

ADKINS

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

BETA MAXI HI-LIFT



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, delle Beta Maxi Hi-Lift 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 guasto o di danni al momento della ricezione

Indice

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 1. | Introduzione alla Maxi Hi-Lift pressa di calore | 1 |
| 1.1 | Descrizione del prodotto fornito | 2 |
| 1.2 | Caratteristiche tecniche della Maxi Hi-Lift pressa di calore | 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 | Regolazione della pressione | 7 |
| 3. | Modalità operative per la Maxi Hi-Lift pressa di calore | 8 |
| 3.1 | Primo utilizzo della Maxi Hi-Lift pressa di calore | 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 | 12 |
| 4.1 | Manutenzione quotidiana | 12 |
| 4.2 | Manutenzione periodica | 12 |
| 4.3 | Pulizia | 12 |
| 5. | Disegni e schemi della macchina e Dichiarazione di conformità | 13 |
| 5.1 | Configurazione generale | 14 |
| 5.2 | Funzionamento della centralina | 15 |
| 5.3 | Esploso ed elenco ricambi | 16 |
| 5.4 | Schema elettrico della macchina | 17 |
| 5.5 | Schema elettrico della centralina | 18 |
| 6. | Modifiche di progettazione | 19 |
| 7. | Garanzia | 20 |
| | Dichiarazione di conformità | 21 |

1. Introduzione alla Maxi Hi-Lift pressa di calore

La Maxi Hi-Lift pressa di calore sia una pressa a caldo manuale destinata alla stampa e all'applicazione di materiali termotrasferibili. Esso è ideale per la produzione di medi quantitativi.

L'area di lavoro di Maxi Hi-Lift pressa di calore sono rispettivamente (38 cm x 50 cm) pur essendo possibile ordinare macchine dotate di piani di lavoro intercambiabili di dimensioni più piccole e di varie forme.

La Maxi Hi-Lift pressa di calore sia nominalmente 230 Volt di CA per il mercato europeo.

La Maxi Hi-Lift pressa di calore sia dotata di una piastra termica mobile che viene allontanata dalla posizione di lavoro per sistemare e togliere i 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 si avvia estraendo e aneggiare la manopola di rilascio della maniglia, che consente di spingere verso il basso la maniglia fino alla posizione di bloccaggio. Il microinterruttore viene attivato ed avvia il timer. Quando scade il tempo impostato, viene attivato il cicalino. Estrarre quindi la manopola di bloccaggio della leva per poter sollevare e bloccare la leva alla posizione verticale. Spostare quindi la piastra termica alla posizione di rimozione del capo.

1.1 Descrizione del prodotto fornito

La **Maxi Hi-Lift pressa di calore** fornita una in scatolone di cartone, e viene bloccata in posizione con schiuma allargata, e legata ad un pallet. L'imballaggio dovrebbe contenere quanto segue:

- Maxi Hi-Lift pressa di calore completa di cavo e spina
- Manuale d'uso per la Maxi Hi-Lift pressa di calore
- Altri accessori supplementari ordinati

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

1.2 Caratteristiche tecniche della Maxi Hi-Lift pressa di calore

La Maxi Hi-Lift pressa è una pressa a caldo manuale destinata alla stampa e l'applicazione di materiali termotrasferibili. È ideale per la produzione di medi quantitativi.

L'area di lavoro di Maxi Hi-Lift pressa di calore sono rispettivamente 38 cm x 50 cm, pur essendo possibile ordinare macchine dotate di piani di lavoro intercambiabili di dimensioni più piccole e di varie forme.

| <u>Caratteristiche tecniche</u> | <u>Maxi</u> |
|--|----------------------------|
| Consumo energetico | 2.5 kW |
| Alimentazione | 230 V c.a. |
| Temperatura di esercizio | 70 - 235°C |
| Rango de temporizador de pantalla | 0 - 9.59 min |
| Altezza macchina aperta | 65 cm |
| Altezza macchina chiusa | 35 cm |
| Larghezza macchina | 51 cm |
| Larghezza macchina, sistemazione capo | 94 cm |
| Profondità macchina | 89 cm |
| Profondità macchina, sistemazione capo | 120 cm |
| Área de trabajo requerida | 92(La) x 64(A) x 110(P) cm |
| Peso netto | 45 Kg |
| Peso con imballo export | 52 Kg |
| Dimensioni piastra inferiore | 38 cm x 50 cm |
| Fusibili | 12,5 A |
| Livello di rumore ponderato | <70 dB(A) |

1.3 Sicurezza

La **Maxi Hi-Lift 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.
- c. **La pressa presenta un impianto di bloccaggio di sicurezza che obbliga l'operatore a premere un manopola di rilascio a mano prima di poter abbassare o alzare la piastra termica.**

1.4 Indicazioni per la sicurezza

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

- ◆ **La Maxi Hi-Lift pressa di calore** soddisfa la normativa europea. In normali condizioni di esercizio, gli incidenti sono rari. Per garantire la sicurezza dell'utente, qui di 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 persone dalla pressa** 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, deve comunque esserci 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** – 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 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.

Per motivi di sicurezza utilizzare entrambe le mani per alzare e abbassare la leva di azionamento.

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.

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

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 assicurare la sicurezza dell'operatore. Ad esempio, **aspiratori** e / o maschere per il personale.

Si rimanda alla lettura di Pag. 14, che riporta un'illustrazione della Maxi Hi-Lift pressa di calore.

2. Installazione

2.1 Istruzioni di trasporto

La Maxi Hi-Lift pressa di calore fornita una in scatola di cartone, e viene bloccata in posizione con schiuma allargata, 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, abbassare la leva nella posizione di bloccaggio e togliere la leva di azionamento testa mobile.

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. Per via del peso della pressa, si consiglia di affidare l'esecuzione di questa operazione a due persone. Accertarsi che ci sia spazio sufficiente affinché la macchina possa traslare verso destra fino a quando non viene a contatto con il fermo incorporato e la leva di azionamento possa essere sollevata fino alla posizione più alta. Accertarsi che non ci siano oggetti danneggiabili dal calore in prossimità della macchina e che l'illuminazione nel locale sia sufficiente.

2.2.4 In alcune circostanze, la macchina diventa instabile quando si muove lateralmente la piastra termica per sistemare il capo. La macchina viene fornita con un bullone idoneo per poterla fissare in posizione utilizzando il foro realizzato nei piedini anteriori sagomati.

2.3 Requisiti elettrici

La Maxi Hi-Lift 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 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.

Requisiti elettrici (segue)

Collegamento della spina per una macchina da 230 V c.a. 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**

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. **Il filo** di colore giallo-verde va collegato 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 filo 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 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 stessa.

Vedi Pag. 15, che illustra il funzionamento della centralina.

3. Modalità operative della Maxi Hi-Lift pressa di calore

3.1 Primo utilizzo della Maxi Hi-Lift pressa di calore

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

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 Maxi Hi-Lift pressa di calore; l'interruttore di accensione on/off si trova sul lato sinistro della testa mobile. Verificare che la leva di azionamento si trovi nella posizione in alto. Predisporre opportunamente i comandi della macchina. Vedere le istruzioni di regolazione della pressione, a 2.4, 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 e sia stato preparato per la stampa sui trasferibili.

N.B.: Le impostazioni e le condizioni per l'applicazione di trasferibili in cotone e in plastica sono generalmente diverse da quelle suindicate ed è necessario richiedere al fornitore dei trasferibili le informazioni sull'impostazione e sul metodo operativo.

3.2.2 Confermare con il fornitore della carta trasferibile e del materiale da utilizzare, le impostazioni della temperatura, del tempo e della pressione per il materiale da utilizzare.

Le impostazioni approssimative 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 la temperatura sul display della centralina raggiunge il valore desiderato.

3.2.4 Muovere la testa verso destra utilizzando la leva situata a sinistra della testa. Sistemare il materiale da stampare sul piano di lavoro, eliminando tutte le pieghe. Sistemare la carta di stampa nella posizione desiderata e ruotare all'indietro con cautela fino alla posizione di azionamento pressa.

Utilizzo di materiali termotrasferibili (segue)

- 3.2.5** **Avviare il ciclo estraendo maneggiare la manopola di rilascio di la maniglia, a sbloccare la leva dalla posizione verticale.** Tirare la leva verso il basso fino alla posizione di bloccaggio afferrando la leva con entrambe le mani. Questa operazione attiva il micro interruttore, che avvia il timer. Quando scade il tempo impostato, entra in funzione il cicalino. Sbloccare quindi la leva e riportarla alla posizione verticale afferrando con entrambe le mani. A questo punto la testa può essere allontanata per sistemare e rimuovere i capi su cui applicare i trasferibili.
- 3.2.6** **Per motivi di sicurezza,** è necessario spingere la leva con entrambe le mani nella posizione di bloccaggio dopo averla sollevata. Così facendo, si evita l'abbassamento accidentale della leva della piastra termica.

3.3 Complessivo piastra inferiore

Di norma, la **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. 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.

Non lasciare mai la piastra termica in contatto con la piastra inferiore quando la macchina non è in uso.

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, e quindi rimuovere la spina dalla presa di corrente.

N.B.: Lasciare la leva nella posizione verticale.

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 risoluzione 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. Probe Fault (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.
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.

Consigli e suggerimenti (segue)

4. **Se possibile, utilizzare carta patinata**, in particolare per evitare il restringimento del tessuto.
5. **Mediante il pre-registringimento** 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. 13 sullo schema esplosivo – a Pag. 16) nella parte posteriore della base (11) deve essere pompata una volta all'anno una piccola quantità di grasso al molibdeno.

Ogni tre mesi, **introdurre qualche goccia d'olio** nei vari perni a snodo e nella vite di regolazione della pressione.

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.

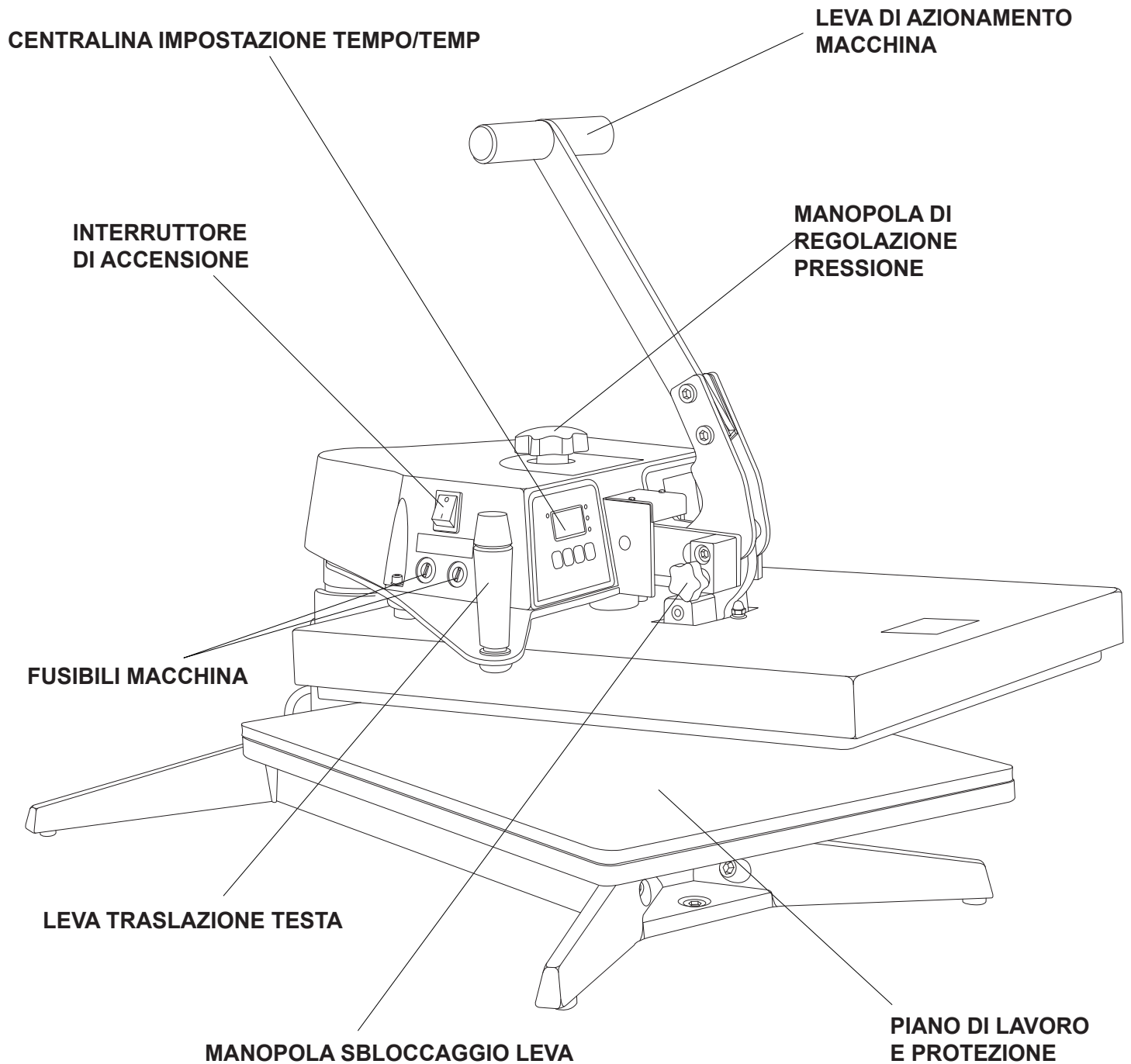
Per evitare di sporcare il supporto, pulire periodicamente tutto l'esterno della macchina, comprese le piastre termiche, con un panno pulito. Se necessario, utilizzare solventi di origine minerale per pulire la macchina fredda. Dato che i solventi di origine minerale sono infiammabili, adottare tutte 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 la Maxi Hi-Lift pressa di calore

| | | |
|------------|---|----------------|
| 5.1 | Configurazione generale..... | Pag. 14 |
| 5.2 | Funzionamento della centralina..... | Pag. 15 |
| 5.3 | Esploso e lista ricambi..... | Pag. 16 |
| 5.4 | Schema elettrico..... | Pag. 17 |
| 5.5 | Schema elettrico della centralina..... | Pag. 18 |

5.1 Configurazione generale



5.2 Funzionamento della centralina, regolazione tempo e temperatura

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



Impostazione della temperatura

1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere il pulsante 'MODE' per selezionare 'Set' (imposta).
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare la temperatura richiesta.
5. Una volta impostata la temperatura, il display smette di lampeggiare e la spia 'SET' si spegne.
6. Premere il pulsante 'ON/OFF' per riscaldare la pressa alla temperatura selezionata. La spia luminosa 'ACT' si accende.

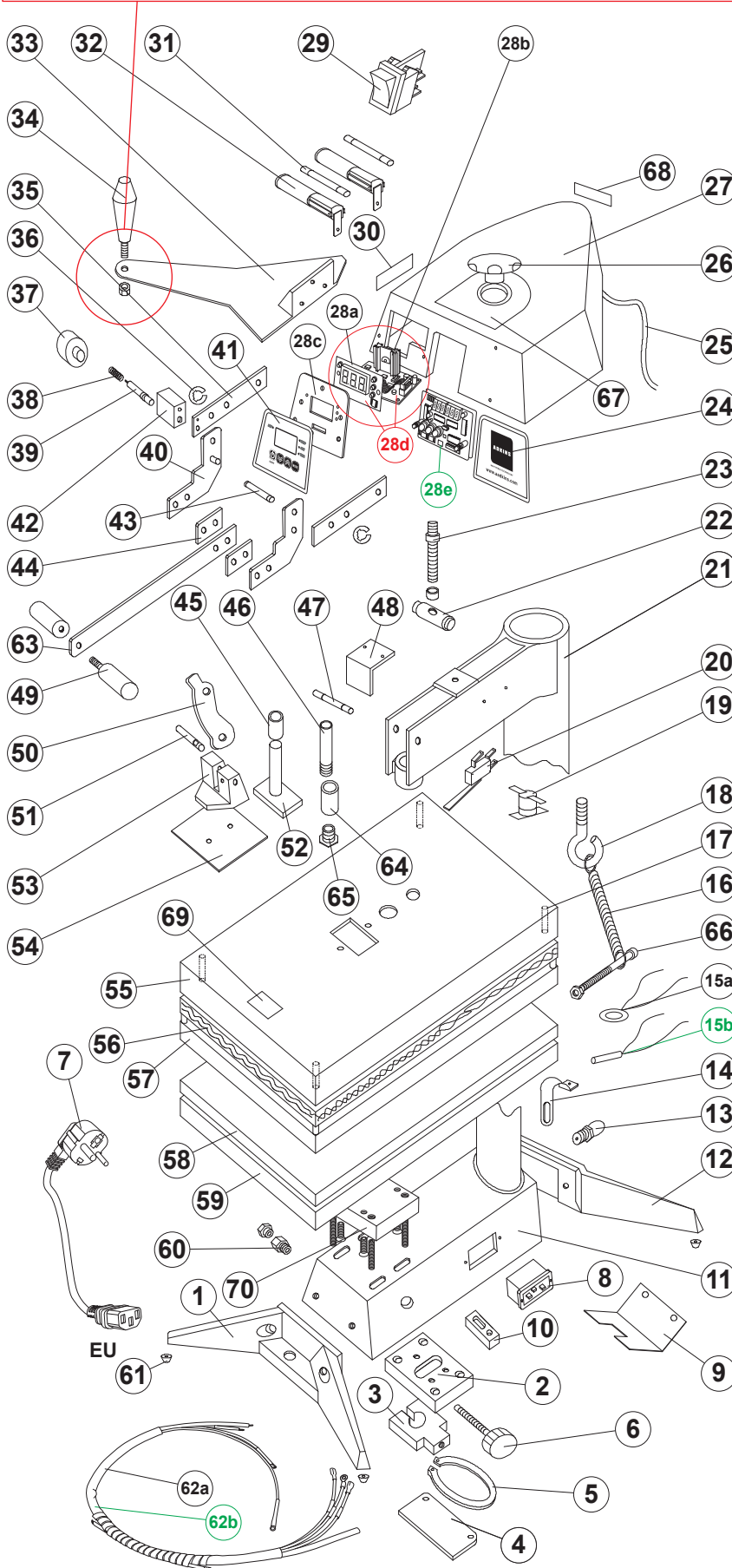


Impostazione del tempo

1. Accendere la pressa; il display e la spia luminosa 'TEMP' si accendono.
2. Premere due volte il pulsante 'MODE' per selezionare 'SET' e 'TIME'.
3. Il display inizia a lampeggiare.
4. Utilizzare i tasti freccia per impostare il tempo necessario.
5. Una volta selezionato il tempo necessario, il display smette di lampeggiare e le spie 'SET' e 'TIME' si spengono.
6. Premere il pulsante 'ON/OFF' per avviare la pressa. La spia luminosa 'ACT' si accende.

5.3 Schema esploso ed elenco ricambi

Si prega di serrare il dado con una chiave 16 millimetri prima di utilizzare la macchina



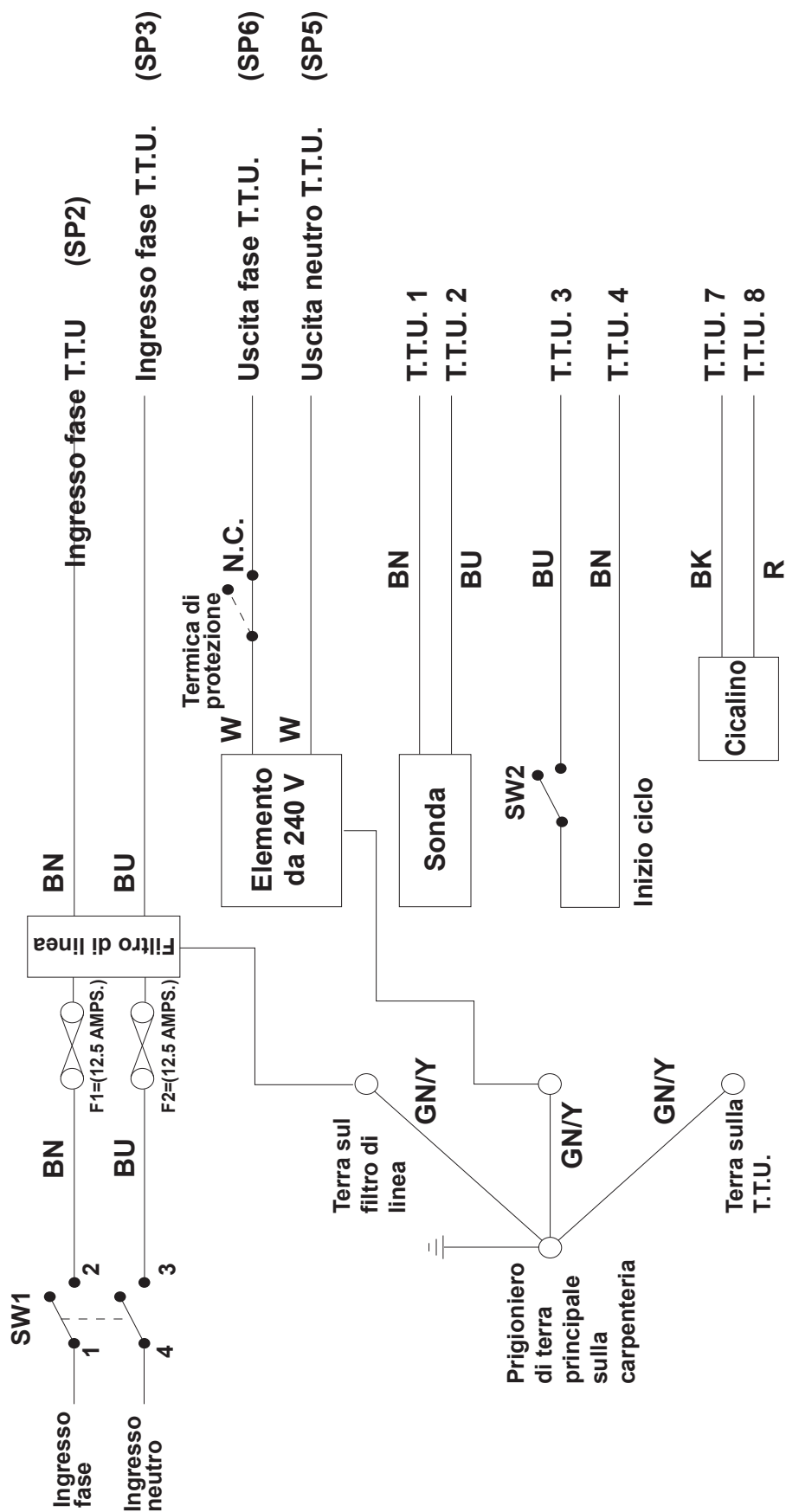
| No. | Descrizione | Parte n. | Qtà |
|-----|--|-------------|-----|
| 1 | Piedino anteriore | BMC13 | 1 |
| 2 | Piastra superiore asportabile N. 2 | BMC613 | 1 |
| 3 | Piano di supporto asportabile N. 3 | BMC614 | 1 |
| 4 | Piastra di bloccaggio | BM345 | 1 |
| 5 | Anello elastico esterno | BMC207 | 1 |
| 6 | Manopola piano asportabile | BMC506 | 1 |
| 7 | Cavo spina di alim. 230V | BMC617 | 1 |
| 8 | Presca di corrente | BMC426 | 1 |
| 9 | Coprimorsetto base | BMC616 | 1 |
| 10 | Blocchi di arresto regolabili | BMC612 | 1 |
| 11 | Base | BMC12/B | 1 |
| 12 | Piedino posteriore | BMC14 | 1 |
| 13 | Ingrassatore 1/8 BSP | BMC201 | 1 |
| 14 | P Clip | BMC242 | 1 |
| 15a | Sonda ad anello in PTFE | FP3057/5 | 1 |
| 15b | Sonda a proiettile PTFE | BM478/PTFE | 1 |
| 16 | Molla piastra termica | BM346 | 1 |
| 17 | Supporto verticale in PTFE | AMC207 | 4 |
| 18 | Gancio molla | BMC477 | 1 |
| 19a | Ritaglio termico | BM338 | 1 |
| 20 | Microinterruttore | BMC462 | 1 |
| 21 | Braccio esteso | BMC467 | 1 |
| 22 | Perno barra di spinta | BMC19/B | 1 |
| 23 | Completa vite di regolazione e l'anello di blocco | BMC19/C | 1 |
| 24 | Sovrapposizione a destra | BM630 | 1 |
| 25 | Manopola | MAINSCABLE | 1 |
| 26 | Scalloped handwheel | BMC507 | 1 |
| 27 | Copristrumenti | BME10 | 1 |
| 28a | Centralina LED Anteriore | BMC322/A | 1 |
| 28b | Scheda di alimentazione del controller posteriore | BMC322/B | 1 |
| 28c | Piastra posteriore del controller | BMC322-C | 1 |
| 28d | Controller completo | BMC322/COMP | 1 |
| 28e | Controller pulsante verde | BM322/YF | 1 |
| 29 | Interruttore on / off | BM448 | 1 |
| 30 | Targhetta avv. termos in corso | BMC470 | 1 |
| 31 | Filtro a cartuccia da 12,5 A 230 V | BM356 | 2 |
| 32 | Portafusibile standard | BME468 | 2 |
| | Portafusibile 16 amp (solo macchina A2) | BME468/A | 2 |
| 33 | Braccio oscillante | BMC11 | 1 |
| 34 | Impugnatura | BMC508 | 1 |
| 35 | Braccio snodabile LD e LS (paio) | BMC19/K | 2 |
| 36 | Anello elastico | BM352 | 2 |
| 37 | Manopola zigrinata | BM224 | 1 |
| 38 | Molle di pressione | BM225 | 1 |
| 39 | Barradifermo | BMC19/F | 1 |
| 40 | Piastra orientabile LS e LD (paio) | BMC19/J | 2 |
| 41 | Frontalino LS | BME541 | 1 |
| 42 | Bloccare il blocco | BMC19/G | 1 |
| 43 | Perno esterno | BMC19/A | 1 |
| 44 | Coppia di distanziali | BMC19/E | 2 |
| 45 | Bussola Oliite | BMC321/S | 1 |
| 46 | Canalina da 20 mm | BMC436/A | 1 |
| 47 | Perno interno | BMC19/D | 1 |
| 48 | Toggle cover | BMC19/N | 1 |
| 49 | Impugnatura a 3 pezzi | BMC19/H | 1 |
| 50 | Blocco commut. e cam. di press | BMC19/L | 1 |
| 51 | Perno a forcella | BMC22/C | 1 |
| 52 | Asticella di guida piena | BMC348 | 1 |
| 53 | Forcella | BMC15 | 1 |
| 54 | Piastra di sollevamento | BMC491 | 1 |
| 55 | Coperchio isolante | BMC26 | 1 |
| 56 | Lana di roccia | BMC228 | 1 |
| 57 | Piastra termica 38 x 50 cm (cavo di cablaggio inc) | BMC460/COMP | 1 |
| 58 | Cuscinetto in silicone non adesivo 38 x 50 cm | BMC341 | 1 |
| | Cuscinetto in silicone autoadesivo 38 x 50 cm | BM341 | 1 |
| 59 | Tavolo 38 x 50 cm | BMC17 | 1 |
| 60 | Passacavo | AMC307 | 1 |
| 61 | Piedini di gomma | SW33 | 4 |
| 62a | Telaio di cablaggio completo di sonda ad anello | LOOMCR | 1 |
| 62b | Telaio di cablaggio completo di sonda a proiettile | LOOMCB | 1 |
| 63 | Leva | BMC19/M | 1 |
| 64 | Giunto | BM361 | 1 |
| 65 | Bussola | BM360 | 1 |
| 66 | M5 vite gambo lungo testa cap + dado di bloccaggio | M5X40SCH | 1 |
| 67 | Pressione regolare etichetta | BM486 | 1 |
| 68 | Etichetta elettrica cautela | MPC6549 | 1 |
| 69 | Etichetta caldo Attenzione | MPC6548 | 1 |
| 70 | Blocco in alluminio da 10 pollici | BM584 | 1 |

* Parti per macchine più vecchie

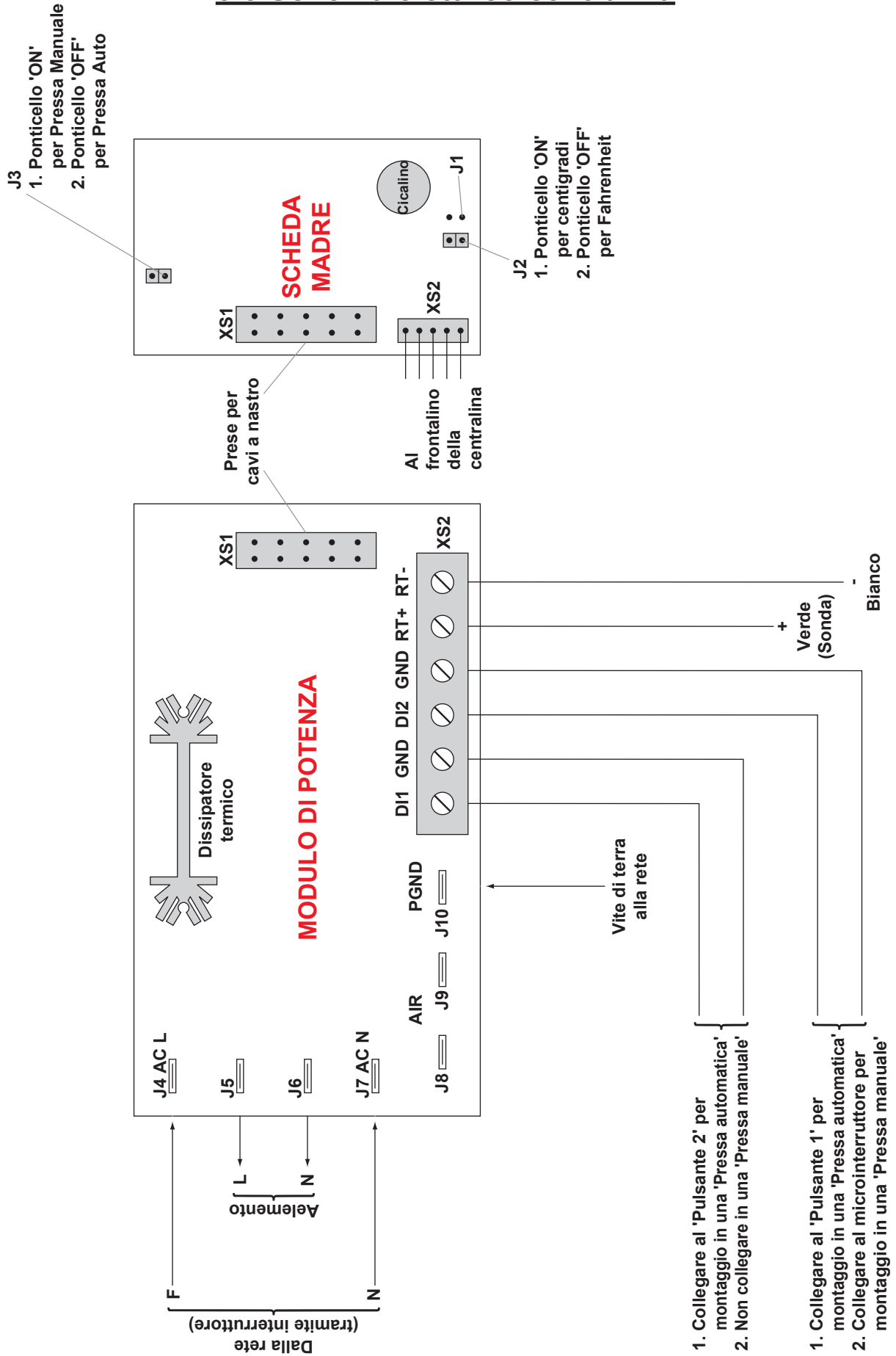
* Controller completo

5.4 Schema elettrico

SW 1 = Interruttore di accensione di rete
 SW 2 = Interruttore testa
 T.T.U. = Centralina imp. tempo temperatura



5.5 Schema elettrico centralina



6. Modifiche di progettazione

In linea con la politica di miglioramento e/o di modifica continua dei prodotti per soddisfare l'evoluzione del settore, si riserva il diritto di modificare il design e/o le caratteristiche tecniche in qualsiasi momento senza preavviso. Le caratteristiche tecniche effettive della macchina possono quindi essere diverse da quelle indicate nel presente manuale.

7. Garanzia limitata

A. Adkins & Sons Limited garantisce che la pressa è esente da difetti del materiale e vizi di fabbricazione (escluso Premendo Pad Assembly) 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.

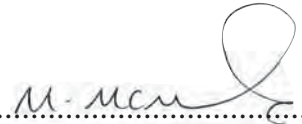
A. ADKINS & SONS LIMITED
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



| | |
|---|---|
| <p>Applicazione delle direttive EU:</p> <p>Normative a cui si dichiara la conformità:</p> | <p>Macchine, Bassa tensione, Compatibilità elettromagnetica</p> <p>BS EN ISO 12100:2010 - Sicurezza delle macchine: Di base tecnologici, Principi di progettazione.</p> <p>BS EN 60204-1:2006+A1:2009 - Sicurezza delle macchine: apparecchiature elettriche di macchine</p> <p>BS EN 60529:1992-A2:2013 - Gradi di protezione assicurati dagli involucri.</p> <p>BS EN ISO 13850:2015 - Sicurezza delle macchine: Arresti di emergenza.</p> <p>BS EN ISO 141211:2007 - Sicurezza delle macchine: Principi di valutazione dei rischi.</p> <p>BS EN 55011:2016+A1:2017 - Apparecchiatura di Classe A Gruppo 2 - Disturbi elettromagnetici.</p> <p>BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011 - Norma sui disturbi elettromagnetici.</p> <p>BS EN ISO 61000-6-2:2005 - Immunità elettromagnetica.</p> <p>Direttiva a bassa tensione 2014/35/EC - Incluso DIN EN 61557-1, -4 e -5.</p> <p>Direttiva di interferenza elettromagnetica 2014/30/EC - Inclusione DIN EN 61000-6 serie di standard.</p> <p><u>A. Adkins & Sons Limited</u></p> |
| <p>Nome del costruttore:</p> | <p><u>A. Adkins & Sons Limited</u></p> |
| <p>Indirizzo del costruttore:</p> | <p>High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, Regno Unito.</p> |
| <p>Tipo di apparecchiatura:</p> | <p>Beta Maxi Hi-Lift Pressa di Calore</p> |
| <p>Rispetto delle norme:</p> | <p></p> |
| <p>Numero del modello:</p> | <p>.....</p> |
| <p>Numero di matricola:</p> | <p>.....</p> |
| <p>Anno di fabbricazione:</p> | <p>.....</p> |

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

Lì: Hinckely, Regno Unito

Firma: 

Data:

Nome e cognome: Marie McMahon
 Ruolo aziendale: Direttore Generale