

ADKINS

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

BETA MAXI HI-LIFT



Mode d'emploi

Rev B - 03/12/18

Tous les produits de la gamme ADKINS sont étiquetés avec le marquage CE et sont fabriqués et testés pour être conformes aux réglementations de sécurité CE.

Préface

Cher utilisateur

Bienvenue au groupe croissant d'utilisateurs de presse la Beta Maxi Hi-Lift. Le produit dont vous êtes maintenant l'heureux propriétaire a été conçu et fabriqué très soigneusement de manière à assurer que vous, l'utilisateur, puissiez en tirer les bénéfices maximum.

Tous les produits A. Adkins & Sons Limited sont conçus spécifiquement dans un souci de convivialité tout en prêtant une attention particulière aux exigences en matière de sécurité.

Au cas où vous découvririez un défaut quelconque ou du matériel endommagé lors de la réception de ce produit, veuillez contacter immédiatement votre revendeur local.

Sommaire

1.	Introduction à la presse Beta Maxi Hi-Lift	1
1.1	Contenu de votre colis	2
1.2	Spécifications de la presse Beta Maxi Hi-Lift	3
1.3	Sécurité	4
1.4	Conseils de sécurité	4
2.	Installation	6
2.1	Consignes de transport	6
2.2	Comment installer la machine	6
2.3	Spécifications électriques	6
2.4	Réglages de la pression	7
3.	Mode d'emploi de la presse Beta Maxi Hi-Lift	
3.1	Démarrage de la Presse Beta Maxi Hi-Lift	8
3.2	Travail avec des matériaux de transfert thermique	8
3.3	Montage du tampon de presse	9
3.4	Arrêt de la machine	9
3.5	Diagnostic de panne	9
3.6	Conseils et astuces	10
4.	Maintenance de la machine	12
4.1	Maintenance quotidienne	12
4.2	Maintenance périodique	12
4.3	Nettoyage	12
5.	Plans, schémas et déclarations concernant la machine	13
5.1	Disposition générale	14
5.2	Unité de commande - Fonctionnement	15
5.3	Schéma éclaté et liste des pièces détachées	16
5.4	Schéma électrique (Machine)	17
5.5	Schéma électrique (Unité de commande)	18
6.	Changement conceptuel	19
7.	Garantie	20
	Déclaration de conformité	21

1. Introduction à la presse Beta Maxi Hi-Lift

La presse Beta Maxi Hi-Lift à tête pivotante est une presse thermique à commande manuelle destinée à l'impression par transfert et au thermocollage des matériaux. C'est la presse idéale pour une production à volume moyen.

La surface utile de travail de la presse Beta Maxi Hi-Lift mesure 38 cm x 50 cm mais chaque machine pourra recevoir, en option, des plans de travail interchangeables plus petits de n'importe quelle taille et de formes variées (dans les limites des dimensions précitées).

La presse Beta Maxi Hi-Lift est déclinée en une seule version de 230 V ca et est destinée au marché européen.

La presse Beta Maxi Hi-Lift est munie d'une plaque chauffante pivotante que l'on peut écarter de la zone de travail à des fins de chargement et de déchargement du plan de travail. Une fois la pièce chargée sur le plan de travail, et après avoir déterminé les réglages corrects de température, de pression et du temps de maintien, on pivote la plaque chauffante en position de marche à l'aide de la poignée prévue. Pour démarrer le cycle d'opération, il suffit ensuite de tirer sur la molette du déblocage de la poignée puis d'abaisser la poignée jusqu'à la butée de fin de course, ce qui a pour effet de déclencher le micro rupteur et de démarrer la minuterie. Une fois le temps écoulé, l'avertisseur sonne. Il suffit alors de tirer à nouveau sur la molette de la poignée pour la débloquent puis de relever la poignée à la position verticale de verrouillage. On peut maintenant pivoter la plaque chauffante en vue d'un nouveau chargement.

1.1 Contenu de votre colis

La presse Beta Maxi Hi-Lift est livrée, en boîte et maintenue en place avec de la mousse, puis attachée sur palette à l'aide de bandes. Vous devriez avoir reçu les articles ci-après :

- Presse Beta Maxi Hi-Lift avec cordon secteur et prise électrique
- Mode d'emploi pour Presse Beta Maxi Hi-Lift
- Tous les autres articles commandés

En cas de dommages matériels, ou d'article manquant, veuillez contacter immédiatement votre revendeur.

1.2 Spécifications de la Presse Beta Maxi Hi-Lift

La presse Beta Maxi Hi-Lift à tête pivotante est une presse thermique à commande manuelle destinée à l'impression par transfert et au thermocollage des matériaux. C'est la presse idéale pour une production à volume moyen.

La zone de travail utile de la presse Beta Maxi Hi-Lift 38 cm x 50 cm mais chaque machine pourra recevoir, en option, des plans de travail interchangeables plus petits de n'importe quelle taille et de formes variées dans les limites des dimensions précitées.

Spécifications

Puissance	2.5 kW
Alimentation	230 Volts ca
Température de fonctionnement	70 - 235°C
Afficher la plage de minuterie	0 - 9.59 min
Hauteur de la presse ouverte	65 cm
Hauteur de la presse fermée	35 cm
Largeur de la presse	51 cm
Largeur de la presse (utile)	94 cm
Profondeur de la presse	89 cm
Profondeur de la presse (utile)	120 cm
Zone de travail de la machine	92(l) x 64(H) x 110(P) cm
Poids net	45 Kg
Poids brut	52 Kg
Dimensions du tampon de presse	38 cm x 50 cm
Fusibles	12,5 A
Niveau de bruit pondéré A	<70dB(A)

1.3 Sécurité

La presse Beta Maxi Hi-Lift est munie de divers dispositifs de sécurité de l'opérateur.

- a. **Un interrupteur-disjoncteur thermique** prévu sur l'élément chauffant coupe l'alimentation électrique si la température de l'élément dépasse $235^{\circ}\text{C} \pm 15^{\circ}\text{C}$.
- b. **Un dispositif temporel/thermique** muni d'une fonction intégrée capable d'afficher des messages d'erreur en cas de défaut de chauffage de l'élément et du système de commande.
- c. **Un système de verrouillage de sécurité** est prévu et oblige l'opérateur à appuyer sur une molette du déblocage de la poignée avant de pouvoir abaisser ou élever la plaque chauffante à l'aide de la poignée.

1.4 Conseils de sécurité

Le cas échéant, notre équipe de service clientèle peut organiser un service de maintenance.

- ◆ **La presse Beta Maxi Hi-Lift** est conforme à la législation européenne. Dans des conditions normales de marche, les accidents sont rares. Cependant, vous trouverez ci-après quelques conseils pratiques pour assurer votre sécurité.
 - **Débranchez toujours l'appareil et coupez le courant secteur (c'est à-dire débranchez la prise) avant d'entreprendre tout travail de maintenance.**
 - **Durant l'utilisation, tenez les autres personnes à l'écart de la machine.**
 - **Veillez à ce qu'il y ait un espace suffisant autour de la machine. Les câbles et les connexions ne doivent pas être coincés. Même si la chaleur émise par rayonnement de la presse est faible, il faut quand même prévoir suffisamment d'espace pour le refroidissement.**
 - **Évitez tout contact** avec l'élément de la presse.
 - ◆ **NE DÉPOSEZ PAS LE COUVERCLE SAUF SI VOUS ÊTES QUALIFIÉ(E) POUR LE FAIRE** - tout contact avec les composants internes est dangereux et peut même poser des risques de choc électrique.
 - ◆ **PROTÉGEZ LE CORDON SECTEUR** – un cordon secteur endommagé peut provoquer un incendie ou un choc électrique. Lorsque vous débranchez l'appareil, tirez uniquement sur la prise et enlevez-la soigneusement. Durant la marche de la machine, veillez à ce que le cordon secteur n'entre pas en contact avec la plaque chauffante (ni avec les pièces mobiles du mécanisme).
-

Conseils de sécurité (suite)

- ◆ **PLAGE DE TEMPÉRATURES AMBIANTES DE MARCHÉ** – la plage de températures ambiantes de marche est de 0°C - 35°C et de 20 - 80% pour l'humidité. Votre presse thermique est équipée d'un interrupteur disjoncteur qui l'empêche de fonctionner au-delà de 235°C ± 15°C.

- ◆ **FUSIBLES DE LA MACHINE** – type : fusibles à action ultra rapide (FF) de 1¼". (230 V ca maxi. 12,5 A).

- ◆ **AVERTISSEMENT – CET APPAREIL DOIT OBLIGATOIREMENT ÊTRE RELIÉ À LA TERRE (MASSE)**

- ◆ **MISE EN GARDE**

Cette machine devient chaude durant le fonctionnement. Prenez soin de ne pas toucher aux surfaces munies d'une étiquette portant la mention « Mise en garde - Plaque CHAUDE ».

- ◆ **FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE**

Seul le personnel ayant reçu une formation pertinente est autorisé à utiliser cette machine.

Cette machine est conçue pour être exploitée par un seul opérateur uniquement.

Par mesure de sécurité, utilisez les deux mains pour soulever ou abaisser la poignée.

Tenez vos doigts à l'écart des **points de pincement** à l'intérieur du levier articulé. Gardez les deux mains sur la poignée - elles y seront hors de danger.

Ne laissez pas la poignée monter sous l'effet du ressort - utilisez les deux mains pour contrôler le mouvement.

Consultez vos fournisseurs de supports d'impression pour évaluer les risques de **fumées** durant l'opération et les précautions à prendre dans ce cas pour assurer la sécurité de l'opérateur. Ces précautions peuvent inclure un système **d'extraction d'air** et/ou des masques à porter par le personnel exploitant.

Veillez-vous reporter à la Page 14 pour une illustration de la presse Beta Maxi Hi-Lift.

2. Installation

2.1 Consignes de transport

La presse Beta Maxi Hi-Lift est livrée en boîte et maintenue en place avec de la mousse, puis attachée sur palette à l'aide de bandes. Si vous avez besoin de transporter la machine à un moment quelconque, il est recommandé d'utiliser une boîte et un mode d'emballage similaire. Dans ce cas, laissez la machine refroidir, abaissez la poignée en position de verrouillage, et déposez la poignée.

2.2 Comment installer la machine

- 2.2.1 **Enlevez tout l'emballage** de la presse thermique.
- 2.2.2 **Vérifiez** que la machine n'a souffert d'aucun dommage durant le transport.
- 2.2.3 **Posez la machine** sur une surface horizontale solide, à portée de l'opérateur. Vu le poids de la machine, nous recommandons que ce travail soit effectué par deux personnes. Il importe de prévoir un espace suffisant pour que la tête de la machine puisse pivoter sur la droite jusqu'à ce qu'elle atteigne la butée intégrée, et pour pouvoir élever la poignée sur toute sa hauteur. Assurez-vous qu'aucun objet sensible à la chaleur ne se trouve à proximité de la machine, et que l'éclairage local est suffisant.
- 2.2.4 **Dans certaines circonstances**, il se peut que la stabilité de la machine soit entravée lors du pivotement de la plaque chauffante à des fins de chargement. Pour éviter cela, un boulon spécial de fixation est livré avec la machine et il suffit de le glisser dans le trou prévu dans le socle avant pour maintenir la machine en position.

2.3 Spécifications électriques

La presse Beta Maxi Hi-Lift doit obligatoirement être branchée sur le courant secteur. (Pour le marché européen, il s'agit normalement du 230 Volts ca) au moyen du cordon fourni et d'une prise appropriée. Ce branchement sera réalisé par une personne qualifiée.

La presse est conçue pour 230 Volts ca, 50/60 hertz, et doit être exclusivement branchée sur une prise secteur classée 13 A minimum (Europe).

Vérifiez que les caractéristiques nominales de la machine (indiquées sur la

Spécifications électriques (suite)

plaque signalétique) correspondent avec le courant secteur local et qu'une prise correcte est montée.

Câblage de la prise pour une machine de 230 Volts ca Sur votre machine, les fils du cordon secteur correspondent aux couleurs conformes au code suivant :

230 V ca {
Vert et jaune : LA TERRE
Bleu : LE NEUTRE
Marron : LA PHASE

Il se peut que les **couleurs** des fils du cordon secteur de votre appareil ne correspondent pas avec les repères marqués sur les fiches de votre prise. Dans ce cas, suivez les consignes ci-après:-

1. **Le fil vert/jaune** doit être connecté sur la fiche portant la lettre E, ou le symbole vert (ou vert/jaune) de sécurité de mise à la terre.
2. **Le fil bleu** doit être connecté sur la fiche portant la lettre N (connexion du Neutre).
3. **Le fil marron** doit être connecté sur la fiche portant la lettre L (connexion de la Phase).

REMARQUE :

Le remplacement du cordon secteur doit obligatoirement être réalisé par un technicien réparateur compétent.

2.4 Réglage de la pression

Cette presse est munie d'un dispositif de réglage de la pression sous forme de molette de réglage située dans le haut de la machine, qui permet d'élever et d'abaisser la plaque chauffante :

- a) **Pour augmenter la pression**, ou réduire la hauteur de la plaque chauffante pour pouvoir utiliser des matériaux plus minces, tournez la molette dans le sens horaire.
- b) **Pour réduire la pression**, ou augmenter la hauteur de la plaque chauffante pour pouvoir utiliser des matériaux plus épais, tournez la molette dans le sens anti-horaire.

REMARQUE :

NE RÉGLEZ PAS la pression lorsque la machine est verrouillée

MISE EN GARDE :

N'AUGMENTEZ JAMAIS la pression au point de devoir utiliser une force excessive pour abaisser la poignée en position de verrouillage, car ceci risquerait de placer un effort inutile sur l'articulation et la plaque chauffante et aboutir à des dégâts matériels permanents.

Veillez-vous reporter à la Page 15 pour le mode d'emploi du système de commande.

3. Mode d'emploi de la Presse Beta Maxi Hi-Lift

3.1 Démarrage de la Presse Beta Maxi Hi-Lift

3.1.1 Branchez la prise sur le courant secteur et mettez sous tension.

N.B. : La prise de courant secteur sera obligatoirement à portée de l'opérateur de sorte qu'il puisse débrancher la machine en cas d'avarie.

3.1.2 Allumez la presse Beta Maxi Hi-Lift ; l'interrupteur se trouve sur le côté gauche de la tête pivotante. Assurez-vous que la poignée soit relevée. Réglez les paramètres de la machine selon les besoins. Voir les consignes concernant le réglage de la pression (Section 2.4), et le mode d'emploi de la minuterie thermique (Page 15). Dès lors que l'appareil affiche une température régulière, il est prêt à l'emploi.

3.2 Travail avec des matériaux de transfert thermique

3.2.1 Consultez les consignes du fournisseur de papier et/ou matériaux de transfert pour vous assurer de la pertinence et de la bonne préparation du matériau utilisé pour l'impression par transfert.

REMARQUE : Les réglages et les conditions de transfert de motifs type « Coton » et « Plastique » diffèrent normalement par rapport aux consignes précitées, et il vous faudra dans ce cas consulter votre fournisseur pour obtenir les réglages préconisés et le mode d'emploi correspondant.

3.2.2 Consultez les consignes du fournisseur de papier et/ou de matériaux de transfert utilisés, en vue d'obtenir les températures, temps et pressions préconisés pour le matériau en question.

À titre indicatif, les réglages sont normalement les suivants :

180°C - 200°C	Température
10 - 30 secondes	Temps de maintien

3.2.3 Attendez que la température requise soit atteinte, comme indiqué sur l'écran d'affichage

3.2.4 Pivotez la tête vers la droite en agissant sur la poignée située à gauche de la tête. Installer le matériau à imprimer bien à plat sur le plateau, en éliminant tous les plis éventuels. Placez le papier d'impression à l'endroit requis, et pivotez à nouveau soigneusement la tête pour la remettre en position de pressage.

3.2.5 Démarrez la séquence de transfert en tirant sur la molette du déblocage de la poignée de sa position verticale. Avec les deux mains,

Travail avec des matériaux de transfert thermique (suite)

abaissez la poignée jusqu'à la butée de fin de course, ce qui permet de déclencher le micro rupteur et de mettre la minuterie en route. Une fois le temps écoulé, l'avertisseur sonne. Toujours avec les deux mains, débloquez la poignée et remettez-la en position verticale. Vous pouvez alors pivoter la tête sur le côté pour décharger et recharger le plateau.

- 3.2.6 Par mesure de sécurité**, il est nécessaire d'élever la poignée jusqu'à ce qu'elle soit verrouillée, afin d'éviter tout risque de retombée accidentelle de la plaque chauffante.

3.3 Montage du tampon de presse

Le **tampon de presse** normalement livré avec la machine est en caoutchouc de silicone. Un tampon en mousse revêtu de « Nomex » est également disponible en option. Il importe de garder le tampon de presse en bon état permanent et de le remplacer dès les premiers signes d'usure. En effet, un tampon de presse usé nuit à la qualité de l'impression et du thermocollage. N'insérez aucun objet dans la machine au risque de taillader le tampon de presse (boutons, épingles, boutons pressions, fermetures éclair par ex.).

Ne laissez jamais la plaque chauffante en contact avec le tampon de presse lorsque la machine est au repos.

REMARQUE IMPORTANTE :

L'**épaisseur du tampon** fourni avec votre presse est correcte. L'usage d'un tampon plus épais invalidera votre garantie.

3.4 Arrêt de la machine

Pour arrêter la machine, éteignez le bouton vert situé sur le côté gauche de la tête de l'appareil, puis retirez la fiche secteur du bloc d'alimentation.

N.B. La poignée doit être en position haute

3.5 Diagnostic de panne

Cette machine est équipée d'un système de diagnostic intégral. En cas d'erreur de fonctionnement, l'écran peut afficher ce qui suit :

- H-F**

En cas d'ouverture du circuit de l'élément chauffant de la presse thermique (ou de déclenchement du disjoncteur), l'écran affiche le

Diagnostic de panne (suite)

message « H-F » après environ 20 minutes, et une sonnerie retentit. Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

2. P-F

En cas d'ouverture de circuit de la sonde, l'écran affiche immédiatement le message « P-F » (défaut de sonde), et une sonnerie retentit. Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

MISE EN GARDE

En cas de défaut quelconque, éteignez la machine et débranchez la prise de courant secteur avant de contacter votre revendeur.

3.6 Conseils et astuces

Impression par transfert

Prenez toujours grand soin de vous assurer que le papier de transfert est bien posé côté dessin sur l'article à imprimer. En effet, dans le cas contraire, l'encre recouvrira la plaque chauffante et le travail suivant sera donc gâché.

Pour l'impression par transfert, il est parfois avantageux de couvrir le tampon de presse avec du papier pour éviter la traversée du surplus d'encre, notamment sur les matériaux de faible épaisseur, ceci pour éviter que l'excès d'encre sur le tampon de presse ne gâche le travail suivant.

Mauvaise impression des motifs/papier de transfert

Vérifiez ce qui suit :

1. Les réglages de **température et de temps de maintien** sont corrects.
2. **L'article** à imprimer est bien en contact avec le tampon de presse et la plaque chauffante.
3. **Le tampon de presse** est en bon état et parfaitement plat, et est en contact total avec toute la surface de la plaque chauffante. Voir les informations détaillées concernant le tampon de presse.

Effet « fantôme » (image double) des images transférées

Vérifiez ce qui suit :

1. **Le matériau utilisé** est correctement thermo fixé à des fins d'impression par transfert.

Conseils et astuces (suite)

2. **Le matériau utilisé** ne rétrécit pas durant l'impression (pour vous en assurer, mesurez donc le matériau avant et après l'impression).
3. **Le papier de transfert** ne bouge pas, même lorsque vous soulevez la plaque chauffante après l'impression.
4. **Dans la mesure du possible**, vous utiliserez du papier adhésif, notamment pour éviter le rétrécissement des tissus.
5. **Rétrécissez** préalablement le matériau dans la presse avant d'effectuer l'impression par transfert.

4. Maintenance de la machine

4.1 Maintenance quotidienne

Pour obtenir de bons résultats, il importe de veiller à la parfaite propreté des surfaces de la presse. Pour cela, essuyez la surface de la plaque chauffante avec un chiffon sec et non abrasif, avant d'utiliser la presse et avec la plaque encore froide.

Au repos, gardez la plaque chaude ouverte et à l'écart du tampon en silicone.

4.2 Maintenance périodique

Une fois par an, introduisez une petite quantité de graisse de molybdène dans **le raccord de graissage** (repère 13 sur le schéma éclaté Page 16) situé à l'arrière du socle.

Tous les 3 mois, **placez quelques gouttes d'huile** sur les tourillons et la vis de réglage de la pression.

Périodiquement, nettoyez la plaque en Téflon avec un chiffon non abrasif. Au besoin, les taches récalcitrantes seront nettoyées avec de l'essence minérale.

4.3 Nettoyage

Commencez par débrancher la machine. Nettoyez fréquemment l'extérieur de la machine avec un chiffon propre et humecté. Ce nettoyage est simple à réaliser lorsque la machine est froide.

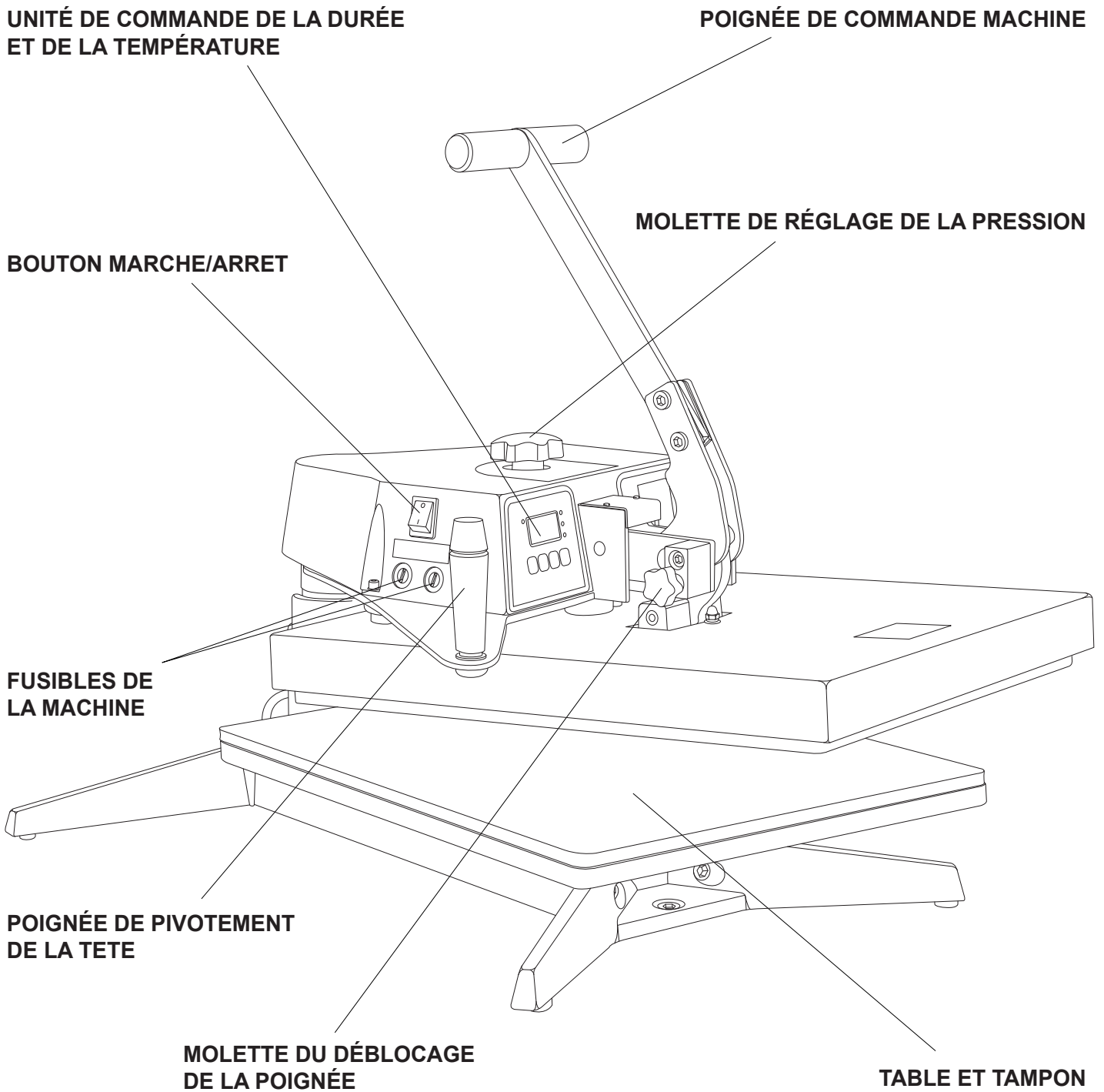
Pour éviter l'encrassement du substrat, il est recommandé de nettoyer périodiquement toutes les surfaces extérieures de la machine, y compris les plaques, avec un chiffon propre. Si nécessaire, utilisez de l'essence minérale pour nettoyer la machine à froid. Étant donné que l'essence minérale est un produit inflammable, agissez avec précautions et tenez-vous à l'écart des étincelles, des flammes et des plaques chaudes.

5. Plans et schémas de la machine

Vous trouverez sur les pages suivantes les schémas concernant la presse Beta Maxi Hi-Lift.

5.1	Disposition générale.....	Page 14
5.2	Unité de commande – Fonctionnement	Page 15
5.3	Schéma éclaté et liste des pièces détachées.....	Page 16
5.4	Schéma électrique (Machine).....	Page 17
5.5	Schéma électrique (Unité de commande).....	Page 18

5.1 Disposition générale



5.2 Fonctionnement de l'unité de commande, réglage de la durée et de la température

(Avant de régler l'unité de commande, la tête doit être en position haute)



Réglage de la température

1. Allumez la presse ; l'écran et le voyant 'TEMP' s'allume.
2. Appuyez sur le bouton 'MODE' pour sélectionner le voyant de réglage 'Set'.
3. L'écran se met à clignoter.
4. Réglez la température à l'aide des flèches ascendante et descendante.
5. Une fois le réglage de la température terminé, l'écran s'arrête de clignoter et le voyant de réglage 'Set' s'éteint.
6. Appuyez sur le bouton de marche arrête 'ON/OFF' pour démarrer le chauffage de la presse jusqu'à la température de consigne. Le voyant 'ACT' s'allume.

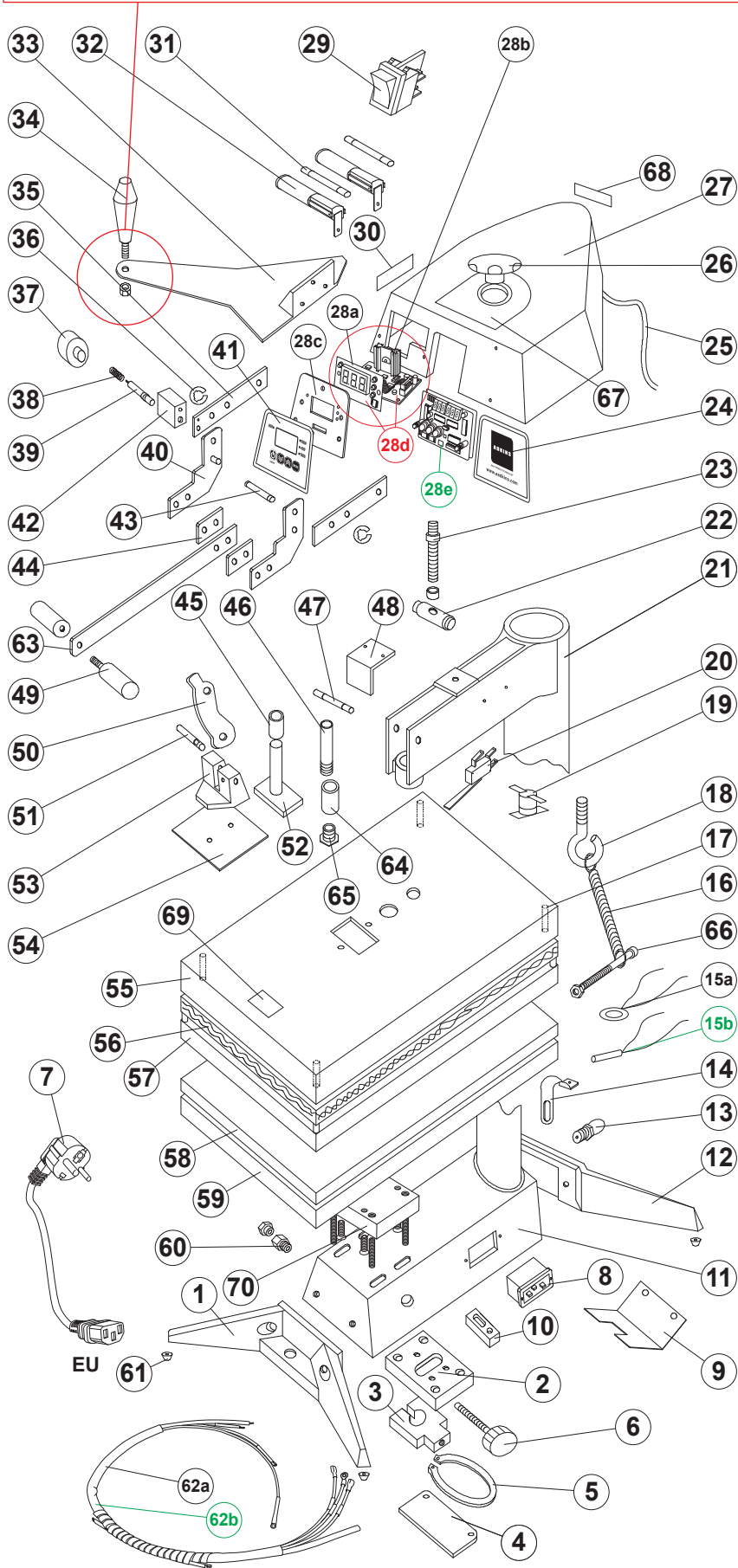


Réglage de la durée

1. Allumez la presse ; l'écran et le voyant 'TEMP' s'allume.
2. Appuyez deux fois sur le bouton 'MODE' pour sélectionner le voyant 'SET' et 'TIME'.
3. L'écran se met à clignoter.
4. Réglez la durée à l'aide des flèches ascendante et descendante.
5. Une fois le réglage de la durée terminé, l'écran s'arrête de clignoter et les voyants 'SET' et 'TIME' s'éteignent.
6. Appuyez sur le bouton de marche arrêt 'ON/OFF' pour allumer la presse. Le voyant 'ACT' s'allume.

5.3 Schéma éclaté et liste des pièces détachées

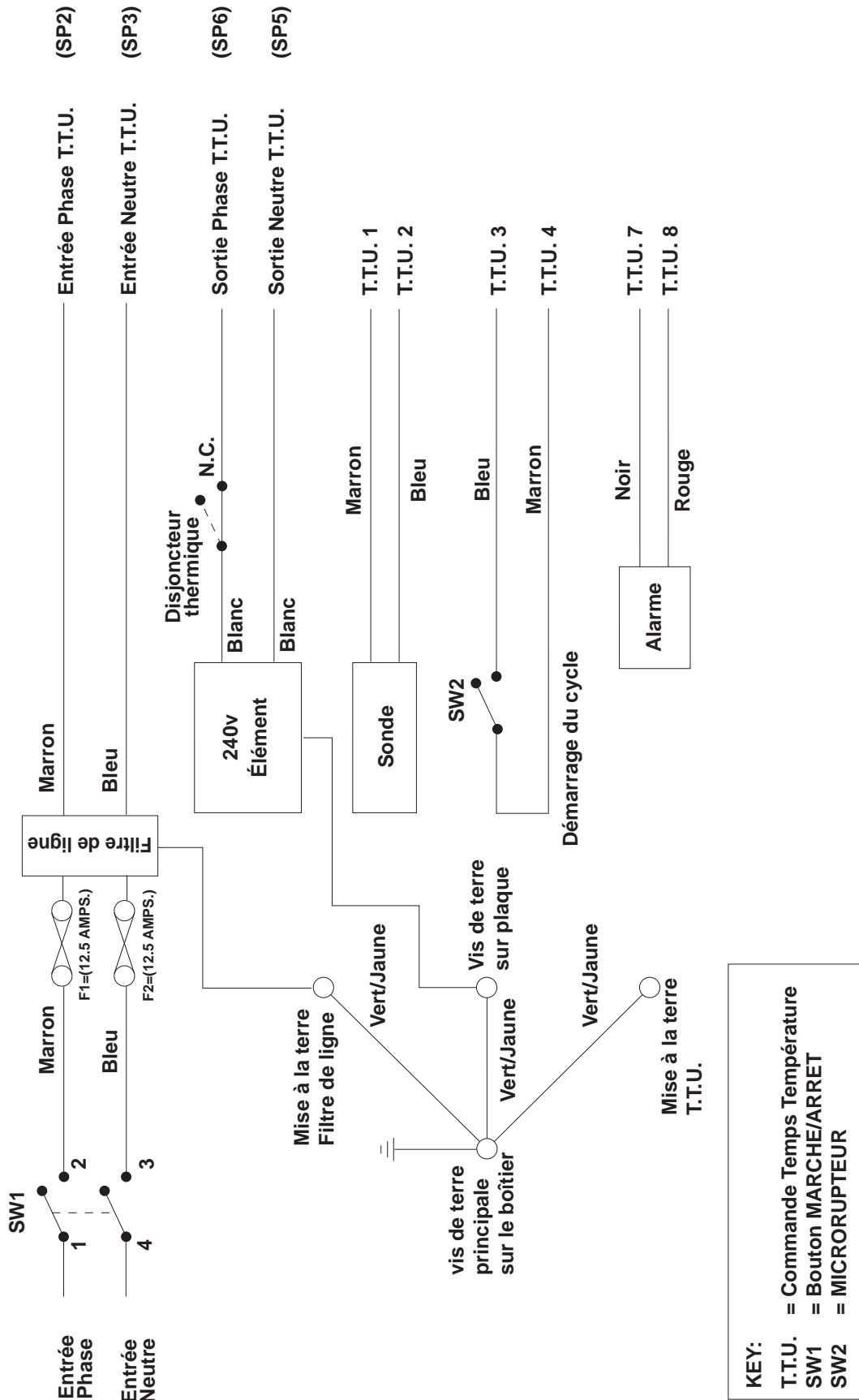
S'il vous plaît serrer l'écrou avec une clé 16mm avant d'utiliser la machine



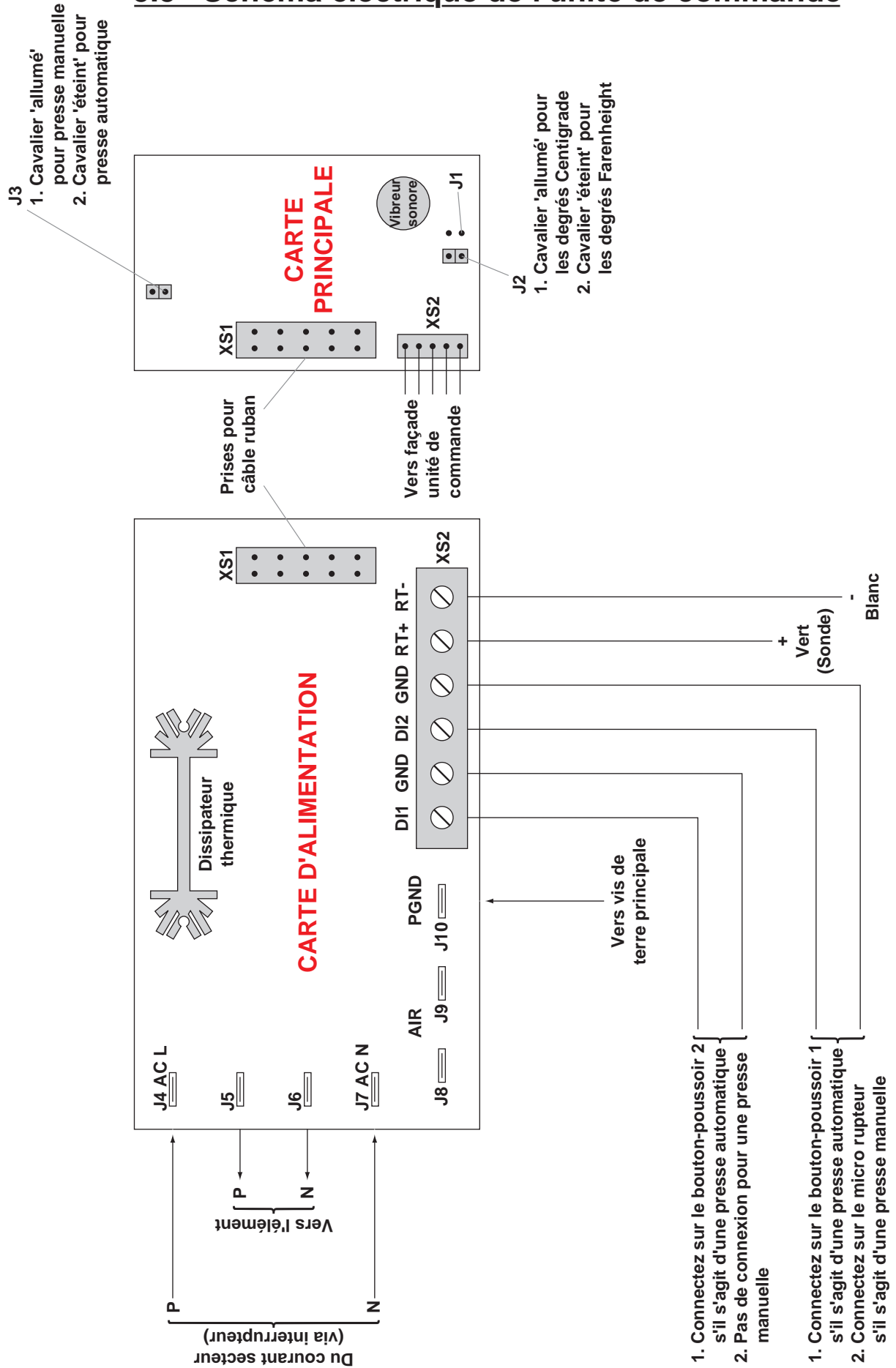
No.	Description	Part No.	Qté.
1	Pied avant	BMC13	1
2	Plaque supérieure démontable No.2	BMC613	1
3	Plaque inférieure démontable No.3	BMC614	1
4	Plaque dereteneue	BM345	1
5	Anneau extérieur	BMC207	1
6	Molette de table démontable	BMC506	1
7	Cordon secteur et prise 230V	BMC619	1
8	Prise de courant secteur	BMC426	1
9	Couvre-bornes inférieur	BMC616	1
10	Réglable butées de fin dec course	BMC612	1
11	Socle	BMC12/B	1
12	Pied arrière	BMC14	1
13	Raccord de graissage 1/8 BSP	BMC201	1
14	Attache en P	BMC242	1
15a	Sonde annulaire en PTFE	FP3057/5	1
15b	Sonde bullet en PTFE	BM478/PTFE	1
16	Ressort de plaque chauffante	BM346	1
17	Montant PTFE	AMC207	4
18	Crochet de ressort	BMC477	1
19	Disjoncteur thermique	BM338	1
20	Microrupteur	BMC462	1
21	Bras fabriqué prolongé	BMC467	1
22	Tourillon de barre de poussée	BMC19/B	1
23	Tenon de réglage et bague de verrouillage (complet)	BMC19/C	1
24	Recouvrir droite	BM630	1
25	Câble (noir)	MAINSCABLE	1
26	Volant	BMC507	1
27	Cache-instruments	BME10	1
28a	Unité de commande Avant LED	BMC322/A	1
28b	Unité de commande Dos	BMC322/B	1
28c	Plaque arrière de unité de commande	BMC322-C	1
28d	Unité de commande (complet)	BMC322/COMP	1
28e	Unité de commande de bouton vert	BM322/YF	1
29	Interrupteur marche / arrêt vert	BM448	1
30	Étiquette d'avertissement Fusion	BMC470	1
31	Cartouche fusible 12,5A 230V	BM356	2
32	Porte-fusible de norme	BME468	2
	Porte-fusible 16 ampères (machine A2 seulement)	BME468/A	2
33	Poignée moulée	BMC11	1
34	Poignée	BMC508	1
35	Bras pivotant gauche et droite	BMC19/K	2
36	Anneau élastique	BM352	2
37	Bouton moleté	BM224	1
38	Ressort de pression	BM225	1
39	Barre de butée	BMC19/F	1
40	Plaque de pivot (paire)	BMC19/J	2
41	Pavé tactile de la main gauche	BME541	1
42	Butée de fin de course	BMC19/G	1
43	Tourillon extérieur	BMC19/A	1
44	Espaceur (paire)	BMC19/E	2
45	Douille Oliite	BMC321/S	1
46	Tige de conduite de câble 20mm	BMC436/A	1
47	Tourillon intérieur	BMC19/D	1
48	Cache-articulation	BMC19/N	1
49	Poignée en 3 pièces	BMC19/H	1
50	Verrou d'articulation et came de pression	BMC19/L	1
51	Pin de joug	BMC22/C	1
52	Poteau de guidage solide	BMC348	1
53	Joug	BMC15	1
54	Plaque de levage	BMC491	1
55	Couvercle d'isolation	BMC26	1
56	Laine minérale	BMC228	1
57	38 x 50 cm plaque de chaleur (y compris le métier à tisser)	BMC460/COMP	1
58	Tampon en silicone non adhésif 38 x 50 cm	BMC341	1
59	Tampon auto-adhésif en silicone 38 x 50 cm	BM341	1
60	Table 38 x 50 cm	BMC17	1
61	Fouloir	AMC307	1
62a	Pieds en caoutchouc	SW33	4
62a	Métier à tisser complet avec une sonde annulaire	LOOMCR	1
62b	Métier à tisser complet avec une sonde à balle	LOOMCB	1
63	Levier	BMC19/M	1
64	Raccord	BM361	1
65	Douille	BM360	1
66	M5 Longue tige tête de bouchon à vis + écrou	M5X40SCH	1
67	Étiquette de réglage de la pression	BM486	1
68	Étiquette électrique de précaution	MPC6549	1
69	Attention étiquette chaude	MPC6548	1
70	Bloc en aluminium de 25 mm	BM584	1

* Pièces pour les machines plus anciennes
* Unité de commande (complet)

5.4 Schéma électrique



5.5 Schéma électrique de l'unité de commande



6. Changement conceptuel

Dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue et/ou de modifications requises pour répondre à des changements de condition, nous nous réservons le droit de modifier la conception et/ou les spécifications à n'importe quel moment et sans préavis. À ce titre, les spécifications peuvent donc varier et être différentes de celles qui sont décrites dans le présent mode d'emploi.

7. Garantie (Garantie limitée)

A. Adkins & Sons Limited garantit que la presse est libre de tout vice caché matériel et de fabrication (hors pression sur l'Assemblée Pad) pour une période de 12 mois à compter de la date de livraison chez le client. La machine est accompagnée d'une garantie d'1 an pour les pièces et de 90 jours pour la main-d'œuvre.

Cette garantie couvre toutes les pièces requises pour réparer les défauts, sauf si les dommages encourus sont le résultat d'une mauvaise utilisation, d'un abus, d'un accident, d'une altération, d'une négligence, ou de la mauvaise installation de la machine.

Si une presse couverte par la garantie doit être retournée à notre usine à des fins d'inspection et de réparation (dans l'impossibilité de remplacer sur place la pièce défectueuse), A. Adkins & Sons Limited fera tout son possible pour réparer la presse du client. La mise en œuvre de la garantie ne peut avoir lieu que si A. Adkins & Sons Limited autorise le retour de la machine à l'usine par l'acheteur d'origine, et uniquement si le produit examiné s'avère défectueux.

Si nous pensons qu'une partie quelconque de la presse contient un vice matériel ou de main-d'œuvre, nous la remplacerons ou la réparerons gratuitement, à condition que la presse ait été installée et exploitée de manière correcte et qu'elle n'ait pas subi d'abus. Si A. Adkins & Sons Limited autorise le remplacement d'une presse, alors la garantie de celle-ci expirera le jour de l'anniversaire de la facture de la presse originalement livrée chez le client.

Pour que cette garantie soit mise en œuvre, aucun retour de machine ou de pièce ne doit avoir lieu sans notre autorisation préalable. (Ceci exclut tous les frais de transport et/ou d'envoi qui seront facturés à notre discrétion).


Cette garantie est la seule garantie accordée par le fabricant. Aucune autre garantie n'existe au-delà de celle qui est décrite ici. Le vendeur s'exonère de toute garantie sous-entendue quant à la qualité marchande et/ou de toute garantie sous-entendue quant à la convenance à un usage particulier, l'acheteur convient que les marchandises sont vendues « en l'état ». A. Adkins & Sons Limited ne garantit pas que les fonctions de la presse répondent aux besoins ou aux attentes du client. Tous les risques en termes d'utilisation, de qualité, et de performance, de la presse, sont encourus par le client. (Aucune réclamation ne pourra dépasser le prix de vente du produit ou de la pièce objet de la dite réclamation).

En aucun cas A. Adkins & Sons Limited ne sera responsable des lésions, pertes ou dommages, y compris les pertes de bénéfices, la destruction des marchandises ou tous dommages spéciaux, fortuits, consécutifs ou indirects, résultant de l'utilisation de la presse ou des matériaux qui l'accompagnent. Cette limitation s'appliquera même si A. Adkins & Sons Limited ou son mandataire agréé ont été avisés de la possibilité de ces dommages.

A. ADKINS & SONS LIMITED
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



HEAT PRESS TECHNOLOGY

<p>Application des Directives du Conseil:</p> <p>Normes concernées par cette déclaration de conformité:</p> <p>Nom du fabricant:</p> <p>Adresse du fabricant:</p> <p>Type de matériel:</p> <p>Conformité aux normes:</p> <p>Numéro de modèle:</p> <p>Numéro de série:</p> <p>Année de fabrication:</p>	<p>Machines, basse tension C.E.M.</p> <p><u>BS EN ISO 12100:2010</u> - Sécurité des machines: Technologie de base, Principes de conception.</p> <p><u>BS EN 60204-1:2006+A1:2009</u> - Sécurité des machines: Matériel électrique des machines.</p> <p><u>BS EN 60529:1992-A2:2013</u> - Degrés de protection prévus par les enveloppes.</p> <p><u>BS EN ISO 13850:2015</u> - Sécurité des machines: Arrêts d'urgence.</p> <p><u>BS EN ISO 141211:2007</u> - Sécurité des machines: Principes d'évaluation des risques.</p> <p><u>BS EN 55011:2016+A1:2017</u> - Matériel de classe A Groupe 2 - Émissions C.E.M.</p> <p><u>BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011</u> - Émissions C.E.M. - Perturbations conduites.</p> <p><u>BS EN ISO 61000-6-2:2005</u> - Immunité C.E.M.</p> <p><u>Directive Basse Tension 2014/35/EC</u> - Comprenant DIN EN 61557-1, -4 and -5.</p> <p><u>Directive sur les Interférences Électromagnétiques 2014/30/EC</u> - Comprenant DIN EN 61000-6 série de normes.</p> <p><u>A. Adkins & Sons Limited</u></p> <p>High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester LE10 0AW, Royaume-Uni.</p> <p>Beta Maxi Hi-Lift Presse à Chaud</p>  <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
---	--

Je, soussignée, déclare que le matériel spécifié ci-dessus est conforme aux Directives et Normes précitées.

À: Hinckley, Royaume-Uni

Signature: 

Date:

Prénom et nom: Marie McMahon
Poste occupé: Directrice générale