

beinsen

Manual:

PLANCHA BEINSEN AUTOMÁTICA DOBLE PLATO 40x50cm

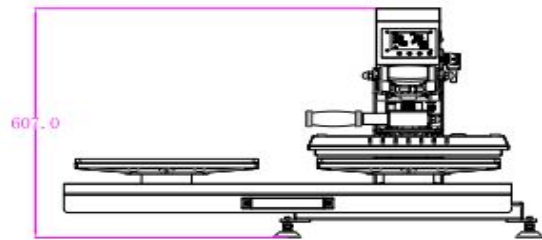
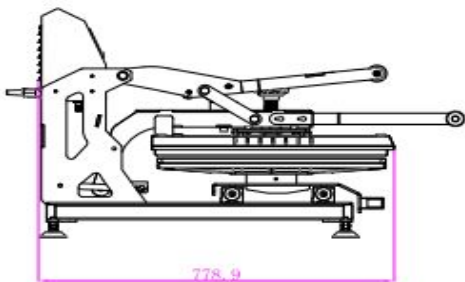
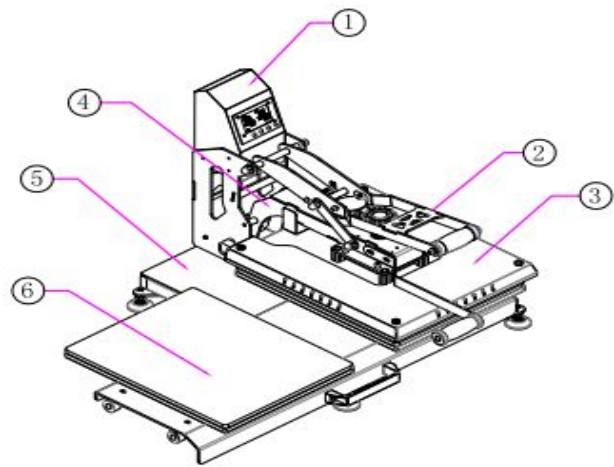
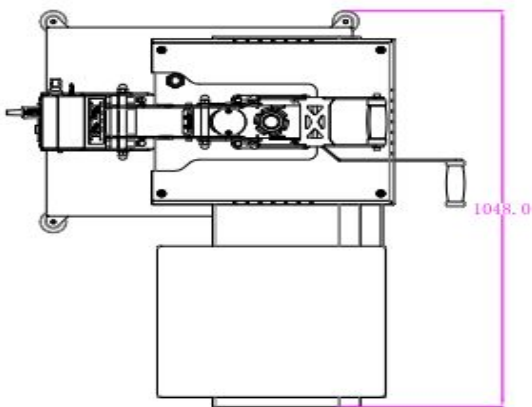
Guyana



CONTENIDO

I.Plano de conjunto -----	2
II. Parámetros técnicos -----	2
III. Proceso de operación -----	3
IV. Mantenimiento -----	6
V. Resolución de problemas de calidad de impresión por transferencia -----	7
VI. Diagrama de circuito-----	8
VII .. Vista de la explosión -----	9

I.Plano de conjunto



① Caja electrica.

② palanca

③ Platina de calor

④ Elevador

⑤ Base

⑥ platina intercambiable

II. Parámetros técnicos

Tipo de apertura	Automática.
Forma de apertura	Sándwich.
Grosor imprimible	20 mm.
Angulo de apertura	45°.
Cierre	Manual-electromagnético.
Controlador digital	GY-06.
Rango del temporizador	0-999 seg.
Area de trabajo	dos de 40x50 cm.
Temperatura máxima	225°C.
Precisión de la temperatura	±0.5%.
Voltaje	120v-220V.
Potencia	1.800W.
Peso Bruto	95kg.
Tamaño del embalaje	101x88x58cm.

III. Proceso de operación

1. Ajuste la temperatura requerida



Encienda el interruptor de encendido, la luz de temperatura está ENCENDIDA. La pantalla digital muestra lo anterior.



Pulse boton, el indicador de temperatura estará encendido (C denota Celsius). Presione las flechas "△" o "▽" seleccione "°C" or "°F (F denota Fahrenheit) de acuerdo a tus hábitos.



Pulse boton, de temperatura se encendera. Seleccione con las flechas la temperatura según el material de transferencia (normalmente 180 °C ~ 200 °C)
SV: Temperatura establecida
PV: Temperatura actual

2. Ajuste tiempo requerido.



Presione después de ajustar la temperatura y la luz de tiempo está encendida. Seleccione con flechas el tiempo según el material de transferencia diferente.
SV: Temperatura ajustada
PV: temperatura actual



Presione el botón para el modo de operación. El contador es "ciclo de transferencia", de 0 ~ 999. Presione "Restablecer" durante 5 segundos para que el contador sea "0".

Por favor tome nota:

- 1) El modo P-1 es el modelo de calibración de diferencia de temperatura.
- 2) El modo P-2 es Configuración del modo de calefacción



Cuando hay diferencia de temperatura entre SV (la temperatura actual de calefacción se muestra en el pantalla de visualización) y la temperatura real de la placa de calor, por favor mantenga pulsado el botón durante 5 segundos para entrar en el modo P-1 para calibrar.

Por ejemplo:

Cuando se ajusta a 200 ° C, durante el proceso de calentamiento, si Usted encuentra la pantalla de temperatura de calefacción actual Es de 180 ° C, pero la medida real. temperatura de la placa de calor es de 170 ° C, entonces por favor ingrese al modo P-1 y presione las flechas "▽" para disminuir 10 ° C (ajuste el valor de temperatura de la pantalla a ser igual con el valor de temperatura real.) Luego, después de ajustar, la pantalla será de 170 ° C. y entonces las máquinas seguirán calentando a 200 ° C.

Ya lo preestablecimos a 003 antes del envío. Es decir, si su temperatura de ajuste es 200 ° C, ralentizará la velocidad de calentamiento cuando calienta hasta 197 ° C para un propósito seguro.

El valor sugerido del modo P-2 es 3 ° C ~ 5 ° C. Si desea restablecer el valor, presione prolongadamente durante 5 segundos hasta el modo P-1, y luego Presione nuevamente el botón para entrar en el P-2 modo, y luego presione las flechas " △ " o "▽" para configurar el valor que necesitas

3. Métodos de impresión.

Paso 1: Asegúrese de que el cable esté bien conectado a la toma de pared. Coloque el objeto (es decir, una camiseta) en la plataforma de impresión, y transfiera el papel con las imágenes hacia abajo, ajuste la presión según sus necesidades y encienda la máquina.

Paso 2: Ajuste la temperatura y el tiempo requeridos, luego la temperatura comienza a subir.

Paso 3: Cuando la temperatura sube a la temperatura de ajuste, el zumbador emite sonidos; luego cierre la placa de calor (mientras tanto, los sonidos se detiene) y comienza a transferirse.

Paso 4: Luego, el contador de tiempo está encendido, una vez que se ha terminado, la placa de calor superior se abrirá automáticamente y se moverá hacia afuera para otro lado automáticamente.

Paso 5: consulte las instrucciones del papel de transferencia sobre si se debe pelar en frío o en caliente. Pautas para los diferentes papeles de transferencia.

Papel de transferencia de tinta (tela) 14-18 segundos

Copiadora láser / papel de transferencia de impresora (tela) 18-25 segundos

Transferencias de sublimación (en telas) 25-30 segundos

Transferencias de sublimación (a FR-Plastic / Woods) 60-70 segundos

5. Recomendaciones:

1) Transferencia de la baldosa cerámica: (la transferencia de las tazas y de las placas es similar)

Temperatura ajustada: 180.

Tiempo establecido: 15 segundos

2) Transferencia de camiseta:

Temperatura ajustada: 180.

Tiempo establecido: (uso de fibra química para el papel de transferencia por sublimación: 30-50 segundos; uso de algodón puro para camiseta

papel de transferencia: 10-20 segundos)

paso 6: Cuando la temperatura sube a la temperatura establecida, el zumbador emite un sonido; luego cierre la placa de calor (mientras tanto, los sonidos se detienen) y comienza a transferirse.

paso 7: el tiempo es una cuenta regresiva; una vez que se acabe el tiempo, el zumbador enviará un sonido nuevamente, la placa de calor se abrirá automáticamente (mientras tanto, los sonidos se detienen).

Paso 8: Finaliza el trabajo y saca la gorra. Si desea imprimir en otra tapa, presione el botón y confirme la hora y la temperatura configuradas como la última vez, luego repita el proceso anterior.

NOTA:

1) Apague la máquina y desenchufe el cable de alimentación cuando la máquina no esté en uso.

2) La placa de calentamiento se enfriará a la temperatura ambiente, si la prensa de calor permanece sin uso durante más de 30 minutos.

3) El ventilador de liberación de calor arrancará automáticamente cuando la temperatura de la placa de calor alcance los 80 grados C (176 grados F). Ayuda a reducir la temperatura de las piezas eléctricas y prolonga la vida útil de las mismas.

4) Para un mejor mantenimiento de la prensa de calor, la temperatura de ajuste máxima es 210 grados C (410 grados F).

5) Para evitar recalentar la primera transferencia al imprimir camisetas de doble cara, inserte una hoja de cartón entre la camisa, ajuste la altura a una menor presión y presione.

6) La platina de calor puede girar ligeramente hacia atrás y hacia adelante rotativamente. Esto se debe a la tolerancia de movimiento dentro de la abrazadera

Asamblea, y es normal.

IV. Mantenimiento

1. No hay acción después de encender la máquina.

- 1). Compruebe el enchufe si se conecta bien o si está roto.
- 2). Compruebe si el interruptor de alimentación o el controlador digital está roto.
- 3). Compruebe el fusible si se ha quemado.
- 4). La luz indicadora está encendida, pero no se visualiza en la pantalla, verifique el cable 5 del transformador ferroviario. Si se está aflojando, mostrar que el problema es una mala conexión. Si se conectan bien, se muestra que el transformador está defectuoso.

2. La pantalla de visualización está funcionando bien, pero la temperatura no aumenta en la placa de calor.

- 1). Compruebe si el termopar de la platina de calor toca bien. Si el termopar está suelto, la pantalla mostrará 255 y la máquina seguirá sonando.
- 2). Verifique si la luz indicadora del relé de estado sólido está encendida, de lo contrario, verifique si el relé o el controlador digital está roto.
- 3). Si ya ha cambiado el nuevo relé de estado sólido pero la placa de calentamiento aún no puede calentarse, verifique si la placa de calentamiento está defectuosa o si el cable de alimentación de la placa de calentamiento está suelto, debe cambiarlo por una nueva placa de calentamiento.

3. La placa de calor funciona bien, pero de repente, la pantalla muestra 255.

- 1). Compruebe si el termopar de la platina de calor toca bien.
- 2). Si el termopar toca bien pero aún muestra 255, entonces está defectuoso.

4. La máquina está calentando durante 0 ~ 180, pero el número de la pantalla salta a más de 200 °C o 300 °C repentinamente, o los números en la pantalla saltan de manera irregular.

- 1). Compruebe si el termopar de la platina de calor toca bien.
- 2). Si el termopar es bueno, muestra que el programa del controlador digital está roto, es decir, IC o está roto, debe cambiarse por un nuevo controlador.

5. La temperatura está fuera de control: establezca 180 °C, pero la temperatura real está por encima de 200

- 1). Esto significa que el relé de estado sólido está roto, fuera de control, la necesidad de cambiar el relé.
- 2). O el controlador digital está defectuoso y sigue transmitiendo electricidad al relé, necesita cambiar el controlador.

6. La temperatura y el tiempo de ajuste se vuelven anormales después de cambiar la placa de calor

- 1). Reinicie la temperatura y el tiempo de acuerdo con el proceso de operación manual.

7. Otro aviso:

- 1). Para prolongar la vida útil de la máquina, agregue el aceite lubricante regularmente en las juntas.
- 2) Desconecte la alimentación cuando cambie las piezas de repuesto. Y reinicie el tiempo y la temperatura en el controlador digital GY-06 después del reemplazo.
- 3) Para mantener el buen efecto de transferencia de la placa de calor, mantenga las piezas de repuesto bien después del reemplazo y evitar cualquier daño por la placa de calor.
- 4). Por favor, mantenga la máquina en un lugar seco.
- 5). Si no puede resolver el problema de las piezas eléctricas, póngase en contacto con el proveedor y solicite asistencia técnica.

V. Resolución de problemas de transferencia de calidad de impresión.

Si el ajuste de tiempo / temperatura no es correcto después de cambiar la placa de calor: reinicie el tiempo y la temperatura de acuerdo con el manual.

2. Si el color de impresión es pálido: aumente el tiempo de transferencia / aumente la temperatura de ajuste.

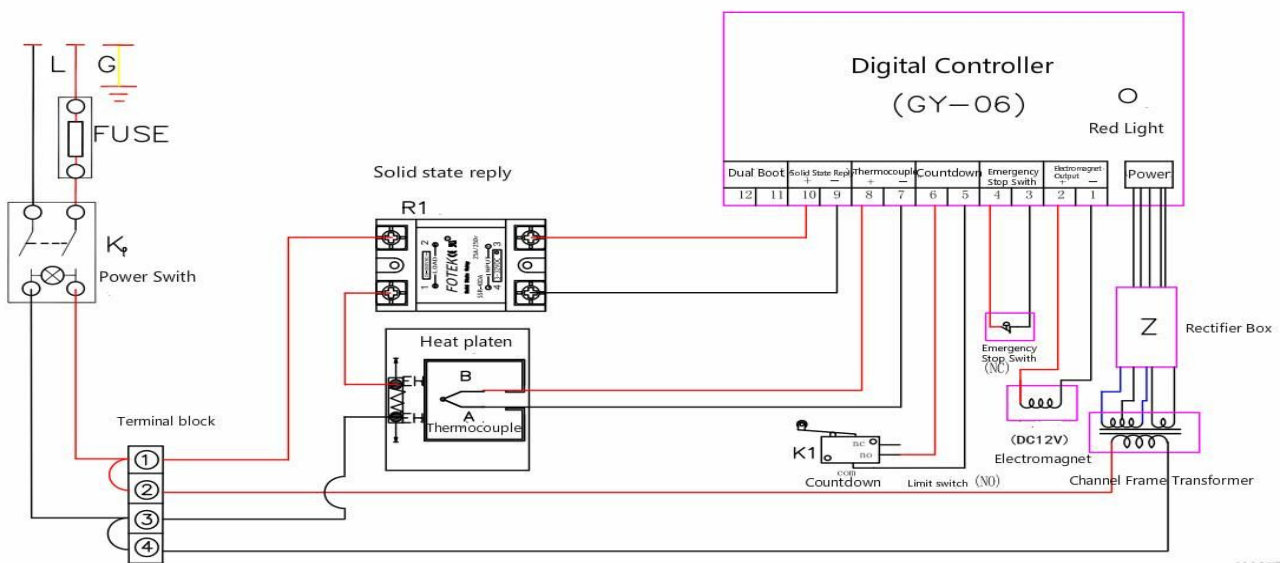
3. Si el color de impresión es demasiado marrón o el papel de transferencia está casi quemado: reduzca la temperatura de ajuste

4. Si el color de impresión es diferente / el efecto de transferencia parcial no es lo suficientemente bueno: ajuste la temperatura para la placa de calor en consecuencia.

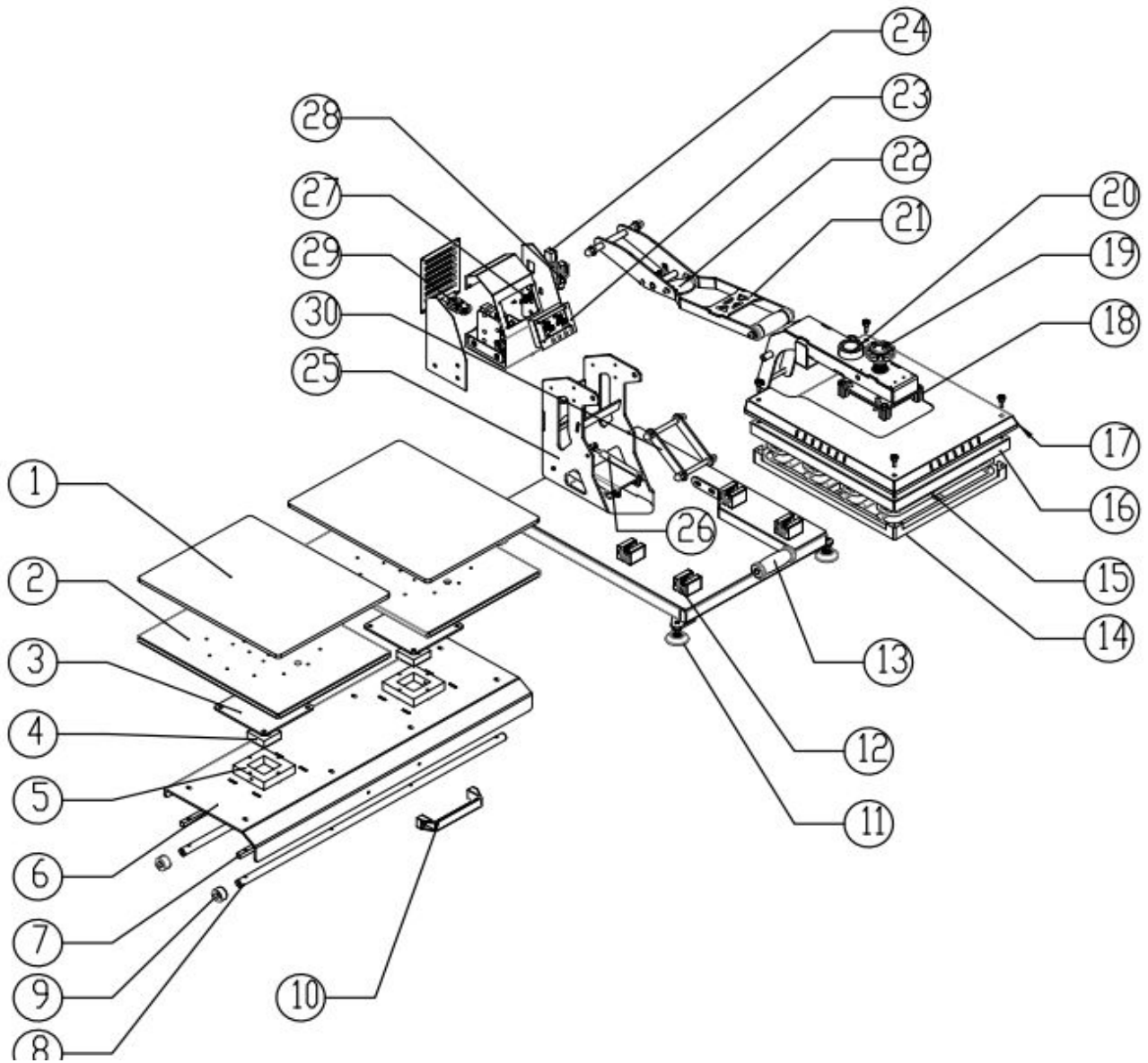
5. Si se encuentran problemas con las piezas eléctricas durante la operación, comuníquese con el proveedor para obtener asistencia técnica.

apoyo pronto.

VI. Diagrama de circuitos.



VII. Explosion View



Serial No.	Nombre de la pieza	Qty	Serial No.	Nombre de la pieza
1	Almohadilla de silicona	2	17	Cubierta protectora anti-escaldaduras
2	Placa de base	2	18	Muelle
3	Placa adaptadora	2	19	Perilla de ajuste de presión
4	Bloque de fijación placa inferior	2	20	Electroimán
5	Bloque de fijación placa inferior1	2	21	marco de sujecion
6	Placa inferior movible	1	22	Placa de succión electromagnética
7	Tira de aluminio	2	23	controlador Digital
8	guía	2	24	interruptor de encendido
9	Limite excelente pegamento	4	25	Marco de la máquina
10	tirador	1	26	Resorte de gas
11	Pie de maquina	4	27	Conector macho y hembra
12	Deslizador de apertura	4	28	Zócalo macho y hembra
13	Cubierta de la manija EVA	2	29	Cable de energía
14	Platina de calor	1	30	Pieza de conexión.
15	Tubo de calentamiento	1		
16	Cubierta de metal	1		

