



SANTA · SANGRE · SUPPLY

## ISTRUZIONI PER L' USO

La macchinetta da te acquistata è interamente prodotta in Italia con i più alti standard di costruzione CNC e con materiali certificati secondo le vigenti norme Europee. E' il frutto di continue ricerche sul campo e dell' esperienza di oltre 20 anni nel mondo del tatuaggio di Luca Mamone.

Attraverso la lettura di queste poche informazioni sarai in grado capirne il funzionamento e soprattutto di mantenerla sempre in setup, per avere sempre il miglior risultato possibile.

### MACHINE A BOBINA

Sia le macchine per linea che per colore/sfumatura possono essere mantenute in setup nella stessa maniera.

La principale cosa da tenere in considerazione è la tensione della molla posteriore attraverso la chiusura periodica della vite di contatto (fig.1 )



#### QUANDO:

Questa operazione deve essere effettuata ogni qualvolta se ne sente la necessità:

-Quando si avverte che le prestazioni della macchina sono diminuite.

-Quando ci accorgiamo che il voltaggio a cui inizialmente si esprimeva in maniera ottimale deve essere aumentato (es. da 6,5v a 7,5v)

-Quando le bobine SCALDANO. Solitamente il surriscaldamento delle bobine è il primo campanello d' allarme che la vite deve essere chiusa. L' avvicinamento della barra alla bobina vi permetterà di usare voltaggi inferiori con relativo stabilizzarsi della temperatura.

-Quando la barra si ALLONTANA troppo dal cuore della bobina frontale, con perdita di capacità attrattiva (aumento dello stroke). (Fig.2)



N.B. Solitamente quando la macchina è nuova, questa operazione deve essere effettuata dopo circa 10 tatuaggi, come primo consolidamento di tensione.

### VOLTAGGI

A seconda della macchina acquistata e del setup delle bobine scelte, le macchine si esprimeranno al meglio a diversi voltaggi; di seguito uno schema di riepilogo per avere delle indicazioni di massima (parametri EIKON)

-MACHINE DA LINEA:

miniliner con bobine da 1" e 8 avvolgimenti (wraps) 6-7,5v (fig.3)

powerliner con bobine da 1"1/4 e 8 avvolgimenti 7-9v

intermedie con bobine da 1"1/8 e 8 avvolgimenti	6,5-8v (fig.4)
liner con bobine da 1"1/4 e 6 avvolgimenti	6,5-8v
powerliner con bobine da 1"1/4 e 10 avvolgimenti	7.5-10v

**-MACCHINE DA COLORE:**

shader con bobine da 1"1/4 e 10 avvolgimenti	7-11v
shader con bobine da 1"1/4 e 8 avvolgimenti	5,5-8,5v (fig.5)

N.B. i valori suggeriti sono puramente INDICATIVI.  
 potete usare le vostre macchinette anche a voltaggi superiori, l' unico limite è rappresentato dal surriscaldamento delle bobine, finché ciò non avviene.



**MACCHINE ROTATIVE**

Versione Direct drive:

Posizionare l'ago nell'apposito perno situato nel volano (fig.6)  
 Utilizzare un solo elastico raddoppiato su se stesso.



Per stabilire la fuoriuscita dell' ago roteare il volano fino a che il perno non si trovi nella posizione più bassa (ore 6:00), e stringere il tubo dopo aver scelto la fuoriuscita dell' ago (4-5mm consigliato).  
 Posizionare la clipcord con il rosso nel binding inferiore (fig.7).



Per colorare usare voltaggi compresi fra 6v e 7v.  
 Per grigi e velature ritrarre l'ago di 1mm circa e alzare a 7-8v.  
 Per dotwork (puntinato) abbassare a 3,5-4v e utilizzare aghi liner da 3 o singoli.

Versione slide:

Posizionare l'ago nel perno al centro dello slide.  
 Per stabilire la fuoriuscita dell' ago spostare lo slide verso il basso (se bloccato nella posizione superiore fare partire la macchina e fermarla una volta che lo slide raggiunge la posizione inferiore), e stringere il tubo come per la direct.

Posizionare gli elastici nelle apposite scanalature frontali (fig.8) e sopra l' occhiello posteriore (fig. 9).

Usare gli stessi voltaggi della direct drive.



## INFORMATIVA SUL COSTRUTTORE

Santa Sangre Supply  
S.S.S. Snc di Mamone Luca e Antonio Maria Dore  
via dei latini 34 00185 roma  
p.iva 13599571000  
Tel. 064958114  
Mail: santasangresupply@gmail.com  
Sito web: santasangresupply.com

## CERTIFICAZIONE

Tutte le macchine realizzate dalla Santa Sangre Supply sono realizzate seguendo le vigenti normative Europee.

Ogni componente o materia prima utilizzata è certificata secondo le normative CE.

Non rientrando nell'allegato IV direttiva 2006/42/ce, il costruttore procede con l'autocertificazione riguardante la sicurezza della macchina e della sua compatibilità elettromagnetica, nonché conforme alle normative europee riguardanti la sicurezza del macchinario (uni en iso 12100)

LEGALE RESPONSABILE  
MAMONE LUCA

**S.S.S. snc di MAMONE L. E A.M. DORE**

Via Dei Latini 34 - 00185 Roma

P.I./C.F. 13599571000

cell. 328 1264531

santasangresupply@gmail.com

