

ADKINS

Studio Clam/ Mini Clam



Manuale d'uso

©2015 a.adkins and sons limited. all rights reserved

Copyright

©2012, **A. Adkins & Sons Limited**, High Cross, Lancaster Road, Hinckley, Leicestershire. È vietata la riproduzione del presente documento con qualsiasi mezzo senza la previa autorizzazione scritta di A. Adkins & Sons Limited.

Adkins Studio Clam/ Mini Clam pressa è un marchio registrato di A. Adkins & Sons Limited.

Si prega di leggere attentamente questo manuale d'uso e di conservarlo sempre vicino al.

Premessa

Gentile utente,

Benvenuto al gruppo crescente di clienti per Adkins Studio Clam/ Mini Clam pressa è un marchio registrato di A. Adkins & Sons Limited. Il prodotto acquistato è stato progettato e realizzato a regola d'arte al fine di assicurare all'utente i vantaggi ottimali.

Tutti i prodotti A. Adkins & Sons Limited vengono progettati al fine di assicurare la facilità di impiego, con particolare attenzione ai requisiti di sicurezza.

L'eventuale individuazione di guasti o di danni al momento della ricezione del presente prodotto deve essere immediatamente segnalata al fornitore.

Indice

1.	Introduzione alla Studio Clam/ Mini Clam pressa	1
1.1	Caratteristiche tecniche Studio Clam/ Mini Clam pressa	1
1.2	Sicurezza	2
2.	Installazione	3
2.1	Istruzioni di trasporto	3
2.2	Installazione della macchina	3
2.3	Requisiti elettrici	3
2.4	Regolazione della pressione	4
3.	Modalità operative Studio Clam/ Mini Clam pressa	5
3.1	Primo utilizzo Studio Clam/ Mini Clam pressa	5
3.2	Utilizzo dei materiali da applicare a caldo	5
3.3	Complessivo piastra inferiore	6
3.4	Spegnimento della macchina	6
4.	Manutenzione della macchina	7
4.1	Manutenzione quotidiana	7
4.2	Manutenzione periodica	7
4.3	Pulizia	7
5.	Disegni e schemi della macchina	8
5.1	Configurazione generale	9
5.2	Esploso particolari e lista ricambi della Studio Clam	10
5.3	Esploso e lista ricambi della Studio Mini Clam	11
5.4	Funzionamento della centralina	12
5.5	Generale schema elettrico	13
5.6	Dettagliato schema elettrico	14
6.	Modifiche di progettazione	15
7.	Garanzia limitata	16
	Dichiarazione di conformità	17

1. Introduzione alla Studio Clam/ Mini Clam pressa

1.1 Caratteristiche tecniche della Studio Clam/ Mini Clam pressa

La Studio Clam/ Mini Clam pressa sono presse manuali ad azionamento manuale per l'applicazione di trasferibili e la termosaldatura di materiali. Sono ideali per la produzione di medi quantitativi.

Le aree di lavoro sono:

Studio Clam 38 x 38 cm e Studio Mini Clam 28 x 38 cm.

Caratteristiche tecniche

	Studio Clam	Studio Mini Clam
Consumo energetico	2200 Watt	1750 Watt
Alimentazione	230 V c.a.	230 V c.a.
Massima temperatura impostata	260°C	260°C
Altezza macchina aperta	86 cm	86 cm
Altezza macchina chiusa	34,5 cm	34,5 cm
Larghezza macchina	38 cm	28 cm
Profondità macchina	61 cm	61 cm
Peso netto	31 kg	27 kg
Dimensioni piastra inferiore	38 x 38 cm	28 x 38 cm
Fusibile di rete	15 A	10 A
Fusibili ausiliari	2 A	2 A

Macchina europea

Caratteristiche tecniche

	Studio Clam	Studio Mini Clam
Consumo energetico	1600 Watt	1350 Watt
Alimentazione	110 V c.a.	110 V c.a.
Massima temperatura impostata	500°F	500°F
Altezza macchina aperta	34 ins	34 ins
Altezza macchina chiusa	13.5 ins	13.5 ins
Larghezza macchina	15 ins	11 ins
Profondità macchina	24 ins	24 ins
Peso netto	68 lbs	59.5 lbs
Dimensioni piastra inferiore	15 x 15 ins	11 x 15 ins
Fusibile di rete	20 A	16 A
Fusibili ausiliari	2 A	2 A

Macchina per gli USA

1.2 Indicazioni per la sicurezza

- ◆ **Volendo, è possibile sottoscrivere** un contratto di assistenza contattando il nostro servizio di assistenza clienti.
 - ◆ **La Studio Clam/ Mini Clam pressa** soddisfano la direttiva europea. In normali condizioni di esercizio, gli incidenti sono rari. Per garantire la sicurezza dell'utente, qui di seguito sono comunque riportati alcuni accorgimenti pratici.
 - **Utilizzare entrambe le mani** durante l'apertura e la chiusura della pressa per assicurare il controllo ottimale del movimento della leva.
 - **Disinserire sempre** la corrente (e staccare la spina dalla presa) durante l'esecuzione di interventi manutentivi o di pulizia della macchina.
 - **Verificare sempre che** ci sia spazio sufficiente intorno alla macchina. Verificare che cavi e attacchi non siano inceppati. Anche se il calore generato dalla pressa è basso, è comunque assicurare che ci sia uno spazio sufficiente per raffreddare la pressa.
 - **Evitare il contatto** con la piastra termica.
 - ◆ **AFFIDARE LA RIMOZIONE DEL COPERCHIO DEGLI STRUMENTI SOLTANTO A PERSONE COMPETENTI** – il contatto con gli organi interni è pericoloso e può comportare il rischio di scosse elettriche. Tutti i collegamenti elettrici all'interno dei coperchio sono sotto tensione. Non azionare mai la pressa senza i coperchi e/o i ripari.
 - ◆ **PROTEGGERE IL CAVO DI ALIMENTAZIONE** – i danni al cavo di alimentazione possono comportare il rischio di scosse elettriche. Per disinserire la corrente dalla macchina, afferrare la spina e toglierla con cautela dalla presa. Accertarsi che il cavo di alimentazione non venga a contatto con la piastra termica (o con organi in movimento del meccanismo) durante il funzionamento della macchina.
 - ◆ **FASCIA DI TEMPERATURA DI ESERCIZIO** – la fascia di temperatura di esercizio: 0 - 35°C e umidità di esercizio: 20 - 80%.
 - ◆ **FUSIBILI DELLA MACCHINA** - tipologia: fusibili extrarapidi (FF) 1¼" 240 V c.a. max. 15 A. (110 V c.a. max. 15 A) per la **Studio Clam** 240 V c.a. max. 10 A. (110 V c.a. max. 10 A) per la **Studio Mini Clam**.
 - ◆ **ATTENZIONE – QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE MUNITO DI MESSA A TERRA**
 - ◆ **AVVERTENZA**

La presente macchina diventa rovente durante il funzionamento. Evitare di toccare le superfici della macchina contrasse dall'avvertenza "Piastra ROVENTE".
 - ◆ **FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA**

Affidare l'azionamento della presente macchina soltanto a persone opportunamente addestrate.
-

2. Installazione

2.1 Istruzioni di trasporto

La macchina viene consegnata avvolta in una pellicola termoretraibile o in uno scatolone. Qualora si desideri trasportare la macchina in futuro, si consiglia di utilizzare una cassa o un metodo d'imballaggio simile. Lasciare raffreddare la macchina e abbassare la leva alla posizione di bloccaggio.

2.2 Installazione della macchina

- 2.2.1 **Togliere tutti** i materiali d'imballaggio dalla pressa a caldo.
- 2.2.2 **Accertarsi** che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto.
- 2.2.3 **Sistemare la macchina** su un piano orizzontale che sia facilmente accessibile dall'operatore e lasciare uno spazio libero sufficiente per sollevare la leva alla posizione di sistemazione capi. Accertarsi che non ci siano oggetti danneggiabili dal calore in prossimità della macchina.

2.3 Requisiti elettrici

Collegare la Studio Clam/ Mini Clam pressa all'alimentazione (nominale di 230 V c.a. per il mercato europeo e di 110 V c.a. per gli Stati Uniti) con il cavo di alimentazione in dotazione e con una spina idonea.

Le presse sono state realizzate per una tensione da 230 V c.a. 50/60 Hz e prevedono solo l'impiego di una presa di rete dalla portata minima di 15 A per la **Studio Clam** e di 10 A per la **Studio Mini Clam**.

Accertarsi che i valori di alimentazione indicati sulla targhetta del costruttore corrispondano a quelli dell'alimentazione di rete e che la spina montata sia corretta.

CAVO DI ALIMENTAZIONE

Il significato dei colori dei fili nel cavo di alimentazioni è indicato qui di seguito:

Giallo-verde:	TERRA
Blu:	NEUTRO
Marrone:	FASE

Poiché i colori dei fili nel cavo di alimentazione del presente apparecchio non corrispondono ai colori indicati sui morsetti della spina, procedere come segue:-

1. **Collegare il filo giallo-verde** al morsetto nella spina contrassegnato dalla lettera E, dal simbolo di sicurezza di messa a terra di colore verde, o giallo-verde.

Requisiti elettrici (segue)

2. **Collegare il cavo di colore blu** al morsetto contrassegnato con la lettera N.
3. **Collegare il cavo di colore marrone** al morsetto contrassegnato con la lettera L.

N.B.:

Affidare la sostituzione del cavo di alimentazione ad un manutentore competente.

ELEMENTO RISCALDANTE

L'elemento riscaldante montato sulla **pressa a Studio Clam** ha una potenza max. di 2200 W, l'elemento riscaldante per la **Studio Mini Clam** di 1750 W.

Non collegare mai la macchina ad una presa o a un'alimentazione con una tensione/frequenza diversa da quella indicata sulla targhetta del costruttore apposta sulla macchina.

2.4 Regolazione della pressione

La presente pressa è dotata di una centralina di regolazione della pressione che consente di alzare o abbassare la temperatura mediante una manopola di regolazione della pressione situata nella parte superiore della piastra termica:

- a) **Per aumentare la pressione** o per utilizzare materiali più sottili, ruotare la manopola in senso orario.
- b) **Per diminuire la pressione** o per sollevare il complessivo piastra termica per poter utilizzare materiali più spessi, ruotare la manopola di regolazione in senso antiorario.

N.B.:

NON regolare la pressione a macchina chiusa

AVVERTENZA

La presente macchina è destinata all'utilizzo con pressione di chiusura bassa o media. La regolazione della pressione della macchina ad un valore troppo alto può danneggiare la macchina ed invalidare la garanzia. Sono disponibili altre macchine per applicazioni che richiedono pressioni più alte. Per ulteriori informazioni, rivolgersi al fornitore di fiducia.

3. Modalità operative della Studio Clam/ Mini Clam pressa

3.1 Primo utilizzo della Studio Clam/ Mini Clam pressa

3.1.1 Collegare la macchina alla presa di alimentazione e inserire l'alimentazione.

N.B. Verificare che il cavo di alimentazione di rete sia facilmente accessibile dall'operatore per poterlo staccare dalla presa in caso di guasto della macchina.

3.1.2 Accendere la Studio Clam/ Mini Clam pressa; l'interruttore di accensione si trova sulla fiancata della macchina. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedere le istruzioni di regolazione della pressione, a pag. 4, e il funzionamento delle centraline, a pag. 12. Premere il pulsante di accensione per attivare e scaldare la piastra termica.

3.2 Utilizzo di materiali termotrasferibili

Confermare sempre con il fornitore del materiale o della carta trasferibile che il materiale da utilizzare sia idoneo e sia stato preparato per la stampa trasferibile.

3.2.1 Chiudere la pressa per verificare il valore di pressione di chiusura impostato per la macchina. Qualora sia necessario aumentare o diminuire la pressione, ruotare opportunamente la manopola di regolazione della pressione situata sulla parte superiore della piastra termica. Per ulteriori dettagli, vedere il paragrafo "regolazione della pressione".

3.2.2 Accertarsi che il dispositivo di regolazione del calore sia impostato sul valore corretto per il materiale da utilizzare. Prima di utilizzare la macchina, preriscaldare la piastra sulla base della macchina chiudendo e riaprendo più volte la pressa.

Dopo il preriscaldamento, verificare che la macchina sia completamente aperta.

3.2.3 Sistemare l'articolo da stampare mediante trasferimento sulla piastra inferiore e sistemare la carta trasferibile/il materiale di supporto nella posizione prevista. **Non toccare la piastra termica onde evitare il rischio di ustioni.**

3.2.4 Abbassare la piastra termica spingendo la leva verso il basso.

3.2.5 Una volta scaduto l'intervallo di tempo previsto, sarà attivato l'allarme e la pressa deve essere aperta sollevando la leva verso l'alto

Utilizzo di materiali termotrasferibili (segue)

fino a quando non si blocca in posizione.

Togliere il capo d'abbigliamento dal piano di lavoro della macchina, avendo l'accortezza di non toccare la piastra termica per evitare il rischio di ustioni.

3.3 Complessivo piastra inferiore

Di norma, **la piastra inferiore** in dotazione con questa macchina è in silicone. La protezione della piastra inferiore deve essere mantenuta sempre in buone condizioni e deve essere sostituita quando presenta segni di usura. L'utilizzo di una piastra inferiore con protezione usurata compromette sempre la qualità della stampa/saldatura termica. Non inserire nella macchina oggetti come bottoni, spille, automatici o cerniere onde evitare di tagliare la protezione della piastra inferiore.

Non lasciare mai la piastra termica rovente appoggiata alla protezione della piastra inferiore quando la pressa non è in uso onde evitare di danneggiare la protezione.

AVVERTENZA IMPORTANTE:

La protezione della piastra inferiore in dotazione con la macchina ha lo spessore corretto. L'utilizzo di una protezione dallo spessore maggiore può invalidare la garanzia.

3.4 Spegnimento della macchina

Per spegnere la macchina, disinserire l'interruttore di accensione situato sulla fiancata della macchina. Lasciare la leva nella posizione alta.

4. Manutenzione della macchina

4.1 Manutenzione quotidiana

Per ottenere risultati ottimali, è importante tenere pulite le superfici della pressa. Prima di usare la pressa, pulire la superficie della piastra termica con un panno asciutto quando la piastra è fredda.

4.2 Interventi manutentivi periodici

Introdurre qualche goccia d'olio nei vari perni a snodo e nella vite di regolazione della pressione ogni tre mesi.

4.3 Pulizia

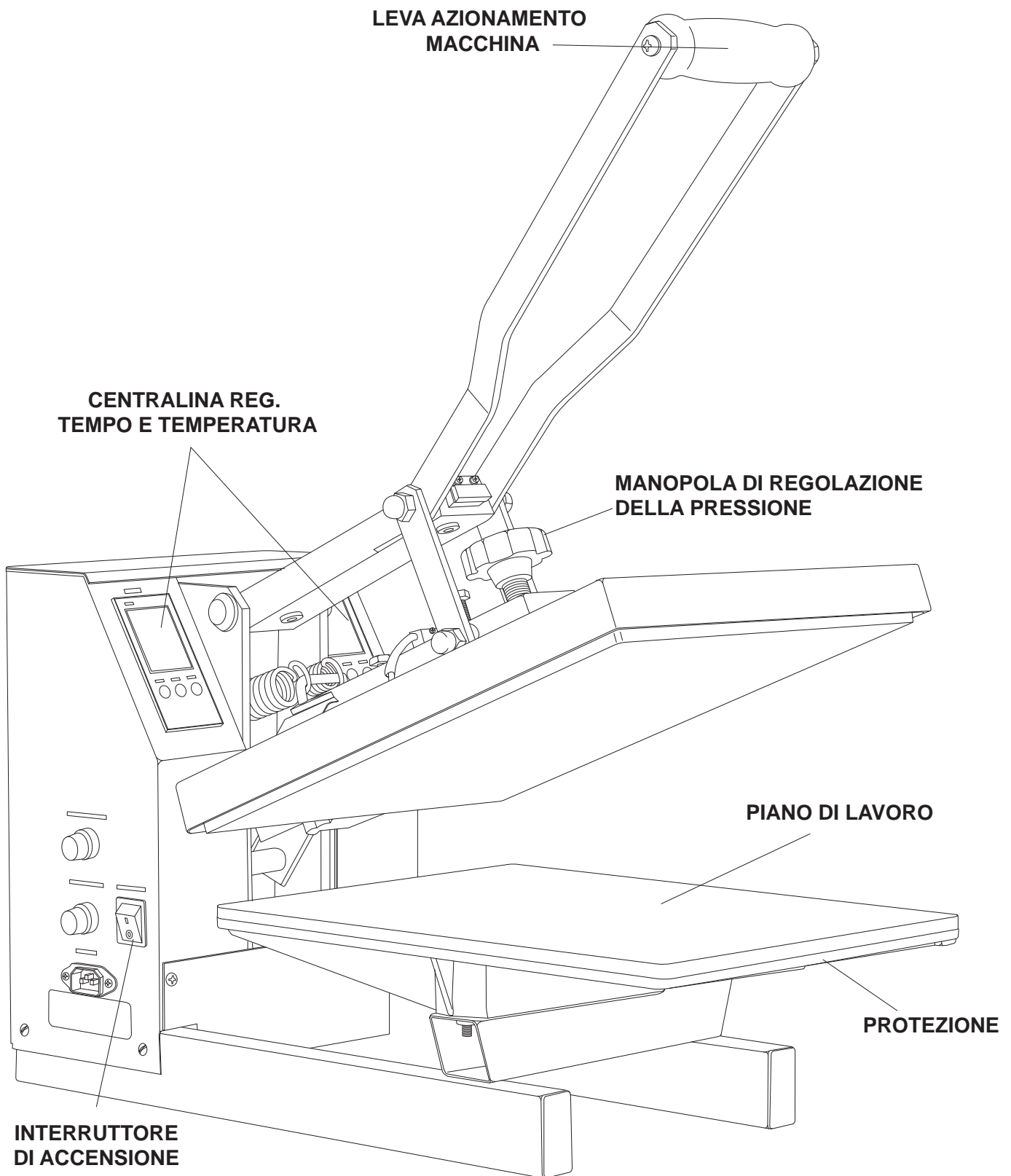
Pulire spesso l'esterno della macchina con un panno umido pulito. Questa operazione può essere eseguita comodamente prima di avviare la macchina, quando quest'ultima è **fredda**. Ricordarsi di staccare la spina dalla presa elettrica!

5. Disegni e schemi della macchina

Le **pagine seguenti** riportano i diagrammi schematici per Studio Clam/ Mini Clam pressa.

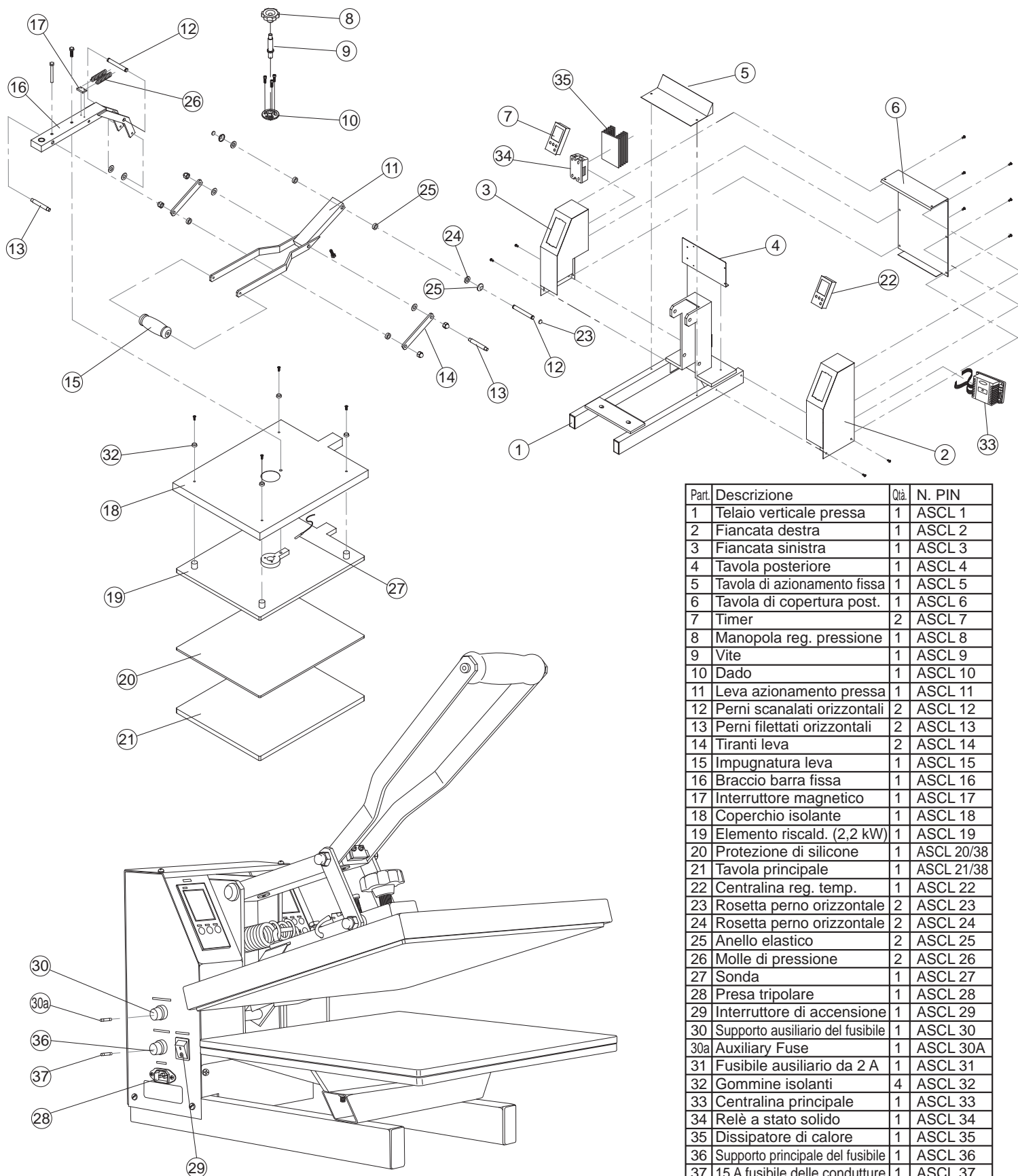
5.1	Configurazione generale.....	Pag. 9
5.2	Esploso ed elenco ricambi Studio Clam.....	Pag. 10
5.3	Esploso ed elenco ricambi Studio Mini Clam.....	Pag. 11
5.4	Funzionamento della centralina.....	Pag. 12
5.5	Generale schema elettrico.....	Pag. 13
5.6	Dettagliato schema elettrico.....	Pag. 14

5.1 Configurazione generale della macchina



5.2 Esploso ed elenco ricambi

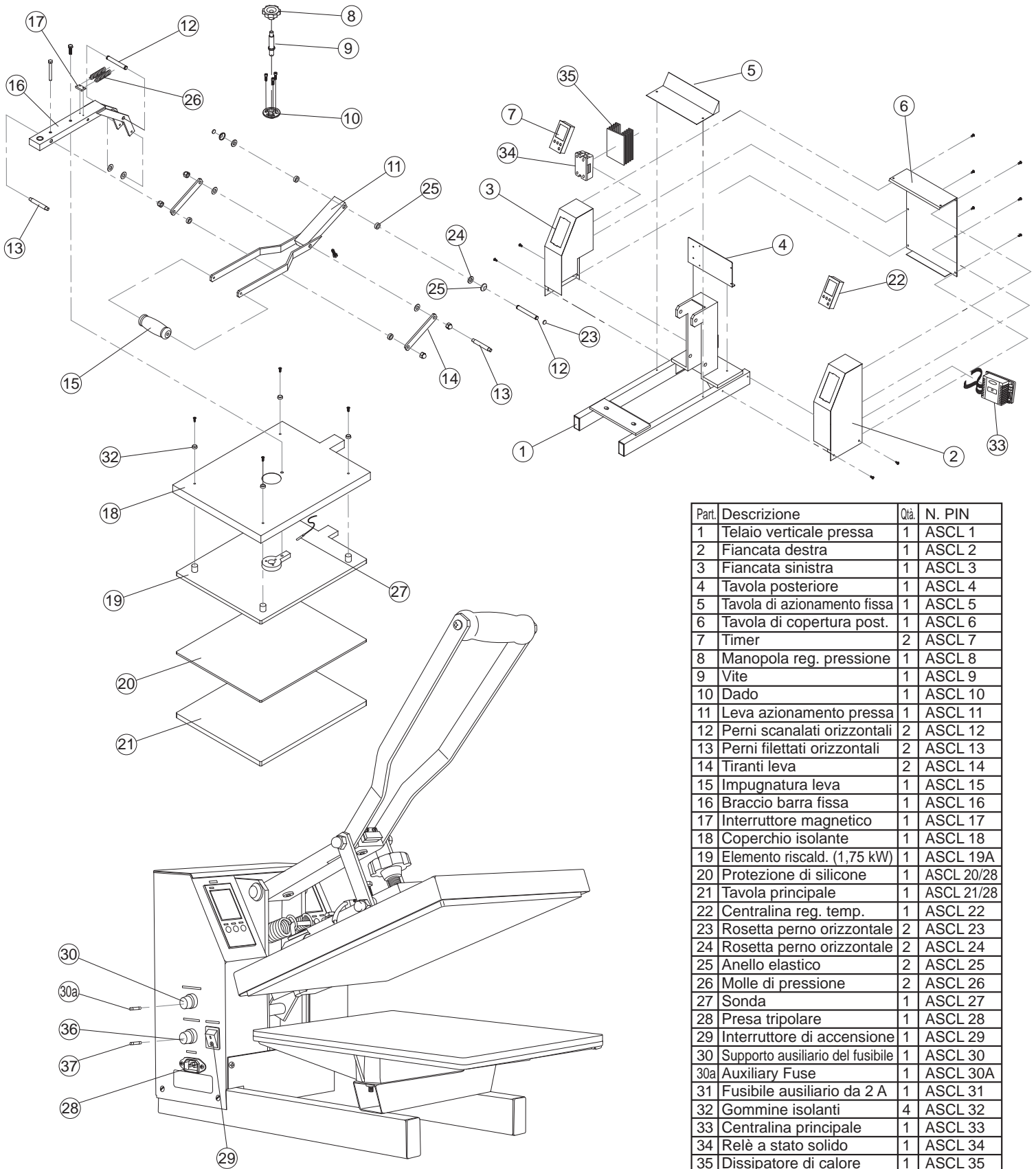
(Studio Clam - piastra termica da 38 cm x 38 cm)



Part.	Descrizione	Q.tà.	N. PIN
1	Telaio verticale pressa	1	ASCL 1
2	Fiancata destra	1	ASCL 2
3	Fiancata sinistra	1	ASCL 3
4	Tavola posteriore	1	ASCL 4
5	Tavola di azionamento fissa	1	ASCL 5
6	Tavola di copertura post.	1	ASCL 6
7	Timer	2	ASCL 7
8	Manopola reg. pressione	1	ASCL 8
9	Vite	1	ASCL 9
10	Dado	1	ASCL 10
11	Leva azionamento pressa	1	ASCL 11
12	Perni scanalati orizzontali	2	ASCL 12
13	Perni filettati orizzontali	2	ASCL 13
14	Tiranti leva	2	ASCL 14
15	Impugnatura leva	1	ASCL 15
16	Braccio barra fissa	1	ASCL 16
17	Interruttore magnetico	1	ASCL 17
18	Coperchio isolante	1	ASCL 18
19	Elemento riscald. (2,2 kW)	1	ASCL 19
20	Protezione di silicone	1	ASCL 20/38
21	Tavola principale	1	ASCL 21/38
22	Centralina reg. temp.	1	ASCL 22
23	Rosetta perno orizzontale	2	ASCL 23
24	Rosetta perno orizzontale	2	ASCL 24
25	Anello elastico	2	ASCL 25
26	Molle di pressione	2	ASCL 26
27	Sonda	1	ASCL 27
28	Presse tripolare	1	ASCL 28
29	Interruttore di accensione	1	ASCL 29
30	Supporto ausiliario del fusibile	1	ASCL 30
30a	Auxiliary Fuse	1	ASCL 30A
31	Fusibile ausiliario da 2 A	1	ASCL 31
32	Gommine isolanti	4	ASCL 32
33	Centralina principale	1	ASCL 33
34	Relè a stato solido	1	ASCL 34
35	Dissipatore di calore	1	ASCL 35
36	Supporto principale del fusibile	1	ASCL 36
37	15 A fusibile delle condutture	1	ASCL 37

5.3 Esploso ed elenco ricambi

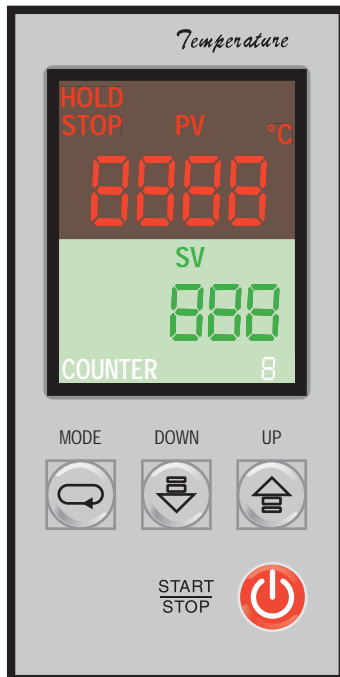
(Studio Mini Clam - piastra termica da 28 cm x 38 cm)



Part.	Descrizione	Q.tà.	N. PIN
1	Telaio verticale pressa	1	ASCL 1
2	Fiancata destra	1	ASCL 2
3	Fiancata sinistra	1	ASCL 3
4	Tavola posteriore	1	ASCL 4
5	Tavola di azionamento fissa	1	ASCL 5
6	Tavola di copertura post.	1	ASCL 6
7	Timer	2	ASCL 7
8	Manopola reg. pressione	1	ASCL 8
9	Vite	1	ASCL 9
10	Dado	1	ASCL 10
11	Leva azionamento pressa	1	ASCL 11
12	Perni scanalati orizzontali	2	ASCL 12
13	Perni filettati orizzontali	2	ASCL 13
14	Tiranti leva	2	ASCL 14
15	Impugnatura leva	1	ASCL 15
16	Braccio barra fissa	1	ASCL 16
17	Interruttore magnetico	1	ASCL 17
18	Coperchio isolante	1	ASCL 18
19	Elemento riscald. (1,75 kW)	1	ASCL 19A
20	Protezione di silicone	1	ASCL 20/28
21	Tavola principale	1	ASCL 21/28
22	Centralina reg. temp.	1	ASCL 22
23	Rosetta perno orizzontale	2	ASCL 23
24	Rosetta perno orizzontale	2	ASCL 24
25	Anello elastico	2	ASCL 25
26	Molle di pressione	2	ASCL 26
27	Sonda	1	ASCL 27
28	Presse tripolare	1	ASCL 28
29	Interruttore di accensione	1	ASCL 29
30	Supporto ausiliario del fusibile	1	ASCL 30
30a	Auxiliary Fuse	1	ASCL 30A
31	Fusibile ausiliario da 2 A	1	ASCL 31
32	Gommine isolanti	4	ASCL 32
33	Centralina principale	1	ASCL 33
34	Relè a stato solido	1	ASCL 34
35	Dissipatore di calore	1	ASCL 35
36	Supporto principale del fusibile	1	ASCL 36
37	15 A fusibile delle condutture	1	ASCL 37

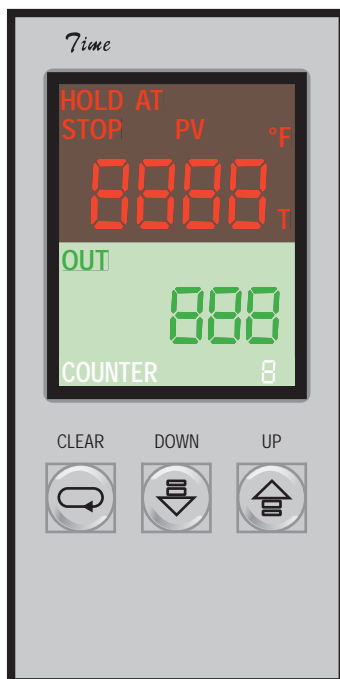
5.4 Funzionamento centraline, regolazione tempo e temperatura

(L'impostazione della centralina va sempre effettuata a pressa aperta)



Impostazione temperatura

1. Accendere la macchina.
2. Premere i pulsanti freccia per cambiare i valori della temperatura.
3. La centralina memorizza automaticamente il valore impostato non appena viene raggiunto.
4. Premere il pulsante 'START/STOP' per avviare il riscaldamento della macchina.



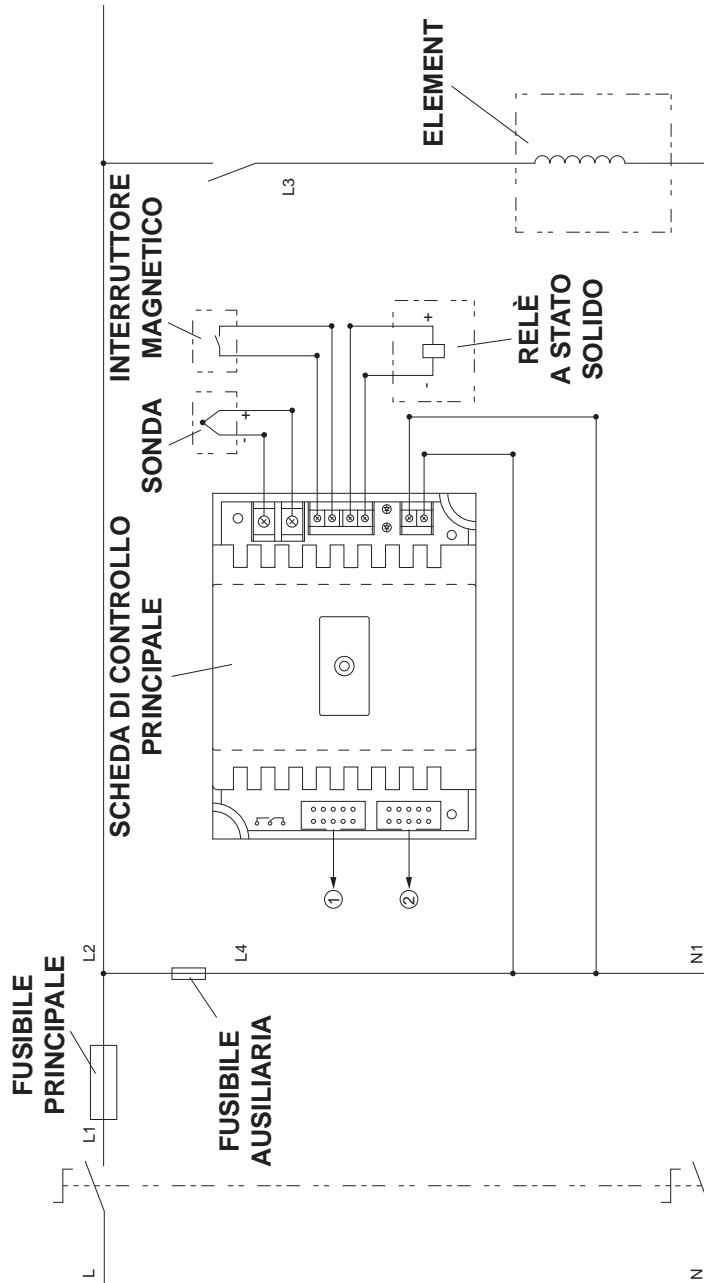
Impostazione del tempo

1. Accendere la macchina.
2. Premere i tasti freccia per cambiare i valori del tempo.
3. La centralina memorizza automaticamente il valore impostato.
4. Premere il pulsante 'START/STOP' per avviare la macchina.

Azzeramento del contatore digitale

1. Premere il pulsante 'CLEAR'; appare la scritta 'COR' sulla centralina e lampeggia il valore del 'COUNTER'.
2. Premere di nuovo il pulsante 'CLEAR' per azzerare il contatore.

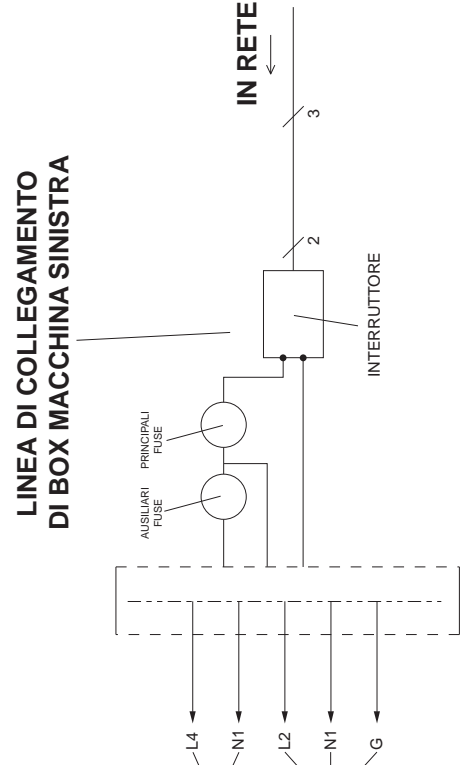
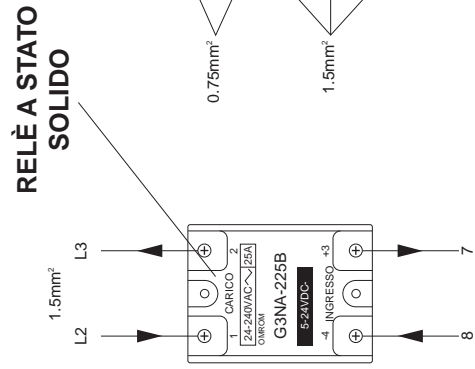
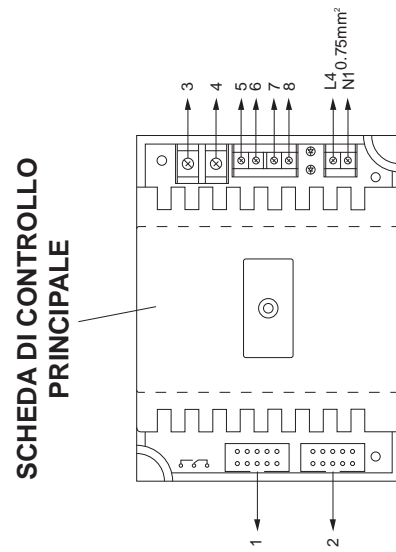
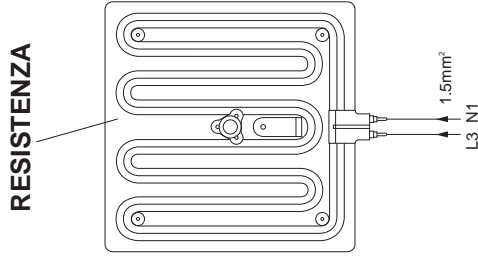
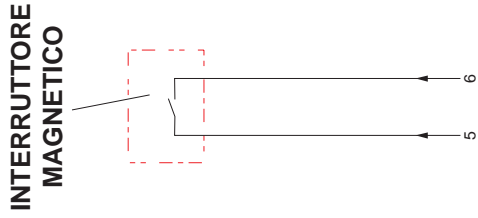
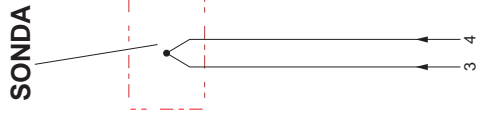
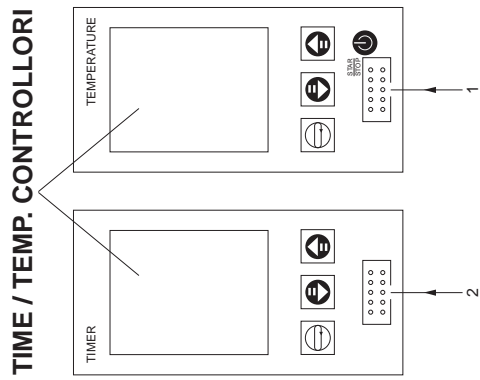
5.5 Generale schema elettrico



CHIAVE:

- ① TEMPERATURA PANNELLO DI CONTROLLO
- ② TEMPO PANNELLO DI CONTROLLO

5.6 Dettagliato schema elettrico



6. Modifiche di progettazione

In linea con la politica di miglioramento e/o di modifica continua dei prodotti per soddisfare l'evoluzione del settore, si riserva il diritto di modificare il design e/o le caratteristiche tecniche in qualsiasi momento senza preavviso. Le caratteristiche tecniche effettive della macchina possono quindi essere diverse da quelle indicate nel presente manuale.

7. Garanzia limitata

A. Adkins & Sons Limited garantisce che la pressa è esente da difetti del materiale e vizi di fabbricazione per un periodo di 12 mesi dalla data di fornitura al cliente. La macchina viene fornita con una garanzia di un anno per i ricambi e di 90 giorni per la manodopera.

La garanzia copre tutte le parti della macchina per ripararne i guasti, fatta eccezione per i danni conseguenti all'uso improprio della macchina, ad incidenti, modifiche o negligenza o all'errata installazione della macchina.

Qualora non sia possibile sostituire un componente **di una pressa in garanzia** presso la sede del cliente e sia necessario rimandarla alla fabbrica per eseguire gli interventi di verifica e riparazione, A. Adkins & Sons Limited provvederà a riparare la pressa del cliente presso la sua fabbrica. La garanzia entrerà in vigore soltanto quando A. Adkins & Sons Limited avrà autorizzato l'acquirente a spedire la macchina alla fabbrica e soltanto quando avrà verificato la presenza del difetto.

Qualora il cliente ritenga che un componente di questa pressa presenti materiali difettosi o vizi di fabbricazione, sarà sostituito o riparato gratuitamente purché la pressa sia stata installata ed azionata correttamente e non sia stata sottoposta ad uso improprio. Qualora A. Adkins & Sons Limited autorizzi la sostituzione di una pressa, la garanzia della pressa sostitutiva scadrà alla data della fattura di acquisto della macchina originale.

Al fine di assicurare la validità della garanzia, la sostituzione della macchina o dei suoi componenti deve essere concordata a priori dal fabbricante. (Si escludono i costi di trasporto e/o di spedizione, che saranno addebitati a descrizione del fabbricante).

Questa è l'unica garanzia fornita dal costruttore; non sono previste ulteriori garanzie oltre a quella descritta nel presente documento. Il fabbricante non offre alcuna garanzia implicita di commerciabilità e/o di idoneità ad una destinazione d'uso particolare; l'acquirente accetta quindi che il prodotto venga venduto "così com'è". A. Adkins & Sons Limited non garantisce che le funzioni della pressa soddisfino i requisiti o le aspettative del cliente. Il cliente è interamente responsabile dei rischi legati all'utilizzo, alla qualità e alle prestazioni della macchina.


(Tutti i risarcimenti non saranno mai superiori al prezzo di vendita del prodotto o del componente oggetto del risarcimento).

A. Adkins & Sons Limited **non si assume alcuna responsabilità** per eventuali infortuni o danni, compresa la perdita degli utili, la distruzione di beni o qualsiasi danno speciale, incidentale, consequenziale o indiretto provocati dall'utilizzo della pressa o dei materiali associati alla stessa. Questa limitazione è valida anche se A. Adkins & Sons Limited o i suoi rivenditori autorizzati sono stati informati della possibilità di tali danni.

A. ADKINS & SONS LIMITED
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



HEAT PRESS TECHNOLOGY

Applicazione delle direttive EU:	Macchine, Bassa tensione, Compatibilità elettromagnetica
Normative a cui si dichiara la conformità:	<p><u>BS EN ISO 12100:2010</u> - Sicurezza delle macchine: Di base tecnologici, Principi di progettazione.</p> <p><u>BS EN 6024-1:2006+A1:2009</u> - Sicurezza delle macchine: apparecchiature elettriche di macchine</p> <p><u>BS EN 60529:1992-A2:2013</u> - Gradi di protezione assicurati dagli involucri.</p> <p><u>BS EN ISO 13850:2015</u> - Sicurezza delle macchine: Arresti di emergenza.</p> <p><u>BS EN ISO 141211:2007</u> - Sicurezza delle macchine: Principi di valutazione dei rischi.</p> <p><u>BS EN 55011:2016+A1:2017</u> - Apparecchiatura di Classe A Gruppo 2 - Disturbi elettromagnetici.</p> <p><u>BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011</u> - Norma sui disturbi elettromagnetici.</p> <p><u>BS EN ISO 61000-6-2:2005</u> - Immunità elettromagnetica.</p> <p><u>Direttiva a bassa tensione</u> 2014/35/EC - Incluso DIN EN 61557-1, -4 e -5.</p> <p><u>Direttiva di interferenza elettromagnetica</u> 2014/30/EC - Inclusione DIN EN 61000-6 serie di standard.</p> <p><u>A. Adkins & Sons Limited</u></p>
Nome del costruttore:	
Indirizzo del costruttore:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, Regno Unito.
Tipo di apparecchiatura:	Studio Clam Pressa di Calore, Studio Mini Clam Pressa di Calore
Rispetto delle norme:	
Numero del modello:
Numero di matricola:
Anno di fabbricazione:

Il sottoscritto dichiara con la presente che l'apparecchiatura suindicata è conforme alle direttive e alle normative suelencate.

Lì: Hinckely, Regno Unito

Firma: 

Data:

Nome e cognome: Marie McMahon
Ruolo aziendale: Direttore Generale