

ADKINS

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

BETA CAP/ POCKET COMBO



Manuale d'uso

Rev B - 03/12/18

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

Copyright

©2018, **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 Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore è un marchio registrato di **A. Adkins & Sons Limited**.

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

Premessa

Gentile utente,

Benvenuto al gruppo di utenti, in costante aumento, delle Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore. Il prodotto acquistato è stato progettato e realizzato a regola d'arte al fine di assicurare all'utente i vantaggi ottimali.

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

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

Indice

1.	Introduzione alla Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore	1
1.1	Descrizione del prodotto fornito	2
1.2	Caratteristiche tecniche della Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore	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 per la Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore	9
3.1	Caratteristiche tecniche della Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore	9
3.2	Utilizzo dei materiali da applicare a caldo	10
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
4.	Manutenzione della macchina	14
4.1	Manutenzione quotidiana	14
4.2	Manutenzione periodica	14
4.3	Pulizia	14
5.	Disegni e schemi della macchina	15
5.1	Configurazione generale	16
5.2	Funzionamento della centralina	17
5.3	Diagramma esploso ed elenco ricambi (Accessorio per casula)	18
5.4	Diagramma esploso ed elenco ricambi (Accessorio per tasca)	19
5.5	Schema elettrico della macchina	20
5.6	Schema elettrico della centralina	21
6.	Modifiche di progettazione	22
7.	Garanzia limitata	23
	Dichiarazione di conformità	24

1. Introduzione alla Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore

La Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore è una manuale macchina destinata alla stampa di capsula e piccoli capi d'abbigliamento. 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.

L'area di lavoro della Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore nella configurazione per capsula è 15 x 9,3 cm.

L'area di massimo lavoro per la Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore nella configurazione per tasca è 13 x 10 cm.

La Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore è realizzata in uno versioni: con alimentazione 230-240 V c.a. per il mercato europeo.

1.1 Descrizione del prodotto fornito

La Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore viene imballata fornita una in scatolone di cartone e viene bloccata in posizione con schiuma allargato. L'imballaggio dovrebbe contenere quanto segue:

- La Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore munita di cavo di alimentazione e spina.
- Manuale d'uso per la Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore.
- Attacco del cappuccio:
 - da 15 x 9,3 cm
- Due piani di lavoro per l'accessorio per tasca:
 - da 13 x 10 cm
 - da 8 x 6,5 cm
- Altri accessori supplementari ordinati.

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

1.2 Caratteristiche tecniche delle Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore

La Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore è una pressa a caldo manuale destinata alla stampa e all'applicazione di materiali termotrasferibili. È ideale per la produzione di quantitativi medi.

L'area di lavoro delle Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore è 15 x 9,3 cm.

L'area massimo di lavoro per Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore nella configurazione per tasca è di 13 x 10 cm.

Caratteristiche tecniche

Consumo energetico	0.5 kW
Alimentazione	230-240 V c.a.
Temperatura di esercizio	70°C - 235°C
Rango de temporizador de pantalla	0 – 9.59 min
Altezza macchina aperta	80 cm
Altezza macchina chiusa	43 cm
Profondità macchina	52 cm
Dimensioni della macchina	52(La) x 28(A) x 80(P) cm
Dimensione della tabella (cap)	15 x 9,3 cm
Dimensione della tabella (tasca)	13 x 10 cm
	8 x 6,5 cm
Premere le dimensioni del pad (cap)	15 x 9,3 cm
Premere le dimensioni del pad (tasca)	13 x 10 cm
Peso netto	14,5 Kg
Peso lordo	22 Kg
Fusibili	3,15A
Livello di rumore ponderato	<70 dB(A)

1.3 Sicurezza

La **Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore** è munita 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 $235^{\circ}\text{C} \pm 15^{\circ}\text{C}$.
- 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

Volendo, è possibile sottoscrivere un contratto di assistenza contattando il reparto assistenza clienti.

- ◆ **La Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore** soddisfa la normativa europea europea. In normali condizioni di esercizio, gli incidenti sono rari. Per assicurare la sicurezza dell'utenti, 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.
 - ◆ **Allontane le altre persone** dalla macchina durante il funzionamento.
 - ◆ **Verificare sempre che** ci sia spazio sufficiente intorno alla macchina. Verificare che cavi e attacchi non siano inceppati. Anche se il calore generato dalla pressa è basso, occorre comunque lasciare spazio sufficiente per consentirne il raffreddamento.
 - ◆ **Evitare il contatto** con la piastra termica.
 - ◆ Prima di cambiare gli accessori, accertarsi sempre che **TUTTA** l'alimentazione della macchina sia disinserita; se possibile, staccare completamente la spina dalla presa di rete.
 - ◆ La sostituzione degli accessori deve essere effettuata **solo quando** l'elemento riscaldante è **FREDDO**. Sbloccare e staccare **con cautela** il cavo dalla base della macchina; togliere **con cautela** l'accessorio testa estraendo il fermo di sicurezza* e conservarlo in un posto sicuro, evitando di toccare o graffiare l'elemento riscaldante rivestito in TEFLON®.
- ◆ Sostituirlo con il nuovo accessorio desiderato (per cappelli o tasca) estrarre con cautela il fermo di sicurezza posto sulla testa, inserire i pattini e verificare che si trovi nella posizione bloccata e che sia fissato saldamente. Inserire con cautela la

◆ Indicazioni di sicurezza (segue)

spina nella presa e bloccarla in posizione. **Controllare** che la testa e la spina siano fissate saldamente; **solo dopo questa verifica**, inserire l'alimentazione alla macchina.

- ◆ Durante il montaggio delle piastre, svitare il dato sotto la piastra e toglierlo, montare la piastra desiderata (per cappelli o tasca) e serrare a fondo, verificando che l'elemento riscaldante sia posizionato correttamente sopra la piastra inferiore onde evitare l'usura prematura.

*(Situato sul lato sinistro del coperchio isolante.)

- ◆ **AFFIDARE LA RIMOZIONE DEL PIANO DI LAVORO O DELLA CENTRALINA SOLTANTO A PERSONE COMPETENTI** – il contatto con gli organi interni è pericoloso e può comportare il rischio di scosse elettriche. Tutti i collegamenti elettrici all'interno dei coperchi sono sotto tensione. Non azionare mai la pressa senza i coperchi e/o i ripari.

- ◆ **PROTEGGERE IL CAVO DI ALIMENTAZIONE** – i danni al cavo di alimentazione possono comportare il rischio di scosse elettriche. Per disinserire la corrente dalla macchina, afferrare la spina e toglierla con cautela dalla presa. Accertarsi che il cavo di alimentazione non venga a contatto con la piastra termica (o con organi in movimento del meccanismo) durante il funzionamento della macchina.

- ◆ **FASCIA DI TEMPERATURA DI ESERCIZIO** – la fascia di temperatura di esercizio è: 0°C - 35°C il range dell'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) 1¼" 230 V c.a. max. 3,15 A.

- ◆ **ATTENZIONE – QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE MUNITO DI MESSA A TERRA.**

◆ AVVERTENZA

La presente macchina diventa rovente durante il funzionamento. Evitare di toccare le superfici della macchina contrassegnate dall'avvertenza "Piastra ROVENTE".

- ◆ **NON montare MAI** accessori quando gli elementi riscaldanti sono roventi o quando la macchina è accesa.

◆ 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.

Indicazioni di sicurezza (segue)

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

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

Si rimanda alla lettura di pag. 16, che riporta un'illustrazione delle Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore.

2. Installazione

2.1 Istruzioni di trasporto

La macchina viene fornita una in scatolone di cartone, viene bloccata in posizione con schiuma allargato. 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 alla posizione di bloccaggio.

2.2 Installazione della macchina

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

2.3 Requisiti elettrici

La Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore va collegata all'alimentazione di rete, (tensione nominale: 230 V c.a. per il mercato europeo) con il cavo di alimentazione 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 ALIMENTAZIONE

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

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

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

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

N.B.:

NON regolare la pressione a macchina chiusa

AVVERTENZA

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 operative delle Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore

3.1 Caratteristiche tecniche Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore

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

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

3.1.2 **Accendere la Beta Cap/ Pocket Combo Pressa di Calore;** l'interruttore di accensione on/off si trova a destra della centralina. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedere le istruzioni di regolazione della pressione, a **pag. 8**, e il funzionamento del termoregolatore, a **pag. 16**. Quando la temperatura è stabile sul display, la macchina è pronta per l'uso

3.1.3 Prima di cambiare gli accessori, accertarsi sempre che **TUTTA** l'alimentazione della macchina sia disinserita; se possibile, staccare completamente la spina dalla presa di rete.

La sostituzione degli accessori deve essere effettuata **solo quando** l'elemento riscaldante è **FREDDO**. Sbloccare e staccare **con cautela** il cavo dalla base della macchina, togliere **con cautela** l'accessorio testa estraendo il fermo di sicurezza* e riporlo in un luogo sicuro, accertandosi di non toccare o graffiare l'elemento riscaldante rivestito in TEFLON®.

Sostituirlo con il nuovo accessorio desiderato (per cappelli o tasca) estrarre con cautela il fermo di sicurezza posto sulla testa, inserire i pattini e verificare che sia saldamente bloccato in posizione. Inserire con cautela la spina nella presa e bloccarla in posizione. **Verificare** che la testa e la spina siano fissate saldamente; **solo dopo questa verifica** inserire l'alimentazione alla macchina.

Durante il montaggio delle piastre, svitare il dato sotto la piastra e toglierlo, montare la piastra desiderata (per cappelli o tasca) e serrare a fondo, verificando che l'elemento riscaldante sia posizionato correttamente sopra la piastra inferiore onde evitare l'usura prematura.

*(Situato sul lato sinistro del coperchio isolante.)

3.2 Utilizzo di materiali termotrasferibili

Questo capitolo è suddiviso in: marcatura/stampa su materiali termotrasferibili e saldatura termica.

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

3.2.1 Marcatura di materiali termotrasferibili

200°C – Impostazione della temperatura Da 3 a 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 di trasferibili

190°C - 200°C – Impostazione temperatura 20 - 30 secondi – Impostazione tempo di attesa
--

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 su trasferibili.

3.2.3 Termosaldatura

140°C - 200°C – Impostazione della temperatura Da 5 a 15 secondi – Impostazione del tempo di lavoro
--

3.2.4 Verificare che la temperatura e il tempo di lavoro impostati siano corretti per 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 diminuire la pressione.

3.2.6 Regolare la posizione del piano di lavoro rivestito da protezione in silicone per allineare il cappello alla piastra termica allentando e bloccando la manopola situata sotto il piano rivestito da una protezione in silicone, sistemandolo nella posizione richiesta (dal davanti al dietro) e serrando di nuovo la manopola di bloccaggio.

3.2.7 Agganciare il cappello sotto il braccio tendicappello e tirarlo sul piano con protezione in silicone.

3.2.8 Sistemare il trasferibile nella posizione desiderata sul capo.

Utilizzo di materiali termotrasferibili (segue)

- 3.2.9** Tirare delicatamente la leva in avanti nella posizione di bloccaggio afferrandola con entrambe le mani ai fini della sicurezza e verificando che il cappello sia saldamente fissato tra la piastra termica e la piastra inferiore.
- 3.2.10** Una volta raggiunto il tempo di attesa impostato, viene attivato un cicalino. Sollevare quindi la piastra termica spingendo la leva all'indietro fino alla posizione di massima estensione. La leva deve essere afferrata fino a quando non raggiunge la posizione più alta onde evitare lesioni al viso dell'operatore a causa del movimento verso l'alto non controllato 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, le **piastre inferiori** in dotazione con questa macchina sono realizzate in silicone. La protezione della piastra inferiore deve essere mantenuta sempre in buone condizioni e deve essere sostituita quando presenta segni di usura. L'utilizzo di una piastra inferiore con protezione usurata compromette sempre la qualità della stampa/saldatura termica. Non inserire nella macchina oggetti come bottoni, spille, automatici o cerniere onde evitare di tagliare la protezione della piastra inferiore.

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

AVVERTENZA IMPORTANTE:

La **piastro 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 ON/OFF situato sul lato della macchina. Lasciare la leva nella posizione alta.

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

3.5 Individuazione e soluzione dei guasti

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

Individuazione e soluzione dei guasti (segue)

1. H-F (Guasto termico)

Qualora l'elemento riscaldante della pressa a caldo, o in caso di apertura del circuito della termica, dopo circa 20 minuti appare sul display la scritta "H-F" e suonerà un cicalino. Se appare questo 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. 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 di trasferibili

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 sui trasferibili, 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.

In caso di mancata stampa su carta trasferibile/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 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-registrimento** del materiale prima della stampa sul trasferibile.

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

4.1.1 Accertarsi che tutti gli accessori non siano utilizzati e siano riposti correttamente. L'elemento riscaldante ricoperto di TEFLON® dovrebbe essere ricoperto con un film a bolle d'aria per proteggerlo e per evitare di graffiarlo. I risultati ottimali di termotrasferimento si ottengono in assenza di segni e graffi sulla piastra termica. (I danni alla piastra termica provocati dall'uso improprio non sono coperti dalla garanzia in dotazione con la macchina).

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 solventi di origine 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.

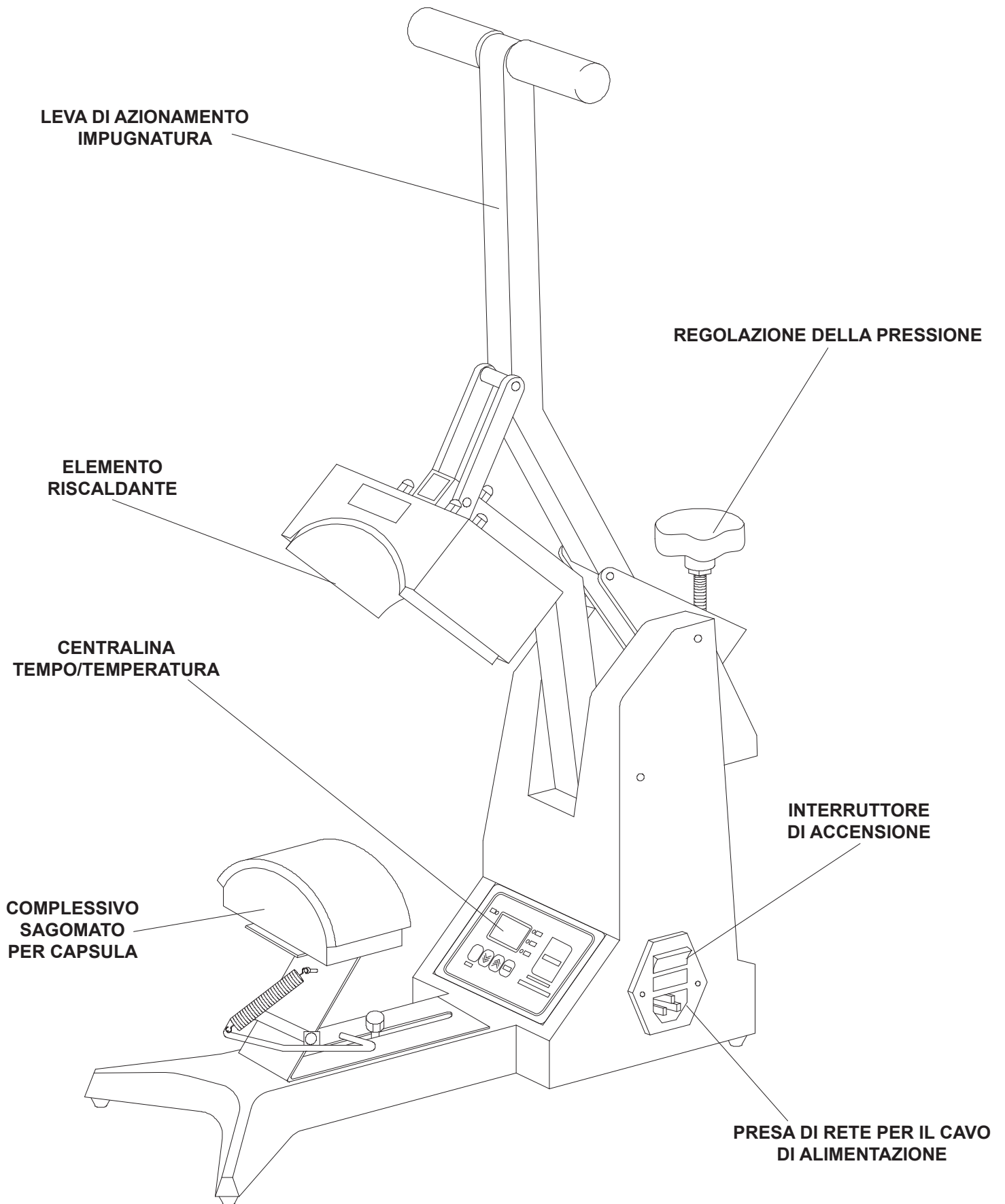
Per evitare di sporcare il supporto, pulire periodicamente tutto l'esterno della macchina, comprese le piastre termiche, con un panno pulito. Se necessario, utilizzare solventi di origine minerale per pulire la macchina fredda. Dato che i solventi di origine minerale sono infiammabili, adottare tutte le precauzioni possibili e tenerli lontano da scintille, fiamme o dalla piastra termica rovente.

5. Disegni e schemi della macchina

Le pagine seguenti riportano i disegni e gli schemi elettrici per la Beta Cap/
Pocket Combo Pressa di Calore

5.1	Configurazione generale.....	Pag. 16
5.2	Funzionamento della centralina.....	Pag. 17
5.3	Schema esploso ed elenco ricambi (Accessorio per Capsula).....	Pag. 18
5.4	Schema esploso ed elenco ricambi (Accessorio per tasca).....	Pag. 19
5.5	Schema elettrico della macchina.....	Pag. 20
5.6	Schema elettrico della centralina.....	Pag. 21

5.1 Caratteristiche tecniche



5.2 Funzionamento della centralina, regolazione tempo e temperatura

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



Impostazione della temperatura

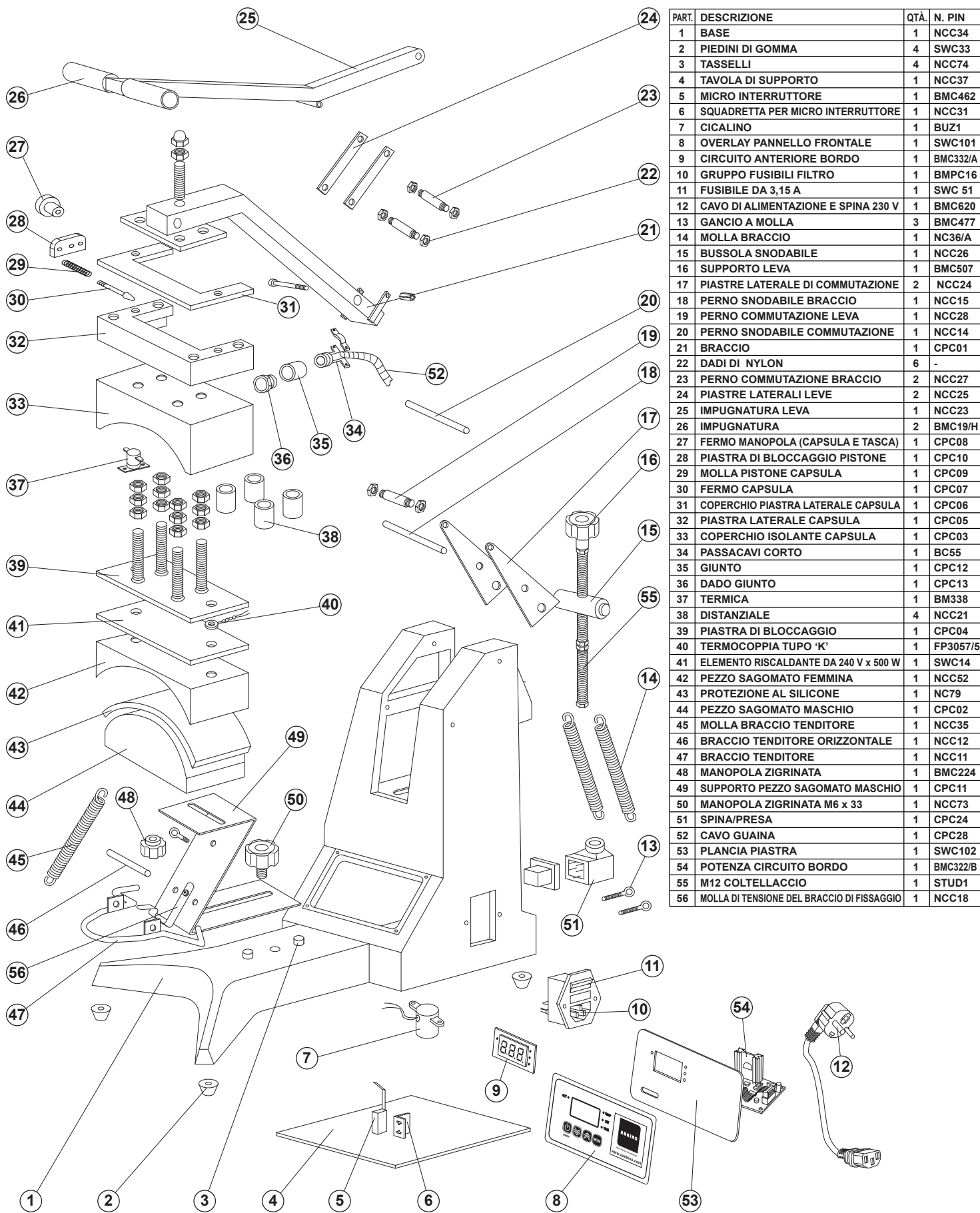
1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere il pulsante 'MODE' per selezionare 'Set' (imposta).
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare la temperatura richiesta.
5. Una volta impostata la temperatura, il display smette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



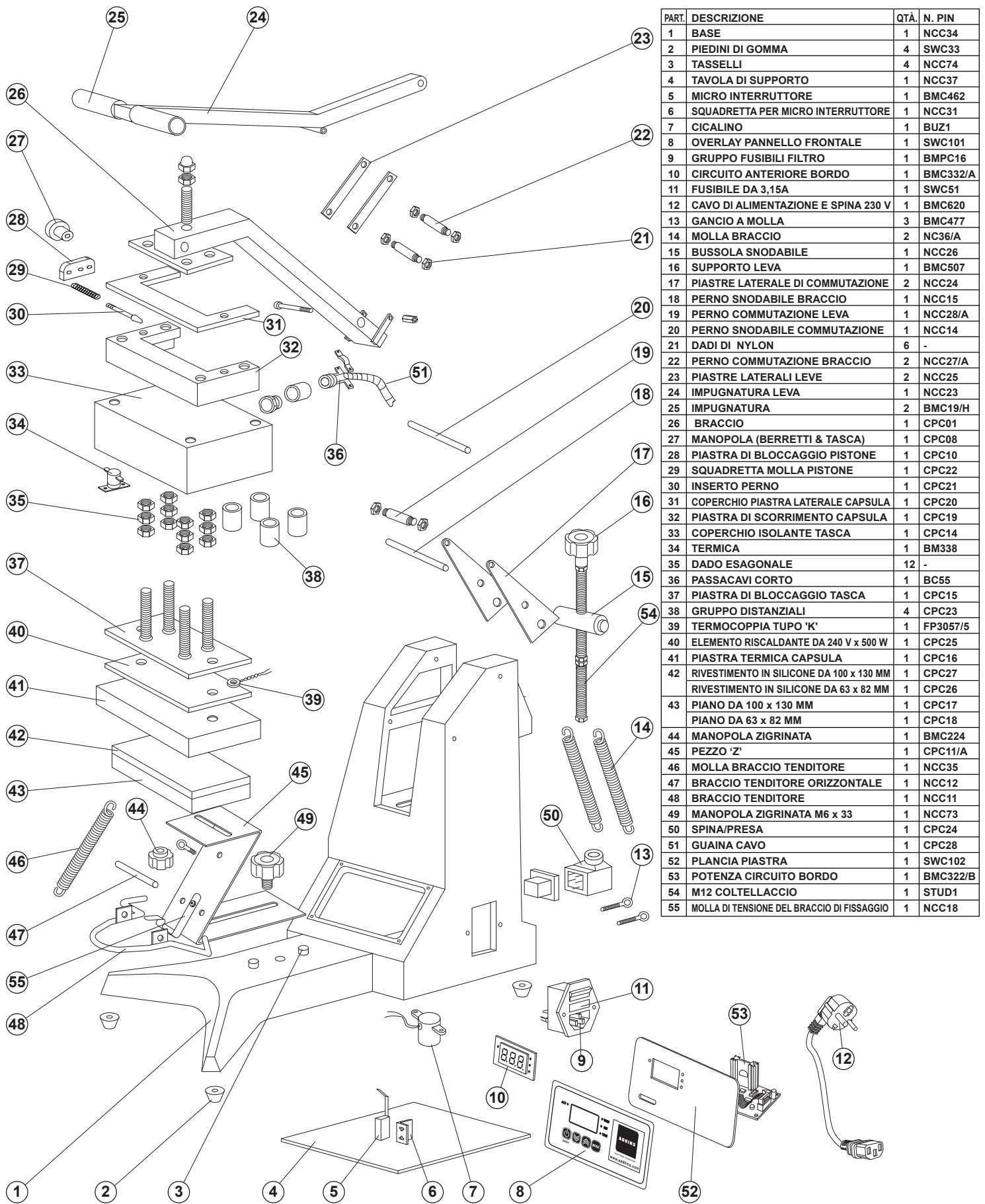
Impostazione del tempo

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 Epiloso ed elenco ricambi (con accessorio per capelli)

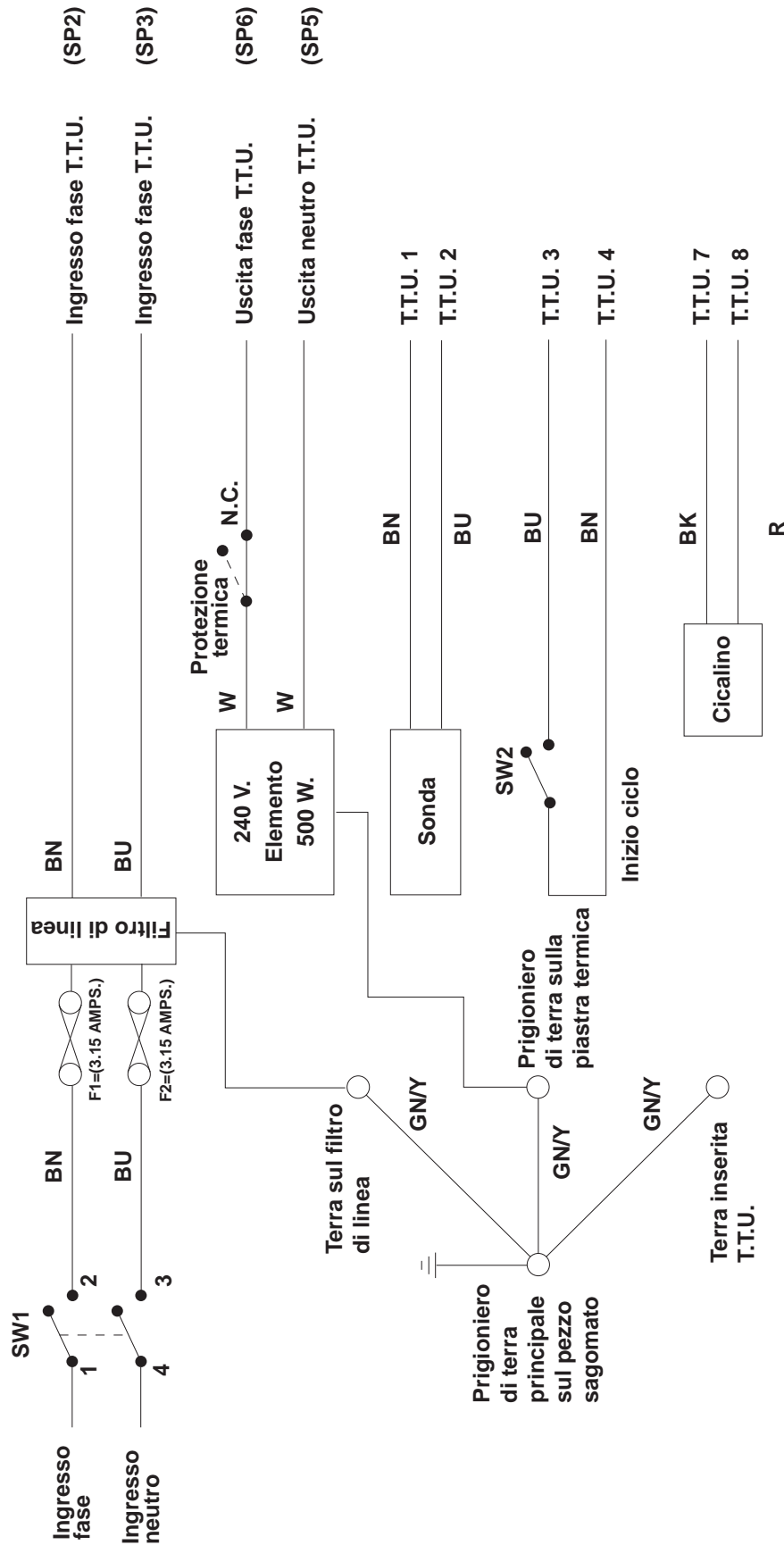


5.4 Eploso ed elenco ricambi (con accessorio per tasca)



PART.	DESCRIZIONE	QTÀ.	N. PIN
1	BASE	1	NCC34
2	PIEDINI DI GOMMA	4	SWC33
3	TASSELLI	4	NCC74
4	TAVOLA DI SUPPORTO	1	NCC37
5	MICRO INTERRUOTORE	1	BMC462
6	SQUADRETTA PER MICRO INTERRUOTORE	1	NCC31
7	CICALINO	1	BUZ1
8	OVERLAY PANNELLO FRONTALE	1	SWC101
9	GRUPPO FUSIBILI FILTRO	1	BMPC16
10	CIRCUITO ANTERIORE BORDO	1	BMC332/A
11	FUSIBILE DA 3,15A	1	SWC51
12	CAVO DI ALIMENTAZIONE E SPINA 230 V	1	BMC620
13	GANCIO A MOLLA	3	BMC477
14	MOLLA BRACCIO	2	NC36/A
15	BUSSOLA SNODABILE	1	NCC26
16	SUPPORTO LEVA	1	BMC507
17	PIASTRE LATERALE 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 LEVE	2	NCC25
24	IMPUGNATURA LEVA	1	NCC23
25	IMPUGNATURA	2	BMC19/H
26	BRACCIO	1	CPC01
27	MANOPOLA (BERRETTI & TASCA)	1	CPC08
28	PIASTRA DI BLOCCAGGIO PISTONE	1	CPC10
29	SQUADRETTA MOLLA PISTONE	1	CPC22
30	INSERTO PERNO	1	CPC21
31	COPERTICHO PIASTRA LATERALE CAPSULA	1	CPC20
32	PIASTRA DI SCORRIMENTO CAPSULA	1	CPC19
33	COPERTICHO ISOLANTE TASCA	1	CPC14
34	TERMICA	1	BM338
35	DADO ESAGONALE	12	-
36	PASSACAVI CORTO	1	BC55
37	PIASTRA DI BLOCCAGGIO TASCA	1	CPC15
38	GRUPPO DISTANZIALI	4	CPC23
39	TERMOCOPPIA TUPO 'K'	1	FP3057/5
40	ELEMENTO RISCALDANTE DA 240 V x 500 W	1	CPC25
41	PIASTRA TERMICA CAPSULA	1	CPC16
42	RIVESTIMENTO IN SILICONE DA 100 x 130 MM	1	CPC27
43	RIVESTIMENTO IN SILICONE DA 63 x 82 MM	1	CPC26
44	PIANO DA 100 x 130 MM	1	CPC17
45	PIANO DA 63 x 82 MM	1	CPC18
46	MANOPOLA ZIGRINATA	1	BMC224
47	PEZZO 'Z'	1	CPC11/A
48	MOLLA BRACCIO TENDITORE	1	NCC35
49	BRACCIO TENDITORE ORIZZONTALE	1	NCC12
50	BRACCIO TENDITORE	1	NCC11
51	MANOPOLA ZIGRINATA M6 x 33	1	NCC73
52	SPINA/PRESA	1	CPC24
53	GUAINA CAVO	1	CPC28
54	PLANCIA PIASTRA	1	SWC102
55	POTENZA CIRCUITO BORDO	1	BMC322/B
56	M12 COLTELLACCIO	1	STUD1
57	MOLLA DI TENSIONE DEL BRACCIO DI FISSAGGIO	1	NCC18

5.5 Schema elettrico



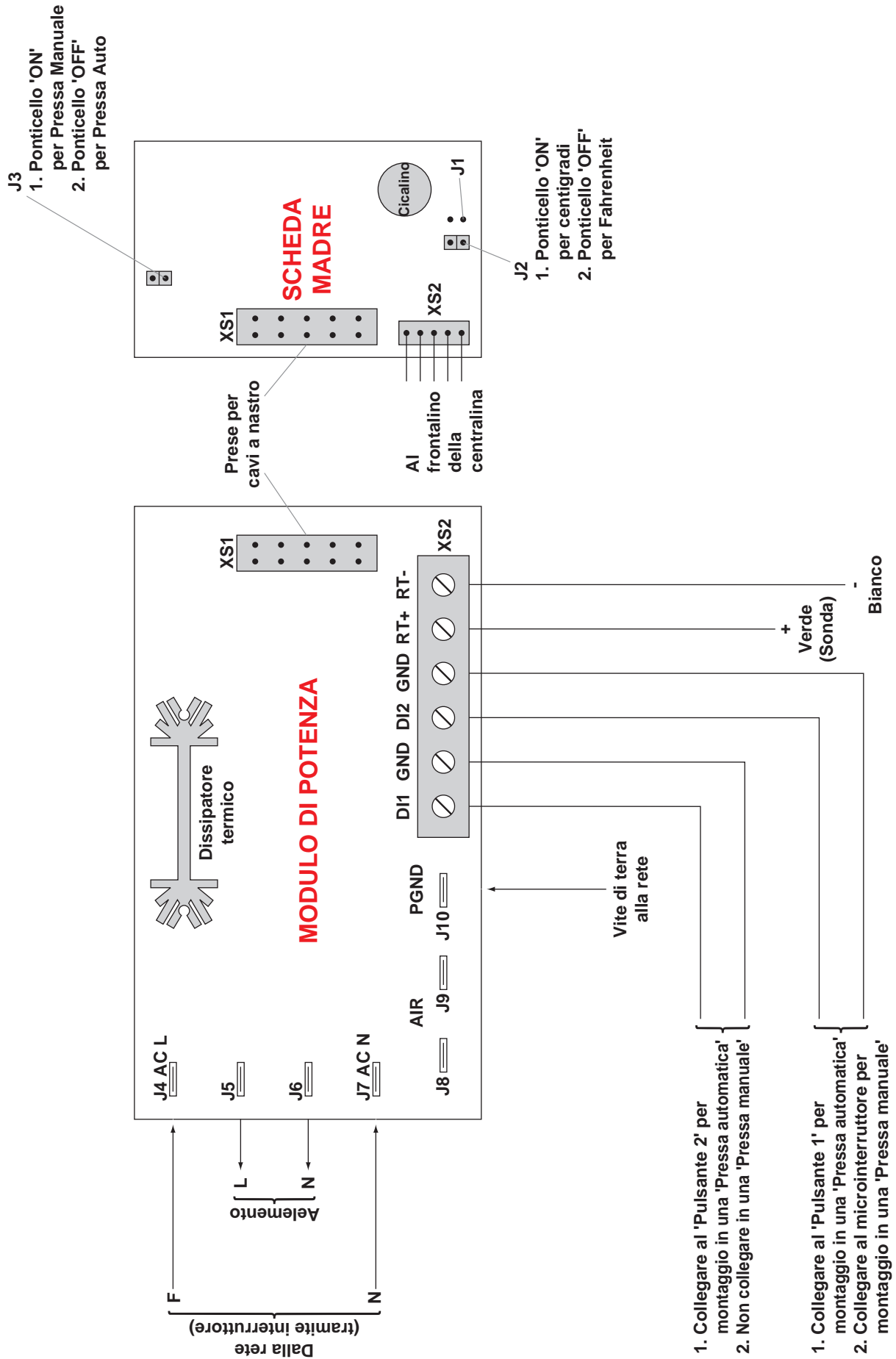
LEGENDA:

- BN = MARRONE
- BU = BLU
- W = BIANCO
- GN = VERDE
- R = ROSSO
- Y = GIALLO

- BK = NERO
- T.T.U. = Centralina tempo temperature
- SW1 = INTERRUTTORE DI ACCENSIONE ON/OFF
- SW2 = MICRO INTERRUTTORE

Il fusibile e l'elemento riscaldante forniti sono indicati per alimentazione da 240 V. Per fusibili ed elementi riscaldanti per tensione da 120 V, vedi pag. 3.

5.6 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 del materiale e vizi di fabbricazione per un periodo di 12 mesi dalla data di fornitura al cliente. La macchina viene fornita con una garanzia di un anno per i ricambi e di 90 giorni per la manodopera.

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

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

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

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


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

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

A. ADKINS & SONS LIMITED
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

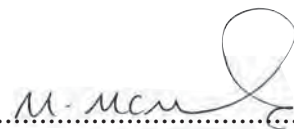


HEAT PRESS TECHNOLOGY

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

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

Lì: Hinckely, Regno Unito

Firma: 

Data:

Nome e cognome: Marie McMahon
Ruolo aziendale: Direttore Generale