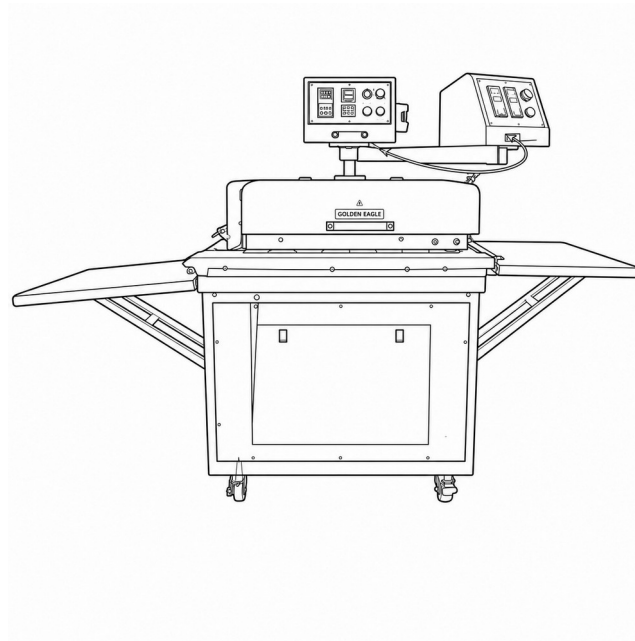


B E I N S E N

Tobago

Calandra de planchado continuo



Manual de Usuario e Instrucciones de Seguridad

Empowering Your Personalization Needs.

Índice

01	Introducción y descripción del equipo	3
02	Especificaciones técnicas	4
03	Seguridad crítica	5
04	Guía de operación	7
05	Mantenimiento y resolución de problemas	9
06	Aviso legal y marcas comerciales	11

Las páginas indicadas son orientativas y pueden variar ligeramente según la extensión específica de las secciones para este modelo.

01

Introducción y Descripción del Equipo

La Beinsen Tobago es una calandra de planchado continuo pensada para producción de soportes en rollo o piezas largas (banderas, banderines, paneles textiles, paños). A diferencia de las planchas sandwich, la Tobago realiza el prensado de forma continua mediante un rodillo motorizado, permitiendo procesar metros lineales de material sin interrupciones. Equipada con controlador REX-C400 y láser de posicionamiento longitudinal.

Aplicaciones

Producción industrial continua de sublimación y transfer sobre soportes textiles en rollo o piezas largas: banderas, banderines, paneles publicitarios textiles, paños y tiradas grandes que se procesarían a velocidad constante.

Componentes principales

- Rodillo principal calefactor
- Sistema de alimentación motorizado
- Bandeja de entrada
- Bandeja de salida
- Controlador REX-C400
- Láser de posicionamiento longitudinal
- Estructura industrial reforzada naranja Beinsen



Fig. 1 · Componentes principales del equipo Beinsen Tobago.

02

Especificaciones Técnicas

Modelo	Tobago
Tipo de plancha	Calandra
Modo de funcionamiento	Automático
Modelo de display	REX-C400
Pantalla táctil	No
Potencia	7.000 W
Temperatura máxima	200 °C
Voltaje	220 V
Láser de posicionamiento	Sí
Peso neto	249 kg
Peso bruto	407 kg
Tamaño de la máquina	236 × 110 × 140 cm
Tamaño del embalaje	183 × 119 × 163 cm

Las especificaciones técnicas pueden variar ligeramente según la configuración del lote de fabricación. Consulte la etiqueta de identificación del equipo para los datos exactos de su unidad.

03

Seguridad Crítica

Lea atentamente todas las advertencias antes de operar el equipo. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, daños materiales o invalidar la garantía.

Riesgo de quemaduras (rodillo continuo)

El rodillo alcanza 200 °C y permanece caliente durante toda la jornada de producción. Guantes térmicos de manga larga obligatorios al alimentar manualmente el material o al manipular el equipo.

Riesgo de atrapamiento

El rodillo motorizado puede arrastrar tejidos, cabello, ropa holgada o accesorios sueltos. Mantenga el cabello recogido, no use ropa holgada, anillos, pulseras ni colgantes durante la operación. Mantenga las manos lejos de la zona de alimentación con el equipo en marcha.

Parada de emergencia

Identifique el botón de parada del equipo antes de iniciar la operación. Ante cualquier atrapamiento o anomalía, detenga el equipo de inmediato.

Láser de posicionamiento

No mire directamente al emisor láser. El láser es de baja potencia y solo sirve como guía visual longitudinal.

Instalación eléctrica

El equipo requiere acometida dimensionada para 7.000 W. Conecte exclusivamente a una toma con puesta a tierra. La instalación debe ser realizada por personal cualificado.

Estabilidad y manipulación

Con un peso neto de 249 kg, instale el equipo sobre suelo nivelado y resistente. La manipulación e instalación requieren medios mecánicos.

04

Guía de Operación

La Tobago es una calandra de planchado continuo para producción de soportes en rollo o piezas largas. El controlador REX-C400 gestiona la temperatura y el láser de posicionamiento facilita la alineación del soporte.

Puesta en marcha

- 01** Conecte el equipo a la red eléctrica con la acometida dimensionada para 7.000 W.
- 02** Accione el interruptor general.
- 03** La pantalla del controlador REX-C400 mostrará la lectura actual de temperatura.

Configuración de temperatura

- 01** Pulse SET para entrar al menú del REX-C400.
- 02** Ajuste la temperatura objetivo con los botones (+) y (-).
- 03** Pulse SET para confirmar.
- 04** Espere a que el rodillo alcance la temperatura objetivo. Por sus grandes dimensiones, el tiempo de precalentamiento es notablemente mayor que en una plancha sandwich.

Uso del láser de posicionamiento

- 01** Active el láser desde el panel.
- 02** El láser proyecta una guía longitudinal para alinear el soporte con el rodillo.
- 03** Coloque el soporte siguiendo la referencia.

Ciclo de planchado continuo

- 01** Introduzca el soporte por la zona de entrada con el papel transfer ya aplicado.
- 02** El rodillo motorizado alimenta el material a velocidad constante.
- 03** El material atraviesa la zona caliente realizando la transferencia.
- 04** Recoja el material por la zona de salida.
- 05** Despegue el papel transfer según las indicaciones del fabricante del consumible.

05

Mantenimiento y Resolución de Problemas

Mantenimiento preventivo

- Antes de cada jornada, verifique que el rodillo y las bandejas estén limpios.
- Limpie el rodillo en caliente con guante térmico utilizando un paño de microfibra. Nunca use agua ni productos abrasivos.
- Compruebe semanalmente el funcionamiento del sistema de alimentación motorizado.
- Limpie la ventana del emisor láser con un paño antiestático suave.
- Inspeccione la conexión eléctrica y la integridad del cable de alimentación de forma periódica.
- Verifique anualmente la calibración de temperatura con termómetro de contacto.
- Solicite una revisión integral del equipo a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen al menos una vez al año.

Resolución de problemas

Problema	Causa probable	Solución
El rodillo no gira	Sistema de alimentación bloqueado o motor averiado	Apague el equipo. Compruebe que no haya material atrapado. Si persiste, contacte con el SAT Beinsen.
La temperatura no se mantiene estable	Sonda deteriorada	Apague y contacte con el SAT Beinsen.
El láser no se enciende	Activación desde el panel deshabilitada o emisor averiado	Verifique la activación. Si persiste, contacte con el SAT.
Transferencia irregular a lo largo del rollo	Velocidad de alimentación inadecuada o presión irregular	Ajuste la velocidad y verifique la presión del rodillo. Si persiste, contacte con el SAT.
Calentamiento más lento de lo habitual	Voltaje insuficiente para 7.000 W	Compruebe que la acometida soporta la potencia del equipo.

Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen.

06

Aviso Legal y Marcas Comerciales

Copyright

Copyright © 2025 Beinsen. Esta guía está protegida por las leyes internacionales de derechos de autor. No está permitido reproducir, distribuir, traducir o transmitir ninguna parte de esta guía de ningún modo o por ningún medio, ya sea electrónico o mecánico, incluidas las fotocopias, grabaciones o almacenamiento en cualquier sistema de almacenamiento y recuperación de información, sin el consentimiento previo por escrito de Beinsen.

Marcas comerciales

Beinsen y el logotipo de Beinsen son marcas comerciales registradas. El resto de marcas comerciales y derechos de autor mencionados en este documento son propiedad de sus respectivos dueños.

Garantía y servicio técnico

Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen. Encuentre el punto de servicio técnico más cercano a través de la web oficial.

Contacto

Beinsen

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