

**ADKINS**

# Studio Plate

Rev A - 24/08/18



## Manuale d'uso

©2018 a.adkins and sons limited. all rights reserved

# Copyright

---

© 2012 A. Adkins & Sons Limited, High Cross, Lancaster Road, Hinckley, Leicestershire.

**Studio Plate** **pressa di calore** è un marchio registrato di A. Adkins & Sons Limited.

**È vietata la riproduzione del presente** documento con qualsiasi mezzo senza la previa autorizzazione scritta di A. Adkins & Sons Limited.

---

# Premessa

---

Gentile utente,

**benvenuto al gruppo di utenti**, in costante aumento, della Studio Plate pressa di calore, di Adkins. Il prodotto che ha acquistato è stato progettato e realizzato a regola d'arte al fine di assicurare all'utente vantaggi ottimali.

**Tutti i prodotti Adkins** sono appositamente studiati per garantire facilità di impiego, con particolare attenzione ai requisiti di sicurezza.

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

---

# Indice

---

<b>1.</b>	<b>Introduzione alla Studio Plate Pressa di Calore</b>	<b>1</b>
1.1	Caratteristiche tecniche della Studio Plate Pressa di Calore	2
1.2	Indicazioni per la sicurezza	3
<b>2.</b>	<b>Installazione</b>	<b>5</b>
2.1	Istruzioni di trasporto	5
2.2	Installazione della macchina	5
2.3	Requisiti elettrici	5
2.4	Regolazione della pressione	6
<b>2.</b>	<b>Modalità operative della Studio Plate Pressa di Calore</b>	<b>7</b>
3.1	Avviamento della Studio Plate pressa di calore	7
3.2	Utilizzo dei materiali termotrasferibili	7
3.3	Complessivo piastra inferiore	8
3.4	Spegnimento della macchina	8
<b>4.</b>	<b>Manutenzione della macchina</b>	<b>9</b>
4.1	Manutenzione quotidiana	9
4.2	Manutenzione periodica	9
4.3	Pulizia	9
<b>5.</b>	<b>Disegni e schemi della macchina</b>	<b>10</b>
5.1	Configurazione generale	11
5.2	Funzionamento della centralina	12
5.3	Schema esploso ed elenco ricambi	13
<b>6.</b>	<b>Modifiche di progettazione</b>	<b>14</b>
<b>7.</b>	<b>Garanzia limitata</b>	<b>15</b>
	<b>Dichiarazione di conformità</b>	<b>16</b>

---

# 1. Introduzione alla Studio Plate Pressa di Calore

---

**La Studio Plate pressa di calore** è una pressa economica, ideale per applicazioni a bassa e media pressione. Questa robusta macchina di semplice utilizzo è dotata di comandi digitali che provvedono a regolare con precisione il calore e il tempo di lavoro, è facile da utilizzare ed occupa pochissimo spazio.

**L'area di lavoro della Studio Plate pressa di calore** è di 11.5 cm e / o 15 cm diametro (4.5 in e / o 6 in diametro).

**La Studio Plate pressa di calore** è realizzata in due versioni: con alimentazione 230 V c.a. per il mercato europeo e 110 V c.a. per il mercato USA.

## 1.1 Caratteristiche tecniche della Studio Plate Pressa di Calore

---

La Studio Plate pressa di calore è una pressa a caldo manuale destinata alla stampa per termo trasferimento e alla termo adesivazione. È ideale per la produzione di quantitativi medi.

L'area di lavoro della Studio Plate pressa di calore è di 11.5 cm e / o 15 cm diametro (4.5 in e / o 6 in diametro).

<b><u>Caratteristiche tecniche</u></b>	<b>Macchina per l'Europa</b>	<b>Macchina per gli USA</b>
Consumo energetico	250 W	250 W
Alimentazione	230 V c.a.	110 V c.a.
Massima temperatura di esercizio	260°C	500°F
Range del timer sul display	0 - 9999 sec	0 - 9999 sec
Altezza macchina aperta	56 cm	22 in
Altezza macchina chiusa	45 cm	18 in
Larghezza macchina	17 cm	6.5 in
Profondità macchina	27 cm	10.5 in
Peso netto	11 kg	24 lbs
Dimensioni piastra inferiore	11.5 cm e / o 15 cm diametro	4.5 in e / o 6 in diametro
Fusibili	3A	3A

## 1.2 Indicazioni per la sicurezza

---

- ◆ **Il nostro reparto di assistenza clienti** dispone di manutentori che, all'occorrenza, possono eseguire interventi manutentivi o dare consigli.
  - ◆ **La Studio Plate pressa di calore** soddisfa la normativa 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 **sempre** entrambe le mani per aprire o chiudere la pressa, al fine di avere un buon controllo del movimento della leva.
    - **Disinserire sempre l'alimentazione** elettrica (e staccare la spina dalla presa) prima di eseguire la manutenzione o la pulizia della macchina.
    - **Verificare sempre che ci sia** spazio sufficiente intorno alla macchina. Verificare che cavi e collegamenti non siano inceppati. Sebbene il calore generato dalla pressa sia basso, occorre lasciare uno spazio sufficiente per consentirne il raffreddamento.
    - **Evitare il contatto** con la piastra termica.
  - ◆ **AFFIDARE LA RIMOZIONE DEL COPRI STRUMENTI SOLO A PERSONE COMPETENTI** - Il contatto con gli organi interni è pericoloso e può comportare il rischio di scosse elettriche. Tutti i collegamenti elettrici interni sono sotto tensione. Non azionare mai la pressa senza i coperchi e/o i ripari.
  - ◆ **PROTEGGERE IL CAVO DI RETE** – I danni al cavo di rete 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 rete 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 è 0°C - 35°C; il range di umidità è 20 - 80%.
  - ◆ **FUSIBILI DELLA MACCHINA** – Tipologia: fusibili extrarapidi (FF) 1¼" 230 V c.a. max. 3 A. (110 V c.a. max. 3 A).
  - ◆ **ATTENZIONE – QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE MUNITO DI MESSA A TERRA.**
  - ◆ **AVVERTENZA**  
Questa macchina si scalda durante il funzionamento. Evitare di toccare le superfici della macchina contrassegnate dall'avvertenza "Caution this plate is HOT" (Attenzione: piastra CALDA).
-

## **Indicazioni di sicurezza (segue)**

---

### **◆ FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA**

Affidare l'azionamento di questa macchina soltanto a persone debitamente addestrate.



## 2. Installazione

---

### 2.1 Istruzioni di trasporto

---

La **macchina viene** fornita in uno scatolone o avvolta in pellicola termoretraibile. Qualora sia necessario trasportare la macchina in futuro, si consiglia di utilizzare uno scatolone o un metodo d'imballaggio simile. Lasciare raffreddare la macchina e abbassare la leva nella 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 all'operatore e lasciare uno spazio libero sufficiente per sollevare la leva nella posizione di sistemazione delle tazze. Accertarsi che non ci siano oggetti danneggiabili dal calore in prossimità della macchina.

### 2.3 Requisiti elettrici

---

La **Studio Plate pressa di calore** va collegata all'alimentazione di rete, (tensione nominale 230 V c.a. per il mercato europeo, o 110 V c.a. per il mercato USA) mediante il cavo di rete in dotazione e con una spina idonea.

La **pressa è progettata** per 230 V c.a., 50/60 Hertz che prevede l'utilizzo di una presa di rete da almeno 10 A (Europa), **oppure** da 110 V c.a.  $\pm 5\%$ , 15 A (USA).

**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 RETE

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

<b>Giallo-verde:</b>	<b>TERRA</b>
<b>Blu:</b>	<b>NEUTRO</b>
<b>Marrone:</b>	<b>FASE</b>

**Poiché i colori** dei fili nel cavo di rete del presente apparecchio potrebbero non corrispondere ai colori indicati sui morsetti della spina, procedere come segue:

---

## Requisiti elettrici (segue)

---

1. **collegare il filo giallo-verde** al morsetto nella spina contrassegnata dalla lettera E, o dal simbolo di sicurezza di messa a terra di colore verde, o giallo-verde;
2. **collegare il filo blu** al morsetto contrassegnato con la lettera N, o di colore nero;
3. **collegare il cavo di colore marrone** al morsetto contrassegnato con la lettera L, o di colore rosso.

### **N.B.**

**Affidare la sostituzione del cavo** di rete a un manutentore competente.

### **ELEMENTO RISCALDANTE**

**L'assorbimento massimo dell'elemento** riscaldante montato su questa pressa è 250 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

---

**Questa pressa è dotata** di una piastra di regolazione della pressione che consente di alzare o abbassare la tavola di supporto.

- a) **Per aumentare la pressione** o per utilizzare materiali più sottili, ruotare la piastra in senso antiorario.
- b) **Per ridurre la pressione** o per sollevare il piano di lavoro per utilizzare materiali più spessi, ruotare la piastra in senso orario.

### **N.B.**

**NON regolare la pressione a macchina chiusa**

### **AVVERTENZA**

**Non aumentare mai la pressione ad un valore che applichi una forza eccessiva, onde evitare di sollecitare eccessivamente il telaio della pressa, pena danni permanenti alla pressa. Se alzando la leva, la macchina si solleva dalla tavola di supporto, la forza di bloccaggio è eccessiva!**

**Vedi Pag. 12, che illustra il funzionamento della centralina.**

## 3. Modalità operativa della Studio Plate Pressa di Calore

---

### 3.1 Avviamento della Studio Plate pressa di calore

---

**3.1.1 Collegare la macchina** alla presa di alimentazione e mettere sotto tensione.

**N.B.** Verificare che la spina di rete sia facilmente accessibile all'operatore, per poterla staccare dalla presa in caso di guasto della macchina.

**3.1.2 Accendere la Studio Plate Pressa di Calore;** l'interruttore di accensione si trova in basso a sinistra, sulla macchina. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedere le istruzioni per la regolazione della pressione, al punto **2.4**, e il funzionamento della centralina tempo/temperatura, a **Pag. 12**. Quando la temperatura è stabile sul display, la macchina è pronta per l'uso.

**La testa deve essere sollevata** durante la fase di riscaldamento.

### 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 Verificare che la temperatura** e il tempo di lavoro impostati siano corretti per il materiale da utilizzare.

**3.2.2 Regolare la pressione** impostata sulla macchina ruotando la tavola della macchina (vedi lo schema esploso nel presente manuale) in senso orario per ridurre la pressione, o in senso antiorario per aumentarla.

**3.2.3 Sistemare sulla piastra inferiore** il capo da trattare e mettere la carta trasferibile/materiale termoadesivo nella posizione desiderata sopra il capo.

**3.2.4 Tirare lentamente la leva** di comando in avanti e verificare che il capo sia saldamente fissato tra la piastra termica e la piastra inferiore.

**3.2.5 Una volta raggiunto il tempo di lavoro** impostato, viene attivato un cicalino. Sollevare quindi la piastra termica spingendo la leva indietro fino alla posizione di massima estensione.

## Utilizzo di materiali termotrasferibili (segue)

---

Scaricare la piastra dalla tavola della macchina, facendo attenzione a non toccare l'elemento riscaldante, per non correre il rischio di ustionarsi.

### 3.3 Complessivo piastra inferiore

---

Di norma, la protezione della **piastra inferiore** in dotazione con questa macchina è realizzata 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 protezione della piastra inferiore usurata compromette sempre la qualità della stampa/saldatura termica. Non inserire nella macchina oggetti come bottoni, spilli, automatici o cerniere onde evitare di tagliare la piastra inferiore.

Non lasciare mai la piastra termica calda appoggiata alla 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 in basso a sinistra, sulla macchina. La leva deve essere sollevata.

## 4. Manutenzione della macchina

---

### 4.1 Manutenzione quotidiana

---

**Per ottenere risultati ottimali**, è importante tenere pulite le superfici della pressa.

Quando le piastre termiche sono calde e non sono in uso, tenere la pressa nella posizione aperta, ovvero evitare il contatto fra le due piastre.

### 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

---

**Staccare la spina della macchina** dalla presa di rete. Pulire spesso la macchina con un panno umido pulito. Questa operazione può essere eseguita comodamente prima di avviare la macchina, quando è fredda.

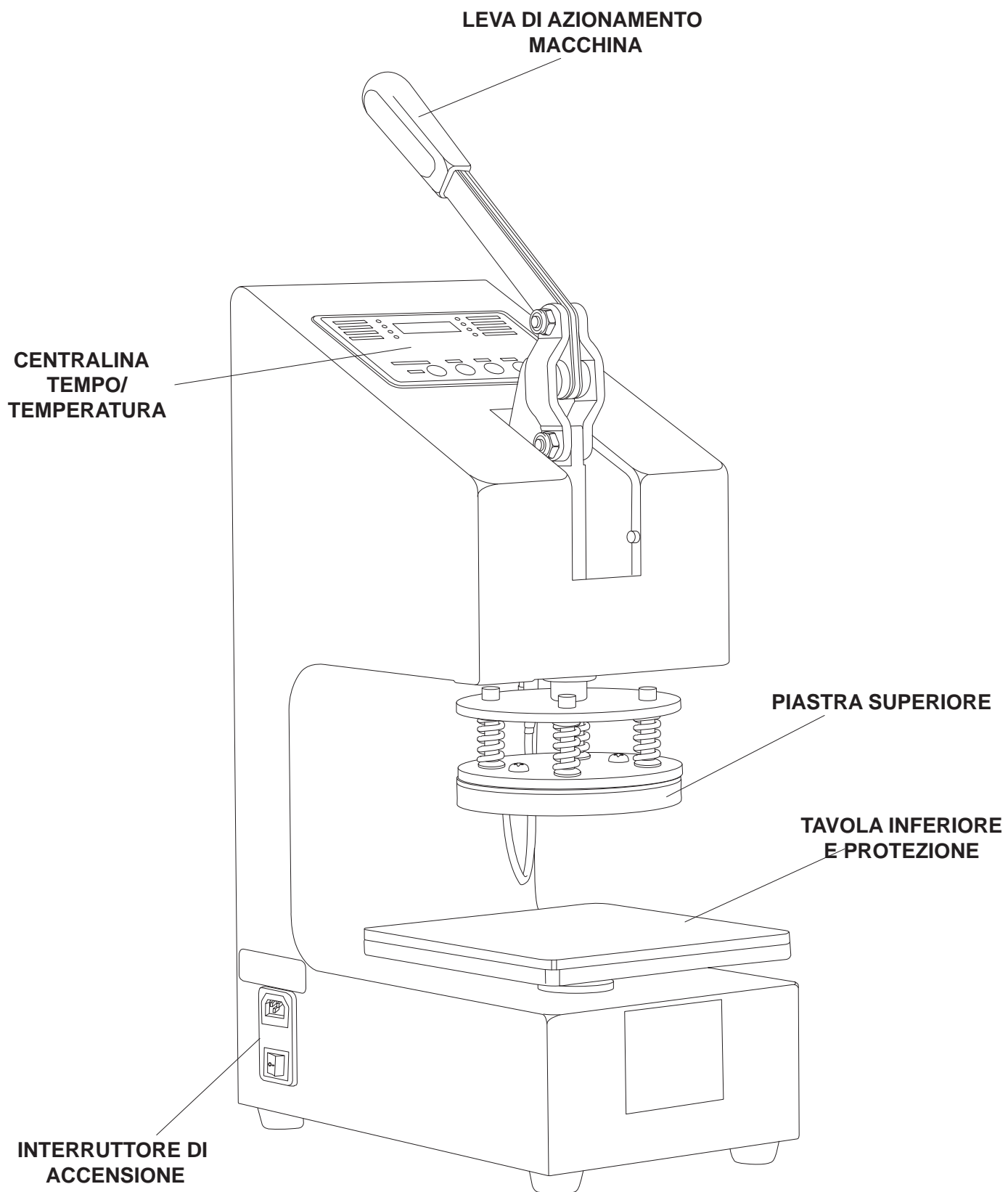
## **5. Disegni e schemi della macchina**

---

Le **pagine seguenti** riportano i disegni e gli schemi elettrici per la Studio Plate Pressa di Calore.

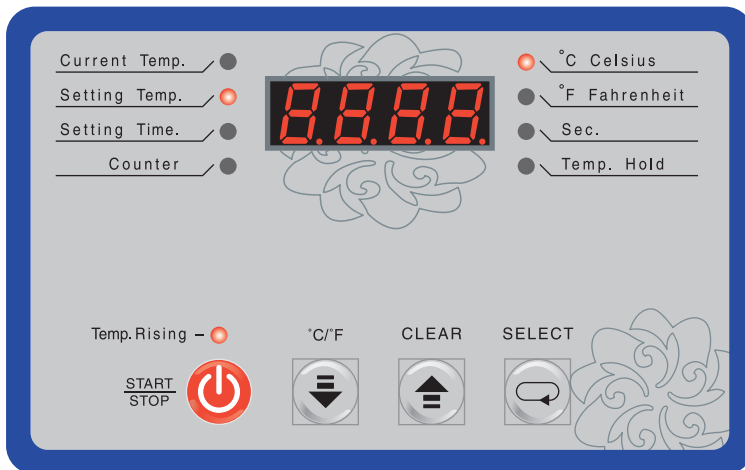
- 5.1 Configurazione generale.....** Pag. 11
- 5.2 Funzionamento della centralina.....** Pag. 12
- 5.3 Schema esploso ed elenco ricambi.....** Pag. 13

## 5.1. Configurazione generale

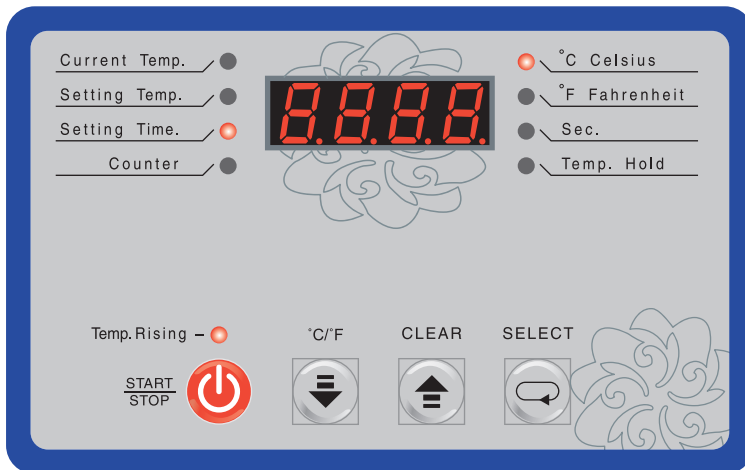


## 5.2 Funzionamento della centralina di regolazione tempo e temperatura

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



1. Accendere la macchina.
2. Premere il pulsante 'SELECT' per selezionare 'Setting Temp' (Imp. Temperatura), indicata dalla spia a sinistra.
3. Utilizzare i tasti freccia per impostare la temperatura desiderata.
4. Premere il pulsante 'SELECT' per selezionare 'Current Temp' (Temp. attuale), indicata dalla spia a sinistra.
5. Premere il pulsante 'START/STOP' per avviare il riscaldamento della macchina fino alla temperatura impostata.



### Impostazione del tempo

1. Accendere la macchina.
2. Premere due volte il pulsante 'SELECT' per selezionare 'Setting Time', indicato dalla spia a sinistra.
3. Utilizzare i tasti freccia per selezionare il tempo desiderato.
4. Premere il pulsante 'SELECT' per selezionare 'Current Temp' (Temp. attuale), indicata dalla spia a sinistra.
5. Premere il pulsante 'START/STOP' per avviare la macchina.

### Selezione temperatura Format

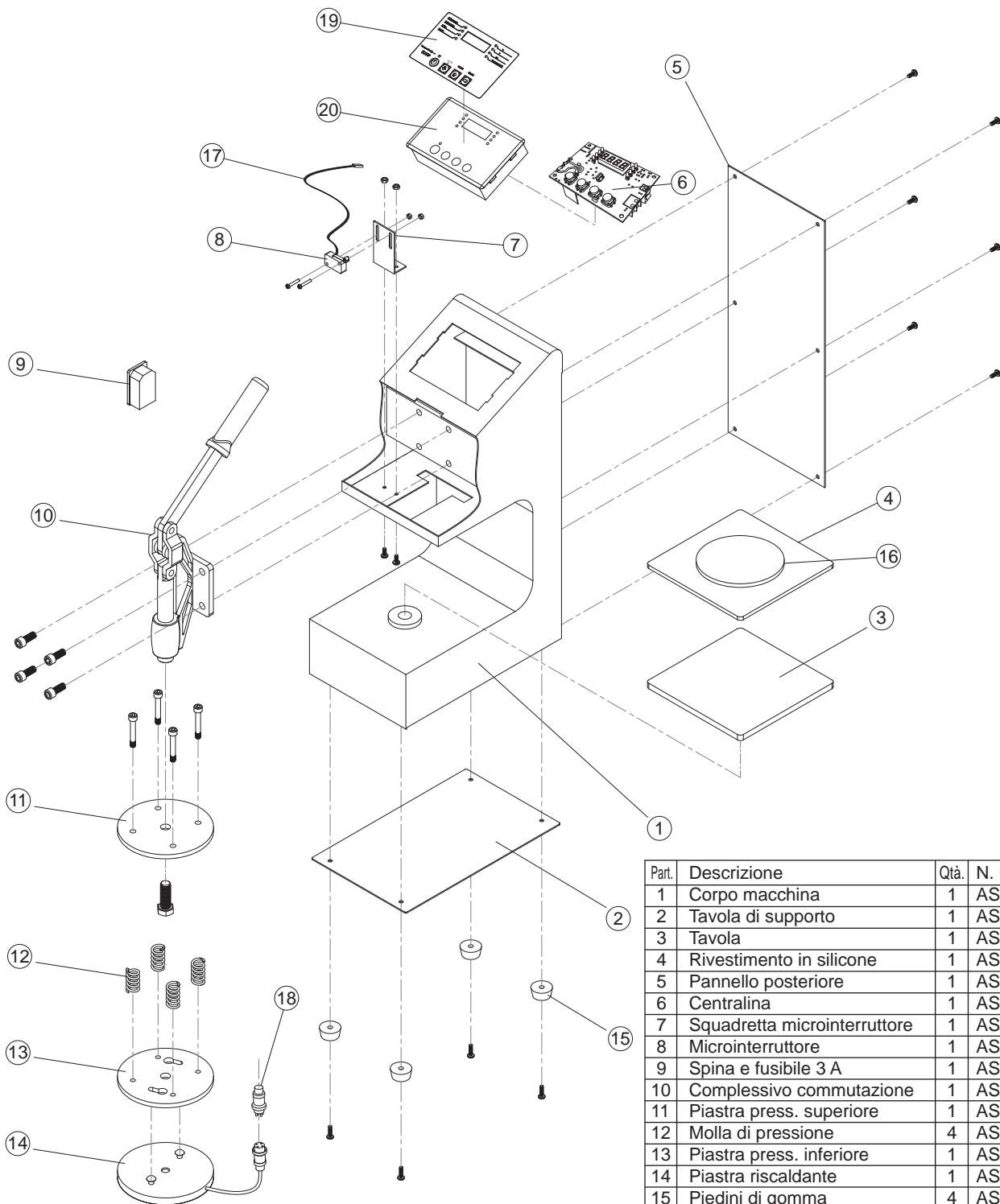
1. Accendere la macchina.
2. Premere e tenere premuto il tasto '°C / °F' per selezionare '°C Celsius' o '°F Fahrenheit' indicatore di temperatura relativa.
3. Premere di nuovo e tenere premuto il tasto '°C / °F' per passare tra i due formati di temperatura.

### Azzeramento del contatore digitale

1. Premere tre volte il pulsante 'SELECT' per selezionare 'Counter', segnalato dalla spia sinistra.
2. Premere e tenere premuto il pulsante 'CLEAR' per azzerare il contatore.



## 5.3 Schema esploso ed elenco ricambi



Part.	Descrizione	Qtà.	N. Cat.
1	Corpo macchina	1	ASP1
2	Tavola di supporto	1	ASP2
3	Tavola	1	ASP3
4	Rivestimento in silicone	1	ASP4
5	Pannello posteriore	1	ASP5
6	Centralina	1	ASM10/N
7	Squadretta microinterruttore	1	ASP7
8	Microinterruttore	1	ASP8
9	Spina e fusibile 3 A	1	ASP9
10	Complessivo commutazione	1	ASP10
11	Piastra press. superiore	1	ASP11
12	Molla di pressione	4	ASP12
13	Piastra press. inferiore	1	ASP13
14	Piastra riscaldante	1	ASP14
15	Piedini di gomma	4	ASP15
16	Supporto piastra in silicone	1	ASP16
17	Cavo microinterruttore e spina	1	ASP17
18	Presca maschio, elemento	1	ASP18
19	Frontalino in PVC	1	ASM18/N
20	Scatola di plastica	1	ASM19

## 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 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 presente 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. La garanzia entrerà in vigore soltanto quando A Adkins & Sons Limited avrà autorizzato l'acquirente originale 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, tale componente 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 discrezione 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 di utili, la distruzione di beni o qualsiasi danno speciale, incidentale, consequenziale o indiretto, provocati dall'utilizzo della pressa o dei materiali ad essa associati. Questa limitazione è valida anche se A Adkins & Sons Limited o i suoi rivenditori autorizzati sono stati informati della possibilità di tali danni.

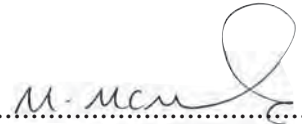
**A. ADKINS & SONS LIMITED**  
**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**



Applicazione delle direttive EU:  Normative a cui si dichiara la conformità:	Macchine, Bassa tensione, Compatibilità elettromagnetica  <b>BS EN ISO 12100:2010</b> - Sicurezza delle macchine: Di base tecnologici, Principi di progettazione. <b>BS EN 60204-1:2006+A1:2009</b> - Sicurezza delle macchine: apparecchiature elettriche di macchine <b>BS EN 60529:1992-A2:2013</b> - Gradi di protezione assicurati dagli involucri. <b>BS EN ISO 13850:2015</b> - Sicurezza delle macchine: Arresti di emergenza. <b>BS EN ISO 141211:2007</b> - Sicurezza delle macchine: Principi di valutazione dei rischi. <b>BS EN 55011:2016+A1:2017</b> - Apparecchiatura di Classe A Gruppo 2 - Disturbi elettromagnetici. <b>BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011</b> - Norma sui disturbi elettromagnetici. <b>BS EN ISO 61000-6-2:2005</b> - Immunità elettromagnetica. <b>Direttiva a bassa tensione</b> 2014/35/EC - Incluso DIN EN 61557-1, -4 e -5. <b>Direttiva di interferenza elettromagnetica 2014/30/EC</b> - Inclusione DIN EN 61000-6 serie di standard. <b><u>A. Adkins &amp; Sons Limited</u></b>
Nome del costruttore:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, Regno Unito.
Indirizzo del costruttore:	Studio Plate Pressa di Calore
Tipo di apparecchiatura:	
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