

1. Úvod

Beta Major a Minor

Stroje Beta Major a Minor jsou pneumaticky ovládané tepelné lisy pro obtisky a tavné tisky.

Pracovní plochy strojů Beta Major a Minor mají běžně rozměry 38 x 50 cm (15 x 20 palců) a 38 x 38 cm (15 x 15 palců), ale na zvláštní objednávku mohou být instalovány menší výměnné stoly jakékoliv velikosti a různého typu, pokud nepřesáhnou výše uvedené rozměry.

Beta Major a Minor mají tepelné plotny, které lze odklopit z pracovní pozice a mít přístup k výměně materiálu na pracovním stole. Po vložení čistého materiálu a se správným nastavením teploty, tlaku a časové prodlevy lze tepelnou plotnu překlopit do pracovní pozice pomocí její rukojeti. Pracovní cyklus se zahájí stisknutím a přidržením dvou bílých tlačítek vepředu na hlavě po dobu 5 sekund. Regulátor ovládá časovač a elektromagnetický ventil a tím také pneumatický válec. Po uplynutí pracovní doby se pracovní stůl automaticky nadzdvihne, čímž umožní odklopení hlavy. Pracovní stůl může být vyprázdněn a znovu překryt pro další pracovní cyklus.

Beta Major a Minor se vyrábí ve dvou verzích, evropské s napájecím napětím 230 – 240 V a americké s napětím 120 V.

Je velice jednoduché vyjmout pracovní stůl a instalovat jiný s jinými rozměry.

Obsah

1.	Úvod – stroje Beta Major a Minor	1
1.1	Co jste obdrželi?	2
1.2	Specifikace strojů Beta Major a Minor	3
1.3	Bezpečnost	4
1.4	Bezpečnostní instrukce	4
2.	Instalace	6
2.1	Přepravní pokyny	6
2.2	Instalace stroje	6
2.3	Elektrické zapojení	6
2.4	Pneumatické zapojení	7
2.5	Seřízení tlaku	7
3.	Jak se ovládá lis Beta	8
3.1	Začínáme s Beta Major a Minor	8
3.2	Pracujeme s tepelně obtiskovými materiály	8
3.3	Pracujeme s tavnými materiály	8
3.4	Příslušenství pracovní desky	9
3.5	Vypnutí stroje	10
3.6	Hledání závad	10
3.7	Tipy a triky	10
4.	Údržba stroje	12
4.1	Každodenní údržba	12
4.2	Pravidelná údržba	12
4.3	Čištění	12
5.	Strojové výkresy, schéma zapojení a prohlášení	13
5.1	Celkový náčrt	13
5.2	Provoz ovládací jednotky	13
5.3	Podrobné schéma a seznam dílů	13
5.4	Schéma elektrického zapojení	13
5.5	Zapojení řadiče	13
5.6	Schéma pneumatického systému	13
5.7	Postup při vybalování z transportního polystyrénu	13
5.8	Prohlášení o shodě	13
6.	Změny provedení	13
7.	Záruky	14
	Mezinárodní symboly	15

1.2 Specifikace strojů Beta Major a Minor

Stroje Omega 1000 a 1001 jsou pneumaticky ovládané tepelné tiskové lisы pro obtisky a tavné tisky. Jsou ideální na zpracování velkých objemů tisku a zbytečně neunavují obsluhu.

Pracovní plochy strojů Omega 1000 a 1001 mají běžně velikost 38 x 50 cm (15 x 20 palců) a 38 x 38 cm (15 x 15 palců), ale na zvláštní objednávku mohou být instalovány menší výměnné stoly jakékoliv velikosti a různého typu, pokud nepřesáhnou výše uvedené rozměry.

Specifikace	Evropská verze	
	Beta Major	Beta Minor
Spotřeba el. energie	2500 Wattů	1800 Wattů
Provozní napětí (střídavý proud)	230 – 240 V	230 – 240 V
Tlak stlačeného vzduchu	max. 7 barů	max. 7 barů
Spotřeba stlačeného vzduchu	60 litrů/min.	60 litrů/min.
Pracovní teplota	70 – 235 °C	70 – 235 °C
Výška stroje	52 cm	52 cm
Šířka stroje	59 cm	59 cm
Hloubka stroje	57 cm	57 cm
Rozměry balení pro přepravu	104 x 79 x 60 cm	99 x 75 x 60 cm
Váha netto	69 kg	63 kg
Rozměry tiskové desky (x2)	38 x 50 cm	38 x 38 cm
Pojistky	12,5 A	10 A
Provozní hlučnost	max. 70 dB	max. 70 dB

1.4 Bezpečnost

Stroje Beta Major a Minor jsou vybaveny množstvím bezpečnostních systémů, které zajišťují naprosto bezpečný provoz za všech provozních podmínek.

- a. **Tepelná pojistka** ve vyhřívacím tělese vypíná přívod proudu, pokud teplota překročí hodnotu $235^{\circ} \pm 15^{\circ}\text{C}$ (tj. $455^{\circ} \pm 27^{\circ}\text{F}$).
- b. **Jednotka ovládání časovače** a teploty má zabudovaný systém chybových hlášení v případě závad ve vyhřívacím tělese nebo kontrolním systému.
- c. **Dvoutlačítkový spouštěč** zaručuje, že obě ruce obsluhy jsou mimo potenciaálně nebezpečná místa, např. vyhřívané plotny.
- d. **Nouzový vypínač**
- e. **Pracovní desku** lze kvůli vestavěným mikropsínačům zapnout do pracovního módu až tehdy, je-li tato ustavena na správné pozici.

1.5 Bezpečnostní instrukce

Naše oddělení zákaznického servisu má své vlastní školené údržbáře a pokud je potřeba, můžeme na požádání poskytnout údržbu nebo radu.

- ♦ **Beta Major a Minor** splňují evropské legislativní standardy. V běžném provozu jsou jakékoliv nehody vzácné. Nicméně, přesto zde uvádíme některé praktické rady pro zvýšení bezpečnosti provozu.
 - **Před započetím** jakýchkoliv prací vytáhněte přívodní šňůru ze zásuvky.

Nenechte nikoho jiného stát vedle stroje, pokud tento pracuje.
 - **Ujistěte se**, že máte kolem stroje dostatečný volný prostor. Kabely nesmí být zamotané. Ačkoliv je tepelné vyzařování stroje na poměrně nízké úrovni, měl by být kolem stroje dostatečný prostor pro jeho chlazení.
- Vyvarujte se přímého kontaktu** s lisovacím zařízením.
- ♦ **NIKDY PŘÍSTROJ NEOTVÍREJTE, POKUD K TOMU NEJSTE KVALIFIKOVÁNI** – dotýkat se vnitřních součástí je nebezpečné a může dojít k úrazu.
- ♦ **CHRAŇTE PŘÍVODNÍ KABEL PŘED POŠKOZENÍM** – poškození přívodního elektrického kabelu může způsobit požár nebo úraz elektrickým proudem. Při odpojování kabelu ze zásuvky jej držte pouze za zástrčku na konci a jemně vytáhněte. Dejte pozor, aby se kabel nedostal do kontaktu s tepelnou plotnou (nebo pohyblivými částmi mechanismu) během provozu stroje.

Bezpečnostní instrukce (pokr.)

- ♦ **ROZSAH BĚŽNÝCH PRVOZNÍCH TEPLOT** – rozsah běžných provozních teplot je 32 – 104 °F (0 – 35 °C) a vlhkost vzduchu mezi 20 – 80 %. Tento tepelný lis je vybaven pojistkou, která zaručuje, že teplota zařízení nepřesáhne 235 ± 15 °C (455 ± 27 °F).
- ♦ **POJISTKY** – typ: ultra rychlý (FF) velikost 1¼ . (230 Vac max. 12,5 amp Beta Major) (10 amp Beta Minor) (120 Vac max. 16 amp.)
- ♦ **VAROVÁNÍ: TENTO PŘÍSTROJ MUSÍ BÝT PŘI PROVOZU UZEMNĚN**
- ♦ **UPOZORNĚNÍ**

Tento stroj se při provozu zahřívá. Dejte pozor, abyste se nedotkli žádných ploch označených „Pozor, tyto plocha je horká“.
- ♦ **PROVOZ STROJE**

Tento stroj může obsluhovat pouze **vyškolený personál**.

Tento stroj je učen k obsluze pouze jednou osobou.

Pokud dojde k přerušení přívodu stlačeného vzduchu, bude lis pracovat normálně, až dojde k vyčerpání jeho zásoby v zásobníku.

Konzultujte se svými dodavateli tiskových materiálů, zda-li se při jejich používání nevyvíjí dým nebo zápach, a pokud ano, jaké prostředky je nutno použít pro prevenci úrazu. To může zahrnovat i odvětrávání provozní místnosti nebo nošení plynových masek personálem.

Prosíme, prohlédněte si Přílohu 1 a seznamte se s ilustracemi strojů Beta Major a Minor.

2. Instalace

2.1 Přepravní pokyny

Stroj bývá doručen zabalený ve smršťovací fólii nebo v lepenkové krabici, která je přelepena. Je držěn v přepravní pozici vycpávkovou pěnou a připevněn na paletu. Pokud budete někdy chtít stroj stěhovat, doporučujeme použít stejného balicího postupu a materiálu. Nechte stroj případně vychladnout a vyjměte rukojeť klopné hlavy.

2.2 Instalace stroje

Vyjměte stroj ven z krabice. Vzhledem k váze stroje je to úkol pro 2 osoby. Stroj položte na pevný pracovní stůl poblíž elektrické zásuvky a připojte stlačeného vzduchu tak, aby měla obsluha ke stroji snadný přístup. Musí být zajištěn prostor dostatečný k tomu, aby se klopná hlava mohla překlápět doprava až do maxima, které je aretováno vnitřní zářížkou bez toho, aby do něčeho narážela nebo se o něco otírala. Ujistěte se, že v blízkém okolí se nenalézají žádné předměty, které by mohly být poškozeny vyzařovaným teplem. Našroubujte rukojeť pro odklápění topné části přístroje (viz obr 5.1), která je přilepena ke stroji

2.3 Elektrické zapojení

Stroje Beta Major a Minor se mají připojit do běžné elektrické zásuvky (230 – 240 V střídavý proud – pro evropskou verzi a 120 V střídavý proud pro americkou verzi) přívodním kabelem, který je součástí stroje; uzemňovací kabel se musí vodivě spojit se zemí. To by měl provádět kvalifikovaný elektrikář.

Lis je sestrojen na napětí 230 – 240 V 50/60 Hz a musí být zapojen do přívodu jištěného pojistkou s vypínací proudovou hodnotou minimálně 13 ampérů (Evropa), případně 120 V a 15 ampérů (Amerika).

Přesvědčte se o nastavení přívodu proudu a o tom, že Váš stroj odpovídá místním podmínkám přívodu elektrického proudu.

ZAPOJENÍ PŘÍVODNÍHO KABELU

Dráty v přívodním kabelu jsou barevně odlišeny v souladu s touto specifikací:

	žlutozelená	ZEM	zelená	
230 V	modrá	NULOVÝ VODIČ	bílá	120 V
	hnědá	FÁZOVÝ VODIČ	černá	

Elektrické zapojení (pokr.)

Zapojení přívodního kabelu do svorkovnice

Pokud máte elektrický přívod zakončený svorkovnicí, barevné označení nemusí přímo odpovídat a proto zapojte dráty podle následujícího schématu:

1. **Drát**, který má žlutozelené zabarvení, musí být připojen do svorky označené písmenem E (earth – uzemnění), nebo označené symbolem uzemnění, nebo žlutozelenou barvou.
2. **Drát**, který má modré zabarvení, musí být připojen do svorky označené písmenem N (neutral – nulový vodič)
3. **Drát**, který má hnědé zabarvení, musí být připojen do svorky označené písmenem L (live – fázový vodič)
4. **UPOZORNĚNÍ:** Výměny přívodního kabelu musí být prováděny pouze profesionálním elektrikářem.

2.3B Zapojení přívodního kabelu pro typ s napájením 120 V

1. **Drát**, který má zelené zabarvení, musí být připojen do svorky označené zeleně nebo písmeny GR.
2. **Drát**, který má bílé zabarvení, musí být připojen do svorky s vodičem označeným jako nulový.
3. **Drát**, který má černé zabarvení, musí být připojen do svorky s vodičem označeným jako fázový.
4. **Upozornění:** Výměnu přívodního kabelu musí provádět pouze profesionální elektrikář, který se také vyzná v místním zapojení elektrického proudu a podle předepsaného návodu k dané svorkovnici.

2.4 Pneumatické zapojení

Beta Major a Minor se připojují ke stlačenému vzduchu, který je filtrován, má dodávku 60 litrů za minutu a je regulován na tlak 3,5 – 7 barů (2 kubické stopy/min a 50 – 100 psi). Lis nebude pracovat, pokud tlak v přívodu poklesne pod 3,5 baru (40 psi). Stroj musí být připojen tlakovou hadicí s dvěma konektory.

Doporučujeme, abyste se při zapojování přístroje přesvědčili, že do zadního regulačního ventilu jde dostatečný tlak. Po dosažení žádaného tlaku se regulátor zaaretuje zatlačením seřizovacího knoflíku zpět dolů. Doporučujeme, aby byl tlak nastaven mezi 4 – 6 bary. Tlakový seřizovací regulátor vpředu na stroji se používá pouze pro úpravu nastavení intenzity tepelného přenosu do materiálu.

2.5 Seřízení tlaku

Tento lis je vybaven manuálním seřizovacím regulátorem pneumatického tlaku na pravé straně vpředu na strojní hlavě.

Pro seřízení operačního tlaku vzduchu a tím i tlaku vyvinutého lisem při práci se regulátor odaretuje vytažením černého plastového knoflíku směrem dopředu. Otáčením knoflíku po směru hodinových ručiček se zvýší tlak vzduchu; otáčením proti směru hodinových ručiček se tlak sníží. Když se dosáhne požadovaného tlaku vzduchu, regulátor se zaaretuje zatlačením knoflíku zpátky.

3. Jak se ovládá lis Beta Major a Minor

3.1 Začínáme s Beta Major a Minor

3.1.1 **Zapněte lis Beta Major a Minor;** vypínač je umístěn v levé části vepředu na klopné hlavě. Nastavte regulaci dle potřeby, viz instrukce na seřízení tlaku kap. 2.5 a nastavení časovaného vyhřívače kap. 5.2. Když se teplota na displeji ustálí, je stroj připraven k provozu.

3.2 Pracujeme s tepelně obtiskovými materiály

3.2.1 **Zjistěte si od dodavatele** tiskového papíru a dodavatele tiskového materiálu, že dané výrobky je možno použít pro tepelný tisk a že byly řádně odzkoušeny.

3.2.2 **Zjistěte si od dodavatele** tiskového papíru a materiálu doporučené provozní teploty a tlaky u výrobků, s kterými hodláte pracovat.

Běžná nastavení jsou zpravidla v tomto rozmezí:

180 – 200°C (350 – 400°F)	Nastavení teploty
10 – 30 sekund	Nastavení časové prodlevy

3.2.3 **Vyčkejte,** dokud stroj nedosáhne požadované teploty, což zjistíte na kontrolním displeji; teplota se musí ustálit na požadované hodnotě. Odkloňte ústrojí tepelné plotny doprava nebo doleva za použití držáků na obou stranách stroje. Umístěte pracovní kus na tlakovou desku, vyhlad'te veškeré záhyby. Umístěte obtisk do požadované pozice. Přikloňte tepelnou plotnu do pracovní pozice jak nejvíc to jde, mikropsínače se sepnou a stroj může pracovat.

3.2.4 **Inicializujte pracovní sekvenci** stisknutím dvou bílých tlačítek zároveň (do pěti sekund). Tepelná plotna samočinně dolehne na stůl. (Tisk je možné kdykoliv okamžitě zastavit stiskem tlačítka „NOUZOVÝ VYPÍNAČ“ vepředu na lisu, což automaticky nadzdvihne tepelnou plotnu).

3.2.5 **Po uplynutí nastaveného času** se tepelná deska zdvihne do nakládací pozice, čímž umožní odklopení tiskové hlavy na stanu a následně vyjmutí hotového tisku.

Po skončení cyklu a před sklopením hlavy k dalšímu tisku, prosíme umožněte vypuštění stlačeného vzduchu z válce; pomáhá to udržet správná nastavení mikrosplínačů

3.3 Tavné materiály

3.3.1 **Pokud se lis používá pro tavení** tavicí vložky/tavného lepidla apod., zjistěte si od dodavatele takových materiálů správná nastavení teploty a času zpracování.

3.3.2 Tavné materiály (pokr.)

Běžná nastavení jsou zpravidla v tomto rozmezí:

120 – 170°C (250 – 340°F)	Nastavení teploty
5 – 30 sekund	Nastavení časové prodlevy

Způsob použití je u tavných materiálů totožný s použitím obtiskových materiálů.

Během tavného procesu je vhodné použít kus krycího materiálu z PTFE (stejně velikosti jako stolu) přes tavený kus. Tento pak funguje jako štít proti průniku zbytků tavného materiálu do tepelné desky a do lisu.

Upozornění: je výslovně zakázáno používat takový PTFE krycí materiál, pokud se lisuje obtiskem.

3.4 Příslušenství pracovní desky

Pracovní desky dodávané s tímto strojem jsou vyrobeny ze silikonové pryže. Pracovní desky musí být vždy udržovány v perfektním stavu a vyměněny při prvních známkách opotřebení. Opotřebované pracovní desky velmi negativně ovlivňují konečnou kvalitu obtisku/taveniny. Do lisu proto nikdy nekládejte předměty, které by mohly desku nějak poškodit, např. knoflíky, špendlíky, cvočky nebo zipy.

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA:

Pracovní desky dodané s tímto strojem mají správnou tloušťku. Použití tenčích desek může předčasně ukončit záruku.

3.5 Vypnutí stroje

Po skončení pracovního cyklu možné stroj vypnout. Vypíná se zeleným podsvětleným kolébkovým vypínačem vpředu na strojní hlavě.

Pro dočasné přerušení pracovního cyklu jednou stiskněte tlačítko přepínače módu.

Pro okamžité vypnutí v nouzové situaci stiskněte červené tlačítko vpředu na strojní hlavě. Pokud se tlačítko použije, je nutné pro znovuvvedení stroje do chodu tlačítkem otočit proti směru hodinových ručiček.

3.6 Hledání závad

Tento stroj má zabudovanou vnitřní diagnostiku závad. Displej může ukazovat následující:

1. Špatná teplota

Pokud **topné těleso** vyhřívané plotny nebo tepelný odpojovač přeruší přívod elektrické energie k vytápění, objeví se zhruba za 20 minut varovná hláška „špatná teplota“. Pokud toto nastane, neprodleně kontaktujte Vašeho dodavatele.

2. Selhání sondy

Pokud **sonda** přeruší přívod elektrické energie, na displeji se okamžitě objeví hláška „selhání sondy“. Pokud toto nastane, neprodleně kontaktujte Vašeho dodavatele.

3. Chyba „CAL“

Pokud se na displeji objeví **hláška „CAL“**, je nutné ovladač znovu zkalibrovat. Vypněte stroj a kontaktujte Vašeho dodavatele, aby Vám předal dokument s návodem, jak na to.

POZOR

V případě jakékoliv chyby je nutné odpojit přívod elektrické energie do stroje a vytáhnout přívodní šňůru ze zásuvky předtím, než kontaktujete dodavatele.

3.7 Tipy a triky

Tisk obtiskem

Je nutné se vždy **pečlivě ujistit**, že obtiskový papír je zasazen tiskovou stranou dolů; chybné osazení způsobí silné znečištění tepelné desky inkoustem a poškození i následujících tisků.

Tipy a triky (pokr.)

Při tisku obtiskem se doporučuje, aby se lis překryl papírem proti průniku přebytečného inkoustu, zejména pokud se tiskne na tenký materiál; inkoust tím může poškodit i následující práci.

Tisk na papír je nekvalitní nebo nekorektní

Zkontrolujte:

1. **Teplotu a časovou prodlevu**, případně korigujte.
2. **Kontaktní otisk**, zda-li je správně nasazen a má dobrý kontakt mezi tlakovou deskou a tepelnou deskou.
3. **Tlakovou desku**, zda-li je v dobrém stavu, je plochá a má úplný kontakt s celou plochou tepelné desky, viz podrobnosti o tlakové desce.

„Duchové“ (rozdvojený obraz) při tisku obtiskem

Zkontrolujte:

1. **Používaný materiál**, zda-li má správně nastaveny tepelné hodnoty pro tisk obtiskem.
2. **Používaný materiál**, zda-li se během tisku nesmrští, tzn. Změřte rozměry před a po tisku.
3. **Obtiskový papír** se při tisku nehýbá při zvedání tepelné desky.
4. **Pokud je to možné**, používejte samolepící krycí papír, zejména pro odstranění smrštění materiálu.
5. Zkuste materiál **smrstit v lisu předem** ještě před vlastním tiskem.

4. Údržba stroje

4.1 Každodenní údržba

Pro dosažení dobrých výsledků při tisku je nezbytně nutné udržovat všechny plochy v čistotě. Otřete povrch tepelné plotny suchým neškrábavým hadříkem ještě před zapnutím, dokud je plotna studená.

Pokud jsou tepelné plotny horké a zrovna se nepoužívají, dbejte na dostatečnou vzdálenost od silikonových desek.

4.2 Pravidelná údržba

Pravidelně čistěte plochy tepelné plotny pokryté teflonem neškrábavým hadříkem. Těžce odstranitelné skvrny se smějí odstraňovat lihovými čističi vždy až po vychladnutí desky.

4.3 Čištění

Nejdříve stroj odpojte ze zásuvky. Vnější povrchy lisu čistěte pravidelně čistým navlhčeným hadříkem. Je doporučeno provádět vnější čištění pouze až když je stroj vychladlý.

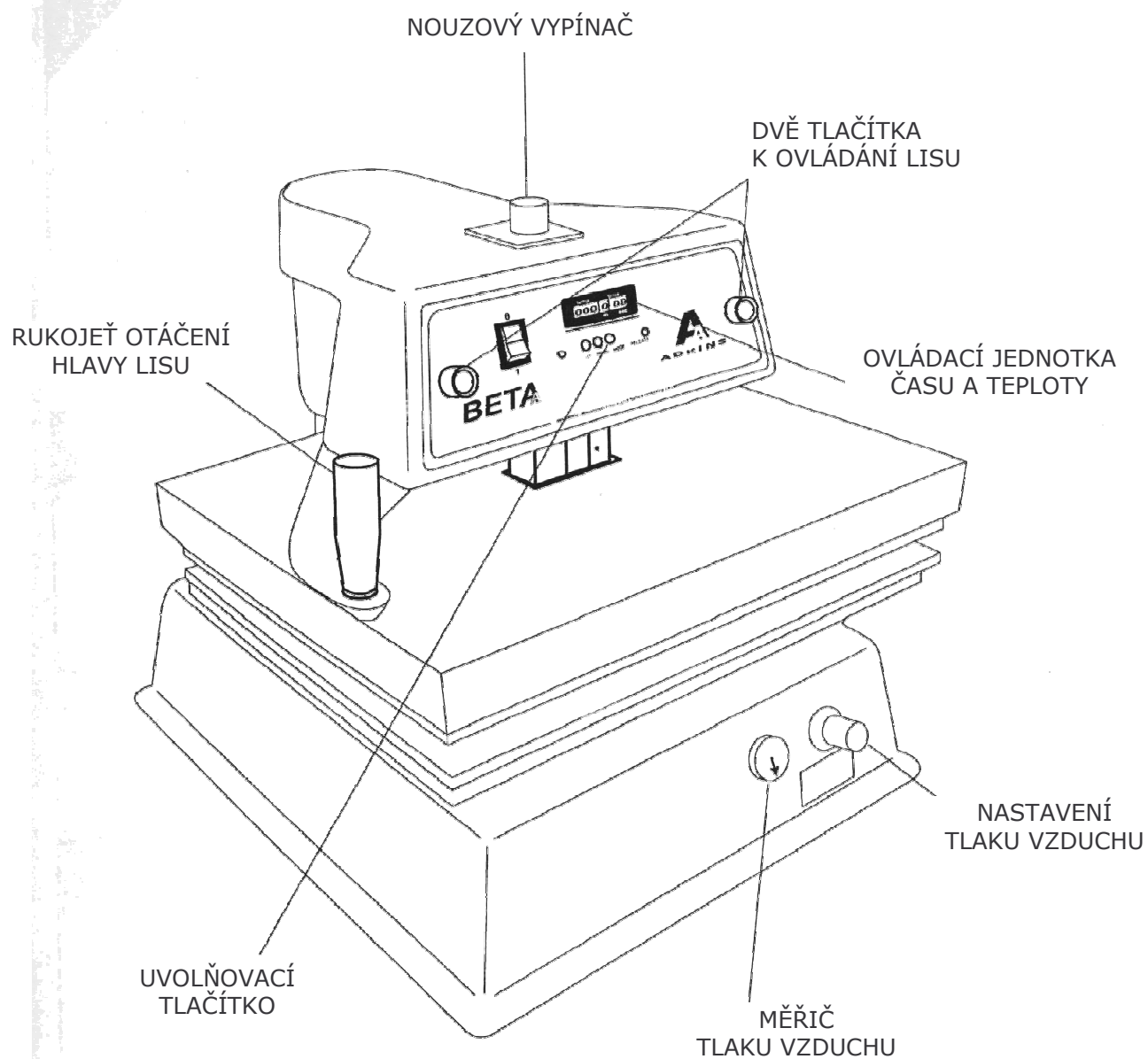
Pro předcházení znečištění se doporučuje pravidelné mytí celého vnějšího povrchu lisu včetně desek čistým hadrem. *Pokud je stroj studený*, je možno použít i lihové čističe. Vzhledem k tomu, že lihové čisticí prostředky jsou snadno zápalné, je nutné je používat pouze tam, kde se nevyskytují zářiče tepla, otevřený plamen nebo jiskry.

5. Strojové výkresy, schéma zapojení a prohlášení

Schémata zapojení strojů Omega 1000 a 1001 jsou uvedena v těchto přílohách:

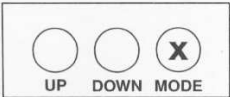
5.1	Celkový nákres	Příloha I
5.2	Provoz ovládací jednotky	Příloha II
5.3	Podrobné schéma a seznam dílů	Příloha III
5.4	Schéma elektrického zapojení	Příloha IV
5.5	Zapojení řadiče	Příloha V
5.6	Schéma pneumatického systému	Příloha VI

5.1 Celkový nákres



5.2 Provoz ovládací jednotky

1



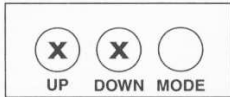
Pro nastavení času stiskněte jednou tlačítko "MODE"

2

TEMP.	TIME	
	0	20
	M.	SEC.

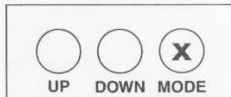
Display bude ukazovat toto.

3



Použij tlačítka "UP" a "DOWN" k nastavení požadovaného času v rozmezí 0- 9 min 59 s.

4



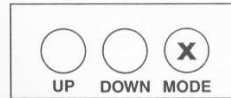
Stiskni tlačítko "MODE" k uložení nastaveného času a přechodu do režimu nastavení teploty.

5



Použij tlačítka "UP" a "DOWN" k nastavení požadovaného teploty v rozmezí 70- 235°C.

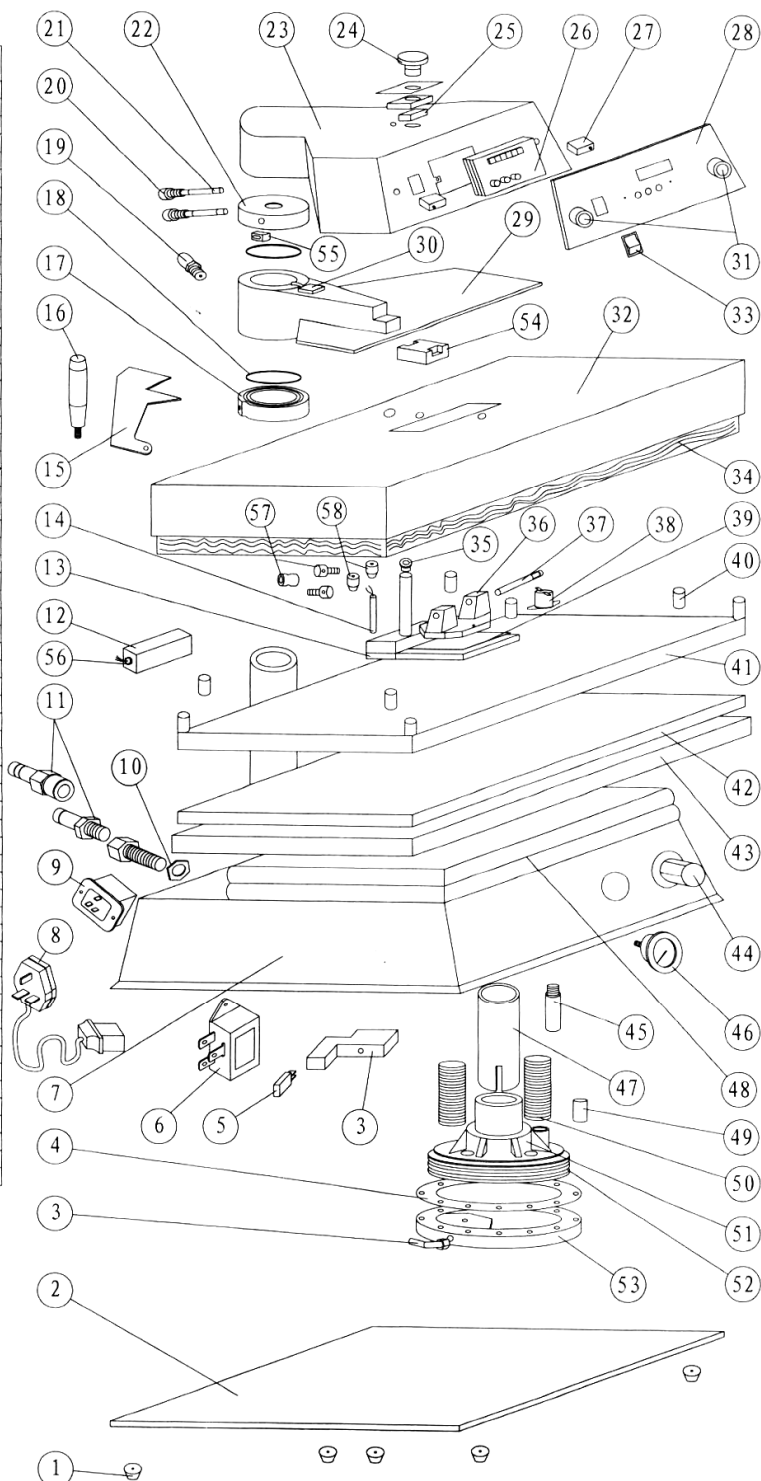
6



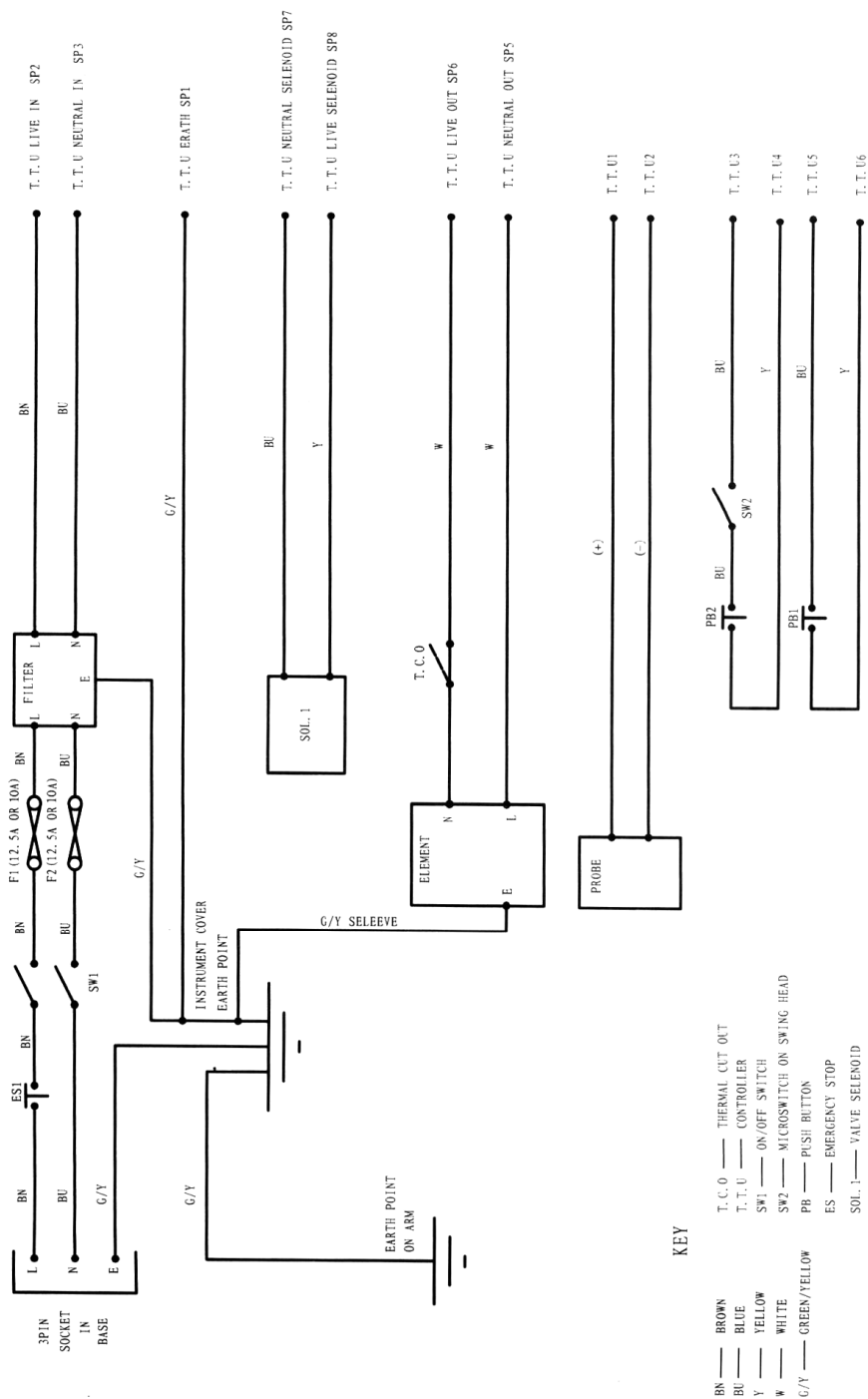
Stiskni jednou tlačítko "MODE" k uložení nastavené teploty a přechodu do normálního operačního režimu.

5.3 Podrobné schéma a seznam dílů

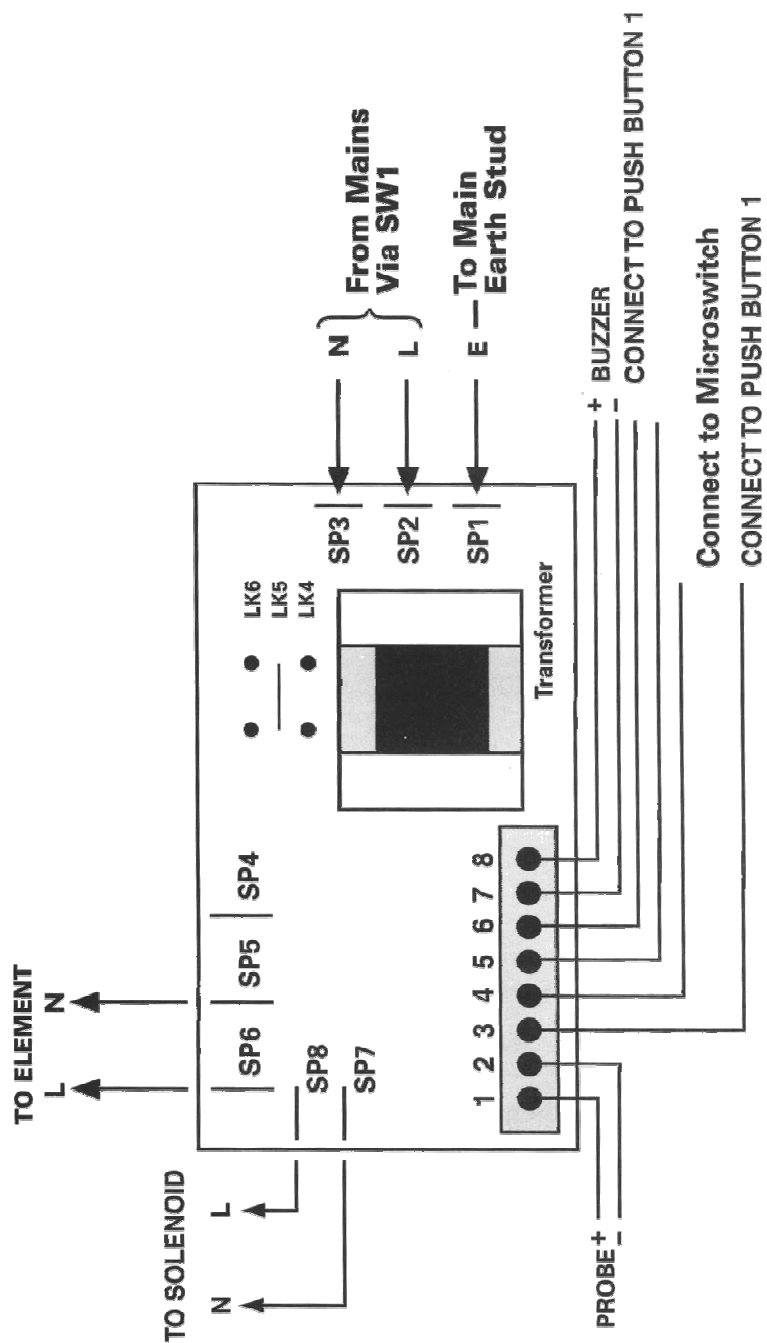
NO.	DESCRIPTION	MAJOR 15" x 20" PART NO.	QTY	MAJOR 15" x 15" PART NO.	QTY
1	RUBBER FEET	SWC33	10	SWC33	10
2	BASE INSULATION BOARD	BMC335	1	BMC335	1
3	LOW PRESSURE AIR KIT	AMC347	1	AMC347	1
4	GRASKET	AMC202	1	AMC202	1
5	CAPACITOR	AMC323	1	AMC323	1
6	MAINS INLET FILTER	AMC348	1	AMC348	1
7	MAINS INLET FILTER 16A	BMC398	1	BMC398	1
8	BASE	AMC101	1	AMC101	1
9	MAINS LEAD AND PLUG 230V	BMC425/L/S	1	BMC425/L/S	1
10	MAINS LEAD AND PLUG 120V	BMC617/A	1	BMC617/A	1
11	MAINS GLAD SOCKET	BMC426	1	BMC426	1
12	FIBRE WASHER	AMC342	1	AMC342	1
13	NIPPLE/SOCKET HOSE	AMC352	1	AMC352	1
14	BOX	BMC460/3	1	BMC460/3	1
15	ADAPTOR PLATE	AMC353	1		
16	TYPE 'K' THERMO COUPLE	BMC478	1	BMC478	1
17	ARM	AMC110	1	AMC110	1
18	REVOLVING HANDLE	BMC508	1	BMC508	1
19	PIVOT POST STOP COLLAR	AMC107	1	AMC107	1
20	PIVOT O RING	AMC204	2	AMC204	2
21	1/8BSP GREASE NIPPLE	BMC201	2	BMC201	2
22	FUSE HOLDER	BMC468	2	BMC468	2
23	FUSE CARTRIDGE 12.5A	BMC356/A	2		
24	FUSE CARTRIDGE 10A			BMC476	2
25	FUSE CARTRIDGE 16A	BMC358	2	BMC358	2
26	TOP CAP	AMC106	1	AMC106	1
27	INSURMENT COVER	AMC111	1	AMC111	1
28	EMERGENCY STOP BUTTON	AMC340	1	AMC340	1
29	CONTACT BLOCK	AMC340	1	AMC340	1
30	TIME/TEMP CONTROLLER	BMC322	1	BMC322	1
31	START SWITCH	AMC311	2	AMC311	2
32	FACIA	AMC361	1	AMC361	1
33	SWING HEAD	AMC103	1	AMC103	1
34	MICRO SWITCH	AMC312	1	AMC312	1
35	BEZEL & WHITE BUTTONS	AMC311A	2	AMC311A	2
36	INSULATION COVER	AMC27	1	AMC26	1
37	ON/OFF SWITCH	BMC448	1	BMC448	1
38	ROCKWOOL	BMC228	1	BMC228	1
39	INSULATOR GUIDE POST	BMC247	1	BMC247	1
40	YOKE	AMC108	1	AMC108	1
41	YOKE PIN	BMC22	1	BMC22	1
42	THERMAL CUTOUT	BM338	1	BM448	1
43	HOLLOW GUIDE POST	AMC332	1	AMC332	1
44	PTFE PILLAR	AMC207	4	AMC207	4
45	HEAT PLATE 230V	BMC460	1	BMC461	1
46	HEAT PLATE 120V	BMC460/A	1	BMC461/A	1
47	SILICON PAD 10mm	BMC341	1	BMC229	1
48	TABLE	AMC113	1	AMC123	1
49	REGULATOR	AMC352	1	AMC352	1
50	ANTI ROTATION PIN	AMC117	1	AMC117	1
51	GAUGE	AMC352	1	AMC352	1
52	TABLE SPIGOT	AMC114	1	AMC114	1
53	FOAM GAITER	AMC327	1	AMC327	1
54	OILITE BUSH	BMC321	1	BMC321	1
55	COMPRESSION SPRING	AMC201A	3	AMC201A	3
56	PISTON & SLEEVE	AMC104	1	AMC104	1
57	PISTON O RING	AMC203	2	AMC203	2
58	CYLINDER END CAP	AMC105	1	AMC105	1
59	SOLID STATE RELAY	DC28	1	DC28	1
60	MICROSWITCH CAM	AMC373	1	AMC373	1
61	GLAND	BMC460/2	1	BMC460/2	1
62	CLAMP	BMC460/1	2	BMC460/1	2
63	END CAP	BMC460/4	2	BMC460/4	2



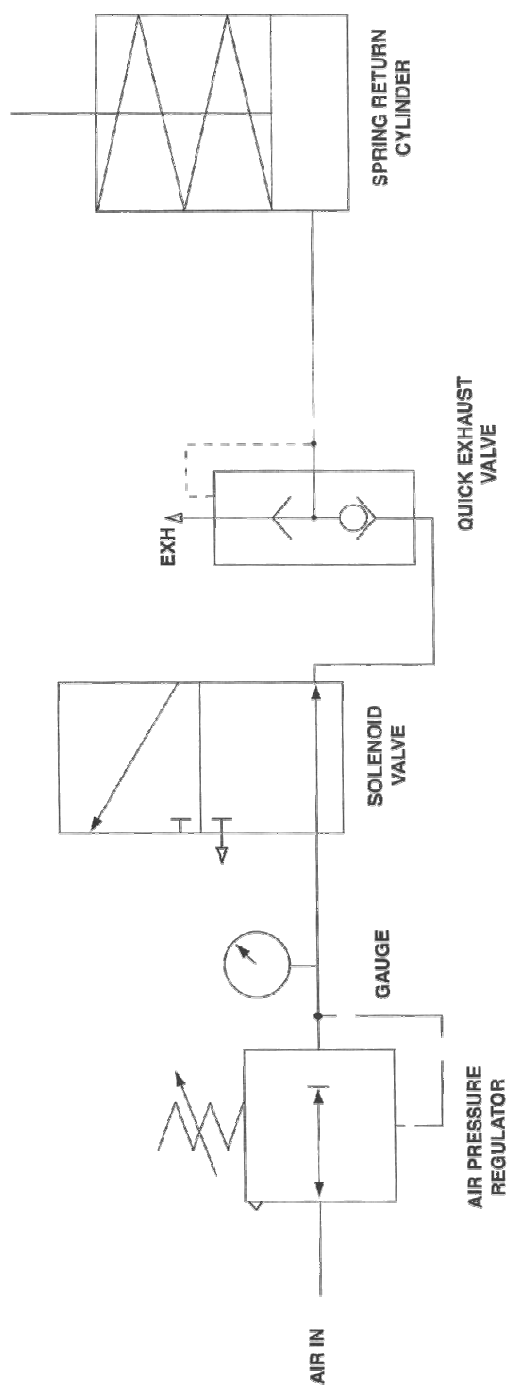
5.4 Schéma elektrického zapojení



5.5 Zapojení řadiče



5.6 Schéma pneumatického systému



6. Změny provedení

Vzhledem k tomu, že chceme stále udržovat naše výrobky na špičkové úrovni, vyhrazujeme si právo provádět různá vylepšení a/nebo modifikace kvůli splnění různých vyvíjejících se požadavků a to bez zvláštního oznámení předem, takže může nastat situace, kdy se některé specifikace změní a nemusí následně zcela přesně odpovídat tomuto manuálu.

7. Záruky

Zaručujeme, že tento lis nebude mít žádné materiálové defekty ani nedostatky v kvalitě zpracování (kromě příslušenství tiskové desky) po dobu 12 měsíců od data dodání (záruka na tepelné těleso je celoživotní) a 90 dnů práce od data fakturace.

Tato záruka je platná pouze v případě, že firma A. Adkins & Sons Ltd. Autorizuje původního odběratele k navrácení stroje do továrny a pouze pokud se zkouškou jasně prokáže defekt na stroji.

Pokud bude podle našeho názoru jakákoliv součást lisu nebo konstrukčního materiálu defektní, bude nahrazena nebo opravena zcela zdarma, pokud se ovšem neprokáže, že lis byl instalován nebo používán v rozporu s doporučeními nebo byl použit k jinému účelu než předpokládanému. (V případě uznané reklamace budou případné cestovní a/nebo přepravní náklady uhrazeny naší společností.)

Tato záruka se nevztahuje na stroje, které byly použity nesprávně, nedbale, byly modifikovány nebo utrpěly nehodu.

Dodatečně budou vyúčtovány jakékoliv náklady, které vzniknou kvůli odstranění závady, u které se prokáže, že byla způsobena špatnou instalací, nevhodným použitím nebo závadnými materiály. Uživatel nese plnou zodpovědnost za tiskové materiály, použité pro tisk a případné následky jejich použití.

V zájmu plnění této záruky se žádný stroj nebo součásti nesmí vracet bez přímého povolení od továrny.

Jakýkoliv **případný nárok** nesmí finančně překročit původní cenu stroje, kvůli kterému se takový nárok činí.

Tato záruka je poskytnutá výrobní továrnou; nahrazuje a zneplatňuje veškeré jiné záruky, ať písemné nebo verbální a je v souladu se zákonem. Zaručuje i dodatečnou prodejnost a použití pro daný účel a takto je akceptována odběratelem při převzetí zboží.

Výrobce není v žádném případě zodpovědný za jakékoliv úrazy, škody nebo ztráty, ať přímé nebo dodatečné, které by vyplývaly z použití nebo z nemožnosti použití tohoto produktu.