

B E I N S E N

Caen

Stazione di lavoro doppia pneumatica

Manuale Utente
e Istruzioni di Sicurezza

Empowering Your Personalization Needs.

Indice

01	Introduzione e descrizione del macchinario	3
02	Specifiche tecniche	4
03	Sicurezza critica	5
04	Guida all'uso	7
05	Manutenzione e risoluzione dei problemi	9
06	Avviso legale e marchi commerciali	11

I numeri di pagina indicati sono orientativi e possono variare leggermente in base all'estensione specifica delle sezioni per questo modello.

01

Introduzione e Descrizione del Macchinario

La Beinsen Caen è una stazione di lavoro pneumatica a doppia stazione pensata per la produzione industriale continua. Mentre una stazione è in ciclo di stampaggio, l'altra è disponibile per preparare il supporto successivo, massimizzando la produttività. Apertura e chiusura automatiche tramite sistema pneumatico, controllore digitale GY-06 e struttura industriale robusta.

Applicazioni

Produzione industriale di sublimazione, DTF, vinile tessile (HTV) e transfer ad alta cadenza. Indicata per fabbriche, stamperie industriali e laboratori con flusso di produzione continuo.

Componenti principali

- Due stazioni di stampaggio indipendenti
- Sistema pneumatico automatico (compressore non incluso)
- Piano superiore riscaldante per stazione
- Piano inferiore rinforzato per stazione
- Controllore digitale GY-06
- Struttura industriale rinforzata

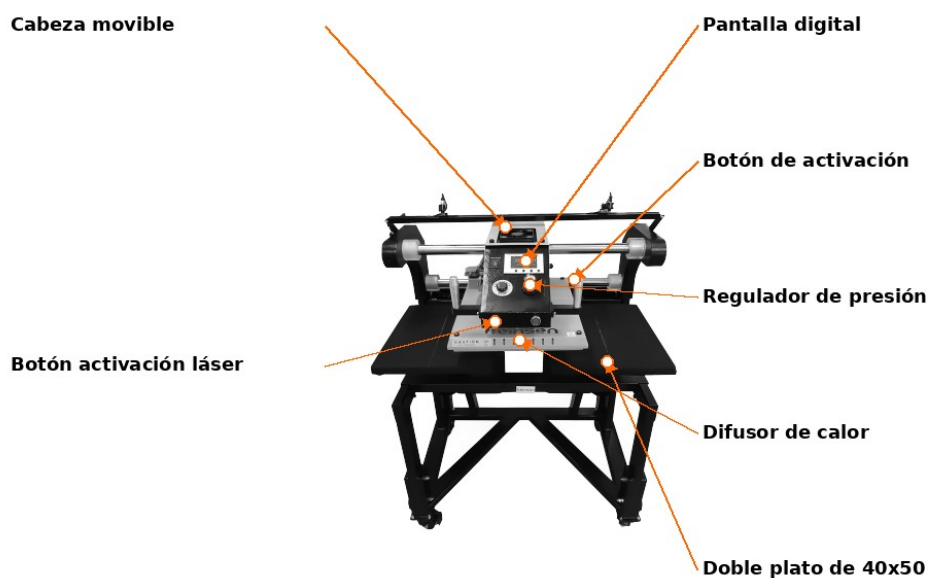


Fig. 1 · Componenti principali della macchina Beinsen Caen.

02

Specifiche Tecniche

Modello	Caen
Tipo di pressa	Stazione di lavoro doppia pneumatica
Compressore	Non incluso
Modalità di apertura	Automatico
Modalità di chiusura	Automatico
Modello di display	GY-06
Schermo touch	No
Memorie	No
Intervallo del timer	0 – 999 seg.
Numero di stazioni	2
Spessore massimo stampabile	50 mm
Potenza	1.800 W
Temperatura massima	225 °C
Voltaggio	220 V
Peso netto	295 kg
Peso lordo	395 kg
Dimensioni dell'imballaggio	115 × 112 × 160 cm

Le specifiche tecniche possono variare leggermente in base alla configurazione del lotto di produzione. Consulti l'etichetta di identificazione dell'apparecchio per i dati esatti della sua unità.

03

Sicurezza Critica

Leggere attentamente tutte le avvertenze prima di utilizzare la macchina. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare lesioni gravi, danni materiali o invalidare la garanzia.

Rischio di ustioni (due stazioni)

Due piani riscaldanti che lavorano simultaneamente raddoppiano il rischio di esposizione al calore. Guanti termici obbligatori. Mantenga l'area libera da bambini, animali domestici e materiali infiammabili.

Rischio di intrappolamento

Le due stazioni effettuano chiusura e apertura in modo automatico. Tenga le mani fuori dal percorso dei piani durante il ciclo. Non introduca le mani in nessuna stazione con l'apparecchio in funzione.

Installazione pneumatica ed elettrica

L'apparecchio richiede un compressore esterno dimensionato per alimentare le due stazioni. Collegi la rete elettrica a una presa con messa a terra. Verifichi la pressione dell'aria prima di iniziare l'operazione.

Stabilità e manipolazione

Con un peso netto di 295 kg, installi l'apparecchio su pavimento livellato e resistente. L'installazione richiede mezzi meccanici (transpallet, carrello elevatore) e personale qualificato.

04

Guida all'Uso

La stazione di lavoro Caen funziona con sistema pneumatico. Richiede il collegamento a un compressore esterno (non incluso). Il controller digitale GY-06 gestisce temperatura e tempo di stampaggio delle due stazioni.

Messa in funzione

- 01 Collegare il compressore esterno e verificare la pressione della linea pneumatica.
- 02 Collegare la macchina alla rete elettrica.
- 03 Azionare l'interruttore generale.
- 04 Lo schermo del controllore GY-06 mostrerà la lettura attuale della temperatura.

Configurazione

- 01 Premere SET per entrare nel menu di configurazione.
- 02 Regolare la temperatura desiderata con i tasti (+) e (-).
- 03 Premere nuovamente SET per passare alla regolazione del tempo e impostarlo nello stesso modo.
- 04 Premere SET per confermare e uscire dal menu.
- 05 Attendere che entrambe le resistenze raggiungano la temperatura desiderata.

Ciclo di stampaggio per stazione

- 01 Posizionare il capo o il supporto sul piano inferiore della prima stazione, perfettamente allineato.
- 02 Applicare la carta transfer con il lato stampato rivolto verso il tessuto.
- 03 Coprire con teflon se il consumabile lo richiede.
- 04 Avviare il ciclo di stampaggio di quella stazione. L'apparecchio si chiuderà automaticamente e manterrà la pressione per il tempo programmato.
- 05 Mentre si stampa la prima stazione, preparare la seconda con il supporto successivo per una produzione continua.
- 06 Al termine del tempo, l'apparecchio si aprirà automaticamente. Rimuovere il supporto e la carta transfer.

05

Manutenzione e Risoluzione dei Problemi

Manutenzione preventiva

- Prima di ogni giornata, verificare la pressione della linea pneumatica e la pulizia dei due piani.
- Pulire i piani a caldo con guanto termico utilizzando un panno in microfibra. Non utilizzare mai acqua né prodotti abrasivi.
- Drenare periodicamente la condensa dal compressore e dai filtri pneumatici.
- Ispezionare mensilmente l'integrità di tubi, raccordi e collegamenti pneumatici.
- Verifici annualmente la calibrazione della temperatura con termometro a contatto in entrambe le stazioni.
- Richiedere una revisione completa della macchina a un Servizio di Assistenza Tecnica Ufficiale autorizzato da Beinsen almeno una volta all'anno.

Risoluzione dei problemi

Problema	Causa probabile	Soluzione
Una stazione non avvia il ciclo	Pressione pneumatica insufficiente o sensore di sicurezza attivato	Verificare la pressione del compressore e che non ci siano ostacoli. Se persiste, contattare l'Assistenza Tecnica.
Perdita di pressione durante il ciclo	Perdita pneumatica o filtro saturo	Ispezionare tubi e raccordi. Sostituire il filtro se saturo.
Differenza di temperatura tra le stazioni	Sonda deteriorata in una stazione	Spegnere e contattare l'Assistenza Tecnica Beinsen.
Apertura o chiusura lente in una stazione	Lubrificazione insufficiente o regolatore non calibrato	Richiedere una verifica dell'impianto pneumatico all'Assistenza Tecnica.
Lo schermo non si accende	Cavo di alimentazione allentato	Verificare il collegamento e la presa. Se persiste, contattare l'Assistenza Tecnica.

Per segnalare qualsiasi problema, richiedere una riparazione o acquistare ricambi originali, si rivolga esclusivamente a un Servizio Tecnico Ufficiale autorizzato da Beinsen.

06

Avviso Legale e Marchi Commerciali

Copyright

Copyright © 2025 Beinsen. La presente guida è protetta dalle leggi internazionali sul diritto d'autore. Non è consentito riprodurre, distribuire, tradurre o trasmettere alcuna parte di questa guida in qualsiasi modo o con qualsiasi mezzo, elettronico o meccanico, comprese fotocopie, registrazioni o memorizzazione in qualsiasi sistema di archiviazione e recupero delle informazioni, senza il previo consenso scritto di Beinsen.

Marchi commerciali

Beinsen e il logo Beinsen sono marchi commerciali registrati. Tutti gli altri marchi commerciali e diritti d'autore menzionati in questo documento sono di proprietà dei rispettivi titolari.

Garanzia e assistenza tecnica

Per segnalare qualsiasi problema, richiedere una riparazione o acquistare ricambi originali, si rivolga esclusivamente a un Servizio Tecnico Ufficiale autorizzato da Beinsen. Trovi il punto di assistenza tecnica più vicino attraverso il sito web ufficiale.

Contatto

Beinsen

Avenida Alto de las Atalayas, 18 · 30110 Cabezo de Torres (Murcia), Spagna
+34 968 902 300 · info@beinsen.com · beinsen.com