

RDTFS800 パウダーシェーカー

インストールおよびユーザーマニュアル



この度は商品をご購入頂き誠にありがとうございます。

- インストールまたは使用する前に、このマニュアルを最後まで読んで、すべての側面を完全に理解することが重要です。
- このマニュアルの内容は予告なく変更されることがあります。
- このマニュアルの一部のイラストは実際の機械と若干異なる場合があります。
- このマニュアルの全部または一部を無断で複製または譲渡することは禁止されています。
- 本製品の仕様およびこの取扱説明書の内容は予告なく変更されることがあります。
- 取扱説明書および製品は万全を期して作成・テストしておりますが、万一誤植や誤りなどございましたら、お知らせください。
- 販売店は、本製品の使用によって発生する可能性のある直接的または間接的な損失または損害について一切責任を負いません。この製品側のいかなる機能不全にも関わらず。
- 、本製品を使用して作成された物品に関して発生する可能性のある直接的または間接的な損失または損害について一切の責任を負いません。
- 、お客様の製品にメーカー純正部品以外の部品を使用したことにより生じた損害または費用については一切責任を負いません。
- 最高の出力品質を得るために、販売元では純正の消耗品と部品の使用を推奨しています。

R2-250701

コンテンツ

1. 製品紹介.....	3
1.1 機能と利点。.....	3
1.2 含まれるものおよび消耗品。.....	3
1.3 仕様。.....	4
2. 安全に関する指示。.....	5
2.1 安全情報。.....	5
3. インストール.....	6
3.1 インストールの準備。.....	6
3.2 荷降ろしのペースと要件。.....	7
3.3 作成物を解凍します。.....	7
3.4 電気接続。.....	8
3.5 オイル収集トレイの取り付け.....	8
3.6 TY-300 アライメント ジグの取り付け.....	9
4. 製品の概要と機能。.....	10
5. 基本操作。.....	12
5.1 ユーザーインターフェースメニュー.....	13
5.2 パラメータ設定.....	14
5.3 トラブルシューティング-I/O。.....	15
6. TY-300 操作のシェーカー設定。.....	16
7.0 メンテナンス。.....	17
7.1 グリコールと凝縮の管理。.....	18
7.2 フィルターの点検と交換。.....	19
7.3 粉末システムのメンテナンス。.....	21
7.4 オイル排出システム。.....	21
7.5 加熱ランプ。.....	22
8.0 登録とコンプライアンス。.....	23

1. 製品紹介

RDTFS800 ユーザー操作ガイドへようこそ。

RDTFS800 は、Roland DG の高性能 TY-300 DTF 印刷ソリューションで使用するために最適化された高性能パウダーシェーカー硬化ユニットです。

インストール、操作、メンテナンスのすべての側面を完全に理解するために、このマニュアルを必ずお読みください。

機械の動作と出力を最適化するために、環境条件が仕様範囲内であることを確認してください。温度と湿度は、生産の一貫性と結果に大きな影響を与えます。

このマニュアルの最新版を入手するには、地域の Web サイトまたはサービスおよびサポート部門から Roland DG にお問い合わせください。

最良かつ再現性の高い結果を得るには、この製品に Roland DG メディアまたは Roland DG 推奨メディアとパウダーを使用することをお勧めします。

1.1 機能と利点。

- Roland DG TY-300 DTF プリンターでの使用に最適化されています。
- $2 / \text{hr}$ に合わせた高速粉体塗布および硬化。
- 多くの競合製品と比較して消費電力が低いコンパクトなユニットです。
- 追加の断熱材により、加熱が速くなり、熱が維持され、消費電力が低減し、一定の熱が供給されます。
- 高品質のコンポーネントを使用することで、安定した、一貫性のある、再現性のあるパフォーマンスを実現します。
- 最高のパフォーマンスを得るために、メディアの上と下を加熱するデュアル加熱アレイ。
- 大型の予熱トレイにより、高速印刷時のパフォーマンスが向上します。
- 垂直方向に 2 つの粉末収集トレイがあるため、粉末をリサイクルしながらもマシンは稼働を継続できます。
- 加熱/硬化プロセスからの煙や塵を制限するための統合型 HEPA および活性炭ろ過システム。
- 消耗品のメンテナンスや交換が簡単です。
- 幅広い言語サポートとグローバル認証準拠。

1.2 含まれるものおよび消耗品。

RDTFS800 は梱包箱に同梱されています。

- 廃油トレイ
- 電源接続ケーブル（シェーカーに接続）

RDTFS800 消耗品。

- | | |
|--------------|------------------|
| ● HEPA フィルター | 部品コード: 300000003 |
| ● カーボンフィルター | 部品コード: 300000002 |
| ● 金属フィルター | 部品コード: 400000045 |
| ● 上部加熱エレメント | 部品コード: 301060132 |
| ● 底部加熱要素 | 部品コード: 301060140 |

メディアとパウダーの消耗品管理について。

安定した動作と最高の再現性を得るために、Roland DG ブランドのメディアとパウダーをご使用ください。

すべての消耗品は、製品の仕様範囲内で冷暗所に保管してください。

推奨保管・使用仕様外の温度、湿度、水分にさらされると、消耗品の性能が低下し、機器の操作やメンテナンスから生産アプリケーションでの品質低下まで、あらゆる面で影響を及ぼす可能性があります。

消耗品を仕様外の異なる環境に保管していた場合は、使用環境に順応させてください。製品や環境の変化によっては、1時間から5時間以上かかる場合があります。順応させることで、最良の結果が得られます。

パウダーなどの消耗品は、空気や湿気に特に敏感です。使用していないときは、湿気のない密閉容器に保管してください。吸湿パッドの使用もご検討ください。最良の結果を得るには、開封後2週間以内に電源を使用してください。

古いパウダーや過剰な水分にさらされたパウダーを使用すると、メンテナンスに問題が生じるだけでなく、塗布の転移や耐久性も低下する可能性があります。

廃棄物は、作業者にとって安全な方法で、かつ地域の安全法規制を遵守した方法で廃棄してください。

1.3 仕様。

パラメータ		RDTFS800 - 800mmシェーカー
労働環境	電源オン (動作状態)	18~30 °C 64~86 °F (推奨24 °C 75 °F) 湿度30%~70%、50%を推奨します。
	スタンバイモード	400W
	消費電力 (動作状態)	4000W
	電気要件	AC200-240V @ 50/60Hz。 電流 = 16A x 1 (単相)
製品サイズ	長さ×幅×高さ	全長：2,090mm×全幅：1,120mm×全高：1,026mm 長さ: 82.3インチ x 幅: 44インチ x 高さ: 40.4インチ
	重さ	430kgまたは948ポンド。
パッケージサイズ	長さ×幅×高さ	長さ 2,230 mm x 幅 1,310 mm x 高さ 1,150 mm 長さ: 87.8 インチ x 幅: 51.6 インチ x 高さ: 45.3 インチ
	重さ	530kgまたは1,168ポンド
メディアサポート幅		最大762mm - 30インチ - 800mm幅のメディアパス、
アクセサリ		なし
消耗品		HEPAフィルター：#300000003 カーボンフィルター：#300000002
最大給餌速度		>30m ² /時または>300ft ²
メディア巻き戻し機	最大メディア重量	100kg - 220ポンド
	最大メディア直径	200mm - 8インチロール径
安全設計		緊急停止ボタン、オープンカバー、メディアおよび粉末センサー。
フィルター/排煙機能		内蔵フィルターエレメントはユーザー交換可能で、寿命は最大6ヶ月です。 内蔵HEPAフィルターはユーザー交換可能で、使用状況に応じて約3~6ヶ月の寿命があります。
言語サポート		英語、日本語、スペイン語、フランス語、ポルトガル語、韓国語、中国語 英語、スペイン語、フランス語、ポルトガル語、イタリア語、ドイツ語、ポーランド語
認証		CE (UL、RoHS、Reach、CMA、CNASは最終評価中)

2. 安全に関する指示。

この章では重要な安全情報を紹介します。

機械を設置、保守、または操作する前に、安全に関する情報をよく読んで理解してください。

2.1 安全情報。



この注意記号は危険を表します。

この標識を無視すると、重大な傷害や機械の損傷につながる可能性があります。



火災や爆発の危険があります。

- 機械の周囲にある裸火、熱エネルギー、火花は火災や爆発を引き起こす可能性があります。
- 禁煙。パイロットランプ、裸火、ストーブ、ヒーター、ハロゲンランプは、機械の端から 5.0 メートル以内の距離で使用または操作する必要があります。
- 機械の端から 5.0 メートル以内に、携帯用火花発生装置（静電気、電気、機械）を設置したり操作したりしないでください。



オペレーターの健康と安全のための換気および排気システム。

- 機械が作動する前に真空排気システムが機能している必要があります。
- 周囲に可燃性ガスが蓄積するのを防ぐため、この安全警告標識を無視しないでください。
- クリーニングとフィルターのメンテナンス手順が積極的に実行され、維持されていることを確認します。



高電圧により感電したり、火災が発生する恐れがあります。

- すべてのシステム電源をシャットダウンできる緊急電源スイッチがない場合は、マシンを主電源に接続しないでください。
- 電気接続ケーブルが安全であり、常にメンテナンスされていることを確認してください。ケーブルを損傷、曲げ、引っ張り、改造しないでください。損傷が見つかった場合は、専門家にご相談ください。
- 電源がデバイスの仕様に適合していることを確認してください。
- マシンの電源がオンになっているときは、アクセスドアを開けたり、電気部品に触れたりしないでください。
- 機械は、地域の安全電気接続規則に従って接続および接地する必要があります。接地電圧は3V未満である必要があります。
- 機械を滑らかなセラミックタイルまたはセラミックの地面に設置します。
- 有害な静電気の蓄積を最小限に抑えるために、指定された静電気防止フロアマットを使用してください。
- 製品は、水や洗浄液などの液体から離れた乾燥した環境に設置してください。
- 煙が出たり、不快な臭いがしたりするなどの問題が発生している場合は、機械を使用しないでください。そのまま使用を続けると、火災や感電の原因となる可能性がありますので、直ちに使用を中止してください。
 - すぐに必ず電源スイッチを切り、プラグをコンセントから抜いてください。
 - 機械から煙が出なくなったことを確認し、最寄りの販売店に修理を依頼してください。
- お客様による修理は危険です。この機器の修理作業は、資格を有し認定されたサービス担当者のみが行う必要があります。
- 本機を分解または改造しないでください。分解または改造を行うと、感電や本機の故障の原因となり、保証が無効になる場合があります。
- 危険な可動部品に指やその他の身体部分を近づけないでください。

3. インストール

3.1 インストールの準備。

このセクションは、RDTFS800 Powder Shaker のインストールの準備に役立ちます。

機械の到着と設置前に、設置場所やその他の必要な機器を準備することをお勧めします。このガイドに記載されている情報の正確性と完全性を保証するために、当社はあらゆる努力を払っております。

パラメータ	仕様
環境	18~30 °C 64~86 °F (推奨24 °C 75 °F)
動作状態	湿度30%~70%、50%を推奨します。
消費電力 (動作時)	4000W
電源	AC 200-240V @ 50/60Hz、 電流 = 16A x 1 (単相)
寸法	全長: 2090mm × 全幅: 1120mm × 全高: 1026mm 長さ: 82.3インチ x 幅: 44インチ x 高さ: 40.4インチ
重さ	430 kgまたは948ポンド



電源。

- 簡単にアクセスできる電源コンセントの近くに機械を設置してください。
- モーターなどの他のノイズ発生装置と同じ電源ラインから機械に電力を供給しないでください。
- 電源ケーブルは専用のコンセントに直接接続してください。
複数の機器を1つのコンセントに接続しないでください。
- プラグの接続が安全かつしっかりと固定され、損傷しないように取り付けられていることを確認してください。



機械は、地域の安全電気規則に従って接地する必要があります。

- 接地は3V未満にする必要があります。
- 有害な静電気の蓄積を最小限に抑えるために、指定された静電気防止フロアマットを使用してください。



**電気ボードを扱う際は、静電気放電を防ぐためにESDアースストラップを使用してください。
内部の電気部品が損傷する可能性があります。**

- 感電の恐れがあるため、電気スペアパーツが入っているカバーを開けないでください。

機械の取り扱い。

- 機械の上には何も置かないでください。
- マシンに体を寄りかけたり、肘を置いたりしないでください。
- 両手を使って、機械の前面から上カバーをゆっくりと開閉します。
- インターフェースコネクタを接続または取り外す前に、マシンの電源をオフにしてください。

機械を設置してはいけない場所。

- 火または炎システムの近く。
- 直射日光が当たる場所。
- 振動の影響を受けます。
- 極端な温度や湿度の変化の影響を受ける場所 - エアコンやヒーターの近く。
- 機械が濡れる可能性がある場所。
- アンモニアガスが発生する可能性のあるジアゾ複写機の近く。
- 換気が悪い。
- 床または基礎構造が不安定または平らでない。
- 環境内に過度のほこりや浮遊ゴミがある場所。

3.2 荷降ろしのペースと要件。

アンロードスペース:

- アンロードおよびアンパックのプロセスでは、スペースは作成サイズの2倍である必要があります。

機器の荷降ろし:

- フォークリフトが必要です。
- 機械の重量に対する支持能力。
- フォークの長さは箱の幅より15cm長くなければなりません。

設置スペース:

- 頻繁に使用する部品を交換するために、機械の周囲に十分な空きスペースが必要です。
- 設置作業中およびフォークリフトの使用中は、作業員が移動するのにエリアが安全であることを確認してください。

3.3 作成物を解凍します。

機械は木箱に入っています。

- A. 木箱の上部と側面を開梱する
- B. 機械をベースから持ち上げるために、車輪の下に4つの木製/金属製のブロックを配置します。
- C. 本体とベースの隙間から本体を持ち上げ、設置スペースに置きます。



あ



B




C



- RDTFS800 を使用する場所に移動します。
- 最終位置に到達したら、車輪を所定の位置にロックします。


3.4 電気接続。

マシンには、主電源コンセントに接続できる主電源電気ケーブルがあらかじめ取り付けられています。

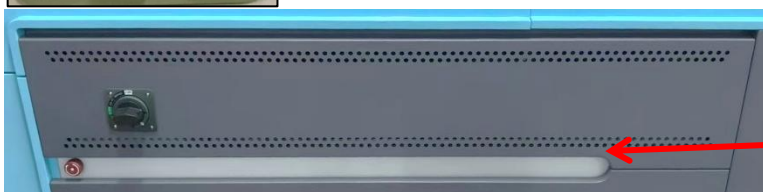
 以下の手順に従ってユニットへの接続を確認し、適切な現地の電源プラグを電源ケーブルに接続してください。

- 電気接続に関する現地の規制と法律を必ず確認し、認可および認定を受けた業者を使用してください。
- 電気作業を行う前に、コンセントとマシン自体の電源接続がオフになっていることを確認してください。

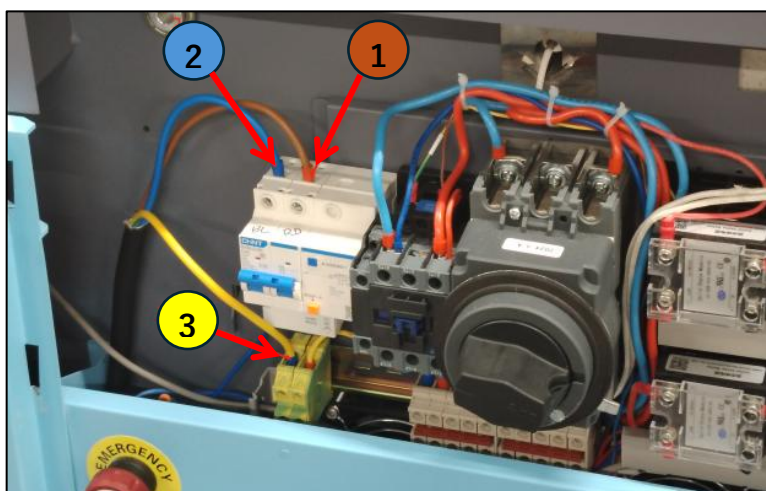


 電気作業を行う前に、機械自体の電源接続がオフになっていることを確認してください。

注意:ロックのため、スイッチがOFFの位置にない限りドアは開きません。



ここを持ち上げるとアクセスが開きます
パネルドア



接続を確認してください。

1 AC200-240V+

2 AC200-240 V-

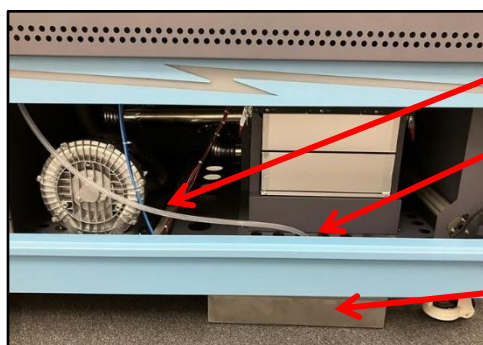
3 グラウンド。

機械はしっかりと接地する必要があります。
接地電圧は3V未満である必要があります。

3.5 オイル収集トレイの取り付け

シェーカーユニットの下にオイル収集トレイを置く必要があります。

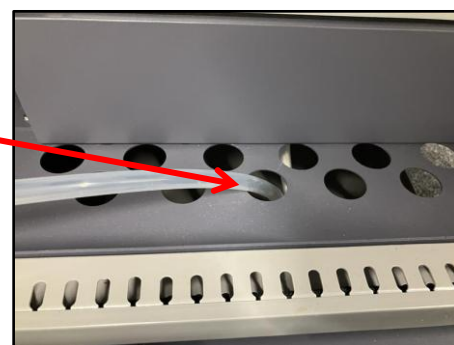
処理および濾過から出る廃油副産物は、ユニットの下に設置されたトレイユニットに排出されます。



廃油排出チューブ。

廃油排出口。

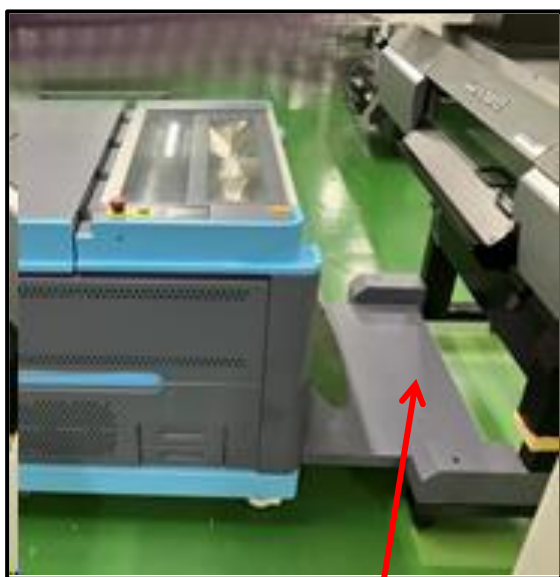
オイル収集トレイ。



3.6 TY-300 アライメント ジグの取り付け

メディアが粉末/加熱プロセスを経てメディア テイクアップ ワインダーに正確に流れるようにするには、プリンターを RDTFS800 シェーカーに正しく位置合わせすることが非常に重要です。

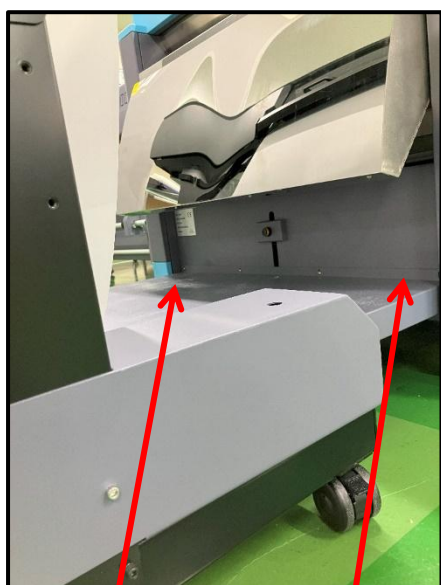
1. RDTFS800 シェーカーを最終位置に配置し、プリンターをその前に配置します。
2. 付属の金属製位置合わせ治具を使用して、位置合わせ治具をプリンターとシェーカーに接続します。
3. すべてのネジを使用して、脚の側面にあるジグをプリンターに接続してください。
4. すべてのネジを使用してジグをシェーカーの前面に接続してください。
5. 上の写真を参照して最終的な構成を検査し、均等かつ平行に揃っていることを確認します。



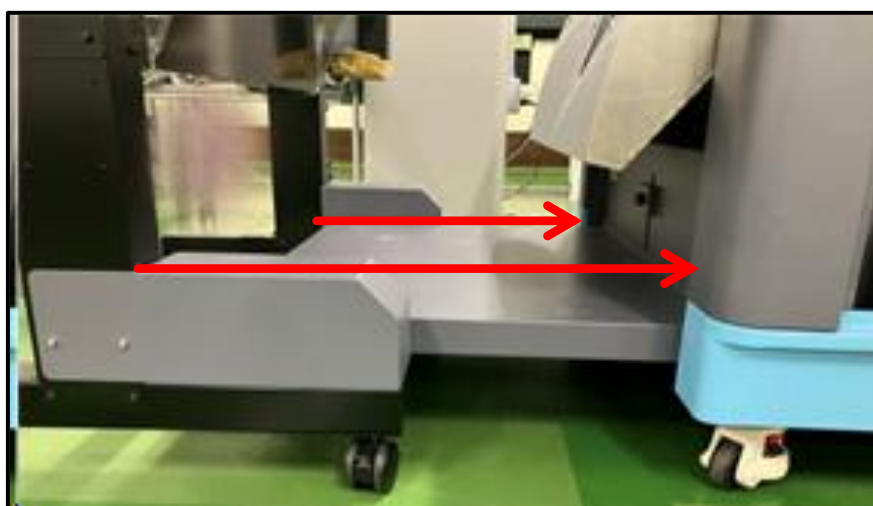
2. アライメントジグ。



3. プリンターに固定します。



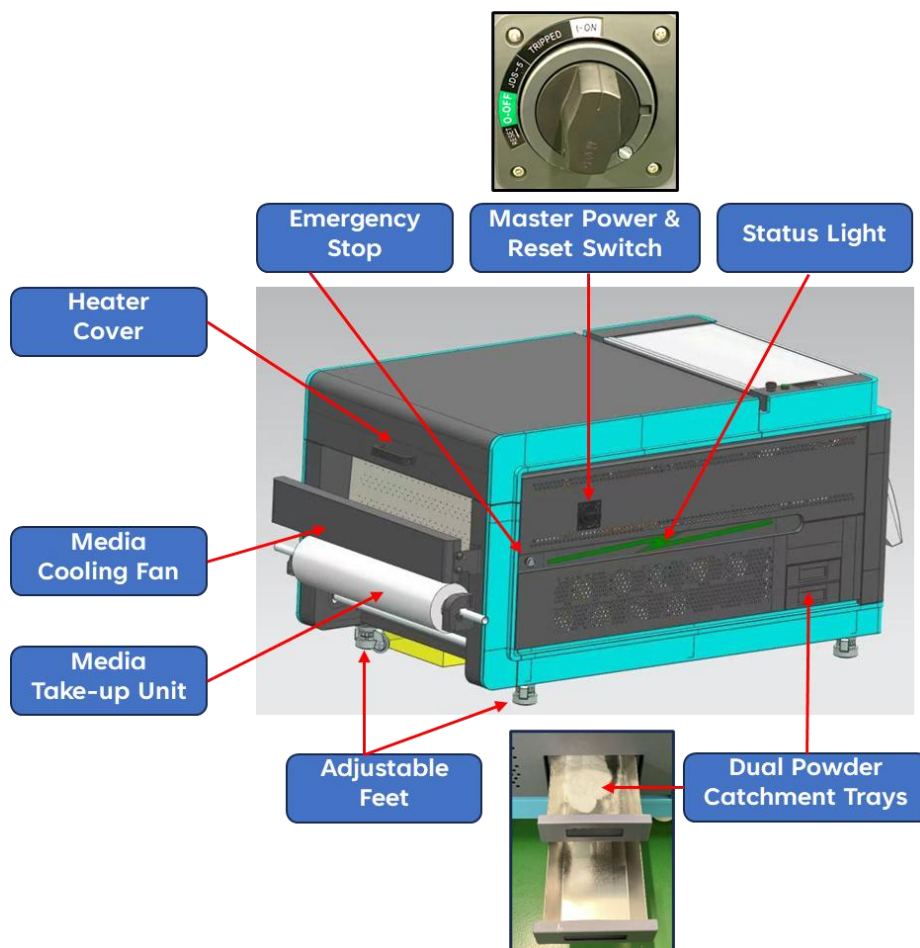
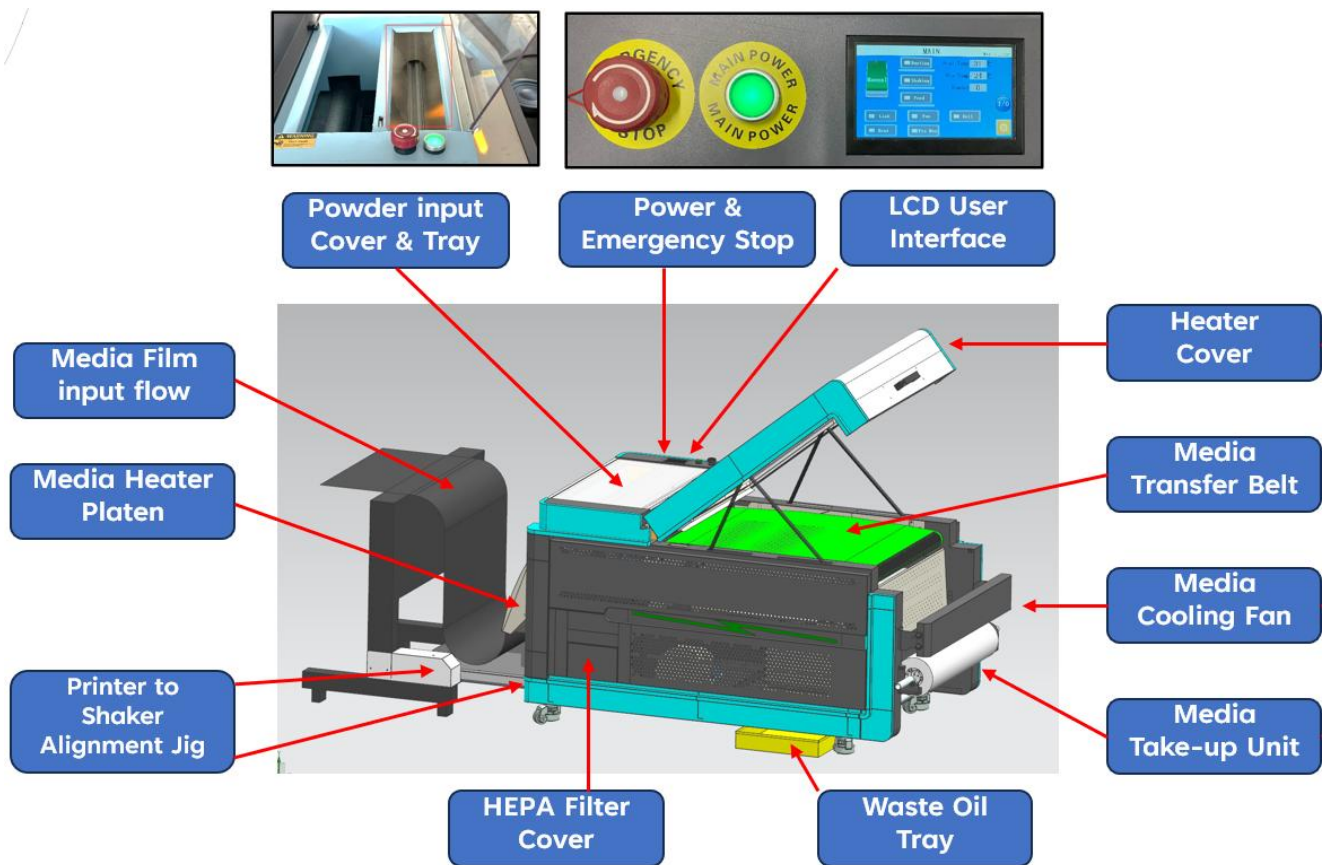
4. シェイカーに固定します。

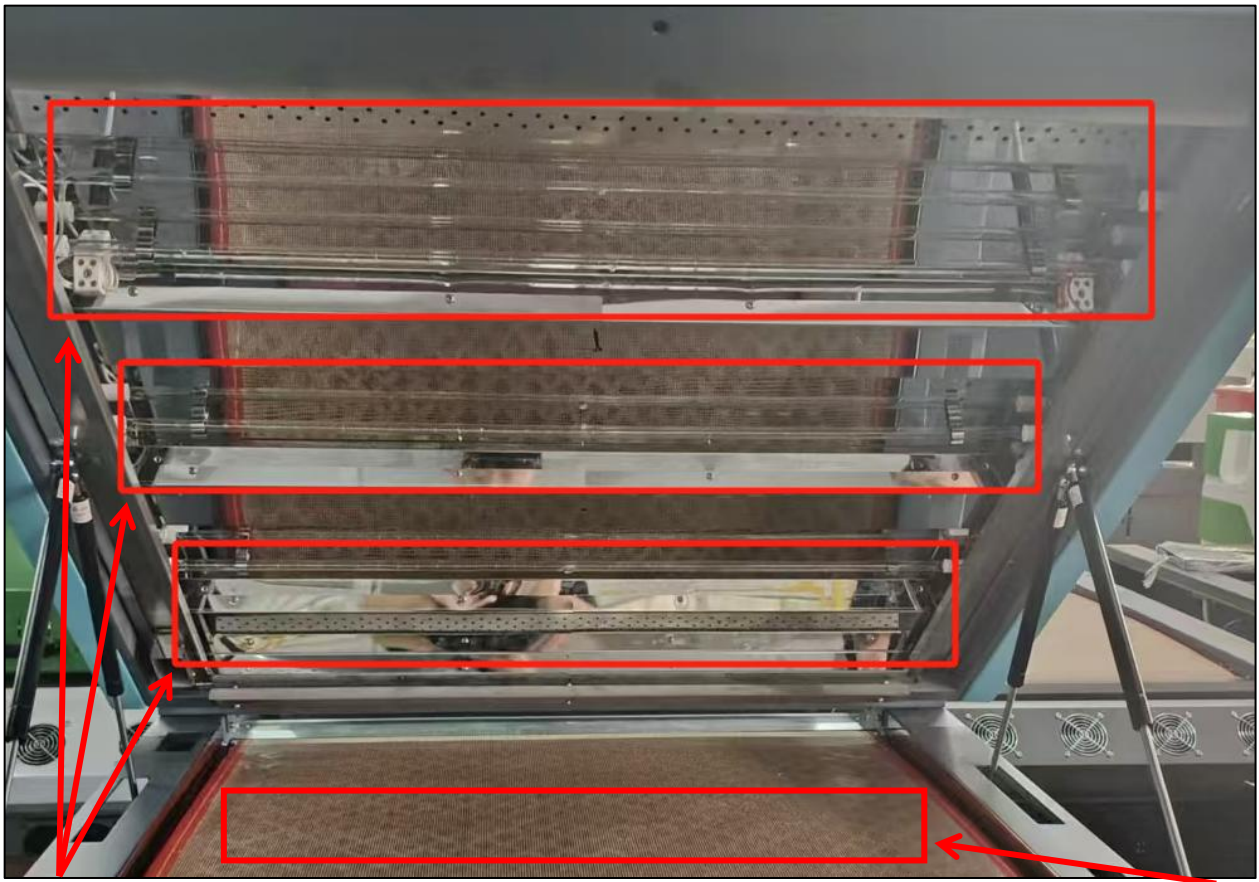


5. 平行かどうかを検査して確認します。

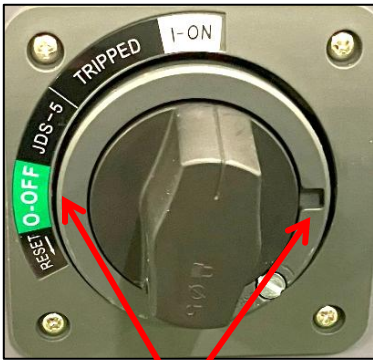
システムが正しく調整されていることを確認するために、少なくとも20メートルの印刷テストを実施することをお勧めします。微調整を行い、調整されていない場合は平行に調整してください。

4. 製品の概要と機能。



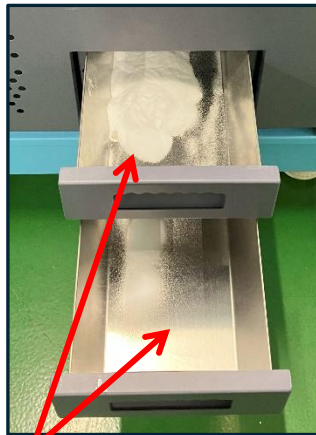


上部の加熱ランプ。下部の加熱ランプ。



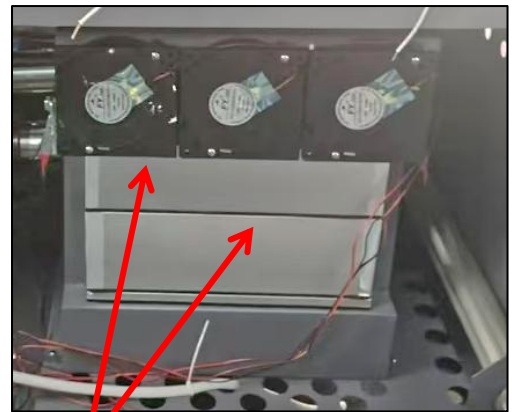
マスター電源およびリセットスイッチ。

ロックアウト機能を備えているため、スイッチがオフの位置にある場合にのみドアパネルが開きます。



デュアルパウダー収集トレイ。

リサイクルしながら生産を継続できます。



高効率フィルタートレイ。

エアフィルターは、作業中に発生する煙、蒸気、油を除去します。

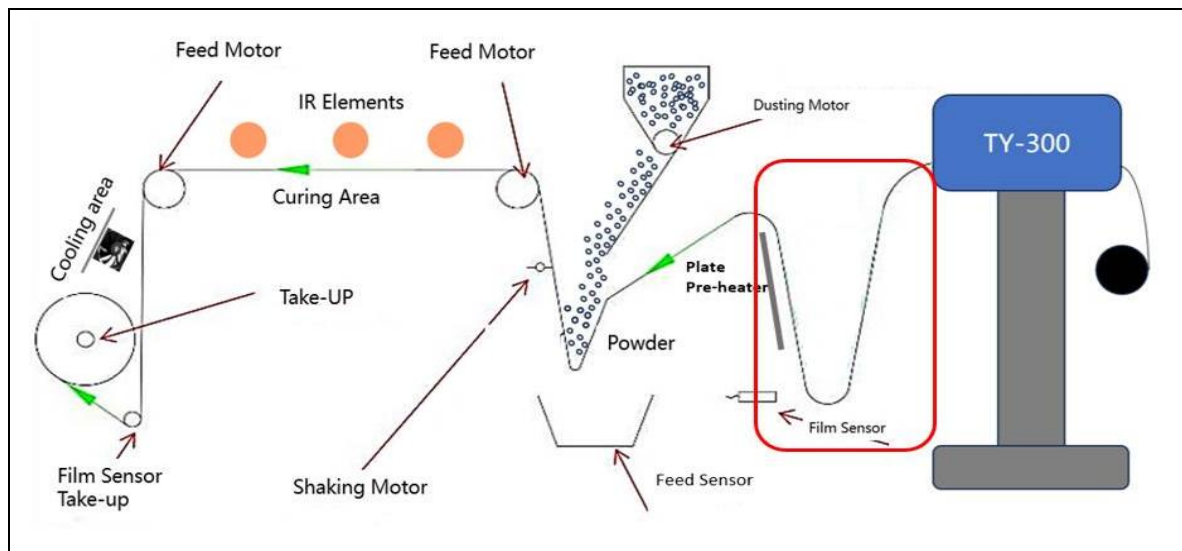


- (1) インテリジェント粉体制御システム。
、粉体の重量が少なくなるとモーターの動作を停止します。
- (2) パウダーシェーカーバー。
- (3) 真空付き後部給餌シリンダー。

5. 基本操作。

以下は、シェーカー マシンを通過するメディアパスの概要です。

下の図に従ってメディアをセットしてください。

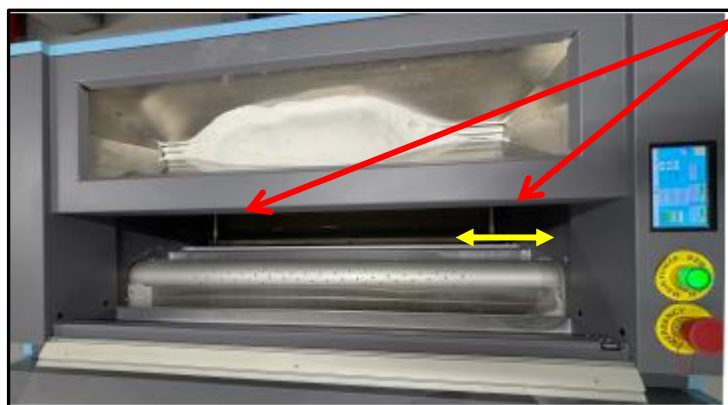


プリンターが、前面の予熱ボードと、2つの真空シリンダーのうち最初のシリンダーまでのフィルム延長部を覆うのに十分なフィルムを印刷したら、メディアが加熱トンネルを通過して巻き取りリール上に移動するとき存在する可能性のある歪みを防ぐために、メディア転送フィルムが正しく位置合わせされていることを確認してください。

フィルムが最初の真空シリンダーに正しく配置されると、シェーカー吸引システムはオンの位置になります。ユーザーインターフェースについては、次のセクションをご覧ください。

この時点から、フィルムは加熱トンネルを通じて真空とメッシュ ベルト システムの両方によって制御されるようになります。

フィルムを初めて粉末ホッパーの下に置くときは、粉末が底に溜まり、フィルムがベルト システムを通過して上昇するときに粉末が振り落とされるだけの十分な余裕があることに注意することが重要です。



ホッパーの底部のメディア サポート レールの位置合わせにより、メディアが下降し、その後振動モーターを通過して上昇するときにメディアが均等にサポートされることを確認します。

レールは左右に移動できるため、さまざまなメディアの幅に対応でき、紙が平らで均一な状態を保つことができます。

これにより、粉末がメディア全体に均一に流れ、メディアの下部がカールするのを防ぐことができます。

現在の印刷ジョブが終了したら、PET フィルムの最後の部分をカットし、印刷連動モードに入ります。

フィルムは自動的に巻き取り装置によって巻き取られ、印刷プロセスが完了します。巻き取り装置の動作を監視し、メディアが正しくセットされ、まっすぐ（平行に）走り始めていることを確認してください。

粉末回収引き出しを毎日確認し、粉末を再利用して粉末を新鮮に保ちます。

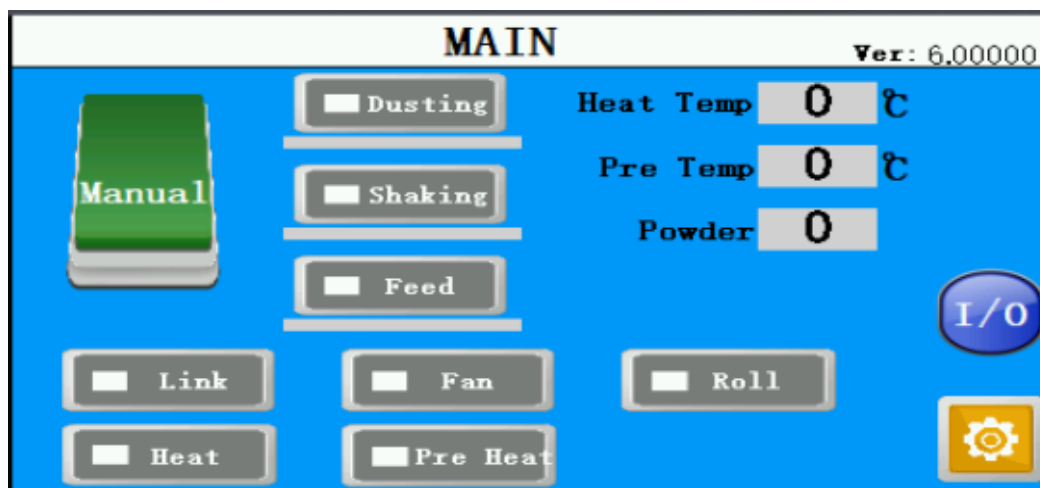
マシンを使用しない時は、必ず密閉された乾燥した容器に粉末を保管してください。湿気は粉末に悪影響を与え、メンテナンスの問題や塗布結果の低下につながる可能性があります。最良の結果を得るには、吸湿パッドの使用をご検討ください。

5.1 ユーザーインターフェースメニュー

言語メニュー[言語を選択してください(地域によって異なる場合があります)]



メインメニュー[地域やアップデートによってフォーマットが異なる場合があります]

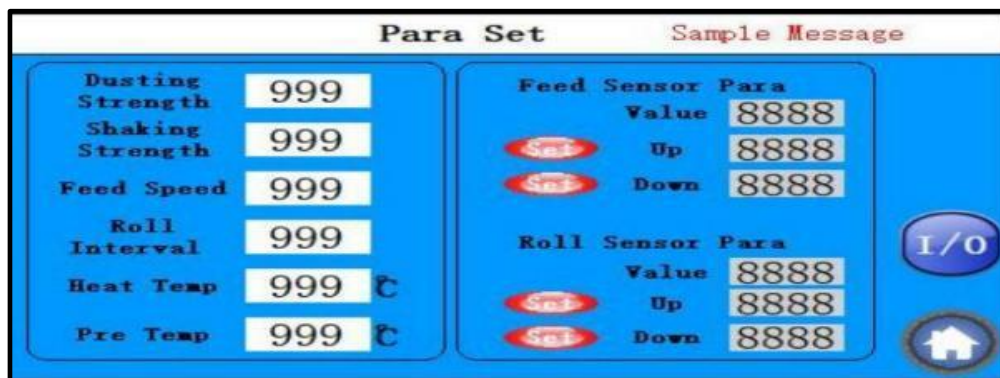


5.3:
I/O Troubleshooting.

5.2:
Parameters.

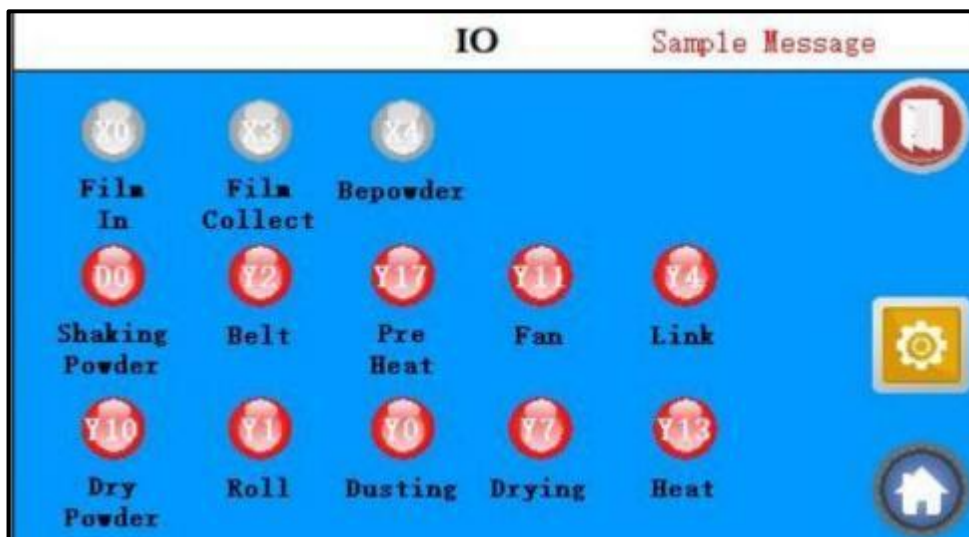
関数	タイプ	説明
マニュアル	ボタン	手動モードと自動モードを切り替えます。 (自動とは、ダスティング、シェーキング、餌、ファン、ロール)
ほこりを払う	ボタン	粉末を手動で移動します。
揺れ	ボタン	フィルムを手動で振って粉末を取り除きます。
餌	ボタン	フィルムを手動で送ります。
ファン	ボタン	吸引のためにファンを手動でオン/オフにする フィルムの固定と移動を補助します。
ロール	ボタン	手動でロール巻き取りを開始 モーター。
熱	ボタン	メインヒーターを手動でオンにします。
予熱	ボタン	プリヒーターを手動でオンにします - 硬化プロセスの前に印刷メディアから水分を除去し、より良い結果を得るのに役立ちます。
リンク	ボタン	いつそこにははいいいえ材料、それニーズに仕事でリンケージモード。 (ない限定による餌センサーそして粉重さセンサー)
熱 温度	画面	ヒーターを表示 温度。
プレテンプ	画面	予熱を表示 プレート温度。
粉	画面	現在の粉末重量を表示します。

5.2 パラメータ設定



関数	タイプ	説明
ほこりを払う 強さ	パラメータ	スピード 設定 (0~100)。
揺れ 強さ	パラメータ	スピード 設定 (0~100)。
餌 スピード	パラメータ	スピード 設定 (0~100)。
ロール 間隔	パラメータ	スピード 設定 (0~100)。
熱 温度	パラメータ	ヒータ 温度 セット (0~150)。
プレ温度	パラメータ	予熱温度 セット (0~100)。
餌 センサー パラメータ値	画面	を表示します 現在 位置 の その 粉 重さ センサー。
餌 センサー パラUP	表示ボタン	上限設定 価値 の 粉 重量センサー。 (セット による セット ボタン)
餌 センサー パラダウン	表示ボタン	下限設定 価値 の 粉 重さ センサー。 (設定 による セット ボタン)
ロールセンサー パラバリエーション	画面	現在 位置 の その 解きほぐす センサー 読む 価値。
ロールセンサー ペアアップ	表示ボタン	アッパー 制限 の 巻き取り センサー。 (セット による セット ボタン)
ロールセンサーの削減	表示ボタン	より低い 制限 設定 の 巻き取り センサー。 (セット による SETボタン)

5.3 トラブルシューティング - I/O。



関数	タイプ	説明
フィルムイン	画面	材料 センサー 状態。 グレー = いいえ 物質が検出されました。 赤 = 物質が検出され、存在します。
膜 集める	画面	巻き取り 角度 位置 画面。 確認 巻き取り モーターは作動しています。 (巻き取りが モーターが始動しました)
ペパウダー	画面	粉 重さ センサー 位置 画面。 粉末の確認 モーターは作動しています。 (のみ 効果的 ほこりが モーターが始動しました)
揺れ 粉	画面	ほこりを払う 電源状態。 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
ベルト	画面	給餌 そして メッシュ ベルト モーター 状態。 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
前 熱	画面	プレヒーターの状態。 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
ファン	画面	吸引 ファン 状態 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
リンク	画面	
ドライ 粉	画面	粉 ヒーターの状態。 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
ロール	画面	巻き取り モーターの状態。 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
ほこりを払う	画面	ほこりを払う モーター 状態。 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
乾燥	画面	蓋の加熱状態。 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。
熱	画面	プラットフォーム 加熱 状態 グレー = オフ。 赤 = オン (動作中)。

6. TY-300 操作のシェーカー設定。

これらはプロダクションモード用に最適化された設定です。

最良の結果を得るために、TY-300 と RDTFS800 シェーカー ソリューションを組み合わせるには、この表を参照してください。

最高のパフォーマンスと安定した結果を得るには、適切な環境条件を維持するようにしてください。

これらの設定は、Roland DG純正消耗品に合わせて最適化されています。インク、パウダー、フィルムの組み合わせを変更すると、これらの設定が影響を受ける可能性があり、新しい組み合わせに合わせて変更が必要になる場合があります。

定期的なメンテナンスを実行することで、システムのパフォーマンスと安定性を最適な状態に維持できます。

印刷モード		印刷速度			シェーカーパラメータ					
解像度 (DPI)	合格	平方メートル/時	平方フィート/時	LM/時	予熱ヒーターの温度。(設定/表示)	ヒーター温度(設定/表示)	送り速度	ダusting強度	振動の強さ	ロール速度
1200×1200	8	4.9	52.7	6.4	70/60	150/125	20	40	50	10
900×1200	6	8.3	88.9	10.9	70/60	150/125	30	40	50	10
600×1200	6	10.9	117.3	14.3	70/60	150/125	40	40	50	10
900×600	4	12.3	132.7	16.2	70/60	150/125	50	40	50	10
600×600	4	17.5	188.1	23.0	70/60	150/125	70	40	50	10
600×600	3	22.9	246.8	30.2	70/60	150/125	90	40	50	10

状態	
プロフィール	ジェネリックフィルムダーク
データ	
データサイズ	200mm×200mm
粉	Sパウダー
膜	S-F328-30

プリンターの推奨環境動作状態。	18~28 °C 64~82 °F、推奨24 °C 75 °F
	湿度30%~70%、50%を推奨します。

7.0 メンテナンス。

ユーザーメンテナンスセクションのこの抜粋は、ユーザーマニュアルと併せて参照する必要があります。

DTF ワークフロー プロセスは、化学物質、熱、副産物が関係する複雑なプロセスです。

このセクションで概説されている推奨事項と手順を理解して実装することが非常に重要です。

シェーカーユニットの表面に油分や結露が発生するのは正常な現象であり、プロセスの一環として部品に付着します。必要な洗浄量は、複数の要因によって異なります。

1. 使用量。
 - a. システムを頻繁に使用する場合は、低生産環境よりも副産物が多く生成され、フィルターや消耗品が早く消費されるため、毎日クリーニング チェックを実行する必要があります。

2. インク、メディア、パウダーのさまざまな組み合わせ。
 - a. インク、媒体 (フィルム、紙など)、粉末のブランドの組み合わせが異なると、シェーカーで処理したときに異なる結果が生成されます。
 - b. 組み合わせによって、温度や速度などに関して異なるマシン設定が必要になる場合があります。
 - c. これらの異なる組み合わせにより副産物の量が異なり、実行する必要があるクリーニングとメンテナンスの量も異なります。

3. 動作環境。
 - a. 前述したように、DTF の動作環境は非常に重要です。
 - b. 環境が適切かつ安定していないと、パフォーマンスや、ユーザーが実行する必要があるクリーニングとメンテナンスの量に影響する可能性があります。

RDTFS800 は定期的に点検および清掃する必要があります。特にシステムを頻繁に使用するユーザーの場合は、最低限、製品の主要部品を毎日検査することをお勧めします。

RDTFS800 シェーカー内またはその周囲に煙が発生します。

シェーカープロセスに伴う熱と化学反応により、副産物として煙が発生する可能性があります。RDTFS800には、これらの副産物を処理するための濾過システムが内蔵されており、通常の運転およびメンテナンス条件下では、煙の大部分を除去できます。

RDTFS800の内部または周囲に煙が出始めた場合は、直ちにシステムのメンテナンスチェックを実施し、特にろ過性能に重点を置き、すべてのフィルターが清潔で正常に動作していることを確認してください。必要に応じて清掃または交換してください。

メンテナンスを行った後も煙が出続ける場合は、販売店または Roland DG までご連絡ください。

メンテナンスには重点を置くべき重要な領域がいくつかあります。

1. グリコールと凝縮の管理。
2. フィルターの点検と交換。
3. 粉体システムのメンテナンス。
4. オイル排出システム。
5. 加熱ランプ。

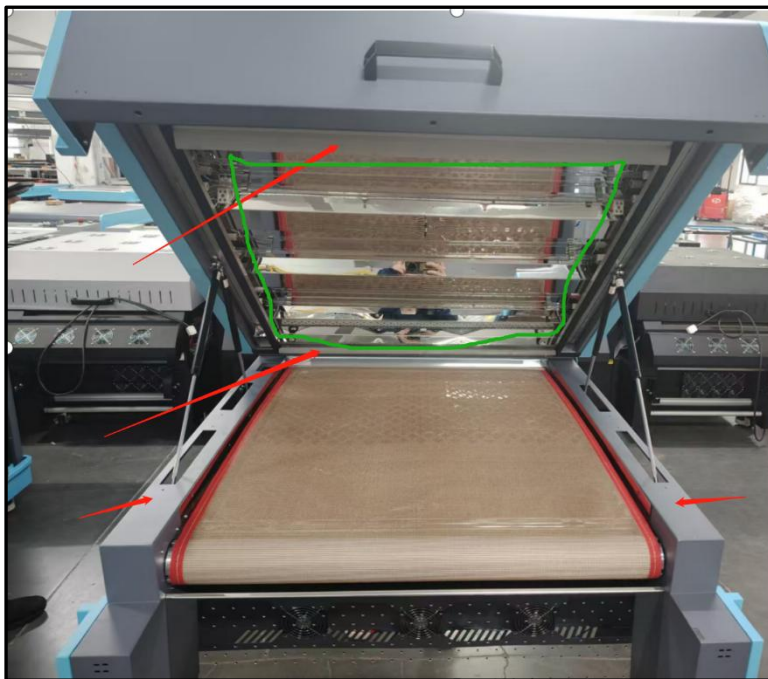
7.1 グリコールと凝縮の管理。


表面に油や結露が生成されるのは正常な現象であり、すべての DTF ソリューションおよびアプリケーションのプロセスの一環としてシェーカー ユニットの各部に現れます。


長期間放置すると、黄色や錆のような色になってしまいます。

毎日お勧めします 特に中規模から大規模の DTF 生産者向けのシステムの**検査**。

オープンの点検と清掃



 シェーカーのすべての表面領域を確認してください。特に上記で強調表示されている領域に注意してください。

 これらの部分は操作により非常に高温になるため、常に注意が必要です。不注意な場合は火傷を負う可能性があります。手作業による作業を行う前に、耐熱手袋の着用とシステムの冷却を強くお勧めします。

最善のプロセスは、このチェックを各営業日の終わりに実行することです。

清掃前に余分な水分や油の凝縮を取り除くために、メディアを処理せずに加熱システムを 15 分間オンのままにしておくことをお勧めします。

完了したら、手動での検査とクリーニングを実行する前にシステムを冷却してください。

内部や側面に残った液体や残留物を拭き取るには、埃の出ないクリーニングクロスをご使用ください。汚れがひどい場合や、クリーニングクロスで拭き取れない箇所がある場合は、工業用洗浄用アルコールもご使用いただけます。

すべてのステンレス鋼の表面と灰色の側面シャーシ領域（サイドチャンネルを含む）を確認して清掃してください。

定期的に内部を確認し、清掃後は手を洗い、使用した清掃用品は適切に廃棄してください。



7.2 フィルターの点検と交換。

すべてのフィルターエレメントは消耗品であり、使用状況（稼働時間）に応じて一定の間隔で交換する必要があります。マニュアルの前半に記載されているように、シェーカープロセスで発生する煙やその他の副産物を確実に除去するために、フィルターエレメントはメンテナンスと交換が必要です。

メンテナンスや交換を怠ると煙が発生し、修正しないと製品が損傷するだけでなく、機械の周囲の空气中に煙が放出されて操作者や付近の人々に危険を及ぼす可能性があります。

RDTFS800 シェーカー システムには 3 つの内部フィルターがあります。

1. 金属フィルター。
2. HEPAフィルター。
3. 活性炭フィルター。



1. 金属フィルター

【部品番号：40000045】

最初の Metal は、寿命を延ばし、パフォーマンスを最大限に高めるために、手で清掃および洗浄する必要があります。

これはシステムで最初に使用されるフィルターであり、定期的な点検する必要があります。

このフィルターが詰まると、煙が次の2つのフィルターに送られ、ろ過・処理されなくなります。そうすると、シェーカー内または周囲に煙が出始める可能性があります、直ちに点検・清掃を行う必要があります。



すべてのユーザーに週2回の点検をお勧めします。1日4時間以上使用する高負荷の作業を行うユーザーは、金属フィルターを毎日点検し、必要に応じて清掃することをお勧めします。

金属フィルターは右の画像のように水道水で洗うことができます。

フィルターを再び取り付け、生産に使用する前に、完全に乾燥していることを確認してください。乾燥を早めるには、エアコンプレッサーガンをご使用ください。

この作業は、一日の終わりに行うか、別のフィルターと交互に使用するのが理想的です。

このフィルターは、下記の活性炭フィルターおよび HEPA フィルターと同様に、最大 400 時間の動作ごとに交換することをお勧めします。



2. 活性炭フィルター

【部品番号：30000002】

3. HEPAフィルター

【部品番号：30000003】

炭素チャコール フィルターと HEPA フィルターは、最初の金属フィルターの後の次の 2 つのろ過段階です。

通常の使用条件下では最大400時間の動作が可能です。消耗品や環境の変化により、想定寿命が短くなる場合があります。頻繁に使用する場合は、定期的な点検と交換が必要になります。

どちらのフィルターも使い捨てで、洗浄、リフレッシュ、洗濯はできません。

フィルター表面に変色が見られ、ろ過性能が低下します。これらの変化が見られた場合、または

ろ過寿命（約400時間）が経過する前に、必ず点検・交換してください。



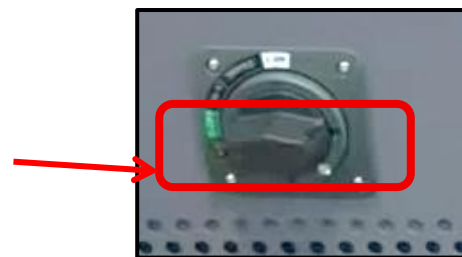
必要に応じて交換できるように、各アイテムを少なくとも 1 つ在庫しておくことをお勧めします。

フィルターの点検、清掃、交換。

濾過システムにアクセスするには、以下の手順に従ってください。

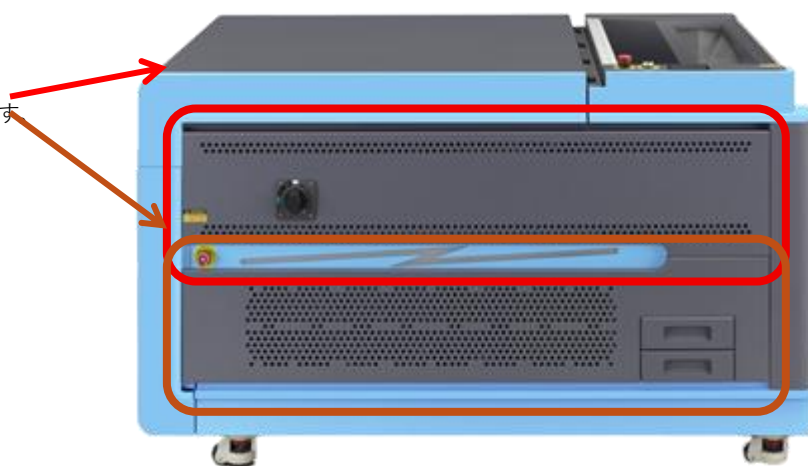
1. 主電源スイッチで電源がオフになっていることを確認します。

- a. これにより、マシンの電源が切断され、
サイド アクセス パネルを安全に開けられるようになります。
- b. スイッチがオフの位置にない
場合は、サイド アクセス パネルを開くことができません。



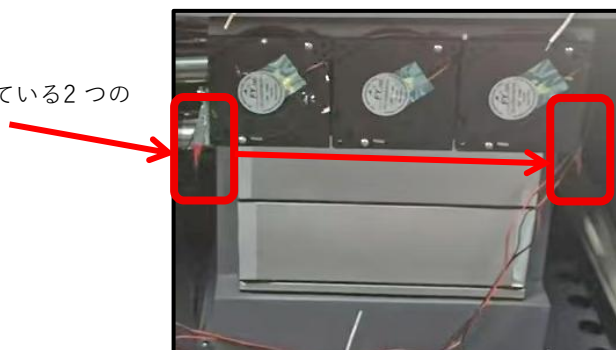
2. 両方のサイドパネルのアクセス パネルを開きます。

- a. 各パネルを持ち上げて取り外します



3. 下の3つのフィルターにアクセスします。

- a. フィルターの上にあるファンユニットを固定している2つの
サイド ラッチを外す必要があります。
- b. フィルター
の横に置きます。
- c. ファンユニットに接続されたケーブルに注意してください。



4. 必要に応じて3つのフィルターを点検およびメンテナンスし、必要に応じて交換してください。
5. ファンユニットが清潔で、ゴミや副産物の蓄積がないことを確認してください。
 - a. このプロセスでは、シャーシのクリーニングに使用したのと同じ無塵布と洗浄液を使用できます。
6. フィルターとファンユニットを再度組み立て、ファンユニットが正しく元に戻されていることを確認してください。
7. 両側のカバーを再度取り付けてください。
8. これで、主電源スイッチから RDTFS800 の電源を再度オンにして、正常に動作するかどうかを確認できます。

7.3 粉末システムのメンテナンス。

粉末収集トレイの状態を毎日確認し、粉末をリサイクルして再利用します。

粉末は湿気の影響を受けやすく、汚染されやすいため、適切な取り扱いと保管を心がけてください。保管時には、乾燥剤やシリカゲルなどを用いて湿度を下げる対策を検討してください。

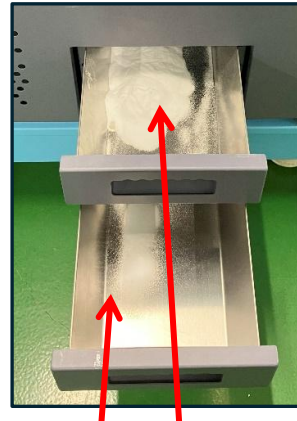
通常の粉末処理エリア外にある余分な粉末は、拭き取って取り除いてください。この粉末は洗浄されていない可能性があり、汚染物質と一緒に使用すると最終的な出力の性能と品質に影響を与える可能性があるため、再利用にはご注意ください。

リサイクル粉末トレイを空にして粉末の粉塵をすべて取り除き、毎月徹底的に清掃してください。生産量が多い場合は、システムを最良の状態に保つために、さらに頻繁に清掃してください。



パウダートレイ

パウダーシェーキングベイ



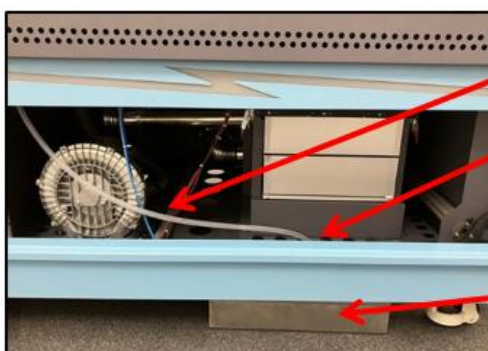
デュアルパウダーコレクションドロ

7.4 オイル排出システム。

時間の経過とともに、シェーカーシステムから副産物オイルが排出されます。これは、シェーカーの下、濾過位置の近くにあるオイル廃棄トレイに溜まります。2

～3日ごとにトレイを確認し、廃油が排出されているか確認することをお勧めします。

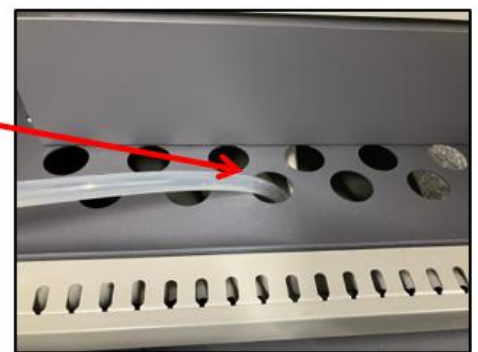
これは少なくとも毎週実行する必要がありますが、頻繁に使用する場合はより定期的に行う必要があります。



Waste oil drain tubes.

Waste oil drain outlet.

Oil collection tray.



7.5 加熱ランプ。

RDTFS800 シューカーには、供給ベルトの上部（蓋）レベルと下部に適合する 2 種類の加熱ランプが使用されています。

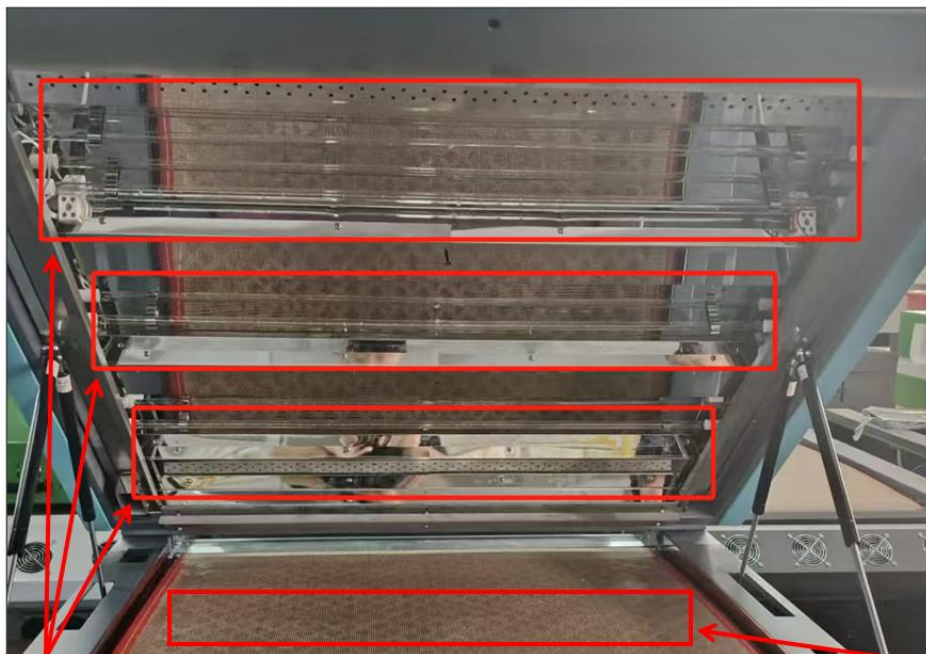
加熱ランプの耐用年数は約 12 か月とされていますが、使用状況によって異なるため、頻繁に使用する場合は 6～8 か月しか持たない場合があります。

加熱温度が低下して生産時に出力品質の問題が発生しないように、加熱ランプの状態を定期的にチェックして最高のパフォーマンスを確保してください。

ランプの寿命が尽き始めると、視覚的な明るさが低下し、色が暗くなったり鈍くなったりします。

ランプは、通常、ほぼ同時に寿命が尽き、取り扱いが壊れやすいため、運搬、保管、取り扱いには常に注意してください。

- 上部加熱エレメント [部品番号: 301060132]
- 底部加熱エレメント [部品番号: 301060140]



Top heating lamps.

Bottom heating lamps underneath.

メディアとパウダーの消耗品管理について。

安定した動作と最高の再現性を得るために、Roland DGブランドのメディアとパウダーをご使用ください。

すべての消耗品は、製品の仕様範囲内で冷暗所に保管してください。

推奨保管・使用仕様外の温度、湿度、水分にさらされると、消耗品の性能が低下し、機器の操作やメンテナンスから生産アプリケーションでの品質低下まで、あらゆる面で影響を及ぼす可能性があります。

消耗品を仕様外の異なる環境に保管していた場合は、使用環境に順応させてください。製品や環境の変化によっては、1時間から5時間以上かかる場合があります。順応させることで、最良の結果が得られます。

パウダーなどの消耗品は、空気や湿気に特に敏感です。使用していないときは、湿気のない密閉容器に保管してください。吸湿パッドの使用もご検討ください。最良の結果を得るには、開封後2週間以内に電源を使用してください。

古いパウダーや過剰な水分にさらされたパウダーを使用すると、メンテナンスに問題が生じるだけでなく、塗布の転移や耐久性も低下する可能性があります。

廃棄物は、作業者にとって安全な方法で、かつ地域の安全法規制を遵守した方法で廃棄してください。

8.0 登録とコンプライアンス。



True Safety Testing

Certificate Of Compliance

Certificate No. : TST20241105124EC
Applicant : Nanjing Enjoy Print Digital Technology Co.,Ltd
 No. 6, Zhongxing East Road, Lishui District, Nanjing, China
Manufacturer : Nanjing Enjoy Print Digital Technology Co.,Ltd
 No. 6, Zhongxing East Road, Lishui District, Nanjing, China
Main Model : Y3011F
Series Models : YXP6018, YXP6018Pro, Y3011F, Y4011F, Y1224F, Y8018P, Y0085P, Ep-40500, RL8018, RL5011, IN6028, Y4211, Y0018, Y0018P, RDTF5500, Y0085, Y0085, RDTF5800, Y5011ROLAND, Y8018P-UL, MR8028, Y6024, IN6028, RL8018, Y6028, Y5011, MR8024
Test Standard : IEC 62321-1:2013
 IEC 62321-3-1:2013
 IEC 62321-4-2013/AMD1:2017
 IEC 62321-5:2013
 IEC 62321-6:2015
 IEC 62321-7-1:2015
 IEC 62321-7-2:2017
 IEC 62321-8:2017
As shown in the Test Report No. : TST20241105124E

The EUT described above has been consolidated by us and found in compliance with the council RoHS 2.0 Directive (EU) 2015/863 and (EU)2017/2102 amending Annex II to Directive 2011/65/EU. The certificate applies to the tested sample above mentioned only and shall not imply an assessment of the whole production. It is only valid in connection with the test report Number TST20241105124E.



RoHS

Andy

Certification Manager
Date: Nov.21, 2024



Dongguan True Safety Testing Co., Ltd.
 Room 201, No.20, East of Houjie Avenue, Houjie, Dongguan, Guangdong, China
 Tel: +86-0769-85088050 4001086960 E-mail: tst@tst-test.com http://www.tst-test.com

UL認証は2025年に取得予定です。

RoHS、REACH、CN、CVS認証は2024年末に取得
 予定です。


CE文書は署名済みの最終版に更新されます。

EC DECLARATION OF CONFORMITY

THIS IS HEREBY DECLARED THAT FOLLOWING DESIGNATED PRODUCT COMPLIED WITH THE ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS OF MACHINERY DIRECTIVE (MD)2006/42/EC & ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE (EMC) 2014/30/EU ON THE APPROXIMATION OF THE LAWS OF THE MEMBER STATES RELATING TO IT.

Manufacturer: Nanjing Enjoy Print Digital Technology Co., Ltd. No. 6, Zhongxing East Road, Lishui District, Nanjing, China
Authorized representative established within the EU: Company Name: Roland DG EMEA NV. Company Address: Bell Telephoneaan 2G, 2440 Gent BELGIUM.
Product Description: Product name: Powder Shaker Model: RDTF5800 RDTF5500
The product has been assessed by the application of the following standards: EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018 EN IEC 61000-6-2:2019, EN IEC 61000-6-4:2019 EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021, EN 61000-3-3:2013+A1:2019+A2:2021

THIS DECLARATION APPLIES TO ALL SPECIMENS MANUFACTURED IDENTICAL TO THE MODEL SUBMITTED FOR TESTING / EVALUATION. ASSESSMENT OF COMPLIANCE OF THE PRODUCT WITH THE REQUIREMENTS RELATING TO SAFETY STANDARDS LISTED ABOVE WAS PERFORMED BY MANUFACTURE.





SIGNATURE: *陈文彬*

TITLE: _____

PLACE: _____

Date: *2024.11.8*





扫描全能王



MACHINERY DIRECTIVE, ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE ATTESTATION OF CONFORMITY

Technical file of the company mentioned below has been inspected and audit has been completed successfully.
 2004/42/EC Machinery Directive has been and 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility has been taken as references for these processes.
 Company Name : Nanjing Enjoy Print Digital Technology Co., Ltd.

Company Address	: No. 6, Zhongxing East Road, Lishui District, Nanjing, China
Related Directives and Annex	: 2004/42/EC Machinery Directive / Annex VIII 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive / Annex II
Related Standards	: EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, EN IEC 61000-4-2:2019 EN IEC 61000-4-4:2019, EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021 EN 61000-3-3:2013+A1:2019+A2:2021
Product Name	: Powder Shaker
Report No and Date	: MD-TCF-241107-63842, TEJS24110763843
Product Brand/Model/Type	: RDTF5800 RDTF5500

Certificate Number	: M.2024.204.C109424
Initial Assessment Date	: 13.11.2024
Registration Date	: 14.11.2024
Reissue Date/No	: -
Expiry Date	: 13.11.2029

The validity of the certificate can be checked through www.udem.com.tr. Upon completion of EC declaration of conformity, it is used solely at the manufacturer's responsibility. The certificate remains the property of UDEM International Certification Auditing Training Centre Industry and Trade Inc. Co. to whom it must be returned upon request. The above signed firm must keep a copy of this certificate for 10 years from the registration of certificate. The certificate only covers the product(s) stated above and UDEM must be notified in case of any changes on the product(s).

Address: Mülkiyet Mahallesi 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No:10 Çankaya Ankara - TÜRK-YE
 Phone: +90 0312 443 03 90
 E-mail: info@udem.com.tr www.udem.com.tr



UDEM International Certification
 Auditing Training Centre Industry
 and Trade Inc. Co.
 General Manager



UDCFM-85-MA-3/01-14-08-324/003/01/2024

ページは意図的に空白のまま残されています。

文書の終わり。