

ТРАВЕРСНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ДУБЛИРОВАНИЯ И ТЕРМОПЕЧАТИ С ДВУМЯ РАБОЧИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ AURORA T-6080



Основное:

Предназначен для горячего тиснения на хлопчатобумажных, льняных, химических волокнах и других тканях. Он также может подвергаться термообработке путем флокирования и печати пеной на хлопке, пеньке, химическом волокне, нейлоновой ткани и керамических изделиях.

Этапы операции:

1. Подсоедините разъем компрессора, откройте давление воздуха, отрегулируйте манометр (4pb-6pb) и поднимите нагревательную пластину.
2. Подключите воздушный выключатель, включите главный выключатель питания, и загорится индикатор.

Требуемая температура и время для горячего тиснения (только для справки):

Одежда из хлопка: 180 градусов, 15 секунд.

Одежда из полиэстера: 180-220 градусов, 25 секунд.

Жемчужная пластина: 180 градусов, 120--180 секунд

Металлический кулон: 180 градусов, 60 секунд

Коврик для мыши: 180 градусов, 15 секунд

Фарфоровая тарелка: 200 градусов, 180 секунд

1. Установите необходимое время и температуру и подождите, пока машина нагреется.
2. После нагревания индикатор температуры OUT1 гаснет, автоматическое мигание (изоляция), запуск теста, расправление одежды на силиконовом коврик, регулировка в ручном режиме, нажатие пускового переключателя, расправление изделия, нанесение разноцветных узоров (обратите внимание на переднюю и заднюю часть красочных узоров), а затем положите высокотемпературную ткань, нажмите пусковой переключатель, началось горячее тиснение.
3. По истечении установленного времени нагревательная плита автоматически поднимется, а головка машины переместится на другой рабочий стол.
4. В соответствии с эффектом тестовой печати настройте машину на лучший эффект.
5. После успешной тестовой печати переключатель передачи можно изменить на автоматическую коробку передач. После размещения элементов горячего тиснения, пока ручка перемещается в верхнюю часть элементов горячего тиснения, горячее тиснение начнется автоматически. В случае опасности нажмите кнопку аварийной остановки. В это время верхняя прижимная пластина (нагревательная пластина) автоматически поднимется, а кнопку аварийной остановки можно сбросить, чтобы продолжить горячее тиснение.

Детали ремонта:

1. Давление: если расстояние между четырьмя сторонами нагревательной пластины и четырьмя сторонами нижней пластины неодинаково, сначала используйте линейку, чтобы измерить, соответствует ли расстояние между четырьмя сторонами нагревательной пластины и четырьмя сторонами нижней пластины. Если это не соответствует, можно отрегулировать гайку «вниз» в центре нагревательной пластины.
2. Если давление слишком высокое или слишком низкое (обычно 4–6 кг), отрегулируйте фильтр. Верхний регулирующий клапан поднимается в направлении «+» для увеличения давления, «-» для уменьшения давления или проверки нормального давления воздушного компрессора (обычно давление воздушного компрессора составляет 6 кг-8 кг).



3. Время: когда головка машины находится на месте и обратный отсчет не ведется, проверьте бесконтактный переключатель, подходит ли расстояние, и отрегулируйте его до значения менее 5 мм. Когда время истекло, нагревательная пластина не прижимается, проверьте цепь (промежуточное реле).
4. Температура: отрегулируйте заданную температуру, не повышайте температуру, не контролируйте температуру, проверьте, хорошо ли контактирует пластина контроля температуры, твердотельное реле, цепь нагревательной пластины и неисправны ли электрические компоненты.
5. Регулирующий клапан нагревательной пластины: скорость подъема нагревательной пластины можно регулировать по желанию.

Примечание:

Вся машина должна иметь подходящий и надежный защитный провод заземления. Для успешного горячего тиснения необходимо правильное время, температура и давление, толщина и материалы одежды.