

DP-2000-T



 UWAGA!

Wszystkie osoby biorące udział w montażu, rozruchu, eksploatacji, konserwacji i naprawach tego produktu, powinny mieć dostęp do tej instrukcji

Prawa autorskie

© 2022, Thermopatch bv, Almere, Holandia. Zabrania się powielania niniejszej publikacji w jakiegokolwiek sposób, w całości lub w części, bez uprzedniej pisemnej zgody firmy Thermopatch bv, Holandia.

Thermopatch, Thermoseal, Texmark, Plytex, Minilogic, Thermocrest, Rabbit, Trufex, Penguin, Mammoth oraz logo Thermopatch stanowią znaki handlowe lub zastrzeżone znaki handlowe firmy Thermopatch.

Wstęp

Drogi użytkowniku,

Witaj w rosnącym gronie użytkowników urządzeń Thermopatch. Nabyty przez Ciebie produkt został zaprojektowany i wyprodukowany specjalnie z myślą o zapewnieniu Tobie, użytkownikowi, maksymalnych korzyści.

Wszystkie produkty Thermopatch zostały zaprojektowane ze szczególnym nastawieniem na łatwości obsługi z uwzględnieniem wymagań bezpieczeństwa.

Jeżeli przy odbiorze tego produktu stwierdzisz jakąkolwiek jego usterkę lub uszkodzenie, prosimy niezwłocznie skontaktuj się z lokalnym oddziałem firmy Thermopatch.

UWAGA!

Aby zapewnić bezpieczeństwo oraz maksymalnie efektywną pracę maszyny NL 15 R/SQR należy przeczytać poniższą instrukcję ze zrozumieniem.

Treść

Prawa autorskie	2
Wstęp	2
Treść	3
1. Opis ogólny	4
1.1 Dostawa	4
1.2 Warunki gwarancji	4
2. Przeznaczenie	5
3. Specyfikacja techniczna	6
3.1 Specyfikacje DP-2000-T	6
4. Bezpieczeństwo i ostrzeżenia	7
4.1 Bezpieczeństwo	7
5.0 Transport i składowanie	9
5.1 Transport	9
5.2 Składowanie	9
6.0 Instrukcja obsługi	10
6.1 OBSŁUGA PRASY DP-2000-T	10
6.2 Konfiguracja transferu DP2000T	16
6.3 Regulacja nacisku drukowania i nacisku drukowania na wysokość płyty	19
6.4 SKRZYŃKA STERUJĄCA	22
6.5 Konfiguracja maszyny	23
7. Rozwiązywanie problemów	24
7.1 INFORMACJE O BŁĘDACH	26
8. parts identification and location	27
Drawing 01 DP-2000-T Machine Assembly	27
Drawing 02 Platen Assembly	28
Drawing 03 Press Arm Assembly	29
Drawing 04 Heater Assembly	30
Drawing 05 Support and Switch Assembly	31
Drawing 06 Head Assembly	32
Drawing 07 Front Plate Assembly	33
Drawing 08 Rear Plate Assembly	34
Drawing 09 Laser Assembly	35
Drawing 10 Dancer Roller Assembly	36
Drawing 11 Touch Guard Assembly	37
Drawing 12 Heater Cover Assembly	38
Drawing 13 Pneumatic Diagram	39
Drawing 14 Valve and Regulator Assembly	40
Drawing 15 Electronics Module	41
Drawing 16 Main Electronics Module	41
Drawing 17 AC Harness	42
Drawing 18 DC Harness	43
Drawing 19 Head Cover Assembly	44
9. Konserwacja.	45
10. Deklaracja zgodności	46
11. Koniec okresu użyteczności	47
12. Zrzeczenie się	47

1. Opis ogólny

Maszyna DECO-PRINT Model DP2000T jest dostarczana z zamontowanym na maszynie zespołem wałka drukującego (twarda guma). Płyta drukarska nie jest dołączona i należy ją zamówić osobno.

Urządzenia nie można używać do drukowania bezpośredniego bez zainstalowanej w urządzeniu płyty drukarskiej.

Nowe funkcje tej maszyny obejmują:

- Czujnik transferu używany do precyzyjnego wyrównywania każdego transferu na płycie uszczelniającej, gdy transfer przechodzi przez maszynę.
- Regulowana laserowa kropka celownicza, która pomaga operatorowi w pozycjonowaniu odzieży do nadruku/transferu.

Maszyna DECO-PRINT Model DP2000T drukuje logo klienta lub tekst bezpośrednio na odzieży za pomocą wałka z twardej gumy, taśmy „C” i płyty drukarskiej (brak w zestawie).

Płytę drukową zamawia się osobno w jednej z trzech konfiguracji.

1. Z logo klienta,
2. Z talerzem z szynami lub
3. Z kombinacją logo i ścieżek do indywidualnego napisu.

1.1 DOSTAWA

AKCESORIA W ZESTAWIE:

- 45658 — Zestaw uszczelniający. Służy do zaklejania etykiet, naprawiania materiałów i nakładania gorących transferów papierowych
- 46780 — (3) Tarcze separatora. Używany między różnymi kolorowymi rolkami taśmy (C-TAPE) po stronie podającej.
- 46007 — Uchwyt na talerze.
- 47312 — standardowy (SAE) zestaw narzędzi (po styczniu 2015 r.)
- 47309 — 1,5 m rurki 6 mm (po maju 2015 r.)
- 47310 — przyłącze o średnicy zewnętrznej 6 mm (po maju 2015 r.)

Jeśli któregoś z tych artykułów brakuje lub jest on uszkodzony, należy skontaktować się z dostawcą Thermopatch.

1.2 WARUNKI GWARANCJI

Warunki gwarancji i odpowiedzialność firmy Thermopatch za produkt ustalone są w naszych warunkach handlowych. Dostępne są one u każdego dystrybutora Thermopatch.

- Jakiegokolwiek użycie niezgodne z wyżej wymienionym przeznaczeniem uznane będzie
- jako powód wykluczenia firmy Thermopatch z jakiegokolwiek odpowiedzialności za skutki
- niewłaściwego użytkowania.

3. Specyfikacja techniczna

3.1 SPECYFIKACJE DP-2000-T



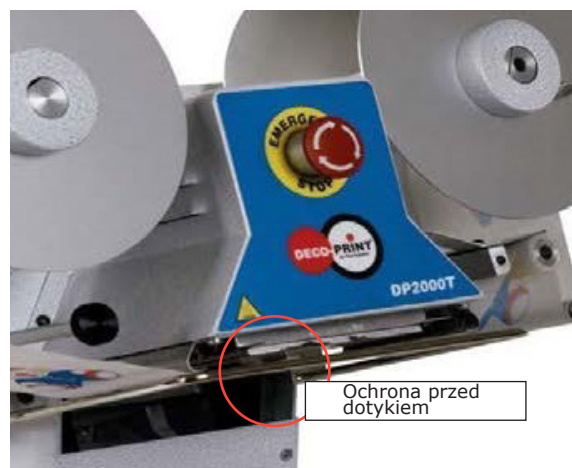
Wymagania elektryczne:	5 A @ 110 VAC 50/60 HZ Lub 2,5 A @ 220 VAC, 50/60 HZ
Ciśnienie powietrza roboczego:	25 PSI (1,8 BAR) Minimum do 70 PSI (4,8 BAR) Maksymalnie 1,3 CFM (0,6 litra/s)
Ustawienie czasu przebywania:	0,1 Sekund do 99,9 Sekund
Zakres ciepła:	200°-500°F (93° - 260°C)
Maksymalny obszar drukowania:	4-3/4" szerokość x 3-3/4" głębokość
Zaliczka na transfer (rolka)	Ogranicznik sterowany czujnikiem jest regulowany w zakresie od 7 1/2" do 13 1/2" od osi płyty dociskowej
Zaliczka wstążki:	0,1" do 6,0" (2,5mm do 152mm)
Szerokość taśmy barwiącej:	4, 3, 2 i 1 cal (102, 76, 51 i 25 mm)
Wiele kolorów i szerokości	dowolne kombinacje do całkowitej szerokości 4"
Wysokość otwarcia: (między płytą drukarską a wałkiem)	5,0" (127 mm)
Prześwit: (od tyłu płyty do maszyny)	1-3/4" (44 mm)
Waga:	115 funtów. 52 kg.
Temperatura:	500 ° F (260 ° C)
Czas transferu:	2,0 sekundy
Czas zgrzewania etykiety:	12,0 sekund
Czas druku:	0,5 sekundy
Ciśnienie powietrza:	50 psi (3,5 bara)
Transfer (rolka) Zaliczka:	5,0 cali (126-128 mm)
Zaliczka wstążki:	5,0 cali (126-128 mm)
Szerokość taśmy barwiącej:	4, 3, 2 i 1 cal (102, 76, 51 i 25 mm)
Wiele kolorów i szerokości	dowolne kombinacje do całkowitej szerokości 4"
Wysokość otwarcia: (między płytą drukarską a wałkiem)	5,0" (127 mm)
Clearance: (From Back of Platen to Machine)	1-3/4" (44 mm)
Weight:	115 lbs. 52 kg.

4. Bezpieczeństwo i ostrzeżenia

4.1 BEZPIECZEŃSTWO

Każda maszyna DECO-PRINT jest wyposażona w funkcję zabezpieczenia dla ochrony operatora.

1. Osłona zabezpieczająca może być aktywowana dwoma różnymi metodami: odczuwanie dotyku ręki uruchamia metalowy pręt na osłonie.
2. Osłona bezpieczeństwa posiada również przełączniki, które wykrywają wszelkie przeszkody.



Po uaktywnieniu osłony ochronnej przerywa się ruch skierowany w dół, a przed kolejnym cyklem drukowania należy nacisnąć przycisk "CLEAR".

Zainstalowany jest również wyłącznik awaryjnego zatrzymania, który natychmiast przerywa ruch głowicy drukującej w dół przerywając cykl drukowania i zatrzymując maszynę w pozycji otwartej. Przed ponownym uruchomieniem przełącznik musi zostać zresetowany.

UWAGA

- Ciśnienie na manometrze nie może przekraczać 100 PSI (7 BAR)
- Układ elektryczny jest trójprzewodowy i całkowicie uziemiony. PRzewód zasilający powinien być podłączony do właściwie uziemionego gniazda.
- Głwoica drukująca i płyta grzewcza mogą osiągać do 288st. C podczas normalnej pracy. Nie zbliżaj rąk do elementów grzewczych.
- Nie pozostawiaj włączonej maszyny bez kontroli. Przy utracie ciśnienia powietrza, rozgrzana głowica może opaść na pozostawiony w maszynie materiał i spowodować pożar.
- Zawór kontrolny zapobiega takiemu zdarzeniu, jednak przy najmniejszej nieszczelności układu pneumatycznego nie zadziała właściwie.
- Przed przystąpieniem do obsługi upewnij się, że wszystkie pokrywy są na swoim miejscu, podczas pracy zdejmij biżuterię i odzież z dala od.
- Przed serwisowaniem maszyny odłączyć przewód elektryczny, odłączyć dopływ powietrza i ostudzić głowicę drukującą.
- Czyszczenie maszyny powinno odbywać się tylko za pomocą nie palnych związków.

Symbole ostrzegawcze



△ UWAGA!
GORĄCA POWIERZCHNIA



△ UWAGA!
WYSOKIE NAPIĘCIE

 UWAGA!

Upewnij się, że zostałeś poinformowany o treści tej instrukcji przed rozpoczęciem pracy z DP-2000-T. To zapewni Ci bezpieczną i wydajną pracę.

 UWAGA!

Zawsze wyłączaj (odłączaj z prądu) maszynę przed rozpoczęciem czyszczenia bądź napraw maszyny.

 UWAGA!

W nagłym wypadku naciśnij wyłącznik bezpieczeństwa!

 UWAGA!

Upewnij się, że posiadasz wystarczająco dużo przestrzeni do pracy. Sprawdź czy kable nie są przytrzaśnięte. Mimo, iż prasa ma małą emisję ciepła, upewnij się, że wokół jest wystarczająco dużo przestrzeni na ochłodzenie.

 UWAGA!

Unikaj kontaktu z głowicą prasy i elementem grzewczym.

 UWAGA!

Mocno naciągaj tekstylia na stolik grzewczy, upewniając się, że ręce znajdują się poza powierzchnią stolika.

5.0 Transport i składowanie

5.1 Transport

Kiedy maszyna musi być przetransportowana, Thermopatch zaleca stosowanie oryginalnego opakowania. Maszyna powinna być trzymana za śrubę blokującą wychył prasy i okrągłą rączkę na froncie maszyny.

5.2 Składowanie

Gdy maszyna jest przechowywana, Thermopatch zaleca stosowanie oryginalnego opakowania. Maszyna powinna być składowana na palecie, odizolowana od gruntu, w suchych warunkach.

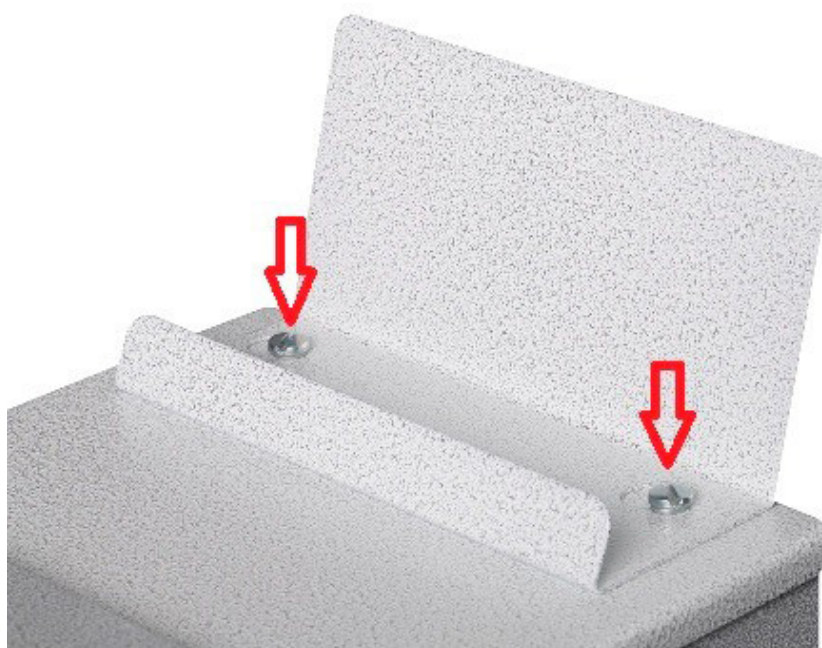
6.0 Instrukcja obsługi

6.1 OBSŁUGA PRASY DP-2000-T

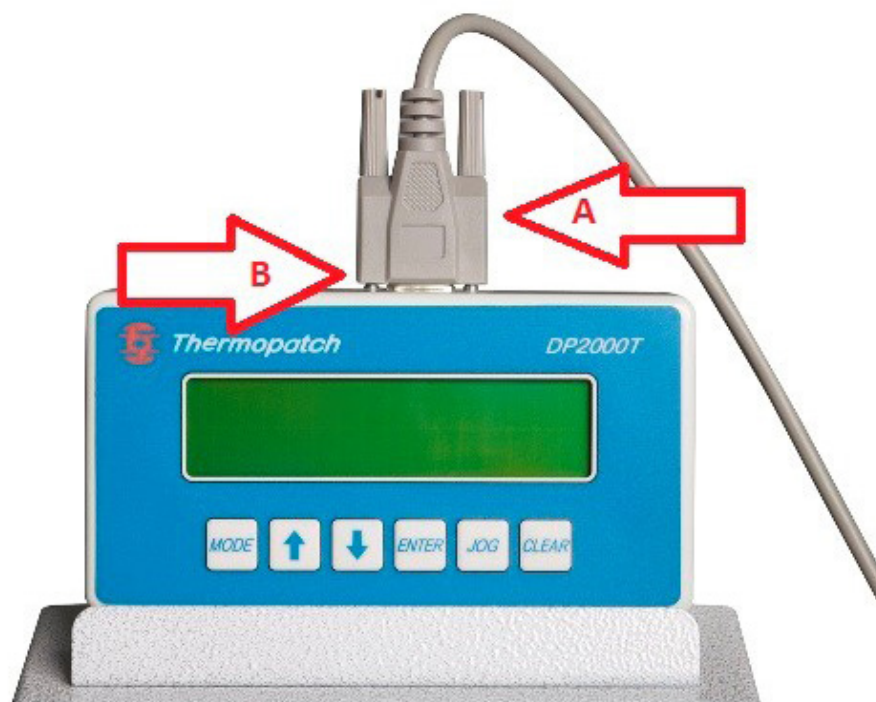
Krok 1

Patrz rysunek 1

Poluzuj dwie śruby w górnej części obudowy z tyłu i zainstaluj wspornik skrzynki sterowniczej, element 4.



Podłącz jedną stronę kabla wyświetlacza, element A, do złącza skrzynki kontrolnej, element B.



Podłącz drugi koniec kabla wyświetlacza, element C, do złącza z boku urządzenia.



Krok 2

Przekręć wyłącznik „zatrzymania awaryjnego”, pozycja A, w kierunku strzałki, aby upewnić się, że jest wyłączony.



Krok 3

Patrz rysunek 5

Przymocuj filtr/regulator powietrza za pomocą łączników do łącznika grodziowego, poz. A, z tyłu maszyny. Ustawić tak, jak pokazano, ze wskaźnikiem ciśnienia skierowanym do przodu. Podłącz dopływ powietrza do męskiego adaptera węża, pozycja C.



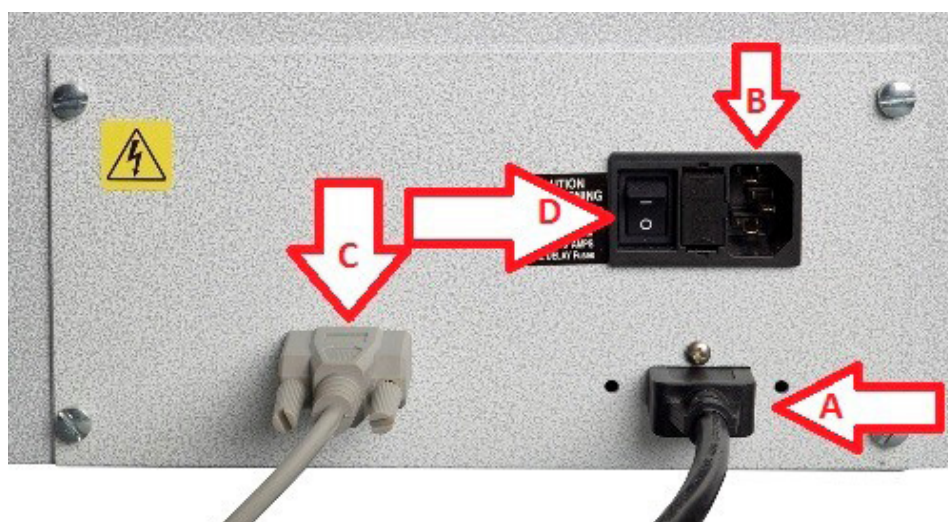
Krok 4

Patrz Rysunek 6. To jest zespół obudowy elektrycznej, znajdujący się po prawej stronie maszyny

Podłącz wtyczkę pedału nożnego do wtyczki FOOTSWITCH, element A.

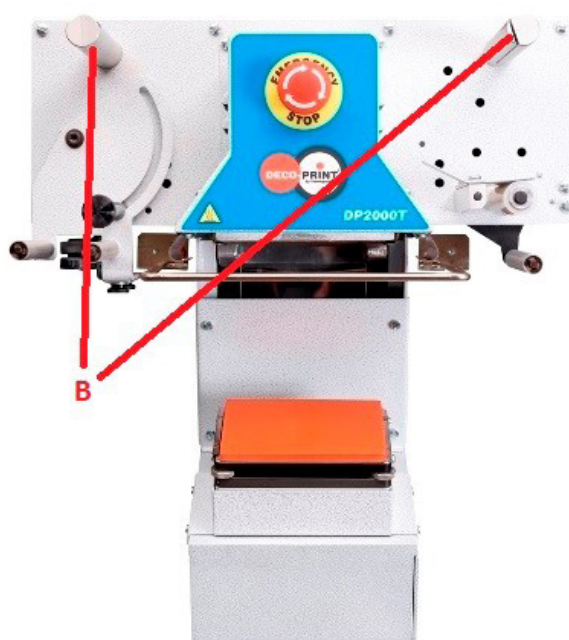
Podłącz przewód zasilający do modułu wejścia zasilania, element B, i do gniazdka elektrycznego. Włącz maszynę, naciskając włącznik/wyłącznik, pozycja D.

Pozycja C przedstawia podłączony kabel wyświetlacza, omówiony wcześniej w połączeniu na stronie 11.

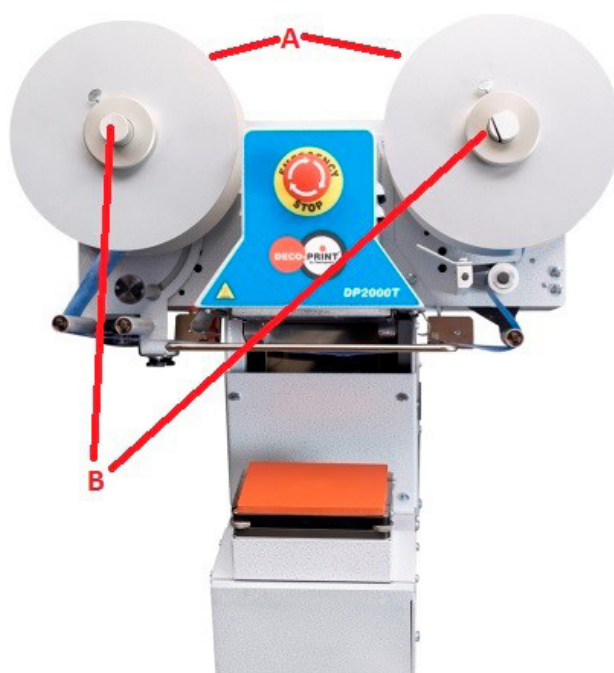


Krok 5

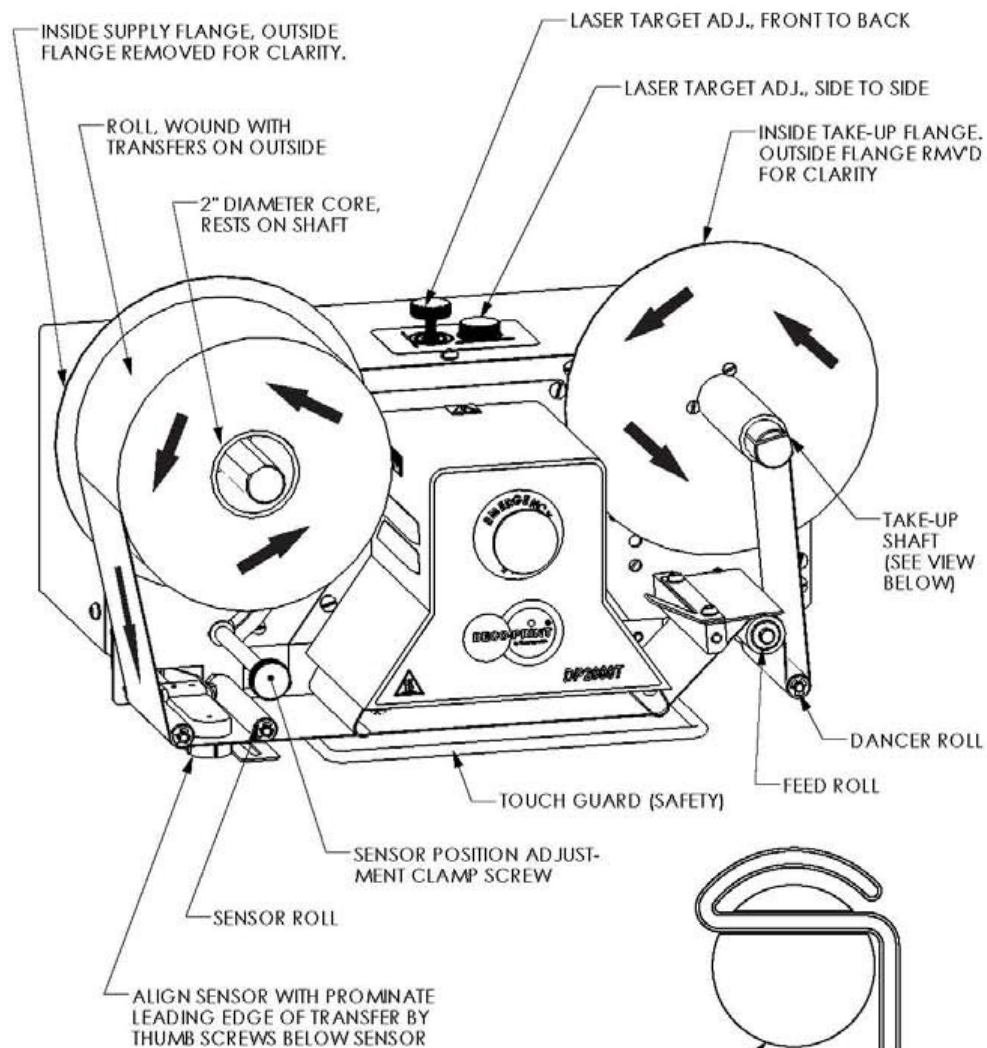
Zobacz poniżej:



Umieścić zespoły kołnierzy, pozycja A, na wale zasilającym i napinającym, pozycja B.



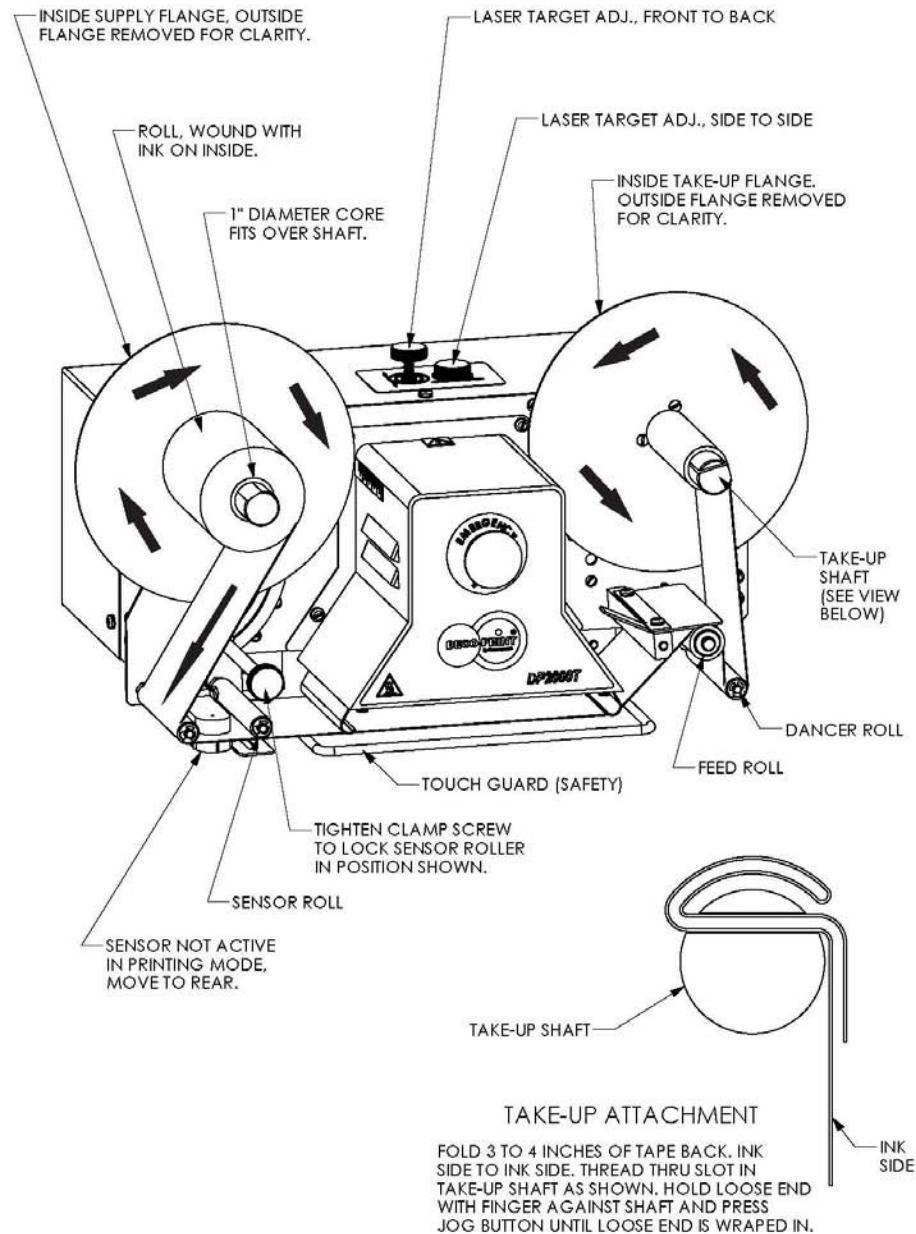
TRANSFER ROLL THREADING



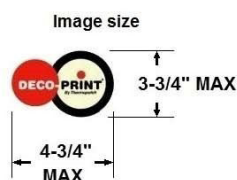
TAKE-UP ATTACHMENT

FOLD 3 TO 4 INCHES OF TAPE BACK, INK SIDE TO INK SIDE. THREAD THRU SLOT IN TAKE-UP SHAFT AS SHOWN. HOLD LOOSE END WITH FINGER AGAINST SHAFT AND PRESS JOG BUTTON UNTIL LOOSE END IS WRAPPED IN.

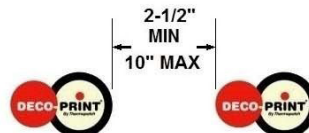
RIBBON ROLL THREADING (C- TAPE)



DP2000T transfer size specifications



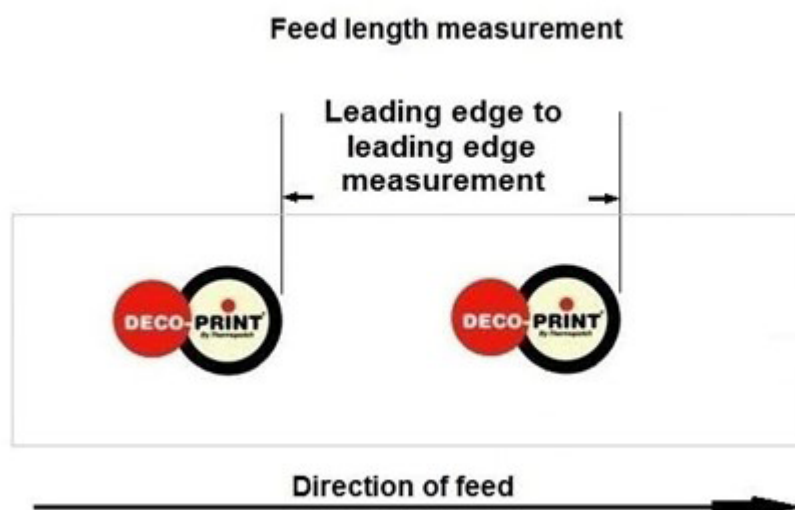
Space between images



6.2 KONFIGURACJA TRANSFERU DP2000T

1. Wybierz transfer do użycia i zmierz odległość od przedniej krawędzi jednego obrazu do przedniej krawędzi następnego transferu, jak pokazano.

Wymagana jest specjalna płyta dociskowa, jeśli ten wymiar jest mniejszy niż 2-1/2 cala (64 mm)



2. Zainstaluj transfery na maszynie.
3. Użyj przycisku JOG, aby podać obraz transferu, aż obraz znajdzie się na środku płyty uszczelniającej.
4. Naciśnij przycisk MENU.
5. Naciśnij przycisk ENTER, aż na wyświetlaczu pojawi się „USTAW DŁUGOŚĆ PODAWANIA:”.
6. Odejmij 2 dziesiąte części cala (5 mm) od pomiaru transferu w kroku 1 i użyj przycisku STRZAŁKI W GÓRĘ lub W DÓŁ, aby wprowadzić tę liczbę do maszyny. Przykład – Przeniesienie mierzy 3 cale (76 mm) od krawędzi natarcia do krawędzi natarcia. Odejmij 2 dziesiąte części cala (5 mm) od 3 cali. Numer wprowadzony do maszyny powinien wynosić 2,8 cala (71 mm).
7. Wciskaj przycisk ENTER, aż na wyświetlaczu pojawi się „ZNACZNIK WZORCA:”. Użyj przycisku STRZAŁKI W GÓRĘ lub W DÓŁ, aby wybrać TAK.

8. Naciśnij przycisk MENU, aby wyjść z menu.
9. Poluzuj śrubę zaciskową, przesunij czujnik transferu na przestrzeń między obrazami transferowymi i dokręć śrubę zaciskową.
10. Naciśnij przycisk TRANSLUCENT i przytrzymaj go, aż kontrolki na czujniku przestaną migać.

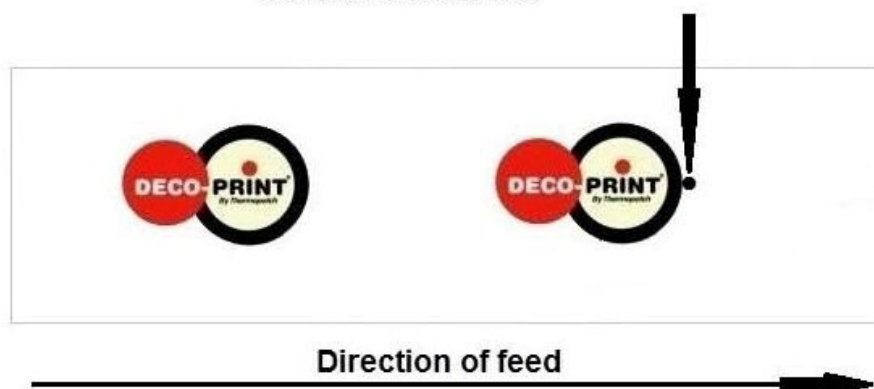
UWAGA: Jeśli świecą się zielone i czerwone lampki wyjściowe, a na skrzynce kontrolnej wyświetlany jest *, naciśnij jednocześnie przyciski (normalny) i (przezroczysty). Ta procedura przywraca prawidłowy stan wyjścia, zielone światło świeci.



11. Poluzuj śrubę zaciskową i przesunij czujnik transferowy w kierunku przedniej krawędzi obrazu transferowego najbliższej żelazka uszczelniającego. Gdy krawędź obrazu zostanie wykryta przez czujnik transferu, na wyświetlaczu obok długości pojawi się gwiazdka (*). Gdy na wyświetlaczu pojawi się gwiazdka (*), dokręć śrubę zacisku. Przetestuj maszynę. Obraz transferowy powinien być wyśrodkowany na płycie uszczelniającej. Jeśli obraz porusza się po każdym cyklu, ponownie wyreguluj położenie czujnika transferu. Jeśli obraz nie jest wyśrodkowany, powtórz procedurę konfiguracji.

Sensor position

Position the red dot in the label sensor so it will detect the leading edge of the transfer as shown.

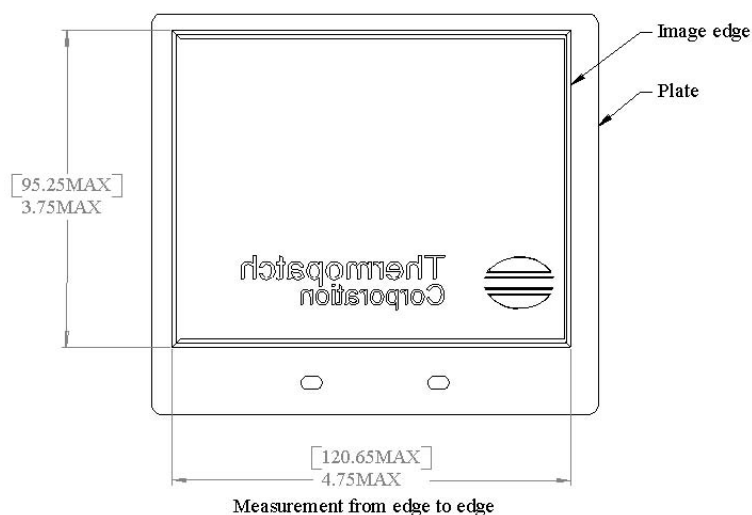


Regulacja podawania taśmy wstążkowej

Pierwszym krokiem jest dostosowanie paszy. Ta wartość podawania przesuwu taśmę po wydrukowaniu do wartości wprowadzonej, aby przygotować się do następnego wydruku. Korzystając ze skrzynki sterowniczej, użytkownik reguluje i kontroluje odległość, jaką maszyna posuwa.

Uwaga: naprężenie taśmy może powodować krótszą długość podawania niż wskazuje wyświetlacz. (Patrz strona 24), aby dostosować długość podawania taśmy. (Patrz strona 22, krok 3), aby regulować naprężenie taśmy.

Odległość między lewą i prawą krawędzią obrazu płyty określa wartość ilości paszy. Zmierz tę odległość i dodaj do niej 0,2 do 0,4 cala (5,1 mm do 10,2 mm); to da ci długość paszy.



Długość posuwu na skrzynce sterownika musi zostać zmieniona na wykonany pomiar. Jako przykładu użyjemy 5,2 cala (132 mm).

6.3 REGULACJA NACISKU DRUKOWANIA I NACISKU DRUKOWANIA NA WYSOKOŚĆ PŁYTY

Ciśnienie drukowania jest fabrycznie ustawione na 50 PSI. Zakres ciśnienia drukowania wynosi od minimum 25 PSI (1,8 BAR) do maksimum 70 PSI (4,8 BAR). NIGDY NIE PRZEKRACZAJ 70 PSI. Ogólnie rzecz biorąc, im większy obszar drukowania, tym wyższy wymagany nacisk. Regulator powietrza znajduje się na zewnątrz, z tyłu maszyny. W górnej części regulatora znajduje się czarne pokrętło. Pociągnij w górę, aby zmienić bieżące ustawienie. Obróć pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć ciśnienie powietrza lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć ciśnienie powietrza. Po wciśnięciu i zwolnieniu pedału, sprawdź odczyt manometru. W razie potrzeby wyreguluj ponownie, a następnie wciśnij pedał nożny i zwolnij ponownie, aby uzyskać nowy odczyt miernika. Aby zablokować ustawienie, wciśnij czarne pokrętło w jego pierwotne położenie.

Regulacja płyty drukarskiej

Czasami może być konieczne zwiększenie nacisku na jeden róg lub bok płyty dociskowej w celu lepszego drukowania w tym obszarze. Może to być prawda, gdy grawerowany wzór ma gęstszy obszar w jednym rogu. Aby wyregulować, zlokalizuj odpowiednie śruby radełkowane pod gumową płytą dociskową. Patrząc od góry, przekręć śrubę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zwiększyć ciśnienie. UWAGA: Płyta jest wypoziomowana, gdy wszystkie śruby są obrócone zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a płyta znajduje się w najniższej pozycji.

Konfiguracja dla 2 lub więcej wstążek

1. Wiele taśm w różnych kolorach jest nawleczonych tak samo, jak pojedyncza taśma pokazana na rysunku 10 — Nawlekanie rolki taśmy.

a. Rolki muszą być oddzielone cienkim krążkiem, aby zapobiec wzajemnemu oddziaływaniu, gdy mają różne średnice zewnętrzne. W opcjonalnym zestawie do drukowania znajdują się trzy dyski, które należy stosować na wale odwijającym lub zasilającym.

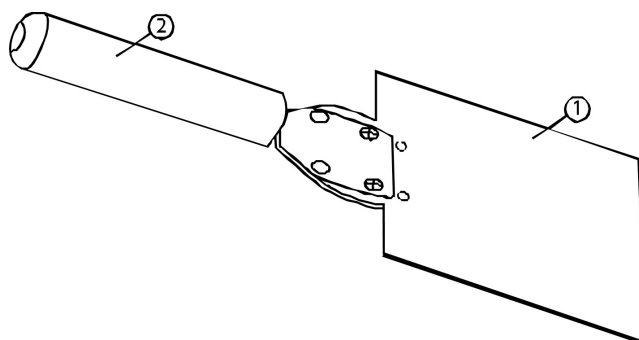
2. Umieść jedną rolkę taśmy na wale, a następnie krążek i popchnij do tyłu. Powtórz tę procedurę dla każdej dodanej rolki. Po dodaniu ostatniej rolki dysk nie jest wymagany. Wymień kołnierz zasilający i kołnierz zaciskowy. Jeśli używana jest pojedyncza taśma, przesun trzy cienkie tarcze separatora do tyłu, do kołnierza zasilającego lub wyjmij z maszyny w celu przechowywania.

3. Zwykle zewnętrzny kołnierz zaciskowy można regulować, aby zminimalizować luz końcowy rolki, ze względu na opór rdzenia rolki na wale. Jeśli rolka obraca się swobodnie na wale, wciśnij kołnierz zacisku, aby wytworzyć opór rolki. Zbyt duży opór może spowodować pęknięcie wstęgi lub zatrzymanie silnika. Nie zatrzymuj silnika.

4. Przewlecz taśmę przez maszynę: Patrz Rysunek 10, aby uzyskać pomoc wizualną.

- Odwiń około 60 cm taśmy z rolki.
- Przesuń taśmę pod rolką czujnika, pod żelazkiem grzewczym, w górę i wokół rolki podającej, w dół pod rolką tańczącą i do wałka nawijającego.
- Przymocuj do wałka nawijającego, jak pokazano na rysunku 10.
- Naciskaj przycisk JOG, aż taśma zostanie naprężona przez maszynę.

WKŁADANIE PŁYTY DRUKARSKIEJ

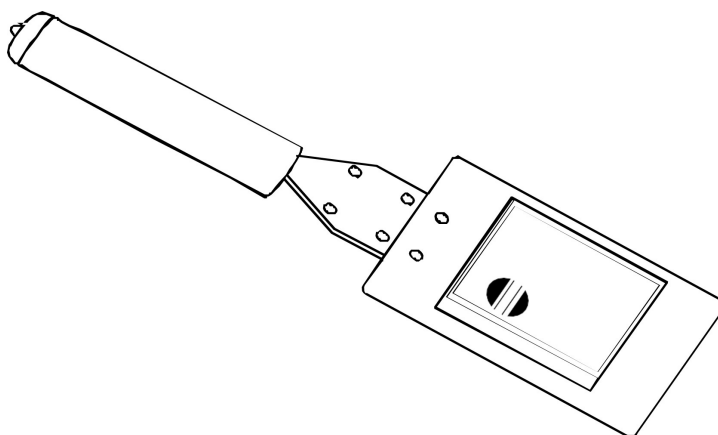


Powyższy rysunek przedstawia płytę drukową DP2000T (pozycja 1) (CZĘŚĆ NIESTANDARDOWA) i uchwyt płyty drukarskiej (pozycja 2) P/N (46007). Uchwyt płyty drukarskiej służy do montażu i demontażu płyty drukarskiej.

- Z grafiką skierowaną w dół na płycie drukarskiej, przyłóż do dołu siłę na tyle, aby przesunąć uchwyt płyty drukarskiej do przodu. Spowoduje to zablokowanie płyty drukarskiej na miejscu.
- Włóż płytę do wsporników montażowych płyty po obu stronach żelazka.
- Całkowicie wsunąć płytę.
- Zastosuj tę samą siłę skierowaną w dół i wysuń uchwyt płyty drukarskiej z maszyny.

Aby wyjąć płytę drukową z maszyny, po prostu odwróć proces. Płyta drukarska jest bardzo GORĄCA, dlatego należy zachować ostrożność podczas jej wyjmowania i umieszczania na powierzchni chroniącej przed wysoką temperaturą. Unikaj wszelkich ruchów uchwyty płytki na boki podczas wkładania lub wyjmowania płyt drukujących. Ten ruch ma tendencję do zginania przewodnic bocznych i poluzowania śrub mocujących nagrzewnicę.

Uwaga: Jeśli uderzysz w osłonę dotykową, naciśnij przycisk CLEAR na skrzynce kontrolera, aby zresetować.



Wybór talerza

Upewnij się, że używasz odpowiedniej płyty. Do drukowania używaj twardej gumowej płyty dociskowej, a miękkiej gumowej płyty dociskowej do zgrzewania i przenoszenia suchego atramentu. Pomiędzy wydrukowanym obrazem a zewnętrzną krawędzią płyty dociskowej powinna być odległość co najmniej 1/8" do 1/4".

Testowanie konfiguracji podawania rolki transferowej

Uruchom maszynę przez kilka cykli, przytrzymując ścierkę na miejscu nad płytą dociskową. Sprawdź, czy maszyna prawidłowo podaje taśmę transferową, wystarczającą do umieszczenia następnego transferu we właściwej pozycji. Pozycja docelowa przesyłanego obrazu jest kontrolowana przez położenie czujnika, gdy zatrzymuje on kolejny przesyłanie. Aby zmienić tę pozycję, przesun ramię rolki czujnika i dokręć śrubę zaciskową. Maszyna jest gotowa do pracy.

Testowanie konfiguracji rolki podawania taśmy

Uruchom maszynę przez kilka cykli, przytrzymując ścierkę na miejscu nad płytą dociskową. Sprawdź, czy urządzenie prawidłowo podaje taśmę, wystarczającą do wyczyszczenia do następnego wydruku. Pomiędzy wydrukowanymi obrazami na używanej taśmie powinien być odstęp 1/4 cala lub większy.

Jeśli jest mniej niż 1/4", lekko zwiększ wartość posuwu. Jeśli jest więcej niż 1/4", zmniejsz nieco wartość, aby zmniejszyć straty.

Korygowanie problemów z przyjmowaniem

Sprawdź, czy zużyta taśma lub taśma transferowa na wałku odbiorczym nie próbuje zagiąć się na kołnierzu. Jeśli tak jest, kołnierze odbiorcze można przesunąć do przodu lub z tyłu maszyny w celu kompensacji. Jeśli ten problem ze śledzeniem nie ustąpi, sprawdź następujące przyczyny:

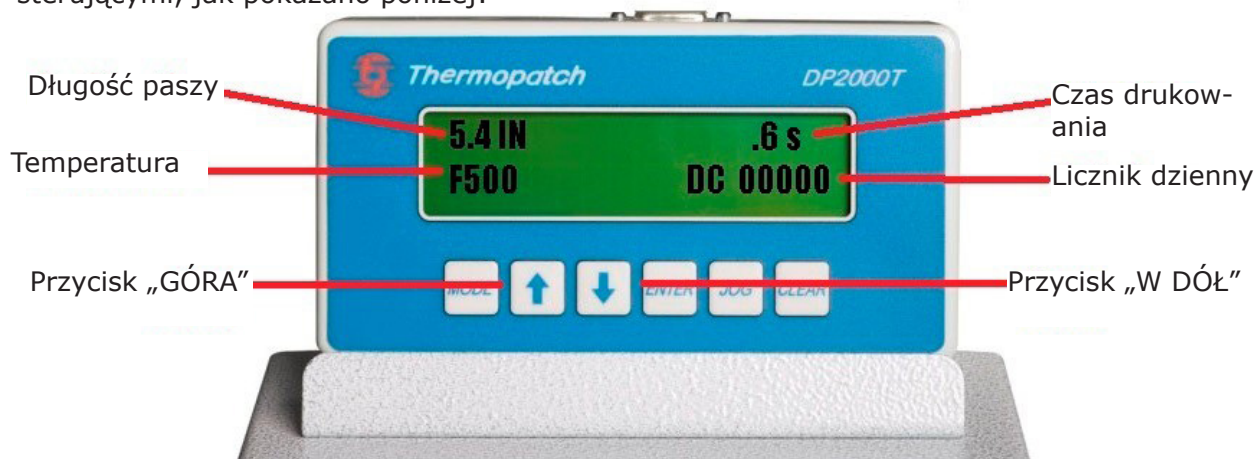
1. Niewystarczające napięcie taśmy. Wciśnij zewnętrzny kołnierz zasilający i dokręć śrubę skrzydełkową, aby uzyskać większy opór. Luźna taśma będzie miała tendencję do przesuwania się po zboczu rolki podającej, ponieważ podaje się w górnym położeniu.
2. Tancerz lub rolka czujnika nie jest wyrównana. Te rolki muszą być równoległe, zarówno poziome, jak i pionowe z rolką podającą. Wsporniki, na których zamontowane są te rolki, mogą się wygiąć podczas transportu lub uderzyć. Zwykle można je zgiąć i zmierzyć wzrokowo w prawidłowej pozycji.

Upewnij się, że zużyty koniec taśmy jest przymocowany, jak pokazano na rysunku 10. Jeśli strona taśmy z atramentem dotyka wałka odbierającego lub jego szczeliny albo jeśli naprężenie taśmy jest nadmierne, szczelina zamknie się, a zużyta rolka będzie trudna do usunięcia.

Maszyna jest gotowa do pracy.

6.4 SKRZYNNKA STERUJĄCA

Maszyna Deco-Print jest wyposażona w cyfrową skrzynkę kontrolną z sześcioma przyciskami sterującymi, jak pokazano poniżej:



Wyświetlacz na skrzynce sterowniczej w normalnym trybie pracy pokazuje:

Długość podawania * Czas drukowania * (oznacza, że czujnik wykrywa pozycję zatrzymania podczas transferu)

Licznik dzienny temperatury

Naciśnij raz przycisk UP lub DOWN, aby zmienić licznik dzienny (DC) na licznik ciągły (CC).

UWAGA: Numer wersji oprogramowania pojawi się po włączeniu urządzenia.

Aby wyzerować licznik dzienny (DC), naciśnij jednocześnie przyciski UP i DOWN, gdy wyświetlany jest licznik dzienny (DC).

Przycisk Tryb przełącza wyświetlacz w tryb menu z 2 opcjami:

- KONFIGURACJA MASZINY
- USTAWIENIA ZADANIA

Menu USTAWIENIA MASZINY służy do ustawiania:

1. Język wyświetlania (angielski, holenderski, włoski, niemiecki, francuski, hiszpański)
2. Skala temperatury (Fahrenheit, Celsjusz)
3. Długość posuwu (cale, milimetry)
4. Tryb licznika (codzienny, ciągły)

Menu USTAWIENIA ZADANIA służy do ustawiania:

1. Temperatura
2. Długość paszy
3. Czas drukowania lub pieczętowania
4. Opcja tylko uszczelnienia
5. Opcja znacznika wzoru

Naciśnij przycisk ENTER, aby przechodzić przez opcje menu w trybie menu. Przyciski strzałek W GÓRĘ i W DÓŁ zwiększają lub zmniejszają ustawienia.

Przycisk JOG przewija taśmę.

Uwaga: Po aktywacji funkcji Touch Guard należy nacisnąć przycisk CLEAR, zanim urządzenie będzie mogło drukować.

6.5 KONFIGURACJA MASZyny

Press MODE to show choice of JOB SETUP or MACHINE SETUP. Press UP or DOWN button to select MACHINE SETUP.

1. Naciśnij ENTER i wybierz język. Naciśnij przycisk W GÓRĘ lub W DÓŁ, aby wybrać ENGLISH.
2. Naciśnij ENTER i wybierz skalę temperatury. Naciśnij przycisk W GÓRĘ lub W DÓŁ, aby wybrać FAHRENHEIT / CELSIUS.
3. Naciśnij ENTER i wybierz jednostkę długości podawania. Naciśnij przycisk W GÓRĘ lub W DÓŁ, aby wybrać INCH/CM.
4. Naciśnij i wybierz licznik, DC lub CC. Naciśnij przycisk UP lub DOWN, aby wybrać DC (licznik dzienny).

Naciśnij Enter, aby zapisać ostatnie ustawienie.

KONFIGURACJA ZADANIA: Aby uruchomić Transferroll

Naciśnij MODE i wybierz USTAWIENIA ZADANIA za pomocą przycisków UP lub DOWN.

Naciśnij ENTER i ustaw temperaturę na 500 stopni F, lub w zależności od potrzeb, za pomocą przycisku UP lub DOWN.

Naciśnij ENTER i ustaw długość podawania na 4 cale, naciskając przycisk W GÓRĘ lub W DÓŁ

Naciśnij ENTER i ustaw czas drukowania na 2 sekundy, naciskając przycisk UP lub DOWN.

Naciśnij ENTER i ustaw Tylko uszczelnienie na NIE, za pomocą przycisku GÓRA lub DÓŁ.

Naciśnij ENTER i ustaw znacznik wzoru na TAK za pomocą przycisku UP lub DOWN.

Naciśnij ENTER, aby zapisać ostatnie ustawienie.

Jeśli zadanie korzysta z taśmy (C-Tape), ustaw opcję Pattern Marker na NO. Pozostaw opcję Tylko uszczelnienie ustawione na NIE. Zmień odpowiednio temperaturę, długość podawania i czas.

Jeśli ZADANIE ma zapieczętować pojedyncze etykiety, łatki lub transfery, ustaw opcję Pattern Marker na NO. Ustaw opcję Tylko zgrzewanie na TAK, spowoduje to wyłączenie podawania z roli. Ustaw odpowiednią temperaturę, czas i ciśnienie. Naciśnij przycisk ENTER po każdym wyborze, aby zapisać ustawienia.

Urządzenie automatycznie wyjdzie z trybu menu, jeśli żaden z przycisków nie zostanie naciśnięty w ciągu 5 sekund.

7. Rozwiązywanie problemów

Przed skorzystaniem z poniższych informacji sprawdź, czy konfiguracja i działanie są prawidłowe, jak opisano w „Ustawienia DP2000T”.

Rozwiązania są wymienione, a najbardziej prawdopodobne są wymienione jako pierwsze.

Niektóre procedury mogą wymagać wykonania przez osobę z pewnymi umiejętnościami mechanicznymi i elektrycznymi. Zadzwoń do działu obsługi klienta w celu uzyskania pomocy lub zamówienia części zamiennych.

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Wyświetlacz nic nie pokazuje	Maszyna jest odłączona od prądu Wyłącznik bezpieczeństwa jest aktywowany Włącznik jest w pozycji OFF lub jest uszkodzony Poluzowany lub uszkodzony przewód zasilający	Sprawdzić Sprawdzić Sprawdzić Sprawdzić/wymienić
Płyta nie nagrzewa się	Maszyna jest odłączona i nie ma prądu Włącznik główny nie jest włączony bądź jest uszkodzony Odczyt temperatury jest niewłaściwy Grzałka jest uszkodzona Uszkodzony czujnik grzania Uszkodzony kontroler temperatury Uszkodzone przewody Uszkodzony termostat/ czujnik temperatury	Sprawdzić Sprawdzić/wymienić Kalibrować Wymienić Wymienić Wymienić Wymienić Wymienić
Zbyt mocne lub słabe grzanie	Czujnik temperatury jest uszkodzony Odczyt temperatury jest niewłaściwy Uszkodzone połączenie przewodów Zwarcie przewodów czujnika temperatury	Wymienić Ustawić Sprawdzić/Naprawić Sprawdzić/Naprawić
Ciśnienie powietrza spada lub skacze	Uszkodzony przewód zasilający Brud w przewodach powietrznych, zaworach, cylindrach	Naprawić/ wymienić Zdemontować i wyczyścić

Głowica nie opuszcza się	Bramka bezpieczeństwa aktywowana Zadana temperatura nie została osiągnięta Elektrozawór nie działa Brak podłączenia powietrza Pedał jest odłączony bądź uszkodzony Uszkodzona instalacja pneumatyczna	Nacisnąć Clear Czekać Wymienić Sprawdzić Sprawdzić/wymienić Sprawdzić/Naprawić
Druk zbyt wolny lub szybki	Źle wyregulowany przepływ powietrza Blokada mechaniczna	Patrz str. 39, poz. 14 Sprawdzić i usunąć
Czasowy cykl drukowania nie włącza się	Tkanina jest zbyt gruba Uszkodzony przewód powietrzny Uszkodzony mikroprzełącznik Blokada mechaniczna	Sprawdzić Naprzewić/wymienić Wymienić Sprawdzić i usunąć
Głowica drukująca nie unosi się	Elektrozawór nie działa Uszkodzony przewód powietrzny Blokada mechaniczna	Wymienić Naprzewić/wymienić Sprawdzić i usunąć
Ogólny nadruk jest zbyt jasny	Ciśnienie powietrza jest za niskie Temperatura jest za niska Ustawienie czasu jest zbyt niskie	Patrz str. 19 Patrz str. pg 23 Patrz str. pg 23
Części obrazu projektu nie są drukowane	Taśma barwiąca nie działa właściwie Stolik dolny brudny bądź uszkodzony Taśma barwiąca źle założona Użyta zużyta taśma barwiąca Zbyt wąska taśma barwiąca Stolik wymaga regulacji	Sprawdź gwint na str. 15 Wyczyść lub wymień Sprawdź nawleknięcie taśmy barwiącej Ustaw dłuższą, patrz str. 24 Użyj szerszej wstążki Zobacz s. 22
Środkowy otwór „O”, „A” itp. jest wypełniony atramentem; nadruk jest niejasny	Temperatura jest za niska Ustawienie czasu jest zbyt niskie Grawerowana tabliczka jest brudna Nieprawidłowe ciśnienie	Zobacz s. 23 Zobacz s. 23 Czysty Oczyść i popraw
Gdy używane są czcionki i przekładki, druk jest niewyraźny	Czcionka zabrudzona Czcionka zdeformowana zbyt wysoką temp. Niewłaściwe ciśnienie	Clean Ustawić temperaturę Wymienić czcionkę Ustawić
Ślady tuszu na brzegach materiału	Brudny stolik bądź głowica	Wyczyścić
Wyłącznik bezpieczeństwa nie działa	Uszkodzony wyłącznik	Wymienić

7.1 INFORMACJE O BŁĘDACH

Przy uruchamianiu maszyna wyświetla model I typ oprogramowania. Oczekiwanie na temperaturę pojawia się na czas rozgrzewania płyty, następnie zastąpione jest licznikiem dziennym lub ciągłym. Zmiana ustawień możliwa jest podczas nagrzewania.

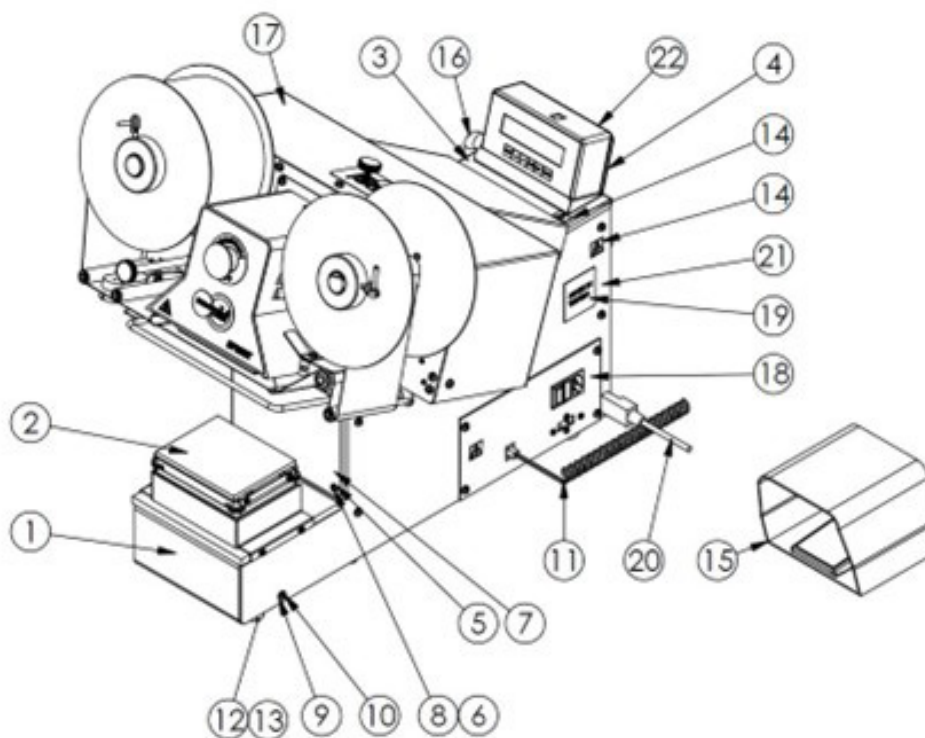
Komunikaty kontroli temperatury

Czujnik temperatury jest kontrolowany, w razie uszkodzenia wyświetli się jeden z komunikatów:

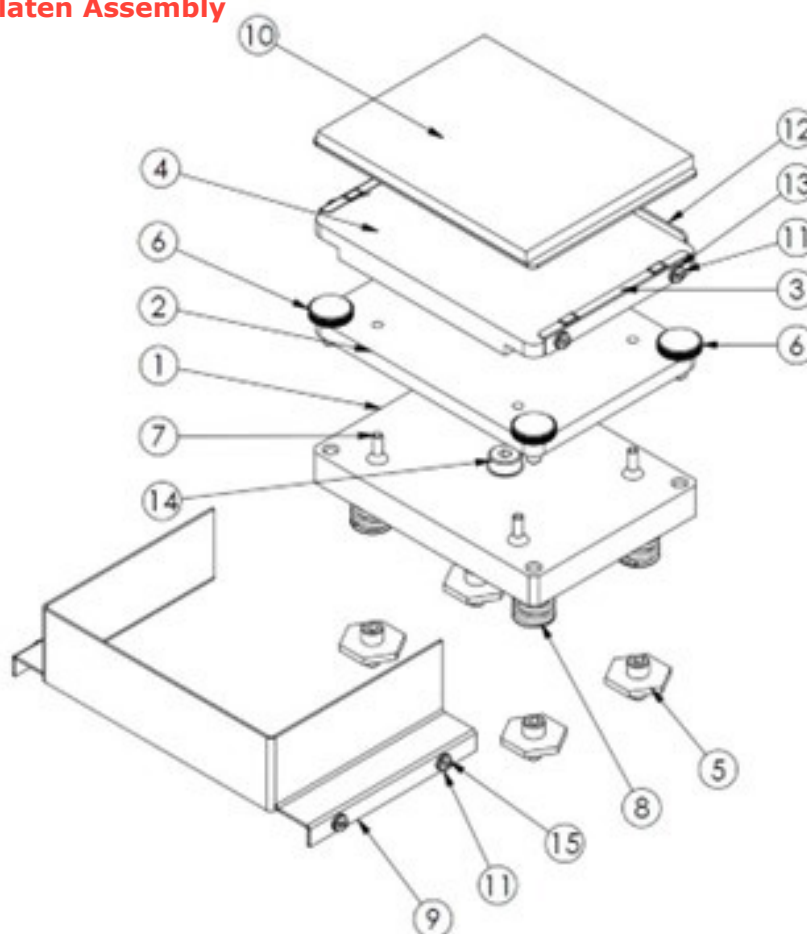
Linia 1	Znaczenie/Odpowiedź
Heater Failure Logic board	Płyta sterowania temperaturą jest uszkodzona lub odłączona
Heater Failure Heat Sensor	Czujnik temperatury jest uszkodzony bądź odłączony
Heater Failure Slow heat rise	Grzałka lub czujnik temperatury jest uszkodzony bądź odłączony
Heater Failure High temperature	Przełącznik jest zwarty lub uszkodzony, uszkodzona inst. elektryczna
Heater failure Unknown	Skontaktuj się z Thermopatch
Seal Switch ERR Wyświetlone po uruchomieniu bramki bezpieczeństwa	Sprawdź mikroprzełącznik uruchamiający cykl lub połączenia elektryczne
TOUCH GUARD FAULT	Naciśnij "Clear"

8. parts identification and location

Drawing 01 DP-2000-T Machine Assembly



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46876	CASE WELDMENT	1
2	PLATEN ASSEMBLY	SEE PAGE 33	1
3	46882	COVER, TOP REAR	1
4	46788	BRACKET, CONTROL BOX	1
5	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	8
6	21028-36	HEX STANDOFF #8-32	4
7	45678	COVER, CASE FRONT	1
8	21058-05-F	PHS 8-32 X 3/8 LG	4
9	21021-07-C	NO. 10 Spring	11
10	21061-02-E	BUTTON HD 10-32 X 3/8 LG	11
11	20220-37	SHIELDED SERIAL CABLE	1
12	21028-38	RUBBER BUMPER	4
13	21060-04-H	BHS 10-32 X 5/16 LG	4
14	45426	LABEL, HIGH VOLTAGE	2
15	43025	FOOT SWITCH W/GUARD	1
16	PNEUMATICS	SEE PAGE 44	2
17	HEAD ASSY	SEE PAGE 37	11
18	ELECTRONICS MODULE	SEE PAGE 46	
19	44771	LABEL - MADE IN USA	1
20	20080-70	CORD - LINE 110V IEC CONN	1
21	46879	PLATE, R.H. SIDE	1
22	47149	LCD CONTROL MODULE	1

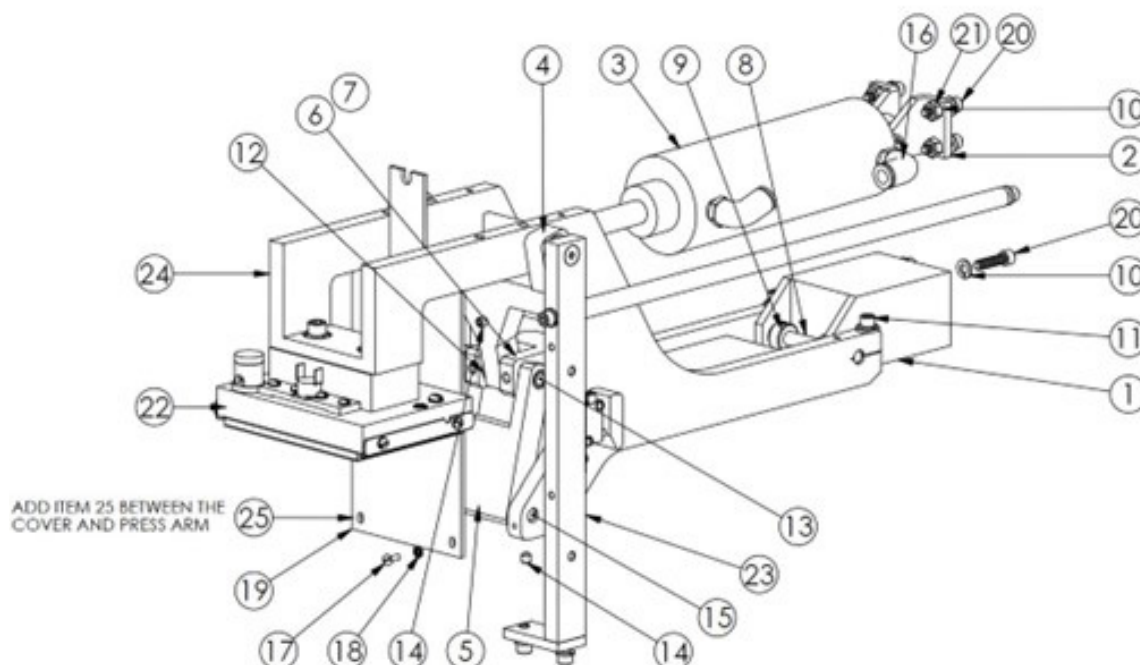
Drawing 02 Platen Assembly


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	45587	PLATEN BLOCK	1
2	45619	RETAINER, PLATEN HOLDER	1
3	45582	PLATEN HOLDER GUIDE WELDMENT	2
4	45621	PLATEN HOLDER	1
5	45642	SCREW ASSY	4
6	21029-32	THUMB SCREW 1/4-20 X 3/4 LG X 3/4 HD	4
7	21062-03-D	FLAT SOC HD SCR 8-32 X 1/2	4
8	24075-26	SPRING - COMPRESSION	4
9	46833	COVER, PLATEN BASE	1
10	45637	HARD RUBBER PLATEN	2
11	21069-03-E	PHS 6-32 X 1/4 LG SS	4
12	45620	STOP, PLATEN HOLDER	1
13	21021-05-C	# 6 SPLIT LOCKWASHER	8
14	21006-06-C	SHLD SCR 3/8 X 1 1/4 LG	1
15	21061-01-B	BUTTON HD SCR 6-32 X 1/4"	4

Note 1:

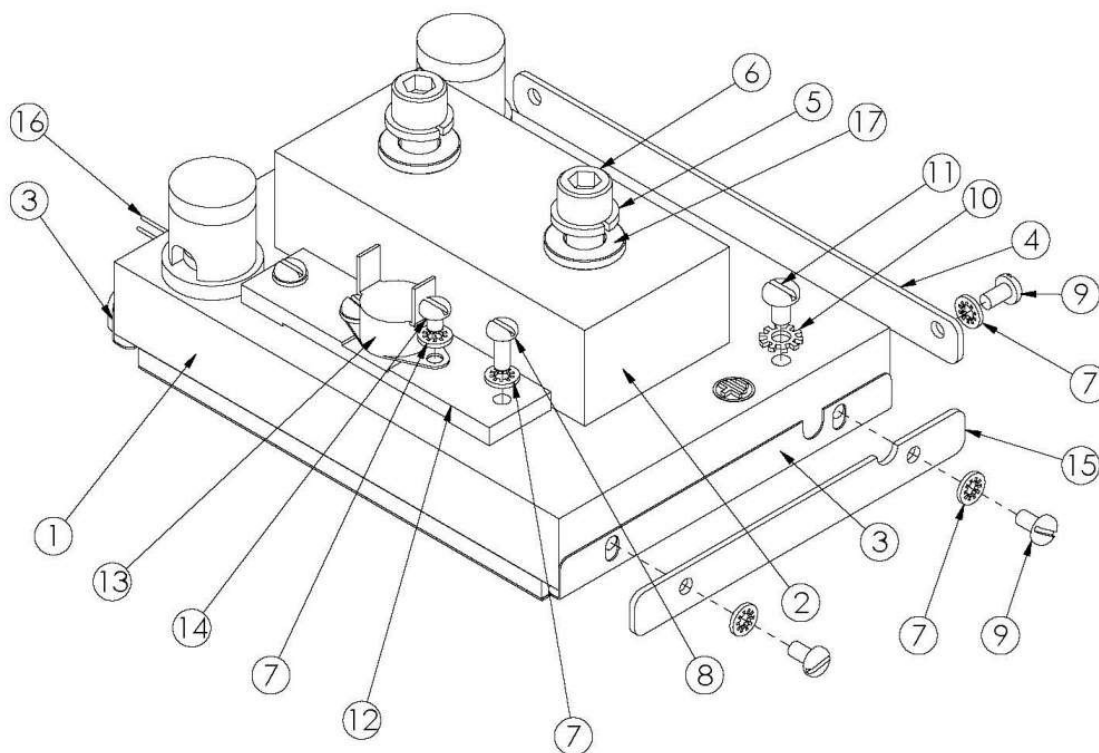
If the machine is set up for printing, use print platen (45637)

If the machine is set up for transfers, use sealing pad assembly (46009)

Drawing 03 Press Arm Assembly


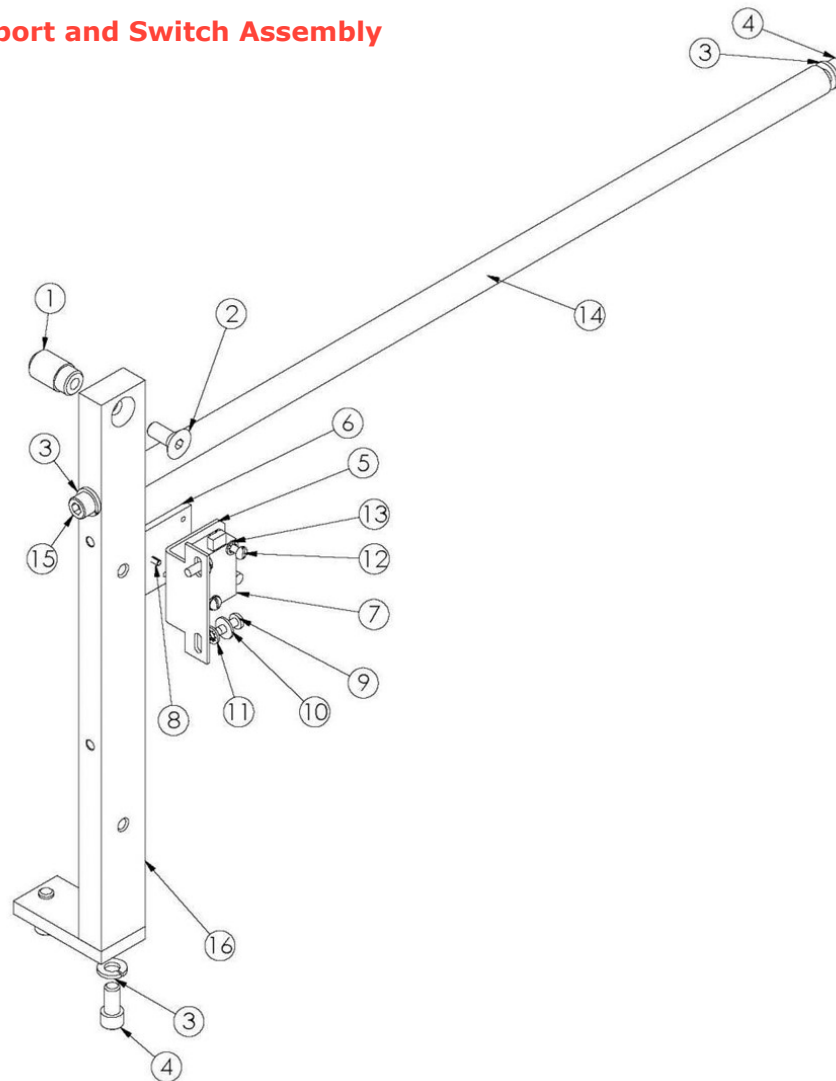
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	45591	ARM SUPPORT ASSY	1
2	22010-57	PIVOT MOUNT BRKTS (BIMBA)	1
3	22010-56	AIR CYLINDER, 2 1/2 BORE 3 1/2 STROKE	1
4	45578	UPPER LINK ASSY	1
5	46055	LOWER LINK ASSY	1
6	45589	CLEVIS, SEALING CYLINDER	1
7	21051-20-C	NUT, HEX JAM 1/2-20	1
8	45593	SHAFT, PRESS ARM	1
9	24016-22	SET SCREW COLLAR 3/8 BORE	2
10	21021-09-C	LOCKWASHER - SPLIT 1/4	10
11	21011-04-H	SET SCR 8 X 32 X 3/16	2
12	21022-12	THRUST WASHER 3/8 I.D.X3/4O.D.X.06TK	2
13	45573	SHAFT, CENTER LINK PIVOT	1
14	21011-05-L	SET SCW - CUP 1/4-20 X 1/4 LG	4
15	45583	SHAFT, LOWER LINK PIVOT	1
16	22015-34	ELBOW - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	2
17	21029-48	BUT HD 8 X 32 X 3/8	2
18	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	2
19	46937	COVER, FRONT	1
20	21063-08-K	SHCS 1/4-20 X 1.0 LG	8
21	21051-11-A	HEX NUT 1/4 - 20	4
22	HEATER ASSY	SEE PAGE 35	
23	SUPPORT/SWITCH ASSY	SEE PAGE 36	
24	46947	PRESS ARM MACHINING	1
25	21023-23	NO. 8 FLAT LOCKWASHER	2

Drawing 04 Heater Assembly



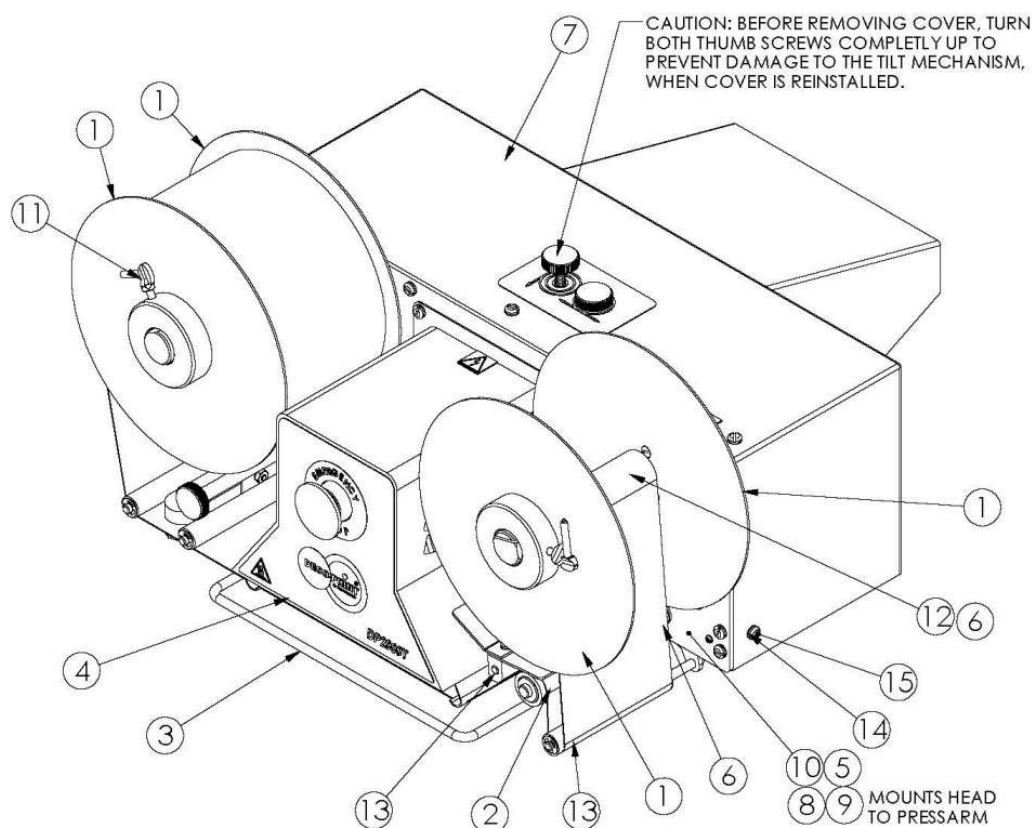
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1*	45585	SEALING IRON MACHINING 110V	1
2	45579	ISOLATOR BLOCK	1
3	45849	GUIDE WELDMENT,	2
4	45643	STOP, PRINTING PLATE	1
5	21021-10-C	LOCKWASHER #5/16 SPLIT	2
6	21050-192	SHCS 5/16-18 X 2.0 LG S.S.	2
7	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	10
8	21069-05-E	PHS 6-32 X 3/8 LG SS	2
9	21069-03-E	PHS 6-32 X 1/4 LG SS	6
10	21021-06-B	LOCKWASHER - EXT NO. 8	1
11	21069-03-F	PHS 8-32 X 1/4 LG SS	1
12	45451	ADAPTER, HIGH LIMIT	1
13	20018-24	THERMOSTAT- HI LIMIT	1
14	21069-02-E	PHS 6-32 X 3/16 LG SS	2
15	46942	PLATE, PRINT GUIDE SUPPORT	2
16	46904	TEMPERATURE SENSOR ASSY	1
17	21023-03	5/16 FLAT WASHER	2

Drawing 05 Support and Switch Assembly



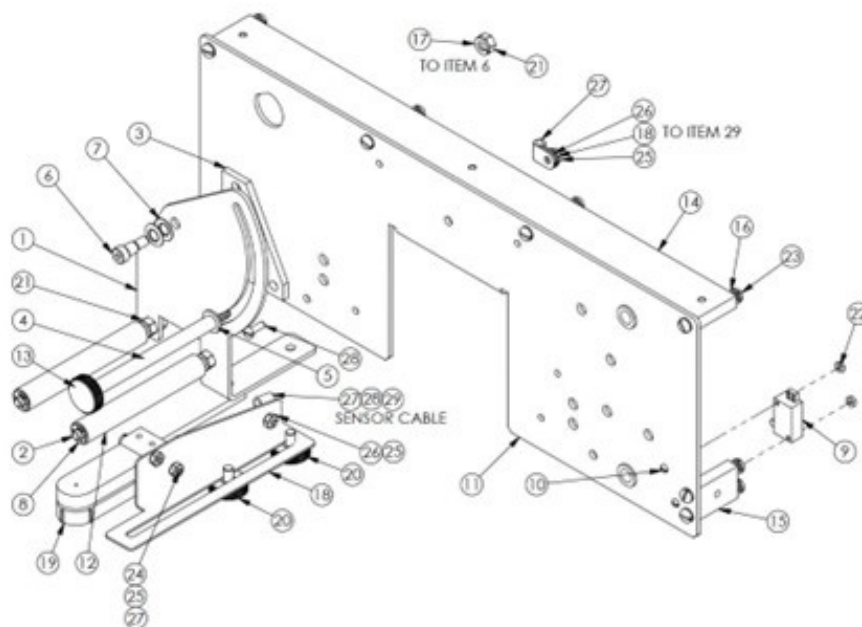
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	45576	STUD, PIVOT	1
2	21062-05-G	FHSCS 1/4 - 20 X 3/4 LG	1
3	21021-09-C	LOCKWASHER - SPLIT 1/4	4
4	21061-03-F	BUT HD SCR 1/4 X 20 X 1/2	3
5	45613	BRACKET, SEAL SWITCH	1
6	45712	NUT PLATE, SEAL SWITCH	1
7	20055-73	SWITCH - MICRO	1
8	21033-03-C	SPRING PIN, 1/8 X 3/8 LG	1
9	21029-48	BUT HD 8 X 32 X 3/8	2
10	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	2
11	21023-22	WASHER - FLAT NO. 6	2
12	21057-08-C	RHS 4-40 X 5/8 LG	2
13	21021-03-A	NO. 4 LOCKWASHER, INTERNAL TOOTH #4, ZINC PLATED	2
14	46940	ROD, SUPPORT	1
15	21011-04-H	SET SCR 8 X 32 X 3/16	1
16	46946	SUPPORT, WELD & MACHING R.H.	1

Drawing 06 Head Assembly

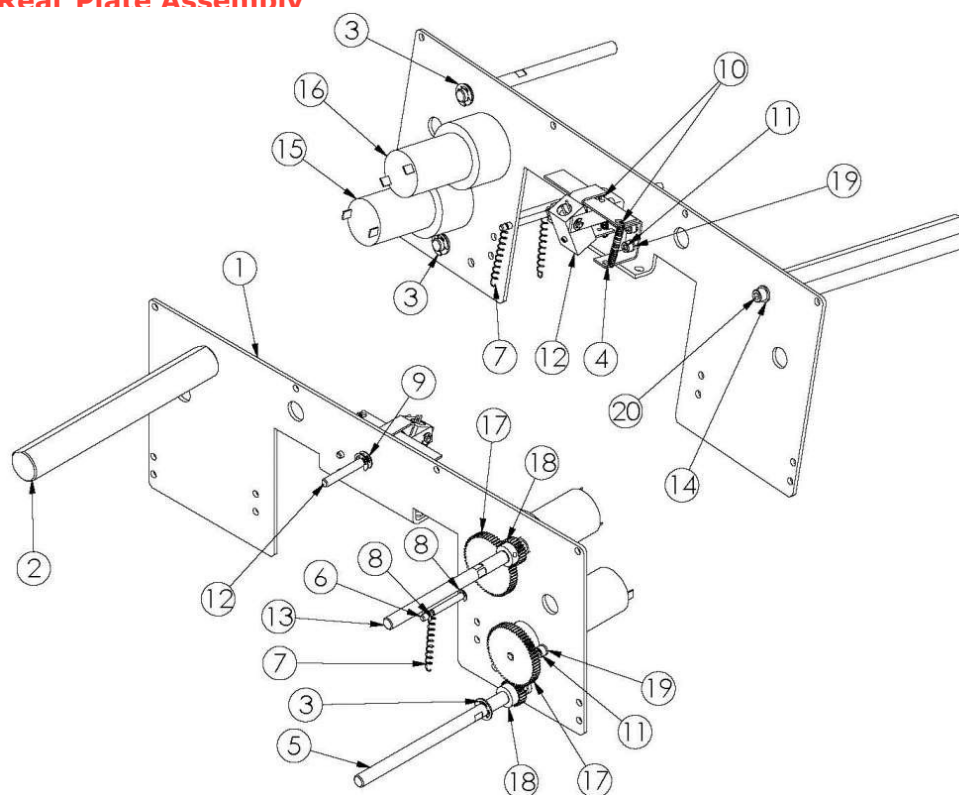


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46893	FLANGE ASSY	4
2	46916	DRIVE ROLL ASSY	1
3	TOUCH GUARD ASSY	SEE PAGE 42	1
4	COVER ASSY, HEATER	SEE PAGE 43	1
5	REAR PLATE ASSY	SEE PAGE 39	1
6	21011-04-K	SET SCREW 10-32 X 3/16 LG	4
7	COVER ASSY, HEAD	SEE PAGE 5-13	1
8	21063-05-K	SHCS 1/4 - 20 X 5/8 LG	4
9	21021-09-C	LOCKWASHER - SPLIT 1/4	4
10	FRONT PLATE ASSEM	SEE PAGE 38	1
11	21065-05-D	THUMB SCREW 10-32 X 1" W/ NYLON TIP	4
12	46895	SHAFT, TAKE UP	1
13	DANCER ROLL ASSY	SEE PAGE 41	1
14	21021-07-C	NO. 10 SPLIT LOCKWASHER	11
15	21060-05-H	BINDER HD 10-32 X 3/8 LG	11

**Drawing 07 Front
Plate Assembly**

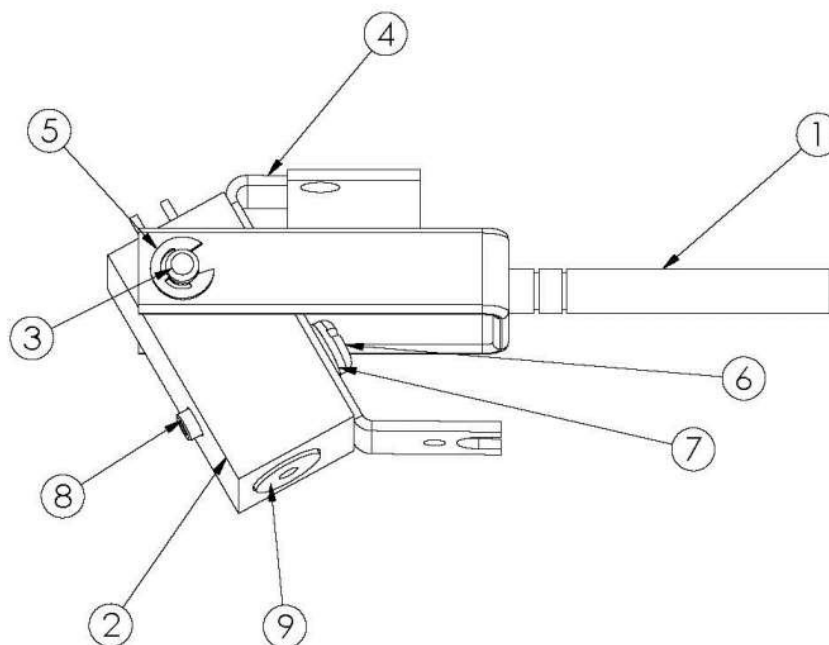


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46899	BRACKET, SENSOR	1
2	46900	SHAFT, SENSOR ROLL	2
3	46901	PLATE, SENSOR BRACKET SPACER	1
4	46902	SPACER, CLAMP SCREW	1
5	21023-02	WASHER, FLAT 1/4	1
6	21006-01-B	SHOULDER SCREW 5/16 X 3/8 LG	1
7	21050-232	BELLEVILLE DISC SPRING .317 X .625 X .042	2
8	D-9702	E-RING 1/4	4
9	20055-73	SWITCH - MICRO	1
10	21057-08-C	RD HD 4 X 40 X 5/8	2
11	46885	PLATE, FRONT	1
12	46939	ROLLER, IDLER	2
13	46941	THUMB SCREW ASSY 1/4-20 X 5"LG	1
14	46943	SPACER, MACHINE HEAD PLATES	1
15	46921	SPACER, HEAD PLATE	2
16	21021-07-C	NO. 10 SPLIT LOCKWASHER	16
17	21021-09-C	LOCKWASHER - SPLIT 1/4	1
18	46903	BRACKET, SENSOR ADJ.	1
19	46944	SENSOR ASSEMBLY	1
20	21023-02	WASHER, FLAT 1/4	2
21	21051-11-A	HEX NUT 1/4 - 20	5
22	21051-03-A	NO.4-40UNC HEX NUT, ZINC PLATED	2
23	21060-05-H	BINDER HD 10-32 X 3/8 LG	16
24	21058-13-F	PHS - 8-32 X 1 1/4 LG	2
25	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	4
26	21051-07-A	HEX NUT - NO. 8-32	4
27	D-1453-1	CLAMP - 3/16 CABLE	2
28	21058-07-F	PHS 8-32 X 1/2 LG	2
29	21023-23	WASHER - FLAT NO. 8	2

Drawing 08 Rear Plate Assembly


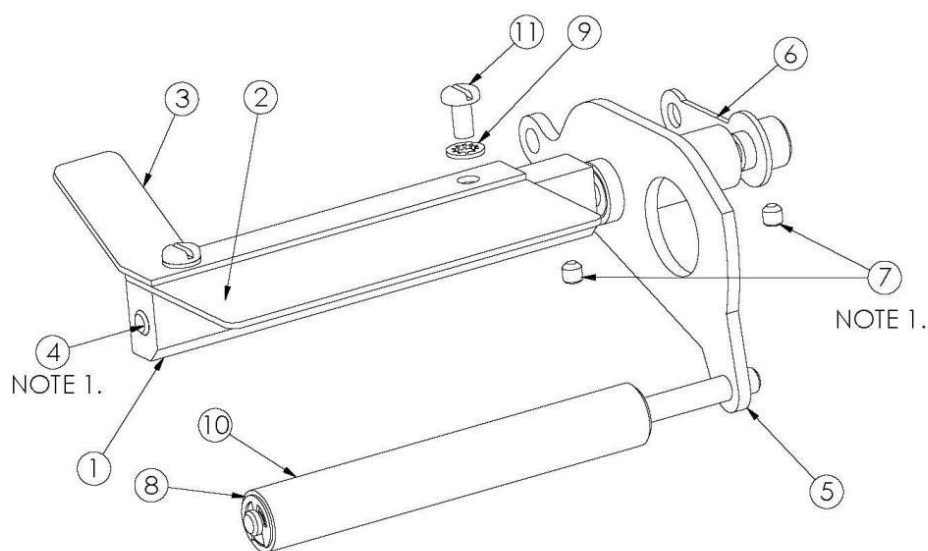
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46886	PLATE, REAR	1
2	46778	SHAFT, UNWIND	1
3	D-9705	E-RING 3/8	3
4	46936	BRACKET, LASER SPRING	1
5	46915	SHAFT, DRIVE ROLL	1
6	46919	PIN, DRIVE ROLL SPRING	1
7	DF-7180	SPRING - EXT LE-029C-4	2
8	D-9701	E-RING 3/16	2
9	D-9702	E-RING 1/4	2
10	24080-36	SPRING - EXT LE-031C-1	2
11	21063-03-J	SHCS - 10-32 X 3/8 LONG	6
12	LASER ASSY	SEE PAGE 40	1
1	DANCER ROLL ASSY	SEE PAGE 41	1
13	46881	SHAFT, TAKE-UP DRIVE	1
14	21021-09-C	LOCKWASHER - SPLIT 1/4	1
15	46892	MOTOR ASSY, CAPSTAN	1
16	46891	MOTOR ASSY, TAKE-UP	1
17	24035-26	GEAR, 60T 32DP 1/4 BORE	2
18	24035-27	GEAR, 24T 3/8 BORE MODIFIED	2
19	21021-07-C	LOCKWASHER - SPLIT NO. 10	6
20	21061-03-F	BUT HD SCR 1/4 X 20 X 1/2	1

Drawing 09 Laser Assembly

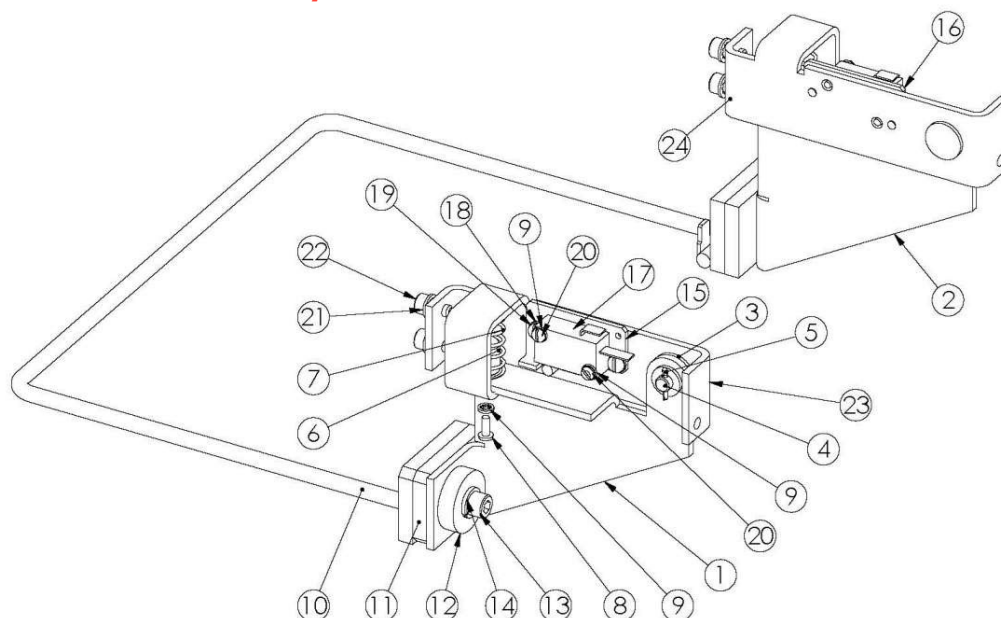


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46922	YOKE, LASER	1
2	46934	PIVOT BLOCK, LASER	1
3	46933	PIN, LASER BLOCK	1
4	46935	BRACKET, LASER BLOCK	1
5	D-9701	E-RING 3/16	2
6	21058-03-F	PHS 8 - 32 X 1/4 LG	2
7	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	2
8	21011-04-H	SET SCREW 8-32 X 3/16 LG	1
9	46896	LASER LIGHT ASSY	1

Drawing 10 Dancer Roller Assembly

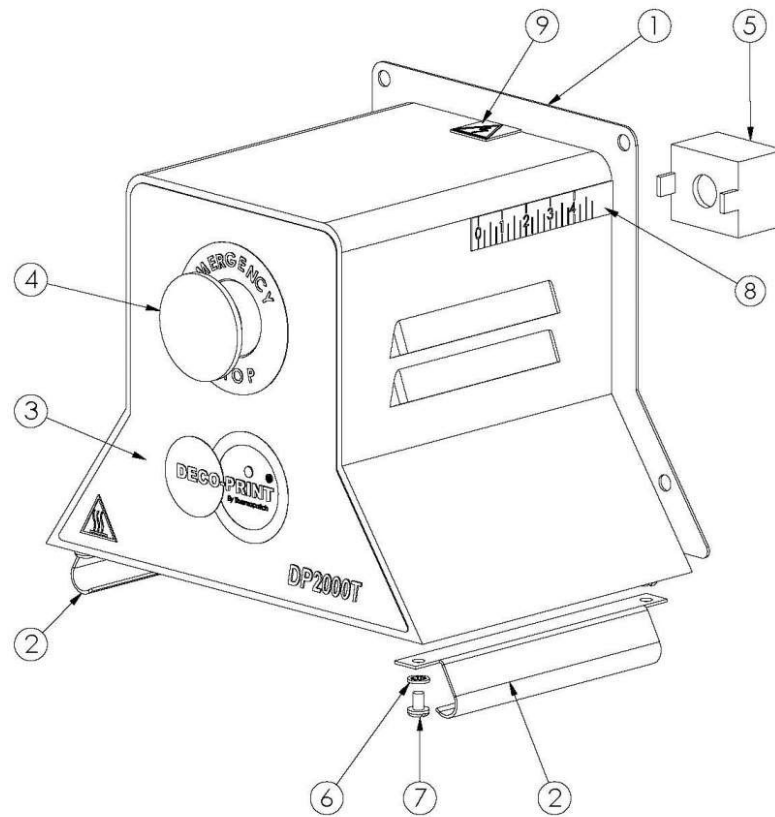


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46912	BLOCK, LEAF SPRING	1
2	46914	LEAF SPRING	1
3	46913	HANDLE, SPRING	1
4	46909	SHAFT, PIVOT	1
5	46905	DANCER ROLL ARM	1
6	46910	ARM ASSY, SPRING	1
7	21011-04-K	SET SCREW 10-32 X 3/16 LG	2
8	D-9702	E-RING 1/4	2
9	21021-07-C	NO. 10 SPLIT LOCKWASHER	2
10	46939	ROLLER, IDLER	1
11	21060-05-H	BINDER HD 10-32 X 3/8 LG	2

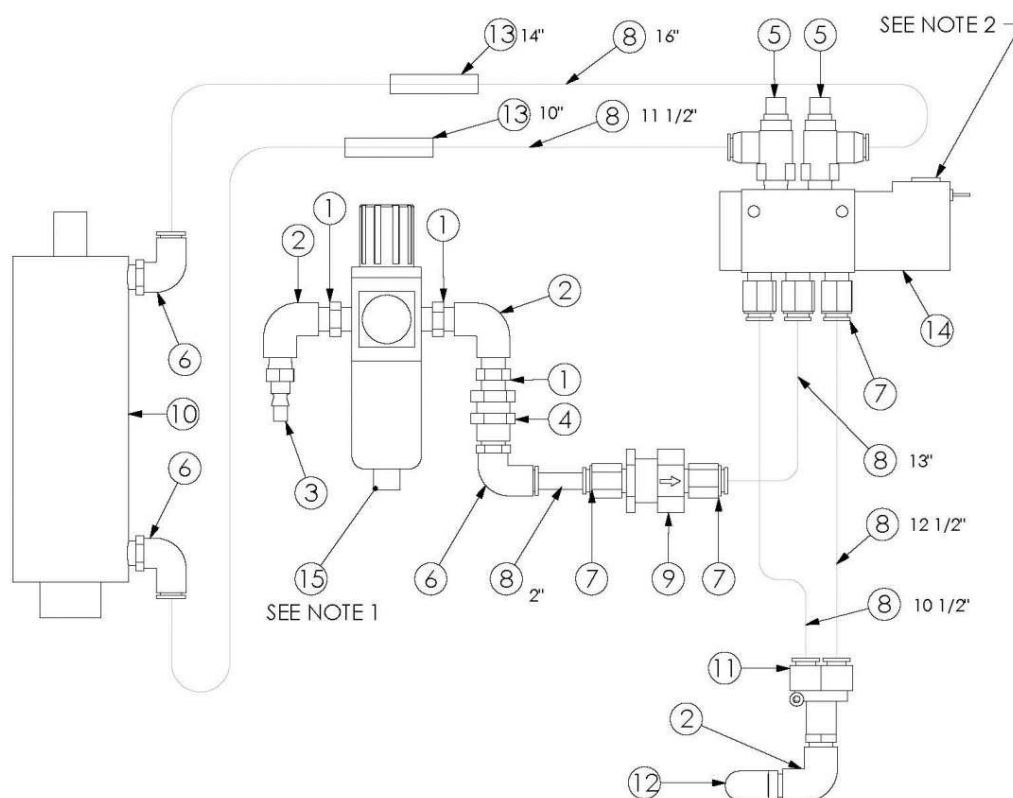
Drawing 11 Touch Guard Assembly


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46053	SPRING BRKT, R.H.	1
2	46054	SPRING BRKT, L.H.	1
3	21022-12	THRUST WASHER 3/8 I.D.X3/40.D.X.06TK	2
4	46056	PIN, SHOULDER	2
5	21050-111	COTTER PIN 1/16 X 1/2 LG	2
6	45612	SPRING RETAINER	2
7	24075-39	SPRING, COMPRESSION	2
8	21060-04-C	BHS 4-40 X 5/16 LG	2
9	21021-03-C	NO. 4 SPLIT LOCKWASHER	6
10	45606	TOUCH GUARD WELDMENT	1
11	45605	SPACER, TOUCH GUARD	2
12	45604	INSULATOR, TOUCH GUARD	2
13	21063-08-K	SHCS 1/4-20 X 1.0 LG	2
14	21021-09-C	1/4 SPLIT LOCKWASHER	2
15	45657	PLATE, R.H. SWITCH MTG	1
16	45658	PLATE, L.H. SWITCH MTG	1
17	20056-23	SWITCH - MICRO	2
18	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	4
19	21058-03-E	PHS 6 - 32 X 1/4 LG	4
20	21057-08-C	RHS 4-40 X 5/8 LG	4
21	21021-07-C	NO. 10 SPLIT LOCKWASHER	4
22	21063-03-J	SHCS - 10-32 X 3/8 LONG	4
23	46948	BRACKET, R.H. GUARD SWITCH	1
24	46949	BRACKET, L.H. GUARD SWITCH	1

Drawing 12 Heater Cover Assembly



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46884	COVER, HEATER	1
2	45597	TAPE GUIDE	2
3	46938	LABEL, DP2000T FRONT	1
4	20055-75	STOP SWITCH ACTUATOR	1
5	20056-28	CONTACT BLOCK, E-STOP	1
6	21021-06-C	NO. 8 SPLIT LOCKWASHER	4
7	21069-03-F	PHS 8-32 X 1/4 LG SS	4
8	46880	SCALE, 4" TAPE WIDTH	2
9	45426	LABEL, HIGH VOLTAGE	1

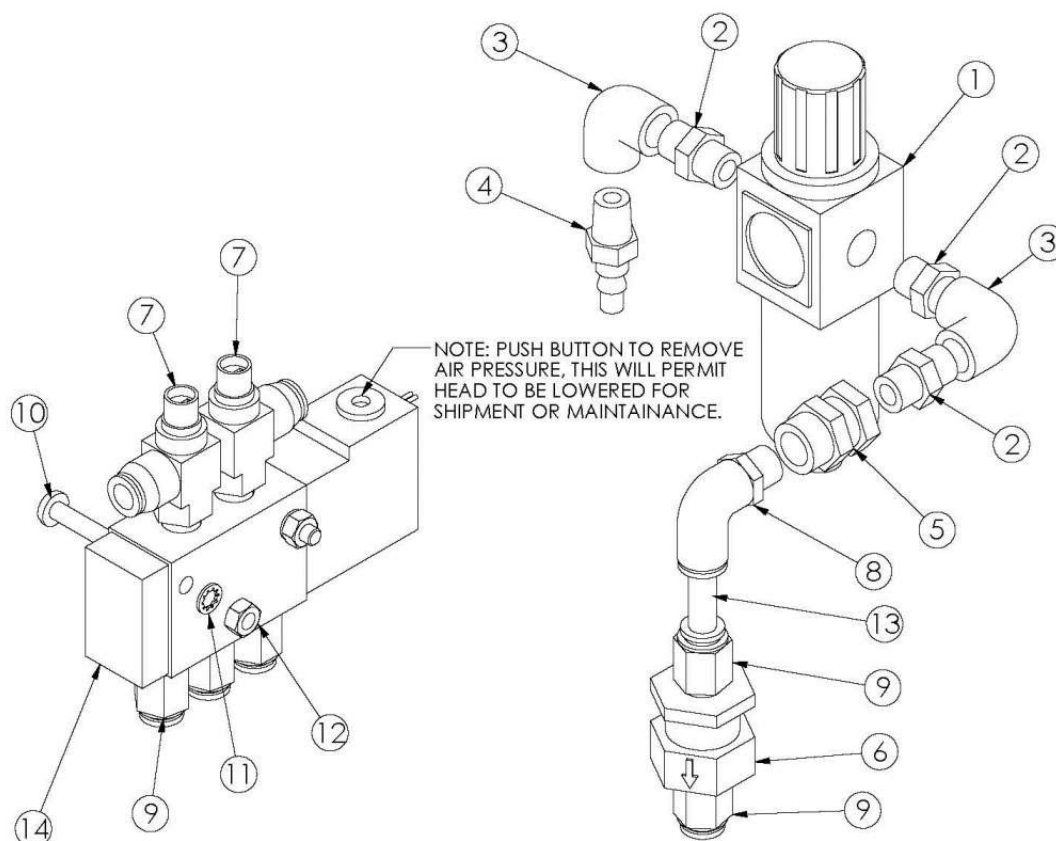
Drawing 13 Pneumatic Diagram


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	DH-6786	NIPPLE - HEX 1/4 NPT	3
2	DH-6761	ELBOW - 90 DEG 1/4 NPT	3
3	DH-6797	ADAPTER - MALE HOSE 1/4 MNPT	1
4	22030-38	FITTING - BULKHEAD 1/4 NPT	1
5	22046-09	AIR FLOW CONTROL RT ANGLE 1/4 NPT	2
6	22015-34	ELBOW - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	3
7	22005-45	CONN - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	5
8	22030-09	POLY-FLOW 3/8 O.D X 1/4 I.D.	65.5"
9	22045-89	VALVE - IN LINE CHECK 1/4 NPT	1
10	22010-56	AIR CYLINDER, 2 1/2 BORE 3 1/2 STROKE	1
11	22030-53	BRANCH WYE 1/4 MPT X 3/8 TUBE	1
12	22045-84	MUFFLER 1/4 MPT	1
13	20081-57	VARGLAS SLEEVING 7/16	24"
14	46898	AIR SOLENOID W/CONNECTOR	1
15	22045-91	AIR FILTER/REGULATOR & GAUGE	1

NOTE 1: FOR A 220V MACHINE, USE 22045-94 REGULATOR 0-10 BARS

NOTE 2: PUSH BUTTON TO REMOVE AIR PRESSURE, THIS WILL PERMIT HEAD TO BE LOWERED FOR SHIPMENT OR MAINTENANCE

Drawing 14 Valve and Regulator Assembly

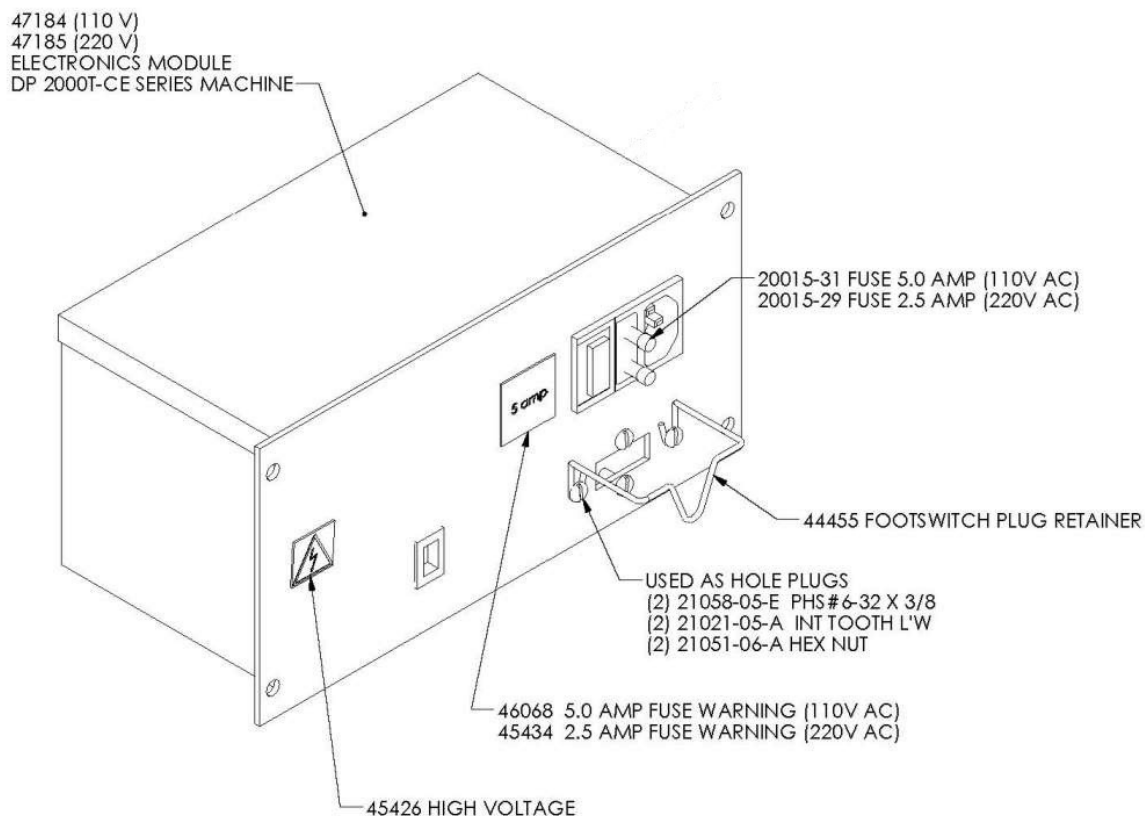


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	22045-91	AIR REGULATOR/FILTER/GAUGE 0-150 PSI	1
2	DH-6786	NIPPLE - HEX 1/4 NPT	3
3	DH-6761	ELBOW - 90 DEG 1/4 NPT	2
4	DH-6797	ADAPTER - MALE HOSE 1/4 MNPT	1
5	22030-38	FITTING - BULKHEAD 1/4	1
6	22045-89	VALVE - IN LINE CHECK 1/4 NPT	1
7	22046-09	AIR FLOW CONTROL RT ANGLE 1/4 NPT	2
8	22015-34	ELBOW - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	1
9	22005-45	CONN - 1/4 MPT X 3/8 TUBE	5
10	21058-15-I	PAN HEAD SCREW 1/4-20 X 1 3/4	2
11	21021-09-C	1/4 SPLIT LOCKWASHER	2
12	21051-11-A	HEX NUT 1/4 - 20	2
13	TUBE, 2.0 LONG	POLY-FLOW 3/8 O.D X 1/4 I.D.	1
14	46898	AIR SOLENOID ASSY W/CONNECTOR	1

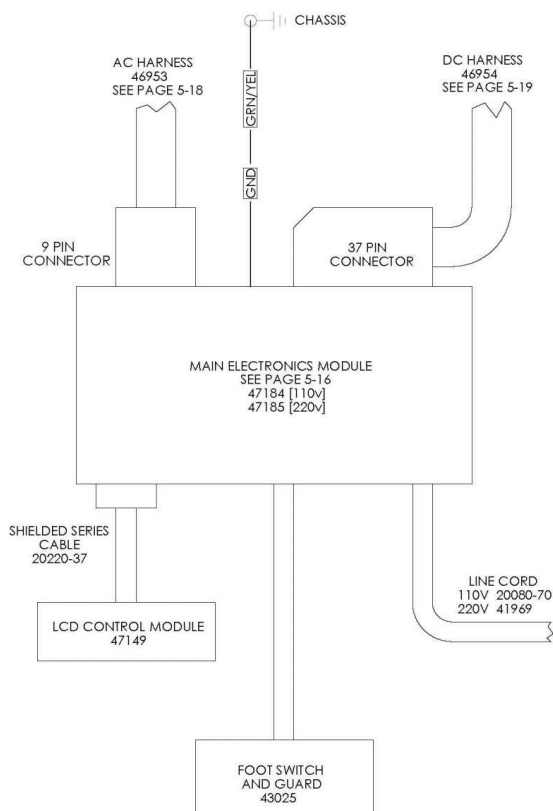
NOTE 1: FOR A 220V MACHINE, USE 22045-94 REGULATOR 0-10 BARS

NOTE 2: SEE DRAWING 13, FOR COMPLETE PNEUMATIC DIAGRAM

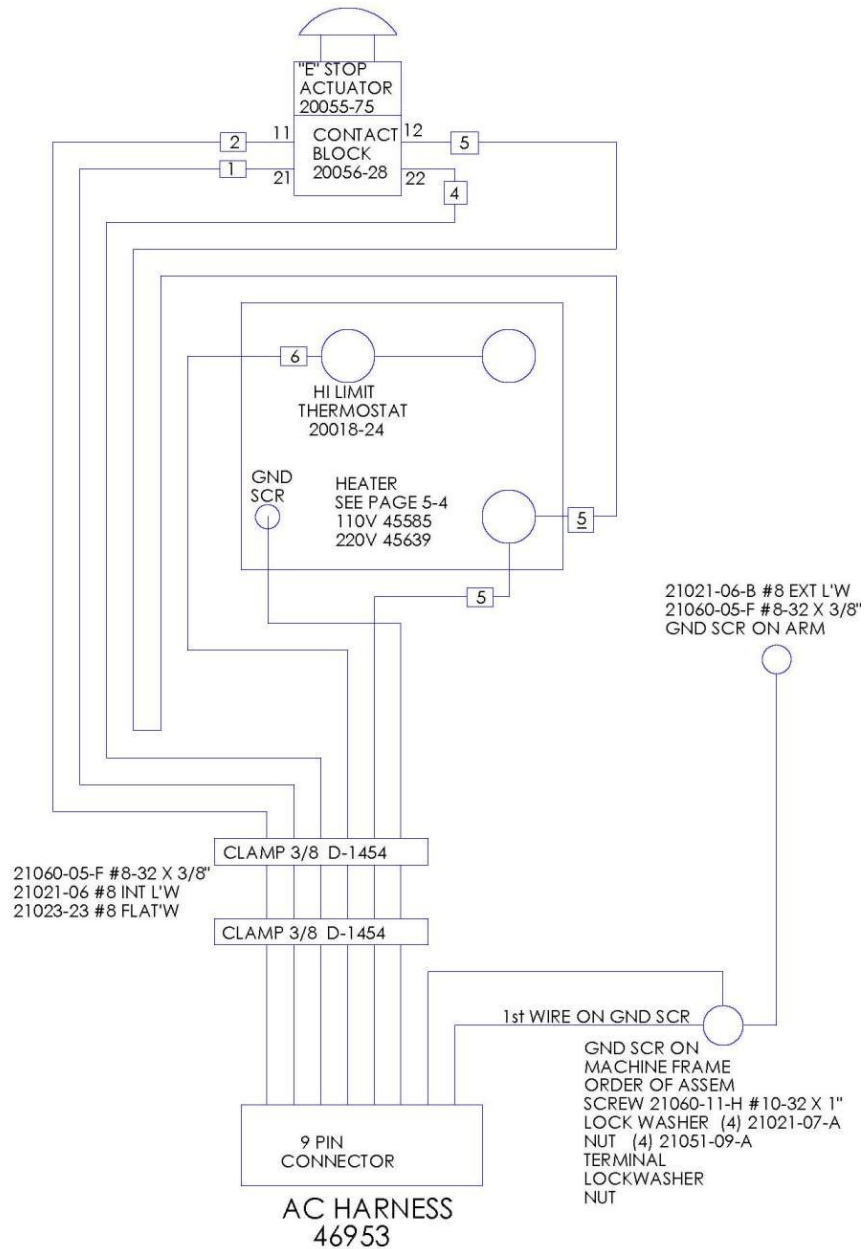
Drawing 15 Electronics Module



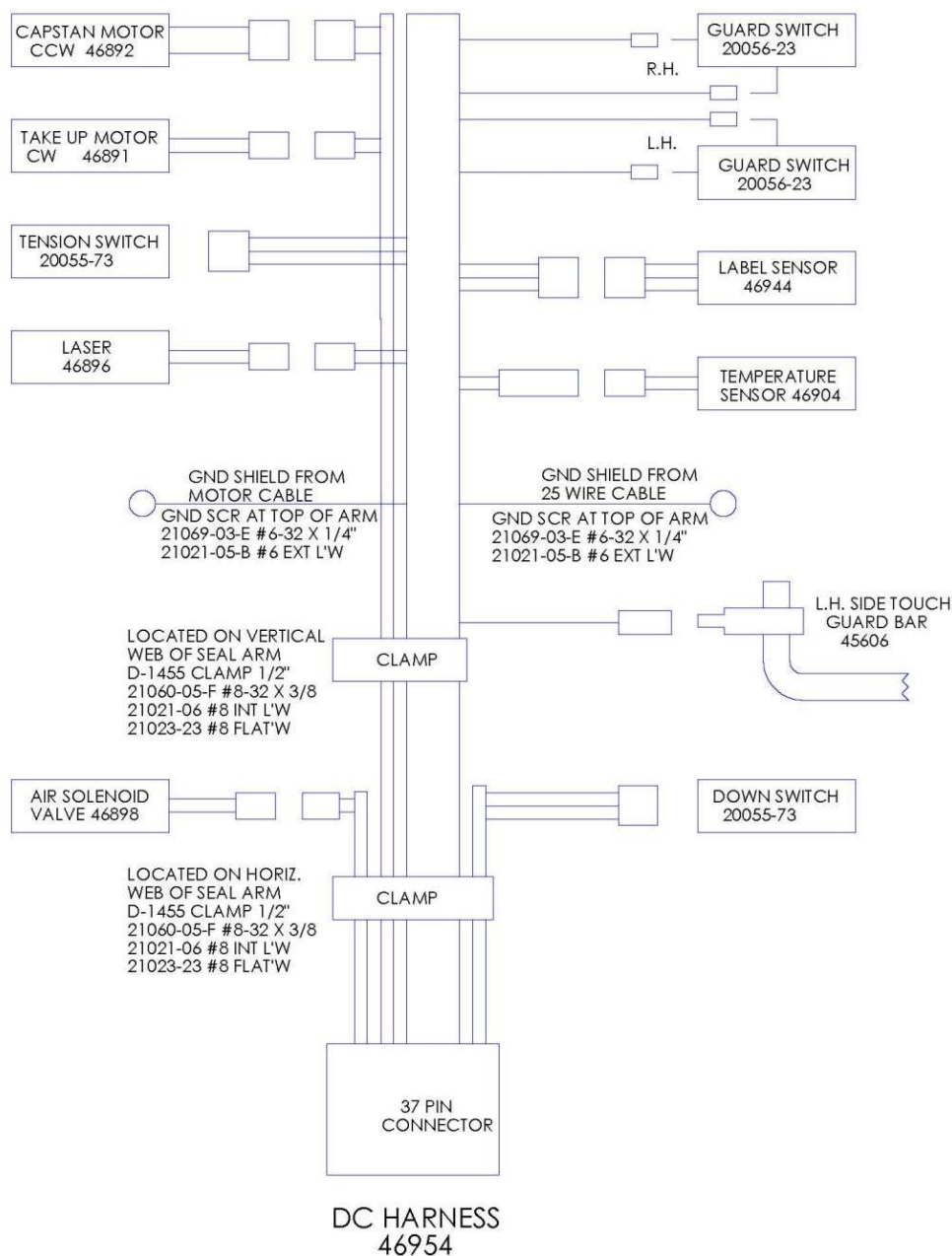
Drawing 16 Main Electronics Module



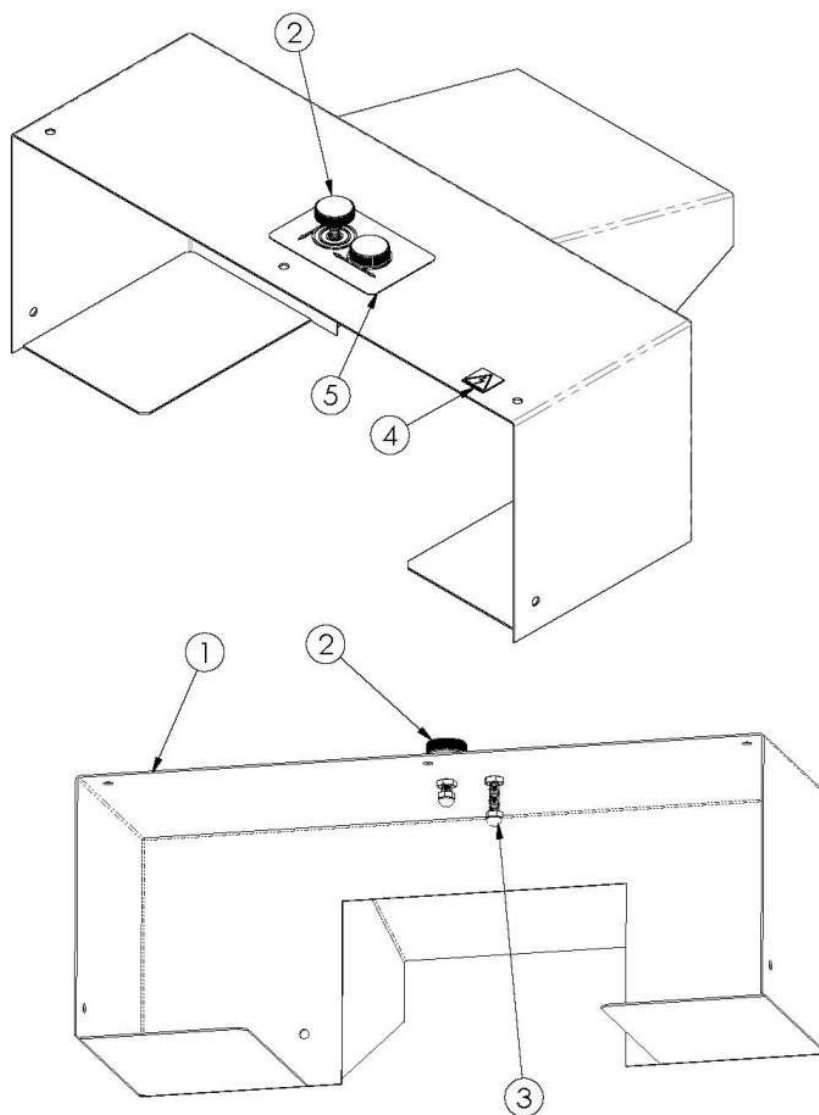
Drawing 17 AC Harness



Drawing 18 DC Harness



Drawing 19 Head Cover Assembly



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	46883	COVER, HEAD	1
2	21029-60	THUMB SCREW, 1" DIA KN'D HD, 1/4x20x1-1/4 LG	2
3	D-7212	ACORN HEX NUT 1/4-20	2
4	45426	LABEL, HIGH VOLTAGE	1
5	46945	LABEL, LASER TARGET	1

9. Konserwacja.

Gumowa płyta dociskowa

Czyścić często, wycierając miękką, czystą szmatką. Wymień płytkę dociskową, gdy się zużyje. Aby go wymienić, wyjmij zużyty i zastąp go nowym zespołem.

Zasilanie sprężonym powietrzem

- Utrzymuj dopływ filtrowanego powietrza.
- Codziennie sprawdzaj filtr powietrza.
- Opróżnij, naciskając przycisk w dolnej części misy filtra.

Ogólny

Utrzymuj wnętrze maszyny wolne od ciał obcych, w tym kłacek.

Osłona z teflonu/włókna szklanego (używana do zgrzewania)

Czyścić często, wycierając miękką, czystą szmatką. Niepalny środek czyszczący, taki jak „EZ-Off”, nr części. DH-6873, może być używany zgodnie z instrukcją producenta.

Nigdy nie używaj łatwopalnych rozpuszczalników lub ściernych środków czyszczących na tej powierzchni.

10. Deklaracja zgodności

CE

My,
Thermopatch B.V.
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Holandia

w załączeniu deklarujemy, na naszą odpowiedzialność, że
urządzenie:

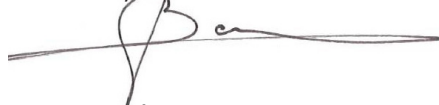
Thermopatch DP-2000-T Deco-Print,

którego ta deklaracja dotyczy, jest zgodne z poniższymi dyrek-
tywami:

2006/42/EG (dyrektywa maszynowa)

2004/108/EG (dyrektywa EMC)

Holandia, Almere 01-01-2021



Jan Bausch

UK
CA

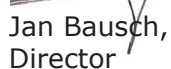
We,
Thermopatch BV
Draaibrugweg 14
1332 Almere
The Netherlands

declare that the DoC is issued under our sole responsibility and
belongs to the following product:

Thermopatch DP-2000-T Deco-Print, which this declaration re-
fers to, is in accordance with the conditions of the following
guidelines:

- Electromagnetic Compatibility Regulations (EMC) 2016
- Electrical Equipment (Safety) Regulations (LVD) 2016
- Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

The Netherlands, Almere, 01-06-2022



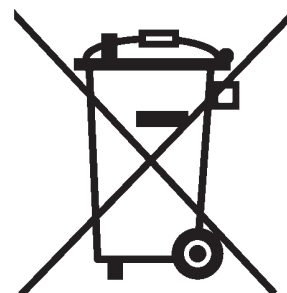
Jan Bausch,
Director

11. Koniec okresu użyteczności

Gdy skończy się okres eksploatacji maszyny, postępuj odpowiedzialnie. Części elektryczne, akcesorie i opakowania przekaż do recyklingu.

-Rozmontuj maszynę osobno na części stalowe, komponenty pneumatyczne, układy elektryczne.

-Po takim podziale można zwrócić je do recyklingu.



UWAGA!

Zawsze postępuj zgodnie z wytycznymi, dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa oraz zasadom utylizowania sprzętu obowiązującymi w Twoim kraju.

12. Zrzeczenie się

The information contained in these documents is confidential, privileged and only for the information of the intended recipient and may not be used, published or redistributed without the prior written consent of Thermopatch B.V.

The opinions expressed are in good faith and whilst every care has been taken in preparing these documents, Thermopatch B.V. makes no representations and gives no warranties of whatever nature in respect to these documents, including but not limited to the accuracy or completeness of any information, facts and/or opinions contained therein.

Thermopatch B.V., its subsidiaries, the directors, employees and agents cannot be held liable for the use and reliance of the opinions and findings in this document.

For any warranty Thermopatch B.V. refers to its general terms and conditions.

We can confirm that the machines we supply conform to CE when in standard configuration. Using sealing pads of any format other than the standard supplied with the machine may render the CE declaration invalid.

Thermopatch accepts no responsibility for any damage or injury that may result from possible non-conformity.

Choosing an alternative configuration other than the standard is at the customer's own responsibility.

Thermopatch Corporate Headquarters
Thermopatch European Headquarters
Thermopatch Australia Pty Ltd Australia
Thermopatch Canada Inc Canada

USA
The Netherlands
T +61 395325722
T +1 519 748-5027

T +1 315 446-8110
T +31 36 549 11 11
F +386 2 80 55 232
F +1 519 748-1543

F +1 315 445-8046
F +31 36 532 03 98
marktpatchaust@bigpond.com.au
broussel@thermopatch.com
sales@thermopatch.com
sales@thermopatch.nl