

ADKINS

Beta Pocket



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.

Beta Pocket Press è un marchio registrato di A. Adkins & Sons Limited.

Si prega di leggere attentamente questo manuale d'uso e di conservarlo sempre vicino alla macchina per poterlo consultare in caso di necessità.

Premessa

Gentile utente,

benvenuto al gruppo di utenti, in costante aumento, della pressa per tasche Beta, 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

1.	Introduzione alla pressa per tasche Beta	1
1.1	Descrizione del prodotto fornito	2
1.2	Caratteristiche tecniche della pressa per tasche Beta	3
1.3	Sicurezza	4
1.4	Indicazioni per la sicurezza	4
2.	Installazione	6
2.1	Istruzioni di trasporto	6
2.2	Installazione della macchina	6
2.3	Requisiti elettrici	6
2.4	Regolazione della pressione	7
3.	Modalità operative della pressa per tasche Beta	9
3.1	Avviamento della pressa per tasche Beta	9
3.2	Utilizzo dei materiali termotrasferibili	9
3.3	Termoadesivazione	10
3.4	Complessivo piastra inferiore	11
3.5	Spegnimento della macchina	11
3.6	Individuazione e soluzione dei guasti	12
3.7	Consigli e suggerimenti	12
4.	Manutenzione della macchina	14
4.1	Manutenzione quotidiana	14
4.2	Manutenzione periodica	14
4.3	Pulizia	14
4.4	Piastra intercambiabile	14
5.	Disegni, schemi della macchina e dichiarazione	15
5.1	Configurazione generale	16
5.2	Funzionamento della centralina	17
5.3	Schema esploso ed elenco ricambi	18
5.4	Schema elettrico della macchina	19
5.5	Schema elettrico della centralina	20
6.	Modifiche di progettazione	21
7.	Garanzia limitata	22
	Dichiarazione di conformità	23

1. Introduzione alla pressa per tasche Beta

Originalmente, la pressa per tasche Beta era stata prodotta per il settore delle lavanderie ed ora viene utilizzata in un più ampio mercato per il termotrasferimento su tasche e maniche. Sono disponibili piani di lavoro di due dimensioni. Questa robusta macchina di semplice utilizzo è controllata da un microprocessore che provvede a regolare con precisione il calore e il tempo di lavoro, è facile da utilizzare ed occupa pochissimo spazio.

La pressa per tasche Beta è realizzata in due versioni: con alimentazione 230-240 V c.a. per il mercato europeo e 120 V c.a. per il mercato USA.

Vengono forniti piani di lavoro di due dimensioni, salvo accordi speciali.

1.1 Descrizione del prodotto fornito

La pressa per tasche Beta viene imballata con pellicola termoretraibile e sistemata in uno scatolone di cartone e tenuta in posizione con materiale espanso. L'imballaggio dovrebbe contenere quanto segue:

- pressa per tasche Beta corredata di cavo di rete e spina
- Manuale d'uso per la pressa per tasche Beta
- altri accessori supplementari ordinati

Qualora si riscontrino danni o pezzi mancanti, contattare immediatamente il fornitore.

1.2 Caratteristiche tecniche della pressa per tasche Beta

La pressa per tasche Beta è una pressa a caldo manuale destinata alla stampa per termotrasferimento e alla termoadesivazione. È ideale per la produzione di quantitativi medi.

L'area di lavoro della pressa per tasche Beta è di 10 x 8 cm (3,9 x 3,2 ins) o 8 x 6,5 cm (3,2 x 2,5 ins).

Caratteristiche tecniche

Macchina per l'Europa

Consumo energetico	500 W
Alimentazione	230-240 V c.a.
Temperatura di esercizio	70-235°C
Altezza macchina aperta	80 cm
Altezza macchina chiusa	43 cm
Larghezza macchina	28 cm
Profondità macchina	52 cm
Peso netto	14,5 kg
Dimensioni piastra inferiore	10 x 8 o 8 x 6,5 cm
Fusibili	3,15A
Livello di rumore ponderato	<70dB(A)

Caratteristiche tecniche

Macchina per gli USA

Consumo energetico	500 W
Alimentazione	120 V c.a.
Temperatura di esercizio	160-455°F
Altezza macchina aperta	32 in
Altezza macchina chiusa	17 in
Larghezza macchina	11 in
Profondità macchina	21 in
Peso netto	32 lb
Dimensioni piastra inferiore	3,9 x 3,2 o 3 x 2,5 in
Fusibili	6,3A
Livello di rumore ponderato	<70dB(A)

1.3 Sicurezza

La pressa per tasche Beta è provvista di numerosi dispositivi di sicurezza per garantire la sicurezza dell'operatore.

- a. **Termica situata sull'elemento riscaldante**, che disinserisce l'alimentazione erogata allo stesso qualora la temperatura superi $235^{\circ}\text{C} \pm 15^{\circ}\text{C}$ ($455^{\circ}\text{F} \pm 27^{\circ}\text{F}$).
- b. **La centralina tempo/temperatura** è dotata di una funzione di segnalazione dei messaggi di errore in presenza di guasti all'elemento riscaldante e alla centralina.

1.4 Indicazioni per la sicurezza

Il nostro reparto assistenza clienti dispone di manutentori che, all'occorrenza, possono eseguire interventi manutentivi o dare consigli.

- ◆ **La pressa per tasche Beta** 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.
 - Disinserire **sempre** l'alimentazione elettrica (e staccare la spina dalla presa) prima di eseguire la manutenzione o la pulizia della macchina.

Allontanare altre persone dalla macchina durante il funzionamento.
 - **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 DELLA TAVOLA DI SUPPORTO O DELLA CENTRALINA 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
-

Indicazioni per la sicurezza (segue)

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%. Questa pressa a caldo è dotata di una termica che ne impedisce il funzionamento a temperature superiori a 235°C ± 15°C. (455°F ± 27°F).
- ◆ **FUSIBILI DELLA MACCHINA** – Tipologia: fusibili extrarapidi (FF) 1¼” 230 V c.a. max. 3,15 A. (120 V c.a. max.7 A.)
- ◆ **ATTENZIONE - QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE MUNTO 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).
- ◆ **FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA**
Affidare la conduzione della presente pressa a caldo soltanto a personale debitamente addestrato.

La conduzione della macchina va eseguita da un singolo operatore.

Per motivi di sicurezza utilizzare entrambe le mani per alzare e abbassare l'impugnatura della leva di azionamento.

Tenere le dita lontano dai punti di schiacciamento nel meccanismo di commutazione braccio - leva. Ai fini della sicurezza, afferrare l'impugnatura della leva con entrambe le mani.

Impedire alla leva di spostarsi verso l'alto, per effetto delle molle; usare entrambe le mani per controllare il movimento.

Contattare i fornitori dei materiali da stampare per verificare se il processo di termotrasferimento provoca esalazioni; in caso positivo, chiedere le precauzioni da osservare per garantire la sicurezza dell'operatore. Ad esempio, aspiratori e/o maschere per il personale.

Si rimanda a Pag. 16, che riporta un'illustrazione della pressa per tasche Beta.

2. Installazione

2.1 Istruzioni di trasporto

La **macchina** viene fornita in uno scatolone. 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 dei capi. Accertarsi che non ci siano oggetti danneggiabili dal calore in prossimità della macchina e che l'illuminazione nel locale sia sufficiente.

2.3 Requisiti elettrici

La **pressa per tasche Beta** va collegata all'alimentazione di rete, (tensione nominale 230-240 V c.a. per il mercato europeo, o 120 V c.a. per il mercato USA) mediante il cavo di rete in dotazione e con una spina idonea. Affidare questa operazione a una persona qualificata.

La **pressa è stata** realizzata per una tensione da 230 - 240 V c.a. \pm 50/60 Hertz e prevede l'utilizzo di una presa di rete da almeno 10 A (Europa), oppure 120 V c.a. 8 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:

230 V c.a.	⎧	Verde-giallo:	TERRA	(VERDE)	⎥	120 V c.a.
		Blu:	NEUTRO	(BIANCO)		
		Marrone:	FASE	(NERO)		

Requisiti elettrici (segue)

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:

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

4. **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 500 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 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 macchina:

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

N.B.

NON regolare la pressione a macchina chiusa

AVVERTENZA

Non aumentare mai la pressione ad un valore che applichi una forza eccessiva per abbassare il complessivo piastra di commutazione/termica nella posizione di bloccaggio, onde evitare di

Regolazione della pressione (segue)

sollecitare eccessivamente il telaio della pressa, pena danni permanenti alla pressa.

Vedi Pag. 17, che illustra il funzionamento della centralina.

3. Modalità operativa della pressa per tasche Beta

3.1 Avviamento della pressa per tasche Beta

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

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

3.1.2 Accendere la pressa per tasche Beta; l'interruttore di accensione si trova a destra della centralina. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedere le istruzioni di regolazione della pressione, **2.4**, e il funzionamento del termoregolatore, a **Pag. 17**. Quando la temperatura è stabile sul display, la macchina è pronta per l'uso.

3.2 Utilizzo di materiali termotrasferibili

Questo capitolo è suddiviso in: marcatura/stampa per termotrasferimento, termosaldatura e termoadesivazione.

Confermare prima con il fornitore che il materiale che si desidera utilizzare sia idoneo, e chiedere i valori di riscaldamento e di lavoro per il materiale e il processo di termotrasferimento. I valori approssimativi sono indicati qui di seguito.

3.2.1 Marcatura di materiali termotrasferibili

200°C - Impostazione della temperatura 3 - 5 secondi - Impostazione del tempo di lavoro
--

N.B. La **marcatura dei materiali** termotrasferibili viene generalmente effettuata per scopi identificativi e non deve essere confusa con la stampa di materiali termotrasferibili, come descritto nel prossimo capitolo.

3.2.2 Stampa per termotrasferimento

190°C-200°C (374°F-392°F) - Impostazione della temperatura 20 - 30 secondi - Impostazione tempo di lavoro
--

N.B. **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 per termotrasferimento.

Utilizzo di materiali termotrasferibili (segue)

3.2.3 Termosaldatura e termoadesivazione

140°C-200°C (284°F-392°F) - Impostazione temperatura 5 - 15 secondi - Impostazione tempo di lavoro

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

3.2.5 Regolare la pressione impostata sulla macchina ruotando la manopola di regolazione situata sul retro della macchina (vedi lo schema esploso, nel presente manuale) in senso orario per aumentare la pressione, in senso antiorario per ridurla.

3.2.6 Regolare la posizione della tavola di supporto rivestita da protezione in silicone per allinearla alla piastra termica, allentando e bloccando la manopola situata sotto la tavola rivestita da protezione in silicone, sistemandola nella posizione richiesta (da davanti a dietro) e serrando di nuovo la manopola di bloccaggio.

3.2.7 Sistemare sulla tavola di supporto il tessuto da trattare ed eliminare tutte le pieghe.

3.2.8 Sistemare la carta trasferibile sul tessuto, nella posizione desiderata.

3.2.9 Tirare lentamente la leva in avanti in posizione di bloccaggio, afferrandola con entrambe le mani ai fini della sicurezza e verificando che il tessuto sia saldamente fissato tra la piastra termica e la piastra inferiore.

3.2.10 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 con entrambe le mani; se la macchina si solleva dalla tavola di supporto, la pressione è eccessiva.

3.2.11 Per motivi di sicurezza è necessario spingere la leva con entrambe le mani nella posizione di bloccaggio dopo averla sollevata. Così facendo, si evita l'abbassamento accidentale della leva della piastra termica.

3.3 Termoadesivazione

3.3.1 Quando la pressa viene utilizzata per la termoadesivazione di controfodere/termosaldatura ecc., chiedere al fornitore del materiale i valori di riscaldamento e i tempi di lavoro per il processo di lavorazione.

Termoadesivazione (segue)

I valori approssimativi sono indicati qui di seguito:

120°C-170°C (250°F-340°F) - Impostazione della temperatura 5- 30 secondi - Impostazione del tempo di lavoro
--

Il metodo utilizzato per la termoadesivazione è identico a quello della stampa per termotrasferimento.

Durante la termoadesivazione può rivelarsi utile coprire il capo da lavorare con un panno di PTFE (delle stesse dimensioni della piastra termica). Il panno funge da barriera antiaderente per evitare che l'eventuale adesivo in esubero del materiale termoadesivo aderisca alla piastra termica della pressa.

N.B.

È sconsigliabile utilizzare il panno di PTFE quando si utilizza la pressa per il termotrasferimento.

3.4 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/termoadesivazione. 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 calda 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.

3.5 Spegnimento della macchina

Per spegnere la macchina, disinserire l'interruttore luminoso verde

Spegnimento della macchina (segue)

situato a destra della centralina. La leva deve essere sollevata.

Una volta spenta la macchina, non riaccenderla per 30 secondi.

3.6 Individuazione e soluzione dei guasti

Questa macchina è dotata di una funzione integrata di individuazione e soluzione guasti. Il display può presentare le seguenti informazioni:

- 1. Heat Fault (Guasto termico)**
In caso di apertura del circuito dell'elemento riscaldante della pressa a caldo o della termica, dopo circa 20 minuti appare sul display la scritta "Heat Fault". Se appare questo messaggio sul display, contattare immediatamente il fornitore della macchina.
- 2. Probe Fault (Guasto sonda)**
In caso di apertura del circuito della sonda, il display visualizza immediatamente il messaggio "Probe Fault" Contat-ta-re immediatamente il fornitore della macchina.
- 3. Guasto "CAL"**
Se appare sul display il messaggio "CAL" occorre ritrarre la centralina. Spegnere la macchina e richiedere al fornitore il foglio con le istruzioni pertinenti.

AVVERTENZA

In presenza di un guasto staccare la tensione di rete della e togliere la spina dalla presa prima di contattare il fornitore.

3.7 Consigli e suggerimenti

Stampa per termotrasferimento

Prestare una maggiore attenzione per accertarsi che la carta trasferibile sia poggiata con il lato stampato sull'articolo, perché eventuali errori sporcherebbero la piastra termica con l'inchiostro, pregiudicando i risultati dei lavori successivi.

Durante la stampa per termotrasferimento può rivelarsi utile coprire la piastra inferiore con della carta onde evitare il passaggio dell'inchiostro in esubero, specialmente quando si stampano materiali sottili perché l'inchiostro in esubero presente sulla piastra inferiore potrebbe rovinare il lavoro successivo.

Consigli e suggerimenti (segue)

Mancata stampa su carta/motivi trasferibili

Verificare:

1. che la **temperatura e il tempo** di lavoro impostati siano corretti;
2. che l'**articolo** su cui sarà applicato il trasferibile sia saldamente bloccato tra la piastra termica e la piastra inferiore;
3. che la **piastra inferiore** sia in buone condizioni, e che sia perfettamente a contatto con tutta la superficie della piastra termica. Vedi i dettagli sulla piastra inferiore.

Sdoppiamento dell'immagine stampata sul trasferibile.

Verificare:

1. che la temperatura impostata per il **materiale utilizzato** sia corretta per il termotrasferimento;
2. che il **materiale utilizzato** non si restringa durante il processo di stampa, ovvero: misurare il materiale prima e dopo la stampa;
3. che la **carta trasferibile** non si sposti dopo il processo di stampa quando si solleva la piastra termica;
4. **se possibile**, utilizzare carta patinata, in particolare per evitare il restringimento del tessuto;
5. **mediante il pre-restringimento** del materiale prima della stampa per termotrasferimento.

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 non abrasivo, a piastra fredda.

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.

Pulire periodicamente la piastra termica rivestita in Teflon con un panno non abrasivo. Pulire le macchie ostinate con acquaragia minerale a piastra termica fredda.

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.

Per evitare di sporcare il supporto, pulire periodicamente tutto l'esterno della macchina, comprese le piastre termiche, con un panno pulito. Se necessario, utilizzare acquaragia minerale per pulire la macchina fredda. Dato che l'acquaragia minerale è infiammabile, adottare tutte le precauzioni possibili e tenerla lontano da scintille, fiamme o dalla piastra termica calda.

4.4 Piastre intercambiabili

Procedura

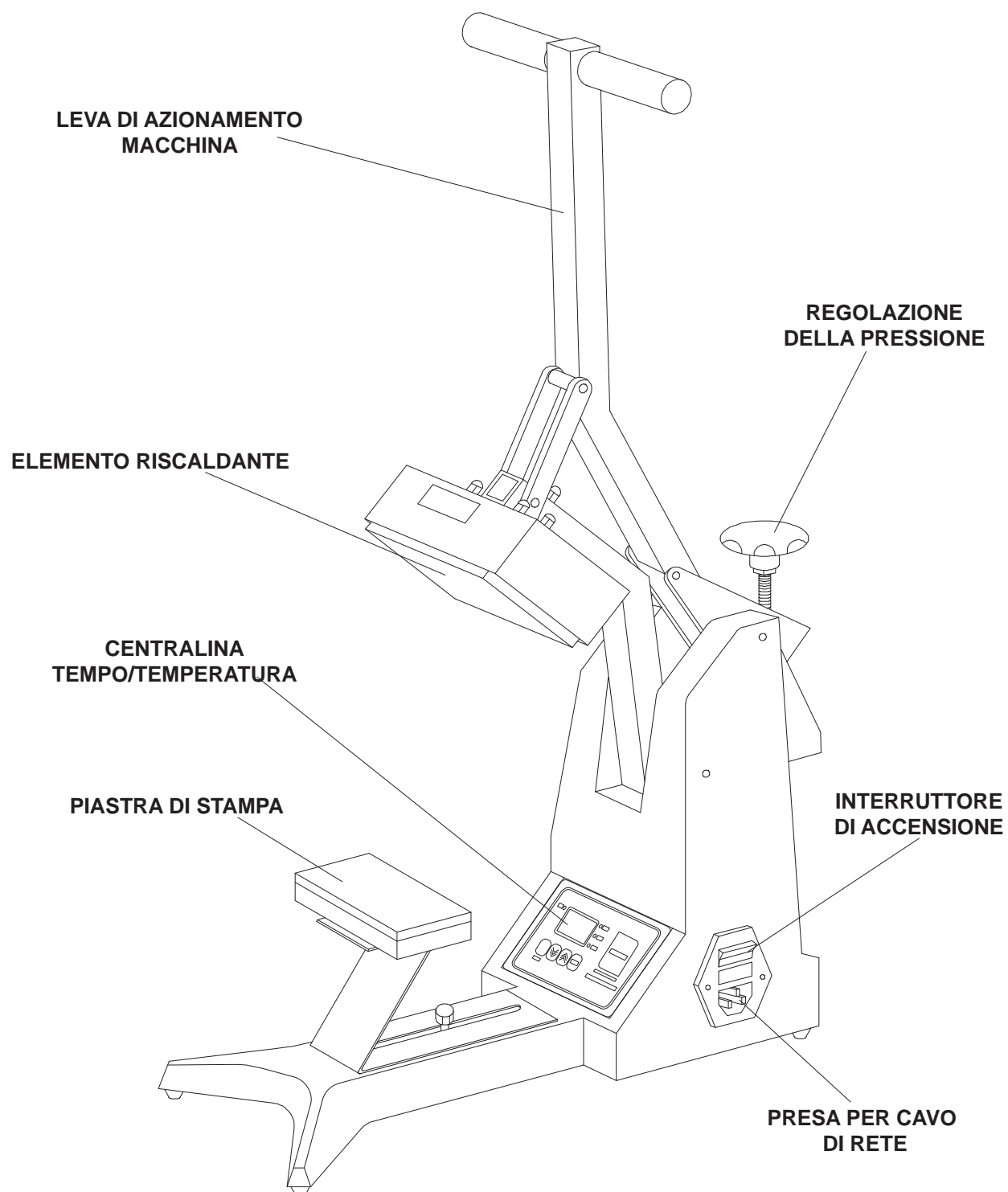
Per sostituire la piastra rivestita in silicone di un formato con una di formato diverso, svitare la manopola zigrinata (**N. 27** sullo schema esploso a **Pag. 18**), togliere la piastra e la protezione, sostituirle con la nuova piastra completa di protezione, e avvitare la manopola zigrinata. Regolare la posizione anteriore e posteriore come opportuno.

5. Disegni, schemi della macchina e dichiarazioni

Le pagine seguenti riportano i disegni e gli schemi elettrici per la pressa per tasche Beta.

5.1	Configurazione generale	Pag. 16
5.2	Funzionamento della centralina	Pag. 17
5.3	Schema esploso ed elenco ricambi	Pag. 18
5.4	Schema elettrico della macchina	Pag. 19
5.5	Schema elettrico della centralina	Pag. 20

5.1 Configurazione generale della pressa per tasche Beta



5.2 Funzionamento della centralina, regolazione tempo e temperatura

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



Impostazione della temperatura

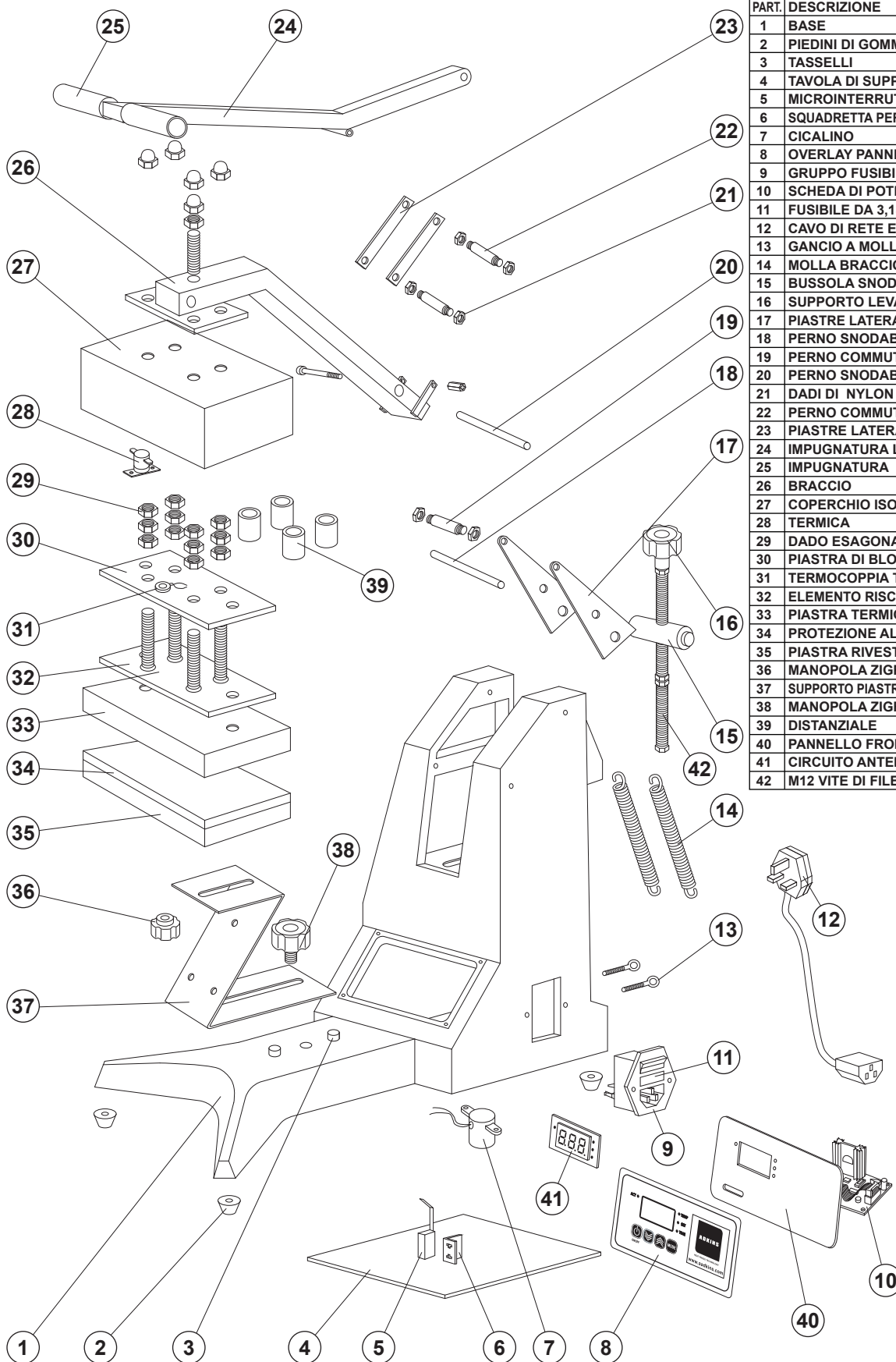
1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere il pulsante 'MODE' per selezionare 'Set' (imposta).
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare la temperatura richiesta.
5. Una volta impostata la temperatura, il display smette di lampeggiare e la spia 'SET' si spegne.
6. Premere il pulsante 'ON/OFF' per riscaldare la pressa alla temperatura selezionata. La spia luminosa 'ACT' si accende.



Impostazione del tempo

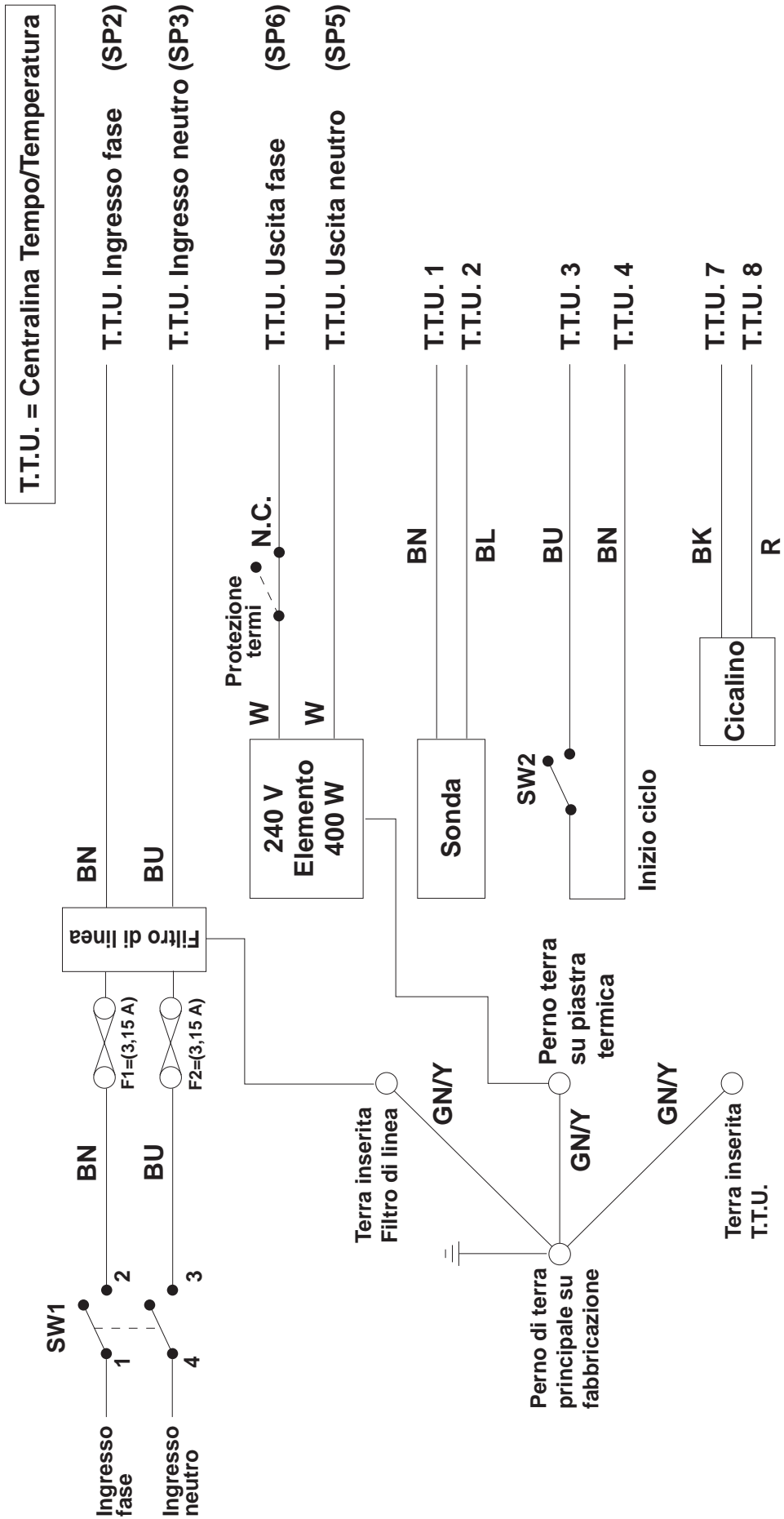
1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere due volte il pulsante 'MODE' per selezionare 'SET' e 'TIME'.
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare il tempo necessario.
5. Una volta selezionato il tempo necessario, il display smette di lampeggiare e le spie 'SET' e 'TIME' si spengono.
6. Premere il pulsante 'ON/OFF' per avviare la pressa. La spia luminosa 'ACT' si accende.

5.3 Schema esploso ed elenco dei ricambi

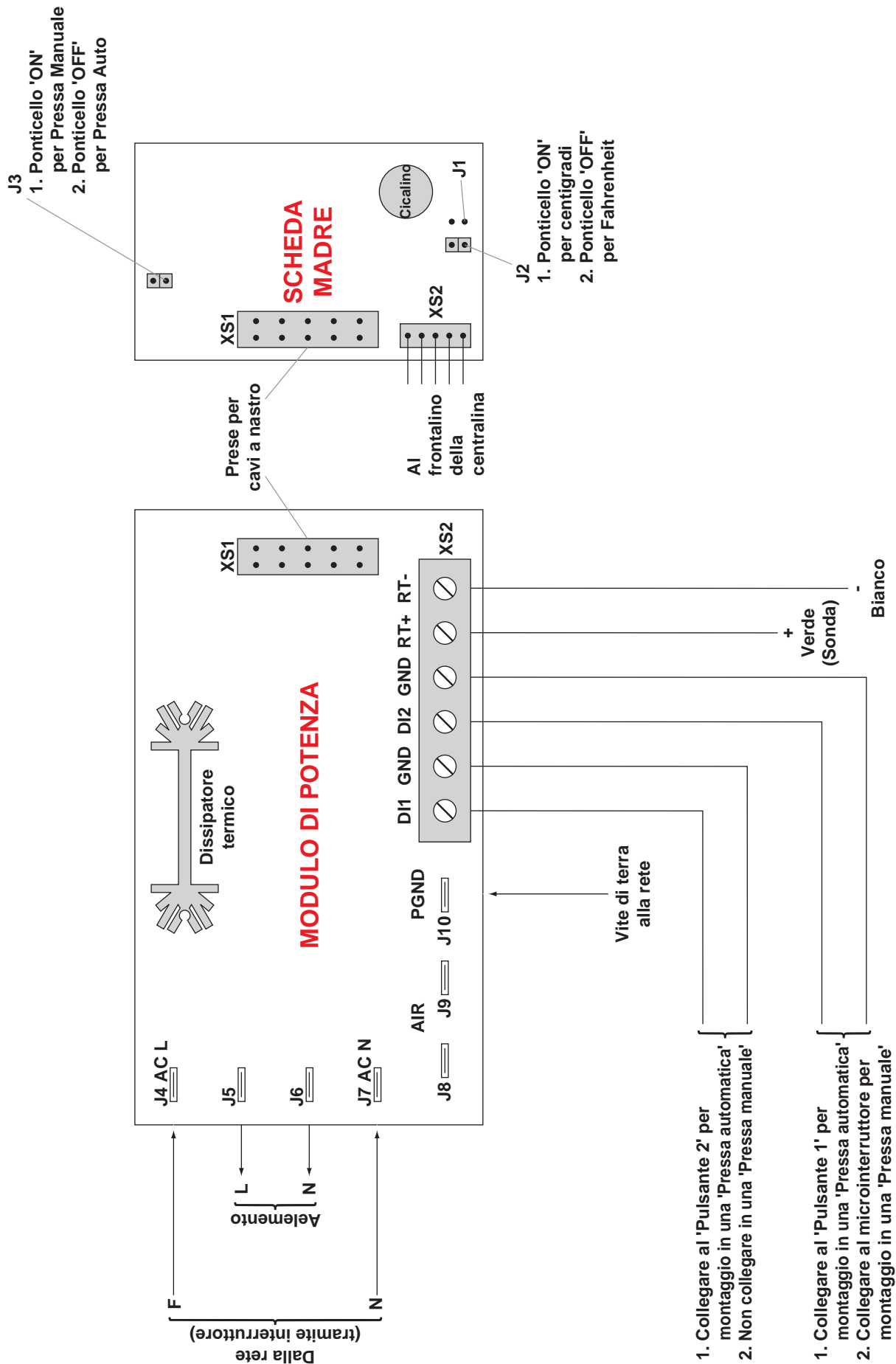


PART.	DESCRIZIONE	QTÀ	N. PIN
1	BASE	1	NCC34
2	PIEDINI DI GOMMA	4	SWC 33
3	TASSELLI	4	NCC 74
4	TAVOLA DI SUPPORTO	1	NCC 37
5	MICROINTERRUTTORE	1	BMC 462
6	SQUADRETTA PER MICROINTERRUTTORE	1	NCC 31
7	CICALINO	1	BUZ 1
8	OVERLAY PANNELLO FRONTALE	1	SWC101
9	GRUPPO FUSIBILI FILTRO	1	BMPC 16
10	SCHEDA DI POTENZA	1	BMC332/B
11	FUSIBILE DA 3,15 A	1	SWC51
12	CAVO DI RETE E SPINA	1	BMC425/L/SP
13	GANCIO A MOLLA	3	BMC447
14	MOLLA BRACCIO	1	NCC36
15	BUSSOLA SNODABILE	1	NCC26
16	SUPPORTO LEVA	1	BMC507
17	PIASTRE LATERALI DI COMMUTAZIONE	2	NCC24
18	PERNO SNODABILE BRACCIO	1	NCC15
19	PERNO COMMUTAZIONE LEVA	1	NCC28/A
20	PERNO SNODABILE COMMUTAZIONE	1	NCC14
21	DADI DI NYLON	6	-
22	PERNO COMMUTAZIONE BRACCIO	2	NCC27/A
23	PIASTRE LATERALI LEVA	2	NCC25
24	IMPUGNATURA LEVA	1	NCC23
25	IMPUGNATURA	2	BMC19/H
26	BRACCIO	1	NCC22
27	COPERCHIO ISOLANTE	1	NCC65
28	TERMICA	1	BM338
29	DADO ESAGONALE	12	-
30	PIASTRA DI BLOCCAGGIO	1	NCC63
31	TERMOCOPPIA TIPO 'K'	1	FP3057
32	ELEMENTO RISCALDANTE 240 V 400 W	1	MP1010
33	PIASTRA TERMICA	1	NCC62
34	PROTEZIONE AL SILICONE	1	NC61
35	PIASTRA RIVESTITA IN SILICONE	1	NCC61
36	MANOPOLA ZIGRINATA	1	BM224
37	SUPPORTO PIASTRA RIVESTITA IN SILICONE	1	NCC10
38	MANOPOLA ZIGRINATA M6 x 33	1	NCC73
39	DISTANZIALE	4	NCC20
40	PANNELLO FRONTALE PLATE	1	SWC102
41	CIRCUITO ANTERIORE BORDO	1	BMC332/A
42	M12 VITE DI FILETTATURA	1	STUD1

5.4 Schema elettrico



5.5 Schema elettrico della centralina



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:	Macchine, Bassa tensione, Compatibilità elettromagnetica
Normative a cui si dichiara la conformità:	<u>BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009</u> - Sicurezza delle macchine: Principi tecnologici. <u>BS EN ISO 12100-2:2003</u> - Sicurezza delle macchine: Principi di progettazione. <u>BS EN 60204-1:2006</u> - Sicurezza delle macchine: Apparecchiatura elettrica delle macchine. <u>BS EN 60529:1992</u> - Gradi di protezione assicurati dagli involucri. <u>BS EN ISO 13850:2008</u> - Sicurezza delle macchine: Arresti di emergenza. <u>BS EN ISO 141211:2007</u> - Sicurezza delle macchine: Principi di valutazione dei rischi. <u>BS EN 55011:1998</u> - Apparecchiatura di Classe A Gruppo 2 - Disturbi elettromagnetici. <u>BS EN ISO 61000-6-4:2007</u> - Norma sui disturbi elettromagnetici. <u>BS EN ISO 61000-6-2:2005</u> - Immunità elettromagnetica.
Nome del costruttore:	<u>A. Adkins & Sons Limited</u>
Indirizzo del costruttore:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, Regno Unito.
Tipo di apparecchiatura:	Beta Pocket Pressa di Calore
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