InkONE
design your vision



InkOne B1

Para balones y pelotas

Español - Français - English - Italiano - Português

ES InkONE
design your vision

Manual de la plancha térmica InkOne B1 para balones y pelotas (ES)

En este manual, encontrará las indicaciones para instalar, mantener y hacer un buen uso de su plancha térmica **InkOne B1 para balones y pelotas**.

Descargar manual

Canal de YouTube

Índice

1. Estructura del producto
2. Parámetros técnicos
3. Proceso de operación
4. Nota de mantenimiento
5. Solución de problemas

1. Estructura del producto





① Interruptor de encendido
② Electroimán
③ Controlador (pantalla táctil LCD)

④ Placa calefactora
⑤ Muelle de gas
⑥ Base de altura regulable



Base para balones



Base para pelotas (con adaptador tubular)

2. Parámetros técnicos

Número de modelo	InkOne B1
Tipo de plancha	Para balones y pelotas
Placa calefactora	Curva, 8,5 x 15 cm, con recubrimiento de teflón
Controlador	Pantalla táctil LCD de temperatura y tiempo
Rango de temperatura	0 ~ 250 °C / 32 ~ 482 °F
Precisión de temperatura	±5 °C
Rango de tiempo	0 ~ 999 s
Sistema de trabajo	Semiautomático: cierre manual y apertura automática
Apertura	Electroimán con muelle de gas
Base para balones	En anillo, de altura regulable, para balones de 18 a 24 cm de diámetro
Adaptador para pelotas	Tubular, para pelotas de 6 a 7 cm de diámetro (incluido)
Avisos acústicos	Al alcanzar la temperatura y al finalizar el tiempo
Potencia	300 W
Voltaje	220 V (50 Hz)
Dimensiones de la plancha	50 x 27 x 53 cm
Peso neto	11,7 kg
Dimensiones del embalaje	54 x 32 x 64 cm
Peso bruto (con embalaje)	16 kg

3. Proceso de operación

3.1. **Ajuste de la base:** la plancha incluye una base para balones grandes (de 18 a 24 cm de diámetro) y un adaptador tubular para pelotas pequeñas (de 6 a 7 cm de diámetro). La base es de altura regulable: enrósquela o desenrósquela en la plancha hasta adaptar la altura al tamaño del balón o de la pelota.

3.2. **Colocación del adaptador** para pelotas: para trabajar con pelotas pequeñas, siga estos pasos con la plancha apagada, desenchufada y fría:

- Desenrosque por completo la base de la plancha.
- Coloque el adaptador tubular sobre la parte plana de la base, haciendo coincidir sus dos orificios con los dos orificios de la base.
- Pase los dos tornillos pequeños desde la parte inferior de la base y fíjelos al adaptador.
- Enrosque de nuevo el conjunto completo en la plancha y ajuste la altura.

Nota: no retire los tornillos que fijan el anillo a la base. Para volver a trabajar con balones grandes, retire el adaptador siguiendo el procedimiento inverso.

3.3. **Encendido:** asegúrese de que el enchufe esté bien conectado a la toma de corriente. A continuación, presione el interruptor de encendido para poner en marcha la máquina.

3.4. **Ajuste de temperatura y tiempo:** programe la temperatura (0 ~ 250 °C) y el tiempo (0 ~ 999 s) deseados en el controlador de pantalla táctil. Ambos valores dependen de la técnica utilizada (sublimación, DTF, UV-DTF u otras) y del material del producto que se desea personalizar, por lo que conviene hacer pruebas previas.

3.5. **Preparación del producto:** cuando la plancha alcance la temperatura programada, sonará un aviso. Coloque el balón o la pelota sobre su base y sitúe sobre él el material a transferir.

3.6. **Transferencia:** baje el brazo multiplicador de fuerza para iniciar el proceso. El aviso se detendrá y comenzará el tiempo programado.

3.7. **Finalización del proceso:** una vez transcurrido el tiempo, el aviso sonará de nuevo y el brazo se levantará automáticamente. La transferencia habrá finalizado.

Nota: utilice siempre guantes térmicos para retirar el balón o la pelota y evite tocar las superficies calientes.

4. Nota de mantenimiento

- Cada artículo puede requerir una configuración diferente de temperatura y tiempo, ya que los materiales o el grosor varían.
- Esta máquina no es apta para ser utilizada por niños ni para el procesamiento de alimentos.
- Apague la máquina y desenchufe el cable de alimentación cuando no esté en uso.
- La placa calefactora se enfriará automáticamente hasta la temperatura ambiente una vez apagada la máquina.

5. Solución de problemas

5.1. **La máquina no responde al encenderla:**

- Verifique si el enchufe está bien conectado o si está dañado.
- Compruebe si el fusible está quemado.
- Revise si el interruptor de encendido o el controlador están averiados.

5.2. **La luz indicadora está encendida pero la pantalla está en negro:**

- Revise el cable de 5 hilos del transformador tipo riel. Si está flojo, puede haber una mala conexión; ajústelo correctamente. Si el cable está bien conectado y el problema persiste, es posible que el transformador esté defectuoso y deba reemplazarse.

5.3. **La pantalla funciona correctamente, pero la temperatura no sube:**

- Compruebe si la luz indicadora del relé de estado sólido está encendida. Si no lo está, verifique si el relé o el controlador están dañados.
- Si ya ha sustituido el relé de estado sólido y la plancha aún no calienta, revise si la placa calefactora está defectuosa o si su cable de alimentación está flojo. En tal caso, será necesario reemplazar la placa calefactora.

5.4. **La temperatura está fuera de control:**

- Ejemplo: temperatura programada a 180 °C (356 °F), pero la temperatura real supera los 200 °C (392 °F).
- Esto indica que el relé de estado sólido está averiado y fuera de control; debe reemplazarse.

- También podría deberse a un fallo del controlador; en ese caso, será necesario sustituirlo.

5.5. **El color de impresión es pálido o la imagen está desvanecida:**

- La temperatura es demasiado baja o el tiempo de prensado es demasiado corto. Aumente la temperatura o prolongue el tiempo de prensado.

5.6. **El color de impresión es muy oscuro, intenso o la imagen aparece borrosa:**

- La temperatura es demasiado alta o el tiempo de prensado es demasiado largo. Reduzca la temperatura o disminuya el tiempo de prensado.

5.7. **El color impreso es incorrecto o el resultado de la transferencia es parcial o deficiente:**

- El tiempo de prensado es demasiado corto o se ha utilizado material de transferencia de baja calidad. Aumente el tiempo de prensado o utilice material de transferencia de alta calidad.

5.8. **El material de transferencia queda adherido al objeto después del prensado:**

La temperatura es demasiado alta o se ha utilizado material de transferencia de mala calidad. Ajuste la temperatura o cambie a un material de mejor calidad.

FR InkONE
design your vision

Manuel de la presse thermique pour ballons et balles InkOne B1 (FR)

Dans ce manuel, vous trouverez les indications pour installer, entretenir et bien utiliser votre **presse thermique pour ballons et balles InkOne B1**.

Télécharger le manuel

Chaîne YouTube

Contenu

1. Structure du produit
2. Paramètres techniques
3. Processus de fonctionnement
4. Remarques sur l'entretien
5. Dépannage

1. Structure du produit





① Interrupteur d'alimentation
② Électroaimant
③ Contrôleur (écran tactile LCD)

④ Plaque chauffante
⑤ Vérin à gaz
⑥ Base à hauteur réglable



Base pour ballons



Base pour balles (avec adaptateur tubulaire)

2. Paramètres techniques

Numéro de modèle	InkOne B1
Type de presse	Pour ballons et balles
Plaque chauffante	Incurvée, 8,5 x 15 cm, avec revêtement en Téflon
Contrôleur	Écran tactile LCD de température et de temps
Plage de température	0 ~ 250 °C / 32 ~ 482 °F
Précision de la température	±5 °C
Plage de temps	0 ~ 999 s
Mode de fonctionnement	Semi-automatique : fermeture manuelle et ouverture automatique
Ouverture	Électroaimant avec vérin à gaz
Base pour ballons	En anneau, à hauteur réglable, pour ballons de 18 à 24 cm de diamètre
Adaptateur pour balles	Tubulaire, pour balles de 6 à 7 cm de diamètre (inclus)
Alertes sonores	Lorsque la température est atteinte et à la fin du temps
Puissance	300 W
Tension	220 V (50 Hz)
Dimensions de la presse	50 x 27 x 53 cm
Poids net	11,7 kg
Dimensions de l'emballage	54 x 32 x 64 cm
Poids brut (avec emballage)	16 kg

3. Processus de fonctionnement

3.1. **Réglage de la base :** la presse comprend une base pour ballons de grande taille (de 18 à 24 cm de diamètre) et un adaptateur tubulaire pour balles de petite taille (de 6 à 7 cm de diamètre). La base est à hauteur réglable : vissez-la ou dévissez-la sur la presse jusqu'à adapter sa hauteur à la taille du ballon ou de la balle.

3.2. **Mise en place de l'adaptateur** pour balles : pour travailler avec de petites balles, suivez ces étapes avec la presse éteinte, débranchée et froide :

- Dévissez complètement la base de la presse.
- Placez l'adaptateur tubulaire sur la partie plate de la base, en faisant coïncider ses deux orifices avec les deux orifices de la base.
- Passez les deux petites vis par le dessous de la base et fixez-les à l'adaptateur.
- Revissez l'ensemble complet sur la presse et réglez la hauteur.

Remarque : ne retirez pas les vis qui fixent l'anneau à la base. Pour travailler de nouveau avec de grands ballons, retirez l'adaptateur en suivant la procédure inverse.

3.3. **Mise en marche :** assurez-vous que la fiche est bien branchée sur la prise de courant. Appuyez ensuite sur l'interrupteur d'alimentation pour mettre la machine en marche.

3.4. **Réglage de la température et du temps :** programmez la température (0 ~ 250 °C) et le temps (0 ~ 999 s) souhaités sur le contrôleur à écran tactile. Ces deux valeurs dépendent de la technique utilisée (sublimation, DTF, UV-DTF ou autres) et du matériau du produit à personnaliser ; il est donc conseillé d'effectuer des essais préalables.

3.5. **Préparation du produit :** lorsque la presse atteint la température programmée, une alerte sonore retentit. Placez le ballon ou la balle sur sa base et posez dessus le matériau à transférer.

3.6. **Transfert :** abaissez le bras multiplicateur de force pour lancer le processus. L'alerte sonore s'arrête et le temps programmé commence à s'écouler.

3.7. **Fin du processus :** une fois le temps écoulé, l'alerte sonore retentit de nouveau et le bras se relève automatiquement. Le transfert est alors terminé.

Remarque : portez toujours des gants thermiques pour retirer le ballon ou la balle et évitez de toucher les surfaces chaudes.

4. Remarques sur l'entretien

- Chaque article peut nécessiter un réglage de température et de temps différent, car les matériaux ou l'épaisseur varient.
- Cette machine n'est pas destinée à être utilisée par des enfants ni pour le traitement des aliments.
- Éteignez la machine et débranchez le câble d'alimentation lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- La plaque chauffante refroidira automatiquement jusqu'à la température ambiante une fois la machine éteinte.

5. Dépannage

5.1. **La machine ne répond pas à l'allumage :**

- Vérifiez que la fiche est bien branchée et qu'elle n'est pas endommagée.
- Vérifiez si le fusible est grillé.
- Vérifiez si l'interrupteur d'alimentation ou le contrôleur est défectueux.

5.2. **Le témoin lumineux est allumé mais l'écran reste noir :**

- Vérifiez le câble à 5 fils du transformateur de type rail. S'il est desserré, la connexion peut être défectueuse ; resserrez-le correctement. Si le câble est bien branché et que le problème persiste, le transformateur est peut-être défectueux et doit être remplacé.

5.3. **L'écran fonctionne correctement, mais la température n'augmente pas :**

- Vérifiez si le témoin du relais à semi-conducteurs est allumé. S'il ne l'est pas, vérifiez si le relais ou le contrôleur est endommagé.
- Si vous avez déjà remplacé le relais à semi-conducteurs et que la presse ne chauffe toujours pas, vérifiez si la plaque chauffante est défectueuse ou si son câble d'alimentation est desserré. Dans ce cas, il faudra remplacer la plaque chauffante.

5.4. **La température est hors de contrôle :**

- Exemple : température programmée à 180 °C (356 °F), mais la température réelle dépasse 200 °C (392 °F).
- Cela indique que le relais à semi-conducteurs est défectueux et hors de contrôle ; il doit être remplacé.
- Cela peut également être dû à une défaillance du contrôleur ; dans ce cas, il faudra le remplacer.

5.5. **La couleur d'impression est pâle ou l'image est délavée :**

- La température est trop basse ou le temps de pressage est trop court. Augmentez la température ou prolongez le temps de pressage.

5.6. **La couleur d'impression est très foncée, intense, ou l'image apparaît floue :**

- La température est trop élevée ou le temps de pressage est trop long. Réduisez la température ou diminuez le temps de pressage.

5.7. **La couleur imprimée est incorrecte ou le résultat du transfert est partiel ou insuffisant :**

- Le temps de pressage est trop court ou un matériau de transfert de mauvaise qualité a été utilisé. Augmentez le temps de pressage ou utilisez un matériau de transfert de haute qualité.

5.8. **Le matériau de transfert reste collé à l'objet après le pressage :**

La température est trop élevée ou un matériau de transfert de mauvaise qualité a été utilisé. Ajustez la température ou utilisez un matériau de meilleure qualité.

EN InkONE
design your vision

Heat Press for Balls InkOne B1 manual (EN)

In this manual, you will find the instructions for installing, maintaining and making good use of your **Heat Press for Balls InkOne B1**.

Download manual

YouTube Channel

Contents

1. Product structure
2. Technical parameters
3. Operation process
4. Maintenance note
5. Troubleshooting

1. Product structure





① Power switch
② Electromagnet
③ Controller (LCD touchscreen)

④ Heating plate
⑤ Gas spring
⑥ Height-adjustable base



Base for large balls



Base for small balls (with tubular adapter)

2. Technical parameters

Model number	InkOne B1
Type of press	For large and small balls
Heating plate	Curved, 8.5 x 15 cm, with Teflon coating
Controller	LCD touchscreen for temperature and time
Temperature range	0 ~ 250 °C / 32 ~ 482 °F
Temperature accuracy	±5 °C
Time range	0 ~ 999 s
Operating mode	Semi-automatic: manual closing and automatic opening
Opening	Electromagnet with gas spring
Base for large balls	Ring-shaped, height-adjustable, for balls from 18 to 24 cm in diameter
Adapter for small balls	Tubular, for balls from 6 to 7 cm in diameter (included)
Audible alerts	When the temperature is reached and when the time ends
Power	300 W
Voltage	220 V (50 Hz)
Press dimensions	50 x 27 x 53 cm
Net weight	11.7 kg
Packaging dimensions	54 x 32 x 64 cm
Gross weight (with packaging)	16 kg

3. Operation process

3.1. **Base adjustment:** the press includes a base for large balls (18 to 24 cm in diameter) and a tubular adapter for small balls (6 to 7 cm in diameter). The base is height-adjustable: screw it in or out of the press to adapt its height to the size of the ball.

3.2. **Fitting the adapter** for small balls: to work with small balls, follow these steps with the press switched off, unplugged and cool:

- Unscrew the base completely from the press.
- Place the tubular adapter on the flat part of the base, lining up its two holes with the two holes in the base.
- Insert the two small screws from the underside of the base and fasten them to the adapter.
- Screw the whole assembly back onto the press and adjust the height.

Note: do not remove the screws that secure the ring to the base. To go back to working with large balls, remove the adapter by following the procedure in reverse.

3.3. **Power on:** make sure the plug is firmly connected to the mains socket. Then press the power switch to start the machine.

3.4. **Temperature and time setting:** set the required temperature (0 ~ 250 °C) and time (0 ~ 999 s) on the touchscreen controller. Both values depend on the technique used (sublimation, DTF, UV-DTF or others) and on the material of the product to be personalised, so it is advisable to carry out tests beforehand.

3.5. **Product preparation:** when the press reaches the set temperature, an audible alert will sound. Place the ball on its base and position the material to be transferred on top of it.

3.6. **Transfer:** lower the force multiplier arm to start the process. The alert will stop and the programmed time will begin.

3.7. **End of process:** once the time has elapsed, the alert will sound again and the arm will rise automatically. The transfer is then complete.

Note: always wear heat-resistant gloves when removing the ball and avoid touching hot surfaces.

4. Maintenance note

- Each item may require different temperature and time settings, as materials or thickness vary.
- This machine is not suitable for use by children or for food processing.
- Switch the machine off and unplug the power cable when not in use.
- The heating plate will cool down automatically to room temperature once the machine is switched off.

5. Troubleshooting

5.1. **The machine does not respond when switched on:**

- Check whether the plug is firmly connected or damaged.
- Check whether the fuse has blown.
- Check whether the power switch or the controller is faulty.

5.2. **The indicator light is on but the screen is black:**

- Check the 5-wire cable of the rail-type transformer. If it is loose, there may be a poor connection; tighten it properly. If the cable is correctly connected and the problem persists, the transformer may be faulty and need replacing.

5.3. **The screen works correctly, but the temperature does not rise:**

- Check whether the indicator light of the solid-state relay is on. If it is not, check whether the relay or the controller is damaged.
- If you have already replaced the solid-state relay and the press still does not heat up, check whether the heating plate is faulty or its power cable is loose. In that case, the heating plate will need to be replaced.

5.4. **The temperature is out of control:**

- Example: temperature set to 180 °C (356 °F), but the actual temperature exceeds 200 °C (392 °F).

- This indicates that the solid-state relay is faulty and out of control; it must be replaced.
- It could also be due to a controller fault; in that case, it will need to be replaced.

5.5. **The print colour is pale or the image is faded:**

- The temperature is too low or the pressing time is too short. Increase the temperature or lengthen the pressing time.

5.6. **The print colour is very dark or intense, or the image appears blurred:**

- The temperature is too high or the pressing time is too long. Reduce the temperature or shorten the pressing time.

5.7. **The printed colour is incorrect or the transfer result is partial or poor:**

- The pressing time is too short or low-quality transfer material has been used. Increase the pressing time or use high-quality transfer material.

5.8. **The transfer material sticks to the object after pressing:**

The temperature is too high or poor-quality transfer material has been used. Adjust the temperature or switch to a better-quality material.

Manuale pressa termica per palloni e palline InkOne B1 (IT)

In questo manuale sono riportate le indicazioni per installare, mantenere e utilizzare correttamente la **pressa termica per palloni e palline InkOne B1**.

Scarica il manuale

Canale YouTube

Indice

1. Struttura del prodotto
2. Parametri tecnici
3. Procedura di funzionamento
4. Note di manutenzione
5. Risoluzione dei problemi

1. Struttura del prodotto





① Interruttore di accensione
② Elettromagnete
③ Controllore (touchscreen LCD)

④ Piastra riscaldante
⑤ Molla a gas
⑥ Base regolabile in altezza



Base per palloni



Base per palline (con adattatore tubolare)

2. Parametri tecnici

Numero di modello	InkOne B1
Tipo di pressa	Per palloni e palline
Piastra riscaldante	Curva, 8,5 x 15 cm, con rivestimento in Teflon
Controllore	Touchscreen LCD di temperatura e tempo
Intervallo di temperatura	0 ~ 250 °C / 32 ~ 482 °F
Precisione della temperatura	±5 °C
Intervallo di tempo	0 ~ 999 s
Modalità di funzionamento	Semiautomatico: chiusura manuale e apertura automatica
Apertura	Elettromagnete con molla a gas
Base per palloni	Ad anello, regolabile in altezza, per palloni da 18 a 24 cm di diametro
Adattatore per palline	Tubolare, per palline da 6 a 7 cm di diametro (incluso)
Avvisi acustici	Al raggiungimento della temperatura e al termine del tempo
Potenza	300 W
Tensione	220 V (50 Hz)
Dimensioni della pressa	50 x 27 x 53 cm
Peso netto	11,7 kg
Dimensioni dell'imballo	54 x 32 x 64 cm
Peso lordo (con imballo)	16 kg

3. Procedura di funzionamento

3.1. **Regolazione della base:** la pressa include una base per palloni di grandi dimensioni (da 18 a 24 cm di diametro) e un adattatore tubolare per palline piccole (da 6 a 7 cm di diametro). La base è regolabile in altezza: avvitarla o svitarla sulla pressa fino ad adattarne l'altezza alla dimensione del pallone o della pallina.

3.2. **Montaggio dell'adattatore** per palline: per lavorare con palline piccole, seguire questi passaggi con la pressa spenta, scollegata dalla corrente e fredda:

- Svitare completamente la base dalla pressa.
- Posizionare l'adattatore tubolare sulla parte piana della base, facendo coincidere i suoi due fori con i due fori della base.
- Inserire le due viti piccole dalla parte inferiore della base e fissarle all'adattatore.
- Riavvitare l'intero gruppo sulla pressa e regolare l'altezza.

Nota: non rimuovere le viti che fissano l'anello alla base. Per tornare a lavorare con palloni grandi, rimuovere l'adattatore seguendo la procedura inversa.

3.3. **Accensione:** assicurarsi che la spina sia ben collegata alla presa di corrente. Premere quindi l'interruttore di accensione per avviare la macchina.

3.4. **Impostazione della temperatura e del tempo:** impostare la temperatura (0 ~ 250 °C) e il tempo (0 ~ 999 s) desiderati sul controllore touchscreen. Entrambi i valori dipendono dalla tecnica utilizzata (sublimazione, DTF, UV-DTF o altre) e dal materiale del prodotto da personalizzare, per cui è consigliabile effettuare prove preliminari.

3.5. **Preparazione del prodotto:** quando la pressa raggiunge la temperatura impostata, viene emesso un avviso acustico. Posizionare il pallone o la pallina sulla relativa base e collocare sopra il materiale da trasferire.

3.6. **Trasferimento:** abbassare il braccio moltiplicatore di forza per avviare il processo. L'avviso acustico si interrompe e inizia il tempo impostato.

3.7. **Fine del processo:** una volta trascorso il tempo, l'avviso acustico suona di nuovo e il braccio si solleva automaticamente. Il trasferimento è così terminato.

Nota: utilizzare sempre guanti termici per rimuovere il pallone o la pallina ed evitare di toccare le superfici calde.

4. Note di manutenzione

- Ogni articolo può richiedere impostazioni di temperatura e tempo diverse, poiché i materiali o lo spessore variano.
- Questa macchina non è adatta all'uso da parte di bambini né alla lavorazione di alimenti.
- Spegnere la macchina e scollegare il cavo di alimentazione quando non è in uso.
- La piastra riscaldante si raffredderà automaticamente fino alla temperatura ambiente una volta spenta la macchina.

5. Risoluzione dei problemi

5.1. **La macchina non risponde all'accensione:**

- Verificare che la spina sia ben collegata o che non sia danneggiata.
- Controllare se il fusibile è bruciato.
- Controllare se l'interruttore di accensione o il controllore sono guasti.

5.2. **La spia è accesa ma lo schermo è nero:**

- Controllare il cavo a 5 fili del trasformatore su guida DIN. Se è allentato, potrebbe esserci un cattivo collegamento: serrarlo correttamente. Se il cavo è collegato correttamente e il problema persiste, il trasformatore potrebbe essere difettoso e andrebbe sostituito.

5.3. **Lo schermo funziona correttamente, ma la temperatura non sale:**

- Controllare se la spia del relè a stato solido è accesa. In caso contrario, verificare se il relè o il controllore sono danneggiati.
- Se il relè a stato solido è già stato sostituito e la pressa continua a non scaldare, controllare se la piastra riscaldante è difettosa o se il suo cavo di alimentazione è allentato. In tal caso, sarà necessario sostituire la piastra riscaldante.

5.4. **La temperatura è fuori controllo:**

- Esempio: temperatura impostata a 180 °C (356 °F), ma la temperatura reale supera i 200 °C (392 °F).

- Ciò indica che il relè a stato solido è guasto e fuori controllo; deve essere sostituito.
- Potrebbe anche dipendere da un guasto del controllore; in tal caso sarà necessario sostituirlo.

5.5. **Il colore di stampa è pallido o l'immagine è sbiadita:**

- La temperatura è troppo bassa o il tempo di pressatura è troppo breve. Aumentare la temperatura o prolungare il tempo di pressatura.

5.6. **Il colore di stampa è molto scuro, intenso o l'immagine appare sfocata:**

- La temperatura è troppo alta o il tempo di pressatura è troppo lungo. Ridurre la temperatura o diminuire il tempo di pressatura.

5.7. **Il colore stampato non è corretto o il risultato del trasferimento è parziale o scadente:**

- Il tempo di pressatura è troppo breve oppure è stato utilizzato un materiale di trasferimento di bassa qualità. Aumentare il tempo di pressatura o utilizzare un materiale di trasferimento di alta qualità.

5.8. **Il materiale di trasferimento rimane attaccato all'oggetto dopo la pressatura:**

La temperatura è troppo alta oppure è stato utilizzato un materiale di trasferimento di scarsa qualità. Regolare la temperatura o passare a un materiale di qualità migliore.

PT InkONE
design your vision

Manual da prensa térmica InkOne B1 para bolas (PT)

Neste manual, encontrará as indicações para instalar, manter e utilizar corretamente a sua **prensa térmica InkOne B1 para bolas**.

Download manual

Canal do YouTube

Índice

1. Estrutura do produto
2. Parâmetros técnicos
3. Processo de funcionamento
4. Nota de manutenção
5. Resolução de problemas

1. Estrutura do produto





① Interruptor de alimentação
② Eletroíman
③ Controlador (ecrã tátil LCD)

④ Placa de aquecimento
⑤ Mola a gás
⑥ Base de altura regulável



Base para bolas grandes



Base para bolas pequenas (com adaptador tubular)

2. Parâmetros técnicos

Número de modelo	InkOne B1
Tipo de prensa	Para bolas grandes e pequenas
Placa de aquecimento	Curva, 8,5 x 15 cm, com revestimento de teflon
Controlador	Ecrã tátil LCD de temperatura e tempo
Intervalo de temperatura	0 ~ 250 °C / 32 ~ 482 °F
Precisão da temperatura	±5 °C
Intervalo de tempo	0 ~ 999 s
Modo de funcionamento	Semiautomático: fecho manual e abertura automática
Abertura	Eletroíman com mola a gás
Base para bolas grandes	Em anel, de altura regulável, para bolas com 18 a 24 cm de diâmetro
Adaptador para bolas pequenas	Tubular, para bolas com 6 a 7 cm de diâmetro (incluído)
Sinais sonoros	Ao atingir a temperatura e ao terminar o tempo
Potência	300 W
Tensão	220 V (50 Hz)
Dimensões da prensa	50 x 27 x 53 cm
Peso líquido	11,7 kg
Dimensões da embalagem	54 x 32 x 64 cm
Peso bruto (com embalagem)	16 kg

3. Processo de funcionamento

3.1. **Ajuste da base:** a prensa inclui uma base para bolas grandes (de 18 a 24 cm de diâmetro) e um adaptador tubular para bolas pequenas (de 6 a 7 cm de diâmetro). A base tem altura regulável: enroscá-la ou desenroscá-la na prensa até adaptar a altura ao tamanho da bola.

3.2. **Colocação do adaptador** para bolas pequenas: para trabalhar com bolas pequenas, seguir estes passos com a prensa desligada, retirada da tomada e fria:

- Desenroscar completamente a base da prensa.
- Colocar o adaptador tubular sobre a parte plana da base, fazendo coincidir os seus dois orifícios com os dois orifícios da base.
- Passar os dois parafusos pequenos pela parte inferior da base e fixá-los ao adaptador.
- Voltar a enroscar o conjunto completo na prensa e ajustar a altura.

Nota: não retirar os parafusos que fixam o anel à base. Para voltar a trabalhar com bolas grandes, retirar o adaptador seguindo o procedimento inverso.

3.3. **Ligar a máquina:** certificar-se de que a ficha está bem ligada à tomada. De seguida, premir o interruptor de alimentação para pôr a máquina em funcionamento.

3.4. **Ajuste de temperatura e tempo:** programar a temperatura (0 ~ 250 °C) e o tempo (0 ~ 999 s) pretendidos no controlador de ecrã tátil. Ambos os valores dependem da técnica utilizada (sublimação, DTF, UV-DTF ou outras) e do material do produto que se pretende personalizar, pelo que convém fazer testes prévios.

3.5. **Preparação do produto:** quando a prensa atingir a temperatura programada, soará um sinal sonoro. Colocar a bola sobre a respetiva base e posicionar sobre ela o material a transferir.

3.6. **Transferência:** baixar o braço multiplicador de força para iniciar o processo. O sinal sonoro deixará de soar e terá início o tempo programado.

3.7. **Conclusão do processo:** decorrido o tempo, o sinal sonoro voltará a soar e o braço levantar-se-á automaticamente. A transferência estará concluída.

Nota: utilizar sempre luvas térmicas para retirar a bola e evitar tocar nas superfícies quentes.

4. Nota de manutenção

- Cada artigo pode exigir uma configuração diferente de temperatura e tempo, uma vez que os materiais ou a espessura variam.
- Esta máquina não é adequada para ser utilizada por crianças nem para o processamento de alimentos.
- Desligar a máquina e retirar o cabo de alimentação da tomada quando não estiver a ser utilizada.
- A placa de aquecimento arrefecerá automaticamente até à temperatura ambiente depois de a máquina ser desligada.

5. Resolução de problemas

5.1. **A máquina não responde ao ser ligada:**

- Verificar se a ficha está bem ligada ou se está danificada.
- Verificar se o fusível está queimado.
- Verificar se o interruptor de alimentação ou o controlador estão avariados.

5.2. **A luz indicadora está acesa, mas o ecrã está preto:**

- Verificar o cabo de 5 fios do transformador de calha. Se estiver solto, pode haver uma má ligação; apertá-lo corretamente. Se o cabo estiver bem ligado e o problema persistir, é possível que o transformador esteja avariado e deva ser substituído.

5.3. **O ecrã funciona corretamente, mas a temperatura não sobe:**

- Verificar se a luz indicadora do relé de estado sólido está acesa. Se não estiver, verificar se o relé ou o controlador estão danificados.
- Se o relé de estado sólido já tiver sido substituído e a prensa continuar sem aquecer, verificar se a placa de aquecimento está avariada ou se o respetivo cabo de alimentação está solto. Nesse caso, será necessário substituir a placa de aquecimento.

5.4. **A temperatura está fora de controlo:**

- Exemplo: temperatura programada para 180 °C (356 °F), mas a temperatura real ultrapassa os 200 °C (392 °F).
- Isto indica que o relé de estado sólido está avariado e fora de controlo; deve ser substituído.
- Também pode dever-se a uma avaria do controlador; nesse caso, será necessário substituí-lo.

5.5. **A cor de impressão está pálida ou a imagem está desvanecida:**

- A temperatura está demasiado baixa ou o tempo de prensagem é demasiado curto. Aumentar a temperatura ou prolongar o tempo de prensagem.

5.6. **A cor de impressão está muito escura, intensa ou a imagem aparece desfocada:**

- A temperatura está demasiado alta ou o tempo de prensagem é demasiado longo. Reduzir a temperatura ou diminuir o tempo de prensagem.

5.7. **A cor impressa está incorreta ou o resultado da transferência é parcial ou deficiente:**

- O tempo de prensagem é demasiado curto ou foi utilizado material de transferência de baixa qualidade. Aumentar o tempo de prensagem ou utilizar material de transferência de alta qualidade.

5.8. **O material de transferência fica aderido ao objeto após a prensagem:**

A temperatura está demasiado alta ou foi utilizado material de transferência de má qualidade. Ajustar a temperatura ou mudar para um material de melhor qualidade.