau sec sur le tambour récepteur ou utilisez le tapis convoyeur.
- Remarque : Assurez-vous que le film à polymériser est parfaitement plat et sans plis. De plus, les bords du matériau doivent être alignés uniformément à l'avant et à l'arrière de la machine.
- D. Ajoutez la poudre thermofusible dans le bac à poudre, en veillant à ne pas le remplir excessivement. Il est recommandé que la poudre recouvre légèrement le film. La fréquence normale d'ajout de poudre est d'une fois toutes les 4 heures.
 - E. Activez l'interrupteur de réglage de la vitesse du distributeur de poudre et ajustez-le à la quantité souhaitée.
 - F. Activez l'interrupteur de réglage de la vitesse de vibration de la poudre et ajustez-le au niveau approprié.
 - G. Activez l'interrupteur de chauffage arrière et réglez la température de polymérisation à 120 °C. Il est recommandé de maintenir la température entre 90 °C et 130 °C.
 - H. Une fois que la température de polymérisation du sècheur/poudreur est stabilisée, l'imprimante peut commencer à fonctionner. Le sècheur/poudreur passera alors en mode d'alimentation automatique grâce au capteur de détection.

5.2.Attention

- A. La tension d'alimentation doit rester dans une plage raisonnable et l'équipement doit être correctement mis à la terre afin de garantir un fonctionnement stable de l'appareil et la sécurité des opérateurs.
- B. La fluctuation de la tension d'alimentation ne doit pas dépasser $\pm 5\%$. Une tension trop basse affectera l'efficacité du fonctionnement, tandis qu'une tension trop élevée réduira la durée de vie des composants clés. Il est recommandé d'installer des stabilisateurs de tension si les conditions le permettent.
- C. Si l'équipement ne doit pas être utilisé pendant une période prolongée, débranchez le câble d'alimentation.
- D. Ce produit doit être installé sur une surface horizontale afin d'éviter les vibrations pendant son fonctionnement. Une fois la position réglée, bloquez les roues à l'aide des freins intégrés.
- E. Le lieu d'installation doit être bien ventilé. Étant donné que la machine de vibration génère de la fumée et une grande quantité de vapeur d'eau pendant le fonctionnement, il est conseillé d'installer un purificateur de fumée à la sortie de l'évacuation ainsi qu'un système d'extraction d'air dans la pièce.
- F.  Ceci est très important : La poudre thermofusible est sensible à l'humidité et à la température. Un environnement de travail adéquat permettra de réduire les taux de défaillance de l'équipement et d'améliorer la stabilité du produit final.
- G. La qualité des produits fabriqués dépend de la bonne combinaison entre température et vitesse de travail. Un environnement de travail optimal prolonge considérablement la durée de vie de la machine et permet d'obtenir des résultats plus constants et fiables.

6.Dépannage général

Problème	Cause possible	Solutions
La machine ne fonctionne pas	1. L'alimentation électrique n'est pas branchée. 2. Contact défectueux dans le circuit.	1. Vérifiez et activez l'alimentation électrique. 2. Contrôlez le circuit et rétablissez son fonctionnement normal.
Aucune distribution de poudre	1. Le film de distribution de poudre est bloqué. 2. L'axe du moteur tourne à vide.	1. Nettoyez la poudre dans le bac et assurez une bonne ventilation dans la zone d'utilisation. 2. Contrôlez l'axe moteur et les vis de fixation ; serrez les vis hexagonales si nécessaire.
Dysfonctionnement du système de vibration	1. Trop de poudre a été ajoutée, obstruant la ligne de détection du capteur. 2. Capteur mal positionné ou desserré. 3. Défaut de circuit.	1. Retirez l'excès de poudre thermofusible. 2. Ajustez la plaque de fixation du capteur (vers le haut ou le bas) et fixez-la correctement. 3. Vérifiez et réparez le circuit.

7. Entretien

7.1. Nettoyage et entretien de l'équipement :

- A. L'entretien ou le nettoyage de la machine doit être effectué uniquement lorsque l'alimentation électrique est déconnectée.
- B. Nettoyez la poudre résiduelle sur les parois de la cavité de vibration après chaque utilisation quotidienne.
- C. Nettoyez le film de vibration de la poudre.
- D. Nettoyez la poudre restante sur le panneau de commande.
- E. Balayez la poudre accumulée sur l'axe de positionnement.
- F. Nettoyez régulièrement le boîtier de commande électrique afin de le maintenir sec.
- G. En fin de journée, videz et nettoyez complètement le bac à poudre. Ne stockez pas de poudre dans le bac afin d'éviter que l'humidité n'altère ses propriétés. Vous pouvez utiliser la fonction de nettoyage rapide pour vider le bac. Pendant le nettoyage, utilisez une brosse douce pour nettoyer délicatement le filtre, afin d'éviter qu'une accumulation prolongée de poudre ne réduise la puissance d'aspiration.
- H. Avant d'ajouter de la poudre une seconde fois, tamisez-la à l'aide d'un tamis de 60 mailles pour empêcher les impuretés d'entrer dans le système, ce qui pourrait nuire à la qualité de l'image et à l'adhérence du transfert.
- I. Lorsque vous utilisez la machine de vibration, gardez le couvercle de la cavité de vibration fermé pour éviter que la poudre ne se disperse sur le tapis convoyeur et pour réduire le bruit.
- J. Lors de l'ajout de poudre, veillez à ne pas effectuer de mouvements trop amples afin d'éviter que la poudre ne tombe sur le tapis convoyeur ou sur la plateforme d'aspiration. Le tapis et la plateforme doivent rester bien plats après contact avec la poudre, car en refroidissant celle-ci pourrait adhérer et entraîner des brûlures du moteur ou des déformations du tapis.

DTF Dryer and Shaker InkOne SM3 manual

In this manual, you will find the instructions to install, maintain, and properly operate your DTF Dryer and Shaker InkOne SM3 (35 cm).



Contents

1. Video Tutorials
2. Safety Information
3. Main Technical Specifications
4. Control Panel Instructions
5. Operating Instructions
6. General Troubleshooting
7. Maintenance

1.Video Tutorials

Introduction



Complete guide



2.Safety Information

2.1.Power Supply Safety:

- A. Power Supply: Single-phase AC power supply, 50Hz, 220V/110V AC ($\pm 10\%$). The nominal power of the printer is 1KW, and the powder shaker consumes 6KW. A voltage stabilizer is recommended for stable operation.
- B. Only use the type of power supply indicated on the equipment label. Select 110V or 220V AC according to the rating plate on the machine.

Product description: This machine is a high-power, high-temperature device. Users must provide industrial-grade electricity and a suitable operating environment for the equipment. Do not touch any area marked with high-temperature warnings to avoid burns. Before operating the machine, it is essential for users to understand its specifications, as improper use may cause damage to the product or other losses.

- C. Connect all equipment to a properly grounded power outlet. Avoid using the same circuit as devices that frequently switch on and off (such as photocopiers or air conditioning systems).
- D. Do not use wall switch-controlled or timer-controlled outlets. Avoid using damaged or frayed power cords. Do not exceed the rated current of the power outlet.
- E. Keep your computer system away from potential sources of electromagnetic interference, such as speakers or cordless phone bases.
- F. Pay close attention during installation to prevent the machine from falling, which may result in injury or equipment damage.
- G. If using additional power extension cords, ensure that the total current of all connected devices does not exceed the rated capacity of the power supply. Always avoid exceeding the rated current of the outlet.
- H. If any issues arise, seek timely assistance from qualified repair technicians.
- I. For the safety of both operators and equipment, it is essential to properly connect the grounding wire as instructed. Do not plug or unplug the power or data cables while the machine is powered on, as this may damage the mainboard.

2.2.Operating Precautions:

- A. Before powering on the machine, ensure there are no foreign objects inside the equipment.
- B. When shutting down, turn off the computer and the software before disconnecting the power supply. Check the sealing status of the printhead after shutdown to avoid clogging.

- C. During printing, always use a card-type paper support (anti-curling device) to prevent media misalignment and to avoid the printhead from scraping the film.
- D. The machine must be supervised while operating. Dedicated operators should be present at all times.
- E. Warning: The machine must be properly grounded. In dry environments, electrostatic discharge issues should not be ignored – especially when using PET film as the transfer medium (particularly at high feed speeds). Static electricity can damage the machine and the circuit boards. The only effective way to eliminate static is through proper grounding. Since the human body itself is a significant source of static electricity, be sure to discharge both hands (by touching a grounded metal object or using an anti-static wrist strap) before handling the printhead. Failure to do so may easily damage the circuit boards and the printhead.

3. Main Technical Specifications

DTF Dryer and Shaker	InkOne SM3
Rated Input Voltage	~220V $\pm$ 5% 60Hz
Total Power Consumption	2000W
Machine Dimensions	62 x 87 x 95 cm (W x H x D)
Net Weight	45 kg
Maximum Paper/Film Size	35 cm x unlimited length
Applicable Materials	fabrics, leather, nylon, synthetic fibers, textiles, swimwear, EVA, PVC, etc.
Heating Element	quartz heating tube
Powder Dispersion Mechanism	three powder outlets; motor drives a silicone film to rotate and distribute hot powder into the box
Powder Shaking Device	motor drives the powder shaking bar to tap the film and remove excess hot-melt powder

4. Control Panel Instructions

4.1. Switches

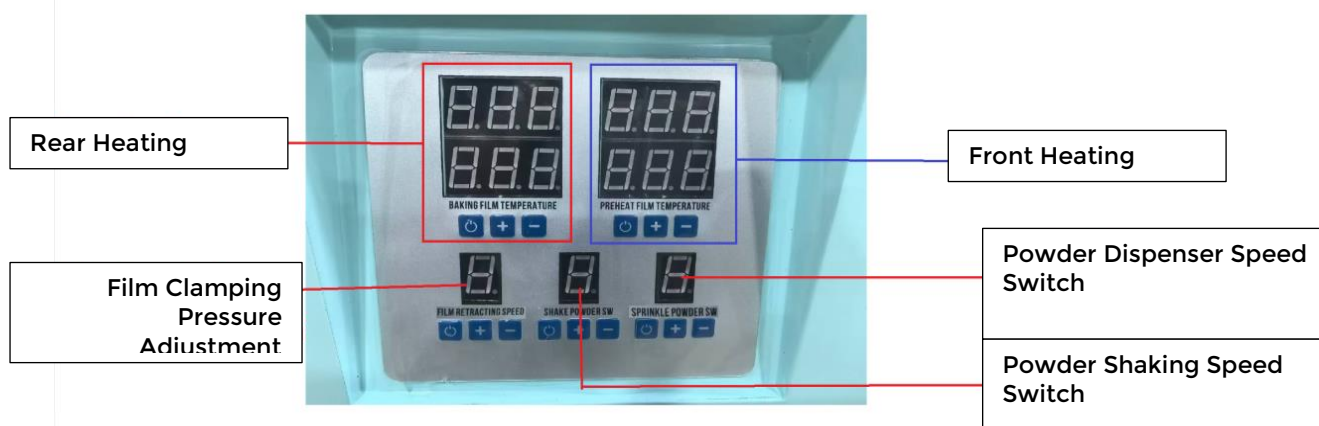
C. Main Power Switch:



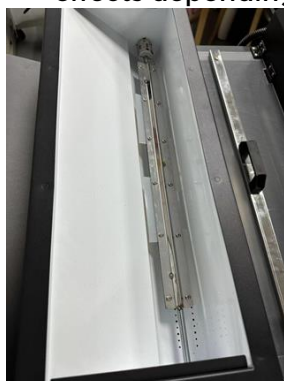
D. Film Rewind Motor Switch:



4.2. Control Panel



- A. Powder Dispenser Speed Switch: The motor voltage can be adjusted by pressing the “Powder Amount + / -” button (adjustable range: 0 to 9), which controls the rotation speed of the powder dispenser motor. The dispensing speed is regulated through the rotation of a silicone film driven by the motor, allowing different powder distribution effects depending on the product requirements.



- B. Powder Shaking Motor Speed Switch: The motor voltage can be adjusted by pressing the “Speed Control + / -” button (adjustable range: 0 to 9), which sets the speed of the

shaking motor. This motor drives the shaking bar via a linkage, enabling fine-tuning of the shaking motion according to the needs of different products to achieve the desired result.



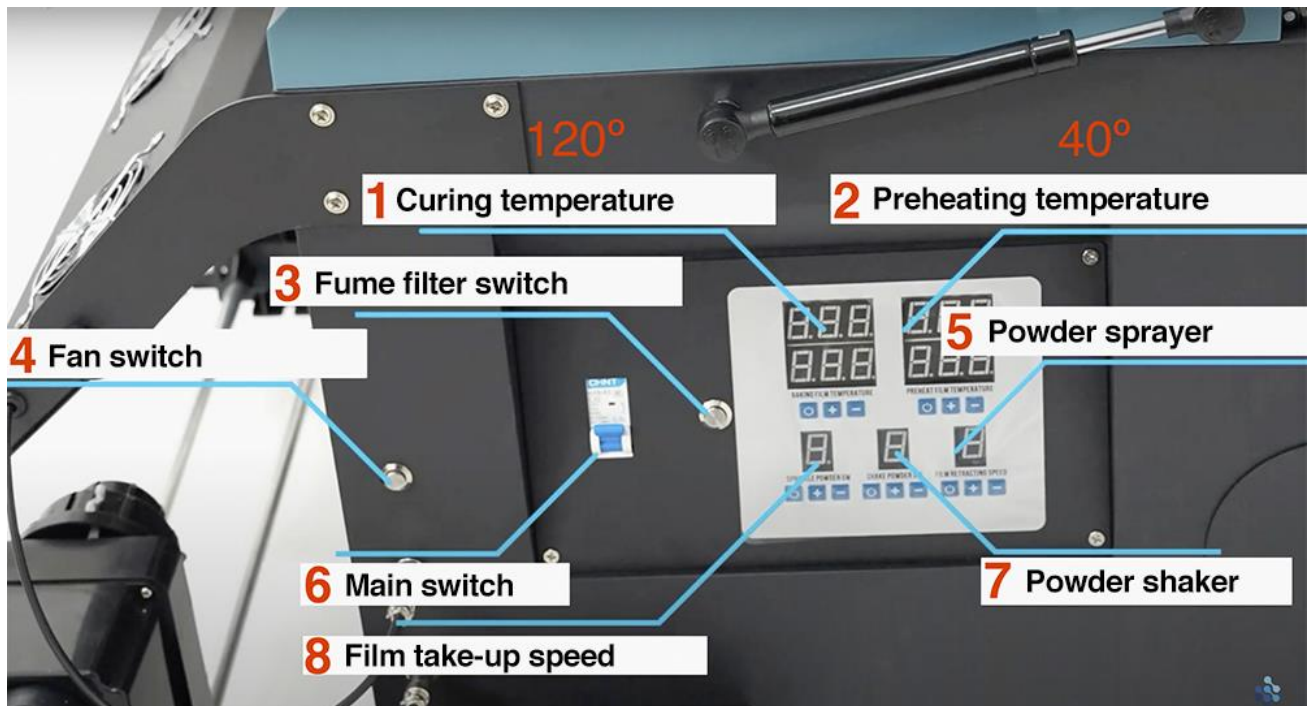
- C. The powder shaker unit detects the real-time temperature when the “Temperature + / -” button is pressed (adjustable range: 0 to 999). This allows users to set the working temperature of the drying zone. Since different materials and working environments require different curing temperatures, the setting must be adjusted accordingly during actual use.



- D. Front Heating: Preheating controller.



5. Operating Instructions



5.1. Operating Steps

- A. Select the appropriate power supply according to regulations, connect the machine to a compliant power source, and secure the equipment properly.
- B. Align the printer with the powder shaker before use to reduce material feed misalignment issues.
- C. Guide the material to be cured through the lower section of the powder box, passing it over the powder shaking bar and into the curing oven. Then, either wind the dried material onto the take-up reel or use the conveyor belt. Note: Ensure the curing film is completely flat and wrinkle-free. Also, the material's edges should be evenly aligned at both the front and rear of the machine.
- D. Add hot-melt powder to the powder box, making sure not to overfill. It is recommended that the powder just lightly covers the film. Normal powder feeding frequency is once every 4 hours.
- E. Turn on the powder dispenser speed switch and adjust it to the appropriate amount.
- F. Turn on the powder shaking speed switch and set it to the appropriate level.
- G. Turn on the rear heating switch and set the curing temperature to 120°C. It is recommended to keep the curing temperature within a 90–130°C range.
- H. Once the curing temperature of the powder shaker has stabilized, the printer can begin operating. The powder shaker will work in automatic feed mode with sensor detection.

5.2. Precautions

- A. The input voltage must remain within a reasonable range and be properly grounded to ensure stable equipment performance and operator safety.
- B. Voltage fluctuation should not exceed $\pm 5\%$. A voltage that is too low will reduce the machine's efficiency, while a voltage that is too high will shorten the lifespan of key components. Installing a voltage stabilizer is recommended if conditions allow.

- C. If the equipment will not be used for an extended period, unplug the power cord.
- D. This product must be installed on a level surface to avoid vibrations during operation. After positioning the machine, lock the brake wheels in place.
- E. The installation area must be well-ventilated. Since the powder shaker generates smoke and a large amount of water vapor during operation, it is recommended to install a smoke purifier at the machine's exhaust outlet and an air extractor in the room.
- F. ⚠ This is very important: Hot-melt powder is sensitive to humidity and temperature. A suitable working environment will reduce equipment failure rates and improve product stability.
- G. The quality of the final products depends on a proper balance between temperature and operating speed. A good working environment significantly increases equipment lifespan and ensures more stable output.

6.General Troubleshooting

Problem	Possible Cause	Solution
The machine does not power on	1. Power supply is not connected. 2. Faulty circuit contact.	1. Check and turn on the power supply. 2. Inspect the circuit and restore it to normal condition.
Powder is not being dispensed	1. Powder dispensing film is jammed. 2. Motor shaft is rotating with no traction.	1. Clean the powder from the box and ensure proper ventilation in the operating area. 2. Inspect the motor shaft and coupling screws; tighten any loose hex screws.
Abnormal powder shaking system operation	1. Excess powder causes buildup and blocks the sensor's line of sight. 2. Sensor is loose or misaligned. 3. Circuit malfunction.	1. Remove excess hot-melt powder. 2. Adjust the sensor mounting plate up or down and re-secure it. 3. Inspect and repair the circuit.

7.Maintenance

7.1.Cleaning and Maintenance of the Equipment:

- A. Maintenance or cleaning of the machine must be performed only when the external power supply is disconnected.
- B. Clean any remaining powder from the inner walls of the powder shaking chamber after daily use.
- C. Clean the powder shaking film.
- D. Wipe off any residual powder from the control panel.
- E. Sweep off powder from the positioning shaft.
- F. Regularly clean the electrical control box to keep it dry.
- G. At the end of each day, clean the powder box thoroughly. Do not store powder inside the box to avoid moisture contamination. You may use the powder box's quick-cleaning function to empty it. During cleaning, use a soft brush to gently clean the filter to prevent long-term buildup that may reduce suction performance.

- 
- H. Before adding powder to the box for a second time, make sure to sift it using a 60-mesh sieve to prevent impurities from entering and affecting image quality and adhesion.
 - I. When operating the powder shaker, always keep the chamber lid closed to prevent powder from spreading onto the conveyor belt and to reduce noise.
 - J. When adding powder, avoid making wide movements to prevent powder from spilling onto the conveyor belt or suction platform. Ensure the conveyor and platform remain flat after contact with the powder, as it may stick when cooled, potentially causing motor overheating or belt deformation.
- 