

DTF CUTTER STATION

600/800

Instruction manual

ENGLISH

Instrukcja obsługi

POLSKI

1.	Introduction	3
1.1	Content	
1.	Introduction	3
1.1	Content	3
1.2	Warning pictograms on the machine	4
1.3	Construction of the machine	5
1.4	Technical data	5
1.5	Application of DTF Cutter Station	6
1.6	Safety arrangements	6
1.7	Safety arrangements at the workplace	6
1.8	Environmental protection	7
2.	Preparatory steps	7
2.1	Transport considerations	7
2.2	Package contents	7
2.3	Supply voltage	7
3.	Work on the cutter	8
3.1	Putting on the film	8
3.1.1	Putting on the film coming out of the powder-gelling machine.	8
3.1.2	Loading the film from the roll	9
3.2	Setting up the scanner - code reader	10
3.3	Main blades setting	11
4.	Working on the cutter	11
4.1	Programming the electronics	12
4.1.1	Selecting the operating mode	12
4.1.2	Film speed	12
4.1.3	Code length	13
4.1.4	Code offset	13
4.1.5	Barcode cutoff	13
4.1.6	Language selection	13
4.1.7	Sound selection	14
4.1.8	Reset to factory settings	14
4.2	Barcode parameters and description	14
5.	Maintenance and part replacement	14
5.1	Maintenance	14
5.2	Rotating and replacing blades	15
5.2.1	Replacing/rotating the cross blade	15
5.2.2	Replacement/rotation of longitudinal blades	15
5.3	Replacing the main fuse	16
5.4	Electronics replacement	16
5.5	Replacing the control panel	17
6.	Documentation	32
6.1	Spare parts list	32
6.2.1	Warranty terms and conditions	33
6.3	Wiring diagram	34
6.4	Conformance declaration	35



ATTENTION! MOVING ELEMENTS

ACHTUNG! BEWEGLICHE TEILE
UWAGA! RUCHOME ELEMENTY



**ATTENTION!
HAND CRUSH HAZARD**

ACHTUNG! QUETSCHGEFAHR DER HAND
UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO
ZGNIECENIA DŁONI



ATTENTION! DANGER

ACHTUNG! GEFAHR
UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO



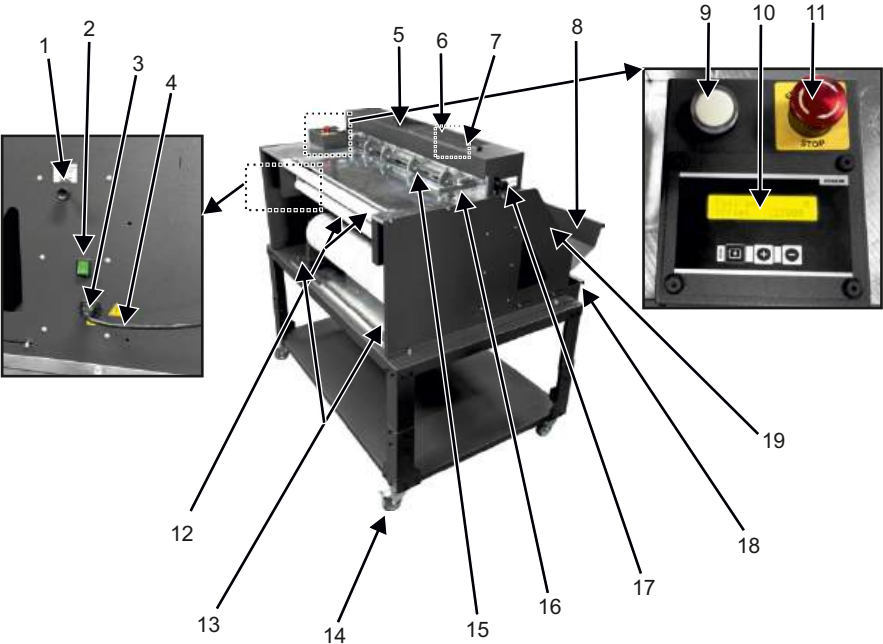
ATTENTION! HIGH VOLTAGE

ACHTUNG! HOCHSPANNUNG
UWAGA! WYSOKIE NAPIĘCIE



ATTENTION! SHARP OBJECTS

ACHTUNG! SCHARFE KANTEN
UWAGA! OSTRE KRAWĘDZIE



1. Scanner (Barcode Reader) Adjustment

2. Main Switch

3. Power Socket with Fuse

4. Power Cord with Plug

5. Top Cover

6. Scanner (Barcode Reader)

7. Cross Cutter

8. Adjustable Film Roll Holder

9. Operation Indicator

10. Control Panel
11. Emergency Stop Switch

12. Film Guide Rollers

13. Film Roll Holders

14. Rolling kit

15. Longitudinal Cutters

16. Vertical Cutter ON/OFF Handle

17. Film Drive Lock (Drive Unlock)

18. Film Waste Drawer

19. Antistatic Cord

1.4 Technical data

Technical data	DTF Cutter Station 600	DTF Cutter Station 800
Dimensions	95x115x119 cm	95x136x124 cm
Dimensions for transportation	-	125x140x95 cm
Weight	114 kg	134 kg
Weight fot transportation	144 kg	200 kg
Max. foil width	600 mm	800 mm
Power supply	100 - 240 VAC	100 - 240 VAC
Power	150 W	150 W
Main fuse	10A	10A
Noise	less than 70dB(A)	less than 70dB(A)
Power usage	3 A	3 A
Speed	min. 1 m/min, max. 8 m/min	min. 1 m/min, max. 8 m/min

1.5 Application of DTF Cutter Station

The SCHULZE DTF Cutter Station is designed to cut DTF prints from a printed roll.

1.6 Safety arrangements

The SCHULZE DTF Cutter Station is equipped with different safety arrangements, to make a safe usage possible.

Main fuse 10A

The main fuse is situated in the side part of the machine. In case of overcharge, the main fuse prevents the machine from getting damaged. The instruction for replacing the main fuse can be found in the chapter 5.3.

Emergency Stop

It has been implemented to eliminate any residual risk. In hazardous situations, press the red emergency button located on the control panel. The machine will be stopped, and power to all internal systems will be disconnected. To resume operation, release the emergency stop switch (turn it counterclockwise).

Protection Against Accidental Start

When powered on, the machine will not start automatically. Activation must be confirmed on the displayed message: "PRESS ANY KEY TO START".

1.7 Safety arrangements at the workplace

Preparation and Installation of the DTF Cutter Station

The assembly and preparation of the device must be carried out under the supervision of an authorized person. Due to the machine's high weight, unloading it from the pallet must be done by four people. The machine should be placed on a level surface in a room with stable temperature and humidity. Very important! The device must be connected to a power supply equipped with a residual current protective device (RCD) for protection against electric shock. The machine is intended for industrial use only.

Inspection of the DTF Cutter Station

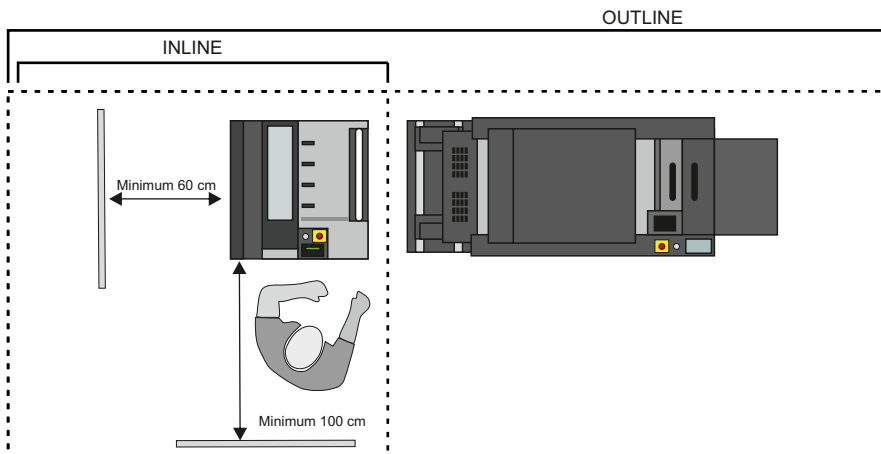
After proper installation and assembly, it is essential to check that the cutter is functioning correctly, has not been damaged during transport, and that there are no safety deficiencies. This inspection may be conducted by the employer or another person authorized by the employer. If any deficiencies or malfunctions are found during the inspection, a written inspection report must be prepared and the supplier or manufacturer notified within 7 working days. The device must not be used until the issue is resolved.

Information and training

In accordance with occupational health and safety regulations, the employer or another authorized person is required to familiarize the operator with the full user manual and inform them of potential hazards from improper use of the machine. Every user is obligated to operate the machine safely and to read the user manual before starting work.

Safety

To ensure optimal safety, carefully read the user manual. Only one person may operate the machine at a time. The machine must remain under the constant supervision of the operator throughout its operation until it is turned off. Unauthorized persons must not be present in the machine's working area. In case of a dangerous situation, immediately press the red emergency button located at the front of the machine. The machine will stop immediately. There must be sufficient clearance around the cutter to allow the operator to work freely. Ensure unobstructed access to all buttons and switches, as well as clear paths for transporting materials. The machine must not be placed in traffic areas, doorways, or similar locations. The machine's power cord must be installed safely to prevent hazards to the operator or passersby. If the power cords are damaged, stop work, turn off the cutter, unplug the device, and contact service. The machine must not be used until the issue is resolved. Do not attempt any repairs on your own. Do not remove covers while the machine is in operation.



1.8 Environmental protection

The packaging in which the device has been delivered must be disposed of in accordance with the applicable rules. Do not dispose of devices marked with the symbol  together with household waste. Redundant machine can be returned to the manufacturer or disposed of in an environmentally friendly manner using appropriate disposal systems.

2. Preparatory steps

2.1 Transport considerations

The DTF Cutter Station is packed in protective film, cardboard and attached to a pallet. Immediately after receiving the machine, check that the packaging is in good condition and the device is not damaged. If the machine will be sent back to another place at a later date, it should be placed in the packaging in the same way. The device must be cleaned for further transport.

2.2 Package contents

- x1 SCHULZE DTF Cutter Station Machine
- x1 Table
- x1 User manual
- x1 Replacement blade

2.3 Supply voltage

The DTF Cutter Station must be connected to a 200–240 V power supply. The device comes with a power cord and plug. Ensure that the socket is in good condition and that the protective circuit is properly connected.

Very important! The machine must only be connected to a power supply equipped with residual current protection (RCD) and protection against electric shock. Connecting the machine to a socket without proper grounding, or with a faulty ground, is dangerous and may result in an accident or damage to the machine. Damage caused by incorrect connection will void the warranty.

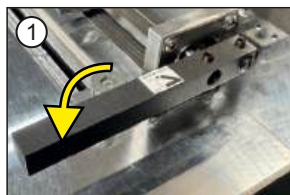
3. Work on the cutter

3.1 Putting on the film

With the DTF Cutter you can cut the film in two ways: from the roll mounted on the cutter, and also directly from the powder-gelling machine.

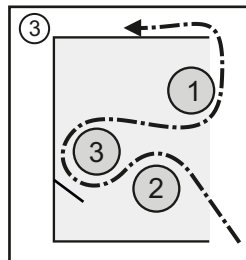
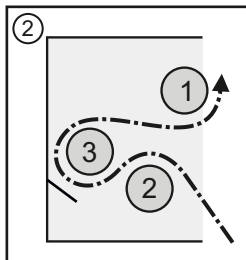
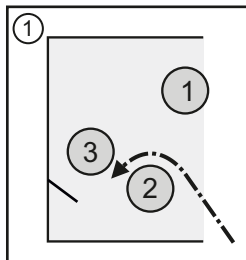
3.1.1 Putting on the film coming out of the powder-gelling machine.

Before starting to install the film, the **Vertical Cutter** handle should be set to off (**picture 1**), and the unlock the Drive unlock (**picture 2**) and the cooling system and its attachments should be removed from the Powder Machine 600/DTF PowdDR gelling device (**picture 3**).



If the film exiting the powdering machine is **below** the film guide roller number 2, follow the instructions below:

1. Run the film over roller number 2 (**picture 1**)
2. Run the film over roller number 3 (**picture 2**)
3. Run the film under roller number 1 (**picture 3**) and move it towards the cutting direction

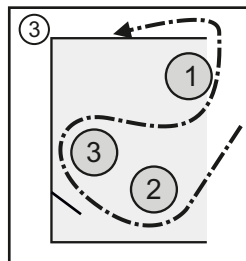
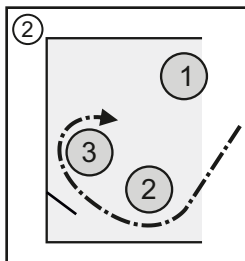
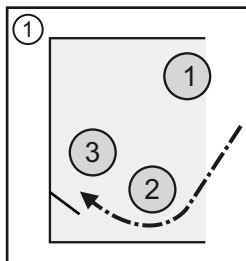


4. Then slide the films until they leave the cutting zone (**picture 4**)
5. The films should be aligned parallel to the positioner (**picture 5**) and then the Drive unlock (**picture 6**) should be locked. The film is prepared for cutting.



If the film exiting the powdering machine is **above** the film guide roller number 2, follow the instructions below:

1. Run the film over roller number 2 (**picture 1**)
2. Run the film under roller number 3 (**picture 2**)
3. Run the film over roller number 1 (**picture 3**) and move it towards the cutting direction

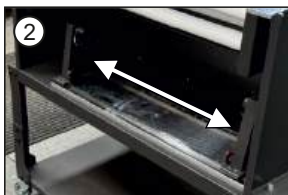


4. Then slide the films until they leave the cutting zone (**picture 4**)
5. The films should be aligned parallel to the positioner (**picture 5**) and then the Drive unlock (**picture 6**) should be locked. The film is prepared for cutting.



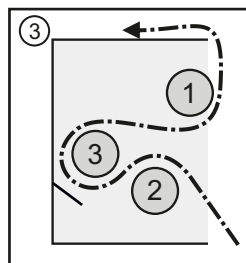
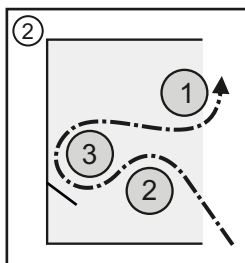
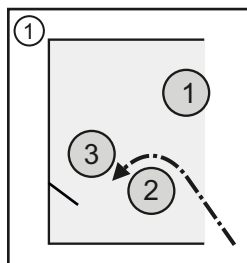
3.1.2 Loading the film from the roll

Loading the film from the roll should be started by unlocking the film roll holder with the knobs (**picture 1**). After unlocking, slide the film roll holder apart so that the film roll can be inserted (**picture 2**). After installing the film, lock the film roll holder with the knobs. Pay special attention to the film, it should be mounted with the prints down (**picture 4**).



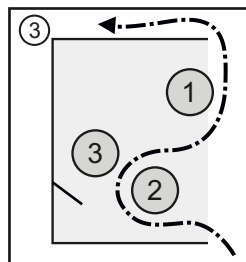
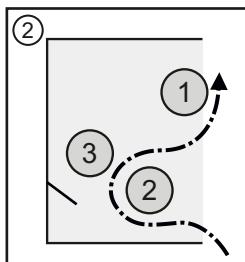
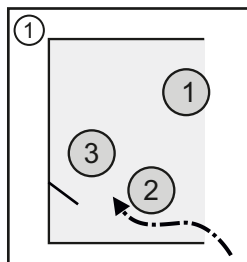
After installing the film roll on the film roll holder in **SCHULZE DTF Cutter 600**, follow the instructions below:

1. Run the film over roller number 2 (**picture 1**)
2. Run the film under roller number 3 (**picture 2**)
3. Run the film over roller number 2 (**picture 3**) and move it towards the cutting direction



After installing the film roll on the film roll holder in **SCHULZE DTF Cutter 800**, follow the instructions below:

1. Run the film under the roller number 2 (**picture 1**)
2. Run the film under the roller number 1 (**picture 2**) and move it towards the cutting direction (**picture 3**)

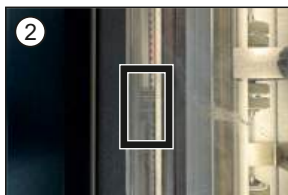


Then move the films until they are out of the cutting zone (**picture 4**). Align the films parallel to the positioner (**picture 5**) and then lock the Drive unlock (**picture 6**). The film is prepared for cutting.



3.2 Setting up the scanner - code reader

Holding the films, unlock the Drive unlock (**picture 1**). Looking through the glass, set the barcode so that it is in the window marked in the picture (**picture 2**). Lock the films with the Drive Unlock knob.



Using the Sensor Position Adjustment knob (**picture 4**), set the sensor positions in place of the barcode. The sensor is set when the glow is under the barcode and the acoustic signal is continuous.



3.3 Main blades setting

The DTF Cutter 600 is equipped with **5** blades and the DTF Cutter 800 with **7** blades, which are located in front of the entrance to the cutting zone. Before setting the blades, make sure that the **Vertical Cutter** handle is in the **OFF** position (**picture 1**).



Set the knife positions in relation to the prints on the film (**picture 2**). After setting up the blades, lock them with the knob (**picture 3**). Unused blades must be located outside the film, on the seal (**picture 4**). Then change the position of the **Vertical Cutter** handle to **OFF** (**picture 5**).



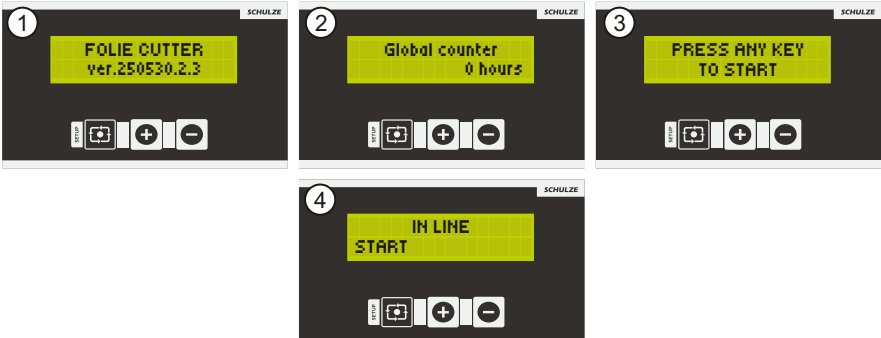
4. Working on the cutter

Operation on the DTF Cutter is possible in two modes:

- a) **IN LINE** mode – is used when cutting film directly from the roll.
 - b) **OUT LINE** mode – is used when the film comes out of the machine.
- The machine is factory set to **IN LINE** mode.

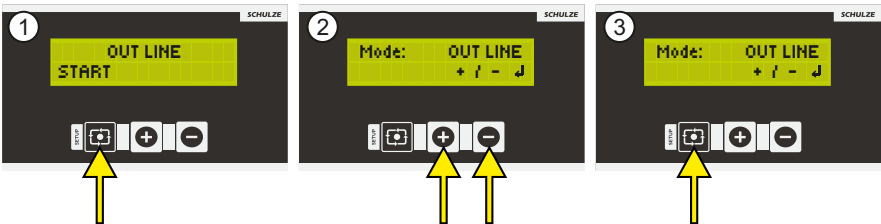
4.1. Programming the electronics

When the machine is switched on, the display shows the machine name, software version and temporarily shows the operation counter. Press **any** key on the electronics. A window appears with the operating mode set.



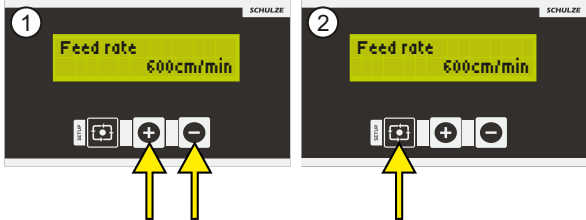
4.1.1 Selecting the operating mode

The machine is factory set in **IN LINE** mode (cutting the film directly from the roll). To change the operating mode, hold the **SETUP** button (**picture 1**) for **3 seconds**. The Mode window appears (**picture 2**). + / - select the target operating mode. Confirm the changes by briefly pressing **SETUP** (**picture 3**).



4.1.2 Film speed

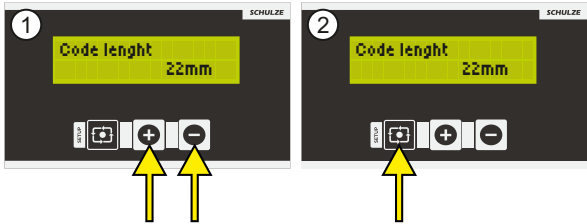
The factory set speed is **600cm/min**. If non-standard values are used, the film speed may need to be reduced/increased. The change is made using the + / - buttons (**picture 1**), and the selection must be confirmed with the **SETUP** button (**picture 2**).



4.1.3 Code length

The machine is factory set to **EAN 8** barcodes with dimensions of **19x33 mm**. The exact parameters and description of the barcodes can be found in chapter **4.2**.

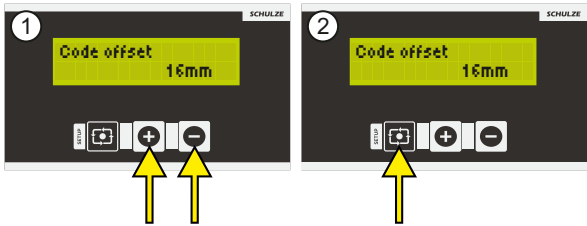
The length of the code can be adjusted to your needs. The change is made using the **+ / -** buttons (**picture 1**), and the selection must be confirmed with the **SETUP** button (**picture 2**).



4.1.4 Code offset

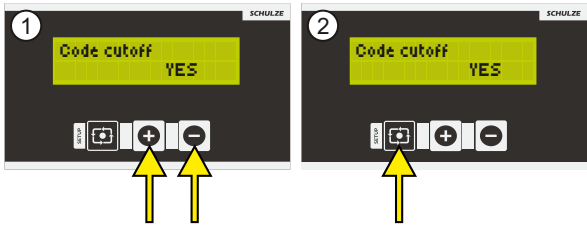
The machine is factory set to **16 mm**. The length of the code can be adjusted to your needs. For details on the offset, see chapter **4.2**

The change is made using the **+ / -** buttons (**picture 1**), and the selection must be confirmed with the **SETUP** button (**picture 2**).



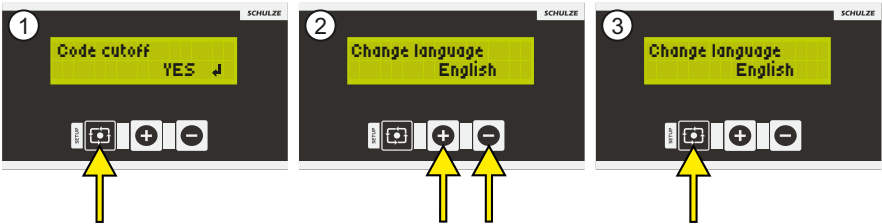
4.1.5 Barcode cutoff

The barcode may be left on the print. To do this, select the **NO** option. The machine is factory set to cut off the barcode from the print. The change can be made via **+ / -** (**picture 1**), and the selection must be confirmed by **SETUP** button (**picture 2**).



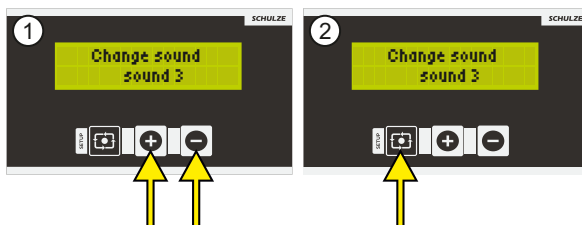
4.1.6 Language selection

It is possible to change the language. To change the language, hold the setup button in the code cut-off window (**picture 1**) for **3 seconds**. The language change window appears (**picture 2**). **+ / -** select the target language. Confirm the changes by briefly pressing **SETUP** button (**picture 3**).



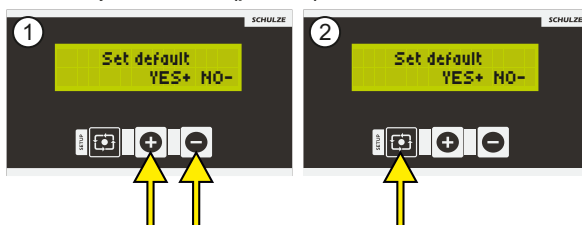
4.1.7 Sound selection

It is possible to change the sound volume level. The change can be made via +/- (picture 1), and the selection must be confirmed by **SETUP** button (picture 2).



4.1.8 Reset to factory settings

It is possible to reset the machine to the factory settings. The change can be made via +/- (picture 1), and the selection must be confirmed by **SETUP** button (picture 2).



4.2 Barcode parameters and description

The machine uses the barcode as a reference point for cross cutting. Proper preparation and printing of the code is necessary for the correct operation of the device.

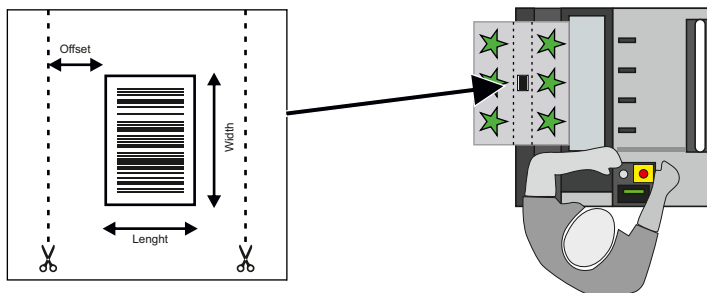
Barcode parameters:

Type: EAN-8

Dimensions: 19×33mm

Frame: white, minimum width 5 mm around the code

Offset: adjustable. Specifies the distance between the position of the printed code and the actual cutting line. After scanning the code, the device moves the material by the set value of the offset and then performs the cutting.



5. Maintenance and part replacement

5.1 Maintenance

Keep the appliance clean. All work should be kept with the machine switched off. The plug must be removed from the power socket. Use a soft cloth for cleaning. Scrubbing sponges, solvents and gasoline must not be used.

5.2 Rotating and replacing blades

The blades mounted in the machine are four-sided. This means that they can be used **four times** by changing their position. Before rotating/replacing the blade, make sure that the main switch in the machine is in **position 0**, and the power plug is **pulled out** of the mains socket. Wear **protective gloves** to rotate/replace the blade.

5.2.1 Replacing/rotating the cross blade

Follow the instructions below to replace/rotate the cross cutter:

1. Unscrew the two knobs locking the top cover and put it in a safe place (**pictures 1 and 2**)

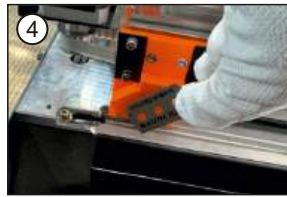
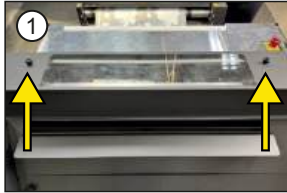
2. Unscrew the screw securing the blade (**picture 3**)

3. Carefully remove the blade from the housing (**picture 4**)

4. Check the condition of the blade. If one of its sides is serviceable, mount it to the housing and screw.

In the event that none of the sides are usable anymore, replace the blade with a new one. Fix the new blade in the housing and screw it.

5. Replace the previously unscrewed housing and screw it with the knobs.



5.2.2 Replacement/rotation of longitudinal blades

To replace/rotate the longitudinal blades, follow the instructions below:

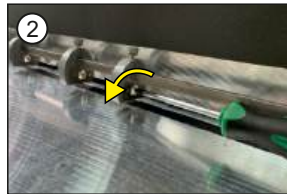
1. Turn the **Vertical Cutter** handle to the **OFF** position (**picture 1**)

2. Unscrew the screw securing the knife (**picture 2**)

3. Carefully remove the knife from the housing (**picture 3**)

4. Check the condition of the knife. If one of its sides is serviceable, mount it to the housing and screw.

In the event that none of the sides are usable anymore, replace the blade with a new one. Fix the new blade in the housing and screw it.



5.3 Replacing the main fuse

If the machine does not work when turned on and the main switch is not lit, check the main fuse. **The fuse 10A** is located under the power cable. Replacement of the main fuse **must be** carried out by authorized personnel, after agreeing the failure with the supplier of the device.

To replace the fuse, first turn off the machine and pull the plug out of the power socket. Then open the handle in which the fuses are located (**picture 1**). **Picture 2** shows 2 fuses: fuse **A** and fuse **B**. Fuse **A** is connected to the electrical circuit of the machine and fuse **B** is spare. Pull both fuses out of the holder (**picture 3**), replace fuse **B** with fuse **A** and close the fuse holder again.



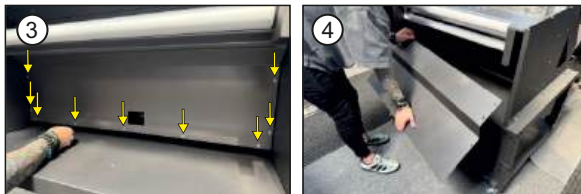
5.4 Electronics replacement

Before replacing the electronics, make sure that the main switch in the machine is in **position 0**, and the power plug is **pulled out** of the mains socket.

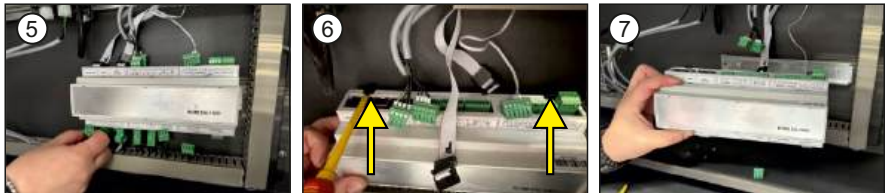
First, disassemble the film roll holder. To do this, three fastening screws should be unscrewed (**picture 1**) and the roller handle put in a safe place (**picture 2**).



1. Remove the electrical box cover by unscrewing all the screws (**picture 3**) and put it in a safe place (**picture 4**)



2. Unplug the plugs from the electronics (**picture 5**)
3. Using a flat screwdriver, detach the electronics mount (**picture 6**)
4. Remove the electronics from the machine (**picture 7**)
5. Install the new electronics by plugging in the green plugs.
6. Replace the electrical box cover and install the film roll holder.



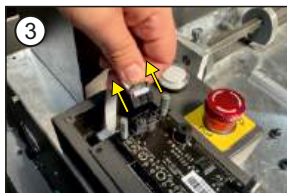
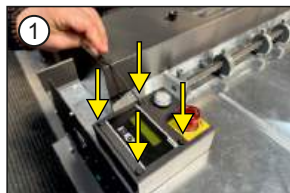
5.5 Replacing the control panel

Before replacing the control panel, make sure that the main switch on the machine is in **position 0**, and the power plug is **pulled out** of the mains socket.

Follow the steps below.

1. Unscrew the screws securing the control panel to the machine panel (**picture 1**)

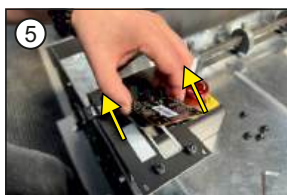
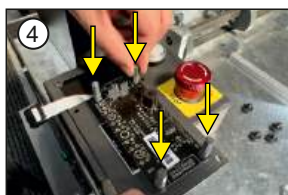
2. Unplug the plug (**picture 3**)



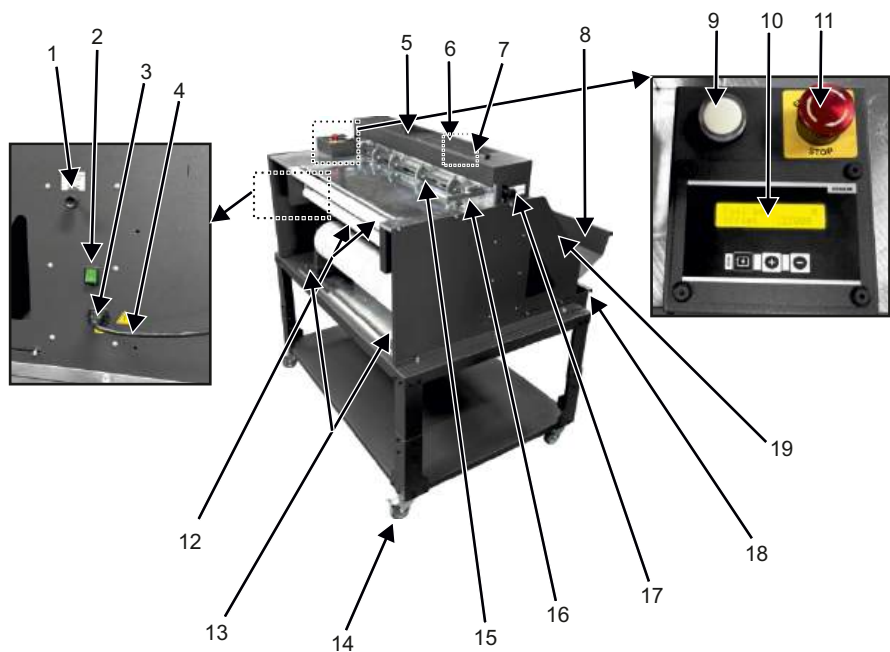
3. Remove the four screws securing the control panel from the frame (**picture 4**)

4. Remove the control panel (**picture 5**)

5. Install the new control panel. Tighten the four screws securing the panel, connect the plug and fix the panel to the machine body



1.	Wstęp	18
1.1	Spis treści	18
1.	Wstęp	18
1.1	Spis treści	18
1.2	Piktogramy ostrzegawcze na maszynie	19
1.3	Budowa maszyny	19
1.4	Dane techniczne	20
1.5	Zastosowanie DTF Cutter Station	20
1.6	Zabezpieczenia DTF Cutter Station	20
1.7	Bezpieczeństwo w miejscu pracy	21
1.8	Ochrona środowiska	21
2.	Czynności przygotowawcze	21
2.1	Uwagi dotyczące transportu	21
2.2	Zawartość opakowania	21
2.3	Napięcie zasilania	22
3.	Praca na obcinacze	22
3.1	Zakładanie folii	22
3.1.1	Zakładanie folii wychodzącej z proszkarko-żelarki	23
3.1.2	Zakładanie folii z rolki	24
3.2	Ustawianie skanera - czytnika kodów	25
3.3	Ustawienie noży głównych	25
4.	Praca przy obcinacze	26
4.1	Programowanie elektroniki	26
4.1.1	Wybór trybu pracy	26
4.1.2	Prędkość folii	27
4.1.3	Długość kodu	27
4.1.4	Offset kodu	27
4.1.5	Odcięcie kodu kreskowego	27
4.1.6	Wybór języka	28
4.1.7	Wybór dźwięku	28
4.1.8	Reset do ustawień fabrycznych	28
4.2	Parametry kodu kreskowego	28
5.	Konserwacja i wymiana części	28
5.1	Konserwacja	28
5.2	Obracanie i wymiana noży	29
5.2.1	Wymiana/obracanie noża poprzecznego	29
5.2.2	Wymiana/obracanie noży wzdłużnych	29
5.3	Wymiana bezpiecznika głównego	30
5.4	Wymiana elektroniki	30
5.5	Wymiana pulpitu sterowniczego	31
6.	Dokumentacja	32
6.1	Spis części wymiennych	32
6.2.2	Warunki gwarancji	33
6.3	Schemat połączeń	34
6.4	Deklaracja zgodności	35



1. Regulacja skanera (czytnika kodów)

2. Wyłącznik główny

3. Gniazdo zasilające z bezpiecznikiem

4. Przewód zasilający z wtyczką

5. Pokrywa górna

6. Skaner (czytnik kodów)

7. Nóż poprzeczny

8. Regulowany zbiornik na folie

9. Kontrolka pracy

10. Pulpit sterowniczy
11. Wyłącznik awaryjny

12. Wałki prowadzące folie

13. Uchwyty rolki folii

14. Zestaw jezdy

15. Noże wzdużne

16. Rączka Vertical Cutter ON/OFF

17. Blokada prowadzenia folii (Drive Unlock)

18. Szufłada na odpadki folii

19. Sznur antystatyczny

1.4 Dane techniczne

Dane techniczne	DTF Cutter 600	DTF Cutter 800
Wymiary zewnętrzne	95x115x119 cm	95x136x124 cm
Wymiary do transportu	-	125x140x95 cm
Waga	114 kg	134 kg
Waga do transportu	144 kg	200 kg
Maksymalna szerokość folii	600 mm	800 mm
Napięcie zasilania	100 - 240 VAC	100 - 240 VAC
Pobór mocy	150 W	150 W
Bezpiecznik główny	10A	10A
Hałas	mniejszy niż 70dB(A)	mniejszy niż 70dB(A)
Pobór prądu	3 A	3 A
Prędkość	min. 1 m/min, max. 8 m/min	min. 1 m/min, max. 8 m/min

1.5 Zastosowanie DTF Cutter Station

SCHULZE DTF Cutter Station przeznaczona jest do wycinania nadruków DTF z zadrukowanej rolki.

1.6 Zabezpieczenia DTF Cutter Station

W celu zapewnienia bezpieczeństwa pracy, obcinaczka została wyposażona w kilka niezależnych zabezpieczeń.

Główny bezpiecznik 10A

Bezpiecznik 10A znajduje się w bocznej części urządzenia. W przypadku przecięcia chroni on urządzenie przed uszkodzeniem. Instrukcja wymiany bezpiecznika znajduje się w rozdziale 5.3

Wyłącznik awaryjny

Został zastosowany w celu wyeliminowania ryzyka resztkowego. W niebezpiecznych sytuacjach należy wcisnąć czerwony przycisk awaryjny znajdujący się na pulpicie sterowniczym. Maszyna zostanie unieruchomiona, a zasilanie wszystkich wewnętrznych układów odłączone. W celu kontynuowania pracy należy odbezpieczyć wyłącznik awaryjny (przekręcić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara).

Zabezpieczenie przed samoczynnym uruchomieniem

Po załączeniu zasilania maszyna nie rozpoczyna automatycznie pracy. Aktywację należy potwierdzić na wyświetlonym komunikacie „PRESS ANY KEY TO START”.

1.7 Bezpieczeństwo w miejscu pracy

Przygotowanie i montaż DTF Cutter Station

Montaż i przygotowanie urządzenia musi odbywać się pod nadzorem osoby upoważnionej. Ze względu na dużą wagę maszyny zestawienie jej z palety musi być przeprowadzone przez cztery osoby. Maszyna powinna być ustawiona na równej powierzchni w pomieszczeniu o stałej temperaturze i wilgotności. Bardzo ważne! Urządzenie musi być podłączone do instalacji wyposażonej w urządzenie ochronne różnicowoprądowe, przeciwporażeniowe. Maszyna jest przeznaczona wyłącznie do użytku przemysłowego.

Sprawdzenie DTF Cutter Station

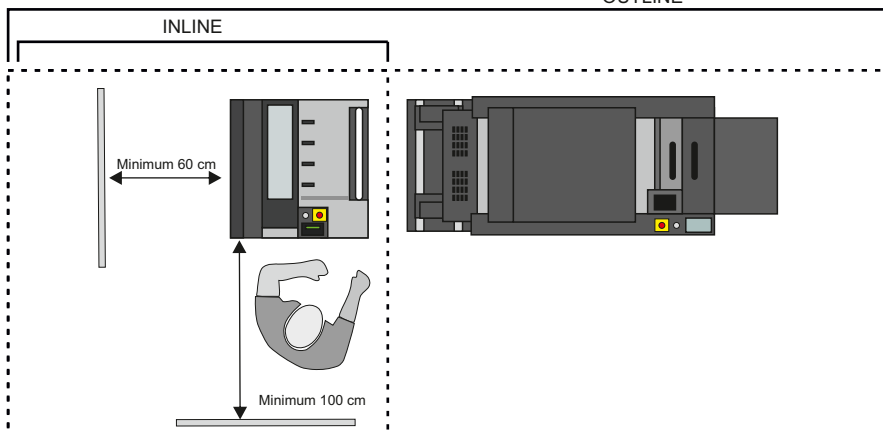
Po prawidłowej instalacji i montażu obcinaczki konieczne należy sprawdzić czy działa ona poprawnie, nie została uszkodzona w czasie transportu i czy nie ma żadnych niedociągnięć w zakresie bezpieczeństwa. Ten test może być przeprowadzony przez pracodawcę bądź inną przez niego upoważnioną osobę. Jeżeli w trakcie oględzin stwierdzone zostaną uchybienia lub nieprawidłowości w działaniu obcinaczki należy sporządzić pisemny protokół z oględzin i w ciągu 7 dni roboczych powiadomić o tym dostawcę lub producenta. Do momentu wyjaśnienia zabrania się używania urządzenia.

Informacje i szkolenia

Zgodnie z przepisami BHP pracodawca lub inna przez niego upoważniona osoba zobowiązana jest zapoznać pracownika obsługującego obcinaczkę z pełną instrukcją obsługi oraz przekazać informacje na temat zagrożeń w przypadku niewłaściwego użytkowania maszyny. Każdy użytkownik zobowiązany jest do bezpiecznego użytkowania maszyny i przed rozpoczęciem pracy do zapoznania się z instrukcją obsługi.

Bezpieczeństwo

W celu zapewnienia optymalnego bezpieczeństwa prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi. Przy maszynie może pracować tylko jedna osoba. Maszyna musi pozostać pod stałym nadzorem osoby obsługującej przez cały czas pracy, aż do momentu jej wyłączenia. W obrębie pracy maszyny nie mogą znajdować się osoby postronne. W przypadku wystąpienia sytuacji niebezpiecznej należy bezzwłocznie przycisnąć czerwony przycisk awaryjny znajdujący się z przodu maszyny. Maszyna zostanie natychmiast zatrzymana. Przejście wokół obcinaczki musi być odpowiednio szerokie, aby użytkownik mógł swobodnie pracować. Należy zapewnić swobodny dostęp do wszystkich przycisków i wyłączników urządzenia, jak również zapewnić odpowiednie drogi transportu dla materiałów. Maszyna nie może być ustawiana w ciągach komunikacyjnych, drzwicach itp. Przewód elektryczny zasilający maszynę należy umieścić w bezpieczny sposób, aby nie stanowił zagrożenia dla osób obsługujących maszynę lub przechodzących obok niej. W przypadku uszkodzenia przewodów zasilających należy przerwać pracę, wyłączyć obcinaczkę, wyciągnąć wtyczkę zasilającą z sieci i skontaktować się z serwisem. Do czasu rozwiązania problemu zabrania się używania maszyny. Nie należy wykonywać żadnych napraw we własnym zakresie. Nie odkręcać pokryw w czasie pracy.



1.8 Ochrona środowiska

Opakowanie, w którym dostarczono urządzenie musi zostać zutylozowane zgodnie z obowiązującymi zasadami. Nie wolno wyrzucać urządzeń oznaczonych symbolem  razem z odpadami domowymi. Niepotrzebną maszynę można oddać do producenta lub zutylozować w sposób przyjazny dla środowiska za pomocą odpowiednich systemów utylizacji.

2. Czynności przygotowawcze

2.1 Uwagi dotyczące transportu

Maszyna DTF Cutter Station pakowana jest w folię ochronną, karton i mocowana do palety. Zaraz po otrzymaniu maszyny należy sprawdzić, czy opakowanie jest w dobrym stanie, a urządzenie nie jest uszkodzone. Jeżeli maszyna będzie w późniejszym terminie odsyłana do innego miejsca należy umieścić ją w identyczny sposób w opakowaniu. Do dalszego transportu urządzenie musi być wyczyszczone.

2.2 Zawartość opakowania

- x1 Maszyna SCHULZE DTF Cutter Station
- x1 Stolik
- x1 Instrukcja obsługi
- x1 Nóż wymienny

2.3 Napięcie zasilania

Urządzenie DTF Cutter Station musi być podłączone do instalacji 200-240 V. Urządzenie wyposażone jest w przewód zasilający z wtyczką. Należy zwrócić uwagę na to czy gniazdo jest w dobrym stanie i czy podłączony jest w gnieździe obwód ochronny.

Bardzo ważne! Maszyna musi być podłączona wyłącznie do instalacji wyposażonej w zabezpieczenie przeciwporażeniowe, różnicowoprądowe. Podłączenie maszyny do gniazda sieciowego bez dodatkowego uziemienia lub z niesprawnym uziemieniem jest niebezpieczne i może doprowadzić do nieszczęśliwego wypadku lub do uszkodzenia maszyny. Uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego podłączenia prowadzą do utraty gwarancji.

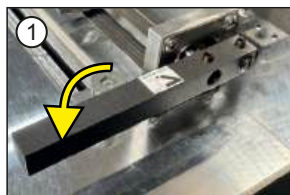
3. Praca na obcinaczkach

3.1 Zakładanie folii

Za pomocą maszyny DTF Cutter można ciąć folię na dwa sposoby: z rolki zamontowanej na obcinaczkach, a także bezpośrednio z proszkarko-żelarki.

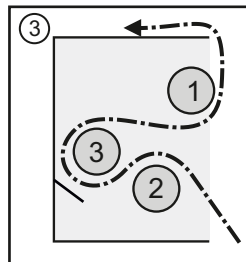
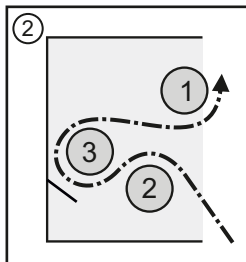
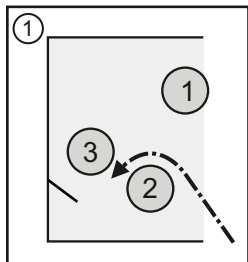
3.1.1 Zakładanie folii wychodzącej z proszkarko – żelarki.

Przed rozpoczęciem zakładania folii należy rączkę **Vertical Cutter** ustawić w pozycji **OFF** (zdjęcie 1), a **Drive unlock** odblokować (zdjęcie 2) oraz zdemontować z urządzenia żelującego Powder Machine 600/DTF PowDR układ chłodzący oraz jego mocowania (zdjęcie 3).



Jeżeli folia wychodząca z proszkarki znajduje się **poniżej** wałka prowadzącego folie numer 2 to należy postępować według poniższej instrukcji:

1. Folię przeprowadzić nad wałkiem nr 2 (zdjęcie 1)
2. Folię przeprowadzić pod wałkiem nr 3 (zdjęcie 2)
3. Folię przeprowadzić nad wałkiem nr 1 (zdjęcie 3) i przesunąć ją w stronę cięcia



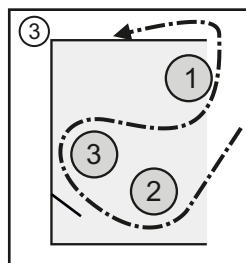
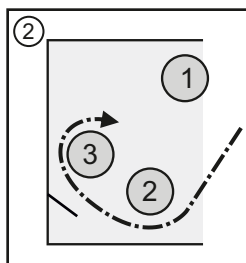
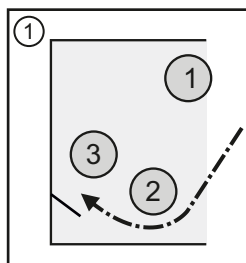
4. Następnie należy przesuwac folię do momentu jej wyjścia poza strefę cięcia (zdjęcie 4)

5. Folię należy wyrównać równolegle względem pozycjonera (zdjęcie 5), a następnie zablokować Drive unlock (zdjęcie 6). Folia przygotowana jest do cięcia.



Jeżeli folia wychodząca z proszkarki znajduje się **powyżej** wałka prowadzącego folie numer 2 to należy postępować według poniższej instrukcji:

1. Folię przeprowadzić pod wałkiem nr 2 (**zdjęcie 1**)
2. Folię przeprowadzić pod wałkiem nr 3 (**zdjęcie 2**)
3. Folię przeprowadzić nad wałkiem nr 1 (**zdjęcie 3**) i przesunąć ją w stronę cięcia



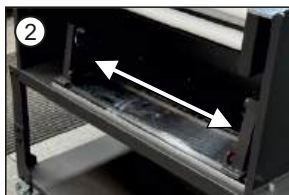
4. Następnie należy przesunąć folię do momentu jej wyjścia poza strefę cięcia (**zdjęcie 4**)

5. Folię należy wyrównać równolegle względem pozycjonera (**zdjęcie 5**), a następnie zablokować Drive unlock (**zdjęcie 6**). Folia przygotowana jest do cięcia.



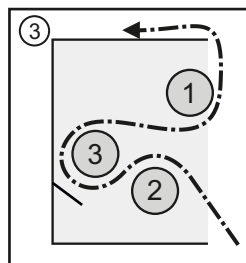
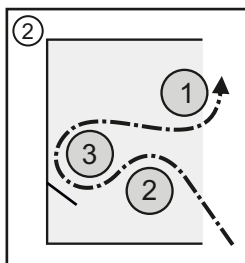
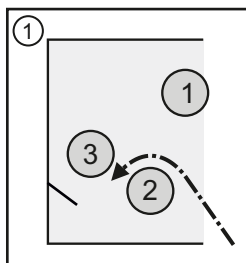
3.1.2 Zakładanie folii z rolki

Zakładanie folii z rolki należy rozpocząć od odblokowania uchwytu rolki folii za pomocą pokręteł (**zdjęcie 1**). Po odblokowaniu należy rozsunąć uchwyt rolki folii tak, aby można było założyć rolę z folią (**zdjęcie 2**). Po założeniu folii należy zablokować uchwyt rolki folii za pomocą pokręteł. Należy zwrócić szczególną uwagę na folię, powinna być ona zamontowana wydrukami do dołu (**zdjęcie 4**).



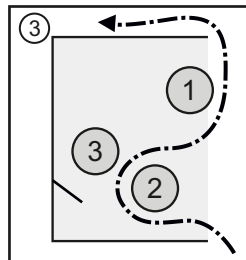
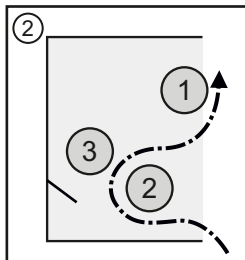
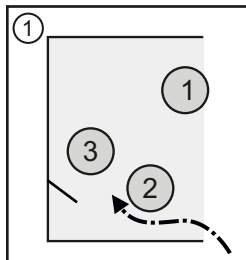
Po zamontowaniu rolki z folią na uchwyt rolki folii w **SCHULZE DTF Cutter 600** należy postępować według poniższej instrukcji:

1. Folie przeprowadzić nad wałkiem nr 2 (**zdjęcie 1**)
2. Folie przeprowadzić pod wałkiem nr 3 (**zdjęcie 2**)
3. Folie przeprowadzić nad wałkiem nr 1 (**zdjęcie 3**) i przesunąć ją w stronę cięcia



Po zamontowaniu rolki z folią na uchwyt rolki folii w **SCHULZE DTF Cutter 800** należy postępować według poniższej instrukcji:

1. Folie przeprowadzić pod wałkiem nr 2 (**zdjęcie 1**)
2. Folie przeprowadzić pod wałkiem nr 1 (**zdjęcie 2**) i przesunąć ją w stronę cięcia (**zdjęcie 3**)



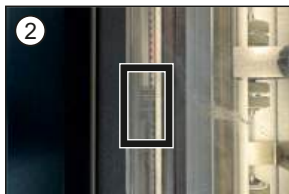
Następnie należy przesunąć folię do momentu jej wyjścia poza strefę cięcia (**zdjęcie 4**)

Folie należy wyrównać równolegle względem pozycjonera (**zdjęcie 5**), a następnie zablokować Drive unlock (**zdjęcie 6**). Folia przygotowana jest do cięcia.



3.2 Ustawianie skanera - czytnika kodów

Trzymając folię należy odblokować Drive unlock (**zdjęcie 1**). Patrząc przez szybkę ustawić kod kreskowy tak, aby znajdował się w oknie zaznaczonym na zdjęciu (**zdjęcie 2**). Zablokować folię pokrętką Drive Unlock.



Używając pokrętła Sensor Position Adjustment (**zdjęcie 4**) należy ustawić pozycję czujnika w miejscu kodu kreskowego. Czujnik jest ustawiony, gdy poświata znajduje się pod kodem kreskowym, a sygnał dźwiękowy jest ciągły.



3.3 Ustawienie noży głównych

Urządzenie DTF Cutter 600 wyposażone jest w 5 noży, a DTF Cutter 800 w 7 noży tnących, które znajdują się przed wejściem do strefy cięcia. Przed ustawieniem noży należy upewnić się, że rączka **Vertical Cutter** jest w pozycji **OFF** (**zdjęcie 1**).



Pozycje noży ustawić względem nadruków znajdujących się na folii (**zdjęcie 2**). Po ustawieniu noży zablokować je pokrętłem (**zdjęcie 3**). Nieużywane noże muszą znajdować się poza folią, na uszczelce (**zdjęcie 4**). Następnie zmienić pozycję rączki Vertical Cutter na **OFF** (**zdjęcie 5**).



4. Praca przy obcinacze

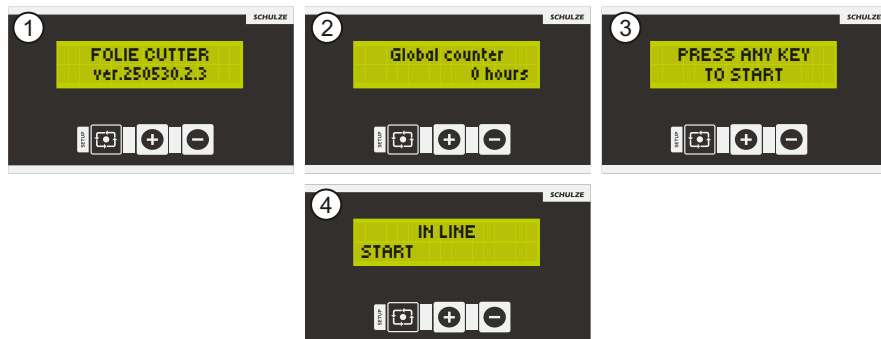
Praca na DTF Cutter jest możliwa w dwóch trybach:

- a) tryb **IN LINE** – używany jest w przypadku cięcia folii bezpośrednio z rolki.
- b) tryb **OUT LINE** – używany jest przy folii wychodzącej z maszyny.

Fabrycznie maszyna ustawiona jest w trybie **IN LINE**.

4.1. Programowanie elektroniki

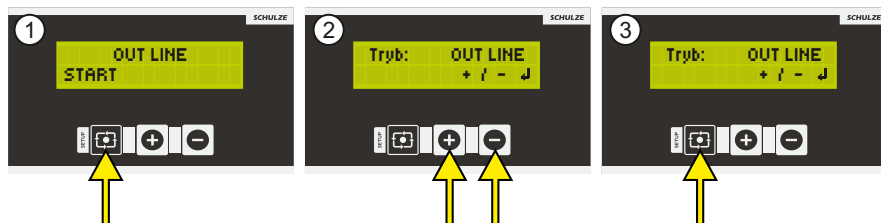
Po włączeniu maszyny na wyświetlaczu pojawia się nazwa maszyny, wersja oprogramowania oraz chwilowo pokazuje się licznik pracy. Należy na elektronice nacisnąć **dowolny klawisz**. Pokazuje się okno z ustawionym trybem pracy.



4.1.1 Wybór trybu pracy

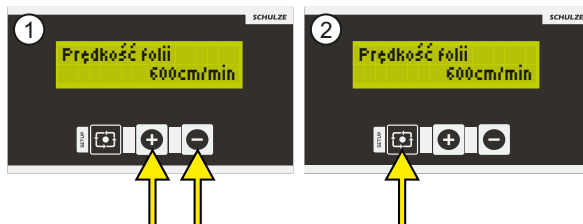
Fabrycznie maszyna ustawiona jest w trybie **IN LINE** (cięcie folii bezpośrednio z rolki).

Aby zmienić tryb pracy należy przez **3 sek.** przytrzymać przycisk **SETUP** (zdjęcie 1). Pojawia się okno Mode (zdjęcie 2). **+/ -** należy wybrać docelowy tryb pracy. Zmiany zatwierdzić poprzez krótkie przyciśnięcie **SETUP** (zdjęcie 3).



4.1.2 Prędkość folii

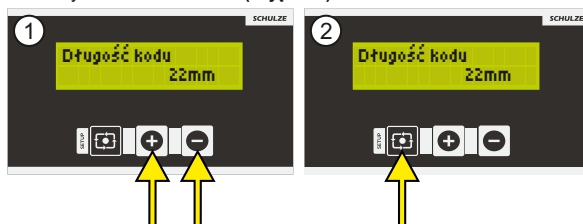
Fabrycznie ustawiona prędkość to **600cm/min**. W przypadku używania niestandardowych wartości może wystąpić potrzeba zmniejszenia/zwiększenia prędkości folii. Zmiany dokonuje się poprzez przyciski **+/ -** (zdjęcie 1), a wybór należy zatwierdzić przyciskiem **SETUP** (zdjęcie 2).



4.1.3 Długość kodu

Maszyna fabrycznie ustawiona jest na kody kreskowe **EAN 8** o wymiarach **19x33mm**. Dokładne parametry i opis kodów kreskowych znajdują się w rozdziale **4.2**

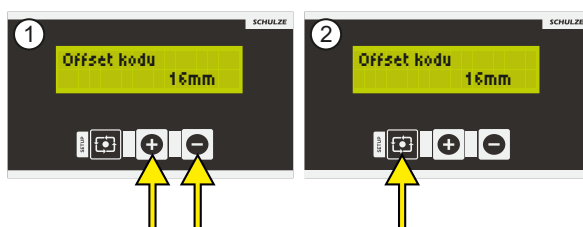
Długość kodu można dopasować do własnych potrzeb. Zmiany wartości dokonuje się poprzez przyciski **+ / -** (zdjęcie 1), a wybór należy zatwierdzić **SETUP** (zdjęcie 2).



4.1.4 Offset kodu

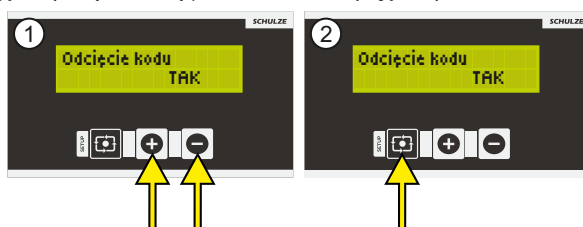
Maszyna fabrycznie ustawiona jest na **16mm**. Długość offset można dopasować do własnych potrzeb. Szczegółowe informacje dotyczące offsetu znajdują się w rozdziale **4.2**

Zmiany wartości dokonuje się poprzez przyciski **+ / -** (zdjęcie 1), a wybór należy zatwierdzić **SETUP** (zdjęcie 2).



4.1.5 Odcięcie kodu kreskowego

Istnieje możliwość pozostawienia kodu kreskowego **na nadruku**. W tym celu należy wybrać opcję **NIE**. Fabrycznie maszyna ustawiona jest na odcinanie kodu kreskowego z nadruku. Zmiany można dokonać poprzez **+ / -** (zdjęcie 1), a wybór należy potwierdzić **SETUP** (zdjęcie 2).



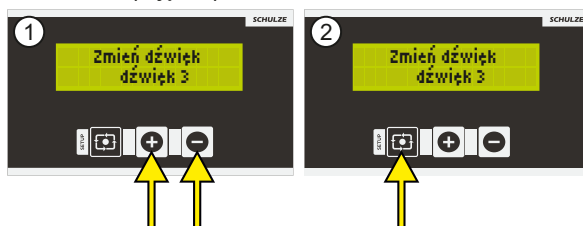
4.1.6 Wybór języka

Istnieje możliwość zmiany języka. Aby zmienić język należy przez **3 sek.** przytrzymać przycisk **SETUP** w oknie odcinania kodu (zdjęcie 1). Pojawia się okno zmiany języka (zdjęcie 2). **+ / -** należy wybrać docelowy język. Zmiany zatwierdzić poprzez krótkie przyciśnięcie **SETUP** (zdjęcie 3).



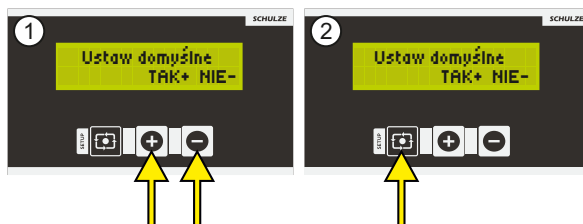
4.1.7 Wybór dźwięku

Istnieje możliwość zmiany poziomu głośności dźwięku. Zmiany można dokonać poprzez **+/-** (zdjęcie 1), a wybór należy potwierdzić **SETUP** (zdjęcie 2).



4.1.8 Reset do ustawień fabrycznych

Istnieje możliwość zresetowania maszyny do ustawień fabrycznych. Zmiany można dokonać poprzez **+/-** (zdjęcie 1), a wybór należy potwierdzić **SETUP** (zdjęcie 2).



4.2 Parametry i opis kodu kreskowego

Maszyna wykorzystuje kod kreskowy jako punkt odniesienia do cięcia poprzecznego. Prawidłowe przygotowanie i nadrukowanie kodu jest niezbędne do poprawnej pracy urządzenia.

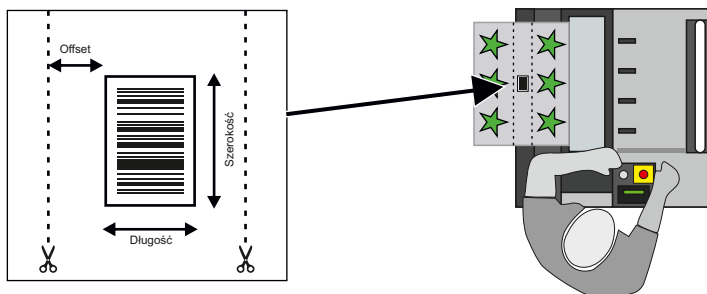
Parametry kodu kreskowego:

Typ: EAN-8

Wymiary: 19×33mm

Ramka: biała, szerokość minimum 5 mm wokół kodu

Offset: regulowany. Określa odległość pomiędzy pozycją nadrukowanego kodu a faktyczną linią cięcia. Po zeskanowaniu kodu urządzenie przesuwaa materiał o zadaną wartość offsetu a następnie wykonuje cięcie.



5. Konserwacja i wymiana części

5.1 Konserwacja

Urządzenie należy utrzymywać w czystości. Wszystkie prace należy utrzymywać przy wyłączonej maszynie, wtyczka musi być wyciągnięta z gniazda. Do czyszczenia należy używać miękkiej ściereczki. Nie można stosować gąbek do szorowania, rozpuszczalników oraz benzyny.

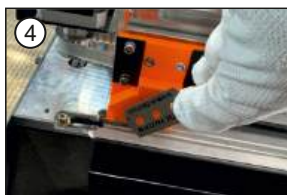
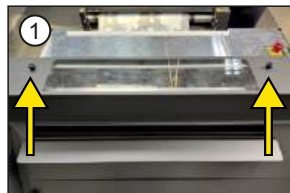
5.2 Obracanie i wymiana noży

Noże zamontowane w maszynie są czterostronne. Oznacza to, że można ich używać **czterokrotnie** zmieniając ich położenie. Przed obrotem/wymianą noża należy upewnić się, że wyłącznik główny w maszynie znajduje się w **pozycji 0**, a wtyczka zasilająca jest **wyciągnięta** z gniazda sieciowego. Do obrócenia/wymiany noża należy założyć **rękawice ochronne**.

5.2.1 Wymiana/obracanie noża poprzecznego

W celu wymiany/obrócenia noża poprzecznego należy postępować według poniższej instrukcji:

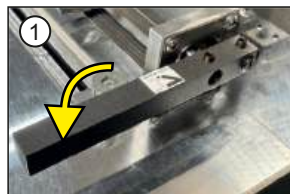
1. Odkręcić dwa pokrętki blokujące górną osłonę i odłożyć w bezpieczne miejsce (**zdjęcia 1 i 2**)
 2. Odkręcić śrubę mocującą nóż (**zdjęcie 3**)
 3. Ostrożnie wyjąć nóż z obudowy (**zdjęcie 4**)
 4. Sprawdzić stan noża. Jeśli jeden z jego boków jest zdalny do użytku, zamontować go do obudowy i przykręcić
- W przypadku, gdy żaden z boków nie jest już zdalny do użytku, należy wymienić nóż na nowy. Nowy nóż zamocować w obudowie i przykręcić
5. Założyć wcześniej odkręconą obudowę i przykręcić za pomocą pokręteł.



5.2.2 Wymiana/obracanie noży wzdlużnych.

W celu wymiany/obrócenia noży wzdlużnych należy postępować według poniższej instrukcji:

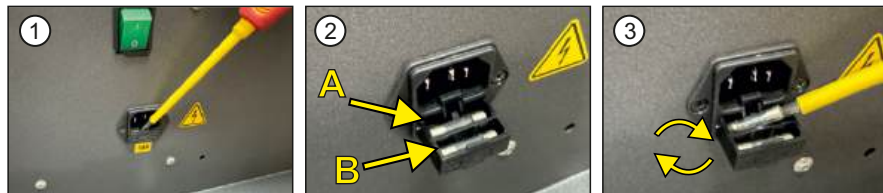
1. Ustawić rączkę **Vertical Cutter** w pozycji **OFF** (**zdjęcie 1**)
 2. Odkręcić śrubę mocującą nóż (**zdjęcie 2**)
 3. Ostrożnie wyjąć nóż z obudowy (**zdjęcie 3**)
 4. Sprawdzić stan noża. Jeśli jeden z jego boków jest zdalny do użytku to zamontować go do obudowy i przykręcić
- W przypadku, gdy żaden z boków nie jest już zdalny do użytku to należy wymienić nóż na nowy. Nowy nóż zamocować w obudowie i przykręcić



5.3 Wymiana bezpiecznika głównego

Jeżeli maszyna po włączeniu nie działa i główny wyłącznik się nie świeci, należy sprawdzić główny bezpiecznik. **Bezpiecznik 10A** znajduje się pod kablem zasilającym. Wymiana bezpiecznika głównego **musi być** przeprowadzona przez osobę uprawnioną, po uzgodnieniu awarii z dostawcą urządzenia.

Aby wymienić bezpiecznik, należy najpierw wyłączyć maszynę oraz wyciągnąć wtyczkę z gniazda zasilającego. Następnie otworzyć uchwyt, w którym znajdują się bezpieczniki (**zdjęcie 1**). Na **zdjęciu 2** pokazane zostały 2 bezpieczniki: bezpiecznik **A** i bezpiecznik **B**. Bezpiecznik **A** jest podłączony do obwodu elektrycznego maszyny a bezpiecznik **B** jest zapasowy. Wyciągnąć oba bezpieczniki z uchwytu, włożyć bezpiecznik B w miejsce bezpiecznika A (**zdjęcie 3**) i ponownie zamknąć uchwyt bezpiecznika.



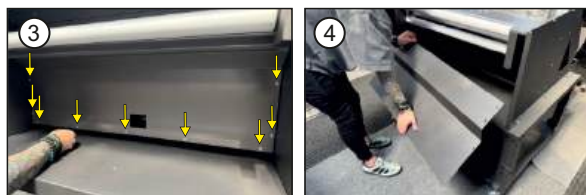
5.4 Wymiana elektroniki

Przed wymianą elektroniki należy upewnić się, że wyłącznik główny w maszynie znajduje się w **pozycji 0**, a wtyczka zasilająca jest **wyciągnięta** z gniazda sieciowego.

W pierwszej kolejności należy zdemontować uchwyt rolki folii. W tym celu należy okręcić trzy śruby mocujące (**zdjęcie 1**) i odstawić uchwyt rolki w bezpieczne miejsce (**zdjęcie 2**).



1. Zdjąć osłonę skrzynki elektrycznej odkręcając wszystkie śruby (**zdjęcie 3**) i odłożyć w bezpieczne miejsce (**zdjęcie 4**).



2. Wyjąć wtyczki z elektroniki (**zdjęcie 5**)
3. Za pomocą płaskiego śrubokręta wyjąć mocowanie elektroniki (**zdjęcie 6**)
4. Wyjąć elektronikę z maszyny (**zdjęcie 7**)
5. Zamontować nową elektronikę wpinając zielone wtyczki.
6. Założyć osłonę skrzynki elektrycznej oraz zamontować uchwyt rolki folii.

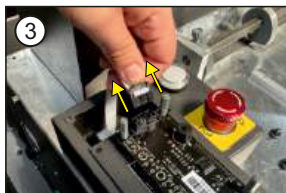
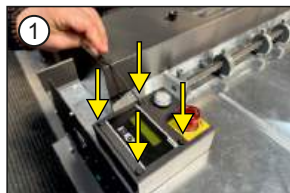


5.5 Wymiana pulpitu sterowniczego

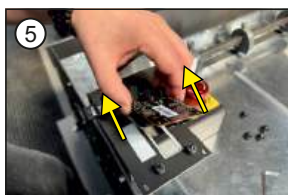
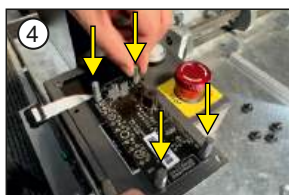
Przed wymianą pulpitu sterowniczego należy upewnić się, że wyłącznik główny w maszynie znajduje się w **pozycji 0**, a wtyczka zasilająca jest **wyciągnięta** z gniazda sieciowego.

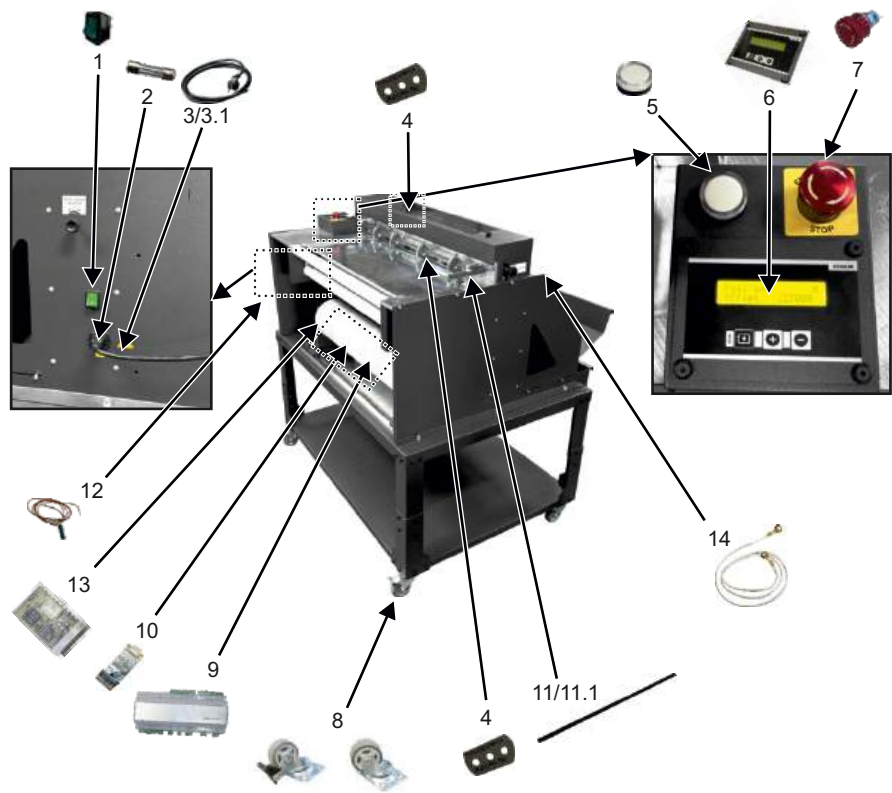
Postępować według poniższych kroków.

1. Odkręcić śrubki mocujące pulpit sterowniczy do pulpitu maszyny (**zdjęcie 1**)
2. Wypiąć wtyczkę (**zdjęcie 3**)



3. Wykręcić cztery śrubki mocujące pulpit sterowniczy z ramki (**zdjęcie 4**)
4. Zdemontować pulpit sterowniczy (**zdjęcie 5**)
5. Zamontować nowy pulpit sterowniczy. skręcić cztery śrubki mocujące pulpit, wpiąć wtyczkę oraz zamocować pulpit do korpusu maszyny.





Nr.	Opis / Description	Symbol
1	Wyłącznik główny / Main switch	MAT1.TME.000020
2	Bezpiecznik 10A / Fuse 10A	MAT1.POZ.000040
3	Kabel zasilający EU / Power cable EU	MAT1.TME.000062
3.1	Kabel zasilający USA / Power cable USA	MAT1.TME.000205
4	Ostrza / Blades	MAT2.PO.003748
5	Kontrolka sygnalizacyjna / Indicator light	MAT1.POZ.001307
6	Pulpit sterowniczy ROM EN-1595 / Control panel ROM EN-1595	MAT1.POZ.001595
7	Przełącznik bezpieczeństwa / Emergency switch	MAT1.POZ.001599
8	Zestaw jezdny / Rolling kit	MAT2.PO.003506
9	Sterownik ROM EN-1501 DTF Cutter / Control unit ROM EN-1501 DTF Cutter	PRA.UNI.001709
10	Czytnik kodów (skaner) / Barcode scanner	PRA.UNI.001711
11	Uszczelka noży wzdlużnych DTF Cutter 600 / Longitudinal Cutter Gasket DTF Cutter 600	PRA.UNI.001712
11.1	Uszczelka noży wzdlużnych DTF Cutter 800 / Longitudinal Cutter Gasket DTF Cutter 800	PRA.UNI.001713
12	Kontaktron / Kontaktron	PRA.UNI.001714
13	Zasilacz / Power supply	MAT1.POZ.001311
14	Sznur antystatyczny DTF Cutter 600 / Antistatic cord DTF Cutter 600	PRA.UNI.001715
14.1	Sznur antystatyczny DTF Cutter 800 / Antistatic cord DTF Cutter 800	PRA.UNI.001716

6.2 Warranty terms and conditions / Warunki gwarancji

6.2.1 Warranty terms and conditions

Schulze heat presses and other equipment are covered by a 24-month warranty for the correct operation of the machinery in accordance with its intended use and operating conditions.

The warranty covers: machine structure, mechanical components, electronics and housing.

Replacement parts such as the fuse, temperature sensor, buttons, fans and all springs and gas springs in presses and equipment are covered by a 6-month warranty.

Pneumatic cylinders and ionizers have a warranty for 12 months.

The PretreatMaker is covered by a 12-month warranty.

The heating element in the heating plates is covered by a 12-year warranty.

The specifications of the device with serial numbers can be found on the nameplate on the machine housing or, in case of the heating plate as well as the cup heater, on the cable.

The purchaser is obliged to nominate a person responsible for the operation and proper maintenance of the machine. The purchaser performs inspection, maintenance and cleaning of machines at his own costs. The warranty covers equipment with complete nameplates.

Warranty does not cover:

1. Components which have been damaged by external factors such as water, electrostatic discharge and others.

2. Components and parts which have been damaged as a result of using unsuitable consumables.

3. Damages caused by improper transport or use inconsistent not regarding with the operating conditions specified in this manual, caused by the fault or ignorance of the purchaser.

4. Usage, damage to consumables, i.e. teflon and heating elements in mug presses, conveyor belts silicone foams, air bags in membrane plates, lamp, glass, valves, nozzles, rubber gaskets, filter, rubber in Simple, Simple Plus mugbands, foam in HotMug mugbands.

5. Warranty rights do not include the purchaser's right to claim reimbursement of lost profits and costs incurred as a result of equipment failure.

6.2.2 Warunki gwarancji

Prasy termotransferowe SCHULZE oraz pozostałe urządzenia są objęte 24-miesięczną gwarancją na poprawną pracę sprzętu zgodnie z jego przeznaczeniem i warunkami eksploatacji.

Gwarancja obejmuje: konstrukcję maszyn, elementy mechaniczne, elektronikę i obudowę.

Części wymienne, takie jak: bezpiecznik, czujnik temperatury, przyciski, wentylatory oraz wszystkie sprężyny i sprężyny gazowe w prasach oraz urządzeniach objęte są 6 miesięczną gwarancją.

Słowniki pneumatyczne oraz jonizatory mają 12 miesięcy gwarancję.

Urządzenie PretreatMaker jest objęte 12 miesięczną gwarancją.

Element grzewczy w płytach grzewczych jest objęty 12 letnią gwarancją.

Specyfikacja urządzenia wraz z numerami seryjnymi znajduje się na odwrocie karty gwarancyjnej jak i na tabliczce znamionowej na obudowie maszyny lub w przypadku płyty grzewczej, jak i grzałki do kubka, na przewodzie.

Nabywca zobowiązany jest wyznaczyć osobę odpowiedzialną za obsługę oraz właściwą konserwację urządzenia. Nabywca na własny koszt dokonuje przeglądów, konserwacji i czyszczenia maszyn. Gwarancja obejmuje urządzenia posiadające kompletne tabliczki znamionowe.

Gwarancja nie obejmuje:

1. Podzespołów, które uległy uszkodzeniu pod wpływem działania czynników zewnętrznych, tj. woda, wyładowania elektrostatyczne i inne.

2. Elementów i podzespołów, które uległy uszkodzeniu w wyniku stosowania nieodpowiednich materiałów eksploatacyjnych.

3. Naprawy uszkodzeń powstałych w wyniku niewłaściwego transportowania lub użytkowania niezgodnego z warunkami eksploatacji podanymi w instrukcji, powstałych z winy lub niewiedzy nabywcy.

4. Zużycia, uszkodzenia materiałów eksploatacyjnych tj.

- teflonu - elementów grzewczych w prasach do kubków - pasów transportowych wszystkich urządzeń - pianek silikonowych - poduszek powietrznych w płytach membranowych - lampy - szkła - zaworów - dysz - gumowych uszczelek - filtrów - gumy w opaskach Simple, Simple Plus - pianki w opaskach HotMug.

5. Uprawnienia z tytułu gwarancji nie obejmują prawa kupującego do domagania się zwrotu utraconych zysków, oraz poniesionych kosztów w związku z awarią urządzenia.

Gwarancja na elementy grzewcze w prasach do kubków:

1. Element grzewczy jest materiałem eksploatacyjnym i ulega zużyciu. Zużycie jest zależne od pracy operatora oraz ustawień maszyny.

2. Obudowa elementu grzewczego wykonana z blachy sprężystej jest objęta gwarancją na okres 6 miesięcy.

3. Podstawą rozpatrzenia gwarancji jest:

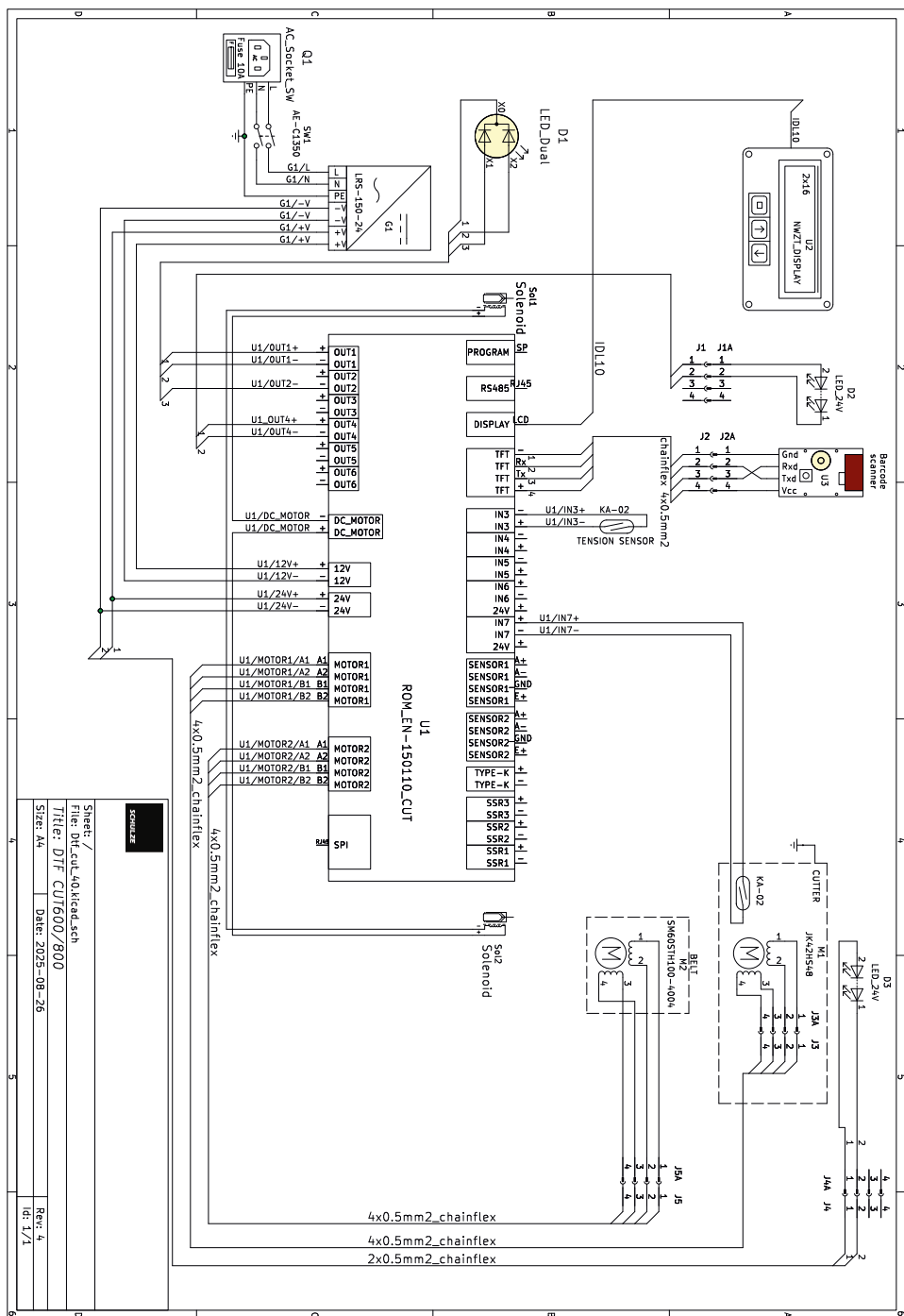
- podanie stanu licznika stanowiska elementu grzewczego z jeszcze zamocowanym elementem grzewczym (zdjęcie);

- podanie stanu licznika globalnego (zdjęcie);

- nr seryjny maszyny;

- nr seryjny elementu grzewczego;

4. Element grzewczy w prasie do kubków nie jest objęty gwarancją.



Sheet: /
 File: DTF_CU1401read.sch
 Title: DTF CU1600/800
 Size: A4
 Date: 2025-08-26
 Rev: 4
 Id: 1/1

Konformitätserklärung
Conformance declaration
Deklaracja zgodności
nr DTFCUTTERSTATION/01/25/01



Produzent / Manufactuer / Producent

ROMANIK Andrzej Romanik, ul. Przemysłowa 10, 84-240 Reda, Polen / Poland / Polska

erklärt in seiner Verantwortung, dass unsere Produkte:
hereby declares that the following machine:
stwierdza, że produkt

SCHULZE DTF Cutter Station,

die unter diese Erklärung fallen, den einschlägigen Richtlinien entsprechen:
is compliant with the specifications of the followings CE directives:
którego dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodny z odpowiednimi dyrektywami:

Maschinenrichtlinie (2006/42/EC)
Machinery (2006/42/EC)
Dyrektywa maszynowa (2006/42/EC)

Niederspannungsrichtlinie (2014/35/EU)
Low Voltage (2014/35/EU)
Dyrektywa niskonapięciowa (2014/35/EU)

EMV Richtlinie (2014/30/EU)
EMC (2014/30/EU)
Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej EMC (2014/30/EU)

RoHS II Richtlinie (2011/65/EU) und RoHS III Richtlinie (2015/863)
RoHS II (2011/65/EU) and RoHS III (2015/863)
Dyrektywa RoHS II (2011/65/EU) i RoHS III (2015/863)

Angewendete Normen und technische Spezifikationen:
Used norms and technical specifications:
Zastosowane normy i specyfikacje techniczne:

PN-EN ISO 12100:2012
PN-EN 60204-1:2018-12
PN-EN IEC 61000-6-1:2019-03
PN-EN IEC 61000-6-3:2021-08
PN-EN ISO 13850:2016-03
PN-EN IEC 6300:2019-01

Angewendet Qualitätssystem: testing report / 2024
Applied quality system: testing report / 2024
Zastosowano system jakości: testing report / 2024

Reda, 19.09.2025

Geschäftsinhaber / Company owner / Właściciel firmy
Andrzej Romanik

Produzent / Manufactuer / Producent:
Romanik
ul. Przemysłowa 10
84-240 Reda
Polen / Poland / Polska

Vertragshändler und Vertreter / Distributor and representative:
Gröner - Schulze GmbH
Sarirstraße 5
12529 Schönefeld
Deutschland
www.groener-schulze.com

Für die technische Dokumentation ist Romanik Andrzej Romanik ul. Przemysłowa 10, 84-240 Reda, Polen, befugt.
Technische Änderungen vorbehalten. Der Produzent haftet nicht für Druck- und Inhaltsfehler.

Entity authorized to prepare technical documentation and declaration of conformity: ROMANIK Andrzej Romanik ul. Przemysłowa 10, 84-240 Reda, tel. 58 6780-700, e-mail: sprzedaz@romanik.pl. The manufacturer reserves the right to make constructional and technological changes.

Podmiot upoważniony do przygotowania dokumentacji technicznej oraz deklaracji zgodności: ROMANIK Andrzej Romanik ul. Przemysłowa 10, 84-240 Reda, tel. 58 6780-700, e-mail: sprzedaz@romanik.pl. Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.