



MÁQUINA DE CODIFICAÇÃO TÉRMICA

CE-O1521
CE-O1522

Manual do produto



www.celark.com.br

ESPECIFICAÇÃO

Tensão(CE-O1521): 110V

Tensão(CE-O1522): 220V

Potência: 60W

Velocidade: 1-90 vezes/min

Número de linhas: 1-3 linhas

Largura da fita: 25-30mm

Tamanho dos caracteres: 2×4×15mm

Dimensões: 255×170×255mm

Peso: cerca de 2.6kg

EMBALAGEM PADRÃO

Máquina de codificação térmica × 1

Fita × 1

Elástico × 1

Pinça × 1

Caráter de cobre puro × 1

Fusível × 1

Chave Allen × 3

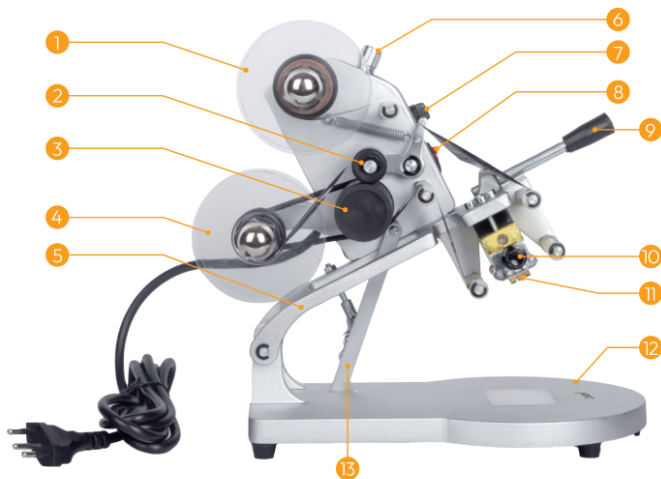
Manual do produto × 1

SELEÇÃO DA FITA DE TRANSFERÊNCIA TÉRMICA

A máquina usa fitas de 25mm a 35mm de largura e 100mm de comprimento. A cor é opcional. Selecione a fita conforme o comprimento total das letras montadas, garantindo que a largura seja maior que o comprimento das letras para cobri-las completamente.

Recomenda-se deixar uma folga entre as letras.

INTRODUÇÃO DO PRODUTO



1. Rolo Alimentador da Fita
2. Eixo Tensor da Correia
3. Rolo Guia Principal
4. Tambor Enrolador
5. Folga do Curso de Alimentação
6. Temperatura seletor
7. Fusível

8. Energia interruptor
9. Manopla
10. Bloco Móvel
11. Caractere Móvel
12. Placa de Base
13. Biela



Light Up Your Mobile Journey.

MÉTODO DE OPERAÇÃO

• TROCA DA FITA

1. Afrouxe o parafuso de fixação e troca da fita
2. Remova a proteção de bloco de acrílico móvel
3. Gire a alavanca de trava para a posição de destravado
4. Afrouxe o parafuso de troca e fixação da fita
5. Remova a placa de proteção móvel
6. Instale um novo rolo de etiqueta de papel/fita
7. Instale a placa de proteção móvel superior
8. Aperte o parafuso de troca e fixação da fita

• AJUSTE DA LARGURA DA FITA

1. Regule a folga da guia e a posição dos dois blocos de contenção internos.
2. O Bloco A não precisa de ajuste; gire para ajustar os blocos externos.

• REGULAGEM DA RESISTÊNCIA DO ALIMENTADOR E RECOLHEDOR

Regule a resistência do alimentador e do recolhedor para o estado ideal. No entanto, a resistência não pode ser muito baixa. Deve garantir que haja tensão suficiente durante a impressão, para evitar que o material de impressão cole um no outro.

• AJUSTE DO INTERVALO DO CURSO DE ALIMENTAÇÃO DA CORREIA

Alterando as posições superior e inferior do parafuso de ajuste do intervalo do curso da correia, pode-se alterar o intervalo do avanço da correia. A distância ideal é de 1 mm para economizar fita.

• AJUSTE DE TEMPERATURA

De acordo com os tipos de materiais a serem impressos, a temperatura correspondente para vários materiais está gravada na tabela "TEMPERATURA" abaixo. (Para referência, sujeita à espessura, origem, qualidade, temperatura atual do material, etc.).

ESCALA DE TEMPERATURA	MATERIAIS APLICÁVEIS
0~3	Etiqueta termoencolhível de PE, CPP
3~5	OPP, PVC, vários sacos plásticos compostos
5	Aumento Rápido de Temperatura

O tempo de pré-aquecimento é de 15-20 minutos. Para uso urgente, ajuste a temperatura para o máximo, espere atingir a temperatura e depois retorne à posição original para acelerar o aquecimento.

• TROCA DE CARACTERES

Empurre a alavanca de carga/descarga (1.2-2mm) e gire-a 90° para soltar o gancho. Puxe o módulo e troque-o. Mantenha os caracteres planos e evite usar objetos metálicos para não danificar os tipos móveis.

• IMPRESSÃO

Após ajustar a máquina, você pode começar a impressão. O método de operação depende dos hábitos do operador. Para filmes finos, imprima uma folha por vez. Para materiais mais espessos, como caixas de papelão, imprima uma folha única.

• LIMPEZA

Limpe regularmente os rolos e a haste guia com éter de petróleo ou álcool anidro para evitar deslize da fita e impressão borrada. Recomendado a cada 3 dias ou semanalmente, conforme a contaminação.