

ADKINS

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

BETA MAJOR



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.

Premessa

Gentile utente,

benvenuto al gruppo di utenti, in costante aumento, della pressa Beta Major, 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 Major	1
1.1	Descrizione del prodotto fornito	2
1.2	Caratteristiche tecniche della pressa Beta Major	3
1.3	Sicurezza	4
1.4	Indicazioni per la sicurezza	4
2.	Installazione	6
2.1	Istruzioni di trasporto	6
2.2	Installazione della macchina	6
2.3	Requisiti elettrici	6
2.4	Requisiti impianto pneumatico	7
2.5	Regolazione della pressione	7
3.	Modalità operative della pressa Beta Major	8
3.1	Accensione della pressa Beta Major	8
3.2	Utilizzo dei materiali da applicare a caldo	8
3.3	Complessivo piastra inferiore	9
3.4	Spegnimento della macchina	9
3.5	Individuazione e soluzione dei guasti	9
3.6	Consigli e suggerimenti	10
4.	Manutenzione della macchina	11
4.1	Manutenzione quotidiana	11
4.2	Manutenzione periodica	11
4.3	Pulizia	11
5.	Disegni e schemi della macchina e Dichiarazione di conformità	12
5.1	Configurazione generale	13
5.2	Funzionamento della centralina	14
5.3	Esplodo ed elenco ricambi	15
5.4	Schema elettrico della macchina	16
5.5	Schema elettrico della centralina	17
5.6	Schema impianto pneumatico	18
6.	Modifiche di progettazione	19
7.	Garanzia	20
	Dichiarazione di conformità	21

1. Introduzione alla pressa Beta Major

La pressa Beta Major è una pressa a caldo ad azionamento pneumatico destinata alla stampa e l'applicazione di materiali termotrasferibili. È ideale per la produzione di alti quantitativi con il minimo intervento dell'operatore.

L'**area di lavoro** della pressa Beta Major è di 38 x 50 cm, pur essendo possibile ordinare macchina dotate di piani di lavoro intercambiabili di dimensioni più piccole e di varie forme.

La pressa Beta Major è dotata di una piastra termica mobile che viene allontanata dalla posizione di lavoro per le operazioni di sistemazione e rimozione dei capi. Una volta sistemato il capo sulla pressa, ed avere impostato correttamente i valori di temperatura e di lavoro, la piastra termica viene riportata alla posizione di lavoro con la leva in dotazione. Il ciclo viene avviato premendo contemporaneamente i due pulsanti bianchi situati sul frontale della testa entro 0,5 secondi. La centralina aziona il timer e l'elettrovalvola, nonché il cilindro pneumatico. Alla scadenza del tempo, il piano di lavoro viene abbassato automaticamente, che consente di spostare la testa verso destra. È quindi possibile togliere i capi dal piano di lavoro e sistemare i capi per il ciclo successivo.

La pressa Beta Major è realizzata in un'unica versione, con alimentazione di 230 V c.a. per il mercato europeo.

L'operazione di rimozione del piano di lavoro e la sostituzione con uno diverso è **un'operazione molto semplice da eseguire**.

1.1 Descrizione del prodotto fornito

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

- Pressa Beta Major munita di cavo di alimentazione e spina
- Manuale d'uso per la pressa Beta Major
- Altri accessori supplementari ordinati

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

1.2 Caratteristiche tecniche della pressa Beta Major

La **pressa Beta Major** è una pressa a caldo ad azionamento pneumatico destinata alla stampa di trasferibili e alla termosaldatura dei materiali. È ideale per la produzione di alti quantitativi con il minimo intervento dell'operatore.

L'**area di lavoro** della pressa Beta Major è di 38 x 50 cm, pur essendo possibile ordinare macchina dotate di piani di lavoro intercambiabili di dimensioni più piccole e di varie forme.

Caratteristiche tecniche

Consumo energetico	2.5 kW
Alimentazione	230 V c.a.
Alimentazione di aria compressa	Max 7 bar
Consumo di aria compressa	60 litri/min
Temperatura di esercizio	70 - 235°C
Rango de temporizador de pantalla	0 - 9.59 min
Altezza macchina	52 cm
Larghezza macchina	59 cm
Larghezza macchina, sistemazione capo	79 cm
Profondità macchina	57 cm
Profondità macchina, sistemazione capo	104 cm
Área de trabajo requerida	80(La) x 52(A) x 105(P) cm
Peso netto	69 Kg
Peso con imballo export	77 Kg
Dimensioni piastra inferiore	38 x 50 cm
Fusibili	12,5A
Livello di rumore ponderato	<70 dB(A)

1.3 Sicurezza

La pressa Beta Major è munita di numerosi dispositivi di sicurezza per garantire la sicurezza dell'operatore.

- a. **Termica** situato sull'elemento riscaldante, che disinserisce l'alimentazione erogata allo stesso qualora la temperatura dell'elemento riscaldante 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.
- c. Un impianto di avviamento **a due pulsanti** che assicura che le mani dell'operatore non possano venire a contatto con la piastra termica.
- d. **Pulsante di arresto di emergenza.**
- e. **Il piano di lavoro della macchina** si solleva alla posizione di pressatura solo quando la piastra termica si allinea alla macchina grazie ad un interblocco di sicurezza a microinterruttore

1.4 Indicazioni per la sicurezza

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

- ◆ **La pressa Beta Major** 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 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, è comunque assicurare che ci sia uno spazio sufficiente per raffreddare la pressa.

Evitare il contatto con la piastra termica.
 - ◆ **AFFIDARE LA RIMOZIONE DEL COPERCHIO SOLTANTO A PERSONE COMPETENTI** – il contatto con gli organi interni è pericoloso e può comportare il rischio di scosse elettriche.
 - ◆ **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.
-

Indicazioni di sicurezza (segue)

- ◆ **FASCIA DI TEMPERATURA DI ESERCIZIO** - fascia di temperatura di esercizio: 0°C - 35°C e umidità di esercizio: 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 a.c. Max. 12,5 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".

- ◆ **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.

In presenza di sibili provocati da perdite dell'impianto pneumatico, spegnere immediatamente la macchina per individuarne la causa.

La perdita di pressione provoca l'abbassamento del piano di lavoro. Spegnere immediatamente la macchina per evitare che, una volta accesa la pressa, potrebbe sollevarsi il piano di lavoro potrebbe quando l'operatore non ha le mani in sicurezza sui due pulsanti di avviamento.

Contattare i fornitori dei materiali da stampare per verificare se il processo di termotrasformazione 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 alla lettura di pag. 13, che riporta un'illustrazione della pressa Beta Major.

2. Installazione

2.1 Istruzioni di trasporto

La macchina fornita una in scatolone di cartone, e viene bloccata in posizione con schiuma allargato, e legata ad un pallet. Qualora si desideri trasportare la macchina in futuro, si consiglia di utilizzare una cassa o un metodo d'imballaggio simile. Lasciare raffreddare la macchina e smontare la leva a testa mobile.

2.2 Installazione della macchina

Togliere la macchina dallo scatolone; a causa del peso della macchina, si consiglia di affidare questo incarico a 2 persone. Poggia la macchina su un piano di lavoro solido vicino a un'ideale presa di corrente e a un punto di collegamento all'alimentazione di aria compressa facilmente accessibile all'operatore. Accertarsi che ci sia spazio sufficiente affinché la testa della macchina possa traslare verso destra fino a quando non viene a contatto con il fermo incorporato e indietro alla posizione di pressatura senza creare punti di schiacciamento contro gli oggetti adiacenti. Avvitare la leva di traslazione testa che, per motivi di sicurezza, viene imballata separatamente durante il trasporto. (Vedi a pag. 13 per la posizione della leva). Accertarsi che non ci siano oggetti danneggiabili dal calore in prossimità della macchina.

2.3 Requisiti elettrici

La pressa ad apertura automatica Beta Major 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 V c.a. \pm 50/60 hertz e prevede l'utilizzo di una presa di rete da almeno 13 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 alimentazione è indicato qui di seguito:

230 V c.a.	}	Giallo-verde:	TERRA
		Blu:	NEUTRO
		Marrone:	FASE

Collegamento della presa per una macchina da 230 V c.a. Poiché i colori dei fili nel cavo di alimentazione del presente apparecchio non corrispondono ai colori indicati sui morsetti della spina, procedere come segue:

Requisiti elettrici (segue)

1. **Il filo** di colore giallo-verde va collegato morsetto nella spina contrassegnato dalla lettera E, dal simbolo di sicurezza di messa 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.

2.4 Requisiti impianto pneumatico

La **pressa Beta Major** va collegata attraverso un regolatore a filtro ad un'alimentazione di aria compressa in grado di erogare 60 litri/min ad una pressione di 3,5 - 7 bar max. La pressa non funziona se la pressione scenda ad un valore inferiore ai 3,5 bar. (40 psi). Utilizzare due fascette stringitubo sul tubo flessibile di alimentazione aria compressa.

2.5 Regolazione della pressione

La **pressa è dotata di** un regolatore di pressione pneumatica regolabile manualmente sul lato destro della parte anteriore della base. Per regolare la Dell'aria compressa erogata, e quindi la pressione esercitata dalla pressa sugli articoli, il regolare deve essere sbloccato tirando in avanti la manopola di plastica nera. La rotazione della manopola del regolare in senso orario aumenta la pressione dell'aria; la rotazione in senso antiorario diminuisce invece la pressione. Una volta raggiunta la pressione desiderata, bloccare il regolatore spingendo la manopola indietro.

3. Modalità operative della pressa Beta Major

3.1 Accensione della pressa Beta Major

- 3.1.1** **Accendere la pressa Beta Major;** l'interruttore di accensione on/off si trova sul lato sinistro del frontale della testa mobile. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedere le istruzioni di regolazione della pressione, **par. 2.5**, e il funzionamento del termoregolatore, a **pag. 15**. Quando la temperatura è stabile sul display, la macchina è pronta per l'uso.

3.2 Utilizzo di materiali termotrasferibili

- 3.2.1** **Confermare con il fornitore** della carta trasferibile e/o dei fornitori del materiale, che il materiale da utilizzare sia idoneo sia stato preparato per la stampa di trasferibili.
- 3.2.2** **Confermare con il fornitore** della carta trasferibile o del materiale da utilizzare, le impostazioni della temperatura, del tempo e della pressione per il materiale da utilizzare.

Le impostazioni approssimativa sono indicate qui di seguito:

180°C - 200°C	Impostazione temperatura
10 - 30 secondi	Impostazione del tempo di lavoro

- 3.2.3** **Attendere che sia stata raggiunta la temperatura impostata,** ovvero quando al temperatura sul display della centralina si stabilizza al valore desiderato. Ruotare il complessivo piastra termica verso destra con il manico situato a sinistra della macchina. Sistemare il capo d'abbigliamento sulla piastra inferiore, eliminando tutte le pieghe. Sistemare il trasferibile nella posizione desiderata. Ruotare la piastra termica nella posizione di pressatura, fino al fermo, per attivare il microinterruttore che attiva il ciclo di lavoro della macchina.
- 3.2.4** **Avviare il ciclo di lavoro** premendo contemporaneamente i due pulsanti bianchi (entro 0,5 secondi). Il piano di lavoro si solleva automaticamente fino alla piastra termica. (È possibile arrestare il processo in qualsiasi momento premendo il pulsante "ARRESTO DI EMERGENZA" situato sulla parte superiore della pressa. Così facendo, si abbassa automaticamente il piano di lavoro).
- 3.2.5** **Alla scadenza del tempo impostato,** il piano di lavoro si abbassa fino alla posizione di sistemazione del capo e attiva lo spostamento laterale della testa per consentire la rimozione del capo.

3.3 Complessivo piastra inferiore

Di norma, la **piastra inferiore** in dotazione con questa macchina è in silicone. Su richiesta del cliente, è possibile fornire una protezione in schiuma espansa con rivestimento "Nomex". La piastra inferiore deve essere mantenuta sempre in buone condizioni e deve essere sostituita quando presenta segni di usura.

Complessivo piastra inferiore (segue)

L'utilizzo della pressa con la piastra inferiore 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.

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, disattivare l'interruttore con spia verde posto sul lato sinistro della testa della macchina.

Per interrompere temporaneamente il ciclo, premere una volta il pulsante sbloccaggio modalità.

Per arrestare la pressa in caso di emergenza, premere il pulsante rosso posto sulla parte superiore della testa della macchina. L'attivazione del pulsante di arresto di emergenza comporta la rotazione in senso antiorario del pulsante stesso per riavviare la macchina.

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:

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 (Guasto termico), 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" (Guasto sonda), 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 sporcheranno 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.
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-regstringimento** 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.

4.2 Interventi manutentivi periodici

Nell'ingrassatore (part. 32 sullo schema esploso) nella parte posteriore della testa mobile (2) deve essere pompata una volta all'anno una piccola quantità di grasso al molibdeno.

Pulire periodicamente la piastra 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.

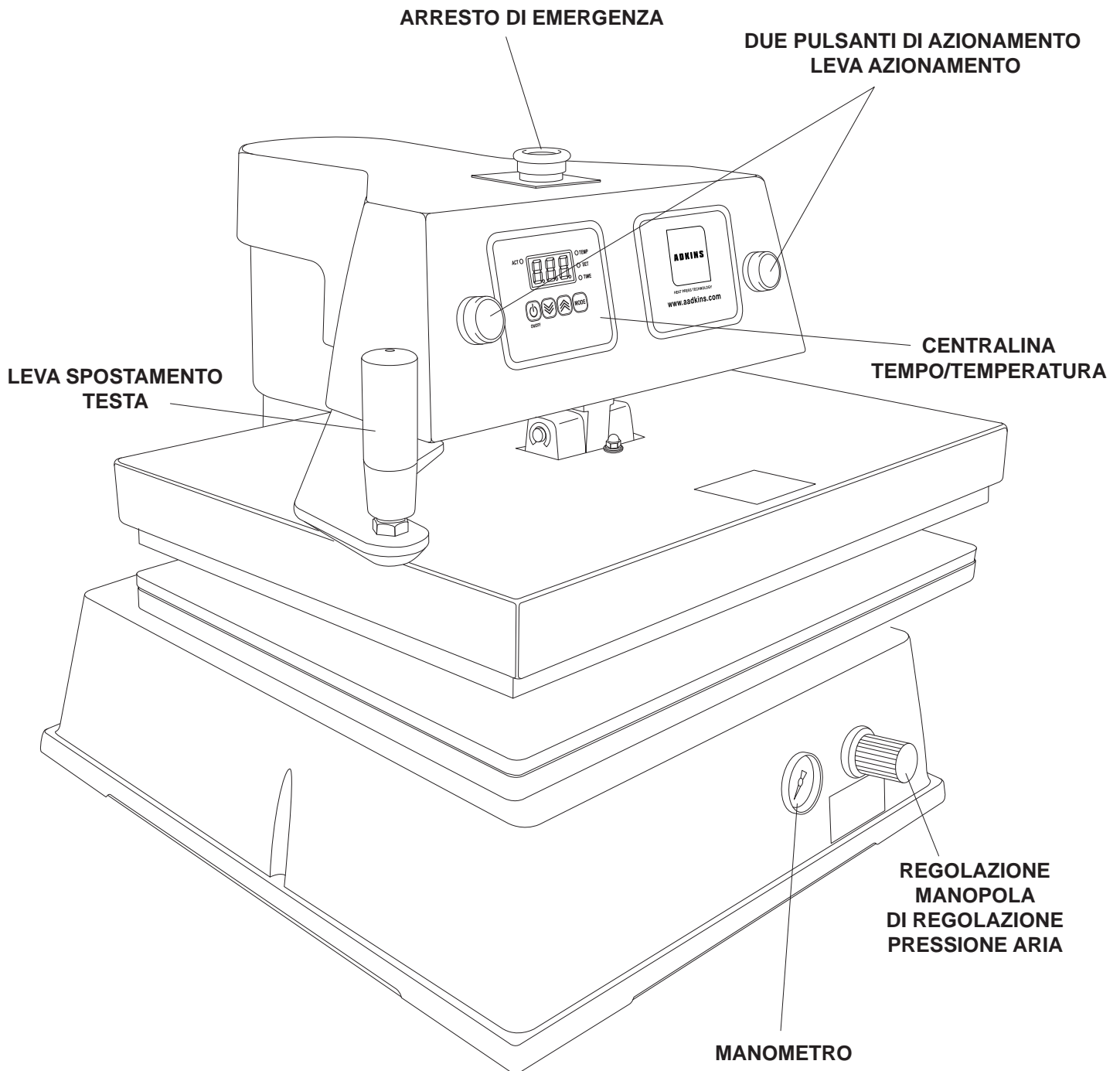
Per evitare di sporcare il supporto, pulire periodicamente tutto l'esterno della macchina, comprese le piastre termiche, con un panno pulito. Se necessario, utilizzare solventi di origine minerale per pulire la macchina **fredda**. Dato che i solventi di origine minerale sono infiammabili, adottare tutte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

5. Disegni e schemi della macchina e dichiarazioni di conformità

Le **pagine seguenti** riportano i disegni e gli schemi elettrici per le macchine Beta Major.

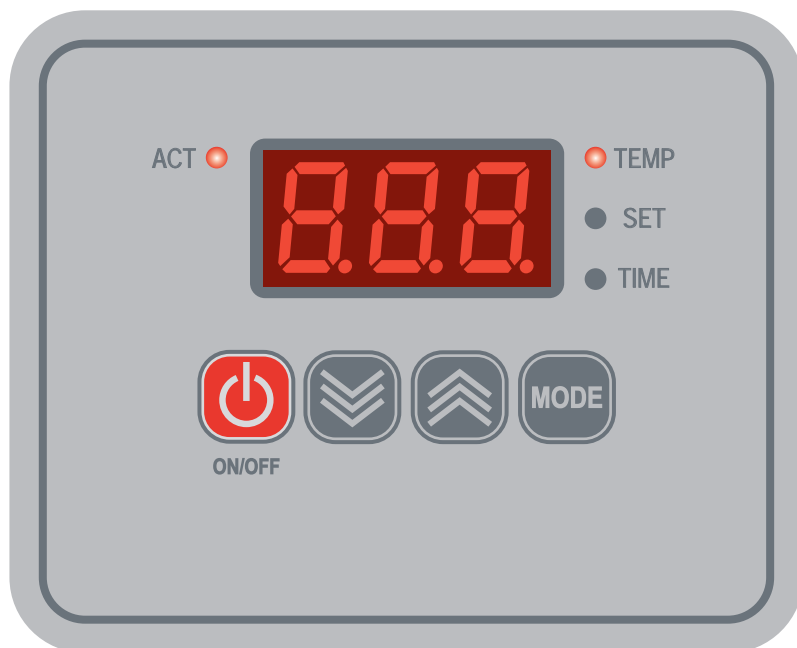
5.1	Struttura generale.....	Pag. 13
5.2	Funzionamento della centralina.....	Pag. 14
5.3	Esploso e lista ricambi.....	Pag. 15
5.4	Schema elettrico della macchina.....	Pag. 16
5.5	Schema elettrico della centralina.....	Pag. 17
5.6	Schema impianto pneumatico.....	Pag. 18

5.1 Struttura generale della pressa Beta Major



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

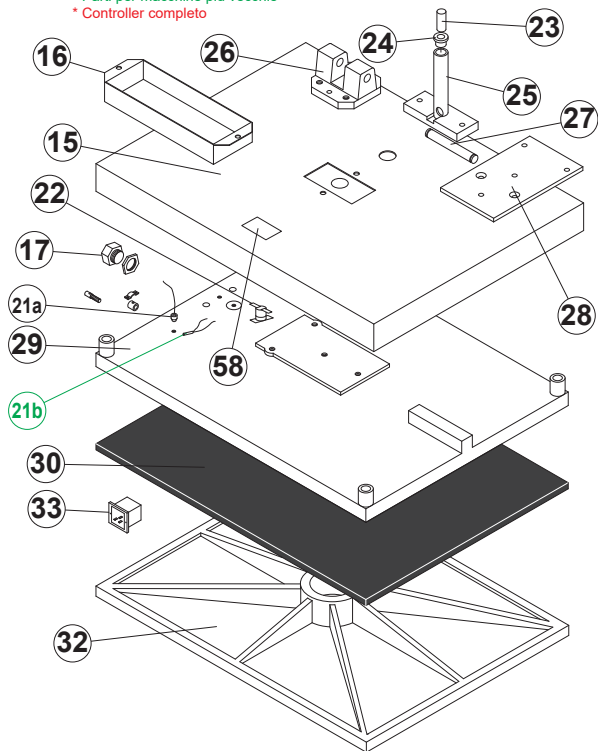
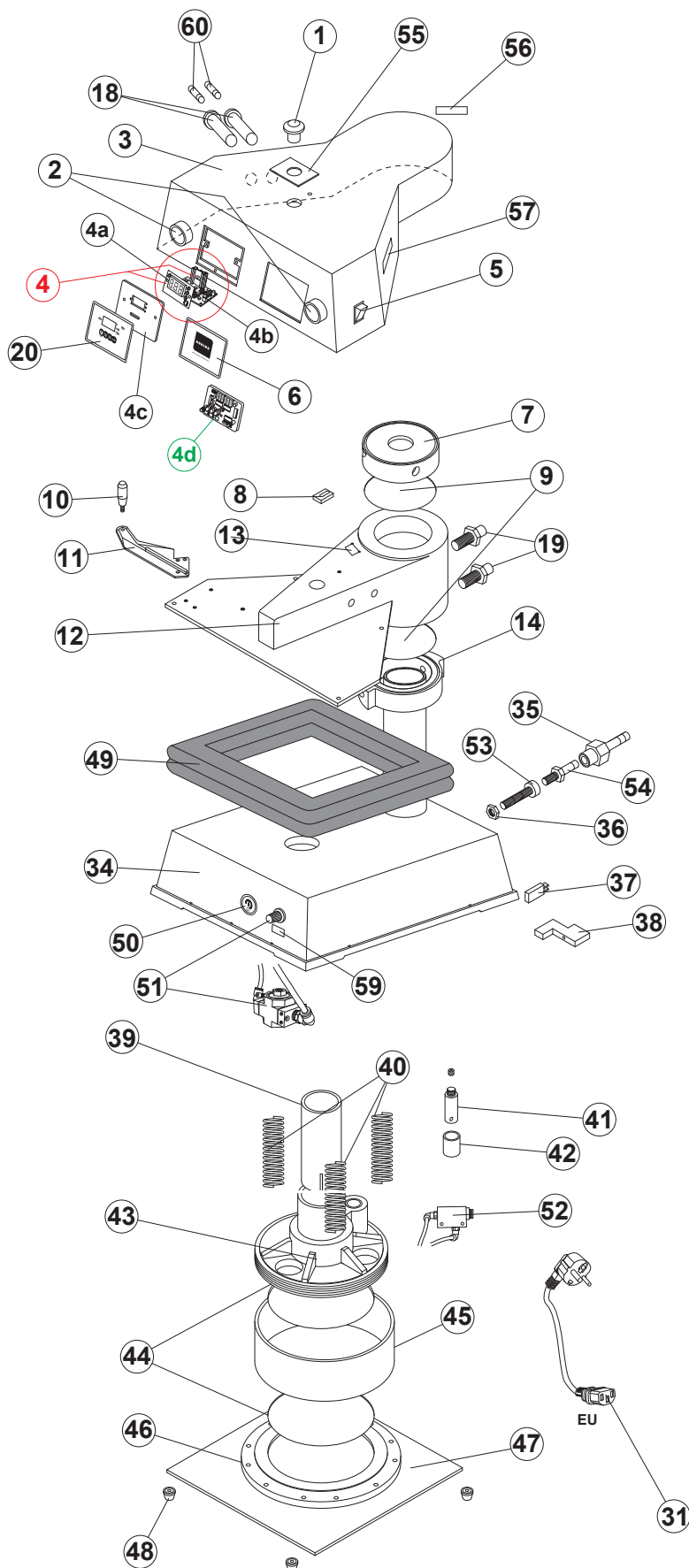
1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere due volte il pulsante 'MODE' per selezionare 'SET' e 'TIME'.
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare il tempo necessario.
5. Una volta selezionato il tempo necessario, il display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

No.	Descrizione	Codicericambio	Qtà
1	Pulsante di arresto d'emergenza	AME340	1
2	Pulsanti di inizio ciclo	AME311	2
3	Copristrumenti	AME111	1
4	Controller completo	BMC322/COMP	1
4a	Centralina LED Anteriore	BMC322/A	1
4b	Scheda di alimentazione del controller posteriore	BMC322/B	1
4c	Piastra posteriore del controller	AM628/C	1
4d	Controller pulsante verde	BM322/YF	1
5	Interruttore on / off	BM448	1
6	Overlay frontalino dx con marchio	BM629	1
7	Testata superiore	AMC106	1
8	Camma del microinterruttore	AMC373	1
9	O-ring del perno	AMC204	2
10	Impugnatura	BMC508	1
11	Braccio	AMC110	1
12	Testa mobile	AMC103	1
13	Microinterruttore	AM312	1
14	Collare d'arresto della linguetta	AMC107	1
15	Coperchio isolante	AMC27	1
16	Morsetteria	BMC460/3	1
17	Pressacavo e dado per morsetteria	BMC460/2	1
18	Portafusibili	BMC468	2
19	1/8 raccordo di ingrassaggio BSP	BMC201	2
20	Overlay frontalino sx a sfioramento	AM628	1
21a	Sonda ad anello in PTFE	FP3057/5	1
21b	Sonda a proiettile PTFE	BM478/PTFE	1
22	Ritaglio termico	BM338	1
23	Supporto verticale in PTFE	AMC207	4
24	Isolante per perno di guida	BM247	1
25	Perno di guida vuota	AMC332	1
26	Morsetto	AMC108	1
27	Perno del morsetto	BMC22/C	1
28	Piastra di regolazione	AMC353	1
29	Piastra termica 38 x 50 cm (incluso telaio elettrico)	BMC460/COMP	1
30	Cuscinetto in silicone non adesivo 38 x 50 cm	BMC341	1
31	Cavo principale Maxi / Major 2 pin	BMC619	1
32	Tavolo 38 x 50 cm	AMC113	1
33	Presca di corrente	AMC426	1
34	Base	AMC101	1
35	Unità di sgancio rapido controllo presa	AMC352/O	1
36	Rondella in fibra	AM342	1
37	Condensatore	AM323	1
38	Elettrovalvola comp con raccordo	AMC352/D	1
39	Zipolo tavolo	AMC114/ME	1
40	molle di compressione	AMC201A	3
41	Perno antiritrazione	AMC117	1
42	Boccola in oilite	BMC321/S	1
43	Pistone e boccola	AMC104	1
44	O-ring per pistone	AMC203	2
45	Boccola diametro pistone	AME112	1
46	fine di tappo di cilindro	AME105	1
47	Tavola di supporto	BM335	1
48	Piedini di gomma	SW33	4
49	Schiuma ghetta	AM327	1
50	Manometro	AMC352/C	1
51	Regolatore	AM352U/A	1
52	Valvola di scarico rapido	AMC352/M	1
53	Paratia	AMC352/I	1
54	Adattatore maschio	AMC352/N	1
55	Etichetta di arresto di emergenza in plastica	AM325	1
56	Etichetta elettrica cautele	MPC6549	1
57	Etichetta fusibile dal vivo cautele	BMC470	1
58	Etichetta caldo cautele	MPC6548	1
59	Etichetta pressione max	AMC326	1
60	Filtro a cartuccia da 12,5 A 230 V	BM356	2

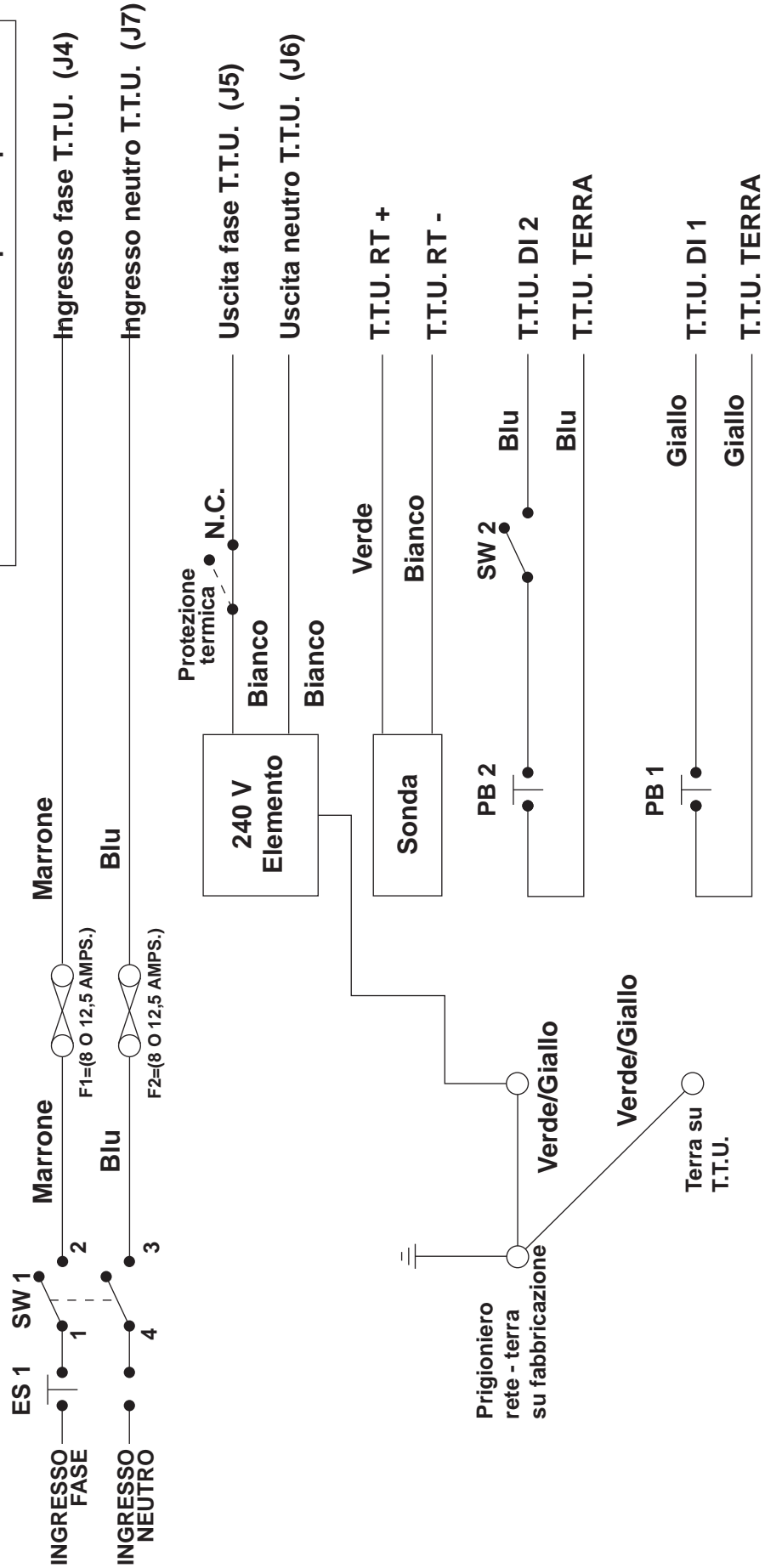
* Parti per macchine più vecchie

* Controller completo

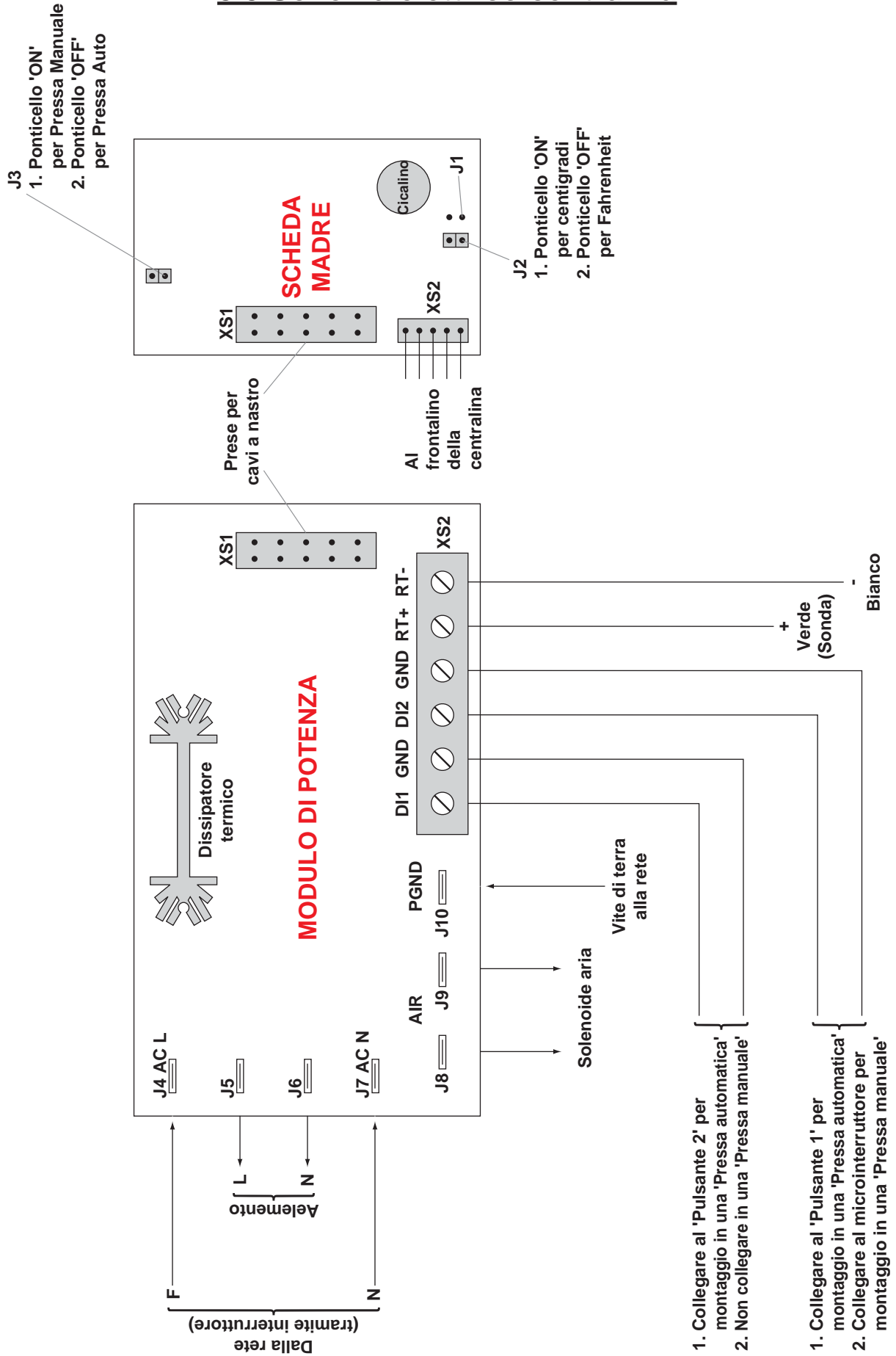


5.4 Schema elettrico della macchina

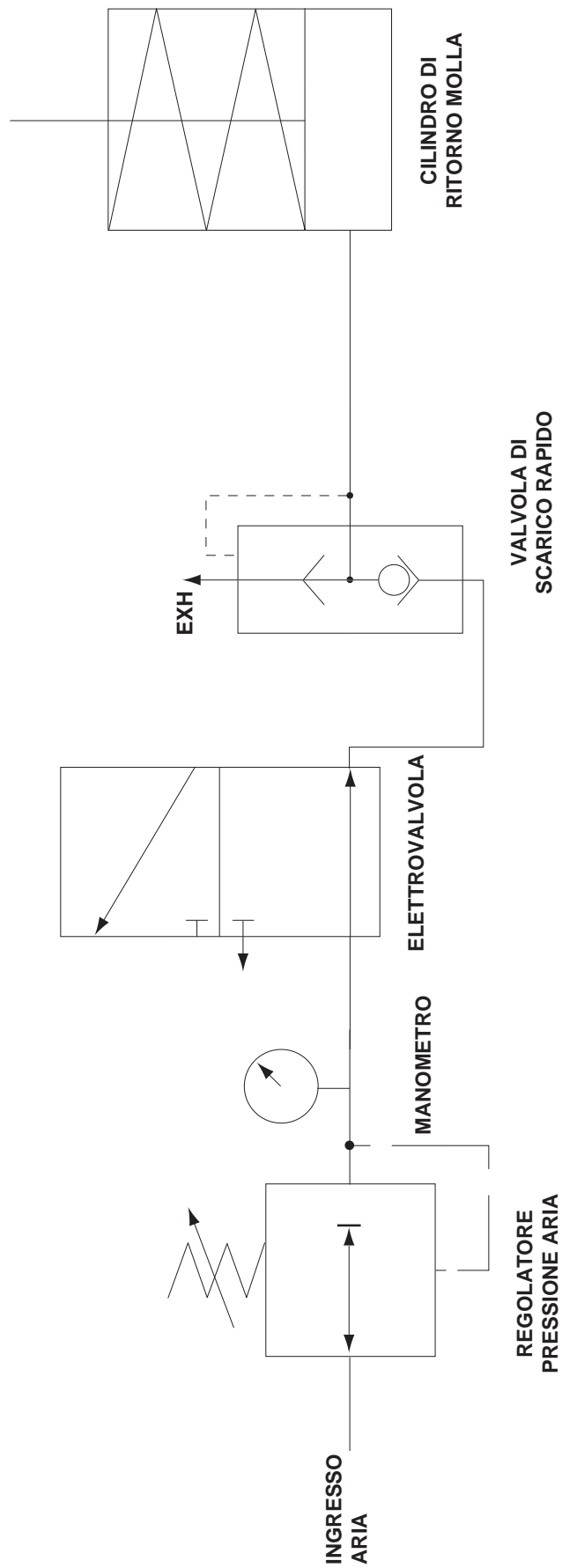
ES = Arresto di emergenza
PB = Pulsante di inizio ciclo
SW 1 = Interruttore di accensione On/Off
SW 2 = Interruttore braccio mobile
T.T.U. = Centralina. Tempo. Temperatura



5.5 Schema elettrico centralina



5.6 Schema impianto pneumatico



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 a vita per l'elemento riscaldante e 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 provvederà 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 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 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.

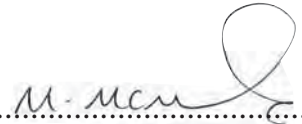
A. ADKINS & SONS LIMITED
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



Applicazione delle direttive EU: Normative a cui si dichiara la conformità:	Macchine, Bassa tensione, Compatibilità elettromagnetica BS EN ISO 12100:2010 - Sicurezza delle macchine: Di base tecnologici, Principi di progettazione. BS EN 60204-1:2006+A1:2009 - Sicurezza delle macchine: apparecchiature elettriche di macchine BS EN 60529:1992-A2:2013 - Gradi di protezione assicurati dagli involucri. BS EN ISO 13850:2015 - Sicurezza delle macchine: Arresti di emergenza. BS EN ISO 141211:2007 - Sicurezza delle macchine: Principi di valutazione dei rischi. BS EN 55011:2016+A1:2017 - Apparecchiatura di Classe A Gruppo 2 - Disturbi elettromagnetici. BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011 - Norma sui disturbi elettromagnetici. BS EN ISO 61000-6-2:2005 - Immunità elettromagnetica. Direttiva a bassa tensione 2014/35/EC - Incluso DIN EN 61557-1, -4 e -5. Direttiva di interferenza elettromagnetica 2014/30/EC - 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 Major 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