

HD - 24 M

抖粉固色机

操作手册



目录

一.安全使用须知	1 - 2
二.安装示意图	2
三.设备操作流程	3 - 4
四.绕料方式	5
五.维护保养	6

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：

抖粉固色机PAT-24-02A参数：

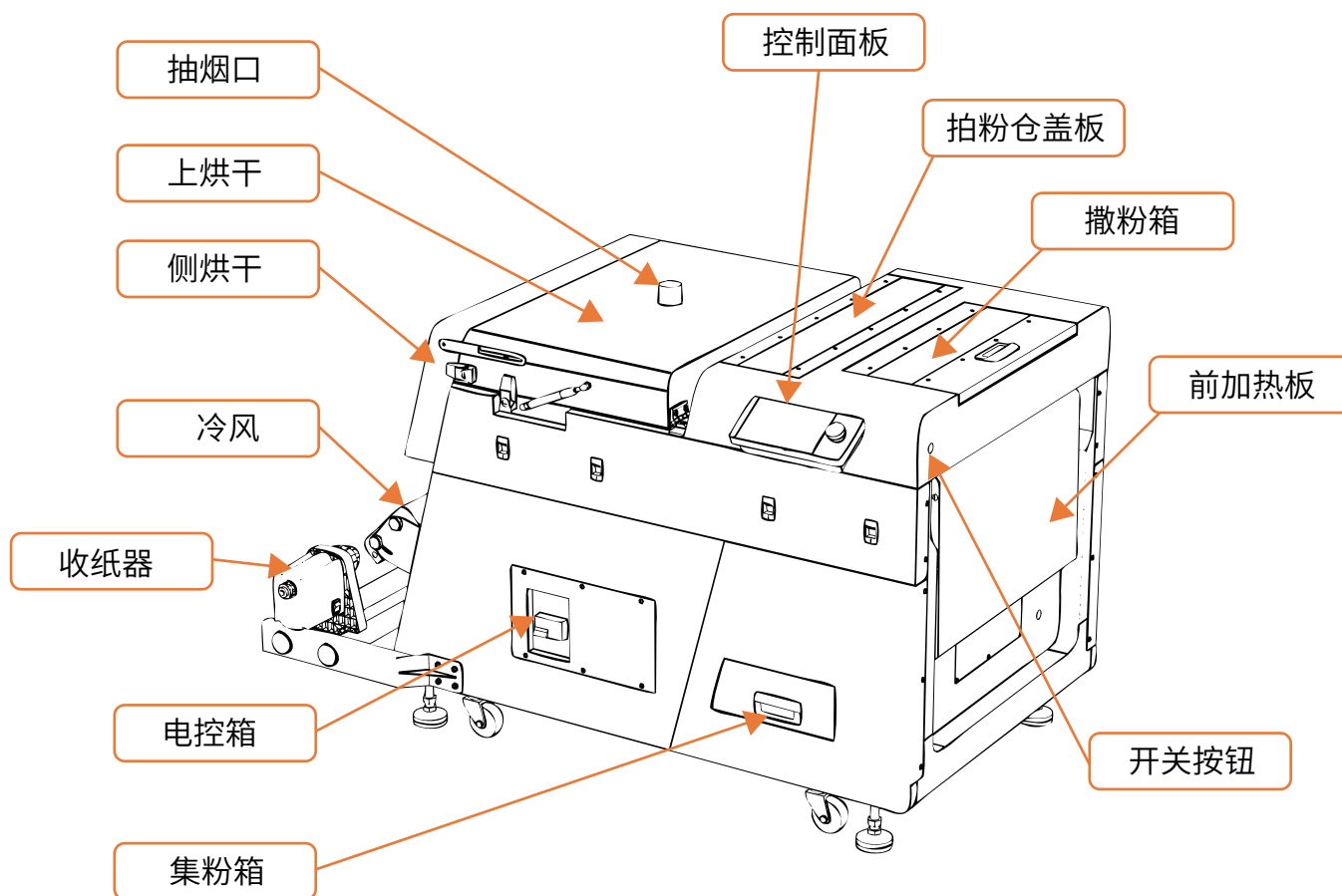
额定电压	220 V	额定电流	15 A	额定功率	4.5 KW
能耗	3 KW - 4.5 KW	设备净重	189.6 kg	设备毛重	226.8 kg
设备尺寸	1645 mm x 976mm x 1000 mm		木箱尺寸	1540 mm x 1150 mm x 1220 mm	

3. 开机前注意



- a. 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；
- b. 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；
- c. 检查接入电源连接是否规范，特别注意：零火线接入需正确；
- d. 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。

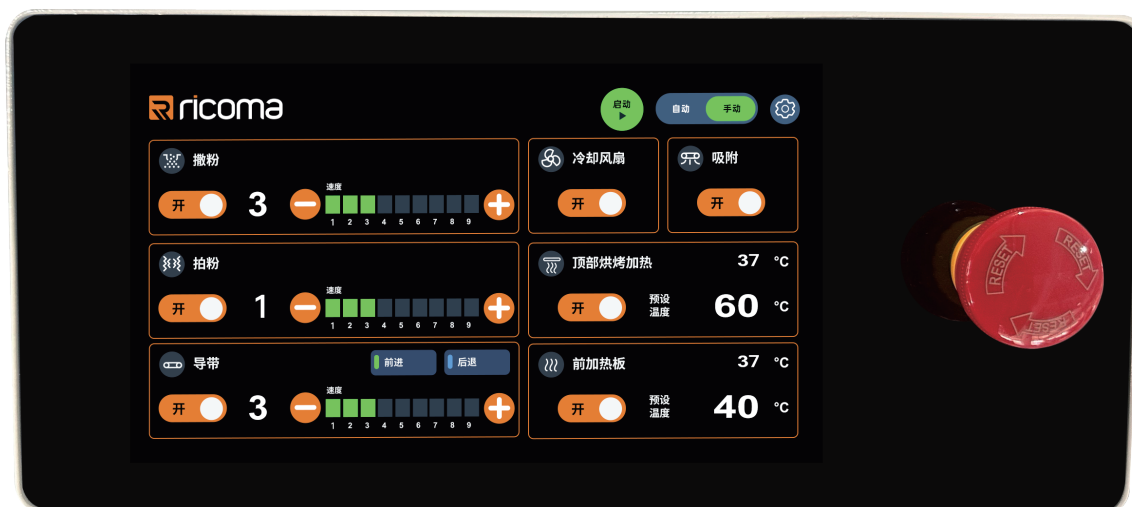
二. 安装示意图



三. 设备操作流程

1. 确认设备外接电源接通（AC 220 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”，按下机器右前方的开关按钮，把屏幕右侧的急停打开，再点击屏幕右上角的启动；
6. 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；
 - a. “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，导带马上停止，撒粉与拍粉将在10秒后停止，当有膜时抖粉机功能正常工作；
 - b. 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。
7. 功能设置: 通过点击屏幕来进行功能设置
 - a. 撒粉功能关闭和开启设置，点击屏幕“撒粉”“关”与“开”就能关闭与开启该功能了，同时在按键的右侧可以调节撒粉速度，有1-9档可调节，输入或点击（+、-）想要的数值来设定抖粉的速度，这样撒粉速度就设定好了；
 - b. 拍粉功能关闭和开启设置：点按屏幕“拍粉”的“关”与“开”就能关闭与开启该功能了，同时在按键的右侧可以调节拍粉速度，有1-9档可调节，输入或点击（+、-）想要的数值来设定抖粉的速度，这样拍粉速度就设定好了；
 - c. 导带功能关闭和开启设置：点按屏幕“导带”的“关”与“开”就能关闭与开启该功能了，同时在按键的右侧可以调节导带速度，有1-9档可调节，输入或点击（+、-）想要的数值来设定抖粉的速度，这样导带速度就设定好了，点击屏幕导带一栏的右上角的“前进”“后退”来控制导带的进退转换；
 - d. 顶部烘烤加热功能关闭和开启设置：点按屏幕“顶部烘烤加热”的“关”与“开”就能关闭与开启该功能了，同时在按键的右侧可以输入顶部烘烤加热的预设温度，且可以在“顶部烘烤加热”一栏右上角可以看到其实际温度；

- e. 前加热板功能关闭和开启设置：点按屏幕“前加热板”的“关”与“开”就能关闭与开启该功能了，同时在按键的右侧可以输入前加热板的预设温度，且可以在“前加热板”一栏右上角可以看到其实际温度；
 - f. 冷却风扇功能关闭和开启设置：点按屏幕“冷却风扇”的“关”与“开”就能关闭与开启该功能了；
 - g. 吸附功能关闭和开启设置：点按屏幕“吸附”的“关”与“开”就能关闭与开启该功能了。
8. 调整好以上功能后可以抖粉固色工作；
 9. 顶部烘干温度设置：100°C--170°C（具体温度根据粉的熔点来设置）；
 10. 前加热板加热温度设置为：60°C--80°C左右；
 11. 材料固色完成后关闭所有“加热开关”；
 12. 长按右上角齿轮符号可进入中英文设置，以及时间，屏幕校准等等设置；
 13. 新增自动保温功能，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，自动保持在当前设置的温度值降低20度，(如当前使用温度是100度，停止打印20秒后会自动保持在80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；
 14. 建议设置：导带速度30，抖粉速度15，撒粉速度10，上烘干温度110，后烘干110，前导板60，这是参考值，材料不同，跟据实际情况加或减。



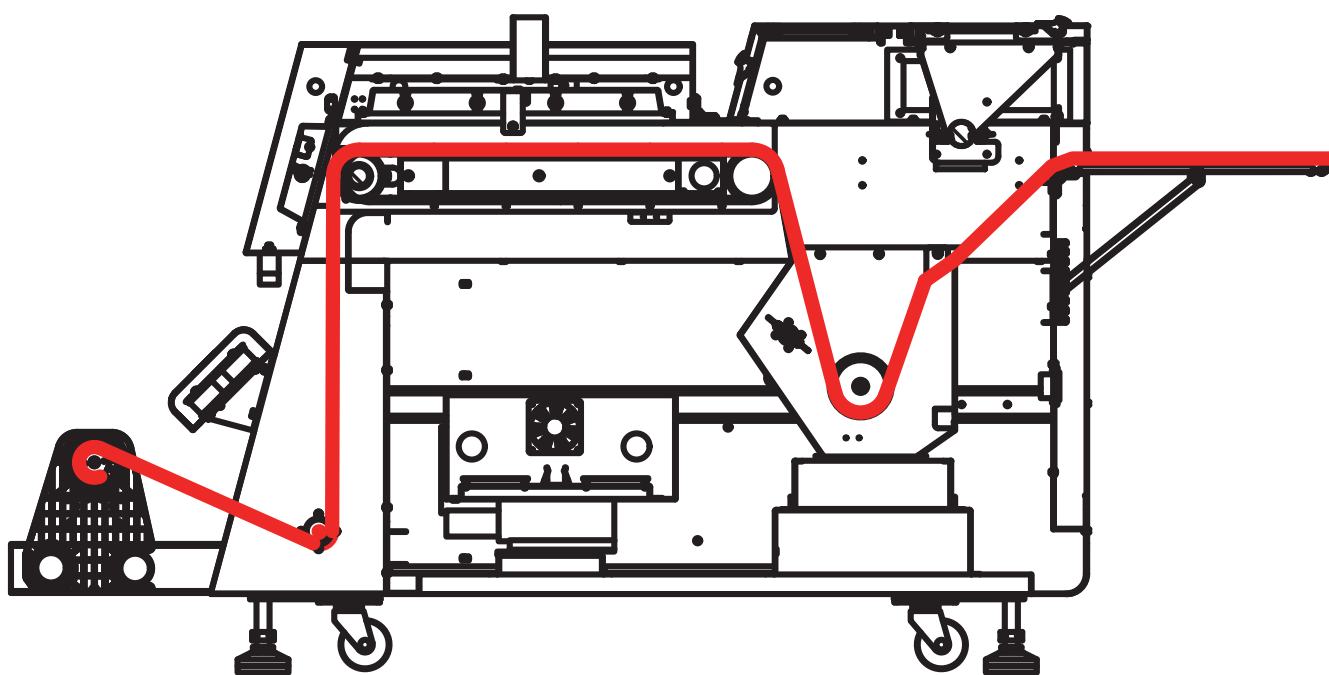
控制面板示意图

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或通过导带和导带吸风将打印画面带出进行边打印边裁切。



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。



绕料剖面示意图

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；
- 9.抖粉机在使用时将抖粉腔上盖合上，防止加粉时胶粉飞入导带上，也可减少噪音；
- 10.加粉时注意动作幅度不要太大，防止胶粉飞到导带上，进入吸风平台。导带与吸风平台因胶粉进入之后残留在台平上，与导带粘合在一起，冷却后导带会粘死在吸平台上，造成电机烧坏或导带变形。