

ADKINS

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

BETA CAP



Manuale d'uso

Tutti i prodotti della gamma ADKINS sono etichettati con marchio CE e sono prodotti e testati per essere conformi alle normative di sicurezza CE.

©Charterhouse Holdings PLC. All rights reserved.

Copyright

©Charterhouse Holdings PLC. All rights reserved., High Cross, Lancaster Road, Hinckley, Leicestershire. È vietata la riproduzione del presente documento con qualsiasi mezzo senza la previa autorizzazione scritta di Charterhouse Holdings PLC.

Adkins Beta Cap Press è un marchio registrato di Charterhouse Holdings PLC.

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 Beta Cap pressa, di Charterhouse Holdings PLC. 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 Charterhouse Holdings PLC 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 Beta Cap pressa	1
1.1	Descrizione del prodotto fornito	2
1.2	Caratteristiche tecniche della Beta Cap pressa	3
1.3	Sicurezza	4
1.4	Indicazioni per la sicurezza	4
2.	Installazione	7
2.1	Istruzioni di trasporto	7
2.2	Installazione della macchina	7
2.3	Requisiti elettrici	7
2.4	Regolazione della pressione	8
2.5	Regolazione del tempo e della temperatura	8
3.	Modalità operative della Beta Cap pressa	9
3.1	Avviamento della Beta Cap pressa	9
3.2	Utilizzo dei materiali termotrasferibili	9
3.3	Complessivo piastra inferiore	11
3.4	Spegnimento della macchina	11
3.5	Individuazione e soluzione dei guasti	11
3.6	Consigli e suggerimenti	12
3.7	Misurazione della temperatura della piastra riscaldante	13
4.	Manutenzione della macchina	14
4.1	Manutenzione quotidiana	14
4.2	Manutenzione periodica	14
4.3	Interventi generale	14
4.4	Pulizia	15
5.	Disegni, schemi della macchina e dichiarazione	16
5.1	Configurazione generale	17
5.2	Funzionamento della centralina	18
5.3	Schema esploso ed elenco ricambi	19
5.4	Schema elettrico della macchina	20
5.5	Schema elettrico della centralina	21
6.	Modifiche di progettazione	22
7.	Garanzia limitata	23
	Dichiarazione di conformità	24

1. Introduzione alla Beta Cap pressa

La Beta Cap press è una pressa a caldo manuale destinata alla stampa di cappellini e piccoli capi di abbigliamento simili. Questa macchina molto robusta è controllata da un microprocessore che provvede a regolare con precisione la temperatura e il tempo, è facile da utilizzare ed occupa pochissimo spazio.

L'area di lavoro della Beta Cap pressa è di 15 x 9,3 cm.

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

1.1 Descrizione del prodotto fornito

La Beta Cap pressa viene fornita una in scatola di cartone, e viene bloccata in posizione con schiuma allargata, e legata ad un pallet. L'imballaggio dovrebbe contenere quanto segue:

- Beta Cap pressa corredata di cavo di rete e spina.
- Manuale d'uso per la Beta Cap pressa.
- Attacco per cappolini: 15 cm x 9,3 cm.
- Altri accessori supplementari ordinati.

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

1.2 Caratteristiche tecniche della Beta Cap pressa

La Beta Cap pressa 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 Beta Cap pressa è di 15 x 9,3 cm.

Caratteristiche tecniche

Consumo energetico	0.5 kW
Alimentazione	230-240 V. c.a
Massima temperatura di esercizio	70-235°C
Rango de temporizador de pantalla	0 – 9.59 min
Altezza macchina aperta	80 cm
Altezza macchina chiusa	43 cm
Larghezza macchina	28 cm
Profondità macchina	52 cm
Dimensioni della macchina	52(La) x 28(P) x 80(A) cm
Peso netto	15 Kg
Peso lordo	21 Kg
Dimensioni piastra inferiore	15 x 9,3 cm
Fusibili	3,15 A
Livello di rumore ponderato	<70dB(A)

1.3 Sicurezza

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

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 Beta Cap pressa** 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.
 - ◆ **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.
 - ◆ **Assicurarsi** che prima di cambiare gli accessori **TUTTA** l'alimentazione alla macchina sia spenta; preferibilmente rimuovere completamente la spina dalla presa di corrente.
 - ◆ **Solo quando** l'elemento riscaldante è **FREDDO** è possibile sostituire gli accessori. Sbloccare e scollegare con cautela il cavo dalla base della macchina, rimuovere con cautela l'attacco della testa estraendo il fermo di sicurezza* e riporlo in un'area sicura, assicurandosi di non impigliare o graffiare l'elemento riscaldante ricoperto di TEFLON®.
 - ◆ Avviamento della Beta Cap pressa. Sostituire con il nuovo accessorio richiesto (Capp o Tasca) estrarre con cautela il fermo di sicurezza sulla testa, inserire le guide e assicurarsi che sia in posizione di blocco e sia sicuro. Inserire con cautela la spina nella sua presa e bloccarla in posizione. **Verificare** che sia la testina che la spina siano saldamente fissate, **solo poi** accendere la macchina.

Indicazioni per la sicurezza (segue)

- ◆ Al momento del montaggio dei tavoli, svitare il dado sotto il tavolo e rimuoverlo, montare il tavolo e serrare a fondo, assicurandosi che l'elemento riscaldante si adatti correttamente al pressa per non causare usura eccessiva..

*(Situato on the left side of the insulation cover.)

- ◆ **NON RIMUOVERE LA SCHEDE BASE O IL CONTROLLER A MENO CHE NON SIA QUALIFICATO PER FARLO** - toccare le parti interne è pericoloso e può causare il rischio di scosse elettriche. Tutti i collegamenti elettrici all'interno dei coperchi sono sotto tensione. Non azionare mai la pressa senza coperchi e/o protezioni.
- ◆ **PROTEGGERE IL CAVO DI RETE ELETTRICO** - danni al cavo di alimentazione possono causare incendi o scosse elettriche. Quando si scollega, afferrare solo la spina e rimuoverla con attenzione. Fare attenzione che il cavo di alimentazione non entri in contatto con la piastra riscaldante (o parti mobili 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) 20 mm 230 V c.a. max. 3,15 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 la leva di azionamento.

Impedire alla leva di spostarsi verso l'alto, per effetto delle molle, senza afferrarla con la mano.

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.

Indicazioni per la sicurezza (segue)

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

Si rimanda a pagina. 16, che riporta un'illustrazione della Beta Cap

2. Installazione

2.1 Istruzioni di trasporto

La **macchina** viene fornita una in scatolone di cartone, e viene bloccata in posizione con schiuma allargato, e legata ad un pallet. Se è necessario trasportare la macchina in qualsiasi momento, si consiglia di utilizzare una simile scatola e metodi di imballaggio simili. Lasciare raffreddare la macchina e abbassare la maniglia in posizione di blocco.

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.
- 2.2.4 **Se necessario**, allegare la macchina alla base.

2.3 Requisiti elettrici

La **Beta Cap pressa** va collegata all'alimentazione di rete, tensione nominale 230 V c.a. per il mercato europeo, 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 5 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. { Giallo-verde: **TERRA**
 { Blu: **NEUTRO**
 { Marrone: **FASE**

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, 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 questa pressa 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.

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

2.5 Regolazione del tempo e della temperatura

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

3. Modalità operativa della Beta Cap pressa

3.1 Avviamento della Beta Cap pressa

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

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

3.1.2 Accendere la Beta Cap pressa; l'interruttore di accensione si trova a destra della centralina. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedi 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.

3.1.3 Assicurarsi che prima di cambiare gli accessori **TUTTA** l'alimentazione alla macchina sia spenta; preferibilmente rimuovere completamente la spina dalla presa di corrente

Solo quando l'elemento riscaldante è **FREDDO** è possibile sostituire gli accessori. Sbloccare e scollegare con **cautela** il cavo dalla base della macchina, rimuovere con **cautela** l'attacco della testina estraendo il fermo di sicurezza* e riporlo in un'area sicura, assicurandosi di non impigliare o graffiare l'elemento riscaldante ricoperto di TEFLON®.

Sostituire con il nuovo accessorio richiesto, estrarre con cautela il fermo di sicurezza sulla testata, inserire le guide e assicurarsi che sia in posizione di blocco e sicura. Inserire con cautela la spina nella sua presa e bloccarla in posizione. **Verificare** che sia la testina che la spina siano saldamente fissate, **solo allora** accendi la macchina.

Al momento del montaggio dei tavoli, svitare il dado sotto il tavolo e rimuoverlo, montare il tavolo richiesto e serrare a fondo, assicurandosi che l'elemento riscaldante si adatti correttamente al premendo pad in modo da non causare un'usura eccessiva.

*(Situato sul lato sinistro della copertura isolante.)

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

Utilizzo di materiali termotrasferibili (segue)

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 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 opportunamente preparato per la stampa per termotrasferimento.

3.2.3 Termosaldatura e termoadesivazione

140°C - 200°C - 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 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 con protezione in silicone per allinearla con il cappellino alla piastra termica, allentando la manopola di bloccaggio situata sotto la tavola rivestita in silicone, sistemandola nella posizione richiesta (da davanti a dietro) e serrando di nuovo la manopola di bloccaggio.

3.2.7 Agganciare il cappellino sotto il braccio tendicappellino e tirarlo sulla tavola con protezione in silicone.

3.2.8 Sistemare il trasferibile nella posizione desiderata sulla tavola di supporto.

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

Utilizzo di materiali termotrasferibili (segue)

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 all'indietro fino alla posizione di massima estensione. Tenere afferrata la leva fino a quando non raggiunge la posizione più alta, onde evitare lesioni al viso dell'operatore a causa del movimento incontrollato verso l'alto della leva.

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

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

3.5 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. H-F (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 "H-F", e suonerà un cicalino. Se appare questo

Individuazione e soluzione dei guasti (segue)

messaggio sul display, contattare immediatamente il fornitore della macchina.

2. P-F (Guasto sonda)

In caso di apertura del circuito **della sonda**, il display visualizza immediatamente il messaggio “P-F”, e suonerà un cicalino. Se appare questo messaggio sul display, contattare immediatamente il fornitore della macchina.

AVVERTENZA

In presenza di un guasto disinserire l'alimentazione dalla macchina e staccare la spina dalla presa prima di contattare il fornitore.

3.6 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 essere utile coprire la protezione della piastra inferiore con della carta onde evitare l'assorbimento dell'inchiostro in esubero, specialmente quando si stampano materiali sottili perché l'inchiostro in esubero presente sulla protezione della piastra inferiore potrebbe trasferirsi sul 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 protezione della **piastra inferiore** sia in buone condizioni e completamente a contatto con la piastra termica. Vedi i dettagli sulla Protezione della 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 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.

Consigli e suggerimenti (segue)

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.

3.7 Misurazione della temperatura della piastra riscaldante

La verifica della consistenza della temperatura o della condizione di guasto della piastra riscaldante deve essere eseguita solo dopo aver consultato Charterhouse Holdings PLC e quindi utilizzando solo un termometro digitale cablato (*vedere la nota di seguito).



***Notare che:**

Il termometro digitale con sonda esterna è adatto per la misurazione di superficie, aria e immersione/penetrazione, necessaria per tutte le termopresse Adkins.

I termometri laser misurano solo superfici d'aria che possono essere fuorvianti a causa di correnti di aria calda che galleggiano sulla superficie della piastra riscaldante.

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.

4.1.1 Assicurarsi che tutti gli accessori non utilizzati siano conservati con cura. L'elemento riscaldante ricoperto di TEFLON® deve essere avvolto con pluriball o simile per proteggerlo ed evitare segni. A meno che l'elemento non sia privo di segni e graffi, non otterrai buoni risultati di trasferimento. (Danni indebiti all'elemento riscaldante non sono coperti dalla garanzia della macchina).

4.2 Manutenzione periodica

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 Interventi generale

I seguenti controlli dovrebbero essere effettuati ad intervalli regolari da una persona qualificata e competente:-

- Connessione elettrica
- Parti meccaniche in movimento

Qualsiasi richiesta di informazioni a: enquiries@aadkins.com

4.4 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.

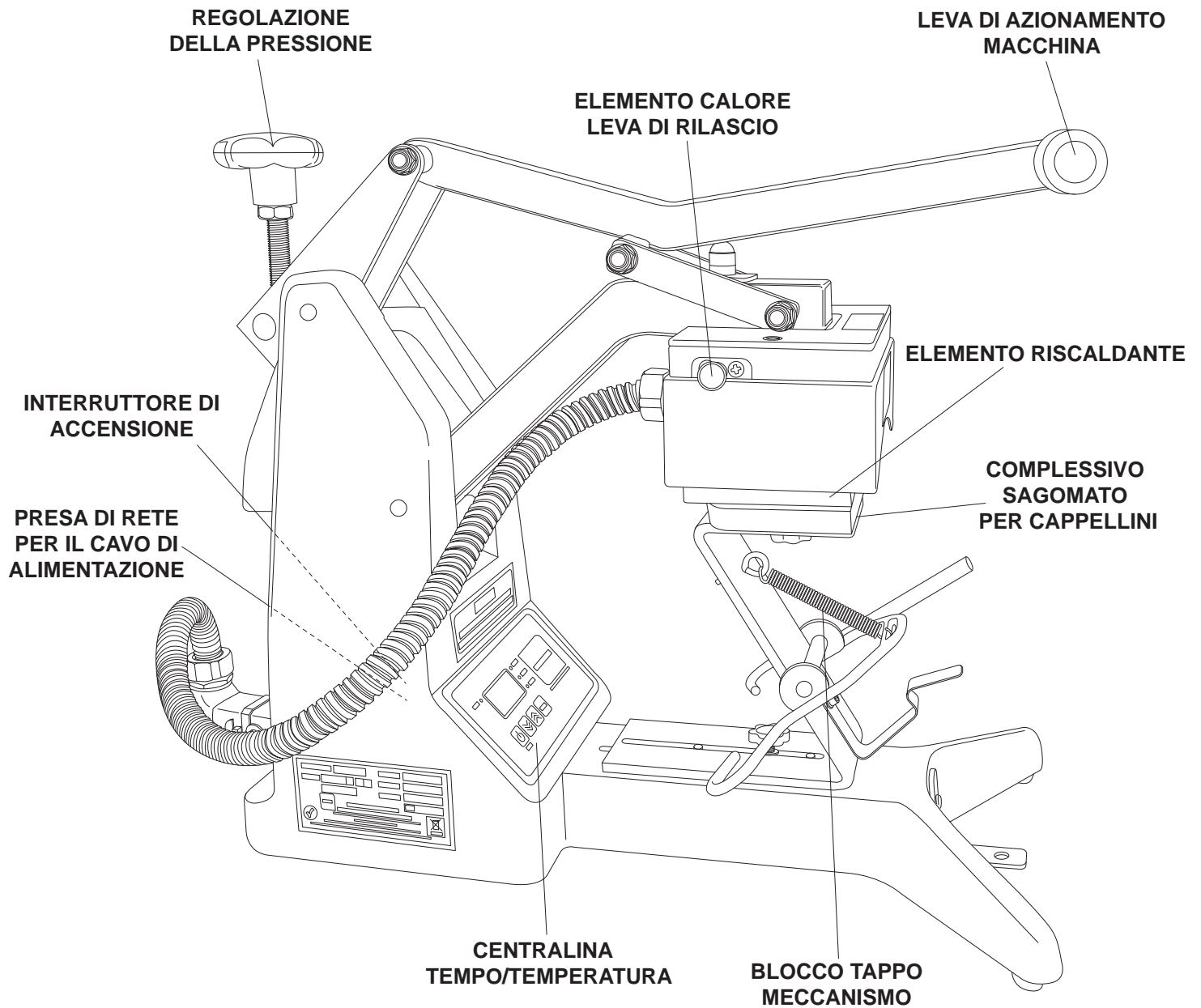
Per evitare di sporcare il supporto, pulire periodicamente tutto l'esterno della macchina, comprese le piastre termiche, con un panno pulito. Se necessario, utilizzare acqua minerale per pulire la macchina fredda. Dato che l'acqua minerale è infiammabile, adottare tutte le precauzioni possibili e tenerla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

5. Disegni, schemi della macchina e dichiarazioni

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

5.1	Configurazione generale.....	Pag. 17
5.2	Funzionamento della centralina	Pag. 18
5.3	Schema esploso ed elenco ricambi.....	Pag. 19
5.4	Schema elettrico della macchina.....	Pag. 20
5.5	Schema elettrico della centralina.....	Pag. 21

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

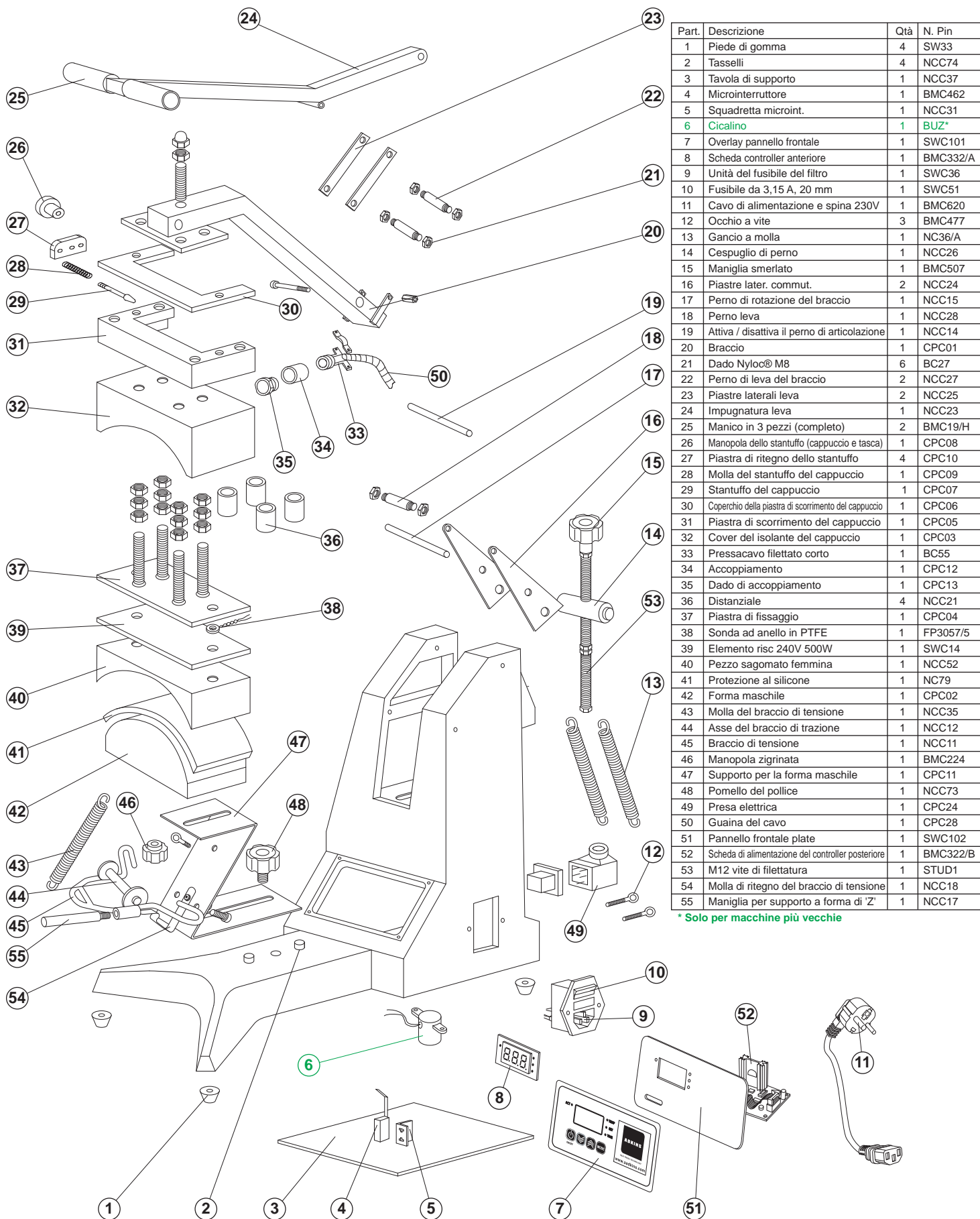
1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere il pulsante 'MODE' per selezionare 'Set' (imposta).
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare la temperatura richiesta.
5. Una volta impostata la temperatura, il display smette 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.



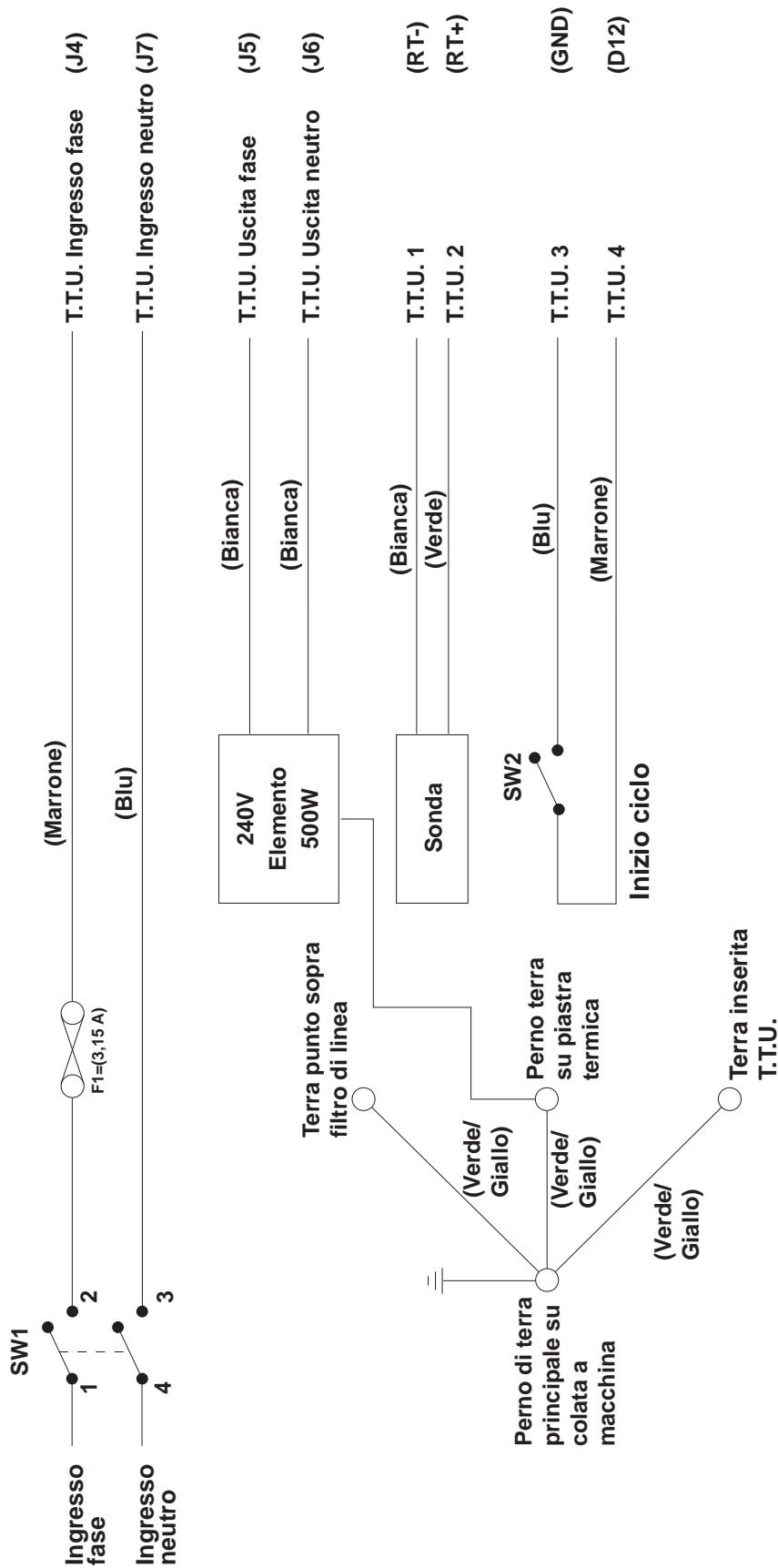
Impostazione del tempo

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



5.4 Schema elettrico



Legenda:

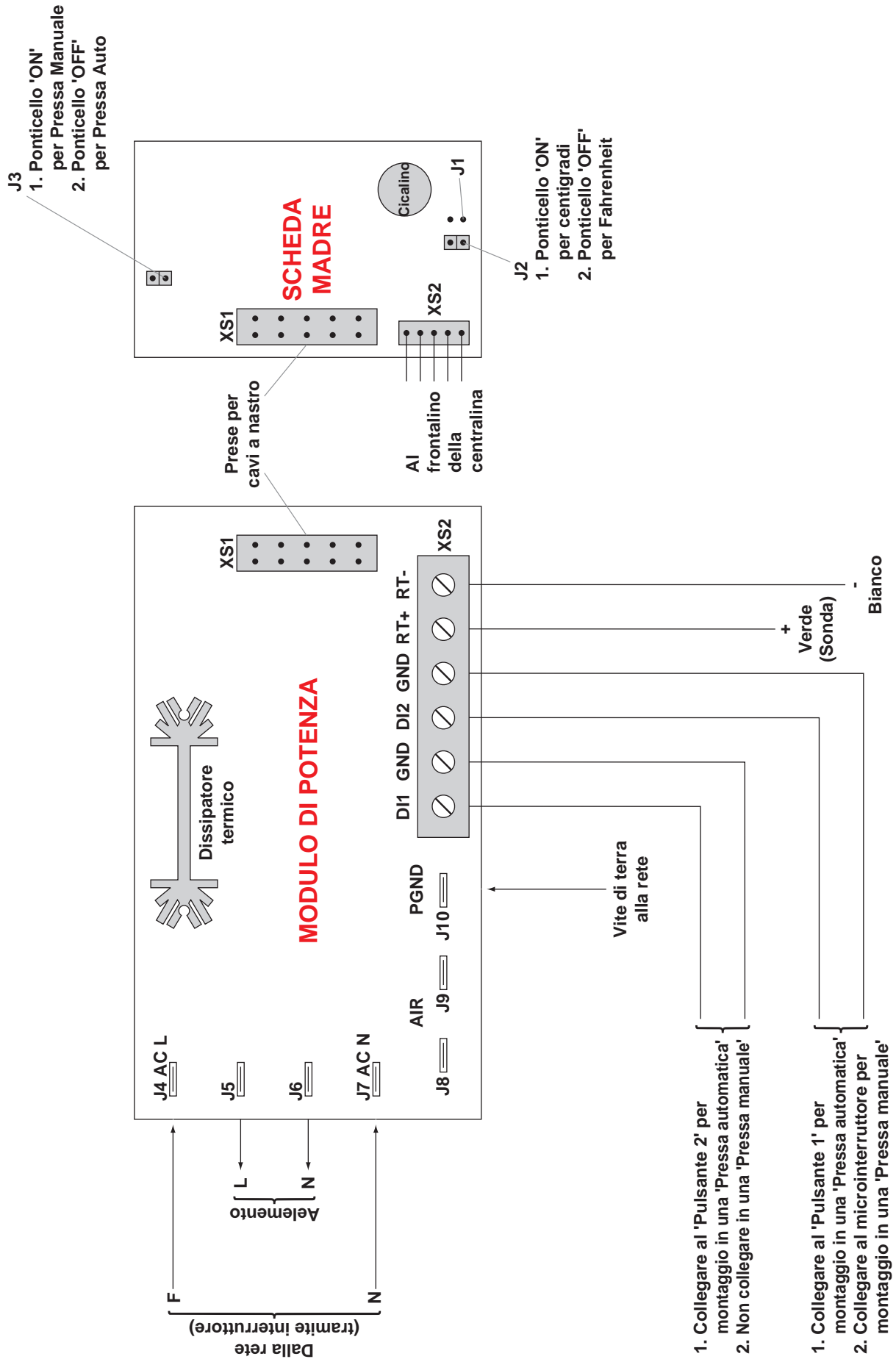
T.T.U. = Centralina Tempo/Temperatura

SW1 = Interruttore di accensione/spengimento

SW2 = Micro Interruttore

Il fusibile e l'elemento riscaldante forniti sono indicati per alimentazione da 240 V

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

Charterhouse Holdings PLC 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, Charterhouse Holdings PLC provvederà a riparare la pressa del cliente. La garanzia entrerà in vigore soltanto quando **Charterhouse Holdings PLC** 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 Charterhouse Holdings PLC 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". Charterhouse Holdings PLC 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.)

Charterhouse Holdings PLC 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 Charterhouse Holdings PLC o i suoi rivenditori autorizzati sono stati informati della possibilità di tali danni.




HEAT PRESS TECHNOLOGY

A. ADKINS AND SONS LIMITED DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Applicazione delle direttive EU:	Direttiva Europea Bassa Tensione (DEB), Direttiva Macchine Europea (DME), Conformità Elettromagnetica (CE)
Normative a cui si dichiara la conformità:	(DEB): <u>EN 60204-1:2018</u> (DME): <u>EN ISO 12100:2010 2006/42/EC Annex1</u> (CE): <u>EN 61000-6-2:2019</u>
Nome del costruttore:	<u>A. Adkins and Sons Limited</u>
Indirizzo del costruttore:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicestershire LE10 0AW Regno Unito.
Tipo di apparecchiatura:	Beta Cap pressa di calore
Rispetto delle norme:	 
Numero del modello:	NCC
Numero di matricola:
Anno di fabbricazione:

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

Li: Hinckley, Regno Unito

Firma: 

Data:

Nome e cognome: Marie McMahon
Ruolo aziendale: Direttore Generale