
I

**ISTRUZIONI PER
USO E MANUTENZIONE**

GB

**INSTRUCTIONS FOR
CUSTOMERS AND MAINTENANCE**

F

**MODE D'EMPLOI ET
D'ENTRETIENS**

D

**BETRIEBSANLEITUNG
UND WARTUNG**

**MANUALE
PROFESSIONAL**

I INDICE CAPITOLI

1. Garanzia	2
2. Avvisi importanti	3
3. Le generalità	4
4. Trasporto - Movimentazione	5
4.1 Trasporto	5
4.2 Movimentazione	5
5. Immagazzinaggio	5
6. Smaltimento imballi	5
7. Sollevamento - Posizionamento - Installazione	6
7.1 Sollevamento	6
7.2 Posizionamento	6
7.3 Installazione	6
8. Allacciamento elettrico	8
9. Verifiche prima dell'uso	9
10. Targhe presenti sulla pressa	10
11. Comandi	11
12. Messa a punto della pressa	12
12.1 Regolazione temperatura	12
12.2 Regolazione tempo	12
12.3 Regolazione pressione	12
13. Avviamento	14
14. Manutenzioni periodiche	16
14.1 Impianto elettrico	16
14.2 Impianto meccanico	16
15. Pulizia	17
16. Suggestimenti per piccoli problemi	18

Allegati:

- Catalogo ricambi (Tab. 1 - 2 - 3)
- Disegni (Tab. 1 - 2 - 3)
- Dati tecnici
- Schema elettrico
- Certificato di Conformità

F INDEX CHAPITRES

1. Garantie	2
2. Recommandations	3
3. Généralités	4
4. Transport - Manutention	5
4.1 Transport	5
4.2 Manutention	5
5. Stockage	5
6. Mise au rebut des emballages	5
7. Levage - Positionnement - Installation	7
7.1 Levage	7
7.2 Positionnement	7
7.3 Installation	7
8. Branchements électrique	8
9. Contrôle avant l'utilisation	9
10. Plaques figurant sur la presse	10
11. Commandes	11
12. Mise au point de la presse	13
12.1 Réglage de la température	13
12.2 Réglage du temp	13
12.3 Réglage de la pression	13
13. Mise en marche	15
14. Entretien périodique	16
14.1 Système électrique	16
14.2 Système mécanique	16
15. Nettoyage	17
16. Suggestions pour résoudre quelques petits problèmes	18

Annexes:

- Catalogue pièces de rechange (Tableaux 1 - 2 - 3)
- Plans (Tableaux 1 - 2 - 3)
- Caractéristiques techniques
- Schéma électrique
- Certificat de Conformité

GB INDEX

1. Guarantee	2
2. Important information	3
3. General details	4
4. Transport - Movement	5
4.1 Transport	5
4.2 Movement	5
5. Storage	5
6. Disposal of packaging materials	5
7. Lifting - Positioning - Installation	6
7.1 Lifting	6
7.2 Positioning	6
7.3 Installation	6
8. Power connections	8
9. Checks and tests before use	9
10. Identification plates on the press	10
11. Controls	11
12. Set up of the press	12
12.1 Adjustment temperature	12
12.2 Adjustment timing	12
12.3 Adjustment pressure	12
13. Start up	14
14. Regular maintenance	16
14.1 Electrical plant	16
14.2 Mechanical parts	16
15. Cleaning	17
16. Suggestions for minor problems	18

Attachments:

- Spare parts catalogue: (Tab. 1 - 2 - 3)
- Drawings: (Tab. 1 - 2 - 3)
- Technical data
- Electrical plant diagrams
- Certificate of Conformity

D INHALTSVERZEICHNIS

1. Garantie	2
2. Wichtige hinweise	3
3. Allgemeines	4
4. Versand - Transport	5
4.1 Versand	5
4.2 Transport	5
5. Lagerung	5
6. Entsorgung der Verpackung	5
7. Anheben - Aufstellen - Installation	7
7.1 Anheben	7
7.2 Aufstellen	7
7.3 Installation	7
8. Anschluß Elektrik	8
9. Kontrollen vor Arbeitsbeginn	9
10. Maschinenschilder	10
11. Befehls- und Regelgeräte	11
12. Einstellen der presse	13
12.1 Einstellung der Temperatur	13
12.2 Einstellung der Zeit	13
12.3 Druckeinstellung	13
13. Maschinenanlauf	15
14. Instandhaltung	16
14.1 Elektrik	16
14.2 Mechanik	16
15. Reinigung	17
16. Ratschläge für kleine probleme	18

Anlagen:

- Ersatzteilkatalog (Bl. 1 - 2 - 3)
- Zeichnungen (Bl. 1 - 2 - 3)
- Technische daten
- Elektrischer Schaltplan
- Konformitätsbescheinigung

I**1. GARANZIA**

- Garanzia di **2 ANNI** sulla parte meccanica.
- Garanzia di **12 MESI** sulla parte elettrica.
- La Ditta garantisce che la pressa di cui al presente libretto e' stata collaudata, quanto alla funzionalità ed alla sicurezza, in sede di costruzione.
- Tale garanzia viene applicata esclusivamente nei riguardi dell'acquirente in regola con le norme contrattuali, amministrative.
- L'acquirente ha diritto esclusivamente alla sostituzione delle parti difettose, escluse la manodopera le spese di trasporto ed imballo che sono a suo carico.
- Sono esclusi dalla garanzia i danni derivanti dalle cadute o cattiva conduzione della pressa, dalla inosservanza delle norme di manutenzione nonché da errate manovre dell'operatore.
- La garanzia esclude ogni qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti a persone e cose derivanti da uso o manutenzione inadeguata del prodotto, ed e' limitata ai soli difetti di costruzione o lavorazione.
- Qualsiasi manomissione al prodotto, specialmente ai dispositivi di sicurezza, farà decadere la garanzia e solleverà il costruttore da ogni responsabilità.
- Sono escluse dalla garanzia tutte quelle parti che per il loro impiego specifico sono soggette ad usura.
- Nessun risarcimento e' dovuto per eventuale inattività della pressa.
- Il numero di matricola, apposto sulla pressa, costituisce primario riferimento per la garanzia e l'identificazione del prodotto per qualsiasi necessità.

F**1. GARANTIE**

- Garantie de **2 ANS** sur les composants mécaniques.
- Garantie de **12 MOIS** sur la partie électriques.
- La Société assure que la presse, objet du présent livret, a été testée dans l'usine de fabrication pour en vérifier la fonctionnalité et la sécurité.
- Cette garantie s'applique exclusivement si l'acheteur respecte les normes contractuelles et administratives.
- L'acheteur a droit exclusivement au remplacement des pièces défectueuses ; la main-d'œuvre, les frais de transport et l'emballage sont à sa charge.
- La garantie ne couvre pas les dégâts découlant de chutes ou mauvaise utilisation de la presse, du non-respect des consignes d'entretien et des manoeuvres incorrectes de la part de l'opérateur.
- La garantie exclut toute responsabilité en cas de blessures corporelles et dégâts matériels, directs ou indirects, découlant d'un usage ou d'un entretien inadéquat du produit, et se limite exclusivement aux défauts de fabrication ou de façonnage.
- Toute manipulation du produit, en particulier des dispositifs de sécurité, fera cesser la garantie et déchargera le constructeur de toute responsabilité.
- Sont exclues de la garantie toutes les parties qui, en raison de leur emploi spécifique, sont sujettes à usure.
- Toute éventuelle inactivité de la presse n'entraîne aucun dédommagement.
- Pour toute nécessité, le numéro de série appliqué sur la presse représente la référence principale pour la garantie et l'identification du produit.

GB**1. GUARANTEE**

- **2 YEARS** applicable to mechanical parts.
- **12 MONTHS** guarantee to electrical parts.
- The company guarantees that the press has been tested in the production site for operational quality and safety.
- This guarantee applies exclusively to purchasers who comply with all the contractual and administrative norms.
- The purchaser is only entitled to replacement of defective parts - all labour, transport and packaging costs are at their expense.
- Damages caused by dropping or poor care of the press are excluded from cover by the guarantee as are damages caused by the non compliance with maintenance instructions or incorrect use by operator.
- The guarantee is limited to manufacturing or working defects and does not cover damage to persons and things caused by incorrect use of the product.
- Any unauthorised intervention on the product, particularly on the safety devices will automatically render the guarantee null and void and relieve the constructor from every liability.
- The guarantee does not cover those parts that due to their specific use are subject to wear.
- No refund is due as a result of inactivity of the press.
- The registration number on the press is the primary reference for the guarantee and identification purposes.

D**1. GARANTIE**

- **2 JAHRE** auf den mechanischen.
- **12 MONATE** auf den elektrischen.
- Die Firma garantiert, daß der einwandfreie betrieb und die Sicherheit der den Gegenstand dieser Anleitungen bildenden Presse im Herstellerwerk geprüft wurden.
- Diese Garantie ist nur dann gültig, wenn der Abnehmer die vertraglichen und administrativen Vorschriften erfüllt.
- Der Abnehmer hat einzig und allein das recht auf den Ersatz der schadhaften teile. die daraus entstehenden Lohn-, Transport- und Verpackungskosten sind von ihm zu übernehmen.
- Die Garantie deckt keine Schäden, die durch das herabfallen von Gegenständen, durch den miß- oder Fehlgebrauch der Maschine, durch die Nichtachtung der Wartungsvorschriften oder durch falsche Handhabung seitens des Bedienungspersonals verursacht werden.
- Die Garantie schließt jegliche Verantwortung für direkte oder indirekte Personen- oder Sachschäden aus, die durch die unsachgemäße Verwendung und Wartung des Produkts verursacht werden, und beschränkt sich ausschließlich auf Herstellungs- und Verarbeitungsmängel.
- Bei unbefugten Eingriffen in das Produkt und vor allem in die Schutzvorrichtungen verfällt die Garantie und der Hersteller ist jeglicher Verantwortung enthoben.
- Von der Garantie sind all jene teile ausgeschlossen, die aufgrund ihres Verwendungszwecks Verschleiß unterliegen.
- Bei einem stillstand der Presse kann keinerlei Anspruch auf Schadensersatz erhoben werden.
- Die auf der Presse angebrachte Herstellungsnummer dient zur Kennzeichnung des Produkts und gilt als Bezugsnummer für die Garantie.

I 2. AVVISI IMPORTANTI

- I prodotti sono costruiti in Conformità alle vigenti norme antinfortunistiche.
- Ogni eventuale certificazione legale di collaudo antinfortunistico dovrà essere richiesta agli organi competenti, a cura e spese dell'utilizzatore.
- Alla scopo di ottenere le migliori prestazioni, raccomandiamo ai sigg. clienti di attenersi alle istruzioni contenute nel presente opuscolo in tal modo si potrà ottenere il massimo rendimento della pressa e si potranno evitare gli inconvenienti che la mancanza osservanza delle norme d'uso e manutenzione potrebbero causare.
- Onde evitare il ricorso alla ditta costruttrice per inconvenienti facilmente eliminabili, si raccomanda di seguire le istruzioni d'uso.
- Qualora, dopo aver scrupolosamente osservato le norme dettate, si ravvisasse comunque la necessità d'intervento dell'assistenza tecnica, e' indispensabile vengano fornite sufficienti indicazioni tecniche per poter individuare la possibile natura del guasto e/o determinare le parti od organi che presentano anomalie di funzionamento. Tali precisazioni consentiranno un più rapido ed efficace intervento sulla pressa.
- Pur essendo stati installati le protezioni e i dispositivi di sicurezza necessari, per la prevenzione degli infortuni accidentali, e' necessario prestare la massima attenzione nell'utilizzo e nella manutenzione della pressa, che deve essere fatta da personale preventivamente addestrato ed autorizzato.
- La manutenzione deve essere eseguita da personale specializzato e nel rispetto delle prescrizioni di sicurezza riportate in questo manuale e nelle norme applicabili.
- Rispettare le norme di sicurezza per i controlli e gli interventi delle parti elettriche.
- Non eseguire operazioni di pulizia o manutenzione con pressa in funzionamento.
- Eventuali regolazioni necessarie con pressa in movimento vanno effettuate con le precauzioni sopra descritte e con le protezioni necessarie (mani, viso, corpo, ecc.).

F 2. RECOMMANDATIONS

- Les produits sont construits conformément aux normes en vigueur en matière de prévention des accidents de travail.
- Tout certificat légal d'essai concernant la prévention des accidents de travail devra être demandé aux services compétents, par l'utilisateur et à ses frais.
- Afin qu'ils puissent jouir des meilleures performances, nous recommandons à nos clients de suivre les instructions contenues dans cet opuscule. Ils obtiendront ainsi un rendement optimum de la presse et éviteront les problèmes que pourrait provoquer le non-respect des consignes d'utilisation et d'entretien.
- Afin d'éviter de recourir à la Société constructrice pour des problèmes faciles à éliminer, nous recommandons de suivre le mode d'emploi.
- Si, après avoir observé les consignes, l'intervention de l'assistance technique s'avérait nécessaire, il est indispensable de fournir des indications techniques suffisantes afin d'identifier la nature de la panne et/ou trouver les parties ou les composants présentant des anomalies de fonctionnement. Ces précisions permettront d'intervenir sur la presse de façon plus rapide et plus efficace.
- Bien que les protections et les dispositifs de sécurité nécessaires pour la prévention des accidents de travail soient installés, l'utilisation et l'entretien de la presse exigent une attention constante et doivent être confiés à du personnel formé et autorisé.
- L'entretien doit toujours être confié à du personnel spécialisé et respecter les consignes de sécurité indiquées dans ce manuel et dans les normes applicables.
- Respectez les consignes de sécurité pour les contrôles et les opérations sur les parties électriques.
- Evitez d'effectuer les opérations de nettoyage et d'entretien lorsque la presse est en marche.
- Les éventuels réglages nécessaires lorsque la presse est en marche devront être effectués en prenant les précautions décrites plus haut et en utilisant les moyens de protections nécessaires (mains, visage, corps, etc.).

GB 2. IMPORTANT INFORMATION

- The products comply with all safety regulations.
- Any safety certification needed should be requested from the competent authority by and at the expense of the user.
- In order to obtain optimum performance we advise clients to carefully follow the instructions contained in this manual. this will allow, not only maximum performance but also prevent problems caused by non-compliance with operational and maintenance guidelines.
- Clients are recommended to follow the operating instructions in order to avoid having to contact the constructor for easily solved problems.
- If after having carefully followed all indications, the need to contact technical assistance should arise, it is essential that sufficient technical details are supplied to enable the identification of the possible cause of the problem and / or determine which parts are malfunctioning. This information permits more effective and rapid intervention on the press.
- Even though all guards and safety devices necessary for the prevention of accidental injury have been installed, it is essential to pay extreme care during use and maintenance of the press. All operations should be done by trained and authorised personnel.
- Maintenance must be carried out by specialised personnel and in compliance with the safety indications contained in this manual and applicable safety regulations.
- Respect safety regulations during checks and replacement of the electrical parts.
- Do not carry out maintenance work or cleaning while the press is operating.
- If it should be necessary to carry out any adjustments while the press is operating, they should be done in compliance with the indications given above and with the use of suitable protection (hands, face, body, etc.).

D 2. WICHTIGE HINWEISE

- Die Produkte wurden entsprechend der gültigen Sicherheitsvorschriften hergestellt.
- Die rechtskräftige Zertifizierung der Sicherheitsprüfung muß auf Forderung und auf kosten des Betreibers durch die zuständigen Behörden erfolgen.
- Um die Leistungsfähigkeit der Maschine voll auszuschöpfen, wird der Kunde gebeten, die in diesen unterlagen enthaltenen Anleitungen genau zu beachten. dadurch werden Störungen vermieden, die durch die Nichteinhaltung der Betriebs- und Wartungsvorschriften entstehen können, und die Presse kann ihre Höchstleistung erreichen.
- Unter Befolgung der Bedienungsanleitungen kann der Kunde leicht abstellbare Fehler selbst beseitigen, ohne den Kundendienst des Herstellers beanspruchen zu müssen.
- Sollte sich bei genauer Einhaltung der Vorschriften trotzdem ein technischer Eingriff als notwendig erweisen, müssen alle notwendigen technischen Informationen erteilt werden, um die mögliche Fehlerursache einschätzen bzw. die fehlerhaften teile bestimmen zu können. Solche Angaben erleichtern die rasche und erfolgreiche Instandsetzung der Presse.
- Trotz Installation der zur Unfallverhütung erforderlichen Schutz- und Sicherheitseinrichtungen ist beim Gebrauch und bei der Wartung der Presse stets größte Vorsicht geboten. Die Bedienung und Wartung der Maschine muß durch geschultes und befugtes Personal erfolgen.
- Die Presse darf nur von Fachpersonal unter Einhaltung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsvorschriften und aller anderen zutreffenden Vorschriften gewartet werden.
- Bei Kontrollen und Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine sind die betreffenden Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Reinigungs- oder Wartungsarbeiten dürfen nur dann durchgeführt werden, wenn die Presse außer Betrieb steht.
- Eventuell erforderliche Einstellungen während des Maschinenantriebs dürfen nur unter Einhaltung der oben beschriebenen Sicherheitsmaßnahmen und mit den erforderlichen Schutzeinrichtungen (für Hände, Gesicht, Körper usw.) durchgeführt werden.

I**3. LE GENERALITÀ**

Le Presse " MANUALI PROFESSIONAL " per Termoadesivazione e Termostampa hanno un funzionamento manuale, la pressione viene sviluppata manualmente dall'operatore e sono ideali per essere utilizzate nel campo della Confezione ed in molti altri settori grazie alla loro grande versatilità. La struttura è in acciaio e viene realizzata con tecnologie d'avanguardia presso i nostri stabilimenti, tutti i particolari del movimento vengono montati interamente su cuscinetti, bronzine autolubrificanti e spine rettificate, garantendo così una lunga durata a quegli organi che per il loro impiego specifico sono soggetti ad usura, il tutto a garanzia di un prodotto di alta qualità costruttiva.

La pressione di lavoro può essere regolata tramite DUE sistemi di regolazione, un sistema dispone di tre posizioni di pressione (MINIMA · MEDIA · MASSIMA) e un altro che permette un'ulteriore regolazione millimetrica consentendo un notevole campo d'esercizio e uniformità nel tempo.

Il piano inferiore è dotato in funzione del modello da 6 a 14 molle che premono contemporaneamente circa 8 mm esercitano una spinta da 1000 a 2000 Kg. su tutta la superficie e sono posizionate in modo da garantire una spinta uniforme su tutto il piano; queste molle hanno anche una funzione di molle compensatrici perché grazie a un sistema di fissaggio permettono l'adeguamento del piano inferiore con quello superiore.

Il piano riscaldante è interamente lavorato a macchina e progettato per garantire il massimo a livello di uniformità di calore e sicurezza.

Un'altra importante caratteristica di questa pressa riguarda la strumentazione, il pannello di comando comprende termostato e temporizzatore entrambi gestiti elettronicamente, assicurando una precisione assoluta dei due parametri fondamentali per la termoadesivazione: temperatura e tempo.

Incontrerà certo il più largo apprezzamento nelle piccole e medie aziende, ovunque si richieda SICUREZZA, SEMPLICITA' DI MANOVRA E AFFIDABILITA'.

F**3. GENERALITES**

Grâce à leur grande flexibilité, les presses " MANUELLES PROFESSIONAL " pour thermocollage et impression à chaud fonctionnent de façon manuelle c'est à dire que la pression est libérée manuellement par l'opérateur. Elles sont parfaites pour travailler dans le secteur la confection ainsi que dans de nombreux autres domaines.

La structure en acier est réalisée dans nos ateliers avec des technologies d'avant-garde. Toutes les pièces relatives au mouvement sont entièrement montées sur roulements, coussinets en bronze autolubrifiants et broches rectifiées, qui garantissent une longue durée de vie aux composants qui, en raison de leur emploi spécifique, seraient sujets à usure. On a ainsi l'assurance d'avoir un produit de haute qualité.

La pression de travail peut être réglée au moyen de DEUX systèmes de réglage, le premier dispose de 3 positions de pression (MINIMUM · MOYEN · MAXIMUM), le second permet d'effectuer un réglage millimétrique supplémentaire. On obtient ainsi un vaste champ d'application et une uniformité dans le temps.

La table inférieure est dotée de 6 à 14 ressorts selon le modèle qui, comprimés en même temps à environ 8 mm, exercent une poussée de 1000 à 2000 Kg. sur toute la surface et sont placés de façon à assurer une poussée uniforme sur toute la table.

Ils exercent également la fonction de ressorts compensateurs puisque, grâce à un système de fixation, ils permettent à la table du bas de s'adapter à celle du haut.

La table chauffante est entièrement travaillée à la machine et conçue pour assurer un niveau optimum de sécurité et d'uniformité de chaleur.

Une autre caractéristique importante de cette presse concerne les instruments; le tableau de commande comprend un thermostat et un temporisateur, tous deux gérés électroniquement, ce qui assure à la presse une précision absolue des deux paramètres fondamentaux pour le thermocollage : la température et le temps.

Les presses SUPER MANUELLES PROFESSIONAL seront très appréciées dans les petites et moyennes entreprises et partout où l'on exige SIMPLICITÉ DE MANOEUVRE, FIABILITÉ ET SÉCURITÉ.

GB**3. GENERAL DETAILS**

The " MANUAL PROFESSIONAL " presses for Heat coupling and Heat printing are manually operated, pressure is developed manually by the operator. They are ideal for use in the textile manufacture field and in many other sectors thanks to their high versatility.

The steel structure is machined within our factory on the base of an advanced technological processes and all moving components run on bearings, self-lubricating bushings and ground pins so as to assure long life to all the parts that are subject to wear. Thus assuring a product with a top quality structure. The operating pressure may be adjusted using TWO regulating systems, one system has three pressure settings (MINIMUM - MEDIUM - MAXIMUM) and another system that allows a further millimetre precision adjustment ensuring a very wide operating range and uniformity over time.

The lower plate features from 6 to 14 springs according to the model which, when compressed at the same time by approx. 8 mm, exert a thrust from 1000 to 2000 Kg. over the entire surface area, and are positioned so as to ensure the thrust is distributed evenly over the whole plate.

These springs also act as compensation springs since, thanks to a special fastening system, they enable the lower plate to match perfectly with the upper one.

The heating surface is designed and machined with a view to safety and uniform heat conditions.

Another important feature of this press is its instrumentation. The control panel includes thermostat and timer, both electronically controlled so as to assure absolute accuracy of the two parameters which are considered as crucial in the heat coupling process: temperature and time.

This line has been conceived to meet the requirements and expectations of small and medium-sized companies, whose attention is focussed on SAFETY, USER FRIENDLY OPERATION AND RELIABILITY.

D**3. ALLGEMEINES**

Die Pressen " MANUELL PROFESSIONAL " für das Heißkleben und -prägen werden manuell betrieben, das heißt, der Druck wird manuell durch den Bediener entwickelt. Aufgrund ihrer großen Vielseitigkeit sind sie ideal für die Verwendung im Verpackungswesen und in vielen anderen Bereichen.

Der Maschinensockel ist aus Stahl und wird mit fortschrittlichen Technologien in unseren Werken hergestellt, alle beweglichen Elemente werden vollständig auf Lagern, selbstschmierenden Gleitlagern und geschliffenen Stiften montiert, wodurch eine längere Lebensdauer jener Maschinenteile gewährleistet wird, die aufgrund ihrer speziellen Verwendung der Abnutzung ausgesetzt sind, das Ganze unter Gewährleistung eines baulich hochwertigen Produktes.

Der Betriebsdruck kann durch ZWEI Reguliersysteme geändert werden, ein System verfügt über drei Druckpositionen (MINIMUM · MEDIUM · MAXIMUM), ein zweites ermöglicht eine weitere millimetergenaue Einstellung, wodurch ein beachtlicher Arbeitsbereich und dauerhafte Gleichförmigkeit erzielt werden.

Der untere Tisch ist je nach Modell mit 6 bis 14 Federn versehen, die bei gleichzeitigem Drücken um ca. 8 mm einen Schub von 1000 bis 2000 kg auf die gesamte Oberfläche ausüben und so angeordnet sind, dass der Schub gleichförmig über den gesamten Tisch erfolgt; diese Federn haben desweiteren auch eine Dämpfungsfunktion, da sie dank eines Befestigungssystems die Anpassung von oberem und unterem Tisch ermöglichen.

Der Heiztisch ist vollständig maschinell hergestellt, wobei das Heizsystem so entwickelt wurde, dass höchste Sicherheit und eine gleichmäßige Verteilung der Wärme gewährleistet werden.

Ein weiteres wichtiges Merkmal dieser Presse betrifft die Steuergeräte: die Bedientafel enthält Thermostat und Schaltuhr, die beide elektronisch betrieben werden; dadurch wird eine absolute Präzision der beiden grundlegenden Parameter für das Heißkleben gewährleistet: Temperatur und Zeit.

Die Presse wird ganz sicher in kleinen und mittleren Betrieben und überall dort breite Anerkennung finden, wo SICHERHEIT, EINFACHE BEDIENUNG UND ZUVERLÄSSIGKEIT gefragt sind.

I 4. TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

4.1 Trasporto

- La pressa viene spedita imballata in scatola di cartone montato su pallet o gabbia in legno con copertura in polietilene o altro materiale impermeabile.

4.2 Movimentazione

- La pressa nel suo imballo va spostata tramite muletto a due forche; le forche vanno inserite nei punti predisposti.
- Tutte le operazioni di movimentazione devono essere effettuate con la massima attenzione, cercando di evitare manovre brusche, ai fini di evitare danni o ribaltamenti della macchina.
- **ATTENZIONE:** lo spostamento della pressa deve essere effettuato da personale addestrato.

F 4. TRANSPORT ET MANUTENTION

4.1 Transport

- La presse est expédiée emballée dans un carton mis sur palette, ou dans une cage en bois, et recouvert d'un film en polyéthylène ou autre matériau imperméable.

4.2 Manutention

- Le déplacement de la presse emballée s'effectue avec un chariot élévateur à deux fourches; celles-ci doivent s'introduire dans les points prévus.
- Toutes les opérations de manutention exigent attention et prudence. Pour éviter de renverser la machine ou de provoquer des dégâts, évitez les manoeuvres brusques.
- **ATTENTION:** Le déplacement de la presse doit être confié à des personnes formées.

I 5. IMMAGAZZINAGGIO

- Durante il periodo di stoccaggio la pressa deve essere collocata in luogo coperto ed asciutto.
- La parte elettrica deve essere riparata da spruzzi d'acqua.
- La temperatura ambiente deve essere compresa fra -10 e + 55 gradi centigradi.
- Non sovrapporre i cartoni contenenti le presse.

F 5. STOCKAGE

- Stockez la presse dans un endroit couvert et sec.
- Protégez la partie électrique des éclaboussures d'eau.
- La température ambiante doit être comprise entre -10° et + 55° C.
- Ne superposez pas les cartons qui contiennent les presses.

I 6. SMALTIMENTO IMBALLI

- Smaltire il legno e il cartone secondo le normative vigenti.

F 6. MISE AU REBUT DES EMBALLAGES

- Eliminer le bois et le carton conformément aux réglementations en vigueur.

GB 4. TRANSPORT AND MOVEMENT

4.1 Transport

- The press is despatched packed in cardboard boxes on pallets or wooden crates covered with polyurethane or similar water-proof material.

4.2 Movement

- The press should be moved in its packaging using a two fork-lift truck; the forks should be inserted in the points designed for this purpose.
- All the operations of movement must be done with the maximum care, trying to avoid sudden movements, so as to prevent damage or overturning of the machine.
- **WARNING:** the movement of the press has to be carried out by trained personnel.

D 4. VERSAND UND TRANSPORT

4.1 Versand

- Die Presse wird in einer Schachtel verpackt und auf einer Palette oder einem Holzgestell versandt. Sie wird mit Polyäthylen oder einem anderen wasserdichten Material abgedeckt.

4.2 Transport

- Die verpackte Presse ist mit einem Gabelstapler zu transportieren, dessen Gabeln an den vorgesehenen Stellen einfahren müssen.
- Alle Transport- und Umschlagarbeiten sind mit größter Vorsicht durchzuführen. Ruckartige Bewegungen sind zu vermeiden, um die Maschine nicht zu beschädigen oder umzukippen.
- **ACHTUNG:** die Maschine muß von entsprechend ausgebildetem Personal bewegt werden.

GB 5. STORAGE

- During storage the press should be placed in a dry covered place.
- Electrical parts must be protected from water.
- Ambient temperature should be between -10 and + 55 degrees centigrade.
- Do not stack the cases containing the presses.

D 5. LAGERUNG

- Die Presse muß an einem überdachten, trockenen Ort gelagert werden.
- Die Elektrik ist vor Spritzwasser zu schützen.
- Die Raumtemperatur muß zwischen -10 und + 55 ° c liegen.
- Die die Maschinenbauteile enthaltenden Schachteln dürfen nicht übereinandergestellt werden.

GB 6. DISPOSAL OF PACKAGING MATERIAL

- Dispose of wood and cardboard in accordance with local waste disposal laws.

D 6. ENTSORGUNG DER VERPACKUNG

- Das Verpackungsmaterial (Holz, Karton) ist entsprechend den gültigen Vorschriften zu entsorgen.

I 7. SOLLEVAMENTO - POSIZIONAMENTO IINSTALLAZIONE

7.1 Sollevamento

- Aprire l'imballo dal lato superiore, sollevare lentamente la pressa (Fig. 1).

7.2 Posizionamento

- La pressa deve essere posizionata su una base piana e solida, in luogo coperto e asciutto.
- Per il corretto funzionamento la temperatura ambientale deve essere compresa fra 0° e + 40° centigradi e l'umidità relativa inferiore al 90% senza condensazione, devono essere presenti adeguate aperture d'entrata ed uscita aria di ventilazione.
- Durante il posizionamento, oltre al rispetto delle norme di sicurezza, non si deve per alcun motivo rimuovere o manomettere i dispositivi di sicurezza della pressa (carter, ecc.).

7.3 Installazione

- Ogni pressa manuale è pronta per entrare in funzione espletate le normali operazioni di installazione.
- La pressa viene fornita montata in ogni sua parte esclusa la maniglia di apertura che per motivi di trasporto e sicurezza deve essere applicata solo a pressa posizionata.
- Svitare le viti del carter Fig. 2A Pos. 1, inserire il cacciavite nel punto indicato Fig. 2A Pos. 2 e mantenendo il cacciavite in posizione verticale togliere il carter Fig. 2A Pos. 3.
- Montare la maniglia come da Fig. 2B.
- Riposizionare il carter mantenendo la maniglia in posizione verticale e riavvitare le viti come da Fig. 2C.

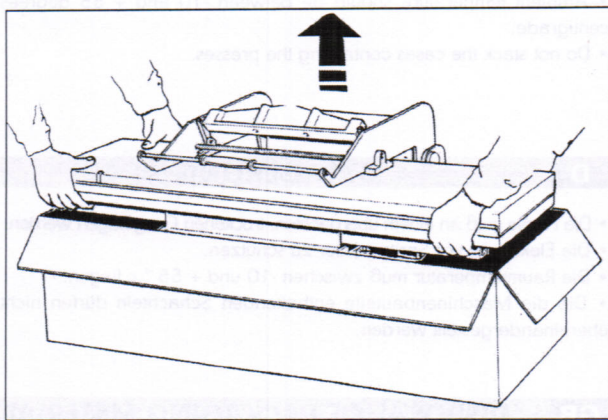


Fig. 1

GB 7. LIFTING - POSITIONING INSTALLATION

7.1 Lifting

- Open the pack on the upper side and lift slowly (Bild. 1).

7.2 Positioning

- The press must be positioned on a level solid base, in a dry covered place.
- In order to function correctly the ambient temperature must be between 0° and + 40° centigrade and relative humidity less than 90% without condensation, suitable entry and exit openings for air ventilation must be present.
- During positioning, apart from respecting safety regulations, for no reason should safety devices (guards etc.) be removed or tampered with.

7.3 Installation

- Each manual press is ready to work once the normal installation operations have been carried out.
- The press is supplied with all its parts fitted, except the opening handle which, for transport and safety reasons, must be applied only after positioning the press.
- Loosen the screws of the casing Bild 2A Pos. 1, introduce the screwdriver in the point indicated in Bild 2A Pos. 2 and, keeping the screwdriver in the vertical position, remove the casing Bild 2A Pos. 3.
- Fit the handle as in Bild 2B.
- Re-position the casing keeping the handle in the vertical position and turn the screws in again as in Bild 2C.

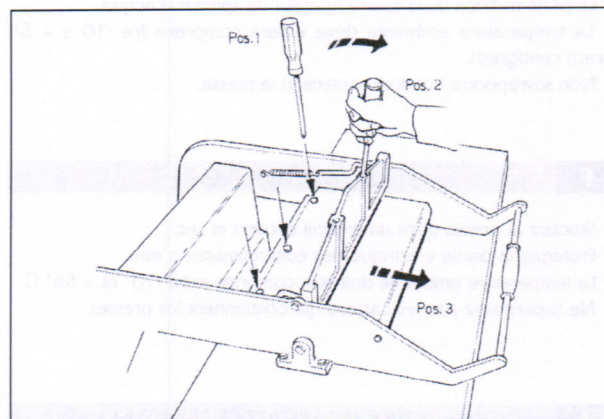


Fig. 2A

F**7. LEVAGE - POSITIONNEMENT
INSTALLATION****7.1 Levage**

- Ouvrez l'emballage par le haut et soulevez lentement (**Fig. 1**).

7.2 Positionnement

- La presse doit être positionnée sur une base plane et solide, dans un endroit sec et couvert.
- Pour qu'elle fonctionne correctement, la température ambiante doit être comprise entre 0° et + 40° C et l'humidité relative inférieure à 90% sans condensation. Des fentes adéquates, faisant entrer et sortir l'air de ventilation, sont obligatoires.
- Pendant le positionnement, les consignes de sécurité doivent être respectées. De plus, il est absolument interdit de toucher ou d'enlever les dispositifs de sécurité de la presse (carters, etc.).

7.3 Installation

- Chaque presse manuelle est prête à fonctionner une fois achevées les normales opérations d'installation.
- La presse est fournie avec toutes ses parties montées, à l'exclusion de la poignée d'ouverture qui, pour des raisons de transport et sécurité, doit être montée seulement après que la presse a été positionnée.
- Dévissez les vis du carter Figure 2A Pos. 1, introduisez le tournevis à l'endroit indiqué en Figure 2A Pos. 2 et, gardant le tournevis dans la position verticale, enlevez le carter Figure 2A Pos. 3.
- Montez la poignée comme en Figure 2B.
- Positionnez de nouveau le carter en gardant la poignée dans la position verticale et vissez de nouveau les vis comme en Figure 2C.

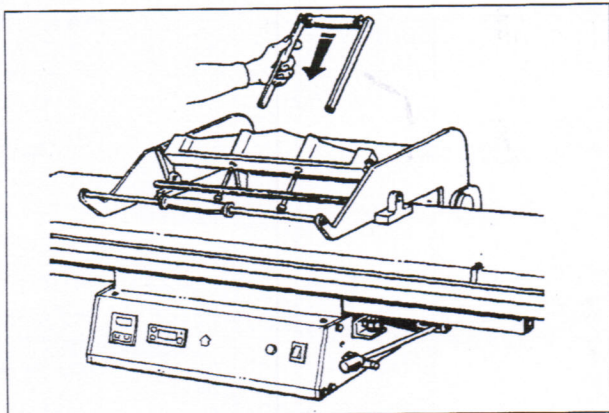


Fig. 2B

D**7. ANHEBEN - AUFSTELLEN
INSTALLATION****7.1 Anheben**

- Die Verpackung an der Oberseite öffnen und langsam anheben (**Abb. 1**).

7.2 Aufstellen

- Die Presse muß auf einer festen, ebenen Fläche in einem trockenem, überdachten Raum aufgestellt werden.
- Für ihren einwandfreien betrieb muß die Raumtemperatur zwischen 0° und + 40°c liegen. Die relative Feuchtigkeit muß unter 90% liegen und es darf sich kein Kondenswasser bilden. Der Aufstellungsort muß ausreichend gelüftet sein.
- Beim Aufstellen sind die Sicherheitsvorschriften zu beachten. Daher dürfen die Schutzvorrichtungen der Presse (Schutzverkleidungen usw.) auf keinen Fall entfernt oder funktionsuntüchtig gemacht werden.

7.3 Installation

- Nach den gewöhnlichen Aufstellungsoperationen beendet werden sind alle Handpressen gebrauchsfertig.
- Die Presse ist gebrauchsfertig aufgestellt, mit Ausnahme des Handgriffes, der nur wenn die Presse definitiv aufgelegt ist, auf Transport- und Sicherheitsgründe aufgestellt werden soll.
- Die Kastenschrauben, Abb. 2A, Pos. 1, ausdrehen, der Schraubenzieher vertikal an den Punkt der Abbildung 2A, Pos. 2 einsetzen und den Kasten Abb. 2A, Pos. 3 wegnehmen.
- Den Handgriff aufstellen, siehe Abb. 2B.
- Beim Wiederauflegung des Kastens achten Sie darauf, daß der Handgriff vertikal ist. Die Schrauben anschrauben, siehe Abb. 2C.

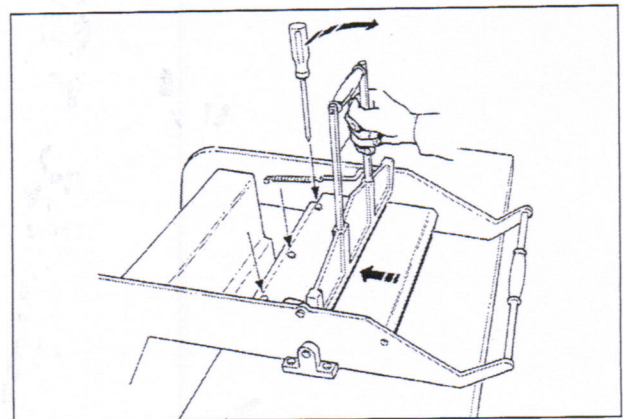


Fig. 2C

I 8. ALLACCIAMENTI ELETTRICO

- Normalmente la macchina viene fornita con la tensione di utilizzo prevista dall'utente, comunque prima di effettuare l'allacciamento alla rete elettrica assicurarsi che la tensione di linea corrisponda alla tensione segnata sulla targhetta d'identificazione posta sul lato posteriore della pressa.
- Allacciare il cavo di alimentazione a mezzo spina/presa e accertarsi che la linea sia munita di presa a terra a norme di sicurezza. L'allacciamento del cavo di terra (cavo giallo/verde) deve essere effettuato dopo aver verificato che il circuito di terra dell'impianto esistente sia efficiente secondo le norme vigenti.
- Nella versione trifase fare attenzione ai simboli che si trovano nella parte terminale del cavo di alimentazione:

(R · S · T = FASI)
(N = NEUTRO)
(GIALLO/VERDE = TERRA).

NON USARE PROLUNGHE.

- La tolleranza ammessa sul valore nominale è $\pm 10\%$, al di fuori di questa tolleranza non è garantito il corretto funzionamento della pressa.
- Lo schema elettrico è riportato negli allegati.

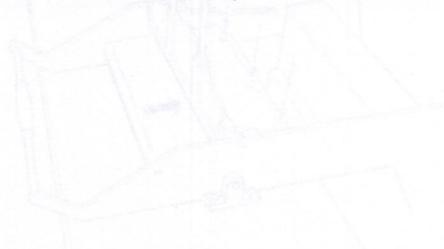
F 8. BRANCHEMENTS ELECTRIQUE

- La machine est habituellement fournie avec la tension prévue par l'utilisateur. Cependant, avant d'effectuer le branchement au réseau électrique, vérifiez si la tension de secteur correspond à celle indiquée sur la plaque signalétique fixée à l'arrière de la presse.
- Connectez le câble d'alimentation à l'aide de la fiche/prise et assurez-vous que la ligne est munie de mise à la terre aux normes de sécurité. Le raccordement du câble de terre (vert-jaune) doit s'effectuer après avoir vérifié que le circuit de terre de l'installation existante est correct et conforme aux normes en vigueur.
- Dans la version triphasée, prêtez attention aux symboles qui se trouvent dans la partie terminale du câble d'alimentation:

(R · S · T = PHASES)
(N = NEUTRE)
(VERT-JAUNE = TERRE).

N'UTILISEZ PAS DE RALLONGES.

- La tolérance admise sur la valeur nominale est $\pm 10\%$, au-delà de cette tolérance le bon fonctionnement de la presse n'est plus garanti.
- Vous trouverez le schéma électrique dans les annexes.



GB 8. POWER CONNECTIONS

- Normally the machine is supplied with the voltage requested by the user, however before connecting to the electrical supply ensure that the voltage of the network corresponds with the figure on the identification plate on the back of the press.
- Connect the power cable ensuring that the earth cable is correctly connected for safety reasons. The connection of the earth cable (yellow/green wire) must be done after checking that the earthing of the existing wiring is in line with regulations in force.
- In the Three-Phase version pay special attention to the symbols which are on the final part of the power cable:

(R · S · T = PHASES)
(N = NEUTRAL)
(YELLOW/GREEN = EARTH).

DO NOT USE EXTENSION CABLES.

- The tolerance accepted on the nominal value is $\pm 10\%$, outside this tolerance the correct functioning of the press cannot be guaranteed.
- The wiring diagram is shown in the enclosures.

D 8. ANSCHLUß

- Die Maschine wird üblicherweise für die vom Benutzer gewünschte Spannung ausgelegt. Vor dem elektrischen Anschluß der Maschine an das Werksnetz soll jedoch zur Sicherheit überprüft werden, ob die Leitungsspannung dem, auf dem Typenschild der Maschine (Maschinenrückseite) angegebenen, Spannungswert entspricht.
- Den Stecker des Versorgungskabels in die Dose der elektrischen Leitung stecken und sicherstellen, daß diese einen den Sicherheitsvorschriften entsprechenden Erdanschluß besitzt. Die Verbindung des Erdkabels (grüngelb) muß unter vorheriger Überprüfung der vorschrittsmäßigen Funktionsfähigkeit des Erdungsschaltkreises der vorhandenen Anlage erfolgen.
- Bei Drehstrom sind die am Endstück des Versorgungskabels angegebenen Symbole zu beachten:

(R · S · T = PHASEN)
(N = MITTELEITER)
(GRÜNGELB = ERDE).

KEINE VERLÄNGERUNGEN VERWENDEN.

- Zulässige Abweichung vom Nennwert: $\pm 10\%$. bei Nichteinhaltung dieser Toleranz kann kein einwandfreier Maschinenbetrieb garantiert werden.
- Der elektrische Schaltplan liegt bei.



I**9. VERIFICHE PRIMA DELL'USO**

• Verificare che tutte le operazioni di installazione e posizionamento siano state effettuate come prescritto.
In particolare verificare che:

- La tensione della linea corrisponda a quella riportata sulla targa.
- Il collegamento alla rete elettrica sia stato effettuato in modo corretto alla presa di corrente, senza l'utilizzo di prolunghie.
- Il collegamento a massa sia stato effettuato secondo quanto previsto dalla normativa vigente.
- Verificare che non vi siano oggetti estranei sul piano di lavoro.
- La zona riservata all'operatore sia perfettamente agibile e gli spazi adeguati.

F**9. CONTROLES AVANT L'UTILISATION**

• Vérifiez si toutes les opérations d'installation et de positionnement ont été effectuées selon les prescriptions.
Vérifiez en particulier les points suivants :

- La tension de secteur doit correspondre à celle indiquée sur la plaque.
- Le raccordement électrique doit être effectué correctement, directement sur la prise de courant, sans rallonges.
- Le raccordement à la masse doit être effectué conformément à la réglementation en vigueur.
- Le plan de travail doit être débarrassé de tout objet étranger.
- La zone réservée à l'opérateur doit être parfaitement praticable et les espaces adéquats.

GB**9. CHECKS AND TESTS BEFORE USE**

• Check that all installation and positioning has been carried out correctly as described in this manual.
In particular check that:

- The line voltage corresponds with the figure shown on the plate.
- The connection to the electricity supply is correct and no extension cables are used.
- Earthing is in line with relevant legislation.
- Check that there are no foreign objects on the work surface.
- There is easy access to the area reserved for the operator and the space is sufficient.

D**9. KONTROLLEN VOR ARBEITSBEGINN**

• Prüfen, ob alle Installations- und Aufstellungsarbeiten laut Vorschrift durchgeführt wurden.
Sicherstellen, ob:

- Die Leitungsspannung dem auf dem Maschinenschild angegebenen Spannungswert entspricht;
- Der elektrische Anschluß an das Werksnetz ordnungsgemäß erfolgt ist, d.h. an die Steckdose ohne Verlängerungskabel;
- Der Erdanschluß vorschriftsmäßig erfolgt ist;
- Es dürfen keine Fremdkörper auf der Arbeitsfläche liegen;
- Der für den Maschinenbediener vorgesehene Arbeitsraum muß gut zugänglich und ausreichend groß sein.

I 10. TARGHE PRESENTI SULLA PRESSA

- Targhetta marcatura "CE" (Riporta i dati previsti dalle norme vigenti)
- Targhetta indicante: "PERICOLO CORRENTE ELETTRICA"
- Targhetta indicante: "PERICOLO PIANO CALDO"
- Targhetta indicante: "PERICOLO SCHIACCIAMENTO"

F 10. PLAQUES FIGURANT SUR LA PRESSE

- Plaque: "CE" (Indique les caractéristiques prévues par les normes en vigueur)
- Plaque indiquant: "DANGER COURANT ELECTRIQUE"
- Plaque indiquant: "DANGER TABLE CHAUDE"
- Plaque indiquant: "DANGER ECRASEMENT"

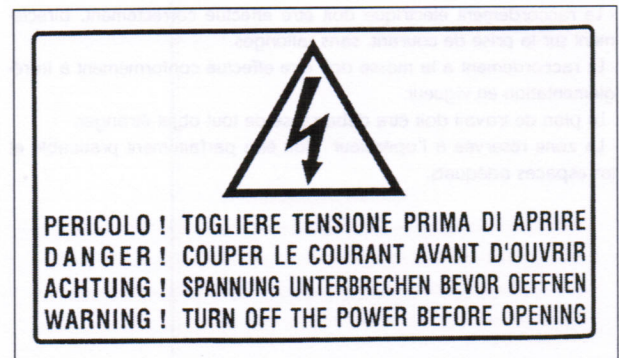
		CE	
ANNO DI COSTRUZIONE MANUFACTURE YEAR BAUJAHR ANNEE DE FABRICATION	<input type="text"/>	MATRICOLA N° SERIAL NUMBER MATRIKEL MATRICULE N°	<input type="text"/>
MACCHINA TIPO MACHINE TYPE MASCHINEN TYP MACHINE TYPE	<input type="text"/>	PESO COMPLESSIVO TOTAL WEIGHT GESAMTGEWICHT POIDS TOTAL	<input type="text"/> kg
CARATTERE ELETTRICHE ELECTRICAL FEATURES CARACT. ELECTRIQUES ELEKTRISCHE DATEN	<input type="text"/> V	50 Hz	FASI PHASES PHASES <input type="text"/> kW

GB 10. IDENTIFICATION PLATES ON THE PRESS

- "EC" Mark plate: (This plate is on the back of the press and shows the data provided by law)
- Plate indicating: "DANGER - ELECTRICAL CURRENT"
- Plate indicating: "DANGER - HOT PLATE"
- Plate indicating: "DANGER - RISK OF CRUSHING"

D 10. MASCHINENSCHILDER

- "EG" Markierung: Auf diesem Schild an der Maschinenrückseite sind alle Daten entsprechend der gültigen Vorschriften angegeben)
- Warnschild: "ACHTUNG ELEKTRISCHER STROM"
- Warnschild: "ACHTUNG HEIBE FLÄCHE"
- Warnschild: "ACHTUNG QUETSCHGEFAHR"



I**11. COMANDI**

- Fig. 3 Pos. 1 Interruttore Generale Magnetotermico
- Fig. 3 Pos. 2 Interruttore
- Fig. 3 Pos. 3 Termoregolatore
- Fig. 3 Pos. 4 Temporizzatore
- Fig. 3 Pos. 5 Fusibile di protezione ausiliari
- Fig. 3 Pos. 6 Maniglia chiusura/apertura
- Fig. 3 Pos. 7 Maniglia pressione
- Fig. 3 Pos. 8 Leva apertura
- Fig. 3 Pos. 9 Regolatore di pressione
- Fig. 3 Pos. 10 Ghiera regolazione pressione
- Fig. 3 Pos. 11 Ghiera di fissaggio
- Fig. 3 Pos. 12 Lampadina

GB**11. CONTROLS**

- Bild 3 Set. 1 General switch
- Bild 3 Set. 2 Switch
- Bild 3 Set. 3 Thermoregulator
- Bild 3 Set. 4 Timer
- Bild 3 Set. 5 Fuse
- Bild 3 Set. 6 Press closing/opening handle
- Bild 3 Set. 7 Pressure handle
- Bild 3 Set. 8 Press opening lever
- Bild 3 Set. 9 Pressure adjustment handwheels
- Bild 3 Set. 10 Pressure setting ring nut
- Bild 3 Set. 11 Locking ring
- Bild 3 Set. 12 Signalling indicator

F**11. COMMANDES**

- Fig. 3 Pos. 1 Interrupteur général
- Fig. 3 Pos. 2 Interrupteur
- Fig. 3 Pos. 3 Thermorégulateur
- Fig. 3 Pos. 4 Temporisateur
- Fig. 3 Pos. 5 Fusible
- Fig. 3 Pos. 6 Poignée ouverture/fermeture presse
- Fig. 3 Pos. 7 Poignée pression
- Fig. 3 Pos. 8 Levier ouverture presse
- Fig. 3 Pos. 9 Régulateur de pression
- Fig. 3 Pos. 10 Bague de réglage de la pression
- Fig. 3 Pos. 11 Bague de fixation
- Fig. 3 Pos. 12 Luminieux allumé

D**11. BEFEHLS-UND REGELGERÄTE**

- Abb. 3 Pos. 1 Hauptschalter
- Abb. 3 Pos. 2 Schalter
- Abb. 3 Pos. 3 Temperaturregler
- Abb. 3 Pos. 4 Zeitgeber
- Abb. 3 Pos. 5 Schmelzsicherung
- Abb. 3 Pos. 6 Griff zum Öffnen/Schließen
- Abb. 3 Pos. 7 Handgriff druck
- Abb. 3 Pos. 8 Hebel zum Öffnen
- Abb. 3 Pos. 9 Druckregler
- Abb. 3 Pos. 10 Ring regler druck
- Abb. 3 Pos. 11 Befestigungsring
- Abb. 3 Pos. 12 Lampe

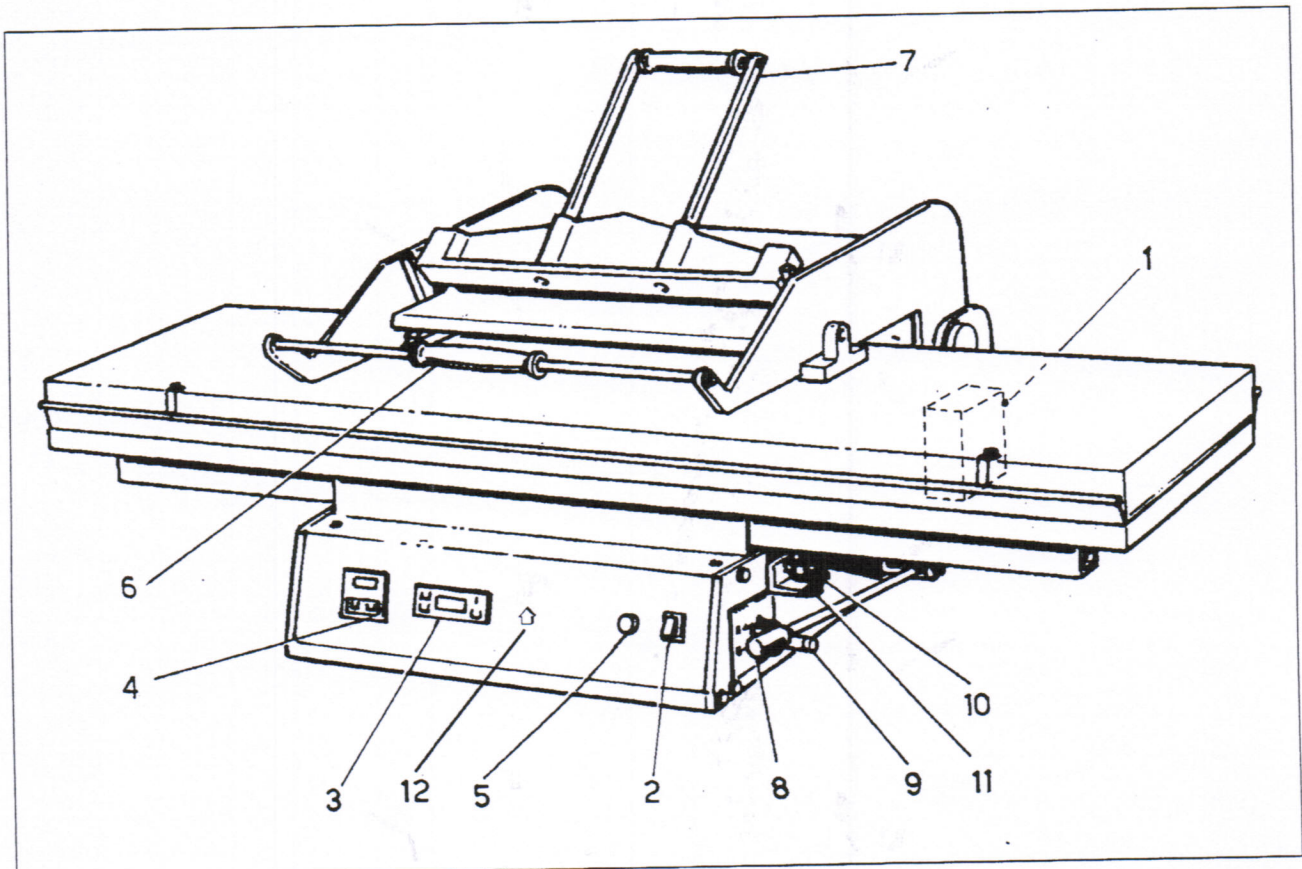


Fig. 3

I 12. MESSA A PUNTO DELLA PRESSA

• Dopo aver effettuato le verifiche preliminari, regolare la pressa come segue:

•Commutare gli interruttori su ON (Fig. 3 Pos. 1 e Pos. 2).

12.1 Regolazione temperatura (Fig. 4 riquadro A)

ELIWELL IC 912 CODE: IC11J00THD399

12.2 Regolazione tempo (Fig. 4 riquadro B)

Con il pulsante S si selezionano i display che pulseranno singolarmente ogni volta che si preme il tasto.

Con il tasto ^ si imposta il tempo voluto su ogni singolo display fino ad ottenere il tempo desiderato.

Al termine del lampeggio l'apparecchio è programmato.

Quando il tempo risulta pari a 0 si attiva una suoneria. Rialzando la piastra superiore la suoneria si spegne ed il display ritorna a visualizzare il tempo impostato.

12.3 Regolazione pressione (Fig. 5 Fig. 6)

La pressa dispone di TRE posizioni per la regolazione della pressione:

Posizione A MINIMO

Posizione B MEDIO

Posizione C MASSIMO

Per modificare la posizione allentare la ghiera di fissaggio, (Fig. 5 Pos. 1) svitare la vite (Fig. 5 Pos. 2) e riavvitarla nella posizione desiderata.

Se vi fosse la necessità di variarla ulteriormente agire sul secondo sistema di regolazione (Fig. 6):

Allentare le ghiera di fissaggio (Fig. 6 Pos. 1) ed agire successivamente sulle ghiera di regolazione pressione (Fig. 6 Pos. 2) girando in senso orario per aumentare la pressione, in senso antiorario per diminuirli. A regolazione terminata chiudere le ghiera di fissaggio (Fig. 6 Pos. 1).

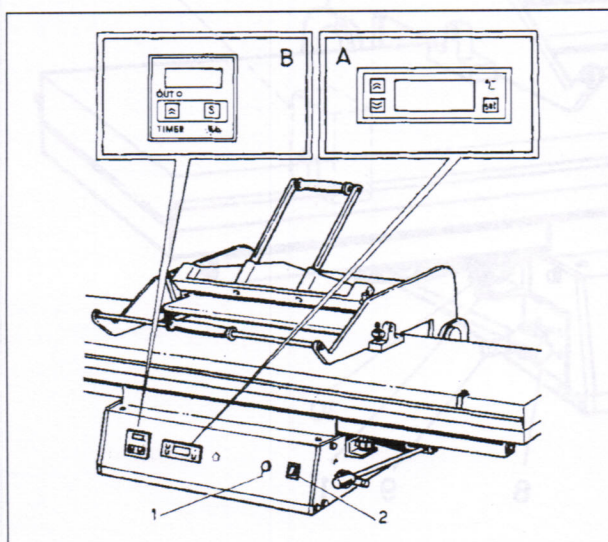


Fig. 4

GB 12. SET UP OF THE PRESS

• After making the preliminary checks, adjust the press as follows:

•Turn on the main switch (Thermo-contactor) to ON (Bild. 3 Set. 1 and Set. 2).

12.1 Set working temperature (Bild. 4 Pos. A)

ELIWELL IC 912 CODE: IC11J00THD399

12.2 Set working time (Bild. 4 Pos. B)

Push Key S to select display. These will flash individually each time the key is pressed. Select the time required on each single display with key ^ until the desired timing is obtained. When the display ceases to flash the instrument is programmed.

12.3 Pressure regulation (Bild. 5 Bild. 6)

The press features THREE pressure settings:

Setting A MINIMUM

Setting B MEDIUM

Setting C MAXIMUM

To adjust the setting loosen the ring nut, (Bild. 5 Set. 1) and the screw (Bild. 5 Set. 2) and screw it again in the position required.

If it is necessary to change it again, pass to the second setting system (Bild. 6):

Loosen the ring nuts (Bild. 6 Set. 1) and then adjust the pressure setting ring nuts (Bild. 6 Set. 2) by turning clockwise in order to increase pressure and anti-clockwise to decrease it. At the end of the setting tighten the ring nuts (Bild. 6 Set. 1).

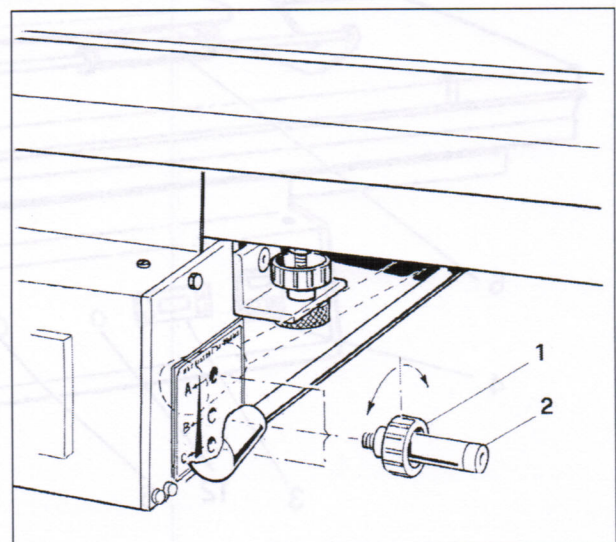


Fig. 5

F 12. MISE AU POINT DE LA PRESSE

• Après avoir effectué les contrôles préliminaires, régler la presse comme il est indiqué ci-dessous:

-Commuter l'interrupteur général (Magnétothermique) sur ON (Fig. 3 Pos. 1 et Pos. 2).

12.1 Réglage de la température (Fig. 4 Position A)

ELIWELL IC 912 CODE: IC11J00THD399

12.2 Réglage du temps (Fig. 4 Position B)

Le bouton S sert à sélectionner les afficheurs qui clignoteront individuellement chaque fois que l'on appuiera sur la touche.

La touche ^ sert à régler le temps voulu sur chaque afficheur, jusqu'à obtenir le temps désiré. Au terme du clignotement, l'appareil est programmé.

12.3 Réglage de la pression (Fig. 5 Fig. 6)

La presse dispose de TROIS postes pour le réglage de la pression:

Position A MINIMUM

Position B MOYENNE

Position C MAXIMALE

Pour modifier la position, desserrer la bague de fixation (Fig. 5 Pos. 1), dévisser la vis (Fig. 5 Pos. 2) et la revisser à la position désirée. S'il s'avère nécessaire de la modifier à nouveau, intervenir sur le deuxième système de réglage (Fig. 6):

Desserrer la bague de fixation (Fig. 6 Pos. 1) et agir sur la bague de réglage de la pression (Fig. 6 Pos. 2) en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression et dans le sens inverse aux aiguilles d'une montre pour la réduire. Le réglage étant achevé, serrer la bague de fixation (Fig. 6 Pos. 1).

D 12. EINSTELLEN DER PRESSE

• Nach Durchführung der Vorkontrollen die Presse wie folgt einstellen:

-Thermo-Hauptschalter auf ON schalten (Abb. 3 Pos. 1 und Pos. 2).

12.1 Einstellung der Temperatur (Abb. 4 Schriftfeld A)

ELIWELL IC 912 CODE: IC11J00THD399

12.2 Einstellung der Zeit (Abb. 4 Schriftfeld B)

Mit der Taste S die Displays wählen, die jedesmal einzeln blinken, wenn die Taste betätigt wird. Mit der Taste ^ die gewünschte Zeit auf jedem einzelnen Display einstellen bis die richtige Zeit erreicht wird. Wenn das Leuchten aufhört, ist das Gerät vorprogrammiert.

12.3 Druckeinstellung (Abb. 5 Abb. 6)

Die Presse verfügt über DREI Positionen zur Druckeinstellung:

Position A MINDESTDRUCK

Position B MITTLERER DRUCK

Position C MAXIMALDRUCK

Zur Änderung der Position den Befestigungsring lockern (Abb. 5 Pos. 1), die Schraube lockern (Abb. 5 Pos. 2) und sie dann in der gewünschten Position wieder festzuziehen.

Sollte eine erneute Änderung notwendig sein, das zweite Einstellsystem betätigen (Abb. 6):

Die Befestigungsringe lockern (Abb. 6 Pos. 1) und anschließend die Druckeinstellringe (Abb. 6 Pos. 2) drehen, in Uhrzeigerichtung zur Erhöhung des Drucks, und gegen die Uhrzeigerichtung zur Verminderung des Drucks. Nach erfolgter Einstellung die Befestigungsringe schließen (Abb. 6 Pos. 1).

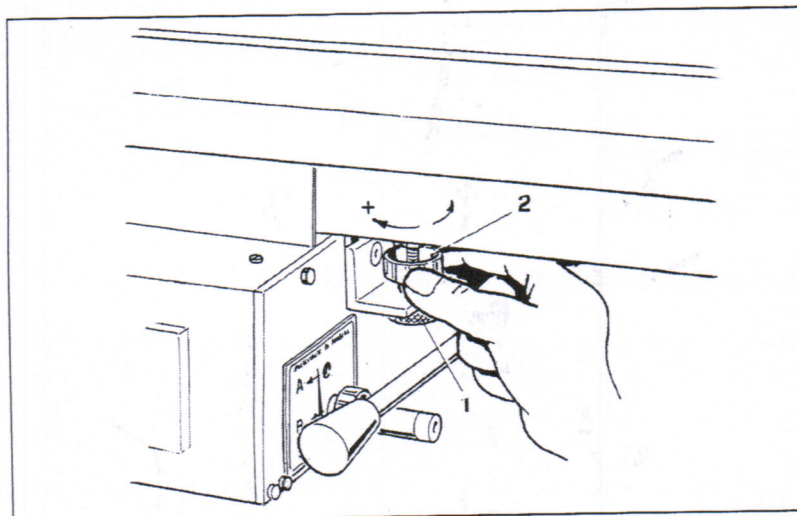


Fig. 6

• Terminata la messa a punto della pressa attendere almeno 10 minuti dopo il primo intervento del termoregolatore a temperatura impostata affinché la temperatura sia uniforme su tutto il piano.

1° Stendere sul piano della pressa il tessuto da adesivare.

2° Abbassare il piano superiore portandolo a contatto con il tessuto e con il piano inferiore (Fig. 7) e agire sulla maniglia centrale per effettuare la pressione (Fig. 8).

3° Al segnale di fine ciclo segnalato dalla suoneria, procedere all'apertura della pressa nel seguente modo:

- Riportare la maniglia centrale in posizione di riposo (Fig. 9 Pos.1).

- Alzare la leva d'apertura (Fig. 9 Pos. 2) e tenendola sollevata alzare il piano (Fig. 9 Pos. 3).

ATTENZIONE: nel posizionare e rimuovere il tessuto, prestare particolare attenzione ad evitare il contatto delle mani con il piano mobile superiore.

• Once set up is complete wait at least 10 minutes, after the first intervention of the thermoregulator at set temperature, until the temperature is even across all the plate surface then proceed as follows:

1° Stretch the fabric to be coupled across plate surface.

2° Lower upper plate bringing it into contact with the fabric and the lower plate (Fig. 7) and push on the middle handle to do the pressing (Fig. 8).

3° When the buzzer goes off, indicating the end of the cycle, open the press as follows:

- Move the central handle to the rest position (Fig. 9 Set. 1).

- Lift the surface while lifting the opening lever (Fig. 9 Set. 2) (Fig. 9 Set. 3).

WARNING: when placing or removing fabric pay particular attention to avoid contact of hands with upper mobile surface.

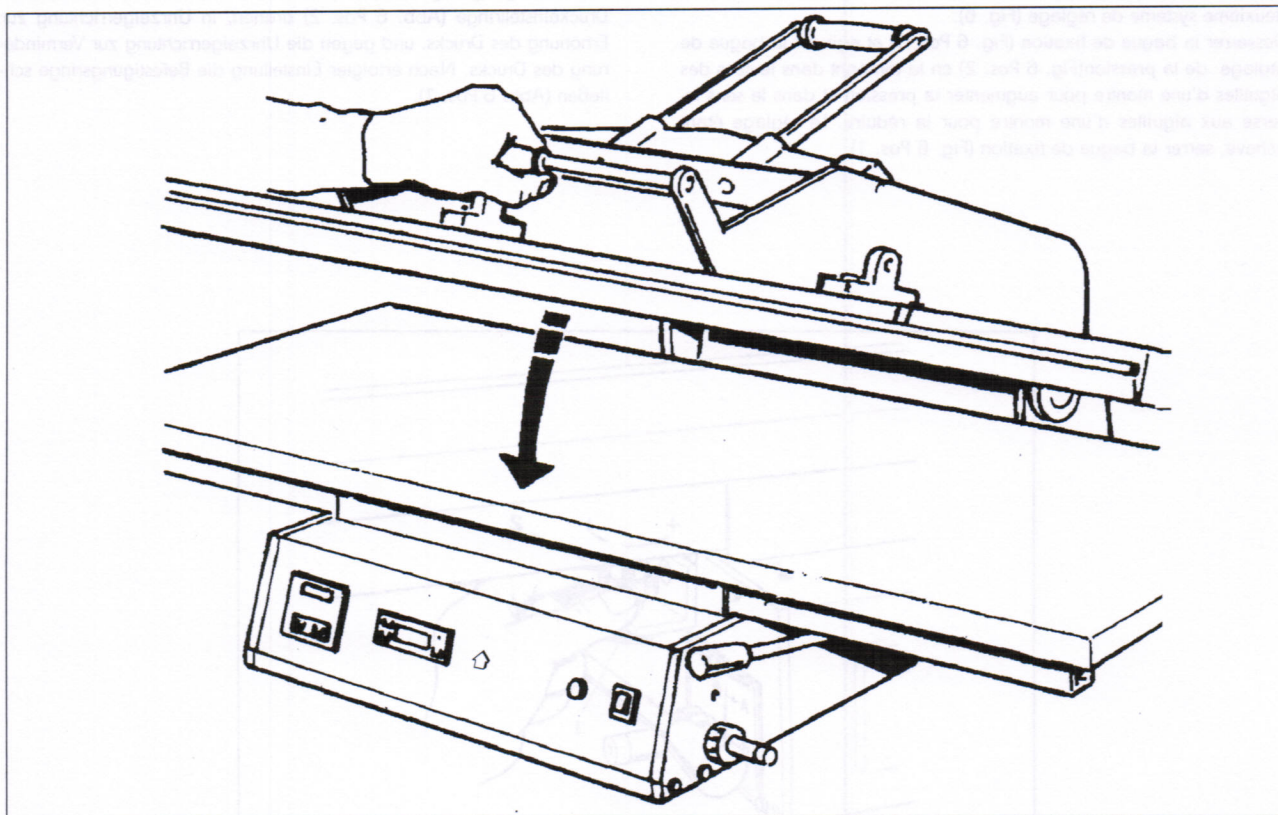


Fig. 7

• Après avoir achevé la mise au point de la presse, attendre au moins dix minutes après la première intervention du thermostat à la température programmée, de façon à ce que la température soit uniforme sur tout le plan.

1° Etaler le tissu devant recevoir l'adhésif sur le plan de la presse.

2° Abaisser le plan supérieur et le mettre en contact avec le tissu et avec le plan inférieur (Fig. 7), agir sur la poignée centrale pour effectuer la pression (Fig. 8).

3° Lorsque la sonnerie retentit pour indiquer que le cycle est terminé, ouvrir la presse comme il est indiqué ci-dessous:

- Remettre la poignée centrale sur la position de pause (Fig. 9 Pos. 1).

- Lever la manette d'ouverture (Fig. 9 Pos. 2), la maintenir soulevée et lever le plan (Fig. 9 Pos. 3).

ATTENTION: lors du positionnement et du retrait du tissu, veiller soigneusement à éviter tout contact entre les mains et le plan mobile supérieur.

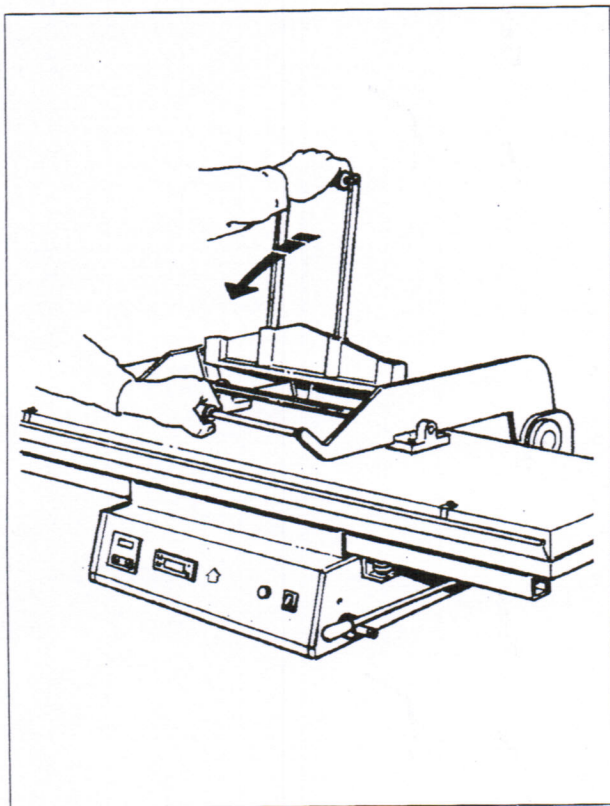


Fig. 8

• Nach Beendigung der Einstellung der Presse mindestens 10 Minuten nach dem ersten Eingriff des Temperaturreglers mit eingestellter Temperatur warten, bis die Temperatur auf der ganzen Ebene gleichmäßig ist.

1° Auf der Preßfläche den aufzuklebenden Stoff ausbreiten.

2° Den Preßdeckel absenken und in Kontakt mit dem Stoff und dem Preßboden bringen (Abb. 7); zur Durchführung des Pressens den mittleren Griff betätigen (Abb. 8).

3° Nach Ertonen des Signals, das das Zyklusende anzeigt, die Presse wie folgt öffnen:

- Den mittleren Griff wieder in Ruhelage stellen. (Abb. 9 Pos. 1).

- Den Öffnungshebel (Abb. 9 Pos. 2) anheben und bei angehobenem Hebel die Platte anheben (Abb. 9 Pos. 3).

ACHTUNG: beim auflegen und entfernen des stoffes besonders darauf achten, dass die Hände nicht mit dem beweglichen Preßdeckel in Berührung kommen.

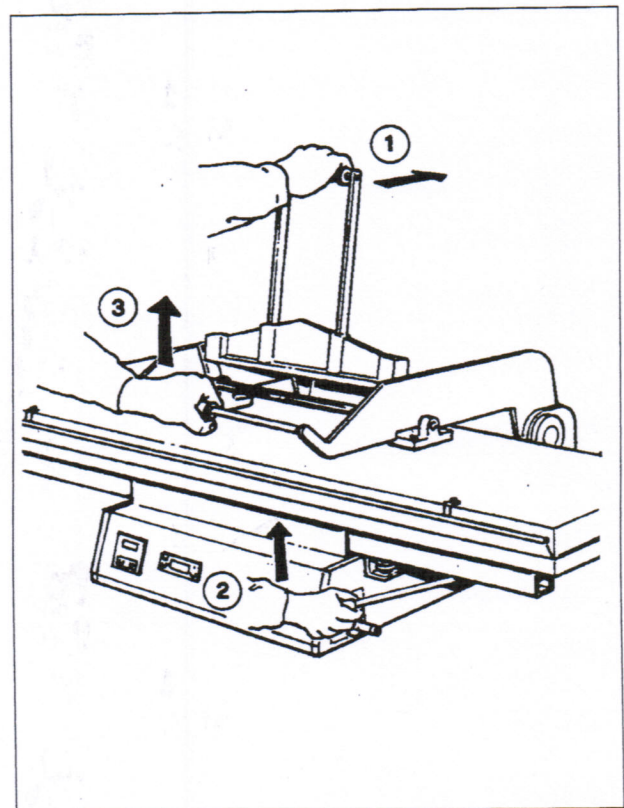


Fig. 9

I**14. MANUTENZINI PERIODICHE****14.1 Impianto elettrico:**

- Verificare annualmente l'isolamento elettrico dell'impianto e la continuità del conduttore di protezione (TERRA).
- Se per qualsiasi necessità si dovesse accedere all'impianto elettrico accertarsi prima di qualsiasi intervento che sia stata tolta la corrente, successivamente rimuovere le viti e aprire il quadro elettrico (Fig. 10).

14.2 Impianto meccanico:

- Lubrificare settimanalmente con qualche goccia d'olio le bielle (Fig. 11).

F**14. ENTRETIEN PERIODIQUE****14.1 Systeme électrique:**

- Vérifiez tous les ans l'isolation électrique du système et la continuité du conducteur de protection (TERRE).
- Si pour quelque raison, vous devez accéder au système électrique, vérifiez que le courant a été coupé avant d'enlever les vis et d'ouvrir le tableau électrique (Fig. 10).

14.2 Systeme mecanique:

- Chaque semaine, lubrifier les bielles avec quelques gouttes d'huile (Fig. 11).

GB**14. REGULAR MAINTENANCE****14.1 Electrical plant**

- Every year check electrical insulation of plant and the efficiency of the earthing.
- If for any reason it is necessary to gain access to the electrical plant, first ensure that the power supply is off then undo the screws and open the electrical cabinet (Fig. 10).

14.2 Mechanical parts

- Lubricate connecting rods with a few drops of oil once weekly (Fig. 11).

D**14. INSTANDHALTUNG****14.1 Elektrik**

- Alle 1 Jahre die Isolation der elektrischen Anlage prüfen und kontrollieren, ob der Schutzleiter (ERDLEITER).
- Wenn an der elektrischen Anlage gearbeitet werden muß, ist vorher immer sicherzustellen, daß der Strom ausgeschaltet ist. Erst danach können die Schrauben gelöst und der Schaltschrank geöffnet werden (Abb. 10).

14.2 Mechanik

- Wenn der Abstand zwischen dem unteren und dem oberen Tisch erhöht werden soll, kann die Distanz mit den vier Zugbolzen unterhalb des unteren Tisches geregelt werden (Abb. 11).

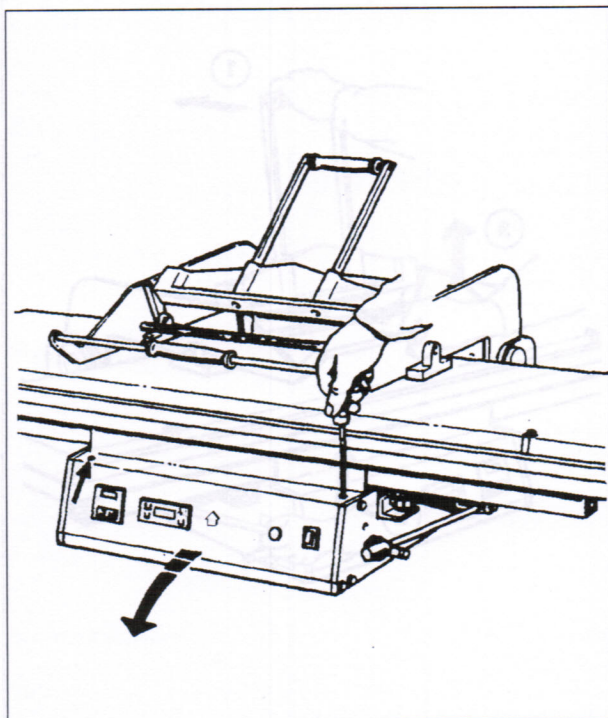


Fig. 10

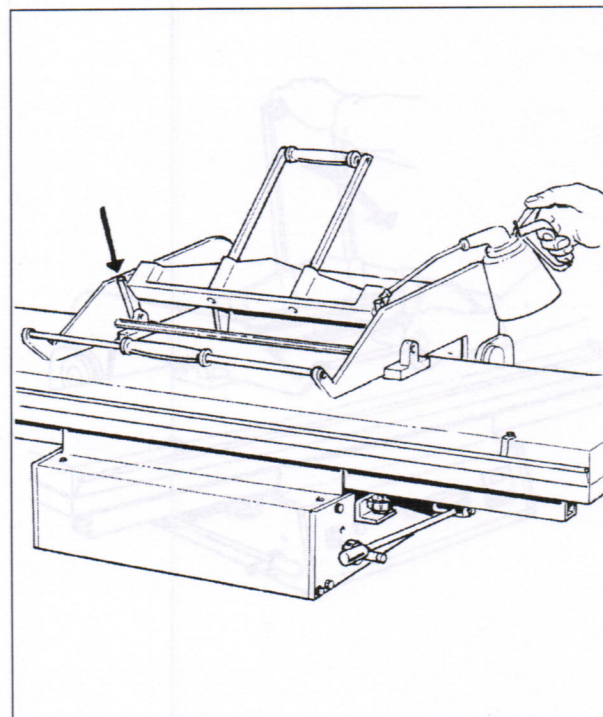


Fig. 11

I**15. PULIZIA**

- La pulizia del teflon va effettuata a piano caldo con uno straccio imbevuto d'alcool.
- Le operazioni di pulizia devono essere effettuate a macchina spenta, con interruttore generale su OFF e con spina di corrente rimossa dalla presa.

ATTENZIONE: prestare attenzione a non irrorare le parti elettriche con acqua o liquidi in genere, che risulterebbero particolarmente dannosi se non letali.

F**15. NETTOYAGE**

- Le nettoyage du Téflon s'effectue lorsque la table est chaude, avec un linge imbibé d'alcool.
- Les opérations de nettoyage doivent être effectuées lorsque la machine est éteinte avec l'interrupteur général sur 'OFF' et la fiche débranchée.

ATTENTION: Veillez à ne pas arroser les parties électriques avec de l'eau, ou des liquides en général. Cela pourrait provoquer de sérieux dégâts, voire la mort.

GB**15. CLEANING**

- Cleaning of the teflon should be done when the plate is hot with a cloth soaked in alcohol.
- Cleaning should be done when the machine is off and the electrical plug disconnected from the socket.

WARNING: ensure that electrical parts do not come in contact with water or other liquids as this could be particularly dangerous, or even lethal.

D**15. REINIGUNG**

- Die Reinigung des Teflons muß bei warmer Arbeitsfläche mit einem mit Alkohol getränkten Tuch erfolgen.
- Die Reinigungsarbeiten müssen bei ausgeschalteter Maschine vorgenommen werden: Hauptschalterstellung aus OFF - Stecker aus der Steckdose gezogen.

ACHTUNG: die elektrischen Komponenten der Maschine dürfen nicht mit Wasser oder anderen Flüssigkeiten in Berührung kommen, da sonst schwere Schäden und sogar Lebensgefahr entstehen können !

I**16. SUGGERIMENTI PER PICCOLI PROBLEMI**

La pressa non si accende:

- Verificare la tensione di alimentazione.
- Controllare il fusibile di protezione (Tav. 3 Pos. 2).

Il tempo non parte:

- Verificare che il micro funzioni correttamente (Quando il piano superiore è a contatto con quello inferiore il micro deve essere normalmente chiuso).

Il piano superiore non è perfettamente orizzontale sul piano inferiore:

- Agire sulle due viti di regolazione vedi Fig. 12 riquadro A / B

Il piano superiore non si alza completamente:

- Qualora il piano non dovesse più alzarsi completamente o troppo lentamente, avvitare la vite del mollone vedi Fig. 13.

F**16. SUGGESTIONS POUR RESOUDRE QUELQUES PETITS PROBLEMES**

La presse ne s'allume pas:

- Contrôler la tension d'alimentation.
- Contrôler le fusible de protection (Tab. 3 Pos. 2).

Le temps ne part pas:

- S'assurer que le minirupteur est normalement fermé lorsque la presse est sous pression et qu'il est normalement ouvert lorsque la presse est ouverte.

Le plateau supérieur n'est pas parfaitement horizontal par rapport au plateau inférieur:

- Agir sur les deux vis de réglage voir Fig. 12 position A / B

La table supérieure ne se lève plus complètement:

- Si la table supérieure ne se lève plus complètement ou le fait trop lentement, serrez la vis du ressort comme le montre la Fig. 13.

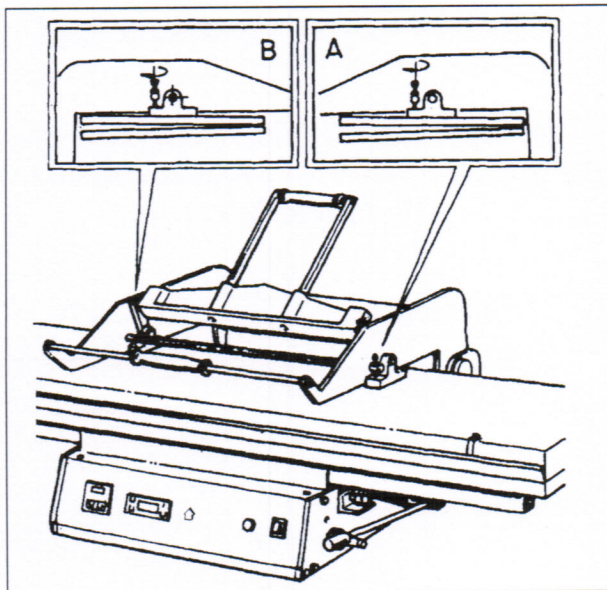


Fig. 12

GB**16. SUGGESTIONS FOR MINOR PROBLEMS**

The press does not switch on:

- Check the supply Voltage.
- Check the fuse (Table 3 Set. 2).

Timer does not start:

- Ensure that the microswitch is normally closed when the press is under pressure and normally open when the press is not in pressure.

The upper surface is not perfectly horizontal on the lower one:

- Adjust the two setting screws, see Bild. 12 box A / B

The upper plate does not lift properly:

- If the upper plate does not lift properly, or lifts too slowly, tighten the screws of the large spring as in Bild. 13.

D**16. RATSCHLÄGE FÜR KLEINE PROBLEME**

Die presse schaltet sich nicht ein:

- Versorgungsspannung überprüfen.
- Schutzsicherung (Abb. 3 Pos. 2) kontrollieren.

Die zeit startet nicht:

- Daß der Mikroschalter bei Presse unter Druck normalerweise geschlossen und bei geöffneter Presse normalerweise ist geöffnet.

Der obere Tisch befindet sich nicht exakt parallel zum unteren Tisch:

- Mit Hilfe der Schrauben regulieren siehe Abb. 12 Schriftfeld A / B

Der obere Tisch fährt nicht ganz nach oben:

- Wenn der obere Tisch nicht mehr ganz oder zu langsam nach oben fährt, muß die Schraube der Feder angezogen werden, siehe Abb 13.

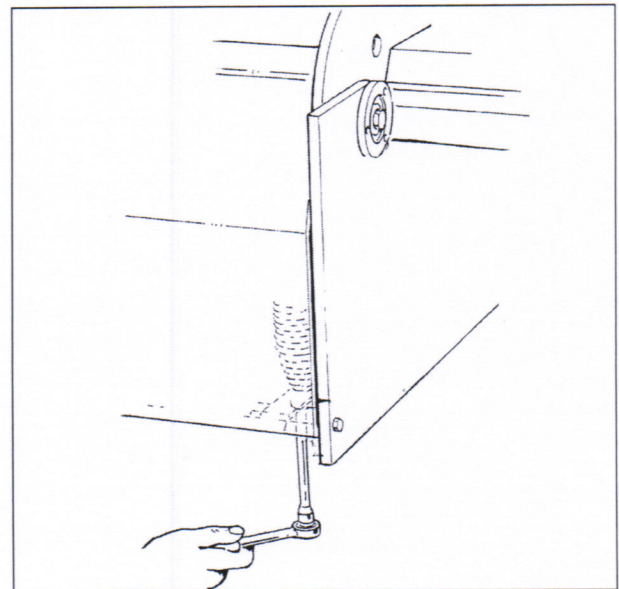


Fig. 13