

beinsen

Manual operativo

Plancha térmica

Barbados

38 cm x 38 cm

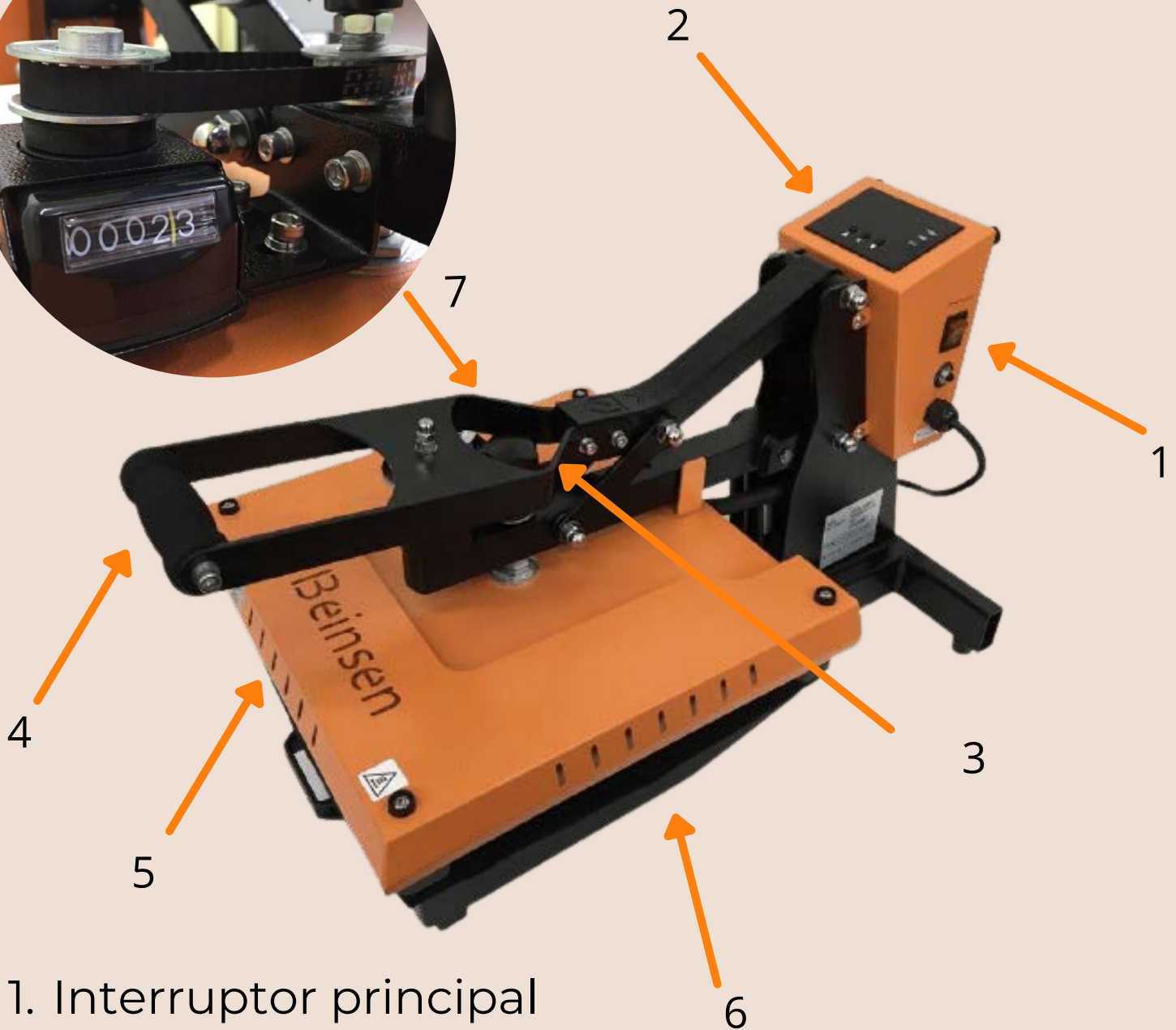
40 cm x 50 cm







Descripción



1. Interruptor principal
2. Panel de control
3. Regulador de presión a rosca
4. Palanca de presión
5. Placa de calor
6. Plato base
7. Contador de rosca de presión (no apreciable)



Instrucciones

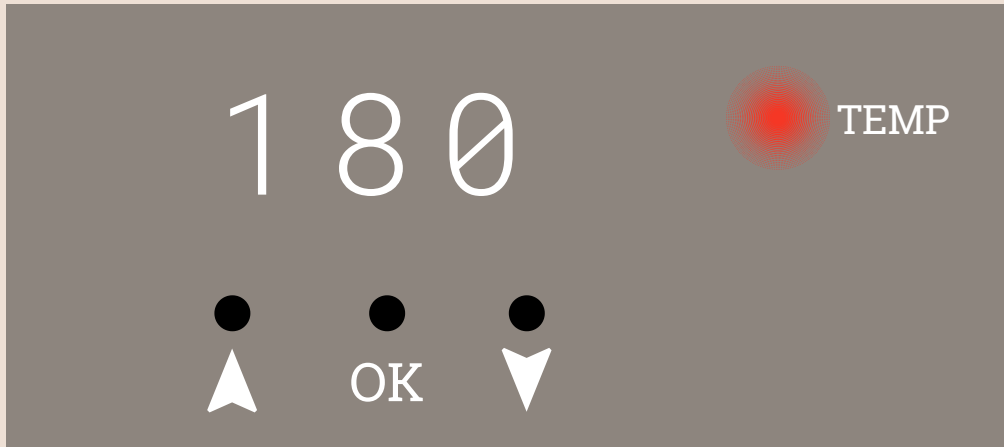
- Enciende la prensa térmica
- Al encenderse, la pantalla mostrará "OFF"



- Presiona el botón OK para mostrar los grados Celsius
- Usa las flechas para cambiar entre Celsius y Fahrenheit
- Pulsa OK para entrar en el ajuste de temperatura. Cuando el indicador TEMP parpadee, utiliza las flechas para elegir la temperatura

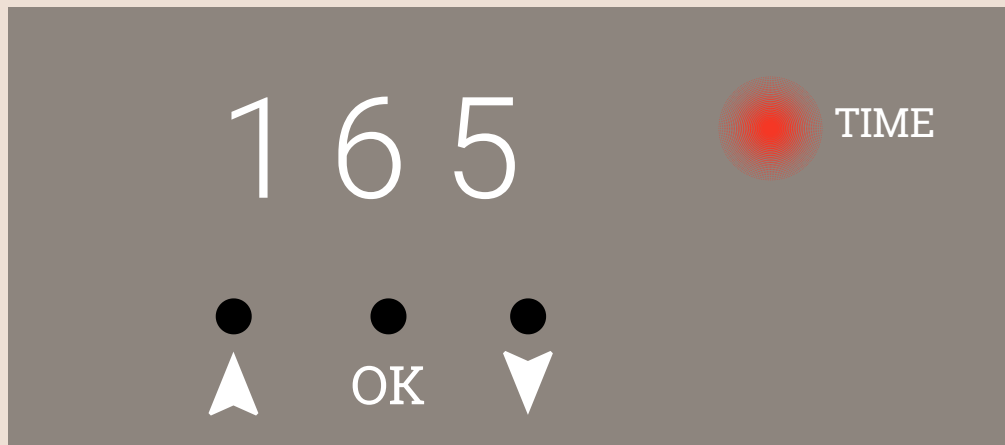


Instrucciones



Rango ajustable: 100-225 °C / 212-437 F

- Presiona OK para entrar en el ajuste de hora. Cuando el indicador TIME parpadee, usa las flechas para configurarlo.



Rango ajustable: 0-999 "



Instrucciones

- Después de configurar los ajustes mencionados, presiona OK para iniciar el modo calentamiento. Como la temperatura estará por debajo de 100°C, la pantalla mostrará LO (temperatura baja)



- Cuando la placa de calor alcance la temperatura deseada, presiona hacia abajo el plato superior. El temporizador comenzará automáticamente la cuenta regresiva y el indicador CD-L parpadeará.



Instrucciones

- El temporizador comenzará a sonar una vez llegue a 3 segundos. Esta advertencia está destinada a preparar al usuario para que suelte la manija una vez que el tiempo se acabe.
- Mantén presionado el controlador digital durante 4-5 segundos. Luego, puedes ingresar al modelo de ingeniería:
 - **P-5:** Modo de calibración de diferencia de temperatura. El rango de calibración es de -99 a +99.
 - **P-6:** Calentamiento intermitente antes de la configuración. Esta función configura el tiempo de calentamiento y el de pausa después de que la máquina ingrese al modo de temperatura constante.



Instrucciones

- El rango de configuración es de 1 a 20 segundos.
- **P-7:** Esta función se configura cuando la máquina ingresará en el modo de temperatura constante. Puede configurar un valor de temperatura al que desea ingresar temperatura constante antes de que alcance la temperatura de ajuste. Por ejemplo, la temperatura de ajuste es de 180 y P-7 es de 10 then, luego, cuando la temperatura alcanza los 170 °C, entrará en el modo de temperatura constante, calentamiento y pausa en el ciclo para evitar el sobrecalentamiento. El rango de configuración es de 1 a 9 grados.
- **P-8:** Modo de temperatura constante.



Instrucciones

- Cuando la máquina alcance esta temperatura, dejará de calentar durante 1 segundo. Luego continuará calentándose durante unos segundos. El rango de ajuste es de 0 a 9 segundos.
- **P-9:** Modo de cuenta regresiva. Significa que, cuando alcance la temperatura de ajuste, la máquina entrará en el modo de cuenta regresiva.



Mantenimiento

- Para prolongar la vida útil de la plancha, agregue regularmente aceite lubricante en las juntas.
- Desconecte la alimentación antes de cambiar las piezas de repuesto, con el fin de garantizar la precisión del parámetro del controlador GY-04. Por favor, vuelva a configurar el tiempo y la temperatura.
- Para evitar daños, mantenga los calentadores bien cuando cambie las piezas de repuesto



Resolución de problemas de transferencia

Tiempo y temperatura se desconfiguran después de cambiar la placa

- Reinicia el tiempo/temperatura de acuerdo con el manual.

El color no es tan brillante como el de la foto

- a) Agrega tiempo de transferencia
- b) Aumenta la temperatura de transferencia.

Si el color de impresión es demasiado marrón o el papel de transferencia está casi quemado, reduzca la temperatura de configuración.



Resolución de problemas de transferencia

El color es diferente / el efecto de transparencia parcial no es suficientemente bueno

- a) Aumenta la presión
- b) Extiende el tiempo de transferencia
- c) Cambia el papel de sublimación

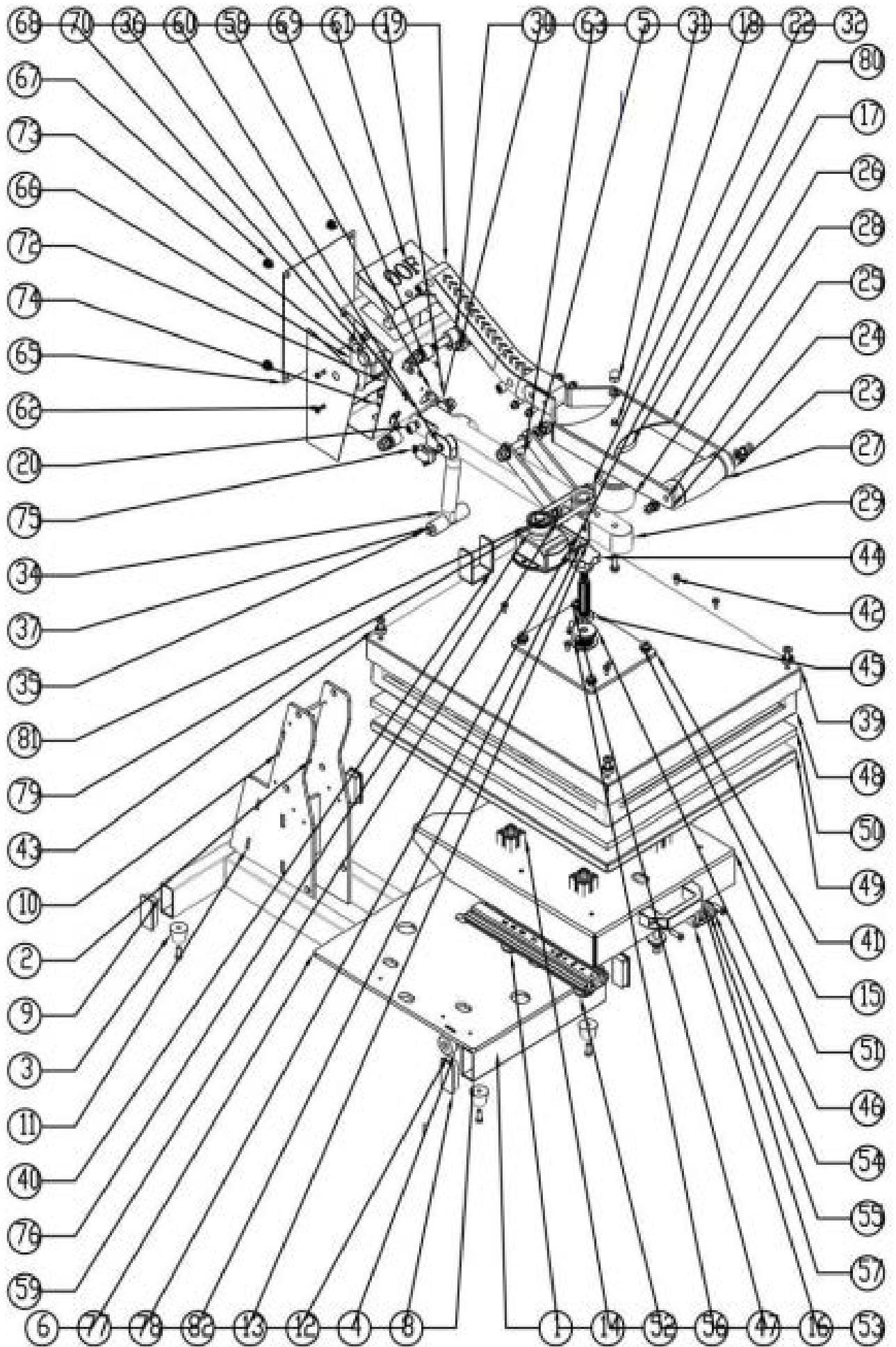
La máquina presenta fallos anormales

Contacta con nosotros directamente



Datos técnicos

| | |
|---------------------------------|-------------------------|
| Tipo de apertura | Automática |
| Forma de apertura | Sándwich |
| Grosor imprimible | 20 mm |
| Ángulo de apertura | 45° |
| Controlador digital | GY-06 |
| Área de trabajo | 38X38 / 40x50 cm |
| T° máxima | 225°C |
| Precisión de temperatura | ±0.5% |
| Voltaje | 110V-220V |
| Potencia | 1.600W-1.800W |
| Peso bruto | 30.23 kg / 46.85 kg |
| Tamaño embalaje | 76x47x56cm / 92x52x51cm |





| Número | Nombre de la pieza | Cantidad |
|---------------|---|-----------------|
| 1 | Tubo plano en marco bajo | 2 |
| 2 | Placa de pilar izq y derech | 2 |
| 3 | Pata de la máquina cónica | 4 |
| 4 | 50 * 25 tapón de plástico | 4 |
| 5 | GB hexágono tipo 22 M8* 25-N | 12 |
| 6 | Placa inferior | 1 |
| 7 | Reforzar la placa base | 2 |
| 8 | Tubo plano frontal bastidor | 1 |
| 9 | Marco acolchado tubo plano | 1 |
| 10 | Placa de unión del pilar | 1 |
| 11 | Placa de refuerzo intermedio | 2 |
| 12 | Placa de fijación imán límite | 2 |
| 13 | Etapa del imán | 2 |
| 14 | Tornillos transversales tipo GB 142 M6*20-N | 12 |
| 15 | GB Arandela fijación SW8 | 15 |
| 16 | GB Arandela fijación SMWC 10 | 25 |



| Número | Nombre de la pieza | Cantidad |
|---------------|--------------------------------|-----------------|
| 17 | Placa succión electromagnética | 1 |
| 18 | GB tuerca de fijación LN M8-N | 1 |
| 19 | Brazo parado | 1 |
| 20 | Rodamiento de bolas | 8 |
| 21 | Almohadilla electromagnética | 1 |
| 22 | GB tuerca fijación SNAB1 M4-N | 2 |
| 23 | Placa de ajuste de la manija | 1 |
| 24 | Placa de ajuste de la manija | 1 |
| 25 | Eje de la manija | 1 |
| 26 | Placa de mango arqueada | 1 |
| 27 | Empuñadura de barra Eva | 1 |
| 28 | Electroimán | 1 |
| 29 | Brazo perezoso de aluminio | 1 |
| 30 | Clavija del Pilar | 2 |
| 31 | Brazo fijo | 2 |
| 32 | GB tornillo hexagonal | 8 |



| Número | Nombre de la pieza | Cantidad |
|---------------|---|-----------------|
| 33 | Resorte fijo de gas | 1 |
| 34 | Base fija del resorte de gas | 1 |
| 35 | Resorte gas fijo largo y redondo de acero | 1 |
| 36 | Resorte fijo redondo de acero | 1 |
| 37 | Muelles de suspensión tensor | 2 |
| 38 | Muelles de suspensión tensor | 2 |
| 39 | Tapa | 1 |
| 40 | Cubierta de la placa de calor | 1 |
| 41 | Placa adaptadora | 1 |
| 42 | Tornillos transversales tipo GB | 20 |
| 43 | Anillo de plástico a prueba de calor | 4 |
| 44 | Rueda de mano M10 | 1 |
| 45 | Tornillo de ajuste M16 | 1 |
| 46 | Tuerca de ajuste del tornillo | 1 |
| 47 | Espaciador | 1 |
| 48 | Platina de calor a presión | 1 |



| Número | Nombre de la pieza | Cantidad |
|---------------|---------------------------------|-----------------|
| 49 | Debajo de la placa | 1 |
| 50 | Almohadilla de silicona | 1 |
| 51 | Tablero deslizante de la placa | 1 |
| 52 | Pilar de aluminio bajo la placa | 4 |
| 53 | Riel deslizante bajo la placa | 2 |
| 54 | Deslizamiento placa intermedia | 2 |
| 55 | Placa centro de riel deslizante | 2 |
| 56 | GB Arandela de fijación PWEC8 | |
| 57 | Manija de aluminio | |
| 58 | Espaciador de la manija | |
| 59 | Hoja de conexión | |
| 60 | Cuadro eléctrico | |
| 61 | Cubierta caja eléctrica DERCH | |
| 62 | Cubierta caja eléctrica IZQ | |
| 63 | Sosten cable de alimentación | |
| 64 | Interruptor de alimentación | |



| Número | Nombre de la pieza | Cantidad |
|---------------|---------------------------------|-----------------|
| 65 | Tapa de caja eléctrica | |
| 66 | Transformador | |
| 67 | Tornillo de rueda de mano M5 | |
| 68 | GB Tuerca de fijación SNC1 M5 | |
| 69 | Controlador digital GY04 | |
| 70 | Tornillos transversales tipo GB | 4 |
| 71 | Prat0157 | 1 |
| 72 | Impulsor del electroimán | 1 |
| 73 | Mini parada de emergencia | 1 |
| 74 | Relé | 1 |
| 75 | Límite de cambio | 1 |
| 76 | Polea de distribución XL | 2 |
| 77 | Contador con perilla y escala | 1 |
| 78 | Placa fija del contador | 1 |
| 79 | Eje de posición intermedio | 1 |
| 80 | Cubierta de perilla fija | 1 |
| 81 | Correa dentada | 1 |
| 82 | Placa de conexión ajustable | 1 |