

ADKINS

Beta Swift



Manuale d'uso

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

Copyright

©2015, **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 Beta Swift 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 Beta Swift 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 Beta Swift | 1 |
| 1.1 | Descrizione del prodotto fornito | 2 |
| 1.2 | Caratteristiche tecniche della pressa Beta Swift | 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 |
| 3. | Modalità operativa della pressa Beta Swift | 8 |
| 3.1 | Avviamento della pressa Beta Swift | 8 |
| 3.2 | Utilizzo dei materiali termotrasferibili | 8 |
| 3.3 | Termoadesivazione | 9 |
| 3.4 | Complessivo piastra inferiore | 10 |
| 3.5 | Spegnimento della macchina | 10 |
| 3.6 | Individuazione e soluzione dei guasti | 10 |
| 3.7 | Consigli e suggerimenti | 11 |
| 4. | Manutenzione della macchina | 13 |
| 4.1 | Manutenzione quotidiana | 13 |
| 4.2 | Manutenzione periodica | 13 |
| 4.3 | Pulizia | 13 |
| 5. | Disegni, schemi della macchina e dichiarazione | 14 |
| 5.1 | Configurazione generale | 15 |
| 5.2 | Funzionamento della centralina | 16 |
| 5.3 | Schema esploso ed elenco ricambi | 17 |
| 5.4 | Schema elettrico della macchina | 18 |
| 5.5 | Schema elettrico della centralina | 19 |
| 6. | Modifiche di progettazione | 20 |
| 7. | Garanzia limitata | 21 |
| | Dichiarazione di conformità | 22 |

1. Introduzione alla pressa Beta Swift

Originalmente, la pressa Beta Swift era stata prodotta per il settore delle lavanderie ed ora viene realizzata per un più ampio spettro di applicazioni.

Realizzata in robusto alluminio leggero, la pressa Beta Swift è dotata di una piastra inferiore con protezione in silicone, autoallineante con fissaggio a molla per garantire una pressione corretta, e un cicalino sul timer. Questa robusta macchina di semplice utilizzo è controllata da un micro-processore che provvede a regolare con precisione il calore e il tempo di lavoro, è facile da utilizzare ed occupa pochissimo spazio.

Ogni pressa Beta Swift è realizzata in due versioni: con alimentazione 230-240 V c.a. per il mercato europeo.

1.1 Descrizione del prodotto fornito

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

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

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

1.2 Caratteristiche tecniche della pressa Beta Swift

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

Caratteristiche tecniche

| | |
|------------------------------|-----------------------------------|
| Consumo energetico | 0,5 kW |
| Alimentazione | 230-240 V c.a. |
| Temperatura di esercizio | 70-235°C (160-455°F) |
| Altezza macchina aperta | 61 cm (24 in) |
| Altezza macchina chiusa | 28 cm (11 in) |
| Larghezza macchina | 23 cm (9 in) |
| Profondità macchina | 47 cm (18.5 in) |
| Peso netto | 10 kg (22 lbs.) |
| Dimensioni piastra inferiore | 13,5 x 9,5 cm (5.25 in x 3.75 in) |
| Fusibili | 10 A |
| Livello di rumore ponderato | <70 dB(A) |

1.3 Sicurezza

La pressa Beta Swift 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 Beta Swift** 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 ai fini della sicurezza.
 - **Spegnere sempre** la pressa e staccarla dalla presa di rete (ovvero staccare la spina) prima di eseguire interventi manutentivi.

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, DELLA CENTRALINA O 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
-

Indicazioni di sicurezza (segue)

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%. Questa pressa a caldo è dotata di una termica che ne impedisce il funzionamento a temperature superiori a 235°C ± 15°C.
- ◆ **FUSIBILI DELLA MACCHINA** – Tipologia: fusibili extrarapidi (FF) 31.75 mm (1.25 in) 230 V c.a. max. 3,15 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).

- ◆ **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.

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

Tenere le dita lontano dai punti di schiacciamento nel meccanismo di commutazione braccio - leva.

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. 15, che riporta un'illustrazione della pressa Beta Swift.

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.
La macchina è leggera e può essere maneggiata da una sola persona.
- 2.2.3 **Sistemare la macchina** su un piano orizzontale robusto che sia facilmente accessibile all'operatore e lasci 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 Beta Swift 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. 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 8 A (Europa).

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) |
| | | 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 filo 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 di colore 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).

N.B.

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

ELEMENTO RISCALDANTE

L'assorbimento massimo dell'elemento riscaldante montato su queste presse è 0.5 kW.

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.

3. Modalità operativa della pressa Beta Swift

3.1 Avviamento della pressa Beta Swift

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 Beta Swift; l'interruttore di accensione si trova a destra della centralina. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedere le istruzioni per la regolazione della centralina tempo/temperatura, **pag. 16**. 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 (392°F) - 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 e della carta termotrasferibile che il materiale da utilizzare sia idoneo ed opportunamente 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 della temperatura 5- 15 secondi - Impostazione del 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 Sistemare il capo da lavorare sulla piastra inferiore, eliminando tutte le pieghe.

Sistemare il trasferibile nella posizione desiderata sul capo.

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

3.2.7 Una volta raggiunto il tempo di lavoro impostato, viene attivato un cicalino. Sollevare quindi la piastra termica con entrambe le mani, spingendo la leva indietro fino alla posizione di massima estensione.

3.2.8 Per motivi di sicurezza, è necessario spingere la leva con entrambe le mani nella posizione di bloccaggio dopo averla sollevata. In tal modo 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.

I valori approssimativi sono indicati qui di seguito:

| |
|--|
| 110°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

Termoadesivazione (segue)

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, 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.

3.5 Spegnimento della macchina

Per spegnere la macchina, disinserire l'interruttore luminoso verde situato a destra della centralina. La leva deve essere sollevata.

3.6 Individuazione e soluzione dei guasti

Questa macchina è dotata di una funzione integrata di individuazione e soluzione dei 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.

Individuazione e soluzione dei guasti (segue)

2. Probe Fault (Guasto sonda)

In caso di apertura del circuito della sonda, il display visualizza immediatamente il messaggio "Probe Fault". Contattare immediatamente il fornitore della macchina.

3. Guasto "CAL"

Se appare sul display il messaggio "CAL" occorre ritirare la centralina. Spegnerla la macchina e richiedere al fornitore il foglio con le istruzioni pertinenti.

AVVERTENZA

In presenza di un guasto disinserire l'alimentazione dalla macchina e staccare 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 protezione della 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 protezione della piastra inferiore potrebbe rovinare il lavoro successivo.

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.
-

Consigli e suggerimenti (segue)

2. Che il **materiale utilizzato** non si ritiri 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 l'esterno della macchina con un panno umido pulito. Questa operazione può essere eseguita comodamente prima di avviare la macchina, quando è fredda.

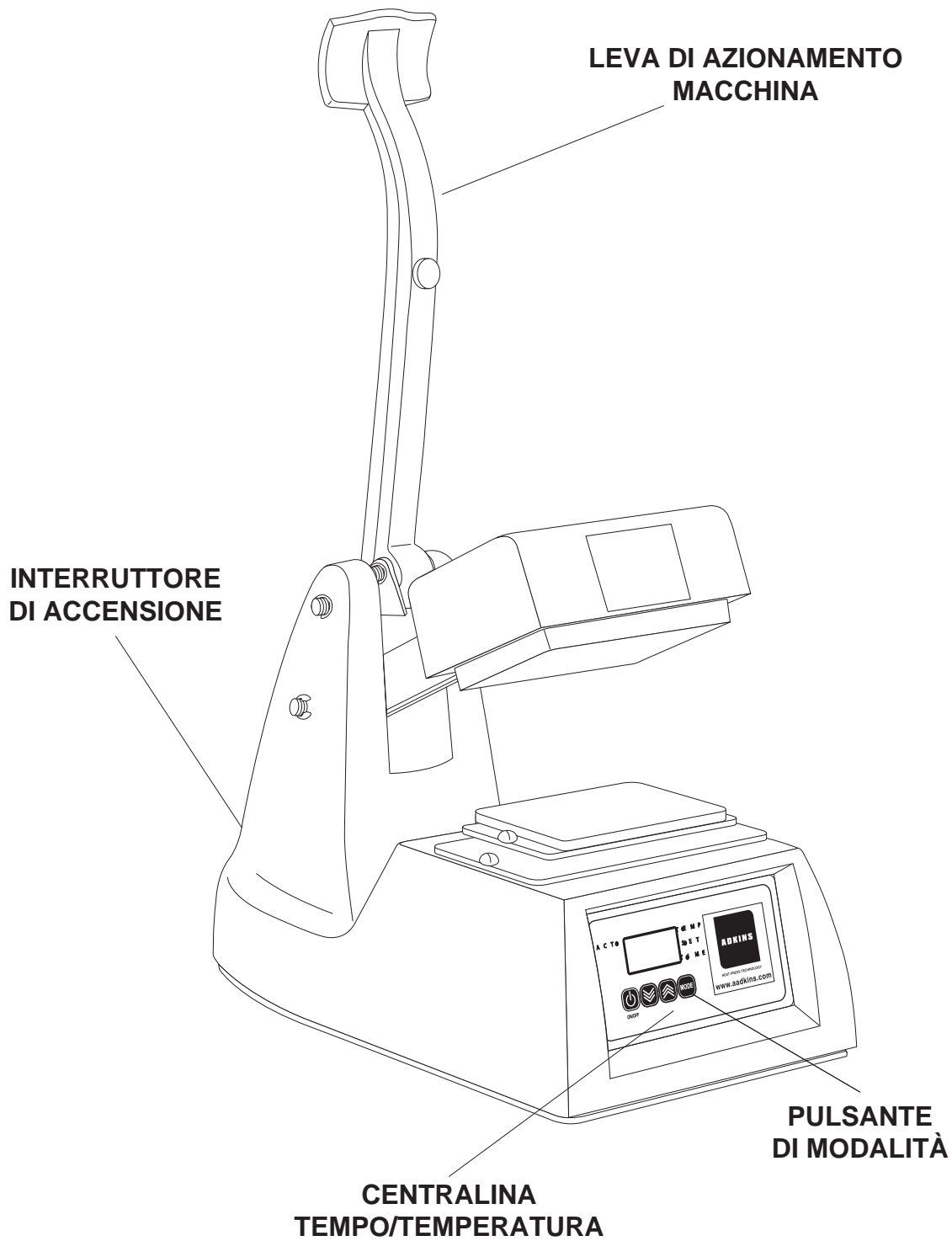
Per evitare di sporcare il supporto, pulire periodicamente tutto l'esterno della macchina, comprese le piastre termiche, con un panno pulito. Se necessario, utilizzare acquaragia minerale per pulire la macchina fredda. Dato che l'acquaragia minerale è infiammabile, adottare tutte le precauzioni possibili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

5. Disegni e schemi della macchina

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

| | | |
|------------|--|----------------|
| 5.1 | Configurazione generale | Pag. 15 |
| 5.2 | Funzionamento della centralina | Pag. 16 |
| 5.3 | Schema esploso ed elenco ricambi | Pag. 17 |
| 5.4 | Schema elettrico della macchina | Pag. 18 |
| 5.5 | Schema elettrico della centralina | Pag. 19 |

5.1 Configurazione generale



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.

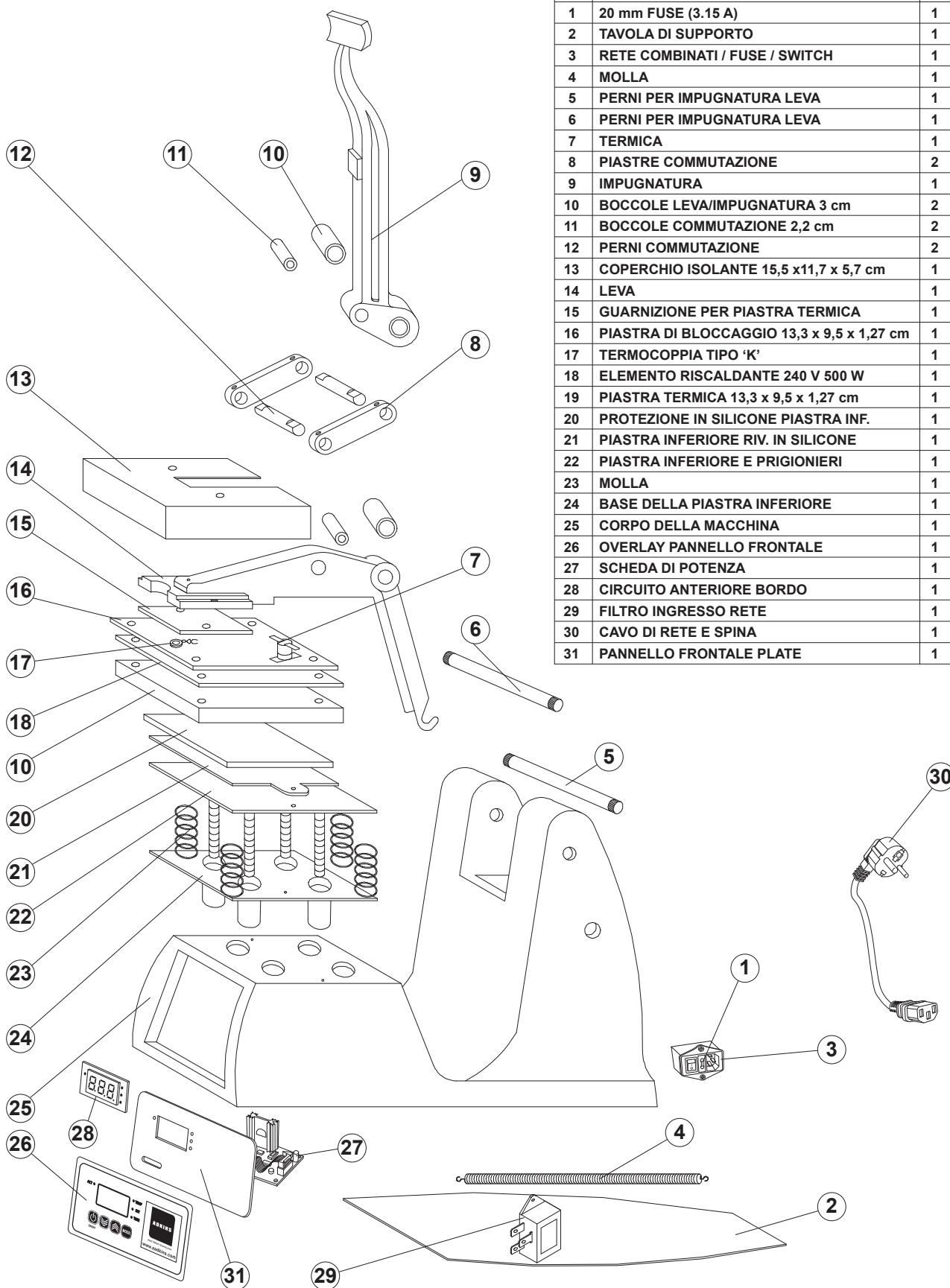


Impostazione del tempo

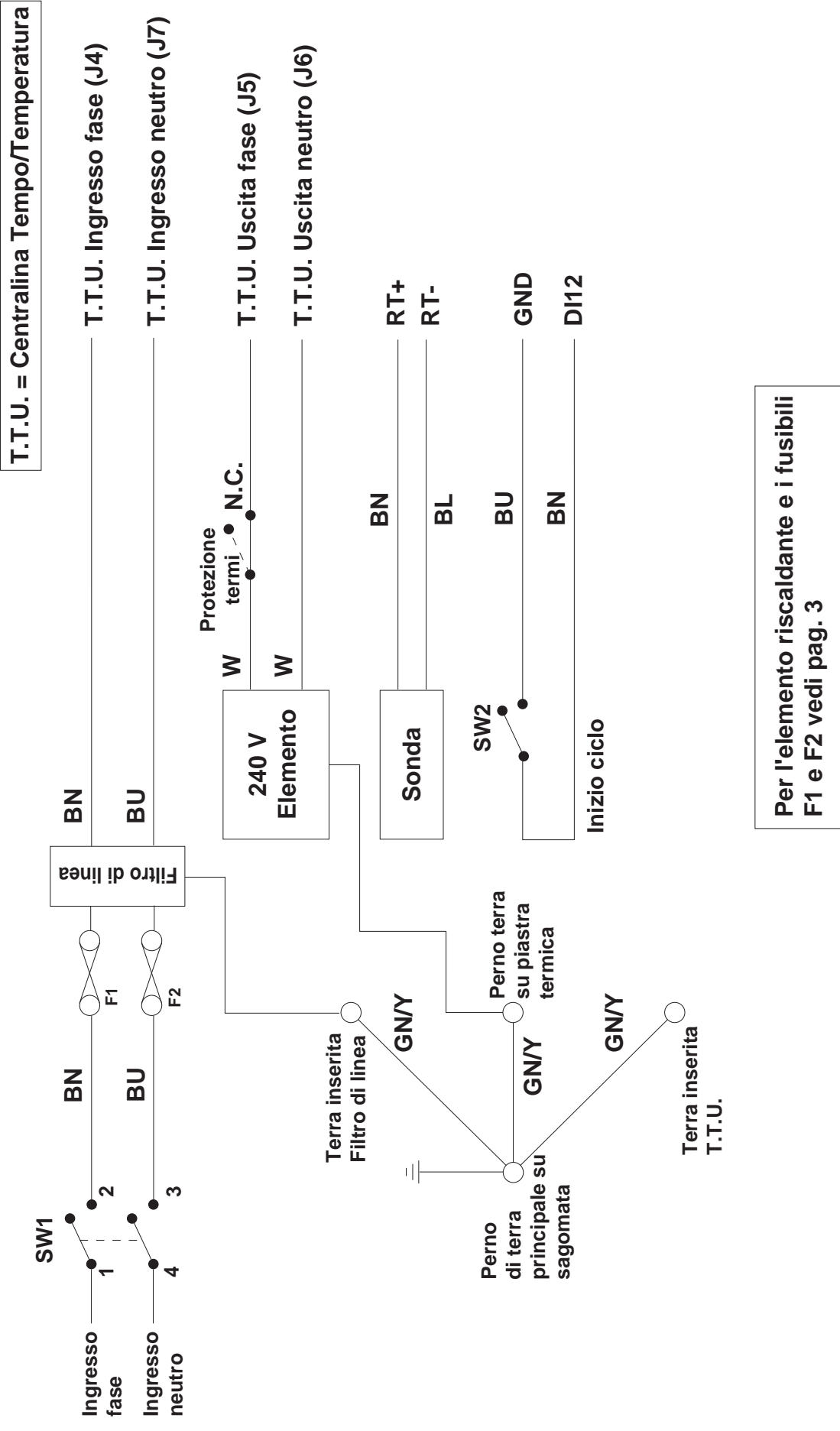
1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere due volte il pulsante 'MODE' per selezionare 'SET' e 'TIME'.
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare il tempo necessario.
5. Una volta selezionato il tempo necessario, il display 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 ricambi

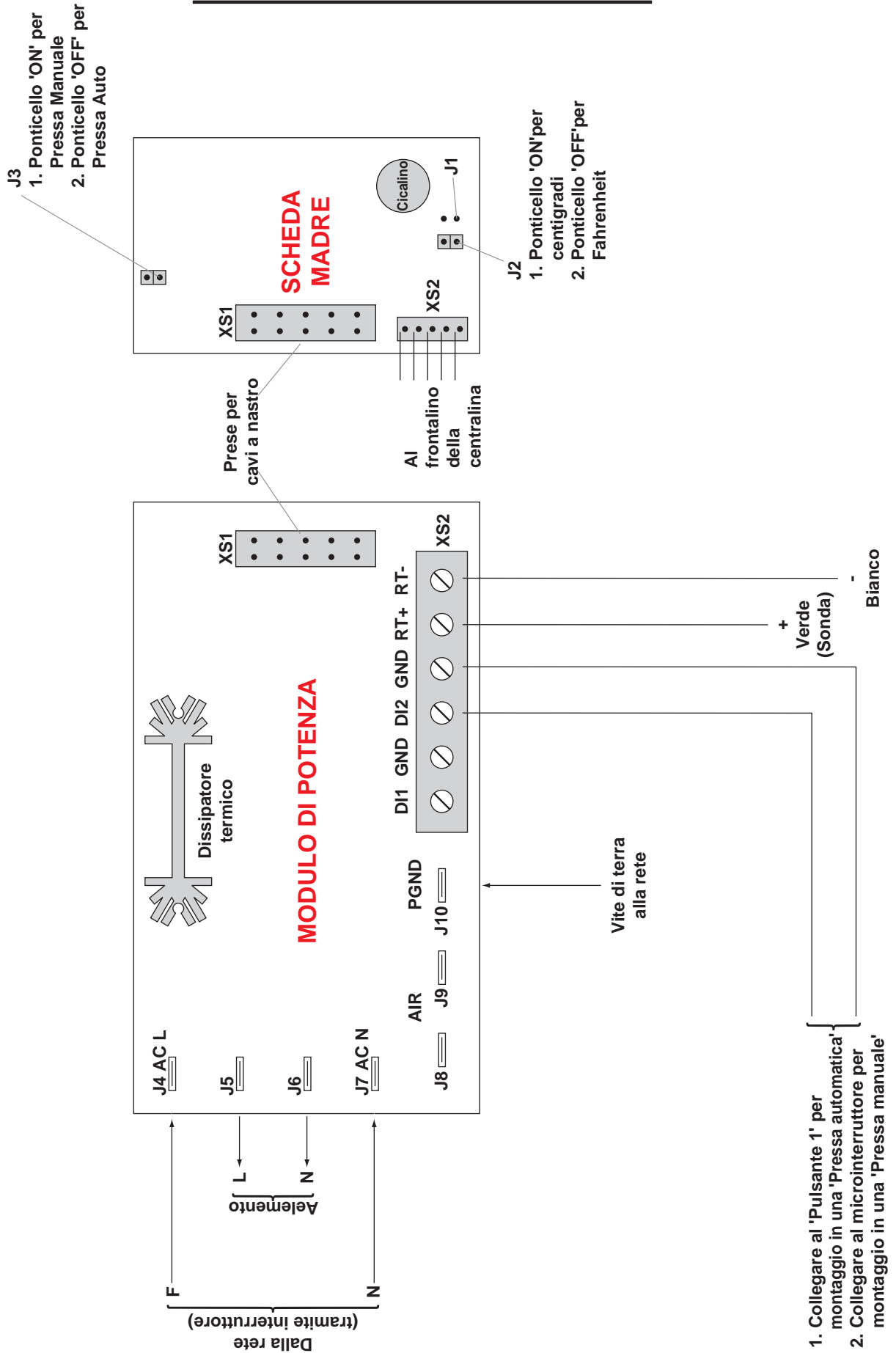
| PART. | DESCRIZIONE | Qtà | N. PIN |
|-------|--|-----|-----------|
| 1 | 20 mm FUSE (3.15 A) | 1 | SWC51 |
| 2 | TAVOLA DI SUPPORTO | 1 | SWC32 |
| 3 | RETE COMBINATI / FUSE / SWITCH | 1 | SWC36 |
| 4 | MOLLA | 1 | SWC24 |
| 5 | PERNI PER IMPUGNATURA LEVA | 1 | SWC7B/NEW |
| 6 | PERNI PER IMPUGNATURA LEVA | 1 | SWC7A/NEW |
| 7 | TERMICA | 1 | BM338 |
| 8 | PIASTRE COMMUTAZIONE | 2 | SWC9/NEW |
| 9 | IMPUGNATURA | 1 | SWC3 |
| 10 | BOCCOLE LEVA/IMPUGNATURA 3 cm | 2 | SWC5 |
| 11 | BOCCOLE COMMUTAZIONE 2,2 cm | 2 | SWC6 |
| 12 | PERNI COMMUTAZIONE | 2 | SWC8/NEW |
| 13 | COPERCHIO ISOLANTE 15,5 x11,7 x 5,7 cm | 1 | SWC4 |
| 14 | LEVA | 1 | SWC2 |
| 15 | GUARNIZIONE PER PIASTRA TERMICA | 1 | SWC11 |
| 16 | PIASTRA DI BLOCCAGGIO 13,3 x 9,5 x 1,27 cm | 1 | SWC13 |
| 17 | TERMOCOPPIA TIPO 'K' | 1 | FP3057 |
| 18 | ELEMENTO RISCALDANTE 240 V 500 W | 1 | SWC14 |
| 19 | PIASTRA TERMICA 13,3 x 9,5 x 1,27 cm | 1 | SWC12 |
| 20 | PROTEZIONE IN SILICONE PIASTRA INF. | 1 | SWC21 |
| 21 | PIASTRA INFERIORE RIV. IN SILICONE | 1 | SWC22 |
| 22 | PIASTRA INFERIORE E PRIGIONIERI | 1 | SWC18 |
| 23 | MOLLA | 1 | SWC20 |
| 24 | BASE DELLA PIASTRA INFERIORE | 1 | SWC16 |
| 25 | CORPO DELLA MACCHINA | 1 | SWC1 |
| 26 | OVERLAY PANNELLO FRONTALE | 1 | SWC101 |
| 27 | SCHEDA DI POTENZA | 1 | BMC322/B |
| 28 | CIRCUITO ANTERIORE BORDO | 1 | BMC322/A |
| 29 | FILTRO INGRESSO RETE | 1 | AMC348 |
| 30 | CAVO DI RETE E SPINA | 1 | BMC618 |
| 31 | PANNELLO FRONTALE PLATE | 1 | SWC102 |



5.4 Schema elettrico



5.5 Schema elettrico 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.

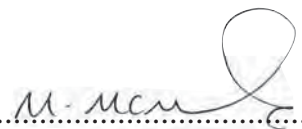
A. ADKINS & SONS LIMITED
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



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

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