

# 操作手册

## HD-12M 抖粉机



# 目录

<b>一 . 安全使用须知 .....</b>	<b>01</b>
1. 安全标志 .....	01
2. 产品说明 .....	01
3. 开机前注意.....	01
<b>二 . 安装示意图.....</b>	<b>02</b>
<b>三 . 设备操作流程 .....</b>	<b>02</b>
<b>四 . 绕料方式.....</b>	<b>04</b>
<b>五 . 维护保养.....</b>	<b>04</b>

# 一. 安全使用须知

## 1. 安全标志

尊敬的用户：

您好！感谢您使用该产品，为了您能更好地阅读本说明书和使用该产品，以下是我们第一说明书中出现标志符号的解释说明：



凡是带有该标志的内容，是使用者必须认真重视的部分，否则会因操作不当引起产品损伤或造成其他损失

## 2. 产品说明

本机属于大功率，高温设备，凡贴有高温标志的位置禁止用手去触摸以免烫伤。请在使用本机器前了解机器的参数为操作做准备

HD-12M 抖粉机参数

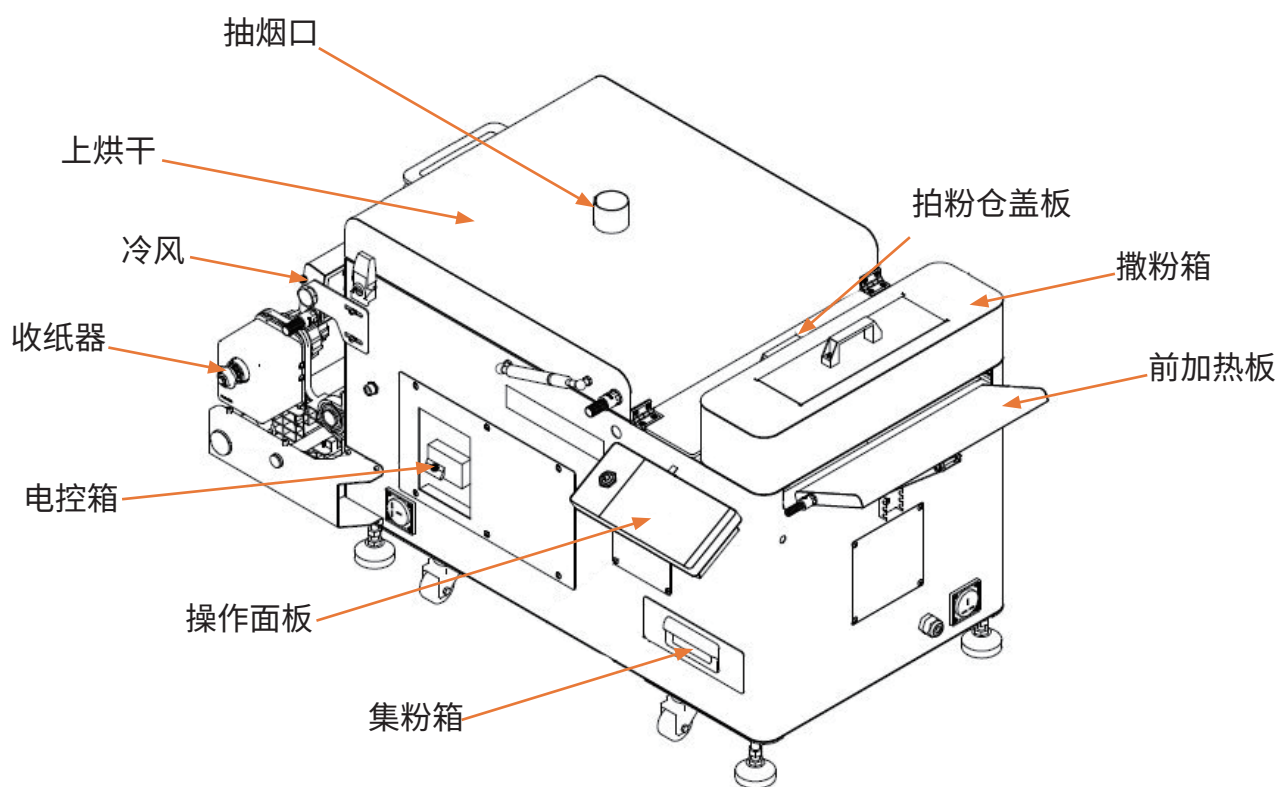
额定电压	额定电流	额定功率
AC 110 / 220 V	20 A / 10 A	2.2 KW
能耗	净重	毛重
1.7 KW - 2.2 KW	50 kg	85 kg
工作尺寸	1185 mm x 665 mm x 660 mm	
包装尺寸	1350 mm x 890 mm x 880 mm	

## 3. 开机前注意

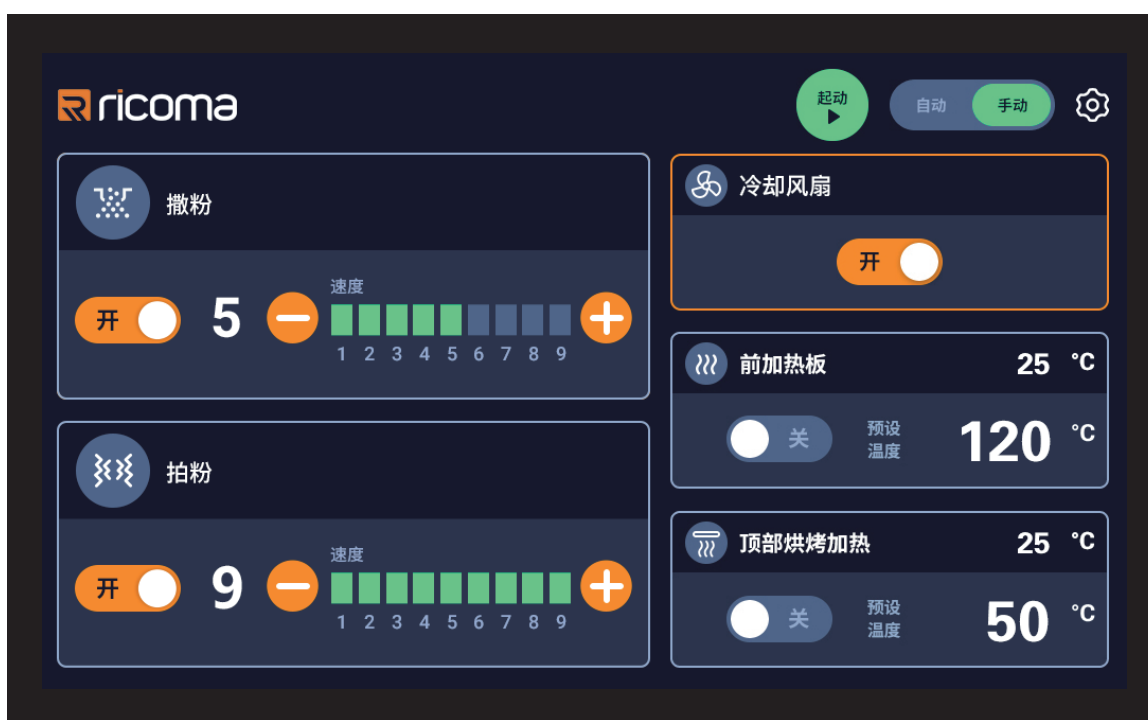


- 有电危险！开机前必须接好地线，否则可能造成严重人身伤害
- 接入电源与机器使用电源必须匹配，接入电线线径必须符合额定要求
- 检查接入电源连接是否规范，特别注意：零火线接入需正确
- 对静电敏感体质者，在操作设备时，请注意做好个人防护措施


## 二. 安装示意图



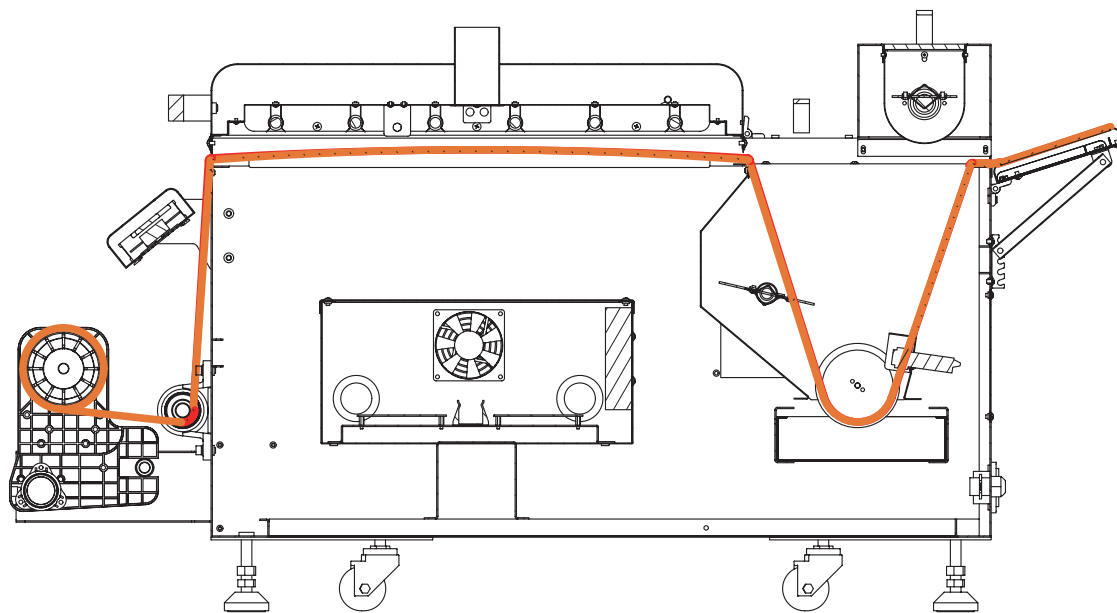
## 三. 设备操作流程



控制面板示意图

1. 确认设备外接电源接通 (AC 220 V / 110 V, 50 / 60 HZ)
2. 确认接地线要接牢固
3. 使用前将打印机与抖粉机对齐 (减少收料时材料收偏问题)
4. 将材料固定在放料器上好, 放入打印机进行打印。具体操作见“绕料方式”
5. 开启控制箱“总电源开关”
6. 功能设置: 通过点击屏幕来进行功能设置, 当点按撒粉“+”、“-”橙色按钮, 可以设置撒粉速度的增减。拍粉速度设置, 同样操作。当点按“顶部烘烤加热”预设温度时弹出设置数值界面, 输入设定的数值来设定顶部烘烤加热温度, 然后点击确认回到主界面, 前加热板温度设置同样操作
7. 撒粉功能关闭和开启设置: 点按屏幕“撒粉”下面的“关”与“开”切换
8. 拍粉功能关闭和开启设置: 点按屏幕“拍粉”下面的“关”与“开”切换
9. 顶部烘干加热功能关闭和开启设置: 点按屏幕“顶部烘干加热”下面的“关”与“开”切换
10. 前导板加热功能关闭和开启设置: 点按屏幕“前导板加热”下面的“关”与“开”切换
11. 冷却风扇功能关闭和开启设置: 点按屏幕“冷却风扇”下面的“关”与“开”切换
12. 屏幕右上角的“手动”功能打开, 抖粉机将按设置参数工作, 不受感应器影响一直工作  
“自动”功能打开, 抖粉机感应器感应到膜将按设置参数工作, 当没有膜时, 撒粉与抖粉将在 10 秒后停止, 当有膜时抖粉机功能正常工作  
“停止”功能打开, 撒粉, 抖粉都将停止, 其它功能正常工作, 打开“自动”将恢复“自动”工作状态, 打开手动恢复“手动”工作状态
14. 调整好以上功能后可以进行抖粉固色工作
15. 上烘干温度设置: 80°C --120°C (具体温度根据打印速度来设置)
16. 前导板加热温度设置为: 40°C --60°C左右
17. 材料固色完成后关闭所有“加热开关”
18. 自动保温功能: 可有效保护膜停留在机器内, 该功能不需要设置, 当机器开启自动模式时他将工作, 当打印机停止工作 20 秒后, 保温功能自动开启, 由当前设定温度降低 30 度, 重新开启打印机温度会自动回到设定值。手动模式没有该功能
19. 建议设置: 抖粉速度 4-6, 撒粉速度 3-4, 上烘干温度 100 度, 前导板 60 度, 这是参考值, 材料不同, 跟据实际情况加或减
20. 点按主界面右上角  齿轮按钮弹出弹窗, 可以设置屏幕语言和温度单位

## 四 . 绕料方式



将待固色材料引至撒粉箱底部进入抖粉棒上方与平台之间进行固色，最后将固色材料卷进收料器纸筒上

注意：须确保固色好的材料平整无折皱，且机器前后两端材料边缘平齐

## 五 . 维护保养

1. 维修或清洁机器时必须断开外接电源
2. 每天做完货清扫抖粉腔壁余粉
3. 清扫抖粉胶片
4. 清扫面板余粉
5. 清扫定位轴上的粉
6. 控制电箱定时清扫，保持干燥
7. 撒粉箱每天下班时，粉箱内要清扫不存粉，防止胶粉受潮，造成不下粉或电机卡死烧电机。出现撒粉堵塞时，撒粉刮片可拆卸出来清扫
8. 对于二次使用的胶粉，在使用前要用 60 目的筛网筛一遍，防止胶粉带有其它杂质堵塞撒粉网孔或杂质进入画面影响画面的效果与烫印牢固度