



热转印机

HP-0408FC



创想无疆
www.ricoma.cn



瑞珂玛惠州工厂

瑞珂玛机电（惠州）有限公司

地址：广东惠州市大亚湾西区龙盛五路瑞珂玛工业园

24小时免费咨询热线：400-900-2939

电话：0752-5366999 邮箱：RCM@ricoma.cn

瑞珂玛深圳公司

瑞珂玛机电（深圳）有限公司

地址：广东省深圳市龙岗区锦龙三路

24小时免费咨询热线：400-900-2939

邮箱：RCM@ricoma.cn

瑞珂玛美国总部

瑞珂玛国际股份有限公司

11555 NW 124 Street, Miami, FL 33178

TEL:[305] 418-4421

Toll Free:1-888-292-6282

- 1.操作使用本设备前请仔细阅读所有说明书。
- 2.本设备仅限于各类帽子、面料等上面的图案热转印，请勿将设备用于其它用途。
- 3.为减少触电危险，禁止在潮湿、有腐蚀性气体、震动性强的地方使用。切勿将热压机浸入水中或其他液体中。
- 4.切断电源时要抓住插头从插座上拉拔断开，请勿直接拉拔电源线。
- 5.使用时要防止电线接触热表面，以免损坏电源线产生安全隐患。
- 6.如果设备损坏了，为减少触电危险，切勿拆卸或试图修理本设备，请送到专业的维修人员那里进行检查和维修。不正确的装配或修理会增加设备使用时发生火灾、触电或人员受伤的危险。
- 7.本设备不适合身体、感官或智力能力下降或缺乏经验和知识的人（包括儿童）使用，除非他们已被负责其安全的人监督或指导，方可使用该设备。
- 8.不要让未成年人在无人监护的条件下接触机器，即使机器没有在使用。
- 9.工作时发热面会产生很高的温度, 严禁触摸，注意机身警示标识，以防烫伤。
- 10.为了减少电路过载的可能性，不要在同一电路上运行其他高压设备。
- 11.如果需要延长电源线，则应使用20A的额定电源线。额定电流较小的电线可能过热。并且要合理布置延长的电源线，以免拉扯或绊倒。
- 12. 如有任何疑问, 欢迎随时与我们联系。

注意事项与安全防范.....2

目 录.....3

设备介绍.....4--5

操作规程.....5

使用说明.....6--11

一、连接电源线.....6

二、接通电源.....7

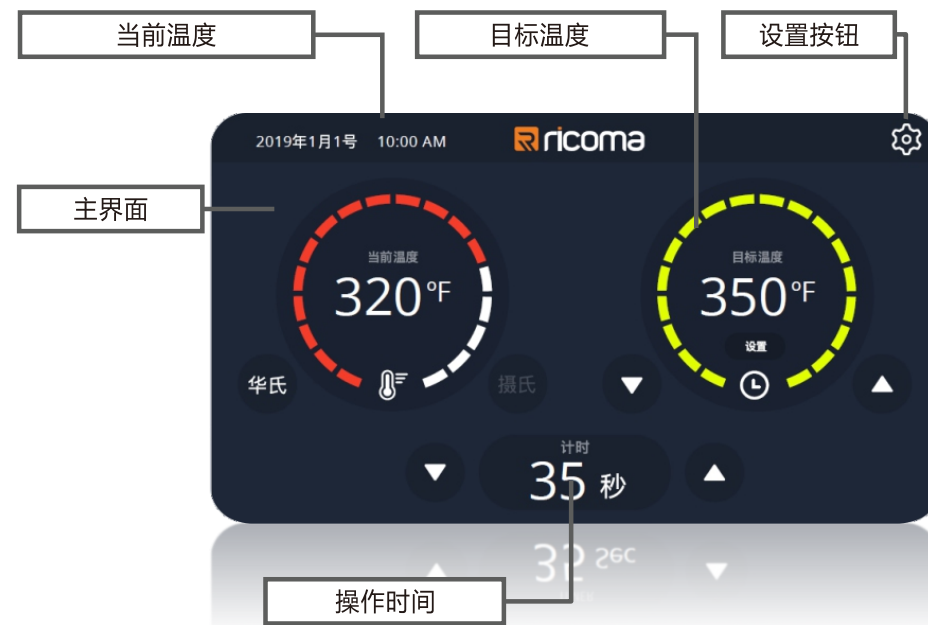
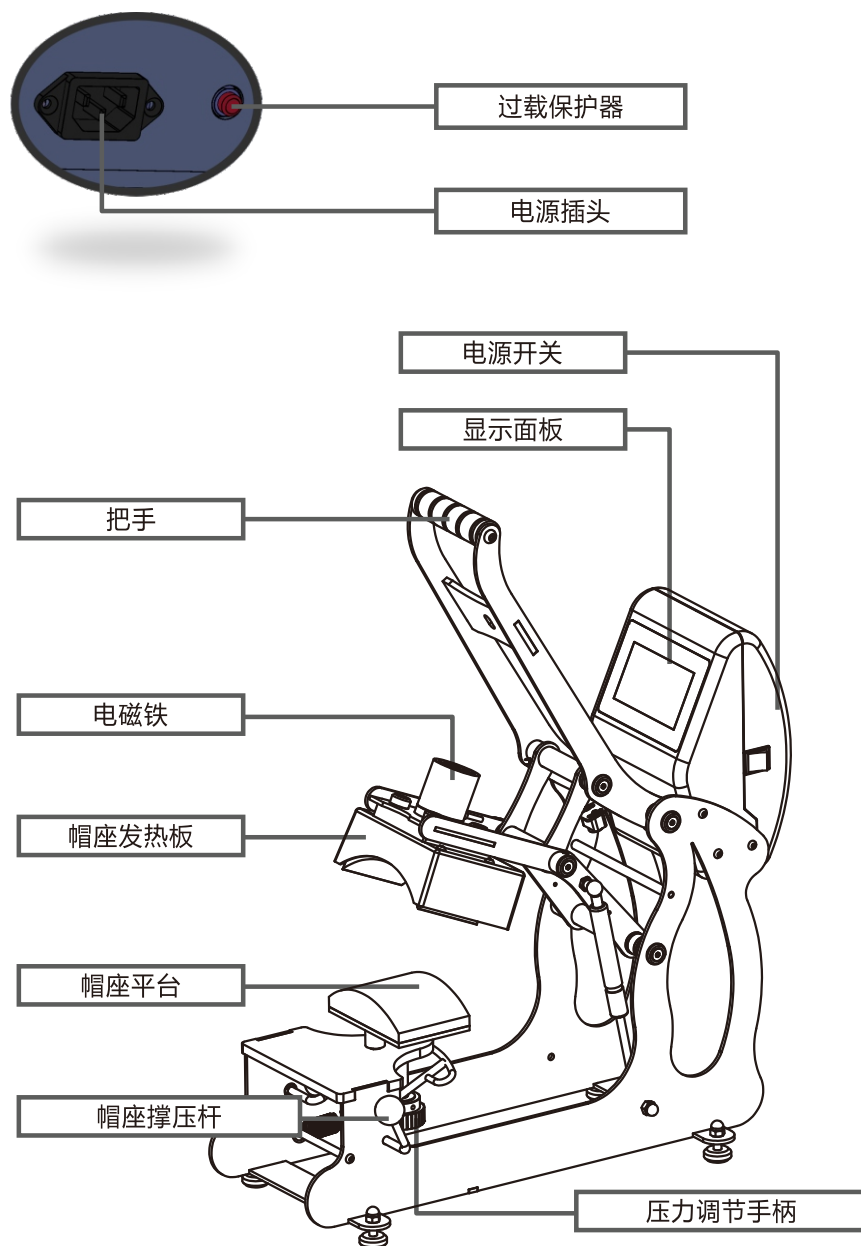
三、温度设置.....8

四、时间设置.....9

五、压力调节.....10

六、热转印操作.....11

七、菜单选项介绍.....12--17



机器操作规程是为用户设计的。仔细阅读并遵循循序渐进的指导以获得最佳效果

- 在使用过程中，切勿触摸加热的压板，以免烫伤
- 在压板锁定过程中，双手要远离压板的上部，因为压力可能会造成伤害
- 热转印机应放置在牢固的支架，而且高度也要合适，以方便操作
- 工作区域必须保持干净整洁，没有障碍物
- 在清洁、移动或维修热转印机之前，必须断开电源电源线

使用说明

一、连接电源线

说明：本机采用智能电压检测技术，110V-220V都可以通用，不需要特意区分国家和地区，以及更改内部电路。大大提高了用户使用的便利性。

将电源线连接到适当接地的电源插座上，具有足够的电流值。

◆ 电压：

工作电压为120V时，需要满足20A以上的可靠接地回路

工作电压为220V时，需要满足10A以上的可靠接地回路

◆ 延长线：

如果使用，应尽可能短，不少于4平方的规格。建议使用重型电线

◆ 电路：

不应使用不超过15A或有其他大功率设备或附件(特别是超过一台热转印机)

接入同一电源上。

注意：如果电源线损坏，必须由制造商、其服务代理或同样合格的人员更换，以避免危险。采用同型号额定300V电源线更换。

警告：不遵守这些指示将导致

1.控制器工作不稳定。

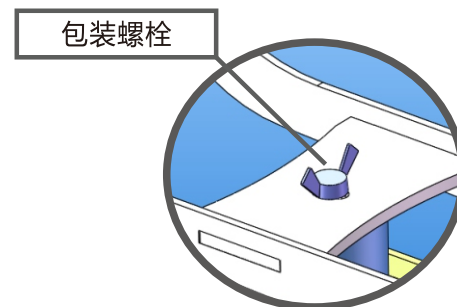
2.显示不准确，影响发热板正常工作。

3.过热、过载保护断开，严重时造成机器零部件损坏。

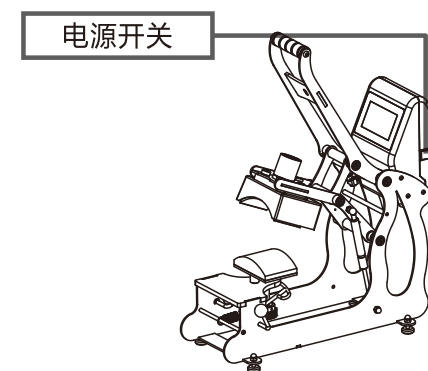
二、接通电源

1、包装螺栓位于电磁铁上面。在打开热转印机或操作机器之前，必须拆卸。

包装螺栓仅在运输时使用。

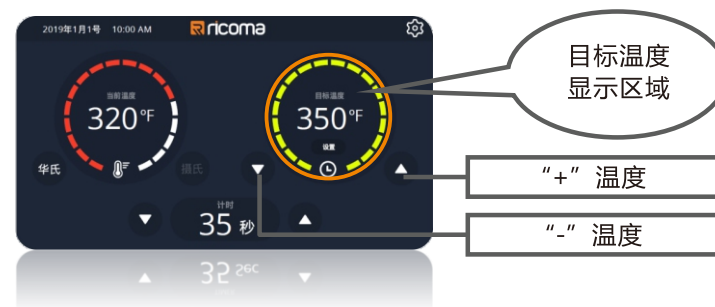


2、在转印机一侧找到电源开关，然后打开电源开关。请参考下图所示位置。



三、温度设置

说明：本热转印机采用的是触摸显示屏，可直接点击屏幕进行相关操作设置。

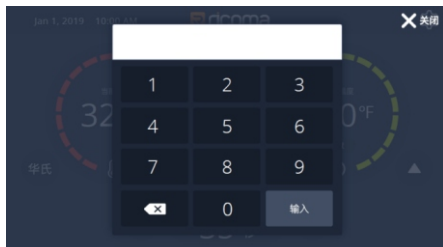


设置方法一：

直接点击主界面上“目标温度”两侧的 ▼/▲（如上图所示），来改变目标温度值。

设置方法二：

点击主界面上“目标温度”的显示区域，在弹出的输入键盘上（右图所示），输入想要设定的温度即可。



四、时间设置

时间设置的方法和温度设置的方法一样，具体操作如右图所示：

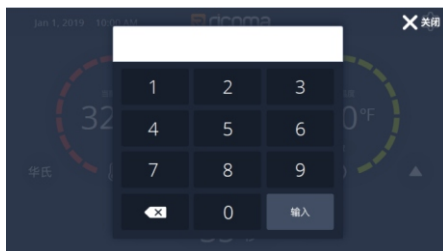


设置方法一：

直接点击主界面上“操作时间”两侧的 ▼/▲（如上图所示），来改变操作时间。

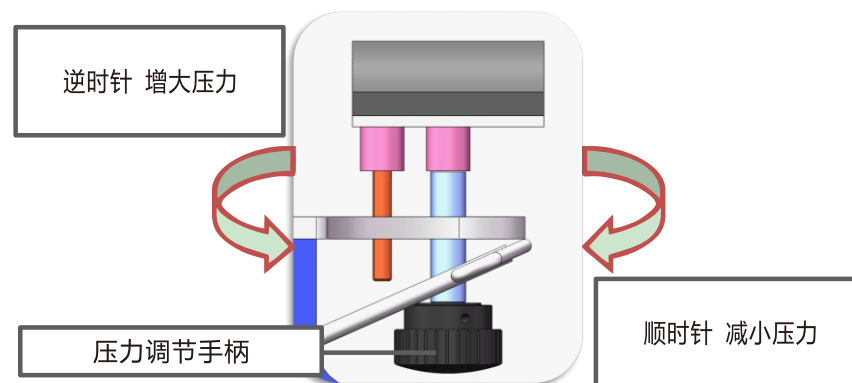
设置方法二：

点击主界面上“操作时间”的显示区域，在弹出的输入键盘上（右图所示），输入想要设定的时间即可。



五、压力调节

需要对压力进行调节时，旋转机器上的压力调节手柄。向逆时针旋转时，是增大压力；向顺时针旋转时，是减小压力。调节手柄位置和具体操作方法，可参考下图所示：



记住：在调整压力时要考虑到帽子的厚度

警告：过度压力造成的结构损坏不在有限保修范围内

六、热转印操作

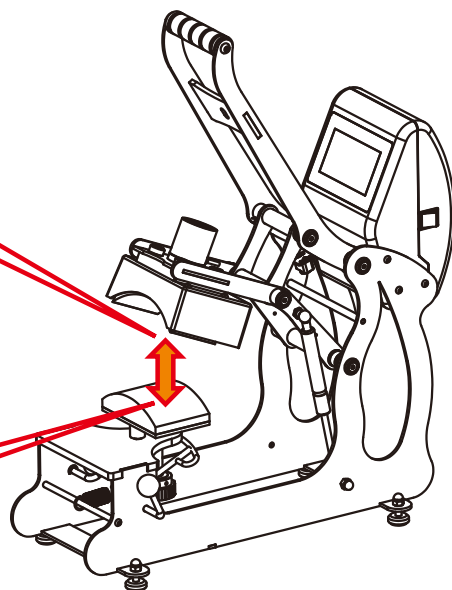
当设备达到指定温度后，将帽子摆放好，准备进行熨烫。压下操作把手，使热压板到压力锁定位置，程序开始自动计时中。

当计时在倒数的后3秒时，机器会随着时间的变动，发出“滴”的警告声，来提醒用户热转印操作很快就完成了。当计时结束后，热转印机自动打开回原位。

此时一个循环的操作就完成了，可以进行下一循环的操作了。

此面高温
小心烫伤

自动打开过程中
请勿靠近



注意：

- 1、在摆放帽子时，防止手臂、胳膊等接触到热压板，以免被烫伤。
- 2、计时结束后，热转印机自动打开回原位的过程中，手臂、胳膊等不要靠近机器，注意人身安全！

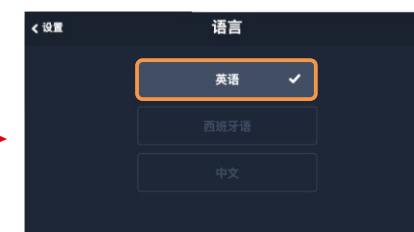
七、菜单选项介绍

菜单选项是进行语言设置、温度显示单位切换、日期设置、产量统计和工艺参数等系统设置。点击屏幕右上角的“设置”按钮，显示画面就进入系统设置界面。



1、语言设置

本系统内置有三种语言选项：中文、英文和西班牙语。点击菜单列表中的“语言设置”，进入语言设置选项界面。在屏幕上点击要使用的语言，该语言呈现高亮的显示状态，系统切换为当前选中的语言。如下图所示：



2、温度切换

系统有“°C”和“°F”两温度显示方式，具体的切换操作如下：

方法一：

点击设置列表中的“温度”选项。



系统进入“温度切换”界面，点击想要使用的温度显示单位，此时选项呈现高亮的显示状态。



方法二：

在主显示界面，长按“当前温度”两侧的“华氏”和“摄氏”按钮可以直接进行切换，切换后的按钮图标为高亮的显示状态。



3、日期设置

点击菜单列表中的“日期/设置”，进入日期设置选项界面。上下滑动相应的时间和日期修改数值，然后点击“保存”。



4、产量统计

点击菜单列表中的“产量统计”，可以查看当日的生产总数量。



点击“日明细”，系统显示日明细清单，上面统计了当天不同时段所生产的数量。

点击“历史明细”，系统显示历史明细清单，上面统计了最近一个月内，每天所生产的数量。

历史明细

日期	数量	
2019-01-01	0012 件	
2019-01-02	0012 件	1/4
2019-01-03	0012 件	
2019-01-04	0012 件	

5、工艺参数

工艺参数主要是对工艺进行新建、保存和查看操作。系统最多可以储存99条工艺参数信息。点击菜单列表中的“参数”，就进入工艺参数界面。



(1) 保存当前参数

“保存当前参数”就是对当前主界面设置的温度和时间进行保存，点击后系统会提示输入当前工艺参数。输入完成后点击“保存”，该工艺参数就保存到参数列表中。

保存当前参数

输入当前参数名称

输入名称

温度 350°F 时间 35 秒

保存

保存当前参数

已经有参数名称，是否更新为现在的参数名称？

是 否

保存

注意：当输入的名称重复时，系统会提示是否需要替换原有名称下的参数。此时根据需要做出对应选择。

(2) 设置新参数

用户也可以通过“设置新参数”的方式，来保存工艺参数。点击参数列表中的“设置新参数”，在对应图框中输入名称、温度和时间，完成后点击“保存”。

设置新参数

名称

温度

时间 秒

保存

注意：当输入的名称重复时，系统也会提示是否需要替换原有名称下的参数。

(3) 查看参数列表

工艺参数表内储存了用户所设置的不同工艺参数的详细信息，系统最多可以储存99条工艺参数信息。用户可以通过列表来对工艺参数进行查看、调用和编辑等操作。

当用户需要对工艺参数进行查看、调用和编辑时，可点击相应参数后面的选项按钮“...”，可调出相关操作按键。如右图所示：

检查参数列表

名称	温度	时间	选项	
Mingcheng	350°	35 秒	...	
Mingcheng	350°	35 秒	...	1/4
Mingcheng	350°	35 秒	...	
Mingcheng	350°	35 秒	...	

- ✓ : 调用当前参数
- 🗑️ : 删除当前参数
- ✎ : 编辑当前参数

检查参数列表

名称	温度	时间	选项	
Mingcheng	350°	35 秒	✓	
Mingcheng	350°	35 秒	✎	
Mingcheng	350°	35 秒	🗑️	
Mingcheng	350°	35 秒	...	1/4
Mingcheng	350°	35 秒	...	
Mingcheng	350°	35 秒	...	