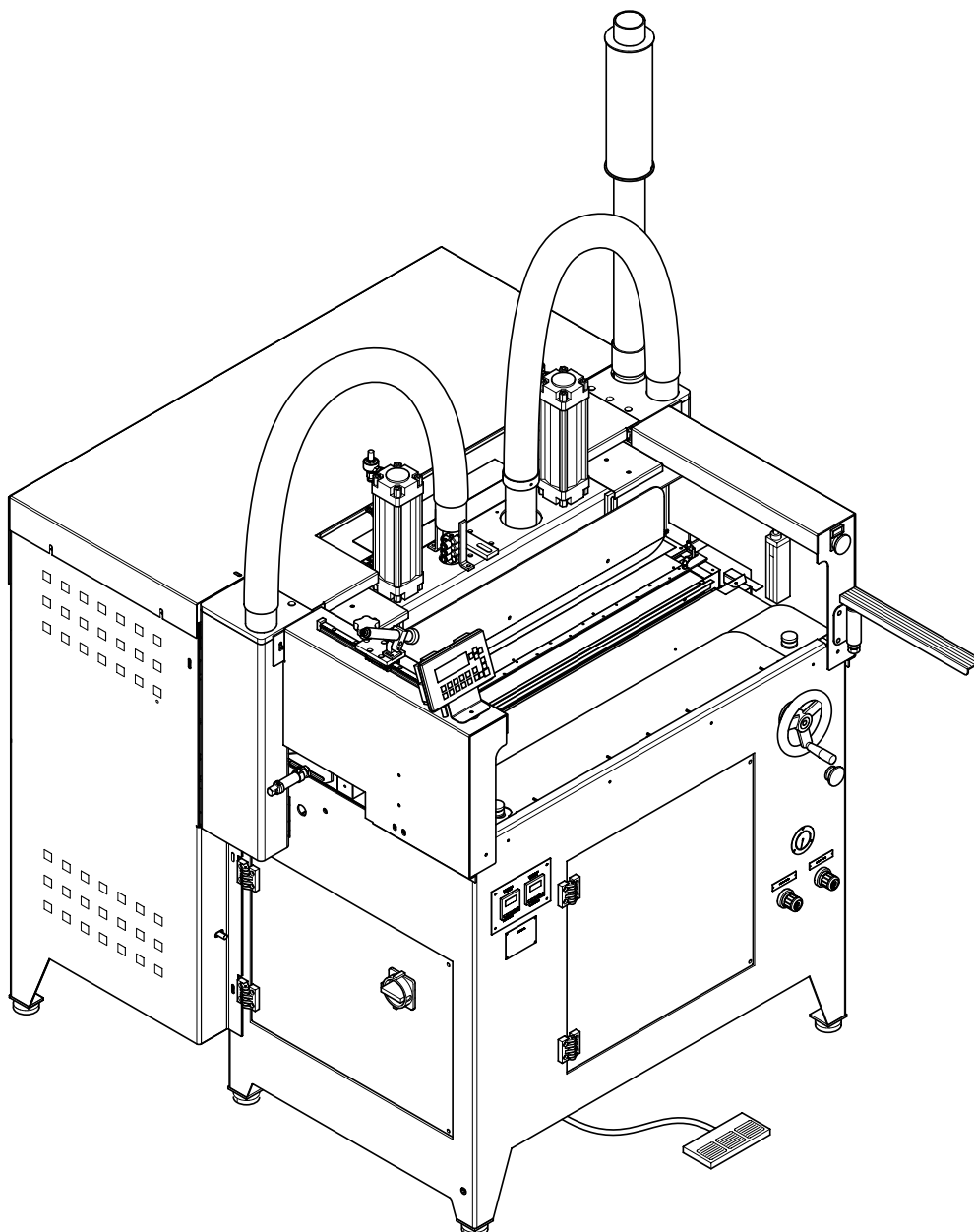


mod. 1005

**MACCHINA STIRATRICE
MÁQUINA DE PASSAR**

**IRONING MACHINE
MÁQUINA DE PLANCHAR**





M.A.I.C.A. s.r.l. Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento

Vicolo Morosella, 2 - 24050 Grassobbio (BG) Italy

Tel. 035 580040 - Fax 035 580920 - mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com



www.maicaitalia.com

IT	RIVENDITORE DI ZONA AUTORIZZATO PER L'ASSISTENZA
PT	REVENDEDOR AUTORIZADO PARA ASSISTÊNCIA
UK	AUTHORIZED AREA DEALER FOR ASSISTANCE
ES	DISTRIBUIDOR DE ÁREA AUTORIZADO PARA ASISTENCIA



IT	Istruzioni originali in italiano. Conservare per future consultazioni.
PT	Instruções originais em Italiano. Conservar para futuras consultas.
UK	Original instructions in Italian. Please keep for future use.
ES	Instrucciones originales en italiano. Conservar para futuras consultas.

INDICE - ÍNDICE - INDEX - ÍNDICE

IT

0. Premesse	4
1. Informazioni generali	9
2. Sicurezza	12
3. Installazione	20
4. Descrizione macchina	30
5. Uso della macchina	35
6. Regolazioni	44
7. Manutenzione	45
8. Accessori e ricambi	54
9. Istruzioni supplementari	55
10. Allegati	57

PT

0. Introdução	4
1. Informações gerais	9
2. Segurança	12
3. Instalação	20
4. Descrição da máquina	30
5. Uso da máquina	35
6. Regulações	44
7. Manutenção	45
8. Acessórios e peças sobressalentes	54
9. Instruções suplementares	55
10. Anexos	57

UK

0. Preface	4
1. General information	9
2. Safety	12
3. Installation	20
4. Machine description	30
5. Machine use	35
6. Adjustments	44
7. Maintenance	45
8. Accessories and spare parts	54
9. Additional instructions	55
10. Annexes	57

ES

0. Premisa	4
1. Informaciones generales	9
2. Seguridad	12
3. Instalación	20
4. Descripción máquina	30
5. Uso de la máquina	35
6. Regulaciones	44
7. Mantenimiento	45
8. Accesorios y recambios	54
9. Instrucciones suplementarias	55
10. Anexos	57

IT

0.1 SCOPO DEL MANUALE ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE, L'USO E LA MANUTENZIONE

Il presente manuale è stato realizzato per fornire all'utilizzatore una conoscenza generale della macchina e per consentirne l'uso in condizioni di sicurezza.

Il presente Manuale di Istruzioni è parte integrante della macchina ed ha lo scopo di fornire tutte le informazioni necessarie per:

1. la manipolazione della macchina, imballata e disimballata, in condizioni di sicurezza;
2. la corretta installazione della macchina;
3. la conoscenza delle specifiche tecniche della macchina;
4. la conoscenza approfondita del suo funzionamento e dei suoi limiti;
5. l'indicazione delle qualifiche e della formazione specifica richieste agli operatori ed ai manutentori della macchina;
6. la conoscenza approfondita degli usi previsti, non previsti e non permessi;
7. il suo corretto uso in condizioni di sicurezza;
8. effettuare interventi di manutenzione e riparazione, in modo corretto e sicuro;
9. l'assistenza tecnica e la gestione dei ricambi;
10. lo smaltimento dei rifiuti prodotti dalla macchina;
11. la dismissione della macchina in condizioni di sicurezza e nel rispetto delle norme vigenti a tutela della salute dei lavoratori e dell'ambiente.

Questo documento presuppone che, negli impianti ove sia destinata la macchina, vengano osservate le vigenti norme di sicurezza e igiene del lavoro.

IMPORTANTE: Il responsabile competente ha l'obbligo, secondo le norme vigenti, di leggere attentamente il contenuto di questo Manuale Istruzioni e di farlo leggere agli utilizzatori e manutentori addetti, per le parti che a loro competono.

PT

0.1 FINALIDADE DO MANUAL INSTRUÇÕES PARA A INSTALAÇÃO, USO E MANUTENÇÃO

O presente manual foi realizado para fornecer ao utilizador um conhecimento geral da máquina e para permitir seu uso em condições de segurança.

O presente Manual de Instruções é parte integrante da máquina e tem como finalidade fornecer todas as informações necessárias para:

1. a manipulação da máquina, embalada e desembalada, em condições de segurança;
2. a instalação correta da máquina;
3. o conhecimento das especificações técnicas da máquina;
4. o conhecimento aprofundado do seu funcionamento e dos seus limites;
5. a indicação das qualificações e da formação específica exigidas aos operadores e aos técnicos de manutenção da máquina;
6. o conhecimento aprofundado dos usos previstos, não previstos e não autorizados;
7. o seu uso correto em condições de segurança;
8. efetuar intervenções de manutenção e conserto, de maneira correta e segura;
9. a assistência técnica e a gestão das peças sobressalentes;
10. a eliminação dos resíduos produzidos pela máquina;
11. o desmantelamento da máquina em condições de segurança, no respeito das normas em vigor, para tutelar a saúde dos trabalhadores e do ambiente.

Esse documento pressupõe que, nas instalações para as quais a máquina é destinada, são observadas as normas de segurança e higiene do trabalho em vigor.

IMPORTANTE: O responsável competente tem a obrigação, segundo as normas em vigor, de ler atentamente o conteúdo deste Manual de Instruções e exigir que os utilizadores e técnicos de manutenção responsáveis também o leiam, relativamente às partes que competem aos mesmos.

UK

0.1 PURPOSE OF THE INSTRUCTION MANUAL FOR USE AND MAINTENANCE

This manual has been designed to provide the user with general knowledge of the machine and to allow it to be used safely.

This instruction manual is an integral part of the machine and has the purpose of providing all the information necessary to ensure:

1. safe handling of the machine, either packaged and unpackaged;
2. correct machine installation;
3. knowledge of the technical specifications of the machine;
4. thorough understanding of machine operations and limitations;
5. indication of the qualifications and specific training required of those operating and carrying out maintenance work on the machine;
6. in-depth knowledge of its intended, unforeseen and prohibited uses;
7. its proper and safe use;
8. how to carry out correct and safe maintenance and repair operations;
9. technical assistance and management of spare parts;
10. disposal of waste produced by the machine;
11. the safe dismantling of the machine in accordance with applicable regulations to protect workers' health and the environment.

This document assumes that the applicable occupational health & safety and hygiene regulations are complied with at the site where the machine will be used.

IMPORTANT: Those in charge have the responsibility, in accordance with current legislation, to carefully read the contents of this Instruction Manual and ensure that operators and maintenance personnel read the parts relevant to them.

ES

0.1 OBJETIVO DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN EL USO Y EL MANTENIMIENTO

Este manual ha sido realizado para suministrar al usuario un conocimiento general de la máquina y para permitir el uso en condiciones de seguridad.

Este Manual de Instrucciones es parte integrante de la máquina y tiene la finalidad de suministrar todas las informaciones necesarias para:

1. la manipulación de la máquina, embalada y desembalada en condiciones de seguridad;
2. la correcta instalación de la máquina;
3. el conocimiento de las especificaciones técnicas de la máquina;
4. el conocimiento exhaustivo de su funcionamiento y de sus límites;
5. la indicación de las cualificaciones y la formación específica de los operadores y encargados de mantenimiento de la máquina;
6. el conocimiento profundo de los usos previstos, no previstos y no autorizados;
7. su uso correcto en condiciones de seguridad;
8. efectuar intervenciones de mantenimiento y reparación de manera correcta y segura;
9. la asistencia técnica y gestión de las piezas de recambios;
10. la eliminación de los residuos producidos por la máquina;
11. la eliminación de la máquina en condiciones de seguridad y respetando las normas vigentes a tutela de la salud de los trabajadores y del ambiente.

Este documento presupone que en las instalaciones, donde haya sido destinada la Máquina, se observen las normas de seguridad vigentes e higiene del trabajo.

IMPORTANTE: El responsable tiene la obligación, según las normas vigentes, de leer atentamente el contenido de este Manual de Instrucciones y hacerlo leer a los usuarios y encargados del mantenimiento, para las partes que les corresponden.

IT

Il cliente ha la responsabilità di assicurarsi che, nel caso il presente documento subisca modifiche da parte del Costruttore, solo le versioni aggiornate del Manuale siano effettivamente presenti nei punti di utilizzo.

Le istruzioni, la documentazione e i disegni contenuti nel presente Manuale sono di natura tecnica riservata, di stretta proprietà del Costruttore pertanto, al di fuori degli scopi per cui è stato prodotto, ogni riproduzione sia integrale che parziale del contenuto e/o del formato, deve avvenire con il preventivo consenso del Costruttore.

LA LINGUA UFFICIALE SCELTA DAL COSTRUTTORE È L'ITALIANO. Non si assumono responsabilità per traduzioni, in altre lingue, non conformi al significato originale (ISTRUZIONI ORIGINALI).

**0.2
DESTINATARI**

Il presente Manuale Istruzioni è rivolto all'installatore, all'operatore/utilizzatore, al responsabile dell'impianto, al responsabile sicurezza dell'impianto e al tecnico qualificato o qualificato ed autorizzato abilitato alla manutenzione della macchina.

INSTALLATORE: Tecnico autorizzato dal costruttore e esperto nelle operazioni di movimentazione, installazione, allacciamento e messa a punto della macchina.

OPERATORE / UTILIZZATORE: È la persona incaricata di utilizzare la macchina ed eseguirne la pulizia.

RESPONSABILE DELL'IMPIANTO: Colui che ne esegue le regolazioni e la programmazione.

RESPONSABILE SICUREZZA DELL'IMPIANTO: Persona incaricata di verificare che tutte le norme applicabili in ambito di sicurezza e le prescrizioni riportate nel presente manuale vengano rispettate.

PT

O cliente tem a responsabilidade de se certificar de que caso o presente documento seja modificado pelo Fabricante, somente as versões atualizadas do Manual estejam efetivamente presentes nos locais de utilização.

As instruções, a documentação e os desenhos contidos no presente Manual são de natureza técnica reservada, de estrita propriedade do Fabricante. Portanto, para além das finalidades para as quais foi produzido, toda reprodução, integral ou parcial, do conteúdo e/ou do formato, deve ser efetuada com o consentimento prévio do Fabricante.

O IDIOMA OFICIAL ESCOLHIDA PELO FABRICANTE É O ITALIANO. Ninguém será responsabilizado por traduções, em outros idiomas, que não estiverem em conformidade com o significado original (INSTRUÇÕES ORIGINAIS).

**0.2
DESTINATÁRIOS**

O presente Manual de Instruções é destinado ao instalador, ao operador/utilizador, ao responsável pela instalação, ao responsável pela segurança do sistema e ao técnico qualificado ou qualificado e autorizado habilitado à manutenção da máquina.

INSTALADOR: Técnico autorizado pelo fabricante e especialista nas operações de movimentação, instalação, conexão e ajuste da máquina.

OPERADOR / UTILIZADOR: É a pessoa que deverá utilizar a máquina e efetuar sua limpeza.

RESPONSÁVEL PELA INSTALAÇÃO: Quem efetua as regulações e a programação.

RESPONSÁVEL PELA SEGURANÇA DA INSTALAÇÃO: Pessoa que deverá verificar se todas as normas aplicáveis no âmbito de segurança e as recomendações indicadas no presente manual são respeitadas.

UK

The customer has the responsibility to make sure that, if this document is modified by the Manufacturer, only the updated versions of the manual are actually present at the workplace.

The instructions, documentation and drawings found in this Manual are of a confidential technical nature and strictly the property of the Manufacturer, therefore, aside from the purpose for which it was produced, any reproduction in whole or in part of the contents and/or format must have the prior consent of the Manufacturer.

THE OFFICIAL LANGUAGE CHOSEN BY THE MANUFACTURER IS ITALIAN. The manufacturer cannot be held liable for translations in other languages that do not conform to the original meaning (ORIGINAL INSTRUCTIONS).

**0.2
RECIPIENTS**

This Instruction Manual is intended for the installer, the operator/user, the system manager, the system safety manager and the qualified or qualified and authorised technician authorised to maintain the machine.

INSTALLER: Technician authorised by the manufacturer and expert in handling, installation, connection and adjustment of the machine.

OPERATOR/USER: This is the person in charge of using the machine and cleaning it.

PLANT MANAGER: The individual who makes the adjustments and the programming.

PLANT SAFETY MANAGER: Person responsible for verifying that all applicable safety regulations and the provisions set out in this manual are observed.

ES

El cliente tiene la responsabilidad de asegurarse que, en el caso de que este documento sufra modificaciones por parte del fabricante, solo las versiones actualizadas del Manual estén presentes en los puntos de uso.

Las instrucciones, la documentación y los dibujos contenidos en este Manual son de carácter técnico confidencial y son de estricta propiedad del Fabricante, por lo que, fuera de los fines para los que ha sido producido, cualquier reproducción, ya sea completa o parcial, del contenido y/o del formato debe hacerse con el consentimiento previo del Fabricante.

LA LENGUA OFICIAL ELEGIDA POR EL FABRICANTE ES EL ITALIANO. No se asumen responsabilidades por las traducciones a otros idiomas que no se ajusten al significado original (INSTRUCCIONES ORIGINALES).

**0.2
DESTINATARIOS**

El manual en objeto está dirigido: al instalador, al operador/usuario, al Responsable de la instalación, al Responsable de seguridad de la instalación o al Técnico Cualificado o Cualificado y Autorizado habilitado al mantenimiento de la máquina.

INSTALADOR: Técnico autorizado por el fabricante y experto en las operaciones de desplazamiento, instalación, conexión y puesta a punto de la máquina.

OPERADOR / USUARIO: Es la persona encargada de usar la máquina y limpiarla.

RESPONSABLE DE LA INSTALACIÓN: Persona que realiza las regulaciones y la programación.

RESPONSABLE SEGURIDAD DE LA INSTALACIÓN: Persona encargada de verificar que todas las normas aplicables en ámbito de seguridad y las prescripciones indicadas en este manual sean respetadas.

IT

TECNICO QUALIFICATO: Persona qualificata che in virtù di una accurata conoscenza tecnica della macchina e di tutte le modalità di intervento in sicurezza, esegue manutenzioni ordinarie e piccole riparazioni.

TECNICO QUALIFICATO ED AUTORIZZATO: Persona altamente qualificata, formata e autorizzata dal costruttore ad effettuare regolazioni sensibili e interventi di manutenzione straordinaria o riparazioni durante il periodo di garanzia.

PERSONA ESPOSTA: Qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa (in prossimità della macchina ed esposta a rischio per la sua incolumità).

La macchina è destinata ad un utilizzo industriale, per cui il suo uso è riservato a figure qualificate, in particolare che:

- abbiano compiuto la maggiore età;
- siano fisicamente e psichicamente idonee a svolgere lavori di particolare difficoltà tecnica;
- siano state adeguatamente istruite sull'uso e sulla manutenzione della macchina;
- siano state giudicate idonee dal datore di lavoro a svolgere il compito affidatogli;
- siano capaci di capire ed interpretare il manuale dell'operatore e le prescrizioni di sicurezza;
- conoscano le procedure di emergenza e la loro attuazione;
- abbiano compreso le procedure operative definite dal Costruttore della macchina.

0.3 CONSERVAZIONE DEL MANUALE DI ISTRUZIONI

Il Manuale di Istruzioni va conservato con cura e deve accompagnare la macchina in tutti i passaggi di proprietà che la medesima potrà avere nel suo ciclo di vita.

PT

TÉCNICO QUALIFICADO: Pessoa qualificada que, em virtude de um conhecimento técnico preciso da máquina e de todas as modalidades de intervenção em segurança, efetua manutenções ordinárias e pequenas reparações.

TÉCNICO QUALIFICADO E AUTORIZADO: Pessoa altamente qualificada, formada e autorizada pelo fabricante a efetuar regulações sensíveis e intervenções de manutenção extraordinária ou reparações durante o período de garantia.

PESSOA EXPOSTA: Qualquer pessoa que se encontrar completa ou parcialmente numa zona perigosa (nas proximidades da máquina e exposta a risco à sua incolumidade).

A máquina é destinada a um uso industrial, portanto seu uso é reservado a pessoas qualificadas, em particular que:

- deverão ser maiores de idade;
- forem física e psiquicamente apropriadas a realizar trabalhos de particular dificuldade técnica;
- forem instruídos adequadamente sobre o uso e sobre a manutenção da máquina;
- forem consideradas apropriadas pelo empregador para a função;
- forem capazes de entender e interpretar o manual do operador e as recomendações de segurança;
- conhecem os procedimentos de emergência e a execução dos mesmos;
- tenham compreendido os procedimentos operacionais definidos pelo Fabricante da máquina.

0.3 CONSERVAÇÃO DO MANUAL DE INSTRUÇÕES

O Manual de Instruções deve ser conservado com cuidado e deve acompanhar a máquina em todas as passagens de propriedade durante toda a sua vida útil.

UK

QUALIFIED TECHNICIAN: Qualified person who, by virtue of an accurate technical knowledge of the machine and all the safety procedures, performs ordinary maintenance and minor repairs.

QUALIFIED AND AUTHORISED TECHNICIAN: Highly qualified person, trained and authorised by the manufacturer to make significant adjustments and extraordinary maintenance or repairs during the warranty period.

EXPOSED PERSON: Any person who is wholly or partly in a dangerous area (near the machine and exposed to risk due to his or her safety).

The machine is intended for industrial use, so its use is strictly for qualified, skilled technical personnel, in particular those:

- over 18 years of age;
- physically and psychologically capable of performing particularly difficult technical work;
- sufficiently trained to use the machine and carry out maintenance work on it;
- deemed suitable for carrying out the task entrusted to them by their employer;
- capable of comprehending and interpreting the operator manual and the safety instructions;
- familiar with the emergency procedures and how to implement them;
- have understood the operational procedures established by the machine's Manufacturer.

0.3 STORAGE OF THE INSTRUCTION MANUAL

The Instruction Manual must be carefully stored and must accompany the machine each time it changes hands throughout its life cycle.

ES

TÉCNICO CUALIFICADO: Persona cualificada que, gracias a un profundo conocimiento técnico de la máquina y de todas las modalidades de intervención en condiciones de seguridad, puede realizar operaciones de mantenimiento ordinario y pequeñas reparaciones.

TÉCNICO CUALIFICADO Y AUTORIZADO: Persona altamente cualificada, formada y autorizada por el fabricante a efectuar regulaciones sensibles e intervenciones de mantenimiento extraordinario o reparaciones durante el periodo de garantía.

PERSONA EXPUESTA: Cualquier persona que se encuentre enteramente o en parte en una zona peligrosa (cerca de la máquina y expuesta a riesgo para su incolumidad);

La máquina está destinada a un uso industrial, por lo tanto su uso es reservado a figuras cualificadas, en particular que:

- hayan cumplido la mayoría de edad;
- sean física y psíquicamente idóneas para llevar a cabo trabajos de particular dificultad técnica;
- hayan sido debidamente instruidas en el uso y mantenimiento de la máquina;
- hayan sido consideradas idóneas por el empresario para desarrollar la tarea que se les ha confiado;
- sean capaces de entender e interpretar el manual del operador y las prescripciones de seguridad;
- conozcan los procedimientos de emergencia y su actuación;
- hayan comprendido los procedimientos operativos definidos por el Fabricante de la máquina.

0.3 CONSERVACIÓN DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES

El Manual de Instrucciones es conservado con atención y debe acompañar a la máquina en todos los pasos de propiedad que tendrá a lo largo de su vida útil.

IT

La conservazione deve essere favorita maneggiandolo con cura, con le mani pulite e non depositandolo su superfici sporche. Non devono essere asportate, strappate o arbitrariamente modificate delle parti.

Il Manuale va archiviato in un ambiente protetto da umidità e calore e nelle prossime vicinanze della macchina a cui si riferisce.

**0.4
AGGIORNAMENTO DEL
MANUALE DI ISTRUZIONI**

Il Costruttore si ritiene responsabile unicamente delle istruzioni redatte e validate dallo stesso (Istruzioni Originali); eventuali traduzioni DEVONO sempre essere accompagnate dalle Istruzioni Originali, per poter verificare la correttezza della traduzione.

In ogni caso il Costruttore non si ritiene responsabile di traduzioni non approvate dal Costruttore stesso, pertanto se viene rilevata una incongruenza, occorre prestare attenzione alla lingua originale ed eventualmente contattare l'ufficio commerciale del Costruttore, che provvederà ad effettuare le modifiche ritenute opportune.

Il Costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche al progetto, variazioni/migliorie alla macchina e aggiornamenti del Manuale di Istruzioni senza preavviso ai Clienti.

Tuttavia, in caso di modifiche alla macchina installata presso il Cliente, concordate con il Costruttore e che comportino l'adeguamento di uno o più capitoli del Manuale di Istruzioni, sarà cura del Costruttore inviare al Cliente le parti del Manuale di Istruzioni interessate dalla modifica, con il nuovo modello di revisione globale dello stesso.

Sarà responsabilità del Cliente, seguendo le indicazioni che accompagnano la documentazione aggiornata, sostituire in tutte le copie possedute le parti non più valide con le nuove.

PT

A conservação deve ser efetuada com cuidado, com as mãos limpas e não depositando-o em superfícies sujas.

Não devem ser removidas, arrancadas ou arbitrariamente alteradas partes do manual.

O Manual deve ser arquivado num ambiente protegido da humidade e calor e nas proximidades da máquina à qual se refere.

**0.4
ATUALIZAÇÃO DO MANUAL DE
INSTRUÇÕES**

O Fabricante se considera responsável apenas pelas instruções redigidas e validadas pelo mesmo (Instruções Originais); eventuais traduções DEVEM ser sempre acompanhadas pelas Instruções Originais, para poder verificar a exatidão da tradução.

Em todo caso, o Fabricante não será responsabilizado por traduções não aprovadas por ele mesmo, portanto, caso seja encontrada uma incongruência, é necessário prestar atenção no idioma original e, eventualmente, contatar o departamento comercial do Fabricante, que providenciará a realização das alterações consideradas oportunas.

O Fabricante se reserva o direito de efetuar alterações ao projeto, variações/melhorias à máquina e atualizações do Manual de Instruções sem aviso prévio aos Clientes.

Todavia, em caso de alterações à máquina instalada no Cliente, acordadas com o Fabricante e que impliquem na correção de um ou mais capítulos do Manual de Instruções, o Fabricante enviará ao Cliente as partes do Manual de Instruções alteradas, com o novo modelo de revisão global do mesmo.

Será de responsabilidade do Cliente, seguindo as indicações que acompanham a documentação atualizada, substituir em todas as cópias possuídas as partes que não são mais válidas pelas novas.

UK

It should be kept in good condition by handling it with care, with clean hands, and not placing it on dirty surfaces.

Parts of the manual must not be removed, torn or changed.

The Manual should be kept close to the machine to which it refers in an environment free from humidity and heat.

**0.4
UPDATING
THE INSTRUCTION MANUAL**

The Manufacturer is only liable for the Instructions issued and validated by itself (Original Instructions); any translations MUST always be accompanied by the Original Instructions to verify the correctness of the translation.

In any case, the Manufacturer is not liable for translations that have not been approved by the Manufacturer himself, thus if an inconsistency is detected, attention must be paid to the original language and, if necessary, the manufacturer's sales office should be contacted, which will make the changes deemed appropriate.

The Manufacturer reserves the right to make changes to the project, changes/improvements to the machine and updates to the Instruction Manual without previously informing Customers. However, should changes be made to the machine installed at the Customer's site, in agreement with the Manufacturer and involving the adaptation of one or more chapters of the Instruction Manual, the Manufacturer shall provide the Customer with the parts of the Instruction Manual that concern the change, with the new global revision model.

The Customer shall be responsible, following the instructions that accompany the updated documentation, for replacing any parts that are no longer valid with the new ones.

ES

Para su correcta conservación se deberá manejar con atención, con las manos limpias y no apoyándolo sobre superficies sucias.

Ninguna parte será removida, desgarrada o modificada arbitrariamente.

El Manual se archiva en un ambiente protegido de la humedad y del calor y cerca de la máquina a la que hace referencia.

**0.4
ACTUALIZACIÓN DEL MANUAL
DE INSTRUCCIONES**

El Fabricante es responsable sólo de las instrucciones escritas y validadas por el mismo (Instrucciones Originales); cualquier traducción DEBE ir siempre acompañada de las Instrucciones Originales para verificar la corrección de la traducción.

En cualquier caso, el Fabricante no se hace responsable de las traducciones no aprobadas por el propio Fabricante, por lo que si se detecta alguna incoherencia, se debe prestar atención al idioma original y, si es necesario, ponerse en contacto con la oficina de ventas del Fabricante, que hará los cambios que se consideren oportunos.

El Fabricante se reserva el derecho de aportar cambios en el proyecto, variaciones/mejoras en la máquina y actualizaciones en el Manual de Instrucciones sin previo aviso a los Clientes.

Sin embargo, en caso de modificaciones en la máquina instalada en el Cliente, acordadas con el Fabricante y que impliquen la adaptación de uno o más capítulos del Manual de Instrucciones, será responsabilidad del Fabricante enviar al Cliente las partes del Manual de Instrucciones afectadas por la modificación, con el nuevo modelo de revisión global del mismo.

Será responsabilidad del Cliente, siguiendo las instrucciones que acompañan a la documentación actualizada, sustituir las partes no válidas por otras nuevas en todas las copias que tenga.

IT

0.5 COME LEGGERE IL MANUALE DI ISTRUZIONI

Il Manuale è suddiviso in capitoli, ciascuno dei quali dedicato ad una specifica categoria di informazione e quindi rivolto a figure specifiche per le quali sono state definite le relative competenze.

Per facilitare l'immediatezza della comprensione del testo vengono usati termini, simboli e pittogrammi, il cui significato è indicato al Paragrafo 0.6.

0.6 TERMINI, SIMBOLI E PITTOGRAMMI

Per evidenziare parti di testo di rilevante importanza si è adottata la seguente simbologia:



ATTENZIONE: Indica la necessità di adottare comportamenti adeguati per non mettere a rischio la salute e la sicurezza delle persone e non provocare danni alla macchina o all'ambiente.



PERICOLO: Indica situazioni di grave pericolo che possono mettere seriamente a rischio la salute e la sicurezza delle persone.

IMPORTANTE: Indica informazioni tecniche di particolare importanza da non trascurare.

PT

0.5 COMO LER O MANUAL DE INSTRUÇÕES

O Manual foi dividido em capítulos, cada um dos quais é dedicado a uma categoria específica de informação e, então, é destinado a figuras específicas, para as quais foram definidas as respectivas competências.

Para facilitar a imediata compreensão do texto, foram usados termos, símbolos e pictogramas, cujo significado foi indicado no Parágrafo 0.6.

0.6 TERMOS, SÍMBOLOS E PICTOGRAMAS

Para evidenciar partes de texto importantes, foi adotada a seguinte simbologia:



ATENÇÃO: Indica a necessidade de adotar comportamentos adequados para não colocar em risco a saúde e a segurança das pessoas e não provocar danos à máquina ou ao ambiente.



PERIGO: Indica situações de grave perigo que podem colocar em risco a saúde e a segurança das pessoas.

IMPORTANTE: Indica informações técnicas importantes que devem ser obrigatoriamente respeitadas.

UK

0.5 HOW TO READ THE INSTRUCTION MANUAL

The Manual is split into chapters, each one dedicated to a specific category of information addressed to the personnel for whom the relevant qualifications have been defined.

To facilitate immediate comprehension of the text, terms, abbreviations and pictograms are used, the meanings of which can be found in Paragraph 0.6.

0.6 TERMS, SYMBOLS AND PICTOGRAMS

To highlight parts of text of significant importance the following symbols were adopted:



ATTENTION: Indicates the need to adopt appropriate behaviours so as not to put people's health and safety at risk and not to cause damage to the machine or the environment.



HAZARD: Indicates situations of serious danger that can seriously endanger the health and safety of people.

IMPORTANT: Indicates technical information of particular importance which should not be neglected.

ES

0.5 CÓMO LEER EL MANUAL DE INSTRUCCIONES

El Manual está dividido en capítulos, cada uno de los cuales está dedicado a una categoría específica de información y, por lo tanto, dirigido a figuras concretas para las que se han definido las competencias pertinentes.

Los términos, símbolos y pictogramas, cuyo significado se indica en el párrafo 0.6, se utilizan para facilitar la comprensión inmediata del texto.

0.6 TÉRMINOS, SÍMBOLOS Y PICTOGRAMAS

Se ha adoptado la siguiente simbología para destacar las partes del texto de importancia relevante:



ATENCIÓN: Indica la necesidad de adoptar un comportamiento adecuado para no poner en peligro la salud y la seguridad de las personas y no causar daños a la máquina o al medio ambiente.



PELIGRO: Indica situaciones de grave peligro que pueden poner en grave riesgo la salud y la seguridad de las personas.

IMPORTANTE: Indica la información técnica de particular importancia que no debe pasarse por alto.

IT	PT	UK	ES
1.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE	1.1 DADOS DE IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE	1.1 MANUFACTURER IDENTIFICATION DATA	1.1 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL FABRICANTE
COSTRUTTORE: M.A.I.C.A. s.r.l. Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento	FABRICANTE: M.A.I.C.A. s.r.l. Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento	MANUFACTURER: M.A.I.C.A. s.r.l. Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento	FABRICANTE: M.A.I.C.A. s.r.l. Máquinas de Automatismos Industriales Camiserías Indumentaria
SEDE LEGALE – AMMINISTRATIVA Vicolo Morosella, 2 24050 Grassobbio (BG) Italy Tel: +39 035 580040 Fax: +39 035 580920	SEDE JURÍDICA – ADMINISTRATIVA Vicolo Morosella, 2 24050 Grassobbio (BG) Itália Tel: +39 035 580040 Fax: +39 035 580920	HEADQUARTERS - OFFICES Vicolo Morosella, 2 24050 Grassobbio (BG) Italy Tel: +39 035 580040 Fax: +39 035 580920	SEDE LEGAL – ADMINISTRATIVA Vicolo Morosella, 2 24050 Grassobbio (BG) Italy Tel: +39 035 580040 Fax: +39 035 580920
CONTATTI: Mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com	CONTATOS: E-mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com	CONTACTS: Mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com	CONTACTOS: Mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com
Sito web: www.maicaitalia.com	Sítio: www.maicaitalia.com	Website: www.maicaitalia.com	Página Web: www.maicaitalia.com
1.2 DATI DI IDENTIFICAZIONE E TARGHE DELLA MACCHINA	1.2 DADOS DE IDENTIFICAÇÃO E PLACA DA MÁQUINA	1.2 MACHINE IDENTIFICATION DATA AND PLATES	1.2 DATOS DE IDENTIFICACIÓN Y PLACAS DE LA MÁQUINA
Ogni macchina è identificata da una targa CE sulla quale sono riportati in modo indelebile i dati di riferimento della stessa. Per qualsiasi comunicazione con il costruttore o i centri di assistenza citare sempre questi riferimenti. IMPORTANTE: La targa non dovrà essere rimossa per nessun motivo, pena la decadenza della garanzia e l'irreperibilità delle parti di ricambio per mancata individuazione. La posizione della targa può variare da macchina a macchina.	Cada máquina é identificada por uma placa CE, na qual foram indicados de modo indelével os dados de referência da mesma. Para qualquer comunicação com o fabricante ou os centros de assistência, citar sempre estas referências. IMPORTANTE: A placa não deverá ser removida por motivo algum, sob pena de perda da garantia e dificuldade de encontrar peças sobressalentes em razão da não identificação das mesmas. A posição da placa pode variar de máquina a máquina.	Each machine is identified by a CE plate on which its reference data is indelibly marked. For any communication with the manufacturer or service centre always quote these references. IMPORTANT: The plate must not be removed for any reason, under penalty of forfeiture of the guarantee and the unavailability of spare parts due to failure to be identified. The position of the nameplate on the Machine can vary from machine to machine.	Cada Máquina está identificada por una placa CE en la cual se indican de manera indeleble los datos de referencia de la misma. Para cualquier comunicación con el fabricante o con los centros de asistencia citar siempre estas referencias. IMPORTANTE: La placa no debe ser retirada por ningún motivo, bajo pena de la pérdida de la garantía y la no disponibilidad de piezas de repuesto por falta de identificación. La posición de la matrícula puede variar de una máquina a otra.
1.3 DICHIARAZIONI DI CONFORMITÀ	1.3 DECLARAÇÕES DE CONFORMIDADE	1.3 DECLARATIONS OF CONFORMITY	1.3 DECLARACIONES DE CONFORMIDAD:
La macchina è realizzata in conformità delle Direttive Comunitarie pertinenti e applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.	A máquina foi produzida em conformidade com as Diretivas Comunitárias pertinentes e aplicáveis no momento da sua entrada no mercado.	The machine is constructed in compliance with the relevant EU Directives, applicable at the time of its entering onto the market.	La máquina ha sido realizada conforme a las Directivas Comunitarias pertenecientes y aplicables en el momento de su introducción en el mercado.

IT	PT	UK	ES
1.4 NORME DI SICUREZZA	1.4 NORMAS DE SEGURANÇA	1.4 SAFETY STANDARDS	1.4 NORMAS DE SEGURIDAD
La macchina è stata realizzata conformemente alle norme tecniche armonizzate secondo la Direttiva macchine 2006/42/CE. Nella tabella seguente sono indicate le principali norme armonizzate utilizzate nella progettazione della macchina:	A máquina foi produzida em conformidade com as normas técnicas harmonizadas, de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE. Na tabela seguinte, foram indicadas as principais normas harmonizadas utilizadas na concepção da máquina:	The machine has been built in accordance with the harmonized technical standards envisaged by the Machinery Directive 2006/42/EC. The chart below indicates the main harmonised standards used in the design and engineering of the machine:	La máquina ha sido fabricada de acuerdo con las normas técnicas armonizadas según la Directiva de Máquinas 2006/42/CE. La siguiente tabla muestra las principales normas armonizadas utilizadas en el diseño de la máquina:
UNI EN ISO 12100: 2010 Sicurezza del macchinario – Principi generali di progettazione – Valutazione del rischio e riduzione del rischio	Segurança do maquinário – Princípios gerais de concepção – Avaliação do risco e redução do risco	Machinery safety - General principles design & engineering - Risk assessment and reduction of risks	Seguridad de la maquinaria - Principios generales de diseño – Evaluación del riesgo y reducción del riesgo
UNI EN ISO 12100: 2010 Sicurezza del macchinario – Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori	Segurança do maquinário – Distâncias de segurança para impedir o alcance de zonas perigosas com os membros superiores e inferiores	Machinery safety - Safety distances to prevent hazardous zones being reached by upper and lower limbs	Seguridad de la maquinaria - Distancias de seguridad para impedir el alcance de zonas peligrosas con los miembros superiores e inferiores
UNI EN ISO 14120: 2015 Sicurezza del macchinario – Ripari – Requisiti generali per la progettazione e costruzione di ripari fissi o mobili	Segurança do maquinário – Proteções – Requisitos gerais para a concepção e produção de proteções fixas e móveis	Machinery safety - Repairs - General safety requirements for the design and building of fixed and mobile protection guards.	Seguridad de la maquinaria - Ajustes – Requisitos generales para el diseño y la construcción de las protecciones fijas o móviles
CEI EN 60204-1: 2006 Sicurezza del macchinario – Equipaggiamento elettrico delle macchine – Parte 1: Regole generali	Segurança do maquinário – Equipamento elétrico das máquinas – Parte 1: Regras gerais	Machinery safety - Electric equipment on machines - Part 1: General regulations	Seguridad de la maquinaria – Equipo eléctrico de las máquinas – Parte 1: Reglas generales

In particolare la macchina è stata progettata e costruita in conformità ai Requisiti Essenziali di Sicurezza previsti dalla Direttiva macchine 2006/42/CE, dalla Direttiva 2014/30/UE sulla compatibilità elettromagnetica e dalla Direttiva 2014/35/UE sulla sicurezza elettrica.

1.5 INFORMAZIONI SULL'ASSISTENZA TECNICA

Le Macchine sono coperte da garanzia, come previsto nelle condizioni generali di vendita. Se durante il periodo di validità si verificassero funzionamenti difettosi o guasti di parti della macchina, che rientrano nei casi indicati dalla garanzia, il Costruttore, dopo le opportune verifiche sulla macchina, provvederà alla riparazione o sostituzione delle parti difettose.

Em particular, a máquina foi concebida e construída em conformidade com os Requisitos Essenciais de segurança previstos pela Diretiva Máquinas 2006/42/CE, pela Diretiva 2014/30/UE sobre a compatibilidade magnética e pela Diretiva 2014/35/UE sobre a segurança elétrica.

1.5 INSORMAÇÕES SOBRE A ASSISTÊNCIA TÉCNICA

As máquinas são cobertas pela garantia, como previsto pelas condições gerais de venda. Se durante o período de validade se verificarem funcionamentos defeituosos ou avarias de partes da máquina cobertas pela garantia, o Fabricante, após as oportunas verificações realizadas na máquina, providenciará a reparação ou a substituição das partes defeituosas.

In particular, the machine has been designed and built in accordance with the essential safety requirements envisaged by the Machinery Directive 2006/42/EC, Directive 2014/30/EU on electromagnetic compatibility and by Directive 2014/35/EU on electrical safety.

1.5 INFORMATION ON TECHNICAL ASSISTANCE

The machines are covered by a warranty, as provided for in the general conditions of sale. If during the warranty period you experience a malfunction or failure of the machine parts, which fall under the cases covered by the warranty, the manufacturer, after the necessary machine checks, will repair or replace defective parts.

En particular, la máquina ha sido diseñada y construida de acuerdo con los requisitos esenciales de seguridad establecidos en la Directiva de Máquinas 2006/42/CE, la Directiva 2014/30/UE sobre compatibilidad electromagnética y la Directiva 2014/35/UE sobre seguridad eléctrica.

1.5 INFORMACIONES SOBRE LA ASISTENCIA TÉCNICA

Las máquinas están cubiertas por la garantía, como se establece en las condiciones generales de venta. Si durante el periodo de validez se verificasen funcionamientos defectuosos o averías de las piezas de la máquina, que se encuentran dentro de los casos indicados por la garantía, el Fabricante, tras las correspondientes comprobaciones de la máquina, reparará o sustituirá las piezas defectuosas.

IT

La merce viaggia a rischio del cliente, i danneggiamenti del prodotto causati dal trasporto o durante lo scarico, non sono coperti da garanzia. Sono esclusi dalla garanzia tutte le attrezzature ed i materiali di consumo eventualmente forniti con il prodotto.

Si rammenta che interventi di modifica effettuati dall'utilizzatore, senza esplicita autorizzazione scritta del costruttore, fanno decadere la garanzia e sollevano il costruttore da qualsiasi responsabilità per danni causati da prodotto difettoso.

Ciò vale in particolare quando le suddette modifiche vengono eseguite sui dispositivi di sicurezza, degradando la loro efficacia.

Le stesse considerazioni valgono quando si utilizzano pezzi di ricambio non originali o diversi da quelli esplicitamente indicati dal costruttore.

Per tutti questi motivi consigliamo i nostri clienti di interpellare sempre il nostro Servizio di Assistenza.

**1.6
PREDISPOSIZIONI A CARICO
DEL CLIENTE**

Fatti salvi eventuali accordi contrattuali diversi, sono normalmente a carico del Cliente:

- Predisposizioni dei locali, comprese eventuali opere murarie e/o canalizzazioni richieste;
- Alimentazione Elettrica dell'apparecchiatura, in conformità alle Norme vigenti nel Paese di utilizzo. Particolare cura dovrà essere riservata al conduttore di protezione comunemente detto "messa a terra" ed all'efficienza dell'interruttore magnetotermico-differenziale posto a protezione della presa di alimentazione. È cura dell'acquirente mantenere adeguatamente efficiente l'impianto di cui sopra, in osservanza alle vigenti norme in materia antinfortunistica.
- Materiali di consumo o normalmente soggetti ad usura;
- Lo scarico dell'apparecchiatura alla consegna e le responsabilità che ne conseguono.

PT

A mercadoria viaja por conta e risco do cliente, os danos do produto provocados pelo transporte ou durante o descarregamento, não são cobertos pela garantia. Estão excluídos da garantia todos os equipamentos e os materiais de consumo eventualmente fornecidos com o produto. Lembrar-se de que as intervenções de alterações efetuadas pelo utilizador, sem uma autorização escrita explícita do fabricante, farão perder a garantia e eximem o fabricante de qualquer responsabilidade por danos provocados pelo produto defeituoso.

Isso vale em particular quando tais alterações são efetuadas nos dispositivos de segurança, diminuindo a eficácia dos mesmos.

As mesmas considerações valem quando são utilizadas peças sobressalentes não originais ou diversas daquelas explicitamente indicadas pelo fabricante.

Por todos esses motivos, recomendamos que nossos clientes contatem sempre nosso Serviço de Assistência.

**1.6
PREPARAÇÕES QUE DEVERÃO
SER REALIZADAS PELO CLIENTE**

Salvo eventuais acordos contratuais diversos, deverão ser realizados pelo Cliente:

- Preparação dos locais, incluídas eventuais obras de alvenaria e/ou canalizações solicitadas;
- Alimentação Elétrica do equipamento, em conformidade com as Normas em vigor no País de utilização. Uma particular atenção deverá ser dada ao condutor de proteção normalmente denominado "aterramento" e à eficácia do disjuntor termomagnético-diferencial posicionado para proteger a tomada de alimentação. O adquirente deverá manter funcionando adequadamente o sistema indicado acima, no respeito das normas em vigor sobre a proteção de acidentes.
- Materiais de consumo ou normalmente sujeitos a desgaste;
- O descarregamento do equipamento na entrega e as respectivas responsabilidades.

UK

The goods travel at the customer's risk; product damage caused by transportation or unloading is not covered by the warranty. All equipment and consumables supplied with the product are also excluded from the warranty. It is reminded that any modifications carried out by the user, without the express written consent of the manufacturer, will void the warranty and free the manufacturer from any liability for damage caused by a defective product.

This applies in particular to alterations made to safety devices that reduce their effectiveness.

The same considerations apply when using non-original spare parts or those different to the ones explicitly specified by the manufacturer.

For these reasons, we recommend our customers to always contact our Customer Service.

**1.6
PREPARATION BY
THE CUSTOMER**

Unless otherwise agreed in the contract, the following are normally the Customer's responsibility:

- Room preparations, including any building work and/or ducting systems required;
- Electrical supply of the equipment, in compliance with the standards in force in the country of use. Particular care must be given to the protective conductor commonly known as "earthing" and to the efficiency of the circuit breaker installed to protect the power outlet. It is the purchaser's responsibility to keep the above system adequately efficient, in compliance with current accident prevention regulations.
- Consumables or material normally subject to wear;
- Equipment unloading at delivery and the consequent liabilities.

ES

La mercancía viaja a riesgo del cliente, los daños al producto causados por el transporte o durante la descarga no están cubiertos por la garantía. Se excluyen de la garantía todos los equipos y los materiales de consumo suministrados con el producto.

Recuerde que intervenciones de modificación efectuadas por el usuario, sin explícita autorización por escrito del fabricante, hacen que decaiga la garantía y eximen al fabricante de cualquier responsabilidad por daños causados por producto defectuoso.

Esto vale en particular cuando dichas modificaciones son efectuadas en los dispositivos de seguridad, degradando su eficacia.

Las mismas consideraciones se aplican cuando se utilizan piezas de repuesto que no son originales o diferentes de las indicadas explícitamente por el fabricante.

Por todas estas razones aconsejamos a nuestros clientes que siempre se pongan en contacto con nuestro Servicio de Asistencia.

**1.6
PREDISPOSICIONES A CARGO
DEL CLIENTE**

A excepción de otros acuerdos contractuales diferentes, normalmente corren a cargo del cliente:

- Predisposiciones de los locales, incluidos eventuales obras de albañilería y/o canalizaciones solicitadas;
- Alimentación Eléctrica del equipo, conforme a las normas vigentes en el País de uso. Se debe prestar particular atención al conductor de protección, generalmente llamado "toma de tierra", y a la eficiencia del interruptor magnetotérmico-diferencial, instalado para proteger la toma de alimentación. Es responsabilidad del comprador mantener en perfectas condiciones de eficiencia la instalación antedicha, observando las normas vigentes en materia de prevención de accidentes.
- Materiales de consumo o normalmente sujetos a desgaste.
- La descarga del equipo en el momento de la entrega y las responsabilidades consiguientes.

IT

**2.1
AVVERTENZE GENERALI
DI SICUREZZA**

IMPORTANTE: Prima di rendere operativa la Macchina leggere attentamente le istruzioni contenute nel presente Manuale e seguire attentamente le indicazioni in esso riportate.

Il costruttore ha profuso il massimo impegno nel progettare questa macchina, per quanto è stato possibile, **INTRINSECAMENTE SICURA**.

L'ha inoltre dotata di tutte le protezioni ed i dispositivi di sicurezza ritenuti necessari; infine, l'ha corredata delle informazioni sufficienti perché venga utilizzata in modo sicuro e corretto.

IMPORTANTE: Queste informazioni devono essere scrupolosamente rispettate.

L'utilizzatore può opportunamente integrare le informazioni fornite dal costruttore con istruzioni di lavoro supplementari, ovviamente non in contrasto con quanto riportato nel presente Manuale di Istruzioni, per contribuire all'utilizzo sicuro della macchina.

Ad esempio, si deve fare molta attenzione all'abbigliamento che indossa chiunque intervenga sulla macchina:

- Evitare l'uso di vestiti con ap-
pigli che possano rimanere
agganciati a parti della mac-
china;
- Evitare di utilizzare cravatte o
altre parti di abbigliamento
svolazzanti;
- Evitare di portare anelli in-
gombranti o bracciali che
possano impigliare le mani ad
organi della macchina.

PT

**2.1
ADVERTÊNCIAS GERAIS
DE SEGURANÇA**

IMPORTANTE: Antes de colocar a máquina para funcionar, ler atentamente as instruções con-
tidas no presente Manual e siga atentamente as indicações nele
indicadas.

O fabricante fez o possível para conceber essa máquina, o mais **INTRINSECAMENTE SEGURA** possível.

Para além disso, aplicou todas as proteções e dispositivos de segu-
rança considerados necessários; enfim, possui informações sufi-
cientes para que seja utilizada de modo seguro e correto.

IMPORTANTE: Essas informações devem ser respeitadas escrupu-
losamente.

O utilizador pode integrar opor-
tunamente as informações forne-
cidas pelo fabricante com instru-
ções de trabalho suplementares,
obviamente que não sejam di-
versas das indicações contidas no
Manual de Instruções, para contri-
buir ao uso seguro da máquina.

Por exemplo, deve-se prestar
muita atenção ao vestuário que
a pessoa que intervir na máquina
estiver usando:

- Evitar o uso de roupas com ele-
mentos que possam ficar presos
em partes da máquina;
- Evitar usar gravatas ou outras
partes esvoaçantes;
- Evitar usar anéis grandes ou pul-
seiras que possam prender as
mãos em partes da máquina.

UK

**2.1
GENERAL
SAFETY WARNINGS**

IMPORTANT: Before operating the machine, carefully read the instructions contained in this manual and follow them thor-
oughly.

The manufacturer has made every effort to design this machine and to make it as **INTRIN-
SICALLY SAFE** as possible.

The manufacturer has also equipped the machine with all the protective and safety devices considered necessary. Finally, it has provided enough information for it to be used safely and correctly.

IMPORTANT: This information must be scrupulously followed.

The user may chose to appro-
priately add to the information provided by the manufacturer with additional processing instructions, which, obviously, do not contradict that contained in this Instruction Manual, in order contribute to safe machine use.

For example, you must pay close attention to the clothing that anyone working on the machine is wearing:

- Avoid using clothes with hooks that can remain attached to parts of the machine;
- Avoid using ties or other fluttering clothing parts;
- Avoid wearing bulky rings or bracelets that may get caught in parts of the machine.

ES

**2.1
ADVERTENCIAS GENERALES
DE SEGURIDAD**

IMPORTANTE: Antes de hacer operativa la máquina lea aten-
tamente las instrucciones conte-
nidas en el manual y siga atenta-
mente las indicaciones dadas.

El fabricante se ha esforzado al máximo en proyectar esta máqui-
na, por cuanto ha sido posible **IN-
TRÍNSECAMENTE SEGURA**.

Además la ha dotado de todas las protecciones y dispositivos de seguridad considerados necesarios; la ha equipado con informaciones suficientes para que se utilice de manera segura y correcta.

IMPORTANTE: Esta información debe ser respetada escrupulosa-
mente.

El usuario puede oportunamente integrar las informaciones sumi-
nistradas por el fabricante con ins-
trucciones de trabajo suplemen-
tarias, obviamente sin contrastar
con lo indicado en este Manual de
Instrucciones, para contribuir al
uso seguro de la máquina.

Por ejemplo, hay que tener mu-
cho cuidado con la ropa que lleva
cualquiera que intervenga en la
máquina:

- Evitar el uso de ropa que pueda
quedar enganchada a partes de
la máquina;
- Evitar el uso de corbatas u otras
partes de ropa con adornos;
- Evitar llevar anillos de gran ta-
maño o pulseras que puedan
enganchan las manos a órganos
de la máquina.

IT

Quando necessario nel Manuale saranno specificate ulteriori raccomandazioni a cura dell'utilizzatore sulle misure di prevenzione, sui mezzi personali di protezione, sulle informazioni atte a prevenire gli errori umani e sui divieti relativi a comportamenti non consentiti ragionevolmente prevedibili.

È comunque indispensabile seguire diligentemente le seguenti indicazioni:

- È assolutamente vietato far funzionare la macchina con le protezioni fisse e/o mobili smontate;
- È assolutamente vietato inibire le sicurezze installate sulla macchina;
- Le operazioni a sicurezza ridotte devono essere effettuate rispettando scrupolosamente le indicazioni fornite nelle relative descrizioni;
- Dopo una operazione a sicurezze ridotte lo stato della macchina con protezioni attive deve essere ripristinato al più presto;
- Le eventuali operazioni di lavaggio devono essere effettuate con i dispositivi di separazione elettrica e pneumatica sezionati;
- Non modificare per alcun motivo parti della macchina; in caso di malfunzionamento, dovuto ad un mancato rispetto di quanto sopra, il costruttore non risponde delle conseguenze. Si consiglia di richiedere eventuali modifiche direttamente al costruttore;
- Pulire i rivestimenti delle macchine, i pannelli e i comandi con panni soffici e asciutti o leggermente imbevuti di una blanda soluzione detergente; non usare alcun tipo di solvente, come alcool o benzina, in quanto le superfici si potrebbero danneggiare;
- Collocare le macchine come stabilito all'atto dell'ordine secondo gli schemi forniti dal costruttore, in caso contrario non si risponde di eventuali inconvenienti.

PT

Quando necessário, serão especificadas no Manual outras recomendações ao utilizador sobre as medidas de prevenção, sobre as informações para prevenir erros humanos e sobre as proibições referentes a comportamentos não permitidos razoavelmente previsíveis.

É indispensável seguir diligentemente as seguintes indicações:

- É absolutamente proibido fazer a máquina funcionar com as proteções fixas e/ou móveis desmontadas;
- É absolutamente proibido desativar as seguranças instaladas na máquina;
- As operações com as seguranças reduzidas devem ser efetuadas no respeito das indicações fornecidas nas respectivas descrições;
- Após uma operação com as seguranças reduzidas, o estado da máquina com proteções ativas deve ser restabelecido o quanto antes;
- As eventuais operações de lavagem devem ser efetuadas com os dispositivos de separação elétrica e pneumática seccionados;
- Não alterar, por motivo algum, partes da máquina; em caso de problemas de funcionamento, provocado pela inobservância do disposto acima, o fabricante não será responsabilizado. Recomenda-se solicitar eventuais alterações diretamente ao fabricante;
- Limpar os revestimentos das máquinas, os painéis e os comandos com panos macios e secos ou levemente embebidos com uma solução detergente; não usar nenhum tipo de solvente, como álcool ou gasolina, pois as superfícies podem ser danificadas;
- Colocar as máquinas como estabelecido no pedido, de acordo com os esquemas fornecidos pelo fabricante. Caso contrário não será responsabilizado por eventuais problemas.

UK

Whenever necessary, further recommendations for use will be provided in the Manual for the user related to preventive measures, personal protective equipment, information to prevent human error and any reasonably foreseeable prohibited behaviour.

It is, however, essential to diligently follow the following indications:

- It is absolutely forbidden to operate the machine automatically with the fixed and/or mobile guards removed;
- It is strictly prohibited to disable the safety mechanisms installed on the machine;
- Operations at reduced safety levels must be carried out in strict accordance with the instructions given in the relevant descriptions;
- After any operation with reduced safety levels, guards/safety devices should be replaced on the machine as soon as possible;
- Any cleaning must be carried out with the electrical and pneumatic separation devices sectioned.
- Do not alter parts of the machine for any reason; in the event of malfunction, due to non-compliance with the above, the manufacturer cannot be held liable for the consequences. We recommend that you request any changes to be made directly to the manufacturer;
- Clean the casing of the machines, the panels and the controls with soft cloths that are dry or have been lightly soaked in a mild detergent solution; do not use any type of solvent, such as alcohol or petrol, as the surfaces may be damaged;
- Position the machines as determined at the time of order according to the diagrams provided by the manufacturer, otherwise it cannot be held liable for any problems.

ES

Quando sea necesario se especificarán en el Manual otras recomendaciones a cargo del usuario sobre las medidas de prevención, sobre los medios personales de protección, sobre las informaciones apropiadas para prevenir los errores humanos y sobre las prohibiciones relativas a los comportamientos no permitidos razonablemente previsibles.

Sin embargo, es esencial seguir las siguientes instrucciones con diligencia:

- Está prohibido absolutamente poner en funcionamiento la máquina con las protecciones fijas y móviles desmontadas;
- Está absolutamente prohibido inhibir las protecciones instaladas en la máquina;
- Las operaciones de seguridad reducidas deben llevarse a cabo en estricto cumplimiento de las indicaciones que figuran en las descripciones pertinentes;
- Después de una operación con seguridad reducida, el estado de la máquina con protecciones activas debe ser restaurado lo antes posible;
- Las operaciones de lavado, si las hay, deben realizarse con los dispositivos de separación eléctrica y neumática seccionados;
- No modifique por ningún motivo partes de la máquina, en caso de mal funcionamiento, debido al incumplimiento de lo indicado arriba, el fabricante no responde de las consecuencias. Se aconseja solicitar posibles modificaciones directamente al fabricante;
- Limpiar las cubiertas, paneles y mandos de la máquina con un paño suave y seco o ligeramente empapado en una solución de detergente suave; no utilice ningún tipo de disolvente, como el alcohol o la gasolina, ya que las superficies podrían dañarse;
- Colocar las máquinas como se especifica en el pedido según los esquemas proporcionados por el fabricante, de lo contrario no hay responsabilidad por ningún inconveniente.

IT



ATTENZIONE: Il Costruttore si ritiene sollevato da ogni responsabilità per danni causati dalla macchina a persone, animali o cose in caso di:

- uso della macchina da parte di personale non adeguatamente addestrato;
- uso improprio della macchina;
- difetti di alimentazione elettrica, idraulica o pneumatica;
- installazione non corretta;
- carenze della manutenzione prevista;
- modifiche o interventi non autorizzati;
- utilizzo di ricambi non originali o non specifici per il modello;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni;
- uso contrario a normative nazionali specifiche;
- calamità ed eventi eccezionali.

PT



ATENÇÃO: O Fabricante não será responsabilizado por danos provocados pela máquina a pessoas, animais ou objetos em caso de:

- uso da máquina por parte de funcionários não treinados adequadamente;
- uso inapropriado da máquina;
- defeitos de alimentação elétrica, hidráulica ou pneumática;
- instalação não correta;
- não realização da manutenção prevista;
- alterações ou intervenções não autorizadas;
- uso de peças sobressalentes não originais ou não específicas para o modelo;
- inobservância total ou parcial das instruções;
- uso contrário às normas nacionais específicas;
- calamidade e eventos excepcionais.

UK



ATTENTION: The Manufacturer cannot be held liable for damage caused by the machine to persons, animals or property in the event of:

- use of the machine by personnel who are not adequately trained;
- improper use of the machine;
- electrical, hydraulic or pneumatic power supply faults;
- incorrect installation;
- failure to perform scheduled maintenance;
- unauthorised modifications or operations;
- the use of spare parts that are not original or not specific to the model;
- total or partial failure to follow the instructions;
- use contrary to the specific national regulations;
- calamities and exceptional events.

ES



ATENCIÓN: El Fabricante es eximido de cualquier responsabilidad por daños causados por la máquina a personas, animales o cosas en caso de:

- uso de la máquina por parte de personal no adiestrado adecuadamente;
- mal uso de la máquina;
- defectos en el suministro de energía eléctrica, hidráulica o neumática;
- instalación incorrecta;
- carencias de mantenimiento previsto;
- cambios o intervenciones no autorizados;
- uso de recambios no originales o no específicos para el modelo;
- incumplimiento total o parcial de las instrucciones;
- uso contrario a normativas nacionales específicas;
- catástrofes y eventos excepcionales.

Prescrizioni generali

Gli elementi mobili debbono essere sempre utilizzati secondo le prescrizioni del costruttore, come indicato in questo Manuale, che deve essere sempre a disposizione sul luogo di lavoro.

Tutte le dotazioni di sicurezza poste sugli elementi mobili per evitare incidenti e salvaguardare la sicurezza non possono essere modificate, né asportate, ma devono essere adeguatamente salvaguardate.

L'utilizzatore deve informare tempestivamente il datore di lavoro o il suo diretto superiore su eventuali difetti o anomalie presentate dagli elementi mobili.

Recomendações gerais

Os elementos móveis devem ser usados sempre de acordo com as recomendações do fabricante, como indicado neste Manual, que deve estar sempre à disposição no local de trabalho.

Todas as seguranças posicionadas nos elementos móveis, para evitar acidentes e proteger a segurança, não podem ser alterados nem removidos, mas devem ser adequadamente protegidos.

O utilizador deve informar tempestivamente o empregador ou seu superior sobre eventuais defeitos ou problemas apresentados pelos elementos móveis.

General requirements

The moving parts must always be used according to the manufacturer's instructions, as indicated in this manual, which must always be available at the workplace.

All safety features placed on moving parts to prevent accidents and safeguard safety can not be modified or removed, but must be adequately safeguarded.

The user must promptly inform the employer or his direct superior of any defects or anomalies presented on the mobile parts.

Prescripciones generales

Los elementos móviles deben ser utilizados siempre según las prescripciones del fabricante, como se indica en este Manual, que siempre debe estar a disposición en el lugar de trabajo.

Todo el equipo de seguridad colocado en las partes móviles para prevenir accidentes y salvaguardar la seguridad no puede ser modificado o removido, pero debe ser salvaguardado adecuadamente.

El usuario debe informar al empleador o a su superior directo sobre posibles defectos o anomalías presentadas por los elementos móviles.

IT
Controlli e verifiche

Le verifiche devono essere effettuate da un tecnico qualificato o da un tecnico qualificato ed autorizzato; devono essere di tipo visivo e funzionale, con lo scopo di garantire la sicurezza della macchina. Esse comprendono:

- verifica di tutte le strutture portanti, che non debbono presentare alcuna cricca, rottura, danneggiamento, deformazioni, corrosione, usura o alterazione rispetto alle caratteristiche originali;
- verifica di tutti gli organi meccanici;
- verifica di tutte le sicurezze installate sulla macchina;
- verifica di tutti i collegamenti con perni e viti;
- verifica funzionale della macchina;
- verifica dello stato della macchina;
- verifica del corretto funzionamento e dell'efficienza dell'impianto elettrico;
- verifica della tenuta ed efficienza dell'impianto pneumatico e/o idraulico.

I risultati di questa verifica dovranno essere riportati su un'apposita scheda.



ATTENZIONE: Qualora le parti consumate o difettose non vengano tempestivamente sostituite, il costruttore non si assume alcuna responsabilità per i danni da incidenti che potrebbero derivarne.

Se vengono rilevate anomalie, queste dovranno essere eliminate prima di rimettere in funzione la macchina, e l'esperto che esegue la verifica dovrà certificare l'avvenuta riparazione, dando così il benestare all'uso della macchina.

La persona che esegue la verifica, se riscontra anomalie pericolose deve darne tempestiva comunicazione al costruttore della macchina.

PT
Checagens e verificações

As checagens devem ser efetuadas por um técnico qualificado ou por um técnico qualificado e autorizado; devem ser do tipo visual e funcional, com a finalidade de garantir a segurança da máquina. Elas incluem:

- checagem de todas as estruturas portantes, que não devem apresentar rachaduras, rupturas, danos, deformações, corrosão, desgaste ou alteração em relação às características originais;
- checagem de todas as partes mecânicas;
- checagem de todas as seguranças instaladas na máquina;
- checagem de todas as conexões com pernos e parafusos;
- checagem funcional da máquina;
- checagem do estado da máquina;
- checagem do funcionamento correto do sistema elétrico;
- checagem da retenção e funcionamento correto do sistema pneumático e/ou hidráulico.

Os resultados dessa checagem deverão ser registados numa ficha específica.



ATENÇÃO: Caso as partes consumidas ou defeituosas não sejam substituídas tempestivamente, o fabricante não assume nenhuma responsabilidade pelos danos provocados por acidentes.

Caso sejam detectadas anomalias, essas deverão ser eliminadas antes de colocar a máquina para funcionar, e o funcionário que efetuar a checagem deverá certificar o seu conserto, autorizando assim o uso da máquina.

A pessoa que efetuar a checagem, caso encontre anomalias perigosas, deve avisar tempestivamente o fabricante da máquina.

UK
Checks and inspections

Checks must be carried out by a qualified technician or a qualified and authorised technician; they must be visual and functional, with the aim of guaranteeing the safety of the machine.

They include:

- inspection of all supporting structures, which must not show any signs of cracking, breakage, damage, deformation, corrosion, wear or alteration to the original characteristics;
- checking all mechanical parts;
- inspection of all the safety devices installed on the machine;
- all connections with pins and screws;
- inspection of the machine operations;
- inspection of the machine status;
- verification of the correct operation and efficiency of the electrical system;
- checking the seal and efficiency of the pneumatic and/or hydraulic system.
- The results of these checks must be reported on a specific sheet.



ATTENTION: If worn or faulty parts are not promptly replaced, the manufacturer cannot be held in any way liable for the damage caused by accidents that may result.

If faults or anomalies are detected, they must be eliminated before the machine is put into operation, and the expert carrying out the inspection will have to certify that the repair has been made, thus allowing the machine to be used.

If the person performing the inspection detects hazardous faults, they must promptly inform the machine manufacturer.

ES
Controles y verificaciones

Los controles deben ser efectuados por un técnico cualificado o un técnico cualificado y autorizado; deben ser de tipo visual y funcional, con el objetivo de garantizar la seguridad de la máquina. Estos comprenden:

- control de todas las estructuras portantes, que no deben presentar ninguna fisura, rotura, daño, deformaciones, corrosiones, desgaste o alteración con respecto a las características originales;
- control de todos los órganos mecánicos;
- control de todas las protecciones instaladas en la máquina;
- control de todas las conexiones con pernos y tornillos;
- control funcional de la máquina;
- control del estado de la máquina;
- control del correcto funcionamiento y de la eficiencia de la instalación eléctrica;
- control de la estanqueidad y la eficacia del sistema neumático y/o hidráulico.

Los resultados de este control deberán ser indicados en una ficha específica.



ATENCIÓN: Si las partes consumidas o defectuosas no se sustituyen rápidamente, el fabricante no asume ninguna responsabilidad por los daños causados por accidentes que puedan derivar de ello.

Si se observaran anomalías, estas deberán ser eliminadas antes de volver a poner en funcionamiento la máquina, y el experto que efectúa el control deberá certificar la reparación efectuada, dando la aprobación para el uso de la máquina.

La persona que efectúe el control, si observa anomalías peligrosas debe dar rápida comunicación al fabricante de la máquina.

IT

Mettere la macchina fuori servizio qualora si verificano anomalie di funzionamento provvedendo alle opportune verifiche e/o riparazioni.

Controllare che dopo un qualsiasi intervento di manutenzione nessun oggetto rimanga tra gli organi in movimento.

Al fine di garantire la massima sicurezza nella movimentazione della macchina è comunque VIETATO:

- Manomettere qualunque parte della macchina;
- Lasciare gli elementi mobili incustoditi;
- Utilizzare la macchina funzionante ma non in completa efficienza;
- Modificare la macchina per cambiare l'uso originariamente stabilito, senza autorizzazione esplicita del Costruttore;
- Movimentare le parti mobili con operazioni manuali in caso di assenza di energia.

2.2 USO PREVISTO

La MACCHINA STIRATRICE mod. 1005 è da **utilizzarsi esclusivamente** per applicazioni nelle quali si richiede un bordo ripiegato. Si declina ogni responsabilità derivante da un uso non corretto della macchina o comunque diverso dalle istruzioni riportate nel presente manuale. Qualsiasi uso improprio fa automaticamente decadere la garanzia e esclude il costruttore da qualsiasi responsabilità in caso di danni a persone, cose o animali.

PT

Desativar a máquina caso se verificarem anomalias de funcionamento, providenciando as suas oportunas checagens e/ou consertos.

Checar, após uma qualquer intervenção de manutenção, se nenhum objeto ficou entre as partes em movimento.

Para garantir a máxima segurança na movimentação da máquina, é PROIBIDO:

- Adulterar qualquer parte da máquina;
- Deixar os elementos móveis sem fiscalização;
- Utilizar a máquina quando não estiver funcionando corretamente;
- Alterar a máquina para mudar o uso estabelecido originalmente, sem autorização explícita do Fabricante;
- Movimentar as partes móveis com operações manuais em caso de ausência de energia.

2.2 USO PREVISTO

A MÁQUINA DE PASSAR mod. 1005 deve ser **utilizada exclusivamente** para aplicações nas quais requeira-se uma borda dobrada. Declina-se qualquer responsabilidade por acontecimentos causados por um uso incorreto da máquina, ou, de qualquer modo, diferente do que consta das instruções contidas no presente manual. Qualquer uso inapropriado invalida automaticamente a garantia e exime o fabricante de qualquer responsabilidade em caso de danos a pessoas, objetos ou animais.

UK

Place the machine out of service if operating faults are found while performing the appropriate checks/inspections and/or repairs.

Check that no objects are left between the moving parts after any maintenance work.

In order to guarantee maximum safety of the machine it is, nonetheless, PROHIBITED to:

- Tamper with any part of the machine;
- Leave moving parts unattended;
- Use the machine when not operating at full efficiency;
- Modify the machine to change the originally established use, without explicit authorisation from the Manufacturer;
- Run moving parts with manual operations in case of power failure.

2.2 CONTRAINDICATIONS FOR USE

The 1005 IRONING MACHINE **must only be used** in applications where a folded back edge is required. The manufacturer cannot be held liable for any damage to persons or property arising from the incorrect use of this machine or any use differing from the instructions indicated in this manual. Any improper use automatically voids the warranty and exempts the manufacturer from any liability in the case of damage to persons, things or animals.

ES

Poner la máquina fuera de servicio si se produce algún fallo de funcionamiento y realice las comprobaciones y/o reparaciones oportunas.

Controlar que después de cualquier intervención de mantenimiento ningún objeto permanezca entre los órganos en movimiento.

Con el fin de garantizar la máxima seguridad en el desplazamiento de la máquina está PROHIBIDO:

- Manipular cualquier parte de la máquina;
- Dejar los elementos móviles sin vigilancia;
- Usar la máquina en funcionamiento pero no en plena eficiencia;
- Modificar la máquina para cambiar el uso originalmente establecido, sin la autorización expresa del Fabricante;
- Mover las partes móviles a mano en caso de fallo de energía.

2.2 USO PREVISTO

La MÁQUINA DE PLANCHAR mod. 1005 debe **utilizarse exclusivamente** para aplicaciones en las cuales se requiere un borde plegado. Declinamos toda responsabilidad derivada del uso incorrecto de la máquina o, en cualquier caso, diferente de las instrucciones dadas en este manual. Cualquier uso inadecuado anulará automáticamente la garantía y excluirá al fabricante de cualquier responsabilidad en caso de daños a personas, propiedades o animales.

IT	PT	UK	ES
2.3 CONTROINDICAZIONI D'USO	2.3 CONTRAINDICAÇÕES DE USO	2.3 CONTRAINDICATIONS FOR USE	2.3 CONTRAINDICACIONES DE USO
La macchina non deve essere utilizzata: • Per utilizzi diversi da quelli previsti dal costruttore, per usi diversi o non menzionati nel presente manuale; • In atmosfera esplosiva, corrosiva o ad alta concentrazione di polveri o sostanze oleose in sospensione nell'aria; • In atmosfera a rischio d'incendio; • Esposta alle intemperie; • Con dispositivi di sicurezza esclusi o non funzionanti; • Con ponticelli elettrici e/o mezzi meccanici che escludano utenze/parti della macchina stessa.	A máquina não deve ser utilizada: • Para usos diversos daqueles previstos pelo fabricante, para usos diversos ou não mencionados no presente manual; • Em atmosfera explosiva, corrosiva ou de com elevada concentração de poeiras ou substâncias oleosas em suspensão no ar; • Em atmosfera com risco de incêndio; • Exposta às intempéries; • Com dispositivos de segurança desativados ou que não estiverem funcionando; • Com pontes elétricas e/ou meios mecânicos que excluam serviços/partes da máquina.	The machine must not be used: • For uses other than those specified by the manufacturer, for different uses or not mentioned in this manual; • In explosive, corrosive atmospheres or with a high concentration of dust or oily substances suspended in the air; • In atmospheres with high fire risks; • Exposed to adverse weather conditions; • With safety devices bypassed or out of order; • With electrical bridges and/or other means that exclude power/parts of the machine.	La máquina no debe ser usada: • Para usos diferentes de los previstos por el fabricante, para usos diferentes o no mencionados en este manual; • En atmósfera explosiva, corrosiva o a alta concentración de polvos sustancias oleosas en suspensión en el aire; • En atmósfera a riesgo de incendio; • Expuesta a la intemperie; • Con dispositivos de seguridad excluidos o que no funcionan; • Con puentes eléctricos y/o medios mecánicos que excluyan usos/partes de la misma máquina.
2.4 ZONE PERICOLOSE	2.4 ZONAS PERIGOSAS	2.4 HAZARDOUS AREAS	2.4 ZONAS DE PELIGRO
Si considera pericolosa la zona di lavoro di pertinenza dell'operatore che è sostanzialmente l'intero perimetro della macchina. È responsabilità dell'operatore mantenere sgombra da persone o cose la zona di lavoro durante l'uso della macchina ed evitare danneggiamenti a persone, cose o animali. L'utilizzo della macchina in prossimità di altre attrezzature o macchine introduce rischi aggiuntivi. Si demanda all'operatore la valutazione di tali rischi al fine di prevenire incidenti.	Considera-se perigosa a zona de trabalho de pertinência do operador, que é todo o perímetro da máquina. É de responsabilidade do operador manter livre de pessoas ou objetos a zona de trabalho durante o uso da máquina e evitar danos a pessoas, objetos ou animais. O uso da máquina perto de outros equipamentos ou máquinas provoca riscos adicionais. Demanda-se ao operador a avaliação de tais riscos, para prevenir acidentes.	The work area pertaining to the operator which is substantially the entire perimeter of the machine is considered hazardous. It is the responsibility of the operator to keep the work area clear of persons or objects while using the machine and to avoid damage to persons, things or animals. The use of the machine near other equipment or machines introduces additional risks. The operator is asked to evaluate these risks in order to prevent accidents.	El área de trabajo del operador, que es esencialmente todo el perímetro de la máquina, se considera peligrosa. Es responsabilidad del operador mantener libre de personas y cosas la zona de maniobra durante el uso de la máquina, para evitar de esta forma daños a personas, cosas o animales. El uso de la máquina cerca de otros equipos o máquinas genera riesgos adicionales. Se solicita al operador la evaluación de dichos riesgos con la finalidad de prevenir accidentes.
2.5 DISPOSITIVI DI SICUREZZA	2.5 DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA	2.5 SAFETY DEVICES	2.5 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD
La macchina è completa di tutti i dispositivi di sicurezza atti a prevenire danni all'operatore e alla macchina stessa. Se necessario, in fase di installazione e allacciamento, dovranno essere integrati con altri in modo da garantire il rispetto delle leggi vigenti. IMPORTANTE: Controllare quotidianamente che i dispositivi di sicurezza siano perfettamente funzionanti ed efficienti.	A máquina está completa com todos os dispositivos de segurança para prevenir danos ao operador e à máquina. Se necessário, durante a fase de instalação e ligação, deverão ser integrados com outros para garantir o respeito das leis em vigor. IMPORTANTE: Verificar diariamente se os dispositivos de segurança estão a funcionar perfeitamente e de maneira eficiente.	The machine is equipped with all safety devices designed to provide protection for workers and the machine itself. If necessary, during installation and connection operations, they shall be integrated with other safety precautions so as to ensure compliance with the laws in force. IMPORTANT: Daily check that the safety devices are functioning properly and efficient.	La máquina está completa con todos los dispositivos de seguridad para evitar daños al operador y a la propia máquina. Si es necesario, deben integrarse con otros durante la instalación y la conexión para garantizar el cumplimiento de las leyes vigentes. IMPORTANTE: Compruebe diariamente que los dispositivos de seguridad son completamente funcionales y eficientes.

IT

2.6 SEGNALETICA

Generalmente nell'ambiente di lavoro si trovano segnali o cartelli che indicano situazioni di pericolo, divieti o prescrizioni durante l'utilizzo della macchina o operazioni ad essa connesse.



ATTENZIONE: La segnaletica di sicurezza deve essere sempre ben visibile ed è assolutamente vietato rimuoverla oppure occultarla.

In particolare sulla macchina STIRATRICE mod. 1005 possono essere inoltre presenti le seguenti targhette di segnalazione:

PT

2.6 SINALIZAÇÃO

Geralmente, no ambiente de trabalho encontram-se sinais ou placas que indicam situações de perigo, proibições ou recomendações durante o uso da máquina ou operações a ela relacionadas.



ATENÇÃO: A sinalização de segurança deve estar sempre visível e é absolutamente proibido removê-la ou ocultá-la.

Em particular, MÁQUINA DE PASSAR mod. 1005, também podem estar presentes as seguintes placas de sinalização.

UK

2.6 SAFETY WARNING SIGNS

Work environments generally use signs that indicate hazard situations, prohibitions or recommendations to be followed during the use of the machine or operations related to the same.



ATTENTION: The safety signs must always be clearly visible and it is absolutely forbidden to remove or hide them.

More specifically, the following warning signs may be found on the IRONING machine mod. 1005:

ES

2.6 SEÑALES

Por lo general, en el entorno de trabajo hay signos o carteles que indican situaciones peligrosas, prohibiciones o prescripciones durante el uso de la máquina o las operaciones conexas.



ATENCIÓN: Las señales de seguridad deben ser siempre claramente visibles y está absolutamente prohibido quitarlas u ocultarlas.

En particular, en la máquina DE PLANCHAR mod. 1005 también pueden estar presentes las siguientes placas de señalización:



FORBIDDEN TO OPEN
to unauthorised

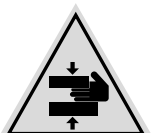
THE OPENING OF THE PANEL IS ALLOWED TO THE ELECTRICIANS ONLY

Segnala il divieto di apertura alle persone non autorizzate; l'apertura del pannello è consentita solo agli elettricisti. (Posizionato in corrispondenza dei quadri elettrici)

Sinaliza a proibição de abertura às pessoas não autorizadas; a abertura do painel é autorizada apenas aos eletricitistas. (Posicionado na correspondência dos quadros elétricos)

Indicates that opening is forbidden for unauthorised persons; the panel can only be opened by electricians. (Affixed in the vicinity of the electric panels)

Señala la prohibición de apertura a personas no autorizadas; el panel sólo puede ser abierto por electricistas. (Posicionado en los cuadros eléctricos)



Segnala il pericolo di schiacciamento o di lesioni gravi in prossimità di organi in movimento. (Posizionato dove tale pericolo sussiste)

Sinaliza o perigo de esmagamento ou de lesões graves na proximidade de partes em movimento. (Posicionado onde tal perigo subsiste)

Indicates the danger of crushing or serious injuries in the vicinity of moving parts. (Affixed where such hazard subsists)

Indica el peligro de aplastamiento o de lesiones graves en las proximidades de las piezas móviles. (Situado donde existe el peligro)



ATTENTION DANGER
PLAIN IN MOVING



Segnala pericoli di lesioni gravi a cui necessita prestare attenzione durante i cicli di lavoro. (Posizionato dove tale pericolo sussiste)

Sinaliza perigos de lesões graves aos quais é necessário prestar atenção durante os ciclos de trabalho. (Posicionado onde tal perigo subsiste)

Indicates the danger of serious injuries to look out for during work cycles. (Affixed where such hazard subsists)

Señala el peligro de lesiones graves que requieren atención durante los ciclos de trabajo. (Situado donde existe el peligro)



400 VOLT



230 VOLT

Segnala il pericolo per la presenza di tensione elettrica. (Generalmente posizionato in corrispondenza dei quadri elettrici)

Sinaliza o perigo em razão da presença de tensão elétrica. (Geralmente posicionado na correspondência dos quadros elétricos)

Indicates the danger due to the presence of electric voltage. (Generally affixed in the vicinity of the electric panels)

Señala el peligro por la presencia de tensión eléctrica. (Generalmente posicionado en los cuadros eléctricos)

IT	PT	UK	ES
2.7 RISCHI RESIDUI	2.7 RISCOS RESIDUAIS	2.7 RESIDUAL RISKS	2.7 RIESGOS RESIDUALES
Un uso attento della macchina riduce al minimo la probabilità di incidenti; è comunque necessario, durante l'utilizzo della macchina, osservare scrupolosamente le norme di sicurezza descritte nel presente manuale.	Um uso atento da máquina reduz ao mínimo a probabilidade de acidentes; é necessário, durante o uso da máquina, observar escrupulosamente as normas de segurança descritas no presente manual.	Careful use of the machine minimises the probability of accidents; however, during the use of the machine it is necessary to strictly observe the safety rules described in this manual.	El uso cuidadoso de la máquina reduce al mínimo la probabilidad de accidentes; sin embargo, las normas de seguridad descritas en este manual deben observarse estrictamente al utilizar la máquina.
 ATTENZIONE: Nell'elenco seguente sono evidenziati i rischi residui presenti all'atto dell'utilizzazione della macchina e che non è stato possibile eliminare:	 ATENÇÃO: Na lista a seguir, foram evidenciados os riscos residuais presentes durante a utilização da máquina e que não foi possível eliminar:	 WARNING: The list below shows the residual risks that occur when using the machine and cannot be completely eliminated:	 ATENCIÓN: La siguiente lista muestra los riesgos residuales presentes cuando se utiliza la máquina y que no pudieron ser eliminados:
 PERICOLO di scottature/bruciature: La macchina è dotata di un gruppo di stiratura che durante il funzionamento raggiunge temperature superiori ai 70°C. Si raccomanda di usare estrema cautela nell'avvicinarsi e tali parti.	 PERIGO de queimaduras A máquina dispõe de um grupo de engomadura que, durante o funcionamento alcança temperaturas superiores aos 70°C. Recomenda-se portanto tomar o máximo cuidado ao aproximar-se de tais peças.	 Burns/hot surface HAZARD: The machine has an ironing unit which can reach temperatures above 70°C during use. Be very careful when touching these parts.	 PELIGRO de quemaduras: La máquina está equipada con una unidad de planchado que alcanza temperaturas superiores a 70°C durante su funcionamiento. Se recomienda extremar las precauciones al acercarse a esas partes.
 PERICOLO di schiacciamento: la macchina è dotata di piani in movimento che potrebbero causare lesioni alle mani.	 PERIGO de esmagamento: a máquina dispõe de superfícies em movimento que podem provocar lesões às mãos.	 Crush HAZARD: the machine is equipped with moving plates which could cause injury to the hands.	 PELIGRO de aplastamiento: la máquina está equipada con superficies móviles que podrían causar lesiones en las manos.
 PERICOLO presenza tensione elettrica (es. Shock elettrico). Lesioni da contatto possono verificarsi in corrispondenza del quadro elettrico la cui apertura è riservata solo a personale qualificato.	 PERIGO presença de tensão elétrica (p. Ex. choque elétrico). Lesões de contato podem ocorrer na correspondência do quadro elétrico, cuja abertura é reservada apenas ao pessoal qualificado.	 Electric voltage HAZARD (e.g. electric shock). Injuries caused by contact with the electric panel which must only be opened by qualified personnel.	 PELIGRO de presencia tensión eléctrica (por ejemplo, una descarga eléctrica). Pueden producirse lesiones por contacto en el panel eléctrico cuya apertura está reservada sólo para personal cualificado.

IT**3.1
SPEDIZIONE**

La spedizione, anche in funzione del luogo di destinazione, può essere effettuata con mezzi diversi. Al fine di evitare spostamenti incontrollati la macchina (con o senza imballo) deve essere ancorata al mezzo di trasporto in modo adeguato.

La spedizione si effettua sempre sotto la responsabilità dell'acquirente che si assume ogni onere per incidenti e furti che potrebbero verificarsi durante il trasporto stesso.

**3.2
IMBALLO**

La macchina, nel caso venga spedita imballata, è fornita in apposita cassa e, se necessario, opportunamente stabilizzata con materiale antiurto per assicurare la sua integrità. L'imballo è realizzato, con contenimento degli ingombri, anche in funzione del tipo di trasporto adottato. Per facilitare il trasporto, la spedizione può essere eseguita con alcuni componenti smontati ed opportunamente protetti e imballati.

**3.3
PRESA IN CONSEGNA
DELLA MACCHINA**

Al ricevimento della macchina, controllare che quanto riportato nel documento di spedizione corrisponda effettivamente al materiale ricevuto e verificare che gli imballi siano perfettamente integri.

IMPORTANTE: in caso di danni o mancanza di alcune parti, segnalare immediatamente al trasportatore l'anomalia, apportando eventuali note descrittive del danno sul documento di trasporto prima della firma. Non utilizzare la macchina, ma contattare il venditore per concordare la procedura da adottare. A tal fine si consiglia di eseguire un controllo dell'imballo durante la fase di scarico e nei casi

PT**3.1
ENVIO**

O envio, até em razão do destino, pode ser efetuado com meios diversos. Para evitar deslocamentos não controlados, a máquina (com ou sem embalagem) deve ser ancorada ao meio de transporte de maneira adequada.

O envio é efetuado sob a responsabilidade do adquirente, que assume todos os encargos por acidentes e furtos que podem ocorrer durante o transporte.

**3.2
EMBALAGEM**

A máquina, caso seja enviada embalada, é fornecida em uma caixa específica e, se necessário, estabilizada com material anticollisão, para garantir a sua integridade. A embalagem é realizada, com contenção das dimensões, até em função do tipo de transporte adotado. Para facilitar o transporte, o envio pode ser efetuado com alguns componentes desmontados e oportunamente protegidos e embalados.

**3.3
RECEBIMENTO
DA MÁQUINA**

Ao receber a máquina, verificar se o conteúdo do documento de envio corresponde efetivamente com o material recebido e verificar se as embalagens estão perfeitamente inteiras.

IMPORTANTE: em caso de danos ou caso esteja faltando algumas partes, avisar imediatamente o transportador sobre a anomalia, efetuando eventuais anotações descritivas acerca do dano no documento de transporte antes da assinatura. Não use a máquina, mas contate o vendedor para acordar o procedimento a ser adotado. Para tal fim, recomenda-se que seja efetuada uma inspeção da embalagem durante a fase

UK**3.1
SHIPPING**

The shipment, also depending on the destination, can be carried out by different means. The machine with or without packing must be properly anchored to the means of transport in order to avoid uncontrolled movements.

The shipment is always carried out under the responsibility of the purchaser who assumes all charges for accidents and thefts that could occur during the transport itself.

**3.2
PACKAGING**

If the machine is shipped packed, it is supplied in a special case and, if necessary, suitably stabilised with shockproof material to ensure its integrity. The packaging is made, with containment of the overall dimensions, also depending on the type of transport adopted. To facilitate transport, the shipment can be performed with some components disassembled and properly protected and packaged.

**3.3
MACHINE
RECEIPT**

Upon receipt of the machine, check that the information in the shipping document actually corresponds to the material received and check that the packaging is perfectly intact.

IMPORTANT: in case of damage or absence of some parts, immediately report the anomaly to the carrier, making any descriptive notes of the damage on the transport document before signing. Do not use the machine, but contact the seller to agree on the procedure to be adopted. To this end, it is advisable to carry out a check of the packaging during the unloading

ES**3.1
EXPEDICIÓN**

La expedición, también dependiendo del lugar de destino, puede hacerse con diferentes medios. A fin de evitar movimientos incontrolados, la máquina (con o sin embalaje) debe estar debidamente sujeta al medio de transporte.

El envío se realiza siempre bajo la responsabilidad del comprador, que asume toda la responsabilidad de los accidentes y robos que puedan ocurrir durante el propio transporte.

**3.2
EMBALAJE**

Si la máquina se envía embalada, se suministra en un estuche especial y, si es necesario, se estabiliza adecuadamente con material a prueba de golpes para asegurar su integridad. El embalaje está realizado, evitando exceso de volumen, también según el tipo de transporte adoptado. Para facilitar el transporte, la expedición puede ser efectuada con algunos componentes desmontados y oportunamente embalados y protegidos.

**3.3
RECIBIMIENTO
DE LA MÁQUINA**

Al recibir la máquina, compruebe que el contenido del documento de envío corresponde realmente al material recibido y compruebe que el embalaje está perfectamente intacto.

IMPORTANTE: en caso de daños o falta de algunas partes, señalar inmediatamente al transportador la anomalía, aportando posibles notas descriptivas del daño en el documento de transporte antes de la firma. No utilice la máquina, contacte al vendedor para concordar el procedimiento que adoptar. Para ello es aconsejable realizar un control del embalaje durante la fase de descarga y, en casos

IT

sospetti procedere all'apertura dell'imballo ed alla verifica di incolumità della macchina e di eventuali gruppi staccati.

PT

de descarregamento e, nos casos suspeitos, proceder com a abertura da embalagem e com a verificação da incolumidade da máquina e de eventuais grupos soltos.

UK

phase and, in suspicious cases, open the packaging and to verify the safety of the machine and any loose units.

ES

sospechosos, abrir el embalaje y comprobar la seguridad de la máquina y de las eventuales unidades desmontadas.

**3.4
MOVIMENTAZIONE
E SOLLEVAMENTO**



ATTENZIONE: la movimentazione e il sollevamento devono essere eseguiti da operatori formati e qualificati, utilizzando mezzi e modi adeguati, per evitare rischi per la salute delle persone e danni alla macchina. Prima di effettuare la movimentazione e il sollevamento, controllare la posizione del baricentro del carico; verificare sempre il corretto bilanciamento del peso della macchina quando questa viene trasportata, in modo tale da prevenire spostamenti inaspettati o cadute a terra della macchina.

Si raccomanda di utilizzare sempre mezzi in grado di sorreggere il peso e le dimensioni della macchina (vedi paragrafo "DATI TECNICI" del presente manuale), in modo tale da evitare danni alla stessa o a persone o cose circostanti.

IMPORTANTE: la responsabilità durante le fasi di carico e scarico dell'apparecchiatura è sempre ed esclusivamente a carico del cliente.

**3.4
MOVIMENTAÇÃO
E LEVANTAMENTO**



ATENÇÃO: a movimentação e o levantamento devem ser efetuados por operadores formados e qualificados, utilizando meios e modos adequados, para evitar riscos para a saúde das pessoas e danos à máquina.

Antes de efetuar a movimentação e o levantamento, controlar a posição do baricentro da carga; verificar sempre o balanceamento correto do peso da máquina quando esta é transportada, para prevenir deslocamentos inesperados ou quedas da máquina no chão.

Recomenda-se o uso de meios capazes de sustentar o peso e as dimensões da máquina (ver o parágrafo "DADOS TÉCNICOS" do presente manual), para evitar danos à mesma ou a pessoas ou objetos que se encontrarem na proximidade.

IMPORTANTE: a responsabilidade durante as fases de carregamento e descarregamento é sempre e exclusivamente de responsabilidade do cliente.

**3.4
HANDLING
AND LIFTING**



ATTENTION: handling and lifting must be carried out by trained and qualified operators, using appropriate means and methods, to avoid risks to personal health and damage to the machine. Before carrying out handling and lifting, check the position of the centre of gravity of the load; always check the correct weight balance of the machine when it is transported, so as to prevent unexpected machine movements or falls. It is recommended to always use vehicles capable of supporting the weight and dimensions of the machine ("TECHNICAL SPECIFICATIONS" paragraph of this manual), so as to avoid damage to the machine or to persons or things around it.

IMPORTANT: the customer is always exclusively liable during the equipment loading and unloading phases.

**3.4
DESPLAZAMIENTO
Y ELEVACIÓN**



ATENCIÓN: el desplazamiento y la elevación deben ser llevadas a cabo por operadores formados y cualificados, utilizando los medios y métodos adecuados, para evitar riesgos para la salud humana y daños a la máquina.

Antes de desplazar y levantar, compruebe la posición del baricentro de la carga; compruebe siempre el equilibrio correcto del peso de la máquina durante el transporte para evitar movimientos inesperados o caídas al suelo.

Se recomienda utilizar siempre medios capaces de soportar el peso y las dimensiones de la máquina (véase el párrafo "DATOS TÉCNICOS" de este manual), a fin de evitar daños a la máquina o a las personas o cosas que la rodean.

IMPORTANTE: la responsabilidad durante las fases de carga y descarga del equipo es siempre y exclusivamente tarea del cliente.

IT

Per il trasporto sul luogo di installazione finale è preferibile utilizzare un carrello elevatore o transpallet, prestando attenzione che le forche di sollevamento agiscano su tutta la macchina. (vedi figura 1).

Per gli spostamenti all'interno dello stabilimento la macchina può essere trasportata anche con carro ponte provvedendo ad imbraccarla in maniera corretta tramite l'utilizzo di cinghie e funi con adeguate caratteristiche di resistenza in funzione del peso della macchina stessa.



ATTENZIONE: La macchina deve rimanere imballata durante lo scarico dal mezzo di trasporto e sino al trasferimento a destinazione.

IMPORTANTE: Il Costruttore non risponde dei danni provocati a persone o cose per l'utilizzo di sistemi di sollevamento diversi da quelli sopra descritti.

PT

Para o transporte no local de instalação final, é preferível usar um carro elevador ou transpallet, prestando atenção para que os garfos de levantamento alcancem toda a máquina. (ver figura 1).

Para os deslocamentos dentro do estabelecimento, a máquina também pode ser transportada com carro ponte, providenciando a sua amarração de maneira correta, por meio do uso de correias e cabos com adequadas características de resistência em função do peso da máquina.



ATENÇÃO: A máquina deve permanecer embalada durante o descarregamento do meio de transporte e até a transferência ao destino.

IMPORTANTE: O Fabricante não será responsabilizado pelos danos provocados a pessoas ou objetos para o uso de sistemas de levantamento diversos daqueles descritos acima.

UK

For transport to the final installation site, it is preferable to use a forklift or pallet truck, taking care that the lifting forks support the entire machine. (see figure 1).

For movements within the plant, the machine may be transported with a crane by properly harnessing it using cables with the appropriate resistance characteristics, depending on the weight of the machine itself.



ATTENTION: The machine must remain packed during unloading from the means of transport and until it is transferred to its destination.

IMPORTANT: The Manufacturer cannot be held liable for damage caused to persons or property due to utilising lifting systems other than those described above.

ES

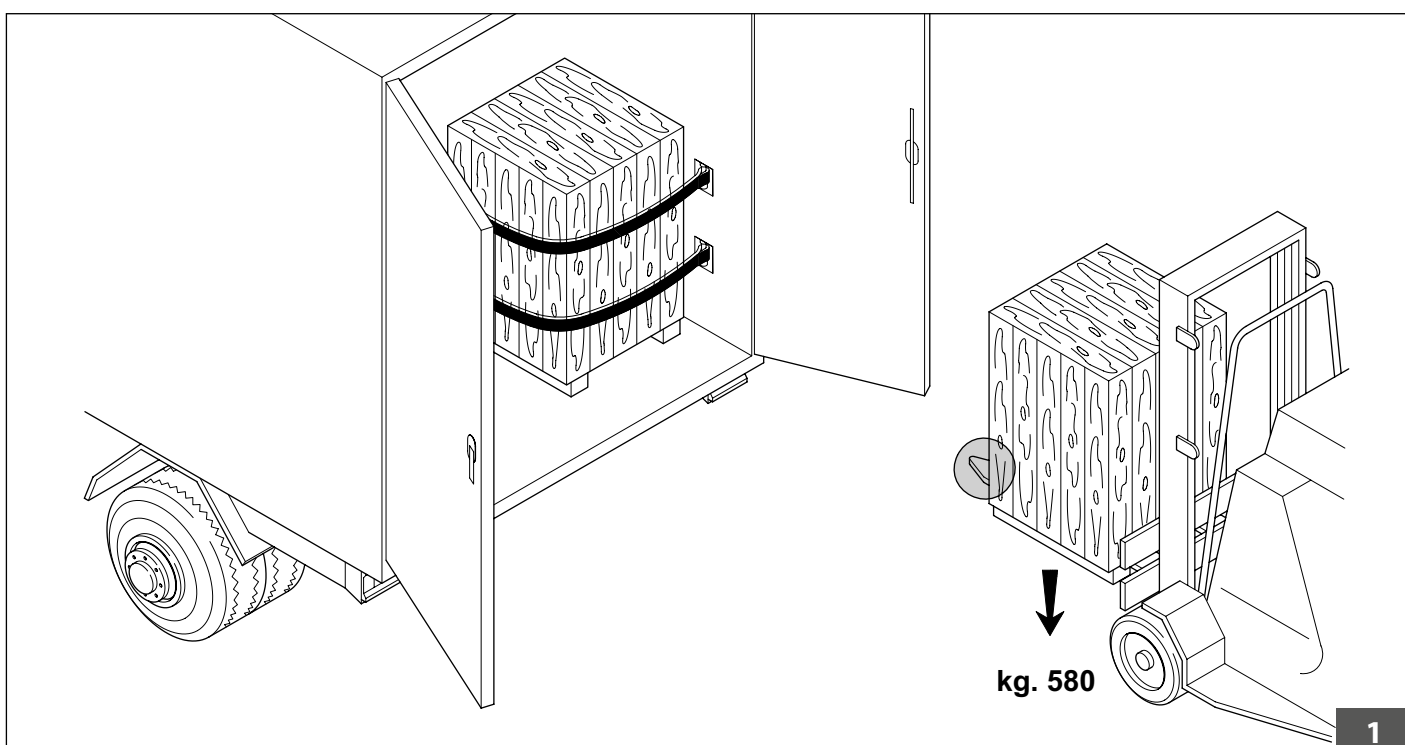
Para el transporte hasta el lugar de instalación final es preferible utilizar una carretilla elevadora o una transpaleta, teniendo cuidado de que las horquillas de elevación actúen sobre toda la máquina. (ver figura 1).

Para los desplazamientos dentro de la fábrica, la máquina también puede ser transportada con un puente grúa, eslingándola de forma correcta mediante correas y cuerdas con características de resistencia adecuadas según el peso de la propia máquina.



ATENCIÓN: La máquina debe permanecer embalada durante la descarga del medio de transporte y hasta que sea trasladada a su destino.

IMPORTANTE: El Fabricante no responde de los daños provocados a personas o cosas por el uso de sistemas de elevación diferentes de los descritos anteriormente.



IT

3.5 DISIMBALLO

IMPORTANTE: Consultare il paragrafo "Movimentazione e Sollevamento" per movimentare la macchina in modo corretto.

Portare la macchina ancora imballata in un luogo piano e spazioso adatto ad eseguire le operazioni di disimballo. Rimuovere gli involucri protettivi quali casse, regge, scatole etc. mediante l'utilizzo di strumenti adeguati in modo da non rovinare il contenuto.



ATTENZIONE: Per rimuovere la macchina dall'imballo, utilizzare mezzi e modi adeguati per evitare rischi alla salute delle persone. Il materiale di imballo va opportunamente smaltito nel rispetto delle leggi vigenti.



ATTENZIONE: nell'effettuare le operazioni di disimballo potrebbe risultare necessario l'intervento di due persone provviste di idonei dispositivi di protezione individuale.

Sollevare la macchina dalla parte anteriore come indicato in **figura 2**. Posizionare su una superficie solida e piana al riparo da agenti atmosferici.

PT

3.5 REMOÇÃO DA EMBALAGEM

IMPORTANTE: Consultar o parágrafo "Movimentação e Levantamento" para movimentar a máquina de maneira correta.

Levar a máquina ainda embalada para um local plano e espaçoso, apropriado para efetuar as operações de remoção da embalagem. Remover as proteções como caixas, cintas, etc. por meio do uso de instrumentos apropriados para não estragar o conteúdo.



ATENÇÃO: Para remover a máquina da embalagem, utilizar os meios e modos apropriados para evitar riscos à saúde das pessoas. O material da embalagem deve ser eliminado oportunamente no respeito das leis em vigor.



ATENÇÃO: ao efetuar as operações de remoção da embalagem, pode ser necessária a intervenção de duas pessoas, que deverão estar usando equipamentos de proteção individual.

Levantar a máquina pela parte dianteira, como indicado na **figura 2**. Posicionar numa superfície sólida e plana, protegido de agentes atmosféricos.

UK

3.5 UNPACKING

IMPORTANT: Consult the "Handling and lifting" paragraph to correctly handle the machine.

Remove the protective covers such as straps, boxes, etc. using appropriate tools so as not to ruin the content. Remove the protective covers such as crates, straps, boxes, etc. using appropriate tools so as not to ruin the content.



ATTENTION: To remove the machine from the packaging, use appropriate means and methods to avoid risks to human health. The packaging material must be properly disposed of in compliance with the laws in force.



ATTENTION: when carrying out unpacking operations, it may be necessary to have two persons equipped with suitable personal protective equipment.

Lift the machine with the front facing the fork-lift truck, as in the **figure 2**.

Place on a solid and even surface, not exposed to the weather.

ES

3.5 DESEMBALAJE

IMPORTANTE: Consulte la sección "Desplazamiento y elevación" para mover la máquina correctamente.

Lleve la máquina aún embalada a un lugar plano y espacioso adecuado para desembalarla. Retire las envolturas protectoras como cajas, soportes, etc. con herramientas adecuadas para no dañar el contenido.

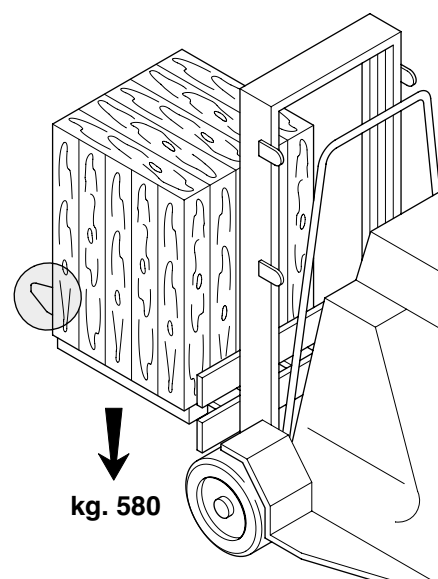
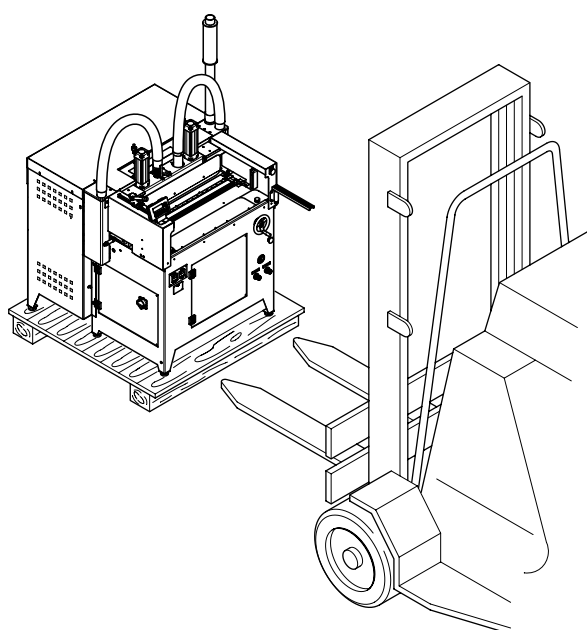


ATENCIÓN: Para sacar la máquina del embalaje, utilizar medios y modos adecuados para evitar riesgos a la salud de las personas. El material de embalaje se elimina oportunamente respetando las leyes vigentes.



ATENCIÓN: al efectuar las operaciones de desembalaje podría ser necesario la intervención de dos personas equipadas con un equipo de protección personal adecuado.

Levante la máquina desde el frente como se muestra en la **figura 2**. Colóquela en una superficie sólida y plana protegida de los agentes atmosféricos.



IT

**3.6
STOCCAGGIO**

In caso di inattività, la macchina deve essere immagazzinata adottando le seguenti precauzioni:

- Immagazzinare la macchina in luogo chiuso e accessibile solo agli addetti; l'area di stoccaggio deve avere un piano di appoggio stabile con coefficiente di carico adeguato e deve essere priva di rischio di incendio e/o esplosione; deve avere umidità e temperatura adeguate e una sufficiente luminosità.
- Proteggere la macchina da urti e sollecitazioni;
- Proteggere la macchina dall'umidità e da escursioni termiche elevate;
- Evitare che la macchina venga a contatto con sostanze corrosive;
- In caso di stoccaggio prolungato controllare periodicamente che non vi siano variazioni nelle condizioni dei colli.

PT

**3.6
ARMAZENAMENTO**

Em caso de inatividade, a máquina deve ser armazenada adotando as seguintes precauções:

- Armanezar a máquina num local fechado e que poderá ser acessado apenas pelos funcionários; a área de armazenamento deve possuir uma superfície de apoio estável, com um coeficiente de carga adequado e sem risco de incêndio e/ou explosão: deve possuir humidade e temperatura adequadas e uma suficiente luminosidade.
- Proteger a máquina de colisões e esforços;
- Proteger a máquina da humidade e de variações térmicas elevadas;
- Evitar que a máquina entre em contacto com substâncias corrosivas;
- Em caso de armazenamento prolongado, verificar frequentemente se não há variações nas condições das caixas.

UK

**3.6
STORAGE**

In the case of inactivity, the machine must be stored in compliance with the following precautions:

- Store the machine in an enclosed area accessible only to employees; the storage area must have a stable support surface with an adequate load coefficient and must be free of fire and/or explosion risk; it must have adequate humidity and temperature and sufficient lighting.
- Protect the machine from any impact and stresses;
- Protect the machine from humidity and high temperatures;
- Ensure the machine does not come into contact with corrosive substances;
- In the event of prolonged storage, periodically check that there are no variations in the condition of the packages.

ES

**3.6
ALMACENAMIENTO**

En caso de inactividad, la máquina debe ser almacenada tomando las siguientes precauciones:

- Almacenar la máquina en una zona cerrada a la que sólo puedan acceder los trabajadores; la zona de almacenamiento debe tener una superficie de apoyo estable con un factor de carga adecuado y debe estar libre de riesgos de incendio y/o explosión; debe tener una humedad y temperatura adecuadas y una luminosidad suficiente.
- Proteger la máquina de los impactos y el estrés;
- Proteger de la humedad y de excursiones térmicas elevadas;
- No permitir que la máquina entre en contacto con sustancias corrosivas;
- En caso de almacenamiento prolongado, compruebe periódicamente que no haya cambios en el estado de los paquetes.

**3.7
PREDISPOSIZIONI****Predisposizioni d'installazione**

Per l'installazione occorre predisporre un'area di manovra adeguata alle dimensioni della macchina ed ai mezzi di sollevamento prescelti.

La predisposizione della macchina deve essere effettuata in maniera da rendere ottimale l'ergonomia e la sicurezza del posto di lavoro: lasciare intorno alla stessa un'area sufficiente a permettere agevoli operazioni di uso e movimentazione del materiale da lavorare e per le operazioni di manutenzione e regolazione.

Prima di installare la macchina, verificare che la zona scelta sia idonea e disponga delle autorizzazioni necessarie all'esercizio dell'attività dei locali, sufficientemente areggiata e illuminata, con piano di appoggio stabile e livellato. Per installazioni ad un piano rialzato controllare che la soletta possa sopportarne il carico.

**3.7
PREPARAÇÕES****Preparações para a instalação**

Para a instalação, é necessário preparar uma área de manobra adequada às dimensões da máquina e aos meios de levantamento escolhidos.

A preparação da máquina deve ser efetuada de maneira para melhorar a ergonomia e a segurança do local de trabalho: deixar em torno da mesma uma área suficiente para permitir operações fáceis do material a ser processado e para operações de manutenção e regulação.

Antes de instalar a máquina, verificar se a zona escolhida é apropriada e possui as autorizações necessárias ao exercício das atividades dos locais, suficientemente arejada e iluminada, com superfície de apoio estável e nivelada. Para instalações numa superfície elevada, verificar se o pavimento pode suportar o peso.

**3.7
PREPARATIONS****Installation preparations**

For the installation, it is necessary to prepare a manoeuvring area suited to the machine dimensions and selected lifting means.

The machine must be positioned so that it is ideally ergonomic and provides maximum safety in the work place: leave an area around it large enough to allow easy operations and handling of the material to be processed and for maintenance and adjustment operations to be carried out.

Before installing the machine, check that the selected area is suitable and has the necessary authorisations to carry out the activity, sufficiently ventilated and illuminated, with a stable and levelled support surface. For installations on a raised floor, check that the slab can withstand the load.

**3.7
PREDISPOSICIONES****Predisposiciones de instalación**

Para la instalación, se debe proporcionar una zona de maniobras adecuada al tamaño de la máquina y al equipo de elevación elegido.

La máquina debe estar configurada de tal manera que se optimice la ergonomía y la seguridad del lugar de trabajo: dejar alrededor de la máquina un área suficiente para permitir un fácil uso y manejo del material que trabajar y para las operaciones de mantenimiento y ajuste.

Antes de instalar la máquina, compruebe que el área elegida sea adecuada y cuente con los permisos necesarios para el funcionamiento del local, suficientemente ventilado e iluminado, con una superficie de apoyo estable y nivelada. Para instalaciones de piso elevado, compruebe que la losa puede soportar la carga.

IT

Predisposizione dell'impianto elettrico

Il collegamento all'impianto elettrico che alimenta e combina la sincronia con altre macchine va realizzato da personale specializzato e qualificato rispettando lo schema elettrico e le disposizioni prescritte nelle Leggi e/o Norme tecniche in materia di sicurezza nei luoghi di lavoro e di impianti elettrici vigenti.

Dovranno essere predisposte adeguate sicurezze per il suo funzionamento secondo quanto prescritto in materia di sicurezza nei luoghi di lavoro.

IMPORTANTE: Il costruttore non si ritiene responsabile di danni a cose, persone e/o animali causati dalla non osservanza di tale disposizione.

Per raggiungere un adeguato livello di sicurezza, l'impianto elettrico a cui fa capo la macchina deve prevedere, a completo carico dell'utente, un impianto di messa a terra secondo le disposizioni del paese dell'utilizzatore, un interruttore magnetotermico differenziale a protezione della presa di alimentazione con valore ΔI (variazione di corrente) non inferiore a 500 mA e quant'altro per una corretta esecuzione a regola d'arte, secondo Leggi e/o Norme tecniche in materia di sicurezza dei luoghi di lavoro e di impianti elettrici. Predisporre collegamenti per la messa a terra della carcassa della macchina.



ATTENZIONE: Tali predisposizioni sono sempre a carico e sotto la completa responsabilità dell'utente e nulla può essere imputato alla ditta costruttrice per danni a cose, persone e/o animali per un cattivo collegamento elettrico.

PT

Preparação da instalação elétrica

A ligação ao sistema elétrico que alimenta e combina a sincronia com outras máquinas deve ser realizada por um funcionário especializado e qualificado, respeitando o esquema elétrico e as disposições contidas nas Leis e/ou Normas técnicas em matéria de segurança nos locais de trabalho e de sistemas elétricos em vigor.

Deverão ser preparadas seguranças adequadas para o seu funcionamento, de acordo com as recomendações em matéria de segurança nos locais de trabalho.

IMPORTANTE: O fabricante não se considera responsável por danos a objetos, pessoas e/ou animais provocados pela inobservância de tal disposição.

Para alcançar um adequado nível de segurança, o sistema elétrico da máquina deve prever, sob responsabilidade do utilizador, um sistema de aterramento, segundo as disposições do país do utilizador, um disjuntor termomagnético diferencial, para proteger a tomada de alimentação com valor ΔI (variação de corrente) não inferior a 500 mA e tudo mais que for necessário para uma correta execução, segundo as Leis e/ou Normas técnicas em matéria de segurança nos locais de trabalho e de instalações elétricas. Preparar conexões para o aterramento da estrutura da máquina.



ATENÇÃO: Tais preparações devem ser sempre realizadas pelo utilizador e nada poderá ser imputado ao fabricante relativamente a danos a objetos, pessoas e/ou animais, em caso de péssima conexão elétrica.

UK

Electrical system preparation

Connection to the electrical system which powers and combines the synchronisation with other machines should be done by specialised and qualified staff following the wiring diagram and arrangements set out in Laws and/or Technical Standards currently in force for safety in workplaces and electrical installations.

Appropriate safety devices must be provided for its operation in line with those required in the area of safety in the workplace.

IMPORTANT: The manufacturer cannot held liable for any damage to property, persons and/or animals caused by non-compliance with this provision.

To achieve an adequate level of safety, the electrical system to which the machine is connected must provide, at the user's full charge, an earthing system according to the provisions of the user's country, a circuit breaker to protect the power supply socket with value ΔI (current variation) not less than 500mA and anything else for a correct execution in a workmanlike manner, according to Laws and/or Technical standards in matters of safety in the workplace and electrical systems. Prepare connections for earthing the machine casing.



ATTENTION: These preparations are always the sole liability of the user and nothing can be attributed to the manufacturer for damage to property, persons and/or animals due to poor electrical connections.

ES

Predisposición de la instalación eléctrica

La conexión a la instalación eléctrica que alimenta y combina la sincronía con otras máquinas es realizada por personal especializado y cualificado respetando el esquema eléctrico y las disposiciones prescritas en las Leyes y/o Normas técnicas en materia de seguridad en los lugares de trabajo y de instalaciones eléctricas vigentes.

Deberán prepararse adecuadas protecciones para su funcionamiento según lo prescrito en materia de seguridad en los lugares de trabajo.

IMPORTANTE: El fabricante no se hace responsable de daños a cosas, personas y/o animales causados por el incumplimiento de dicha disposición.

Para lograr un nivel de seguridad adecuado, la instalación eléctrica a la que pertenece la máquina debe proporcionar, a cargo del usuario, un sistema de puesta a tierra según las disposiciones del país del usuario, un disyuntor magnetotérmico diferencial para proteger la toma de la fuente de alimentación con un valor ΔI (variación de corriente) no inferior a 500 mA y cualquier otra cosa para una correcta ejecución de acuerdo con la ley y/o las normas técnicas sobre seguridad en el lugar de trabajo y los sistemas eléctricos. Proporcionar conexiones para la puesta a tierra de la carcasa de la máquina.



ATENCIÓN: Dichas disposiciones corren siempre a cargo y son de completa responsabilidad del usuario y nada se le puede imputar a la empresa constructora por daños a cosas, personas y/o animales por una mala conexión eléctrica.

IT

3.8 MONTAGGIO / POSIZIONAMENTO

ATTENZIONE: il montaggio dei gruppi staccati e l'installazione della macchina devono essere effettuati esclusivamente da tecnici autorizzati dal costruttore.

Per consentirne il corretto funzionamento la macchina dovrà sempre essere posizionata in luoghi che rispettino le condizioni ambientali descritte nel presente manuale.

La macchina dovrà essere posizionata su una superficie solida e perfettamente livellata. Per una eventuale regolazione agire sui piedini di livellamento "A" (fig. 1) presenti sulla macchina.

3.9 MONTAGGIO GRUPPI STACCATI

Procedere al montaggio dei seguenti componenti (fig. 2):

- 1) Volantino larghezza canno
- 2) Braccio porta panno
- 3) Tastiera
- 4) Laser
- 5) Silenziatore
- 6) Tubo dx

Supporto indeformabile (opzionale).

Se presente il gruppo taglierina è necessario fissare il supporto dell'indeformabile "B" tramite le viti "C" (fig. 3).

Successivamente caricare il rullo dell'indeformabile "D" inserendolo tra i rulli "E".

PT

3.8 MONTAGEM / POSICIONAMENTO

ATENÇÃO: a montagem dos grupos soltos e a instalação da máquina devem ser efetuados exclusivamente por técnicos autorizados pelo fabricante.

Para permitir o seu funcionamento correto, a máquina deverá ser posicionada sempre em locais que respeitem as condições ambientais descritas no presente manual.

A máquina deverá ser posicionada sobre uma superfície sólida e perfeitamente nivelada. Para uma eventual regulação, agir nos pés de nivelamento "A" (fig. 1) presentes na máquina.

3.9 MONTAGEM GRUPOS SOLTOS

Proceder com a montagem dos seguintes componentes (fig. 2):

- 1) Volante largura revés
- 2) Braço porta pano
- 3) Teclado
- 4) Laser
- 5) Silenciador
- 6) Tubo dir

Suporte indeformável (opcional).

Se presente o grupo de corte, é necessário fixar o suporte do indeformável "B" por meio dos parafusos "C" (fig. 3).

Sucessivamente, carregar o rolo do indeformável "D" inserindo-o entre os rolos "E".

UK

3.8 ASSEMBLY/POSITIONING

WARNING: the assembly of any detached units and the installation of the machine must be carried out exclusively by technicians authorised by the manufacturer.

To allow for correct operations, the machine must always be positioned in places that comply with the environmental conditions described in this manual.

The machine must be positioned on a solid and perfectly flat surface. If any adjustments are required, use the levelling feet "A" (fig. 1) present on the machine.

3.9 ASSEMBLY OF SEPARATE UNITS

Proceed with the assembly of the following components (fig. 2):

- 1) Tube width handwheel
- 2) Cloth holder arm
- 3) Keyboard
- 4) Laser
- 5) Silencer
- 6) RH tube

Undeformable material support (optional).

If the cutting unit is assembled, it is necessary to secure the undeformable material support "B" using the screws "C" (fig. 3).

Then load the roll of undeformable material "D" inserting it between the rollers "E".

ES

3.8 MONTAJE/ POSICIONAMIENTO

ATENCIÓN: el montaje de los grupos separados y la instalación de la máquina deben ser realizadas únicamente por técnicos autorizados por el fabricante.

Para garantizar un funcionamiento correcto, la máquina debe colocarse siempre en lugares que cumplan con las condiciones ambientales descritas en este manual.

La máquina deberá colocarse en una superficie sólida y nivelada perfectamente. Para una posible regulación trabajar en los pies de nivelación "A" (fig. 1) presentes en la máquina.

3.9 MONTAJE DE LOS GRUPOS SEPARADOS

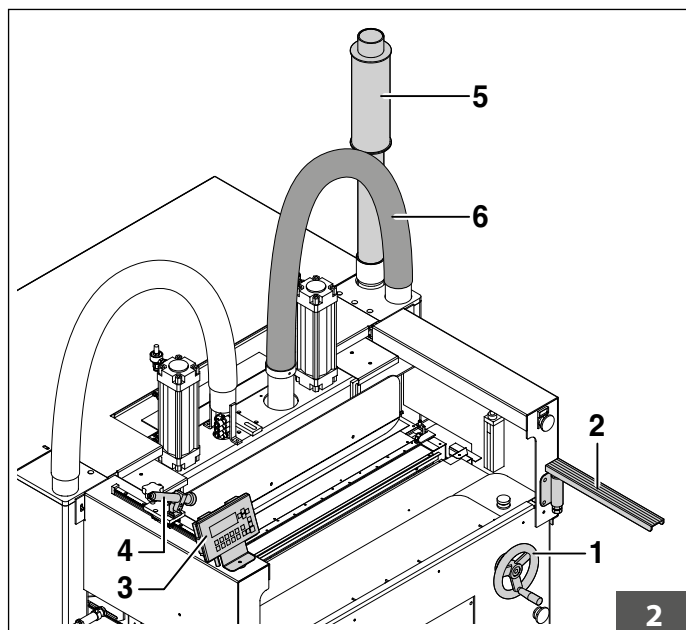
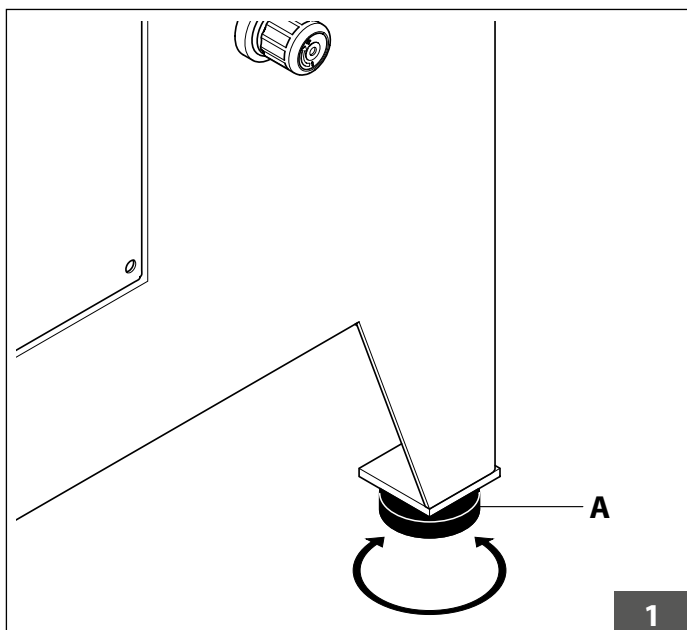
Proceder con el montaje de los siguientes componentes (fig. 2):

- 1) Volante ancho apertura
- 2) Brazo porta paño
- 3) Teclado
- 4) Láser
- 5) Silenciador
- 6) Tubo dch

Soporte indeformable (opcional).

Si la unidad de corte está presente, es necesario fijar el soporte del indeformable "B" por medio de los tornillos "C" (fig. 3).

Sucesivamente cargar el rollo del indeformable "D" introduciéndolo entre los rodillos "E".



IT

3.10 COLLEGAMENTI

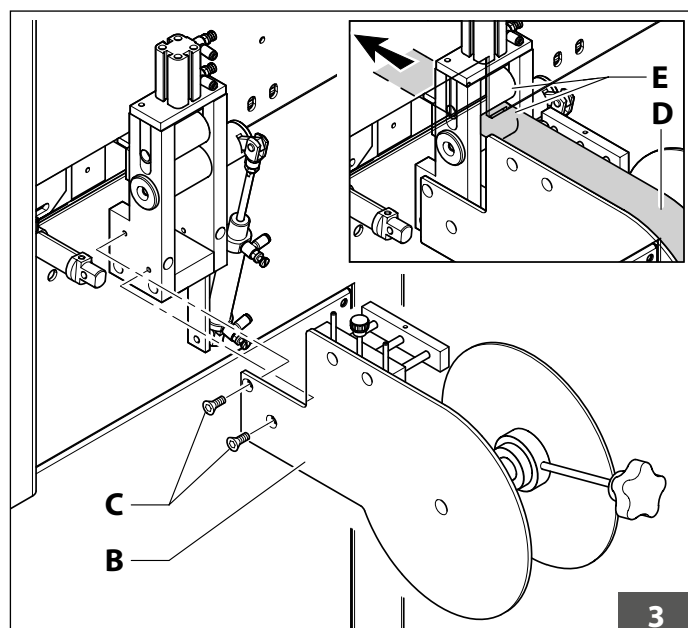
Collegamento elettrico

I collegamenti interni della macchina sono effettuati da personale qualificato del costruttore. Il collegamento elettrico tra il quadro macchina e la linea di alimentazione della distribuzione elettrica del cliente deve essere effettuato da personale qualificato del Cliente.

IMPORTANTE: Il personale qualificato ad effettuare l'allacciamento elettrico deve assicurarsi della perfetta efficienza della messa a terra dell'impianto elettrico e deve verificare che la tensione di linea e la frequenza corrispondano ai dati riportati sulla targhetta di identificazione. Tensioni di alimentazione non corrette possono provocare gravi danni all'impianto.

La macchina è predisposta per il funzionamento ad una tensione di 380 V trifase alla frequenza di 50÷60 Hz. La potenza assorbita è di circa 6 kW. Per il collegamento del cavo di alimentazione procedere come segue (fig. 4):

- Aprire il pannello laterale "F";
 - Far passare il cavo di alimentazione "G" negli appositi fori presenti sulla macchina;
 - Collegare le fasi R-S-T e la messa a terra ai relativi morsetti;
- Collegare la spina di alimentazione della macchina ad una presa predisposta in base alle caratteristiche della macchina stessa.


PT

3.10 CONEXÕES

Ligação elétrica

As ligações internas da máquina devem ser efetuadas pelo pessoal qualificado do fabricante. A ligação elétrica entre o quadro máquina e a linha de alimentação da distribuição elétrica do cliente deve ser efetuada pelo pessoal qualificado do Cliente.

IMPORTANTE: O pessoal qualificado para a realização da ligação elétrica deve se certificar do funcionamento perfeito do aterramento do sistema elétrico e deve verificar se a tensão da linha e a frequência correspondem com os dados indicados na placa de identificação. Tensões de alimentação não corretas podem provocar graves danos ao sistema.

A máquina foi preparada para o funcionamento a uma tensão de 380 V trifásica à frequência de 50÷60 Hz. A potência absorvida é de cerca de 6kW. Para efectuar a ligação do cabo (fio) de alimentação elétrica, agir da seguinte maneira (fig. 4):

- Abrir o painel lateral "F";
 - passar o cabo de alimentação "G" nos orifícios presentes na máquina;
 - Ligar as fases R-S-T e a ligação de terra aos respectivos bornes;
- Ligar a ficha de alimentação da máquina a uma tomada preparada com base nas características da máquina.

UK

3.10 CONNECTIONS

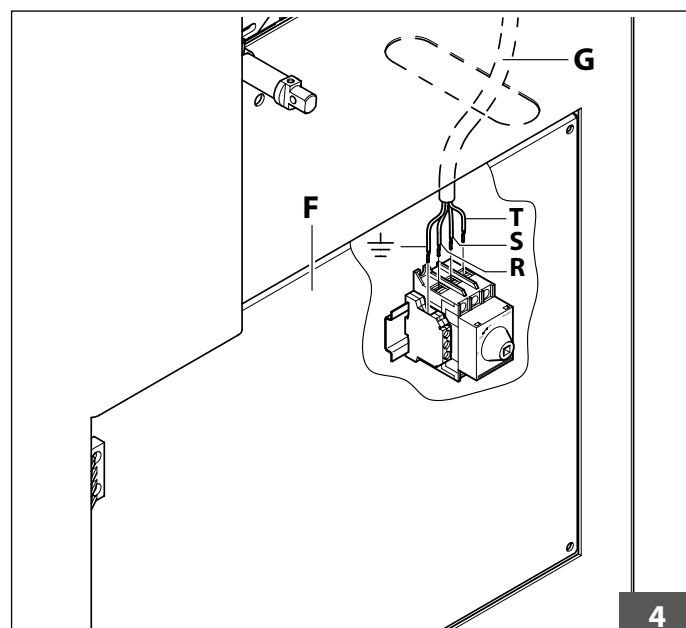
Electrical connections

The machine's internal connections are carried out by qualified personnel sent by the manufacturer. The electrical connection between the machine panel and the customer's power distribution supply line must be carried out by qualified personnel from the Customer.

IMPORTANT: The personnel qualified to carry out the electrical connection must make sure of the perfect efficiency of the earthing of the electrical system and must check that the line voltage and the frequency correspond to the data shown on the identification plate. Incorrect supply voltages can cause serious damage to the system.

The machine is designed to operate with a three-phase 380 V voltage at a frequency of 50÷60 Hz. Absorbed power is around 6 kW. To connect the power cable (see fig. 4):

- open side panel "F";
 - pass cable "G" through the cable holes on the machine;
 - connect phases R - S - T and the earth to the relevant terminals;
- Connect the machine power plug into a socket suitable for the type of machine being used.


ES

3.10 CONEXIONES

Conexión eléctrica

Las conexiones internas de la máquina son realizadas por personal cualificado del fabricante. La conexión eléctrica entre el panel de la máquina y la línea de alimentación de la distribución eléctrica del cliente debe ser realizada por personal cualificado del cliente.

IMPORTANTE: El personal cualificado a efectuar la conexión eléctrica debe asegurarse de la perfecta eficiencia de la puesta a tierra de la instalación eléctrica y debe verificar que la tensión de línea y la frecuencia correspondan a los datos indicados en la placa de identificación. Tensiones de alimentación incorrectas pueden causar graves daños a la instalación.

La máquina está diseñada para funcionar con una tensión de 380 V trifásica a una frecuencia de 50÷60 Hz. La potencia absorbida es de unos 6 kW. Para la conexión del cable de alimentación proceder de la siguiente manera (fig. 4):

- Abrir el panel lateral "F";
- Pasar el cable de alimentación "G" en los correspondientes orificios presentes en la máquina;
- Conectar las fases R-S-T y la puesta a tierra a los bornes correspondientes;

Conectar el enchufe de la máquina a una toma de corriente proporcionada para las características de la máquina.

IT

Collegamento Pneumatico

- Collegare la macchina alla presa dell'aria compressa, accertandosi che il flusso d'aria sia adeguato a garantire un funzionamento costante alla pressione di 6÷7 Atm.
- Tarare il regolatore di pressione "H" sul valore di 6÷7 Atm (fig. 5).

È molto importante che l'aria compressa sia il più possibile pulita ed esente da umidità.

PT

Ligação Pneumática

- Ligar a máquina à saída de ar comprimido e certificar-se de que o fluxo do ar seja adequado para garantir um funcionamento constante com a pressão de 6÷7 Atm.
 - Calibrar a regulação de pressão "H" com o valor 6÷7 Atm (fig. 5).
- É muito importante que o ar comprimido é o mais limpo possível e sem humidade.

UK

Pneumatic Connection

- Connect the machine to the compressed air outlet and make sure that the air flow is sufficient to allow for operation with a constant rate of pressure of 6÷7 Atm.
 - Calibrate pressure regulator "H" at between 6÷7 Atm (fig. 5).
- It is highly important that the compressed air used is as clean as possible and free from humidity.

ES

Conexión Neumática

- Conectar la máquina a la salida de aire comprimido, asegurándose de que el flujo de aire es adecuado para garantizar un funcionamiento constante a una presión de 6÷7 Atm.
 - Calibrar el regulador de presión "H" en el valor de 6÷7 Atm (fig. 5).
- Es muy importante que el aire comprimido sea lo más limpio y libre de humedad posible.

3.11 CONTROLLI PRELIMINARI

Prima di ogni messa in funzione della macchina è necessario effettuare le seguenti operazioni:

- Controllo di tutti i sistemi di sicurezza;
- Controllo delle protezioni; controllo della segnaletica.

Prima della messa in funzione della macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori od incidenti durante la fase di Messa in funzione:

- Verificare che la macchina non abbia subito danni durante la fase di montaggio;
- Verificare, con particolare cura, l'integrità di quadri elettrici, pannelli di comando, cavi elettrici e tubazioni;
- Controllare l'esatto collegamento di tutte le fonti di energia esterne;

3.11 CONTROLOS PRELIMINARES

Antes de qualquer entrada em funcionamento da máquina, é necessário efetuar as seguintes operações:

- Checar todos os sistemas de segurança;
- Checar as proteções; chegar a sinalização.

Antes da entrada em funcionamento da máquina, é necessário efetuar uma série de verificações e controlos para prevenir erros ou acidentes durante a fase de Entrada em funcionamento:

- Verificar se a máquina não sofreu danos durante a fase de montagem;
- Verificar, com muito cuidado, a integridade dos quadros eléctricos, painéis de comando, cabos eléctricos e tubulações.
- Verificar a ligação exata de todas as fontes de energia externas;

3.11 PRELIMINARY CHECKS

It is necessary to carry out the following operations before each machine start-up:

- Check all the safety systems;
- Check protection and signs.

Before putting the machine into operation, a number of checks and controls must be carried out in order to prevent errors or accidents during the Start-up phase:

- Check that the machine has not been damaged during assembly;
- Verify, with particular care, the integrity of the electrical panels, control panels, electrical wiring and tubing;
- Check the exact connection of all external power sources;

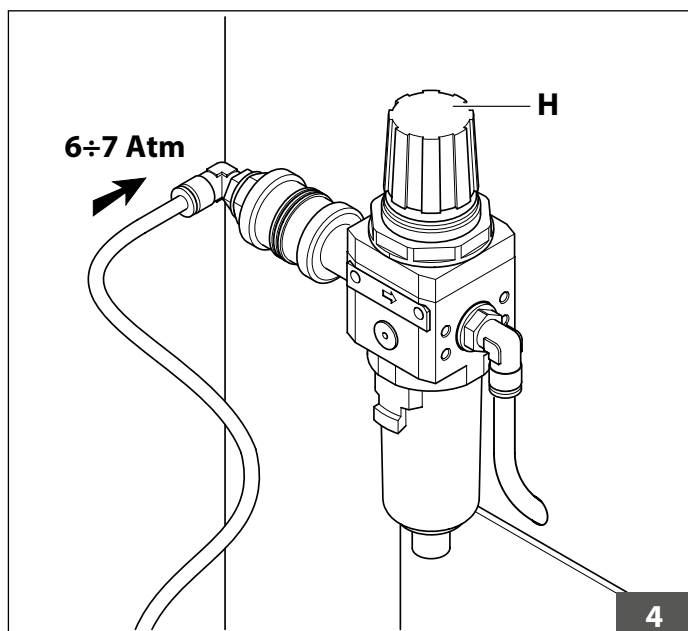
3.11 CONTROLES PRELIMINARES

Antes de cada puesta en funcionamiento de la máquina es necesario efectuar las siguientes operaciones:

- Control de todos los sistemas de seguridad;
- Control de las protecciones; control de las señales.

Antes de la puesta en funcionamiento de la máquina, es necesario efectuar una serie de controles con el fin de prevenir errores o accidentes durante la fase de Puesta en funcionamiento:

- Comprobar que la máquina no se haya dañado durante el montaje;
- Verificar, con especial atención, la integridad de cuadros eléctricos, paneles de mando, cables eléctricos y tuberías;
- Controlar la correcta conexión de todas las fuentes de energía externas;



IT

- Verificare il libero movimento e la eventuale libera rotazione di tutte le parti mobili;
- Controllare che i collegamenti oleodinamici e pneumatici siano ben serrati in modo da non causare perdite pericolose.

**3.12
PROVE A VUOTO / CARICO**

Effettuare una prova a vuoto al fine di verificare eventuali anomalie tipo il senso di rotazione dei motori. Effettuare una prova preventiva a carico per verificare il corretto funzionamento della macchina.

Dopo il collaudo addestrare opportunamente l'utilizzatore, affinché acquisisca tutte le competenze necessarie alla messa in servizio della macchina in condizioni di sicurezza, come previsto dalle leggi vigenti.

PT

- Verificar o movimento livre e a eventual rotação livre de todas as partes móveis;
- Verificar se as ligações hidráulicas e pneumáticas estão bem apertadas, para não provocar vazamentos perigosos.

**3.12
PROVAS COM A MÁQUINA
VAZIA / CARREGADA**

Efetuar uma prova com a máquina vazia, para verificar eventuais problemas de funcionamento, como o sentido de rotação dos motores. Efetuar uma prova preventiva com a máquina cheia para verificar o funcionamento correto da máquina.

Após o teste, treinar oportunamente o utilizador, para que adquira todas as competências necessárias para o funcionamento da máquina em condições de segurança, como previsto pelas leis em vigor.

UK

- Check the free movement and free rotation of all moving parts;
- Check that hydraulic and pneumatic connections are tight so that they do not cause dangerous leakage.

**3.12
LOAD / NO-LOAD TESTS**

Run a no-load test to check for any anomalies such as the rotation direction of the motors. Run a preventive load test to check the correct functioning of the machine.

After final testing of the machine, provide due instructions to the user so that the same acquires all the necessary skills to ensure safe commissioning of the machine, in accordance with the laws and regulations in force.

ES

- Comprobar el libre movimiento y la posible libre rotación de todas las partes móviles;
- Comprobar que las conexiones hidráulicas y neumáticas estén bien apretadas para no causar fugas peligrosas.

**3.12
PRUEBAS EN VACÍO / CARGA**

Realice una prueba sin carga para verificar cualquier anomalía como la dirección de rotación de los motores. Realice una prueba de carga previa para verificar el correcto funcionamiento de la máquina.

Efectuado el ensayo, preparar oportunamente al usuario, para que adquiera todas las competencias necesarias para la puesta en servicio de la máquina en condiciones de seguridad, como es previsto por las leyes vigentes.

IT	PT	UK	ES
4.1 CARATTERISTICHE E CAMPO DI IMPIEGO	4.1 CARACTERÍSTICAS E CAMPO DE UTILIZAÇÃO	4.1 CHARACTERISTICS AND FIELD OF APPLICATION	4.1 CARACTERÍSTICAS Y CAMPO DE EMPLEO
La stiratrice mod. 1005 è una macchina di nuova progettazione, per la piegatura del canno o mezza manica, o comunque di tutte quelle applicazioni nelle quali si richiede un bordo ripiegato con una o due pieghe; permette di ripiegare il bordo del tessuto con una precisione assoluta su tutta la lunghezza della stiratura. Il cambio della misura dati è molto semplice e veloce e non richiede regolazioni speciali. La capacità di stiratura va da una piega minima di 20 mm sino ad un massimo di 70 mm con un incremento continuo per una lunghezza di 900 mm. La macchina ha la possibilità di inserimento dell'indeforabile, sia adesivo o non adesivo, normalmente o automaticamente. È fornita di accatastatore automatico, che preleva la parte piegata dopo la stiratura. Nella stiratura del tessuto rigato dispone di un dispositivo laser per l'allineamento del tessuto, ed in caso di non perfetta esecuzione del tagliato, riassorbe la parte eccedente ripiegandola ulteriormente (anche se si trattasse di un millimetro). Dotata di nuovo sistema di controllo con PLC.	A máquina de passar mod. 1005 é uma máquina de nova concepção, para realizar a dobradura do revés ou de mangas curtas, ou ainda para todas as aplicações nas quais requeira-se uma borda dobrada com uma ou duas pregas; permite dobrar a borda do tecido com uma exactidão absoluta em todo o comprimento da engomadura. A mudança dos dados das medidas é muito simples e rápida e não requer regulações especiais. A capacidade de passar vai desde uma dobra mínima de 20 mm até um máximo de 70 mm com um incremento constante por um comprimento de 900 mm. A máquina tem a possibilidade de inserir o tecido reforçado indeforável, adesivo ou não adesivo, manual ou automaticamente. É fornecida com empilhadeira automática, que retira a parte dobrada após a engomadura. Para a engomadura de um tecido listrado, tem um dispositivo laser para alinhar o tecido e, caso trate-se de um corte imperfeito do tecido, absorve a parte excedente dobrando-a mais uma vez (mesmo que se trate de um milímetro). Possui um novo sistema de controlo com PLC.	The 1005 ironing machine has been designed specifically for the folding of the front facing and short sleeves, or any application where an edge must be folded back with one or two pleats. This machine folds the edge of the fabric with perfect accuracy along the whole length for ironing. Measurements can be modified quickly and easily, without the need for special devices. The machine can produce pleats measuring a minimum of 20 mm to a maximum of 70 mm with continuous increases over a length of 900 mm. The 1005 can be used to insert the stiffener, whether adhesive-backed or otherwise, normally or automatically. It has an automatic stacker that picks up the folded part after ironing. For ironing striped material, there is a laser device that feeds the fabric. If the cut is not perfect, it folds the extra part back to re-absorb the excess length (even if only 1 mm). New PLC control system.	La máquina de planchar mod. es una máquina de nuevo diseño, para el plegado de la apertura o media manga, o en cualquier caso todas aquellas aplicaciones en las que se requiera un borde doblado con uno o dos pliegues; permite doblar el borde del tejido con absoluta precisión en toda la longitud del planchado. Cambiar el tamaño de los datos es muy simple y rápido y no requiere ajustes especiales. La capacidad de planchado oscila entre un pliegue mínimo de 20 mm y un máximo de 70 mm con un aumento continuo para una longitud de 900 mm. La máquina tiene la posibilidad de insertar el indeforable, ya sea adhesivo o no adhesivo, de forma normal o automática. Está equipada con un apilador automático, que recoge la parte plegada después de planchar. En el planchado de la tela a rayas tiene un dispositivo láser para la alineación de la tela, y en caso de que no se ejecute perfectamente el corte, reabsorbe la parte sobrante doblándola más (aunque sea un milímetro). Dotado de propio sistema de control con PLC.
4.2 CONDIZIONI AMBIENTALI	4.2 CONDIÇÕES AMBIENTAIS	4.2 ENVIRONMENTAL CONDITIONS	4.2 CONDICIONES AMBIENTALES
La macchina non richiede particolari condizioni ambientali. Deve essere installata all'interno di un edificio industriale illuminato, aerato e provvisto di pavimento solido e livellato. La macchina è idonea per operare in ambienti che siano a: • altitudine non superiore ai 2000 m s.l.m.; • temperatura compresa tra + 5° e + 35°C; • umidità relativa non superiore all'80%.	A máquina não requer particulares condições ambientais. Deve ser instalada dentro de um edifício industrial iluminado, arejado e com pavimento sólido e nivelado. A máquina é apropriada para operar em ambientes que estejam a: • uma altitude não superior 2000 m a.n.m.; • temperatura incluída entre + 5° e + 35°C; • humidade relativa não superior a 80%.	The machine does not require particular environmental conditions. The machine must be installed indoors in a well-lit, ventilated industrial building with solid and level flooring. The machine is suitable for operating in environments that: • have an altitude not exceeding 2000 m a.s.l.; • temperature between + 5 ° and + 35 ° C; • relative humidity not higher than 80%.	La máquina no requiere condiciones ambientales especiales. Debe instalarse dentro de un edificio industrial iluminado y ventilado con un piso sólido y nivelado. La máquina es adecuada para operar en entornos que están en: • altitud no superior a los 2000 m s.n.m.; • temperatura comprendida entre + 5° y + 35°C; • humedad relativa no superior al 80%.

IT

È vietato l'utilizzo della macchina in ambienti che siano:

- polverosi;
- in atmosfera corrosiva;
- a rischio incendio;
- in atmosfera esplosiva.

**4.3
ILLUMINAZIONE**

L'illuminazione del locale di installazione deve essere conforme alle leggi vigenti nel Paese in cui è installata la macchina e deve comunque garantire una buona visibilità in ogni punto, non creare riflessi pericolosi e consentire la chiara lettura dei pannelli di comando, nonché l'individuazione dei pulsanti di emergenza.

Poiché la macchina è priva di fonti di luce indipendenti, è necessario che l'ambiente di lavoro sia dotato di un'illuminazione generale tale da garantire su ogni punto della macchina valori compresi fra 200 e 300 lux.

**4.4
VIBRAZIONI**

In condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non sono tali da fare insorgere situazioni di pericolo. Se ciò dovesse accadere occorre richiedere assistenza tecnica e sospendere l'uso dell'apparecchiatura sino alla risoluzione del guasto.

**4.5
EMISSIONI SONORE**

Il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A, emesso dalla macchina sul luogo di lavoro in condizioni di funzionamento a pieno regime, è inferiore a 80 dB (A).

Tali emissioni rispettano i limiti delle norme in vigore e non sono tali da generare pericolo per gli operatori.

PT

É proibido o uso da máquina em ambientes que:

- sejam poeirentos;
- possuam atmosfera corrosiva;
- possuam risco de incêndio;
- possuam atmosfera explosiva.

**4.3
ILUMINAÇÃO**

A iluminação do local de instalação deve ser em conformidade com as leis em vigor no País onde será instalada a máquina e deve garantir uma boa visibilidade em todos os cantos, não criar reflexos perigosos e permitir a clara leitura dos painéis de comando, para além da identificação das teclas de emergência.

Como a máquina não possui fontes de luz independentes, é necessário que o ambiente de trabalho possua uma iluminação geral que garanta no local da máquina valores entre 200 e 300 lux.

**4.4
VIBRAÇÕES**

Em condições de uso em conformidade com as indicações de uso correto, as vibrações não provocam situações de perigo. Caso isso ocorra, é necessário solicitar a assistência técnica e suspender o uso do equipamento até a resolução da avaria.

**4.5
EMISSÕES SONORAS**

O nível de pressão acústica contínuo equivalente ponderado A, emitido pela máquina no local de trabalho, em condições de funcionamento em pleno regime, é inferior a 80 dB (A).

Tais emissões respeitam os limites das normas em vigor e não provocam perigo para os operadores.

UK

It is forbidden to use the machine in environments that are:

- dusty;
- in corrosive atmosphere;
- at fire risk;
- in an explosive atmosphere.

**4.3
LIGHTING**

The lighting of the area of installation must comply with the laws in force in the country where the machine is installed and must, however, ensure good visibility at all points, not create hazardous reflections and allow clear reading of the control panels as well as identification of emergency buttons.

As the machine does not have its own light, it is necessary for the working environment to be equipped with general lighting to guarantee the machine has a value of 200 and 300 lux at all points of the machine.

**4.4
VIBRATIONS**

Under operating conditions that comply with the indications for proper use, the vibrations are not such as to cause hazardous situations. If this happens, you must request technical assistance and suspend the use of the equipment until the fault is resolved.

**4.5
NOISE**

The equivalent continuous A-weighted sound pressure level, emitted by the machine at the workplace in full operating conditions, is less than 80 dB (A). These emissions comply with the limits of the regulations in force and are not such as to generate danger for operators.

ES

Está prohibido usar la máquina en ambientes que sean:

- polvorientos;
- en atmósfera corrosiva;
- con riesgo de incendio;
- en atmósfera explosiva.

**4.3
ILUMINACIÓN**

La iluminación de la sala de instalación debe cumplir con las leyes vigentes en el país en el que se instale la máquina y, en cualquier caso, debe garantizar una buena visibilidad en todos los puntos, no crear reflejos peligrosos y permitir la lectura clara de los paneles de control y la localización de los botones de emergencia.

Como la máquina no tiene fuentes de luz independientes, el entorno de trabajo debe estar equipado con una iluminación general que garantice valores entre 200 y 300 lux en cada punto de la máquina.

**4.4
VIBRACIONES**

En condiciones de utilización conforme a las instrucciones de uso correcto, las vibraciones no son tales que provoquen situaciones peligrosas. Si esto sucediera, solicite asistencia técnica y suspenda el uso del equipo hasta que se resuelva la avería.

**4.5
EMISIONES SONORAS**

El nivel de presión acústica continua equivalente ponderado A que emite la máquina en el lugar de trabajo en condiciones de pleno funcionamiento es inferior a 80 dB (A).

Dichas emisiones respetan los límites de las normas en vigor y no generan peligros para los operadores.

IT

4.6
DATI TECNICI
STIRATRICE mod. 1005

PT

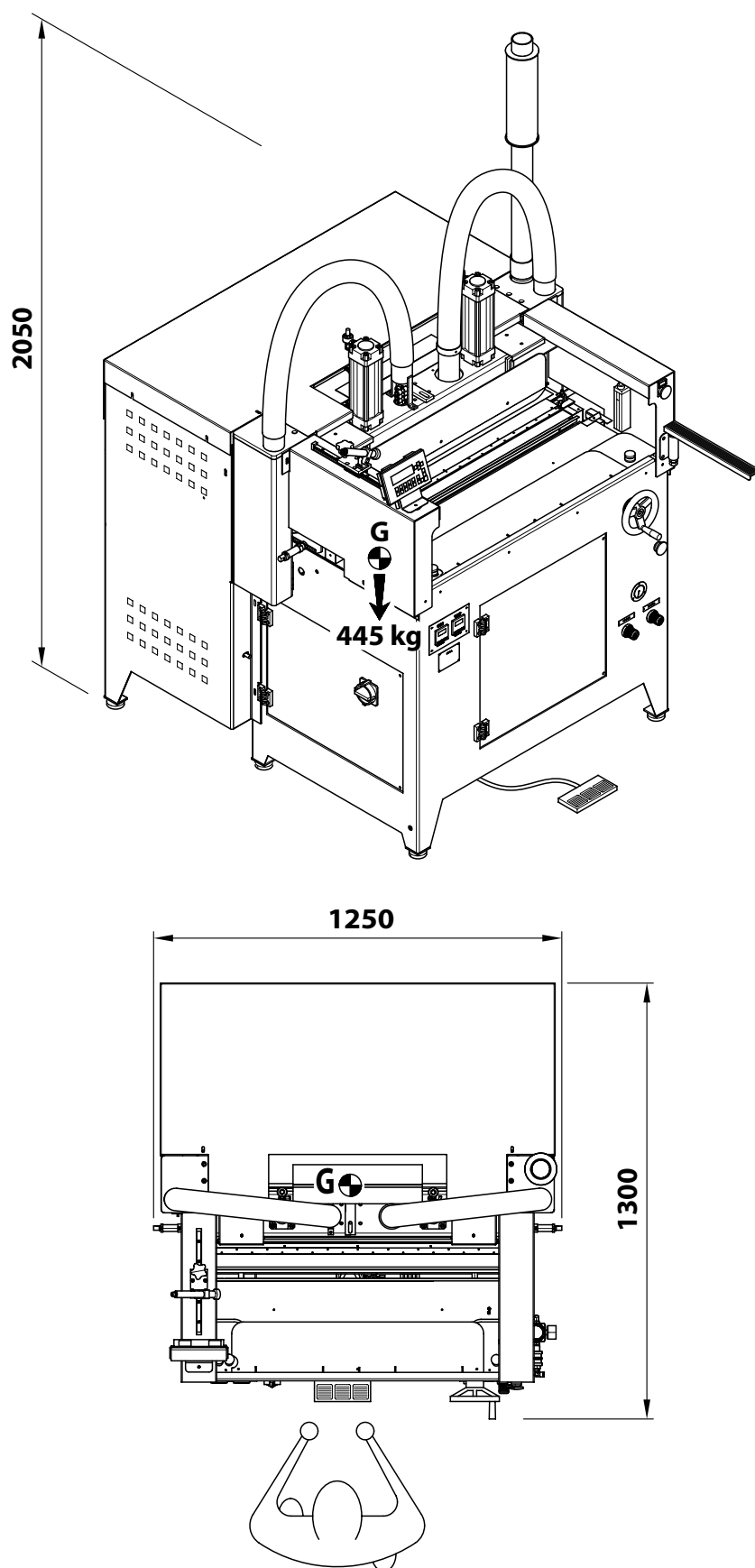
4.6
DADOS TÉCNICOS MÁQUINA
DE PASSAR mod. 1005

UK

4.6
IRONING MACHINE 1005
TECHNICAL DATA

ES

4.6
DATOS TÉCNICOS MÁQUINA DE
PLANCHAR mod. 1005



IT

**4.7
COMANDI DELLA MACCHINA**

PT

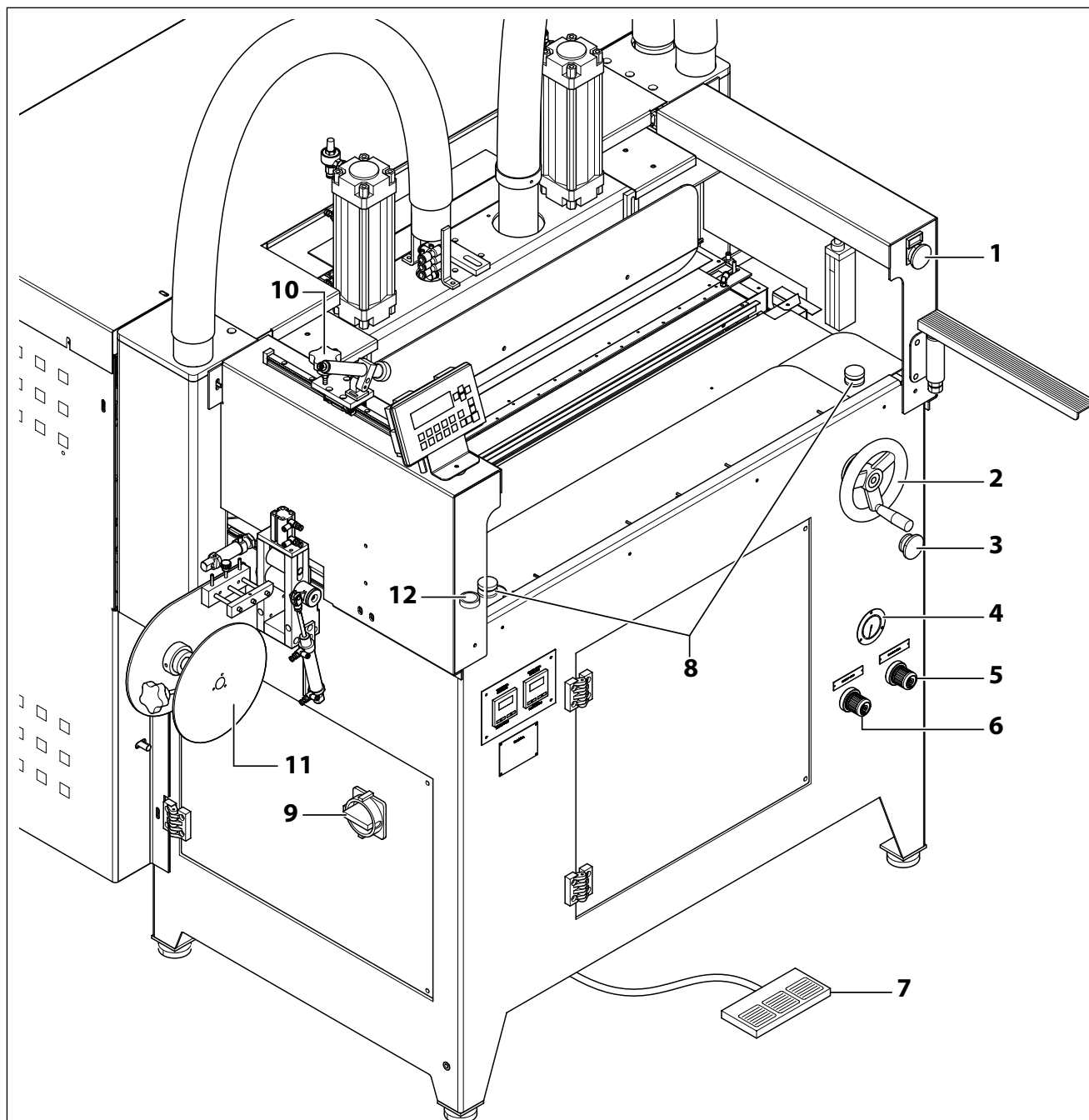
**4.7
COMANDOS DA MÁQUINA**

UK

**4.7
MACHINE CONTROLS**

ES

**4.7
MANDOS DE LA MÁQUINA**



1. Emergenza
2. Volantino larghezza cannolo
3. Bloccaggio barra larghezza cannolo
4. Manometro aria
5. Regolazione soffio 2^a piega
6. Regolazione soffio 1^a piega
7. Pedale aspirazione
8. Pulsanti di avviamento
9. Interruttore generale
10. Regolazione laser
11. Gruppo taglierina (optional)
12. Pulsante start taglierina (optional)

1. Emergência
2. Volante largura revés
3. Bloqueio da barra de largura do revés
4. Manómetro do ar
5. Regulação sopra 2^a dobra
6. Regulação sopra 1^a dobra
7. Pedal aspiração
8. Teclas de arranque
9. Interruptor geral
10. Regulação laser
11. Grupo de corte (opcional)
12. Tecla start grupo de corte (opcional)

1. Emergency
2. Turn-up width handwheel
3. Turn-up width bar lock
4. Air pressure gauge
5. Blow regulator, 2nd fold
6. Blow regulator, 1st fold
7. Suction pedal
8. Start pushbuttons
9. Main switch
10. Laser adjustment
11. Cutting unit (optional)
12. Cutting unit start pushbutton (optional)

1. Emergencia
2. Volante ancho apertura
3. Bloqueo barra ancho apertura
4. Manómetro de aire
5. Ajuste soplado 2^º pliegue
6. Ajuste soplado 1^{er} pliegue
7. Pedal aspiración
8. Botones de arranque
9. Interruptor general
10. Regulación del láser
11. Grupo cortadora (opcional)
12. Botón start cortadora (opcional)

IT	PT	UK	ES
4.8 FORNITURA STANDARD	4.8 FORNECIMENTO STANDARD	4.8 STANDARD SUPPLY	4.8 SUMINISTRO ESTÁNDAR
La macchina è fornita completa per la messa in servizio.	A máquina é fornecida completa para a entrada em funcionamento.	The machine is supplied ready for commissioning and start-up.	La máquina es suministrada completa para la puesta en servicio.
A corredo vengono forniti:	São fornecidos:	It comes with:	Se suministran como estándar:
• Manuale di Istruzioni per l'Uso e la Manutenzione • Schemi elettrici/oleodinamici/pneumatici • Tavole ricambi	• Manual de Instruções para o Uso e a Manutenção • Esquemas elétricos/hidráulicos/pneumáticos • Tabelas peças sobressalentes	• Use and Maintenance Instruction Manual • Electrical wiring / hydraulic / pneumatic system layout diagrams • Replacement parts tables	• Manual de Instrucciones para el uso y el Mantenimiento. • Esquemas eléctricos, oleodinámicos y neumáticos • Lista de recambios
4.9 AMBIENTE ELETTROMAGNETICO	4.9 AMBIENTE ELETROMAGNÉTICO	4.9 ENVIRONMENT ELECTROMAGNETIC	4.9 AMBIENTE ELECTROMAGNÉTICO
La macchina è realizzata per operare correttamente in un ambiente elettromagnetico di tipo industriale, rientrando nei limiti di Emissione ed Immunità previsti dalle seguenti Norme armonizzate: CEI EN 61000-6-2 Compatibilità elettromagnetica (EMC) Norme generiche - Immunità per gli ambienti industriali CEI EN 61000-6-4 Compatibilità elettromagnetica (EMC) Norme generiche - Emissione per gli ambienti industriali	A máquina foi produzida para operar corretamente num ambiente eletromagnético de tipo industrial, estando incluído nos limites de Emissão e Imunidade previstos pelas seguintes Normas harmonizadas: CEI EN 61000-6-2 Compatibilidade eletromagnética (EMC) Normas genéricas - Imunidade para os ambientes industriais CEI EN 61000-6-4 Compatibilidade eletromagnética (EMC) Normas genéricas - Emissão para os ambientes industriais	The machine is designed to operate correctly in an industrial electromagnetic environment, complying with the Emission and Immunity thresholds imposed by the following harmonised standards: ICE EN 61000-6-2 Electromagnetic Compatibility (EMC) Generic Standard - Immunity for industrial environments. ICE EN 61000-6-4 Electromagnetic Compatibility (EMC) Generic Standard - Emissions for industrial environments	La máquina está diseñada para funcionar correctamente en un entorno electromagnético de tipo industrial, dentro de los límites de Emisión e Inmunidad previstos por las siguientes normas armonizadas: CEI EN 61000-6-2 Compatibilidad electromagnética (EMC) Normas genéricas - Inmunidad para los ambientes industriales CEI EN 61000-6-4 Compatibilidad electromagnética (EMC) Normas genéricas - Emisión para los ambientes industriales.

IT

**5.1
FUNZIONI E IMPOSTAZIONI
TASTIERA SIEMENS KP 300**

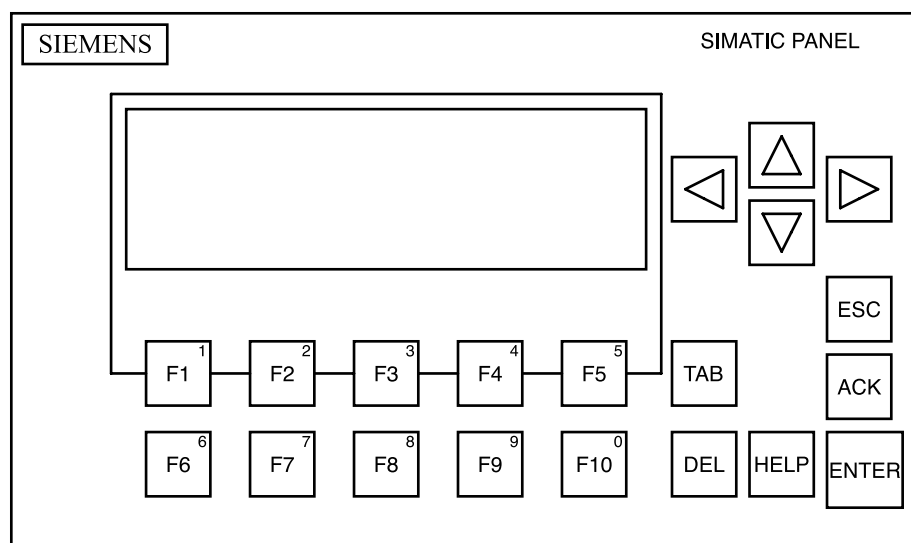
PT

**5.1
FUNÇÕES E CONFIGURAÇÕES
TECLADO SIEMENS KP 300**

UK

**5.1
SIEMENS KP 300 KEYBOARD
FUNCTIONS AND SETTINGS**

ES

**5.1
FUNCIONES Y CONFIGURACIONES
DEL TECLADO SIEMENS KP 300****Regolazioni da tastiera**

- 01 Tempo prelievo stoffa
- 02 Tempo stiratura stoffa
- 03 Tempo soffio I^a piega
- 04 Tempo soffio II^a piega
- 05 Tempo attesa vuoto II^a
- 06 Tempo II^a piega per interven-
to barriera
- 07 Tempo raffreddamento per
stretch
- 08 Tempo ritorno carro prelievo
- 09 Tempo spruzzo acqua
- 10 Reset conta pezzi

Allarmi a bordo

- 01 Emergenza inserita
- 02 Impilatore bloccato
- 03 Scarico non partito
- 04 Anomalia carro stiro basso
- 05 Intervento barriera
- 06 Anomalia carro stiro avanti
- 07 Anomalia carro stiro indietro
- 08 Scatto termico
- 09 Porta scarico aperta

Regulações do teclado

- 01 Tempo retirada tecido
- 02 Tempo retirada tecido
- 03 Tempo jato 1^a dobra
- 04 Tempo jato 2^a dobra
- 05 Tempo espera vácuo II^a
- 06 Tempo II^a dobra em razão da
intervenção da barreira
- 07 Tempo arrefecimento para
stretch
- 08 Tempo retorno carro retirada
- 09 Tempo borrifo água
- 10 Reset conta-peças

Alarmes a bordo

- 01 Emergência inserida
- 02 Impilhadeira bloqueada
- 03 Descarga não iniciada
- 04 Anomalia carro engomadura
baixo
- 05 Intervenção barreira
- 06 Anomalia carro engomadura
para frente
- 07 Anomalia carro engomadura
para trás
- 08 Disparo térmico
- 09 Porta descarga aberta

Keyboard commands

- 01 Cloth pick-up time
- 02 Cloth ironing time
- 03 1st fold blow time
- 04 2nd fold blow time
- 05 Vacuum 2 wait time
- 06 2nd fold time (check for barrier)
- 07 Stretch cooling time
- 08 Picking carriage return time
- 09 Water spray time
- 10 Piece counter reset

Onboard alarms

- 01 Emergency activated
- 02 Stacker jammed
- 03 Unloading not started
- 04 Ironing carriage low malfunc-
tion
- 05 Barrier activated
- 06 Ironing carriage forward mal-
function
- 07 Ironing carriage at rest mal-
function
- 08 Thermal tripping
- 09 Unloading door open

Ajustes del teclado

- 01 Tiempo extracción tela
- 02 Tiempo planchado tela
- 03 Tiempo soplado I^{er} pliegue
- 04 Tiempo soplado II^o pliegue
- 05 Tiempo espera vacío II^o
- 06 Tiempo II^o pliegue para inter-
vención barrera
- 07 Tiempo enfriamiento para
stretch
- 08 Tiempo retorno carro extrac-
ción
- 09 Tiempo pulverización agua
- 10 Reset cuenta piezas

Alarmas a bordo

- 01 Emergencia activada
- 02 Apilador bloqueado
- 03 Descarga sin partir
- 04 Anomalía carro planchado
bajo
- 05 Intervención barrera
- 06 Anomalía carro planchado
adelante
- 07 Anomalía carro planchado
atrás
- 08 Disparo térmico
- 09 Puerta descarga abierta

IT**FUNZIONE TASTI****Cambio lingua:**

Il cambio lingua è possibile solo nella pagina iniziale premendo il tasto **F5**.

Il display visualizzerà la lingua selezionata.

Cambio pagina:

Per il cambio pagina avanti premere il tasto Δ .

Per il cambio pagina indietro premere il tasto ∇ .

Cambio valori:

Per il cambio valori portarsi sulla pagina del valore da modificare con i tasti $\Delta \nabla$.

Il valore verrà visualizzato premendo il tasto **ENTER**.

Inserire il nuovo valore con i tasti numerici da **F1** a **F10**.

Per confermare premere il tasto **ENTER**.

PULSANTI FUNZIONANTI IN TUTTE LE PAGINE

F1
Pulsante reset aspirazione

F2
Pulsante accendi o spegni laser

F3
Pulsante apertura piani impilatore

INSERIMENTO FASI DA TASTIERA

Il controllo fasi tramite pulsanti funziona solo nelle pagine specifiche

F4
Reset conteggio

F5
Spruzzo acqua

F6
Doppia pressata

F7
Blocco i lama

F8
Fase seta

F9
Fase manuale

F10
Blocco vuoto II^a

PT**FUNÇÃO TECLAS****Mudança idioma:**

A mudança do idioma somente é possível na página inicial clicando na tecla **F5**.

O display visualizará o idioma selecionado.

Mudança de página:

Para a mudança da página para frente, clicar na tecla Δ .

Para a mudança da página para trás, clicar na tecla ∇ .

Mudança dos valores:

Para a mudança dos valores, acessar a página do valor a ser alterado por meio das teclas $\Delta \nabla$.

O valor será visualizado clicando na tecla **ENTER**.

Inserir o novo valor por meio das teclas numéricas de **F1** a **F10**.

Para confirmar, clicar na tecla **ENTER**.

TECLAS FUNCIONANTES EM TODAS AS PÁGINAS

F1
Tecla reset aspiração

F2
Tecla ligar ou desligar laser

F3
Tecla abertura superfícies empilhadeira

INSERÇÃO FASES ATRAVÉS DO TECLADO

O controlo das fases por meio das teclas funciona apenas nas páginas específicas

F4
Reset contagem

F5
Borrifo água

F6
Dupla prensagem

F7
Bloqueio das lâminas

F8
Fase seda

F9
Fase manual

F10
Bloqueio vácuo II^a

UK**BUTTON FUNCTIONS****Change language:**

The language can only be changed on the home page by pressing the **F5** button.

The selected language will appear on the display.

Change page:

To move to the next page press the Δ button.

To move to the previous page press the ∇ button.

Change values:

To change the value go to the page of the value to be changed using the $\Delta \nabla$ buttons.

The value will be displayed by pressing the **ENTER** button.

Enter the new value using the numerical buttons from **F1** to **F10**.

Press **ENTER** to confirm.

BUTTONS ENABLED ON ALL PAGES

F1
Suction reset button

F2
Laser power on or off button

F3
Stacking plane opening button

ENTERING PHASES VIA THE KEYBOARD

Phase control via the keyboard only works on specific pages

F4
Counter reset

F5
Water spray

F6
Double press

F7
Blade lock

F8
Silk phase

F9
Manual phase

F10
2nd no-load lock

ES**FUNCIÓN DE LAS TECLAS****Cambio de idioma:**

El cambio de idioma es posible solo en la página inicial pulsando la tecla **F5**.

La pantalla visualiza el idioma seleccionado.

Cambio de página:

Para el cambio de página presionar la tecla Δ .

Para el cambio de página atrás presionar la tecla ∇ .

Cambiar valores:

Para cambiar los valores vaya a la página del valor que cambiar con las teclas $\Delta \nabla$.

El valor será visualizado presionando la tecla **ENTER**.

Activar el nuevo valor con las teclas numéricas de **F1** a **F10**.

Para confirmar presionar la tecla **ENTER**.

BOTONES QUE FUNCIONAN EN TODAS LAS PÁGINAS

F1
Botón reset aspiración

F2
Botón encendido o apagado del láser

F3
Botón apertura planos apilador

ACTIVACIÓN FASES DESDE EL TECLADO

El control de fases mediante botones sólo funciona en páginas específicas

F4
Reset recuento

F5
Pulverizado agua

F6
Doble prensado

F7
Bloqueo

F8
Fase seda

F9
Fase manual

F10
Bloqueo vacío II^a

IT

5.2 MESSA IN FUNZIONE

Dopo aver alimentato la macchina, o la linea a cui essa appartiene, effettuare un'ispezione visiva accurata di tutta la macchina ed assicurarsi che non ci siano persone o materiali che potrebbero essere di ingombro per il normale funzionamento, o oggetti lasciati inavvertitamente sopra di essa.

Verificare che tutte le sicurezze macchina risultino abilitate, eventualmente provvedere a ripristinarle, in particolare:

- Arresti di emergenza sbloccati;
- Corretto funzionamento delle barriere di sicurezza se presenti o protezioni non rimosse
- Carter di protezione.

PT

5.2 ENTRADA EM FUNCIONAMENTO

Após alimentar a máquina, ou a linha à qual pertence, efetuar uma inspeção visual atenta de toda a máquina e certificar-se de que não haja pessoas ou materiais que possam atrapalhar o normal funcionamento ou objetos deixados inadvertidamente por cima da mesma.

Verificar se todas as seguranças da máquinas foram ativadas, eventualmente providenciar o restabelecimento das mesmas, em particular:

- Paragens de emergência desbloqueadas;
- Funcionamento correto das barreiras de segurança se presentes ou proteções não removidas
- Cáter de proteção.

UK

5.2 START-UP

After turning on machine or line power, conduct a careful visual inspection of the entire machine and make sure that no persons or material are obstructing its normal operation, and that no objects have inadvertently been left on it.

Check that all the machine safety devices are enabled; if necessary, reset them, and in particular check for:

- Unlocked emergency stops;
- Correct operation of the safety barriers, if installed, or the guards not removed
- Protection guard.

ES

5.2 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Después de alimentar la máquina, o la línea a la que pertenece, haga una inspección visual precisa de toda la máquina y asegúrese de que no hay personas o materiales que puedan obstaculizar el funcionamiento normal, o que se dejen objetos inadvertidos en ella.

Asegúrese de que todos los dispositivos de seguridad de la máquina estén activados y restablecerlos si es necesario:

- Paradas de emergencia desbloqueadas;
- Funcionamiento correcto de las barreras de seguridad si están presentes o no se han quitado las protecciones
- Cáter de protección.

IT

**5.3
IMPIEGO****Avviamento**

- Ruotare l'interruttore generale sulla posizione I (fig. 1). Le resistenze elettriche dei piani di stiratura iniziano a riscaldarsi e dopo circa 15 minuti raggiungono la temperatura di esercizio. La temperatura ideale preimpostata in fabbrica è di circa 150°C.
- Aprire la valvola dell'aria "A" (fig. 2) controllando che il manometro "B" indichi una pressione di circa 6÷7 Atm (fig. 3).
- Se necessario variarla agendo sul regolatore "C" del gruppo filtro (fig. 2).

PT

**5.3
USO****Accionamento**

- Girar o interruptor geral até a posição I (fig. 1). As resistências elétricas dos planos de engomadura começam a aquecer-se e após cerca de 15 minutos alcançam a temperatura de funcionamento. A temperatura idela previamente estabelecida na fábrica é de 150°C aproximadamente.
- Abrir a válvula do ar "A" (fig. 2) certificando-se de que o manómetro "B" indique uma pressão de cerca 6÷7 Atm (fig. 3).
- Se for necessário, modificá-la por meio do regulador "C" do conjunto do filtro (fig. 2).

UK

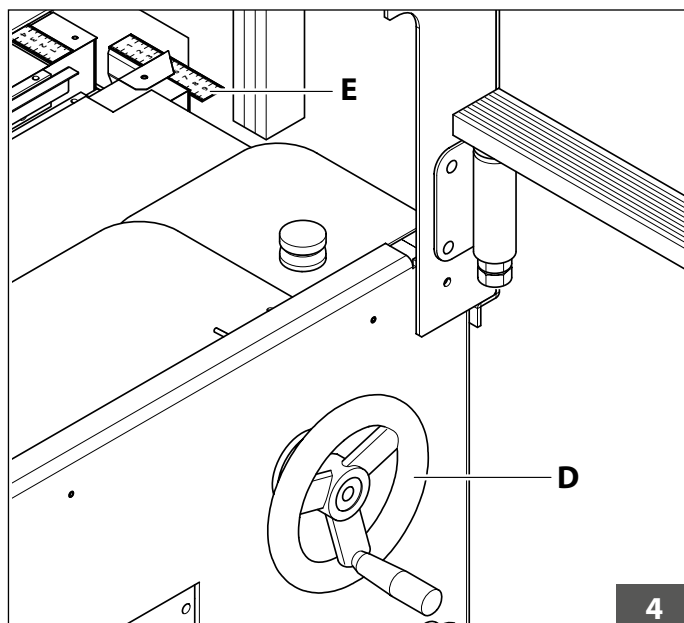
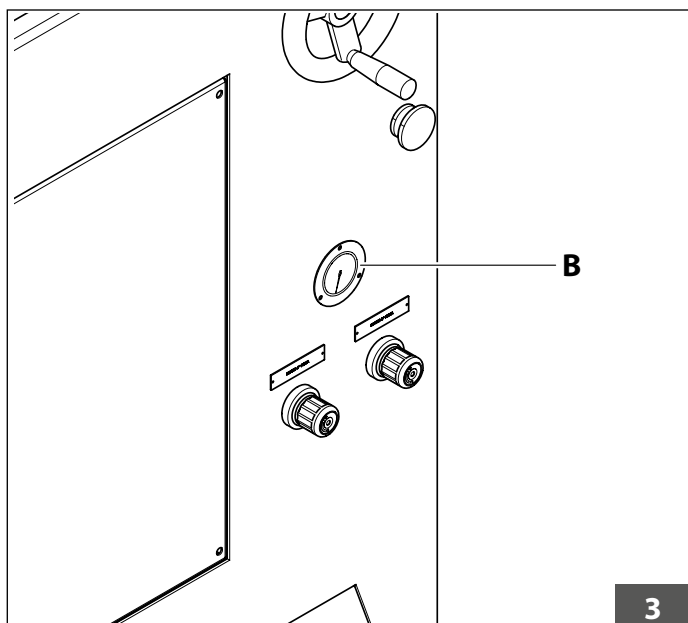
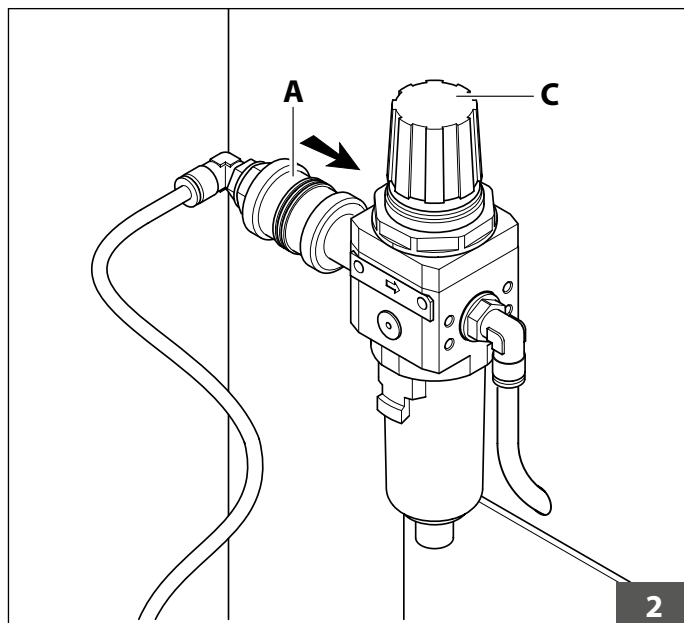
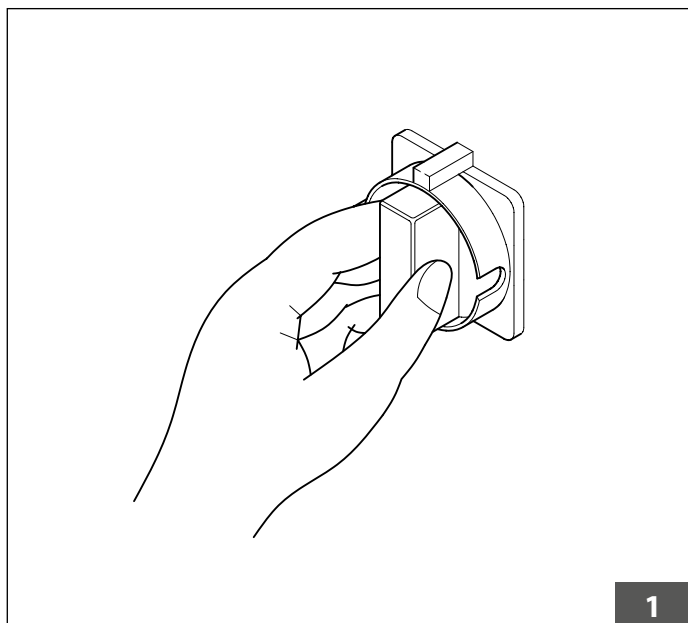
**5.3
OPERATION****Startup**

- Turn the main switch to I (fig. 1). The electrical resistances in the ironing plates start to heat up and after about 15 minutes they reach working temperature. The ideal temperature, set in the factory, is approx. 150°C.
- Open air valve "A" (fig. 2) and make sure that pressure gauge "B" reads a pressure of approx. 6-7 Atm (fig. 3).
- If necessary, use regulator "C" on the filter unit to adjust the air pressure (fig. 2).

ES

**5.3
USO****Puesta en marcha**

- Girar el interruptor general en la posición I (fig. 1). Las resistencias eléctricas de los planos de planchado empiezan a calentarse y después de unos 15 minutos alcanzan la temperatura de funcionamiento. La temperatura ideal preestablecida en fábrica es de aproximadamente 150°C.
- Abrir la válvula del aire "A" (fig. 2) controlando que el manómetro "B" indique una presión de unos 6÷7 Atm (fig. 3).
- Si es necesario cambiarla trabajando en el regulador "C" del grupo filtro (fig. 2).



IT

- Prima di iniziare l'operazione di stiratura bisogna definire la larghezza del cannolo, che può variare da 20÷70 mm, mediante il volantino "D" posto sulla parte destra della macchina e facendo riferimento alla scala graduata "E" (fig. 4).
- Di seguito stabilire la larghezza del risvolto interno, sempre da 20÷70 mm, spostando manualmente l'asta di fermo "F" e facendo riferimento alla scala graduata "G" (fig. 5). Per spostare l'asta di fermo bisogna prima sbloccarla ruotando il pulsante "H" come indicato in figura. Stabilita la misura del risvolto interno ribloccare l'asta premendo il pulsante "H".
- Per misure superiori ai 30 mm utilizzare gli appositi distanziatori sostieni tessuto, che non devono mai essere bloccati ma devono presentare un certo gioco.
- Qualora si utilizzi un tessuto rigato, per ottenere un perfetto allineamento, bisogna attivare la luce laser tramite tastiera (Tasto F2). Questa luce si può regolare azionando il volantino "I" posizionato sul fianco sinistro della macchina (fig. 6).
- Azionare l'aspiratore premendo uno dei due pulsanti di START presenti sulla macchina. L'operazione si disinserisce automaticamente dopo circa 2 minuti dall'attivazione, nel caso in cui la macchina non venga utilizzata.

PT

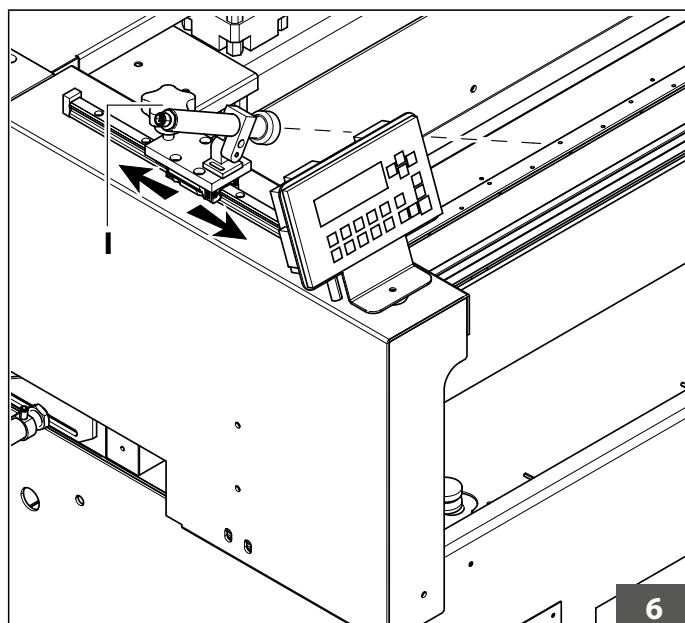
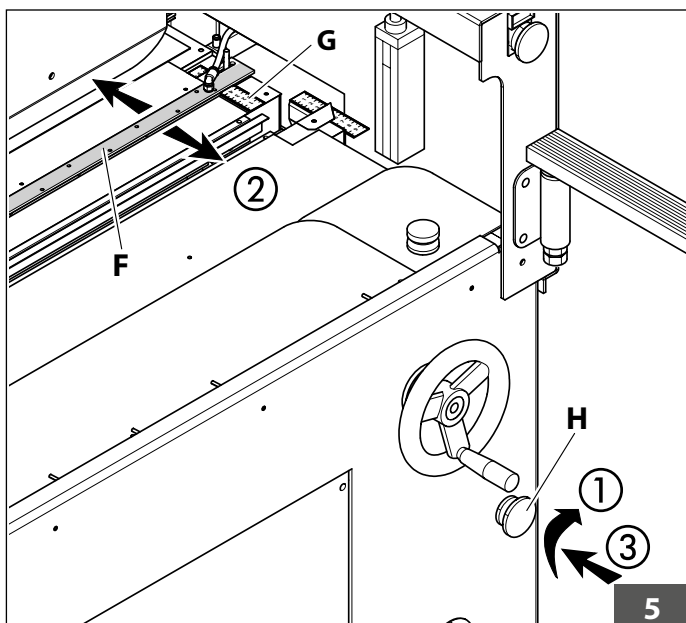
- Antes de dar início à operação de engomadura, é preciso definir a largura do revés, que pode variar de 20 a 70 mm, por meio do pequeno volante "D" situado na parte direita da máquina e seguindo as referências da escala graduada "E" (fig. 4).
- Em seguida, estabelecer a largura do revés interior, sempre entre 20÷70 mm, deslocando manualmente a haste de retenção "F" e seguindo as referências da escala graduada "G" (fig. 5). Para deslocar a haste de retenção, é preciso antes de tudo desbloqueá-la girando o botão "H" conforme indicado na figura. Uma vez estabelecida a medida do revés interior bloquear novamente a haste carregando no botão "H".
- Para medidas superiores a 30 mm, utilizar os distanciadores firmatécido apropriados, que nunca devem estar fixos, ao contrário devem ter uma certa folga.
- Caso seja utilizado um tecido listrado, para obter um alinhamento perfeito, é necessário ativar a lâmpada a laser por meio do teclado (Tecla F2). Essa lâmpada pode ser regulada acionando o volante "I" posicionado na lateral esquerda da máquina (fig. 6).
- Acionar o aspirador pressionando uma das duas teclas de START presentes na máquina. A operação é desinserida automaticamente após cerca de 2 minutos da ativação, caso a máquina não seja utilizada.

UK

- Before starting ironing, the width of the turn-up must be set. This can be anything between 20 and 70 mm. Use handwheel "D" on the right-hand side of the machine to adjust the setting on graduated scale "E" (fig. 4).
- Now set the width of the inside fold, again between 20 and 70 mm, by moving stop rod "F" by hand to adjust the setting on graduated rod "G" (fig. 5). To move the stop rod, first release it by turning pushbutton "H" as shown in the figure. Once the inside fold measurement has been set, block the rod by pressing pushbutton "H".
- For sizes in excess of 30 mm, use the fabricsupport spacers. These must never be set fast, but should have a certain amount of play.
- If using a stiff fabric, the laser beam is necessary for perfect alignment via the keyboard (F2 button). This beam can be adjusted by means of handwheel "I" on the left-hand side of the machine (fig. 6).
- Turn on the aspirator by pressing one of the two START push-buttons on the machine. The aspiration stops automatically about 2 minutes after it starts, in the case in which the machine it does not come used.

ES

- Antes de iniciar la operación de planchado es necesario definir el ancho de la apertura, que puede variar entre 20 y 70 mm, utilizando el volante "D" colocado en la parte derecha de la máquina y haciendo referencia a la escala graduada "E" (fig. 4).
- El ancho de la solapa interior, siempre de 20÷70 mm, se puede determinar moviendo manualmente la varilla de parada "F" y haciendo referencia a la escala graduada "G" (fig. 5). Para mover la varilla de parada primero debes desbloquearla girando el botón "H" como se indica en la figura. Una vez determinada la medida de la solapa interior volver a bloquear la varilla presionando el botón "H".
- Para tamaños superiores a 30 mm utilice los espaciadores especiales de soporte de tela, que nunca deben ser bloqueados pero deben tener una cierta cantidad de juego.
- Si se utiliza un tejido a rayas, para lograr una alineación perfecta, la luz láser debe ser activada por medio del teclado (Tecla F2). Esta luz se puede regular accionando el volante "I" colocado en el lado izquierdo de la máquina (fig. 6).
- Accionar la aspiradora presionando uno de los dos botones de START de la máquina. La operación se apaga automáticamente unos 2 minutos después de la activación si la máquina no está en uso.



IT

- Controllare che il senso di rotazione della macchina sia quello indicato dalla freccia sul motore (fig. 7).
 - Posizionare il tessuto da ripiegare appoggiandolo contro l'asta di fermo. Se il tessuto è rigato controllare l'allineamento con la luce laser partendo dalla parte della scalfatura o tacca del collo.
 - Nel caso di inserimento dell'indefornabile premere il pedale per ottenere l'aspirazione del tessuto. Se presente il gruppo taglierina (opzionale) eseguire il taglio dell'indefornabile mediante il tasto "L" (fig. 8).
 - Avviare la macchina premendo contemporaneamente i due pulsanti neri come indicato in figura 9.
- In successione vengono eseguite la 1ª piega; il ribaltamento del tessuto e la 2ª piega nonché la stiratura del cannolo.
- Durante la 1ª piega qualora si verificassero delle imperfezioni agire sul regolatore "M" (fig. 10) diminuendo o aumentando la pressione dell'aria.
- È consigliabile usare una pressione minima necessaria. Il soffio della 1ª piega è posto sotto l'asta mobile che fa da fermo al tessuto.

PT

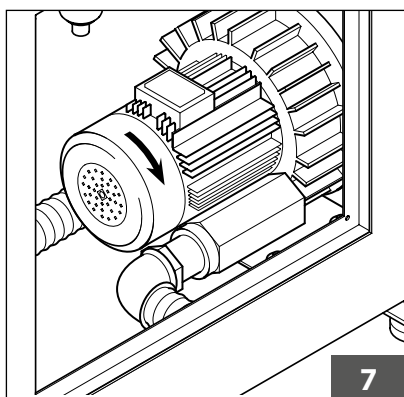
- Verificar se o sentido de rotação da máquina é aquele indicado pela seta no motor (fig. 7).
 - Dispor o tecido a ser dobrado, apoiando-o contra a haste de retenção. Se o tecido for listrado, será necessário verificar a centragem do mesmo através da lâmpada a laser, partindo-se da cava ou marca do colarinho.
 - Ao inserir um tecido reforçado indeformável, carregar no pedal para obter a aspiração do tecido. Se presente o grupo guilhotina (opcional) efetuar o corte do indeformável por meio da tecla "L" (fig. 8).
 - Pôr a máquina para funcionar, carregando contemporaneamente nos dois botões verdes, como está indicado na figura 9.
- São efetuados, na ordem, a 1ª dobra, a viragem do tecido, a 2ª dobra, como também a engomadura do revés.
- Se, durante a realização da 1ª dobra, verificarem-se imperfeições, agir no regulador "M" (fig. 10) para diminuir ou aumentar a pressão do ar. Recomenda-se empregar a pressão mínima necessária. O jato de ar da 1ª dobra encontra-se sob a haste móvel que retém o tecido.

UK

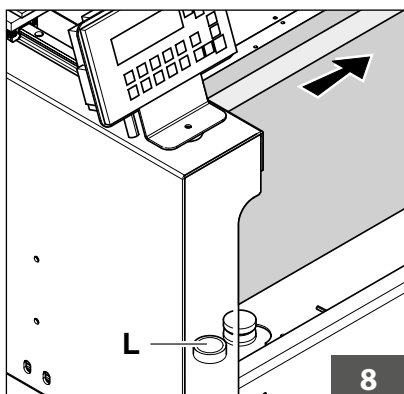
- Check that the machine rotates in the same direction as that shown by the arrow on the motor (fig. 7).
 - Place the fabric for folding on the machine, lining it up against the stop rod. If the fabric is striped, check the alignment using the laser beam starting from the armhole or neck notch.
 - If using a stiffener, press the pedal to get sufficient fabric suction. If the cutting unit is assembled (optional) proceed to cut the undeformable fabric using the "L" button (fig. 8).
 - Start the machine up by pressing the two black pushbuttons, as in figure 9.
- The 1st fold is then made, the fabric is turned and the 2nd fold made, together with the ironing of the whole turn-up.
- If there are any imperfections during the 1st fold, use regulator "M" (fig. 10) to decrease or increase the air pressure. We recommend using the minimum pressure needed. The 1st fold is blown under the moving rod that stops the fabric.

ES

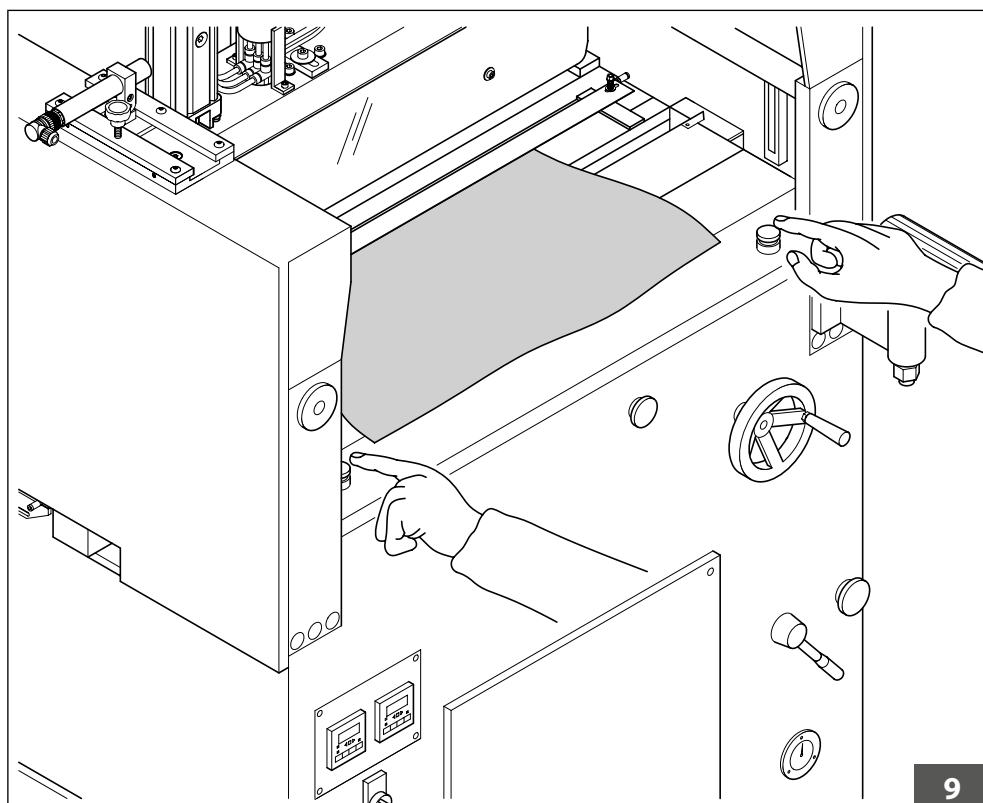
- Compruebe que la dirección de rotación de la máquina es la indicada por la flecha del motor (fig. 7).
 - Posicione la tela que se va a doblar colocándola contra la varilla de parada. Si el tejido es de rayas, compruebe la alineación con la luz láser, comenzando por la parte de la sisa con muesca en el cuello.
 - En el caso de la inserción del indeformable, presione el pedal para obtener la aspiración del tejido. Si el grupo de la cortadora (opcional) está presente, corte el material indeformable con la tecla "L" (fig. 8).
 - Ponga en marcha la máquina pulsando los dos botones negros al mismo tiempo como se muestra en la figura 9.
- Se llevan a cabo el primer pliegue; el vuelco del tejido, y segundo pliegue así como el planchado de la apertura.
- Durante el primer pliegue, si se verifica alguna imperfección, actuar sobre el regulador "M" (fig. 10) disminuyendo o aumentando la presión del aire.
- Es aconsejable utilizar una mínima presión necesaria. El soplado del primer pliegue se coloca debajo de la varilla móvil que detiene el tejido.



7



8



9

IT

- Durante la II^a piega verificare che il ribaltamento del tessuto avvenga in modo regolare. Se il soffio è troppo debole il tessuto non ribalta completamente; se è troppo forte viene allontanato dal piano aspirante (questo si riscontra con tessuti particolarmente leggeri). Per la regolazione agire sul regolatore "N".
- Se durante il ciclo di stiratura viene eccitata la barriera di protezione, la macchina si blocca immediatamente. Ripremere i due pulsanti di avviamento per farla ripartire.



PERICOLO: la barriera di protezione è attiva solo in fase di prelievo (quando il carro avanza) e **NON** in fase di stiratura (quando il carro arretra e pressa). È assolutamente vietato introdurre le mani oltre la barriera di protezione durante la stiratura. I piani in movimento potrebbero causare gravi lesioni alle mani.

- Dopo la seconda stiratura specialmente nei tessuti sintetici può verificarsi che nello scarico, il cannolo tenda ad aprirsi.
- Per evitare questo, ritardare lo spostamento delle spazzole sull'impilatore modificando il tempo raffreddamento stretch.
- Ogni 50 o 60 pezzi stirati è consigliabile prelevarli dall'impilatore. Per un'operazione più agevole premere il tasto **F3** da tastiera.

PT

- Durante a realização da 2^a, a viragem do tecido deve ocorrer de maneira regular. Se o jacto de ar for muito fraco, o tecido não virará completamente; se for muito forte, irá se afastar do plano de aspiração (isto ocorre principalmente com os tecidos leves). Para a regulação através do regulador "N".
- Se, durante o ciclo de engomadura, for excitada a barreira de protecção, a máquina interromperá imediatamente o funcionamento. Carregar nos dois botões verdes para fazê-la entrar em funcionamento novamente.



PERIGO: a barreira de protecção está ativa apenas na fase de retirada (quando o carro avança) e **NÃO** na fase de engomadura (quando o carro retorna e pressa). É absolutamente proibido introduzir as mãos para além da barreira de protecção durante a engomadura. As superfícies em movimento podem provocar graves lesões às mãos.

- Após a segunda engomadura, principalmente nos tecidos sintéticos, pode ocorrer que, no momento de retirada do revés, este tenda a abrir-se.
- Para evitar que isto ocorra, adiar o deslocamento das escovas na empilhadeira, alterando o tempo de início de arrefecimento stretch.
- A cada 50 ou 60 peças passadas, é aconselhável retirá-las da empilhadeira. Para que a operação seja mais fácil, carregar na tecla **F3** do teclado.

UK

- During the 2nd fold, check that the fabric is turned properly. If the blow is not strong enough, the fabric will not turn sufficiently; if it is too strong, the fabric comes away from the suction surface (this may happen with particularly lightweight fabric). Use regulator "N" to adjust the strength.
- If the guard barrier is excited during ironing, the machine automatically stops. Press the two green pushbuttons again to restart.



BEWARE: the protection barrier is only enabled during the picking phase (when the carriages moves forward) and **NOT** during the ironing phase (when the carriage reverses and presses). It is strictly prohibited to insert one's hands beyond the protection barrier during the ironing phase. Moving plates could cause serious injury to the hands.

- It may happen that, after second ironing, especially in the case of synthetic fabrics, the turn-up tends to open when it is removed.
- To avoid this problem, delay the stacker brush movement by adjusting the stretch cooling time.
- We recommend removing the ironed items from the stacker when there are 50-60. For ease of operations, press **F3** on the keyboard.

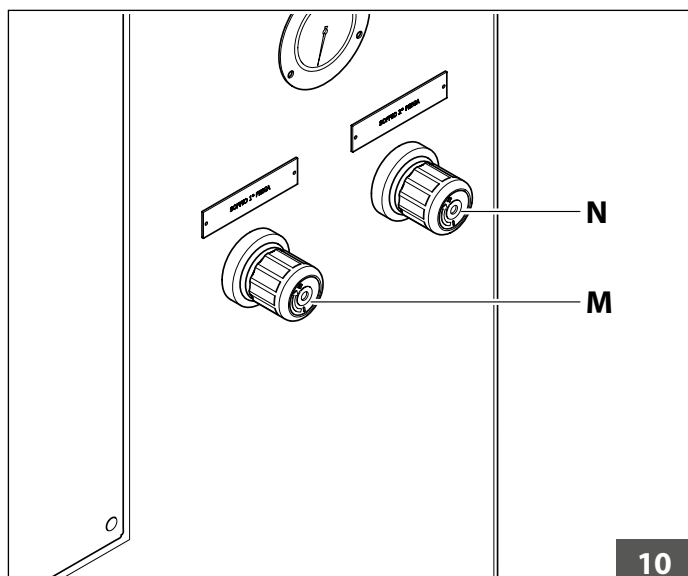
ES

- Durante el segundo pliegue, compruebe que el vuelco de la tela se efectúa de forma regular. Si el soplado es demasiado débil, el tejido no se vuelca completamente; si es demasiado fuerte, se aleja del plano de aspiración (esto se encuentra con tejidos especialmente ligeros). Para el ajuste trabajar en el regulador "N".
- Si la barrera de protección se activa durante el ciclo de planchado, la máquina se detiene inmediatamente. Presione los dos botones de inicio de nuevo para reiniciarla.



PELIGRO: la barrera de protección está activa sólo durante la fase de extracción (cuando el carro avanza) y **NO** durante la fase de planchado (cuando el carro se retrae y presiona). Está absolutamente prohibido poner las manos más allá de la barrera de protección durante el planchado. Los planos en movimiento podría causar graves lesiones en las manos.

- Después del segundo planchado, especialmente en los tejidos sintéticos puede verificarse que en la descarga, la apertura puede abrirse.
- Para evitarlo, retrasar el movimiento de los cepillos en el apilador cambiando el tiempo de enfriamiento del stretch.
- Por cada 50 o 60 piezas planchadas es aconsejable sacarlas del apilador. Para facilitar la operación, pulse el botón **F3** del teclado.



IT

In caso di anomalie la macchina è provvista di un pulsante di emergenza "O" che permette di arrestarla completamente (fig. 11).

Per ripristinare le funzioni procedere nel seguente modo:

- sbloccare il pulsante di emergenza ruotandolo di un quarto di giro in senso antiorario.
- premere uno dei due pulsanti neri P (fig. 11).
- premere i due pulsanti neri di avviamento fino a quando il carro di stiratura ritorna nella posizione di partenza.

Un pulsante di Reset F1, da tastiera, permette invece di fermare la macchina senza azzerare il ciclo di lavorazione successivo.

PT

Em caso de anomalias, a máquina possui um botão de emergência "O" que comanda a interrupção total do funcionamento da mesma (fig. 11). Para restabelecer o seu funcionamento, efectuar as seguintes operações:

- soltar o botão de emergência, girando-o um quarto de rotação no sentido anti-horário.
- pressionar uma das duas teclas pretas P (fig. 11).
- carregar nas duas teclas pretas de início de funcionamento até quando o carrinho de engomadura voltar à posição de início de funcionamento.

Um botão de Reset F1 faz com que seja interrompido o funcionamento da máquina, sem, contudo, reajustar em zero o ciclo de funcionamento sucessivo.

UK

Emergency pushbutton "O" for stopping the machine completely in the event of a malfunction (fig. 11).

To restart the machine:

- release the emergency pushbutton by turning it a quarter turn anti-clockwise;
- press one of the two black pushbuttons P (fig. 11);
- press the two black start pushbuttons until the ironing carriage returns to the start position.

The Reset F1 key on the keyboard can be used to stop the machine without resetting the next work cycle.

ES

En caso de anomalías, la máquina está equipada con un botón de emergencia "O" que permite pararla completamente (fig. 11).

Para restablecer las funciones proceder de la manera siguiente:

- desbloquear el botón de emergencia girándolo un cuarto de vuelta en sentido contrario a las agujas del reloj.
- presionar uno de los dos botones negros P (fig. 11).
- presionar los dos botones negros de inicio hasta que el carro de planchado vuelva a la posición de inicio

Un botón de Reset F1, desde el teclado, en cambio permite detener la máquina sin poner a cero el siguiente ciclo de elaboración.

5.4 ARRESTO NORMALE

Agire sull'interruttore generale, portandolo in posizione O, per staccare completamente l'alimentazione della linea elettrica. Per eventuali sottocomponenti agire sui relativi pulsanti di arresto presenti sui quadri di controllo degli stessi.

5.4 PARAGEM NORMAL

Agir no interruptor geral, deixando-o na posição O, para desligar completamente a alimentação da linha elétrica. Para eventuais subcomponentes, agir nas respectivas teclas de paragem presentes nos quadros de controlo dos mesmos.

5.4 NORMAL SHUTDOWN

Turn the main switch to the O position, to fully disconnect the power supply.

Use the relative shutdown pushbuttons on the control panels of any subcomponents.

5.4 PARADA NORMAL

Poner el interruptor principal en la posición O, para desconectar completamente la alimentación de la línea eléctrica. Para cualquier subcomponente, use los botones de parada correspondientes en los paneles de control de los mismos.

5.5 ARRESTO E RIPRISTINO DI EMERGENZA

La manovra di Arresto in Emergenza della macchina, si esegue premendo il Pulsante rosso a fungo di "Emergenza"; tale azione provoca l'immediato arresto di tutte le parti in movimento.

5.5 PARAGEM E RESTABELECIMENTO DE EMERGÊNCIA

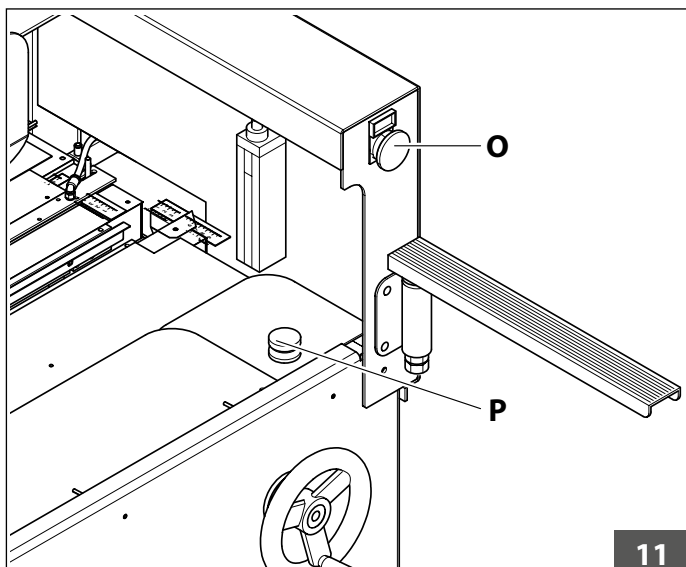
A manobra de Paragem em Emergência da máquina é efetuada pressionando na Tecla vermelha com formato de cogumelo e "Emergência"; tal ação provoca a paragem imediata de todas as partes em movimento.

5.5 EMERGENCY SHUTDOWN AND RESETS

The red mushroom "Emergency" button is pressed to trigger the Emergency Shutdown of the machine; this action causes the instant shutdown of all moving parts.

5.5 PARADA Y RESTABLECIMIENTO DE EMERGENCIA

La maniobra de parada de emergencia de la máquina se realiza pulsando el botón rojo tipo hongo "Emergencia"; esta acción provoca la parada inmediata de todas las partes móviles.



IT
**5.6
RIPRISITINO
DA EMERGENZA**

Dopo aver effettuato il riarmo manuale del Pulsante di Emergenza a fungo tramite la rotazione dello stesso in senso orario di circa 30 gradi, la macchina può essere normalmente riavviata secondo l'apposita procedura.

PT
**5.6
REESTABELECIMENTO DA EMERGÊNCIA**

Após efetuar o restabelecimento manual da Tecla de Emergência em forma de cogumelo através da rotação do mesmo em sentido horário de cerca de 30 graus, a máquina pode ser normalmente religada segundo o procedimento específico.

UK
**5.6
EMERGENCY
RESET**

After manually resetting the red mushroom head Emergency Button by turning it clockwise by about 30 degrees, the machine can be restarted following the relative standard procedure.

ES
**5.6
REESTABLECIMIENTO DE EMERGENCIA**

Después de haber reiniciado manualmente el Botón de Emergencia del hongo girándolo en el sentido de las agujas del reloj unos 30 grados, la máquina puede normalmente ser reiniciada según el procedimiento apropiado.

**5.7
MESSA FUORI SERVIZIO**

In occasione di lunghi periodi di inattività è necessario:

- Disconnettere l'alimentazione dal quadro elettrico generale e tutte le altre alimentazioni (pneumatica e/o oleodinamica) cui la macchina necessita.
- Eseguire tutte le operazioni di manutenzione.
- Pulire accuratamente la macchina.
- Depositare la macchina in una zona protetta con piano di appoggio stabile.
- Coprire la macchina per evitare l'accumulo di polvere.
- Assicurarsi che le condizioni ambientali siano idonee a preservare la macchina nel tempo.

**5.7
DESATIVAÇÃO**

Em ocasião de longos períodos de inatividade, é necessário:

- Desconectar a alimentação do quadro elétrico geral e todas as demais alimentações (pneumática e/ou hidráulica) da qual a máquina necessita.
- Efetuar todas as operações de manutenção.
- Limpar a máquina atentamente.
- Guardar a máquina num local protegido com superfície de apoio estável.
- Cobrir a máquina para evitar a acumulação de pó.
- Certificar-se de que as condições ambientais sejam apropriadas para preservar a máquina ao longo dos anos.

**5.7
DECOMMISSIONING**

During long periods of inactivity it is necessary to:

- Disconnect the power supply from the general electrical panel and all other power supplies (pneumatic and/or hydraulic) which the machine needs.
- Perform all maintenance operations.
- Accurately clean the machine.
- Store the machine in a protected area with a stable support surface.
- Cover the machine to avoid dust accumulation.
- Make sure that the environmental conditions are suitable for preserving the machine over time.

**5.7
PUESTA FUERA DE SERVICIO**

Después de largos periodos de inactividad, realizar lo siguiente:

- Desconectar la fuente de alimentación del panel eléctrico principal y las demás alimentaciones (neumática y/o hidráulica) que la máquina necesita.
- Efectuar todas las operaciones de mantenimiento.
- Limpiar cuidadosamente la máquina.
- Guardar la máquina en un área protegida con una superficie de apoyo estable.
- Cubrir la máquina para evitar la acumulación de polvo.
- Asegurarse de que las condiciones ambientales sean idóneas para preservar la máquina en el tiempo.

IT



ATTENZIONE: Prima di effettuare qualsiasi intervento sulla macchina, scollegare l'apparecchiatura dalla rete elettrica e dalle fonti di energia presenti. Utilizzare sempre gli appositi D.P.I. quali guanti, mascherina, occhiali secondo le norme di sicurezza vigenti.

PT



ATENÇÃO: Antes de efetuar qualquer intervenção na máquina, desconectar o equipamento da rede elétrica e das fontes de energia presentes. Utilizar sempre os EPIs específicos como luvas, máscaras, óculos segundo as normas de segurança em vigor.

UK



WARNING: Before commencing any work on the machine, make sure it has been disconnected from the mains and all relative power supplies. Always use the appropriate PPE such as gloves, masks, goggles, according to the current safety regulations in force.

ES



ATENCIÓN: Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desconectar el equipo de la red eléctrica y de las fuentes de energía presentes. Utilizar siempre los D.P.I. adecuados, como guantes, máscara, gafas, según las normas de seguridad vigentes.

6.1 VARIAZIONE SPESSORE TESSUTO

- Quando il tessuto è di spessore diverso si può intervenire nella regolazione della barra mediante gli appositi grani come specificato in figura 12.

La misura consigliata è di 2 mm.

6.1 VARIAÇÃO DA ESPESSURA DO TECIDO

- Quando o tecido possuir uma espessura diversa, é possível intervir na regulação da barra por meio de pinos específicos, como foi especificado na figura 12.

A medida recomendada é de 12 mm.

6.1 VARYING THE FABRIC THICKNESS

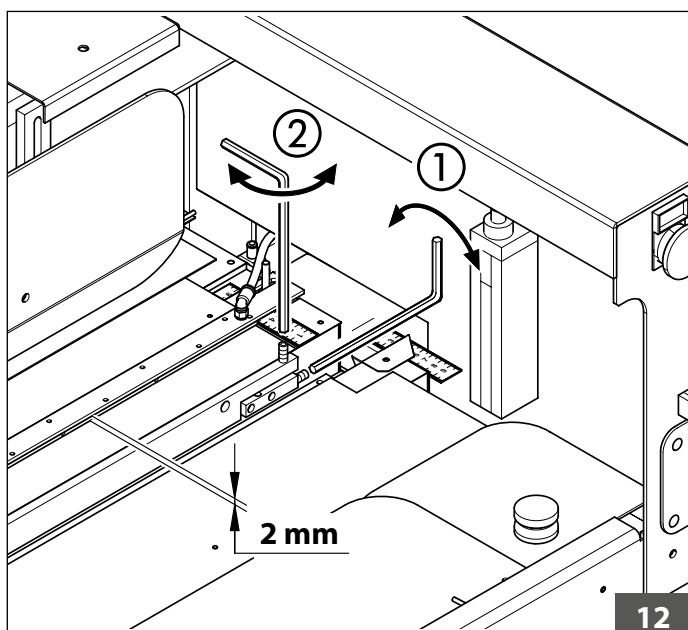
- If the thickness of the fabric differs, the bar can be adjusted using the worm screws as shown in figure 12.

The recommended distance is 2 mm.

6.1 VARIACIÓN DEL GROSOR DEL TEJIDO

- Cuando la tela tiene un grosor diferente, es posible ajustar la barra por medio de los pernos apropiados como se especifica en la figura 12.

La medida aconsejada es de 2 mm.



IT
**7.1
ISOLAMENTO
DELLA MACCHINA**


Prima di effettuare qualsiasi tipo di Manutenzione o Riparazione, è necessario procedere ad isolare la macchina dall'alimentazione elettrica e da tutte le altre fonti di energia presenti.

**7.2
PRECAUZIONI PARTICOLARI**

Nell'effettuare i lavori di Manutenzione o Riparazione, è bene applicare quanto di seguito consigliato:

- Prima di iniziare i lavori, esporre un cartello "MACCHINA IN MANUTENZIONE" in posizione ben visibile;
- Assicurarsi che le parti soggette a riscaldamento siano completamente fredde.
- Non utilizzare solventi e materiali infiammabili;
- Prestare attenzione a non disperdere nell'ambiente liquidi lubrificanti;
- Per accedere alle parti più alte della macchina, utilizzare i mezzi idonei alle operazioni da svolgere;
- Non salire sugli organi della macchina, in quanto non sono stati progettati per sostenere le Persone;
- Alla fine dei lavori, ripristinare e fissare correttamente tutte le protezioni e i ripari rimossi o aperti.

IMPORTANTE: Il costruttore non si riterrà responsabile della inosservanza delle elencate raccomandazioni e per ogni altro utilizzo difforme o non menzionato nelle presenti indicazioni.

**7.3
PULIZIA**


Prima di effettuare qualsiasi intervento di pulizia scollegare l'apparecchiatura dalla rete elettrica e dalle fonti di energia presenti. Assicurarsi che le parti oggetto di pulizia siano completamente fredde.

PT
**7.1
ISOLAMENTO
DA MÁQUINA**


Antes de efetuar qualquer tipo de Manutenção ou Conserto, é necessário proceder com o isolamento da máquina da alimentação elétrica e de todas as outras fontes de energia presentes.

**7.2
PRECAUÇÕES PARTICULARES**

Ao efetuar os trabalhos de Manutenção ou Conserto, é necessário aplicar quanto segue:

- Antes de iniciar os trabalhos, expor uma placa "MÁQUINA EM MANUTENÇÃO" numa posição bem visível;
- Certificar-se de que as partes sujeitas a aquecimento estejam completamente frias.
- Não utilizar solventes e materiais inflamáveis;
- Prestar atenção para não jogar no ambiente líquidos lubrificantes;
- Para aceder às partes mais altas da máquina, utilizar meios apropriados às operações a serem realizadas;
- Não subir em partes da máquina, pois não foram projetadas para aguentar o peso das pessoas;
- Ao término dos trabalhos, restabelecer e fixar corretamente todas as proteções removidas ou abertas.

IMPORTANTE: O fabricante não será responsabilizado pela inobservância das recomendações relacionadas e por cada outro uso não em conformidade ou não mencionado nas presentes indicações.

**7.3
LIMPEZA**


Antes de efetuar qualquer intervenção de limpeza, desconectar o equipamento da rede elétrica e das fontes de energia presentes. Certificar-se de que as partes objeto de limpeza estejam completamente frias.

UK
**7.1
MACHINE
ISOLATION**


Before carrying out any type of Maintenance or Repair, it is necessary to isolate the machine from the power supply and from all other energy sources present.

**7.2
SPECIAL PRECAUTIONS**

When carrying out any maintenance or repair work, the following recommendations should be followed:

- Before starting work, display a sign stating "MACHINE UNDER MAINTENANCE" in a visible spot;
- Make sure that all parts which heat up during use are completely cold.
- Do not use flammable materials or solvents;
- Be careful not to pollute the environment with coolants;
- To access the highest parts of the machine, use the appropriate means and procedures;
- Do not climb on the machine parts, as they are not designed to support people;
- When finished, refit and properly secure all safety guards and devices that may have been removed or opened.

IMPORTANT: The Manufacturer cannot be held liable for the failure to comply with the aforementioned recommendations nor for any other use that is inconsistent or not mentioned in these instructions.

**7.3
CLEANING**


Before carrying out any cleaning operation, disconnect the device from the mains and from the energy sources present. Make sure that the parts being cleaned are completely cold.

ES
**7.1
AISLAMIENTO
DE LA MÁQUINA**


Antes de llevar a cabo cualquier Mantenimiento o Reparación, es necesario aislar la máquina de la alimentación y de todas las demás fuentes de energía presentes.

**7.2
PRECAUCIONES PARTICULARES**

Al realizar trabajos de Mantenimiento o Reparación, deben aplicarse las siguientes recomendaciones:

- Antes de empezar los trabajos, exponer un cartel "MÁQUINA EN MANTENIMIENTO" en posición bien visible;
- Asegurarse de que las partes sujetas a calentamiento estén completamente frías.
- No utilice solventes y materiales inflamables;
- Prestar atención a no eliminar en el ambiente líquidos lubricantes;
- Para acceder a las partes más altas de la máquina, utilizar los medios apropiados para las operaciones que llevar a cabo;
- No se suba a los órganos de la máquina, ya que no están diseñados para apoyar a las personas;
- Al final de los trabajos, restablecer y fijar correctamente todas las protecciones eliminadas o abiertas.

IMPORTANTE: El fabricante no se considera responsable del incumplimiento de las recomendaciones indicadas y por cualquier otro uso no conforme o no mencionado en las presentes indicaciones.

**7.3
LIMPIEZA**


Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desconectar el equipo de la red eléctrica y de las fuentes de energía presentes. Asegúrate de que las partes objeto de limpieza estén completamente frías.

IT

Non usare prodotti di pulizia corrosivi, infiammabili o contenenti sostanze nocive alla salute.

Non bagnare le parti interne per non danneggiare i componenti elettrici ed elettronici.

Non dirigere eventuali getti d'aria compressa direttamente sui componenti elettrici ed elettronici per non danneggiarli.



ATTENZIONE: Utilizzare sempre gli appositi D.P.I. quali guanti, mascherina, occhiali secondo le norme di sicurezza vigenti.

PT

Não usar produtos de limpeza corrosivos, inflamáveis ou que contenham substâncias nocivas à saúde. Não molhar as partes internas para não danificar os componentes elétricos e eletrônicos.

Não dirigir eventuais jatos de ar comprimido diretamente nos componentes elétricos e eletrônicos, para não danificá-los.



ATENÇÃO: Utilizar sempre os EPIs específicos como luvas, máscaras, óculos segundo as normas de segurança em vigor.

UK

Do not use corrosive cleaning products, flammable or containing substances harmful to health. Do not wet the internal parts to avoid damaging the electrical and electronic components.

Do not direct any jets of compressed air directly on the electrical and electronic components so as not to damage them.



ATTENTION: Always use the appropriate PPE such as gloves, mask, glasses according to current safety standards.

ES

No utilizar productos de limpieza que sean corrosivos, inflamables o que contengan sustancias nocivas para la salud. No mojar las partes internas para no dañar los componentes eléctricos y electrónicos.

No dirigir ningún chorro de aire comprimido directamente sobre los componentes eléctricos y electrónicos para no dañarlos.



ATENCIÓN: Utilizar siempre el D.P.I. adecuados, como guantes, máscara, gafas, según las normas de seguridad vigentes.

7.4 LUBRIFICAZIONE

Lubrificare/ingrassare periodicamente gli organi meccanici che concorrono alla movimentazione delle parti mobili della macchina, catene, ingranaggi, articolazioni.

7.4 LUBRIFICAÇÃO

Lubrificar frequentemente as partes mecânicas que concorrem à movimentação das partes móveis da máquina, correntes, engrenagens, articulações.

7.4 LUBRICATION

Apply lubrication/grease periodically to the mechanical parts involved in the moving parts of the machine, chains, gears and joints.

7.4 LUBRIFICACIÓN

Periódicamente lubricar/engrasar las partes mecánicas que contribuyen al movimiento de las partes móviles de la máquina, cadenas, engranajes, articulaciones.

7.5 MANUTENZIONE ORDINARIA

Prescrizioni generali

La macchina è stata progettata per ridurre al minimo la manutenzione ordinaria, spetta all'operatore giudicare lo stato e la sua idoneità per l'utilizzo.

Si raccomanda di arrestare e di intervenire con la manutenzione ogni qualvolta si avverte un funzionamento non ottimale, ciò consentirà di avere sempre il massimo dell'efficienza.

Controllare mensilmente il funzionamento degli arresti di emergenza presenti, facendo funzionare a vuoto la macchina e provando il corretto intervento (sospensione del funzionamento) degli stessi.

In caso di malfunzionamento affidare la ricerca guasto solo a personale specializzato o chiamare l'assistenza tecnica della ditta costruttrice.

Controllare ogni 2 anni la continuità del circuito di terra effettuando la misura di continuità secondo quanto previsto dalla norma CEI 44 - 5 III Art. 19.

7.5 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

Recomendações gerais

A máquina foi projetada para reduzir ao mínimo a manutenção ordinária. Compete ao operador julgar o estado e a sua idoneidade para o uso.

Recomenda-se parar e intervir com a manutenção sempre que notar um funcionamento não correto. Isso permitirá obter sempre a máxima eficiência.

Verificar mensalmente o funcionamento das paragens de emergência presentes, fazendo a máquina funcionar vazia e experimentando a correta intervenção (suspensão do funcionamento) dos mesmos.

Em caso de problemas de funcionamento, atribuir a busca pela avaria apenas a funcionários especializados ou contatar a assistência técnica do fabricante.

Verificar a cada 2 anos a continuidade do circuito de aterramento efetuando a mensuração de continuidade, de acordo com as disposições da norma CEI 44 - 5 III Art. 19.

7.5 ROUTINE MAINTENANCE

General requirements

The machine is designed to minimise routine maintenance, thus it is up to the operator to assess its condition and suitability for use.

It is recommended to stop and perform maintenance whenever non-optimal operation is detected, so as to ensure maximum efficiency at all times.

Check that the Emergency Shutdown function works at least once a month, running the machine in no-load mode to check that the function is triggered correctly (shutdown of all functions). In the event of faults or malfunction, entrust only qualified personnel to search for the fault or call the manufacturer's technical support.

Check the continuity of the earth circuit every 2 years by performing the continuity measurement according to the provisions of the CEI 44 - 5 III Art. 19 standard.

7.5 MANTENIMIENTO ORDINARIO

Prescripciones generales

La máquina ha sido proyectada para reducir al mínimo el mantenimiento ordinario, corresponde al operador juzgar el estado y su idoneidad para el uso.

Se recomienda parar e intervenir con el mantenimiento siempre se que advierta un funcionamiento no óptimo, esto permitirá tener siempre el máximo de la eficiencia.

Comprobar mensualmente el funcionamiento de las paradas de emergencia presentes, haciendo que la máquina funcione en vacío y probando la correcta intervención (suspensión del funcionamiento) de las mismas.

En caso de avería, confíe la resolución de los problemas únicamente a personal especializado o llame al servicio técnico del fabricante.

Comprobar la continuidad del circuito de tierra cada 2 años llevando a cabo la medición de la continuidad de acuerdo con la CEI 44 - 5 III Art. 19.

IT

Controllare visivamente lo stato delle singole parti che compongono la macchina, verificando che non ci siano alterazioni dovute a cedimenti o deformazioni.



ATTENZIONE: Prima di procedere alla manutenzione attendere che le parti interessate dalla stiratura si siano raffreddate. Le elevate temperature possono causare gravi bruciature.



ATTENZIONE: Per tutta la durata della manutenzione che non necessita di tensione agli organi di potenza occorre fermare l'impianto scollegando la spina dalla rete di alimentazione oppure sezionando l'alimentazione dal sezionatore del quadro generale, portandolo in posizione di "O" e bloccandolo con l'apposito lucchetto e tenendo la chiave in tasca.

Utilizzare sempre gli appositi D.P.I. (Dispositivi di Protezione Individuale) :

- Guanti;
- Scarpe antiscivolo;
- Idoneo abbigliamento.

Manutenzione programmata

La Manutenzione programmata, comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermate e guasti, tengono sotto controllo sistematico:

- Lo stato di lubrificazione della macchina;
- Lo stato delle parti soggette ad usura.

IMPORTANTE: Il mancato rispetto di quanto richiesto, esonera il costruttore da qualunque responsabilità agli effetti della Garanzia.



ATTENZIONE: Tali operazioni, seppur semplici, devono essere eseguite da un Tecnico Qualificato o Qualificato ed Autorizzato.

PT

Verificar visualmente o estado de cada parte que compõe a máquina, verificando se não há alterações provocadas por cedimentos ou deformações.



ATENÇÃO: Antes de proceder com a manutenção, esperar que as partes interessadas pela engomadura se arrefeçam. As elevadas temperaturas podem provocar graves queimaduras.



ATENÇÃO: Por toda a duração da manutenção que necessita de tensão às partes de potência, é necessário parar a instalação, desconectando a ficha da rede de alimentação ou seccionando a alimentação do seccionador do quadro geral, deixando-o na posição "O" e bloqueando-o com específico cadeado e guardando a chave no bolso.

Utilizar sempre os específicos E.P.I.s (Equipamentos de Proteção Individual):

- Luvas;
- Calçados antiderrapantes;
- Vestuário apropriado.

Manutenção programada

A Manutenção programada inclui inspeções, checagens e intervenções que, para prevenir paragens e avarias, mantêm sob controlo sistemático:

- O estado de lubrificação da máquina;
- O estado das partes sujeitas a desgaste.

IMPORTANTE: A inobservância das disposições acima isenta o fabricante de qualquer responsabilidade para fins da Garantia.



ATENÇÃO: Tais operações, mesmo que simples, devem ser efetuadas por um Técnico Qualificado ou Qualificado e Autorizado.

UK

Visually check the condition of the individual parts of the machine, verifying that there is no alteration due to sagging or deformation.



WARNING: Before commencing any maintenance work, allow the ironing machine parts to cool down. High temperatures can cause a serious burn hazard.



ATTENTION: For the entire duration of maintenance, it is necessary to stop the system by disconnecting the plug from the mains power supply or by disconnecting the power supply from the main panel circuit breaker, moving it to the "O" position and locking it with a special padlock.

Always use the appropriate PPE - Personal Protective Equipment: Gloves; Non-slip shoes; Suitable clothing.

Scheduled maintenance

Scheduled maintenance includes inspections, testing and interventions which provide systematic monitoring of the machine to prevent shut-downs and malfunctions, checking:

- The level of lubrication on the machine;
- The condition of parts subject to wear and tear.

IMPORTANT: Failure to comply with the above shall exempt the manufacturer from any liability as specified in the Warranty.



ATTENTION: These operations, although simple, must be performed by a Qualified or Qualified and Authorised Technician.

ES

Comprobar visualmente el estado de las distintas partes que componen la máquina, comprobando que no hay alteraciones debidas a fallos o deformaciones.



ATENCIÓN: Espere a que las partes afectadas por el planchado se hayan enfriado antes de llevar a cabo el mantenimiento. Las altas temperaturas pueden causar quemaduras graves.



ATENCIÓN: Durante todo el tiempo que dure el mantenimiento que no requiera tensión en los componentes de potencia, la instalación debe detenerse desconectando el enchufe de la red eléctrica o desconectando la fuente de alimentación del seccionador del cuadro principal, moviéndolo a la posición "O" y bloqueándolo con el candado apropiado y manteniendo la llave en el bolsillo.

Utilizar siempre los correspondientes D.P.I. (Dispositivos de Protección Individual)

- Guantes;
- Zapatos antideslizantes;
- Ropa apropiada.

Mantenimiento programado

El mantenimiento programado incluye inspecciones, controles e intervenciones que, con el fin de evitar paradas y averías, se mantienen bajo un control sistemático.

- El estado de lubricación de la máquina;
- El estado de las partes sujetas a desgaste

IMPORTANTE: El incumplimiento de las indicaciones descritas arriba exime al fabricante de toda responsabilidad a efectos de la garantía.



ATENCIÓN: Estas operaciones, aunque sencillas, deben ser realizadas por un técnico cualificado o cualificado y autorizado.

IT

Pulizia motore

- Sul lato destro della macchina aprire lo sportello e pulire il motore "A" (fig. 1).

Pulizia filtro

- Sulla parte anteriore della macchina aprire lo sportello e pulire il filtro "B" (fig. 2).

Pulizia piano di ripiegatura

- In caso di insufficiente aspirazione rimuovere gli eventuali fili o residui dalle feritoie sul piano di ripiegatura utilizzando una spazzola con setole rigide o uno spillo.
- Dopo lunghi periodi di lavoro si consiglia di togliere le lamiere di copertura e aspirare i residui depositati.

Le lamiere superiori "C", anteriore e posteriore, si staccano facilmente essendo calamitate (fig. 3); per quelle inferiori "D" bisogna svitare le viti "E" presenti su entrambe i lati (fig. 4)

PT

Limpeza do motor

- No lado direito da máquina, abrir a porta e limpar o motor "A" (fig. 1).

Limpeza do filtro

- Na parte dianteira da máquina, abrir a porta e limpar o filtro "B" (fig. 2).

Limpeza da superfície de dobras

- Em caso de aspiração insuficiente, remover os eventuais fios ou resíduos das fendas da superfície de dobra utilizando uma escova com cerdas rígidas ou um alfinete.

- Após longos períodos de trabalho, recomenda-se tirar as lâminas de cobertura e aspirar os resíduos depositados. As lâminas superiores "C", dianteira e traseira, soltam-se facilmente pois possuem ímãs (fig. 3); com relação àquelas inferiores "D" é necessário desaparafusar os parafusos "E" presentes em ambos os lados (fig. 4)

UK

Cleaning of the motor

- Open the flap door on the right-hand side of the machine to clean the motor "A" (fig. 1).

Cleaning of the filter

- Open the flap door on the front of the machine to clean the filter "B" (fig. 2).

Cleaning of the folding plate

- If there is insufficient suction, use a stiff-bristle brush or pin to remove any threads or substances blocking the slits on the folding surface.

- After long periods of work, we recommend removing the metal sheet covers and using a vacuum to eliminate any residues present.

The upper "C", front and rear metal sheets are easy to remove as they are assembled using magnets (fig. 3); for the lower sheets "D" remove the screws "E" found on both sides (fig. 4)

ES

Limpeza motor

- En el lado derecho de la máquina abrir la puerta y limpiar el motor "A" (fig. 1).

Limpeza del filtro

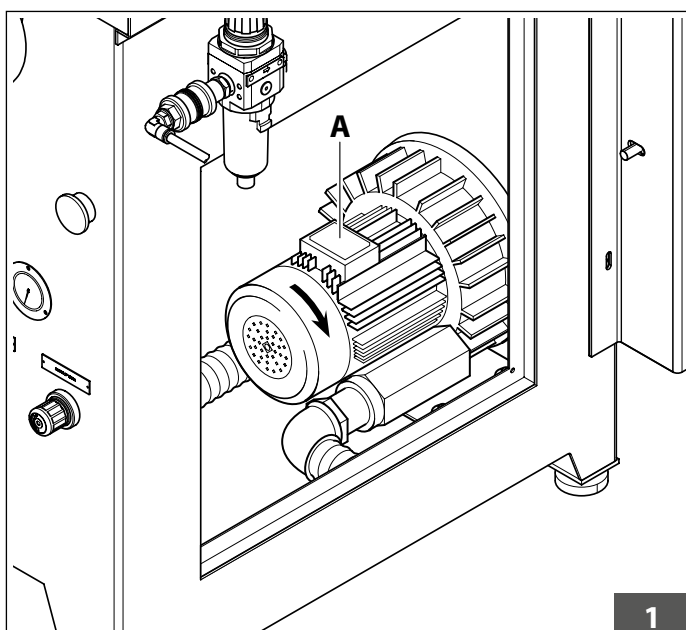
- En la parte delantera de la máquina abrir la puerta y limpiar el filtro "B" (fig. 2).

Limpeza del plano de plegado

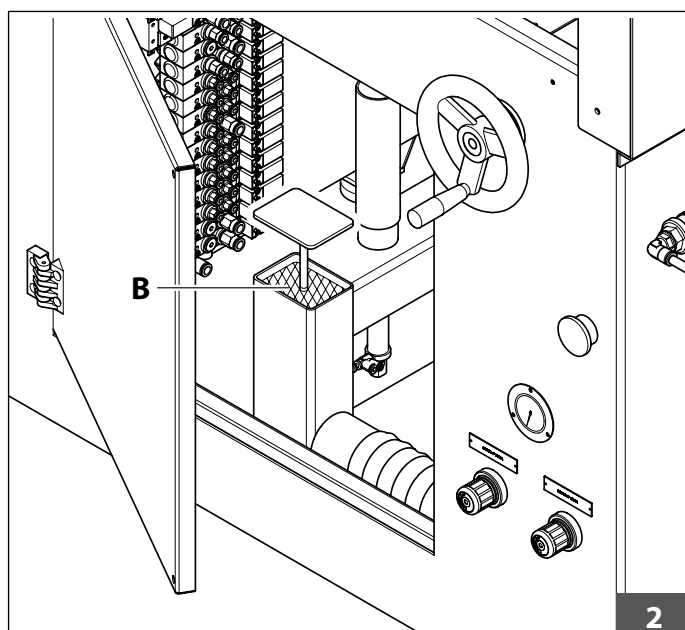
- En caso de que la aspiración sea insuficiente, retirar los cables o los residuos de las rendijas del plano de plegado con un cepillo de cerdas duras o un alfiler.

- Después de largos períodos de trabajo, es aconsejable retirar las planchas de cubierta y aspirar los residuos depositados.

Las chapas superiores "C", anterior y posterior, se despegan fácilmente porque están imantadas (fig. 3); para las inferiores "D" es necesario aflojar los tornillos "E" presentes en ambos lados (fig. 4)



1



2

IT

Sostituzione telo antilucido

Se durante lo scarico del canno-
lo stirato, il canno stesso tende
ad aprirsi verificare che il telo in
teflon "F" non sia usurato (fig. 5).
Se necessario sostituire staccan-
do dal retro della macchina le
due molle laterali "G" e toglien-
do il telo dai tre agganci ante-
riori "H".

Durante il montaggio controlla-
re che la parte ruvida del telo sia
rivolta verso l'alto.

PT

Substituição da tela antibrilho

Se, durante a remoção do revés
passado, este tender a abrir-se,
verificar se a tela de teflon "F"
encontra-se desgastada (fig. 5).

Se necessário, substituí-la, soltan-
do da parte traseira da máquina
as duas molas laterais "G" e reti-
rando a tela das três juntas dian-
teiras "H".

Durante a montagem, fazer com
que a parte áspera da tela encon-
tre-se voltada para cima.

UK

Replacing the no-shine sheet

If, when unloading the ironed
turn-up, the turn-up tends to
open up, check that teflon sheet
"F" is not worn (fig. 5).

If necessary, replace by releasing
the two lateral springs "G" at the
back of the machine and remove
the sheet from the three front
hooks "H".

When replacing with a new
sheet, make sure that the rough
side of the sheet is facing up-
wards.

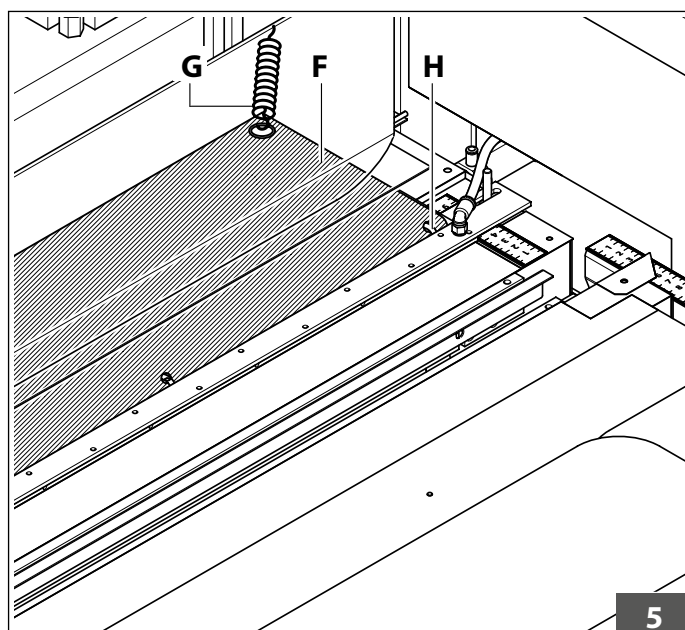
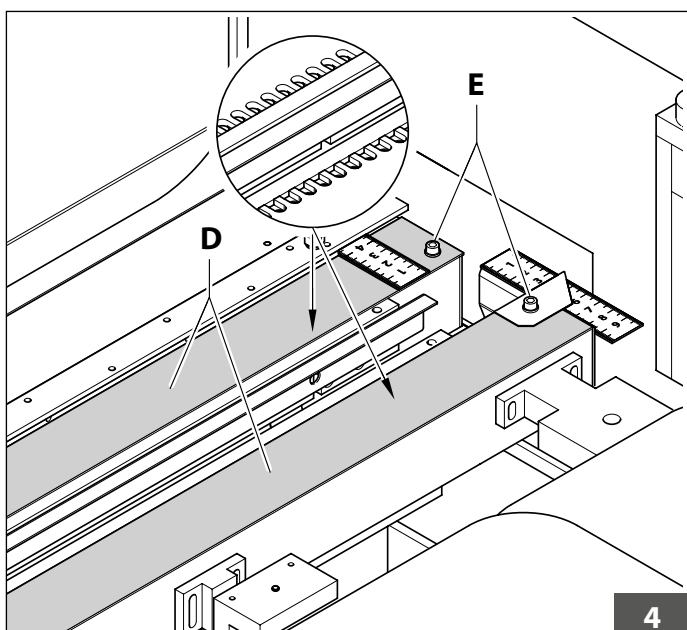
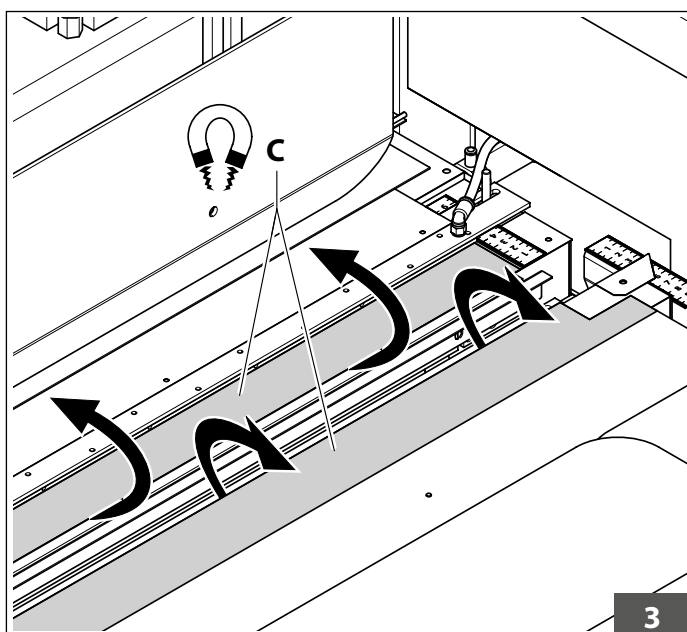
ES

Sustitución de la tela antibrilho

Si durante la descarga de la aper-
tura planchada, la apertura tiende
a abrirse, asegúrese de que la tela
de teflón "F" no esté desgastada
(fig. 5).

Si es necesario, reemplace quitan-
do los dos resortes laterales de la
parte trasera de la máquina. "G" y
quitando la tela de los tres engan-
ches anteriores "H".

Durante el montaje, compruebe
que la parte rugosa de la tela está
orientada hacia arriba.



IT

Sostituzione resistenze

Se la stiratura risulta imperfetta controllare che i piani superiori e inferiori si riscaldino.

In caso contrario controllare l'efficienza della resistenza e se necessario sostituirla come segue:

Resistenza superiore

- Verificare che l'aria compressa sia stata staccata.
- Svitare tutte le viti del coperchio "I" (fig. 6).
- Staccare i fili elettrici della resistenza.
- Staccare la sonda termica "L" (fig. 7).
- Svitare le viti delle squadrette "M" in modo da estrarre il coperchio "N" e lo spessore "O".
- Svitare le viti e togliere il coperchio "P".
- Sfilare la resistenza "Q".

Resistenza inferiore

- Fare avanzare il carro di stiratura mediante i due pulsanti di Start neri "R" (fig. 8).
- Quando il carro è in posizione AVANTI premere il pulsante di emergenza "S" per bloccarlo.
- Staccare l'alimentazione elettrica e l'aria compressa.

PT

Substituição das resistências

Se a engomadura for imperfeita, verificar se os planos superiores e inferiores se aquecem.

Caso contrário, verificar se a resistência encontra-se em boas condições de funcionamento e, se necessário, substituí-la da seguinte maneira:

Resistência superior

- Verificar se foi desconectado o ar comprimido.
- Desaparafusar todos os parafusos da tampa "I" (fig. 6).
- Soltar os fios elétricos da resistência.
- Soltar a sonda térmica "L" (fig. 7).
- Desaparafusar os parafusos dos esquadros "M" para retirar a tampa "N" e o espessor "O".
- Desaparafusar os parafusos e tirar a tampa "P".
- Retirar a resistência "Q".

Resistência inferior

- Fazer avançar o carro de engomadura por meio das duas teclas de Start pretas "R" (fig. 8).
- Quando o carro estiver na posição PARA FRENTE, clicar na tecla de emergência "S" para bloqueá-lo.
- Desconectar a alimentação elétrica e o ar comprimido.

UK

Replacing the resistances

If the ironing is not perfect, check that the top and bottom plates heat up properly.

If this is not the case, check the efficiency of the resistances and replace if necessary as described below.

Upper resistance

- Check that the compressed air supply has been disconnected.
- Unscrew all the screws on cover "I" (fig. 6).
- Disconnect the resistance wires.
- Disconnect thermal sensor "L" (fig. 7).
- Unscrew the screws from the support brackets "M" to remove cover "N" and spacer "O".
- Unscrew the screws and remove cover "P".
- Extract resistance "Q".

Lower resistance

- Use the two black Start buttons "R" (fig. 8) to jog the ironing carriage forward.
- When the carriage is in the FORWARD position, press the Emergency push-button "S" to lock it in place.
- Disconnect the electric power and compressed air supplies.

ES

Sustitución de las resistencias

Si el planchado es imperfecto, compruebe que los pisos superiores e inferiores se calientan.

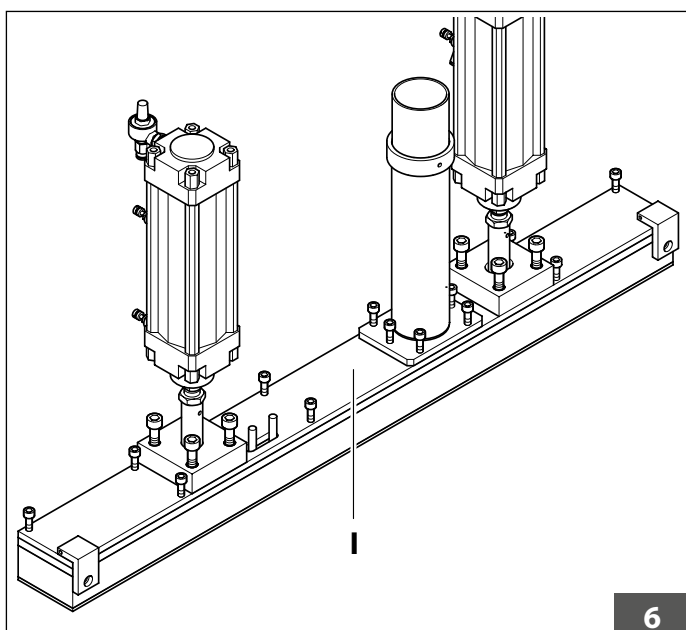
Si no, compruebe la eficiencia de la resistencia y si es necesario sustituirla de la siguiente manera:

Resistencia superior

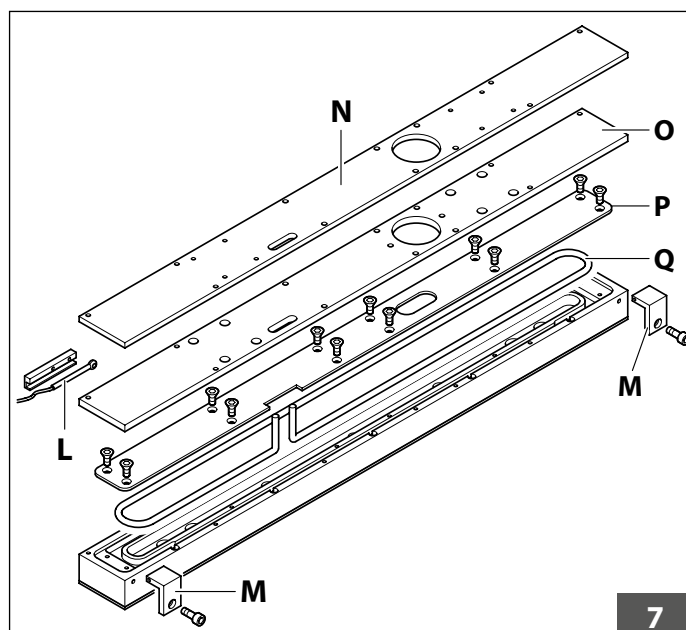
- Comprobar que el aire comprimido ha sido desconectado.
- Aflojar los tornillos de la tapadera "I" (fig. 6).
- Desconectar los cables de la resistencia.
- Desconectar la sonda térmica "L" (fig. 7).
- Aflojar los tornillos de las escuadras "M" para extraer la tapadera "N" y el grosor "O".
- Aflojar los tornillos y quitar la tapadera "P".
- Extraer la resistencia "Q".

Resistencia inferior

- Mover el carro de planchado hacia adelante usando los dos botones negros de Start "R" (fig. 8).
- Cuando el carro esté en la posición ADELANTE, pulsar el botón de emergencia "S" para bloquearlo.
- Desconectar la fuente de alimentación eléctrica y el aire comprimido.



6



7

IT

- Togliere i carter superiori "T" e "U" (fig. 9)
- Staccare il telo "V" tramite le molle "W" (fig. 10).
- Aprire il pannello anteriore e, dall'interno, in corrispondenza della piastra inferiore svitare le quattro viti "X" (fig. 11)
- Da sopra la macchina sfilare il supporto porta resistenza "Y" e la resistenza "Z" (fig. 11)

PT

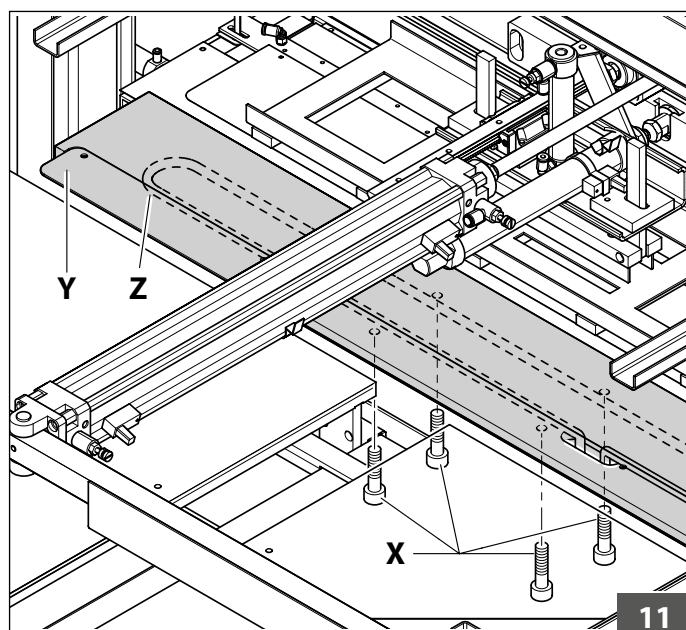
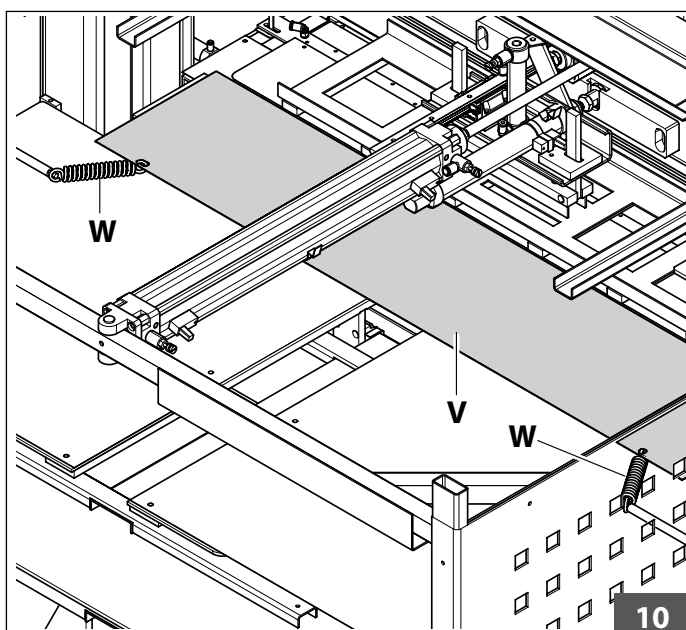
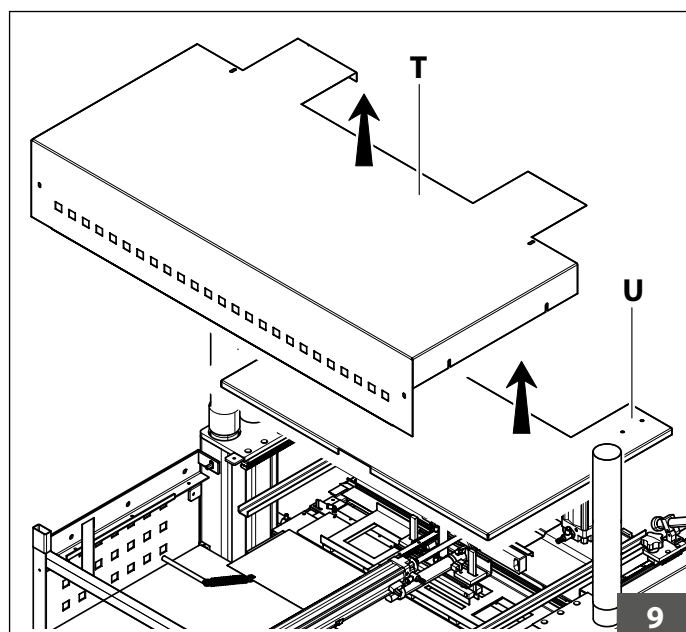
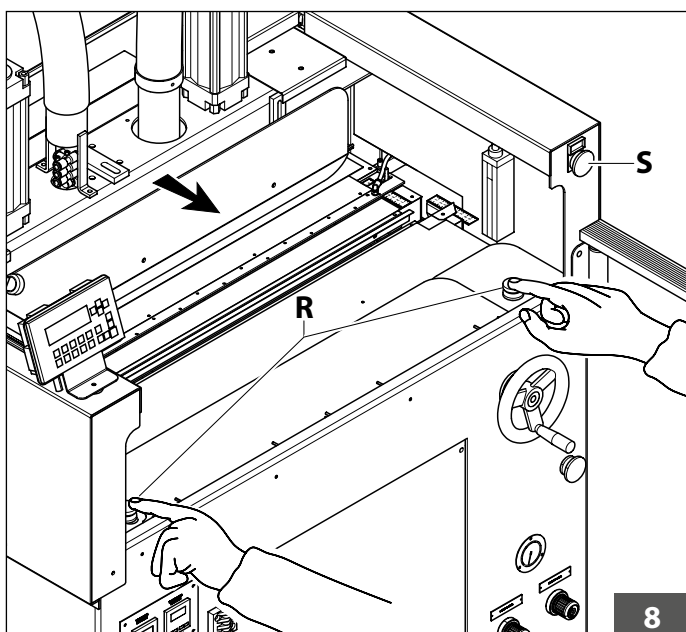
- Tirar os cárteres superiores "T" e "U" (fig. 9)
- Soltar a tela "V" por meio das molas "W" (fig. 10).
- Abrir o painel dianteiro e, do lado interior, na correspondência da placa inferior, desaparafusar os quatro parafusos "X" (fig. 11)
- Por cima da máquina, retirar o suporte porte-resistência "Y" e a resistência "Z" (fig. 11)

UK

- Remove the upper housing "T" and "U" (fig. 9)
- Remove the sheet "V" using the springs "W" (fig. 10).
- Open the front panel and, from the inside, aligned with the lower plate, undo the four screws "X" (fig. 11)
- From above the machine, extract the resistance housing "Y" and the resistance itself "Z" (fig. 11)

ES

- Quitar los cárteres superiores "T" y "U" (fig. 9)
- Quitar la tela "V" por medio de los resortes "W" (fig. 10).
- Abrir el panel frontal y, desde el interior, en la placa inferior desatornillar los cuatro tornillos "X" (fig. 11)
- Desde arriba la máquina sacar el soporte porta resistencia "Y" y la resistencia "Z" (fig. 11)



IT

**7.6
INCONVENIENTI,
CAUSE E RIMEDI**

Per difetti o malfunzionamenti della macchina non descritti nel presente Manuale si prega di rivolgersi al Costruttore.

**I piani di stiratura
non si riscaldano**

- Controllare che le resistenze siano efficienti (Per la sostituzione vedi paragrafo "Sostituzione resistenze")
- Controllare che le sonde termiche siano efficienti
- Controllare l'efficienza del tele-ruttore con un tester

Temperatura irregolare

- Controllare che le sonde termiche siano efficienti
- Controllare la temperatura impostata (Vedi paragrafo "Funzioni e impostazioni tastiera")

Stiratura imperfetta

- Controllare che la temperatura impostata sia sufficiente (Vedi paragrafo "Funzioni e impostazioni tastiera")
- Controllare che il tempo di stiratura non sia troppo breve (Vedi paragrafo "Funzioni e impostazioni tastiera")

Il cannolo stirato tende ad aprirsi

- Controllare il telo in teflon (Per la sostituzione vedi paragrafo "Sostituzione telo antilucido")
- Ritardare lo spostamento delle spazzole sull'impilatore modificando il tempo raffreddamento stretch (Vedi paragrafo "Funzioni e impostazioni tastiera")

Aspirazione insufficiente

- Controllare la pressione dell'aria
- Ripulire eventuali fili o residui (Vedi paragrafo "Pulizia piano di ripiegatura")

PT

**7.6
PROBLEMAS
CAUSAS E SOLUÇÕES**

Para os defeitos ou problemas de funcionamento da máquina não descritos no presente manual, contactar o Fabricante.

**Os planos de engomadura
não se aquecem**

- Checar se as resistências funcionam perfeitamente. (Para a substituição, ver parágrafo "Substituição das resistências")
- Checar se as sondas térmicas funcionam perfeitamente
- Checar se o interruptor remoto funciona perfeitamente através de um analisador

Temperatura irregular

- Checar se as sondas térmicas funcionam perfeitamente
- Checar - se a temperatura estabelecida (Ver parágrafo "Funções e configurações teclado")

Engomadura imperfeita

- Checar se a temperatura estabelecida é suficiente (Ver o parágrafo "Funções e configurações teclado")
- Checar se o tempo de engomadura não é excessivamente breve (Ver parágrafo "Funções e configurações do teclado")

O revés passado tende a abrir-se

- Checar a tela de teflon (Para a substituição, ver o parágrafo "Substituição da tela antibrilho")
- Adiar o deslocamento das escovas da empilhadeira alterando o tempo de arrefecimento stretch (Ver o parágrafo "Funções e configurações teclado")

Aspiração insuficiente

- Checar a pressão do ar
- Limpar eventuais fios ou resíduos (Ver o parágrafo "Limpeza da superfície de dobra")

UK

**7.6
MALFUNCTIONS,
CAUSES AND REMEDIES**

Please contact the Manufacturer concerning any defects or malfunctions of the Machine that have not been described in this Manual.

Ironing plates do not heat up

- Check the efficiency of the resistances (See the "Replacing the resistances" paragraph for replacement instructions).
- Check the efficiency of the thermal sensors.
- Check the efficiency of the electromagnetic switch with a tester.

Irregular temperature

- Check the efficiency of the thermal sensors.
- Check the set temperature (See the "Keyboard functions and settings" paragraph)

Imperfect ironing

- Check that the set temperature is sufficiently hot (See the "Keyboard functions and settings" paragraph).
- Check that the ironing time is not too short (See the "Keyboard functions and settings" paragraph).

Ironed turn-up tends to open up

- Check the teflon sheet (See the "Replacing the no-shine sheet")
- Delay the movement of the stacker brushes by changing the stretch cooling time (See the "Keyboard functions and settings" paragraph)

Not enough suction

- Check the air pressure.
- Remove any threads or dirt (See the "Cleaning of the folding plate" paragraph)

ES

**7.6
INCONVENIENTES
CAUSAS Y SOLUCIONES**

Por defectos o mal funcionamiento de la máquina no descritos en esta Manual se ruega contactar con el Fabricante.

**Los planos de planchado
no se calientan**

- Comprobar que las resistencias son eficientes (para su sustitución ver la sección "Sustitución de resistencias").
- Comprobar que las sondas térmicas son eficientes
- Comprobar la eficiencia del tele-rruptor con un probador

Temperatura irregular

- Comprobar que las sondas térmicas son eficientes
- Comprobar la temperatura ajustada (Véase el párrafo "Funciones y configuraciones del teclado").

Planchado imperfecto

- Comprobar que la temperatura ajustada es suficiente (Ver párrafo "Funciones y configuraciones del teclado").
- Comprobar que el tiempo de planchado no sea demasiado corto (Ver el párrafo "Funciones y configuraciones del teclado").

La apertura planchada tiende a abrirse

- Revisar la tela de teflón (para su sustitución ver el parágrafo "Sustitución de la tela antibrilho")
- Retrasar el movimiento de los cepillos en el apilador cambiando el tiempo de enfriamiento del stretch (Ver el parágrafo "Funciones y configuraciones del teclado").

Aspiración insuficiente

- Controlar la presión del aire
- Limpiar cualquier cable o residuo (Ver parágrafo "Limpeza del plano de plegado").

IT
Il carro di stiratura non avanza

- Controllare che non vi siano tracce di sporco o polvere sulle fotocellule della barriera salvamani.
 - Controllare che il finecorsa "A" (fig. 12) sia premuto.
 - Controllare che il finecorsa "B" (fig. 13) posto all'estremità del cilindro scaricatore abbia dato il consenso ai piani per la chiusura.
- Verificare che il relativo led sia efficiente (se il piano dello scaricatore non si chiude controllare che il finecorsa sia nella posizione ideale; se non corrisponde basta spostarlo nei due sensi finché il led si accende, quindi bloccarlo).

Il carro, in posizione tutto avanti, non preleva il tessuto

- Se durante la 1ª stiratura controllare che il sensore magnetico "C" (fig. 12) sia efficiente.
- Se durante la 2ª stiratura controllare che il sensore magnetico "D" (fig. 12) sia efficiente.

Il carro non si solleva

- Controllare che il finecorsa "A" (fig. 12) sia libero.

I piani dell'impilatore non si aprono

- Controllare l'efficienza del finecorsa "E" (fig. 12).

PT
O carrinho de engomadura não avança

- Checar se não há sinais de sujidade ou pó sobre as fotocélulas da barreira de proteção das mãos.
 - Checar se o fim de curso "A" (fig. 12) foi pressionado.
 - Verificar se o fim de curso "B" (fig. 13) posicionado na extremidade do cilindro de remoção tenha dado a habilitação aos planos para o fecho.
- Chegar se o respectivo led funciona perfeitamente (se o plano de remoção não se fecha, chegar se o fim de curso encontra-se na posição ideal; se isto não ocorrer, deslocá-lo nos dois sentidos até que se acenda, então bloqueá-lo).

O carrinho, deslocado completamente para a frente, não prende o tecido

- Se durante a 1ª engomadura, chegar se o sensor magnético "C" (fig. 12) funciona de maneira eficiente.
- Se durante a 2ª engomadura, chegar se o sensor magnético "D" (fig. 12) funciona de maneira eficiente.

O carrinho não se ergue

- Checar se o fim de curso "A" (fig. 12) está livre.

Os planos da empilhadeira não se abrem

- Verificar o funcionamento eficiente do fim de curso "E" (fig. 12).

UK
The ironing carriage does not move

- Check that there is no dirt or dust on the photoelectric cells in the hand barrier.
 - Check that limit stop "A" (fig. 12) is pressed.
 - Check that limit stop "B" (fig. 13) at the end of the unloading cylinder gives the OK for the ironing plates to close.
- Check that the relevant LED is working (if the unloading plate does not close, check that the limit switch is in the correct position; if this is not the case, simply move it in both directions until the LED comes on, then lock it in place).

The carriage does not lift the fabric when fully forward

- If occurs during 1st ironing, check the efficiency of magnetic sensor "C" (fig. 12).
- If occurs during 2nd ironing, check the efficiency of magnetic sensor "D" (fig. 12).

The carriage does not rise

- Check that limit stop "A" (fig. 12) is free of obstructions.

Stacker surfaces do not open

- Check the efficiency of limit stop "E" (fig. 12)

ES
El carro de planchado no avanza

- Comprobar que no hay rastros de suciedad o polvo en las fotocélulas de la barrera salvamano.
 - Controlar que el final de carrera "A" (fig. 12) esté presionado.
 - Controlar el final de carrera "B" (fig. 13) colocado al final del cilindro de descarga ha dado su consentimiento a los planos de cierre.
- Comprobar que el led relativo es eficiente (si el plano del descargador no se cierra, comprobar que el final de carrera está en la posición ideal; si no corresponde, desplazarlo en ambas direcciones hasta que el led se encienda, y luego bloquearlo).

El carro, en posición totalmente adelantada, no extrae la tela

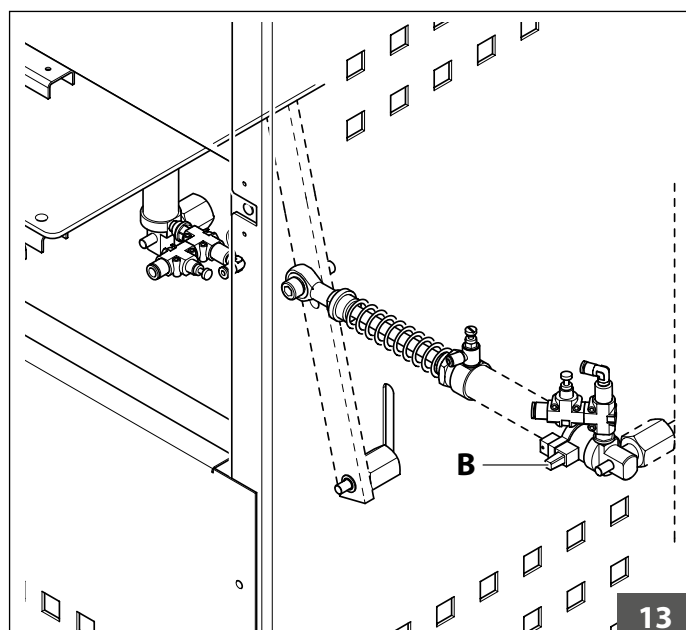
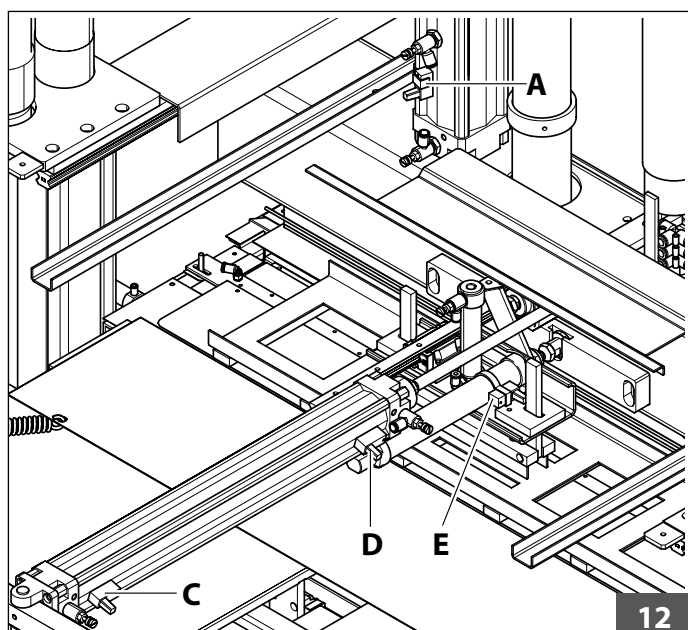
- Si durante el primer planchado controlar que el sensor magnético "C" (fig. 12) sea eficiente.
- Si durante el segundo planchado controlar que el sensor magnético "D" (fig. 12) sea eficiente.

El carro no se eleva

- Controlar que el final de carrera "A" (fig. 12) esté libre.

Los planos del apilador no se abren

- Controlar la eficiencia del final de carrera "E" (fig. 12).



IT

8.1 ASSISTENZA

Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'uso, alla manutenzione, all'installazione dell'apparecchiatura, il Costruttore si considera sempre a disposizione.

Da parte del Cliente è opportuno porre i quesiti in termini chiari, con riferimenti al presente Manuale ed alle istruzioni elencate. Si consiglia al RESPONSABILE DELL'IMPIANTO, al fine di evitare interventi d'urgenza inutili e fermi macchina sempre causa di disservizi, di valutare il tipo di anomalia riscontrata consultando il paragrafo "INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI" che individua alcune soluzioni per le anomalie più frequenti.

PT

8.1 ASSISTÊNCIA

Para qualquer tipo de informação relativa ao uso, à manutenção, à instalação do equipamento, o Fabricante está sempre à disposição. Por parte do Cliente, é oportuno fazer perguntas claras, com relação ao presente Manual e às Instruções nele contidas. Recomenda-se ao RESPONSÁVEL DA INSTALAÇÃO, para evitar intervenções de urgência inúteis e paragens da máquina sempre em razão de problemas de funcionamento, avaliar o tipo de anomalia encontrada consultando o parágrafo "PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES", que identifica algumas soluções para as anomalias mais frequentes.

UK

8.1 CUSTOMER SERVICE

The Manufacturer is always at your disposal for any type of information regarding the use, maintenance, and installation of the equipment. It is suggested that the Customer asks clear questions, making reference to this Manual and the instructions listed. In order to avoid unnecessary emergency interventions and machine shutdowns caused by inefficiencies, we recommend that the PLANT SYSTEM FOREMAN should assess the type of anomaly encountered by reading the "TROUBLESHOOTING" paragraph which provides some solutions to the more frequent anomalies.

ES

8.1 ASISTENCIA

Para cualquier tipo de información relativa al uso, al mantenimiento, a la instalación del equipo, el Fabricante está siempre a disposición. Es oportuno que el Cliente exponga estas cuestiones claramente, haciendo referencia a este Manual y a las instrucciones indicadas. Se aconseja al RESPONSABLE DE LA INSTALACIÓN, con el fin de evitar intervenciones de urgencia inútiles y paradas de la máquina siempre a causa de deservicios, valorar el tipo de anomalía detectada consultando el parágrafo "INCONVENIENTES, CAUSAS Y REMEDIOS" que identifica algunas soluciones para las anomalías más frecuentes.

8.2 RICAMBI

IMPORTANTE: USARE SEMPRE RICAMBI ORIGINALI. Il Costruttore non risponde di rotture, malfunzionamento o danneggiamenti a persone, cose e/o animali derivanti dall'uso di parti non originali.

Nel caso si utilizzino ricambi non originali, vengono a cadere le condizioni di Garanzia (se ancora in essere) e di Responsabilità del Costruttore nell'uso della macchina.

IMPORTANTE: Per una rapida identificazione dei ricambi necessari bisogna comunicare i seguenti dati:

1. Modello e numero di matricola della macchina
2. Codice del particolare di ricambio
3. Tavola di appartenenza del particolare di ricambio

Esempio:

Stiratrice mod. 1005

N° matricola

Codice del particolare di ricambio: **PF10050120**

Tavola di appartenenza del particolare di ricambio: **CG10050601**

8.2 PEÇAS SOBRESSALENTE

IMPORTANTE: USAR SEMPRE PEÇAS SOBRESSALENTE ORIGINAIS O Fabricante não será responsabilizado por rupturas, problemas de funcionamento ou danos a pessoas, objetos e/ou animais decorrentes de uso de partes não originais.

Caso sejam utilizadas peças sobressalentes não originais, perde-se a Garantia (se ainda válida) e de Responsabilidade do Fabricante no uso da máquina.

IMPORTANTE: Para uma rápida identificação das peças sobressalentes necessárias, é necessário comunicar os seguintes dados:

1. Modelo e número de matrícula da máquina
2. Código da peça sobressalente
3. Tabela à qual a peça sobressalente pertence

Exemplo:

Máquina de passar mod. 1005

N° matrícula

Código da peça sobressalente: **PF10050120**

Tabela à qual a peça sobressalente pertence: **CG10050601**

8.2 SPARE PARTS

IMPORTANT: ALWAYS USE ORIGINAL SPARE PARTS. The Manufacturer cannot be held liable for breakages, malfunctions or damage to persons or property arising from the use of non-original parts.

In the event that non-original spare parts are used, the conditions of the Warranty (if still in place) and of the Manufacturer's liability in the use of the machine and any damage deriving to persons and/or property are void.

IMPORTANT: To help us identify the necessary spare parts quickly, please communicate the following data:

1. Model and serial number of the machine
2. Spare part code
3. Corresponding spare part table

Example::

IRONING MACHINE model 1005

Serial no.

Spare part code: **PF10050120**

Corresponding spare part table: **CG10050601**

8.2 RECAMBIOS

IMPORTANTE: USAR SIEMPRE RECAMBIOS ORIGINALES El fabricante no se hace responsable de roturas, el mal funcionamiento o los daños a personas, cosas y/o animales que resulten del uso de piezas no originales.

Si se utilizan piezas de recambio no originales, se invalidarán las condiciones de garantía (si siguen vigentes) y la responsabilidad del fabricante en el uso de la máquina.

IMPORTANTE: Para una rápida identificación de las piezas de repuesto necesarias, deben proporcionarse los siguientes datos:

1. Modelo y número de matrícula de la máquina
2. Código de la pieza de recambio
3. Figura a la que pertenece la pieza de recambio

Ejemplo:

Máquina de planchar mod. 1005

N° matrícula.....

Código de la pieza de recambio: **PF10050120**

Figura a la que pertenece la pieza de recambio: **CG10050601**

IT

**9.1
SMALTIMENTO RIFIUTI**

Sarà cura dell'utilizzatore, secondo le leggi vigenti nel proprio paese, verificare il corretto smaltimento dei rifiuti che la macchina produce durante la lavorazione.

Lo smaltimento dei lubrificanti e dei particolari sostituiti deve essere eseguito rispettando la normativa in vigore nella Nazione di impiego della macchina.

**9.2
MESSA FUORI SERVIZIO
E SMANTELLAMENTO**

All'atto dello smantellamento è necessario effettuare una serie di interventi per fare in modo che l'apparecchiatura ed i suoi componenti non costituiscano un intralcio e non siano facilmente accessibili.

Per evitare che l'apparecchiatura possa costituire pericoli per le persone e l'ambiente, è necessario scollegare e rendere inutilizzabili tutte le fonti di alimentazione e scaricare tutti i liquidi o gas eventualmente presenti.

La macchina deve essere movimentata seguendo le indicazioni descritte al par. 3.4 "MOVIMENTAZIONE E SOLLEVAMENTO" e depositata in una zona di non facile accesso ed opportunamente delimitata.

È necessario separare le parti in materiale plastico, parti in metallo e componenti elettrici, che devono essere inviate a raccolte differenziate nel rispetto della Normativa vigente. Per quanto concerne la massa metallica della macchina, è sufficiente la suddivisione tra le parti ferrose e quelle in altri metalli o leghe, per un corretto invio al riciclaggio per fusione.

In riferimento alla direttiva RAEE 2012/19/UE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche), l'utilizzatore, in fase di dismissione, deve smaltire le apparecchiature negli appositi centri di raccolta autorizzati, oppure riconsegnarli ancora installati al venditore all'atto di un nuovo acquisto.

PT

**9.1
ELIMINAÇÃO DOS RESÍDUOS**

O utilizador, de acordo com as leis em vigor no próprio país, deverá verificar a eliminação correta dos resíduos que a máquina produz durante o processamento.

A eliminação dos lubrificantes e das peças substituídas deve ser efetuada no respeito das normas em vigor, na Nação de uso da máquina.

**9.2
DESATIVAÇÃO
E ELIMINAÇÃO**

Quando for efetuada a eliminação, é necessário efetuar uma série de intervenções para com que o equipamento e seus componentes não constituam uma obstrução e não possam ser acessados facilmente.

Para evitar que o equipamento possa constituir um perigo para as pessoas e o ambiente, é necessário desconectar e tornar inutilizáveis todas as fontes de alimentação e descarregar todos os líquidos ou gases eventualmente presentes.

A máquina deve ser movimentada seguindo as indicações descritas no par. 3.4 "MOVIMENTAÇÃO E LEVANTAMENTO" e depositada numa zona de acesso não fácil e oportunamente delimitada.

É necessário separar as partes em material plástico, partes em metal e componentes elétricos, que devem ser enviadas a centros de recolha diferenciadas no respeito da norma em vigor.

Com relação à parte metálica da máquina, é suficiente a divisão entre as partes ferrosas e aquelas em outros metais ou ligas, para um envio correto à reciclagem por fusão.

Com relação à diretiva RAEE 2012/19/UE (Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrónicos), o utilizador, na fase de desativação, deve eliminar os equipamentos nos centros de recolha específicos autorizados ainda instalados ao vendedor, no momento de uma nova compra.

UK

**9.1
WASTE DISPOSAL**

It is the responsibility of the user, in accordance with the laws in force in their country, to ensure correct disposal of the waste produced by the machine during production. The disposal of hydraulic oil lubricants and the replaced parts must be carried out in compliance with the regulations in force in the country where the machine is in use.

**9.2
DECOMMISSIONING
AND DISMANTLING**

During the dismantling phase, it is necessary to perform a series of interventions to ensure that the machine and its components do not create a hindrance and are difficult to reach.

To prevent the machine from posing as a hazard for persons and the environment, it is necessary to disconnect and render unusable all power supplies and discharge all liquids or gases still present.

The machine must be handled according to the instructions provided in par. 3.5 "HANDLING AND LIFTING" and stored in an area suitably cordoned off and difficult to access.

The plastic parts, metal parts and electrical components must be separated before being sent to the separate waste collection centres in compliance with the Regulations in force.

As far as the metal body of the machine is concerned, it is sufficient to separate steel parts from other metal or alloy parts which will then be sent to the relative recycling smelting facility.

With reference to the WEEE Directive 2012/19 / EU (Waste Electrical and Electronic Equipment), the user, during disposal, must dispose of the equipment in the appropriate authorised collection centres, or return it still installed to the seller at the time of a new purchase.

ES

**9.1
ELIMINACIÓN DE RESIDUOS**

Correrá a cargo del usuario, según las leyes vigentes en el propio país, verificar la correcta eliminación de los residuos que posiblemente la máquina produce durante la elaboración. La eliminación de los lubricantes y las piezas sustituidas debe llevarse a cabo de acuerdo con la normativa vigente en el país en el que se utiliza la máquina.

**9.2
PUESTA FUERA DE SERVICIO
Y ELIMINACIÓN**

En el momento del desmantelamiento, es preciso realizar una serie de intervenciones para que el equipo y sus componentes no constituyan un obstáculo y no sean fácilmente accesibles.

Para evitar que el equipo represente un peligro para las personas y el medio ambiente, deben desconectarse e inutilizarse todas las fuentes de energía y deben descargarse todos los líquidos o gases que puedan estar presentes.

La máquina debe manipularse de conformidad con las instrucciones descritas en el par. 3.4 "DESPLAZAMIENTO Y ELEVACIÓN" y almacenarse en una zona de difícil acceso y adecuadamente delimitada.

Es necesario separar las partes de material plástico, las partes de metal y los componentes eléctricos, que deben ser enviados a recogidas separadas respetando la normativa vigente.

En cuanto a la masa metálica de la máquina, la subdivisión entre las partes ferrosas y las de otros metales o aleaciones es suficiente para un correcto envío al reciclaje por fusión.

Con referencia a la directiva RAEE 2012/19/CE (Residuos de Equipos Eléctricos y Electrónicos), el usuario, en fase de cesión, debe eliminar los equipos en los centros de recogida autorizados, o volver a entregarlos aún instalados al vendedor en el momento de una nueva compra.

IT

IMPORTANTE: non disperdere nell'ambiente materiali inquinanti. Effettuare il loro smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti in materia.

IMPORTANTE: lo smaltimento abusivo dei Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche è punito con sanzioni regolate dalle leggi vigenti nel territorio in cui viene accertata l'infrazione. I Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche possono contenere sostanze pericolose con effetti potenzialmente nocivi sull'ambiente e sulla salute delle persone. Si raccomanda di effettuare lo smaltimento in modo corretto.

PT

IMPORTANTE: não jogar no ambiente materiais poluentes. Efetuar a eliminação dos mesmos no respeito das leis em vigor na matéria.

IMPORTANTE: a eliminação abusiva dos Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos é punido com sanções reguladas pelas leis em vigor no território no qual a infração é averiguada. Os Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos podem conter substâncias perigosas com efeitos potencialmente nocivos para o ambiente e para a saúde das pessoas. Recomenda-se que seja efetuada a eliminação de maneira correta.

UK

IMPORTANT: do not dispose of polluting materials in the environment. Dispose of such products in compliance with legislation in force.

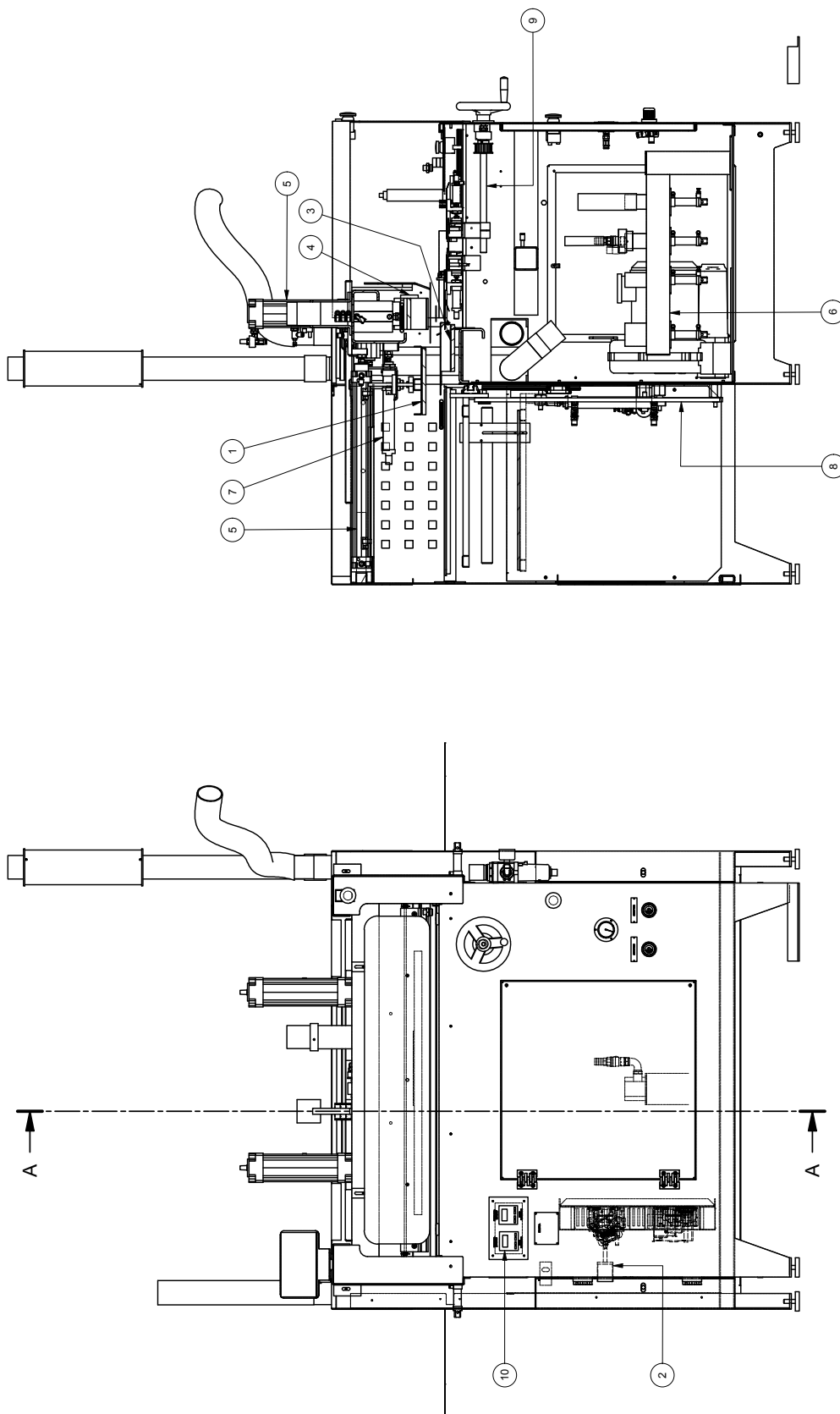
IMPORTANT: the illegal disposal of Waste Electrical and Electronic Equipment is punished with sanctions regulated by the laws in force in the territory in which the infringement is ascertained. Waste Electrical and Electronic Equipment may contain hazardous substances with potentially harmful effects on the environment and on people's health. It is recommended to dispose of it properly.

ES

IMPORTANTE: no elimine en el medio ambiente: materiales contaminantes. Efectuar su eliminación respetando las leyes vigentes en materia.

IMPORTANTE: la eliminación abusiva de los Resíduos de Equipos Eléctricos y Electrónicos está castigado con sanciones reguladas por las leyes vigentes en el territorio en el que se compruebe la infracción. Los Resíduos de Equipos Eléctricos y Electrónicos pueden contener sustancias peligrosas con efectos potencialmente nocivos en el ambiente y en la salud de las personas. Se aconseja efectuar la eliminación de manera correcta.

IT	PT	UK	ES
10.1	10.1	10.1	10.1
TAVOLE RICAMBI	TABELAS PEÇAS	SPARE PARTS TABLES	LISTA DE RECAMBIOS



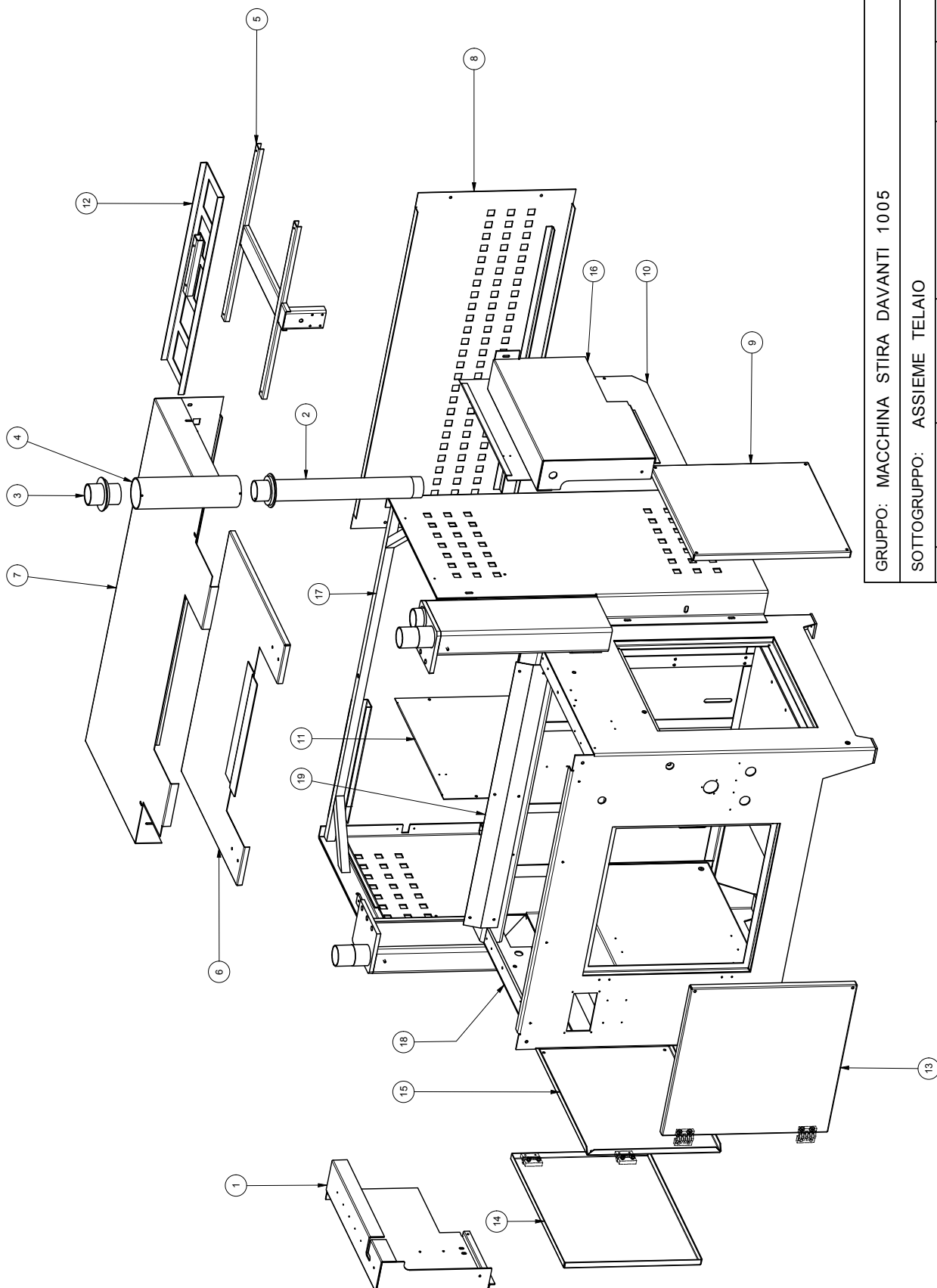
POS	COD. NUOVO	DESCRIZIONE	Q.TA
10	CG10051201	ASSIEME COMPONENTI BORDO MACCHINA	1
9	CG10051101	ASSIEME REGOLAZIONE CANNOLO	1
8	CG10051001	ASSIEME IMPILORE	1
7	CG10050901	ASSIEME SPAZZOLA	1
6	CG10050801	ASSIEME COLLETTORE ASPIRAZIONE	1
5	CG10050701	ASSIEME CARRO PRESSANTE	1
4	CG10050601	ASSIEME PIASTRA PRESSANTE	1
3	CG10050401	ASSIEME PIASTRA INFERIORE	1
2	CG10050301	ASSIEME QUADRO ELETTRICO	1
1	CG10050101	ASSIEME TELAIO	1

GRUPPO:

SOTTOGRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	REV.
DATA 15/ 02/ 2017	07/ 05/ 2019		1 : 10	A3	00
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10050001			

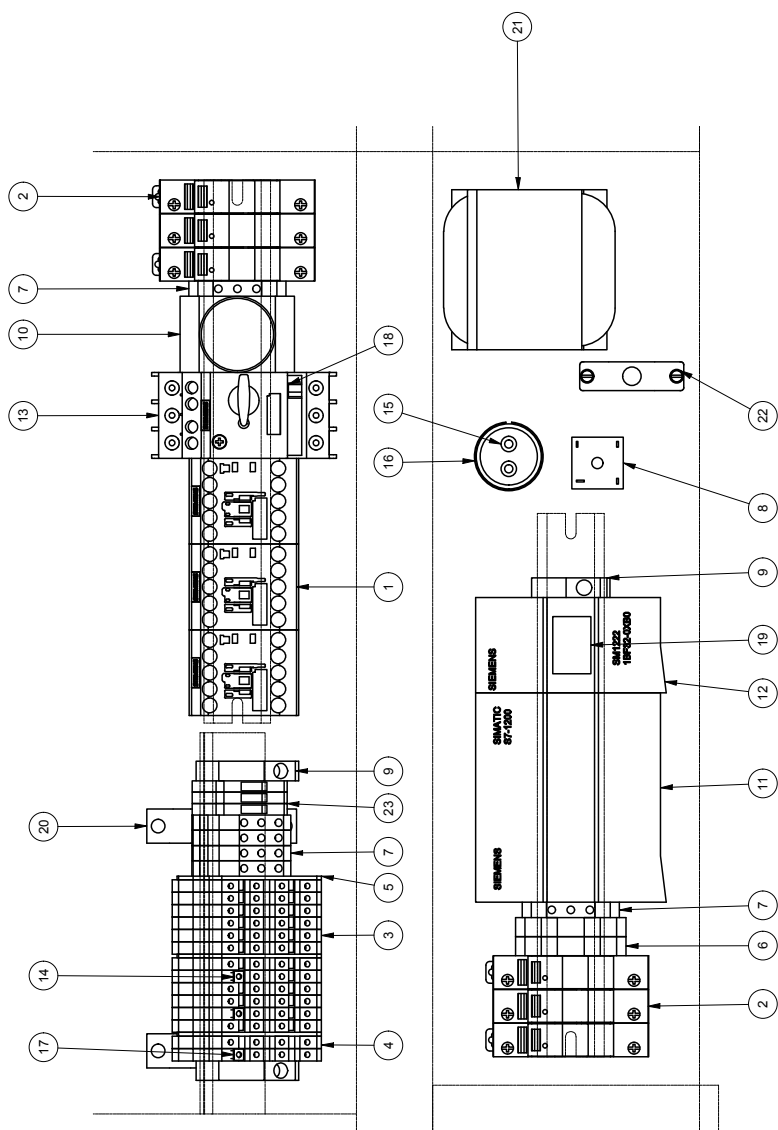
19	PF-10050209		LAMIERA PROTEZIONE ANTERIORE	S235JR-FE360B	1
18	PF-10050203		TELAIO MACCHINA	S235JR	1
17	PF-10050202		STRUTTURA POSTERIORE	S235JR	1
16	PF-10050187		CARTER DI PROTEZIONE	S235JR-FE360B	1
15	PF-10050186		LAMIERA QUADRO ELETTRICO	S235JR-FE360B	1
14	PF-10050178		PORTELLA ANTERIORE	S235JR	1
13	PF-10050177		PORTELLA ANTERIORE	S235JR	1
12	PF-10050176		TELAIO IMPILATORE	S235JR	1
11	PF-10050175		FIANCO INTERNO IMPILATORE	S235JR-FE360B	1
10	PF-10050174		FIANCO INTERNO IMPILATORE	S235JR-FE360B	1
9	PF-10050173		PORTELLA	S235JR-FE360B	1
8	PF-10050172		PORTELLA POSTERIORE	S235JR	1
7	PF-10050171		COPERCHIO SUPERIORE	S235JR	1
6	PF-10050170		CARTER	S235JR	1
5	PF-10050140	05-188	TELAIETTO RIPIANO	S235JR	1
4	PF-10050125	05128	SILENZIATORE	S235JR-FE360B	1
3	PF-10050124		TAPPO SILENZIATORE		1
2	PF-10050123		PROLUNGA SILENZIATORE	S235JR	1
1	PF-10050003		CARTER DI PROTEZIONE	S235JR-FE360B	1
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TÀ
GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005					
SOTTOGRUPPO: ASSIEME TELAIO					
	MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA	04/ 10/ 2018	18/ 04/ 2019		1 : 10	A4
FIRMA	Moretti	Moretti	CODICE: CG10050101		REV. 01



GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005

SOTTOGRUPPO: ASSIEME TELAIO

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	REV.
DATA 04/ 10/ 2018	18/ 04/ 2019		1 : 10	A3	
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10050101			01

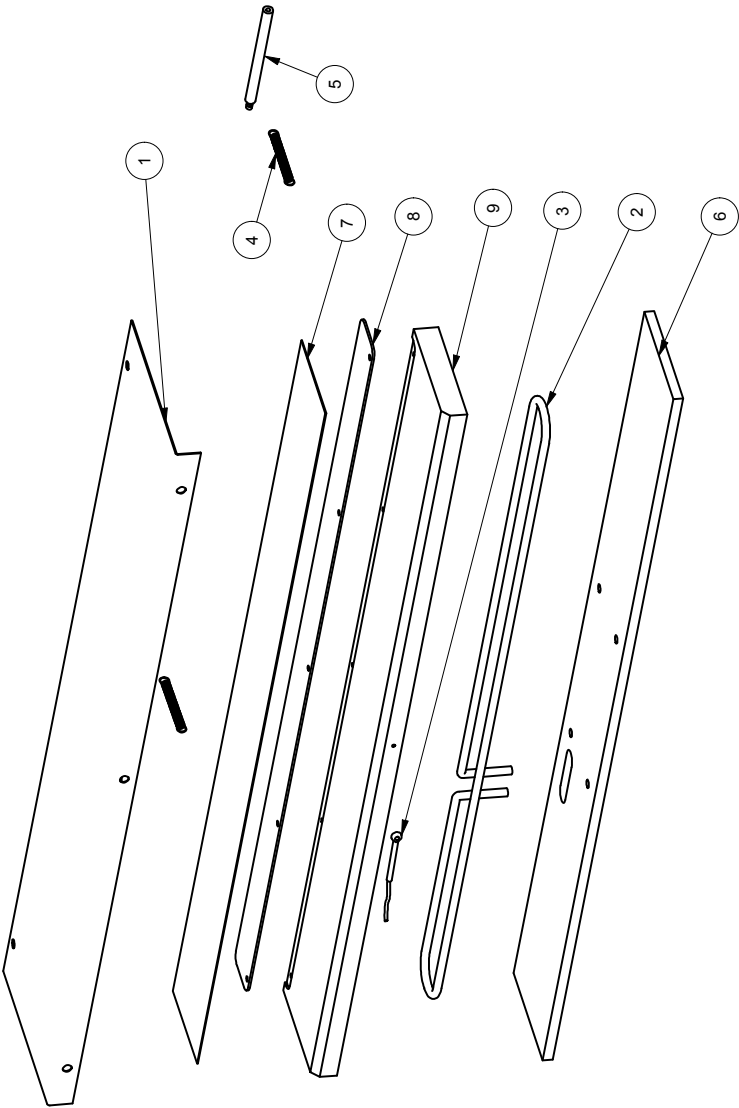


POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA
23	MC00005735		MORSETTO CON DIODO 8W1011-1EF20	Commercio	3
22	MC00005580		GUSCIO CON CONN.37P IP40 CAVO 5MT 2400.37.03.00	Commercio	1
21	MC00005181		TRASFORMATORE 4245307 PO-380-220 50-18	Commercio	1
20	MC00004264		STAFFA PORTA CANALINA 02190	Commercio	2
19	MC00004088		SCHEDINA 6ES7222-1BF32-0XB00	Commercio	1
18	MC00004076		CONTATTO AUSILIARIO 3RV2901-1E	Commercio	1
17	MC00004074		PONTICELLO 8WA1853	Generico	1
16	MC00004071		FASCETTA CONDENSATORE MC00004071	Generico	1
15	MC00004070		CONDENSATORE KENDEL K01 063103	Commercio	1
14	MC00004069		PONTICELLO 8WA1838	Generico	2
13	MC00004067		SALVAMOTORE 3RV2011-1GA10	Commercio	1
12	MC00004062		ESPANSIONE SM1222-222-1BF32-0XB0	Commercio	1
11	MC00004060		SIEMENS SIMATIC S7-1200 CPU1214 6ES7214	Commercio	1
10	MC00004120		BLOCCAPORTA 3LD2113-0TK53	Commercio	1
9	MC00003264	8WA1 808	MORSETTO 8WA1 808	Commercio	3
8	MC00003263		PONTE RADDRIZZATORE KBPC 3506	Commercio	1
7	MC00003245		MORSETTO TERRA 8WA1 011-1PH00	Commercio	6
6	MC00003244		MORSETTO PORTAFUSIBILE 8WA1 011-1SF12	Commercio	2
5	MC00003243		COPERCHIO SEPARATORE 8WA1 817	Commercio	3
4	MC00003242		MORSETTO DOPPIO 8WA1 011-6DC11	Commercio	2
3	MC00003241		MORSETTO DOPPIO 8WA1 011-2DG11	Commercio	12
2	MC00003230		PORTAFUSIBILE 3NW7 033	Commercio	2
1	MC00003224		TELERUTTORE 3RT2016-1BB41	Commercio	3

GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005

SOTTOGRUPPO: ASSIEME QUADRO ELETTRICO

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
29/ 10/ 2018	30/ 10/ 2018	1 : 2.5	A3	REV.
FIRMA	Moretti	CODICE:	CG10050301	00



9	PF10050114		PIATTO RESISTENZA INFERIORE	Alluminio 6082	1
8	PF10050113	0520	CARTER	INOX 304	1
7	PF10050111	0518	MATERASSINO	Silicone	1
6	PF10050095	0523	ISOLANTE	COGETHERM ISOLANTE	1
5	PF10050031	05177	BARRETTA MOLLA TELO	AVP 11SMnPb37+C	2
4	MC00006533		MOLLATRAZIONE CON OCCHIELLI	Commercio	2
3	MC00005017		SONDA TERMICA OCCHIELLO, CAVO 3MT	Commercio	1
2	MC00004935	0509	RESISTENZA 1005 2000w 380v C3000	Commercio	1
1	MC00004543		TELO 128K-10 900X210	Commercio	1
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA

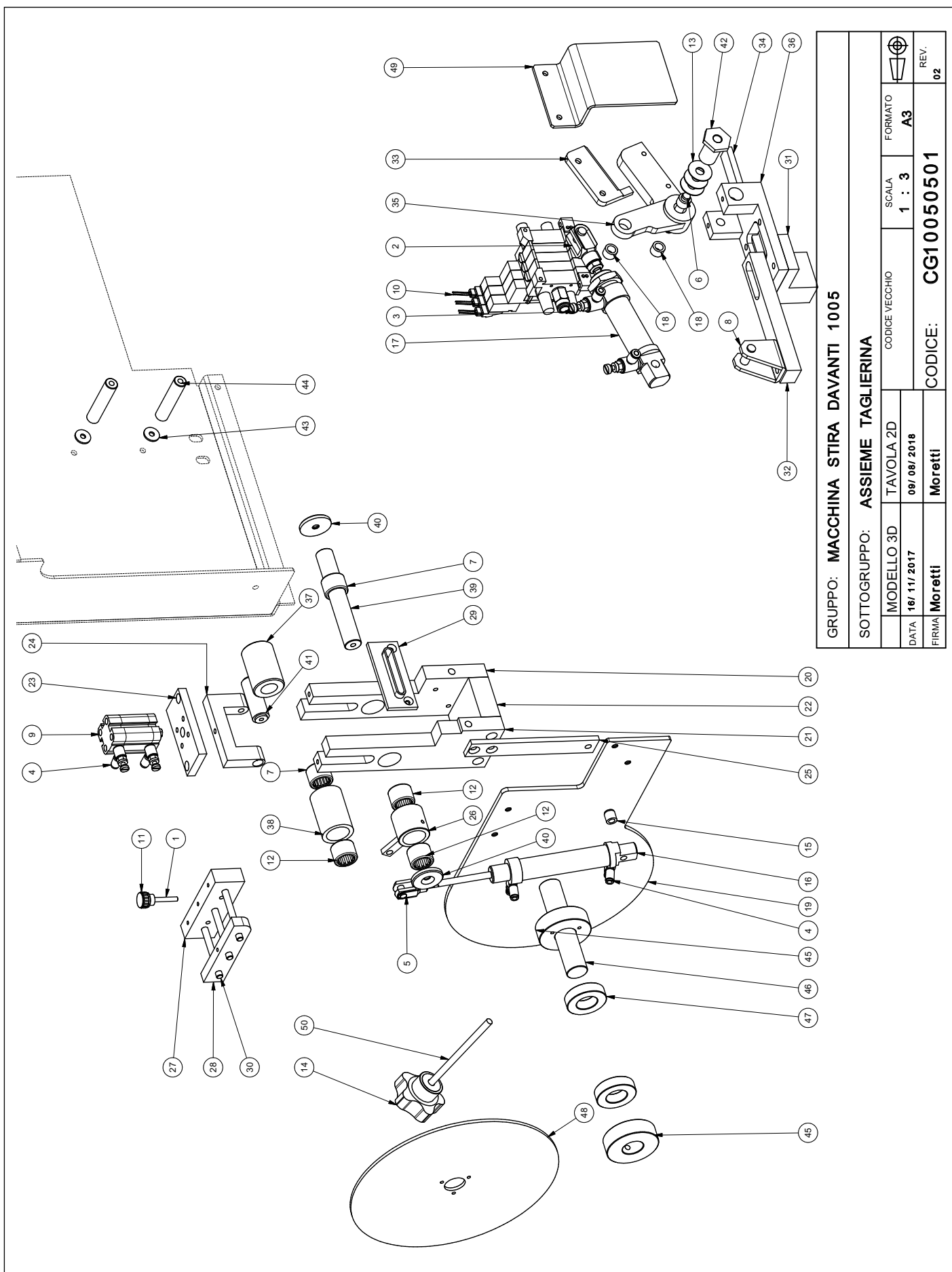
GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005

SOTTOGRUPPO: ASSIEME PIASTRA INFERIORE

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	REV.
15/ 02/ 2017	18/ 04/ 2019		1 : 4	A4	01
FIRMA	Moretti	CODICE:	CG10050401		

24	PF10050055	T0506	LEVETTA RULLO	Alluminio 6082	1
23	PF10050054	T0505	COPERCHIETTO	Alluminio 6082	1
22	PF10050053	T0504	DISTANZIATORE	Alluminio 6082	1
21	PF10050052	T0503	FIANCATA DX	Alluminio 6082	1
20	PF10050051	T0502	FIANCATA SX	Alluminio 6082	1
19	PF10050050	T0501	PORTA ROTOLO	Alluminio 5754	1
18	MC00005819	BR 8-12-8	BOCCOLA BR 8-12-8	Commercio	3
17	MC00005461	1260-20-70 A.M.	CILINDRO 1260-20-20		1
16	MC00005457	1260-16-0050	CIL. 1260_16_0050 BASE		1
15	MC00005362	B120810	BUSSOLA DIN 179 De10 Di6 L10	Commercio	1
14	MC00005229		VOLANTINO D.40 M6 GIELLE	Commercio	1
13	MC00004923		MOLLA A ATAZZA 23x8.2x0.8	Commercio	3
12	MC00004671		CUSCINETTO A RULLINI INA-HF1618W ON WAY	Generico	3
11	MC00004652		POMOLINO ZB-15 M4	Commercio	1
9	MC00002146	1581-16-0015-01	CIL. 1581-16-0010-01-1		1
8	MC00001991		FISSAGGIO MOD.1200.20.03 PER MICROCILINDRO	Commercio	1
7	MC00001990	HK1616B	CUSCINETTO INA-HK1616B	Commercio	2
6	MC00001879		SPINA CILINDRICA DI COLLEGAMENTO UNI 1707 Toll. h8	Commercio	1
550N/mm2 - 8 x 55					
5	MC00001350	1200.16.04/1	FORCELLA PER CILINDRO COD. 1200.16.04/1	Commercio	1
4	MC00001337	2904M5P	REGOLATORE DI FLUSSO 2904M5P	Commercio	4
3	MC00001336	300418P	REGOLATORE DI FLUSSO 290418P	Commercio	2
2	MC00001333	1200 20 04-1	FORCELLA 1200-20-04-1	Commercio	1
1	MC00000915		Grano esagono incassato P. Piatta UNI 5923-67 - M4 x 30	Commercio	1
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA
GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005					
SOTTOGRUPPO: ASSIEME TAGLIERINA					
	MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
DATA	16/ 11/ 2017	09/ 08/ 2018		0,06 : 1	A4
FIRMA	Moretti	Moretti	CODICE:	CG10050501	REV. 02

10	MC00003362		GRUPPO ELETTROVALVOLE MULTIPOLARI 0PXB1005		1
50	PF10050208		BARRA FILETTATA	AVP 11SMnPb37-C	1
49	PF10050166	T0513	CARTER LAMA TAGLIO	Policarbonato, Trasparente	1
48	PF10050155	T0532	DISCO TAGLIERINA 1005	Policarbonato, Trasparente	1
47	PF10050078	T0531	DISTANZIALE TAGLIERINA	Nylon 6/6	2
46	PF10050077	T0530	PERNO REGISTRO TAGLIERINA	Acciaio Cf53 TEMPR.	1
45	PF10050076	T0529	TONDO REGISTRO TAGLIERINA	RETT.	2
44	PF10050075		DISTANZIALE	Alluminio 6082	2
43	PF10050074	T0527	RONDELLA TAGLIERINA	Nylon 6/6	2
42	PF10050073	T0526	VITE REGOLAZIONE TAGLIO	AVP 11SMnPb37+C	1
41	PF10050072	T0525	PERNO RULLO SUPERIORE	Acciaio Cf53 TEMPR.	1
40	PF10050071	T0524	RONDELLA	RETT.	2
39	PF10050070	T0523	PERNO RULLO INFERIORE	Acciaio Cf53 TEMPR.	1
38	PF10050069	T0522	RULLO INFERIORE	RETT.	1
37	PF10050068	T0521	RULLO SUPERIORE	Alluminio 6082	1
36	PF10050067	T0520	SUPPORTO COLTELLO	Otione OT 58	1
35	PF10050066	T0519	PORTA LAMA	Alluminio 6082	1
34	PF10050065	T0518	CONTROLAMA	Acciaio K100	1
33	PF10050064	T0517	LAMA	Acciaio K100	1
32	PF10050063	T0516	BARRETTA CILINDRO D20	Alluminio 6082	1
31	PF10050062	T0515	BLOCCO DI FISSAGGIO	Alluminio 6082	1
30	PF10050061	T0512	ASTINA	Acciaio Cf53 TEMPR.	3
29	PF10050060	T0511	GUIDA NASTRINO	RETT.	1
28	PF10050059	T0510	PORTA PERNI	Otione OT 58	1
27	PF10050058	T0509	PORTA PERNI	Alluminio 6082	1
26	PF10050057	T0508	PORTA RULLINO UNIDIREZIONALE	Alluminio 6082	1
25	PF10050056	T0507	PIATTINO CILINDRO	S235JR-FE360B	1

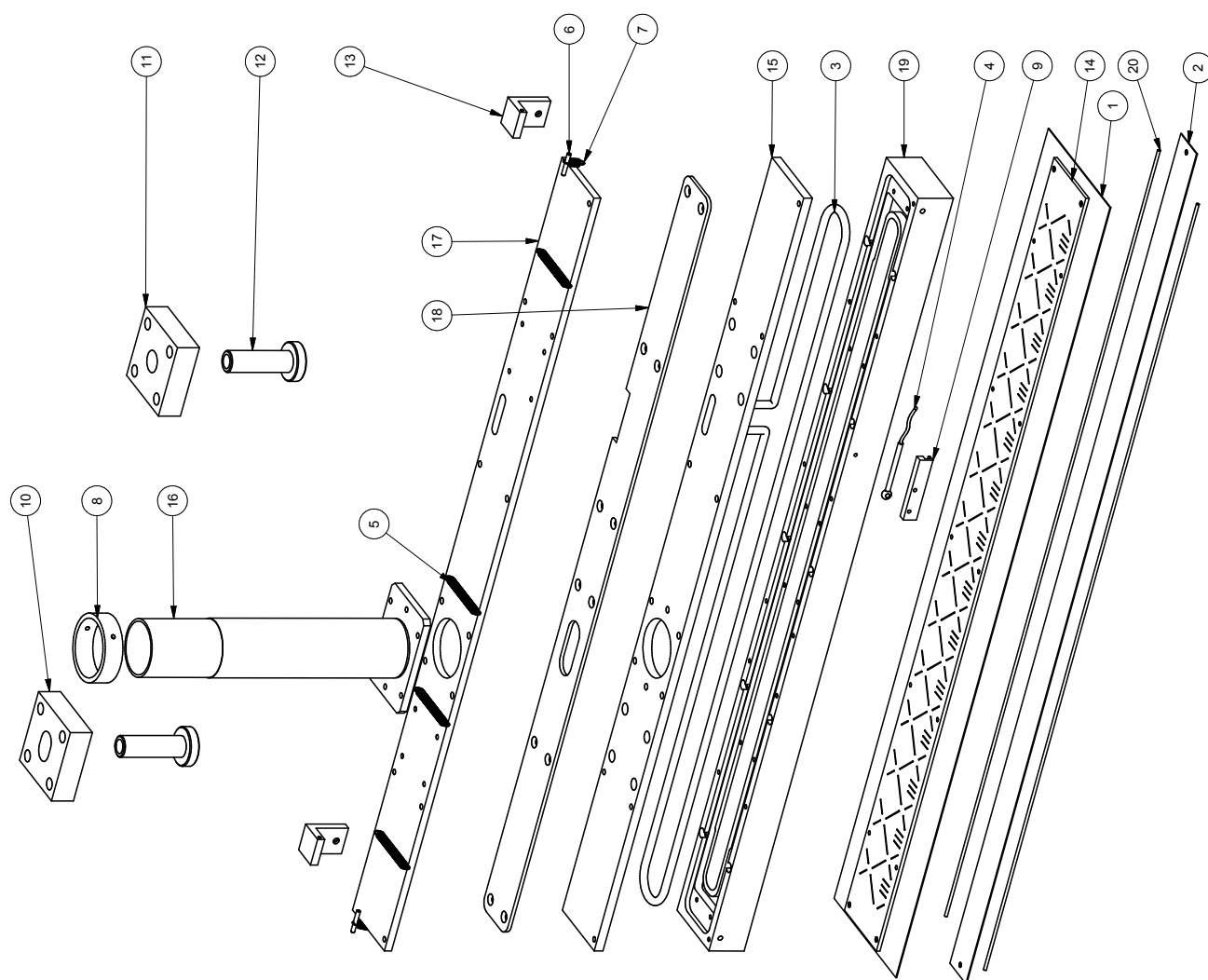


GRUPPO: **MACCHINA STIRA DAVANTI 1005**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME TAGLIERINA**

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	REV.
16/ 11/ 2017	09/ 08/ 2018		1 : 3	A3	
FIRMA Moretti		CODICE: CG10050501			02

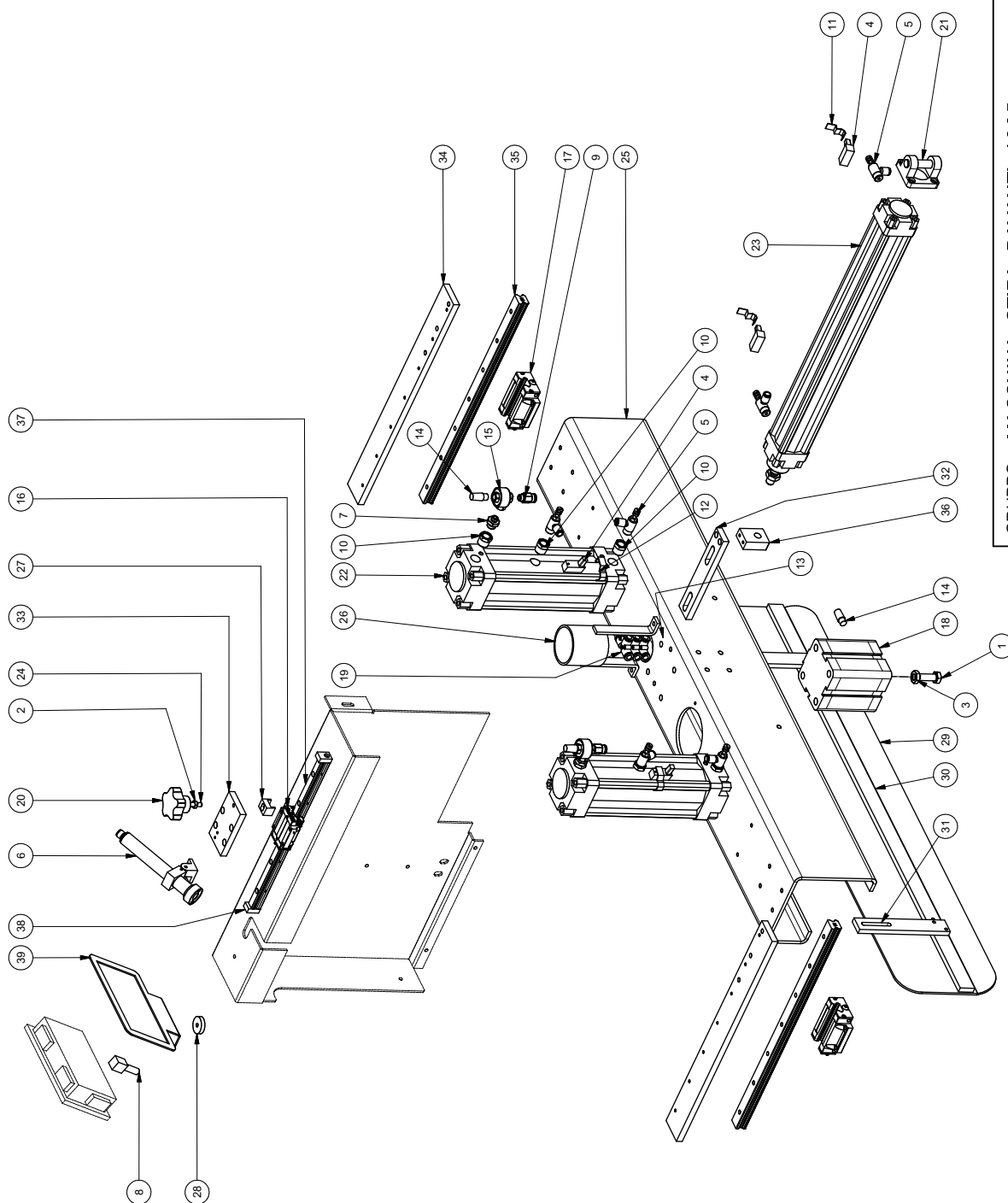
20	PF10050156	05133	BACCHETTA TELO	INOX 304	2
19	PF10050120	0537	PORTA RESISTENZA SUPERIORE	Alluminio 6082	1
18	PF10050119	0536	LAMIERA RESISTENZA	Alluminio 5754	1
17	PF10050118	0534	COPERCHIO BLOCCO	S235JR-FE360B	1
16	PF10050117	0529	BLOCCO ASPIRAZIONE		1
15	PF10050094	0535	ISOLANTE	COGETHERM ISOLANTE	1
14	PF10050083	0539	PIATTO ASPIRAZIONE	INOX 304	1
13	PF10050016	0538	SQUADRETTA	Alluminio 6082	2
12	PF10050015	0532	PERNO REGGI PIASTRA PRESSANTE	AVP 11SMnPb37+C	2
11	PF10050014	0531	ATTACCO CILINDRO PIASTRA PRESSANTE	Ottone OT 58	1
10	PF10050013	0530	ATTACCO CILINDRO PIASTRA PRESSANTE	Ottone OT 58	1
9	PF10050012	0527	BLOCCETTO SONDA	Alluminio 6082	1
8	PF10050011	0526	ANELLO TUBO INT.	E235	1
7	MC00007126		MOLLA TESSUTO 1005	Acciaio Armonico	2
6	MC00007120		Grano esagono incassato P. Piatta UNI 5923-67 - M4 x 25	Commercio	2
5	MC00006533		MOLLATRAZIONE CON OCCHIELLI	Commercio	4
4	MC00005017		SONDA TERMICA OCCHIELLO, CAVO 3MT	Commercio	1
3	MC00004935	0509	RESISTENZA 1005 2000w 380v C3000	Commercio	1
2	MC00004542		TELO 128K-10 900X40	Commercio	1
1	MC00004535		TELO RETE PES475/50 SV=900X155 MM	Commercio	1
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TÀ
GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005					
SOTTOGRUPPO: ASSIEME PIASTRA PRESSANTE					
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO		SCALA	FORMATO
15/ 02/ 2017	18/ 04/ 2019			1 : 6	A3
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10050601		REV.TAV. 03	



39	PFMSP00131	MSP60	PORTA TASTIERA	INOX 304	1
38	PFMA040050	MA04-41	FERMO GUIDA	Alluminio 6082	2
37	PF30060021		GUIDA HIWIN HGR 15 R LG.300 PRIMO FORO A 30	Commercio	1
36	PF10050188		BLOCCHETTO	S235JR-FE360B	1
35	PF10050169		GUIDA HIWIN 20	Commercio	2
34	PF10050131	05171	PIATTO	S235JR-FE360B	2
33	PF10050128	05147	PIATTINO GUIDA DX	Alluminio 6082	1
32	PF10050109		STAFFA	S235JR-FE360B	1
31	PF10050108	0504	PIATTINO PORTA RIPARO	Alluminio 6082	2
30	PF10050107	0502	PORTA RIPARO	Alluminio 6082	1
29	PF10050090	0503	RIPARO	Policarbonato, Trasparente	1
28	PF10050040	05224	DISCHETTO PORTA TASTIERA	Nylon 6/6	1
27	PF10050024	05150	BLOCCHETTO GUIDA	Ottone OT 58	1
26	PF10050010	0505	PASSACAVI		1
25	PF10050001		TRAVERSA CILINDRI	S235JR-FE360B	1
24	MC00007127		Grano esagono incassato P. Piatta UNI 5923-67 - M6 x 40	Commercio	1
23	MC00006164		CILINDRO 0pxb637.300		1
22	MC00006160		CIL.0PXB157.A		2
21	MC00005526		CERNIERA POSTERIORE 1380_40_09F	Commercio	1
20	MC00005229		VOLANTINO D.40 M6 GIELLE	Commercio	1
19	MC00005037		RACCORDO T D8 TECNOPOLIMERO 2L22004	Generico	3
18	MC00004845		CIL PN99074		1
17	MC00004675		PATTINO HGW20CA ZOC	Generico	2
16	MC00004674	BRH15A	CARRELLO HIWIN HGW-15-CC		1
15	MC00004533		VALVOLA SCARICO RAPIDO VSR 1-8	Commercio	2
14	MC00004482	SC14	SILENZIATORE SC18 1/8BSP	Commercio	3
13	MC00004405		RACCORDO L 1-8 D 8 CALZ	Commercio	1
12	MC00004359		STAFFA SENSORE CIL.50-63 1320.B	Commercio	2
11	MC00004358		STAFFA SENSORE CIL.32-40	Commercio	2
10	MC00004333		RIDUZIONE MF 3-8 1-4	Commercio	6
9	MC00004231		RAC. AUTOM. IN OTTONE 010818	Commercio	2
8	MC00004084		CAVO DI RETE MT2	Acciaio	1
7	MC00002311		NIPLO RIDUZIONE 1/4 1/8	Commercio	2
6	MC00001593	LASER 5 SET SPEC.32CNB	LASER 5/SET-SPEC.32CNB		1
5	MC00001374	280818P	REGOLATORE DI FLUSSO TUBO D.8 T290814P	Commercio	6
4	MC00001360	RS.UAC1	SENSORE CON CAVO RS.UAC1	Commercio	4
3	MC00000751		Dado esagonale Basso UNI 5589 Zincato - M(10)	Commercio	1
2	MC00000748		Dado esagonale Basso UNI 5589 Zincato - M(6)	Commercio	1
1	MC00000294		Vite T.E.Zincata Gambo Total. Filettato UNI 5739 - M10 x 30	Commercio	1
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA

GRUPPO: **MACCHINA STIRA DAVANTI 1005**SOTTOGRUPPO: **ASSIEME CARRO PRESSANTE**

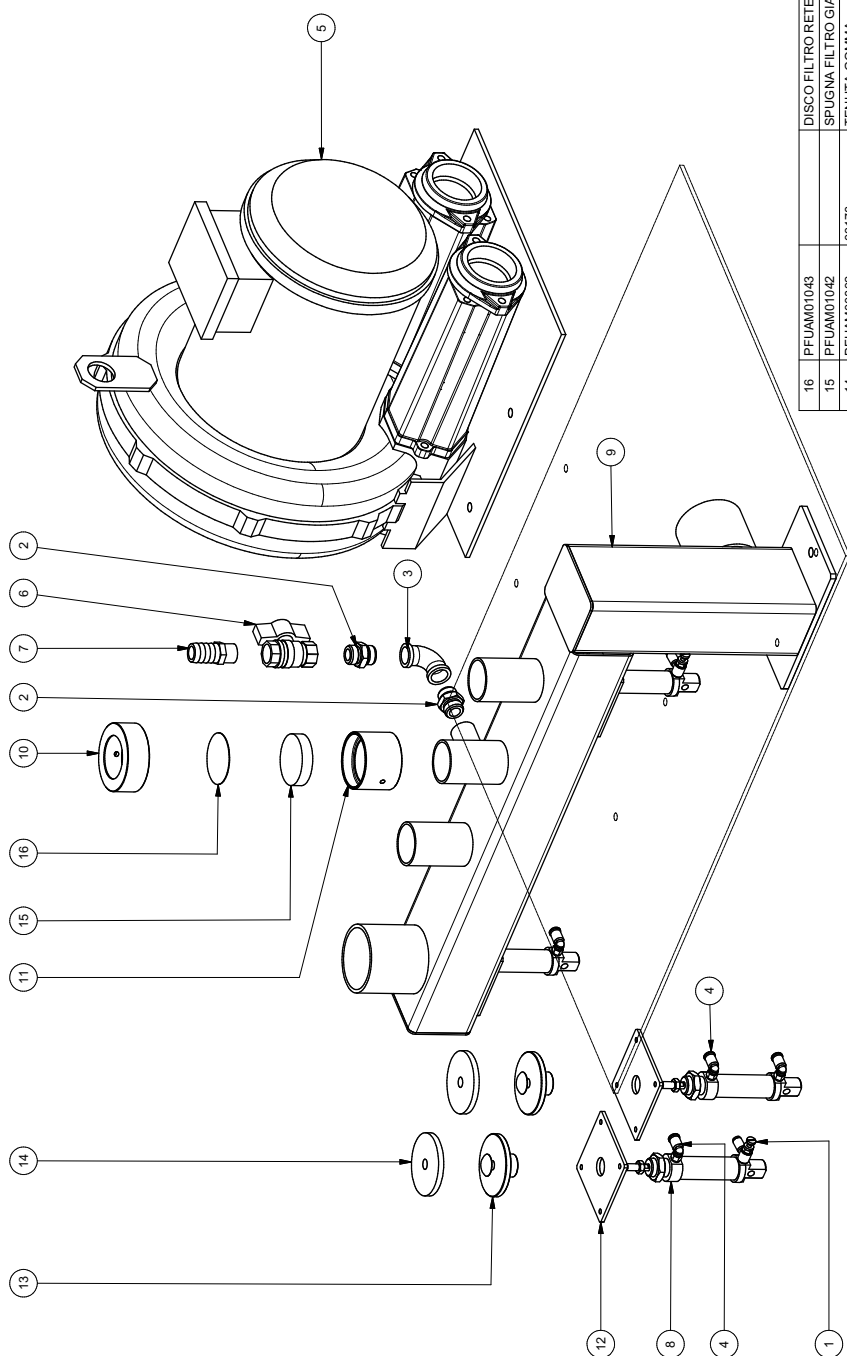
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	
03/ 09/ 2018	18/ 04/ 2019		1 : 20	A4	
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10050701			
					REV. 00



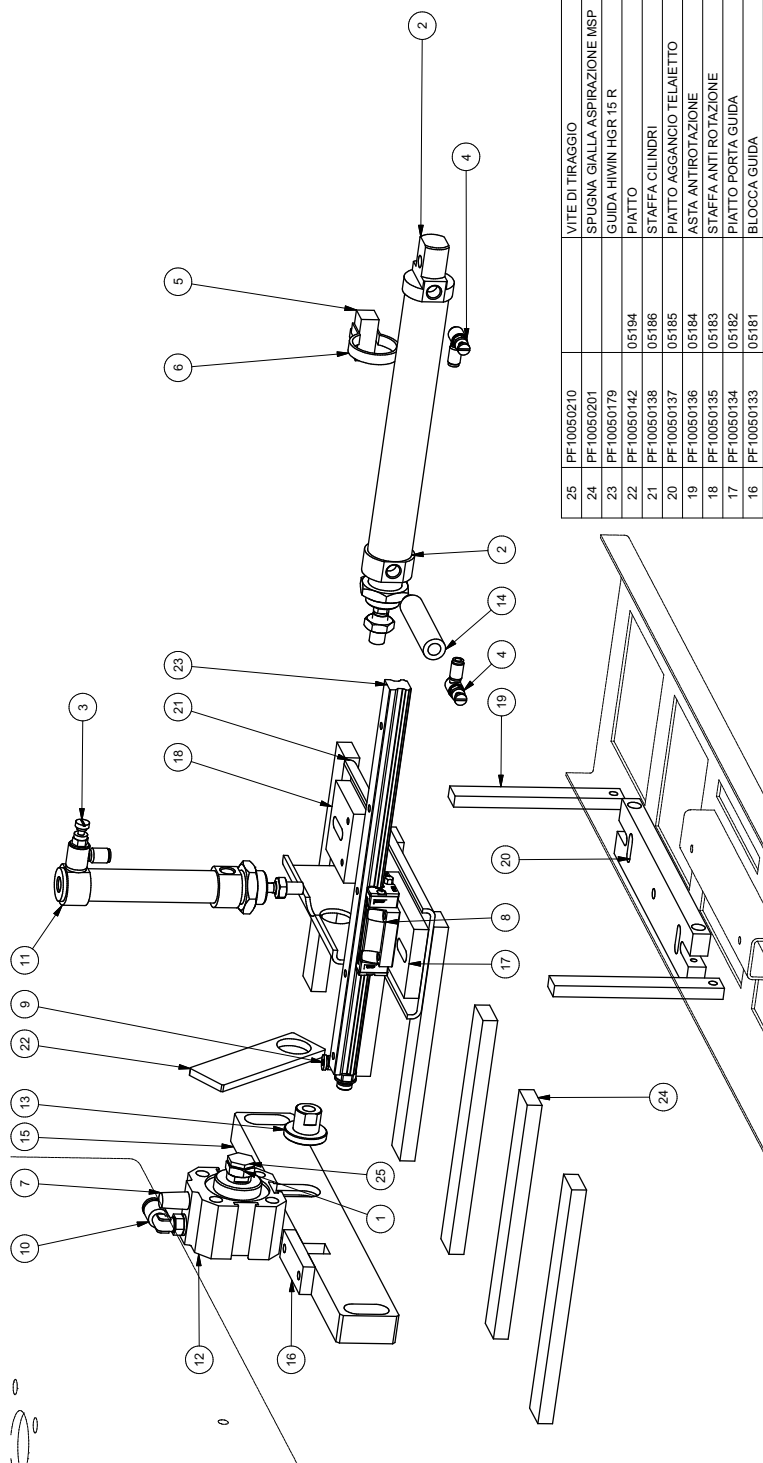
GRUPPO: **MACCHINA STIRA DAVANTI 1005**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME CARRO PRESSANTE**

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	SCALA	FORMATO
03/ 09/ 2018	18/ 04/ 2019	1 : 5	A3
FIRMA Moretti	CODICE: CG10050701	REV. 00	



16	PFUAM01043	DISCO FILTRO RETE PER SPUGNA	INOX 304	1
15	PFUAM01042	SPUGNA FILTRO GIALLA	SPUGNA GIALLA	1
14	PFUAM00832	TENUTA GOMMA	Gomma	4
13	PFUAM00831	PERNO PER GOMMA	Alluminio 6082	4
12	PFUAM00830	COPERCHIO CILINDRETTI ASPIRAZIONE	S235JR-FE360B	4
11	PFUAM00034	TUBO	S235JR-FE360B	1
10	PFUAM00033	ANELLO	S235JR-FE360B	1
9	PF10050004	COLLETTORE ARIA 1005		1
8	MC00005463	CIL. 1260 - 16 - 0020 BASE		4
7	MC00005241	PORTAGOMMA CONICO D. 17 3/8	Commercio	1
6	MC00005214	RUBINETTO VALVOLA A SFERA F.F. FARFALLA 3/8	Commercio	1
5	MC00005155	SCL K08-MS IE2 2.2 2.8KW 2 POLI X 1005		1
4	MC00005043	RACCORDO ARIA 90° M5 D.4	Commercio	8
3	MC00001399	Gomito zincato DIN EN 10242 - (3/8)	Commercio	1
2	MC00001387	RACCORDO NIPLO 3/8 - 3/8	Commercio	2
1	MC00001337	REGOLATORE DI FLUSSO 2904M6P	Commercio	2
POS.	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	Q. TA.
GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005				
SOTTOGRUPPO: ASSIEME COLLETTORE ASPIRAZIONE				
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
10/10/2018	19/04/2019		1 : 4	A3
FIRMA	Moretti	CODICE:	CG10050801	REV. 00



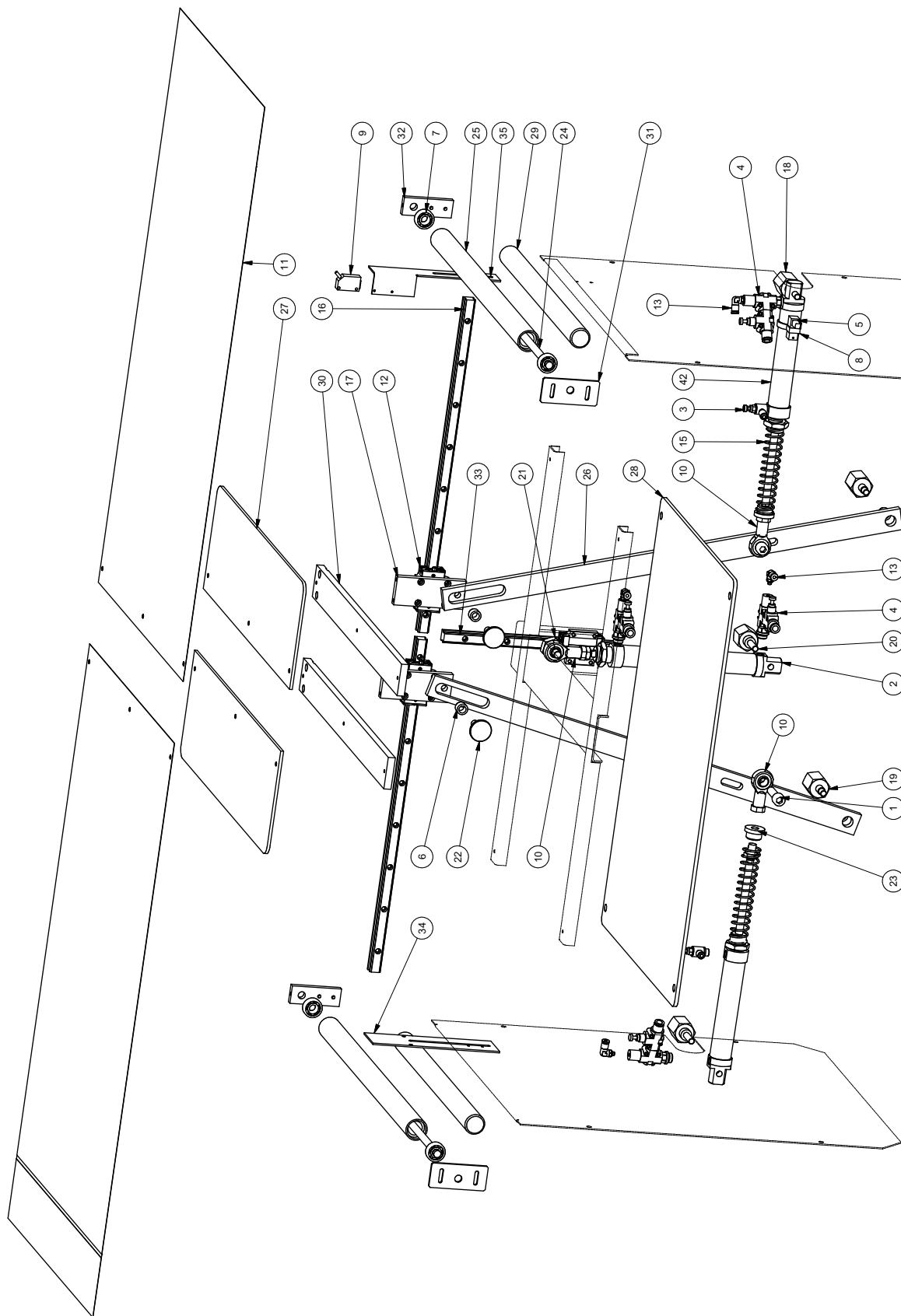
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TÀ
25	PF10050210		VITE DI TIRAGGIO	Commercio	1
24	PF10050201		SPUGNA GIALLA ASPIRAZIONE MSP	SPUGNA GIALLA	6
23	PF10050179		GUIDA HIWIN HGR 15 R	Commercio	1
22	PF10050142	05194	PIATTO	S235JR-FE360B	1
21	PF10050138	05186	STAFFA CILINDRI	S235JR-FE360B	1
20	PF10050137	05185	PIATTO AGGANCIO TELAIETTO	Alluminio 6082	1
19	PF10050136	05184	ASTA ANTIROTAZIONE	S235JR-FE360B	2
18	PF10050135	05183	STAFFA ANTIROTAZIONE	Alluminio 6082	1
17	PF10050134	05182	PIATTO PORTA GUIDA	Alluminio 6082	1
16	PF10050133	05181	BLOCCA GUIDA	S235JR-FE360B	1
15	PF10050121	05411	AGGANCIO CILINDRO	Alluminio 6082	1
14	PF10050033	05195	PROLUNGA RACCORDO	Otione OT 58	1
13	PF10050017	0542	PIATTIELLO CILINDRO CARRELLO	AVP 11SMnPb37+C	1
12	MC00005538		CILINDRO COMPATTO 1501.40.0005		1
11	MC00005509		CILINDRO 1281.20.0050.M		1
10	MC00005046		RAC 90° GIR 1-8 D 8	Commercio	1
9	MC00005042		RAC GIR D 4 1-8 90°	Commercio	1
8	MC00004674	BRH15A	CARRELLO HIWIN HGW15-CC		1
7	MC00004482	SC14	SILENZIATORE SC18 1/8BSP	Commercio	1
6	MC00002302	1260 20F	FASCETTA SENSORE 1260.25F	Commercio	1
5	MC00001360	RS UAC1	SENSORE CON CAVO RS UAC1	Commercio	1
4	MC00001337	2904MSP	REGOLATORE DI FLUSSO 2904MSP	Commercio	2
3	MC00001336	300418P	REGOLATORE DI FLUSSO 290418P	Commercio	1
2	MC00001302	126025150AM	CIL. 1260.25.150 A.M.		1
1	MC00000751		Dado esagonale Basso UNI 5589 Zincato - M(10)	Commercio	1

GRUPPO: **MACCHINA STIRA DAVANTI 1005**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME SPAZZOLA**

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
10/ 10/ 2018	19/ 04/ 2019		1 : 3	A3
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10050901		REV. 01

42	C1260_25_100				Generico	2	
41	1200_25_06	-			Generico	2	
40	1200_25_05	-			Generico	2	
39	S1260_25_100	-			Generico	2	
35	PF10050183			SUPPORTO FOTOCELLULA	S235JR-FE360B	1	
34	PF10050182			LAMIERA CATARIFRANGENTE	S235JR-FE360B	1	
33	PF10050181			GUIDA HIWIN HGR 15 R	Commercio	1	
32	PF10050132	05180		PIATTINO SUPPORTO RULLO	S235JR-FE360B	2	
31	PF10050130	05170		PIASTRINA REGOLAZIONE RULLO	S235JR-FE360B	2	
30	PF10050129	05165		PIATTO PORTA RIPIANO	S235JR-FE360B	2	
29	PF10050099	05192		CONTRAPPESO	AVP 11SMnPb37+C	2	
28	PF10050096	05189		RIPIANO IN LEGNO	Legno (betulla)	1	
27	PF10050082	05190		PIANO IMPILATORE	Alluminio 5754	2	
26	PF10050081	05169		LEVA TRASLAZIONE	S235JR-FE360B	2	
25	PF10050080	05178		RULLO TELO	E235	2	
24	PF10050079	05179		ALBERO RULLO TELO	Acciaio C40 RETT.	2	
23	PF10050032	05193		GUIDA MOLLA	Alluminio 6082	2	
22	PF10050030	05176		PERNO MOBILE LEVA	AVP 11SMnPb37+C	2	
21	PF10050029	05175		PERNO ATTACCO SNODO	AVP 11SMnPb37+C	1	
20	PF10050028	05174		PERNO CIL. D.25	AVP 11SMnPb37+C	1	
19	PF10050027	05173		PERNO FISSO LEVA	AVP 11SMnPb37+C	2	
18	PF10050026	05172		PERNO PER CILINDRO D.25	AVP 11SMnPb37+C	2	
17	PF10050025	05166		PIATTO ASTA	S235JR-FE360B	2	
16	PF1005180			GUIDA SCARICATORE L.475 FORO 25	Commercio	2	
15	MC00006532			MOLLA De25 D12 L.135 N.sp.15 P.as.9.5	Acciaio Armonico	2	
13	MC00005043			RAC.90° GIR M5 D.4 2L31001	Commercio	4	
12	MC00004674	BRH15A		CARRELLO HIWIN HGW-15-CC		3	
11	MC00004545	05191		TELO IMPILATORE 820X477	TEFLON	2	
10	MC00004356	SIKAC 10M SKF		SNODO SFERICO M10x1.25	Commercio	3	
9	MC00003272			FOTOCPELLULA CX-491-P	Commercio	1	
8	MC00002302	1260.20F		FASCETTA SENSORE 1260.25F	Commercio	1	
7	MC00001415			Cuscinetti a sfere 2RS1 - SKF 6000-2RS1(10x26x8)	Commercio	4	
6	MC00001401	B151210		BUSSOLA DIN 179 De15 Di10 L12	Commercio	4	
5	MC00001360	RS.UAC1		SENSORE CON CAVO RS.UAC1	Commercio	1	
4	MC00001342	5512F4D8M2XX		VALVOLA DI BLOCCO 5512F4D8M2XX	Commercio	4	
3	MC00001336	300418P		REGOLATORE DI FLUSSO 290418P	Commercio	2	
2	MC00001302	126025150AM		CIL.1260_25_150 A.M.		1	
1	MC00000079			Vite TCEI Parz.Fil. Zincata UNI 5931 (M 10 x 40)	Commercio	2	
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE			MATERIALE	Q.TA
GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005							
SOTTOGRUPPO: ASSIEME IMPILATORE							
	MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO		SCALA	FORMATO	
DATA	17/ 10/ 2018				1 : 5	A4	
FIRMA	Moretti	Moretti	CODICE:		CG10051001		
							REV. 00



GRUPPO: **MACCHINA STIRA DAVANTI 1005**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME IMPILATORE**

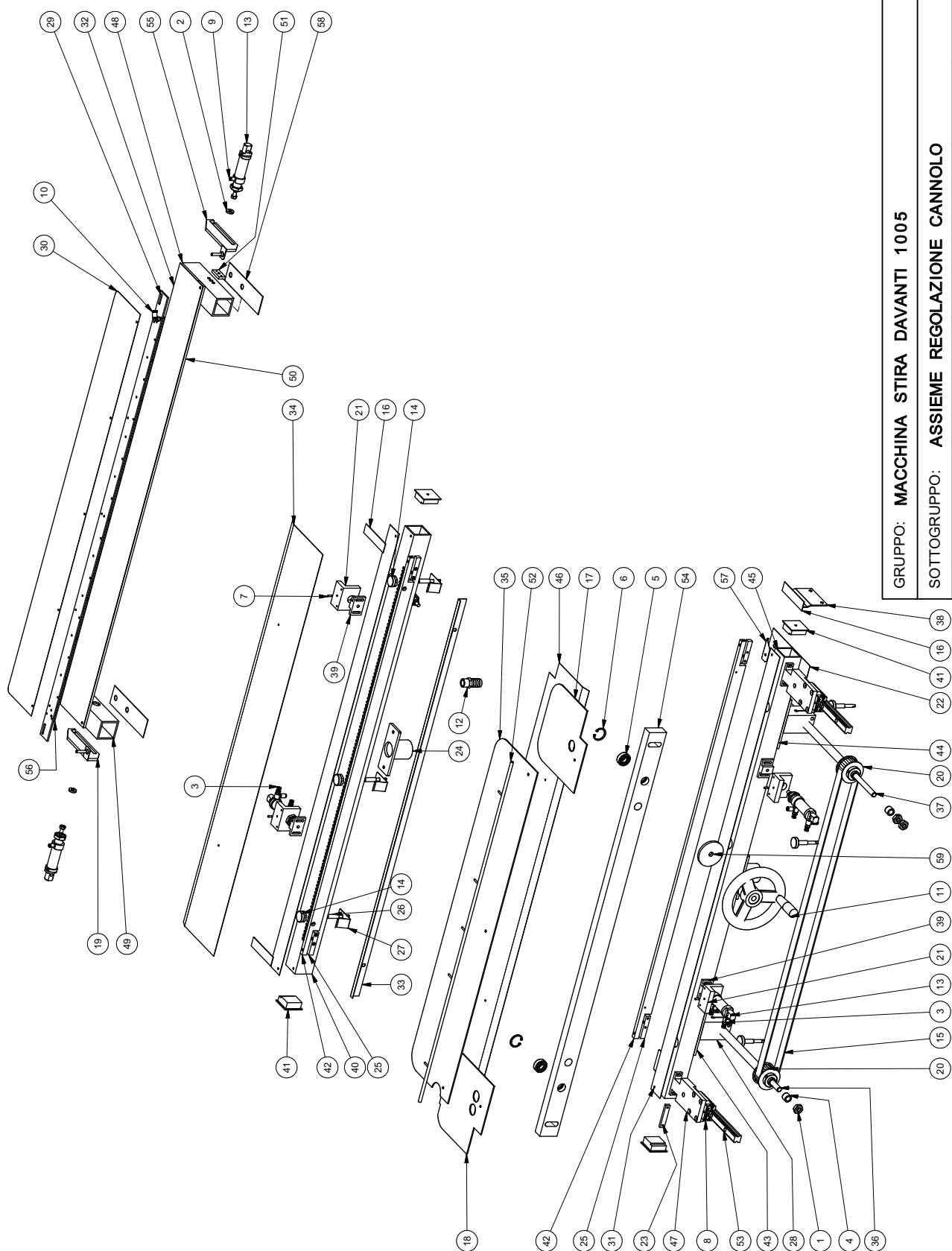
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	REV.
DATA 17/10/2018	07/05/2019		1 : 5	A3	00
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10051001			

59	PF UAM00832	03778	TENUTA GOMMA	Gomma	1	30	PF 10050086	0565-1	CARTER BARRA MISURA	INOX TEMPRATO 7C27Mo2	1
58	PF 10050207		SPESORE PER TUBO	Alluminio 5754	2				BARRA MISURA	Ottone OT 58	1
57	PF 10050206		INDICATORE MISURA 1005	INOX 4.30 CRUDO	1	29	PF 10050085	0583	SUPPORTO SPOSTAMENTO MISURE	Ottone OT 58	2
56	PF 10050205		Barra Ottone Trafilata UNI EN 12167	Ottone OT 58	1	28	PF 10050046	05226	MOLLETTA	INOX 430 CRUDO	3
55	PF 10050199	0563	SUPPORTO CILINDRO PORTA MIS.	Welded Aluminium-6061	1	27	PF 10050042	05215	PERNO MAGNETE	AVP 11SMnP37+C	6
54	PF 10050185	0585	SUPPORTO ASTE FILETTATE	S235JR-Fe360B	1	26	PF 10050039	05214	PIATTINO	S235JR-Fe360B	4
53	PF 10050184		GUIDA HIWIN HGR 15 R L 200 FORO A 40	Commercio	2	25	PF 10050038	05213	STAFFA ASPIRAZIONE		2
52	PF 10050160	0562	TUBO ARIA	Welded Aluminium-6061	1	24	PF 10050037	05211	PIATTINO DADO	S235JR-Fe360B	2
51	PF 10050157	05223	PIASTRINA CILINDRO	S235JR-Fe360B	2	23	PF 10050036	05207	BASE DI SCORRIMENTO	INOX TEMPRATO 7C27Mo2	2
50	PF 10050154	05218	PIATTO	Alluminio 6062	1	22	PF 10050035	05201	SUPPORTO CILINDRO	Alluminio 6082	4
49	PF 10050153	05217	TUBO	Alluminio 6060	1	21	PF 10050034	0580	RULLO PULEGGIA	Welded Aluminium-6061	2
48	PF 10050152	05216	TUBO	Alluminio 6060	1	20	PF 10050021	0559SX	CARTER PULSANTE SX	INOX 304	1
47	PF 10050151	05212	PIATTO GUIDA	Alluminio 6062	2	19	PF 10050020	0559DX	CARTER PULSANTE DX	INOX 304	1
46	PF 10050150	05210	LAMA ANTERIORE MOBILE	INOX TEMPRATO 7C27Mo2	1	18	PF 10050019		TARGHETTA 1005 MILLIMETRATA	Commercio	3
45	PF 10050149	05209	TUBO ARIA	Alluminio 6060	1	17	PF 10050018		CINGHIA POSITIVA 600 L075 OPTIBELT	Commercio	1
44	PF 10050148	05208SX	PIATTO SX	S235JR-Fe360B	1	16	MC00006385		MAGNETE MP95 D 22 M5	Commercio	6
43	PF 10050147	05208DX	PIATTO DX	S235JR-Fe360B	1	15	MC00006299	1260.16.10	CILINDRO PNEUM. 1260.16.0010	Commercio	1
42	PF 10050146	05206	PIATTO	S235JR-Fe360B	2	14	MC00006059		PORTAGOMMA CONICO D. 17.3/8	Commercio	1
41	PF 10050145	05204	TAPPO	Alluminio 6062	4	13	MC00005451		VOLANTINO D.140	Commercio	1
40	PF 10050144	05203	TUBO ARIA	Alluminio 6060	1	12	MC00005241		RACCORDO ARIA 90° M5 D.4	Commercio	1
39	PF 10050143	05202	PIATTINO	Alluminio 6062	4	11	MC00005226	RC54	RACCORDO DIRITTO 4-M5 LG31010419	Commercio	2
38	PF 10050115	0528	CARTERINO MISURE	INOX 304	1	10	MC00005043	BRH15A	CARRELLO HIWIN HGW-15-CC	Commercio	2
37	PF 10050098	0582	ALBERO FILETTATO DX	AVP 11SMnP37+C	1	9	MC00004687		SPINA CILINDRICA DI COLLEGAMENTO UNI 1707 Toli h8	Commercio	4
36	PF 10050097	0581	ALBERO FILETTATO SINISTRO	AVP 11SMnP37+C	1	8	MC00004674		SEEGER PER INTERNI UNI 7437 - D.26	Commercio	2
35	PF 10050092	0561	CARTER ANTERIORE	INOX 304	1	7	MC00001821		Cuscinetti a sfere 2RS1 - SKF 6000-2RS1(10x26x8)	Commercio	2
34	PF 10050091	05200	LAMA POSTERIORE MOBILE	INOX TEMPRATO 7C27Mo2	1	6	MC00001670	B151210	BUSSOLA DIN 179 De15 D110 L12	Commercio	2
33	PF 10050089	05220	LAMIERA DA 10MM PER MISURA CANNOLO	INOX 304	1	5	MC00001415	2904MSP	REGOLATORE DI FLUSSO 2904MSP	Commercio	8
32	PF 10050088	05219	LAMA POSTERIORE FISSA	INOX TEMPRATO 7C27Mo2	1	4	MC00001401		RONDELLA C40 SPES. UNI 7845 RLGS - 6,2 x 15 x 3 ZINCATO	Commercio	2
31	PF 10050087	05205	LAMA CHIUSURA ASPIRAZIONE	INOX TEMPRATO 7C27Mo2	2	3	MC00001337		Dado esagonale Basso UNI 5589 Zincato - M(10)	Commercio	3
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA	POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TA

GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005

SOTTOGRUPPO: ASSIEME REGOLAZIONE CANNOLO

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
22/ 10/ 2018	19/ 04/ 2019		1 : 10	A3
FIRMA	Moretti	CODICE:	CG10051101	REV. 00



GRUPPO: **MACCHINA STIRA DAVANTI 1005**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME REGOLAZIONE CANNOLO**

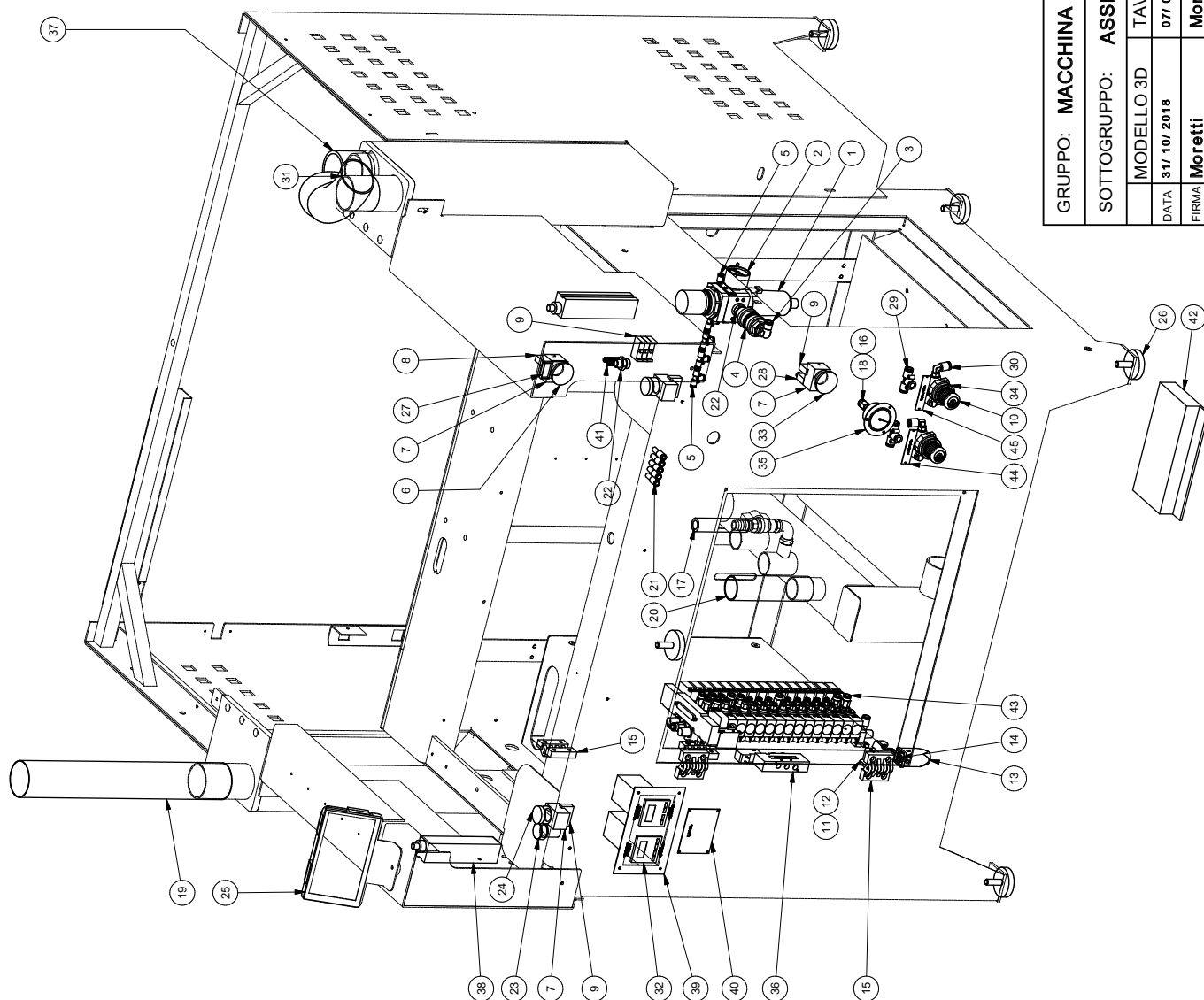
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO
22/ 10/ 2018	19/ 04/ 2019		1 : 7	A3
DATA	FIRMA	CODICE:	REV.	
	Moretti	CG10051101		00

45	MC00007060		TARGHETTA 1005 05T6	Commercio	1
44	MC00007059		TARGHETTA 1005 05T5	Commercio	1
43	MC00007023		GRUPPO EV FLAT 1005 0PXB357B	Commercio	1
42	MC00006987	PL4M	PEDALE PL2M CON CAVO MT.3 NERO	Commercio	1
41	MC00006534		MOLLA De7,5 Df2 L.32 N.sp.0,5 Pas.2,8	Acciaio	2
40	MC00006384	05T	TARGHETTA MATRICOLA MAICA	Commercio	1
39	MC00006383		TARGHETTA 1005 TEMPERATURE	Commercio	1
38	MC00006200		FOTOCELLULA BARRIERA OCV04-10 / 5KPNSCC5	Commercio	1
37	MC00006133		MANICOTTO NERO 2"	Acciaio	1
36	MC00005582		ELETTROVALVOLA LINE 2415.52.00.39.12	Commercio	1
35	MC00005280		MANOMETRO MMF0 12	Commercio	1
34	MC00005276		GHIERA 2962-89 NORGREN	Plastica PET	2
33	MC00005252		TESTA A FUNGO ROSSA ZB4- BT4	Commercio	1
32	MC00005141		PERCENTUALIZZATORE DI POTENZA PV230	Acciaio	2
31	MC00005064		TUBO AERATOR D.60	Commercio	1
30	MC00005046		RAC.90° GIR 1-8 D.8	Commercio	4
29	MC00005037		RACCORDO T D8 TECNOPOLIMERO 2L22004	Generico	2
28	MC00004872		VALVOLA PXBB3911 + BASETTA	Commercio	1
27	MC00004856		PORTA TARGA	Generico	1
26	MC00004813		PIEDINO ANTIVIBRANTE M10	Commercio	6
25	MC00004492		TASTIERA SIMATIC HMI KP300 BASIC	Generico	1
24	MC00004427		PULSANTE FUNGO NERO 3SB3500-1DA11	Commercio	2
23	MC00004423		PULSANTE PIATTO GIALLO 3SU10500AB300AA0	Commercio	1
22	MC00004327		RACCORDO RIDUZIONE NIPLO 3/8 - 1/4 1201438	Commercio	2
21	MC00004313		RIDUZIONE T8 T4	Commercio	5
20	MC00004272		TUBO BETA D38	Commercio	1
19	MC00004270		TUBO BETA D60	Commercio	1
18	MC00004231		RAC. AUTOM. IN OTTONE 010818	Commercio	1
17	MC00004207		TUBO ECOFUELS -10 15X23	Commercio	1
16	MC00003352		RIDUZIONE F-F 1-8	Commercio	1
15	MC00003279	SPT INT.30	CERNIERA SPT INT. 30	Commercio	4
14	MC00003217		FRUTTO PRESA CKF 03	Commercio	1
13	MC00003211		CUSTODIA MOBILE PER CHIUSURA SINGOLA CK 03 VS	Generico	1
12	MC00003209		CUSTODIA DA INCASSO AD ANGOLO CK 03 IA	Commercio	1
11	MC00003204		FRUTTO SPINA CKM 03	Commercio	1
10	MC00002309		REGOLATORE DI PRESSIONE NORGREN-R07-100-RNKG	Commercio	2
9	MC00001970		CONTATTO 3SB3 400-OB	Commercio	6
8	MC00001967		CONTATTO 3SB3 400-OC NC	Commercio	1
7	MC00001966		BLOCCA PULSANTE 3SB 1902-1AC	Commercio	4
6	MC00001965		FUNGO EMERGENZA 3SB3 500-1CA21	Commercio	1
5	MC00001400		RACCORDO T D4 TECNOPOLIMERO	Commercio	6
4	MC00001398		VALVOLA A CORSOIO DA 1/4	Commercio	1
3	MC00001397		RACCORDO 90° 3/8 D.8 T220838	Commercio	2
2	MC00001396		MANOMETRO D.40 17070A.C	Commercio	1
1	MC00001359	17204B.B.C	FILTRO DEPURATORE 17204B.B.C	Commercio	1
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TÀ

GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005

SOTTOGRUPPO: ASSIEME COMPONENTI BORDO MACCHINA

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	
DATA 31/ 10/ 2018	07/ 05/ 2019		1 : 5	A4	
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10051201		REV. 02	



GRUPPO: **MACCHINA STIRA DAVANTI 1005**

SOTTOGRUPPO: **ASSIEME COMPONENTI BORDO MACCHINA**

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	SCALA	FORMATO	REV.
31/ 10/ 2018	07/ 05/ 2019		1 : 7	A3	
FIRMA	Moretti	CODICE:	CG10051201		
					02

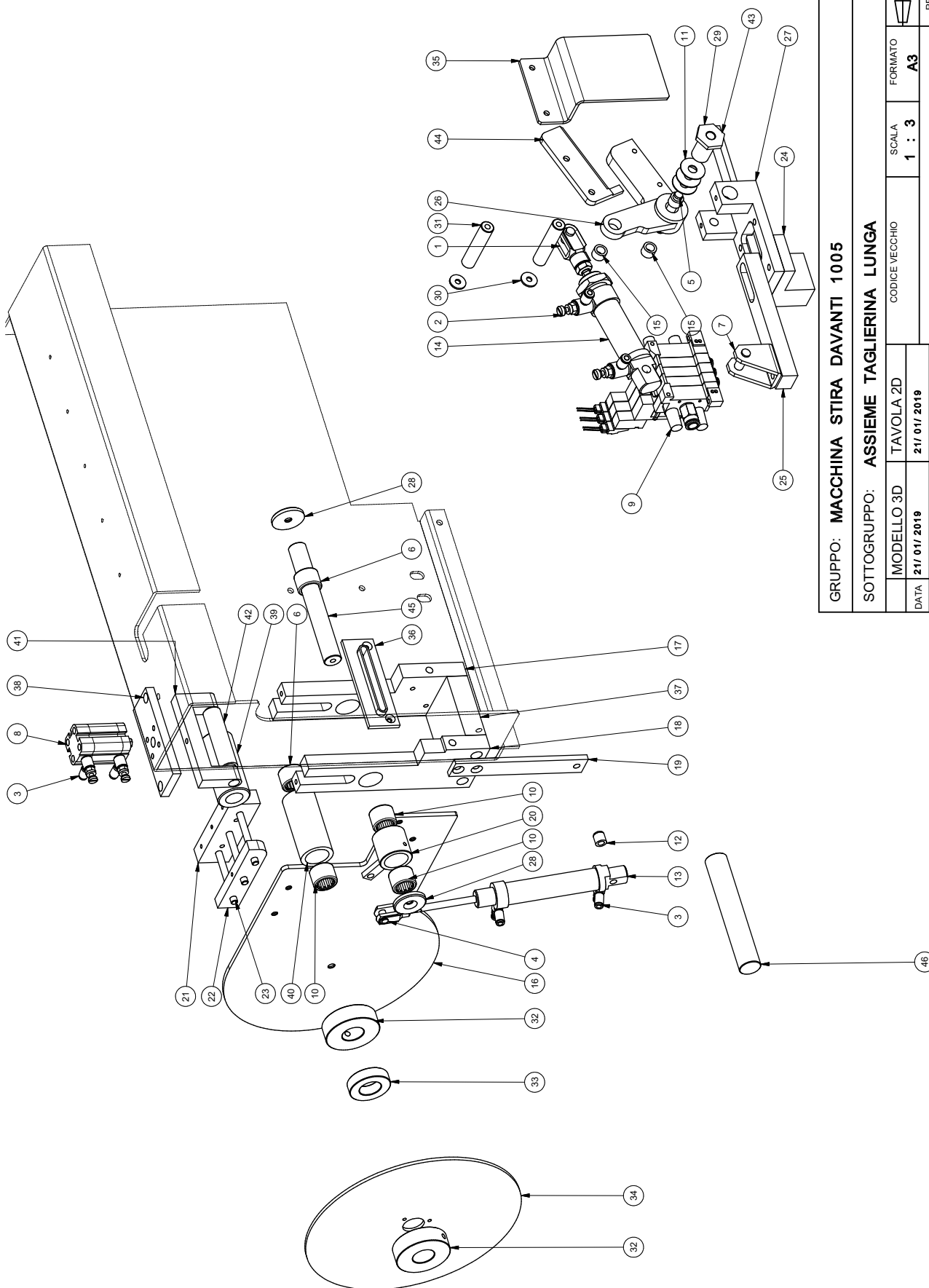
20	PF10050057	T0508	PORTA RULLINO UNIDIREZIONALE			1	46	PF10050204				Copia di TONDO C40 RETTIFICATO H7 EN10083-2/06	Acciaio C453 TEMPR.	1
19	PF10050056	T0507	PIATTINO CILINDRO	S235JR-FE360B	1							PERNO RULLO INFERIORE TAGLIERINA LUNGA	Acciaio C453 TEMPR.	1
18	PF10050052	T0503	FIANCATA DX	Aluminio 6082	1		45	PF10050198	T0523 L				RETT.	
17	PF10050051	T0502	FIANCATA SX	Aluminio 6082	1								RETT.	
16	PF10050050	T0501	PORTA ROTOLO	Aluminio 5754	1		44	PF10050197	T0517 L			LAMA TAGLIERINA LUNGA	Acciaio K100	1
15	MC00005819	BR 8-12-8	BOCCOLA BR 8-12-8	Commercio	3		43	PF10050196	T0518 L			CONTROLAMA TAGLIERINA LARGA	Acciaio K100	1
14	MC00005461	1260-20-70 A.M.	CILINDRO 1260 20 20		1		42	PF10050195	T0523 L			PERNO RULLO INFERIORE TAGLIERINA LARGA	Acciaio C453 TEMPR.	1
13	MC00005457	1260.16.0050	CIL.1260_16_0050 BASE		1								RETT.	
12	MC00005362	B120810	BUSSOLA DIN 179 De10 D16 L10	Commercio	1		41	PF10050194	T0506 L			LEVETTA RULLO TAGLIERINA LARGA	Aluminio 6082	1
11	MC00004923		MOLLA AATAZZA 23x8.2x0.8	Commercio	3		40	PF10050193	T0522 L			RULLO INFERIORE TAGLIERINA GRANDE	Aluminio 6082	1
10	MC00004671		CUSCINETTO A RULLINI INA-HF1616W ON WAY	Generico	3		39	PF10050192	T0521 L			RULLO SUPERIORE TAGLIERINA LARGA	Aluminio 6082	1
9	MC00003362		GRUPPO ELETTROVALVOLE MULTIPOLARI 0PXB1005		1		38	PF10050191				COPERCHIETTO TAGLIERINA LARGA	Aluminio 6082	1
8	MC00002146	1581-16.0015-01	CIL.1581-16.0010-01-1	Commercio	1		37	PF10050190	T0504 L			DISTANZIATORE TAGLIERINA LARGA	Aluminio 6082	1
7	MC00001991		FISSAGGIO MOD.1200.20.03 PER MICROCILINDRO	Commercio	1		36	PF10050189	T0511 L			GUIDA NASTRINO TAGLIERINA LARGA	Ottone OT 58	1
6	MC00001990	HK1616B	CUSCINETTO INA-HK1616B	Commercio	2		35	PF10050166	T0513			CARTER LAMA TAGLIO	Policarbonato,	1
5	MC00001879		SPINA CILINDRICA DI COLLEGAMENTO UNI 1707 Tol. h8	Commercio	1								Trasparente	
			550N/mm2 - 8 x 55				34	PF10050155	T0532			DISCO TAGLIERINA 1005	Policarbonato,	1
4	MC00001350	1200.16.04/1	FORCELLA PER CILINDRO COD. 1200.16.04/1	Commercio	1								Trasparente	
3	MC00001337	2904M5P	REGOLATORE DI FLUSSO 2904M5P	Commercio	4		33	PF10050078	T0531			DISTANZIALE TAGLIERINA	Nylon 6/6	2
2	MC00001336	300418P	REGOLATORE DI FLUSSO 290418P	Commercio	2		32	PF10050076	T0529			TONDO REGISTRO TAGLIERINA	Aluminio 6082	2
1	MC00001333	1200 20 04-1	FORCELLA 1200-20-04-1	Commercio	1		31	PF10050075				DISTANZIALE	Aluminio 6082	2
POS	COD. NUOVO	COD. VECCHIO	DESCRIZIONE	MATERIALE	Q.TÀ		30	PF10050074	T0527			RONDELLA TAGLIERINA	Nylon 6/6	2
							29	PF10050073	T0526			VITE REGOLAZIONE TAGLIO	AVP 11SMnPb37+C	1
							28	PF10050071	T0524			RONDELLA	AVP 11SMnPb37+C	2
							27	PF10050067	T0520			SUPPORTO COL TELLO	Ottone OT 58	1
							26	PF10050066	T0519			PORTA LAMA	Aluminio 6082	1
							25	PF10050063	T0516			BARRETTA CILINDRO D20	Aluminio 6082	1
							24	PF10050062	T0515			BLOCCO DI FISSAGGIO	Aluminio 6082	1
							23	PF10050061	T0512			ASTINA	Acciaio C453 TEMPR.	3
													RETT.	
							22	PF10050059	T0510			PORTA PERNI	Aluminio 6082	1
							21	PF10050058	T0509			PORTA PERNI	Aluminio 6082	1

GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005

SOTTOGRUPPO: ASSIEME TAGLIERINA LUNGA

MODELLO 3D	TAVOLA 2D	SCALA	FORMATO	
DATA 21/ 01/ 2019	21/ 01/ 2019	0,06 : 1	A4	
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10051301		

REV. 01



GRUPPO: MACCHINA STIRA DAVANTI 1005			
SOTTOGRUPPO: ASSIEME TAGLIERINA LUNGA			
MODELLO 3D	TAVOLA 2D	CODICE VECCHIO	FORMATO
DATA 21/ 01/ 2019	21/ 01/ 2019	1 : 3	A3
FIRMA Moretti	Moretti	CODICE: CG10051301	REV. 01

IT

10.2
SCHEMI ELETTRICI

PT

10.2
ESQUEMAS ELÉTRICOS

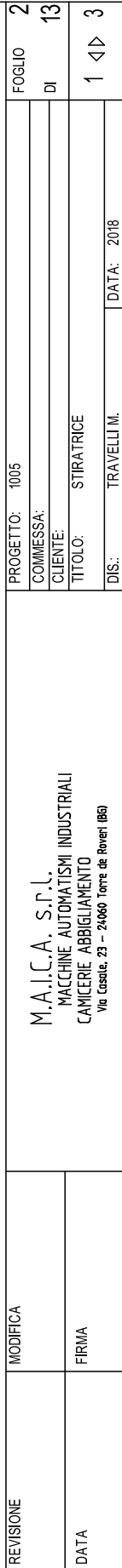
UK

10.2
WIRING DIAGRAMS

ES

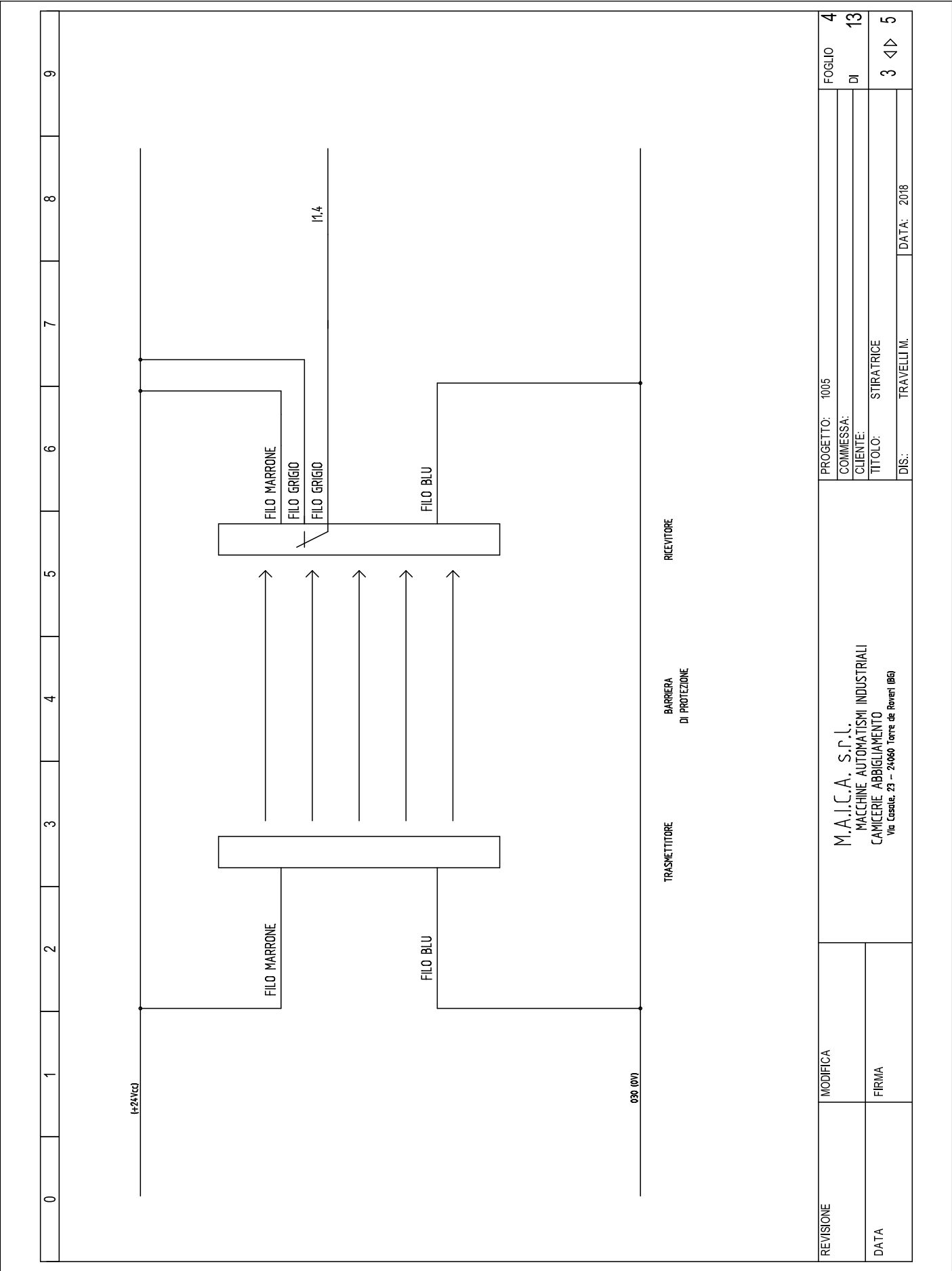
10.2
ESQUEMAS ELÉCTRICOS

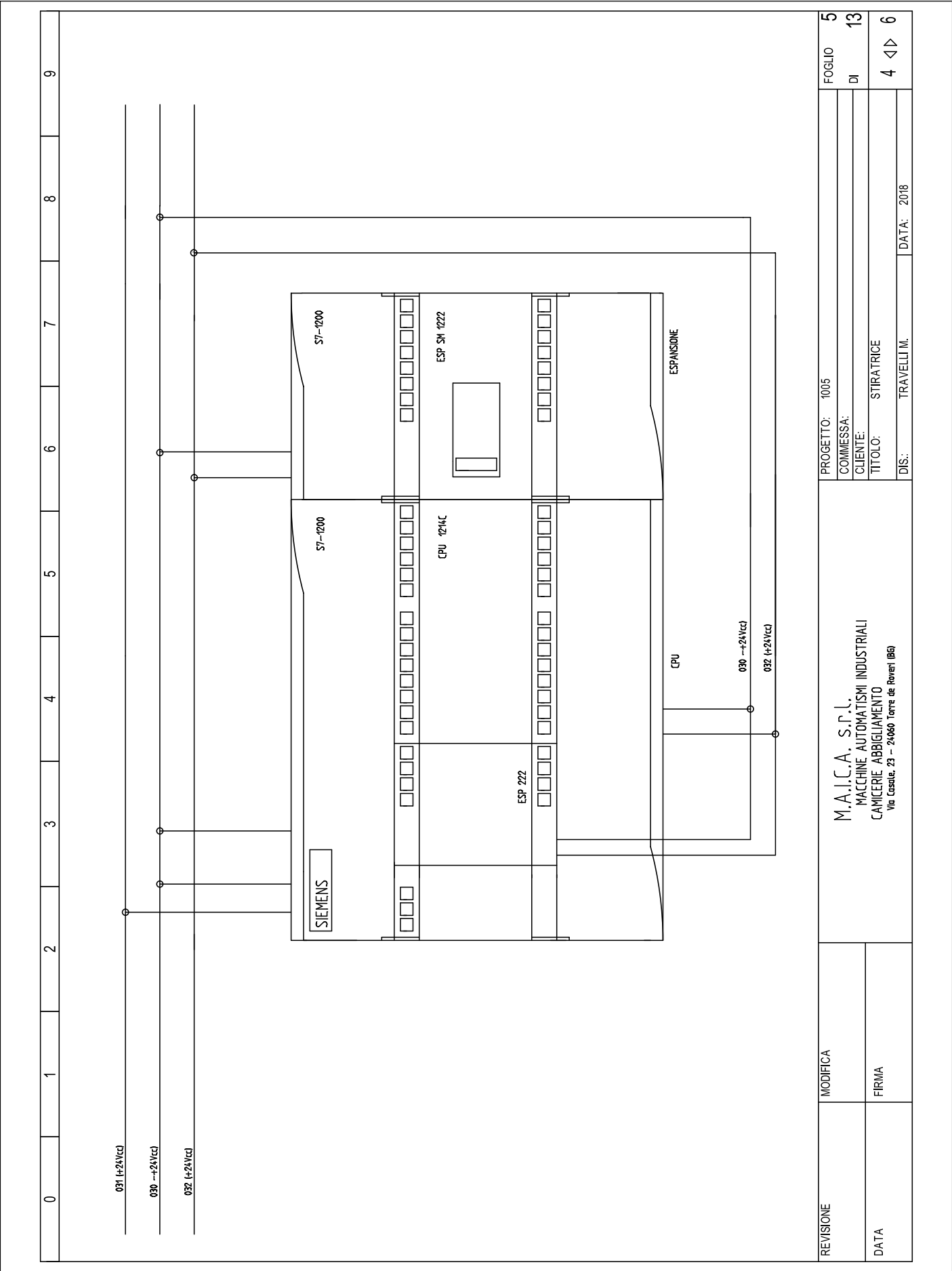
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
MACCHINA STIRATRICE MOD. 1005 S7 _ 1200. M.A.I.C.A.S.P.L.									
REVISIONE	MODIFICA	M.A.I.C.A. S.P.L. MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI CAMICERE ABBIGLIAMENTO Via Cassale, 23 - 24060 Torre de Roverè (BG)						PROGETTO: 1005	Foglio 1
DATA	FIRMA							COMMESSA:	DI 13
								CLIENTE:	
								TITOLO: STIRATRICE	
								DIS.: TRAVELLI M.	DATA: 2018
									◄► 2

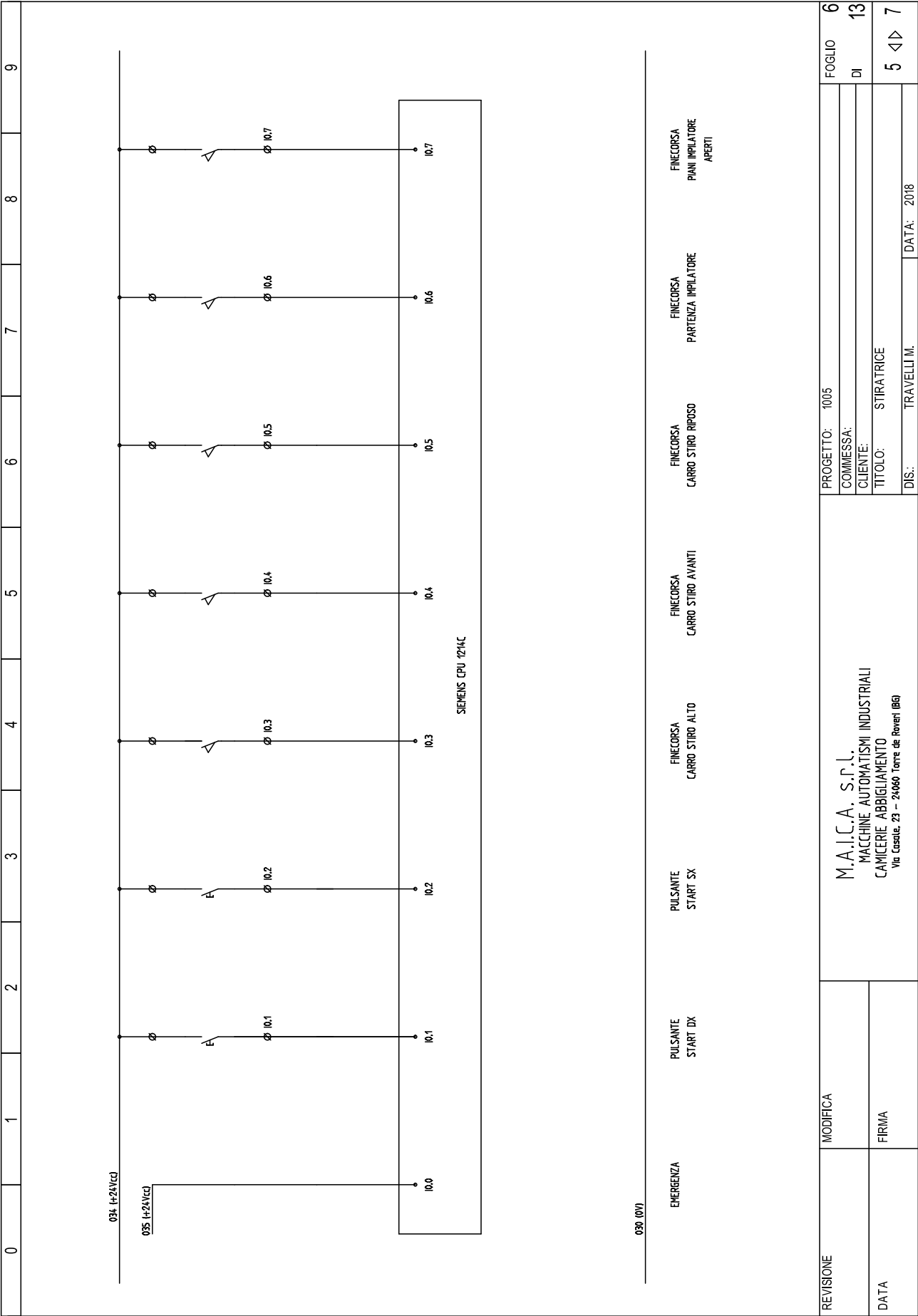




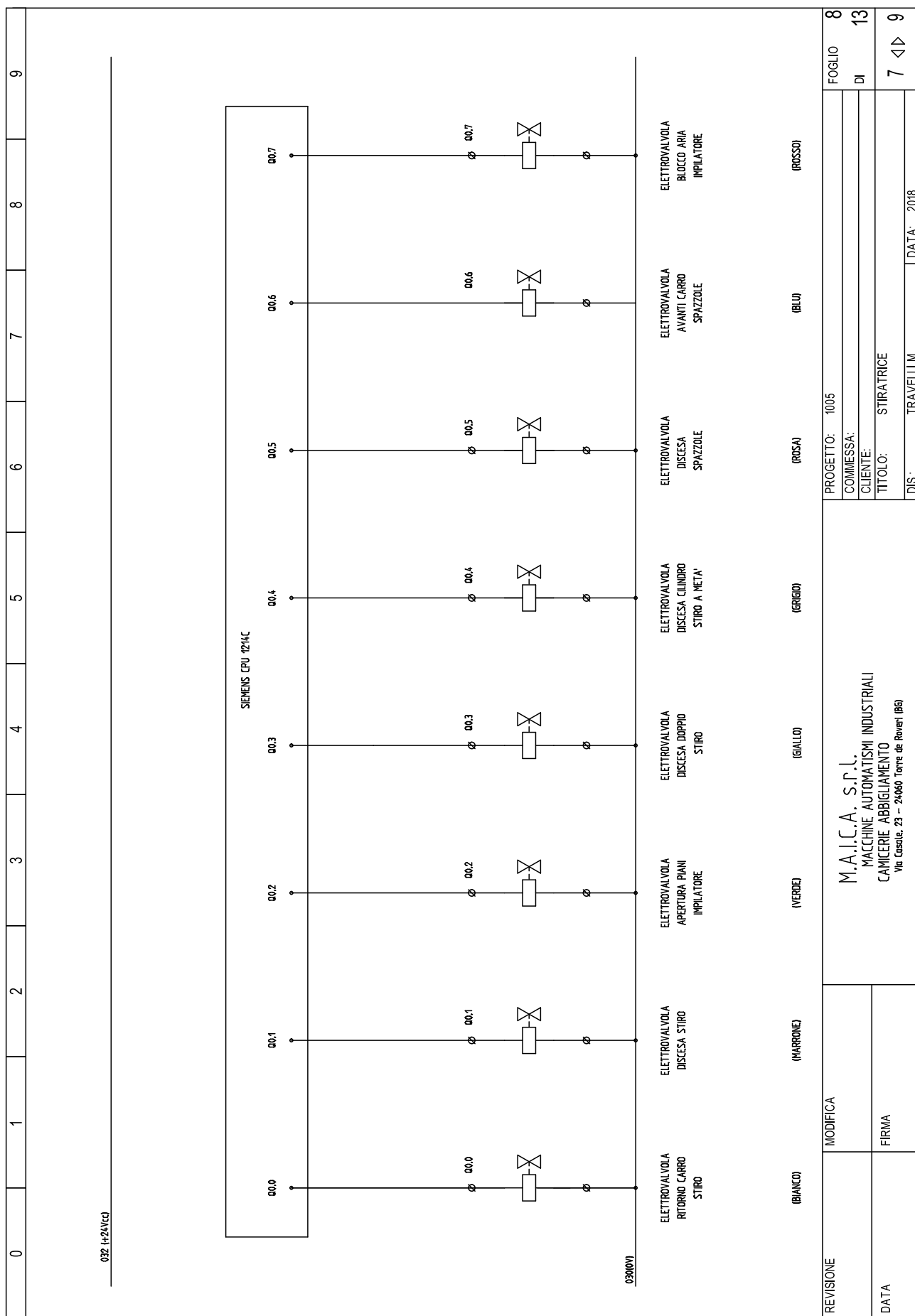
REVISIONE	MODIFICA	M.A.I.C.A. S.R.L. MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI CAMICERIE ABBIGLIAMENTO Via Casale, 23 - 24060 Torre de' Roveri (BG)	PROGETTO: 1005	FOGLIO 3
			COMMESSA:	
			CLIENTE:	DI 13
			TITOLO: STIRATRICE	
DATA	FIRMA		DIS: TRAVELIUM DATA: 2018	2 <D> 4

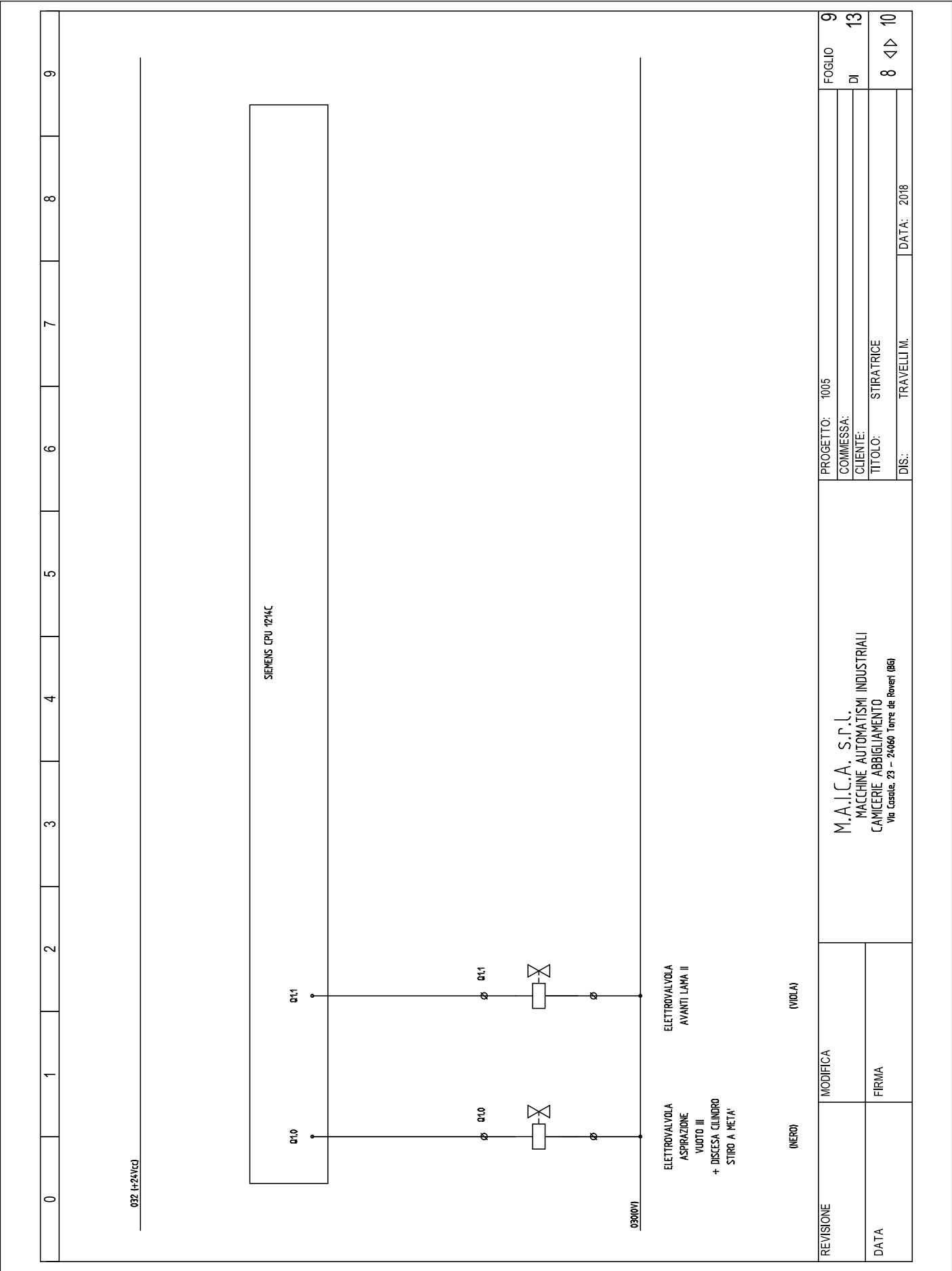


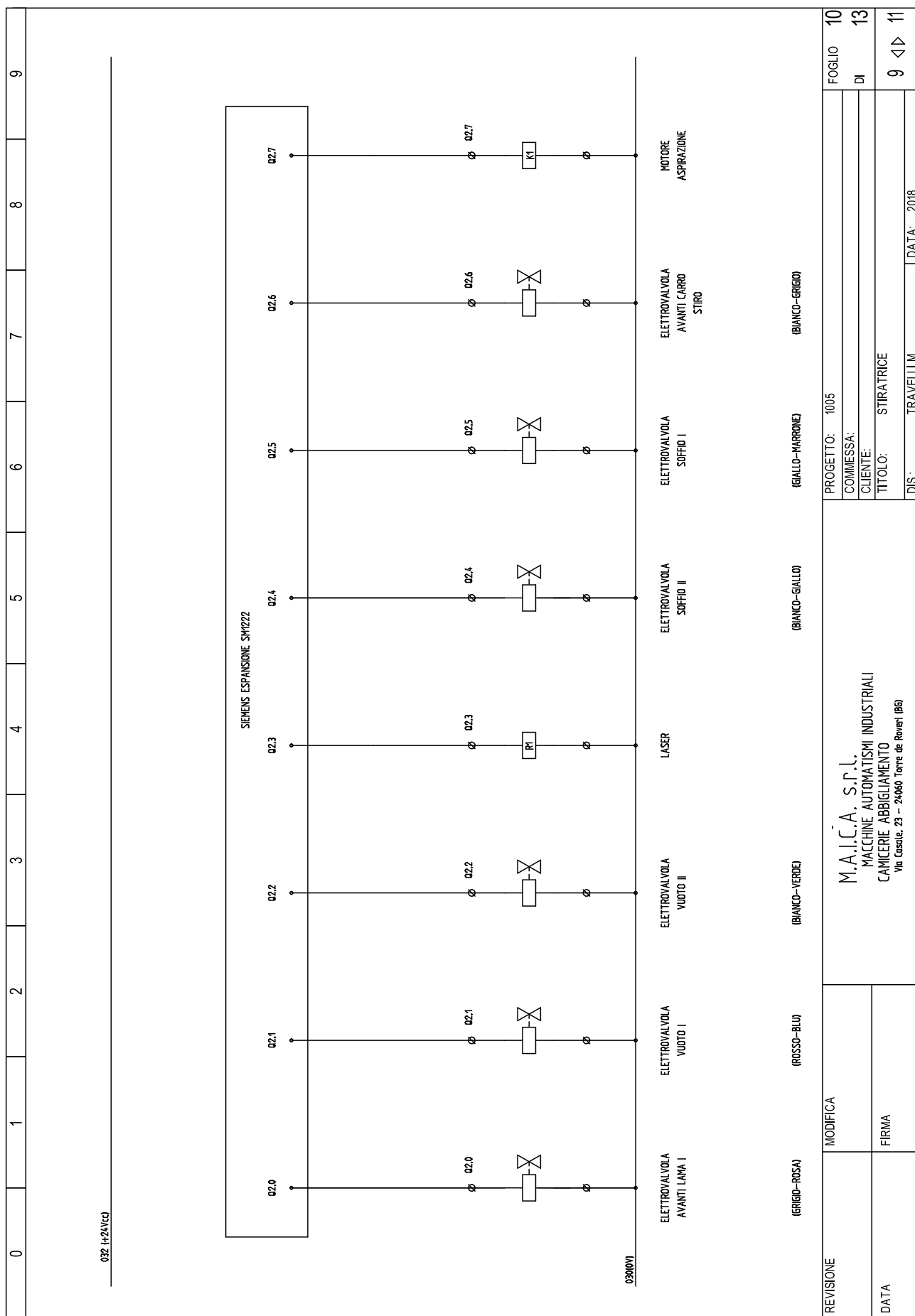












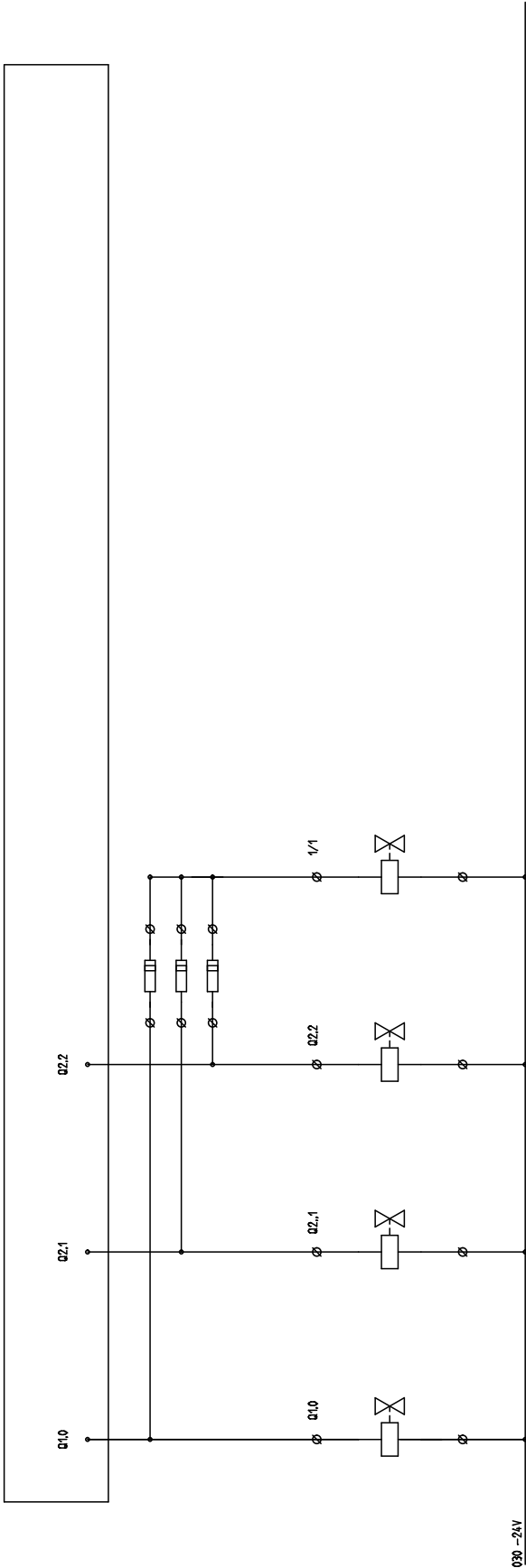
REVISIONE	MODIFICA	PROGETTO: 1005 COMMESSA: CLIENTE: STIRATRICE TITOLO: TRAVELLI M. DIS: DATA: 2018			FOGLIO
	FIRMA				DI
DATA					9 < 11

88

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Q22 (+24Vcd)

COLLEGAMENTO VALVOLA ROMPI VUOTO



(MARRONE-VERDE)

REVISIONE	MODIFICA	PROGETTO: 1005		FOGLIO	12
		COMMESSA:		DI	13
DATA	FIRMA	CLIENTE: STIRATRICE			
		TITOLO: STIRATRICE		11 < 13	
		DIS.:	TRAVELLI M.	DATA:	2018

M.A.I.C.A. S.p.A.
MACCHINE AUTOMATISMI INDUSTRIALI
CANCIERE ABBIGLIAMENTO
Via Casale, 23 - 24060 Torre de' Rovert (BG)





M.A.I.C.A. s.r.l. Macchine Automatismi Industriali Camicerie Abbigliamento

Vicolo Morosella, 2 - 24050 Grassobbio (BG) Italy

Tel. 035 580040 - Fax 035 580920 - mail: info.maicaitalia@maicaitalia.com



www.maicaitalia.com