

**ADKINS**

**ADKINS**

HEAT PRESS TECHNOLOGY

**OMEGA SERIE 1000**



## **Manuale d'uso**

Rev B - 03/12/18

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

# Copyright

---

©2018, **A. Adkins & Sons Limited**, High Cross, Lancaster Road, Hinckley, Leicestershire. È vietata la riproduzione del presente documento con qualsiasi mezzo senza la previa autorizzazione scritta di A. Adkins & Sons Limited.

Adkins pressa Omega Serie 1000 è un marchio registrato di A. Adkins & Sons Limited.

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

---

# Premessa

---

Gentile utente,

**Benvenuto al gruppo di utenti, in costante aumento,** della pressa Omega Serie 1000. Il prodotto acquistato è stato progettato e realizzato a regola d'arte al fine di assicurare all'utente i vantaggi ottimali.

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

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

---

# Indice

---

<b>1.</b>	<b>Introduzione alla pressa del Omega Serie 1000</b>	<b>1</b>
1.1	Descrizione del prodotto fornito	2
1.2	Specifiche della pressa del Omega Serie 1000	3
1.3	Sicurezza	4
1.4	Indicazioni per la sicurezza	4
<b>2.</b>	<b>Installazione</b>	<b>6</b>
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
<b>3.</b>	<b>Come fare funzionare la pressa del Omega Serie 1000</b>	<b>8</b>
3.1	Strating con la pressa del Omega Serie 1000	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
<b>4.</b>	<b>Manutenzione della macchina</b>	<b>11</b>
4.1	Manutenzione quotidiana	11
4.2	Manutenzione periodica	11
4.3	Pulizia	11
<b>5.</b>	<b>Disegni e schemi della macchina</b>	<b>12</b>
5.1	Configurazione generale	13
5.2	Funzionamento della centralina	14
5.3	Esploso ed elenco ricambi	15
5.4	Schema elettrico della macchina	16
5.5	Schema impianto pneumatico	17
<b>6.</b>	<b>Modifiche di progettazione</b>	<b>18</b>
<b>7.</b>	<b>Garanzia</b>	<b>19</b>
	<b>Dichiarazione di conformità</b>	<b>20</b>

---

# 1. Introduzione alla pressa del Omega Serie 1000

---

**La pressa del Omega Serie 1000** 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 del Omega Serie 1000 è di 38 x 50 cm, pur essendo possibile ordinare macchine dotate di piani di lavoro intercambiabili di dimensioni più piccole e di varie forme.

**La pressa del Omega Serie 1000** ha una piastra di calore che passa da un piano di lavoro all'altra. Ciò consente all'operatore di essere contemporaneamente premendo su un tavolo mentre carico e lo scarico dall'altra. Una volta sistemato il capo sulla pressa, ed avere impostato correttamente i valori di temperatura e di lavoro, 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 appoggio 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 del Omega Serie 1000** è prodotta in una versione, nominalmente 230-240 Volt 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 del Omega Serie 1000** è stata sistemata in un cassa da imballaggio e legato sul pallet per assicurare che non si muova durante il trasporto. L'imballaggio dovrebbe contenere quanto segue:

- Pressa del Omega Serie 1000 munita di cavo di alimentazione e spina.
- Manuale d'uso per La pressa del Omega Serie 1000.
- Altri accessori supplementari ordinati.

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

## 1.2 Specifiche della pressa del Omega Serie 1000

---

La zona di lavoro della pressa del Omega Serie 1000 è 38 x 50 cm. pur essendo possibile ordinare piani di lavoro di dimensioni più piccole e di varie forme selezionabili facendo riferimento a questa tabella.

Consumo energetico	2.5 kW
Alimentazione	230-240 V c.a.
Alimentazione di aria compressa	Max 6 bar
Consumo aria compressa	40 litri/min
Temperatura di lavoro	70 - 225°C
Range del timer sul display	0 - 999 sec
Altezza macchina	74 cm
Larghezza macchina	92 cm
Profondità macchina	83 cm
Dimensioni disponibili richieste	122(La) x 137(A) cm x 74(P) cm
Dimensioni con imballo export	110(Lu) cm x 75(La) cm x 95(A) cm
Peso netto	147 Kg
Peso con imballo export	182 Kg
Dimensioni piastra inferiore (x2)	38 x 50 cm
Fusibili	15A
Livello di rumore ponderato	<70 dB(A)

### 1.3 Sicurezza

---

La pressa del Omega Serie 1000 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 interruttore magnetico.
- f. **Un braccio di sicurezza** assicura che la piastra termica non possa spostarsi dal piano di lavoro prima della fine del ciclo di pressatura.  
**Note:** La pressione dell'aria erogata all'impianto deve essere superiore a 3,5 bar per assicurare il funzionamento efficace del braccio di sicurezza.

### 1.4 Indicazioni per la sicurezza

---

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

**La pressa del Omega Serie 1000 è munita** di numerosi dispositivi di sicurezza per garantire la sicurezza dell'operatore soddisfa la normativa europea. In normali condizioni di esercizio, gli incidenti sono rari. Per assicurare la sicurezza dell'utenti, qui di seguito sono comunque riportati alcuni accorgimenti pratici.

- **Spegnere sempre la pressa e staccarla dalla presa di rete (ovvero staccare la spina) prima di eseguire interventi manutentivi, o quando non è in uso.**
- **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



## Indicazioni di sicurezza (segue)

---

alimentazione non venga a contatto con la piastra termica (o con organi in movimento del meccanismo) durante il funzionamento della macchina.

**FASCIA DI TEMPERATURA DI ESERCIZIO** – la fascia di temperatura di esercizio è: 0°C - 35°C il range dell'umidità è: 20% - 80%.

Questa pressa a caldo è dotata di una termica che ne impedisce il funzionamento a temperature superiori a 235°C ± 15°C.

**FUSIBILI DELLA MACCHINA** - tipologia: fusibili extrarapidi (FF) 1¼". (230 V a.c. 15 A pressa del Omega Serie 1000).

**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.**

Nel caso di perdita di pressione, la macchina continuerà a funzionare normalmente fino all'esaurimento dell'aria nel serbatoio.

**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. 13, che riporta un'illustrazione della pressa del Omega Serie 1000.**

## 2 Installazione

---

### 2.1 Istruzioni di trasporto

---

**La macchina viene consegnata** avvolta in una pellicola termoretraibile o in uno Scatolone di cartone, fissato in posizione con schiuma espansa e legata sul pallet. Qualora si desideri trasportare la macchina in futuro, si consiglia di utilizzare uno scatolone 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 4 persone. Poggiare 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. Accertarsi che non ci siano oggetti danneggiabili dal calore in prossimità della macchina.

### 2.3 Requisiti elettrici

---

**La pressa del Omega Serie 1000** va collegata all'alimentazione di rete (230 – 240 V c.a. per il mercato europeo). Il cavo di alimentazione è collegato alla spina sagomata. Affidare questa operazione a una persona qualificata.

**La pressa è stata realizzata** per una tensione da 230 - 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.	$\left\{ \begin{array}{l} \text{Giallo-verde:} \\ \text{Blu:} \\ \text{Marrone:} \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} \text{TERRA} \\ \text{NEUTRO} \\ \text{FASE} \end{array} \right.$	$\left. \begin{array}{l} \text{(VERDE)} \\ \text{(BIANCO)} \\ \text{(NERO)} \end{array} \right\}$	120 V c.a.
------------	---	---	---	------------

**Collegamento della presa per una macchina da 230 – 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:

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.

## Requisiti elettrici (segue)

---

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 Requisiti impianto pneumatico

---

La pressa del Omega Serie 1000 va collegata attraverso un regolatore a filtro collegato all'alimentazione dell'aria compressa in grado di erogare 60 litri/min alla pressione di 3,5 – 6 bar max. La pressa non funziona se la pressione scenda ad un valore inferiore ai 3,5 bar. Utilizzare due fascette stringitubo sul tubo flessibile di alimentazione aria compressa.

Si consiglia, durante la messa a punto della macchina, di controllare che venga mantenuta la pressione sufficiente nella valvola di regolazione posteriore. Quando viene raggiunta la pressione desiderata, il regolare viene bloccato spingendo la manopola verso il basso. Si consiglia di impostare la pressione su un valore compreso fra 4 e 6 bar.

Utilizzare il manometro di regolazione della pressione situato sul frontale della macchina soltanto per regolare la pressione necessaria per il trasferimento termico e per il capo di abbigliamento.

## 2.5 Regolazione della pressione

---

La pressa è dotata di un regolatore di pressione pneumatica regolabile manualmente sul lato sinistro del frontale della testa della macchina. Per regolare l'aria compressa erogata, e quindi la pressione esercitata dalla pressa sugli articoli, il regolatore 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. Come fare funzionare la pressa del Omega Serie 1000

---

### 3.1 Strating con la pressa del Omega Serie 1000

---

**3.1.1 Accenda la pressa del Omega Serie 1000;** l'interruttore di accensione on/off si trova sul frontale della testa rotante. Predisporre opportunamente i comandi della Macchina. Vedere le istruzioni di regolazione della pressione, paragrafo 2.5, e di operazione dei gruppi di comando, a pag. 5.2. Quando la temperatura sul display si stabilizza, 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 a destra o a sinistra con le leve situate su entrambi i lati 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 interruttore magnetico che attiva il ciclo di lavoro della macchina.

**3.2.4 Avviare il ciclo di lavoro** premendo contemporaneamente i due pulsanti verde (entro 0,5 secondi). La piastra termica viene abbassata automaticamente sul piano di lavoro. (È possibile arrestare il processo in qualsiasi momento premendo il pulsante "ARRESTO DI EMERGENZA" situato sulla parte superiore della pressa. La piastra termica viene sollevata automaticamente).

**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, le **piastre inferiori** in dotazione con questa macchina sono in silicone. 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.

#### 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 a leva con spia verde posto sul frontale 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 sul frontale 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 **pressa del Omega Serie 1000** è dotata di una funzione di segnalazione delle anomalie. Il display può presentare le seguenti informazioni:

#### 1. Heat Fault (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 Heat Fault (Guasto termico). 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 "Probe Fault". Contattare immediatamente il fornitore della macchina.

#### 3. Guasto "CAL"

La comparsa della scritta "CAL" sul display della centralina ne comporta la ritardatura. Spegnere la macchina e richiedere al fornitore il foglio con le istruzioni pertinenti.

## Individuazione e soluzione dei guasti (segue)

---

### 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.
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

---

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**

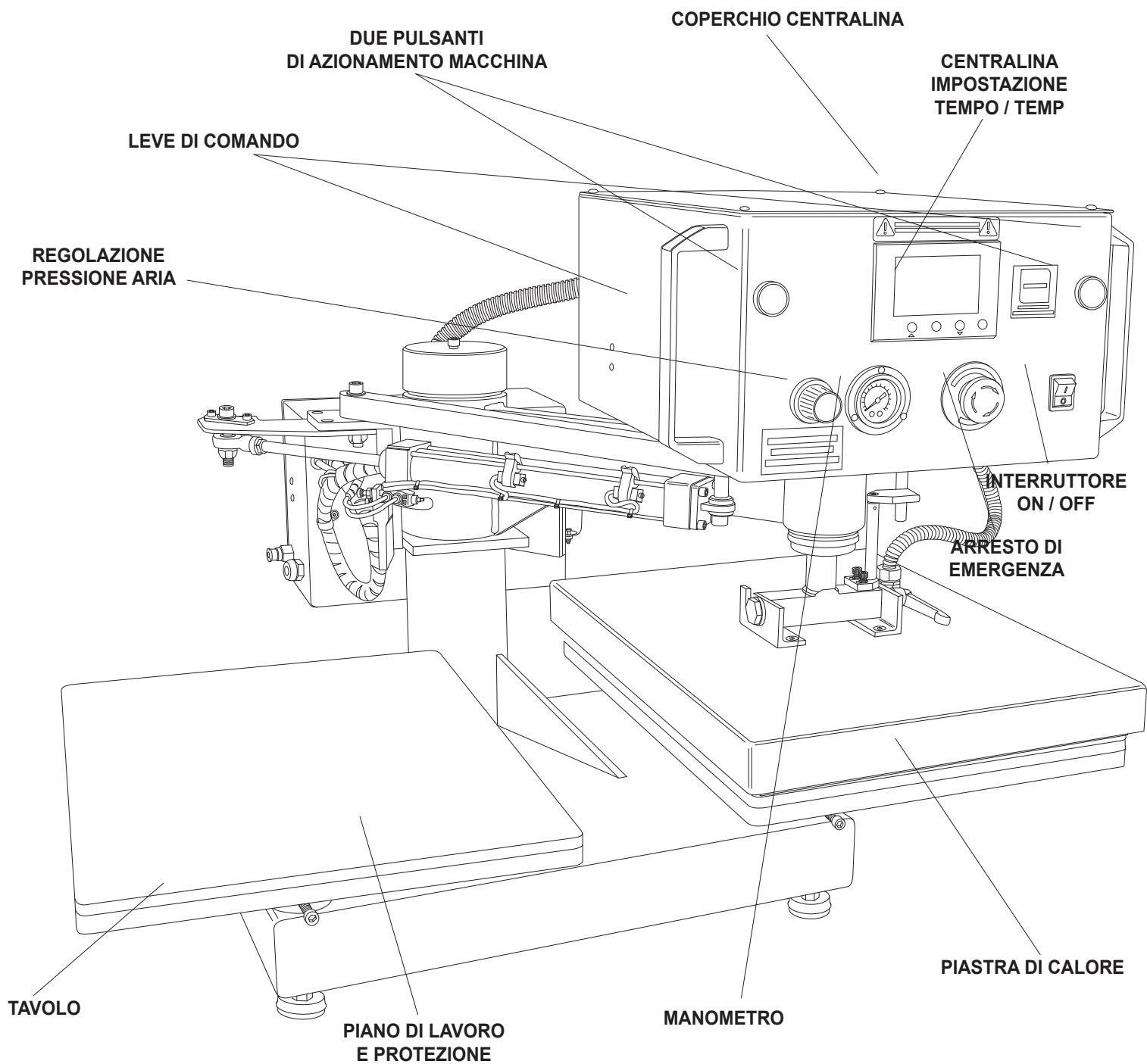
---

Le **pagine seguenti** riportano i disegni e gli schemi elettrici per la pressa del Omega Serie 1000.

<b>5.1</b>	<b>Configurazione generale.....</b>	<b>Pag. 13</b>
<b>5.2</b>	<b>Funzionamento della centralina.....</b>	<b>Pag. 14</b>
<b>5.3</b>	<b>Esploso e lista ricambi.....</b>	<b>Pag. 15</b>
<b>5.4</b>	<b>Schema elettrico della macchina.....</b>	<b>Pag. 16</b>
<b>5.5</b>	<b>Schema impianto pneumatico.....</b>	<b>Pag. 17</b>

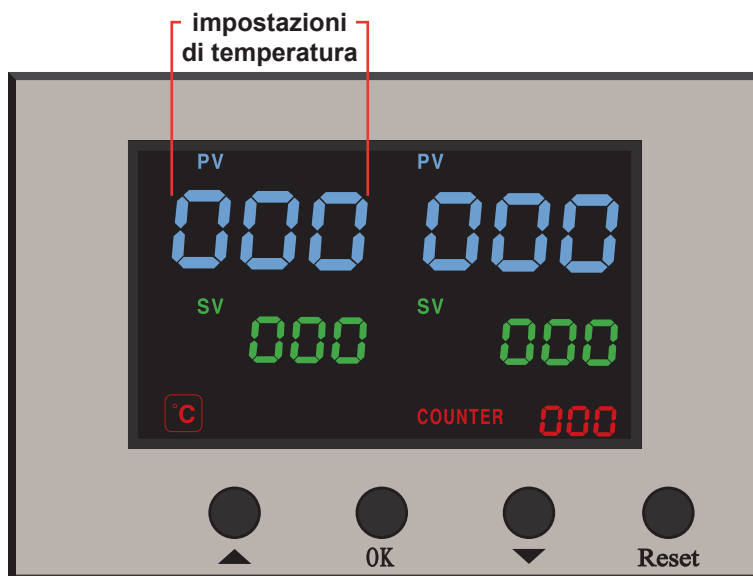


## 5.1 Configurazione generale



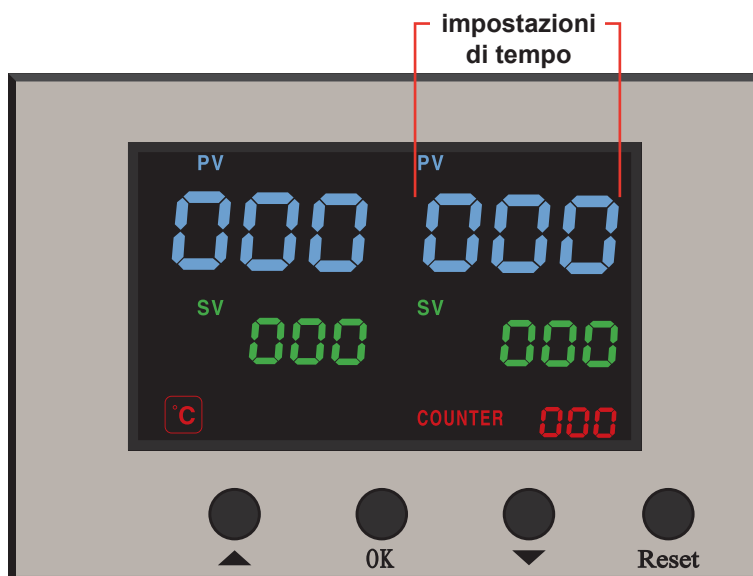
## 5.2 Funzionamento della centralina, regolazione tempo e temperatura

(L'impostazione della centralina va sempre effettuata a tavola di lavoro aperta)



### Impostazione della temperatura

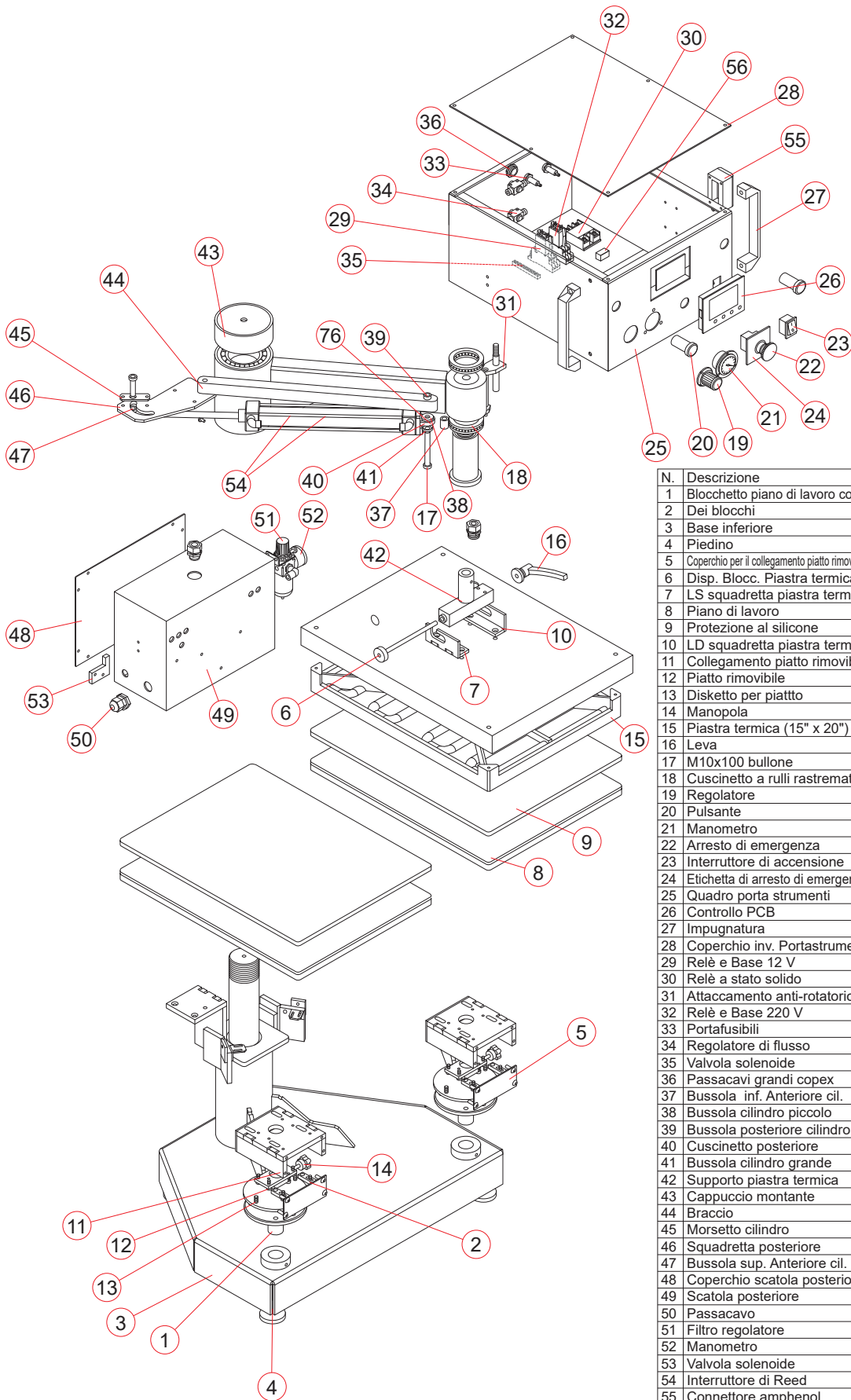
1. Accendere la pressa.
2. Premere il pulsante 'OK' per accedere alla modalità di impostazione della temperatura (la luce '°C' lampeggerà).
3. Utilizzando il '▼' o '▲' scegliere tra '°C' o '°F'.
4. Premere due volte il pulsante 'OK' per accedere alla modalità di impostazione della temperatura (cifre le impostazioni di temperatura e 'SV' lampeggia).
5. Utilizzare i pulsanti '▼' o '▲' per selezionare la temperatura desiderata per il materiale di trasferimento in uso.
6. Premere il pulsante 'OK' per disattivare 'SV' le impostazioni di luce e temperatura cifre del.



### Impostazione del tempo

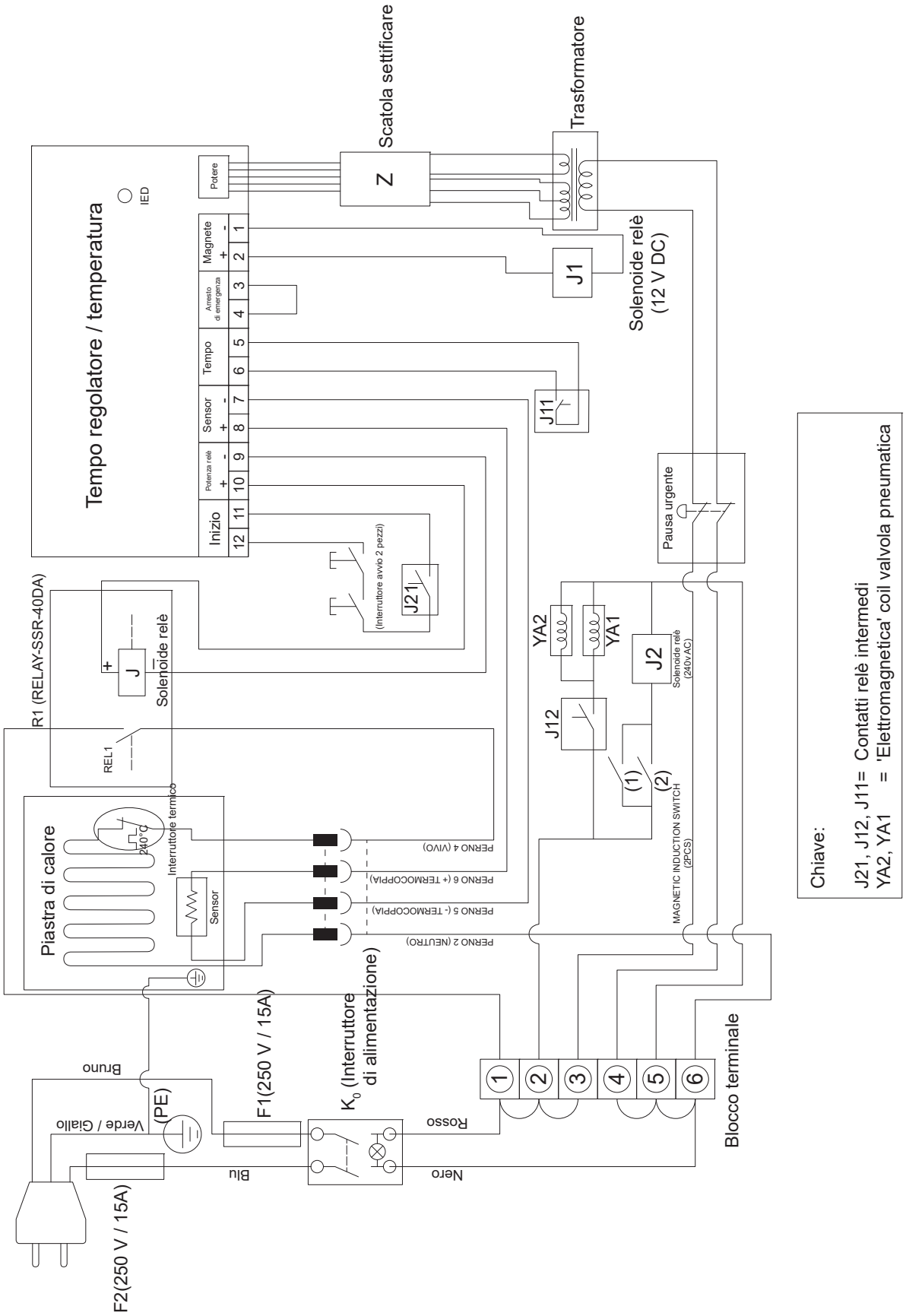
1. Premere il pulsante 'OK' tre volte per accedere alla modalità di impostazione dell'ora (impostazioni del 'SV' e il tempo luci lampeggiano).
2. Utilizzare i pulsanti '▼' o '▲' per selezionare il tempo richiesto per il materiale di trasferimento utilizzato.
3. Premere il pulsante 'OK' per spegnere la 'SV' e impostazioni luci di tempo.
4. Il display digitale mostrerà ora la temperatura in aumento fino a raggiungere il calore set. A questo punto un segnale acustico per indicare che la macchina ha raggiunto la temperatura di funzionamento impostata ed è pronto per l'uso.
5. **Per azzerare il contatore di zero e tenere premuto 'Reset' pulsante per 5 secondi.**

## 5.3 Schema esploso ed elenco ricambi

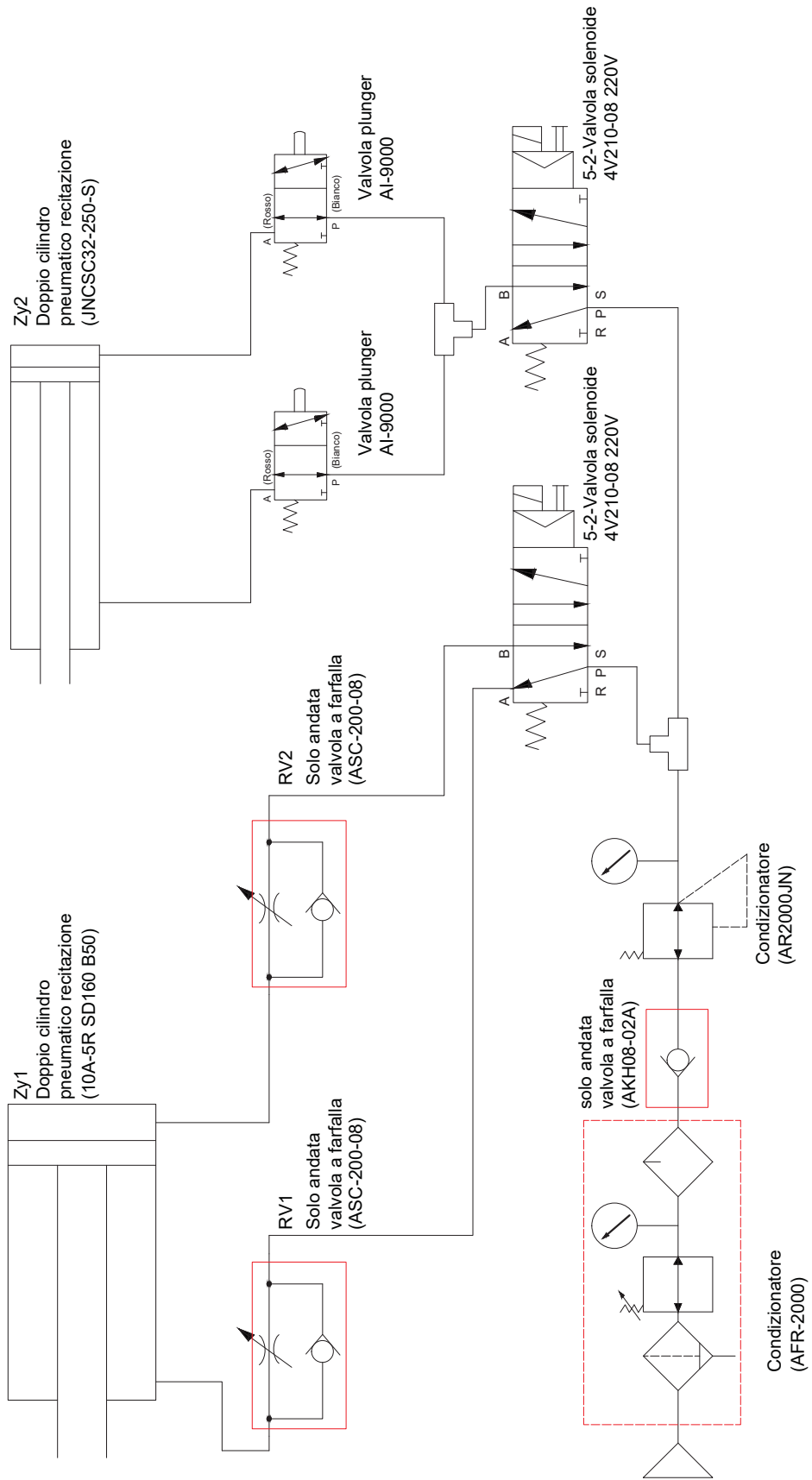


N.	Descrizione	Cod. Ricambio	Qtà.
1	Bloccetto piano di lavoro corta	OMC015/A	2
2	Dei blocchi	BMC612	4
3	Base inferiore	OMC003	1
4	Piedino	OMC034	4
5	Coperchio per il collegamento piatto rimovibile	OMC075	2
6	Disp. Blocc. Piastra termica	OMC022	1
7	LS squadretta piastra termica	OMC024	1
8	Piano di lavoro	BMC017	2
9	Protezione al silicone	BMC341	2
10	LD squadretta piastra termica	OMC025	1
11	Collegamento piatto rimovibile	OMC074	2
12	Piatto rimovibile	BMC613	2
13	Disketto per piatto	OMC073	2
14	Manopola	BMC506	2
15	Piastra termica (15" x 20")	OMC460	1
16	Leva	OMC033	1
17	M10x100 bullone	M10x100B	1
18	Cuscinetto a rulli rastremato	OMC038	2
19	Regolatore	AME352U/A	1
20	Pulsante	AME311	2
21	Manometro	AME352U/C	1
22	Arresto di emergenza	AMC340	1
23	Interruttore di accensione	BMC448	1
24	Etichetta di arresto di emergenza	AM325	1
25	Quadro porta strumenti	OMC001	1
26	Controllo PCB	OMC750/35	1
27	Impugnatura	OMC026	2
28	Coperchio inv. Portastrumenti	OMC002	1
29	Relè e Base 12 V	OMC086	1
30	Relè a stato solido	ACL50/SSR	1
31	Attaccamento anti-rotatorio	OMC028	1
32	Relè e Base 220 V	OMC750/37	1
33	Portafusibili	BMC468	2
34	Regolatore di flusso	OMC043	2
35	Valvola solenoide	OMC044	1
36	Passacavi grandi copex	OMC070	1
37	Bussola inf. Anteriore cil.	OMC059	1
38	Bussola cilindro piccolo	OMC061	1
39	Bussola posteriore cilindro	OMC058	1
40	Cuscinetto posteriore	OMC067/B	1
41	Bussola cilindro grande	OMC062	1
42	Supporto piastra termica	OMC027	1
43	Cappuccio montante	OMC005	1
44	Braccio	OMC030	1
45	Morsetto cilindro	OMC055	1
46	Squadretta posteriore	OMC056	1
47	Bussola sup. Anteriore cil.	OMC060	1
48	Coperchio scatola posteriore	OMC018	1
49	Scatola posteriore	OMC017	1
50	Passacavo	AMC307	1
51	Filtro regolatore	OMC039	1
52	Manometro	OMC039/PG	1
53	Valvola solenoide	OMC044	1
54	Interruttore di Reed	OMC068	2
55	Connettore amphenol	OMC041	1
56	Trasformatore	OMC750/29/06	1

# 5.4 Schema elettrico



## 5.5 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

---

**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 pressa viene fornita con una garanzia di 12 mesi sulla elemento riscaldante e le parti e 90 giorni per il manodopera.

**La presente 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. (Si escludono i costi di trasporto e/o di spedizione, che saranno addebitati a descrizione del fabbricante).

**La presente garanzia** decade qualora la macchina sia stata sottoposta ad uso improprio, negligenza, modifiche o sia stata interessata da incidenti.

Il costo di riparazione di una riparazione di un guasto segnalato sulla pressa sarà addebitato al cliente qualora sia dovuto all'installazione e conduzione errata e/o all'utilizzo di materiali non idonei. È responsabilità dell'utente accertarsi dell'idoneità dei materiali utilizzati con la pressa.

**Al fine di assicurare la validità della garanzia**, la sostituzione della macchina o dei suoi componenti deve essere concordata a priori dal fabbricante.


Tutti i risarcimenti non saranno mai superiori al prezzo di vendita del prodotto o del componente oggetto del risarcimento.

Questa è l'unica garanzia offerta dal fabbricante, e sostituisce qualsiasi altra Garanzia, esplicita o implicita, effettiva o prevista dalla legge, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità ad un utilizzo particolare, ed è accettata come tale dall'acquirente alla ricezione del prodotto.

**A. Adkins & Sons Limited non** si assume alcuna responsabilità per eventuali infortuni, perdite o danni, diretti o consequenziali, che si verificano durante l'utilizzo o l'utilizzo errato del prodotto.

**A. ADKINS & SONS LIMITED**  
**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**



Applicazione delle direttive EU:  Normative a cui si dichiara la conformità:	Macchine, Bassa tensione, Compatibilità elettromagnetica  <b><u>BS EN ISO 12100:2010</u></b> - Sicurezza delle macchine: Di base tecnologici, Principi di progettazione. <b><u>BS EN 60204-1:2006+A1:2009</u></b> - Sicurezza delle macchine: apparecchiature elettriche di macchine <b><u>BS EN 60529:1992-A2:2013</u></b> - Gradi di protezione assicurati dagli involucri. <b><u>BS EN ISO 13850:2015</u></b> - Sicurezza delle macchine: Arresti di emergenza. <b><u>BS EN ISO 141211:2007</u></b> - Sicurezza delle macchine: Principi di valutazione dei rischi. <b><u>BS EN 55011:2016+A1:2017</u></b> - Apparecchiatura di Classe A Gruppo 2 - Disturbi elettromagnetici. <b><u>BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011</u></b> - Norma sui disturbi elettromagnetici. <b><u>BS EN ISO 61000-6-2:2005</u></b> - Immunità elettromagnetica. <b><u>Direttiva a bassa tensione 2014/35/EC</u></b> - Incluso DIN EN 61557-1, -4 e -5. <b><u>Direttiva di interferenza elettromagnetica 2014/30/EC</u></b> - Inclusione DIN EN 61000-6 serie di standard. <b><u>A. Adkins &amp; Sons Limited</u></b>
Nome del costruttore:	
Indirizzo del costruttore:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, Regno Unito.
Tipo di apparecchiatura:	Omega Serie 1000 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