

使用说明书

亲爱的客户：您好！感谢阁下使用我司产品，请认真阅读产品使用说明书再操作机器，以免造成烫伤或者损坏机器，造成不必要的损失。

使用说明书

一、结构示意图



二、主要用途:

气动双工位烫画机可将升华类、溶剂类油墨的彩色图案与文字经热转印在棉、麻、化纤、尼龙等织物及陶瓷制品上，还可进行植毛烫画和发泡印花工艺等的热处理，及服装的低温低压衬与面料的粘合，如服装、鞋帽等粘合之用，也可用于生产小批量的手帕

三、产品特点:

电子数显恒温控制温度, 准确性高, ($\pm 1^{\circ}\text{C}$); 发热采用进口铝合金压铸导热原理, 省电, 温度均匀, 温差系数小; 电子数码时间控制, 准确性高, 美观; 压力随意调节。

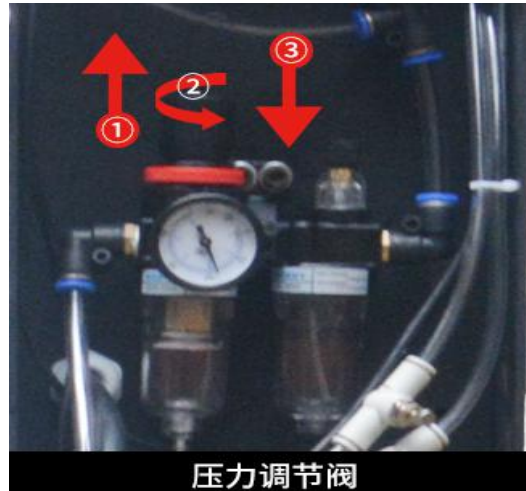
四、技术参数:

烫印面积	12*12cm	15*15cm	20*20 cm	20*30cm	23*30cm
功率	500W	800W	1000W	1.5KW	1.5KW
电压	110/220V	110/220V	110/220V	110/220V	110/220V
温度范围	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$
时间范围	0-999Sec	0-999Sec	0-999Sec	0-999Sec	0-999Sec

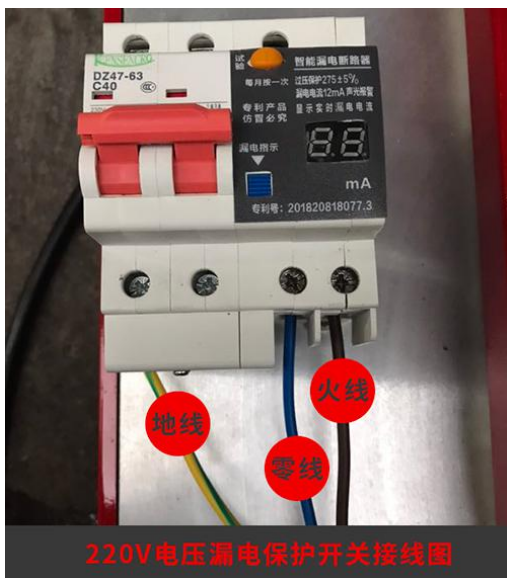
烫印面积	38*38cm	40*50cm	40*60 cm	50*70cm	60*80cm
功率	2.5KW	2.8KW	3.5KW	5.4KW	6.8KW
电压	220V	220V	220V	220/380V	220/380V
温度范围	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$	0-300 $^{\circ}\text{C}$
时间范围	0-999Sec	0-999Sec	0-999Sec	0-999Sec	0-999Sec

五、操作步骤

1、**连接空气压缩机**. 打开气压开关, 将气源器压力表调制 4pB-6pB (操作方法: 气源处理器顶部往上提, 向左/右旋转), 使发热板升起;



2、机器出厂配置 16A 大功率三角插头，请使用空调插板，或者使用合格的漏电保护开关 63A 或者空调专用插头开关，（220V：灰色为火线，蓝色为零线，黄色为地线；380V：L1/L2/L3 为火线，N 为零线，黄色为电线）；插上 220V 电源，打开电源总开关，电源指示灯随即著亮。如图所示：



3、调节所需要的时间及温度。如图所示：



A: 调节温度表, 通过按钮, 先按温控表左下角 Set 键, 数字在闪烁时, 按加 (∧) 减 (∨) 键调节所需温度。然后, 再按 Set 键确定。一般 150 度左右。

B: 调节时间表。一般 10 秒左右, 仪表从左到右第三颗红色按钮, 既代表小数点, 又代表单位, S 代表秒, M 代表分钟, H 代表小时。即如仪表调节为: “10S00” 字样时, 即代表时间设定为 10 秒; 依此类推即可。

4、调节好温度及时间后, 等待机器升温, 一般在 15—20 分钟。

5、升温完毕之后, 温度表将亮小绿灯。

6、当选择手动按钮时, 将衣物平放在硅胶垫上, 再放上烫画纸, (注意烫画纸的正反面) 轻推动发热板到烫压位置, 按下控制面板上绿色启动按钮, 烫印开始, 时间倒计时;

当选择自动按钮时, 将衣物平放在硅胶垫上, 再放上烫画纸, (注意烫画纸的正反面) 轻推动发热板到烫压位置, 感应器感应到感应点时,

铝板自动下压，烫印是开始，时间倒计时

7 倒计时结束后，蜂鸣器响。发热板自动升起。

A;若停止工作，把转换器按到停止状态，将发热板轻推到另一边。

B:若继续工作，应将另一边铺好产品，轻推发热板到另一边，再把转印好的产品取走，再铺产品继续烫印。

8 取出所烫物品。如果冷撕的烫画膜，必须冷却后才将烫画膜撕掉。

如果是热撕的烫画纸，烫印完毕请马上将烫画纸撕去。

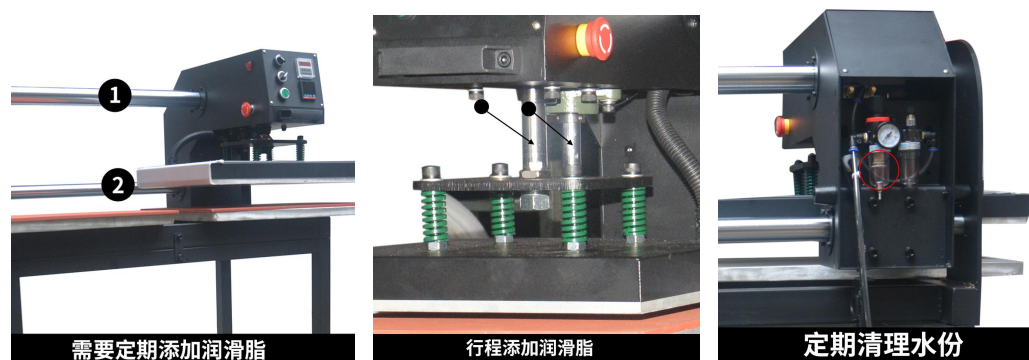
9 发热板上提/下压速度调节：

在电子阀开关处，

注意：

- ①紧急情况下，必须按红色按钮急停开关，操作：按住红色按钮往下压；
- ②解除紧急状态：按住红色按钮往下压像右旋转，也可以按转换器调至停止状态。切记!!!

六、日常保养：



①轴承定期添加润滑油：

请定期给滑杆添加润滑黄油，需保持滑杆处于润滑状态，机器滑动更轻便。

②行程定期添加润滑油

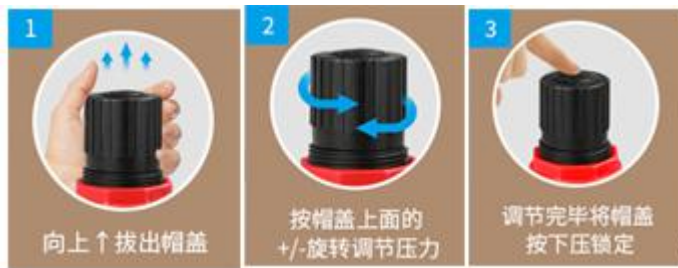
气缸行程需要定期添加润滑黄油，防止铝板下压/上提时机器颤抖，影响气缸寿命。

③气源器定期清理水分

空压机的水分通过气源器，过滤到储藏罐里，请定时清理水分。手指往上挺一下针头，即可清理水分，如图下图所示：



压力调节图：



七、维修事项：

- 1、压力：不够均匀，先用尺测发热板四边离底板四边距离是否一致，如不一致，可调节发热板中心四务丝杆“下”螺母，向下调紧发热板升高，向“上”调紧发热板降低。压力太大或是太小（通常压为 4KG-6KG），调节过滤器上调节阀提上往“+”方向，增加压力，“-”减少压力，或是检查空压机压力是否正常（通常空压机压力为 6KG-8KG）。
- 2、时间：当底板到位时，不显示时间，则检查接近开头，是否距离适中，应调到低于 4 毫米，时间到，发热板不下来，检查电路。

3、温度：调到设定温度，不升温，不控温，检查温控表，接触器，发热板线路是否接触良好及电器原件故障。

注意：

整机必须有合适牢靠的保护地线

成功的烫印需要有正确的时间，温度及压力的配合，衣服的成分和材料及烫画纸的各类都影响到烫印的效果，各种烫画纸都需试烫小样后，方可批量生产。

烫印所需温度和时间如下：

材质	温度	时间	备注
纯棉衣服	150 度	10 秒	不同材质的烫印压力、温度、时间不同，烫印效果可根据情况自行调整。
涤纶衣服	180—220 度	20—25 秒	
珠光板	180 度	120--180 秒	
金属吊坠	180 度	60 秒	
鼠标垫	200 度	20 秒	
瓷板	200 度	180 秒	
钥匙扣	180 度	100 秒	
陶瓷	180-220 度	180 秒	

后记：

机器出现故障时，请不要盲目操作，以免造成不必要的损失；应找专业电工或者操作人员与我公司联系. 再次感谢阁下使用我司产品，祝贵公司：生意兴隆，货如轮转，财源广进。