

InkONE[®]

design your vision



InkOne SZ1 / InkOne SX8

[Español](#) - [English](#) - [Français](#) - [Italiano](#)

Manual horno y aplicador InkOne SZ1 / SX8

En este manual encontrará las indicaciones para instalar, mantener y hacer un buen uso de su horno y aplicador **InkOne SZ1 / SX8**.

Descargar manual



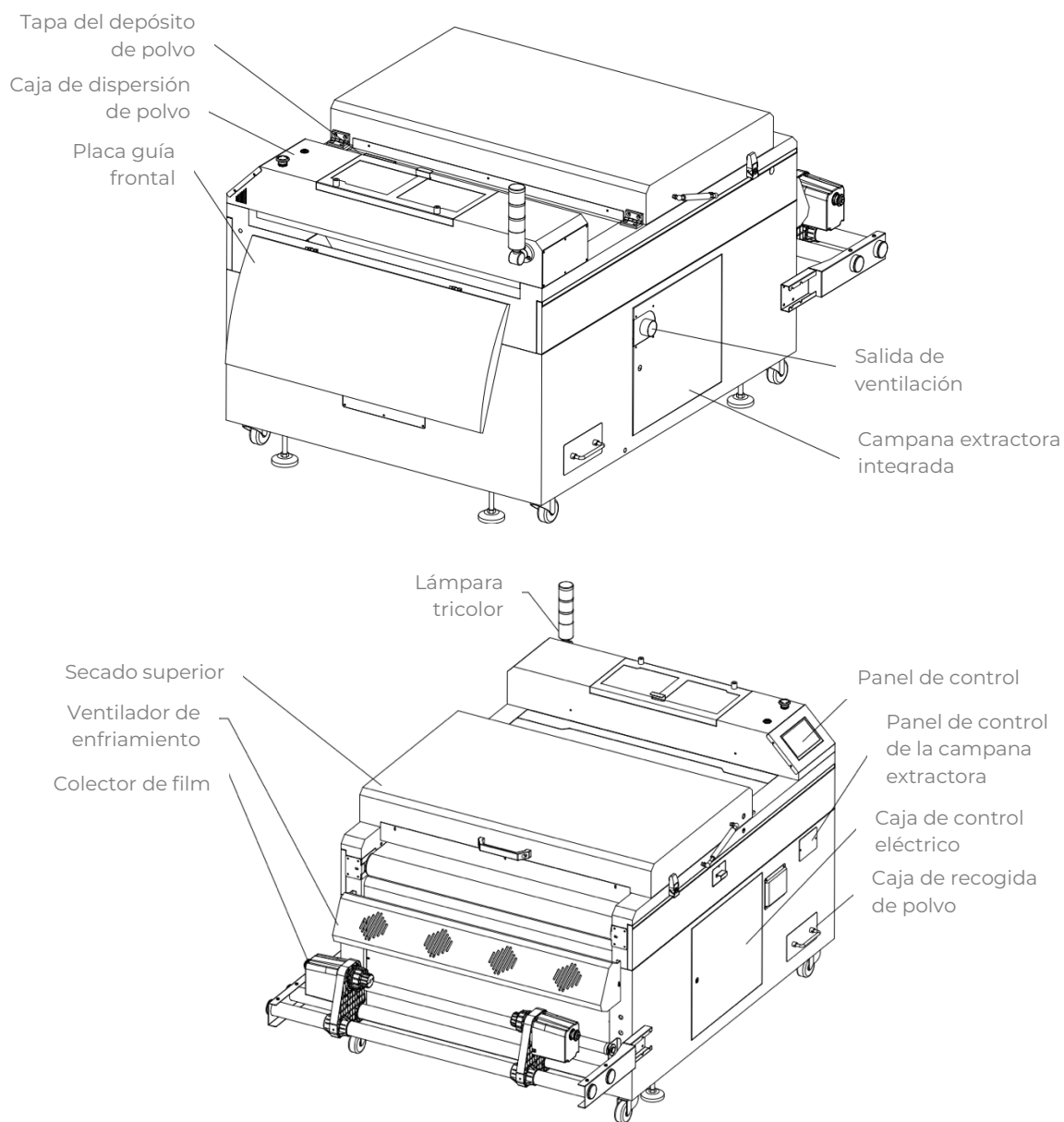
Canal de Youtube



Índice

1. Vista general
2. Instrucciones de seguridad
3. [Instalación de accesorios](#)
4. Vista general de la interfaz de usuario
5. Procedimiento de funcionamiento
6. Instrucciones de carga del material y la aplicación del polvo
7. Método de enrollado del material
8. Instrucciones de funcionamiento
9. Mantenimiento y conservación
10. Panel de control de la campana extractora
11. Diagramas
12. Instrucciones de garantía

1.Vista general



Hemos elaborado un vídeo para presentar las principales partes y características del horno.

[Vídeo Introducción horno y aplicador DTF InkOne SZ1 / SX8](#)

2.Instrucciones de seguridad

2.1.Señalización de seguridad



Cualquier contenido marcado con este símbolo indica una parte a la que el usuario debe prestar especial atención, ya que una operación incorrecta puede provocar daños en el equipo o causar otras pérdidas.

2.2.Descripción del producto

Esta máquina es un equipo de alta potencia y alta temperatura. Es imprescindible que el usuario disponga de una instalación eléctrica industrial adecuada y que ubique la máquina en un entorno apropiado.

No toque ninguna zona marcada con símbolos de alta temperatura para evitar quemaduras.

Le recomendamos familiarizarse con los parámetros de la máquina antes de ponerla en marcha para poder prepararse correctamente para su uso:

Especificaciones técnicas	Horno y aplicador InkOne SZ1	Horno y aplicador InkOne SX8
Voltaje de alimentación	220 V ($\pm 10\%$), 50/60 Hz	220 V ($\pm 10\%$), 50/60 Hz
Potencia máxima	6,5 KW	4,4 KW
Consumo eléctrico	26,7 A	20 A
Peso	228 Kg (con extractor de humos)	192 Kg (con extractor de humos)
Velocidad soportada	15 m ² /h	15 m ² /h
Ancho máximo soportado	hasta 90 cm	hasta 60 cm
Dimensiones del embalaje de madera	160,0 x 145,0 x 111,3 cm	160,0 x 113,0 x 111,3 cm
Dimensiones del equipo	198,4 x 127,6 x 99,2 cm	188,4 x 91,2 x 99,0 cm

2.3.Indicaciones antes del arranque



- A. Peligro eléctrico: Antes de arrancar la máquina, asegúrese de que el cable de puesta a tierra esté correctamente conectado. De lo contrario, podría ocasionar graves lesiones personales.
- B. La fuente de alimentación conectada debe coincidir con los requisitos eléctricos del equipo, y la sección del cableado eléctrico debe cumplir con las especificaciones nominales.
- C. Compruebe que la conexión eléctrica se haya realizado correctamente, prestando especial atención a que los cables de fase y neutro estén bien conectados.
- D. Las personas sensibles a la electricidad estática deben utilizar medidas de protección personal adecuadas al operar el equipo.

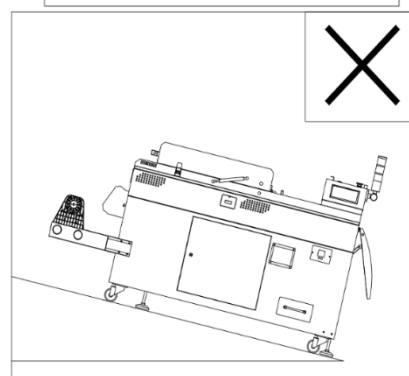
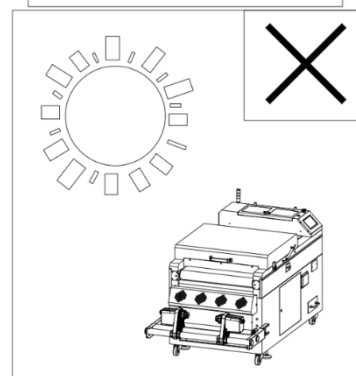
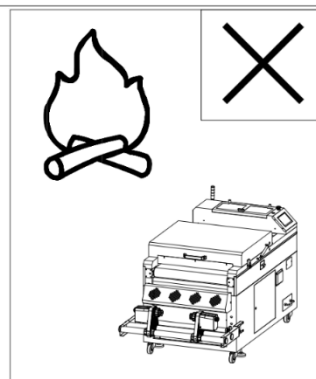
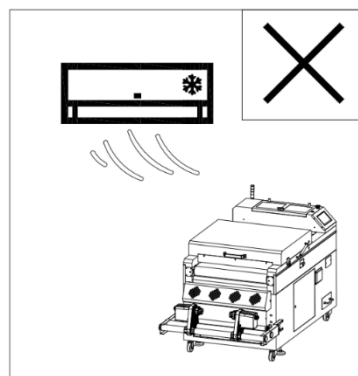
2.4.Precauciones de funcionamiento del equipo:

La exposición directa al aire frío puede alterar la temperatura interna de funcionamiento de la máquina, lo que puede provocar un aumento del consumo energético y una fijación incompleta de los materiales termofusibles.

Las temperaturas ambientes elevadas en las proximidades pueden suponer un riesgo de incendio en el interior del equipo o provocar fallos en los componentes electrónicos internos.

La exposición directa y prolongada a la luz solar puede acelerar el proceso de envejecimiento del equipo.

El funcionamiento sobre una superficie no horizontal puede comprometer la estructura mecánica interna del equipo.



3.Instalación de accesorios

Hemos preparado un videotutorial donde te guiamos a través del desempaquetado e instalación completa del horno y aplicador automático DTF InkOne SZ1 (90 cm) y SX8 (80 cm).

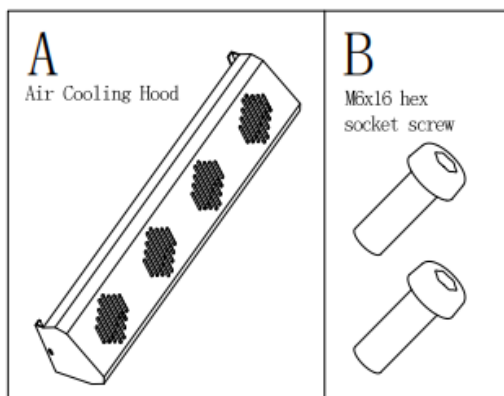
Desde la apertura de la caja hasta el montaje de todos los componentes, te mostramos cómo preparar correctamente tu equipo para comenzar a trabajar con él desde el primer día.

Vídeo unboxing e instalación

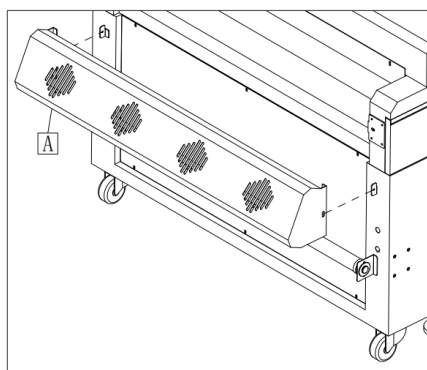
3.1. instalación y piezas del ventilador de enfriamiento

A: Campana de aire frío

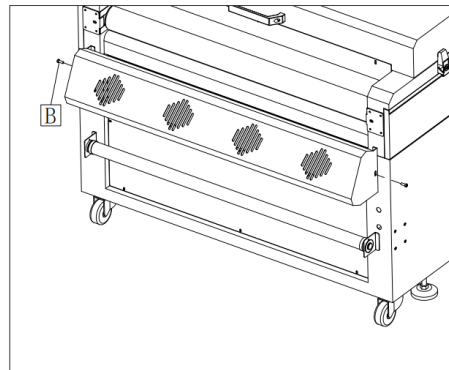
B: Tornillo de cabeza hexagonal M6x16 x2



- A. Paso 1: Alinee los orificios M6 situados a ambos lados de la campana de aire frío con las flechas marcadas en las piezas correspondientes de chapa metálica.



- B. Paso 2: Inserte los tornillos M6 en los orificios situados a ambos lados para fijar la campana.

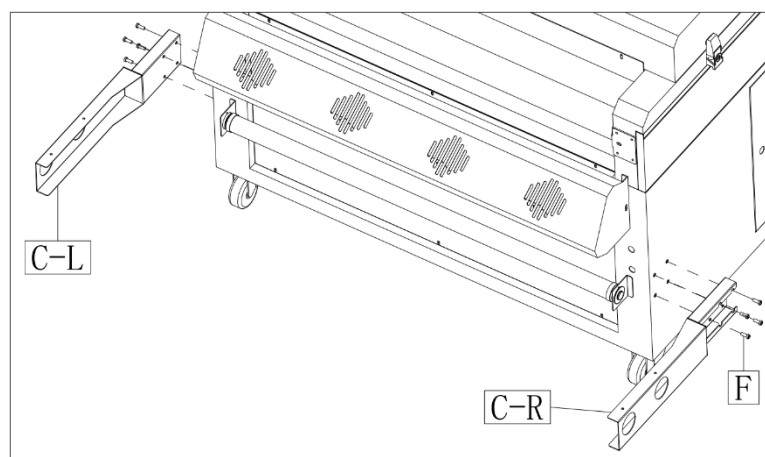
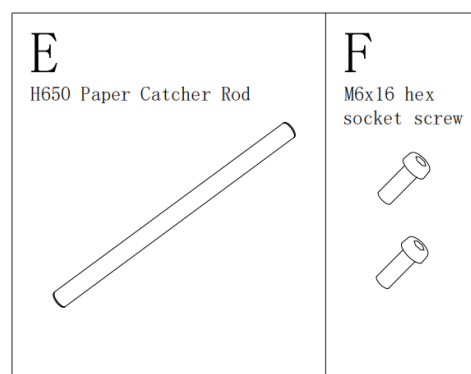
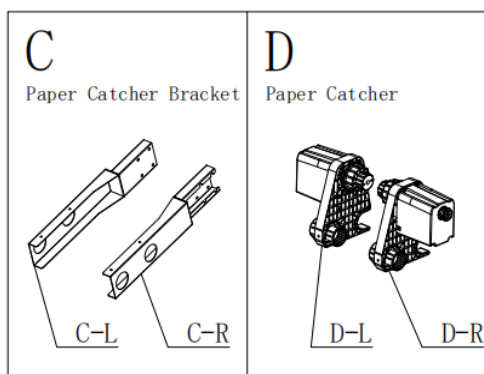


3.2. Instalación del soporte del recogedor de film

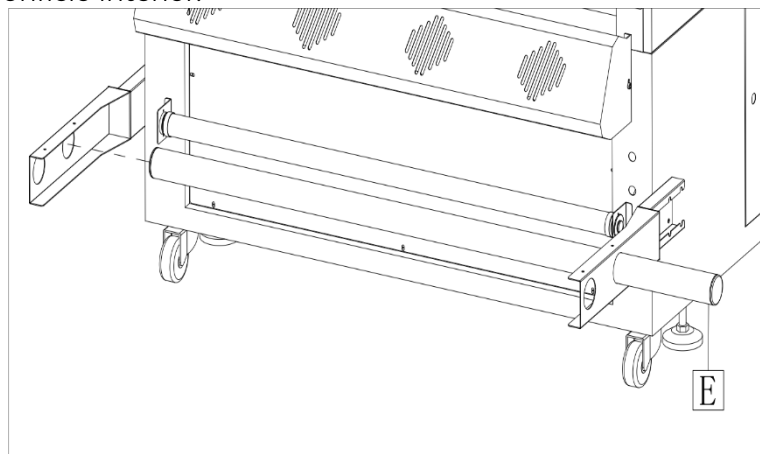
D: Recogedor de film (izquierdo/derecho: D-L, D-R)

E: Barra de fijación del recogedor de film x2

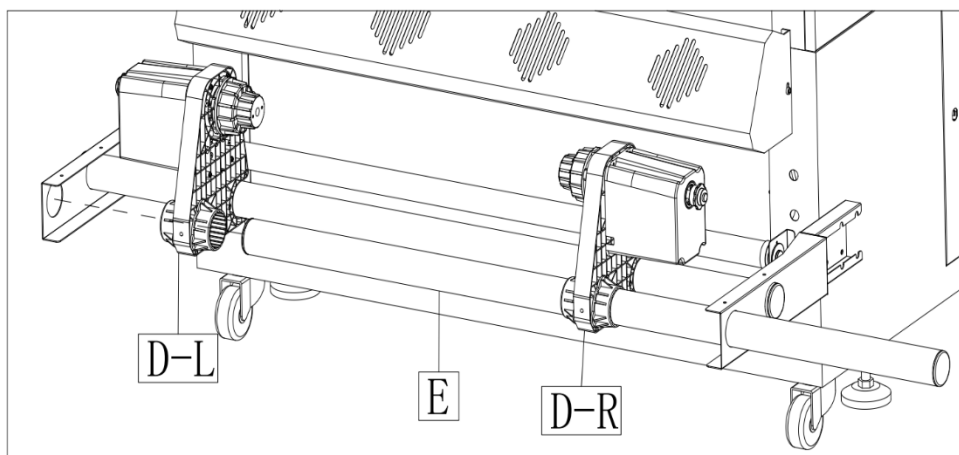
F: Tornillo de cabeza hexagonal M6x16 x12



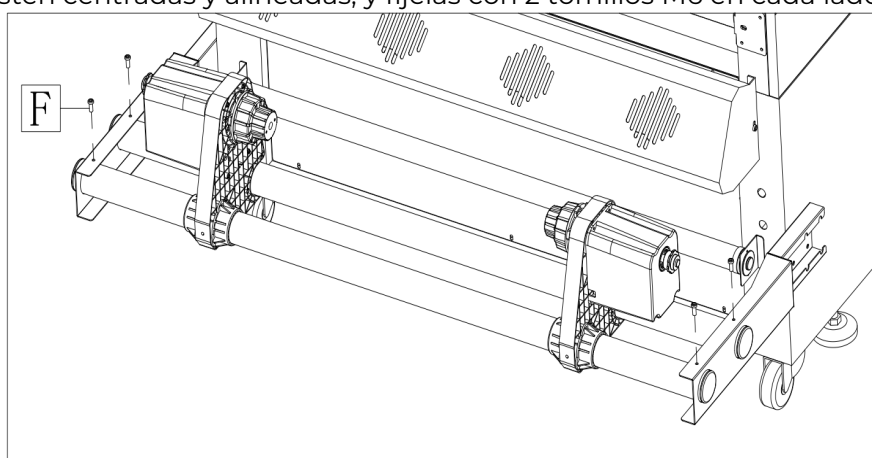
- D. Paso 2: Instale primero la barra de fijación del primer recogedor de film, centrada en la posición del orificio interior.



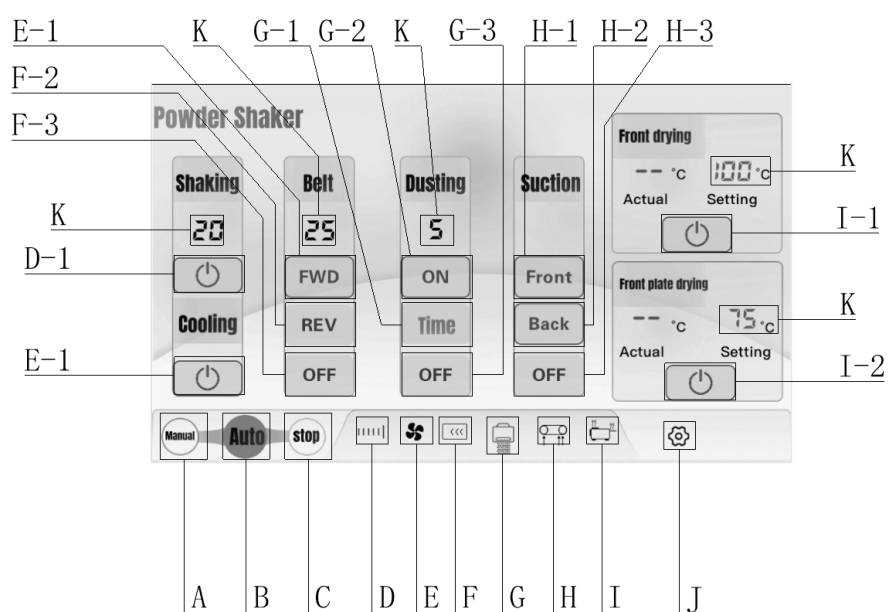
- E. Paso 3: Instale la barra de fijación del segundo recogedor de film. Esta debe colocarse próxima a la posición del orificio exterior, instalando a la vez el recogedor de film.



- F. Paso 4: Una vez instalada la barra del segundo recogedor, asegúrese de que ambas barras estén centradas y alineadas, y fíjelas con 2 tornillos M6 en cada lado.



4.Vista general de la interfaz de usuario



4.2. Teclas de selección de modo

- A. Esta tecla activa el modo manual al pulsarla. No se puede desactivar directamente; para cambiar de modo, hay que pulsar las teclas B o C. Al activarse, la máquina de sacudida de polvo funcionará en modo manual.
- B. Esta tecla activa el modo automático al pulsarla. No se puede desactivar directamente; para cambiar de modo, hay que pulsar las teclas A o C.
- C. Esta tecla activa el modo parada al pulsarla. Detiene cualquier acción activa. No se puede desactivar directamente; para cambiar de modo, pulse las teclas A o B.

4.3. Indicadores de estado de funcionamiento

- D. Motor de sacudida de polvo: Cuando el motor está apagado, el icono permanece estático.
 - Pulsando D-1, el motor se activa y el icono muestra un movimiento en forma de onda.
 - Pulsando nuevamente, se desactiva la función.
- E. Ventilador de enfriamiento: Cuando está apagado, el icono es estático 
 - Pulsando E-1, se activa y el icono muestra un movimiento rotativo.
 - Pulsando de nuevo, se apaga.
- F. Cinta transportadora: Cuando está apagada, el icono es estático 
 - Pulsando F-1, la cinta avanza (hacia la zona de recogida de material) y el icono se anima .

- Pulsando F-3, la cinta se detiene.

- Pulsando G-2, se activa la dispersión de polvo y el icono se anima .
- Pulsando G-3, se desactiva.

- Pulsando H-1, se activa la succión frontal, animando el icono .
- Pulsando H-2, se activa la succión trasera, también con animación .
- Pulsando H-3, se desactiva toda succión.

- I. Calentamiento del secado superior y de la placa guía frontal: Cuando ambas zonas están apagadas, el icono es estático 
 - Pulsando I-1, se activa el secado superior, con animación del icono .
 - Pulsando I-2, se activa el calentamiento de la placa guía frontal, también con animación .

4.4. Configuración avanzada

J. Tecla de funciones de configuración avanzada

- Esta tecla requiere una pulsación prolongada de 3 segundos para activarse.
- Una vez activada, permite configurar parámetros como:
 - Retraso automático para el vaciado del polvo
 - Velocidad máxima de la cinta transportadora
 - Velocidad máxima de sacudida de polvo
 - Idioma del sistema

Nota: La tecla J-1 da acceso al modo ingeniería, el cual no está disponible para los usuarios.

La siguiente interfaz es el punto de entrada:

Setting

Language	:	English
Auto Clean Delay	:	20
Max Belt speed	:	70
Max shaking speed	:	40
☒ Powder shortage alarm		
☐ Powder bin alarm		

4.5. Parámetros específicos

- Se activa con una pulsación simple.
- Permite modificar parámetros individuales, cuyos límites máximo y mínimo varían según la función.
- Para ver los valores concretos, consulte la interfaz emergente que aparece al pulsarla.

La interfaz inferior corresponde a la entrada de configuración del secado superior.

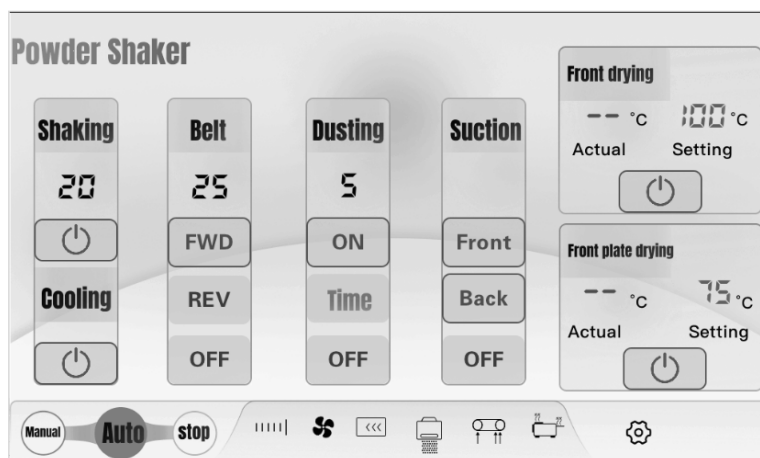
input max:180 min:30

100

1	2	3	⏮
4	5	6	Esc
7	8	9	Enter
00	0	10	

5.Procedimiento de funcionamiento

5.1.Diagrama de la caja de control



- C. Confirme que la fuente de alimentación externa del equipo esté conectada (AC 220V 50/60Hz).
- E. Alinee la impresora con la máquina de sacudida de polvo antes de su uso (para evitar desalineaciones del material durante la recogida).
- F. Fije el material en el alimentador y colóquelo en la impresora para la impresión. Para operaciones específicas, consulte el apartado "Método de enrollado del material".
- G. Encienda el "Interruptor general de alimentación" de la caja de control.

5.2.Configuración de funciones

- A. Pulse en la pantalla para acceder al menú de funciones. Al hacer clic en el campo de "Velocidad de sacudida de polvo", aparecerá una interfaz numérica. Introduzca el valor deseado para establecer la velocidad de sacudida. Tras introducir el valor, pulse "Confirmar" para volver a la pantalla principal.
- B. Este mismo procedimiento se aplica para configurar la velocidad de la cinta transportadora, la temperatura de pre-secado, la temperatura de la placa guía frontal, así como otras velocidades y temperaturas.

5.3.Activación y desactivación de funciones:

- A. Función de sacudida de polvo ON/OFF: Pulse el símbolo de encendido/apagado situado debajo de "Sacudida de polvo".
 - Cuando está en rojo, la función está desactivada.
 - Al pulsarlo y cambiar a verde, se activa la sacudida de polvo.
- B. Función de dispensación de polvo ON/OFF: Pulse el botón "Encendido" o "Apagado" debajo de "Dispensación de polvo".
- C. Cinta transportadora ON/OFF y dirección: Pulse "Apagado", "Avance" o "Retroceso" debajo de "Cinta transportadora" para elegir el estado de funcionamiento.
- D. Función de calentamiento de pre-secado ON/OFF: Pulse el símbolo de encendido en la sección correspondiente.
 - Si está rojo, el calentamiento está desactivado.
 - Si cambia a verde, el calentamiento está activado.
- E. Función de calentamiento de la placa guía frontal ON/OFF: Procedimiento igual al anterior, aplicado al área de "Placa guía frontal".

- F. Función de ventilador de enfriamiento ON/OFF: Pulse el símbolo de encendido debajo de "Ventilador de enfriamiento".
- Rojo: apagado
 - Verde: encendido
- G. Función de succión de la cinta transportadora ON/OFF y dirección: Pulse "Apagado", "Avance" o "Retroceso" debajo de "Succión de la cinta transportadora".

5.4.Modos de operación:

- A. Función "Manual" en la esquina inferior izquierda de la pantalla:
- En modo manual, la máquina opera según los parámetros establecidos, sin depender de sensores.
 - En modo automático, los sensores detectan la presencia de film:
 - Si no hay film, la cinta se detiene y la sacudida y dispensación de polvo se apagan tras 10 segundos.
 - Si hay film, el sistema opera normalmente.
 - El modo "Parar" detiene cinta, sacudida y dispensación, pero otras funciones continúan.
 - Pulsar "Automático" restablece el modo automático; pulsar "Manual" lo cambia nuevamente.
- B. Acceso a configuración avanzada: Mantenga pulsado el icono de engranaje (esquina inferior derecha) para ajustar idioma, hora y otras opciones.

5.5.Funciones adicionales

- A. Función de mantenimiento automático de temperatura: En modo automático, si se detiene la impresión durante más de 20 segundos, la máquina reduce automáticamente la temperatura 20 °C por debajo del valor de trabajo (por ejemplo, de 100 °C a 80 °C). Al reanudar la impresión, recupera el valor original. En modo manual, la temperatura no se ajusta automáticamente.
- B. Cambio entre modos de velocidad y tiempo para la dispensación de polvo:
- Pulse "Velocidad" debajo de "Dispensación de polvo" para cambiar a modo Tiempo.
 - Vuelva a pulsar para regresar a modo Velocidad.
 - En modo Velocidad, el valor numérico ajusta la velocidad de dispensación.
 - En modo Tiempo, el valor ajusta la duración. Ejemplo:
 - Nivel 1 → 1 min de trabajo, 15 min de pausa
 - Nivel 2 → 2 min de trabajo, 15 min de pausa
 - ...hasta nivel 15Si la dispensación es insuficiente, ajuste el tiempo deseado, apague la función y vuelva a encenderla para aplicar el nuevo valor.
- C. Ajuste de velocidad del extractor de humos:
- Pulse "+" a la izquierda para encender.
 - Mantenga pulsado "-" a la derecha durante 3 segundos para acceder al ajuste de velocidad.
 - Niveles del 1 al 10 disponibles.

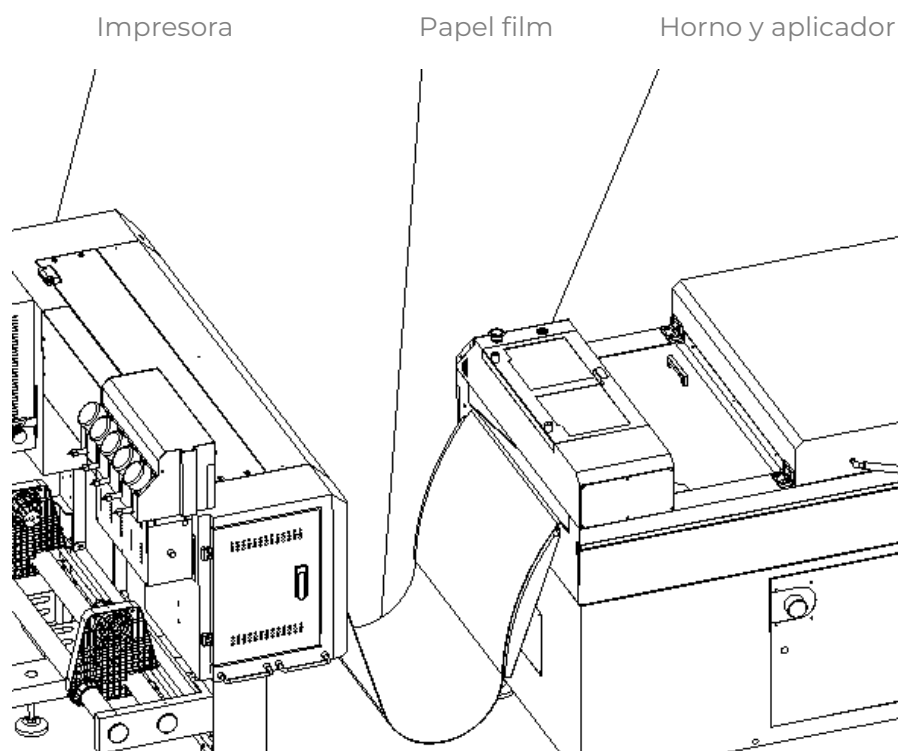
5.6.Seguridad y recomendaciones

- A. Protección de seguridad: Si la tapa de la cámara de polvo se abre, la pantalla mostrará una advertencia y se detendrán la sacudida, la dispensación de polvo y la cinta transportadora. Al cerrar la tapa, todo volverá a la normalidad.

- B. Alerta de bajo nivel de polvo: Cuando el nivel de polvo es insuficiente, se mostrará un mensaje en pantalla solicitando recarga.
- C. Valores recomendados:
 - Velocidad de cinta: nivel 15-30
 - Velocidad de sacudida de polvo: nivel 5 a 15.
 - Velocidad de dispensación de polvo: nivel 5 a 15 (o nivel 7 en modo Tiempo).
 - Temperatura de la placa guía frontal: 40 a 60 °C (Ajustar en función del punto de fusión del polvo y del material utilizado).
 - Temperatura de pre-secado: 90 a 120 °C.
- D. Tras configurar todos los parámetros, inicie el proceso de sacudida de polvo y fijación de color.
- E. Una vez finalizado el proceso, apague todos los interruptores de calentamiento.
- F. Indicadores luminosos del sistema:
 - Luz verde: funcionamiento normal.
 - Luz amarilla:
 - Parpadea cuando falta polvo (volverá a verde tras reponer).
 - También parpadea si se abre la tapa del depósito, desactivando la sacudida de polvo hasta que se cierre correctamente.

6. Instrucciones de carga del material y la aplicación del polvo

6.1. Diagrama de trabajo de la máquina de sacudida de polvo



A continuación, se presentan varios escenarios que describen las precauciones a tener en cuenta al colocar el film.

Cada imagen asociada contiene un símbolo en la esquina superior izquierda que indica el grado de idoneidad:

✓ = Óptimo

X = Incorrecto

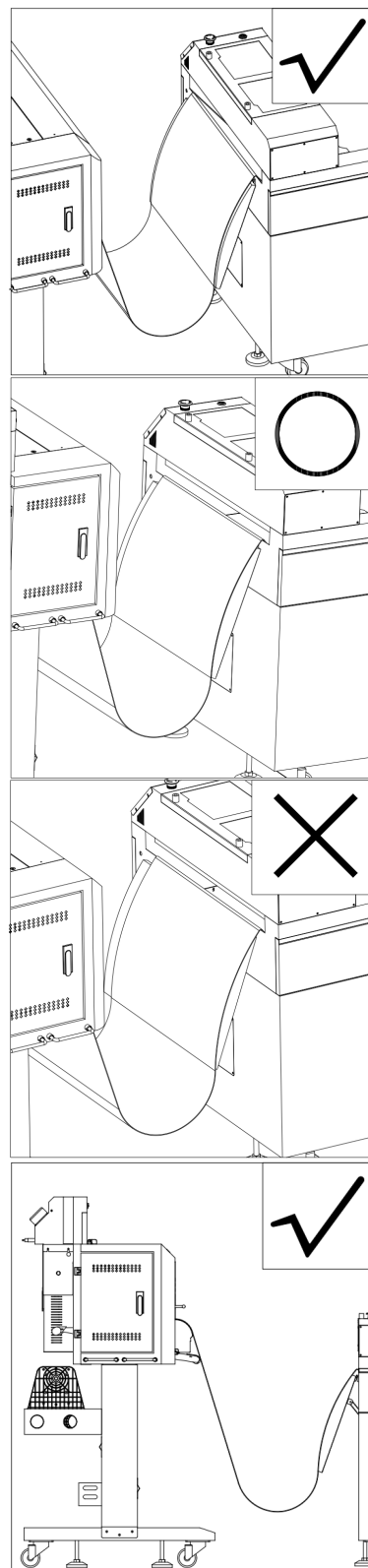
O = Aceptable pero no recomendado

Escenario A: Se alcanza el estado de trabajo óptimo cuando el film está centrado correctamente en la máquina. Esta es la colocación ideal.

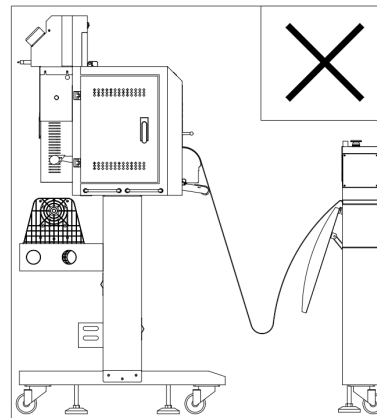
Escenario B: La máquina puede funcionar si el film está alineado o casi alineado con la placa guía frontal. Sin embargo, si no se deja el espacio suficiente, una parte del film podría sobresalir de la placa guía durante el funcionamiento. Esa zona sobresaliente no recibiría el calor adecuado, lo que puede causar desviaciones de posición y, como consecuencia, defectos en el producto final.

Escenario C: Colocar el film más allá de la placa guía frontal es incorrecto. Esto provocará directamente que una parte del film no se caliente, generando una desviación desde el inicio, lo cual conllevará defectos en el resultado final.

Escenario D: Se logra un estado de trabajo óptimo cuando el film está en contacto completo con la placa guía frontal. Este caso, al igual que el Escenario A, representa un método de colocación correcto.



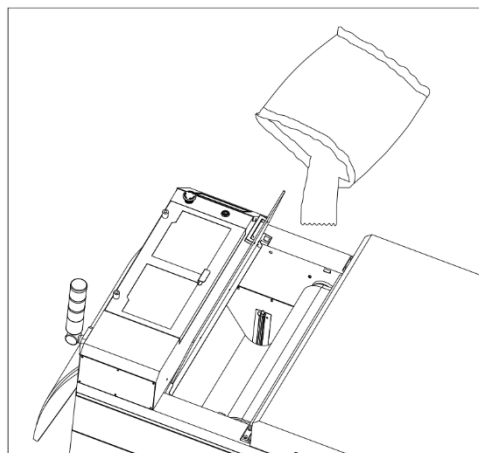
Escenario E: Si el film no está en contacto completo con la placa guía frontal, una parte del mismo podría no calentarse adecuadamente, lo que podría ocasionar imperfecciones en el producto final.



6.2. Esquema de aplicación del polvo

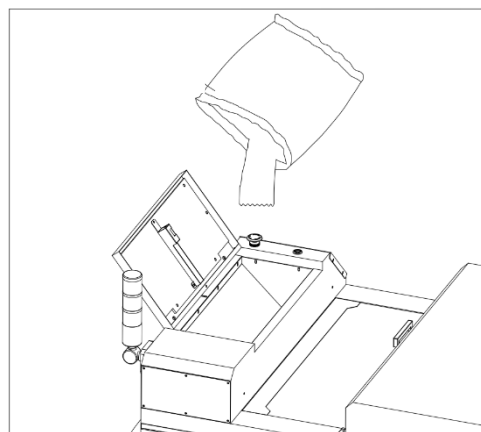
- A. Una vez que el papel film esté correctamente posicionado, realice una aplicación manual de polvo, distribuyendo uniformemente aproximadamente 0,25 kg de material sobre la superficie del film.

Al recargar el polvo, mantenga la boquilla de dispensación lo más baja posible para minimizar la dispersión del polvo en el aire.



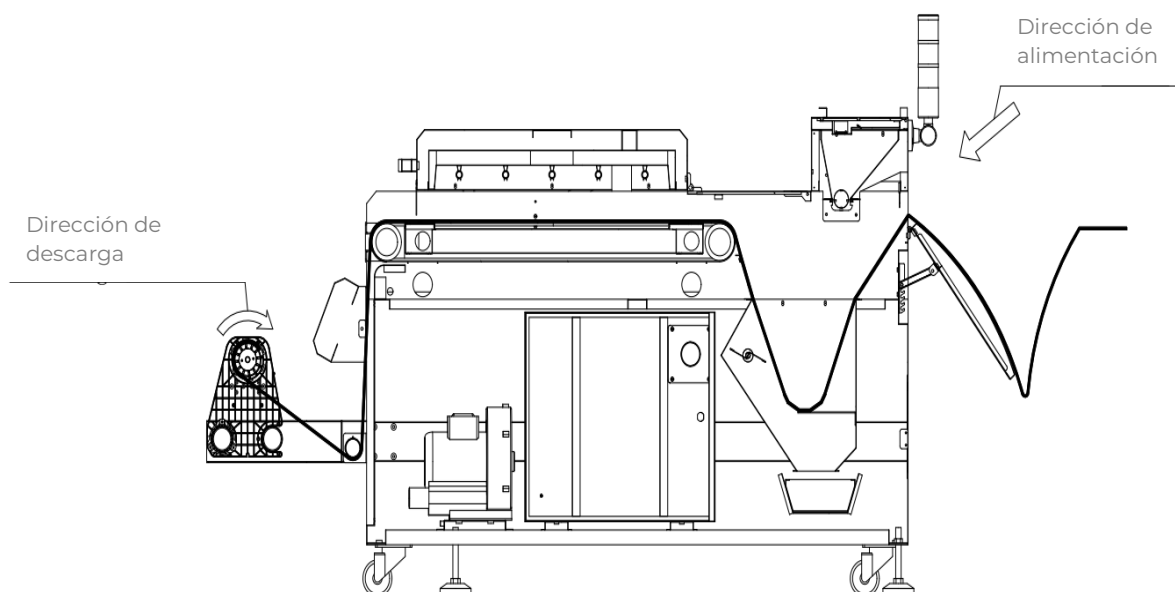
- B. Tras la aplicación manual, abra la tapa de la cámara de dispersión de polvo para proceder con la recarga automática.

Al recargar el polvo, mantenga la boquilla de dispensación lo más baja posible para minimizar la dispersión del polvo en el aire.



7.Método de enrollado del material

7.1.Proceso de alimentación del material



- A. Guíe el material que va a fijarse con calor hasta la parte inferior de la caja de dispensación de polvo, donde ingresará en el espacio situado entre la barra de sacudida de polvo y la plataforma de fijación térmica.
- B. Una vez fijado el color, el material puede:
 - Enrollarse en el rodillo de recogida de la parte trasera, o bien
 - Transportarse mediante la cinta transportadora con sistema de succión, permitiendo la salida continua de la imagen impresa para su impresión y corte simultáneo.

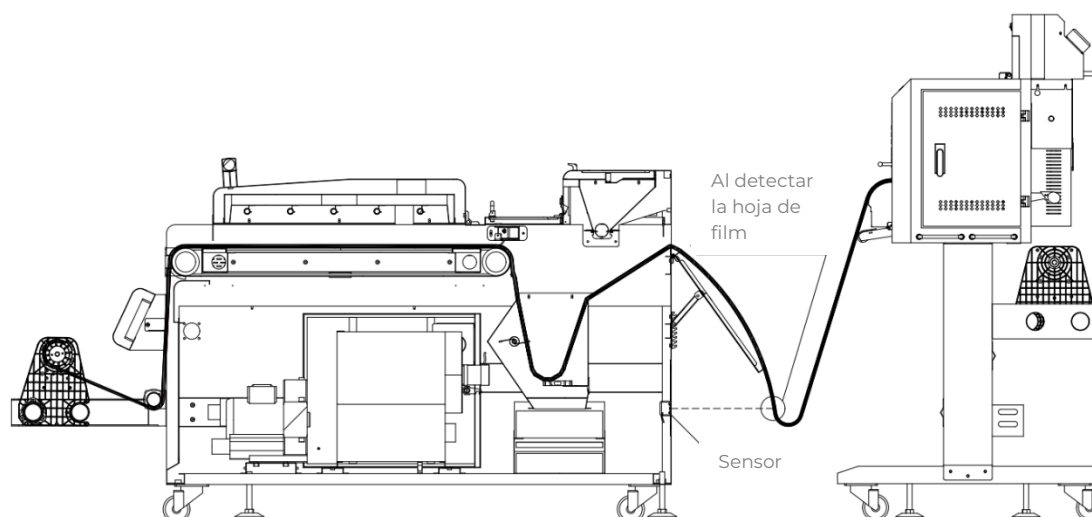


Nota: Asegúrese de que el material con el color fijado esté plano y sin arrugas, y que los bordes del material estén alineados tanto en el extremo frontal como en el trasero de la máquina.

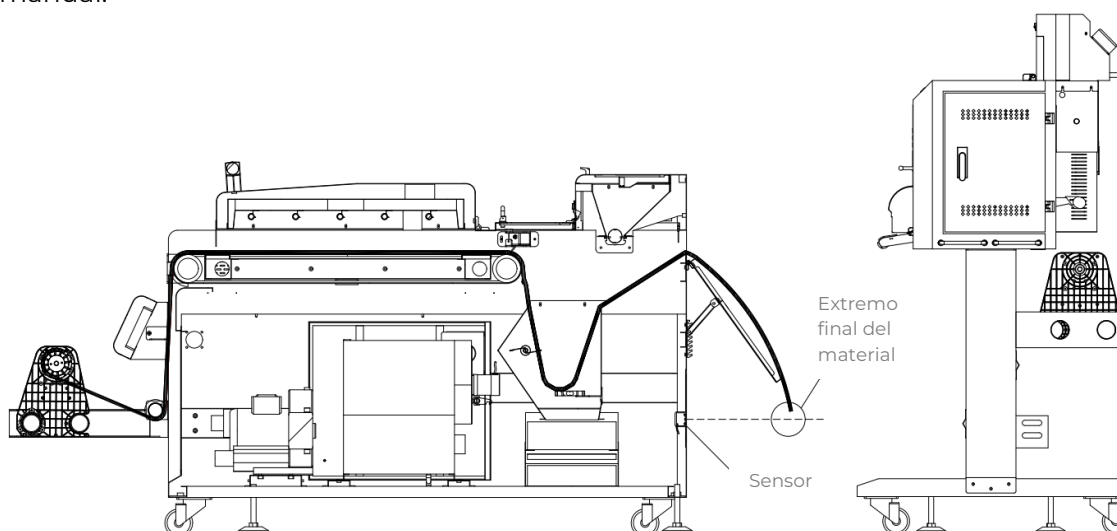
8.Instrucciones de funcionamiento

8.1.Funcionamiento automático:

En el modo de funcionamiento automático, el sensor debe detectar la presencia del film para iniciar el funcionamiento de los distintos sistemas.



Si se detecta insuficiencia de material en el rollo, la máquina detendrá automáticamente su operación. Para procesar el tramo final del material restante, será necesario activar el modo manual.



8.2.Requisitos del entorno de trabajo

- Temperatura ambiente: debe mantenerse entre 18 °C y 30 °C
- Humedad relativa: entre 35 % y 85 %

Debe seguir el mantenimiento de manera estricta. Para ello, hemos elaborado un videotutorial que le ayudará a tener su impresora en buen estado.

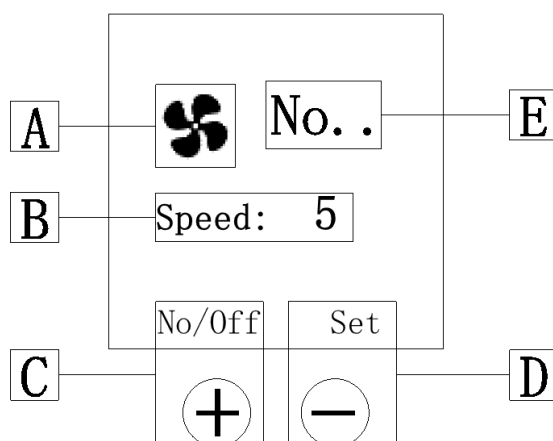
[Vídeo mantenimiento](#)

9.1.Limpieza y cuidado del equipo:

- A. Desconecte la fuente de alimentación externa antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento o limpieza.
- B. Tras finalizar la producción diaria, limpie los restos de polvo de las paredes de la cavidad de sacudida de polvo.
- C. Limpie la pala agitadora de polvo.
- D. Limpie los residuos de polvo acumulados en el panel de control.
- E. Limpie el polvo que pueda quedar en la barra de presión del film.
- F. Realice una limpieza periódica de la caja eléctrica de control, asegurándose de que esté seca y libre de humedad.
- G. Al final de cada jornada, limpie completamente la caja de polvo, asegurándose de que no queden restos en su interior. Esto evitará que el polvo adhesivo se humedezca, lo que podría provocar obstrucciones o incluso que el motor se agarrote o se queme. En caso de obstrucción en el dispensador de polvo, puede retirarse el cepillo dispensador para su limpieza.
- H. Si va a reutilizar polvo adhesivo, tamícelo con un tamiz de 60 mallas antes de volver a utilizarlo, para evitar que impurezas en el polvo bloqueen el cepillo dispensador o lleguen a la impresión, lo que afectaría la calidad de impresión y la durabilidad del estampado en caliente.
- I. Al utilizar la máquina de sacudida de polvo, mantenga cerrada la tapa superior de la cavidad para evitar que el polvo adhesivo se disperse sobre la cinta transportadora durante el llenado, y también para reducir el nivel de ruido.
- J. Si el rendimiento de extracción de humos de la campana integrada disminuye, será necesario sustituir el elemento filtrante.
- K. **Cambie el filtro y el carbón activado cada 3 a 6 meses** según el uso.
- L. **Realice un drenaje** periódico del **aceite** al menos **una vez por semana**.

10.Panel de control de la campana extractora

10.1.Panel de control de la campana extractora



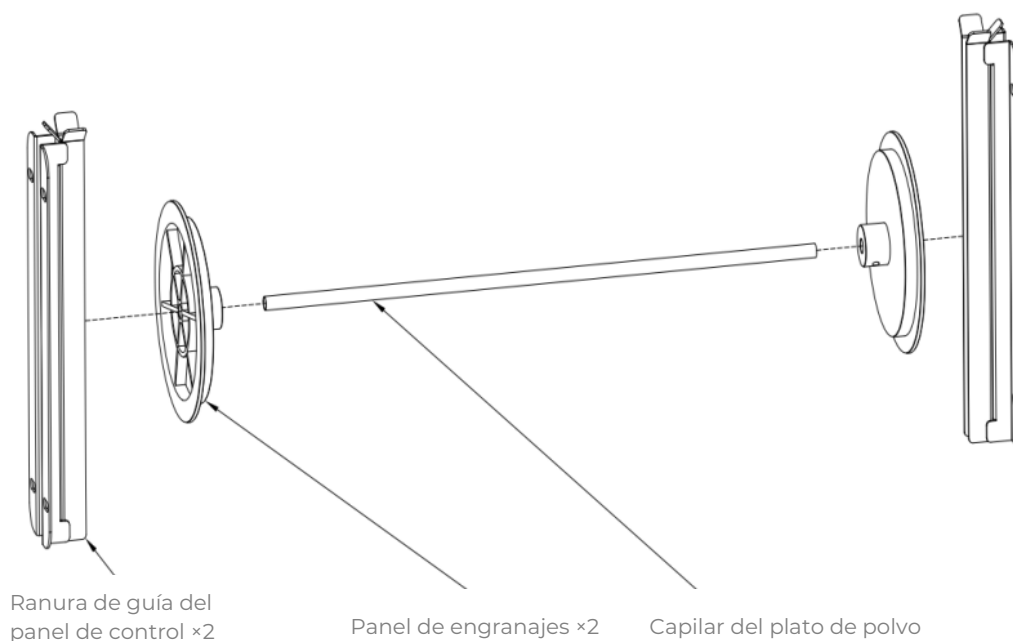
- A. **Indicador de estado de la campana extractora:** cuando aparece "Off" en el Campo E, al pulsar la Tecla C se activa la succión, el Campo E cambia a "On" y el icono de las aspas comienza a girar. Cuando aparece "On" en el Campo E, al pulsar la Tecla C se desactiva la succión, el Campo E cambia a "Off" y el icono de las aspas se detiene.

- B. **Visualización de la velocidad de la campana:** muestra el nivel de velocidad actual de funcionamiento de la campana extractora. Para ajustar la velocidad, utilice la interfaz de control correspondiente para aumentar o disminuir el valor según sea necesario.
- C. **Control de potencia de succión:**
- Tecla C: actúa como interruptor de encendido/apagado de la succión en modo normal y como control de incremento de velocidad en modo edición (se activa con una pulsación prolongada).
- D. **Tecla de Modo Edición:** pulsación prolongada para acceder al Modo Edición.
- Tecla C: aumenta la velocidad de funcionamiento.
 - Tecla D: disminuye la velocidad de funcionamiento.
 - Para salir del Modo Edición, mantenga pulsada la Tecla D o espere a que el equipo entre en modo reposo.
- E. **Icono de Estado de Funcionamiento:**
- Muestra "No" cuando la succión está ACTIVADA.
 - Muestra "Off" cuando la succión está DESACTIVADA.

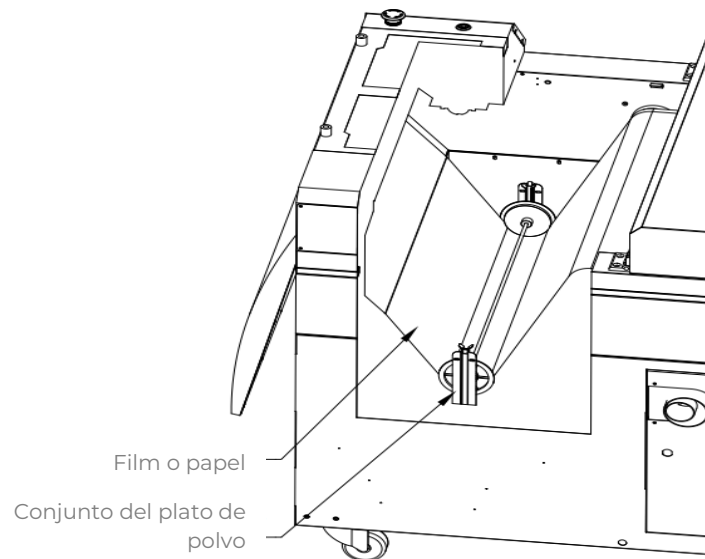
Nota: esta función solo está disponible si la máquina está equipada con la campana extractora integrada opcional.

11. Diagramas

11.1. Diagrama de montaje del disco de control de polvo

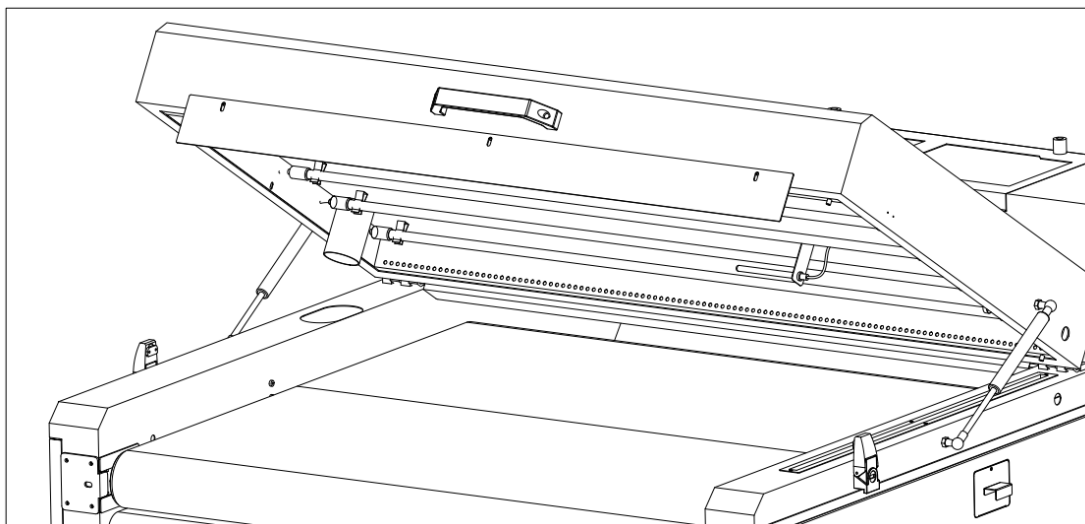


Dibujo del conjunto del plato de polvo

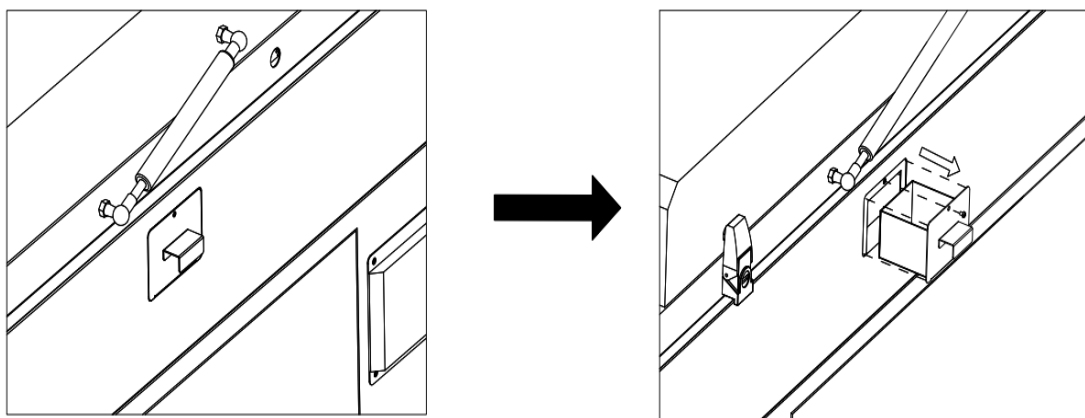


Ajuste el mandril de dos garras a la posición adecuada y encájelo en la ranura correspondiente.

11.2. Diagrama de montaje y desmontaje de la caja de recogida de aceite

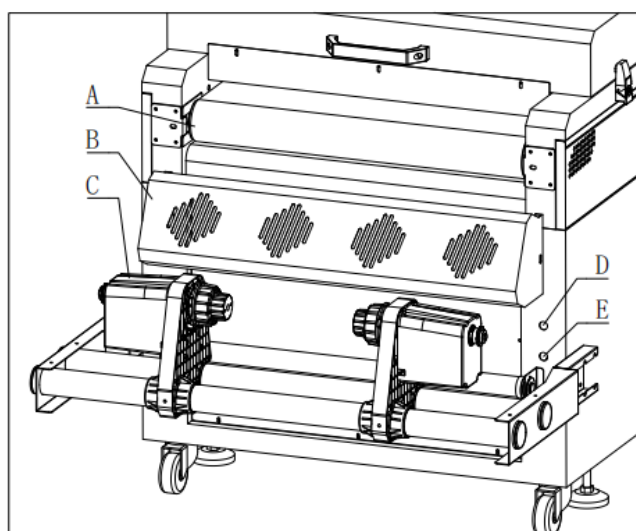


- A. Después del uso diario, active la función de secado frontal para permitir que los residuos de aceite acumulados en las paredes del tubo y el elemento calefactor fluyan hacia la caja de recogida de aceite.
- B. Después de una hora, apague la función de secado frontal.



D. Afloje los tornillos y saque la caja de recogida de aceite.

11.3. Diagrama de limpieza de componentes



A. Después de utilizar los siguientes componentes, debe limpiarlos inmediatamente para evitar la contaminación del producto en usos posteriores.

- A: Banda de conducción

- C: Recogedor de film

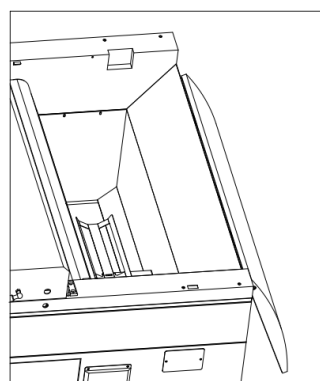
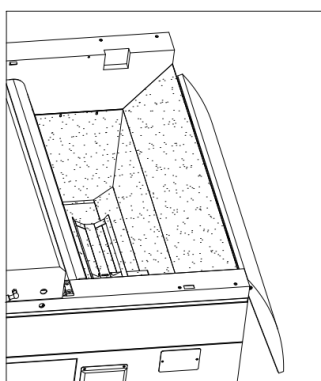
B. Conexiones:

- Conecte el recogedor de film al orificio E

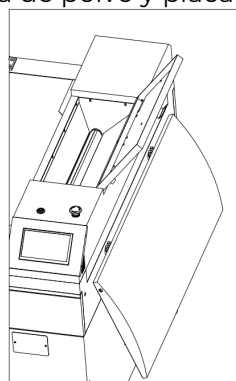
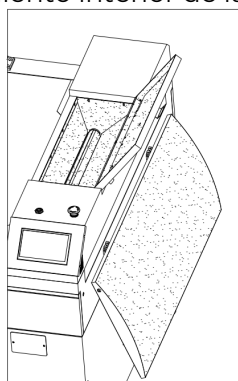
11.4. Diagrama de limpieza del polvo residual

A. Después de utilizar los siguientes elementos, es esencial limpiar cualquier residuo de polvo para evitar contaminación:

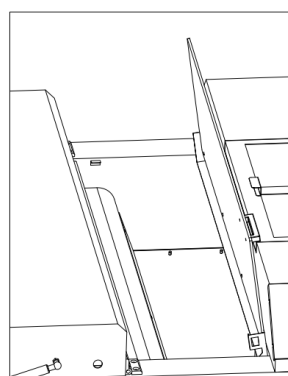
- Bastidor de transferencia



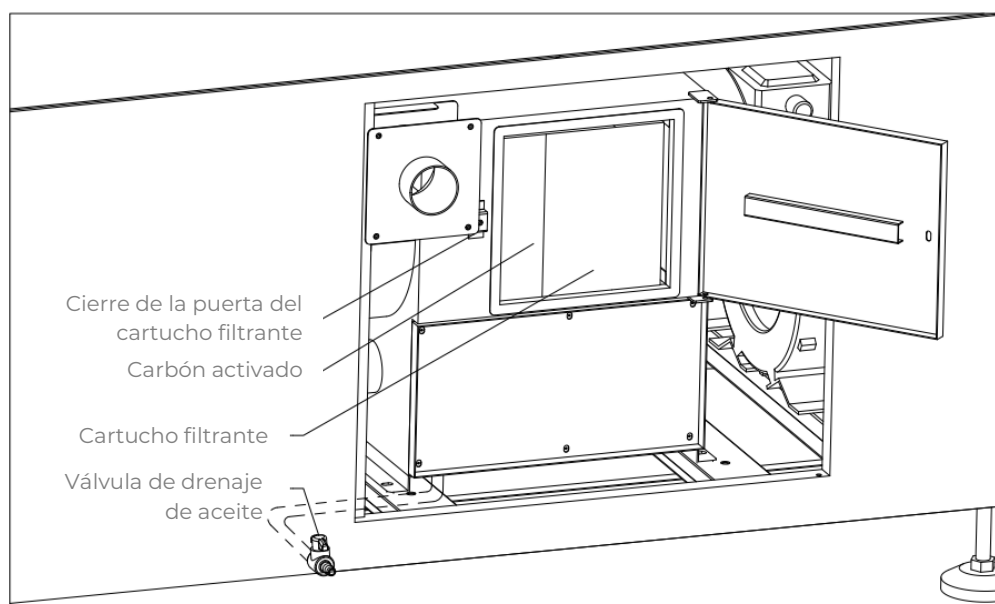
- Revestimiento interior de la caja de sacudida de polvo y placa guía frontal



- Zona de trabajo de sacudida de polvo

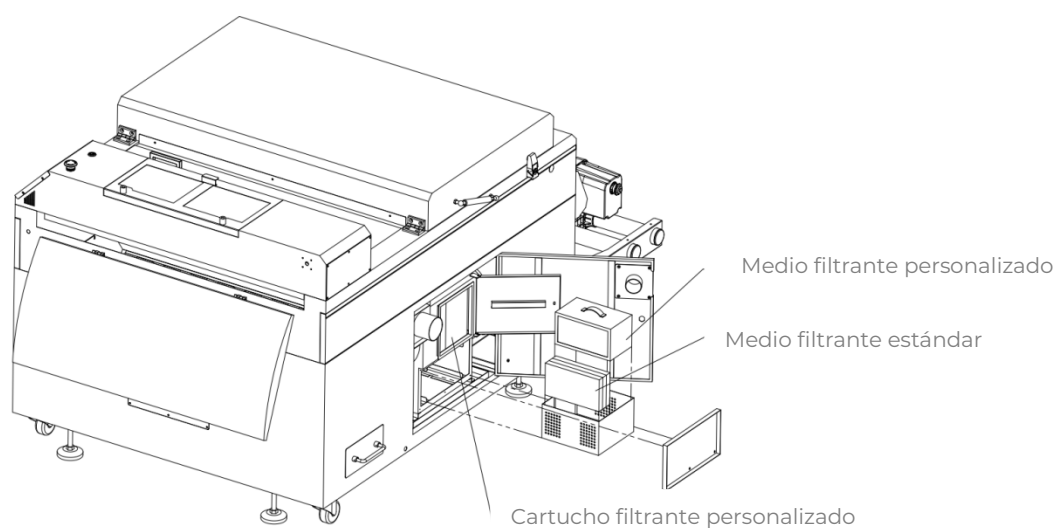


11.5. Diagrama de sustitución del cartucho filtrante

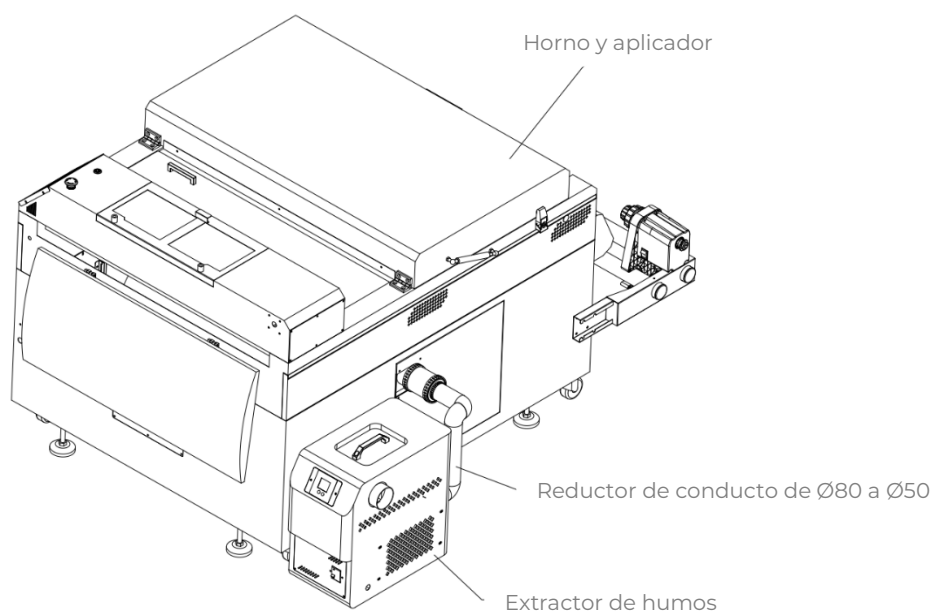


Nota: Posibilidad de conectar el tubo de escape al exterior.

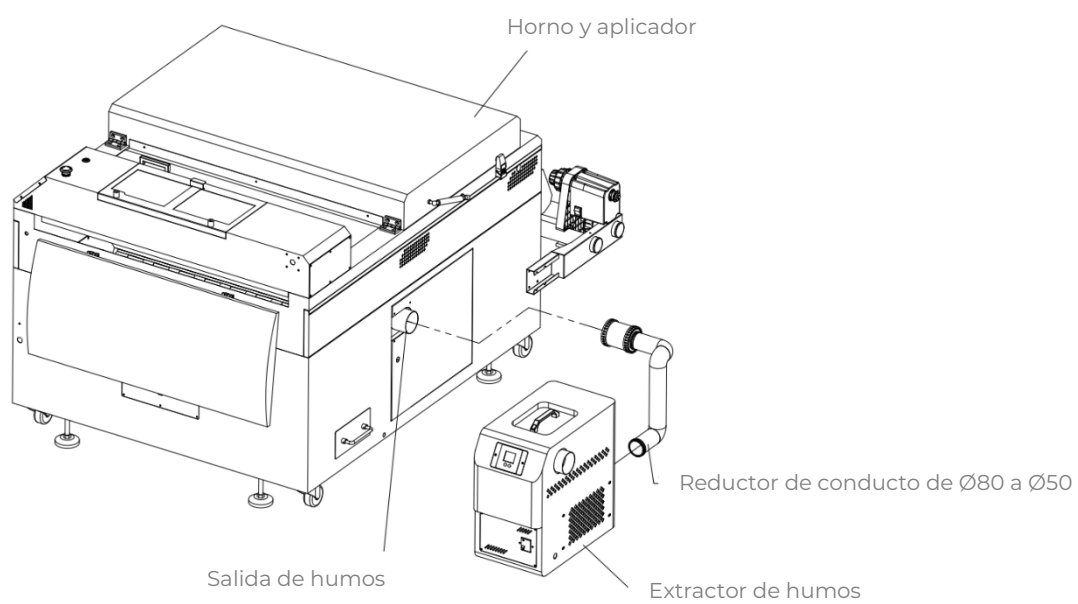
11.6. Esquema de colocación del cartucho filtrante personalizado



11.7. Esquema de conexión integrada de la campana extractora



11.8. Diagrama de instalación y desmontaje de la campana extractora



12.Instrucciones de garantía

12.1.Declaración de cobertura de garantía del sistema de sacudida de polvo

Nº	Nombre del componente	Período de garantía	Términos y condiciones de la garantía
1	Categorías de placas (placa base, placa de retorno de polvo, panel de control, placa del extractor de humos, etc.)	12 meses	Dentro de los 12 meses, se proporciona sustitución gratuita por cualquier defecto. Tras el vencimiento de la garantía, las reparaciones conllevan el coste del componente correspondiente según la categoría de placa. (Nota: Para defectos en placas, especifique la causa y devuélvala a fábrica lo antes posible para su análisis).
2	Categorías de motores (motor de sacudida de polvo, motor de dispensación de polvo, etc.)	12 meses	Dentro de los 12 meses, se proporciona sustitución gratuita por cualquier defecto. Tras el vencimiento de la garantía, las reparaciones conllevan el coste del componente correspondiente según la categoría del motor. (Nota: Para defectos en motores, especifique la causa y devuélvalo a fábrica lo antes posible para su análisis).
3	Categorías de fuentes de alimentación (fuente del sistema 24V, etc.)	12 meses	Dentro de los 12 meses, se proporciona sustitución gratuita por cualquier defecto. Tras el vencimiento de la garantía, las reparaciones conllevan el coste del componente correspondiente según la categoría de fuente. (Nota: Para defectos en fuentes de alimentación, especifique la causa y devuélvala a fábrica lo antes posible para su análisis).
4	Categorías de sensores (final de carrera, sensor fotoeléctrico, microinterruptor, etc.)	12 meses	Dentro de los 12 meses, se proporciona sustitución gratuita por cualquier defecto. Tras el vencimiento de la garantía, las reparaciones conllevan el coste del componente correspondiente según la categoría del sensor. (Nota: Para defectos en sensores, especifique la causa y devuélvalo a fábrica lo antes posible para su análisis).
5	Categorías de accesorios (ventilador de enfriamiento, calentador de placa guía frontal, banda transportadora, sistema de alimentación de papel, soplador, lámpara calefactora, etc.)	12 meses	Dentro de los 12 meses, se proporciona sustitución gratuita por cualquier defecto. Tras el vencimiento de la garantía, las reparaciones conllevan el coste del componente correspondiente según la categoría del accesorio. (Nota: Para defectos en accesorios, especifique la causa y devuélvalo a fábrica lo antes posible para su análisis).
6	Categorías de piezas mecanizadas (componentes CNC, piezas de precisión, etc.), Categorías de chapa (piezas cortadas por láser, paneles plegados, etc.), Categorías de aluminio (perfiles, extrusiones, etc.)	—	Política de sustitución en caso de defecto de fabricación o envío de modelo incorrecto: debe presentarse evidencia visual (fotos/vídeos) para su verificación. (Nota: La evidencia debe mostrar claramente el lugar del defecto o la discrepancia del modelo para análisis de calidad).

Manuel du Four de séchage DTF avec filtre InkOne SZ1 / SX8

Dans ce manuel, vous trouverez les instructions pour installer, entretenir et utiliser correctement votre Four de séchage DTF avec filtre **InkOne SZ1 / SX8**.

Télécharger le manuel



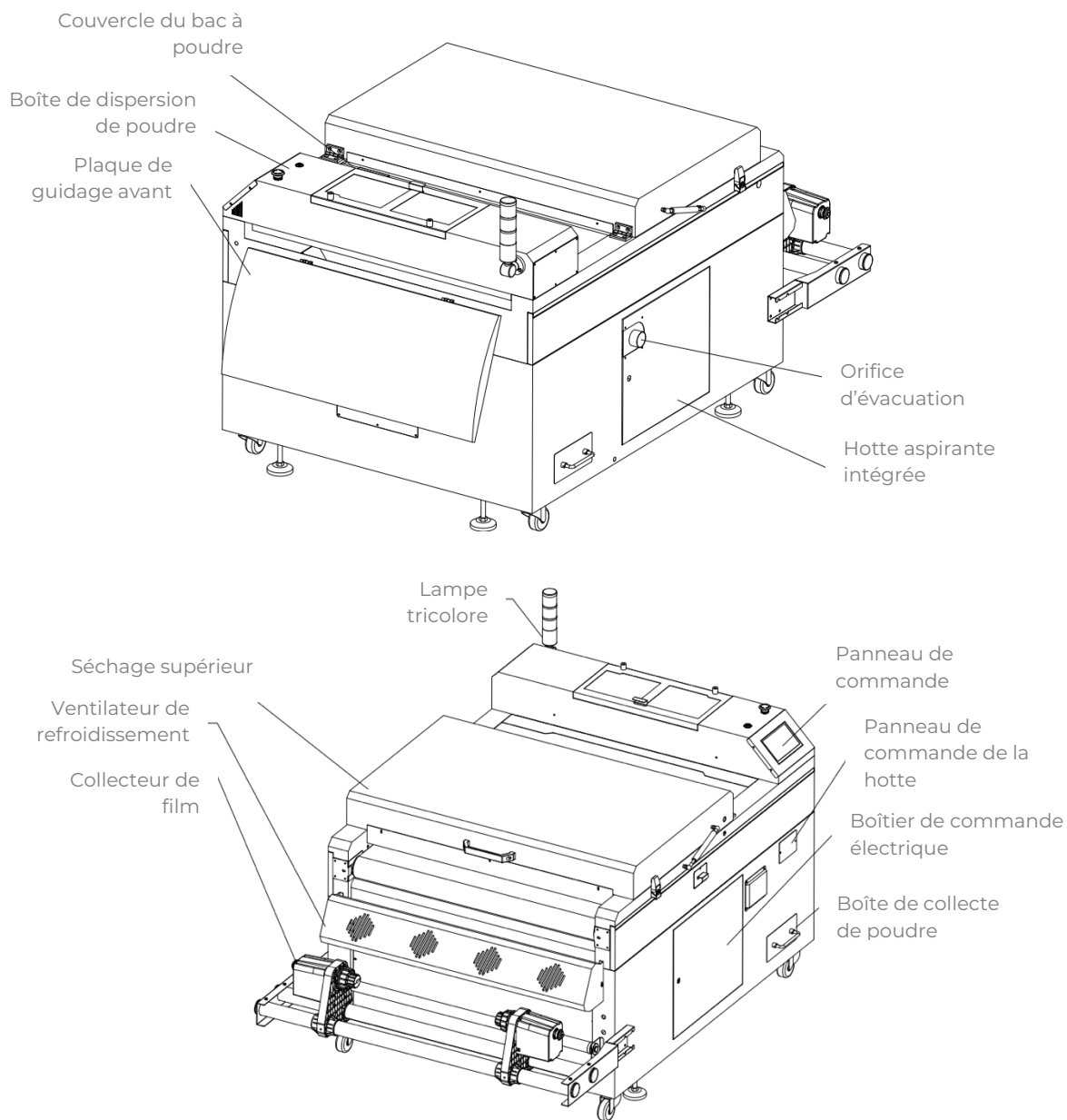
Chaîne Youtube



Contenu

1. Vue d'ensemble
2. Consignes de sécurité
3. Installation des accessoires
4. Aperçu de l'interface utilisateur
5. Procédure de fonctionnement
6. Instructions de chargement du matériau et d'application de la poudre
7. Méthode d'enroulement du matériau
8. Instructions de fonctionnement
9. Entretien et conservation
10. Panneau de commande de la hotte aspirante
11. Schémas
12. Instructions de garantie

1. Vue d'ensemble



Nous avons créé une vidéo pour présenter les principaux composants et fonctionnalités du four.

[Vidéo de présentation : Four InkOne SZ1/SX8 et applicateur DTF](#)

2. Consignes de sécurité

2.1. Signalisation de sécurité :



CAUTION

Tout contenu marqué par ce symbole indique un élément auquel l'utilisateur doit prêter une attention particulière, car une mauvaise manipulation peut endommager l'équipement ou entraîner d'autres pertes.

2.2. Description du produit :

Cette machine est un équipement à haute puissance et haute température. Il est indispensable que l'utilisateur dispose d'une installation électrique industrielle appropriée et que l'appareil soit placé dans un environnement adapté.

Ne touchez aucune zone marquée par un symbole de haute température afin d'éviter les brûlures.

Nous vous recommandons de bien vous familiariser avec les paramètres de la machine avant sa mise en service afin de vous y préparer correctement :

Spécifications techniques	Sécheur/poudreux InkOne SZ1	Sécheur/poudreux InkOne SX8
Tension d'alimentation	220 V ($\pm 10\%$), 50/60 Hz	220 V ($\pm 10\%$), 50/60 Hz
Puissance maximale	6,5 KW	4,4 KW
Consommation électrique	26,7 A	20 A
Poids	228 Kg (avec extracteur de fumées)	192 Kg (avec extracteur de fumées)
Vitesse prise en charge	15 m ² /h	15 m ² /h
Largeur maximale prise en charge	jusqu'à 90 cm	jusqu'à 60 cm
Dimensions de la caisse en bois	160,0 x 145,0 x 111,3 cm	160,0 x 113,0 x 111,3 cm
Dimensions de l'équipement	198,4 x 127,6 x 99,2 cm	188,4 x 91,2 x 99,0 cm

2.3. Consignes avant la mise en marche

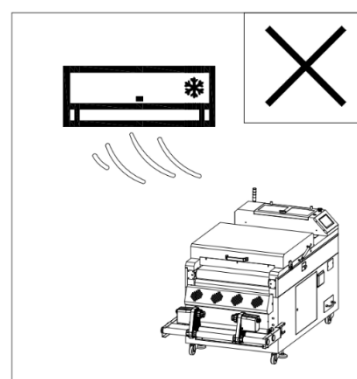


CAUTION

- A. Risque électrique : Avant d'allumer la machine, assurez-vous que le câble de mise à la terre est correctement connecté. Dans le cas contraire, cela pourrait entraîner de graves blessures.
- B. L'alimentation électrique connectée doit être conforme aux exigences techniques de l'équipement, et la section des câbles utilisée doit respecter les spécifications nominales.
- C. Vérifiez que le raccordement électrique a été correctement effectué, en vous assurant que les fils de phase et neutre sont bien connectés.
- D. Les personnes sensibles à l'électricité statique doivent utiliser des protections individuelles adaptées lors de l'utilisation de l'équipement.

2.4. Précautions de fonctionnement de l'équipement :

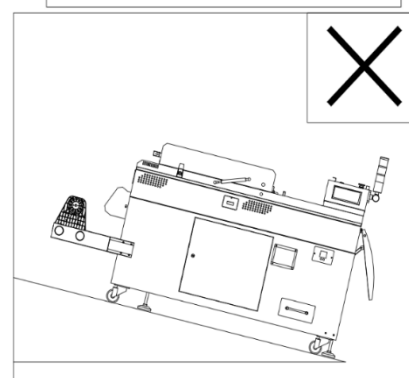
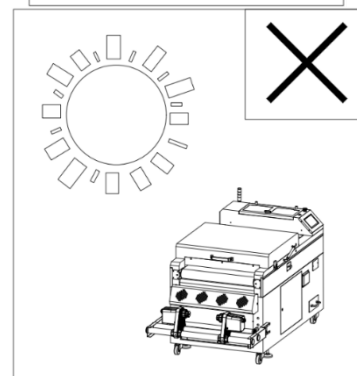
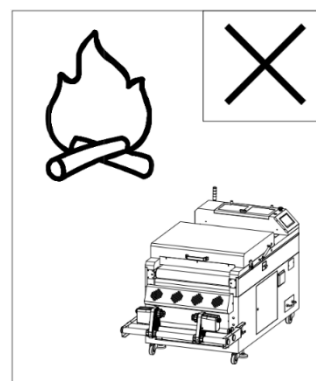
L'exposition directe à l'air froid peut perturber la température de fonctionnement interne de la machine, entraînant une consommation d'énergie accrue et une mauvaise fixation des matériaux thermofusibles.



Des températures ambiantes élevées à proximité peuvent présenter un risque d'incendie à l'intérieur de l'équipement ou provoquer des défaillances des composants électroniques internes.

Une exposition directe et prolongée à la lumière du soleil peut accélérer le vieillissement de l'équipement.

Un fonctionnement sur une surface non horizontale peut compromettre la structure mécanique interne de l'équipement.



3.Installation des accessoires

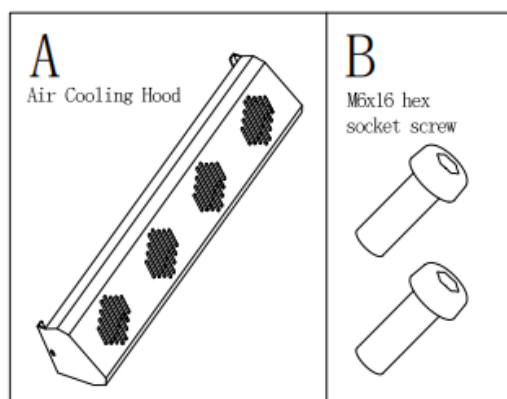
Nous avons préparé un tutoriel vidéo qui vous guidera tout au long du déballage et de l'installation complète du four et de l'applicateur DTF automatiques InkOne SZ1 (90 cm) et SX8 (80 cm). De l'ouverture du carton à l'assemblage de tous les composants, nous vous montrerons comment préparer correctement votre équipement pour une utilisation optimale dès le premier jour.

[Vidéo de déballage et d'installation](#)

3.1.Installation et pièces du ventilateur de refroidissement

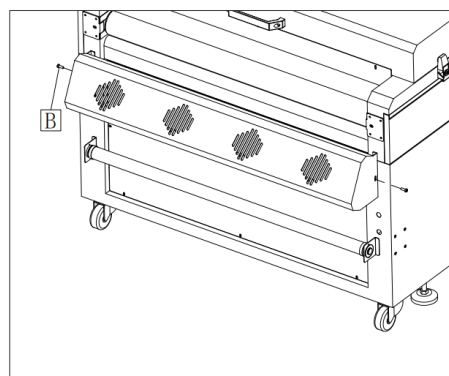
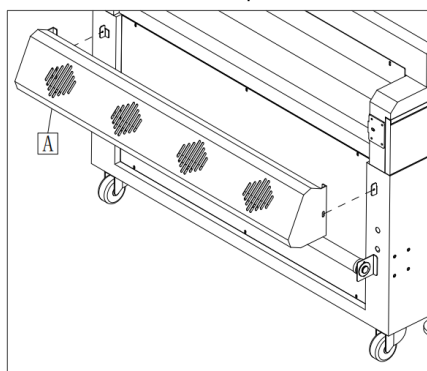
A : Hotte d'air froid

B : Vis à tête hexagonale M6x16 x2



A. Étape 1 : Alignez les trous M6 situés de chaque côté de la hotte d'air froid avec les flèches marquées sur les pièces en tôle correspondantes.

B. Étape 2 : Insérez les vis M6 dans les trous de chaque côté pour fixer la hotte.



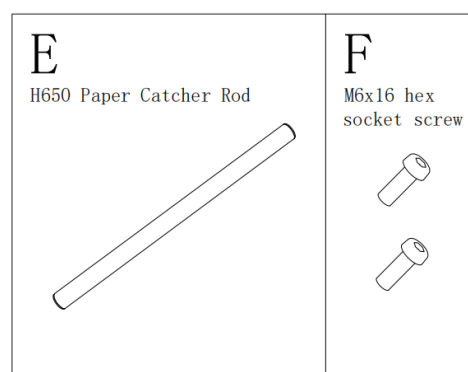
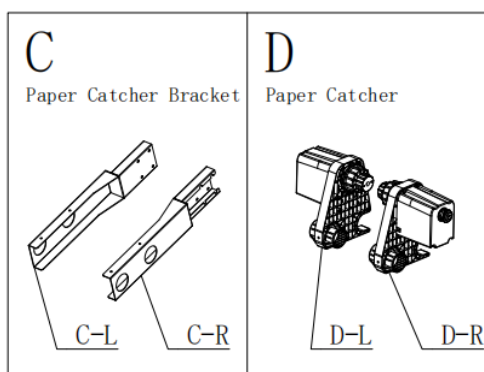
3.2.Installation du support du collecteur de film

C : Support du collecteur de film (gauche/droite : C-L, C-R)

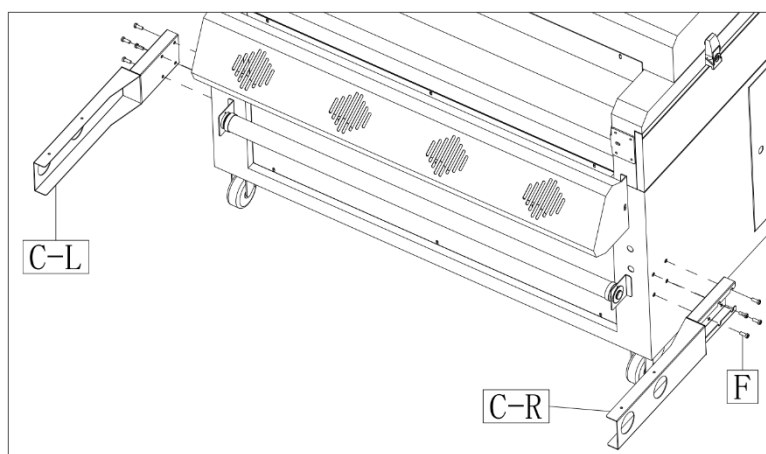
D : Collecteur de film (gauche/droite : D-L, D-R)

E : Tige de fixation du collecteur de film x2

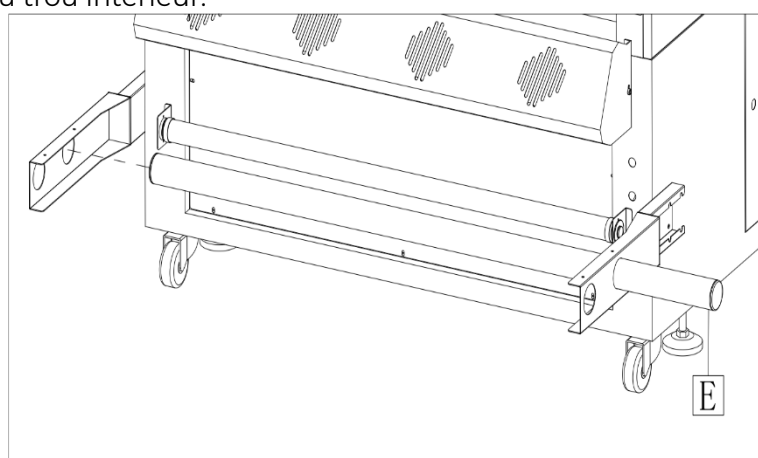
F : Vis à tête hexagonale M6x16 x12



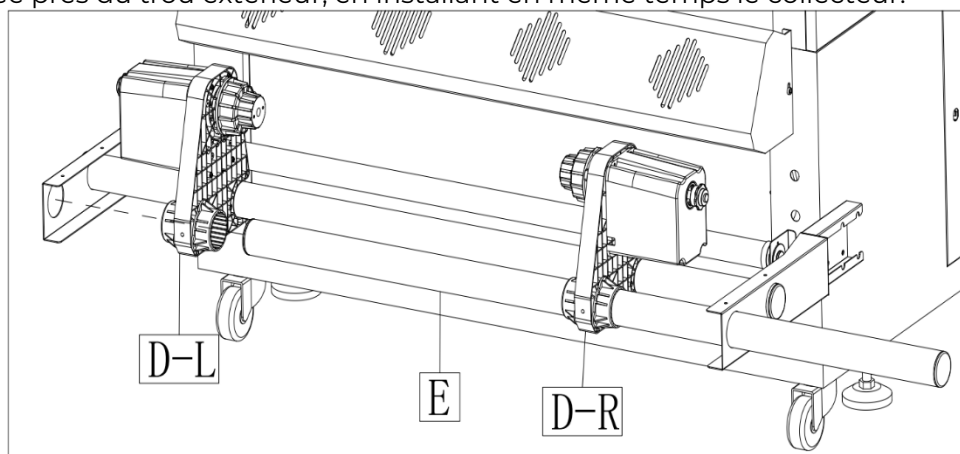
C. Étape 1 : Installez 4 vis M6 de chaque côté pour fixer le support du collecteur de film.



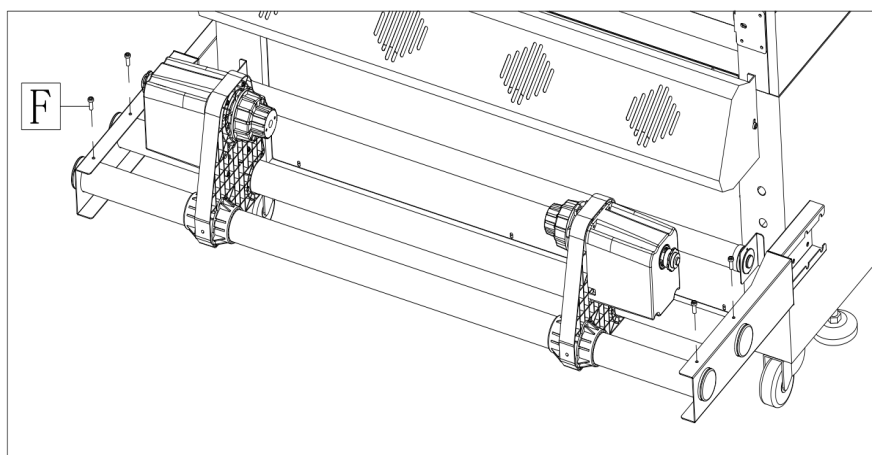
- D. Étape 2 : Installez d'abord la tige de fixation du premier collecteur de film, centrée sur la position du trou intérieur.



- E. Étape 3 : Installez ensuite la tige de fixation du second collecteur de film. Elle doit être placée près du trou extérieur, en installant en même temps le collecteur.

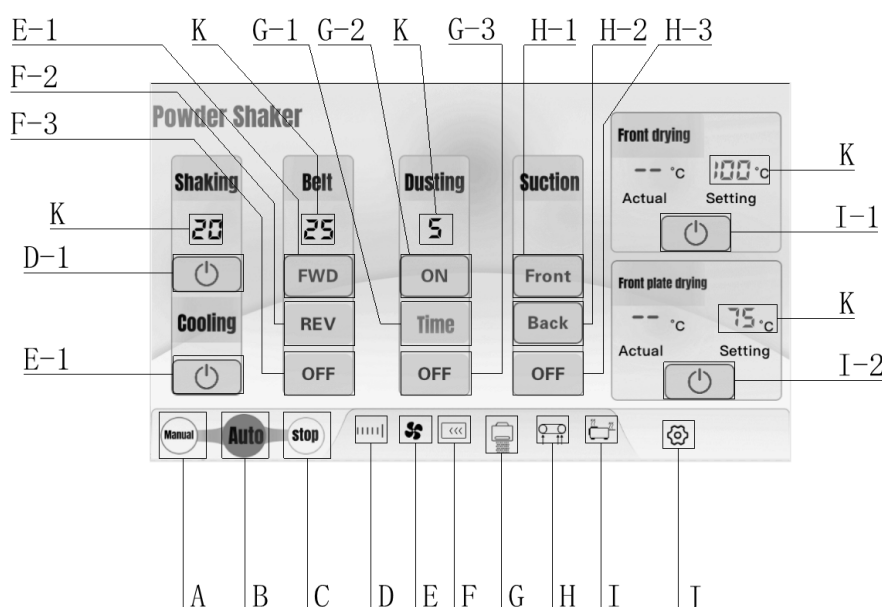


- F. Étape 4 : Une fois la seconde tige installée, assurez-vous que les deux tiges soient centrées et alignées, puis fixez-les avec 2 vis M6 de chaque côté.



4. Aperçu de l'interface utilisateur

4.2. Illustration du panneau de commande



4.3. Touches de sélection du mode

- Cette touche active le mode manuel lorsqu'elle est pressée. Elle ne peut pas être désactivée directement ; pour changer de mode, il faut appuyer sur les touches B ou C. Une fois activée, la machine de secouage de poudre fonctionne en mode manuel.
- Cette touche active le mode automatique lorsqu'elle est pressée. Elle ne peut pas être désactivée directement ; pour changer de mode, appuyez sur les touches A ou C.
- Cette touche active le mode arrêt lorsqu'elle est pressée. Elle interrompt toutes les actions en cours. Elle ne peut pas être désactivée directement ; pour changer de mode, appuyez sur les touches A ou B.

4.4. Indicateurs d'état de fonctionnement

- Moteur de secouage de poudre : Lorsque le moteur est éteint, l'icône reste statique.
 - En appuyant sur D-1, le moteur s'active et l'icône s'anime en formant des vagues.
 - Une nouvelle pression désactive la fonction.

- E. Ventilateur de refroidissement : Lorsqu'il est éteint, l'icône est statique .
- En appuyant sur E-1, le ventilateur s'active et l'icône tourne.
 - Une nouvelle pression l'éteint.
- F. Tapis roulant : Lorsqu'il est arrêté, l'icône est statique .
- En appuyant sur F-1, le tapis avance (vers la zone de collecte), et l'icône s'anime .
 - En appuyant sur F-2, il recule (vers la plaque guide frontale), également avec animation .
 - En appuyant sur F-3, le tapis s'arrête.
- G. Fonction de distribution de poudre : Lorsque la fonction est désactivée, l'icône est statique .
- En appuyant sur G-2, la distribution s'active et l'icône s'anime .
 - En appuyant sur G-3, la distribution s'arrête.
 - En appuyant sur G-1, on alterne entre le mode vitesse et le mode temps ; une nouvelle pression revient au mode précédent.
- H. Aspiration du tapis roulant : Lorsque l'aspiration est désactivée, l'icône est statique .
- En appuyant sur H-1, l'aspiration avant s'active et l'icône s'anime .
 - En appuyant sur H-2, l'aspiration arrière s'active, également avec animation .
 - En appuyant sur H-3, toute aspiration est désactivée.
 - Les deux aspirations peuvent être activées simultanément, et l'icône reste alors animée .
- I. Chauffage du séchage supérieur et de la plaque guide frontale : Lorsque les deux zones sont désactivées, l'icône est statique .
- En appuyant sur I-1, le séchage supérieur s'active et l'icône s'anime .
 - En appuyant sur I-2, le chauffage de la plaque guide frontale s'active, également avec animation .
 - Une nouvelle pression sur chaque bouton désactive la fonction correspondante.
 - Les deux fonctions peuvent être actives simultanément ; dans ce cas, l'icône reste dynamique .

4.5. Paramètres avancés

- J. Touche de fonctions de configuration avancée
- Cette touche nécessite un appui prolongé de 3 secondes pour s'activer.
 - Une fois activée, elle permet de configurer des paramètres tels que :
 - Délai automatique pour la vidange de la poudre
 - Vitesse maximale du tapis roulant
 - Vitesse maximale de secouage de poudre
 - Langue du système

Remarque : La touche J-1 donne accès au mode ingénierie, qui n'est pas accessible aux utilisateurs.

L'interface suivante permet d'y accéder :



Setting

Language	:	English	
Auto Clean Delay	:	20	
Max Belt speed	:	70	
Max shaking speed	:	40	
☒	Powder shortage alarm		
☐	Powder bin alarm		

4.6. Paramètres spécifiques

K. Touche de réglage des paramètres spécifiques

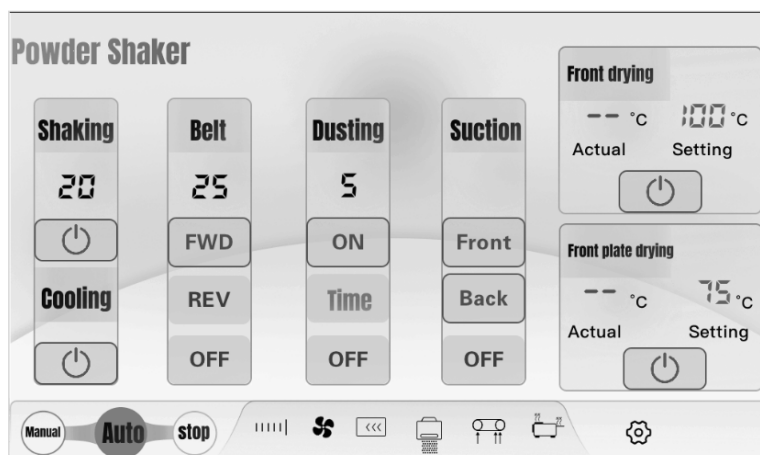
- S'active par une simple pression.
- Permet de modifier des paramètres individuels, avec des limites maximales et minimales variant selon la fonction.
- Pour consulter les valeurs exactes, reportez-vous à l'interface contextuelle qui s'affiche lors de la pression sur la touche.

L'interface ci-dessous correspond à l'entrée de configuration du séchage supérieur.

input	max:180	min:30	
100			
1	2	3	
4	5	6	Esc
7	8	9	Enter
00	0	10	

5.Procédure de fonctionnement

5.1.Schéma du boîtier de commande



- Vérifiez que l'alimentation électrique externe de l'équipement est bien connectée (AC 220V 50/60Hz).
- Assurez-vous que le câble de mise à la terre est correctement connecté.
- Alignez l'imprimante avec la machine de secouage de poudre avant utilisation (pour éviter tout désalignement du matériau lors de la collecte).
- Fixez le matériau sur le dispositif d'alimentation et insérez-le dans l'imprimante pour l'impression. Pour les opérations spécifiques, consultez la section « Méthode d'enroulement du matériau ».
- Allumez l'« Interrupteur général » du boîtier de commande.

5.2.Paramétrage des fonctions

- Appuyez sur l'écran pour accéder au menu des fonctions. En cliquant sur le champ « Vitesse de secouage de poudre », une interface numérique s'affichera. Saisissez la valeur souhaitée pour régler la vitesse de secouage. Après avoir entré la valeur, appuyez sur « Confirmer » pour revenir à l'écran principal.
- Cette même procédure s'applique au réglage de la vitesse du tapis roulant, de la température de pré-séchage, de la température de la plaque guide frontale, ainsi que des autres vitesses et températures.

5.3.Activation et désactivation des fonctions

- Fonction de secouage de poudre ON/OFF : Appuyez sur le symbole d'alimentation situé sous « Secouage de poudre ».
 - En rouge, la fonction est désactivée.
 - En vert, la fonction est activée.
- Fonction de distribution de poudre ON/OFF : Appuyez sur le bouton « Marche » ou « Arrêt » situé sous « Distribution de poudre ».
- Tapis roulant ON/OFF et direction : Appuyez sur « Arrêt », « Avant » ou « Arrière » sous « Tapis roulant » pour sélectionner l'état de fonctionnement souhaité.
- Fonction de chauffage du pré-séchage ON/OFF : Appuyez sur le symbole d'alimentation dans la section correspondante.
 - Rouge : chauffage désactivé
 - Vert : chauffage activé

- E. Fonction de chauffage de la plaque guide frontale ON/OFF : Même procédure que ci-dessus, appliquée à la section « Plaque guide frontale ».
- F. Ventilateur de refroidissement ON/OFF : Appuyez sur le symbole d'alimentation sous « Ventilateur de refroidissement ».
 - Rouge : éteint
 - Vert : allumé
- G. Fonction d'aspiration du tapis roulant ON/OFF et direction : Appuyez sur « Arrêt », « Avant » ou « Arrière » sous « Aspiration du tapis roulant »

5.4. Modes de fonctionnement

- A. Fonction "Manuel" dans le coin inférieur gauche de l'écran :
 - En mode manuel, la machine fonctionne selon les paramètres définis, sans dépendre des capteurs.
 - En mode automatique, les capteurs détectent la présence du film :
 - En l'absence de film, le tapis s'arrête et la secousse et la distribution de poudre s'éteignent après 10 secondes.
 - Si un film est détecté, le système fonctionne normalement.
 - Le mode "Arrêt" interrompt le tapis, la secousse et la distribution, mais les autres fonctions restent actives.
 - Appuyer sur « Automatique » réactive le mode automatique ; appuyer sur « Manuel » le rétablit.
- B. Accès aux paramètres avancés : Maintenez enfoncé l'icône en forme d'engrenage (coin inférieur droit) pour régler la langue, l'heure et d'autres options.

5.5. Fonctions supplémentaires

- A. Fonction de maintien automatique de la température : En mode automatique, si l'impression s'interrompt pendant plus de 20 secondes, la machine réduit automatiquement la température de 20 °C par rapport à la température de fonctionnement (par exemple, de 100 °C à 80 °C). À la reprise de l'impression, la température revient à sa valeur d'origine.
En mode manuel, la température ne s'ajuste pas automatiquement.
- B. Changement entre modes de vitesse et de temps pour la distribution de poudre :
 - Appuyez sur « Vitesse » sous « Distribution de poudre » pour passer en mode Temps.
 - Appuyez de nouveau pour revenir en mode Vitesse.
 - En mode Vitesse, la valeur numérique ajuste la vitesse de distribution.
 - En mode Temps, la valeur ajuste la durée. Exemple :
 - Niveau 1 → 1 min de fonctionnement, 15 min de pause
 - Niveau 2 → 2 min de fonctionnement, 15 min de pause...jusqu'au niveau 15

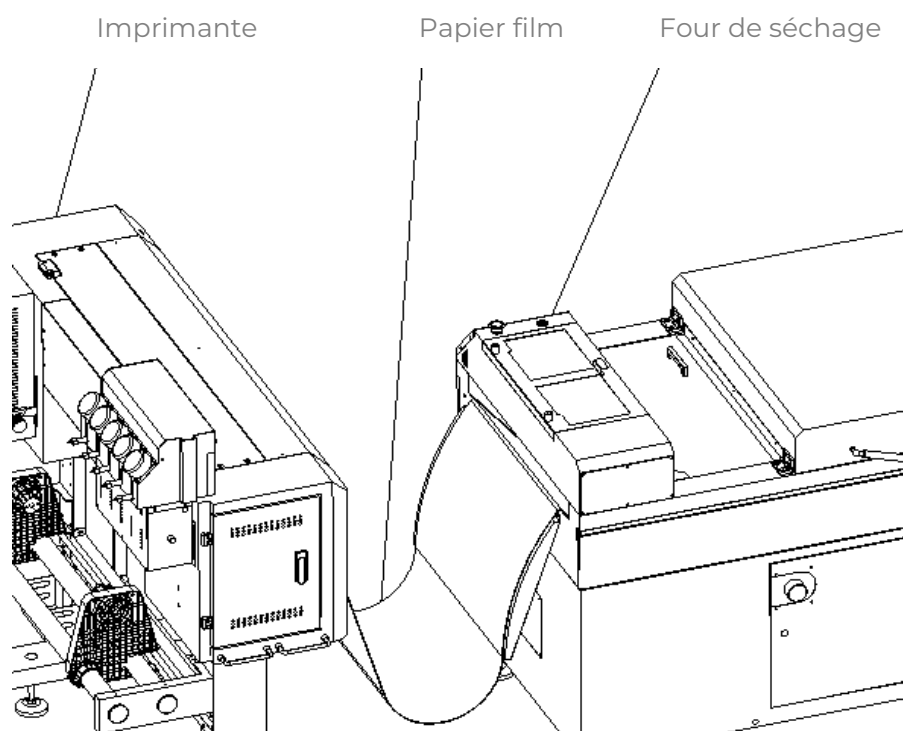
Si la distribution de poudre est insuffisante, ajustez la durée souhaitée, désactivez la fonction puis réactivez-la pour appliquer la nouvelle valeur.
- C. Réglage de la vitesse de l'extracteur de fumées :
 - Appuyez sur « + » à gauche pour l'allumer.
 - Maintenez enfoncé « - » à droite pendant 3 secondes pour accéder au réglage de vitesse.
 - 10 niveaux de vitesse disponibles.

5.6.Sécurité et recommandations

- A. Protection de sécurité : Si le couvercle de la chambre à poudre est ouvert, un message d'avertissement s'affichera à l'écran et les fonctions de secouage, de distribution de poudre et le tapis roulant s'arrêteront. Une fois le couvercle refermé, toutes les fonctions reprendront normalement.
- B. Alerte de faible niveau de poudre : Si le niveau de poudre est insuffisant, un message à l'écran invitera à recharger.
- C. Paramètres recommandés :
 - Vitesse de la bande : niveau 15-30
 - Vitesse de secouage de poudre : niveau 5 à 15
 - Vitesse de distribution de poudre : niveau 5 à 15 (ou niveau 7 en mode Temps)
 - Température de la plaque guide frontale : 40 à 60 °C (à ajuster selon le point de fusion de la poudre et le matériau utilisé)
 - Température de pré-séchage : 90 à 120 °C Une fois tous les paramètres définis, lancez le processus de secouage et de fixation des couleurs.
- D. Une fois le processus terminé, éteignez tous les interrupteurs de chauffage.
- E. Voyants lumineux du système :
 - Voyant vert : fonctionnement normal.
 - Voyant jaune :
 - Clignote en cas de manque de poudre (retour au vert après rechargement).
 - Clignote également si le couvercle du bac à poudre est ouvert, désactivant le secouage jusqu'à fermeture correcte.

6. Instructions de chargement du matériau et d'application de la poudre

6.1. Schéma de fonctionnement de la machine de secouage de poudre



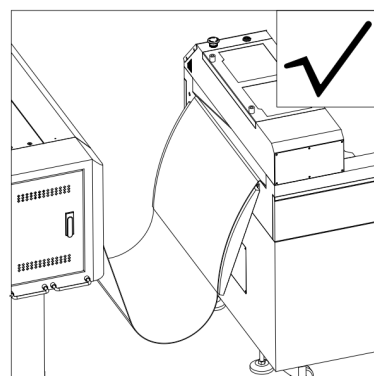
Voici plusieurs scénarios illustrant les précautions à prendre lors du positionnement du film. Chaque image est accompagnée d'un symbole en haut à gauche indiquant la pertinence du positionnement :

✓ = Optimal

X = Incorrect

O = Acceptable mais non recommandé

Scénario A : L'état de fonctionnement optimal est atteint lorsque le film est correctement centré dans la machine. Il s'agit de la position idéale.

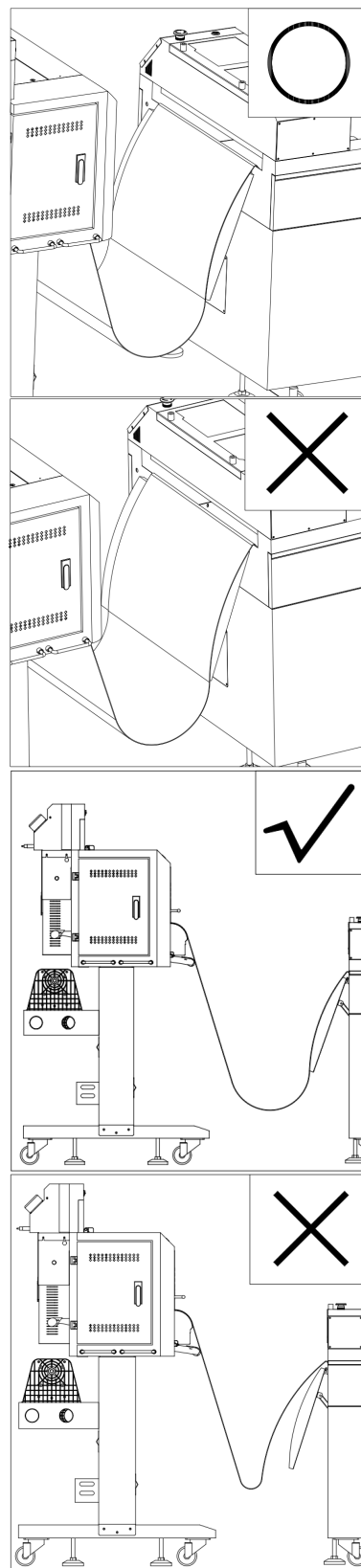


Scénario B : La machine peut fonctionner si le film est aligné ou presque aligné avec la plaque de guidage avant. Toutefois, si l'espace n'est pas suffisant, une partie du film peut dépasser de la plaque de guidage pendant le fonctionnement. Cette zone ne recevra pas une chaleur adéquate, ce qui peut provoquer des décalages et, par conséquent, des défauts sur le produit final.

Scénario C : Positionner le film au-delà de la plaque de guidage avant est incorrect. Cela entraînera directement un manque de chauffage d'une partie du film, causant un décalage dès le départ, et donc des défauts sur le produit fini.

Scénario D : Un état de fonctionnement optimal est obtenu lorsque le film est en contact complet avec la plaque de guidage avant. Comme dans le scénario A, cette méthode de placement est correcte.

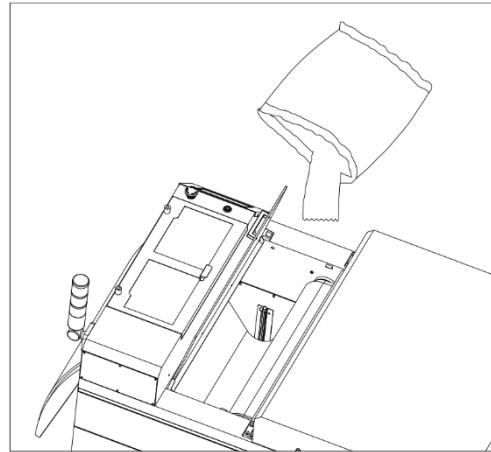
Scénario E : Si le film n'est pas en contact complet avec la plaque de guidage avant, une partie pourrait ne pas chauffer correctement, ce qui pourrait entraîner des imperfections sur le produit final.



6.2.Schéma d'application de la poudre

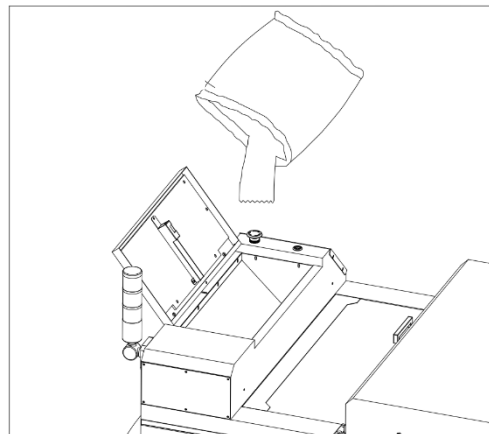
- A. Une fois que le papier film est correctement positionné, effectuez une application manuelle de poudre en répartissant uniformément environ 0,25 kg de matériau sur la surface du film.

Lors du rechargement de la poudre, maintenez la buse de distribution aussi basse que possible afin de minimiser la dispersion de la poudre dans l'air.



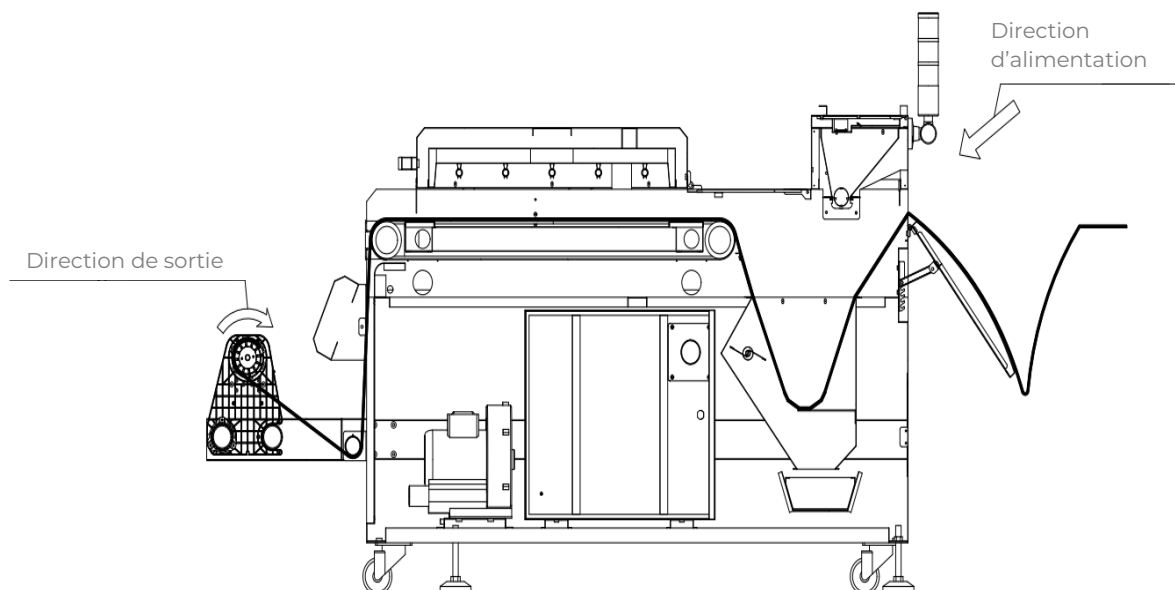
- B. Après l'application manuelle, ouvrez le couvercle de la chambre de dispersion de poudre pour procéder au rechargement automatique.

Lors du rechargement de la poudre, maintenez la buse de distribution aussi basse que possible afin de minimiser la dispersion de la poudre dans l'air.



7.Méthode d'enroulement du matériau

7.1.Processus d'alimentation du matériau



- A. Guidez le matériau à fixer à chaud jusqu'à la partie inférieure de la boîte de distribution de poudre, où il passera entre la barre de secouage de poudre et la plateforme de fixation thermique.
- B. Une fois la couleur fixée, le matériau peut :
- Être enroulé sur le rouleau de collecte arrière, ou
 - Être transporté par le tapis roulant avec système d'aspiration, permettant une sortie continue de l'image imprimée pour une impression et découpe simultanées.

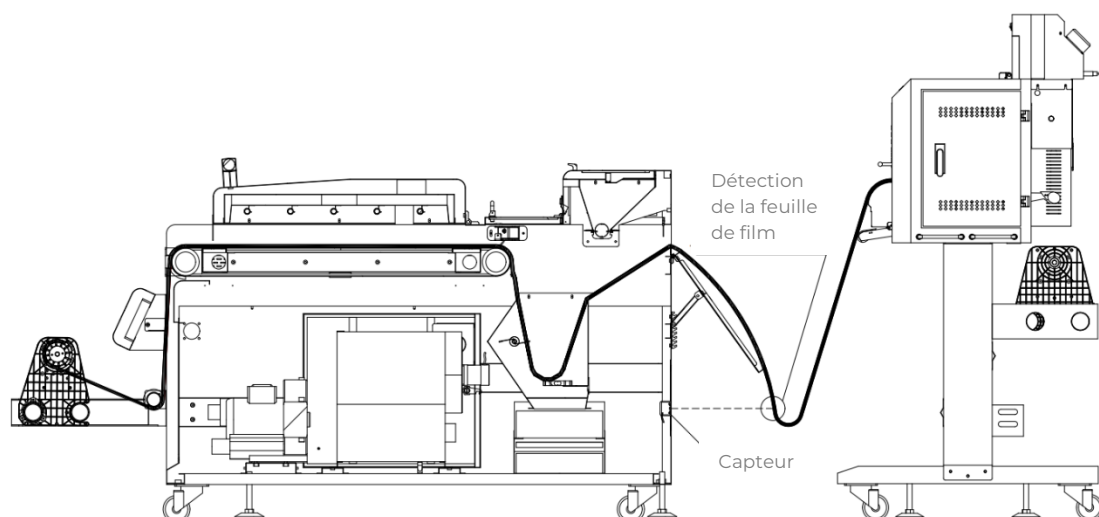


Remarque : Assurez-vous que le matériau avec la couleur fixée soit plat, sans plis, et que les bords soient alignés aussi bien à l'avant qu'à l'arrière de la machine.

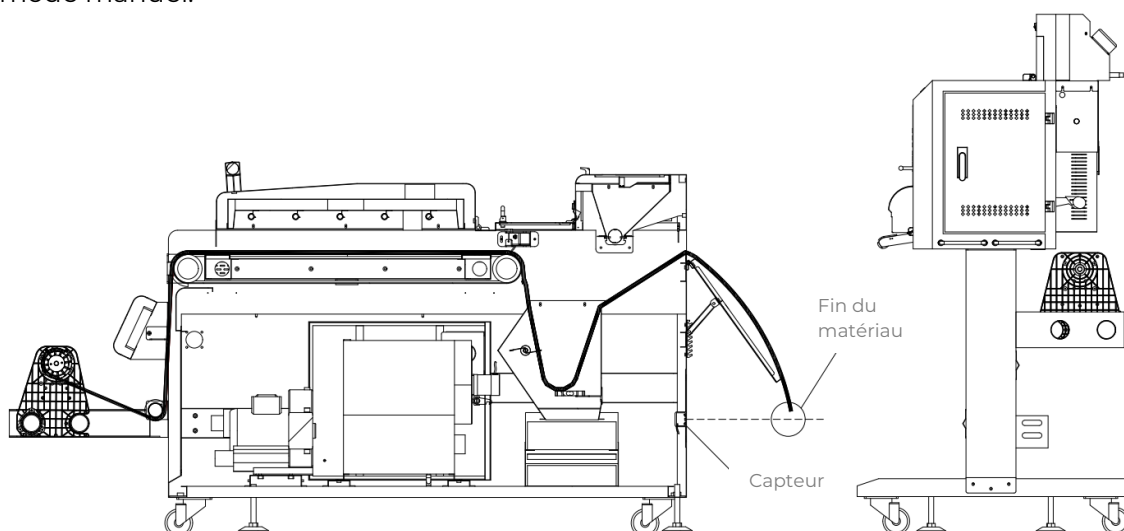
8.Instructions de fonctionnement

8.1.Fonctionnement automatique :

En mode de fonctionnement automatique, le capteur doit détecter la présence du film pour activer les différents systèmes.



Si une insuffisance de matériau dans le rouleau est détectée, la machine s'arrêtera automatiquement. Pour traiter l'extrémité du matériau restant, il sera nécessaire d'activer le mode manuel.



8.2.Exigences de l'environnement de travail :

- Température ambiante : doit être maintenue entre 18 °C et 30 °C
- Humidité relative : entre 35 % et 85 %

9.Entretien et conservation

Vous devez suivre scrupuleusement les instructions d'entretien. Pour vous aider, nous avons développé un tutoriel vidéo qui vous aidera à maintenir votre imprimante en bon état.

Cet entretien est conçu pour une utilisation modérée de l'imprimante. Pour une utilisation plus intensive, il est conseillé d'ajuster le calendrier d'entretien et d'augmenter sa fréquence. Pour une utilisation moins fréquente, vous ne pouvez pas augmenter la durée des tâches décrites ci-dessous.

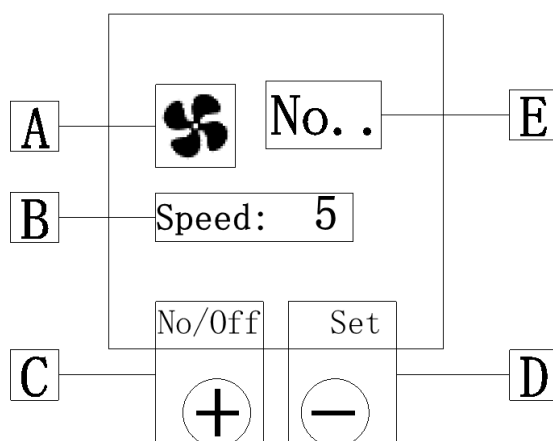
[Vidéo d'entretien](#)

9.1. Nettoyage et entretien de l'équipement

- A. Déconnectez l'alimentation électrique externe avant d'effectuer toute opération de maintenance ou de nettoyage.
- B. Après la production quotidienne, nettoyez les résidus de poudre présents sur les parois de la cavité de secouage.
- C. Nettoyez la pale agitatrice de poudre.
- D. Enlevez les résidus de poudre accumulés sur le panneau de commande.
- E. Nettoyez la poudre éventuellement présente sur la barre de pression du film.
- F. Nettoyez régulièrement le boîtier électrique de commande, en veillant à ce qu'il soit sec et exempt d'humidité.
- G. À la fin de chaque journée, nettoyez soigneusement la boîte à poudre pour vous assurer qu'aucun résidu n'y reste. Cela évitera que la poudre adhésive ne s'humidifie, ce qui pourrait entraîner des blocages ou même gripper ou brûler le moteur. En cas d'obstruction du distributeur de poudre, la brosse de distribution peut être retirée pour être nettoyée.
- H. Si vous réutilisez de la poudre adhésive, tamisez-la avec un tamis de 60 mailles avant de l'utiliser à nouveau, afin d'éviter que des impuretés n'obstruent la brosse ou n'atteignent l'impression, ce qui nuirait à la qualité et à la durabilité du marquage à chaud.
- I. Lors de l'utilisation de la machine de secouage, gardez le couvercle supérieur de la cavité fermé pour éviter que la poudre ne se disperse sur le tapis roulant pendant le remplissage, et pour réduire le bruit.
- J. Si les performances d'extraction de la hotte intégrée diminuent, il est nécessaire de remplacer l'élément filtrant.
- K. **Remplacez le filtre et le charbon actif tous les 3 à 6 mois**, selon l'utilisation.
- L. **Effectuez une vidange de l'huile au moins une fois par semaine**.

10. Panneau de contrôle de la hotte aspirante

10.1. Panneau de contrôle de la hotte aspirante :



- A. **Indicateur d'état de la hotte aspirante** : lorsque « Off » s'affiche dans le Champ E, appuyer sur la Touche C active l'aspiration, le Champ E passe à « On » et l'icône des pales se met à tourner. Lorsque « On » est affiché, appuyer sur la Touche C désactive l'aspiration, le Champ E passe à « Off » et l'icône s'arrête.

- B. **Affichage de la vitesse de la hotte** : indique le niveau de vitesse actuel de fonctionnement de la hotte. Pour régler la vitesse, utilisez l'interface de contrôle prévue à cet effet.
- C. **Contrôle de la puissance d'aspiration** :
- Touche C : agit comme interrupteur marche/arrêt de l'aspiration en mode normal, et comme commande d'augmentation de vitesse en mode édition (activation par appui long).
- D. **Touche du Mode Édition** : appui long pour entrer en mode édition.
- Touche C : augmente la vitesse de fonctionnement.
 - Touche D : diminue la vitesse de fonctionnement.
 - Pour quitter le mode édition, maintenir la Touche D ou attendre que l'appareil passe en mode veille
- E. **Icône d'état de fonctionnement** :
- Affiche « No » lorsque l'aspiration est ACTIVÉE.
 - Affiche « Off » lorsque l'aspiration est DÉSACTIVÉE.

Remarque : Cette fonction n'est disponible que si la machine est équipée de la hotte aspirante intégrée (optionnelle).

11.Schémas

11.1.Schéma de montage du disque de contrôle de poudre

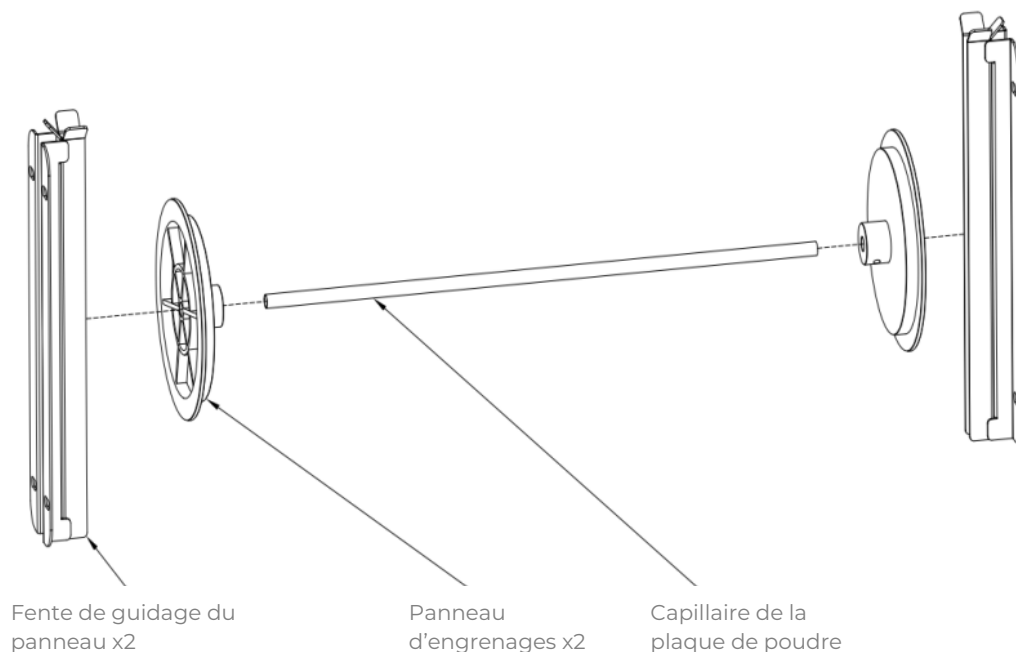
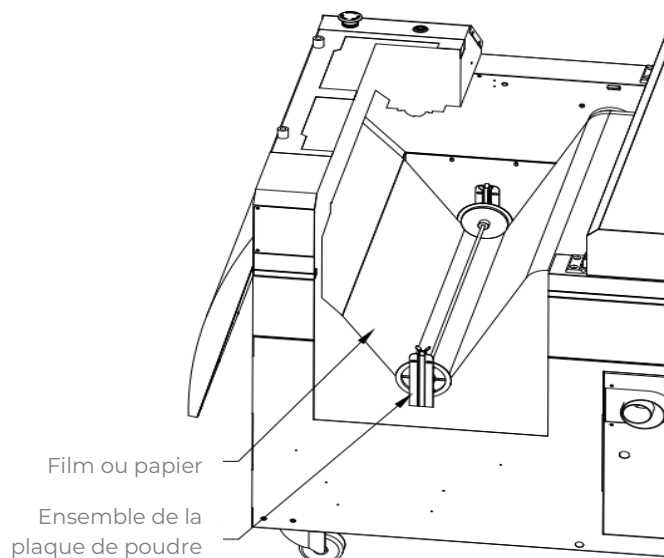
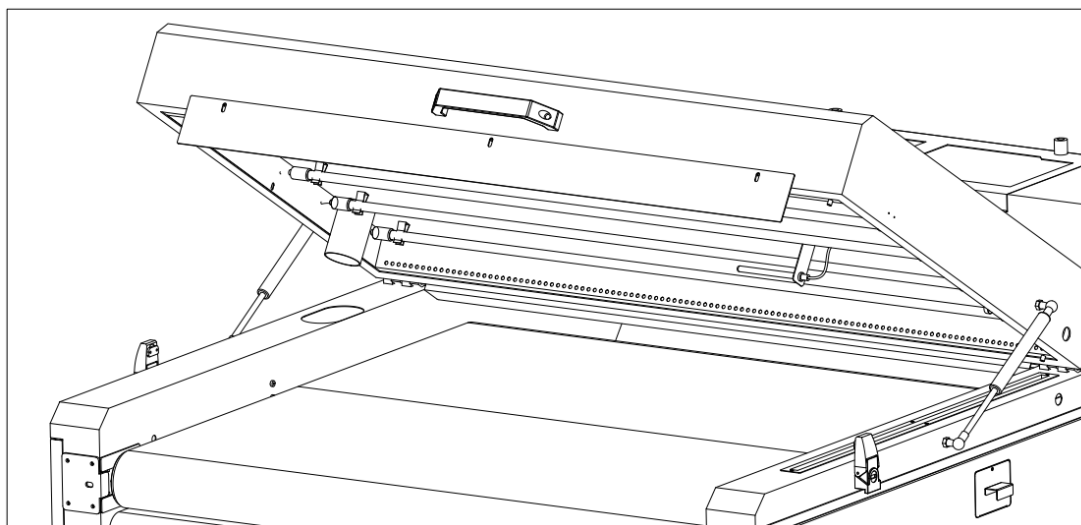


Schéma d'assemblage du plateau de poudre

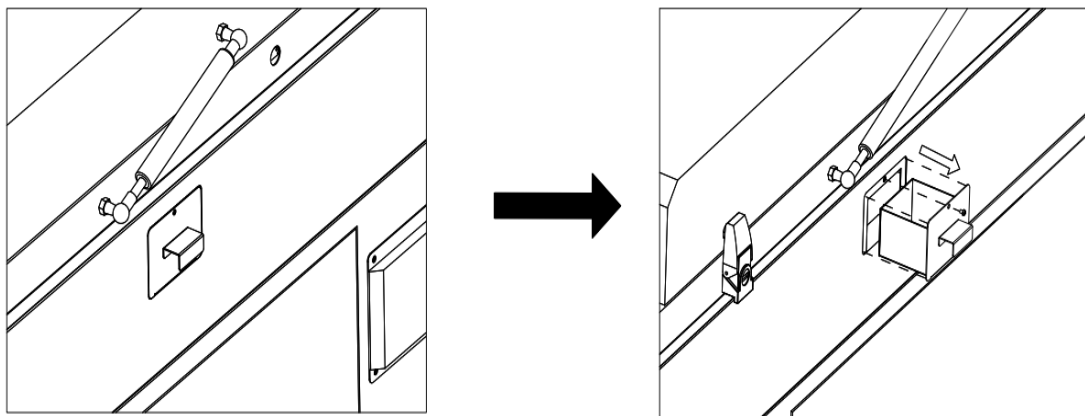


Ajustez le mandrin à deux mors à la position appropriée et engagez-le dans la rainure correspondante.

11.2. Schéma de montage et de démontage de la boîte de récupération d'huile

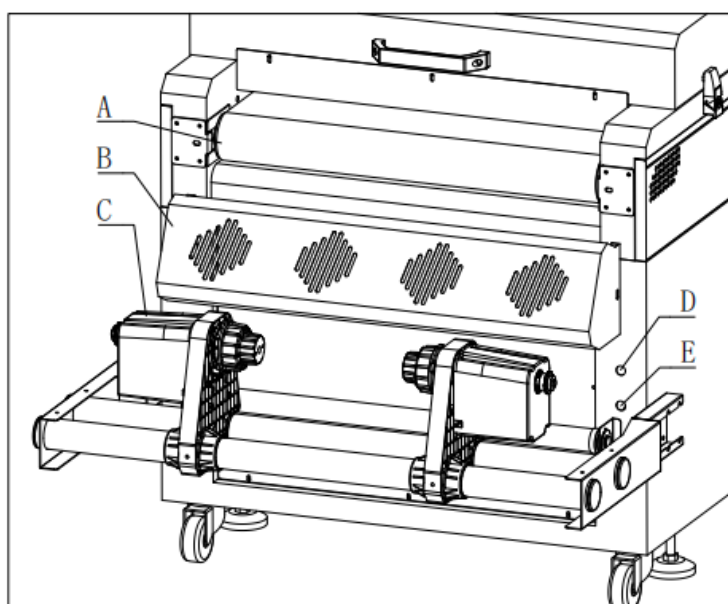


- A. Après chaque utilisation quotidienne, activez la fonction de séchage frontal afin de permettre aux résidus d'huile accumulés sur les parois du tuyau et sur l'élément chauffant de s'écouler vers la boîte de récupération d'huile.
- B. Éteignez la fonction de séchage frontal après une heure.
- C. Vérifiez régulièrement la boîte de récupération d'huile. Lorsque la quantité d'huile accumulée est significative, retirez-la et éliminez-la correctement.



D. Dévissez les boulons et retirez la boîte de récupération d'huile.

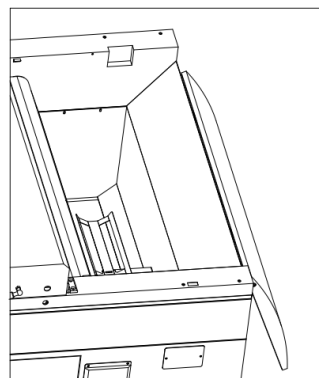
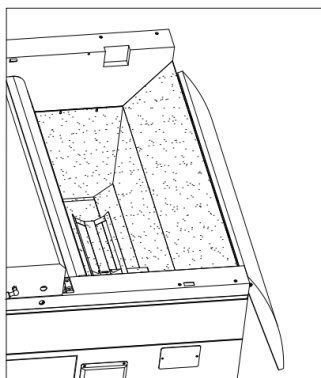
11.3. Schéma de nettoyage des composants



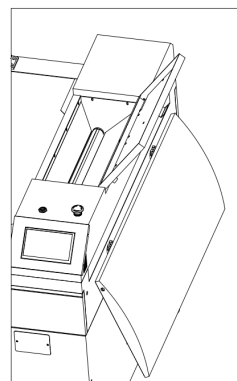
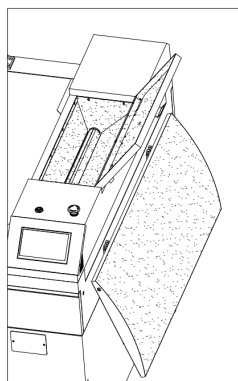
- A. Après utilisation des composants suivants, il est indispensable de les nettoyer immédiatement afin d'éviter toute contamination du produit lors d'utilisations ultérieures :
- A : Bande conductrice
 - B : Ventilateur de refroidissement
 - C : Collecteur de film
- B. Connexions :
- Connectez le ventilateur de refroidissement à l'orifice D
 - Connectez le collecteur de film à l'orifice E

11.4. Schéma de nettoyage des résidus de poudre

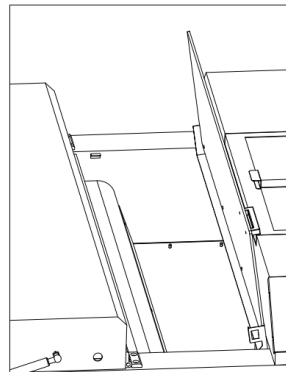
- A. Après utilisation des éléments suivants, il est essentiel d'éliminer tout résidu de poudre pour éviter toute contamination :
- Cadre de transfert



- Revêtement intérieur de la boîte de secouage de poudre et plaque de guidage frontale

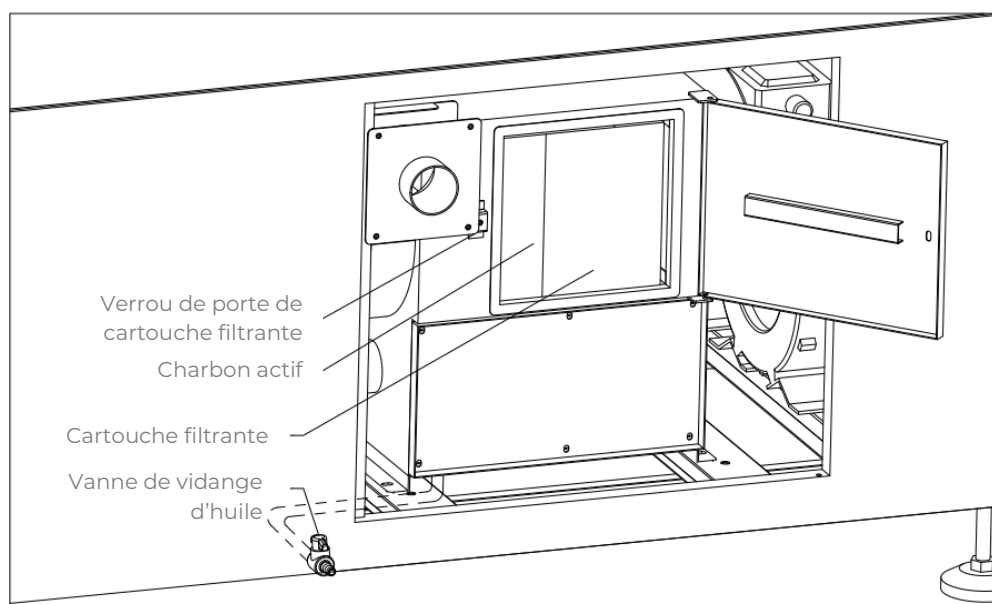


- Zone de travail de secouage de poudre



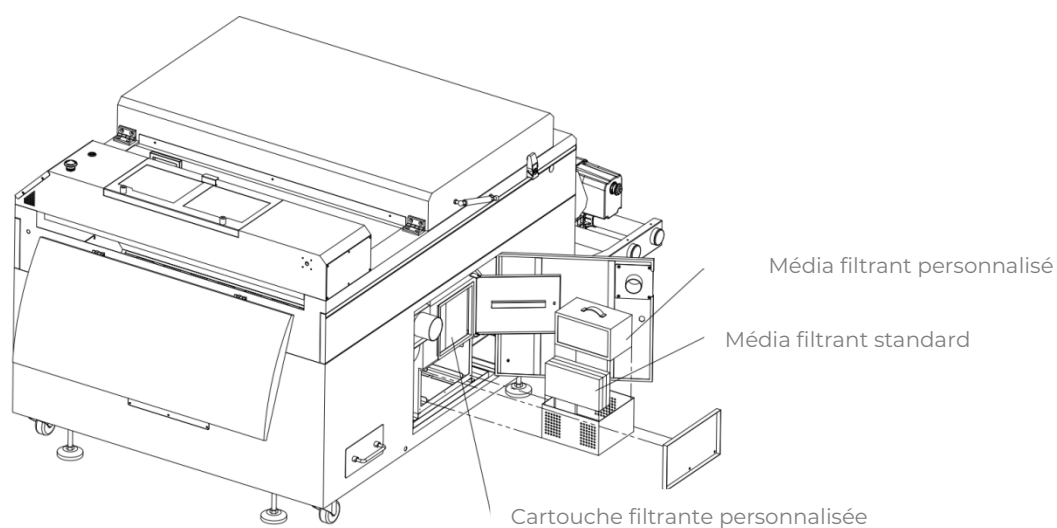
11.5. Schéma de remplacement de la cartouche filtrante

- Important : Effectuez la vidange d'huile du système de filtration des fumées chaque semaine.

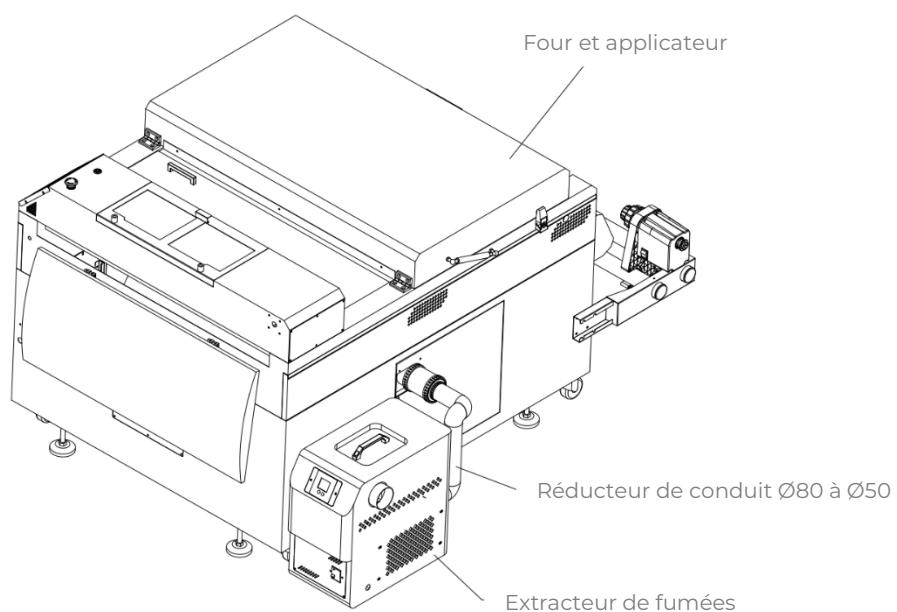


Remarque : Il est possible de connecter le tuyau d'évacuation vers l'extérieur.

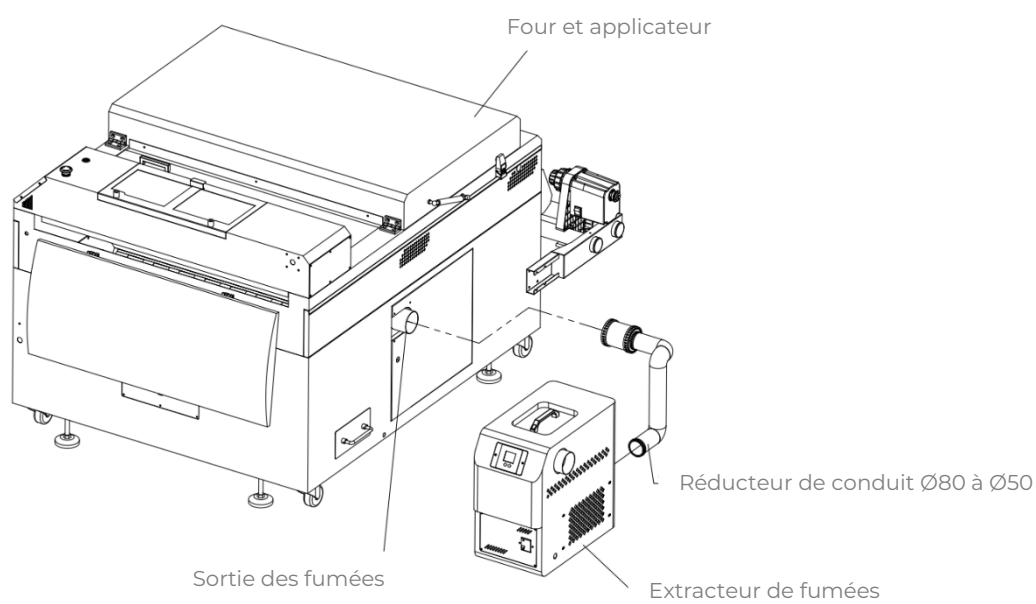
11.6. Schéma de placement de la cartouche filtrante personnalisée



11.7. Schéma de connexion intégrée de la hotte aspirante



11.8. Schéma d'installation et de démontage de la hotte aspirante



12.Instructions de garantie

12.1.Déclaration de couverture de garantie du système de secouage de poudre

N°	Nom du composant	Période de garantie	Conditions générales de garantie
1	Catégories de cartes (carte mère, carte de retour de poudre, panneau de commande, carte de l'extracteur de fumée, etc.)	12 mois	Remplacement gratuit pour tout défaut dans les 12 mois. Passé ce délai, les réparations entraîneront des frais selon la catégorie de la carte. (Remarque : pour les défauts de carte, indiquez la cause et retournez-la à l'usine dès que possible pour analyse.)
2	Catégories de moteurs (moteur de vibration de poudre, moteur de distribution de poudre, etc.)	12 mois	Remplacement gratuit pour tout défaut dans les 12 mois. Passé ce délai, les réparations entraîneront des frais selon la catégorie du moteur. (Remarque : pour les défauts de moteur, indiquez la cause et retournez-le à l'usine dès que possible pour analyse.)
3	Catégories d'alimentations électriques (alimentation système 24V, etc.)	12 mois	Remplacement gratuit pour tout défaut dans les 12 mois. Passé ce délai, les réparations entraîneront des frais selon la catégorie d'alimentation. (Remarque : pour les défauts d'alimentation, indiquez la cause et retournez-la à l'usine dès que possible pour analyse.)
4	Catégories de capteurs (fin de course, capteur photoélectrique, micro-interrupteur, etc.)	12 mois	Remplacement gratuit pour tout défaut dans les 12 mois. Passé ce délai, les réparations entraîneront des frais selon la catégorie du capteur. (Remarque : pour les défauts de capteur, indiquez la cause et retournez-le à l'usine dès que possible pour analyse.)
5	Catégories d'accessoires (ventilateur de refroidissement, chauffage de la plaque frontale, bande transporteuse, système d'alimentation papier, souffleur, lampe chauffante, etc.)	12 mois	Remplacement gratuit pour tout défaut dans les 12 mois. Passé ce délai, les réparations entraîneront des frais selon la catégorie de l'accessoire. (Remarque : pour les défauts d'accessoires, indiquez la cause et retournez-les à l'usine dès que possible pour analyse.)
6	Pièces usinées (composants CNC, pièces de précision, etc.), pièces en tôle (découpe laser, panneaux pliés, etc.), pièces en aluminium (profils, extrusions, etc.)	—	Politique de remplacement en cas de défaut de fabrication ou d'envoi d'un modèle incorrect : preuve visuelle requise (photos/vidéos). (Remarque : la preuve doit montrer clairement le défaut ou l'erreur de modèle pour analyse qualité.)

DTF Dryer and Shaker InkOne SZ1 / SX8 manual

In this manual, you will find the instructions to install, maintain, and correctly operate your DTF Dryer and Shaker **InkOne SZ1 / SX8**

Download manual



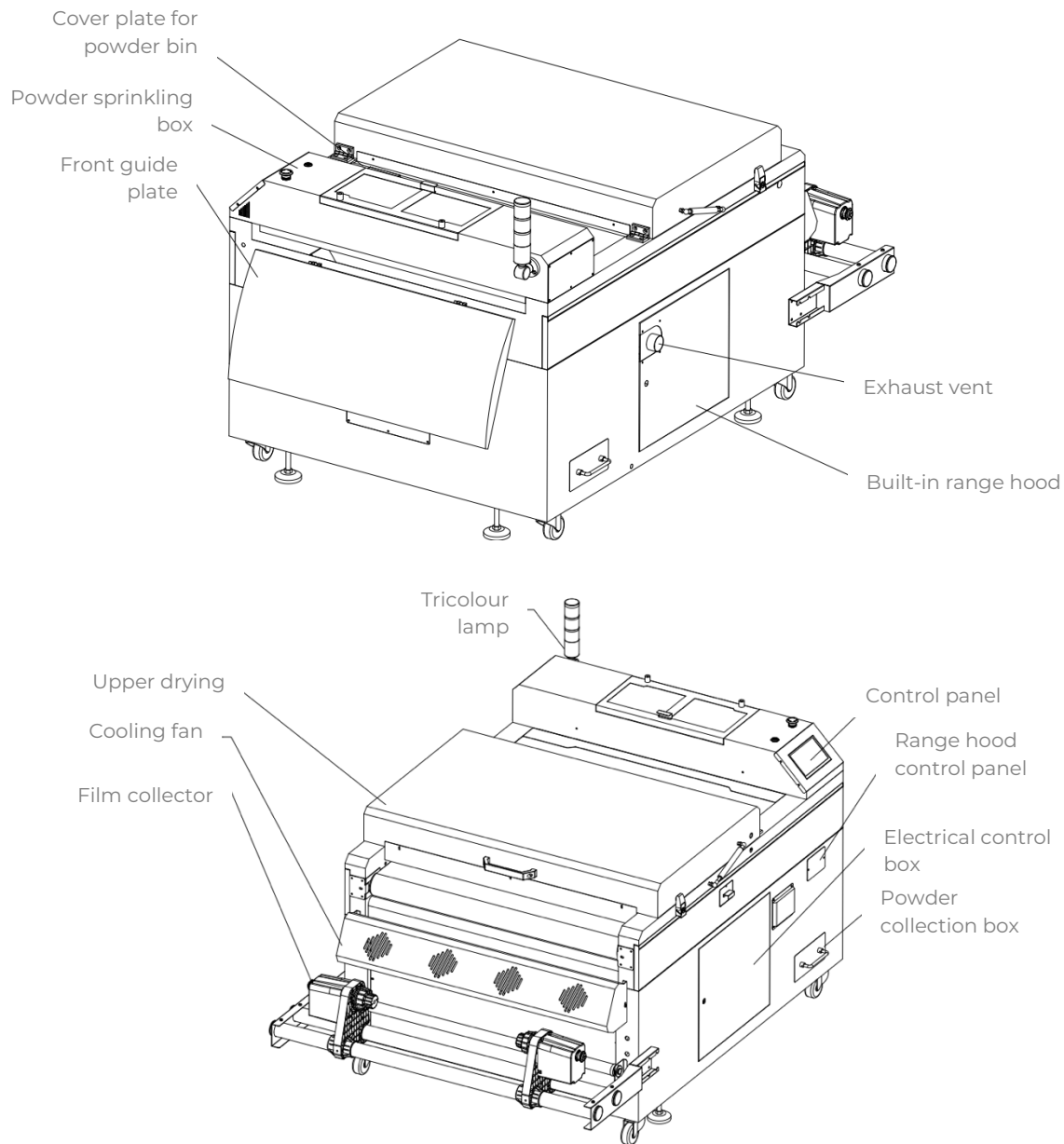
Youtube channel



Contents

1. Overview
2. Safety instructions
3. Accessory installation
4. User interface overview
5. Operation procedure
6. Material loading and powder application instructions
7. Material winding method
8. Operating instructions
9. Maintenance and care
10. Range hood control panel
11. Diagrams
12. Warranty instructions

1.Overview



We've created a video to introduce the main parts and features of the oven.

[Introduction to the DTF Dryer and Shaker InkOne SZ1 / SX8](#)

2.Safety instructions

2.1.Safety signage:



Any content marked with this symbol indicates a part to which the user must pay special attention, as incorrect operation may cause equipment damage or other losses.

2.2.Product description:

This machine is a high-power, high-temperature device. It is essential that the user provides an appropriate industrial electrical installation and places the machine in a suitable environment. Do not touch any areas marked with high-temperature symbols to avoid burns.

We recommend familiarizing yourself with the machine's parameters before starting it to prepare for proper use:

Technical specifications	Dryer and shaker InkOne SZ1	Dryer and shaker InkOne SX8
Power supply voltage	220 V (±10%), 50/60 Hz	220 V (±10%), 50/60 Hz
Maximum power	6,5 KW	4,4 KW
Electric consumption	26,7 A	20 A
Net machine weight	228 Kg (with fume extractor)	192 Kg (with fume extractor)
Supported speed	15 m ² /h	15 m ² /h
Maximum supported width	up to 90 cm	up to 60 cm
Wooden case dimensions	160,0 × 145,0 × 111,3 cm	160,0 × 113,0 × 111,3 cm
Equipment dimensions	198,4 × 127,6 × 99,2 cm	188,4 × 91,2 × 99,0 cm

2.3.Pre-startup instructions:



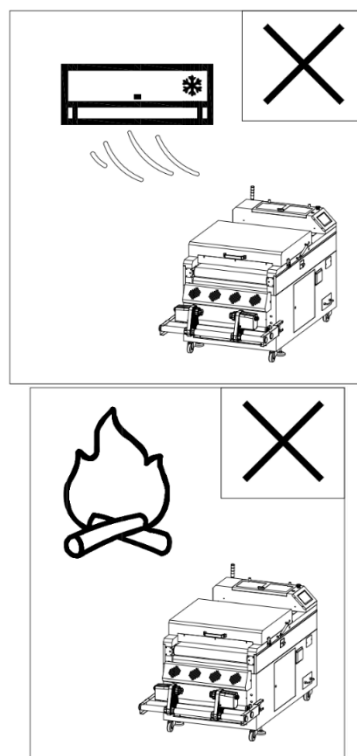
CAUTION

- A. Electrical hazard: Before starting the machine, make sure the ground wire is properly connected. Otherwise, it may cause serious personal injury.
- B. The connected power supply must match the machine's electrical requirements, and the cable cross-section must comply with the rated specifications.
- C. Check that the electrical connection has been properly made, paying special attention to the correct connection of phase and neutral wires.
- D. Individuals sensitive to static electricity must use appropriate personal protective equipment when operating the device.

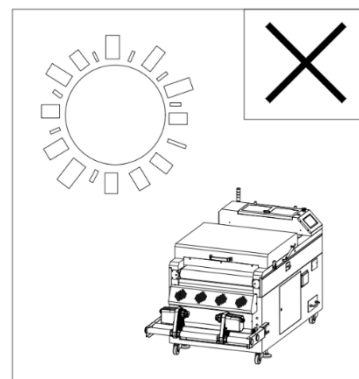
2.4.Equipment operation precautions:

Direct exposure to cold air may disrupt the internal operating temperature of the machine, leading to increased energy consumption and incomplete bonding of hot-melt materials.

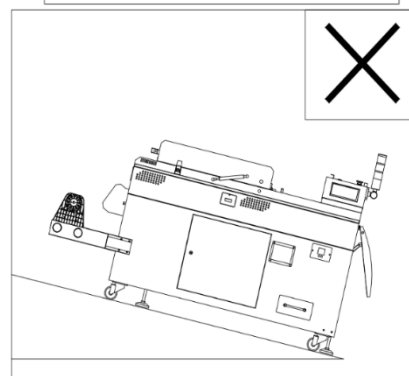
Elevated ambient temperatures nearby may pose a fire hazard inside the equipment or cause malfunctions of internal electronic components.



Prolonged direct exposure to sunlight may accelerate the aging process of the equipment.



Operating on a non-horizontal surface may compromise the internal mechanical structure of the equipment.



3. Accessory installation

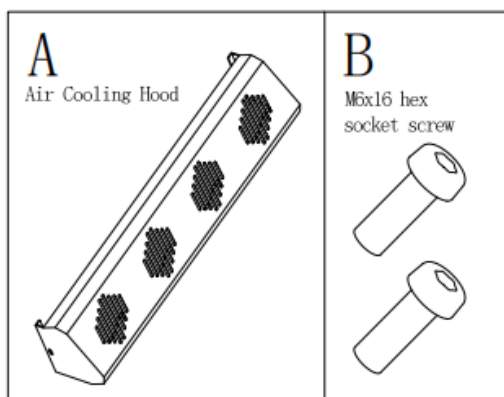
We've prepared a video tutorial that guides you through the unboxing and complete installation of the InkOne SZ1 (90 cm) and SX8 (80 cm) automatic DTF oven and applicator. From opening the box to assembling all the components, we show you how to properly prepare your equipment to start working with it from day one.

[Unboxing and installation video](#)

3.1. Cooling fan installation and parts

A: Cold air hood

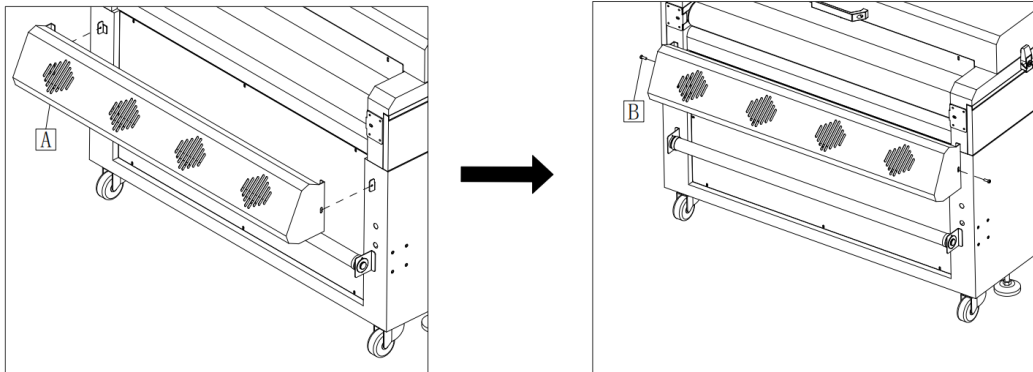
B: M6x16 hex socket screw x2



A. Step 1: Align the M6 holes on both sides of the cold air hood with the

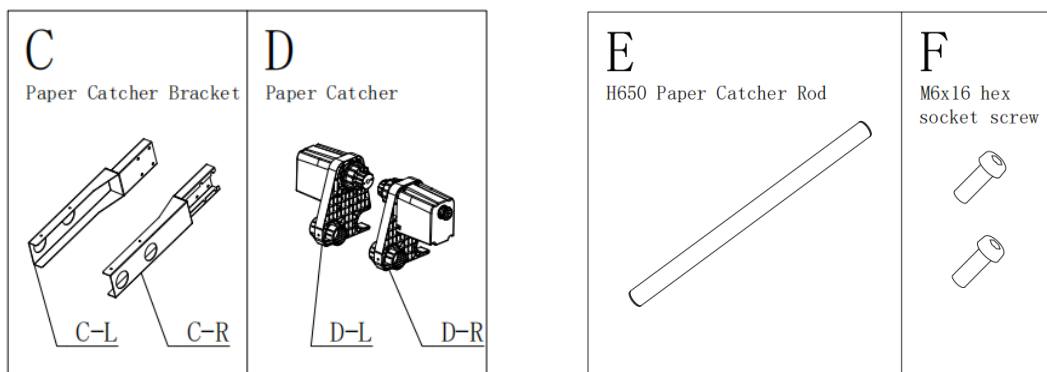
arrows marked on the corresponding sheet metal parts.

- B. Step 2: Insert the M6 screws into the holes on both sides to secure the hood in place.

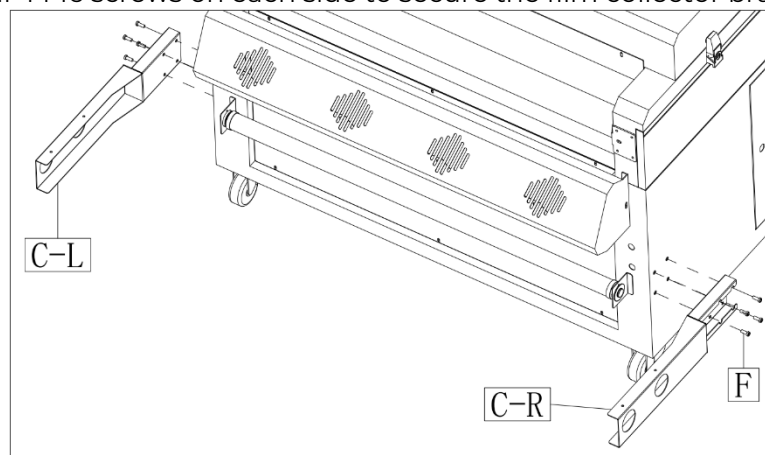


3.2. Film collector bracket installation

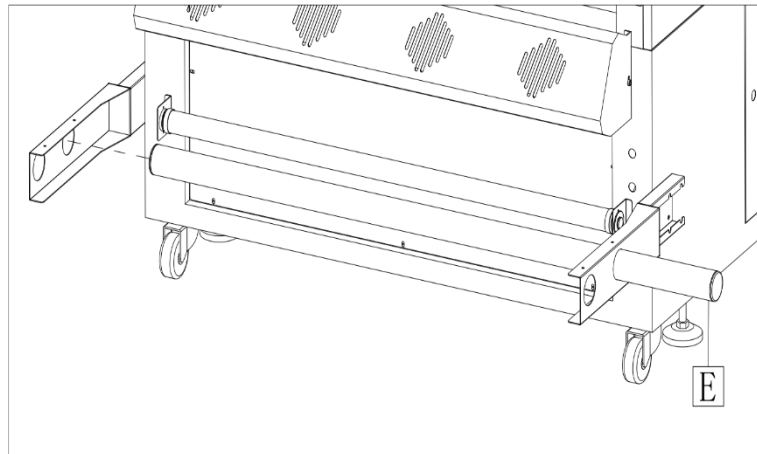
- C:** Film collector bracket (left/right: C-L, C-R)
D: Film collector (left/right: D-L, D-R)
E: Film collector fixing rod x2
F: M6x16 hex socket screw x12



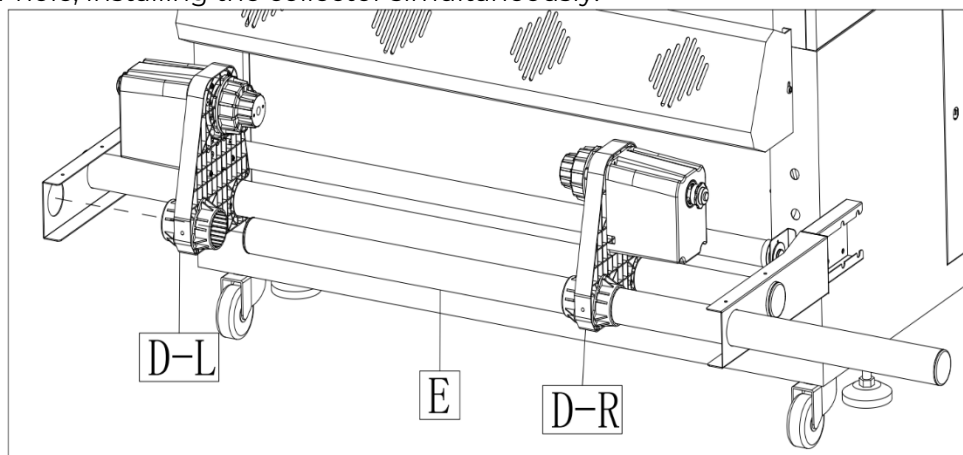
- C. Step 1: Install 4 M6 screws on each side to secure the film collector bracket.



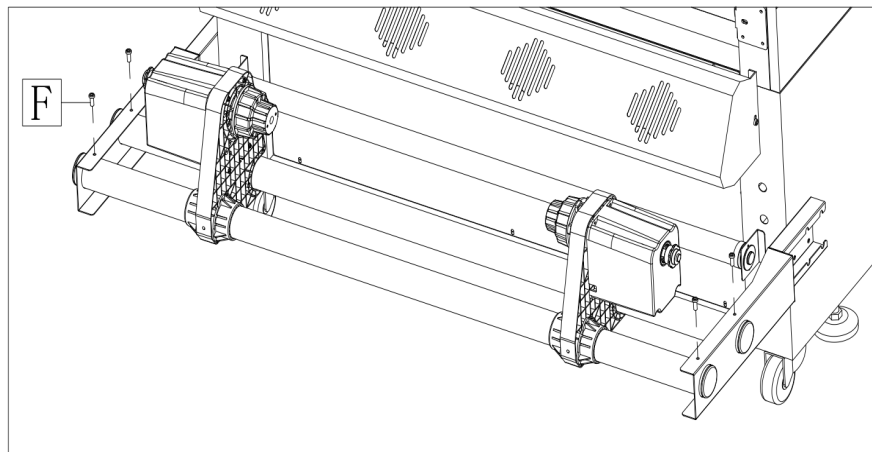
- D. Step 2: First, install the fixing rod for the first film collector, centred in the inner hole position.



- E. Step 3: Install the fixing rod for the second film collector. It should be placed near the outer hole, installing the collector simultaneously.

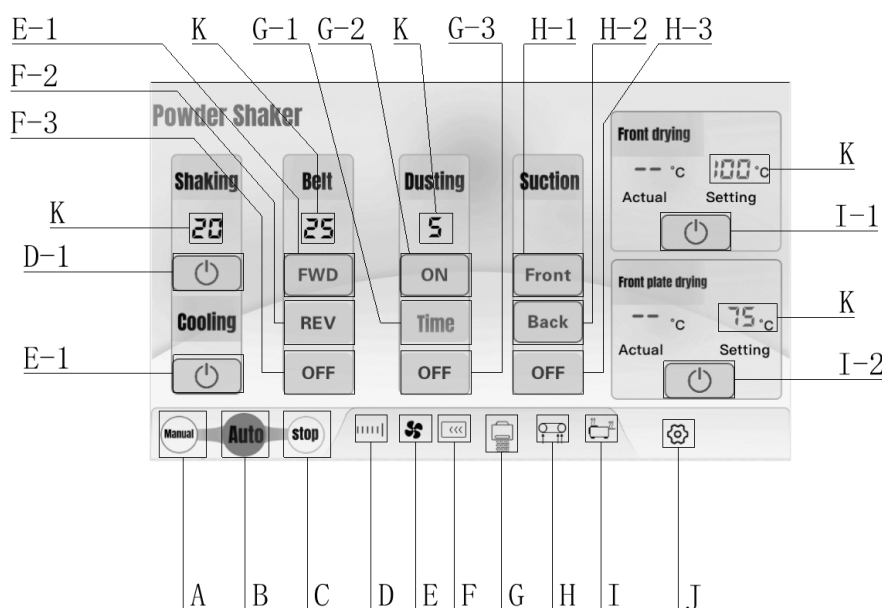


- F. Step 4: Once the second rod is installed, ensure that both rods are centred and aligned, and secure them with 2 M6 screws on each side.



4. User interface overview

4.1. Operator panel illustration



4.2. Mode selection keys

- This key activates manual mode when pressed. It cannot be deactivated directly; to change the mode, press keys B or C. Once activated, the powder shaking machine will operate in manual mode.
- This key activates automatic mode when pressed. It cannot be deactivated directly; to change the mode, press keys A or C.
- This key activates stop mode when pressed. It stops all active operations. It cannot be deactivated directly; to change the mode, press keys A or B.

4.3. Operating status indicators

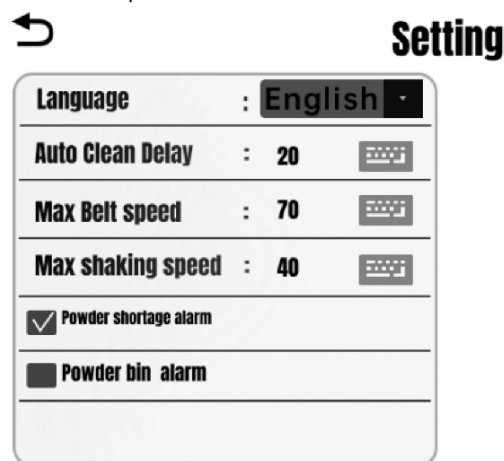
- Powder shaking motor: When the motor is off, the icon remains static.
 - Pressing D-1 activates the motor and the icon animates with a wave-like motion.
 - Pressing again deactivates the function.
- Cooling fan: When off, the icon is static .
 - Pressing E-1 activates the fan and the icon rotates.
 - Pressing again turns it off.
- Conveyor belt: When off, the icon is static .
 - Pressing F-1 moves the belt forward (toward the material collection area), and the icon animates .
 - Pressing F-2 moves it backward (toward the front guide plate), also with animation .
 - Pressing F-3 stops the belt.
- Powder dispensing function: When off, the icon is static .
 - Pressing G-2 activates dispensing, and the icon animates .
 - Pressing G-3 deactivates it.

- Pressing G-1 switches between speed mode and time mode; pressing it again returns to the previous mode.
- H. Conveyor belt suction: When suction is off, the icon is static .
- Pressing H-1 activates front suction, animating the icon .
 - Pressing H-2 activates rear suction, also with animation .
 - Pressing H-3 deactivates all suction .
 - Front and rear suction can be active simultaneously; in this case, the icon remains animated.
- I. Upper drying and front guide plate heating: When both areas are off, the icon is static .
- Pressing I-1 activates upper drying, animating the icon .
 - Pressing I-2 activates front guide plate heating, also animated .
 - Pressing either button again deactivates the respective function.
 - Both functions can be active simultaneously, in which case the icon remains dynamic .

4.4. Advanced settings

- J. Advanced settings function key:
- This key requires a long press of 3 seconds to activate.
 - Once activated, it allows you to configure parameters such as:
 - Automatic delay for powder emptying
 - Maximum conveyor belt speed
 - Maximum powder shaking speed
 - System language

Note: Key J-1 provides access to engineering mode, which is not available to users. The following interface is the access point:



4.5. Specific parameters

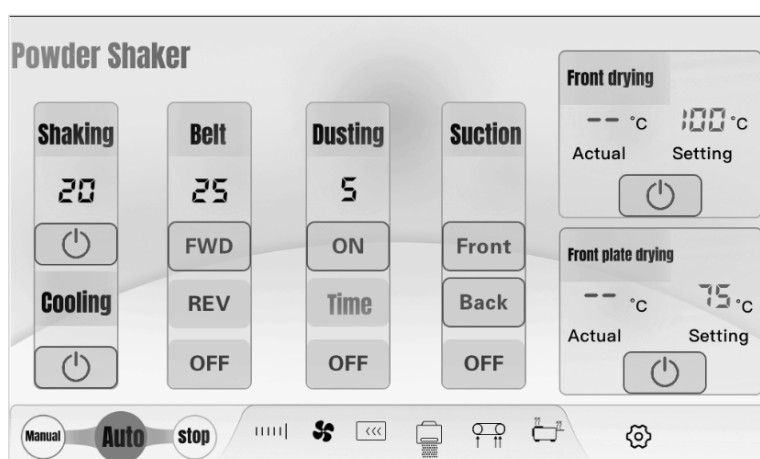
- K. Specific parameter adjustment key
- Activated with a single tap.
 - Allows modification of individual parameters, with maximum and minimum limits varying depending on the function.
 - To view the exact values, refer to the pop-up interface that appears when the key is pressed.

The interface below corresponds to the upper drying settings entry point.

input		max:180		min:30	
100					
1	2	3	✕		
4	5	6	Esc		
7	8	9	Enter		
00	0	10			

5.Operation procedure

5.1.Control box diagram



- Confirm that the external power supply of the equipment is connected (AC 220V 50/60Hz).
- Ensure that the ground wire is properly connected.
- Align the printer with the powder shaking machine before use (to avoid material misalignment during collection).
- Secure the material on the feeder and insert it into the printer for printing. For specific operations, refer to the "Material Winding Method" section.
- Turn on the "Main Power Switch" on the control box.

5.2.Function settings

- Tap on the screen to access the function settings menu. By clicking on the "Powder Shaking Speed" field, a numeric input interface will appear. Enter the desired value to set the shaking speed. After entering the value, press "Confirm" to return to the main screen.
- The same procedure applies to set the conveyor belt speed, pre-drying temperature, front guide plate temperature, and other speed and temperature setting.

5.3.Enabling and disabling functions

- A. Powder Shaking Function ON/OFF: Tap the power symbol located below "Powder Shaking".
 - When it is red, the function is off.
 - When tapped and turns green, the powder shaking function is activated.
- B. Powder Dispensing Function ON/OFF: Tap the "On" or "Off" button located below "Powder Dispensing".
- C. Conveyor Belt ON/OFF and Direction: Tap "Off", "Forward" or "Reverse" below "Conveyor Belt" to select the desired operating state.
- D. Pre-drying Heating Function ON/OFF: Tap the power symbol in the corresponding section.
 - If red, heating is off.
 - If green, heating is on.
- E. Front Guide Plate Heating Function ON/OFF: Same procedure as above, applied to the "Front Guide Plate" section.
- F. Cooling Fan Function ON/OFF: Tap the power symbol below "Cooling Fan".
 - Red: off
 - Green: on
- G. Conveyor Belt Suction Function ON/OFF and Direction: Tap "Off", "Forward", or "Reverse" below "Conveyor Belt Suction".

5.4.Operation modes

- A. "Manual" function in the bottom left corner of the screen:
 - In manual mode, the machine operates according to the set parameters, without relying on sensors.
 - In automatic mode, sensors detect the presence of film:
 - If there is no film, the conveyor stops and both powder shaking and dispensing turn off after 10 seconds.
 - If film is present, the system operates normally.
 - The "Stop" mode halts the conveyor, powder shaking, and dispensing, but other functions continue to operate.
 - Pressing "Automatic" restores automatic mode; pressing "Manual" switches it back to manual mode.
- B. Accessing advanced settings: Long-press the gear icon (bottom right corner) to adjust language, time, and other settings.

5.5.Additional functions

- A. Automatic temperature holding function: In automatic mode, if printing stops for more than 20 seconds, the machine automatically lowers the temperature by 20 °C from the operating value (e.g., from 100 °C to 80 °C). When printing resumes, the temperature returns to the original setting.
In manual mode, the temperature does not adjust automatically.
- B. Switching between speed and time modes for powder dispensing:
 - Tap "Speed" under "Powder Dispensing" to switch to Time mode.
 - Tap again to return to Speed mode.
 - In Speed mode, the numeric value adjusts the dispensing speed.
 - In Time mode, the value adjusts the duration. Example:
 - Level 1 → 1 min working, 15 min pause
 - Level 2 → 2 min working, 15 min pause

...up to level 15

If powder dispensing is insufficient, adjust the desired time, turn off the function, and turn it back on to apply the new setting.

C. Fume extractor speed adjustment:

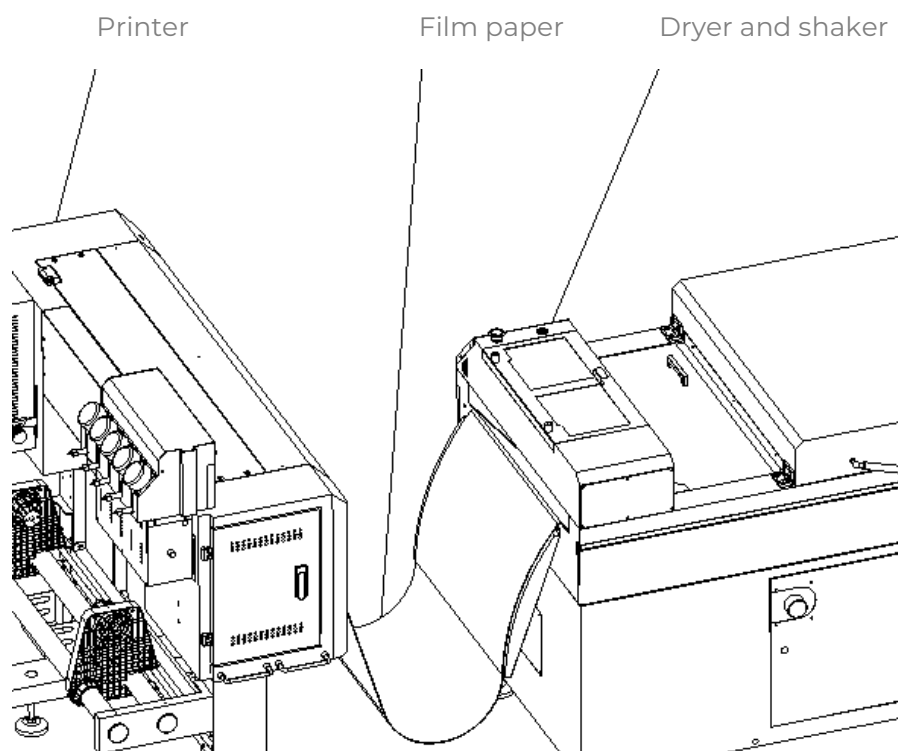
- Tap "+" on the left to turn it on.
- Press and hold "-" on the right for 3 seconds to access the speed setting.
- Levels from 1 to 10 are available.

5.6.Safety and recommendations

- A. Safety protection: If the powder chamber cover is opened, the screen will display a warning and the powder shaking, powder dispensing, and conveyor belt will stop. Once the cover is closed, all operations will resume normally.
- B. Low powder alert: When the powder level is insufficient, a message will appear on the screen prompting to refill the powder.
- C. Recommended settings:
 - Belt speed: level 15-30
 - Powder shaking speed: level 5 to 15
 - Powder dispensing speed: level 5 to 15 (or level 7 in Timer mode)
 - Front guide plate temperature: 40 to 60 °C (adjust based on powder melting point and material used)
 - Pre-drying temperature: 90 to 120 °C
- D. After setting all parameters, start the powder shaking and colour fixing process.
- E. Once the process is completed, turn off all heating switches.
- F. System indicator lights:
 - Green light: normal operation.
 - Yellow light:
 - Flashes when powder is low (returns to green after refilling)
 - Also flashes if the powder bin cover is open, disabling powder shaking until it is properly closed.

6. Material loading and powder application instructions

6.1. Working diagram of the powder shaking machine



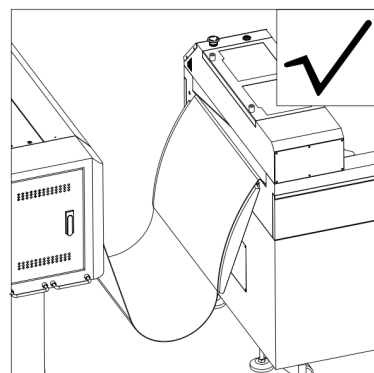
Below are several scenarios describing the precautions to consider when placing the film. Each image includes a symbol in the top-left corner indicating placement suitability:

✓ = Optimal

X = Incorrect

O = Acceptable but not recommended

Scenario A: Optimal working condition is achieved when the film is properly centred in the machine. This is the ideal placement.

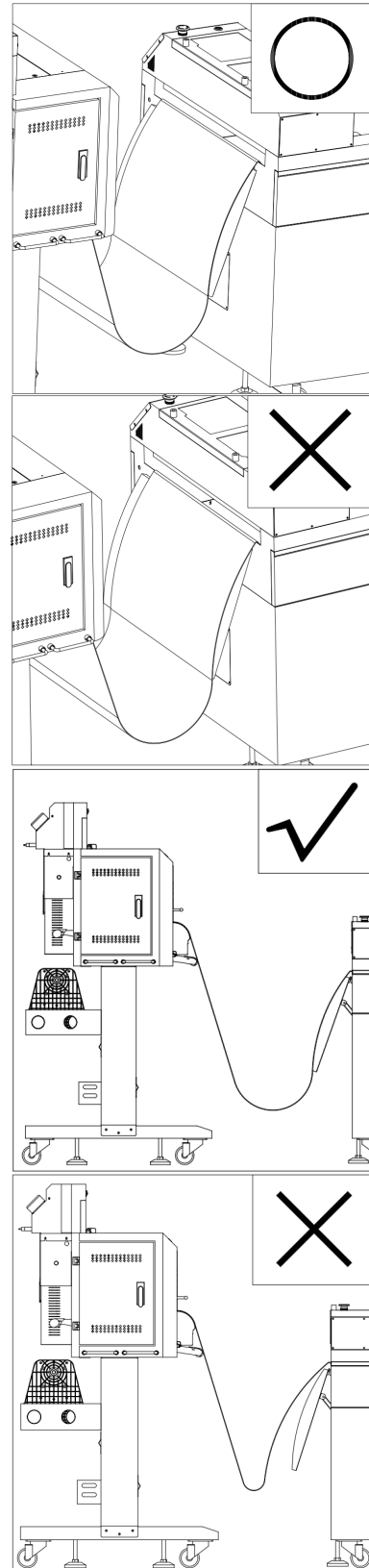


Scenario B: The machine can operate if the film is aligned or nearly aligned with the front guide plate. However, if insufficient space is left, part of the film may protrude from the guide plate during operation. This protruding area won't receive adequate heat, potentially causing misalignment and defects in the final product.

Scenario C: Placing the film beyond the front guide plate is incorrect. This will directly cause a portion of the film to remain unheated, resulting in a deviation from the start and defects in the final output.

Scenario D: Optimal working condition is also achieved when the film is in full contact with the front guide plate. Like Scenario A, this represents a correct placement method.

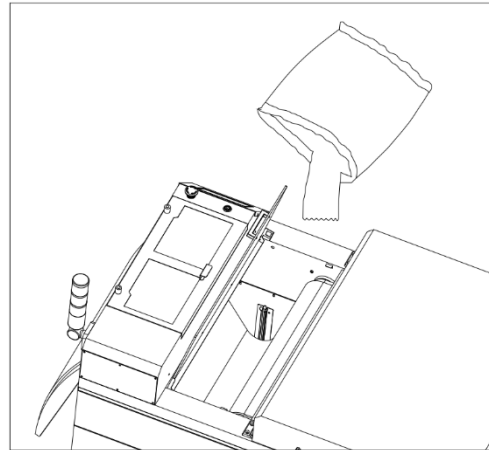
Scenario E: If the film is not in full contact with the front guide plate, part of it may not heat properly, which could result in imperfections in the final product.



6.2. Powder application schematic

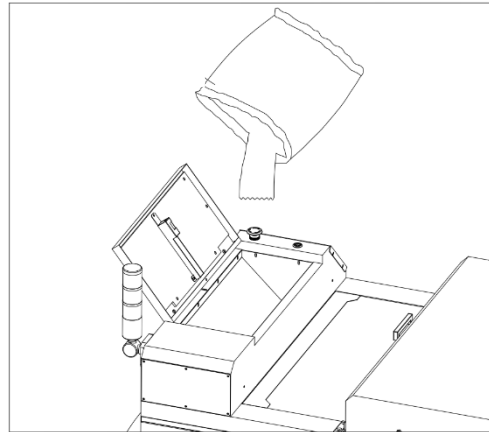
- A. Once the film paper is correctly positioned, manually apply powder by evenly distributing approximately 0.25 kg of material over the surface of the film.

When refilling powder, keep the dispensing nozzle as low as possible to minimize airborne powder dispersion.



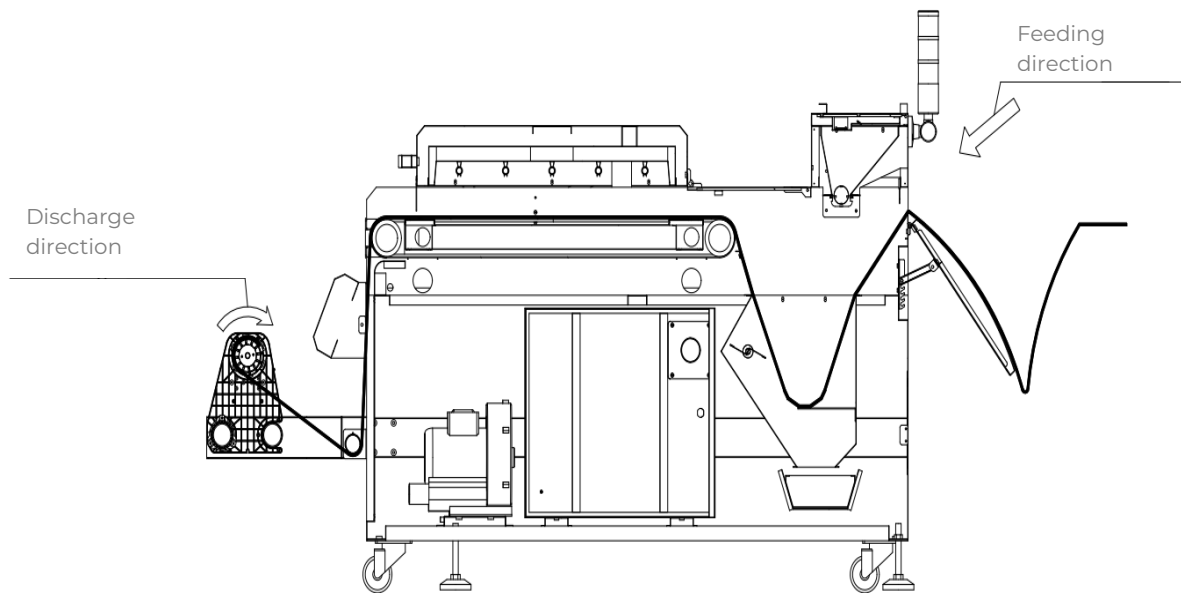
- B. After manual application, open the powder dispersion chamber lid to proceed with automatic refilling.

When refilling powder, keep the dispensing nozzle as low as possible to minimize airborne powder dispersion.



7. Material winding method

7.1. Material feeding process



- A. Guide the material to be heat-fixed to the bottom of the powder dispensing box, where it will enter the space between the powder shaking bar and the thermal fixing platform.
- B. Once the color is fixed, the material can:
 - Be wound onto the rear collection roll, or
 - Be transported by the suction-assisted conveyor belt, allowing continuous output of the printed image for simultaneous printing and cutting.

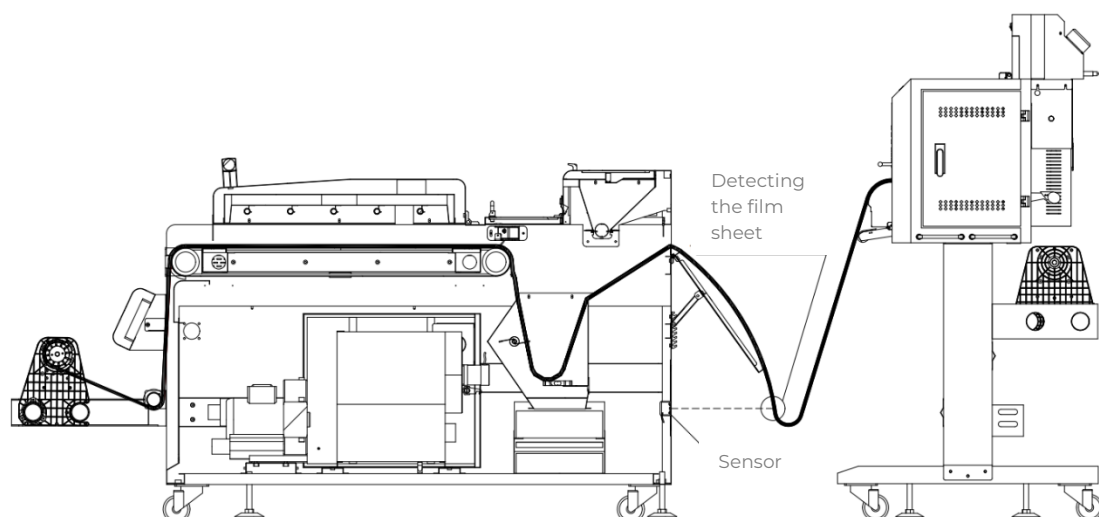


Note: Ensure that the color-fixed material is flat and wrinkle-free, and that the edges of the material are aligned at both the front and rear ends of the machine.

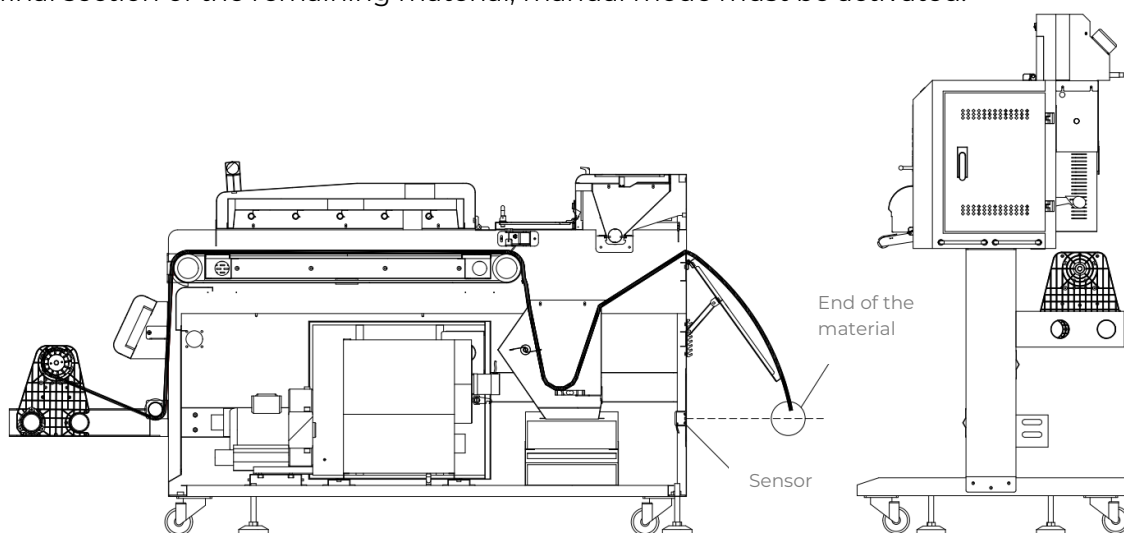
8. Operating instructions

8.1. Automatic operation:

In automatic operation mode, the sensor must detect the presence of the film in order to activate the different systems.



If insufficient material is detected in the roll, the machine will automatically stop. To process the final section of the remaining material, manual mode must be activated.



8.2. Operating environment requirements:

- Ambient temperature: must be maintained between 18 °C and 30 °C
- Relative humidity: between 35% and 85%

9. Maintenance and care

You must strictly follow maintenance instructions. To help you achieve this, we've developed a video tutorial that will help you keep your printer in good condition.

This maintenance is designed for moderate printer use. For more intensive use, you should adjust the maintenance schedule and perform it more frequently. For less frequent use, you cannot increase the time required for the tasks explained below.

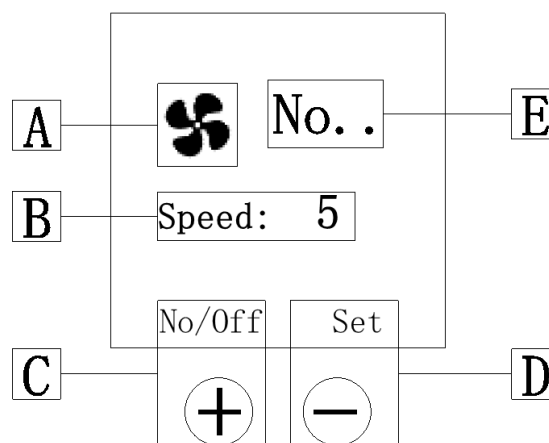
[Maintenance video](#)

9.1. Equipment cleaning and maintenance

- A. Disconnect the external power supply before performing any maintenance or cleaning tasks.
- B. After completing daily production, clean any powder residues from the walls of the powder shaking cavity.
- C. Clean the powder shaking paddle.
- D. Clean the accumulated powder from the control panel.
- E. Remove any remaining powder from the film pressure bar.
- F. Periodically clean the electrical control box, ensuring it is dry and free from moisture.
- G. At the end of each day, thoroughly clean the powder box, ensuring no powder remains inside. This will prevent adhesive powder from becoming damp, which could cause clogs or even lead to motor jamming or burnout.
If a clog occurs in the powder dispenser, the dispensing brush can be removed for cleaning.
- H. If reusing adhesive powder, sieve it using a 60-mesh sieve before reuse to prevent impurities from clogging the brush or contaminating the print, which could affect the print quality and the durability of the hot stamping.
- I. When using the powder shaking machine, keep the upper lid of the cavity closed to prevent adhesive powder from dispersing onto the conveyor belt during filling, and also to reduce noise.
- J. If the fume extractor's performance decreases, the filter element must be replaced.
- K. **Replace the filter and activated carbon every 3 to 6 months**, depending on usage.
- L. **Perform regular oil drainage** at least **once per week**.

10. Range hood control panel

10.1. Range hood control panel:



- A. **Range hood status indicator:** when "Off" appears in Field E, pressing Key C activates the suction, Field E changes to "On", and the fan blade icon begins to rotate. When "On" appears in Field E, pressing Key C deactivates suction, Field E changes to "Off", and the icon stops rotating.
- B. **Range hood speed display:** shows the current operational speed level of the range hood. To adjust the speed, use the corresponding control interface to increase or decrease the value as needed.

C. **Suction power control:**

- Key C: acts as an ON/OFF switch in normal mode, and as a speed increase control in edit mode (activated by long-pressing).

D. **Edit mode key:** long-press to enter Edit Mode.

- Key C: increases the operating speed.
- Key D: decreases the operating speed.
- To exit Edit Mode, long-press Key D or wait for the device to enter standby mode.

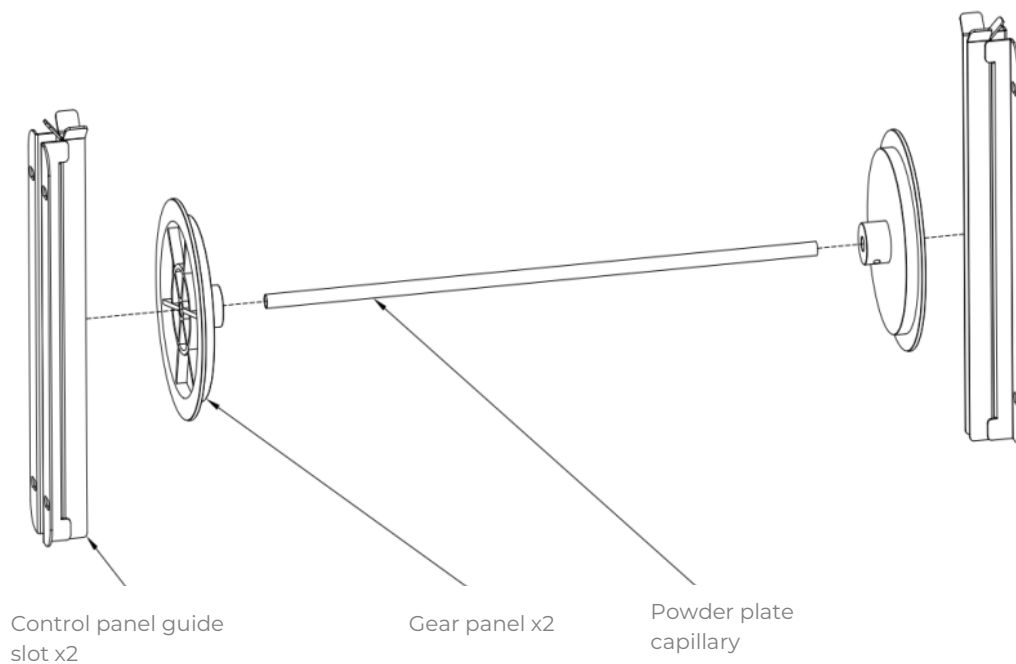
E. **Operation status icon:**

- Displays "No" when suction is ENABLED.
- Displays "Off" when suction is DISABLED.

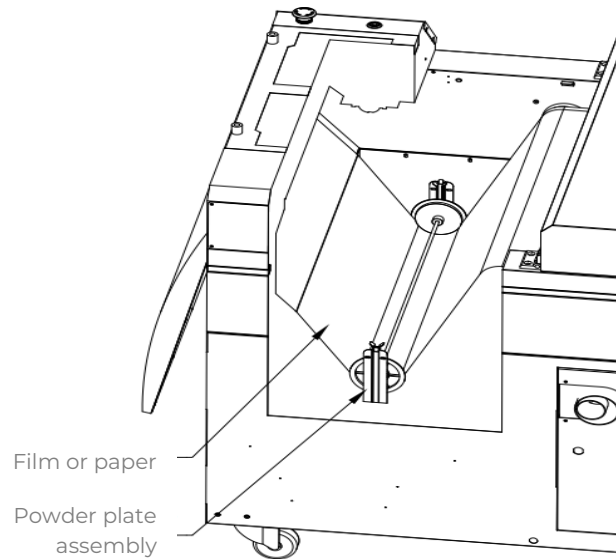
Note: This function is only available when the optional integrated range hood is installed.

11. Diagrams

11.1. Powder control disc assembly diagram

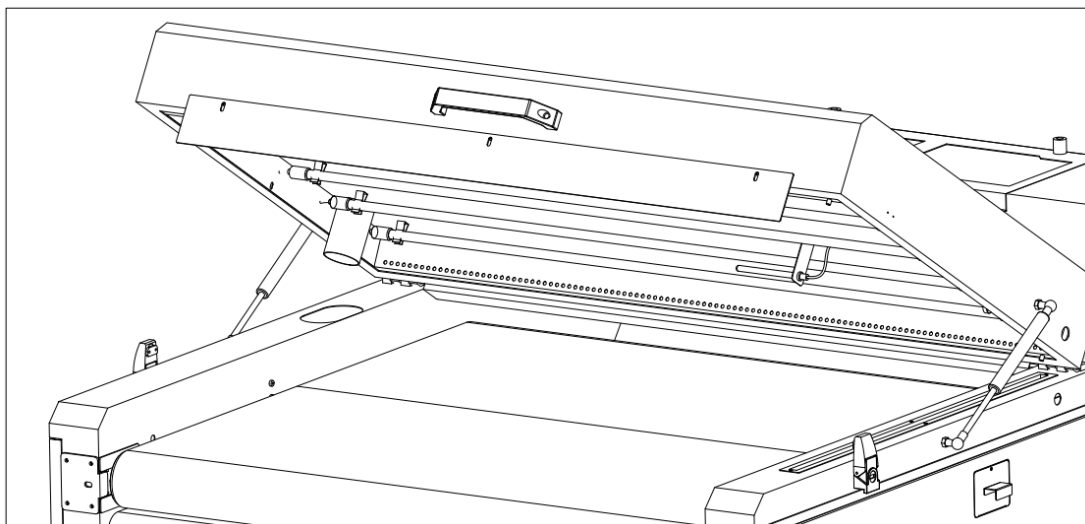


Powder plate assembly drawing

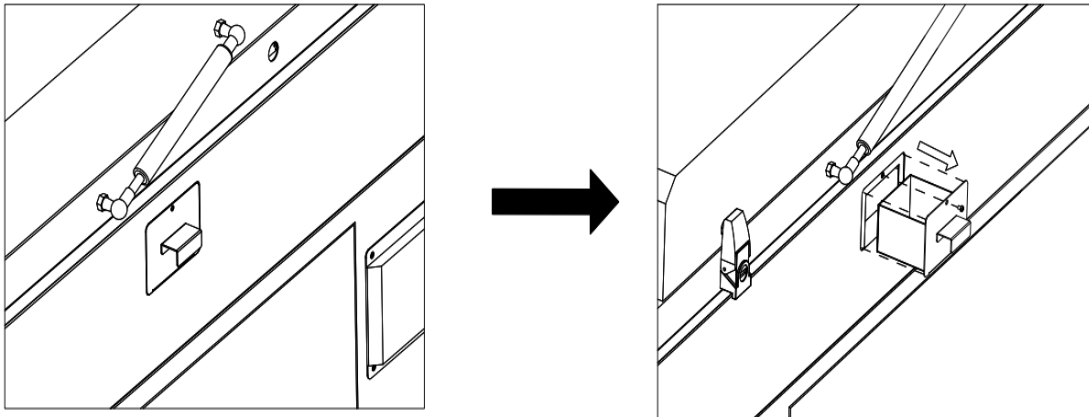


Adjust the two-jaw chuck to the appropriate position and engage it with the corresponding slot.

11.2.Oil collection box assembly and disassembly diagram

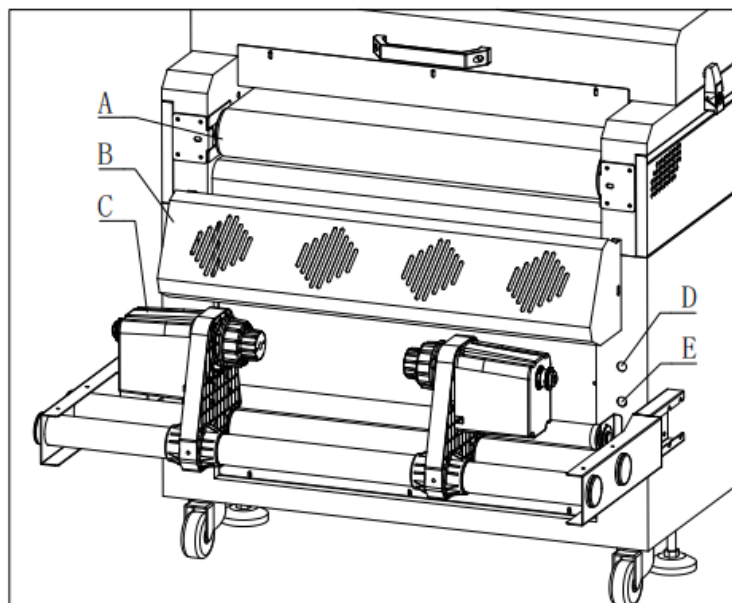


- A. After daily use, activate the front drying function to allow the oil residue accumulated on the inner walls of the tubing and the heating element to flow into the oil collection box.
- B. After one hour, turn off the front drying function.
- C. Regularly inspect the oil collection box. When a significant amount of oil has accumulated, remove it and dispose of it properly.



D. Loosen the screws and remove the oil collection box.

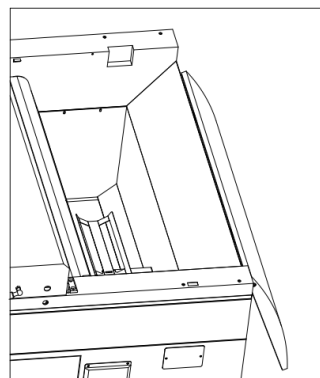
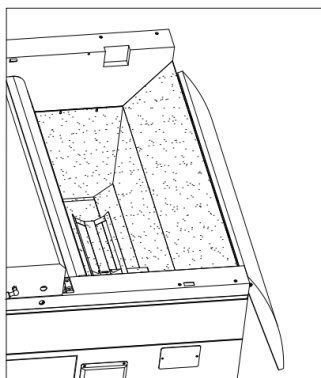
11.3.Component cleaning diagram



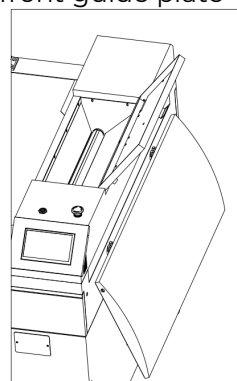
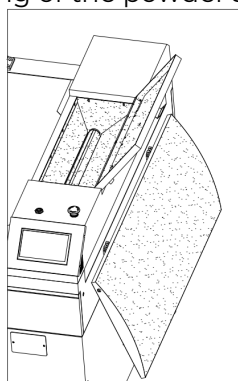
- A. After using the following components, they must be cleaned immediately to avoid contamination of the product during subsequent use:
- A: Conductive belt
 - B: Cooling fan
 - C: Film collector
- B. Connections:
- Connect the cooling fan to hole D
 - Connect the film collector to hole E

11.4.Residual powder cleaning diagram

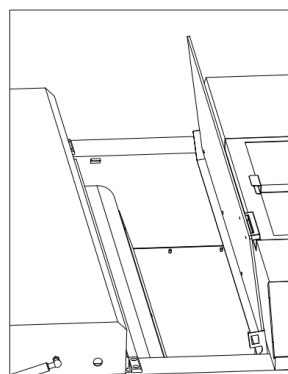
- A. After using the following elements, it is essential to remove any powder residue to avoid contamination:
- Transfer rack



- Inner lining of the powder shaking box and front guide plate

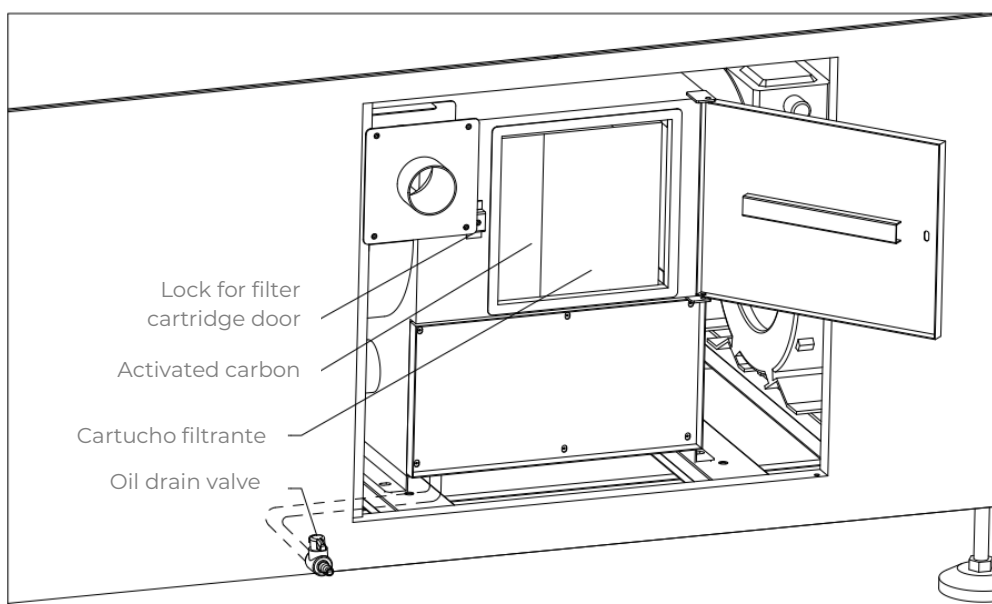


- Powder shaking work area



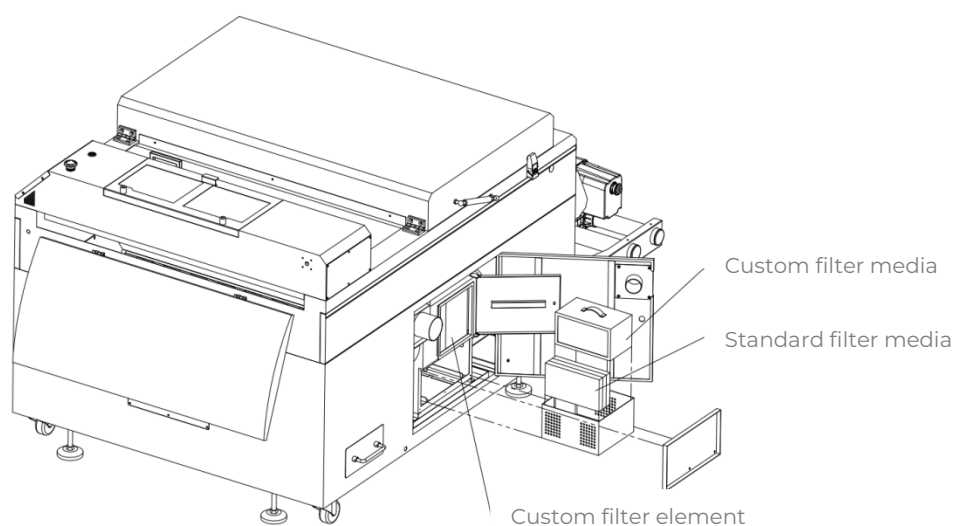
11.5.Filter cartridge replacement diagram

- A. Important: Drain the oil from the smoke filtration system weekly.

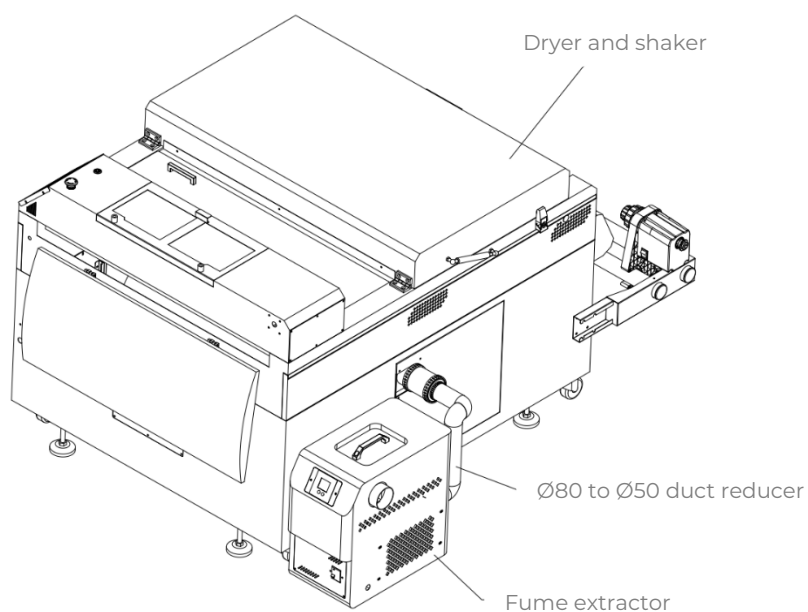


Note: It is possible to connect the exhaust pipe to the outside.

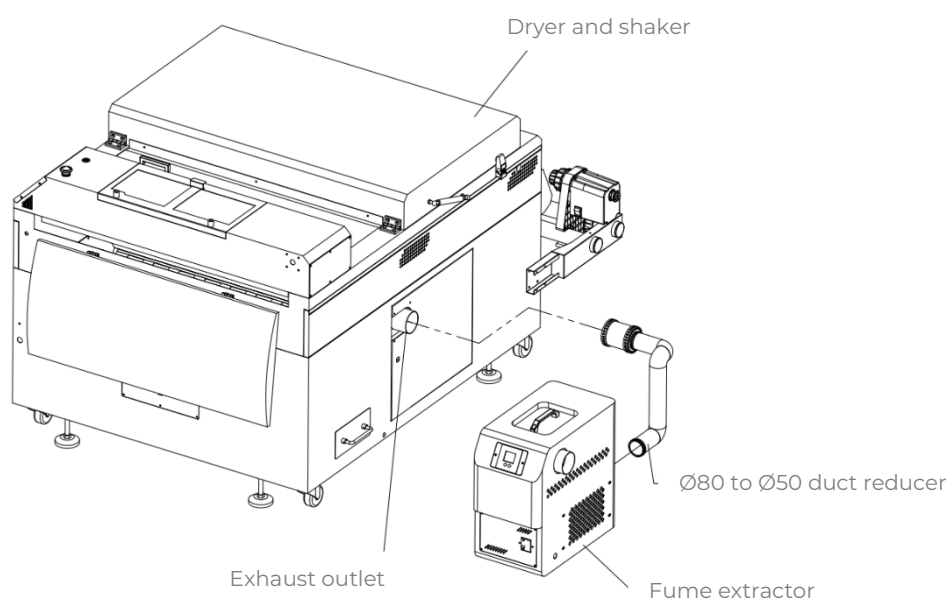
11.6. Customized filter element placement schematic diagram



11.7.Integrated connection schematic of range hood



11.8.Installation & disassembly diagram of range hood



12. Warranty Instructions

12.1. Warranty scope declaration for the powder shaking system

N°	Component name	Warranty period	Warranty terms & conditions
1	Board Categories (mainboard, powder return board, control panel, fume extractor board, etc.)	12 months	Free replacement for any defect within 12 months. After the warranty expires, repairs will incur component costs based on the board category. (Note: For board defects, specify the cause and return to the factory promptly for analysis.)
2	Motor Categories (powder vibrating motor, powder dispensing motor, etc.)	12 months	Free replacement for any defect within 12 months. After the warranty expires, repairs will incur component costs based on the motor category. (Note: For motor defects, specify the cause and return to the factory promptly for analysis.)
3	Power Supply Categories (24V system power, etc.)	12 months	Free replacement for any defect within 12 months. After the warranty expires, repairs will incur component costs based on the power supply category. (Note: For power supply defects, specify the cause and return to the factory promptly for analysis.)
4	Sensor Categories (limit switch, photoelectric sensor, micro switch, etc.)	12 months	Free replacement for any defect within 12 months. After the warranty expires, repairs will incur component costs based on the sensor category. (Note: For sensor defects, specify the cause and return to the factory promptly for analysis.)
5	Accessory Categories (cooling fan, front guide plate heater, conveyor belt, paper feed system, blower, heating lamp, etc.)	12 months	Free replacement for any defect within 12 months. After the warranty expires, repairs will incur component costs based on the accessory category. (Note: For accessory defects, specify the cause and return to the factory promptly for analysis.)
6	Machined parts (CNC components, precision parts, etc.), sheet metal parts (laser-cut, bent panels, etc.), aluminum parts (profiles, extrusions, etc.)	—	Replacement policy for manufacturing defects or incorrect shipment: visual evidence (photos/videos) must be provided. (Note: Evidence must clearly show the defect or model discrepancy for quality assessment.)

Manuale del Forno e applicatore automatico DTF InkOne SZ1 / SX8

In questo manuale troverai le istruzioni per installare, mantenere e utilizzare correttamente il tuo forno e applicatore **InkOne SZ1 / SX8**.

Scarica il manuale



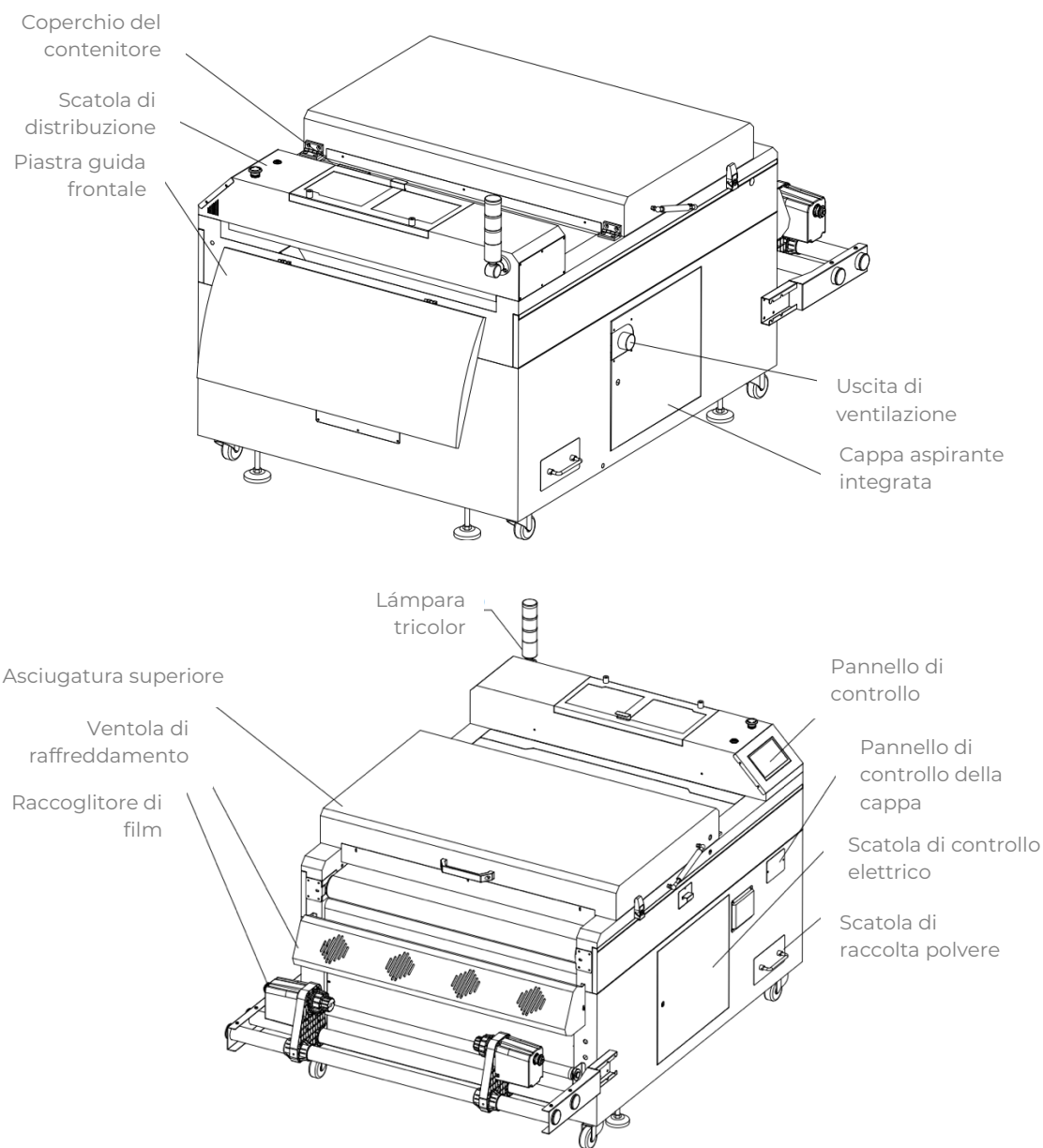
Canale di Youtube



Indice

1. Panoramica generale
2. Istruzioni di sicurezza
3. Installazione degli accessori
4. Panoramica dell'interfaccia utente
5. Procedura di funzionamento
6. Istruzioni per il caricamento del materiale e l'applicazione della polvere
7. Metodo di avvolgimento del materiale
8. Istruzioni operative
9. Manutenzione e cura
10. Pannello di controllo della cappa aspirante
11. Diagrammi
12. Istruzioni sulla garanzia

1. Panoramica generale



Abbiamo creato un video per presentare le parti principali e le caratteristiche del forno.

[Video introduttivo: Forno InkOne SZI/SX8 e applicatore DTF](#)

2. Istruzioni di sicurezza

2.1. Istruzioni di sicurezza:



Qualsiasi contenuto contrassegnato con questo simbolo indica una parte a cui l'utente deve prestare particolare attenzione, poiché un uso scorretto potrebbe danneggiare l'attrezzatura o causare altre perdite.

2.2. Descrizione del prodotto:

Questa macchina è un dispositivo ad alta potenza e alta temperatura. È fondamentale che l'utente disponga di un'installazione elettrica industriale adeguata e che posizioni la macchina in un ambiente idoneo.

Non toccare le aree contrassegnate con simboli di alta temperatura per evitare ustioni.

Si consiglia di familiarizzare con i parametri della macchina prima della messa in funzione per prepararsi all'uso corretto:

Specifiche tecniche	Forno e applicatore InkOne SZ1	Forno e applicatore InkOne SX8
Tensione di alimentazione	220 V ($\pm 10\%$), 50/60 Hz	220 V ($\pm 10\%$), 50/60 Hz
Potenza massima	6,5 KW	4,4 KW
Consumo elettrico	26,7 A	20 A
Peso	228 Kg (on estrattore di fumi)	192 Kg (on estrattore di fumi)
Velocità supportata	15 m ² /h	15 m ² /h
Larghezza massima supportata	fino a 90 cm	fino a 60 cm
Dimensioni imballo in legno	160,0 x 145,0 x 111,3 cm	160,0 x 113,0 x 111,3 cm
Dimensioni del macchinario	198,4 x 127,6 x 99,2 cm	188,4 x 91,2 x 99,0 cm

2.3. Indicazioni prima dell'avvio

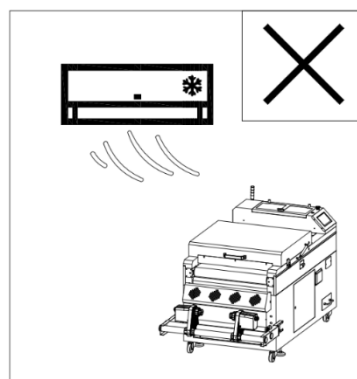


CAUTION

- A. Pericolo elettrico: Prima di accendere la macchina, assicurarsi che il cavo di messa a terra sia correttamente collegato. In caso contrario, si rischiano gravi lesioni personali.
- B. L'alimentazione collegata deve corrispondere ai requisiti elettrici del macchinario, e la sezione del cavo deve rispettare le specifiche nominali.
- C. Verificare che il collegamento elettrico sia stato eseguito correttamente, prestando particolare attenzione alla connessione corretta di fase e neutro.
- D. Le persone sensibili all'elettricità statica devono adottare misure di protezione personale adeguate durante l'utilizzo dell'attrezzatura.

2.4. Precauciones de funcionamiento del equipo:

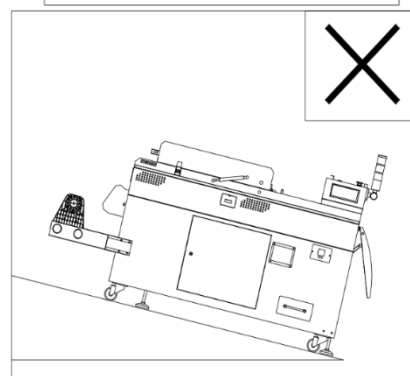
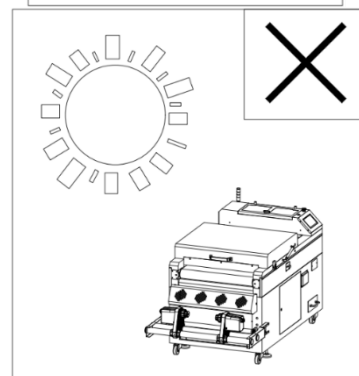
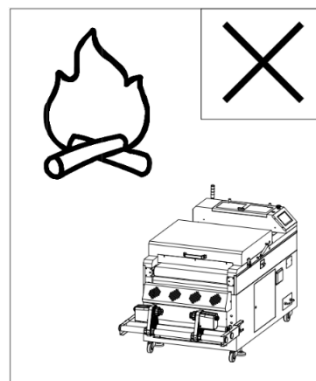
L'esposizione diretta all'aria fredda può alterare la temperatura interna di funzionamento della macchina, con conseguente aumento del consumo energetico e fissaggio incompleto dei materiali termofusibili.



Temperature ambientali elevate nelle vicinanze possono rappresentare un rischio di incendio all'interno dell'apparecchiatura o causare malfunzionamenti dei componenti elettronici interni.

L'esposizione diretta e prolungata alla luce solare può accelerare il processo di invecchiamento dell'apparecchiatura.

Il funzionamento su una superficie non orizzontale può compromettere la struttura meccanica interna dell'apparecchiatura.



3. Installazione degli accessori

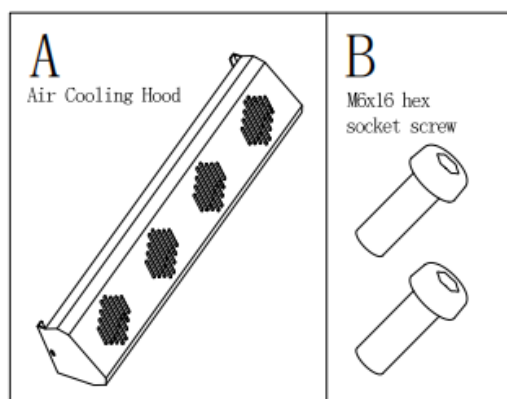
Abbiamo preparato un video tutorial che vi guiderà attraverso l'unboxing e l'installazione completa del forno e applicatore DTF automatico InkOne SZ1 (90 cm) e SX8 (80 cm). Dall'apertura della scatola all'assemblaggio di tutti i componenti, vi mostriamo come preparare correttamente la vostra attrezzatura per iniziare a utilizzarla fin dal primo giorno.

[Video di unboxing e installazione](#)

3.1. Installazione e componenti del ventilatore di raffreddamento

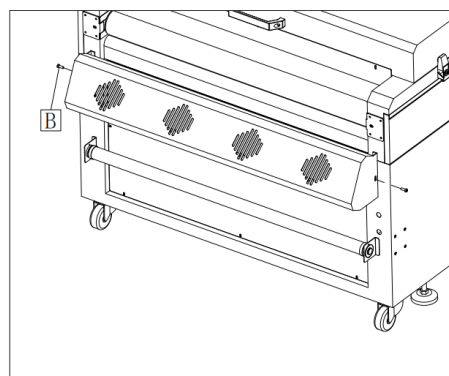
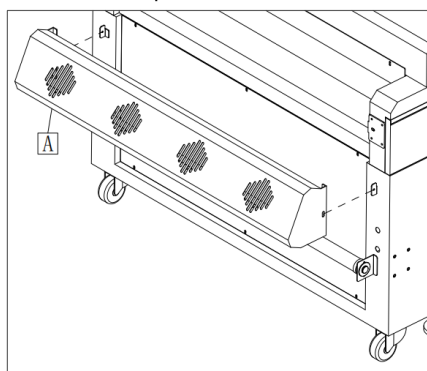
A: Cappa ad aria fredda

B: Vite a testa esagonale M6x16 x2



A. Fase 1: Allineare i fori M6 su entrambi i lati della campana dell'aria fredda con le frecce segnate sulle parti in lamiera corrispondenti.

B. Fase 2: Inserire le viti M6 nei fori su entrambi i lati per fissare la campana.



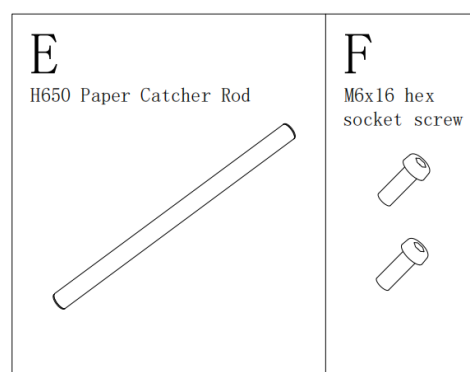
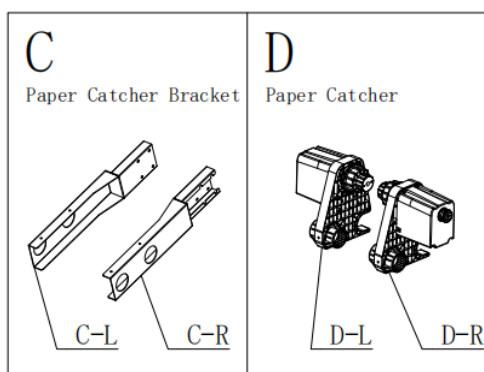
3.2.Installazione del supporto del raccoglitore di film

C: Staffa del raccoglitore di film (sinistra/destra: C-L, C-R)

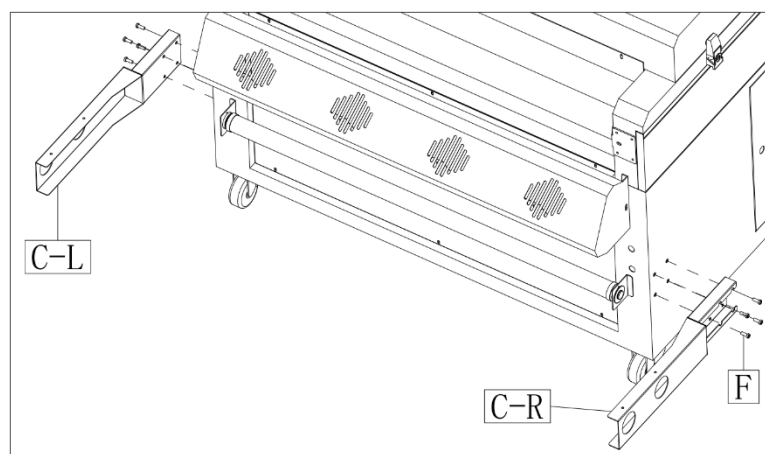
D: Raccoglitore di film (sinistra/destra: D-L, D-R)

E: Asta di fissaggio del raccoglitore di film x2

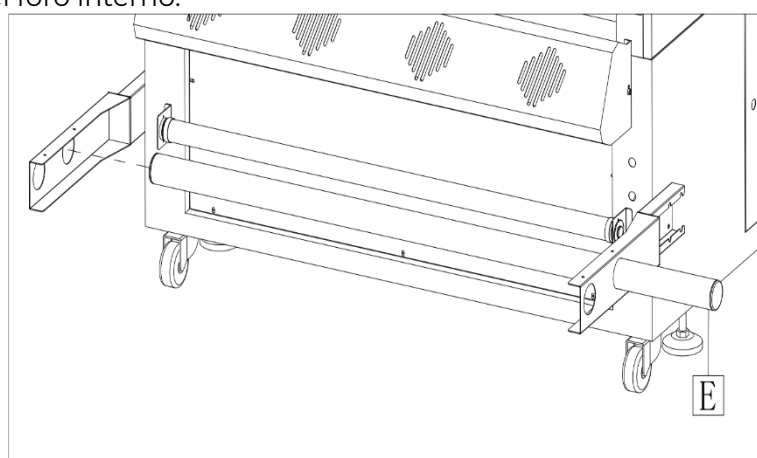
F: Vite a testa esagonale M6x16 x12



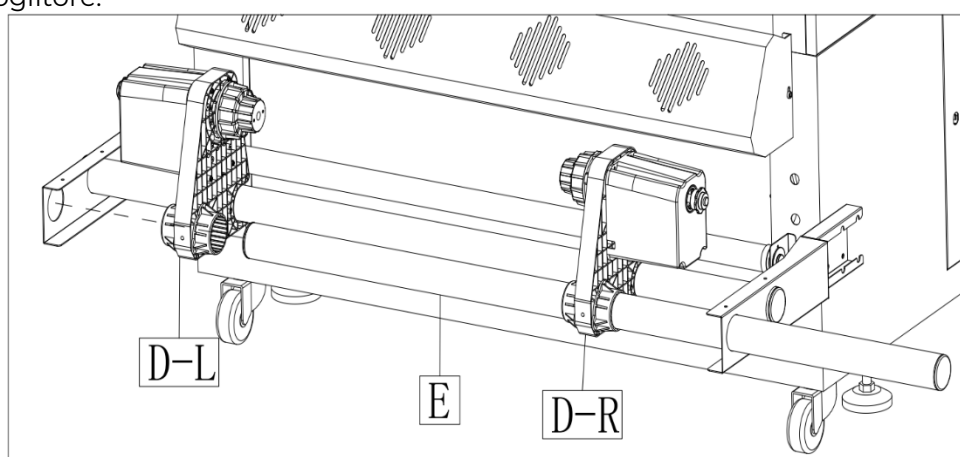
C. Fase 1: Installare 4 viti M6 per lato per fissare il supporto del raccoglitore di film.



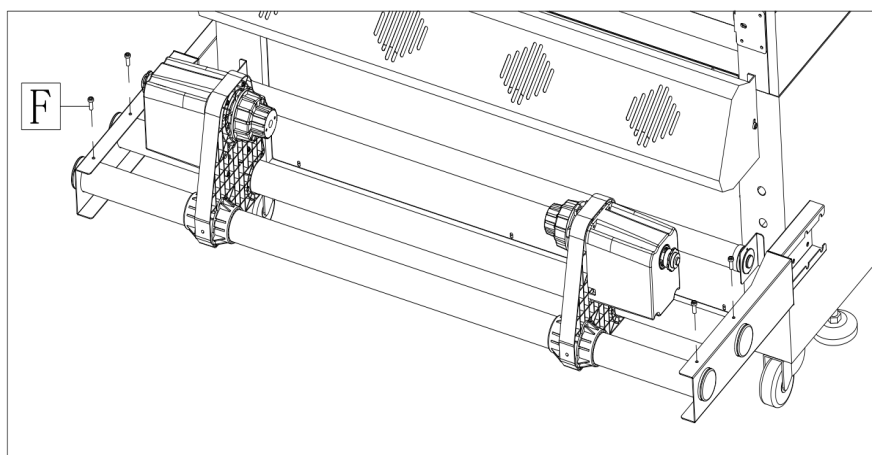
- D. Fase 2: Installare prima l'asta di fissaggio del primo raccoglitore di film, centrata nella posizione del foro interno.



- E. Fase 3: Installare poi l'asta di fissaggio del secondo raccoglitore di film. Questa deve essere posizionata vicino al foro esterno, installando contemporaneamente anche il raccoglitore.

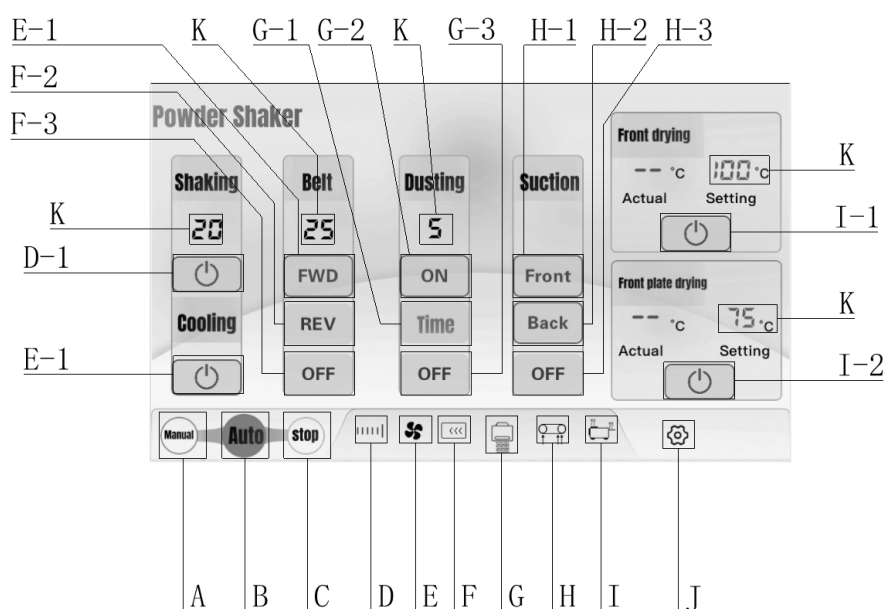


- F. Fase 4: Una volta installata la seconda asta, assicurarsi che entrambe le aste siano centrate e allineate, quindi fissarle con 2 viti M6 per lato.



4. Panoramica dell'interfaccia utente

4.2. Illustrazione del pannello operatore



4.3. Tasti di selezione modalità

- Questo tasto attiva la modalità manuale quando viene premuto. Non può essere disattivato direttamente; per cambiare modalità, premere i tasti B o C. Una volta attivata, la macchina scuoti-polvere funzionerà in modalità manuale.
- Questo tasto attiva la modalità automatica quando viene premuto. Non può essere disattivato direttamente; per cambiare modalità, premere i tasti A o C.
- Questo tasto attiva la modalità arresto quando viene premuto. Interrompe tutte le azioni attive. Non può essere disattivato direttamente; per cambiare modalità, premere i tasti A o B.

4.4. Indicatori di stato operativo

- Motore scuoti-polvere: Quando il motore è spento, l'icona è statica.
 - Premendo D-1, il motore si attiva e l'icona si anima con un movimento ondulatorio.
 - Premendo nuovamente, la funzione si disattiva.

- E. Ventola di raffreddamento: Quando è spenta, l'icona è statica .
- Premendo E-1, la ventola si attiva e l'icona ruota.
 - Premendo di nuovo, si spegne.
- F. Nastro trasportatore: Quando è spento, l'icona è statica .
- Premendo F-1, il nastro avanza (verso l'area di raccolta), e l'icona si anima .
 - Premendo F-2, il nastro torna indietro (verso la piastra guida frontale), anch'esso animato .
 - Premendo F-3, il nastro si arresta.
- G. Funzione distribuzione polvere: Quando è disattivata, l'icona è statica .
- Premendo G-2, la funzione si attiva e l'icona si anima .
 - Premendo G-3, si disattiva.
 - Premendo G-1, si passa tra modalità velocità e modalità tempo; premere ancora per tornare alla modalità precedente.
- H. Aspirazione del nastro trasportatore: Quando l'aspirazione è disattivata, l'icona è statica .
- Premendo H-1, si attiva l'aspirazione anteriore e l'icona si anima .
 - Premendo H-2, si attiva l'aspirazione posteriore, anch'essa animata .
 - Premendo H-3, tutta l'aspirazione viene disattivata.
 - È possibile attivare contemporaneamente l'aspirazione anteriore e posteriore; in tal caso, l'icona rimane animata .
- I. Riscaldamento dell'asciugatura superiore e della piastra guida frontale: Quando entrambe le zone sono spente, l'icona è statica .
- Premendo I-1, si attiva l'asciugatura superiore, con animazione dell'icona .
 - Premendo I-2, si attiva il riscaldamento della piastra guida frontale, anch'esso animato .
 - Premendo nuovamente ciascun pulsante, la funzione corrispondente si disattiva.
 - Entrambe le funzioni possono essere attive contemporaneamente e in tal caso l'icona resta dinamica .

4.5. Impostazioni avanzate

- J. Tasto delle funzioni di configurazione avanzata
- Questo tasto richiede una pressione prolungata di 3 secondi per attivarsi.
 - Una volta attivato, consente di configurare parametri come:
 - Ritardo automatico per lo svuotamento della polvere
 - Velocità massima del nastro trasportatore
 - Velocità massima di scuotimento della polvere
 - Lingua del sistema

Nota: Il tasto J-1 consente l'accesso alla modalità ingegneria, che non è disponibile per gli utenti.

L'interfaccia seguente è il punto di accesso:



Setting

Language	:	English	
Auto Clean Delay	:	20	
Max Belt speed	:	70	
Max shaking speed	:	40	
☒	Powder shortage alarm		
☐	Powder bin alarm		

4.6. Parametri specifici

K. Tasto di regolazione dei parametri specifici

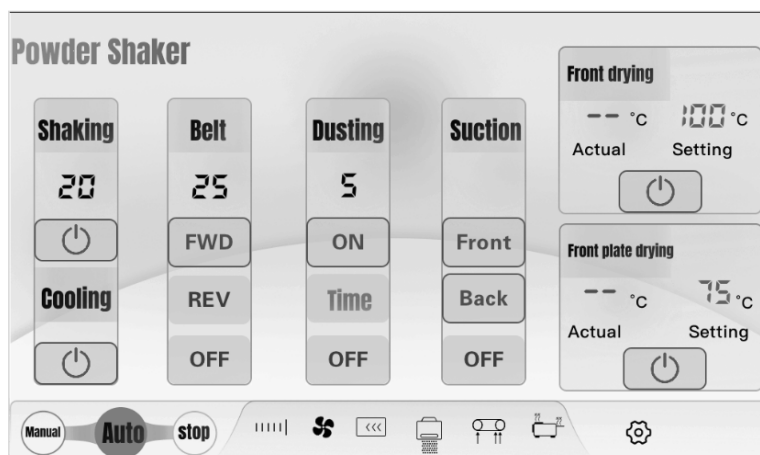
- Si attiva con un semplice tocco.
- Consente di modificare parametri singoli, i cui limiti massimi e minimi variano a seconda della funzione.
- Per visualizzare i valori esatti, consultare l'interfaccia pop-up che appare al momento della pressione.

L'interfaccia in basso corrisponde al punto di accesso per la configurazione dell'asciugatura superiore.

input	max:180		min:30
100			
1	2	3	
4	5	6	Esc
7	8	9	Enter
00	0	10	

5.Procedura di funzionamento

5.1.Schema della scatola di controllo



- Verificare che l'alimentazione esterna dell'apparecchiatura sia collegata (AC 220V 50/60Hz).
- Assicurarsi che il cavo di messa a terra sia correttamente collegato.
- Allineare la stampante con la macchina scuoti-polvere prima dell'uso (per evitare disallineamenti del materiale durante la raccolta).
- Fissare il materiale al sistema di alimentazione e inserirlo nella stampante per la stampa. Per operazioni specifiche, consultare la sezione "Metodo di avvolgimento del materiale".
- Accendere l'"Interruttore generale di alimentazione" sulla scatola di controllo.

5.2.Impostazione delle funzioni

- Toccare lo schermo per accedere al menu delle funzioni. Facendo clic sul campo "Velocità scuotimento polvere", apparirà un'interfaccia numerica. Inserire il valore desiderato per impostare la velocità di scuotimento. Dopo aver inserito il valore, premere "Conferma" per tornare alla schermata principale.
- La stessa procedura si applica per impostare la velocità del nastro trasportatore, la temperatura di pre-asciugatura, la temperatura della piastra guida frontale e le altre impostazioni di velocità e temperatura.

5.3.Attivazione e disattivazione delle funzioni

- Función de sacudida de polvo ON/OFF: Pulse el símbolo de encendido/apagado situado debajo de "Sacudida de polvo".
 - Cuando está en rojo, la función está desactivada.
 - Al pulsarlo y cambiar a verde, se activa la sacudida de polvo.
- Función scuotimento polvere ON/OFF: Premere il simbolo di accensione situato sotto "Scuotimento polvere".
 - Se è rosso, la funzione è disattivata.
 - Se diventa verde, la funzione è attivata.
- Función distribución polvo ON/OFF: Premere il pulsante "Acceso" o "Spento" situato sotto "Distribuzione polvere".
- Nastro trasportatore ON/OFF e direzione: Premere "Spento", "Avanti" o "Indietro" sotto "Nastro trasportatore" per selezionare lo stato operativo.

- E. Funzione di preriscaldamento ON/OFF: Premere il simbolo di accensione nella sezione corrispondente.
- Rosso: riscaldamento disattivato
 - Verde: riscaldamento attivato
- F. Funzione di riscaldamento della piastra guida frontale ON/OFF: Stessa procedura precedente, applicata alla sezione "Piastra guida frontale".
- G. Ventola di raffreddamento ON/OFF: Premere il simbolo di accensione sotto "Ventola di raffreddamento".
- Rosso: spento
 - Verde: acceso
- H. Funzione di aspirazione del nastro ON/OFF e direzione: Premere "Spento", "Avanti" o "Indietro" sotto "Aspirazione del nastro trasportatore".

5.4.Modalità di funzionamento

- A. Funzione "Manuale" nell'angolo in basso a sinistra dello schermo:
- In modalità manuale, la macchina funziona secondo i parametri impostati, senza l'uso dei sensori.
 - In modalità automatica, i sensori rilevano la presenza del film:
 - Se non c'è film, il nastro si ferma e scuotimento e distribuzione polvere si spengono dopo 10 secondi.
 - Se il film è presente, il sistema funziona normalmente.
 - La modalità "Stop" ferma il nastro, lo scuotimento e la distribuzione, ma le altre funzioni restano attive.
 - Premere "Automatico" per ripristinare la modalità automatica; premere "Manuale" per tornare alla modalità manuale.
- B. Accesso alle impostazioni avanzate: Tenere premuta l'icona dell'ingranaggio (in basso a destra) per regolare lingua, ora e altre opzioni.

5.5.Funzioni aggiuntive

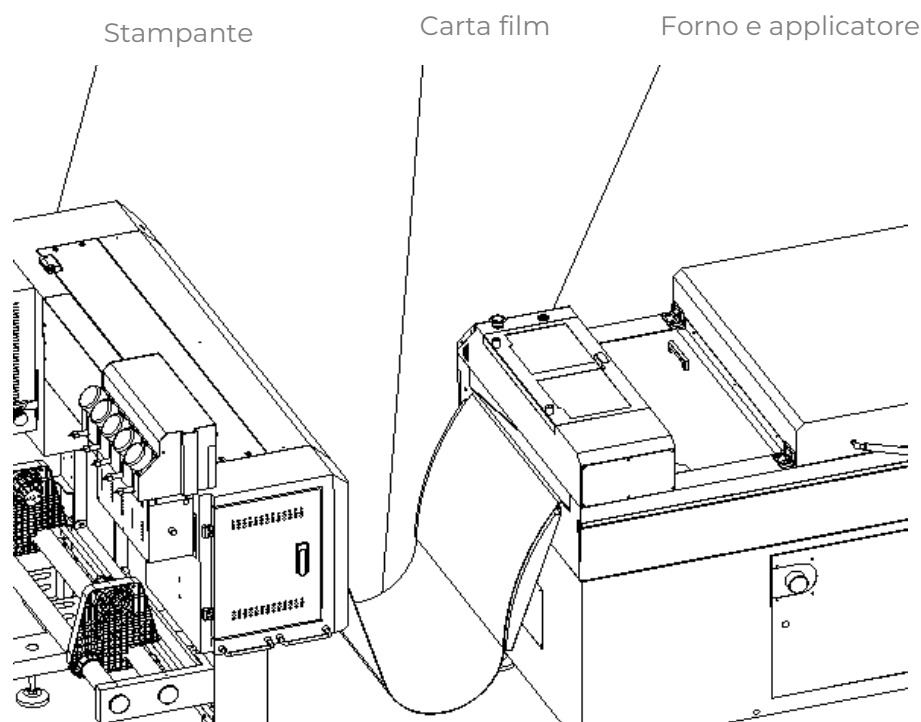
- A. Funzione di mantenimento automatico della temperatura: In modalità automatica, se la stampa si interrompe per più di 20 secondi, la macchina abbassa automaticamente la temperatura di 20 °C rispetto al valore operativo (es. da 100 °C a 80 °C). Alla ripresa della stampa, la temperatura ritorna al valore impostato.
In modalità manuale, la temperatura non si regola automaticamente.
- B. Passaggio tra modalità velocità e tempo per la distribuzione della polvere:
- Premere "Velocità" sotto "Distribuzione polvere" per passare alla modalità Tempo.
 - Premere di nuovo per tornare alla modalità Velocità.
 - In modalità Velocità, il valore numerico regola la velocità di distribuzione.
 - In modalità Tempo, il valore imposta la durata. Esempio:
 - Livello 1 → 1 minuto di lavoro, 15 minuti di pausa
 - Livello 2 → 2 minuti di lavoro, 15 minuti di pausa
 - ...fino al livello 15Se la distribuzione della polvere è insufficiente, regolare il tempo desiderato, disattivare la funzione e riattivarla per applicare il nuovo valore.
- C. Regolazione della velocità dell'estrattore di fumi:
- Premere "+" a sinistra per accendere.
 - Tenere premuto "-" a destra per 3 secondi per accedere alla regolazione della velocità.
 - Sono disponibili livelli da 1 a 10.

5.6. Sicurezza e raccomandazioni

- A. Protezione di sicurezza: Se il coperchio della camera della polvere viene aperto, lo schermo mostrerà un avviso e scuotimento, distribuzione della polvere e nastro trasportatore si fermeranno. Una volta richiuso il coperchio, il funzionamento riprenderà normalmente.
- B. Avviso di basso livello di polvere: Quando il livello di polvere è insufficiente, apparirà un messaggio sullo schermo che invita a effettuare il rabbocco.
- C. Valori consigliati:
 - Velocità del nastro: livello 15-30
 - Velocità di scuotimento della polvere: livello da 5 a 15
 - Velocità di erogazione della polvere: livello da 5 a 15 (oppure livello 7 in modalità Tempo)
 - Temperatura della piastra guida frontale: da 40 a 60 °C (regolare in base al punto di fusione della polvere e al materiale utilizzato)
 - Temperatura di pre-asciugatura: da 90 a 120 °C
- D. Dopo aver impostato tutti i parametri, avviare il processo di scuotimento e fissaggio del colore.
- E. Una volta completato il processo, spegnere tutti gli interruttori di riscaldamento.
- F. Indicatori luminosi del sistema:
 - Luce verde: funzionamento normale.
 - Luce gialla:
 - Lampeggia in caso di polvere insufficiente (torna verde dopo il rabbocco).
 - Lampeggia anche se il coperchio del serbatoio della polvere è aperto, disattivando lo scuotimento fino alla corretta chiusura.

6. Istruzioni per il caricamento del materiale e l'applicazione della polvere

6.1. Schema operativo della macchina scuoti-polvere



Di seguito sono riportati diversi scenari che illustrano le precauzioni da seguire nel posizionamento del film.

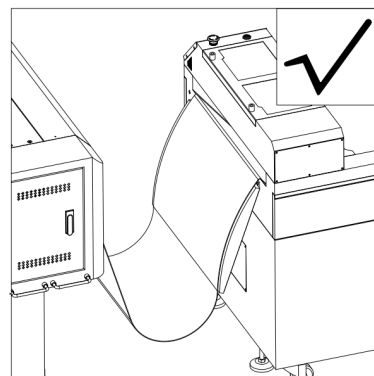
Ogni immagine presenta un simbolo nell'angolo in alto a sinistra che indica il livello di correttezza del posizionamento:

✓ = Óptimo

X = Incorrecto

O = Aceptable pero no recomendado

Scenario A: Si raggiunge uno stato di lavoro ottimale quando il film è correttamente centrato nella macchina. Questa è la posizione ideale.

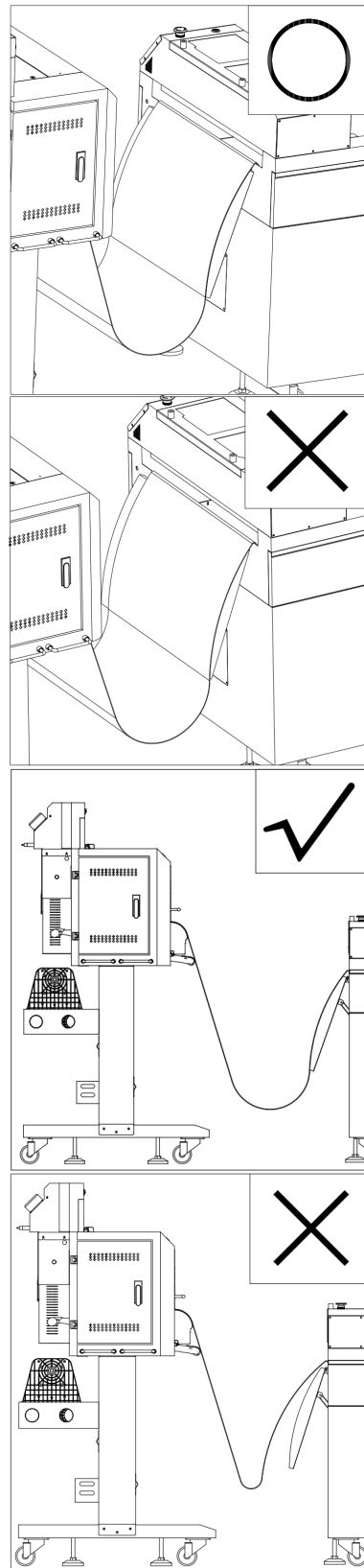


Scenario B: La macchina può funzionare se il film è allineato o quasi allineato con la piastra guida frontale. Tuttavia, se non si lascia spazio sufficiente, una parte del film potrebbe sporgere oltre la piastra guida durante il funzionamento. Quest'area sporgente non riceverà calore adeguato, causando disallineamenti e difetti nel prodotto finale.

Scenario C: Posizionare il film oltre la piastra guida frontale è errato. Questo causerà direttamente il mancato riscaldamento di una parte del film, con conseguenti deviazioni sin dall'inizio e difetti nel risultato finale.

Scenario D: Si ottiene uno stato di lavoro ottimale anche quando il film è completamente a contatto con la piastra guida frontale. Come nello Scenario A, questo rappresenta un metodo di posizionamento corretto.

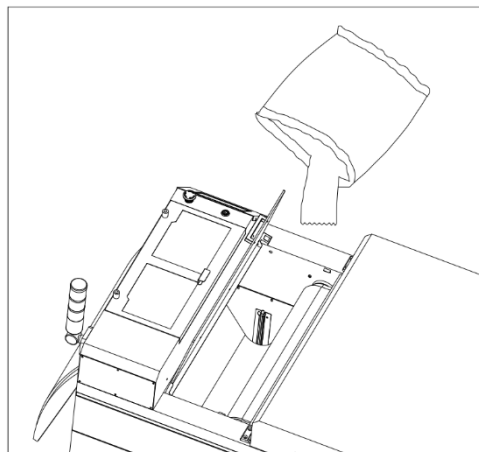
Scenario E: Se il film non è completamente a contatto con la piastra guida frontale, una parte potrebbe non riscaldarsi correttamente, causando possibili imperfezioni nel prodotto finale.



6.2.Schema di applicazione della polvere

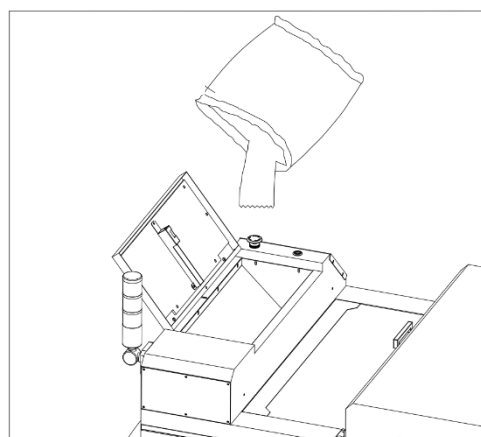
- A. Una volta che il film è correttamente posizionato, eseguire un'applicazione manuale della polvere distribuendo uniformemente circa 0,25 kg di materiale sulla superficie del film.

Durante il riempimento della polvere, mantenere l'ugello di distribuzione il più basso possibile per ridurre al minimo la dispersione della polvere nell'aria.



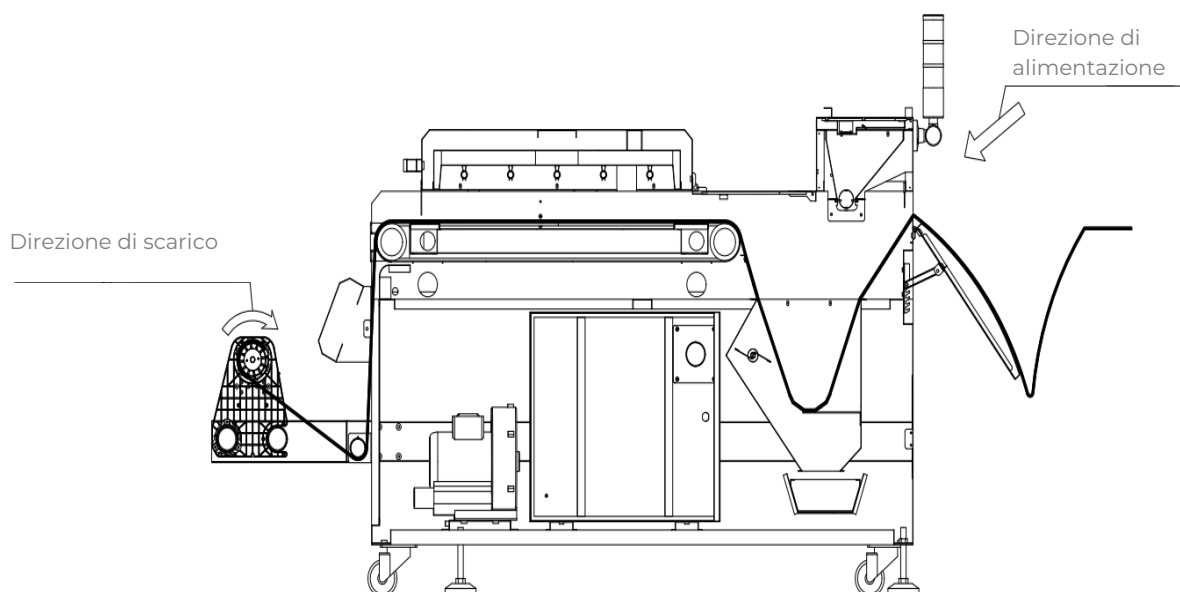
- B. Dopo l'applicazione manuale, aprire il coperchio della camera di dispersione della polvere per procedere con il riempimento automatico.

Durante il riempimento della polvere, mantenere l'ugello di distribuzione il più basso possibile per ridurre al minimo la dispersione della polvere nell'aria.



7. Metodo di avvolgimento del materiale

7.1. Processo di alimentazione del materiale



- A. Guidare il materiale da fissare termicamente fino alla parte inferiore della scatola di distribuzione della polvere, dove entrerà nello spazio tra l'asta scuoti-polvere e la piattaforma di fissaggio termico.
- B. Una volta fissato il colore, il materiale può:
 - Essere avvolto sul rullo di raccolta posteriore, oppure
 - Essere trasportato tramite il nastro trasportatore con sistema di aspirazione, consentendo l'uscita continua dell'immagine stampata per la stampa e il taglio simultanei.



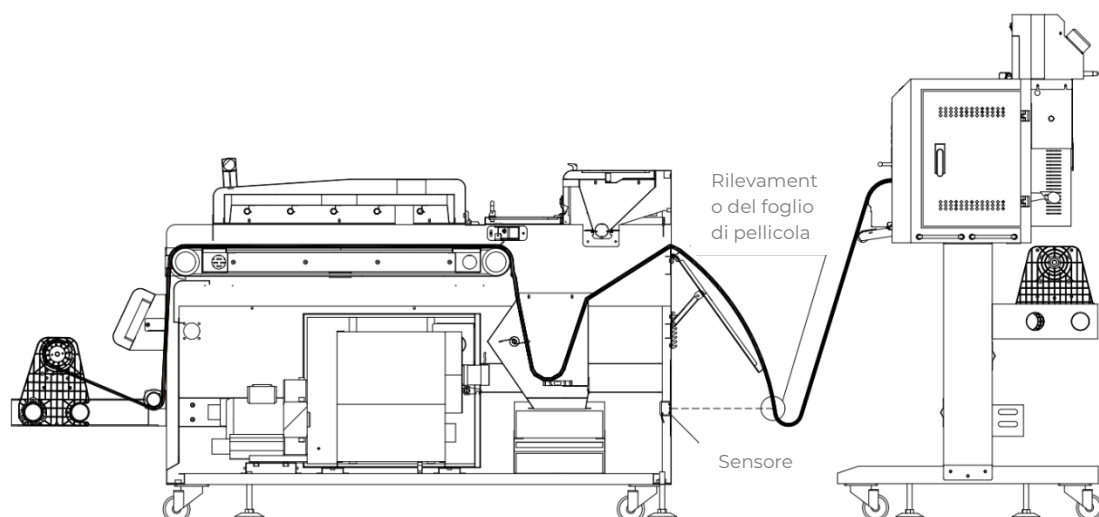
CAUTION

Nota: Assicurarsi che il materiale con il colore fissato sia piatto, senza pieghe, e che i bordi siano allineati sia all'estremità anteriore che a quella posteriore della macchina.

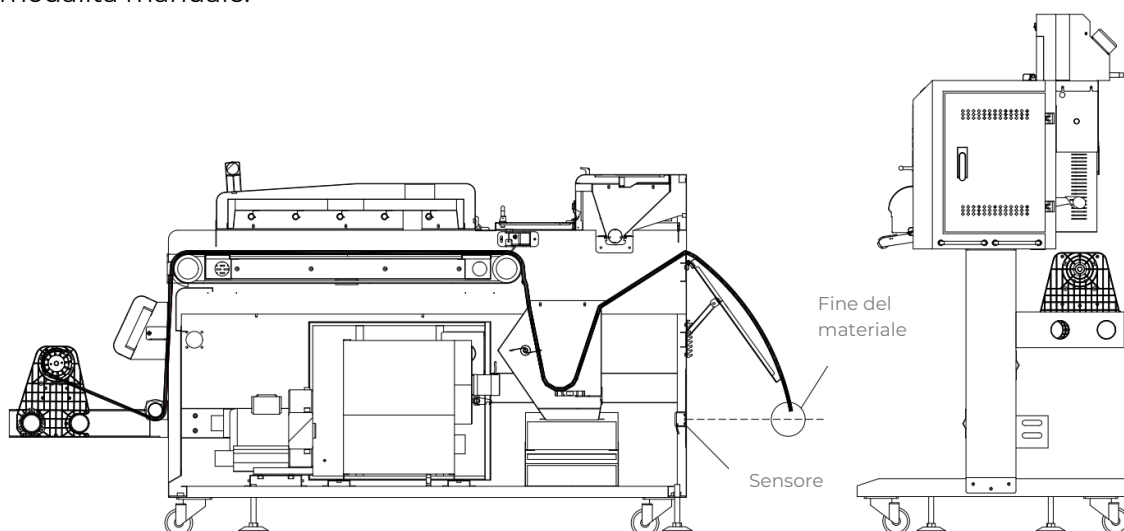
8. Istruzioni operative

8.1. Funzionamento automatico:

In modalità di funzionamento automatico, il sensore deve rilevare la presenza del film per avviare il funzionamento dei vari sistemi.



Se viene rilevata una quantità insufficiente di materiale nel rotolo, la macchina si fermerà automaticamente. Per elaborare il tratto finale del materiale residuo, sarà necessario attivare la modalità manuale.



8.2. Requisiti dell'ambiente di lavoro:

- Temperatura ambiente: deve essere mantenuta tra 18 °C e 30 °C
- Umidità relativa: tra il 35% e l'85%

9. Manutenzione e cura

È necessario seguire scrupolosamente le istruzioni di manutenzione. Per aiutarti a raggiungere questo obiettivo, abbiamo sviluppato un video tutorial che ti aiuterà a mantenere la tua stampante in buone condizioni.

Questa manutenzione è pensata per un utilizzo moderato della stampante. Per un utilizzo più intensivo, è necessario adattare il programma di manutenzione ed eseguirla più frequentemente. Per un utilizzo meno frequente, non è possibile aumentare il tempo necessario per le attività illustrate di seguito.

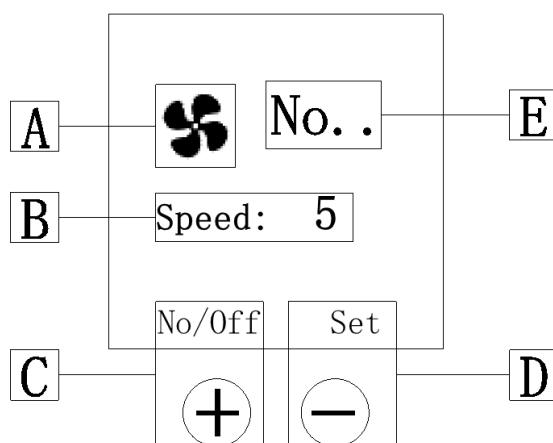
[Video di manutenzione](#)

9.1. Pulizia e manutenzione dell'attrezzatura

- A. Disconnettere l'alimentazione esterna prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione o pulizia.
- B. Dopo ogni produzione giornaliera, pulire i residui di polvere dalle pareti della cavità scuoti-polvere.
- C. Pulire la pala scuoti-polvere.
- D. Pulire i residui di polvere accumulati sul pannello di controllo.
- E. Rimuovere eventuali residui di polvere dalla barra di pressione del film.
- F. Pulire periodicamente la scatola elettrica di controllo, assicurandosi che sia asciutta e priva di umidità.
- G. A fine giornata, pulire accuratamente la scatola della polvere, assicurandosi che non vi siano residui all'interno. Ciò eviterà che la polvere adesiva si inumidisca, causando ostruzioni o persino il grippaggio o la bruciatura del motore.
In caso di ostruzione del distributore di polvere, è possibile rimuovere la spazzola di distribuzione per la pulizia.
- H. Se si riutilizza polvere adesiva, setacciarla con un setaccio a 60 maglie prima dell'uso, per evitare che eventuali impurità ostruiscano la spazzola o contaminino la stampa, compromettendone la qualità e la durata.
- I. Durante l'utilizzo della macchina scuoti-polvere, mantenere chiuso il coperchio superiore della cavità per evitare la dispersione di polvere adesiva sul nastro trasportatore durante il riempimento, e per ridurre il rumore.
- J. Se il rendimento del sistema di aspirazione integrato diminuisce, è necessario sostituire l'elemento filtrante.
- K. **Sostituire il filtro e il carbone attivo ogni 3-6 mesi** a seconda dell'utilizzo.
- L. **Eseguire uno scarico dell'olio** regolare almeno **una volta alla settimana**.

10. Pannello di controllo della cappa aspirante

10.1. Pannello di controllo della cappa aspirante



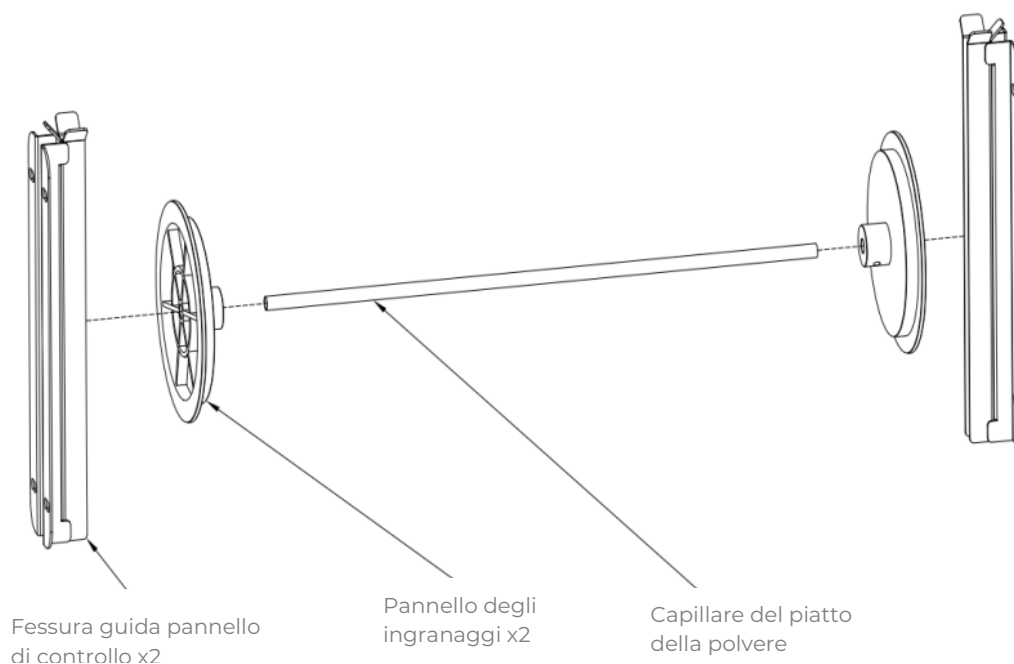
- A. **Indicatore di stato della cappa:** quando nel Campo E compare "Off", premendo il Tasto C si attiva l'aspirazione, il Campo E cambia in "On" e l'icona delle pale inizia a ruotare. Quando è visualizzato "On", premendo il Tasto C l'aspirazione si disattiva, il Campo E passa a "Off" e l'icona si ferma.

- B. **Visualizzazione della velocità della cappa:** indica il livello di velocità attuale di funzionamento della cappa. Per regolare la velocità, utilizzare l'interfaccia di controllo dedicata.
- C. **Controllo della potenza di aspirazione:**
- Tasto C: funge da interruttore ON/OFF in modalità normale e come controllo dell'aumento di velocità in modalità modifica (attivabile tramite pressione prolungata).
- D. **Tasto modalità modifica:** pressione prolungata per entrare in modalità modifica.
- Tasto C: aumenta la velocità di funzionamento.
 - Tasto D: diminuisce la velocità di funzionamento.
 - Per uscire dalla modalità modifica, tenere premuto il Tasto D o attendere che il dispositivo entri in modalità standby.
- E. **Icona di stato di funzionamento:**
- Visualizza "No" quando l'aspirazione è ATTIVA.
 - Visualizza "Off" quando l'aspirazione è DISATTIVATA.

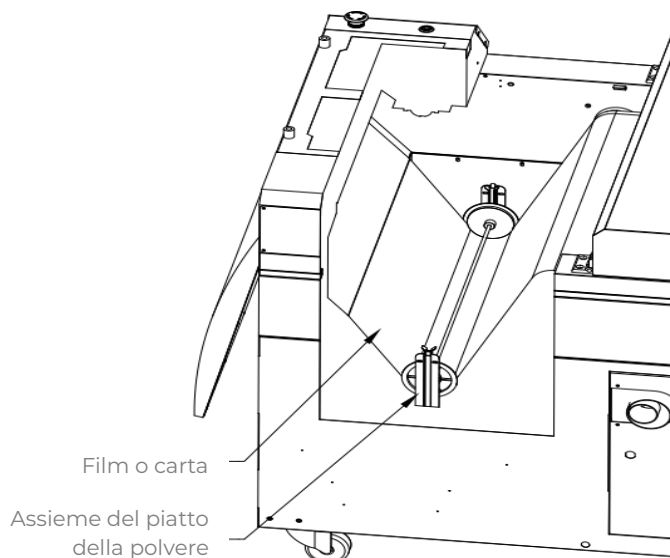
Nota: questa funzione è disponibile solo se la macchina è dotata della cappa aspirante integrata opzionale.

11. Diagrammi

11.1. Schema di montaggio del disco di controllo della polvere

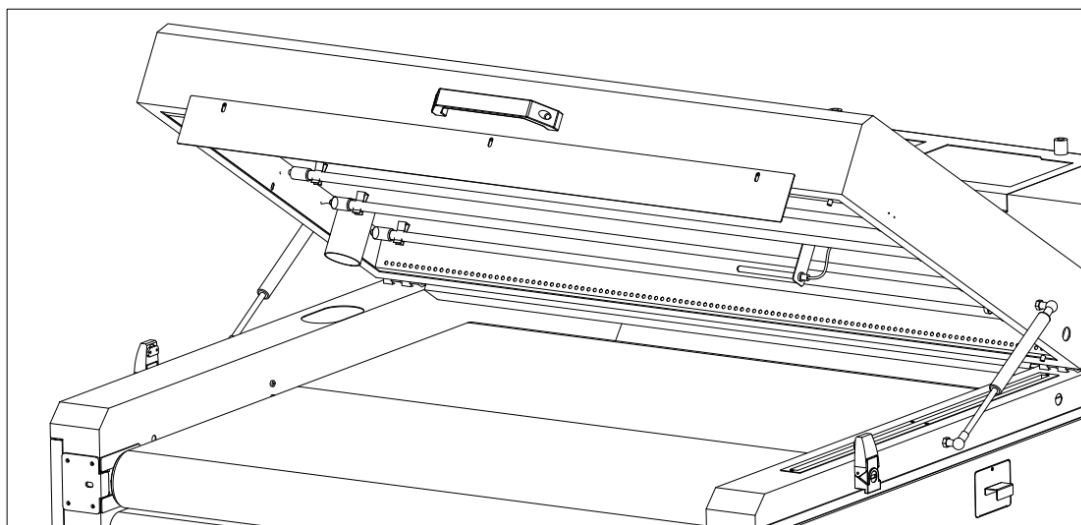


Disegno del gruppo piatto di distribuzione della polvere

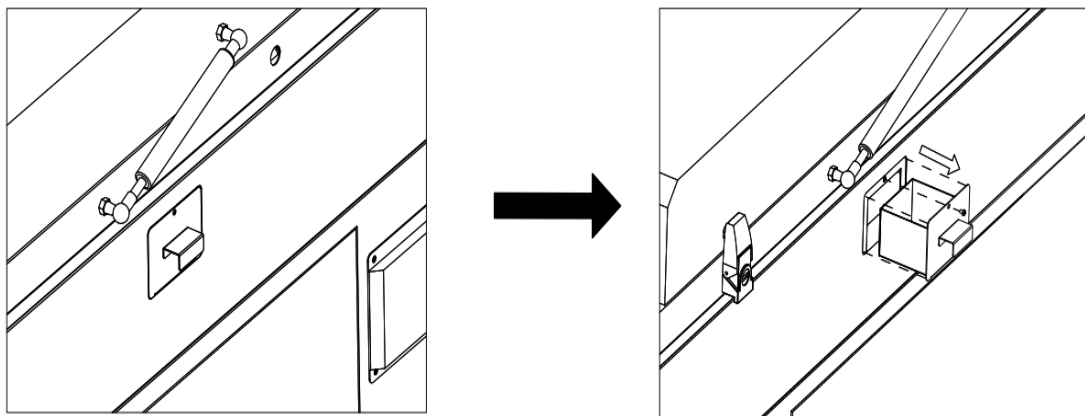


Regolare il mandrino a due griffe nella posizione corretta e inserirlo nella scanalatura corrispondente.

11.2. Schema di montaggio e smontaggio del contenitore dell'olio

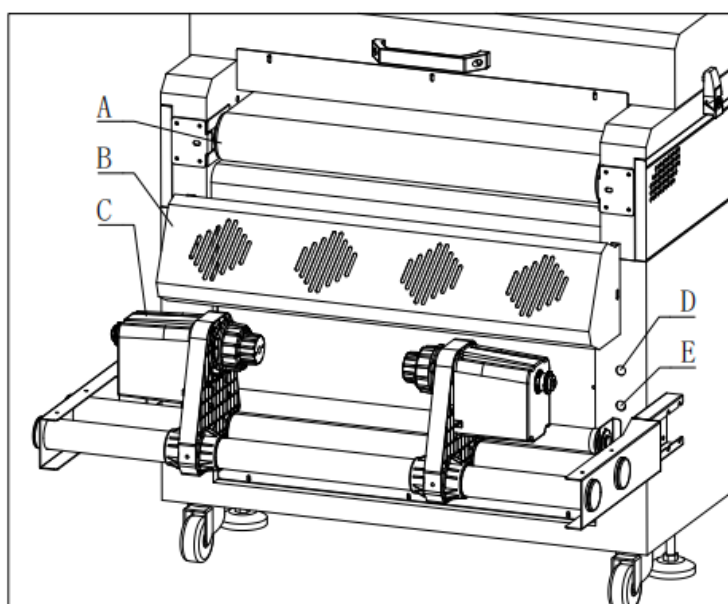


- A. Dopo l'uso quotidiano, attivare la funzione di asciugatura frontale per consentire ai residui d'olio accumulati sulle pareti interne del tubo e sull'elemento riscaldante di defluire nel contenitore di raccolta dell'olio.
- B. Dopo un'ora, spegnere la funzione di asciugatura frontale.
- C. Controllare regolarmente il contenitore dell'olio; quando è presente una quantità significativa di liquido, estrarlo e smaltirlo correttamente.



D. Allentare le viti e rimuovere il contenitore dell'olio.

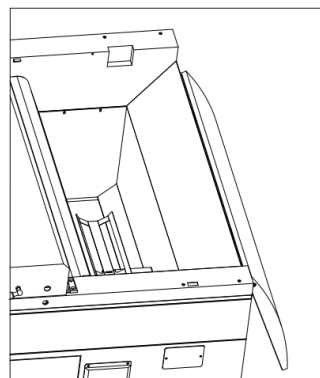
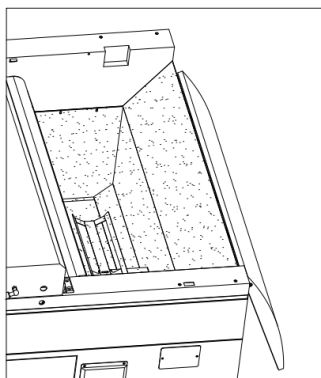
11.3.Schema di pulizia dei componenti



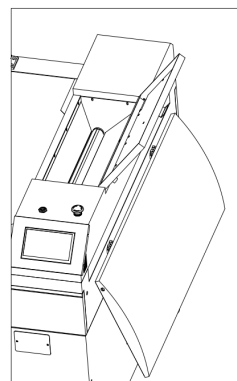
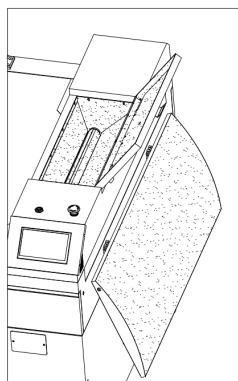
- A. Dopo l'utilizzo dei seguenti componenti, è necessario pulirli immediatamente per evitare la contaminazione del prodotto nei successivi utilizzi:
- A: Nastro conduttivo
 - B: Ventola di raffreddamento
 - C: Raccoglitore di film
- B. Collegamenti:
- Collegare la ventola di raffreddamento al foro D
 - Collegare il raccoglitore di film al foro E

11.4.Schema di pulizia della polvere residua

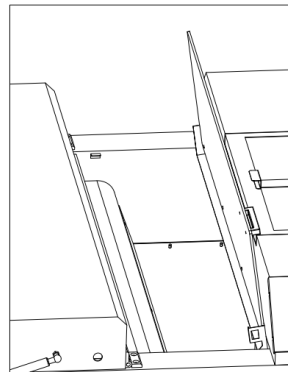
- A. Dopo l'utilizzo dei seguenti elementi, è essenziale rimuovere ogni residuo di polvere per evitare contaminazioni:
- Telaio di trasferimento



- Rivestimento interno della scatola di scuotimento della polvere e piastra guida frontale

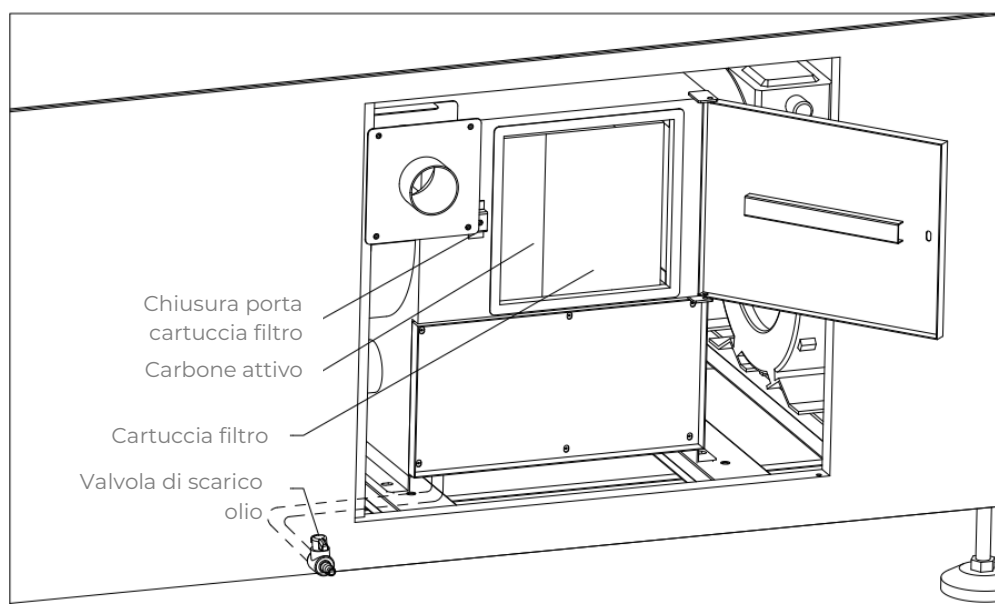


- Area di lavoro della macchina di scuotimento



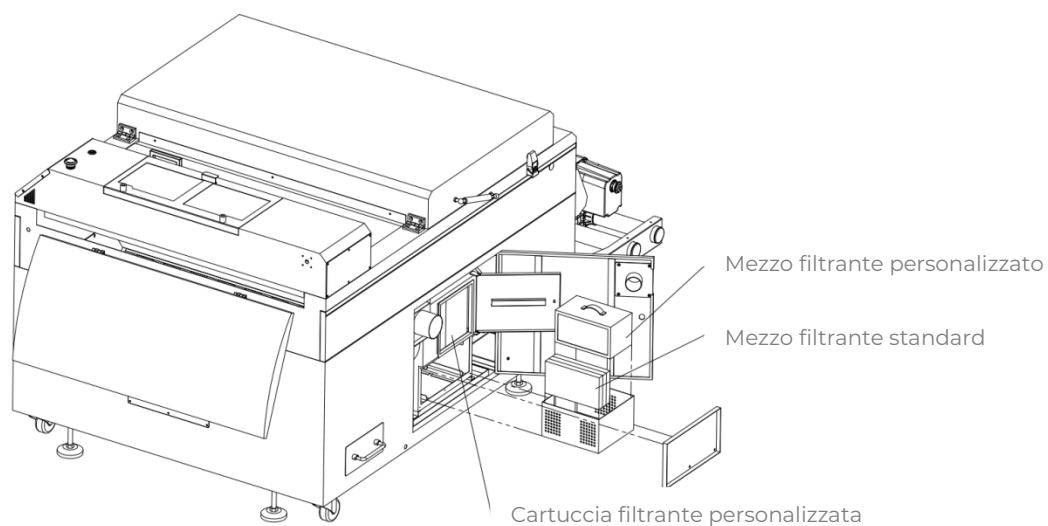
11.5. Schema di sostituzione della cartuccia del filtro

- C. Importante: Effettuare lo scarico dell'olio del sistema di filtrazione dei fumi una volta a settimana.

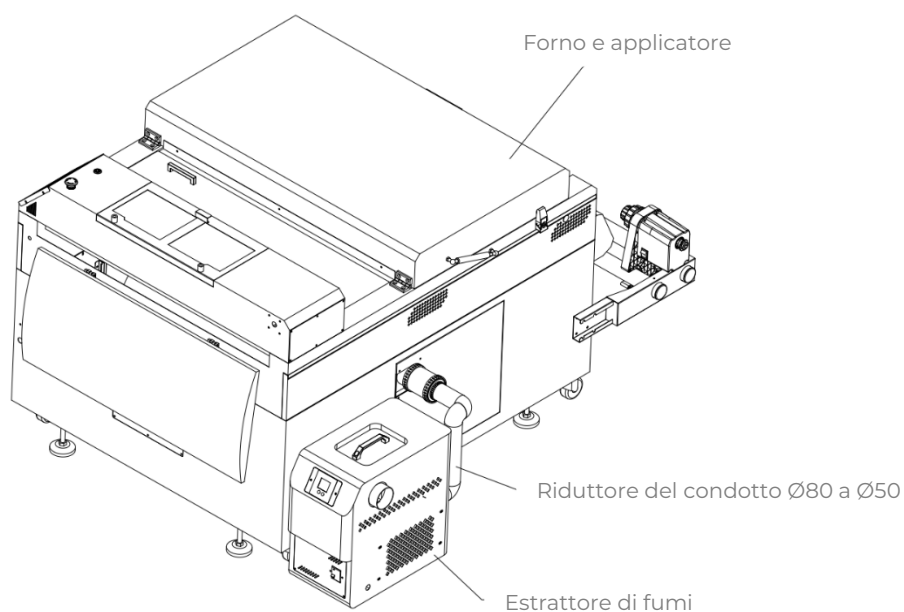


Nota: È possibile collegare il tubo di scarico verso l'esterno.

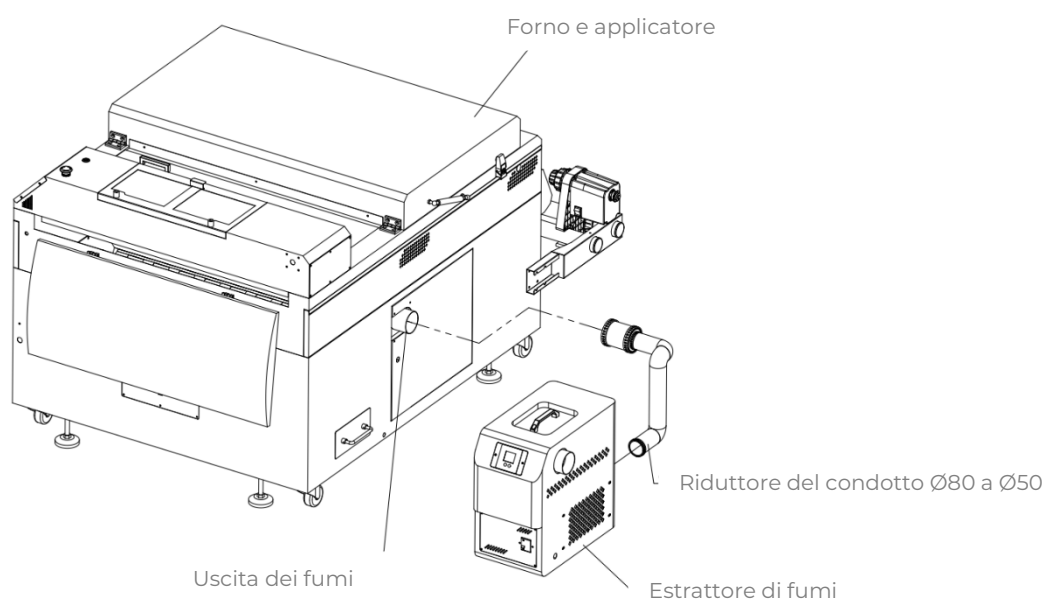
11.6. Schema di posizionamento della cartuccia filtrante personalizzata



11.7. Schema di connessione integrata della cappa aspirante



11.8. Schema di installazione e smontaggio della cappa aspirante



12. Istruzioni sulla garanzia

12.1. Dichiarazione di copertura di garanzia del sistema di scuotimento della polvere

N°	Nome del componente	Periodo di garanzia	Termini e condizioni di garanzia
1	Categorie di schede (scheda madre, scheda ritorno polvere, pannello di controllo, scheda dell'estrattore fumi, ecc.)	12 mesi	Sostituzione gratuita entro 12 mesi in caso di difetti. Dopo la scadenza della garanzia, le riparazioni comporteranno il costo del componente in base alla categoria della scheda. (Nota: per difetti delle schede, specificare la causa e restituirle alla fabbrica il prima possibile per l'analisi.)
2	Categorie di motori (motore per vibrazione polvere, motore di erogazione polvere, ecc.)	12 mesi	Sostituzione gratuita entro 12 mesi in caso di difetti. Dopo la scadenza della garanzia, le riparazioni comporteranno il costo del componente in base alla categoria del motore. (Nota: per difetti del motore, specificare la causa e restituirlo alla fabbrica il prima possibile per l'analisi.)
3	Categorie di alimentatori (alimentatore sistema 24V, ecc.)	12 mesi	Sostituzione gratuita entro 12 mesi in caso di difetti. Dopo la scadenza della garanzia, le riparazioni comporteranno il costo del componente in base alla categoria dell'alimentatore. (Nota: per difetti dell'alimentatore, specificare la causa e restituirlo alla fabbrica il prima possibile per l'analisi.)
4	Categorie di sensori (fine corsa, sensore fotoelettrico, microinterruttore, ecc.)	12 mesi	Sostituzione gratuita entro 12 mesi in caso di difetti. Dopo la scadenza della garanzia, le riparazioni comporteranno il costo del componente in base alla categoria del sensore. (Nota: per difetti del sensore, specificare la causa e restituirlo alla fabbrica il prima possibile per l'analisi.)
5	Categorie di accessori (ventola di raffreddamento, riscaldatore piastra frontale, nastro trasportatore, sistema alimentazione carta, soffiante, lampada riscaldante, ecc.)	12 mesi	Sostituzione gratuita entro 12 mesi in caso di difetti. Dopo la scadenza della garanzia, le riparazioni comporteranno il costo del componente in base alla categoria dell'accessorio. (Nota: per difetti degli accessori, specificare la causa e restituirli alla fabbrica il prima possibile per l'analisi.)
6	Parti lavorate (componenti CNC, parti di precisione, ecc.), lamiere (pezzi tagliati al laser, pannelli piegati, ecc.), materiali in alluminio (profili, estrusi, ecc.)	—	Politica di sostituzione in caso di difetti di fabbricazione o spedizione errata: è necessaria una prova visiva (foto/video). (Nota: la prova deve mostrare chiaramente il difetto o l'errore del modello per l'analisi di qualità.)