

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Термопресс MIAKI SHP-15/20/24LP2



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Модель: MIAKI SHP-15/20/24LP2

Тип открывания: откидной

Способ открывания: ручной

Рабочее поле: 15/20/24 – 38х38см, 40х50см, 40х60см

Контроллер: цифровой контроллер таймера и температуры GY-04

Угол открывания верхней плиты: 50 град.

Газлифт открывания: усиленный

Питание: 220В

Потребляемая мощность: 15/20/24 – 1,5кВт/1,6кВт/1,8кВт

Диапазон таймера: 0-999сек

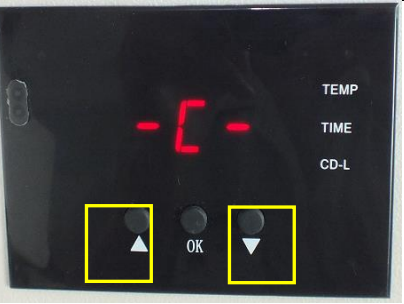
Макс температура нагрева: 225°C

Габариты в упаковке: 15/20/24 - 77х47х51см / 81х61х53см / 78х72х53см

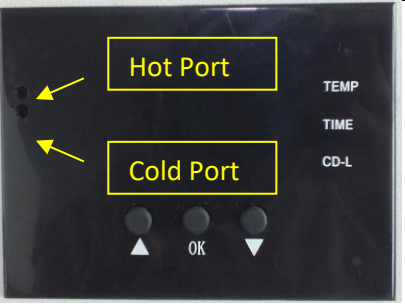
Вес в упаковке: 35,4кг / 47кг / 52,5кг

Описание рабочего процесса.

1. Настройка параметра температуры.

		
Включите питание, загорится индикатор температуры. На цифровом дисплее отобразится "OFF"	Нажмите клавишу "Ok", чтобы подтвердить выбор градусов Цельсия (°C). Для перехода от Цельсия к Фаренгейту используйте клавиши-стрелки ▲ или ▼.	При нажатии клавиши "Ok" отобразится индикатор параметра температуры ("Temp"). Используйте клавиши-стрелки ▲ и ▼ для задания нужного значения параметра температуры (в диапазоне 0-225°C).

2. Настройка таймера.

		
После введения значения параметра температуры нажмите снова клавишу "Ok", чтобы зайти в меню введения значения параметра времени ("Time"). Загорится индикатор "TIME". Используя клавиши-стрелки ▲ и ▼ введите нужное значение параметра времени (в диапазоне 0-999 сек).	После настройки таймера нажмите клавишу "Ok". Дисплей отобразит рост температуры. "CD-L" отображает обратный отсчет таймера в процессе рабочего цикла.	Примечание: на передней панели цифрового дисплея расположены два небольших реле. Если реальная температура не соответствует заданному значению, вы можете самостоятельно отрегулировать поворачивая реле по (для увеличения значения температуры) или против часовой стрелки (для ее уменьшения).

3. Процесс термопереноса.

Шаг 1. Регулировку давления (силу прижима) лучше проводить на отключенном прессе в холодном состоянии. Установив нужное давление прижима, убедитесь, что пресс включен, разместите изделие (например, футболку) на нижнюю плиту прессы, затем на изделие разместите принт (лист отпечатанной сублимационной бумаги, наклейку /DTF или др) нужной стороной (в зависимости от типа изготовления принта).

Шаг 2. Введите нужные параметры значений температуры и времени.

Шаг 3. Когда температура поднимется до заданного значения, раздастся звуковой сигнал. Опустите нагревательную плиту вниз. После этого звуковой сигнал прекратится и начнется процесс термотрансфера.

Шаг 4. При старте активизируется счетчик таймера. По истечении заданного времени звуковой сигнал предупредит о готовности изделия. Поднимите верхнюю плиту в верхнее положение.

Ниже приведены рекомендуемые параметры некоторых материалов. Параметры носят исключительно справочный характер, точные значения параметров термотрансферных материалов уточняйте у их производителя.

Следует отметить, что различные термопленки могут сниматься как на холодную (изделие требует охлаждения перед снятием пленки), так и на горячую (охлаждения не требуется).

Ink-Jet Transfer Paper (перенос на ткань) – 14-18 сек.

Laser Copier/Printer Transfer Paper (перенос на ткань) – 18-25 сек.

Сублимационный термотрансфер (на ткань) – 25-30 сек.

Сублимационный термотрансфер (пластик/дерево, МДФ) – 60-70 сек.

Керамика (кружки, плитка, тарелки) – 180°C, 15 сек.

Футболки (текстиль) – 180°C, для синтетики 30-50 сек, для хлопка 10-20 сек.

Алюминий - 180°C, 45 сек.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- всегда выключайте пресс и отключайте кабель питания от розетки, если пресс не используется.
- в нерабочем состоянии пресс остывает до комнатной температуры в течение 30 минут.
- по умолчанию в целях безопасности максимальная температура нагрева составляет 210°C.
- при двухсторонней печати футболок, во избежание нежелательного переноса уже отпечатанного изображения на вторую сторону изделия, проложите картонную вставку внутрь футболки при обработке второй стороны изделия. При этом не забудьте ослабить силу прижима верхней плиты.
- Допустим некоторый люфт смещения верхней плиты вперед/назад, это обусловлено особенностью конструкции и не является дефектом.

4. Обслуживание.

1. Смазка.
Регулярно смазывайте валы, втулки и направляющие стойки, чтобы обеспечить бесперебойную работу и продлить срок службы устройства.
2. Хранение насадок и аксессуаров.
Храните аксессуары должным образом, избегайте повреждения нагревательной поверхности насадок.

Частые вопросы.

1. Неправильная настройка времени/температуры после смены нагревательной пластины.
Решение: сбросьте настройки параметров температуры и времени в соответствии с инструкциями по эксплуатации.
2. Плохое качество термопереноса (рисунок не передается или блеклый цвет трансфера).
Решение: Увеличьте время и/или температуру переноса.
3. Обгоревшая бумага или потемнение изделия.
Решение: уменьшите заданную температуру.
4. Низкое качество переноса.
Решение: Отрегулируйте давление прижима нагревательной плиты.