

Manuale

Forni 3D con Piano Scorrevole

3DVMS e 3DVMD

IMPORTANTE

Questo manuale contiene informazioni sui forni 3DVMS e 3DVMD: include l'introduzione al prodotto, le istruzioni per l'uso e le specifiche tecniche.

SICUREZZA

Elettricità

- Questa macchina contiene elementi ad alta tensione. Per evitare scosse elettriche, non aprire il coperchio della macchina quando la macchina è accesa o in uso. Inoltre, non aprire l'unità o i dispositivi di controllo, anche se l'alimentazione è spenta, quando il cavo di alimentazione è inserito.
- Accertarsi che la macchina sia spenta da almeno 10 minuti e utilizzare un multimetro per determinare se la tensione è dissipata prima di effettuare qualsiasi regolazione o controllo di cablaggio.
- Assicurarsi che la macchina sia correttamente posizionata a terra.
- Accertarsi che il cablaggio e le altre ispezioni sulla macchina siano affidate a tecnici qualificati.
- Qualsiasi parte del corpo umano in contatto con la macchina dovrebbe essere completamente asciutta per evitare scosse elettriche durante il funzionamento.

Fuoco

- La temperatura interna della macchina in funzione è superiore ai 150 °, quindi accertarsi che i materiali infiammabili siano lontano dalla macchina.
- Nel caso di un guasto alla macchina scollegare l'alimentazione e rimuovere manualmente il materiale posto all'interno per evitare potenziali rischi di incendio.
- Un tecnico deve essere presente quando la macchina viene accesa.

Altro

- Si prega di utilizzare gli strumenti di sollevamento appropriati per spostare la macchina.
- Non impilare, inclinare o capovolgere la macchina.
- Non esporre l'apparecchio a pioggia o umidità.
- Non accendere o far funzionare la macchina se è danneggiata, se mancano dei componenti o se non è configurata in modo corretto.
- Non coprire la ventola di raffreddamento superiore.

BREVE INTRODUZIONE

I forni 3DVMS e 3DVMD permettono di stampare in sublimazione su tantissime superfici curve e non lineari.

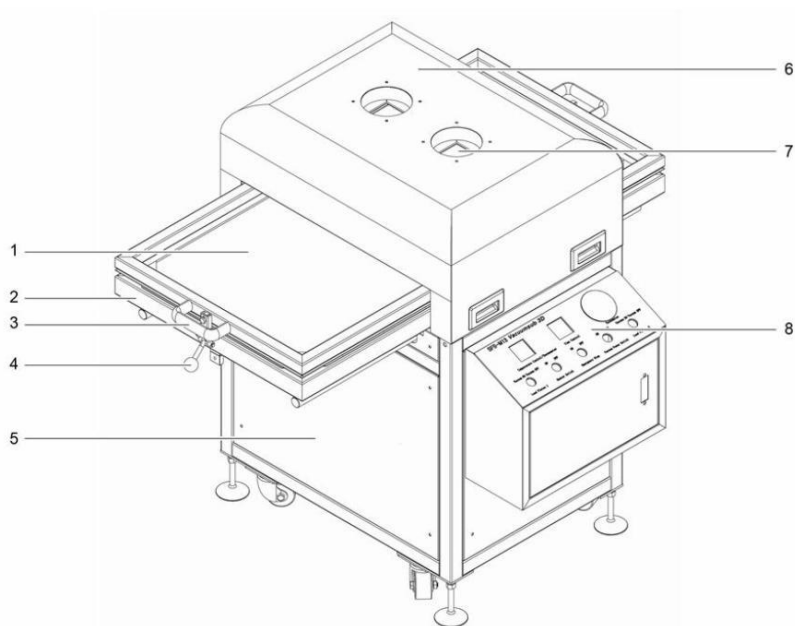
Le macchine sono dotate di una pompa pneumatica che crea un ambiente sotto vuoto per avviare il processo di trasferimento di calore. Questo sistema permette una distribuzione uniforme del calore su tutta la superficie dei prodotti da stampare. Ciò migliora notevolmente l'efficienza e la qualità di stampa (anche grazie al preciso controllo digitale della temperatura).

Efficienza

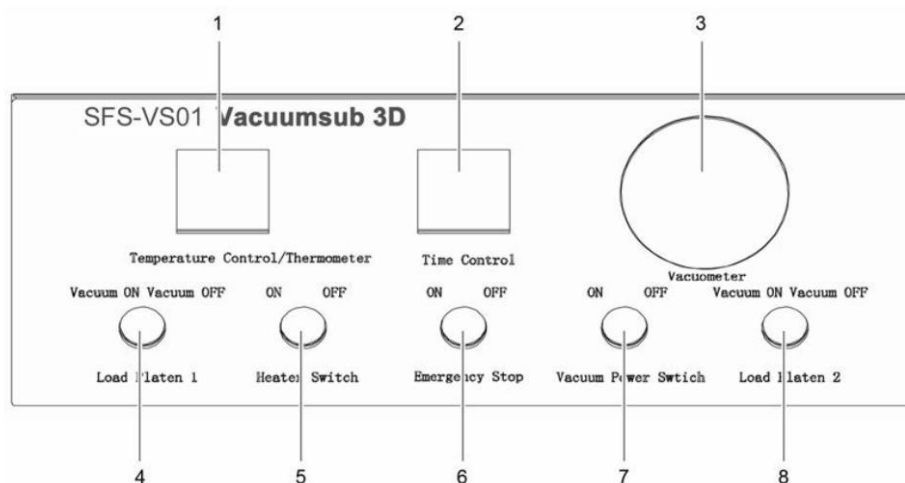
- Facile utilizzo.
- Il doppio piano di lavoro nella versione 3DVMD consente di risparmiare tempo e fatica preziosi.
- Piano di lavoro grande.

PRESENTAZIONE DEL PRODOTTO

Aspetto



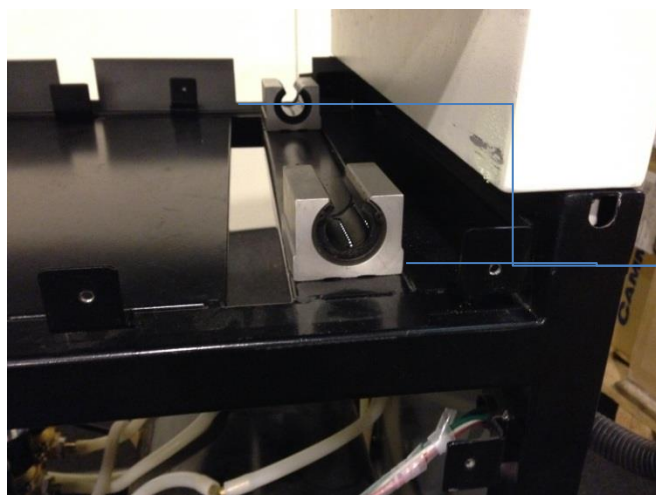
1. Membrana in silicone per sottovuoto	2. Piano di lavoro per carico oggetti
3. Piano da spingere manualmente	4. Leva per bloccare
5. Generatore di sottovuoto	6. Chassis di Copertura
7. Ventole di raffreddamento	8. Pannello di controllo



1. Controllo temperatura	2. Timer
3. Controllo sottovuoto	4. Controllo sottovuoto piano 1
5. Interruttore del riscaldamento	6. Interruttore di alimentazione generale
7. Interruttore per sottovuoto	8. Controllo sottovuoto piano 2

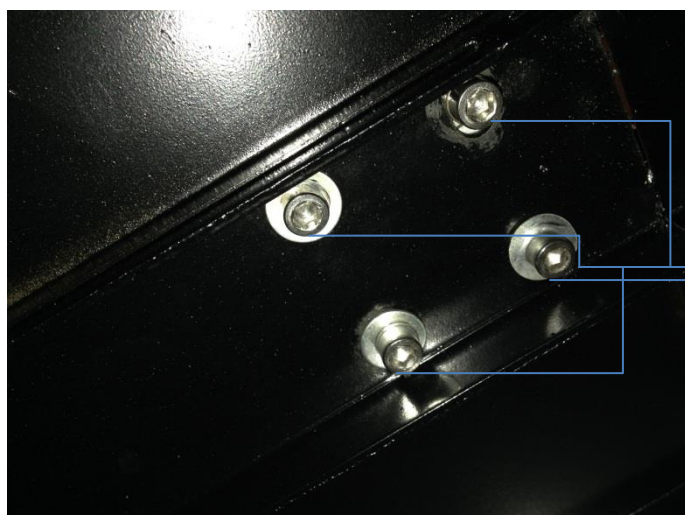
ASSEMBLAGGIO DEL PIANO DI LAVORO (SOLO PER IL MODELLO 3DVMD)

1. Posizionare le 4 guide di scorrimento del piano di lavoro sui fori come da foto sotto



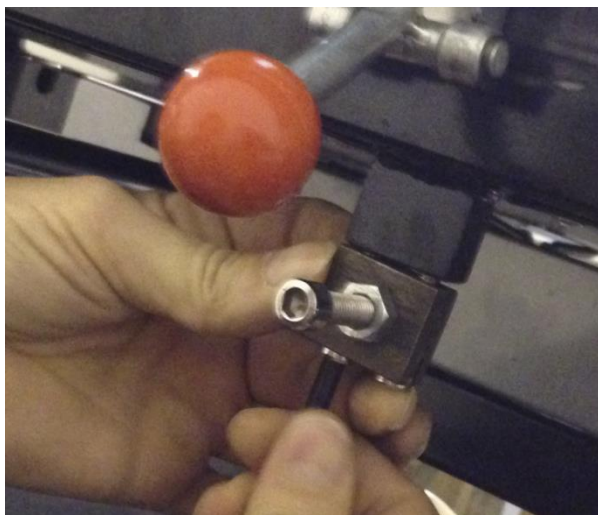
→ guide di scorrimento

2. Fissare le guide di scorrimento stringendo gli appositi perni come da foto sotto (non serrare completamente)

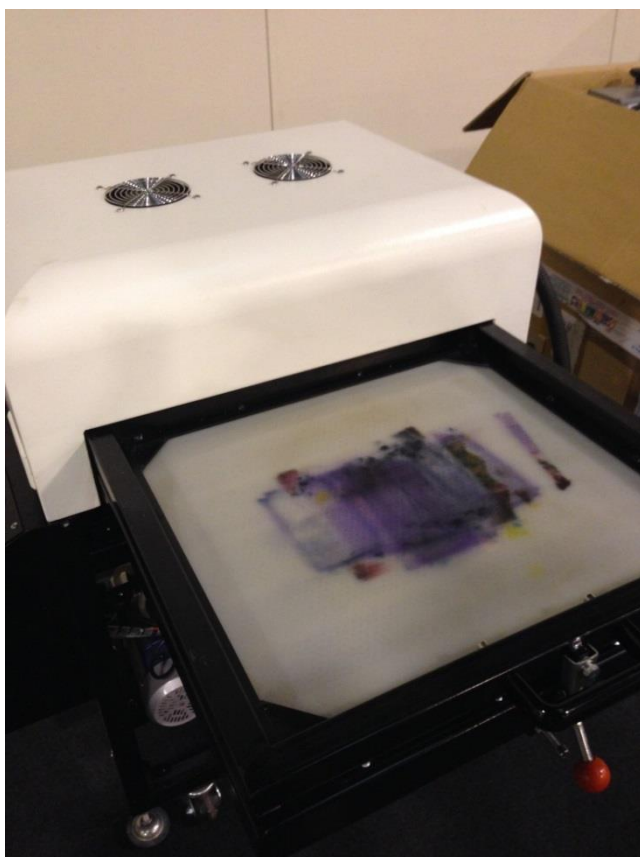


→ Perni di fissaggio delle guide

3. Togliere il fermo corsa del piano svitando le viti a brugola



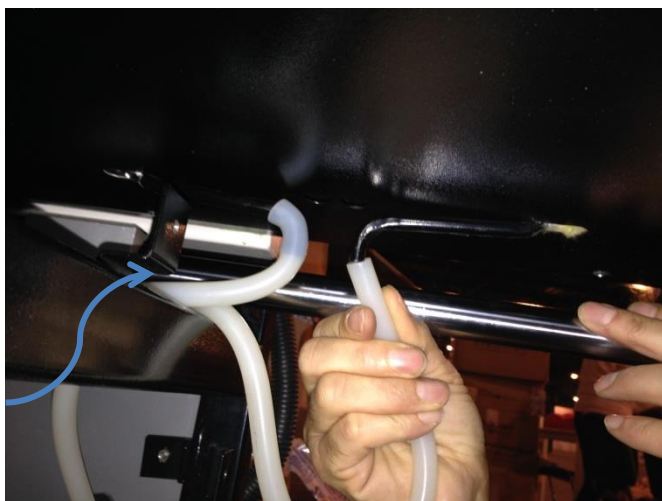
4. Inserire i tubi di acciaio del piano di lavoro nelle guide di scorrimento precedentemente fissate facendo attenzione al verso (il piano non è simmetrico nella parte inferiore, fare attenzione al lato dove scorrono i tubi).



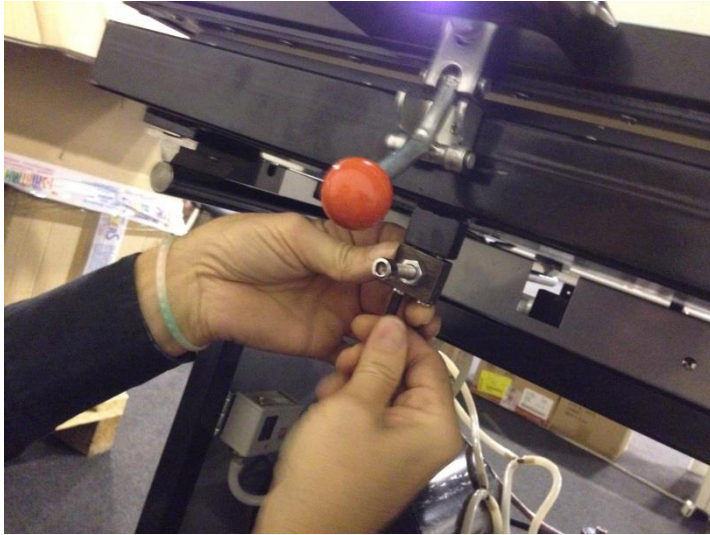
5. Individuare i 2 tubi di aspirazione da collegare sotto al piano di lavoro differenziando il destro dal sinistro



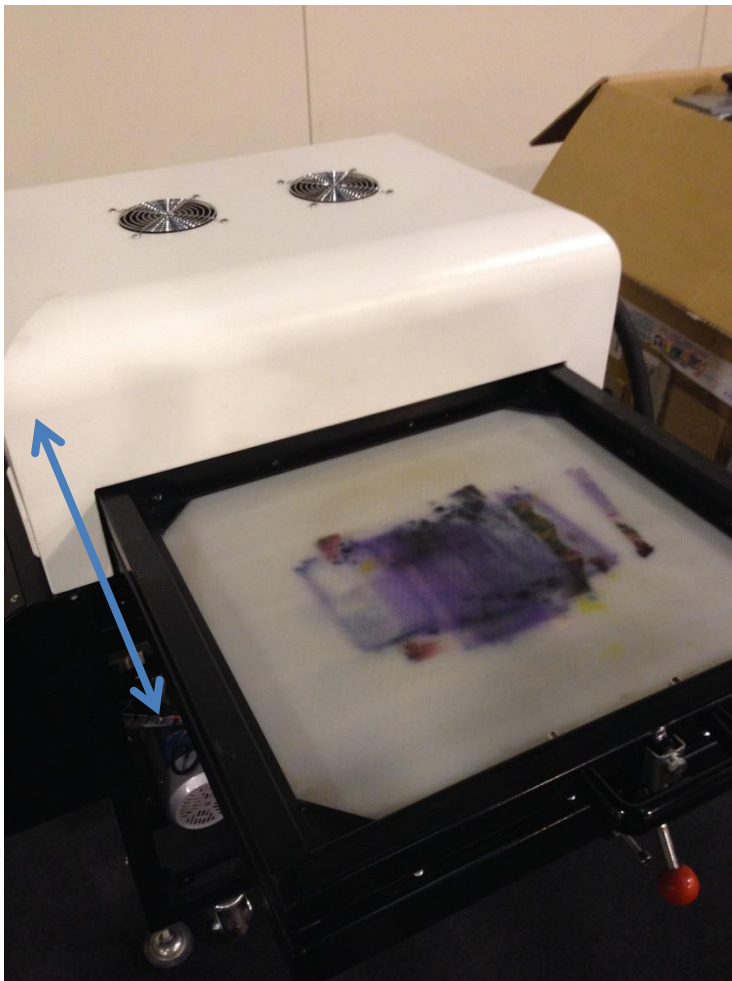
6. Collegarli sotto al piano di lavoro inserendoli negli appositi tubi in acciaio. Facendo attenzione a farli prima passare sopra la barra in acciaio nera come indicato nella foto



7. Rimontare il fermo corsa sul piano di lavoro



8. Controllare che il piano di lavoro scorra sulle guide facilmente e senza particolari ostruzioni (serrare i perni sotto le guide completamente).



IMPOSTAZIONI

Accensione e spegnimento

- Accertarsi che tutti i cavi elettrici siano connessi in modo corretto.
- Premere l'interruttore di alimentazione generale sul pannello di controllo per accendere la macchina.

Regolazione tempo di riscaldamento

- Rimuovere la copertura trasparente dal timer.
- Impostare il tempo di riscaldamento facendo click sui pulsanti piccoli sul pannello di controllo.

Regolazione temperatura di riscaldamento

- Accendere l'interruttore del tubo di riscaldamento per avviare il riscaldamento.
- Premere il pulsante [SET] sul pannello di controllo della temperatura.
- Premere il pulsante [<] per scegliere le cifre che si desidera regolare.
- Premere [^] o [v] per regolare la temperatura.
- Premere [SET] di nuovo per confermare la regolazione della temperatura.

Controllo sottovuoto

- Posizionare la stampa.
- Spingere la pellicola in silicone verso il basso e bloccare il piano di carico.
- Posizionare il regolatore di sottovuoto del piano sulla modalità "Vacuum ON"
- Regolare leggermente la pellicola di sottovuoto dopo lo scarico d'aria per eliminare le bolle di aria.

Riscaldamento

- Accertarsi che l'interruttore generale sia su ON, il tempo e la temperatura di riscaldamento siano settati correttamente, i prodotti da stampare siano posizionati all'interno del piano di lavoro e che lo scarico di aria sia stato attivato.
- Spingendo il piano di lavoro all'interno della macchina, il riscaldamento si attiva automaticamente.
- Quando è terminato il tempo di stampa, tirare fuori il piano, posizionare il regolatore di sottovuoto su "Vacuum OFF", sboccare il piano di lavoro per poter prendere gli oggetti stampati.

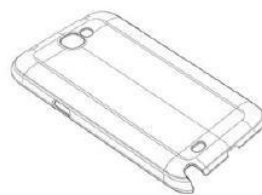
N.B. Indossa un guanto resistente al calore durante le operazioni di cui sopra per evitare di farsi male.

Raffreddamento

Usare metodi differenti per raffreddare le diverse cover dopo la stampa



Cover iPhone 4/4S	Case iPad	Cover Samsung Galaxy S3	Cover HTC One S/X
Inserire la cover stampata nella dima di raffreddamento	Inserire il case stampato verticalmente all'interno di un secchio pieno d'acqua	Raffreddamento naturale	Raffreddamento naturale



Cover iPhone 5	Case iPad mini	Cover Samsung Note II
Inserire la cover stampata nella dima di raffreddamento	Inserire il case stampato verticalmente all'interno di un secchio pieno d'acqua	Raffreddamento naturale

FUNZIONAMENTO GENERALE

Impostazioni iniziali	• Impostare il tempo di riscaldamento • Impostare la temperatura
Pre-riscaldamento	• Preriscaldare la macchina per circa 15-25 minuti per raggiungere la temperatura
Riscaldamento	• Posizionare all'interno del piano di lavoro gli oggetti da stampare e spingere la pellicola in silicone verso il basso e bloccare il piano di carico • Azionare lo scarico d'aria • Regolare leggermente la pellicola di sottovuoto dopo lo scarico d'aria per eliminare le bolle d'aria • Spingere il piano di lavoro all'interno della macchina e il processo si attiva automaticamente
Fine lavorazione	• Tirare fuori il piano di lavoro • Rimuovere gli oggetti stampati • Far raffreddare adeguatamente gli oggetti

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Soluzione
Strano suono dalla pompa di aspirazione o difficoltà all'avvio della macchina	1. Controllare che il livello dell'olio della pompa di aspirazione non sia troppo basso, se è così aggiungerlo 2. Controllare che il voltaggio non sia troppo basso 3. Controllare se ci sono elementi contaminanti nella pompa
Perdite d'aria senza aver azionato alcuna valvola elettrica	1. Controllare se qualcosa è inceppato nella valvola provocando una scorretta chiusura 2. Controllare se le giunture, le superfici di contatto e il vacuometro hanno perdite d'aria
Bassa pressione della pompa di aspirazione	1. Controlla i valori di pressione massima e minima del vacuometro (massima pressione -0.09, minima pressione -0.06)
I colori stampati non sono brillanti, troppo inchiostro rimane sul foglio transfer	1. Aumentare il tempo di stampa 2. Aumentare la temperatura appropriatamente
Il bordo dell'immagine è poco nitida e sfocata	1. Regolare la pressione sottovuoto o eliminare manualmente le bolle d'aria che potrebbero formarsi tra la pellicola in silicone e gli oggetti da stampare
La pompa di aspirazione non si ferma	1. Controllare la condotta e il piano di carico per eliminare le perdite d'aria

CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	3DVMD	3DVMS
Nome	Forno per sublimazione 3D con doppio piano di lavoro	Forno per sublimazione 3D con singolo piano di lavoro
Piano di lavoro	Doppio	Singolo
Misura piano di lavoro	45x50 cm	45x50 cm
Misura macchina	130x90x120 cm	60x90x120 cm
Peso lordo	210 Kg	180 Kg
Peso netto	160 Kg	135 Kg
Potenza	4.25 kW	4.25 kW
Voltaggio	110/220 V	110/220 V
Pressione generatore di sottovuoto	2 N	2 N
Riscaldatore	Tubi di riscaldamentox4pz 8000 ore di lavoro	Tubi di riscaldamentox4pz 8000 ore di lavoro
Pre-riscaldamento	15-20 minuti	15-20 minuti