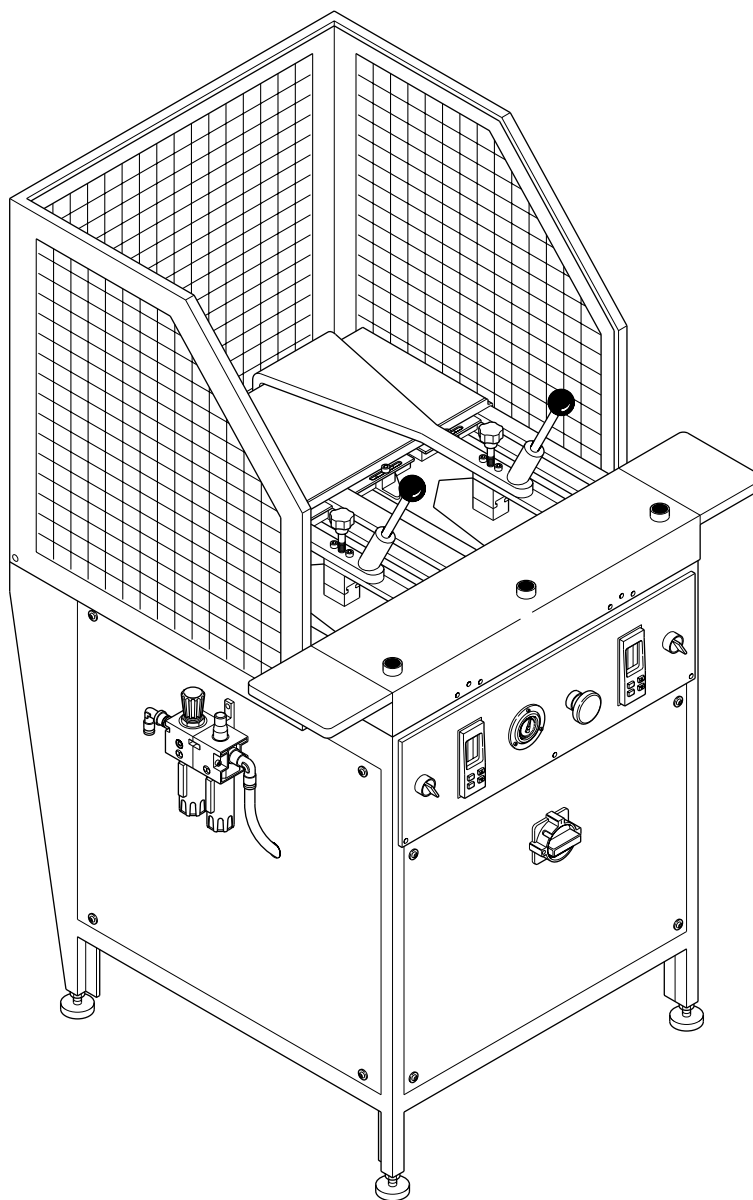


- I** **MACCHINA STIRATRICE PER TASCHE mod. 001**
- GB** **POCKET PRESSER mod. 001**
- D** **BÜGELMASCHINE FÜR TASCHEN mod. 001**
- F** **MACHINE A REPASSER POUR LES POCHEs mod. 001**
- E** **MAQUINA DE PLANCHAR PARA BOLSILLOS mod. 001**
- P** **MÁQUINA DE PASSAR PARA ALGIBEIRAS mod. 001**



**Norme d'uso e manutenzione**

**Operating and maintenance instructions**

**Bedienungs- und Wartungsanleitung**

**Normes pour l'utilisation et l'entretien**

**Normas de uso y manutención**

**Normas para uso e manutenção**



**Produzione e Automazione di Macchine Industriali**

Via Carlo Alberto Dalla Chiesa, 19  
24020 Scanzorosciate (Bergamo) ITALY  
Telefono (+39) 035 668255 - Telefax (+39) 035 669672

**RIVENDITORE DI ZONA AUTORIZZATO PER L'ASSISTENZA  
AREA DEALER AUTHORIZED FOR CUSTOMER ASSISTANCE  
ZUM KUNDENDIENST AUTORISIERTER GEBIETSHÄNDLER  
REVENDEUR DE ZONE AUTORISE POUR L'ASSISTANCE  
REVENDEDOR DE ZONA AUTORIZADO PARA LA ASISTENCIA  
REVENDEDOR AUTORIZADO PARA ASSISTÊNCIA**



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CEE**  
**EEC CONFORMITY STATEMENT**  
**ERKLÄRUNG DER ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN EG-NORMEN**  
**DECLARATION DE CONFORMITE CEE**  
**DECLARACION DE CONFORMIDAD CEE**  
**DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CEE**

Con la presente si dichiara che la macchina **Stiratrice per tasche mod. 001**, descritta in questo manuale, si attiene alle norme dettate dalle direttive CEE di seguito descritte:

We hereby declare that the **pocket presser mod. 001** described in this manual complies with the standards set forth in the EEC directives described below:

Hiermit wird erklärt, daß die in diesem Handbuch beschriebene **Bügelmaschine für Taschen mod. 001** mit den von den nachfolgend beschriebenen EG-Vorschriften vorgeschriebenen Normen übereinstimmt:

Con la presente se declara que la máquina de **planchar para bolsillos 001**, descrita en este manual, se atiene a las normas dictadas por las directrices CEE que se describen a continuación:

Com a presente declararamos que a Máquina de **Passar para Algibeiras mod. 001**, descrita neste manual, respeita as normas prescritas pelas directrizes CEE descritas abaixo:

---

<b>UNI EN 292-1</b>	Sicurezza del macchinario. Concetti fondamentali. Machinery safety. Fundamental concepts. Maschinensicherheit. Grundgedanken. Sécurité de l'outillage. Concepts fondamentaux. Seguridad de la maquinaria. Conceptos fundamentales. Segurança das maquinarias. Conceitos fundamentais.
<b>UNI EN 292-2</b>	Sicurezza del macchinario. Concetti fondamentali. Machinery safety. Fundamental concepts. Maschinensicherheit. Grundgedanken. Sécurité de l'outillage. Concepts fondamentaux. Seguridad de la maquinaria. Conceptos fundamentales. Segurança das maquinarias. Conceitos fundamentais.
<b>UNI EN 294</b>	Sicurezza del macchinario. Distanze di sicurezza per arti superiori. Machinery safety. Safety distances for upper limbs. Maschinensicherheit. Sicherheitsabstände für obere Gliedmaßen. Sécurité de l'outillage. Distances de sécurité pour les membres supérieurs. Seguridad de la maquinaria. Distancia de seguridad de los miembros superiores. Segurança das maquinarias. Distância de segurança para os membros superiores.
<b>UNI EN 349</b>	Sicurezza del macchinario. Distanze minime per lo schiacciamento. Machinery safety. Minimum safety distances for crushing. Maschinensicherheit. Mindestquetschabstände. Sécurité de l'outillage. Distance minimum pour le pressage. Seguridad de la maquinaria. Distancias mínimas para el aplastamiento. Segurança das maquinarias. Distâncias mínimas para compressão.

---

<b>UNI EN 418</b>	<p>Sicurezza del macchinario. Dispositivi di arresto di emergenza.  Machinery safety. Emergency stop devices.  Maschinensicherheit. Nothaltvorrichtungen.  Sécurité de l'outillage. Dispositifs d'arrêt d'urgence.  Seguridad de la maquinaria. Dispositivo de parada de emergencia.  Segurança da maquinaria. Dispositivos de paragem de emergência.</p>
<b>PR EN 563</b>	<p>Sicurezza del macchinario. Temperature superfici di contatto. Dati ergonomici.  Machinery safety. Contact surface temperatures. Ergonomic data.  Maschinensicherheit. Temperaturen der Kontaktflächen. Ergonomische Daten  Sécurité de l'outillage. Températures surfaces de contact. Données ergonomiques.  Seguridad de la maquinaria. Temperaturas superficies de contacto. Datos ergonómicos.  Segurança da maquinaria. Temperaturas das superfícies de contacto. Dados de hergonomia.</p>
<b>PR EN 574</b>	<p>Sicurezza del macchinario. Meccanismo di controllo a due mani.  Machinery safety. Two-handed control device.  Maschinensicherheit. Beidhändige Kontrollmechanismen  Sécurité de l'outillage. Mécanisme de contrôle à deux mains.  Seguridad de la maquinaria. Mecanismos de control con dos manos.  Segurança da maquinaria. Mecanismo de controle a duas mãos.</p>
<b>PR EN 953</b>	<p>Sicurezza del macchinario. Progettazione e costruzione dei ripari.  Machinery safety. Guard design and construction.  Maschinensicherheit. Planung und Konstruktion der Schutzvorrichtungen  Sécurité de l'outillage. Projet et construction des carters.  Seguridad de la maquinaria. Proyecto y fabricación de las protecciones.  Segurança da maquinaria. Projecto e fabricação das protecções.</p>
<b>PR EN 1088</b>	<p>Sicurezza del macchinario. Dispositivi di interblocco con o senza bloccaggio del riparo.  Machinery safety. Interlock devices with or without guard block.  Maschinensicherheit. Sperrvorrichtungen mit oder ohne Verriegelung der Schutzvorrichtung  Sécurité de l'outillage. Dispositifs d'interverrouillage avec ou sans blocage du carter.  Seguridad de la maquinaria. Dispositivos de interbloqueo con o sin bloqueo de la protección.  Segurança da maquinaria. Dispositivos de travamento com ou sem bloqueio da protecção.</p>
<b>EN 60204-1</b>	<p>Equipaggiamenti elettrici di macchine industriali. Parte 1: norme generali.  Electric equipment for industrial machinery. Part 1: general regulations.  Elektrische Ausstattung der industriellen Maschinen. Teil 1: Allgemeine Vorschriften  Equipements électriques de machines industrielles. Partie 1: normes générales.  Equipos eléctricos de máquinas industriales. Parte 1: normas generales.  Equipamentos eléctricos de máquinas industriais. Parte 1: normas gerais.</p>
<b>EN 60529</b>	<p>Livelli di protezione assicurati dalle recinzioni (codice IP)  Protection levels provided by fences (code IP).  Von den Einfriedungen gewährleitetes Schutzniveau (Kode IP).  Niveaux de protection assurés par les enceintes (code IP).  Niveles de protección asegurados por los recintos (código IP).  Níveis de protecção garantidos pelas cercas (código IP).</p>

La Ditta Costruttrice:  
The Manufacturer:  
Die Herstellerfirma:  
La Maison Constructrice:  
La Empresa Fabricante:  
O Fabricante:

 **PAMI S.R.L.**

## 01 - GENERALITÀ

### CARATTERISTICHE E CAMPO DI IMPIEGO

La stiratrice mod. 001 presenta un nuovo modo di stirare le tasche, grazie ad una costruzione (brevetata) che permette di utilizzare pressione e temperature elevate senza alcun pericolo di danneggiare le tasche.

Pressione e temperatura possono essere regolate per ottenere il risultato ottimale in relazione al materiale delle tasche da stirare (cotone, seta, lana, sintetici, pelle, jersey, etc.).

Il funzionamento è elettropneumatico, le temperature e il tempo di stiro sono mantenuti costanti mediante timers e termostati. La 001 è corredata di due teste, per ottenere il massimo della produttività.

Si può stirare ogni forma di tasca, sostituendo l'inserto centrale.

La macchina è dotata di un dispositivo che consente la ripiegatura verso l'interno del bordo superiore eliminando ogni sbordo di tessuto.

La produzione è di circa 400 pezzi/ora.

Dotata di nuovo sistema di controllo con PLC.

## 01 - GENERALITES

### CARACTERISTIQUES ET CHAMP D'UTILISATION

La machine à repasser mod. 001 présente une nouvelle façon de repasser les poches, grâce à une construction (brevetée) qui permet d'utiliser la pression et des températures élevées sans aucun danger pour les poches.

Pression et température peuvent être réglées pour obtenir un excellent résultat selon le matériel des poches à repasser (coton, soie, laine, synthétiques, peaux, jersey, etc...).

Cette machine a un fonctionnement électropneumatique; les températures et le temps de repassage sont maintenus constants au moyen de timers et de thermostats. La 001 est équipée de deux têtes, afin d'obtenir un maximum de productivité.

On peut repasser toutes les formes de poche, il suffit de remplacer la pièce embrochable centrale.

La machine est équipée d'un dispositif qui permet de replier le bord supérieur vers l'intérieur, en éliminant ainsi tout débordement de tissu.

La production est d'environ 400 pièces/heure.

La machine est enfin équipée du nouveau système de contrôle avec PLC.

## 01 - GENERAL INFORMATION

### CHARACTERISTICS AND FIELD OF USE

The mod. 001 pocket presser introduces a new way of pressing pockets thanks to a design (patented) that allows using pressure and high temperatures with no risk or danger of damaging the pockets.

Pressure and temperature can be adjusted to achieve the best results depending on the pocket's material (cotton, silk, wool, synthetics, leather, jersey, etc.).

The machine works electro-pneumatically and the pressing temperature and time settings are kept constant by means of timers and thermostats. The mod. 001 machine comes equipped with two heads for maximum productivity.

By replacing the central insert, it is possible to press pockets of any shape.

The machine is equipped with a device for folding the upper hem inwards thus eliminating any fabric overhang.

Production is about 400 pieces/hour.

Equipped with a new PLC-based control system.

## 01 - GENERALIDADES

### CARACTERISTICAS Y CAMPO DE EMPLEO

La máquina de planchar mod. 001 presenta un nuevo modo de planchar los bolsillos, gracias a una construcción (patentada) que permite utilizar presión y temperaturas elevadas sin ningún peligro de estropear los bolsillos.

La presión y la temperatura se pueden regular para obtener un resultado óptimo teniendo en cuenta el

material de los bolsillos por planchar (algodón, seda, lana, sintéticos, piel, jersey, etc.).

El funcionamiento es electroneumático, las temperaturas y el tiempo de planchado se mantienen constantes mediante timers y termostatos. La 001 está equipada con dos cabezales, para obtener el máximo de la productividad.

Se puede planchar todo tipo de forma de bolsillo, sustituyendo la pieza de encastrado central.

La máquina está dotada de un dispositivo que permite el pliegue hacia el interior del borde superior eliminando cualquier desborde del tejido.

La producción es de unas 400 piezas/hora.

Dotada de un nuevo sistema de control con PLC.

## 01 - ALLGEMEINES

### EIGENSCHAFTEN UND EINSATZBEREICH

Bei der Bügelmaschine mod. 001 handelt es sich um eine neue Art, Taschen zu bügeln; dies ist einer Konstruktion (patentiert) zu verdanken, die die Verwendung von Druck und hohen Temperaturen ermöglicht, ohne daß die Gefahr einer Beschädigung der Taschen besteht.

Druck und Temperatur können reguliert werden, um ein optimales Ergebnis in bezug auf das Material der zu bügelnden Taschen zu erhalten (Baumwolle, Seide, Wolle, Synthetikmaterial, Leder, Jersey, usw.).

Der Betrieb erfolgt elektropneumatisch, die Temperaturen und die Bügelzeit werden mit Hilfe von Timern und Thermostaten konstant gehalten. Die 001 ist zum Erhalt der maximalen Produktionsleistung mit zwei Köpfen ausgestattet.

Durch Austausch des zentralen Einsatzes kann jede Taschenform gebügelt werden.

Die Maschine ist mit einer Vorrichtung ausgestattet, die die Faltung des oberen Randes nach innen ermöglicht, so daß jedes Hervorschauen des Stoffrandes vermieden wird.

Die Produktionsleistung beträgt ungefähr 400 Stück/Stunde.

Sie ist mit einem neuen Kontrollsystem über PLC ausgestattet.

## 01 - GENERALIDADES

### CARACTERÍSTICAS E CAMPO DE UTILIZAÇÃO

A máquina de passar mod. 001 apresenta uma nova maneira de passar as algibeiras, graças a um elemento (patenteado) que permite utilizar pressão e temperaturas elevadas sem correr nenhum perigo de danificar as algibeiras.

A pressão e a temperatura podem ser reguladas para que obtenha-se o resultado ideal de acordo com o material das algibeiras a serem passadas (algodão, seda, lã, tecido sintético, coiro, jersey, etc.).

O funcionamento é electropneumático, as temperaturas e o tempo para passar são mantidos constantes por meio de sincronizadores e termóstatos. A 001 dispõe de dois cabeçotes, para proporcionar o máximo de produtividade.

Com a substituição da peça de encaixe central, pode-se passar qualquer formato de algibeira.


A máquina é munida de um dispositivo que permite dobrar para dentro a bainha de cima (superior) e eliminar portanto toda e qualquer rebarba de tecido.

A produção é de 400 peças/hora, aproximadamente.

Dispõe ainda de um novo sistema de controle com PLC.

## RACCOMANDAZIONI PER L'UTILIZZO

La stiratrice mod. 001 è da **utilizzarsi esclusivamente per la stiratura di tasche**. Si declina ogni responsabilità derivante da un uso non corretto della macchina o comunque diverso dalle istruzioni riportate nel presente manuale.

La presenza del simbolo  sta ad indicare una situazione di rischio e pericolo per la salute dell'operatore, prestare quindi la massima attenzione.


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 a tali parti.

Prima di eseguire qualsiasi operazione di regolazione, sostituzione o manutenzione provvedere a togliere tensione alla macchina, staccare l'aria compressa e attendere che le parti interessate dalla stiratura si siano raffreddate.

La macchina **non deve** essere esposta all'azione di agenti atmosferici quali pioggia, sole, ....ecc.

## RECOMMANDATIONS POUR L'USAGE

La machine mod.001 **ne doit être utilisée que pour repasser les poches**. On décline toute responsabilité dérivant d'une utilisation non correcte de la machine ou ne respectant pas les instructions données dans ce manuel.

Le symbole  indique une situation de risque et de danger pour la santé de l'opérateur; on conseille donc de faire très attention.


La machine est équipée d'un groupe de repassage qui, durant le fonctionnement, atteint des températures de plus de 70°C. On recommande donc de s'approcher de ces parties avec une grande précaution.

Avant d'effectuer toute opération de réglage, remplacement ou entretien, pourvoir à débrancher la machine, couper l'air comprimé et attendre que les parties intéressées par le repassage se soient refroidies.

La machine **ne doit pas** être exposée à l'action des agents atmosphériques comme la pluie, le soleil, etc..).

## RECOMMENDATIONS FOR MACHINE USE

The mod. 001 presser **must be used only for pressing pockets**. We disclaim all responsibility for damages resulting from incorrect use of the machine or any use other than the one described in this manual.

The symbol  is used to indicate a risk or a situation that endangers the operator's safety. Pay particular attention.


The machine is equipped with a pressing assembly which can reach temperatures exceeding 70° C during the pressing process. Exercise extreme caution when getting close to these components.

Before performing adjustment, replacement or maintenance operations, disconnect the machine from the power supply, disconnect the compressed air and wait for the areas involved in the pressing process to cool down.

The machine **should not be** exposed to atmospheric agents such as rain, sun, etc.

## RECOMENDACIONES PARA SU UTILIZACION

La máquina de planchar mod. 001 se tiene **que utilizar exclusivamente para el planchado de bolsillos**. Se declina todo tipo de responsabilidad derivante de un uso incorrecto de la máquina o en cualquier caso diferente de las instrucciones que se citan en el presente manual.

La presencia del símbolo  indica una situación de riesgo y peligro para la salud del operador, por lo tanto presten la máxima atención.


La máquina está dotada de un grupo de planchado que durante el funcionamiento alcanza temperaturas superiores a los 70°C. Se recomienda prestar extremada cautela al acercarse a dichas piezas.

Antes de efectuar cualquier operación de regulación, sustitución o manutención encargarse de quitar tensión a la máquina, desconectar el aire comprimido y esperar a que las piezas que interesadas por el planchado se hayan enfriado.

**No se tiene** que exponer la máquina a la acción de agentes atmosféricos como lluvia, sol, ....etc.

## EMPFEHLUNGEN FÜR DEN EINSATZ

Die Bügelmaschine mod. 001 **darf ausschließlich für das Bügeln von Taschen verwendet werden**. Der Hersteller haftet nicht für einen nicht korrekten oder nicht lt. Anweisungen vorgenommenen Einsatz der Maschine.

Das Symbol  dient zur Anzeige einer Risikosituation und einer Gefahr für die Gesundheit des Bedieners; lassen Sie daher besondere Aufmerksamkeit walten.


Die Maschine ist mit einem Bügelaggregat ausgestattet, das während der Funktion Temperaturen erreicht, die über 70°C liegen. Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie sich diesen Teilen nähern.

Unterbrechen Sie, bevor Sie irgendeine Einstellung, einen Austausch oder eine Wartung vornehmen, die Stromzufuhr der Maschine, schalten Sie die Druckluft ab und warten Sie, bis sich die zum Bügeln eingesetzten Teile der Maschine abgekühlt haben.

Die Maschine **darf keinen** Witterungseinflüssen wie Regen, Sonne, usw. ausgesetzt werden.

## RECOMENDAÇÕES PARA A UTILIZAÇÃO

A máquina de passar mod. 001 deve ser **utilizada exclusivamente para passar bolsos**. Declina-se toda e qualquer responsabilidade por acontecimentos causados por um uso incorrecto da máquina, ou de qualquer modo diferente do que consta das instruções contidas no presente manual.

A presença do símbolo  está a indicar uma situação de risco e perigo para a saúde do usuário. Preste-se portanto a máxima atenção.

A máquina dispõe de um grupo de alisadura (passar a ferro, engomar) que, durante o funcionamento alcança temperaturas superiores aos 70°C. Recomenda-se portanto tomar o máximo cuidado ao aproximar-se de tais peças.

Antes de efectuar quaisquer operações de regulação, substituição ou manutenção, desligar a máquina da electricidade, soltar o ar comprimido e esperar que as partes correlatas à alisadura tenham-se arrefecido.

A máquina **não deve** estar exposta à acção dos agentes atmosféricos como a chuva, os raios de sol, etc.

## 02 - DATI TECNICI STIRATASCHE mod. 001

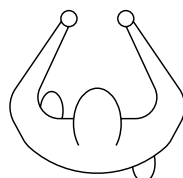
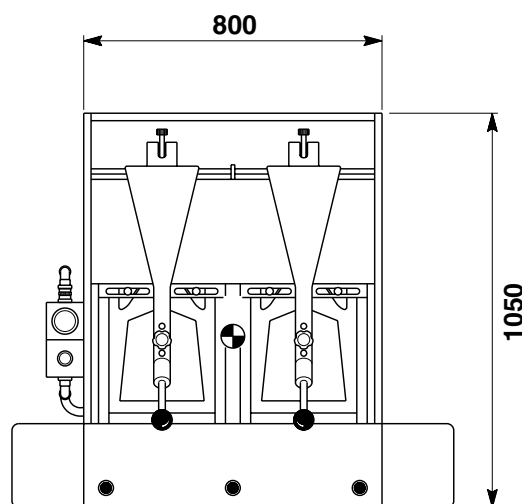
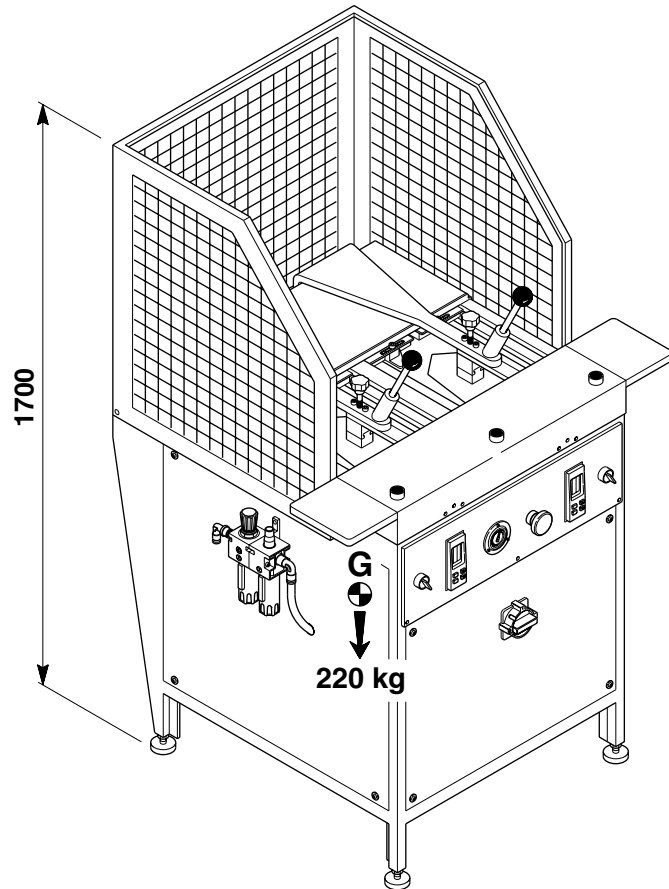
POCKET PRESSER-TECHNICAL DATA mod. 001

TECHNISCHE DATEN DES TASCHENBÜGLERS. mod. 001

DONNES TECHNIQUES DE LA MACHINE A REPASSER LES POCHEES mod. 001

DATOS TECNICOS MAQUINA DE PLANCHAR BOLSILLOS mod. 001

DADOS TÉCNICOS DA MÁQUINA DE PASSAR ALGIBEIRAS mod. 001



Leq = 74,3 db(A)

### 03 - SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

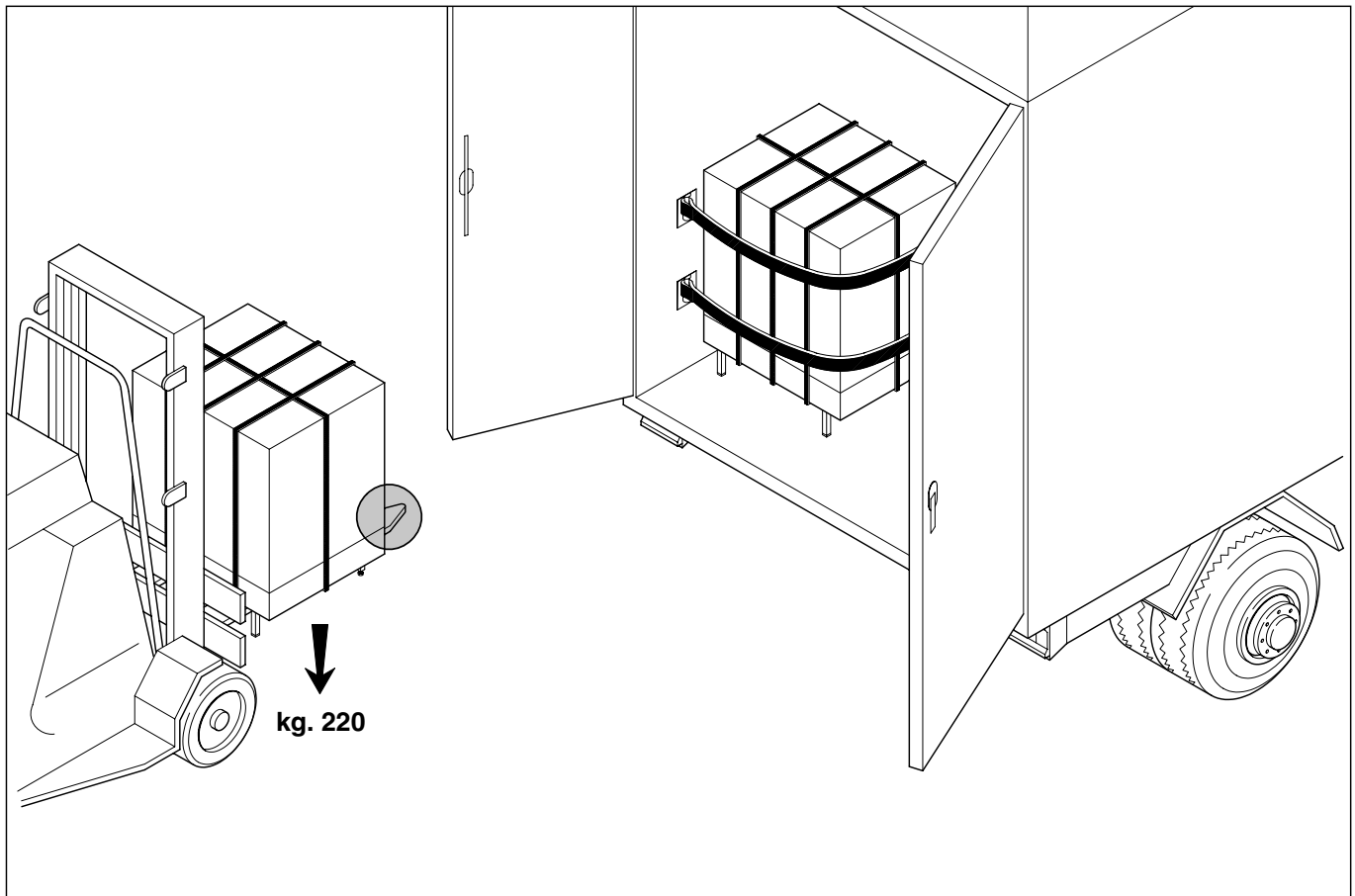
LIFTING AND TRANSPORT

ANHEBEN UND TRANSPORT

LEVAGE ET TRANSPORT

LEVANTAMIENTO Y TRANSPORTE

LEVANTAMENTO E TRANSPORTE



Accertarsi che nel sollevamento le staffe del muletto agiscano su tutta la macchina

Posizionare la macchina sul mezzo di trasporto assicurandola con apposite corde o cinghie.

S'assurer que lors du levage, les pièces d'appui du chariot élévateur agissent bien sur toute la machine.

Positionner la machine sur le moyen de transport en la fixant avec des cordes ou des courroies spéciales.

Make sure that during lifting the whole machine rests on the forklift forks.

Position the machine on the transport vehicle and fasten it using the appropriate ropes or belts.

Verificar que durante el levantamiento los estribos de la carretilla elevadora comprendan toda la máquina.

Colocar la máquina en el medio de transporte asegurándola con cuerdas o correas adecuadas.

Stellen Sie sicher, daß beim Anheben die Gabeln des Gabelstaplers auf die ganze Maschine einwirken.

Positionieren Sie die Maschine auf dem Transportmittel und sichern Sie sie mit entsprechenden Seilen oder Riemen.

Ao levantar a máquina, certificar-se que a base do monta-cargas (elevador de mercadorias) apanhe a máquina toda.

Colocar a máquina no veículo de transporte e amarrá-la com cintos ou cordas apropriadas.



## 04 - SCARICO E DISIMBALLO

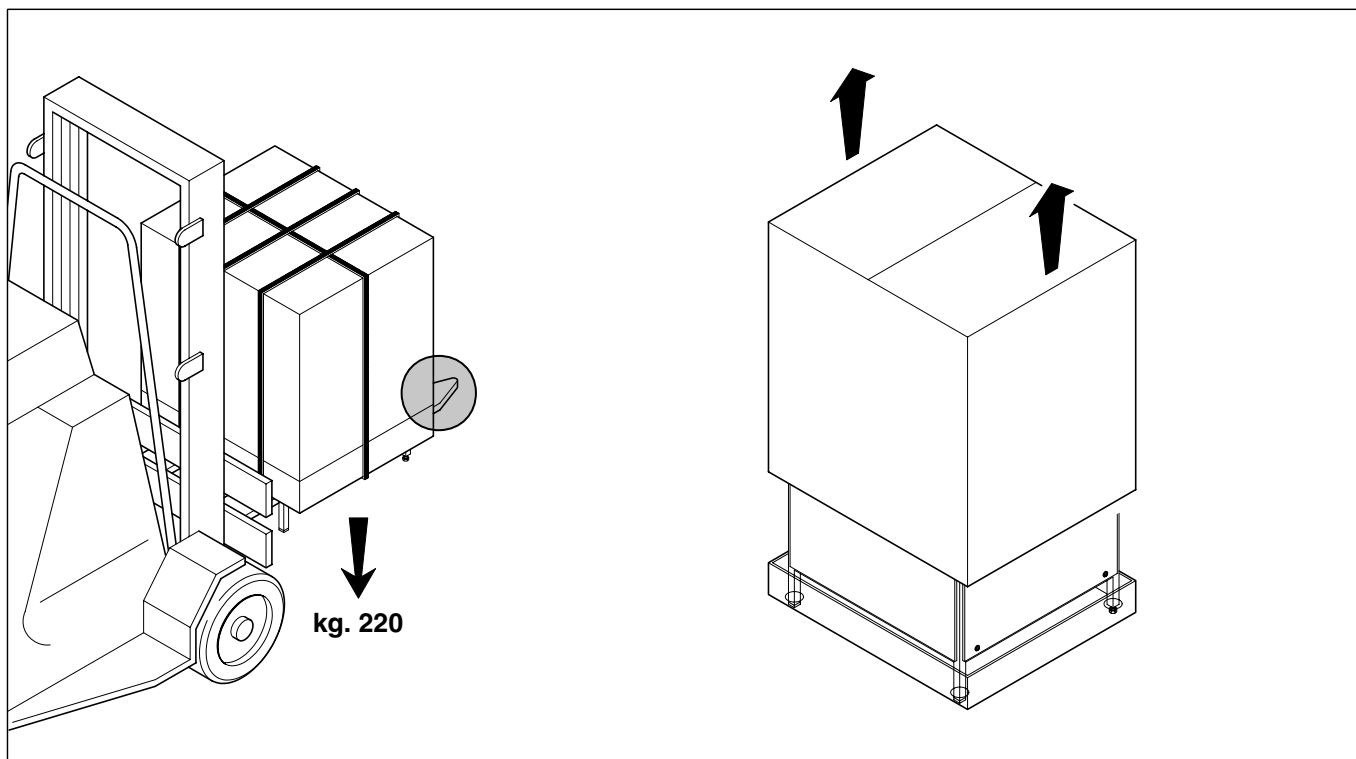
UNLOADING AND UNPACKING

ABLADEN UND AUSPACKEN

DECHARGEMENT ET DEBALLAGE

DESCARGA Y DESEMBALAJE

DESCARGA E DESEMBALAGEM



Accertarsi che durante lo scarico le staffe del muletto agiscano su tutta la macchina.

Posizionarla su una superficie solida e piana al riparo da agenti atmosferici.

Togliere la reggiatura.

Sfilare la parte superiore del cartone di imballo verso l'alto.

Togliere la parte inferiore del cartone di imballo.

Make sure that during unloading the whole machine rests on the forklift forks.

Place it on a hard flat surface sheltered from weather.

Remove straps.

Remove the top part of the packing box by pulling it upwards.

Remove the bottom part of the packing box.

Stellen Sie sicher, daß beim Abladen die Gabeln des Gabelstaplers auf die ganze Maschine einwirken.

Stellen Sie sie auf eine solide und flache Fläche, wo sie gegen Witterungseinflüsse geschützt ist.

Nehmen Sie die Umreifung ab.

Ziehen Sie den oberen Teil des Verpackungskartons nach oben ab.

Entfernen Sie den unteren Teil des Verpackungskartons

S'assurer que lors du déchargement les pièces d'appui du chariot élévateur agissent bien sur toute la machine.

La placer sur une surface solide et plate à l'abri des agents atmosphériques.

Retirer le feuillard d'emballage.

Faire glisser la partie supérieure du carton d'emballage vers le haut.

Enlever la partie inférieure du carton

Verificar que durante la descarga los estribos de la carretilla elevadora comprendan toda la máquina.

Colocarla sobre una superficie sólida y plana al resguardo de agentes atmosféricos.

Quitar las cintas de sujeción.

Sacar la parte superior del cartón de embalaje hacia arriba.

Quitar la parte inferior del cartón de embalaje.

Ao descarregar a máquina, certificar-se que a base do monta-cargas apanhe a máquina toda.

Colocá-la numa superfície sólida e plana, ao abrigo de agentes atmosféricos.

Retiar as cintas.

Puxar para cima a parte superior do caixote.

Tirar a parte de baixo do caixote de embalagem.

## 05 - INSTALLAZIONE

**ATTENZIONE:** L'installazione della macchina deve essere effettuata esclusivamente da personale specializzato.

Si declina ogni responsabilità per i danni derivati da una installazione non conforme alle istruzioni riportate e da un collegamento alle reti di alimentazione che non possiedono i requisiti richiesti.



Qualora la macchina venga installata ad un piano rialzato accertarsi che la soletta possa sopportarne il carico.

La macchina non deve essere installata in ambienti con presenza di materiali o sostanze esplosive.

Per consentire le operazioni di uso e manutenzione rispettare le distanze evidenziate in figura 1.

## 05 - INSTALLATION

**WARNING:** Machine installation must be performed by specialized personnel only.

We disclaim all responsibility for damages resulting from installation not complying with these instructions or from connecting the machine to power and utility lines not satisfying the necessary requirements.



If the machine is installed on a mezzanine, make sure that the slab can bear the load. The machine should not be installed in environments in which explosive materials or substances are present.

To facilitate use and maintenance operations, keep the distances indicated in fig. 1.

## 05 - INSTALLATION

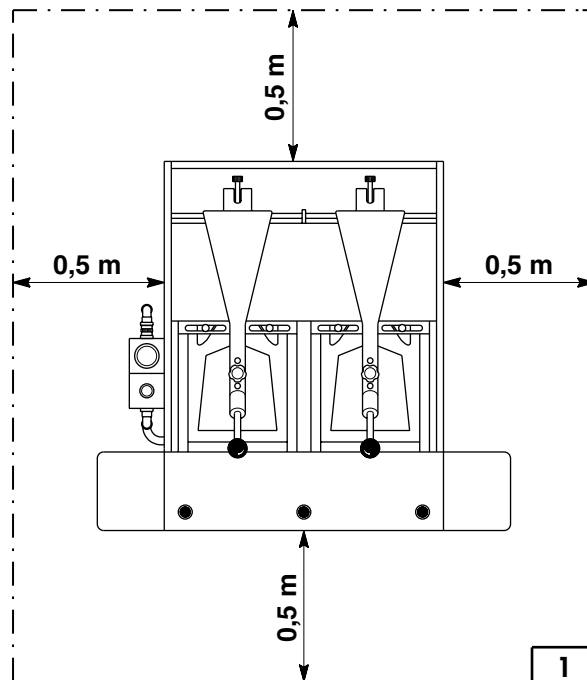
**ACHTUNG:** Die Installation der Maschine darf ausschließlich durch Fachpersonal erfolgen.

Es wird jede Verantwortung für Schäden abgelehnt, die durch eine Installation entstanden sind, die nicht mit den gemachten Anweisungen übereinstimmen und durch einen Anschluß an Stromnetze entstanden sind, die nicht die erforderlichen Eigenschaften aufweisen.



Sollte die Maschine auf einer erhöhten Fläche installiert werden, stellen Sie sicher, daß der Boden das Gewicht trägt. Die Maschine darf nicht in Räumen aufgestellt werden, in denen sich explosive Materialien und Substanzen befinden.

Halten Sie, um die Bedienung und Wartung zu ermöglichen, die in Abbildung 1 aufgezeigten Abstände ein.



## 05 - INSTALLATION

**ATTENTION:** L'installation de la machine doit être effectuée exclusivement par un personnel spécialisé.

On décline toute responsabilité résultant de dommages à la suite d'une installation ne respectant pas les instructions données et de branchements aux réseaux d'alimentation ne possédant pas les qualités requises.



Si la machine n'est pas installée au rez-de-chaussée, s'assurer que la base d'appui puisse en supporter le poids. La machine ne doit pas être placée en présence de matériaux ou de substances explosives.

Pour consentir les opérations d'usage et d'entretien, respecter les distances mises en évidence sur la figure 1.

## 05 - INSTALACION

**ATENCIÓN:** La instalación de la máquina tiene que ser efectuada exclusivamente por personal especializado.

Se declina todo tipo de responsabilidad por los daños derivantes de una instalación no conforme con las instrucciones indicadas ni de una conexión con las redes de alimentación que no posean los requisitos requeridos.



En caso de que se instale la máquina en un piso elevado, verificar que la solera pueda soportar la carga.

No se debe instalar la máquina en ambientes con presencia de materiales o sustancias explosivas.

Para permitir las operaciones de uso y mantenimiento, respetar las distancias evidenciadas en la figura 1.

## 05 - INSTALAÇÃO

**ATENÇÃO:** A instalação da máquina deve ser efectuada unicamente pelo pessoal técnico especializado.

Declina-se toda e qualquer responsabilidade por danos causados por uma instalação efectuada não em conformidade com as instruções aqui contidas e por ligações à redes de energia eléctrica que não possuam os requisitos necessários.



Caso a máquina seja instalada numa sobreloja ou sobrado, certificar-se que a laje possa suportar tal carga.

A máquina não deve ser instalada em ambientes onde encontrem-se materiais ou substâncias explosivas.

Para permitir que realizem-se as operações de uso e de manutenção é necessário respeitar as distâncias salientadas na figura 1.

La macchina deve essere posizionata su una superficie solida e piana. Per una eventuale regolazione agire sul piedino di livellamento "A" (fig. 2).

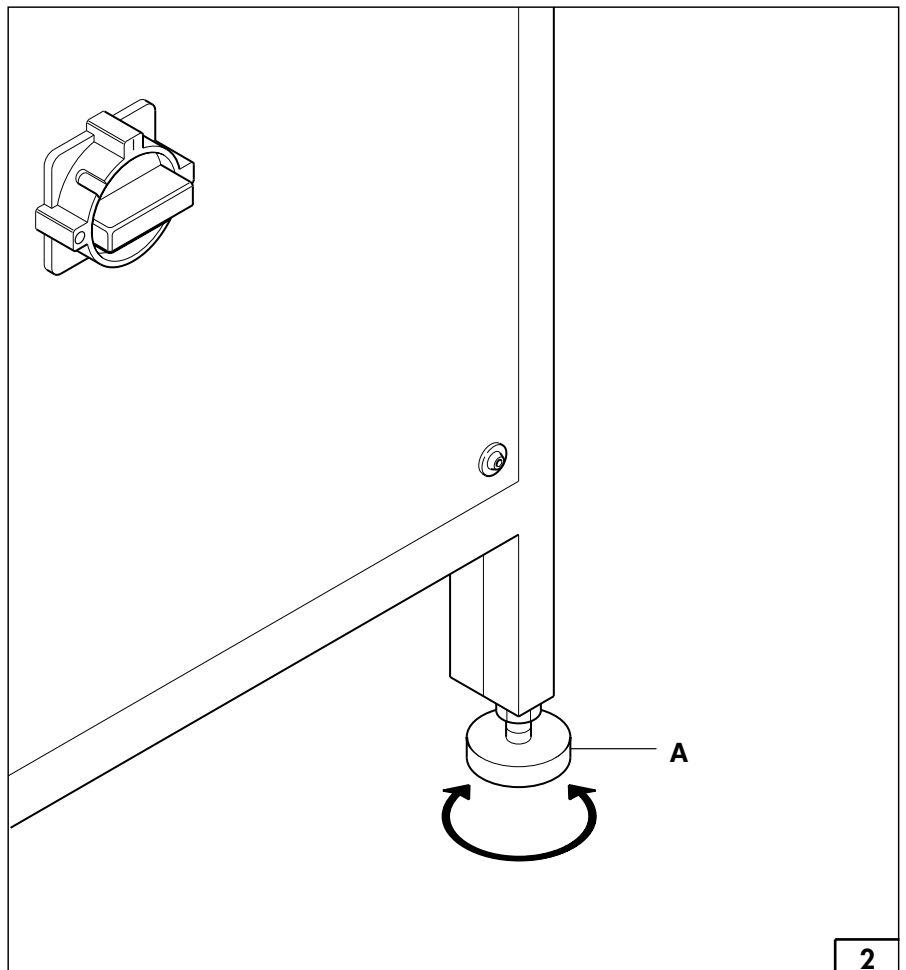
The machine must be positioned on a hard flat surface. If needed, make adjustments using the levelling foot "A" (fig. 2).

Die Maschine muß auf einer soliden und ebenen Fläche aufgestellt werden. Betätigen Sie für eine eventuelle Regulierung die Ausgleichsfüße "A" (Abb. 2).

La machine doit être placée sur une surface solide et plate. Pour un éventuel réglage, agir sur le pied de mise à niveau "A" (fig. 2).

Se tiene que colocar la máquina sobre una superficie sólida y plana. Para una eventual regulación, girar la patita de nivelación "A" (fig. 2).

A máquina deve ser colocada numa superfície sólida e plana. Para efectuar uma eventual regulação do prumo, manusear os pezinhos de nivelamento "A" (fig. 2).



Montare i carter di protezione "B" e le squadrette porta tasche "C" mediante le apposite viti (fig. 3).

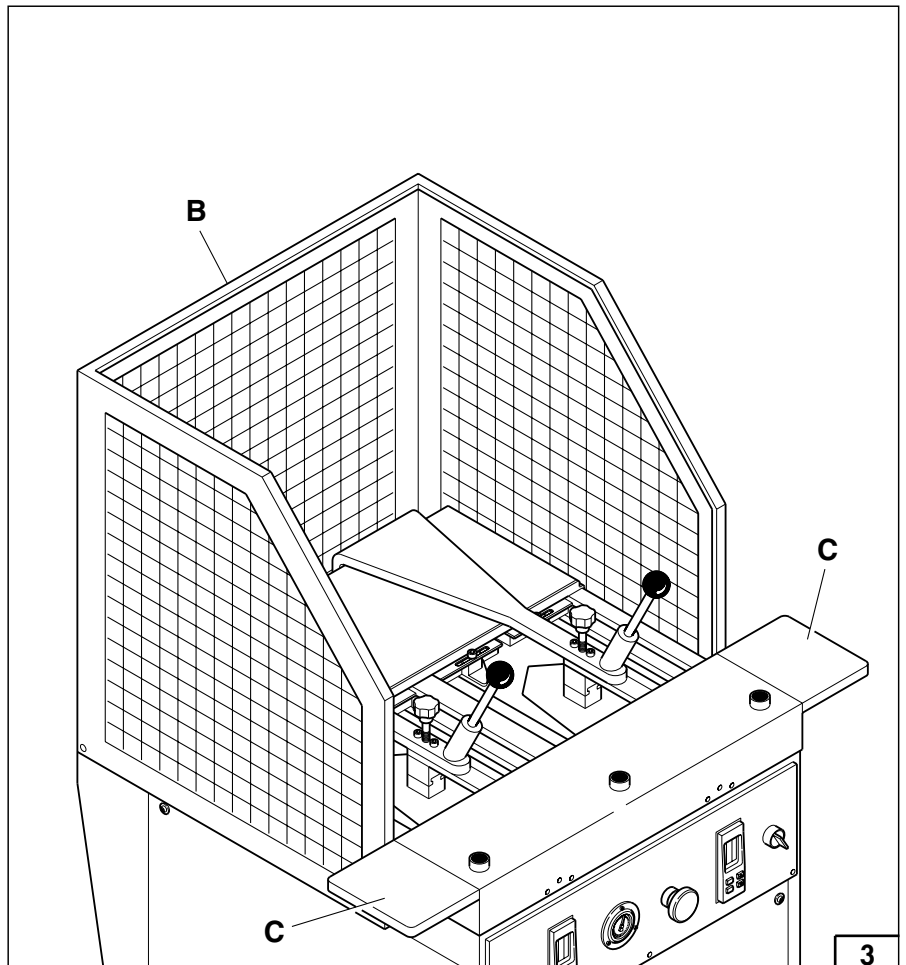
Install guard "B" and the angle pocket-holders "C" and fasten them with the special screws provided (fig. 3).

Montieren Sie mit Hilfe der vier entsprechenden Schrauben das Schutzgehäuse "C" und die Taschenwinkel "C" (Abb. 3).

Monter les carters de protection "B" et les équerres porte-poches "C" au moyen des vis prévues à cet effet (fig. 3).

Montar los carter de protección "B" y las escuadras porta bolsillos "C" mediante los tornillos correspondientes (fig. 3).

Montar o cárter de protecção "B" e as esquadrias porta-algibeiras "C" com os respectivos parafusos (fig. 3).



## COLLEGAMENTO ELETTRICO

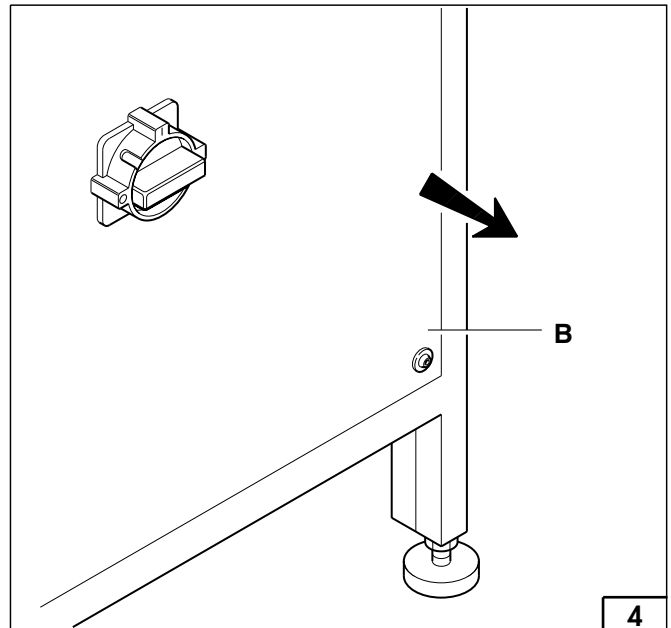
Per il collegamento del cavo di alimentazione procedere come segue:

- Togliere il pannello frontale "B" (fig. 4).
- Far passare il cavo di alimentazione negli appositi fori presenti sulla macchina (figg. 5-6).
- Collegare le fasi **R - N** e la messa a terra  $\perp$  ai relativi morsetti come specificato in fig. 5.
- Alimentare la macchina con una tensione di 220V-50Hz.

## ELECTRIC CONNECTION

For connecting the power cable, follow these steps:

- Remove front panel "B" (fig. 4).
- Run the power cable through the special holes in the machine (figs. 5-6).
- Connect the **R - N** phases and ground  $\perp$  to the corresponding terminals as shown in fig. 5.
- Connect the machine to a 220V-50Hz power outlet.



## ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE

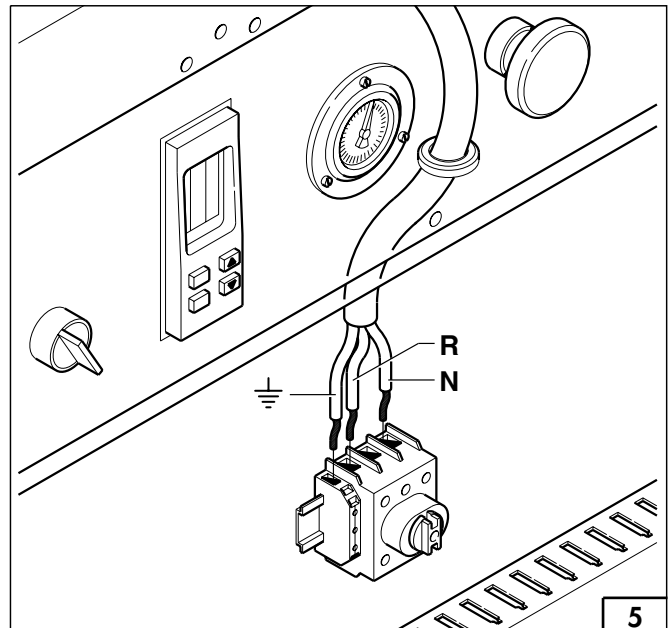
Gehen Sie für das Anschließen des Stromkabels wie folgt vor:

- Nehmen Sie die Fronttafel "B" ab (Abb. 4).
- Führen Sie das Stromkabel durch die an der Maschine vorhandenen entsprechenden Öffnungen (Abb. 5-6).
- Schließen Sie die Phasen **R - N** und die Erdung  $\perp$  an die entsprechenden Klemmen, wie in Abb. 5 angegeben, an.
- Speisen Sie die Maschine mit einer Spannung von 220V-50Hz.

## JONCTION ELECTRIQUE

Pour la jonction du câble d'alimentation, procéder de la façon suivante:

- Retirer le panneau avant "B" (fig. 4).
- Faire passer le câble d'alimentation dans les trous spécialement pratiqués dans la machine (figures 5-6).
- Relier les phases **R - N** et la mise à la terre  $\perp$  aux bornes correspondantes, comme l'indique la figure 5.
- Alimenter la machine avec une tension de 220V-50 Hz.



## CONEXION ELECTRICA

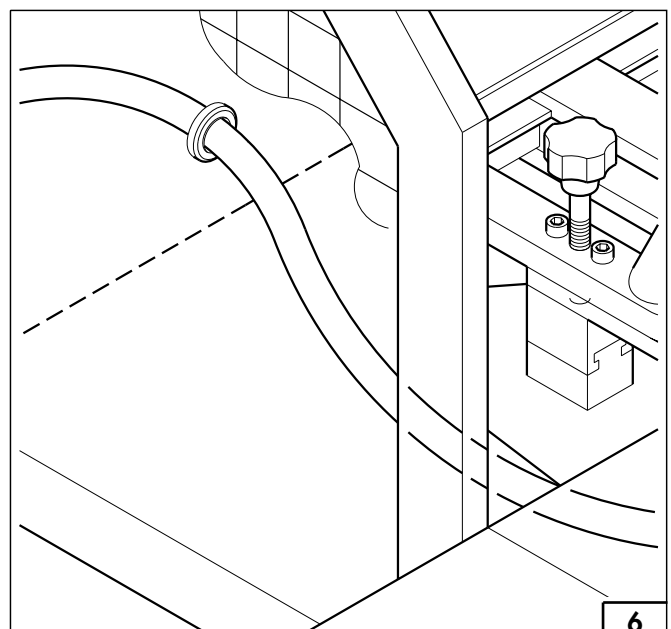
Para la conexión del cable de alimentación actuar como sigue:

- Quitar el panel frontal "B" (fig. 4).
- Meter el cable de alimentación por los orificios presentes en la máquina (figs. 5-6).
- Conectar las fases **R - N** y la puesta a tierra  $\perp$  con los bornes correspondientes como se especifica en la fig. 5.
- Alimentar la máquina con una tensión de 220V-50Hz.

## LIGAÇÃO ELÉTRICA

Para efectuar a ligação do cabo de alimentação eléctrica, agir da seguinte maneira:

- Retirar o painel frontal "B" (fig. 4).
- Passar o cabo de alimentação nos furos apropriados que encontram-se na máquina (figs. 5-6).
- Ligar as fases **R - N** e a ligação de terra  $\perp$  aos respectivos bornes conforme especificado na figura 5.
- Alimentar a máquina com uma tensão (voltagem) de 220V-50Hz.



## 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 "C" sul valore di 6÷7 Atm e controllare che il livello del lubrificante sia sempre sopra le finestrelle "D" del gruppo filtro (fig. 7).

Verificare che il lubrificatore lasci cadere una goccia d'olio ogni 30÷40 cicli.

Usare solamente olio pneumatico Nebuloil ISO 22.

Si declina ogni responsabilità per i danni causati dall'impiego di un olio diverso da quello specificato.

## PNEUMATIC CONNECTION

Connect the machine to a compressed air outlet making sure that the air flow is adequate to guarantee continuous operation at a pressure of 6 to 7 Atm.

Adjust pressure regulator "C" to a value between 6 to 7 Atm and make sure that the lubricant level always stays above the filter assembly windows "D" (fig. 7).

Make sure that the lubricator releases a drop of oil every 30 to 40 cycles.

Use NEBULOIL ISO 22 pneumatic oil only.

We disclaim all responsibility for damages resulting from the use of oil other than the one specified.

## PNEUMATISCHER ANSCHLUß

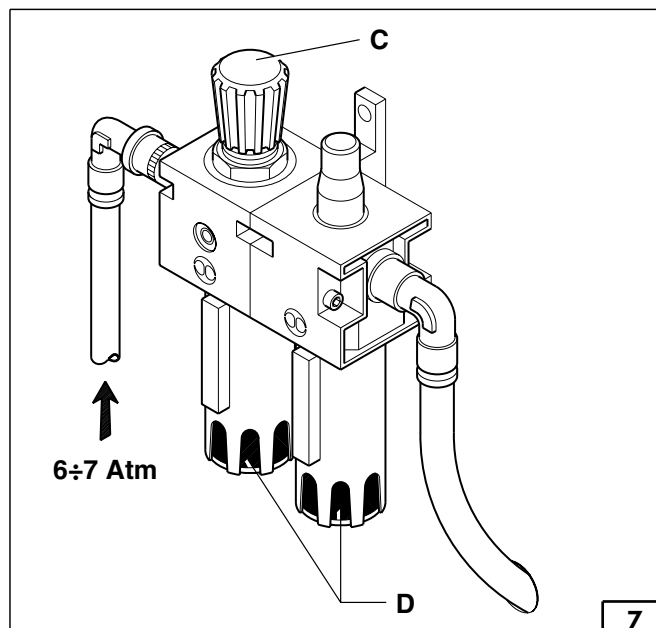
Schließen Sie die Maschine an den Druckluftanschluß an und sorgen Sie für einen angemessenen Luftstrom zur Garantie eines konstanten Betriebes bei einem Druck von 6÷7 Atm.

Stellen Sie den Druckregler "C" auf den Wert von 6÷7 Atm ein und überprüfen Sie, daß sich der Schmiermittelstand immer über den kleinen Fenstern "D" der Filtergruppe befindet (Abb. 7).

Überprüfen Sie, ob die Schmiervorrichtung alle 30÷40 Zyklen einen Tropfen Öl fallen läßt.

Verwenden Sie ausschließlich das Pneumatiköl NEBULOIL ISO 22.

Es wird jede Verantwortung für Schäden abgelehnt, die durch Verwendung eines anderen Öls als dem angegebenen entstanden sind.



## RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

Relier la machine à la prise d'air comprimé en s'assurant que le flux d'air est à même de garantir un fonctionnement constant à la pression de 6÷7 Atm.

Régler le régulateur de pression "C" sur une valeur de 6÷7 Atm. et contrôler que le niveau du lubrifiant soit toujours au-dessus des fenêtres "D" du groupe filtre (fig. 7).

Vérifier si le graisseur laisse bien tomber une goutte d'huile toutes les 30÷40 cycles.

N'utiliser que de l'huile pneumatique NEBULOIL ISO 22.

On décline toute responsabilité à propos de dommages causés par l'utilisation d'une huile différente de celle qui est indiquée.

## CONEXION NEUMATICA

Conectar la máquina con la toma del aire comprimado verificando que el flujo de aire sea capaz de garantizar un funcionamiento constante a una presión de 6÷7 Atm.

Calibrar el regulador de presión "C" a un valor de 6÷7 Atm y controlar que el nivel de lubricante esté siempre por encima de las ventanillas "D" del grupo filtro (fig. 7).

Verificar que el lubricador deje caer una gota de aceite cada 30÷40 ciclos.

Usar solamente aceite neumático NEBULOIL ISO 22.

Se declina todo tipo de responsabilidad por los daños causados por el empleo de un aceite diferente del especificado.

## INSTALAÇÃO PNEUMÁTICA

Ligar a máquina à saída de ar comprimido e certificar-se que o fluxo do ar seja adequado para garantir um funcionamento constante com a pressão de 6÷7 Atm.

Calibrar a regulação de pressão "C" no valor 6÷7 Atm e certificar-se que o nível do lubrificante permaneça sempre acima das janelinhas "D" do conjunto do filtro (fig. 7).

Verificar se o lubrificante deixa cair uma gota de óleo a cada 30÷40 quilos.

Usar somente óleo pneumático NEBULOIL ISO 22.

Declina-se toda e qualquer responsabilidade por danos causados pela utilização de um outro óleo diferente daquele que foi indicado.

## 06 - COMANDI ELETTRICI

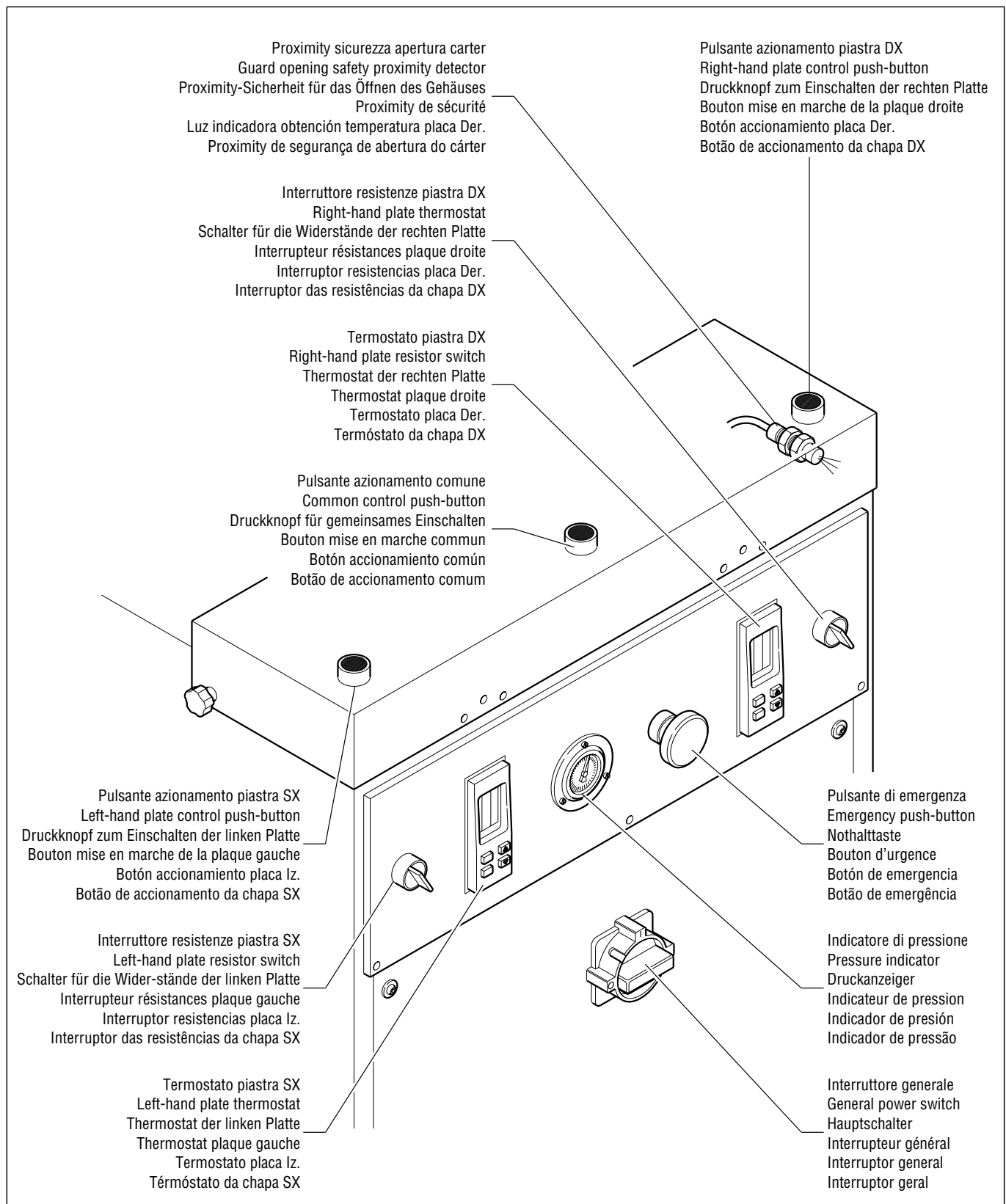
### ELECTRIC CONTROLS

### ELEKTRISCHE STEUERUNG

### COMMANDES ELECTRIQUES

### MANDOS ELECTRICOS

### CONTROLES ELÉCTRICOS



# 07 - IMPIEGO

## OPERATION

## EINSATZ

## UTILISATION

## EMPLO

## UTILIZAÇÃO

### AVVIAMENTO

Ruotare l'interruttore generale sulla posizione I (fig. 1).

Azionare gli interruttori resistenze piastra DX e SX portandoli sulla posizione 1 (fig. 2). A seconda della necessità si può impiegare anche una sola piastra di stiratura; in questo caso azionare solo l'interruttore relativo alla parte utilizzata.

L'inserimento è evidenziato dall'accensione delle spie poste sopra agli interruttori stessi.

### START-UP

Turn the general switch into position I (fig. 1).

Turn the right and left-hand plate resistor switches into position 1 (fig. 2). Depending on one's needs, it is possible to use only one pressing plate; in this case rotate only the switch of the plate used.

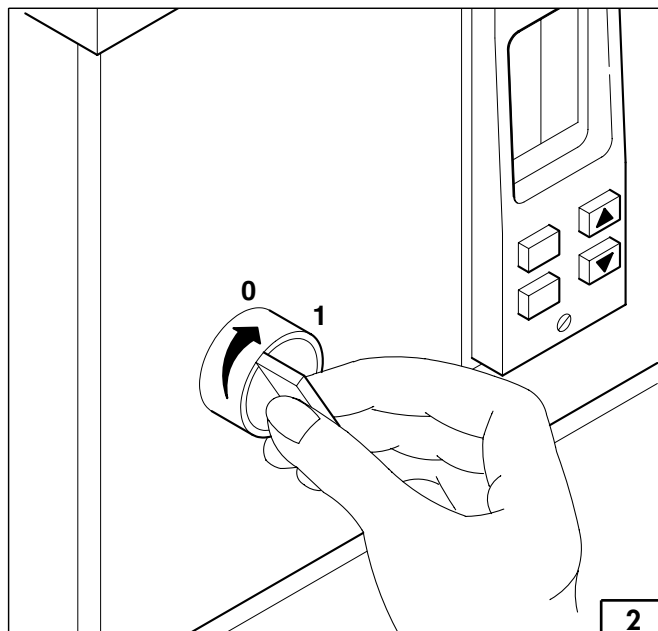
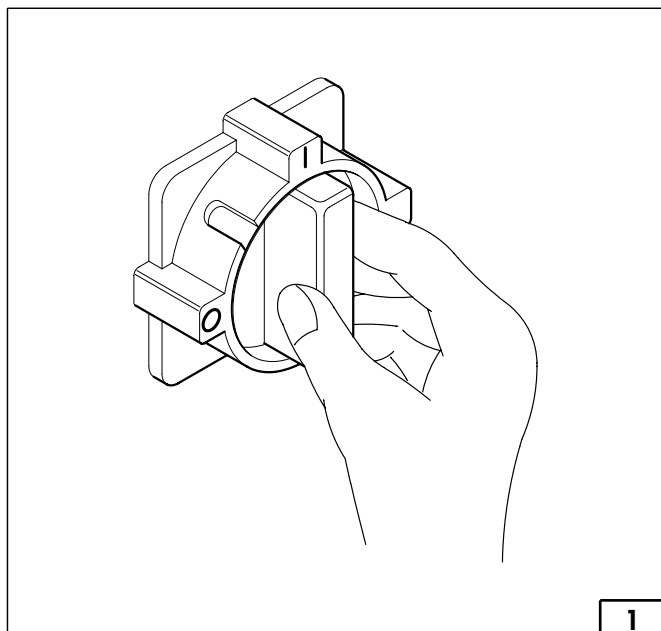
The power lights located above the switches indicate that the power is on.

### EINSCHALTEN

Stellen Sie den Hauptschalter auf die Position I (Abb. 1).

Aktivieren Sie die Schalter der Widerstände für die rechte und linke Platte, indem Sie sie auf Position 1 (Abb. 2) stellen. Je nach Bedarf kann auch lediglich eine Bügelplatte eingesetzt werden; aktivieren Sie in diesem Fall lediglich den Schalter für den einzusetzenden Teil.

Die Einschaltung wird durch Aufleuchten der Kontrollleuchten, die sich über den Schaltern selbst befinden, angezeigt.



### MISE EN MARCHÉ

Tourner l'interrupteur général et le porter en position I (fig. 1).

Tourner les interrupteurs résistances plaque droite et gauche en les portant en position 1 (fig. 2). Selon les besoins, on peut n'utiliser qu'une seule plaque de repassage; dans ce cas, ne tourner que l'interrupteur concernant la partie utilisée.

Le branchement est signalé par les lampes témoins placées au-dessus des interrupteurs qui s'allument.

### PUESTA EN MARCHA

Girar el interruptor general en la posición I (fig. 1).

Accionar los interruptores resistencias placa Der. e Iz. poniéndolos en la posición 1 (fig. 2). En función de la necesidad se puede emplear también una sólo placa de planchado; en este caso accionar sólo el interruptor correspondiente a la parte utilizada.

El accionamiento se evidencia mediante el encendido de las luces indicadoras situadas encima de los interruptores mismos.

### ACCIONAMENTO

Girar o interruptor geral até a posição I (fig. 1).

Accionar os interruptores das resistências da chapa DX e SX levando-os até a posição 1 (fig. 2). Conforme for necessário, é possível utilizar somente uma chapa para passar; nesse caso será preciso accionar somente o interruptor relativo à parte utilizada.

O accionamento será confirmado através do indicador luminoso situado acima do próprio interruptor.

Controllare che la temperatura preimpostata sia quella giusta per l'utilizzo.

Per la regolazione agire sui tasti ▲+ ▼- (fig. 3).

A seconda del tessuto impiegato la temperatura è compresa tra i 160°C e i 220°C.

Make sure that the temperature setting is correct for the intended use.

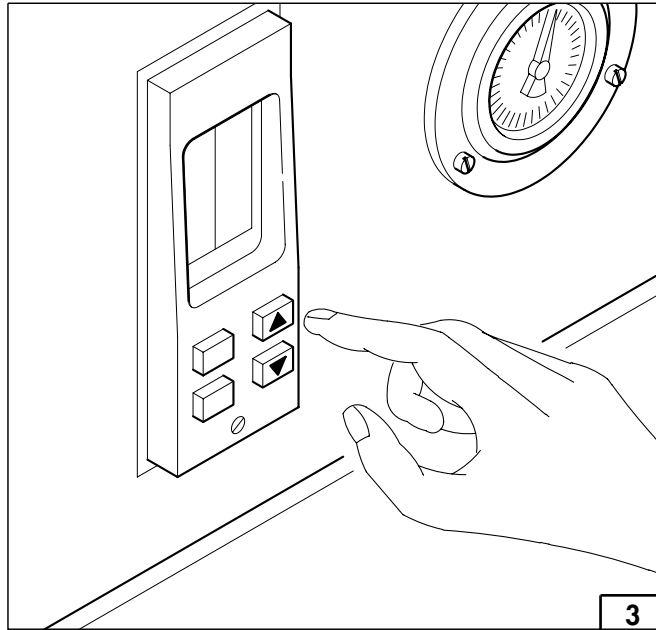
Adjust by pressing the keys ▲+ ▼- (fig. 3).

Depending on the fabric, the temperature ranges from 160°C to 220°C.

Kontrollieren Sie, ob die voreingestellte Temperatur der für den Betrieb erforderlichen entspricht.

Betätigen Sie zur Einstellung die Taste ▲+ ▼- (Abb. 3).

Die Temperatur liegt, abhängig vom verwendeten Stoff, zwischen 160°C und 220°C.



Contrôler si la température présélectionnée est celle qui convient.

Pour la régler appuyer sur les touches ▲+ ▼- (fig. 3).

La température est comprise entre 160 et 220°C, suivant le tissu utilisé.

Controlar que la temperatura prefijada sea la justa para la utilización.

Para la regulación presionar los botones ▲+ ▼- (fig. 3).

En función del tejido empleado, la temperatura está comprendida entre los 160°C y los 220°C.

Verificar se a temperatura preestabelecida está correcta.

Para regular, usar as teclas ▲+ ▼- (fig. 3).

De acordo com o tecido a ser passado, a temperatura deve estar entre os 160°C e os 220°C.



## AZZERAMENTO TEMPO DI STIRATURA

**Parte DX:** Premere il pulsante di emergenza. Premere per 5÷6 secondi il pulsante azionamento parte DX (fig. 4).

**Parte SX:** Premere il pulsante di emergenza. Premere per 5÷6 secondi il

## PRESSING TIME RESET

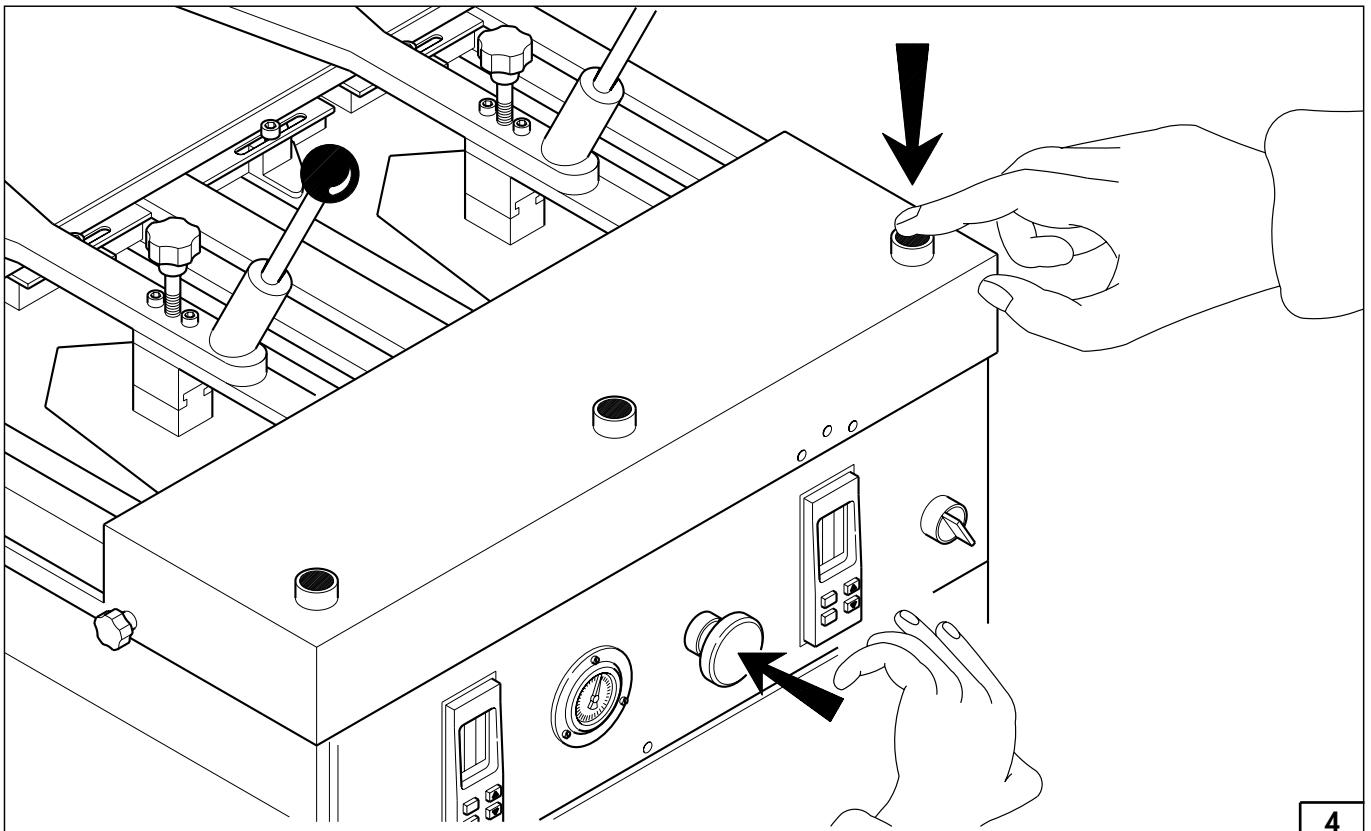
**Right-hand side:** Press the emergency push-button. Keep the right-hand plate control push-button depressed for 5 to 6 seconds (fig. 4).

**Left-hand side:** Press the emergency push-button. Keep the left-hand plate control push-button depressed for 5 to 6 seconds.

## NULLEINSTELLUNG DER BÜGELZEIT

**Rechter Teil:** Drücken Sie die Nothalttaste. Drücken Sie für 5÷6 Sekunden den Druckknopf für das Einschalten des rechten Teiles (Abb. 4).

**Linker Teil:** Drücken Sie die Nothalttaste. Drücken Sie für 5÷6 Sekunden den Druckknopf für das Einschalten des linken Teiles.



## MISE A ZERO DU TEMPS DE REPASSAGE

**Partie droite:** Appuyer sur le bouton d'urgence. Appuyer pendant 5÷6 secondes sur le bouton de mise en marche de la partie droite (fig. 4).

**Partie gauche:** Appuyer sur le bouton d'urgence. Appuyer pendant 5÷6 secondes sur le bouton de mise en marche de la partie gauche.

## PUESTA A CERO TIEMPO DE PLANCHADO

**Parte Der:** Pulsar el botón de emergencia. Pulsar durante 5÷6 segundos el botón accionamiento parte Der. (fig. 4).

**Parte Iz:** Pulsar el botón de emergencia. Pulsar durante 5÷6 segundos el botón accionamiento parte Iz.

## REAJUSTE A ZERO DO TEMPO DE ALISADURA

**Parte DX:** carregar no botão de emergência. Carregar durante 5÷6 segundos no botão de accionamento da parte DX (fig. 4).

**Parte SX:** carregar no botão de emergência. Carregar durante 5÷6 segundos no botão de accionamento da parte SX.

## IMPOSTAZIONE TEMPO DI STIRATURA

**Parte DX:** Tenere premuto il pulsante azionamento piastra SX e dare impulsi sul pulsante azionamento piastra DX (fig. 5) ogni impulso corrisponde a 1 secondo.

**Parte SX:** Tenere premuto il pulsante azionamento piastra DX e dare impulsi sul pulsante azionamento piastra SX.

## SETTING THE PRESSING TIME

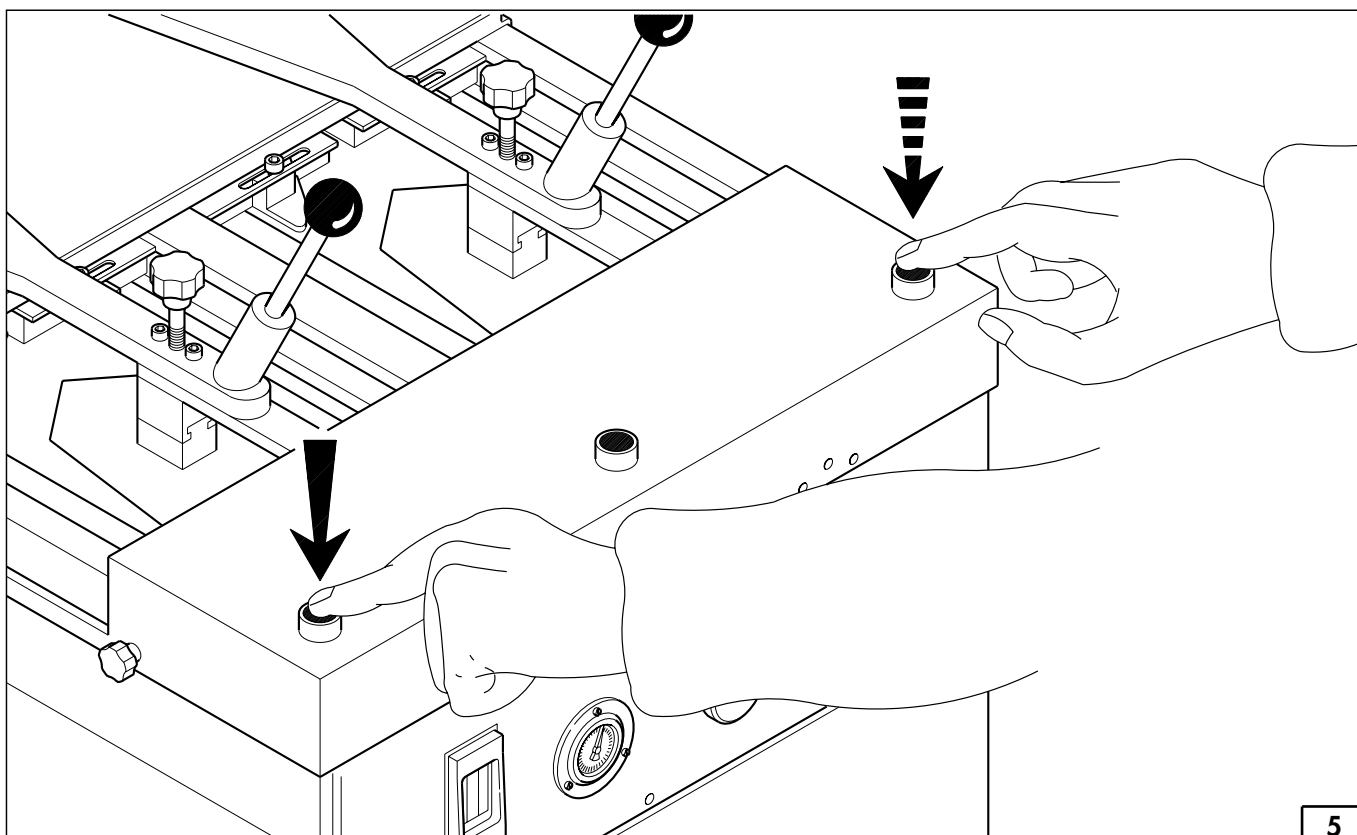
**Right-hand side:** While keeping the left-hand plate control push-button depressed, press and release the right-hand plate control push-button (fig. 5); each depression increases the time by 1 second.

**Left-hand side:** While keeping the right-hand plate control push-button depressed, press and release the left-hand plate control push-button.

## EINSTELLUNG DER BÜGELZEIT

**Rechter Teil:** Halten Sie den Druckknopf für das Einschalten der linken Platte gedrückt und geben Sie Impulse auf den Einschaltknopf der rechten Platte (Abb. 5); jeder Impuls entspricht 1 Sekunde.

**Linker Teil:** Halten Sie den Druckknopf für das Einschalten der rechten Platte gedrückt und geben Sie Impulse auf den Einschaltknopf der linken Platte.



## SELECTION DU TEMPS DE REPASSAGE

**Partie droite:** Continuer à appuyer sur le bouton de mise en marche de la plaque gauche et appuyer par impulsions sur le bouton de mise en marche de la plaque droite (fig. 5); chaque impulsion correspond à 1 seconde.

**Partie gauche:** Continuer à appuyer sur le bouton de mise en marche de la plaque droite et appuyer par impulsions sur le bouton de mise en marche de la plaque gauche.

## FIJACION TIEMPO DE PLANCHADO

**Parte Der:** Mantener pulsado el botón accionamiento placa Iz. y dar impulsos en el botón accionamiento placa Der. (fig. 5) cada impulso corresponde a 1 segundo.

**Parte Iz:** Mantener pulsado el botón accionamiento placa Der. y dar impulsos en el botón accionamiento placa Iz.

## ESTABELECER O TEMPO DE ALISADURA

**Parte DX:** Manter apertado o botão de accionamento da chapa SX e dar impulsos (e soltar) ao botão de accionamento da chapa DX (fig. 5). Cada "impulso" corresponde a 1 segundo.


**Parte SX:** Manter apertado o botão de accionamento da chapa DX e dar impulsos (e soltar) ao botão de accionamento da chapa SX.

## STIRATURA

- Posizionare la tasca "A" da stirare nell'apposita forma centrale DX o SX (fig. 6).
- Abbassare il braccio "B" e controllare che la dima superiore entri nella sede inferiore della controdima senza forzare. In caso contrario asportare del materiale dalla dima superiore mediante una lima.
- Premere contemporaneamente il pulsante centrale di azionamento comune "C" e il pulsante di azionamento "D" della piastra utilizzata; ciò a garanzia dell'operatore che deve avere entrambe le mani sui pulsanti.

**N.B.:** Tenere premuti i due pulsanti d'azionamento fino all'avanzamento totale della piastra stiro.

- Ripetendo le stesse operazioni per la seconda piastra di stiratura inizia il ciclo automatico.

 Prestare la massima attenzione alle parti interessate dalla stiratura che raggiungono temperature elevate.

Per stirare tessuti particolari che non richiedono il sollevamento del braccio "B", premere il pulsante di emergenza (fig. 7) e tenere premuto il pulsante centrale "C" per circa 10 sec.


Per ritornare al normale funzionamento, tenere premuto per circa 10 sec. il pulsante "C", senza che sia premuta l'emergenza.

## PRESSING

- Place pocket "A" to be pressed into the special central right-hand or left-hand template (fig. 6).
- Lower arm "B" and make sure that the top template fits into bottom seat of the counter-template without forcing. Otherwise, remove some material from the top template with a file.
- Simultaneously press the common control push-button "C" and the control push-button "D" of the plate used; this will ensure that the operator has both hands on the push-buttons.

**N.B.:** Keep both control push-buttons depressed until the pressing plate feed is completed.

- After repeating the same operations for the second plate the automatic cycle begins.

 Watch out for the machine parts that are involved in the pressing process and heat up to high temperatures.

To iron special fabrics that do not require that arm "B" is lifted, press the emergency button (fig. 7) and then press button "C" in the centre, holding this down for about 10 sec.


To return to normal operation, again hold button "C" down for about 10 sec., but without pressing emergency button this time.

## BÜGELN

- Positionieren Sie die zu bügelnde Tasche "A" in der entsprechenden zentralen Form rechts oder links (Abb. 6).
- Senken Sie den Arm "B" ab und überprüfen Sie, ob die obere Schablone in den unteren Sitz der Gegenschablone ohne Aufwendung von Kraft eintritt. Sollte dies nicht der Fall sein, entfernen Sie mit einer Feile etwas Material von der oberen Schablone.
- Drücken Sie gleichzeitig den, einem gemeinsamen Einschalten dienenden, zentralen Druckknopf "C" und den Einschaltknopf "D" der verwendeten Platte; dies geschieht zur Garantie des Bedieners, der beide Hände auf den Drucktasten haben muß.

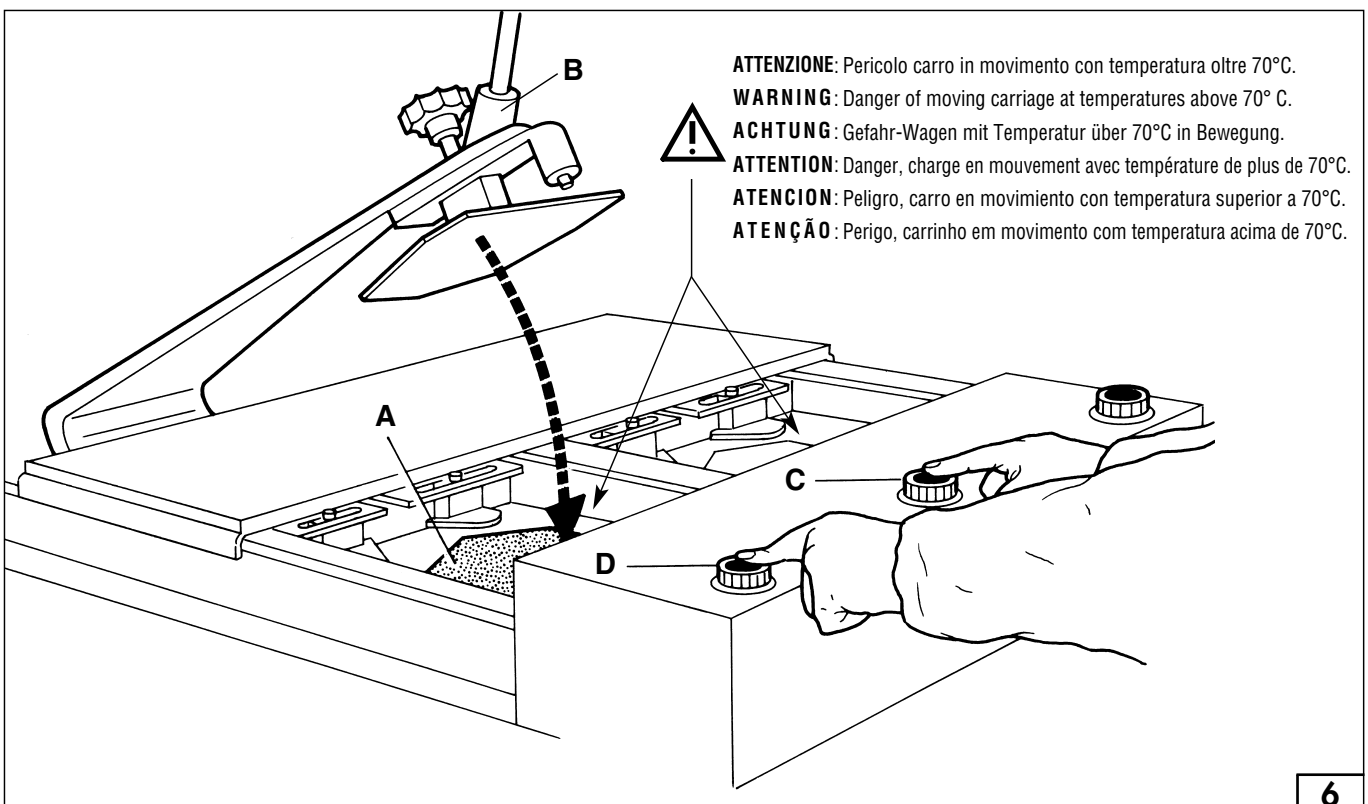
**Bitte beachten:** Halten Sie beide Einschaltknöpfe gedrückt, bis das die Bügelplatte vollständig vorgeschoben ist.

- Falls Sie die gleichen Vorgänge für die zweite Bügelplatte wiederholen, beginnt der Automatikzyklus.

 Seien Sie besonders vorsichtig und berücksichtigen Sie, daß die für das Bügeln verantwortlichen Teile hohe Temperaturen erreichen.

Um bestimmte Gewebe zu bügeln, für die der Arm "B" nicht angehoben werden muss, die Nottaste (Abb. 7) drücken und die mittlere Taste "C" circa 10 Sekunden lang gedrückt halten.

Um zur normalen Betriebsart zurückzukehren, die Taste "C" circa 10 Sekunden lang gedrückt halten, ohne die Nottaste zu drücken.




## REPASSAGE

- Positionner la poche "A" à repasser sur la forme centrale droite ou gauche prévue à cet effet (fig. 6).
- Abaisser le bras "B" et contrôler si le gabarit supérieur entre dans le siège inférieur du contre-gabarit sans forcer. En cas contraire limer le gabarit supérieur.
- Appuyer en même temps sur le bouton central de mise en marche commun "C" et sur le bouton de mise en marche "D" de la plaque utilisée; c'est une garantie pour l'opérateur qui doit avoir les deux mains sur les boutons.

**N.B.:** Continuer à appuyer sur les deux boutons de mise en marche jusqu'à ce qu'on atteigne l'avancement total de la plaque de repassage.

- Si l'on répète les mêmes opérations sur la deuxième plaque de repassage le cycle automatique démarre.

 Faire très attention aux parties intéressées par le repassage qui atteignent des températures très élevées.

Pour repasser des tissus particuliers, qui ne demandent pas le soulèvement du bras "B", appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence (fig. 7) et continuer à appuyer sur le poussoir central "C" pendant environ 10 secondes.

Pour retourner au fonctionnement normal, continuer à appuyer sur le poussoir "C" pendant environ 10 secondes, sans que le bouton d'arrêt d'urgence soit pressé.

In caso di anomalie la macchina può essere arrestata premendo il pulsante di emergenza (fig. 7).

In case of malfunction, the machine can be stopped by pressing the emergency push-button (fig. 7).

Bei Störungen kann die Maschine durch Drücken der Nothalte-taste gestoppt werden (Abb. 7).

En cas d'anomalies on pourra arrêter la machine en appuyant sur le bouton d'urgence (fig. 7).

En caso de anomalías, la máquina se puede parar pulsando el botón de emergencia (fig. 7).


Em caso de anomalias, pode-se travar a máquina através do botão de emergência (fig. 7).

## PLANCHADO

- Colocar el bolsillo "A" por planchar en la correspondiente forma central Der. o Iz. (fig. 6).
- Bajar el brazo "B" y controlar que la plantilla superior entre en el alojamiento inferior de la contra-plantilla sin forzar. En caso contrario, quitar material de la plantilla superior mediante una lima.
- Pulsar contemporáneamente el botón central de accionamiento común "C" y el botón de accionamiento "D" de la placa utilizada; todo esto como garantía para el operador que tiene que tener ambas manos en los botones.

**Nota:** Mantener pulsados los dos botones de accionamiento hasta el avance total de la placa de planchado.

- Repitiendo las mismas operaciones para la segunda placa de planchado inicia el ciclo automático.

 Prestar la máxima atención en las piezas interesadas por el planchado que alcanzan temperaturas elevadas.

Para planchar tejidos particulares, que no requieren la elevación del brazo "B", pulsar el botón de emergencia (fig. 7) y mantener pulsado el botón central "C" durante unos 10 seg.


Para volver al funcionamiento normal hay que mantener pulsado durante unos 10 seg. el botón "C", sin que sea presionada la emergencia.

## ALISADURA

- Posicionar a algebeira "A" a ser passada na forma central DX ou SX (fig. 6).
- Abaixar o braço "B" e verificar se o molde superior encaixa-se no molde correspondente inferior sem forçar. Caso contrário, usar uma lima para aparar o molde superior.
- Carregar simultaneamente no botão central de accionamento comum "C" e no botão de accionamento "D" da chapa utilizada; isto para garantir a incolumidade do operador que deve estar com ambas as mãos nos botões.

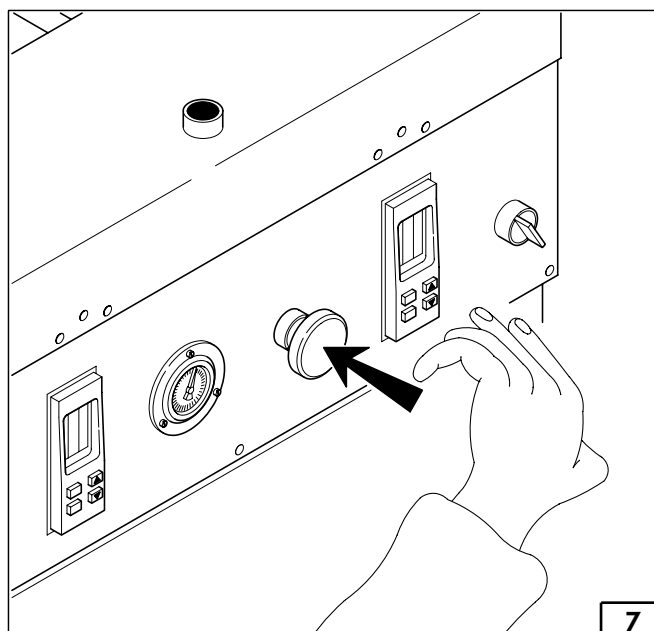
**Obs.:** Carregar simultaneamente nos dois botões de accionamento e mantê-los nessa posição até che a chapa de passar tenha sido activada.

- Ao repetir a mesma operação para a segunda chapa de passar, dá-se início o ciclo automático.

 Prestar a máxima atenção, pois as peças envolvidas nno processo de alisadura (passar a ferro) alcançam temperaturas elevadas.

Para engomar tecidos especiais, que não exigem a elevação do braço "B", premer o botão de emergência (fig. 7) e manter premido o botão central "C" por cerca de 10 seg.

Para voltar ao funcionamento normal, manter premido por cerca de 10 seg. o botão "C", sem que seja premeida a emergência.



## 08 - REGOLAZIONI

### ADJUSTMENTS EINSTELLUNGEN REGLAGES REGULACIONES REGULAÇÕES

Prima di eseguire interventi di regolazione, sostituzione o manutenzione togliere tensione alla macchina, staccare l'aria compressa e attendere che la zona interessata dalla stiratura si sia raffreddata.



Le operazioni di seguito descritte devono essere effettuate esclusivamente da personale specializzato.

#### REGOLAZIONE ALETTE PIEGATRICI

La macchina è dotata di un dispositivo che consente la ripiegatura verso l'interno del bordo superiore della tasca eliminando ogni sbordo di tessuto (fig. 1).

Before performing adjustment, replacement or maintenance operations, disconnect the machine from the power supply, disconnect the compressed air and wait for the area involved in the pressing process to cool down. The operations hereinafter described must be performed only by specialized personnel.



#### FOLDING TAB ADJUSTMENT

The machine is equipped with a device for folding the upper hem inwards thus eliminating any fabric overhang (fig. 1).

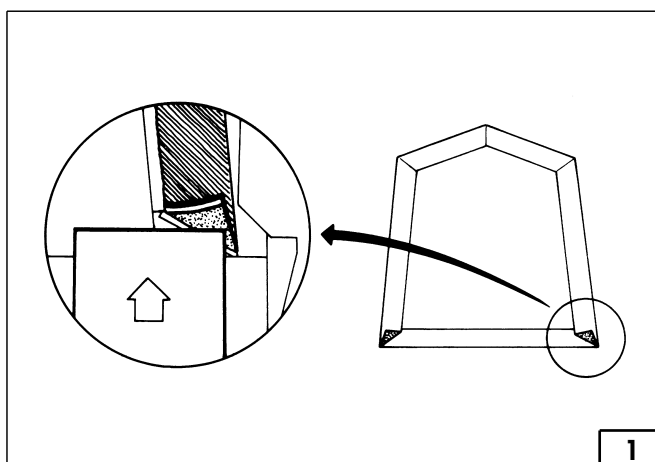
Unterbrechen Sie, bevor Sie irgendeine Einstellung, einen Austausch oder eine Wartung vornehmen, die Stromzufuhr der Maschine, schalten Sie die Druckluft ab und warten Sie, bis sich der zum Bügeln eingesetzte Bereich der Maschine abgekühlt hat.



Die nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.

#### EINSTELLUNG DER FLÜGEL DER FALZMASCHINE

Die Maschine ist mit einer Vorrichtung ausgestattet, die die Faltung des oberen Randes nach innen ermöglicht, so daß jedes Hervorschauen des Stoffrandes vermieden wird (Abb. 1).



Avant d'intervenir pour des réglages, remplacements ou pour l'entretien, débrancher la machine, couper l'air comprimé et attendre que la zone de repassage se soit refroidie.



Les opérations décrites ci-dessous ne doivent être effectuées que par un personnel spécialisé.

#### REGLAGE DES AILETTES DE PLIAGE

La machine est équipée d'un dispositif qui permet de replier vers l'intérieur le bord supérieur de la poche en évitant ainsi tout débordement du tissu (fig. 1).

Antes de llevar a cabo intervenciones de regulación, sustitución o manutención, quitar tensión a la máquina, desconectar el aire comprimido y esperar a que la zona interesada por el planchado se haya enfriado.



Las operaciones que se describen a continuación tienen que ser efectuadas exclusivamente por personal especializado.

#### REGULACION ALETAS PLEGADORAS

La máquina está dotada de un dispositivo que permite doblar el borde superior del bolsillo hacia el interior eliminando cualquier desborde de tejido (fig. 1).

Antes de efectuar as regulações, trocas, substituições ou operações de manutenção, desligar a energia da máquina, soltar o ar comprimido e aguardar até que a área envolvida no processo de alisadura tenha-se arrefecido. As operações descritas a seguir devem ser efectuadas exclusivamente por pessoal especializado.



#### REGULAÇÃO DAS "ASINHAS" DOBRADEIRAS

A máquina possui um dispositivo que permite dobrar para dentro a borda superior da algebeira, e com isso eliminar qualquer rebarba de tecido (fig. 1).

Regolare le alette piegatrici nel seguente modo:

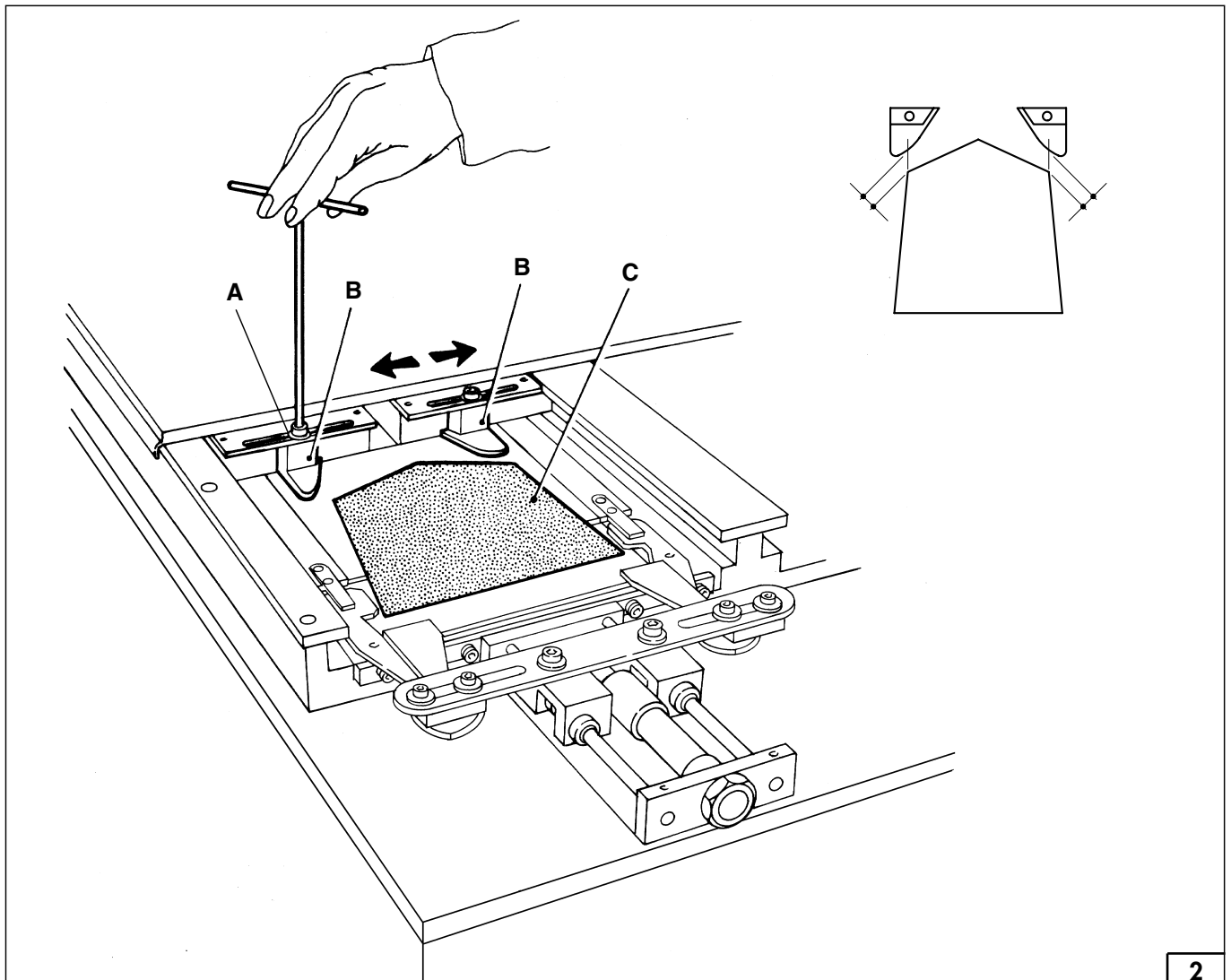
- Allentare le viti di fissaggio "A" (fig. 2).
- Fare scorrere le alette piegatrici "B" in modo che lo spigolo della sagoma "C" si trovi circa a metà della parte arrotondata delle due alette.

Adjust the folding tabs as follows:

- Loosen the fastening screws "A" (fig. 2).
- Slide the folding tabs "B" until the edges of template "C" line up with the middle point of the rounded edges of the two tabs.

Regulieren Sie die Flügel der Falzmaschine wie folgt:

- Lösen Sie die Feststellschrauben "A" (Abb. 2).
- Verschieben Sie die Falzmaschinenflügel "B" so, daß die Kante der Form "C" sich ungefähr in der Mitte des abgerundeten Teiles der beiden Flügel befindet.



Régler les ailettes de pliage de la façon suivante:

- Desserrer les vis de fixation "A" (fig. 2).
- Faire glisser les ailettes de pliage "B" de façon à ce que le bord de la forme "C" se trouve environ à la moitié de la partie arrondie des deux ailettes.

Regular las aletas plegadoras del siguiente modo:

- Aflojar los tornillos de fijación "A" (fig. 2).
- Deslizar las aletas plegadoras "B" a fin de que la arista de la plantilla "C" se encuentre aproximadamente en el mitad de la parte redondeada de las dos aletas.

Regular as "asinhas" dobradeiras da seguinte maneira:

- Soltar os parafusos de fixação "A" (fig. 2).
- Deixar correr as "asinhas" dobradeiras "B" de maneira que a quina do molde "C" encontre-se aproximadamente na metade da parte arredondada das duas "asinhas".

### REGOLAZIONE ANGOLO DI PIEGA

- Allentare il volantino "D" e ribaltare in avanti il carter "E" (fig. 3).

### CREASING ANGLE ADJUSTMENT

- Loosen knob "D" and flip cover "E" forward (fig. 3).

### EINSTELLUNG DES FALTWINKELS

- Lösen Sie das Handrad "D" und kippen Sie das Maschinengehäuse "E" nach vorne (Abb. 3).

### REGLAGE DE L'ANGLE DE PLIAGE

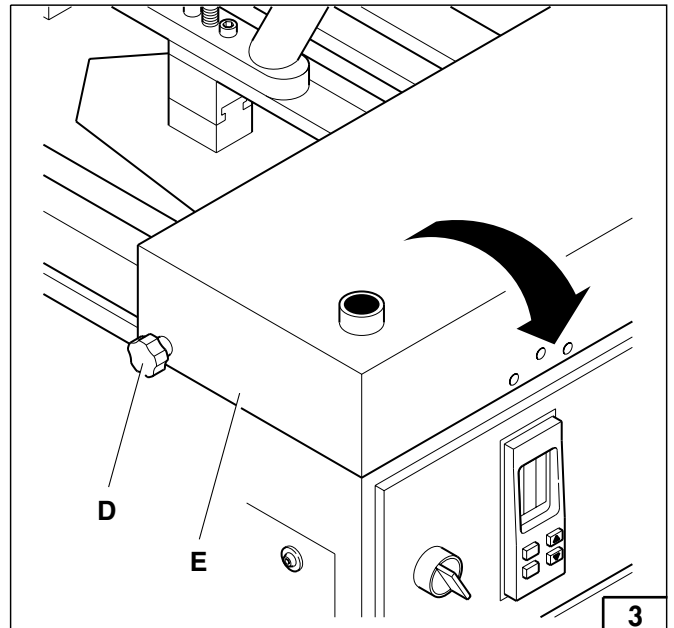
- Desserrer le petit volant "D" et rabattre le carter "E" en avant (fig. 3).

### REGULACION ANGOLO DE PLIEGUE

- Aflojar el volante de mano "D" y volcar hacia adelante el carter "E" (fig. 3).

### REGULAÇÃO DO ANGOLO DE DOBRADURA

- Soltar o botão giratório "D" e virar para frente o cárter "E" (fig. 3).



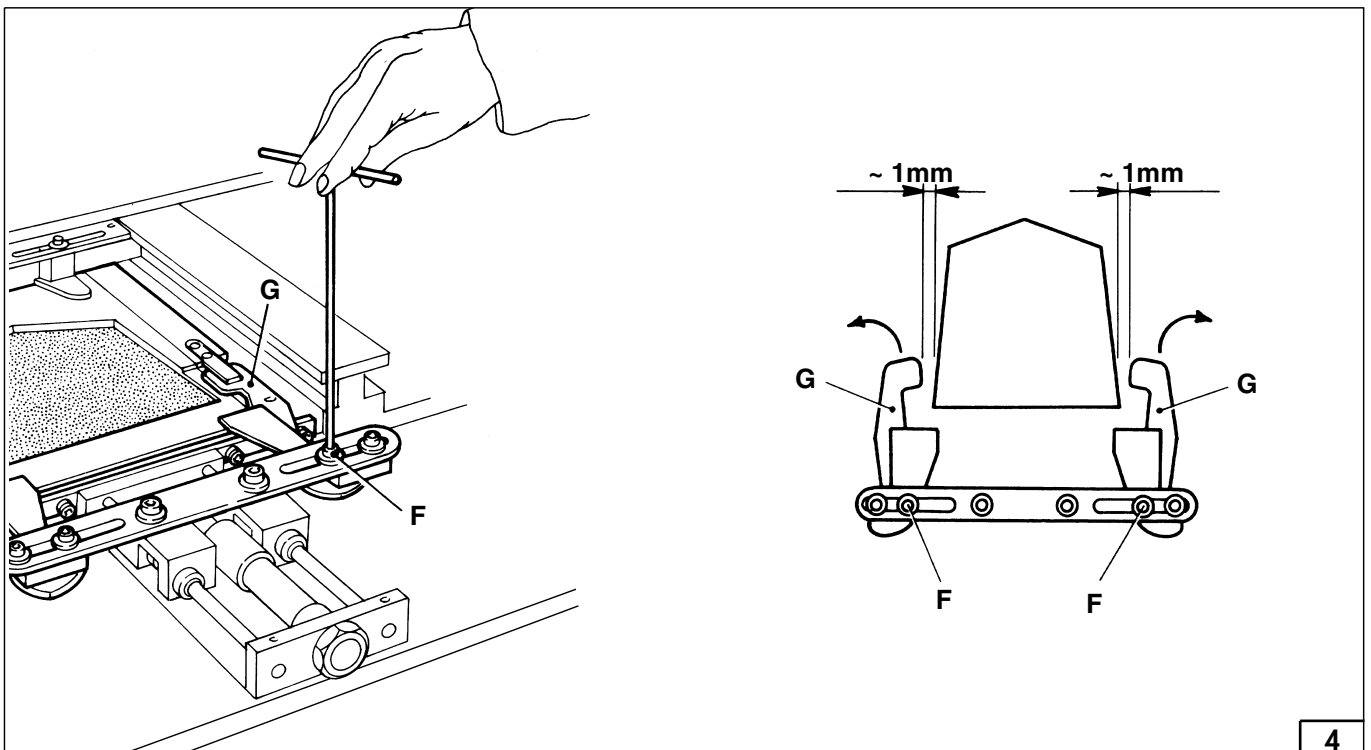
- La regolazione standard è di circa 1 mm.  
Per ottenere un maggiore angolo di piega allentare le viti "F" e regolare le piastrine "G" in modo da aumentare l'apertura (fig. 4).

- Richiudere il carter "E".

- The standard setting is about 1 mm.  
To increase the creasing angle, loosen screws "F" and adjust plates "G" to increase the opening (fig. 4).

- Close cover "E".

- Die Standardeinstellung beträgt ungefähr 1 mm. Falls Sie einen größeren Falzwinkel erhalten möchten, lösen Sie die Schrauben "F" und regulieren Sie die Plättchen "G" so, daß die Öffnung vergrößert wird (Abb. 4).  
- Schließen Sie das Maschinengehäuse "E" wieder.



- Le réglage standard est d'environ 1 mm.  
Pour obtenir un angle de pliage plus grand, desserrer les vis "F" et régler les plaques "G" de façon à augmenter l'ouverture (fig. 4).

- Refermer le carter "E".

- La regulación standard es de aprox. 1 mm.  
Para obtener un mayor ángulo de pliegue, aflojar los tornillos "F" y regular las plaquitas "G" a fin de aumentar la abertura (fig. 4).

- Volver a cerrar el carter "E".

- A regulação padrão é de 1 mm aproximadamente. Para obter um maior ângulo de dobradura, soltar os parafusos "F" e regular as plaquinhas "G" de modo que a abertura aumente (fig. 4).

- Fechar novamente o cárter "E".

## REGOLAZIONE VELOCITÀ CILINDRI DI AZIONAMENTO

I cilindri di azionamento sono forniti di un regolatore "R" che consente di aumentare o ridurre le velocità (fig. 5).

## DRIVING CYLINDER SPEED ADJUSTMENT

The driving cylinders are equipped with a regulator "R" that allows increasing or reducing the speed (fig. 5).

## EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT DER ANTRIEBSZYLINDER

Die Antriebszylinder werden mit einem Regler "R" geliefert, durch den die Geschwindigkeit erhöht oder vermindert werden kann (Abb. 5).

## REGLAGE DE LA VITESSE DES CYLINDRES DE MISE EN MOUVEMENT

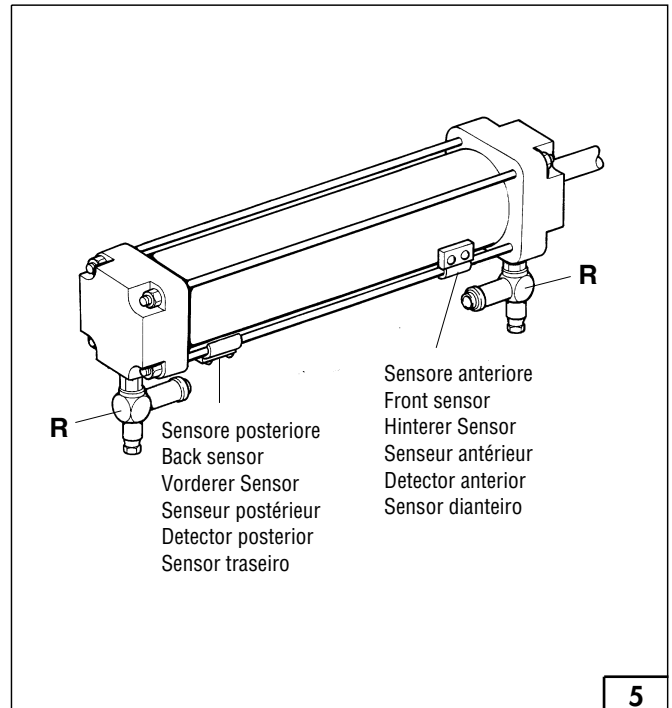
Les cylindres de mise en mouvement sont équipés d'un régulateur "R" qui permet d'augmenter ou de réduire les vitesses (fig. 5).

## REGULACION VELOCIDAD CILINDROS DE ACCIONAMIENTO

Los cilindros de accionamiento están provistos de un regulador "R" que permite aumentar o reducir las velocidades (fig. 5).

## REGULAÇÃO DA VELOCIDADE DOS CILINDROS DE ACCIONAMENTO

Os cilindros de accionamento dispõem de um regulador "R" que permite aumentar ou reduzir as velocidades (fig. 5).



## REGOLAZIONE PRESSIONE PIASTRA SUPERIORE

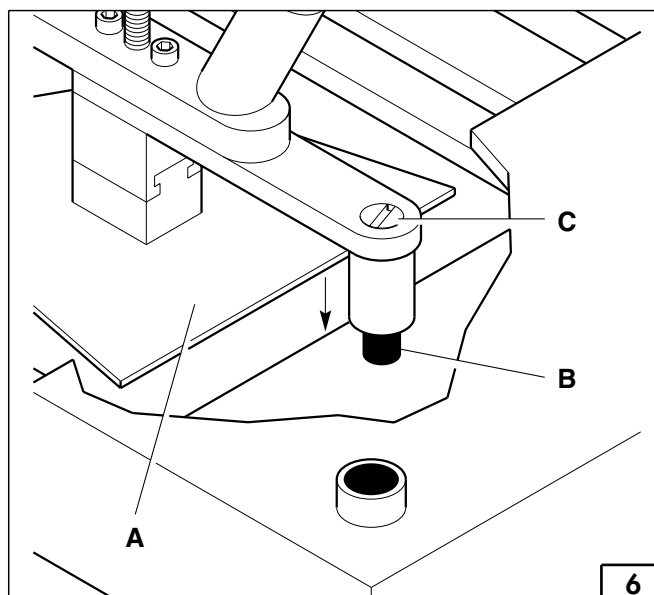
Utilizzando tessuti medio leggeri è necessario diminuire la pressione della piastra superiore "A" in modo da favorire la piegatura degli angoli. Regolare il dispositivo "B" presente sul braccio porta sagoma mediante la vite "C" (fig. 6).

## TOP PLATE PRESSURE ADJUSTMENT

For light to medium weight fabric, it is necessary to decrease the pressure of the top plate "A" so as to facilitate folding of the angles. Adjust device "B" located on the template-holding arm by turning screw "C" (fig. 6).

## EINSTELLUNG DES DRUCKES DER OBEREN PLATTE

Werden mittlere bis leichte Stoffe verwendet, muß der Druck der oberen Platte "A" herabgesetzt werden, um das Falzen der Ecken zu unterstützen. Stellen Sie die Vorrichtung "B", die sich auf dem Formträgerarm befindet, mit Hilfe der Schraube "C" (Abb. 6) ein.



## REGLAGE DE LA PRESSION DE LA PLAQUE SUPERIEURE

Si l'on utilise des tissus légers il faut diminuer la pression de la plaque supérieure "A" de façon à faciliter le pliage des coins. Régler le dispositif "B" qui se trouve sur le bras porte-forme au moyen de la vis "C" (fig. 6).

## REGULACION PRESION PLACA SUPERIOR

Utilizando tejidos medio ligeros hay que disminuir la presión de la placa superior "A" a fin de favorecer el pliegue de los ángulos. Regular el dispositivo "B" presente en el brazo porta plantilla mediante el tornillo "C" (fig. 6).

## REGULAÇÃO DA PRESSÃO NA CHAPA SUPERIOR

Para utilizar tecidos mais leves é preciso diminuir a pressão da chapa superior "A" a fim de facilitar a dobradura dos cantos (ângulos). Regular o dispositivo "B" que encontra-se no braço porta-moldes através do parafuso "C" (fig. 6).

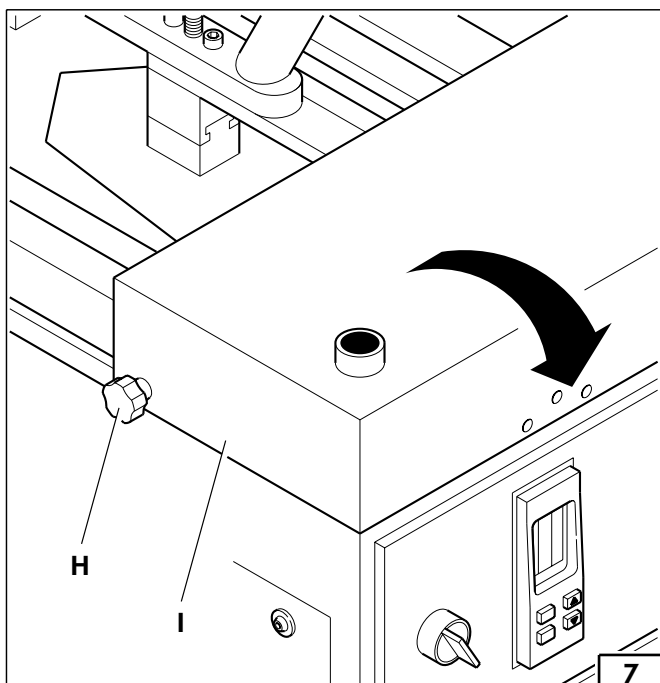


## SOSTITUZIONE PIASTRA INFERIORE E SUPERIORE

Con la stiratrice mod. 001 si può stirare ogni forma di tasca, sostituendo l'inserto centrale.

Per il cambio della piastra inferiore procedere come segue:

- Allentare il volantino "H" e ribaltare in avanti il carter "I" (fig. 7).
- Svitare le viti "L" e togliere il gruppo "M" (fig. 8).
- Allentare i grani "N" e togliere l'inserto centrale "O".

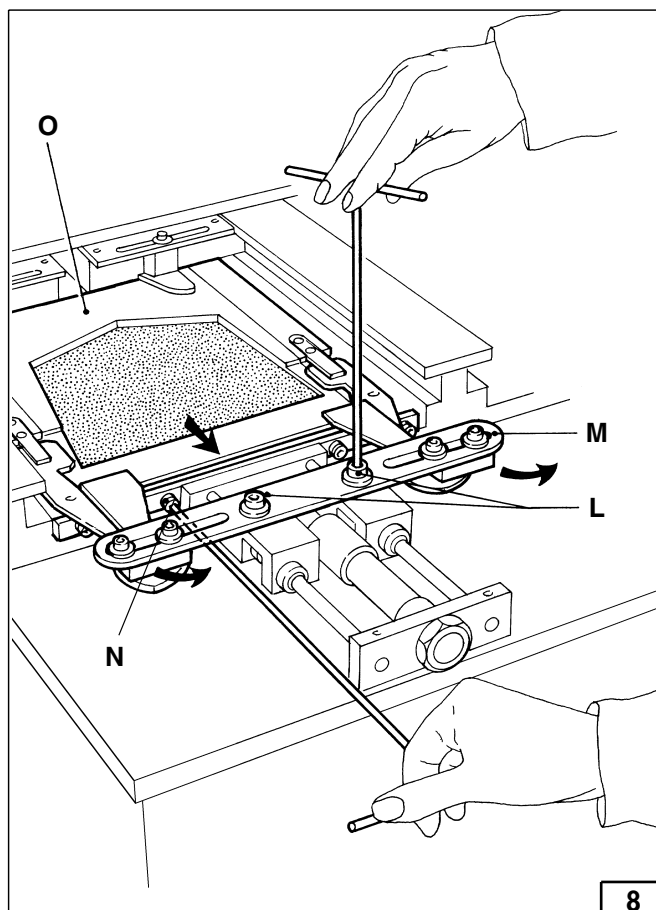


## TOP AND BOTTOM PLATE REPLACEMENT

With the mod. 001 presser, it is possible, by replacing the central insert, to press pockets of any shape.

To replace the bottom plate, follows these steps:

- Loosen knob "H" and flip the cover "I" forward (fig. 7).
- Unfasten screws "L" and remove assembly "M" (fig. 8).
- Loosen dowels "N" and remove central insert "O".



## AUSTAUSCH DER UNTEREN UND OBEREN PLATTE

Mit der Bügelmaschine mod. 001 kann durch Austausch der zentralen Form jede Taschenform gebügelt werden.

Gehen Sie zum Austauschen der unteren Platte wie folgt vor:

- Lösen Sie das Handrad "H" und kippen Sie das Maschinengehäuse "I" nach vorne (Abb. 7).
- Entfernen Sie die Schrauben "L" und nehmen Sie die Gruppe "M" ab (Abb. 8).
- Lösen Sie die Stifte "N" und entfernen Sie den zentralen Einsatz "O".

## REPLACEMENT DE LA PLAQUE INFÉRIEURE OU SUPÉRIEURE

Grâce à la machine à repasser mod. 001 on peut repasser toutes les formes de poches en remplaçant la pièce embrochable centrale.

Pour changer la plaque inférieure procéder de la façon suivante:

- Desserrer le petit volant "H" et rabattre en avant le carter "I" (fig. 7).
- Desserrer les vis "L" et retirer le groupe "M" (fig. 8).
- Desserrer les chevilles "N" et retirer la pièce embrochable centrale "O".

## SUSTITUCION PLACA INFERIOR Y SUPERIOR

Con la máquina de planchar mod. 001 se puede planchar cualquier forma de bolsillo, sustituyendo la pieza central de encastrado.

Para el cambio de la placa inferior actuar como sigue:

- Aflojar el volante de mano "H" y volver hacia adelante el carter "I" (fig. 7).
- Desenroscar los tornillos "L" y quitar el grupo "M" (fig. 8).
- Aflojar los tornillos sin cabeza "N" y quitar la pieza central de encastrado "O".

## SUBSTITUIÇÃO DAS CHAPAS INFERIOR E SUPERIOR

Com a máquina de passar mod. 001, é possível passar algeibeiras de todos os formatos, basta trocar o encaixe central.

Para efectuar a troca da chapa inferior, agir da seguinte maneira:

- Soltar o botão giratório "H" e virar para frente o cárter "I" (fig. 7);
- Soltar os parafusos "L" e tirar o conjunto "M" (fig. 8).
- Soltar as porcas "N" e tirar o encaixe central "O".

Appoggiare l'inserto centrale su un piano pulito e svitando le viti "P" togliere la piastra "Q" (fig. 9).

- Montare la nuova piastra ripetendo tutte le operazioni in senso inverso.

Per sostituire la piastra superiore allentare il volantino "T" e sfilare la piastra come indicato dalla freccia (fig. 10).

Place the central insert on a clean surface, unfasten screws "P" and remove plate "Q" (fig. 9).

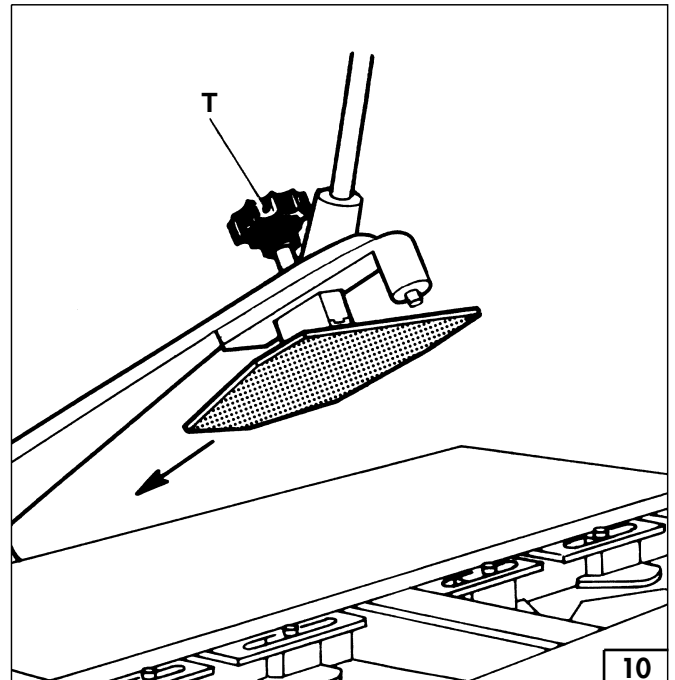
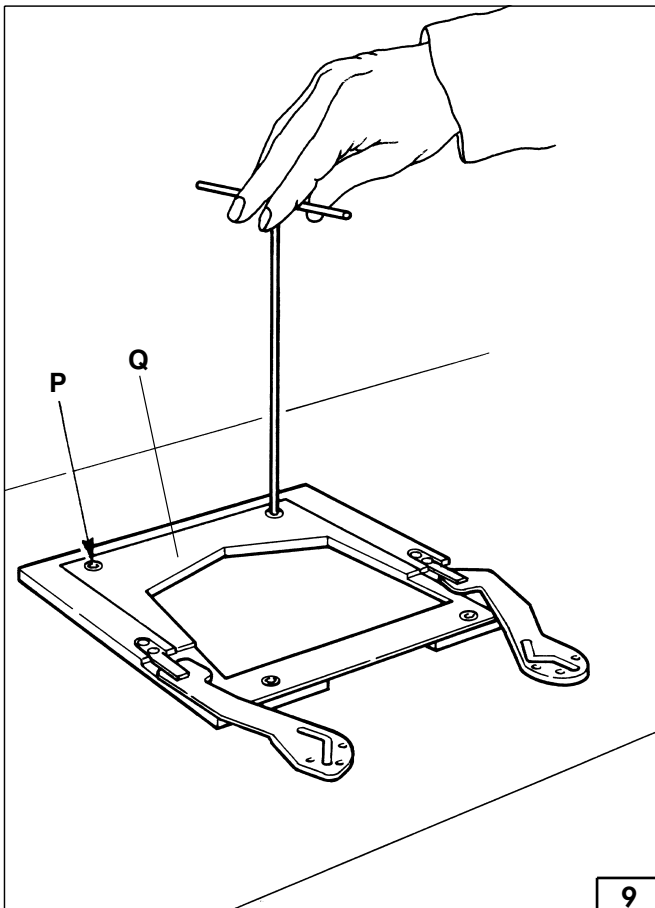
- Mount the new plate and repeat all the operations in reverse order.

To replace the top plate, loosen knob "T" and slide out the plate in the direction indicated by the arrow (fig. 10).

Legen Sie den zentralen Einsatz auf eine saubere Fläche und entfernen Sie die Schrauben "P"; entfernen Sie die Platte "Q" (Abb. 9).

- Montieren Sie die neue Platte, indem Sie alle Vorgänge in umgekehrter Reihenfolge wiederholen.

Lösen Sie zum Austausch der oberen Platte das Handrad "T" und ziehen Sie die Platte, wie mit Pfeil angegeben, ab (Abb. 10).



Appuyer la pièce embrochable sur une surface propre et après avoir desserré les vis "P", retirer la plaque "Q" (fig. 9).

- Monter la nouvelle plaque en répétant toutes les opérations en sens inverse.

Pour remplacer la plaque supérieure desserrer la poignée "T" et retirer la plaque comme l'indique la flèche (fig. 10).

Apoyar la pieza central de encastre sobre un plano limpio y, desenroscando los tornillos "P", quitar la placa "Q" (fig. 9).

- Montar la nueva placa, repitiendo todas las operaciones en sentido contrario.

Para sustituir la placa superior, aflojar el volante de mano "T" y sacar la placa como indica la flecha (fig. 10).

Apoiar o encaixe central numa superfície limpa e, por meio dos parafusos "P" retirar a chapa "Q" (fig. 9);

- Montar a nova chapa e repetir todas as supracitadas operações na ordem contrária.

Para substituir a chapa superior, soltar o botão giratório pequeno "T" e puxar a chapa na direção indicada pela setinha (fig. 10).

Al montaggio curare il perfetto centraggio della gomma "R" rispetto alla piastra superiore "S" facendole scorrere nei sensi indicati dalle frecce di fig. 11.

Serrare poi il pomolo "T".

Verificare in ultimo l'esatta posizione delle alette piegatrici e l'angolo di piega, come descritto in precedenza.

During installation, perfectly centre the rubber insert "R" with respect to the top plate "S" by sliding them in the directions indicated by the arrows in fig. 11.

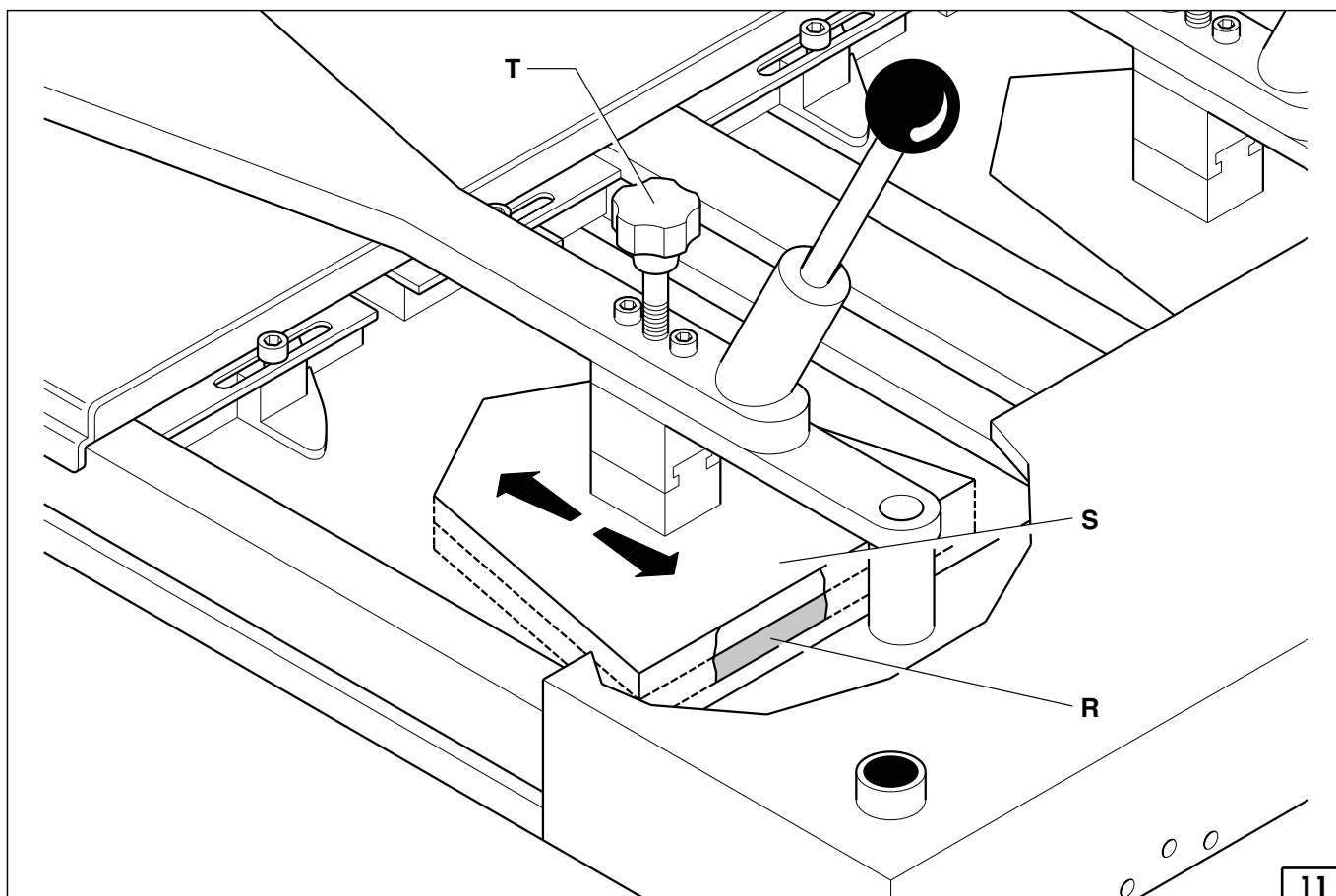
Tighten knob "T".

Lastly, check the exact position of the folding tabs and the creasing angle as described earlier.

Sorgen Sie bei der Montage für die perfekte Zentrierung des Gummis "R" in Bezug auf die obere Platte "S", indem Sie sie in die durch die Pfeile angezeigten Richtungen verschieben (Abb. 11).

Schließen Sie den Knauf "T".

Überprüfen Sie zum Schluß die genaue Position der Flügel der Falzmaschine und den Falzwinkel, wie vorstehend beschrieben.



Lors du montage faire attention à ce que le caoutchouc "R" soit parfaitement centré par rapport à la plaque supérieure "S" en les faisant glisser dans les sens indiqués par les flèches de la fig. 11.

Serrer ensuite la poignée "T".

Vérifier enfin la position exacte des ailettes de pliage et l'angle de pliage, comme on l'a décrit ci-dessus.

Durante el montaje tener cuidado en el perfecto centrado de la goma "R" respecto a la placa superior "S", deslizándolas en los sentidos indicados por las flechas de la fig. 11.

Apretar luego la manecilla "T".

Verificar por último la posición exacta de las aletas plegadoras y el ángulo de pliegue, como se ha descrito anteriormente.

Ao montar a peça, ter o cuidado de centralizar perfeitamente a borracha "R" em relação à chapa superior "S", a fazê-la correr nas direcções indicadas pelas setinhas da figura 11.

Puxar o botão "T".

Por último, verificar se as "asinhãs" dobradeiras e o ângulo de dobradura estão perfeitamente posicionados, conforme descrito anteriormente.

## 09 - MANUTENZIONE



Prima di eseguire interventi di manutenzione o sostituzione togliere tensione, staccare l'aria compressa e attendere che la zona di stiratura si sia raffreddata.

Le operazioni di seguito descritte devono essere effettuate esclusivamente da personale specializzato.

Le stiratrici mod. 001 non richiedono, data la loro razionale costruzione, interventi particolari durante l'uso, limitando le operazioni da eseguire al solo cambio delle attrezzature per ogni tipo di tasca da stirare.

Una buona lubrificazione periodica delle articolazioni e la scrupolosa osservanza delle norme evidenziate in questo manuale consentono di prolungare nel tempo l'efficienza e l'affidabilità della macchina.

## 09 - MAINTENANCE



Before performing adjustment, replacement or maintenance operations, disconnect the machine from the power supply, disconnect the compressed air and wait for the area involved in the pressing process to cool down.

The operations described below must be performed only by specialized personnel.

Thanks to their construction, the mod. 001 pressers do not require any special maintenance servicing during their use. The only operation that needs to be performed is the substitution of the equipment for the various types of pockets.

A good periodic lubrication of the joints and accurate compliance with the instructions described in this manual will extend machine's efficiency and reliability.

## 09 - WARTUNG



Unterbrechen Sie, bevor Sie irgendeine Einstellung, einen Austausch oder eine Wartung vornehmen, die Stromzufuhr der Maschine, schalten Sie die Druckluft ab und warten Sie, bis sich der zum Bügeln eingesetzte Bereich der Maschine abgekühlt hat.

Die nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.

Die Bügelmaschinen mod. 001 erfordern aufgrund ihrer praktischen Konstruktion keine besonderen Wartungen während ihrer Verwendung; die durchzuführenden Tätigkeiten sind auf den reinen Austausch der Werkzeuge für jeden zu bügelnden Taschentyp begrenzt. Eine gute periodische Schmierung der Gelenke und die genaue Einhaltung der in diesem Handbuch angeführten Vorschriften ermöglichen die zeitliche Verlängerung der Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit.

## 09 - ENTRETIEN



Avant de procéder à l'entretien ou au remplacement, débrancher la machine, couper l'air comprimé et attendre que la zone de repassage se soit refroidie.

Les opérations décrites ci-dessous ne devront être effectuées que par un personnel spécialisé.

Etant donné leur construction rationnelle, les machines à repasser mod. 001 ne demandent pas d'interventions particulières durant l'usage, ce qui limite les opérations à effectuer uniquement au changement de l'outillage selon le type de poche à repasser.

Une bonne lubrification périodique des articulations et un respect scrupuleux des normes mises en évidence dans ce manuel permettront de prolonger dans le temps le rendement et la fiabilité de la machine.

## 09 - MANUTENCION



Antes de efectuar intervenciones de manutención o sustitución, quitar tensión, desconectar el aire comprimido y esperar a que la zona de planchado se haya enfriado.

Las operaciones que se describen a continuación tienen que ser efectuadas exclusivamente por personal especializado.

Las máquinas de planchar mod. 001, dada su racional construcción, no requieren intervenciones especiales durante el uso. Las operaciones a efectuar sólo se limitan al cambio de los equipos para cada tipo de bolsillo por planchar.

Una buena lubricación periódica de las articulaciones y la minucioso respeto de las normas que se indican en este manual permiten prolongar a lo largo del tiempo la eficiencia y la fiabilidad de la máquina.

## 09 - MANUTENÇÃO



Antes de efectuar trocas, substituições ou operações de manutenção, desligar a energia da máquina, soltar o ar comprimido e aguardar até que a área envolvida no processo de alisadura tenha-se arrefecido.

As operações descritas a seguir devem ser efectuadas exclusivamente por pessoal especializado.

Grças à sua fabricação racional, as máquinas de passar mod. 001 não requerem intervenções durante a utilização. Por tanto as operações a executar limitam-se à troca de equipamento de acordo com o tipo de algineira que deseja-se passar. Uma boa lubrificação periódica das articulações e a escrupolosa observância das normas contidas no presente manual permitem prolongar o tempo de eficiência e a fiabilidade da máquina.

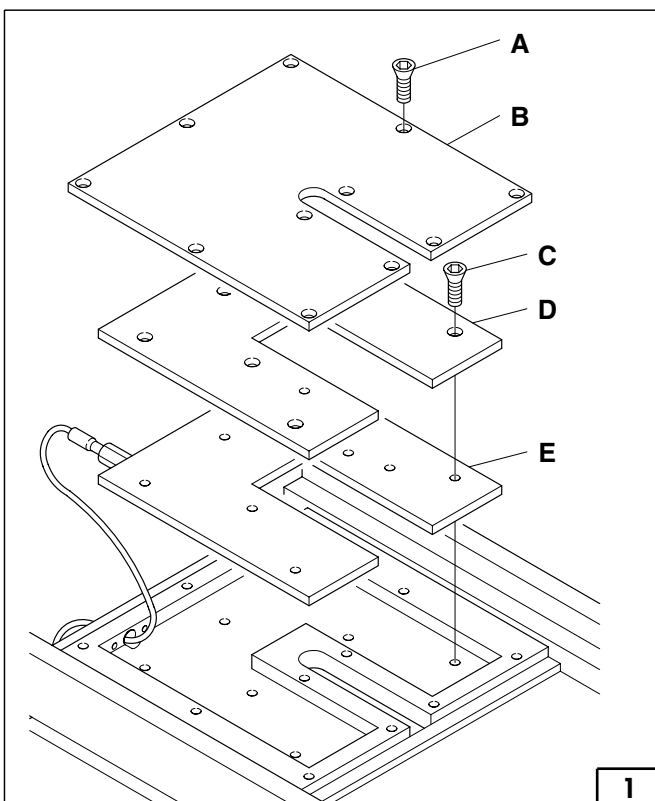
## SOSTITUZIONE RESISTENZE (FIG. 1)

Nel caso si rendesse necessaria la sostituzione di una resistenza procedere come segue:

- Svitare le viti "A" e togliere la piastra "B".
- Svitare le viti "C" e togliere la piastra "D".
- Sfilare la resistenza "E".
- Inserire la nuova resistenza e ripetere le operazioni precedenti in senso inverso.

## SOSTITUZIONE TERMOSTATO

- Svitare la vite "F" e togliere il termostato avariato (fig. 2).
- Inserire il nuovo termostato e avvitare la vite "F".



## RESISTOR REPLACEMENT (FIG. 1)

If needed, replace the resistor following these steps:

- Unfasten screws "A" and remove plate "B".
- Unfasten screws "C" and remove plate "D".
- Slide out resistor "E".
- Insert the new resistor and perform the above operations in reverse order.

## THERMOSTAT REPLACEMENT

- Unfasten screw "F" and remove the broken thermostat (fig. 2).
- Insert the new thermostat and tighten screw "F".

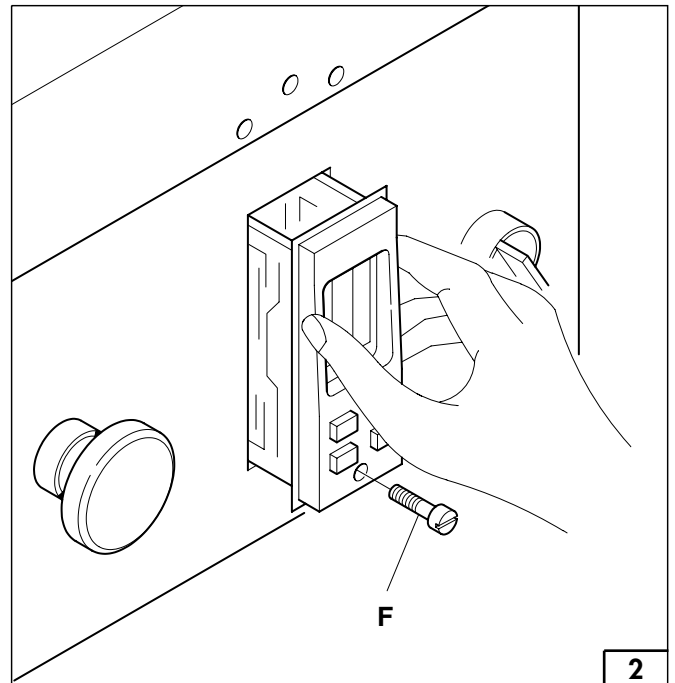
## AUSTAUSCH DER WIDERSTÄNDE (ABB. 1)

Sollte der Austausch eines Widerstandes notwendig werden, gehen Sie wie folgt vor:

- Lösen Sie die Schrauben "A" und entfernen Sie die Platte "B".
- Lösen Sie die Schrauben "C" und entfernen Sie die Platte "D".
- Ziehen Sie den Widerstand "E" ab.
- Setzen Sie einen neuen Widerstand ein und wiederholen Sie die vorgenannten Tätigkeiten in umgekehrter Reihenfolge.

## AUSTAUSCH DES THERMOSTATS

- Lösen Sie die Schraube "F" und entfernen Sie das beschädigte Thermostat (Abb. 2).
- Setzen Sie ein neues Thermostat ein und schrauben Sie die Schrauben "F" fest.



## REPLACEMENT DES RESISTANCES (FIG. 1)

Si l'on devait remplacer une résistance, procéder de la façon suivante:

- Desserrer les vis "A" et retirer la plaque "B".
- Desserrer les vis "C" et retirer la plaque "D".
- Enlever la résistance "E".
- Monter la nouvelle résistance et répéter les opérations précédentes en sens inverse.

## REPLACEMENT DU THERMOSTAT

- Desserrer la vis "F" et retirer le thermostat endommagé (fig. 2).
- Insérer le nouveau thermostat et serrer la vis "F".

## SUSTITUCION RESISTENCIAS (FIG. 1)

En caso de que fuese necesaria la sustitución de una resistencia, actuar como sigue:

- Desenroscar los tornillos "A" y quitar la placa "B".
- Desenroscar los tornillos "C" y quitar la placa "D".
- Sacar la resistencia "E".
- Poner la nueva resistencia y repetir las operaciones anteriores en sentido contrario.

## SUSTITUCION TERMOSTATO

- Desenroscar el tornillo "F" y quitar el termostato averiado (fig. 2).
- Poner el nuevo termostato y enroscar el tornillo "F".

## TROCA DAS RESISTÊNCIAS (FIG. 1)

Caso venha a ser necessário trocar uma resistência, agir da seguinte maneira:

- Soltar os parafusos "A" e tirar a chapa "B".
- Soltar os parafusos "C" e tirar a chapa "D".
- Puxar a resistência "E".
- Inserir a resistência nova e repetir as operações acima no sentido contrário.

## TROCA DO TERMÓSTATO

- Soltar o parafuso "F" e tirar o termóstato avariado (fig. 2).
- Inserir o termóstato novo e aparafusar o parafuso "F".

## **DEMOLIZIONE**

In caso di demolizione della macchina provvedere alla separazione dei vari materiali che la compongono in modo da inviarli negli appositi punti di riciclaggio.

## **DEMOLITION**

In case of machine demolition, separate the different materials making up the machine so that they can be shipped to designated collection sites for re-cycling.

## **VERSCHROTTUNG**

Sorgen Sie bei einer Verschrottung der Maschine für die Trennung der verschiedenen Materialien aus denen sie besteht, um sie dann den entsprechenden Recyclingstellen zu übergeben.

## **DEMOLITION**

En cas de démolition de la machine séparer les différents matériaux qui la composent de façon à les envoyer aux centres de recyclage prévus à cet effet.

## **DEMOLICION**

En caso de demolición de la máquina, encargarse de la separación de los diferentes materiales que la componen a fin de enviarlos a los adecuados puntos de reciclaje.

## **DEMOLIÇÃO**

Caso a máquina venha a ser demolida, providenciar a separação das peças que a compõem de acordo com o tipo de material, de modo que tais partes possam ser destinadas à reciclagem.

## 10 - INCONVENIENTI, CAUSE E RIMEDI

### MALFUNCTIONS, CAUSES AND REMEDIES STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN ANOMALIES, CAUSES ET REMEDES PROBLEMAS, CAUSAS Y SOLUCIONES INCONVENIENTES, CAUSAS E SOLUÇÕES

<b>INCONVENIENTE</b>	<b>CAUSA</b>	<b>RIMEDIO</b>
<b>La macchina non scalda</b>	Bruciata resistenza	Sostituire (vedi pag. 28)
	Termostato avariato	Sostituire (vedi pag. 28)
	Termocoppia guasta	Controllare e/o sostituire
	Teleruttore avariato	Controllare con tester e/o sostituire
<b>Temperatura irregolare</b>	Termostato avariato	Sostituire (vedi pag. 28)
	Termocoppia guasta	Controllare e/o sostituire
<b>Piegatura non perfetta degli angoli</b>	Alette non regolate	Vedi pag. 20
<b>Stiratura imperfetta</b>	Temperatura insufficiente	Alzare temperatura (vedi pag. 15)
	Tempo di stiratura troppo breve	Vedi pag. 16
	Non pressa o non rispetta i tempi di stiratura	Verificare che il sensore posto nella parte posteriore del cilindro di azionamento sia efficiente
	Non si alza il braccio porta sagoma e la macchina non riparte per il nuovo ciclo premendo i pulsanti	Verificare che il sensore posto vicino allo stelo del cilindro di azionamento sia efficiente
<b>Trascinamento dopo la stiratura</b>	Piastra superiore porta sagoma o gomma troppo precisa nella sede	Asportare un po' di materiale. Controllare che il teflon posto sotto la piastra radiante non sia consumato. Sostituire la piastra stiro
	Temperatura troppo alta	Abbassare temperatura (vedi pag. 15)

<b>MALFUNCTION</b>	<b>CAUSE</b>	<b>REMEDY</b>
<b>Machine does not heat up</b>	Burnt-out resistor	Replace (see page 28)
	Thermostat failure	Replace (see page 28)
	Broken thermocouple	Check and/or replace
	Remote switch failure	Check with voltmeter and/or replace
<b>Irregular temperature</b>	Thermostat failure	Replace (see page 28)
	Broken thermocouple	Check and/or replace
<b>Faulty angle folding</b>	Tabs not adjusted properly	See page 20
<b>Faulty pressing</b>	Insufficient temperature	Raise temperature (see page 15)
	Pressing time too short	See page 16
	Does not press or does not follow pressing time settings	Check working state of the sensor located in back of the driving cylinder
	Template-holding arm does not rise and machine does not begin a new cycle when buttons are depressed	Check working state of the sensor located in back of the driving cylinder
<b>Dragging after pressing</b>	Top template-holding plate or rubber fits too precisely in its seat	Remove some material. Make sure that the Teflon under the radiating plate is not worn off. Replace pressing plate
	Temperature too high	Lower temperature (see page 15)

<b>STÖRUNG</b>	<b>URSACHE</b>	<b>ABHILFE</b>
<b>Die Maschine heizt nicht</b>	Widerstand durchgebrannt	Austauschen (Siehe Seite 28)
	Thermostat beschädigt	Austauschen (Siehe Seite 28)
	Thermoelement schadhaft	Überprüfen und/oder austauschen
	Fernschalter beschädigt	Mit Meßgerät kontrollieren und/oder austauschen
<b>Temperatur unregelmäßig</b>	Thermostat beschädigt	Austauschen (Siehe Seite 28)
	Thermoelement schadhaft	Überprüfen und/oder austauschen
<b>Falzung der Ecken nicht einwandfrei</b>	Flügel nicht eingestellt	Siehe Seite 20
<b>Bügeln nicht perfekt</b>	Temperatur unzureichend	Erhöhen Sie die Temperatur (Siehe Seite 15)
	Bügelzeit zu kurz	Siehe Seite 16
	Preßt nicht oder hält die Bügelzeiten nicht ein	Überprüfen Sie, ob der sich auf dem hinteren Teil des Antriebszylinders befindliche Sensor funktioniert
	Es hebt sich der Formträgerarm nicht und die Maschine startet nicht zu einem neuen Zyklus, wenn die Drucktasten gedrückt werden.	Überprüfen Sie, ob der sich auf dem Schaft des Antriebszylinders befindliche Sensor funktioniert
<b>Mitziehen nach dem Bügeln</b>	Die obere Formträgerplatte oder das Gummi sitzen zu fest in dem Sitz	Entfernen Sie ein wenig Material. Überprüfen Sie, ob das sich unter der Strahlungsplatte befindliche Teflon nicht abgenutzt ist. Wechseln Sie die Bügelplatte aus
	Temperatur zu hoch	Verringern Sie die Temperatur (Siehe Seite 15)

<b>ANOMALIE</b>	<b>CAUSE</b>	<b>REMEDE</b>
<b>La machine ne chauffe pas</b>	La résistance est brûlée	Remplacer (voir page 28)
	Thermostat endommagé	Remplacer (voir page 28)
	Thermocouple en panne	Contrôler et/ou remplacer
	Télerupteur endommagé	Contrôler avec tester et/ou remplacer
<b>Température irrégulière</b>	Thermostat endommagé	Remplacer (voir page 28)
	Thermocouple en panne	Contrôler et/ou remplacer
<b>Pliage des coins non parfait</b>	Ailettes mal réglées	Voir page 20
<b>Repassage insuffisant</b>	Température insuffisante	Remonter la température. (voir page 15)
	Temps de repassage trop bref	Voir page 16
	La machine ne presse pas et ne respecte pas les temps de repassage	Vérifier que le senseur placé dans la partie arrière du cylindre de mise en mouvement fonctionne convenablement
	Le bras porte-forme ne se lève pas et la machine ne repart pas pour un nouveau cycle quand on appuie sur les boutons	Vérifier que le senseur placé près de la tige du cylindre de mise en mouvement fonctionne convenablement
<b>Entraînement de la poche après le repassage</b>	Plaque supérieure porte-forme ou caoutchouc trop précis dans le siège	Limer un peu. Contrôler si le teflon placé sous la plaque radiante n'est pas usé. Remplacer la plaque de repassage
	Température trop élevée	Baisser la température (voir page 15)



<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCION</b>
<b>La máquina no caliente</b>	Resistencia quemada	Sustituir (ver pág. 28)
	Termostato averiado	Sustituir (ver pág. 28)
	Termopar averiado	Controlar y/o sustituir
	Telerruptor averiado	Controlar con tester y/o sustituir
<b>Temperatura irregular</b>	Termostato averiado	Sustituir (ver pág. 28)
	Termopar averiado	Controlar y/o sustituir
<b>Pliegue de los ángulos no perfecto</b>	Aletas no reguladas	Ver pág. 20
<b>Pliegue imperfecto</b>	Temperatura insuficiente	Elevar la temperatura (ver pág. 15)
	Tiempo de planchado demasiado breve	Ver pág. 16
	No prensa o no respeta los tiempos de planchado	Verificar que el detector colocado en la parte posterior del cilindro de accionamiento sea eficiente
	No se levanta el brazo porta plantilla y la máquina no se pone en marcha para el nuevo ciclo pulsando los botones	Verificar que el detector colocado cerca del vástago del cilindro de accionamiento sea eficiente
<b>Arrastre después del planchado</b>	Placa superior porta plantilla o goma demasiado exacta en el alojamiento	Quitar un poco de material. Controlar que el teflón colocado debajo de la placa radiante no esté desgastado. Sustituir la placa de planchado
	Temperatura demasiado alta	Disminuir la temperatura (ver pág. 15)

<b>INCONVENIENTE</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUÇÃO</b>
<b>A máquina não aquece</b>	Resistência queimada	Substituir (vide pág. 28)
	Termóstato avariado	Substituir (vide pág. 28)
	Termopar avariado	Verificar e/ou substituir
	Tele-interruptor avariado	Verificar c/tester e/ou substituir
<b>Temperatura irregular</b>	Termóstato avariado	Substituir (vide pág. 28)
	Termopar avariado	Verificar e/ou substituir
<b>Dobra dos cantos não perfeita</b>	“Asinhas” não reguladas	vide pág. 20
<b>Passado de maneira imperfeita</b>	Temperatura insuficiente	Aumentar a temperatura (vide pág. 15)
	Demasiado breve o tempo de alisadura. Não prensa ou não respeita o tempo de engomadura	Vide pág. 16 Verificar se o sensor posto na parte traseira do cilindro de accionamento funciona com eficiência
	O braço porta-moldes não se levanta e máquina não recomeça o novo ciclo quando carrega-se no botão	Verificar se o sensor situado perto da haste do cilindro de accionamento funciona com eficiência
<b>Arrasta após a alisadura</b>	A chapa superior porta moldes ou a borracha está demasiado estreita no lugar. Substituir a chapa	Limar um pouco de material. Verificar se o teflon posto sob a chapa de radiação está gasto
	Temperatura demasiado alta	Abaixar a temperatura (vide pág. 15)

## 11 - TAVOLE PARTI DI RICAMBIO

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:** Stiratasche mod. 001

N° matricola .....  
Codice 01/3  
Tavola 1

## 11 - SPARE PART SHEETS

For prompt part identification, the following data must be provided:

1. Machine model and serial number
2. Spare part code
3. Sheet in which the spare part is shown

**Example:** Pocket presser mod. 001

Serial No. ....  
Code 01/3  
Sheet 1

## 11 - ERSATZTEILTABELLEN

Teilen Sie für eine schnelle Identifizierung der erforderlichen Ersatzteile die folgenden Daten mit:

1. Modell und Matrikelnummer der Maschine
2. Kennziffer des Ersatzteiles
3. Tabelle der Zugehörigkeit des Ersatzteiles

**Zum Beispiel:** Taschenbügler mod. 001

Matrikelnummer .....  
Kennziffer 01/3  
Tabelle 1

## 11 - TABLES DES PIECES DE RECHANGE

Pour faciliter l'identification rapide des pièces de rechange nécessaires communiquer les données suivantes:

1. Modèle et numéro matricule de la machine
2. Code de la pièce de rechange
3. Table d'appartenance de la pièce

**Exemple:** Machine à repasser les poches mod. 001

N° matricule .....  
Code 01/3  
Table 1

## 11 - TABLAS PIEZAS DE REPUESTO

Para una identificación rápida de las piezas de repuesto necesarias hay que comunicar los siguientes datos:

1. Modelo y número de matrícula de la máquina
2. Código de la pieza de repuesto
3. Tabla de pertenencia de la pieza de repuesto

**Ejemplo:** máquina de planchar mod. 001

N° matrícula .....  
Código 01/3  
Tabla 1

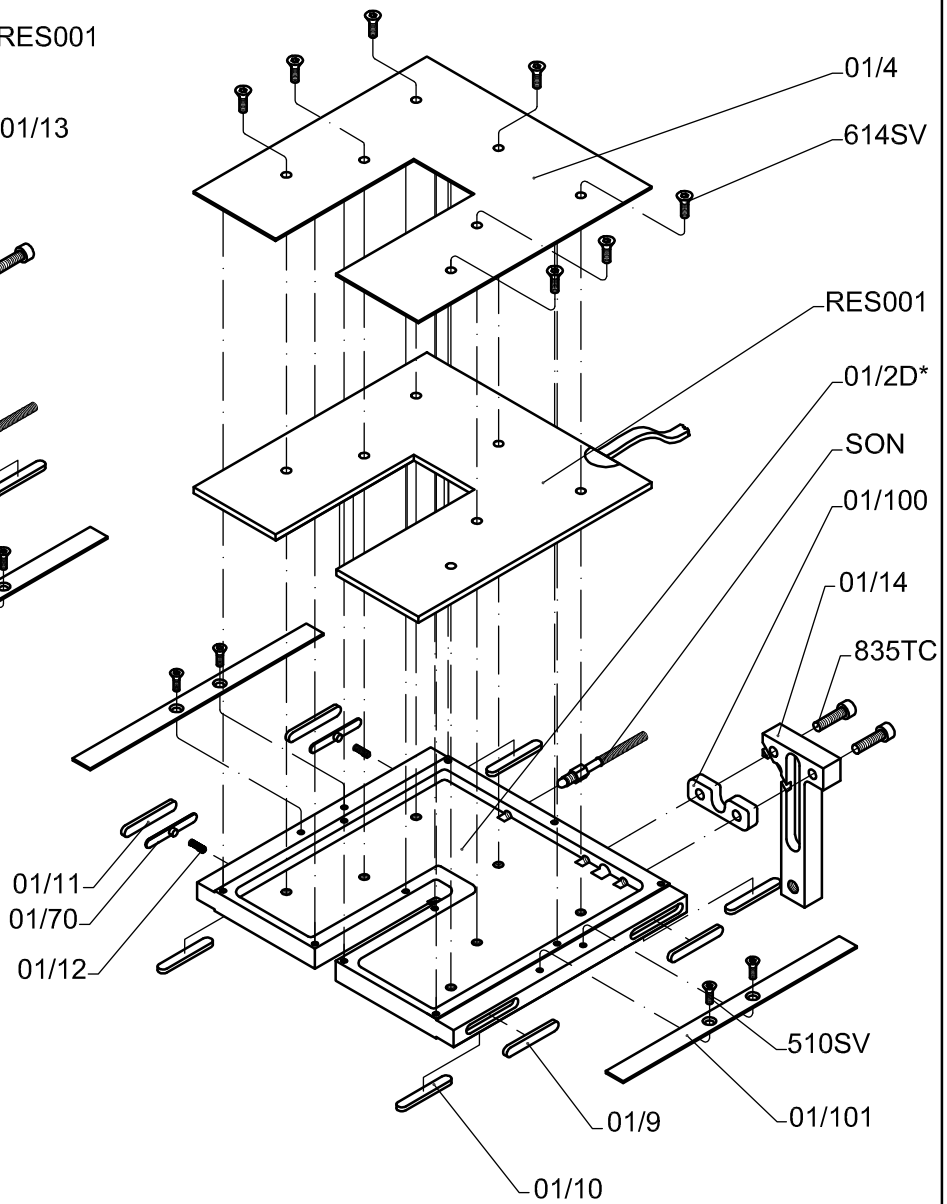
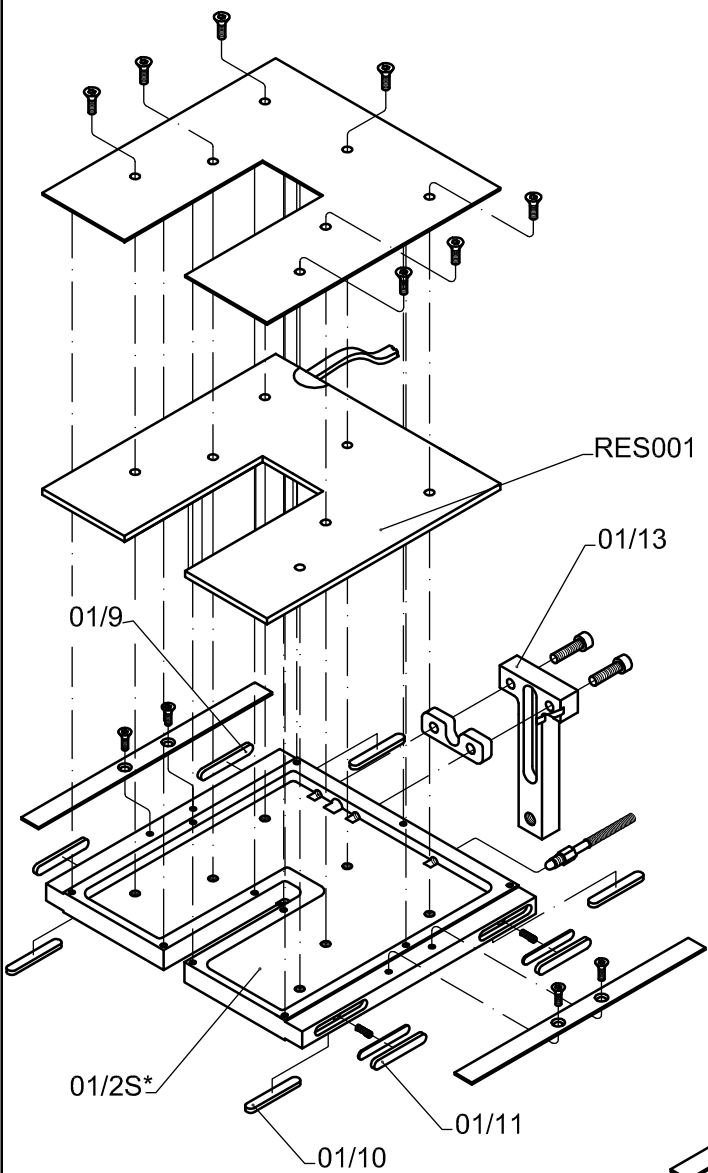
## 11 - TABELA DAS PEÇAS AVULSAS

Para obter uma identificação mais rápida das peças avulsas, é necessário comunicar os seguintes dados:

1. Modelo e número de registo da máquina
2. Código da peça avulsa
3. Tabela a que pertence a peça avulsa

**Exemplo:** Máquina de passar algibeiras mod. 001

n° de registo .....  
código 01/3  
tabela 1



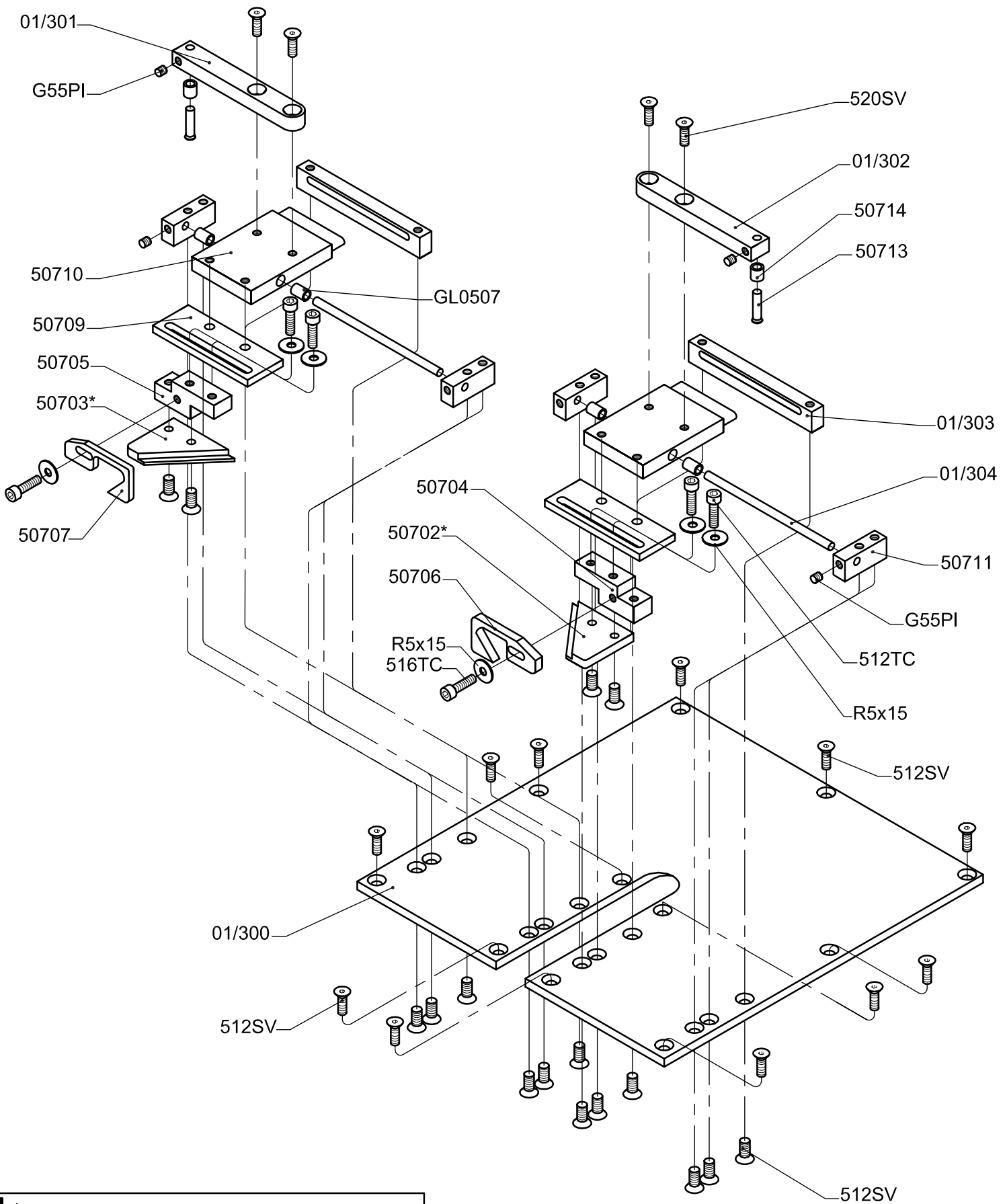
 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001V (BR+PMI)

TAVOLA N°:

1



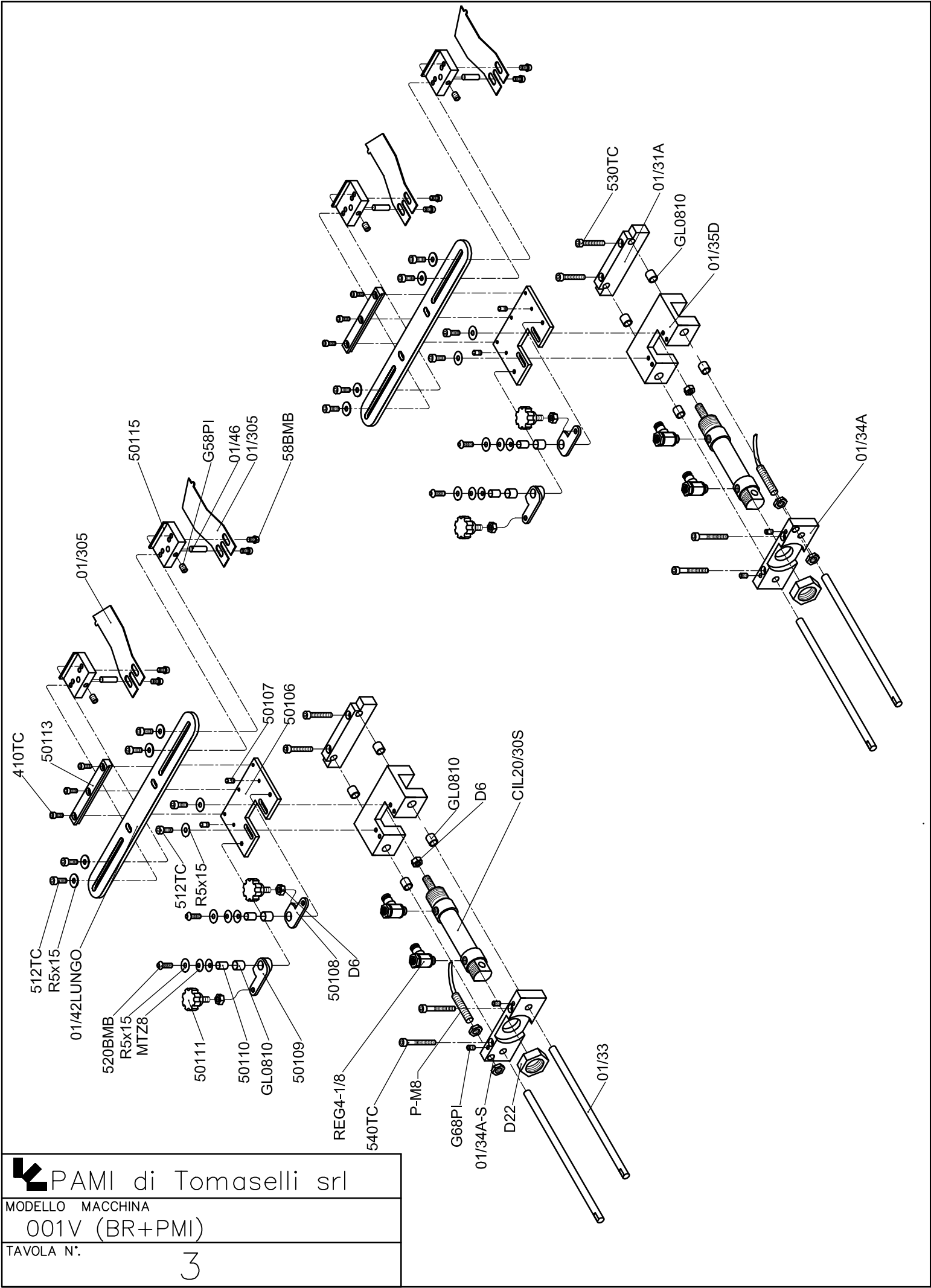
 PAMI di Tomaselli srl


MODELLO MACCHINA

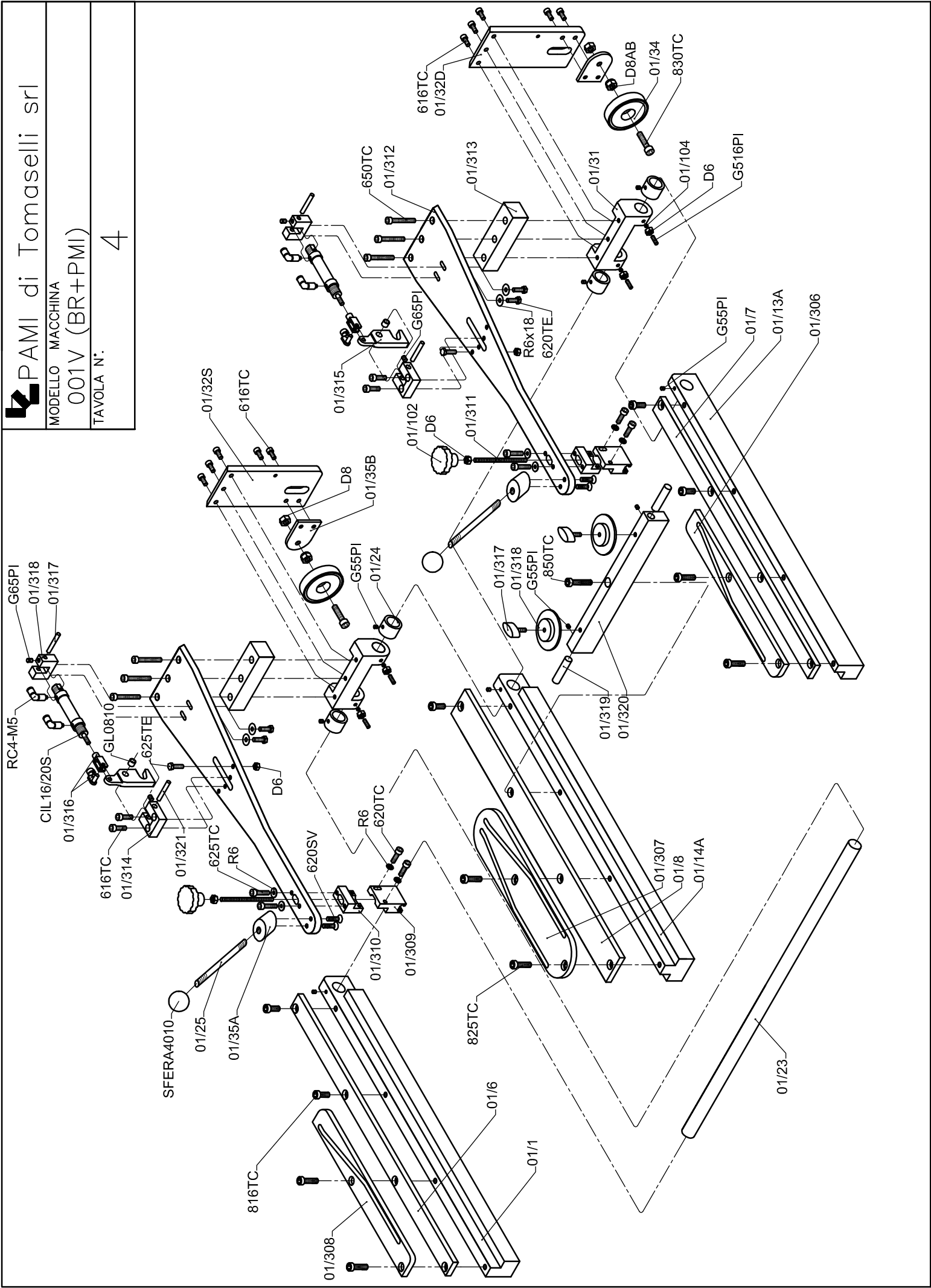
001V (BR+PMI)

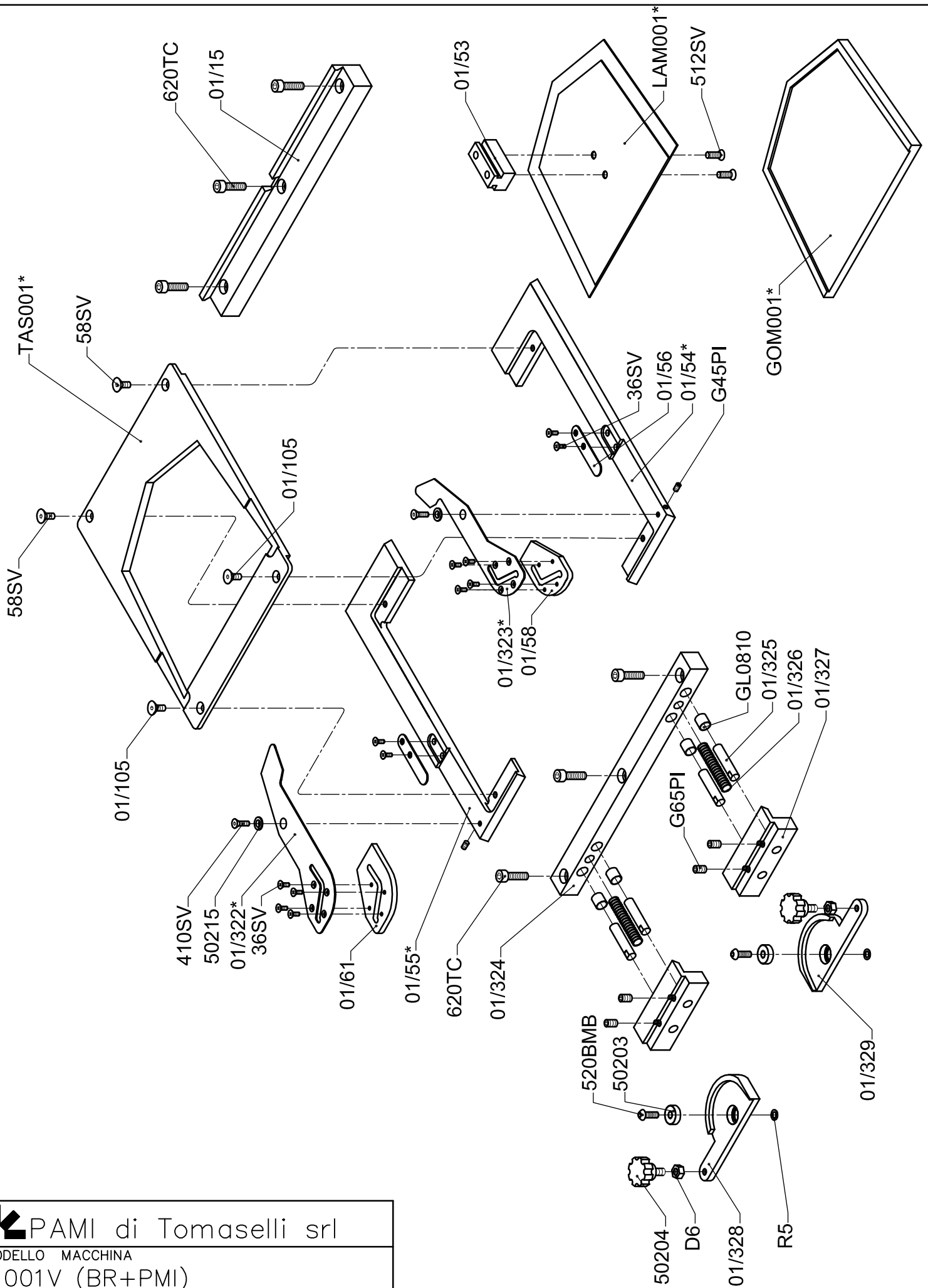
TAVOLA N°:

2



 <b>PAMI di Tomaselli srl</b>	
MODELLO MACCHINA <b>001V (BR+PMI)</b>	
TAVOLA N°:	<b>3</b>





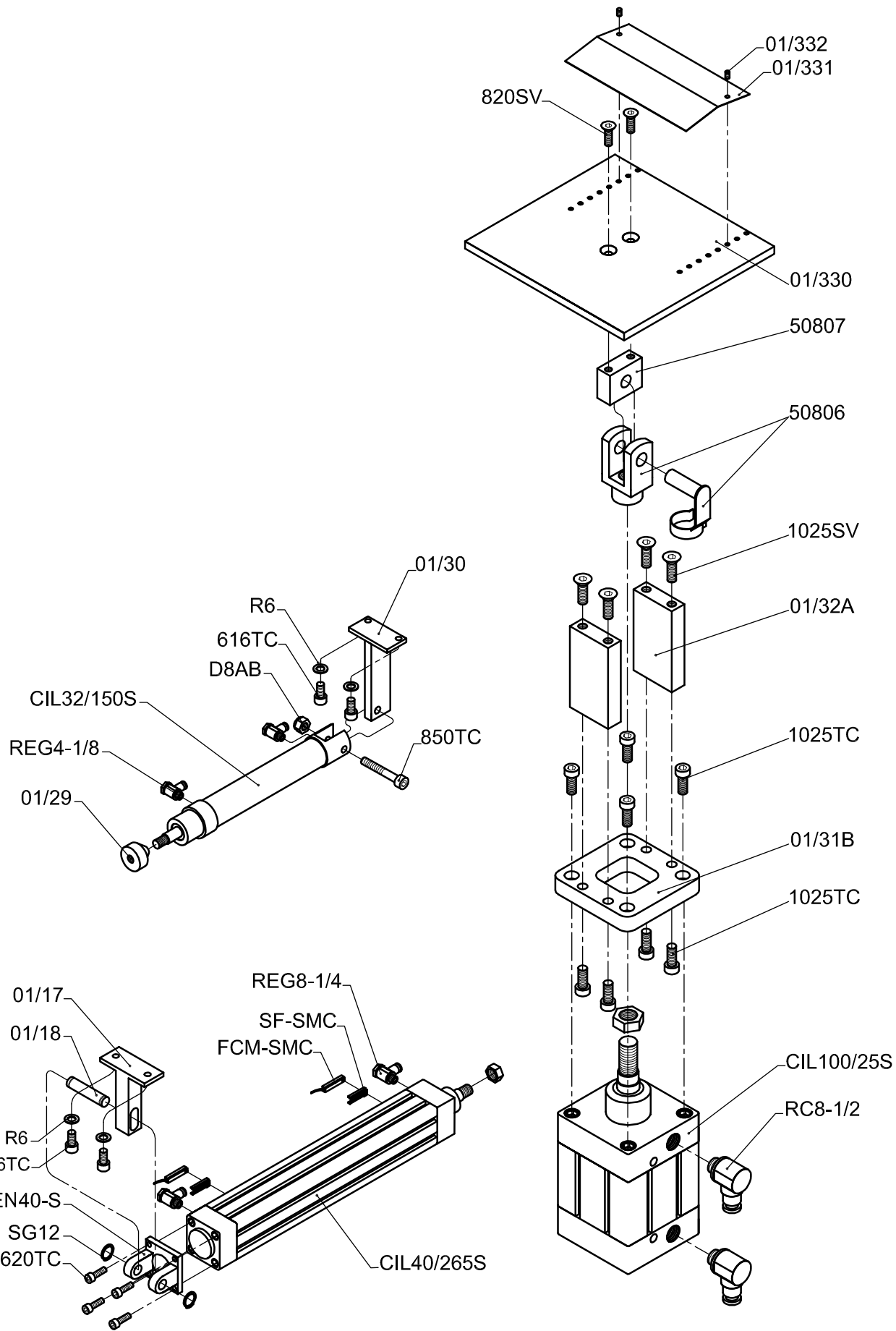
 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001V (BR+PMI)

TAVOLA N°:

5



 PAMI di Tomaselli srl

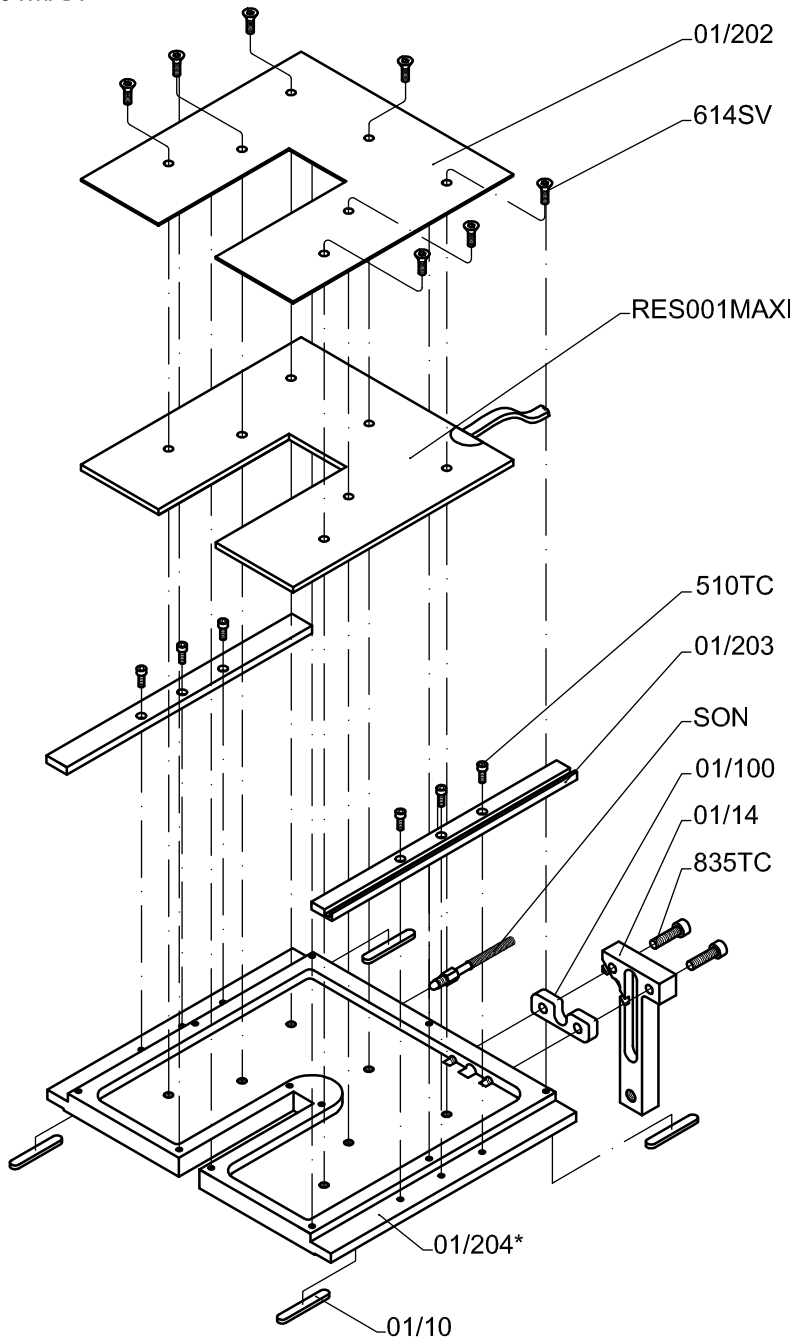
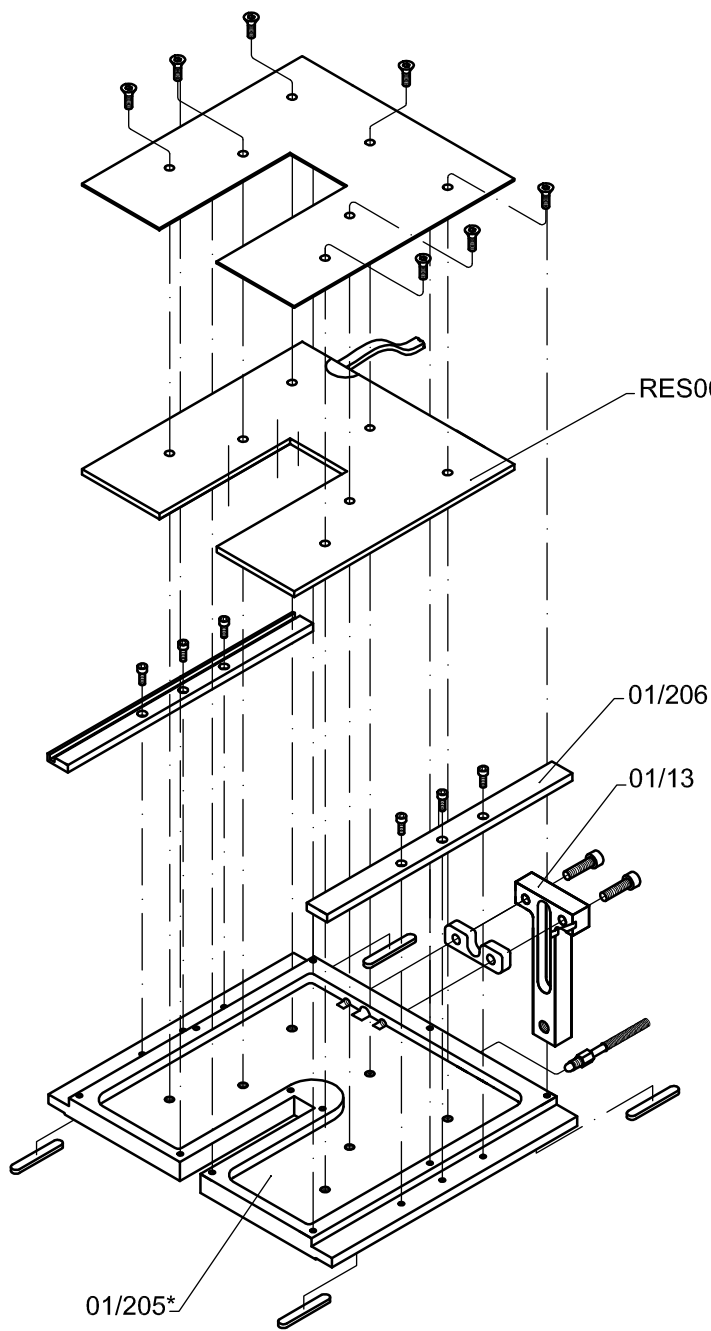
MODELLO MACCHINA

001V (BR+PMI)

TAVOLA N°:

6





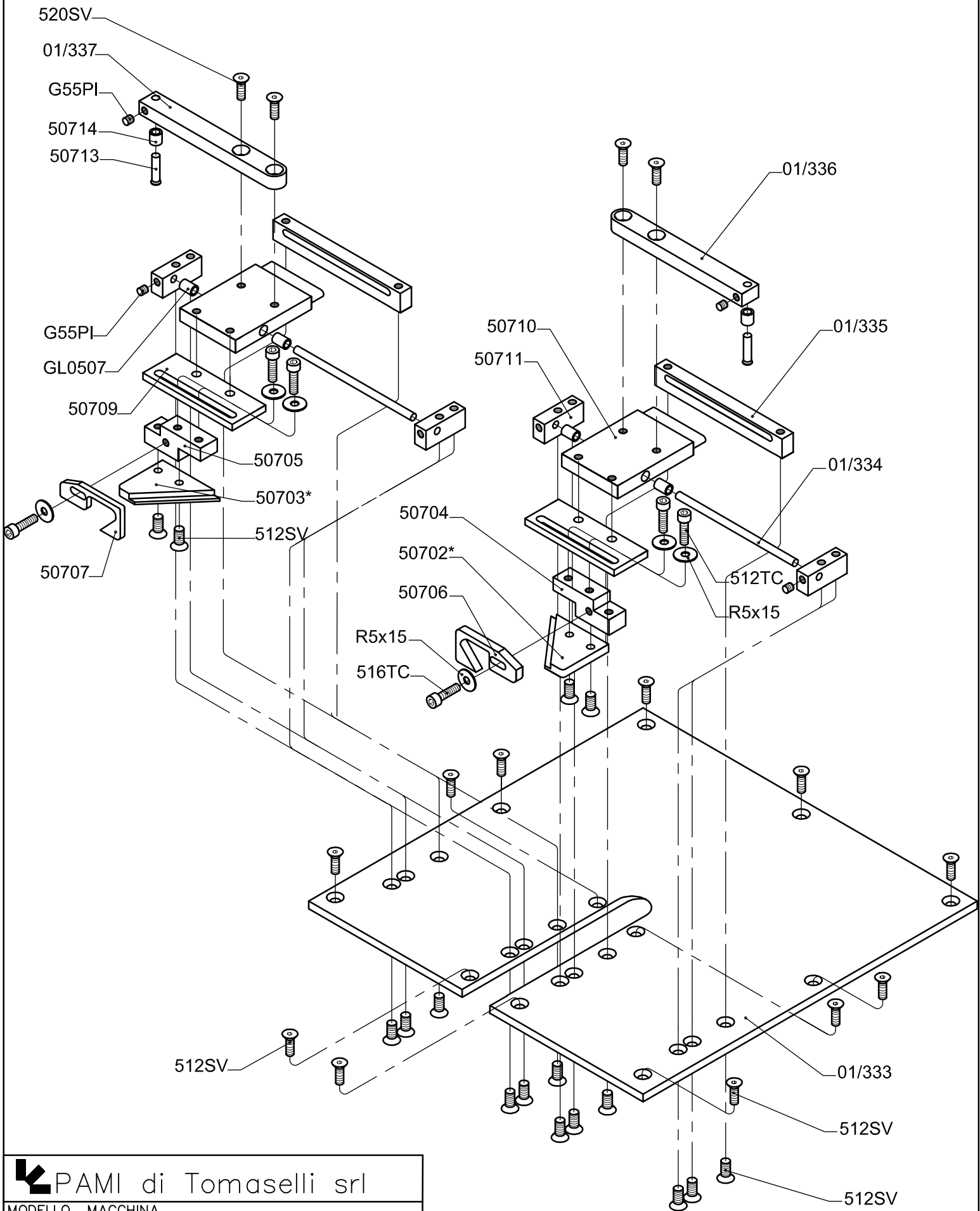
 PAMI di Tomaselli srl


MODELLO MACCHINA

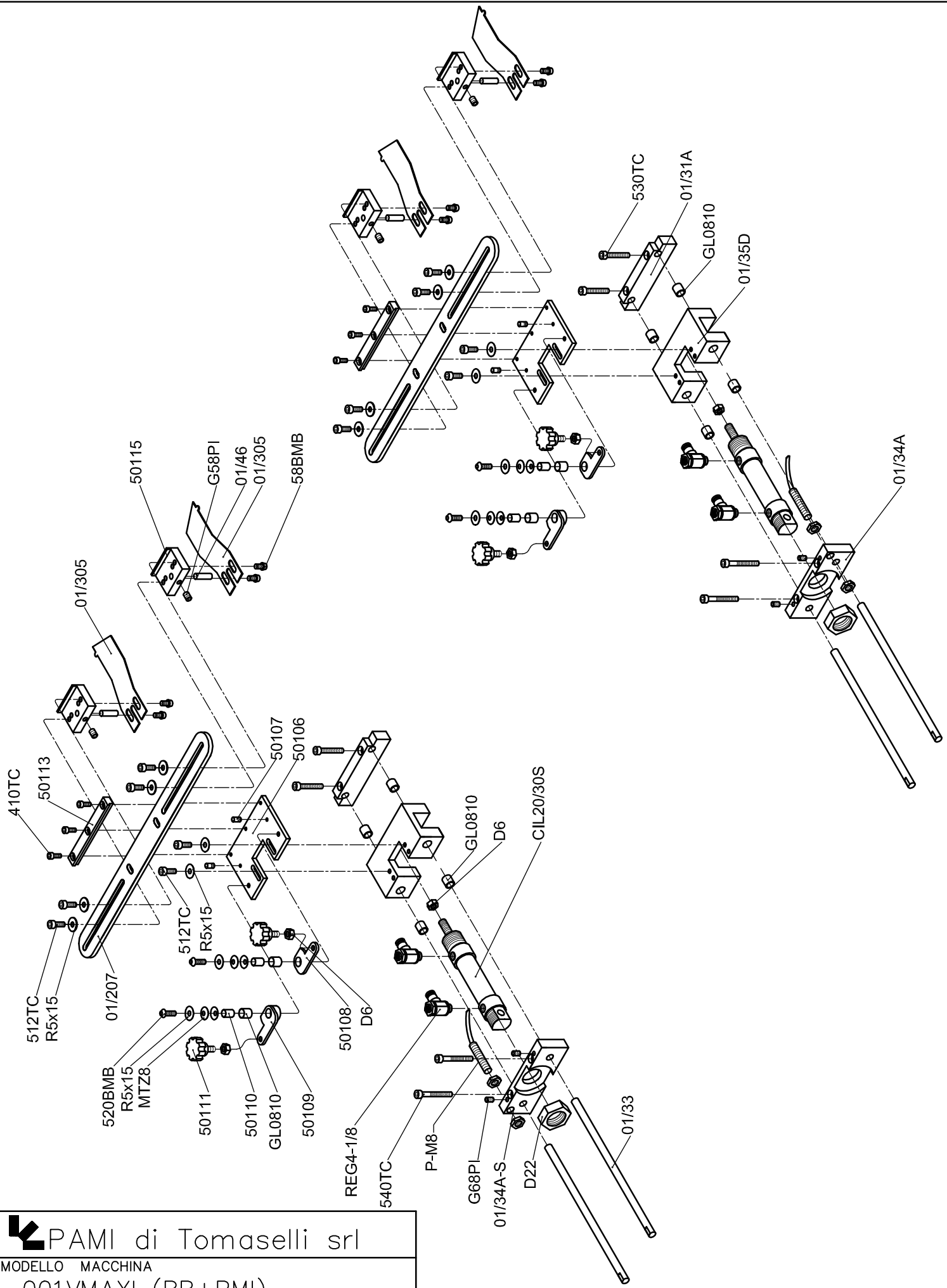
001VMAXI (BR+PMI)

TAVOLA N°:

7



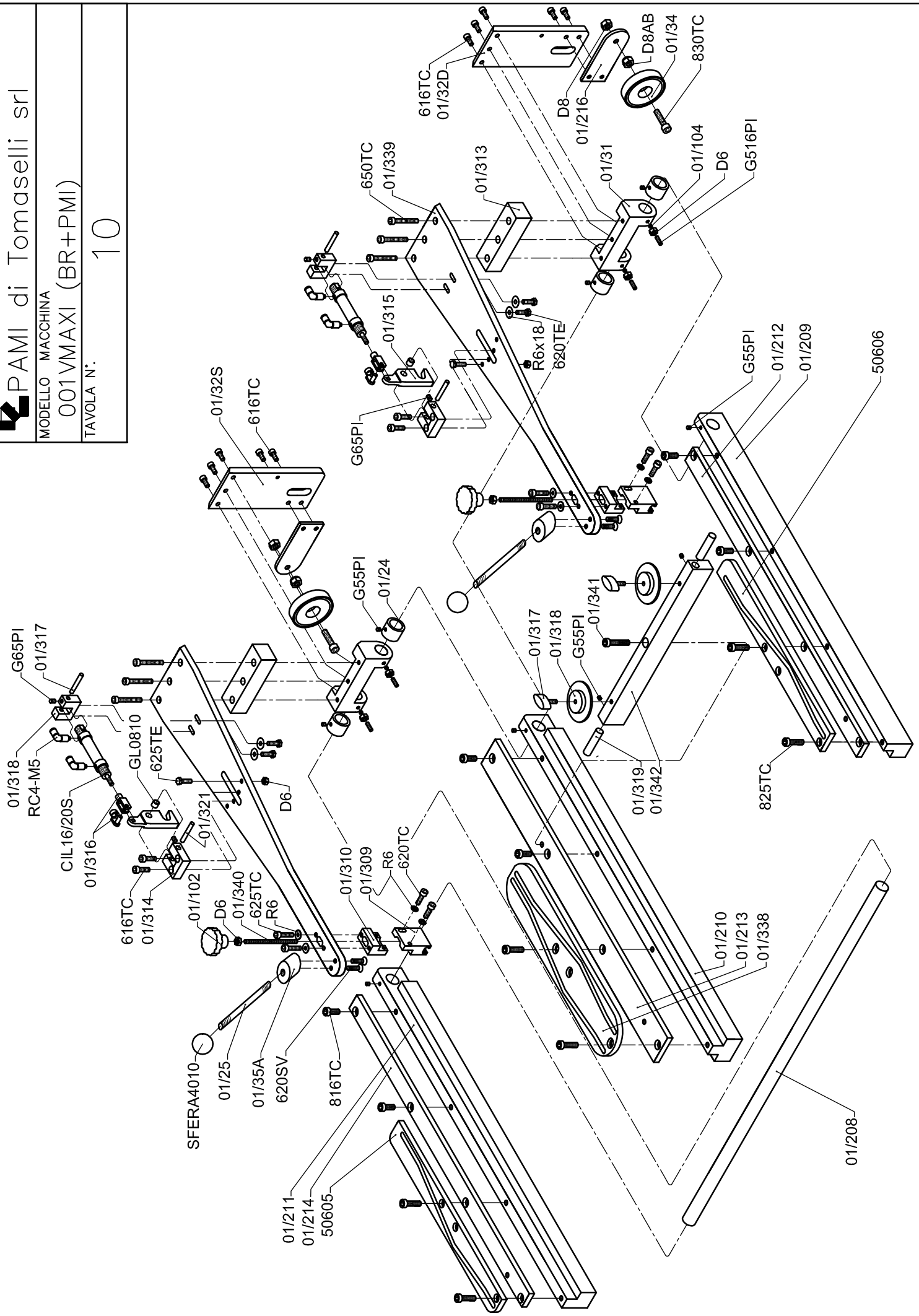

**PAMI di Tomaselli srl**  
 MODELLO MACCHINA  
 001VMAXI (BR+PMI)  
 TAVOLA N°:  
 8

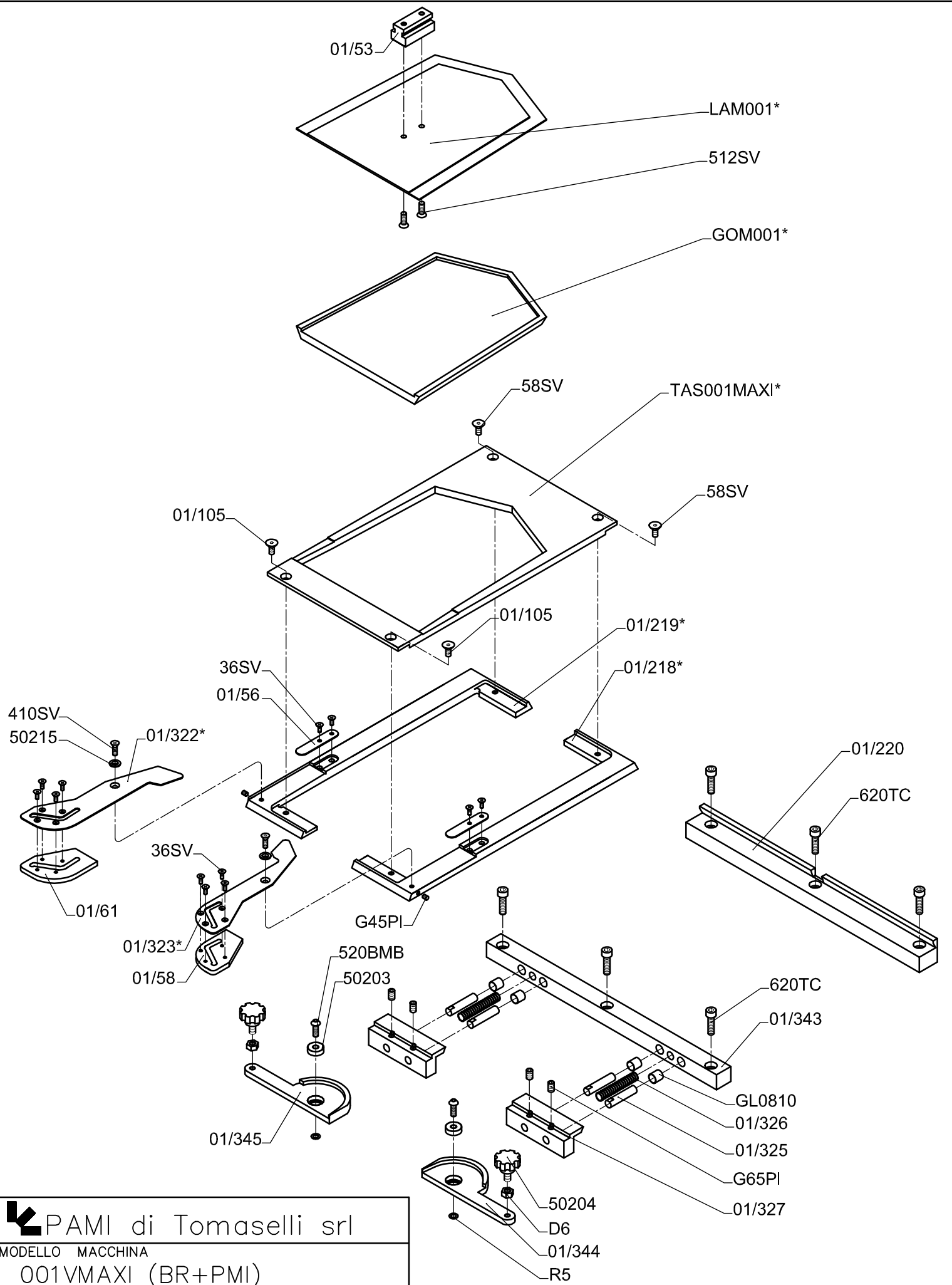


 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VMAXI (BR+PMI)

TAVOLA N°:  
9





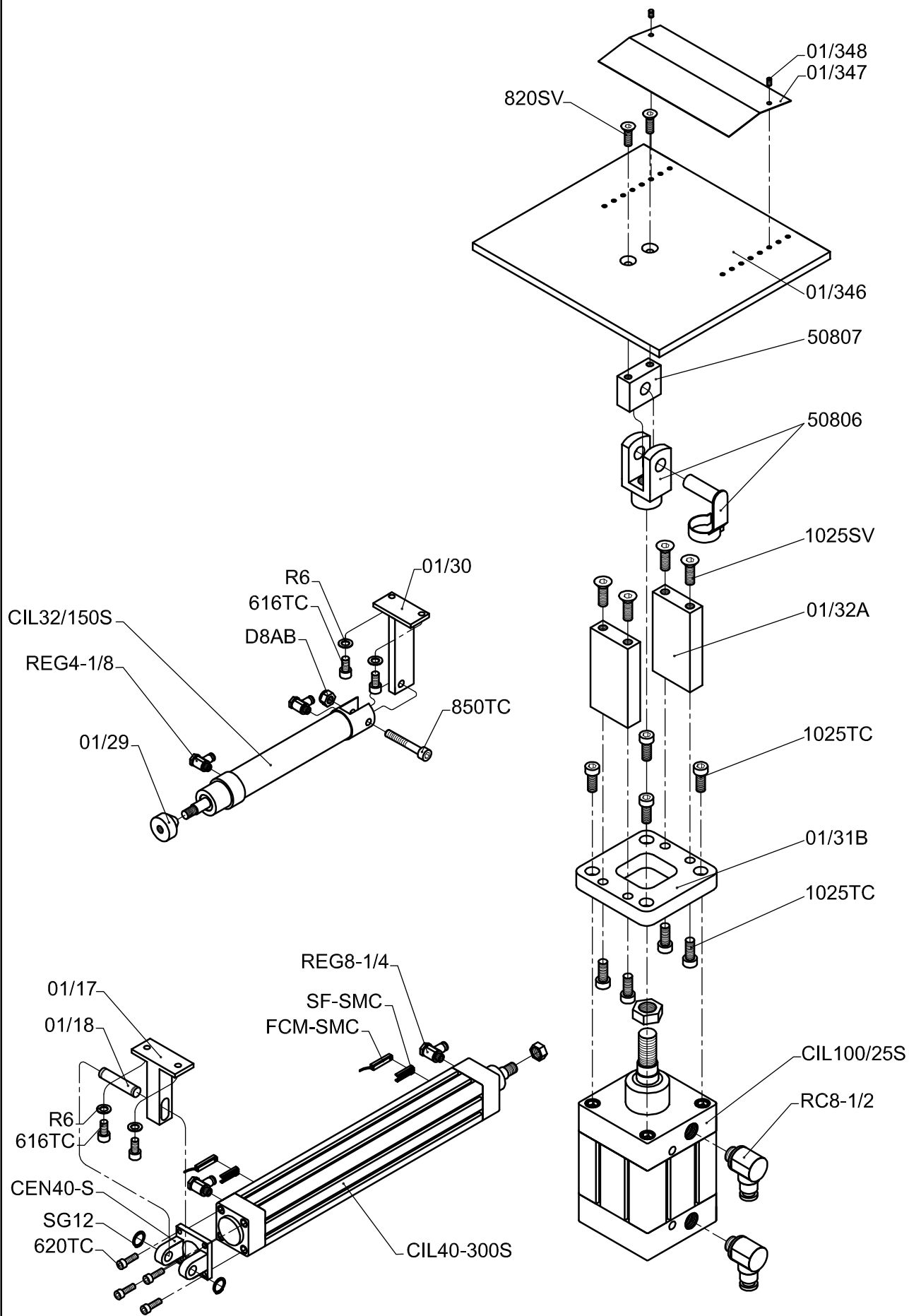
 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001VMAXI (BR+PMI)

TAVOLA N°:

11



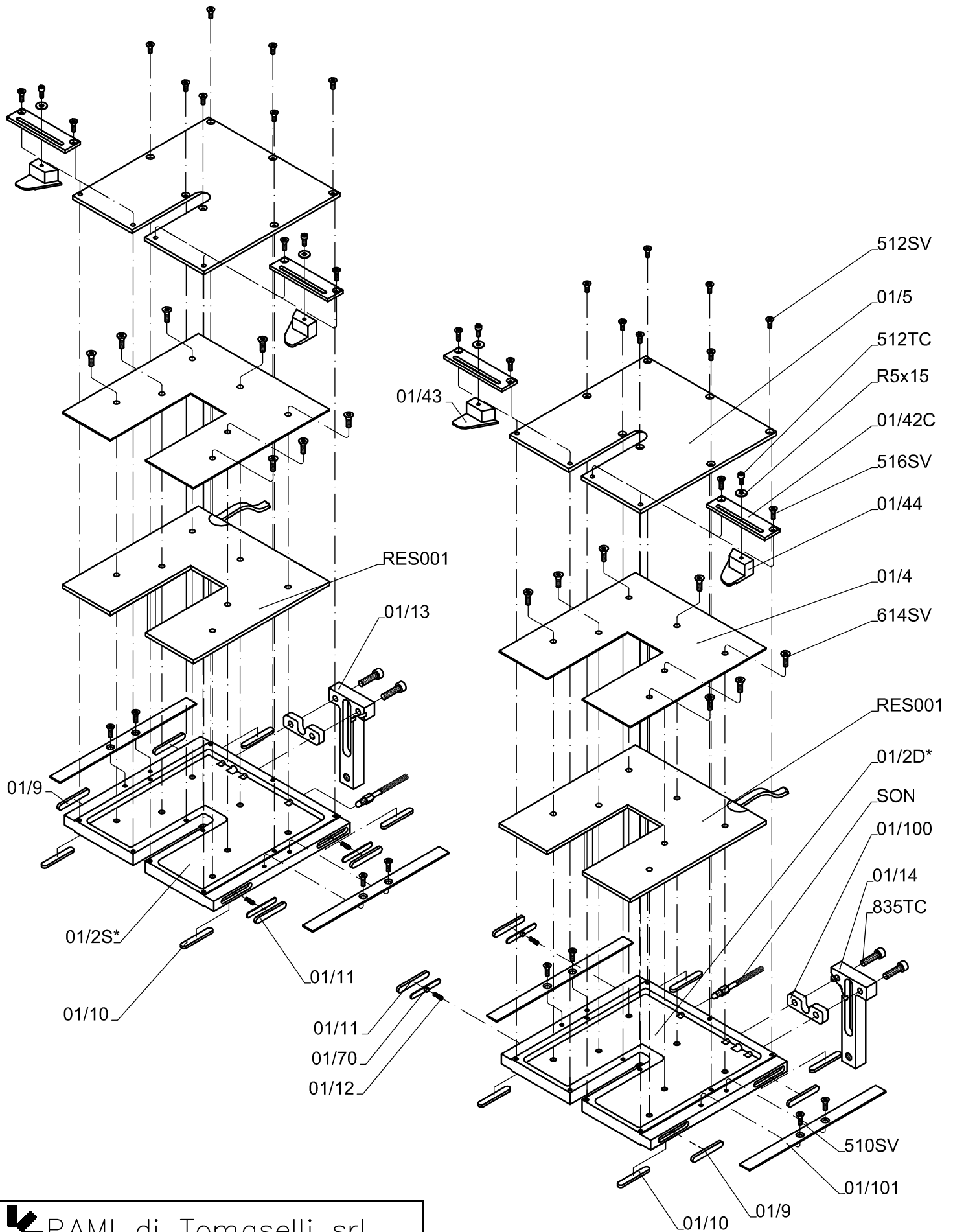
**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001VMAXI (BR+PMI)

TAVOLA N°:

12



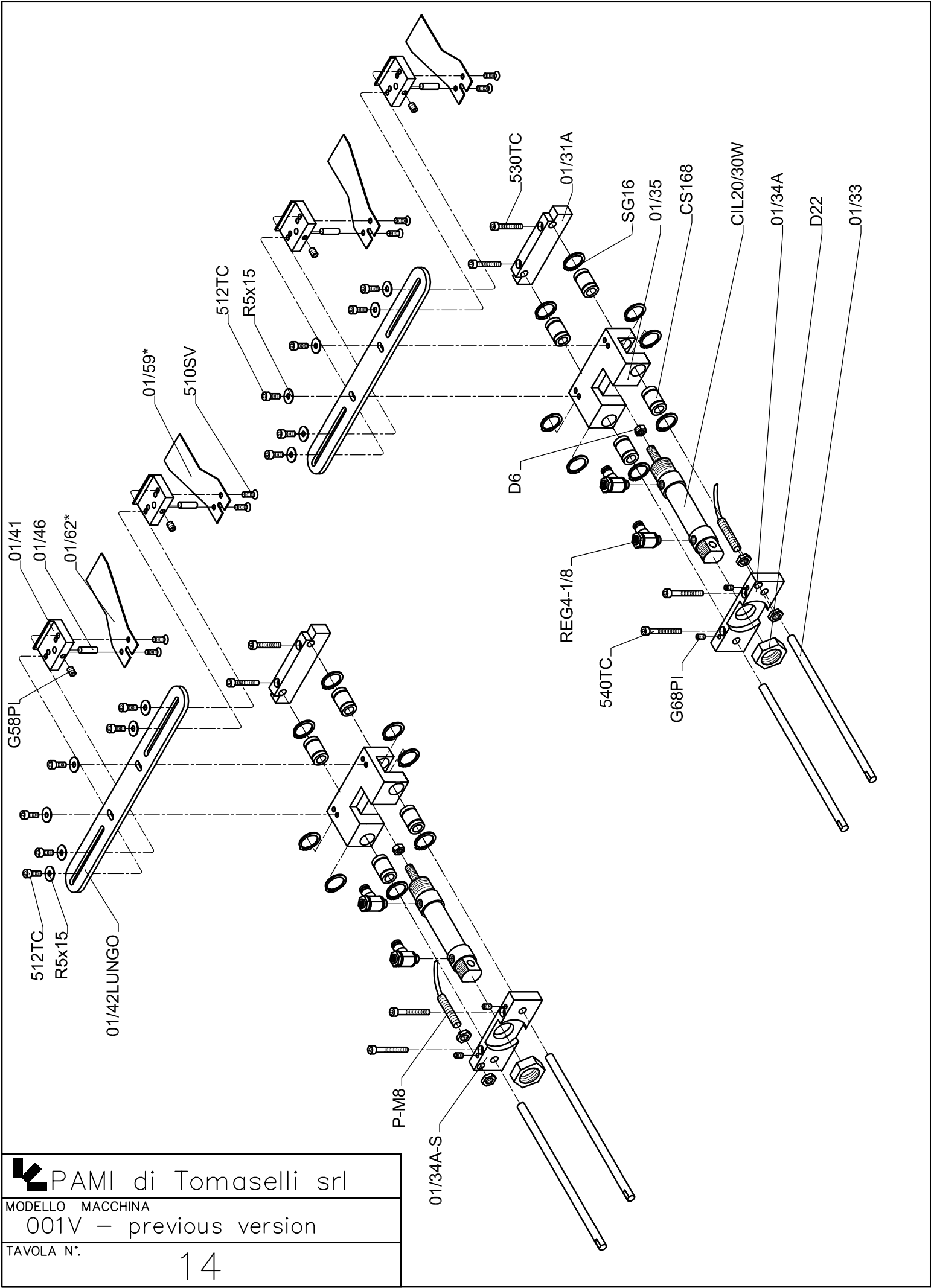
 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001V - previous version

TAVOLA N°:

13

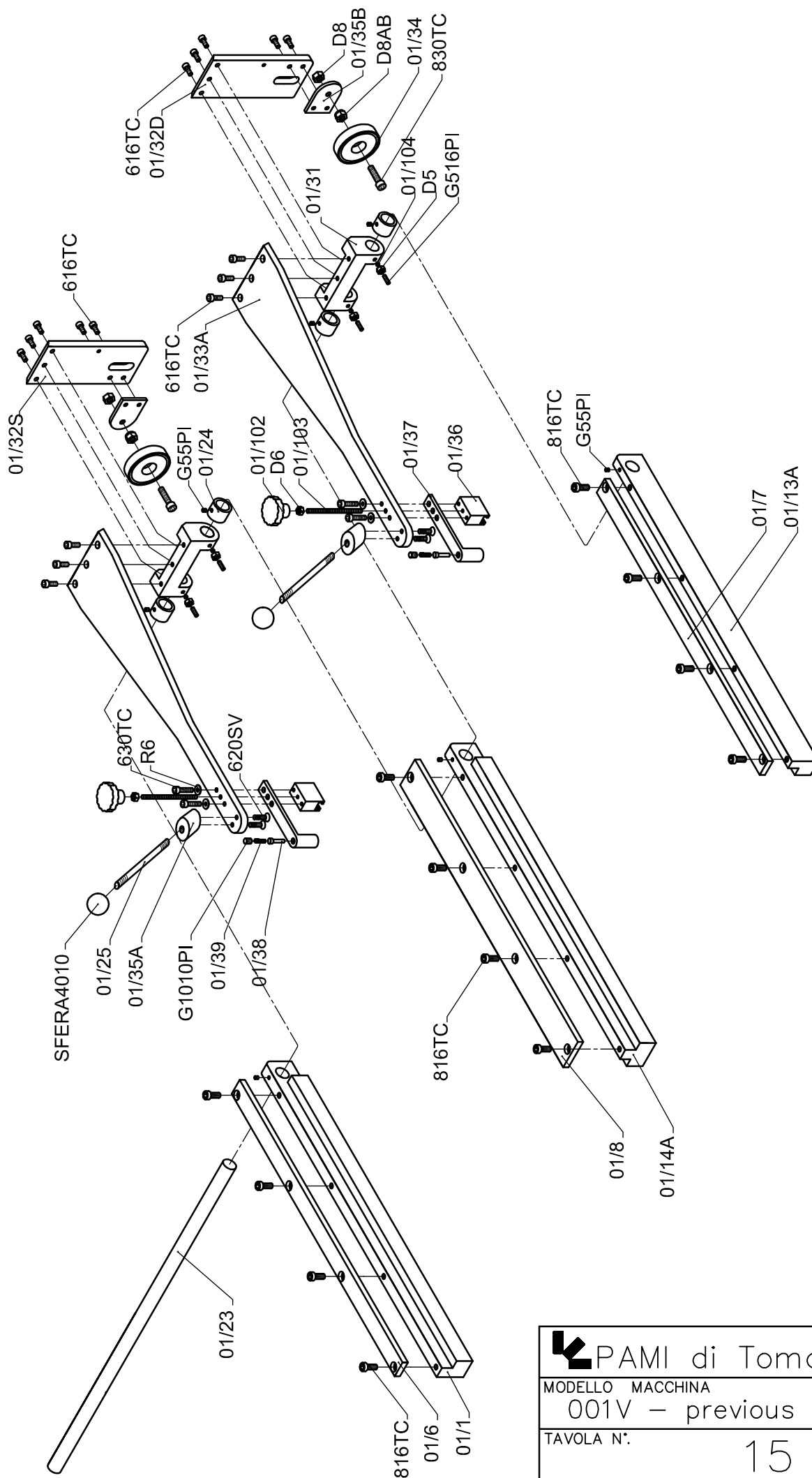


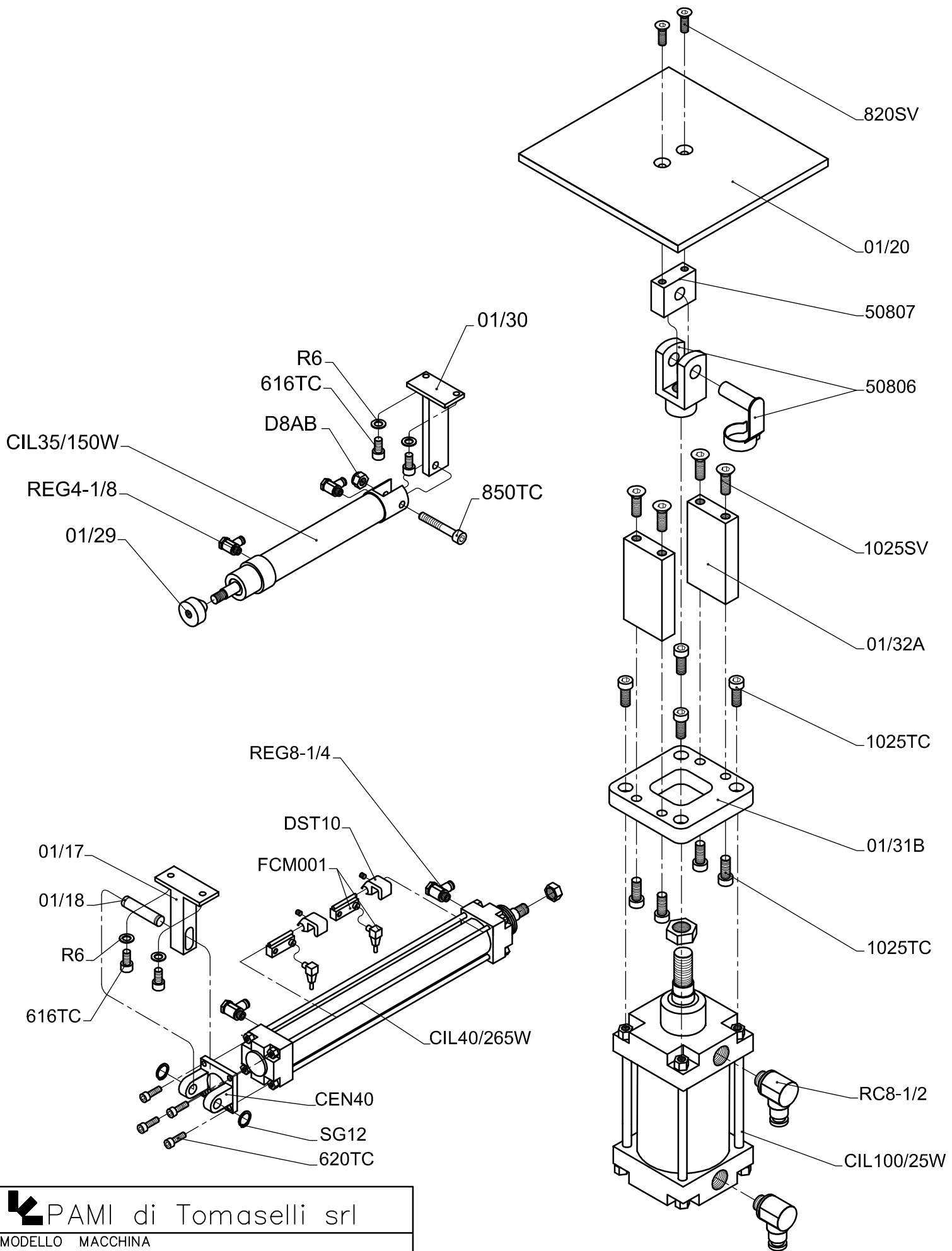
**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
 001V – previous version

TAVOLA N°: 14







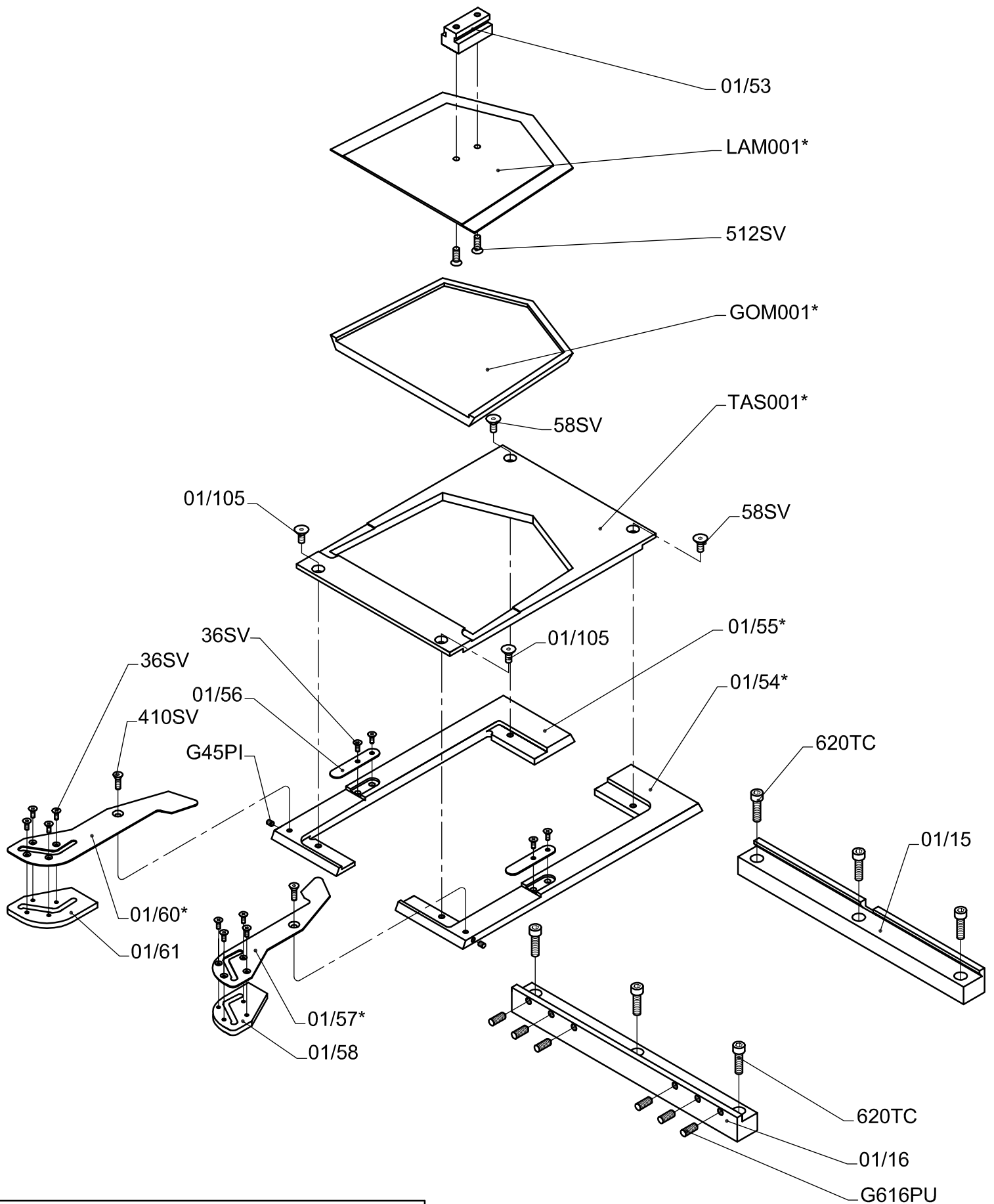
**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001V - previous version

TAVOLA N°:

16



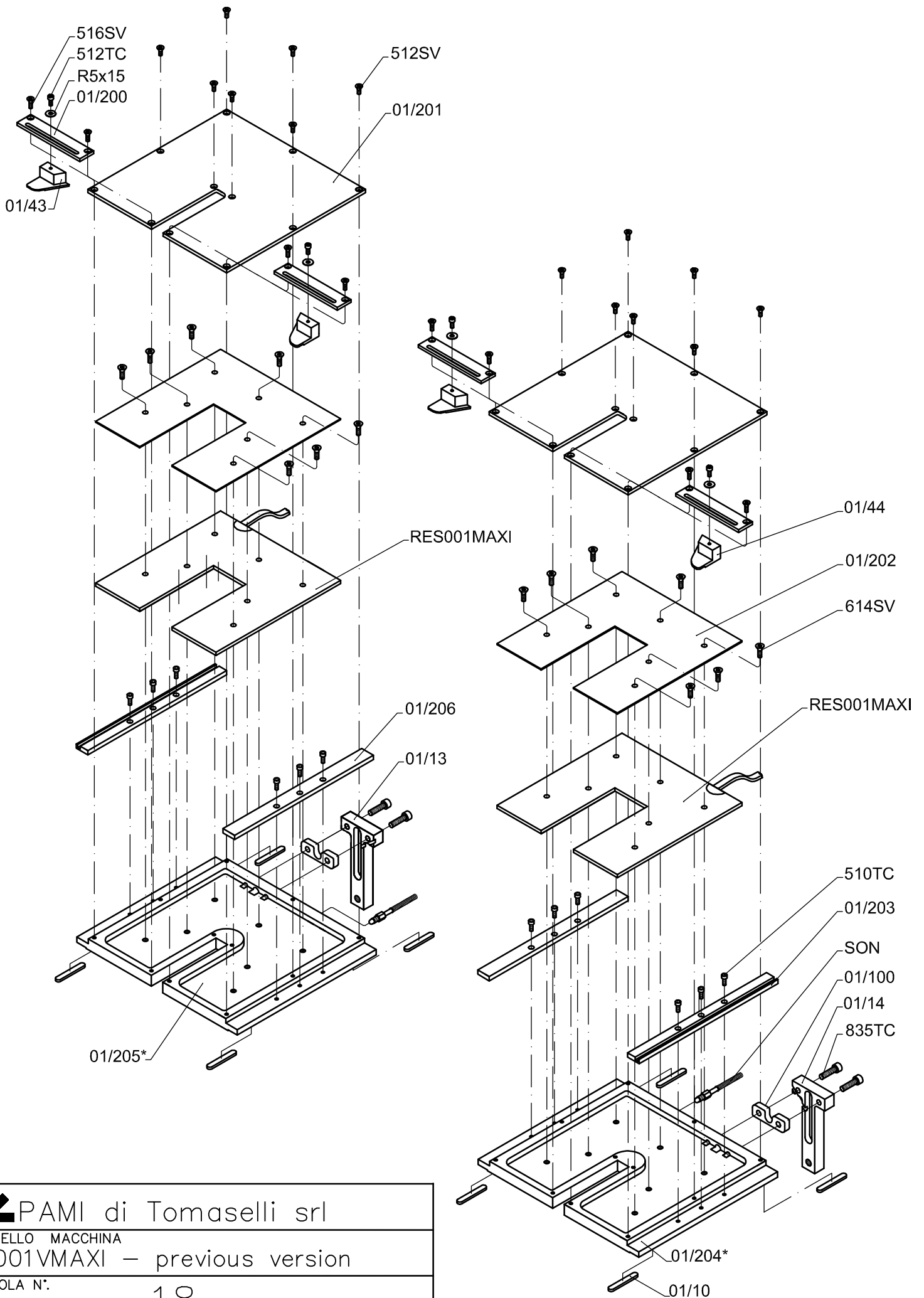
 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001V - previous version

TAVOLA N°:

17



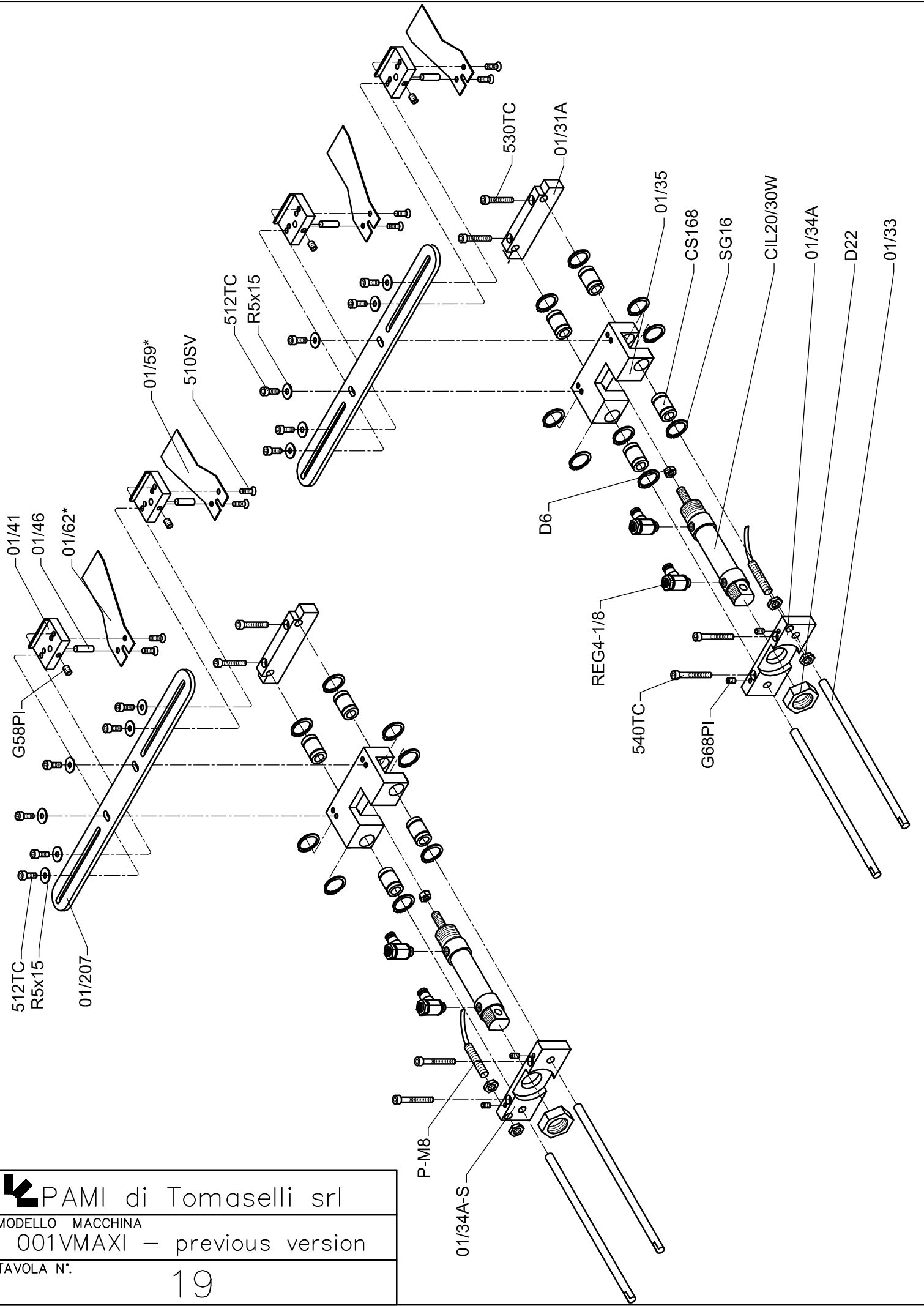
**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA

001VMAXI – previous version

TAVOLA N°:

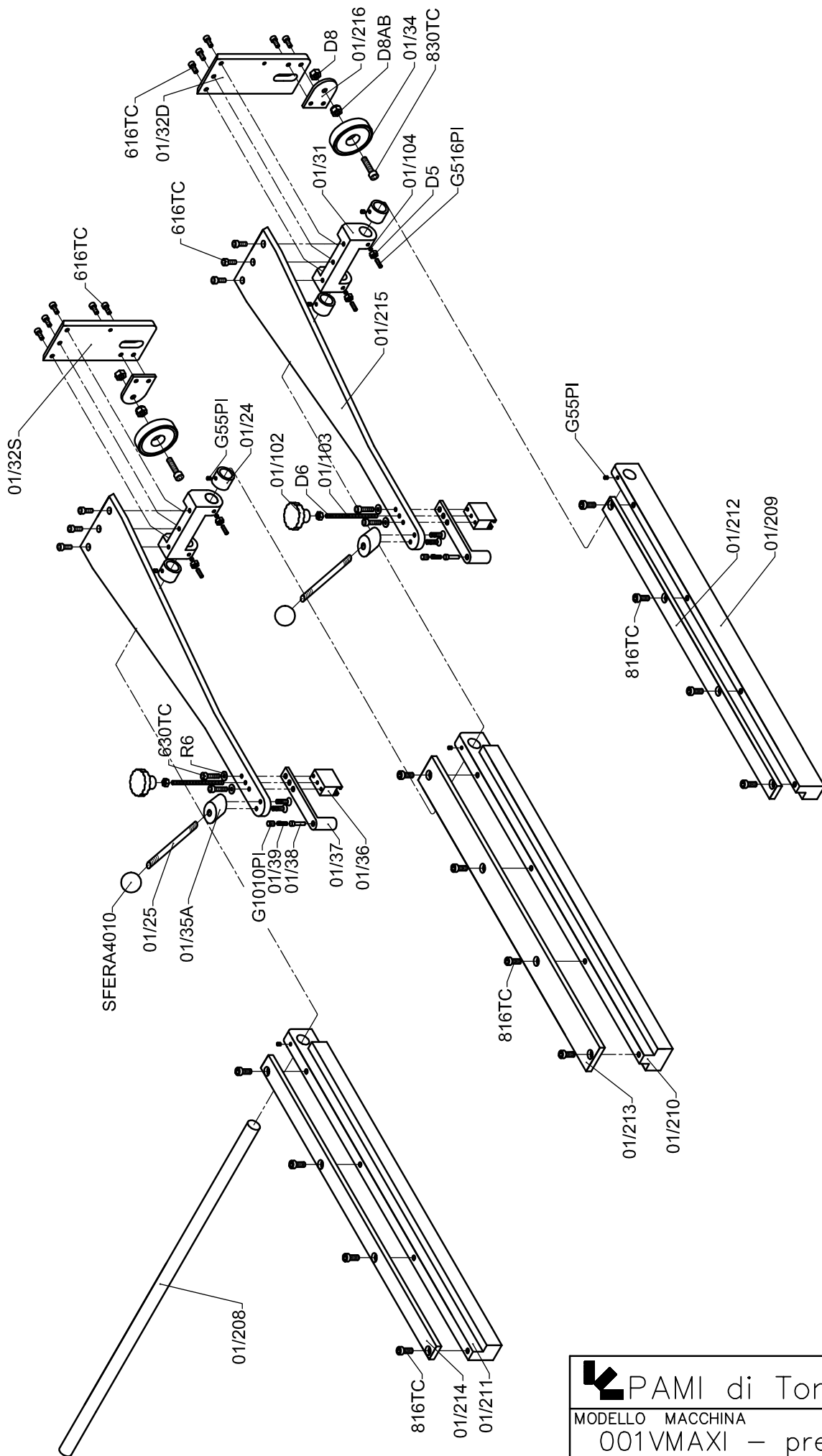
18



 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VMAXI – previous version

TAVOLA N°: 19



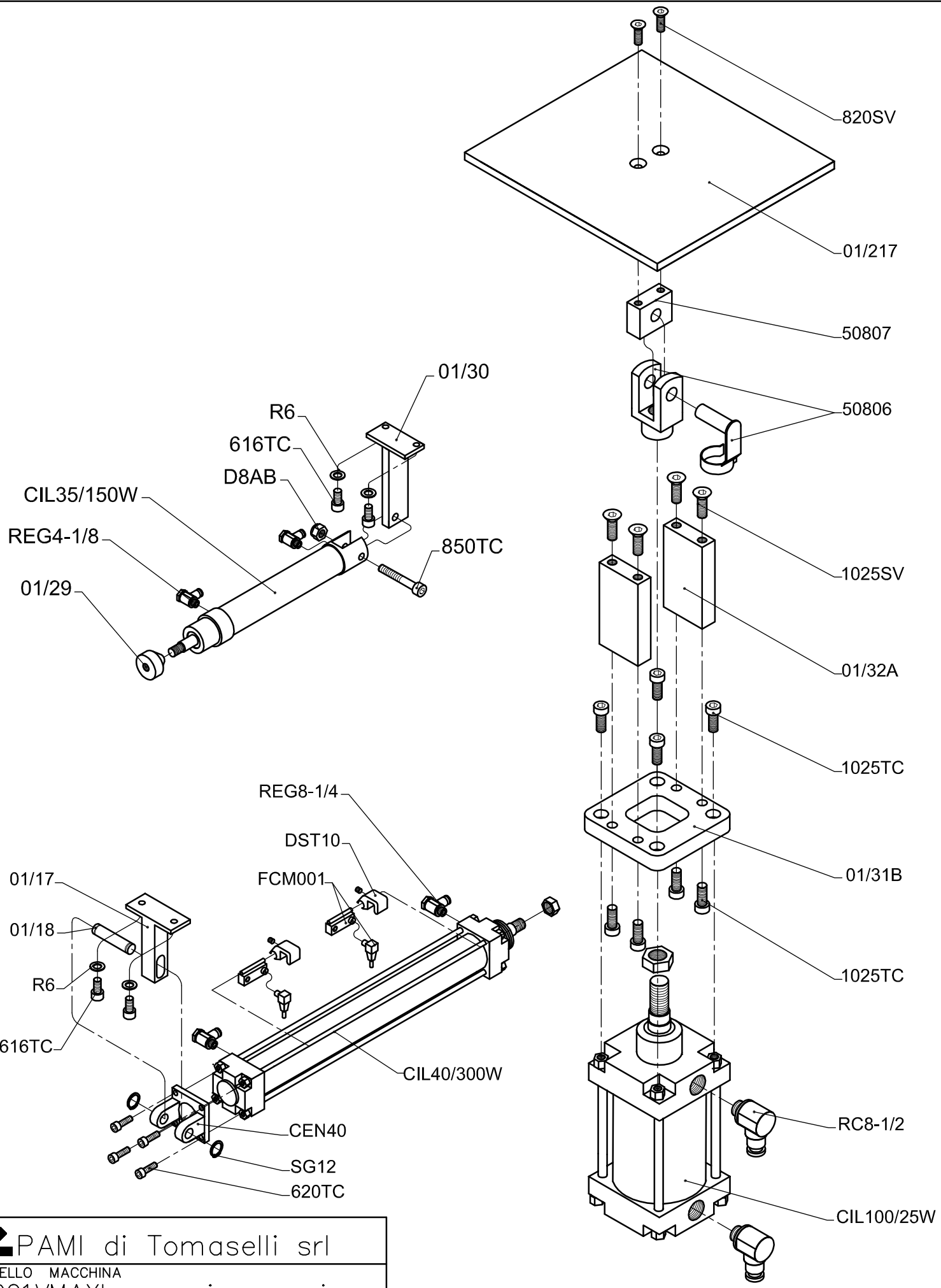
 PAMI di Tomaselli srl

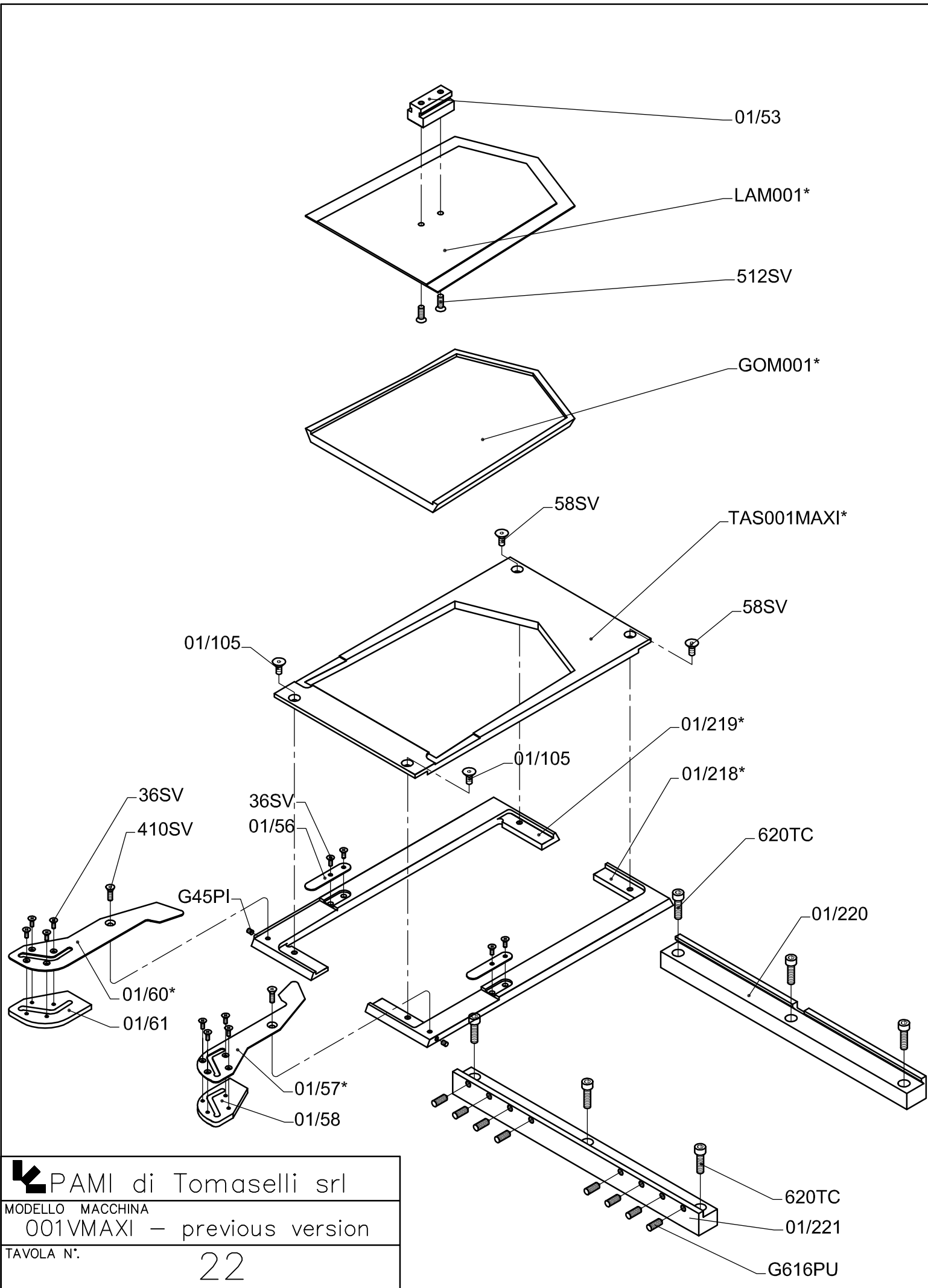
MODELLO MACCHINA

001VMAXI – previous version

TAVOLA N°:

20



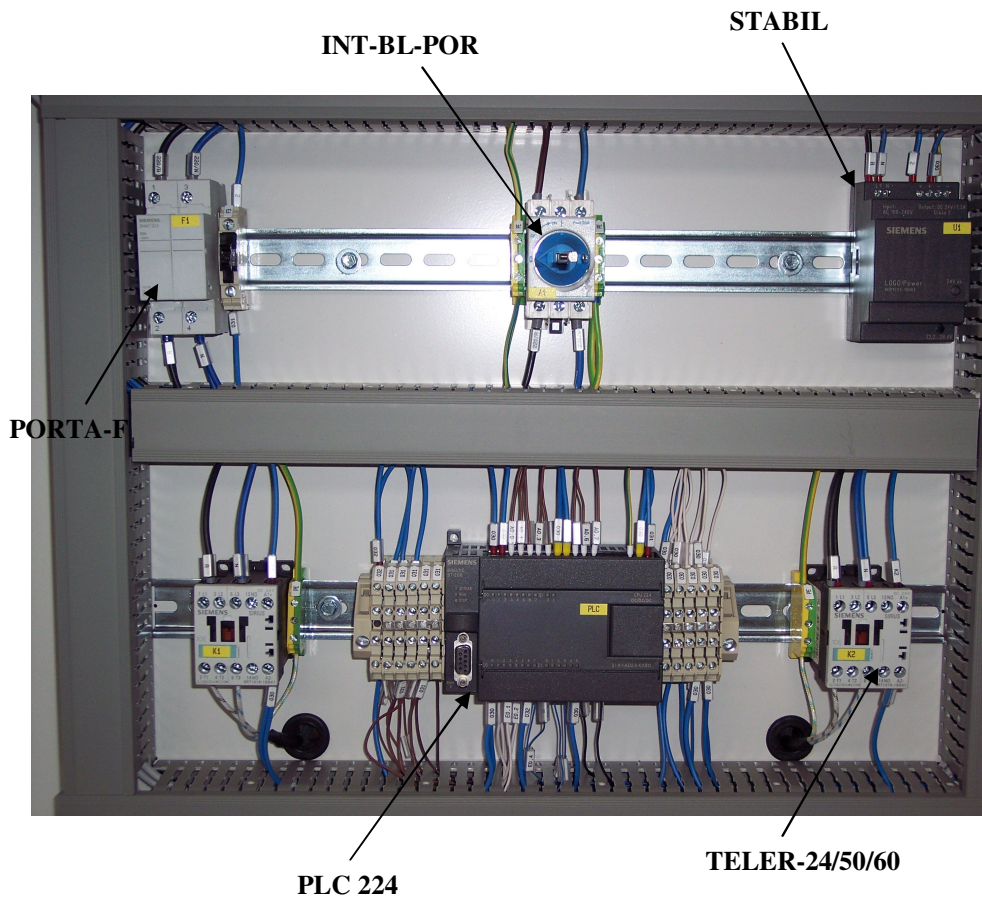


**PAMI** di Tomaselli srl

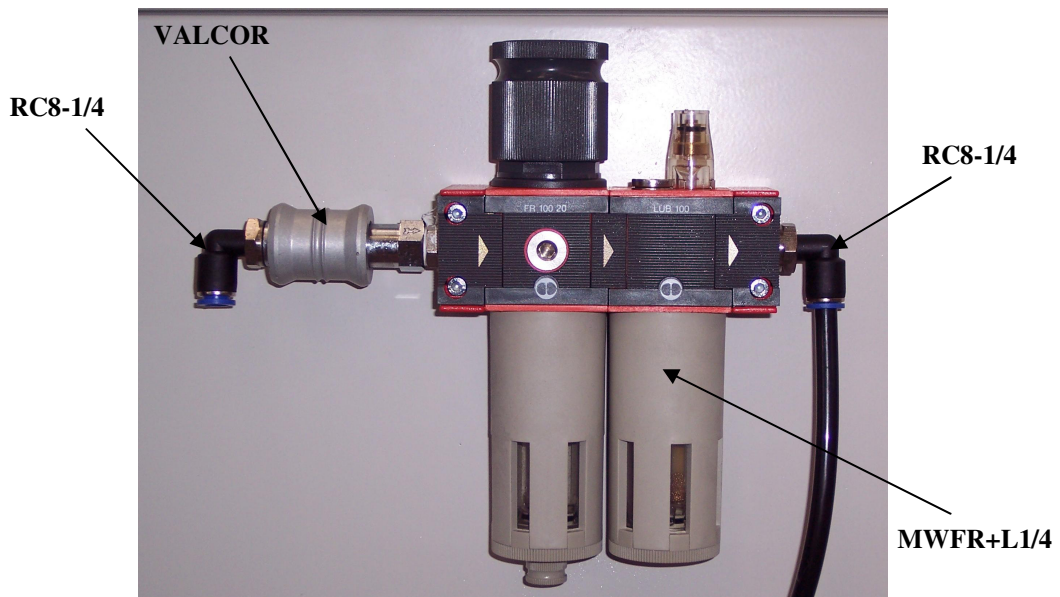
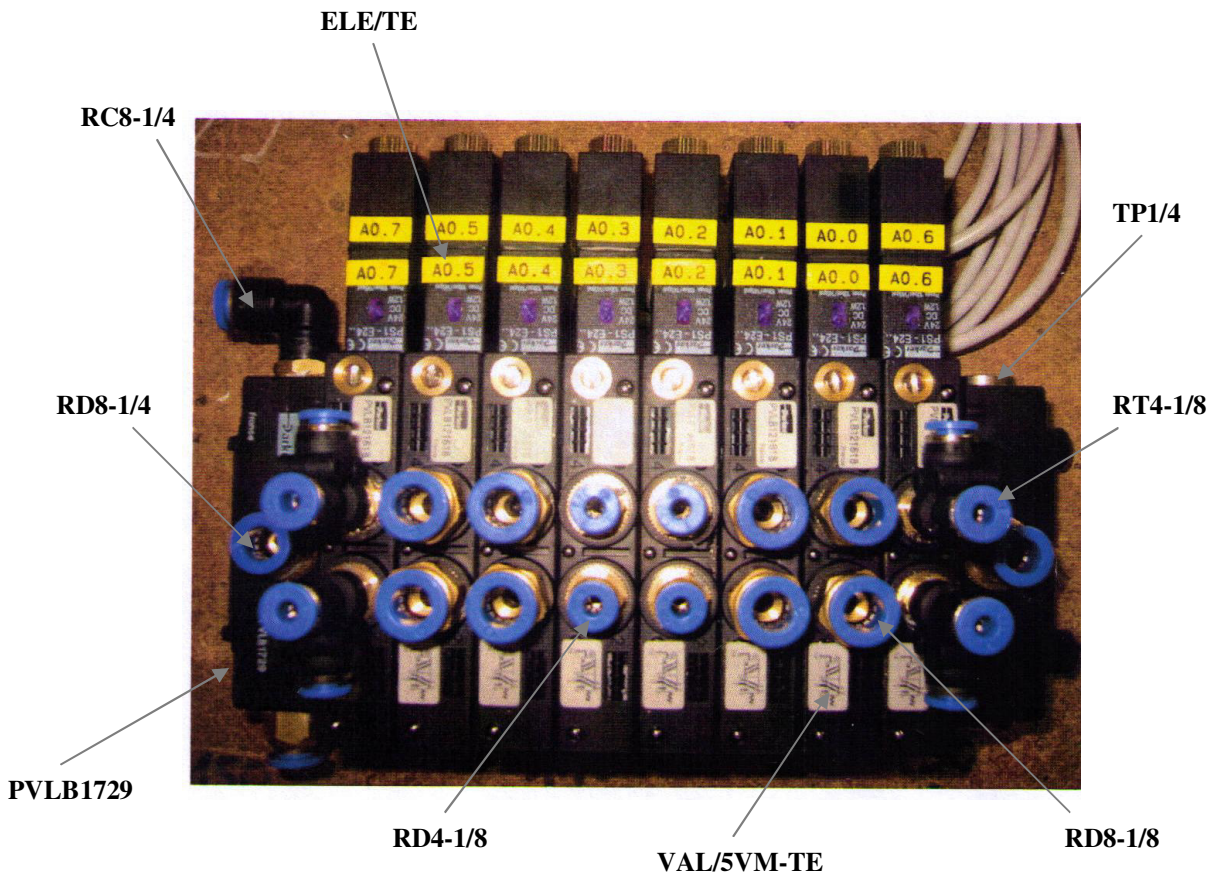
MODELLO MACCHINA  
 001VMAXI – previous version

TAVOLA N°: 22

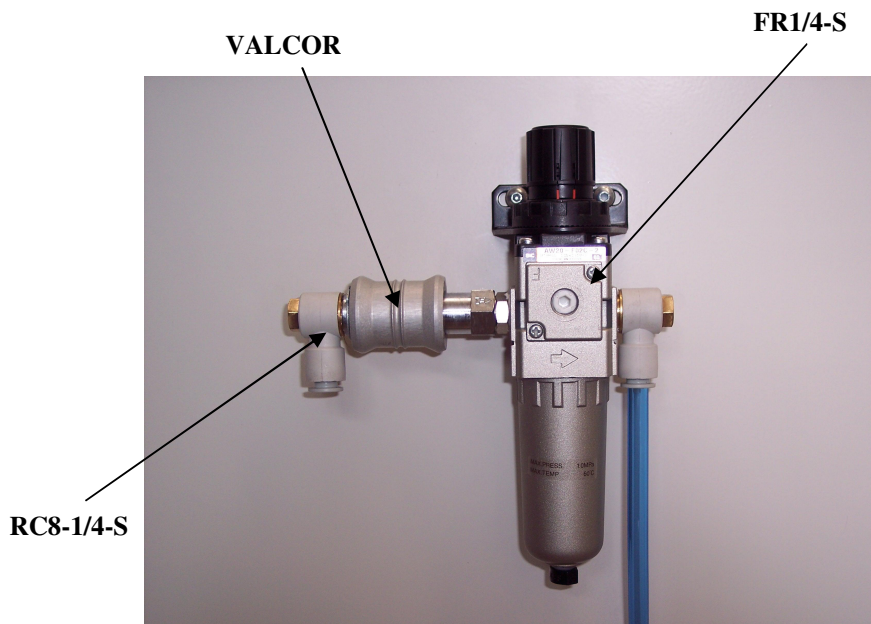
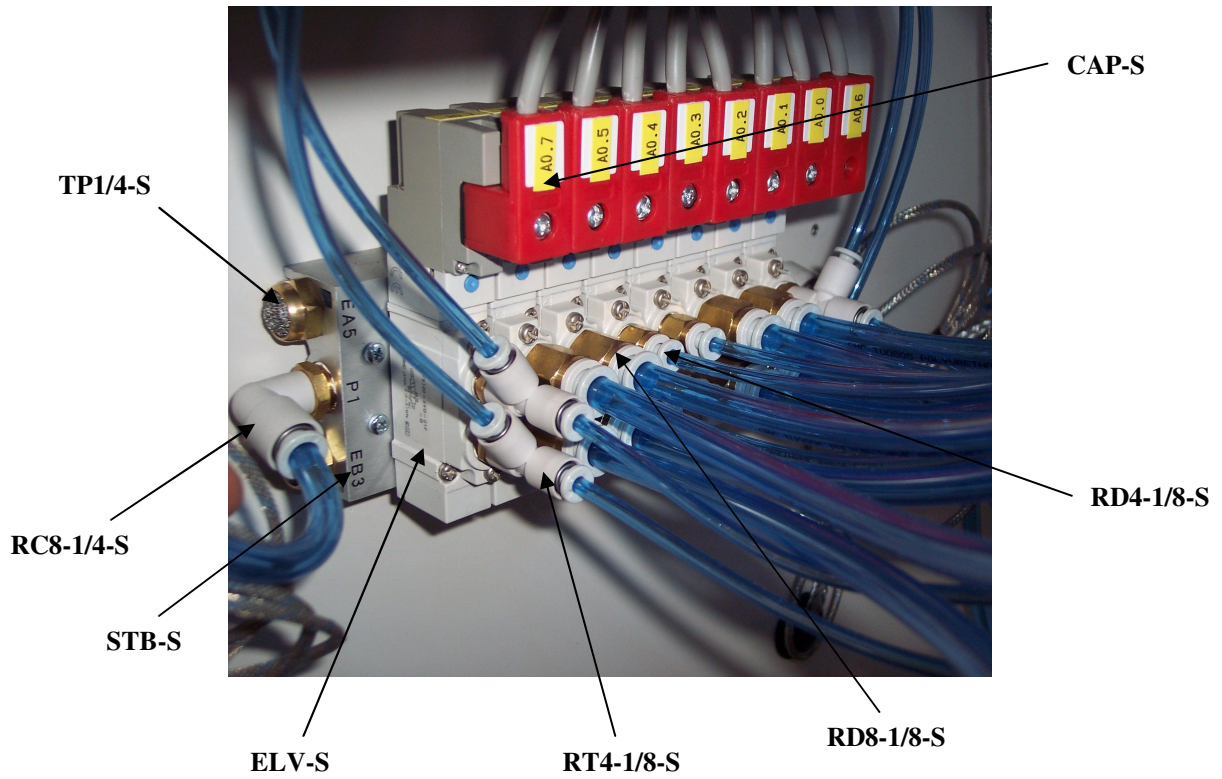




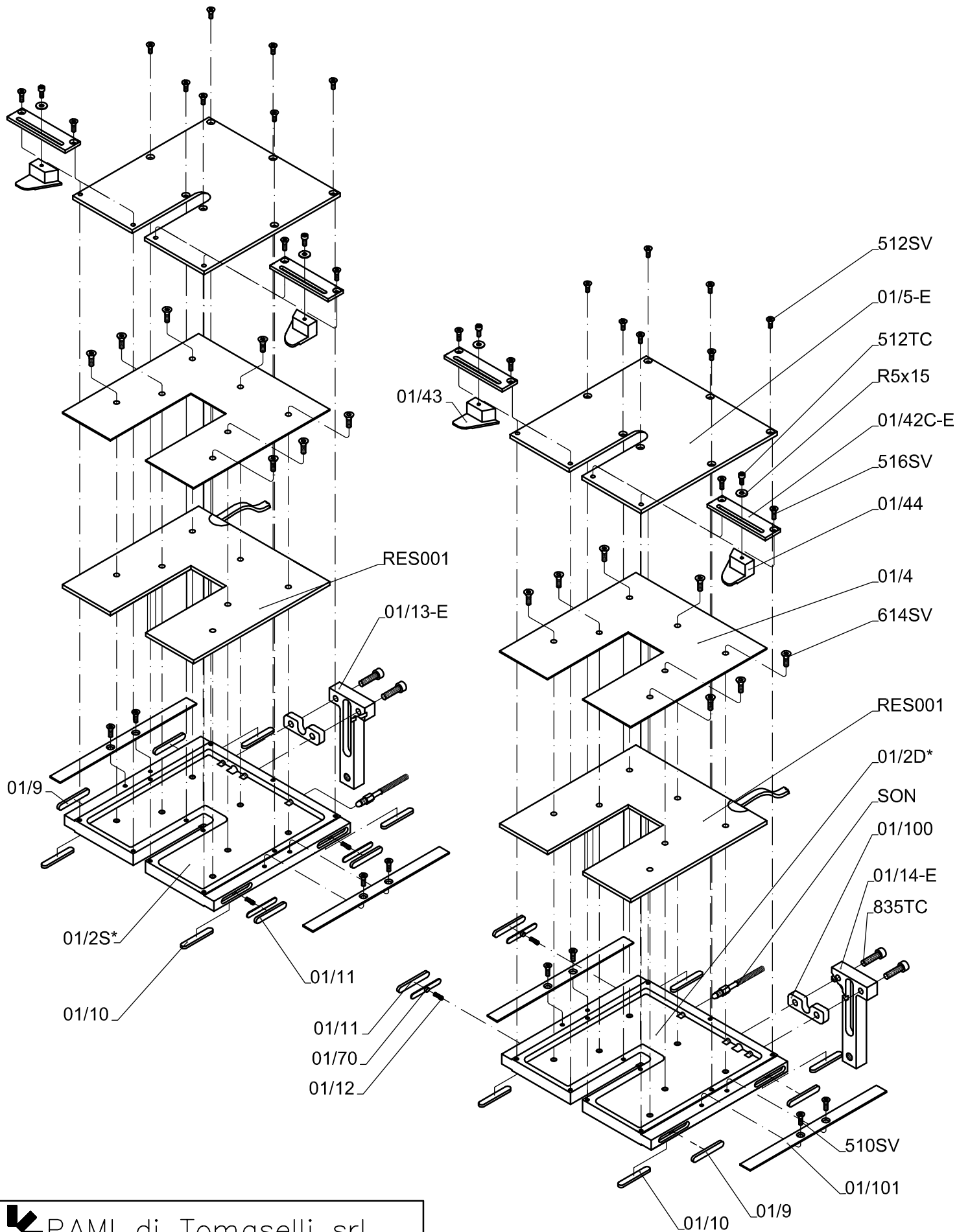
001V (BR+PMI) – 001VMAXI (BR+PMI)  
 001V previous version – 001VMAXI previous version



001V (BR+PMI) – 001VMAXI (BR+PMI)  
 001V previous version – 001VMAXI previous version



001V (BR+PMI) – 001VMAXI (BR+PMI)  
 001V previous version – 001VMAXI previous version

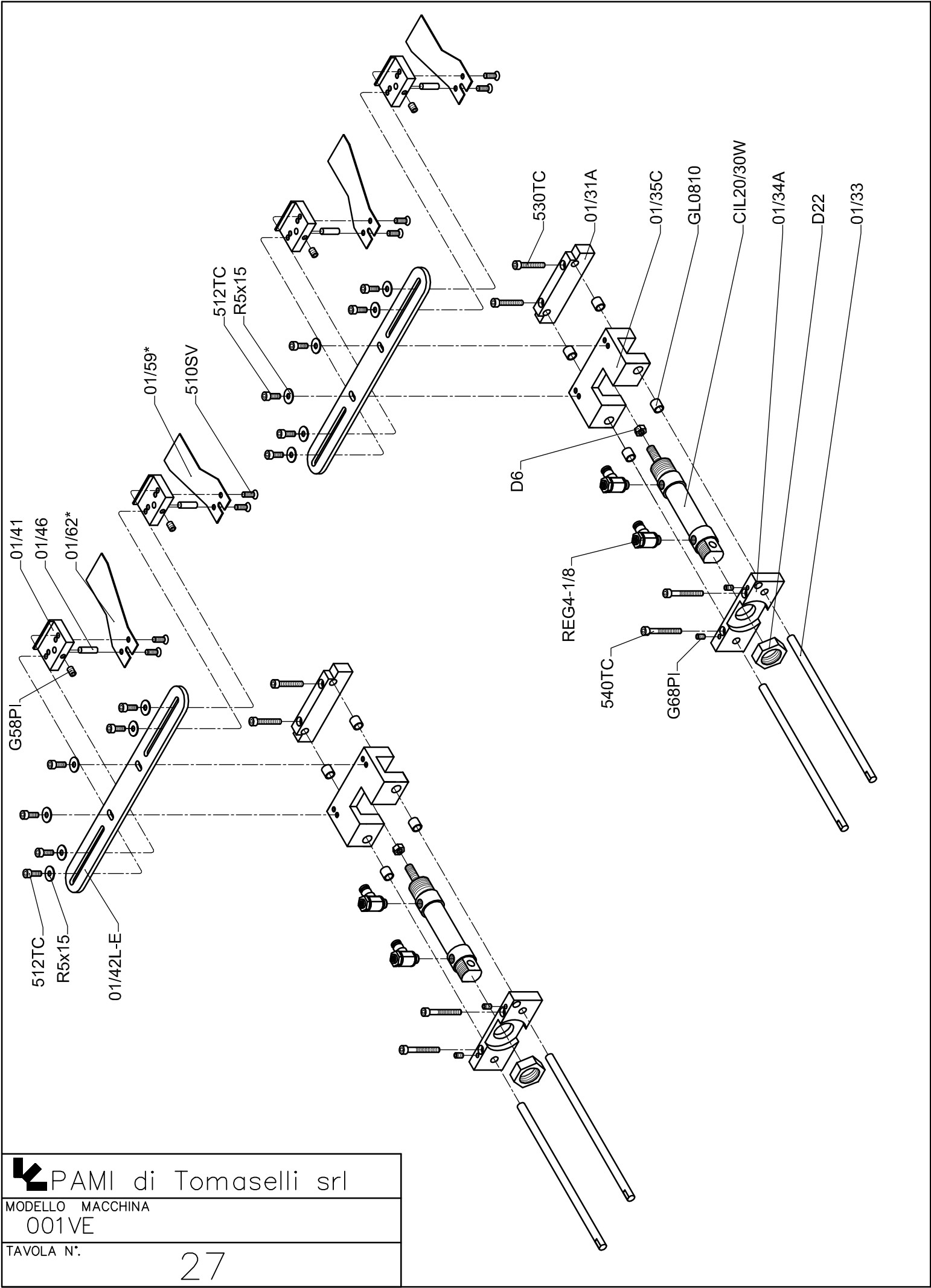


**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VE

TAVOLA N°:

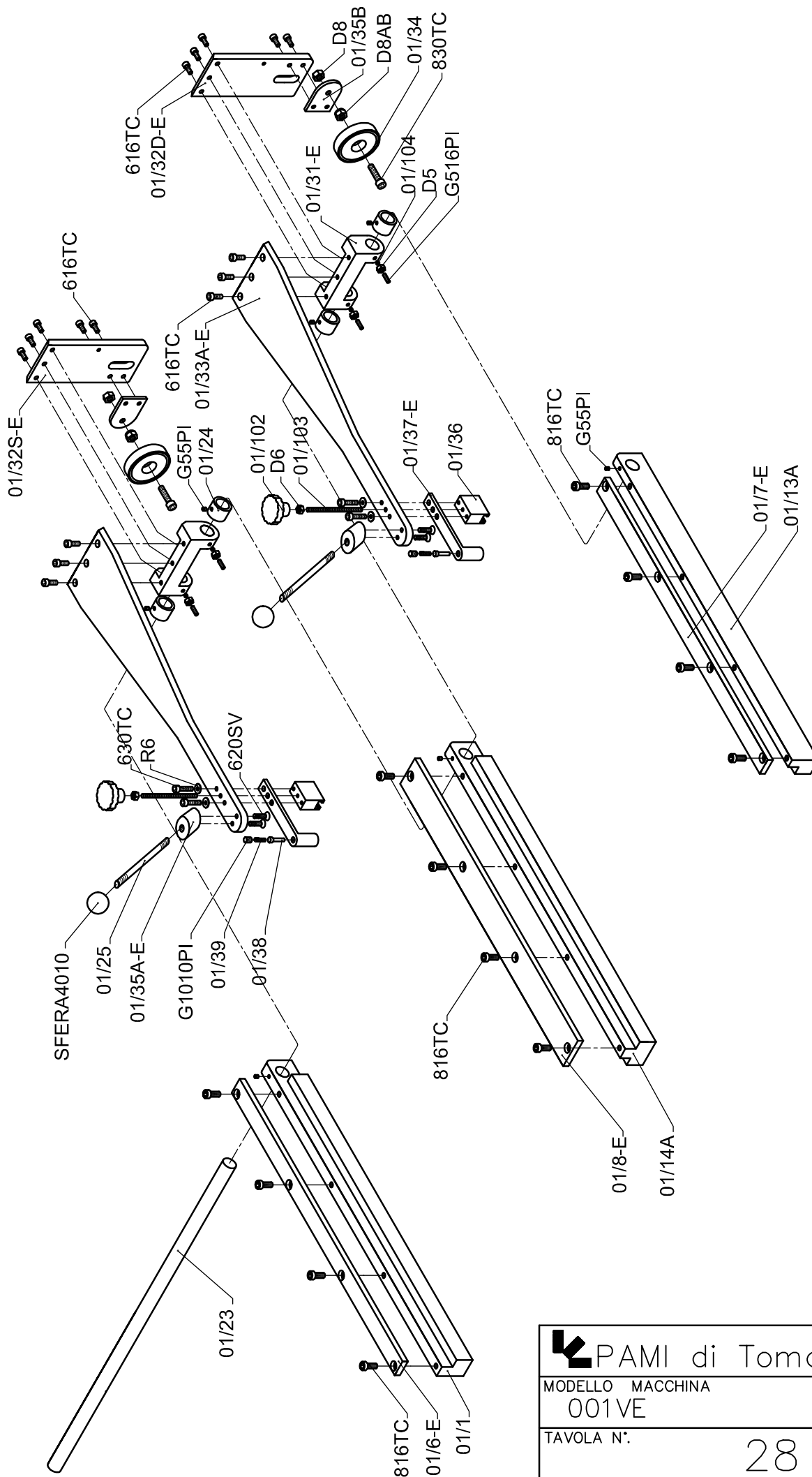
26



**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VE

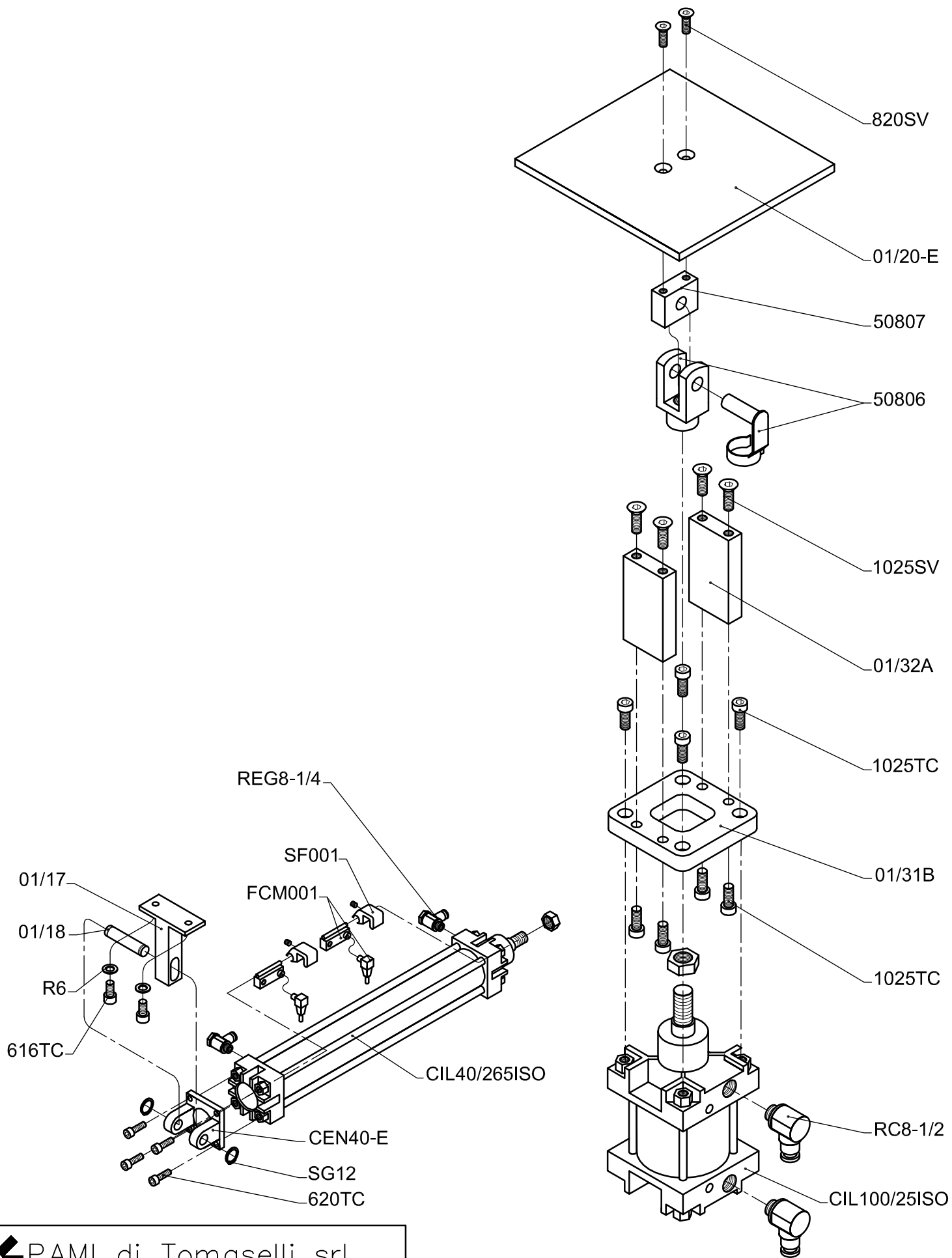
TAVOLA N°:



**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VE

TAVOLA N°.

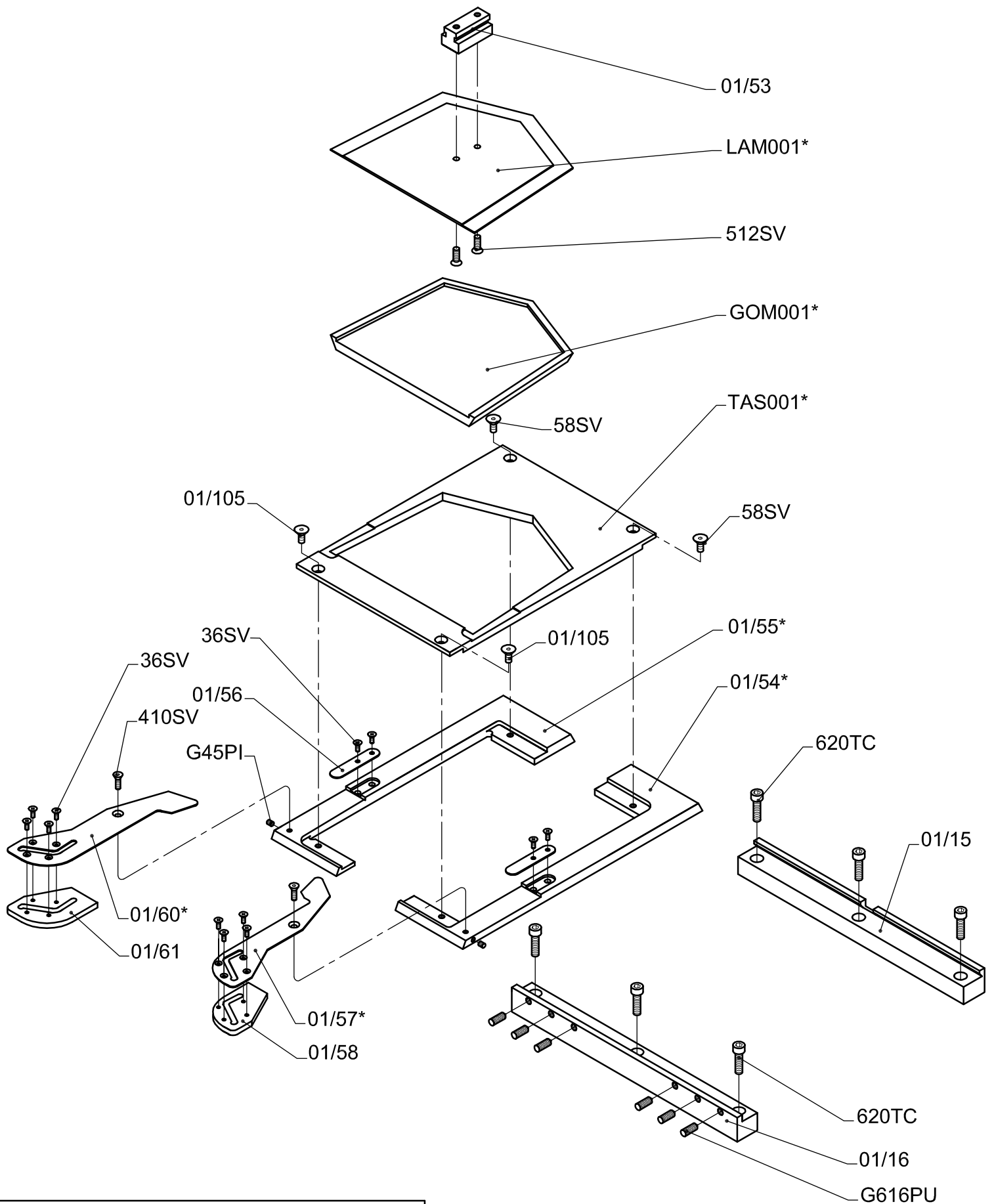


**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VE

TAVOLA N°:

29



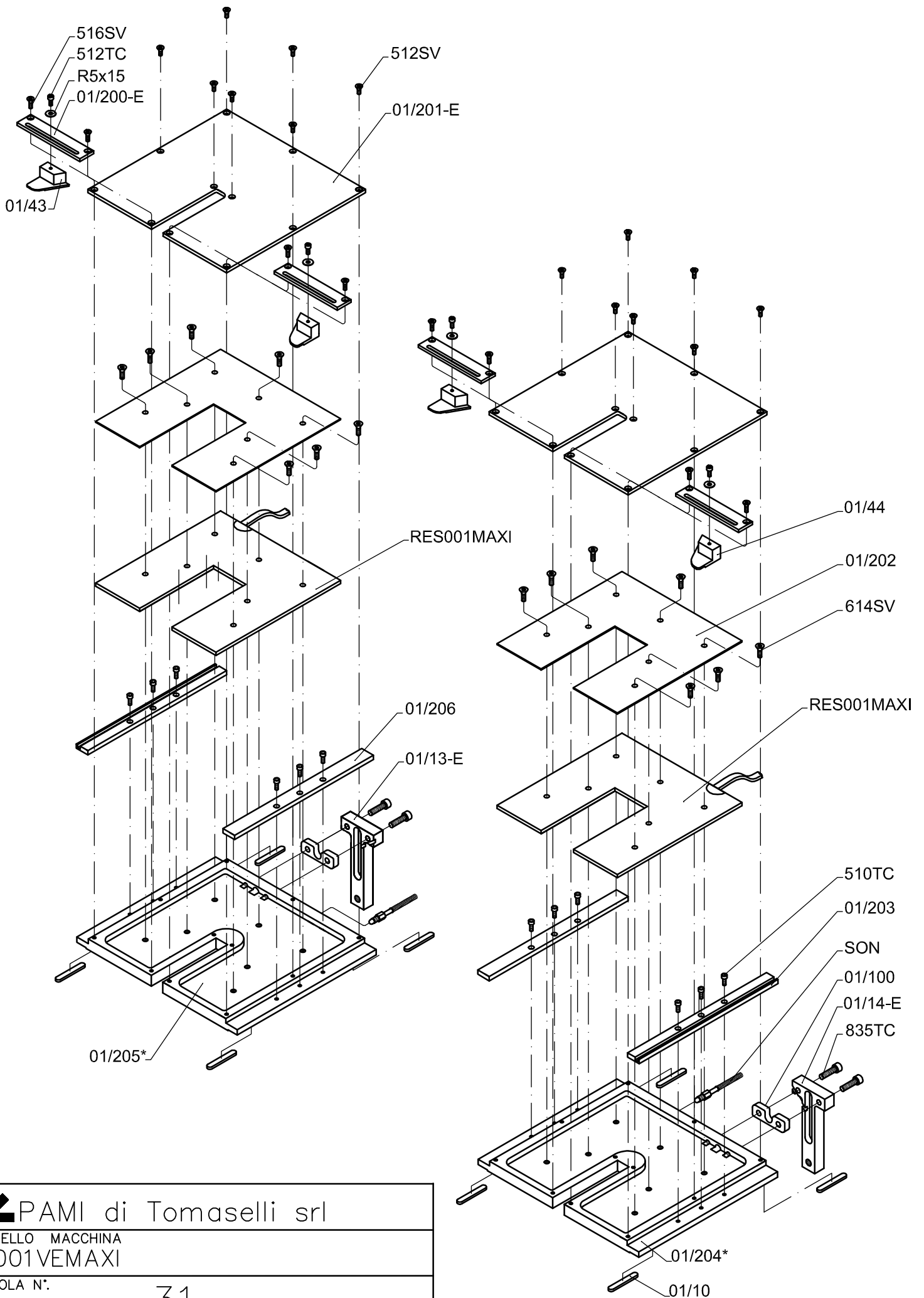
 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VE

TAVOLA N°:

30



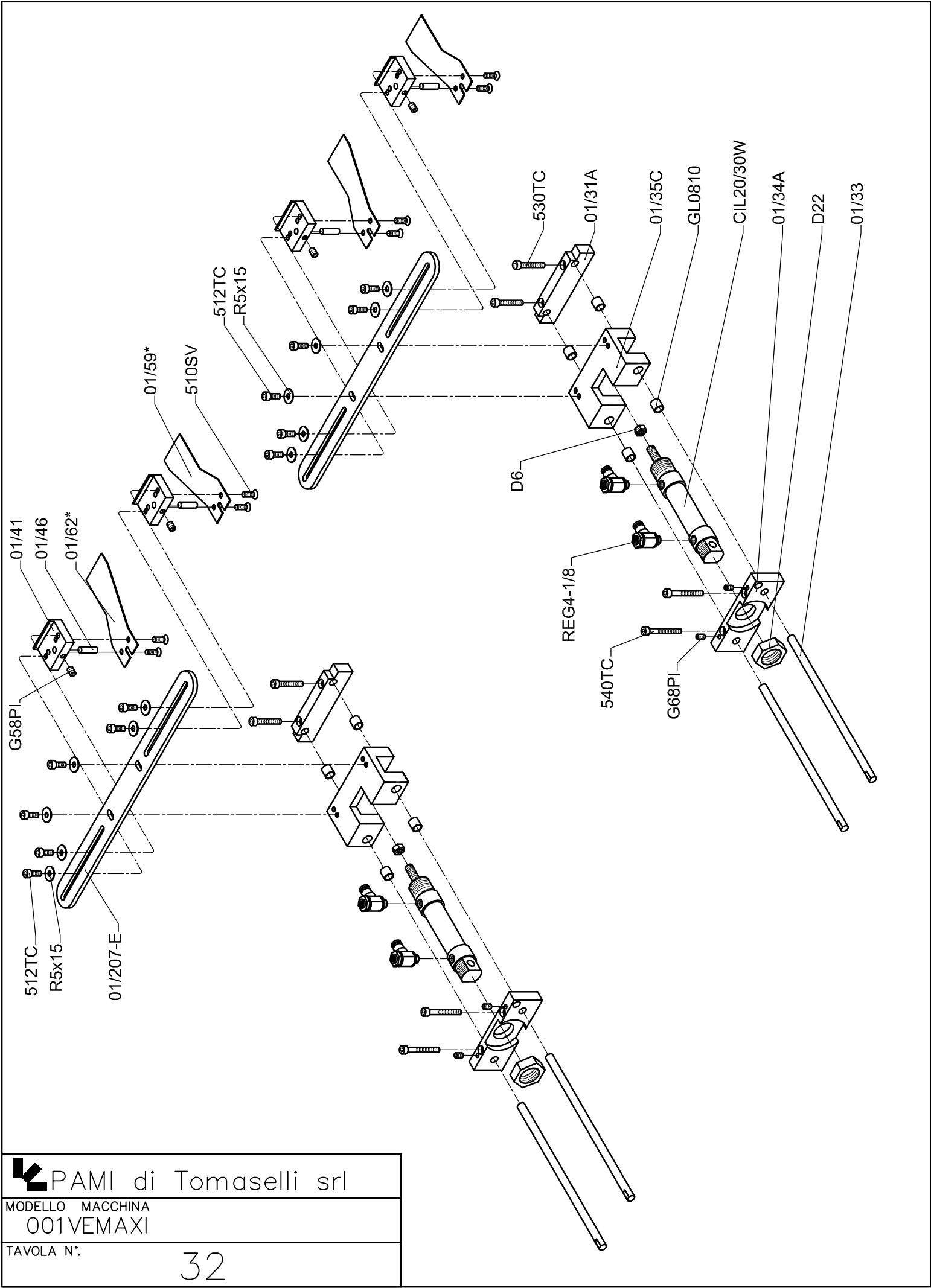


**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VEMAXI

TAVOLA N°:

31

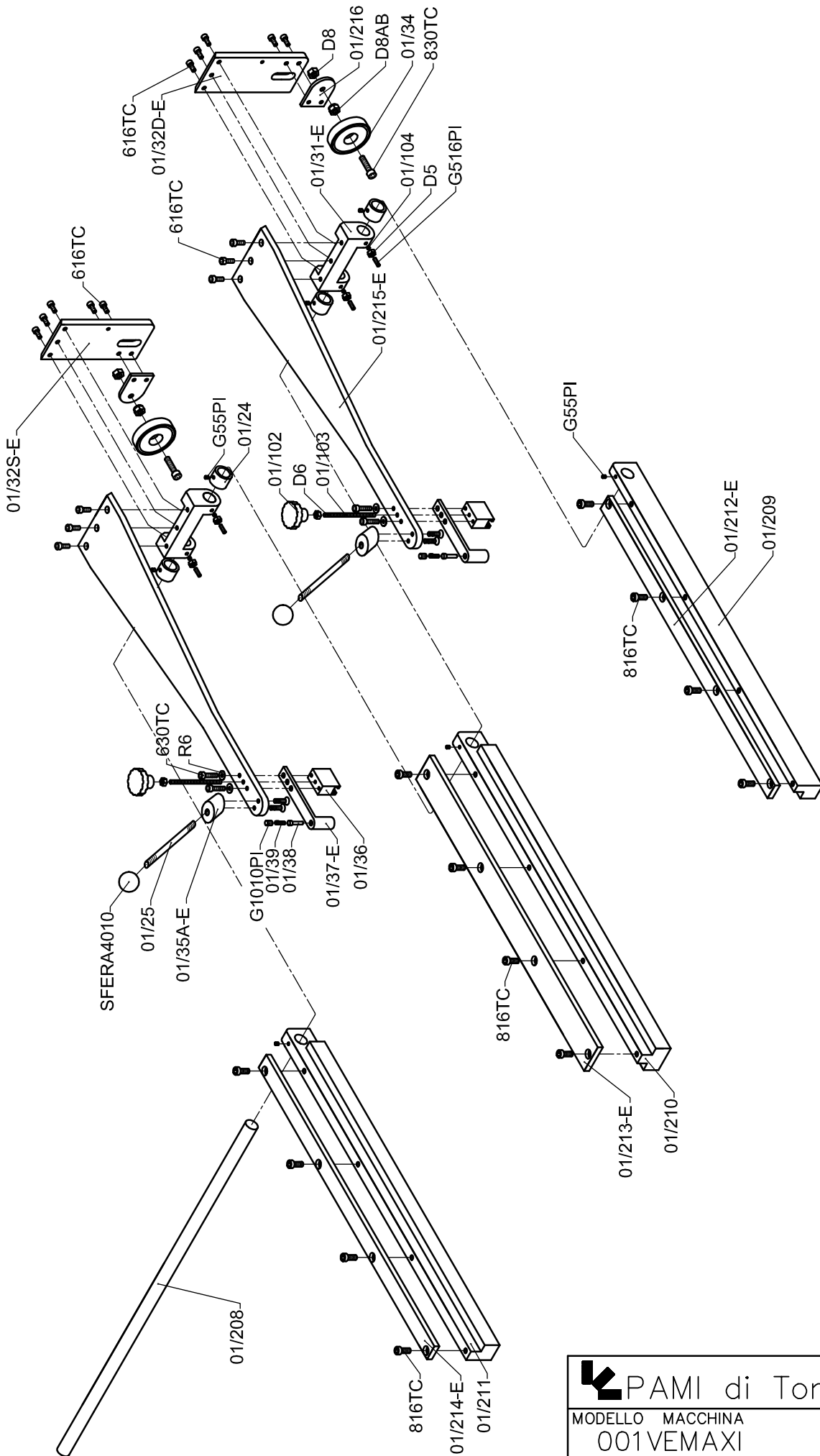


 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VEMAXI

TAVOLA N°:

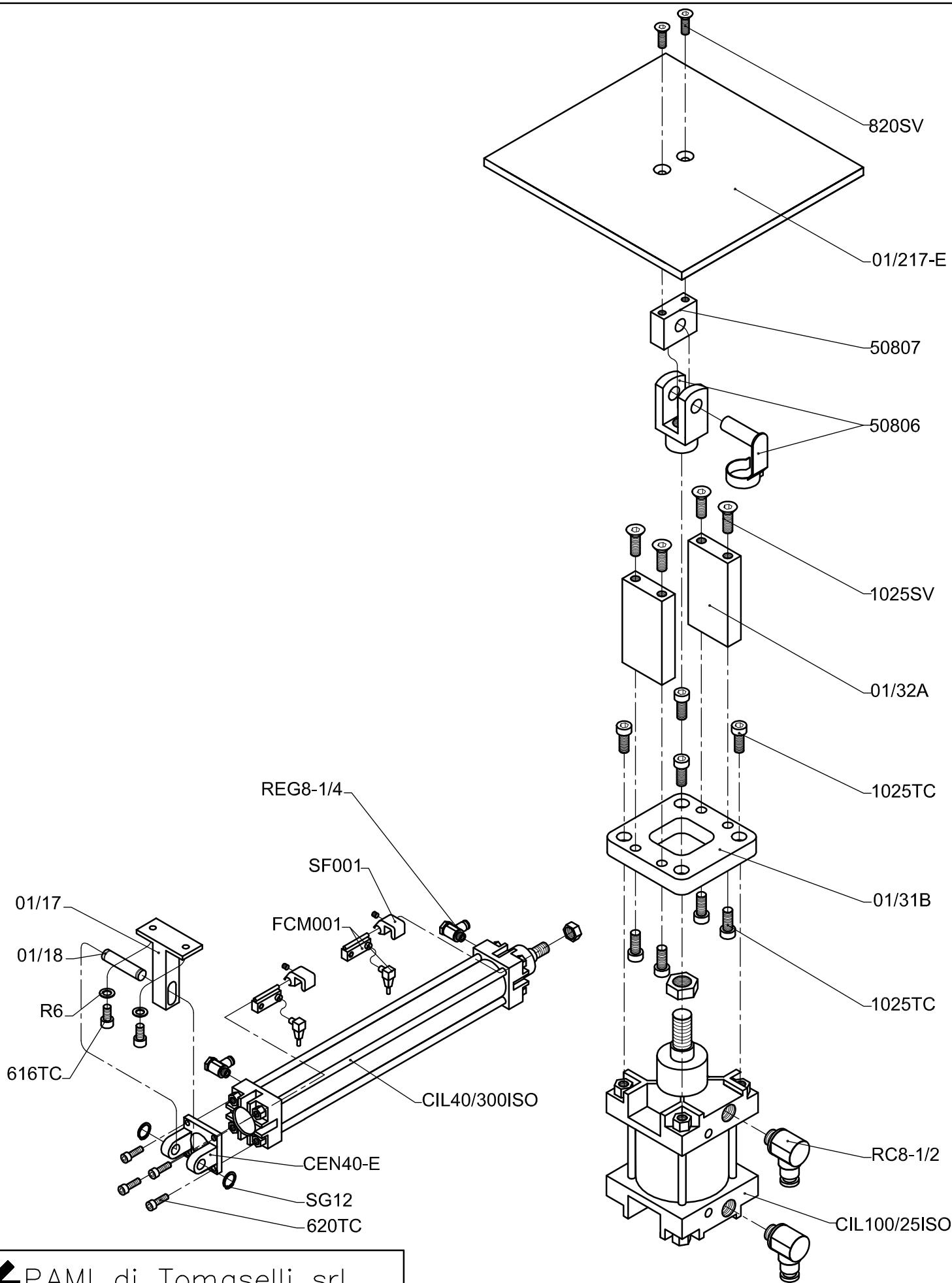
32



**PAMI** di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VEMAXI

TAVOLA N°.

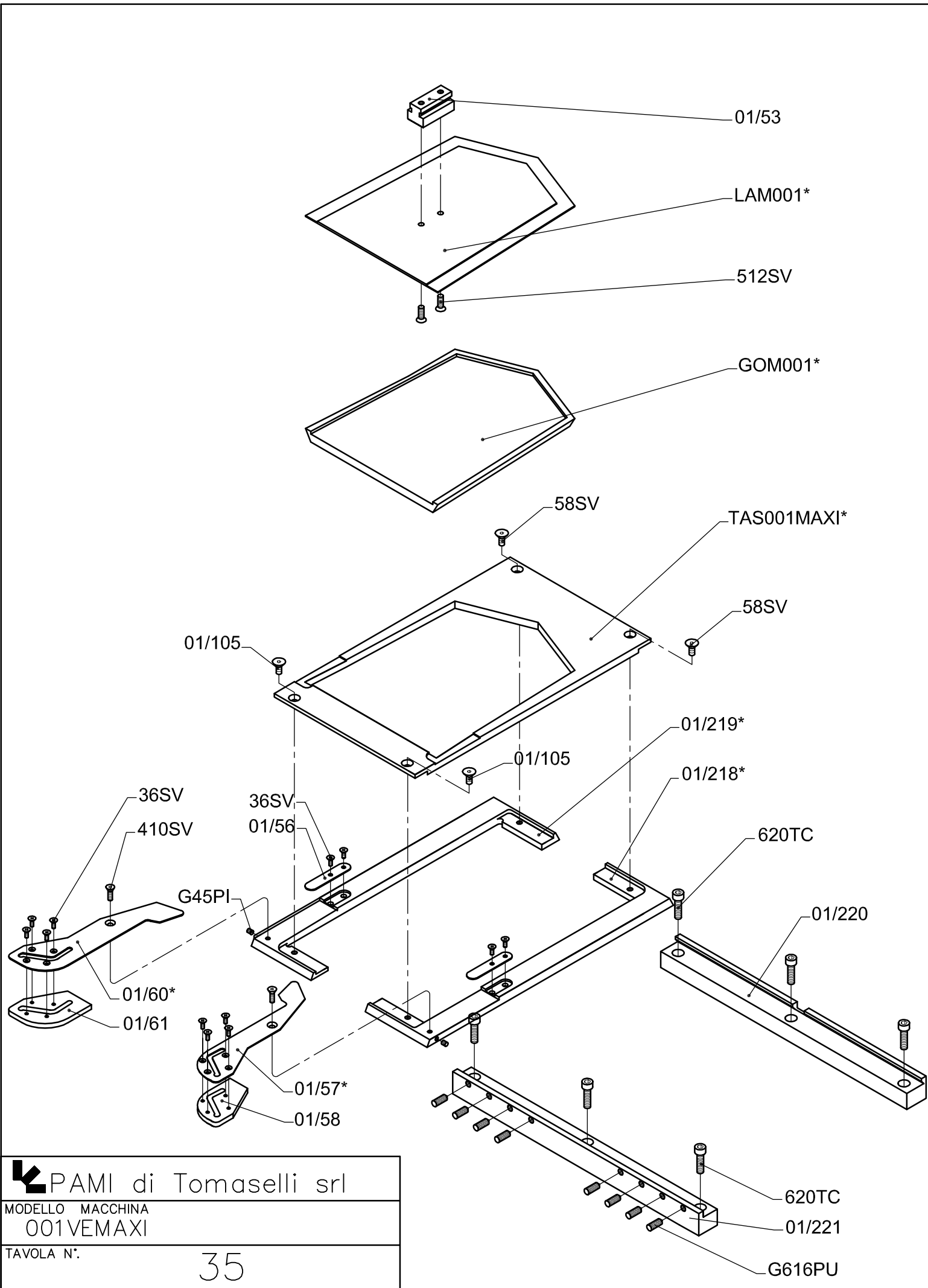


 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VEMAXI

TAVOLA N°:

34

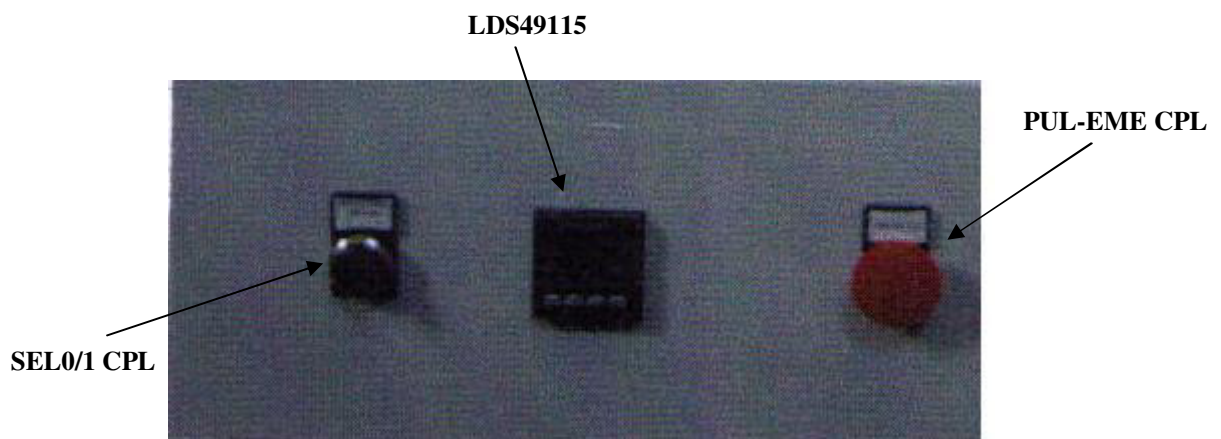
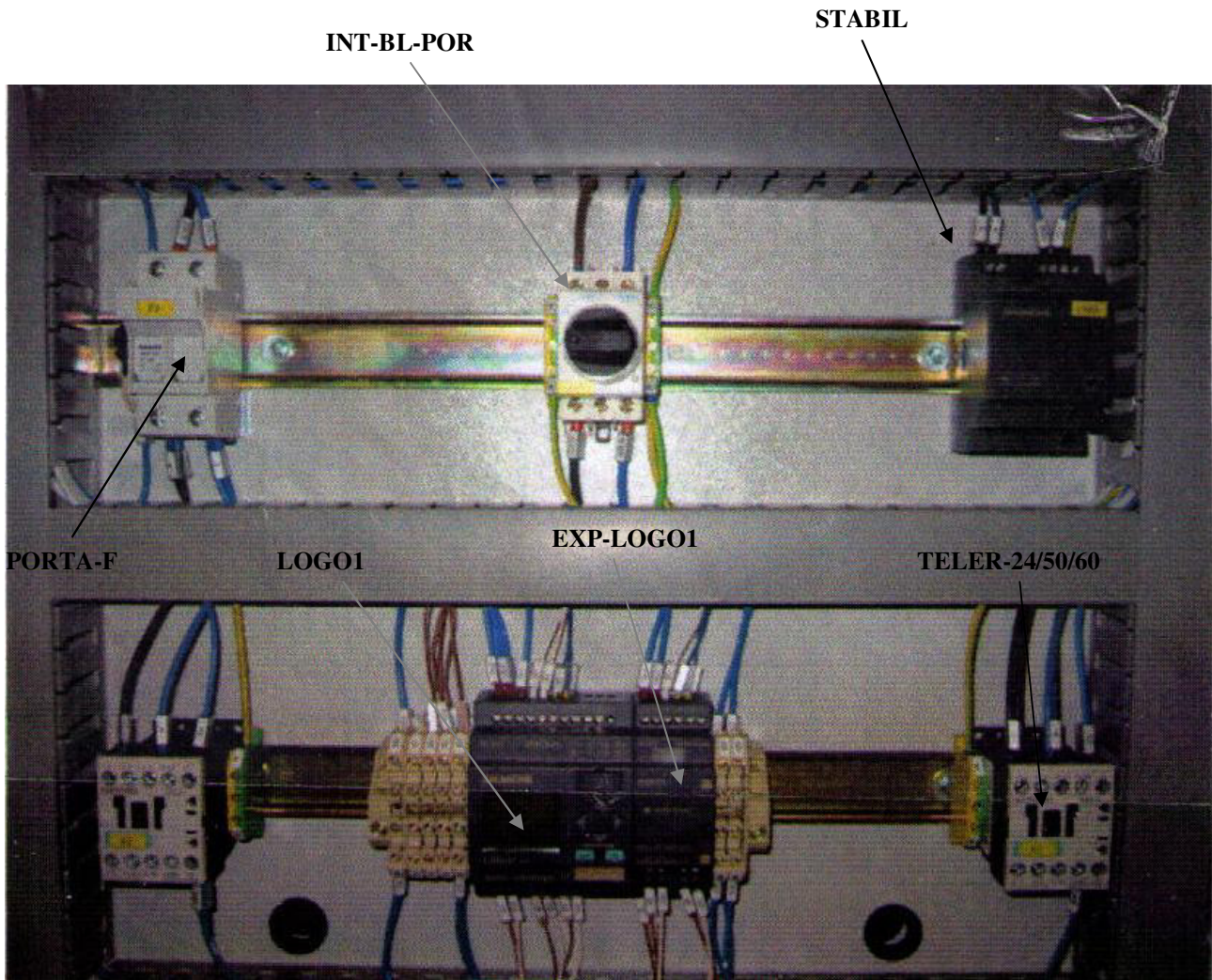


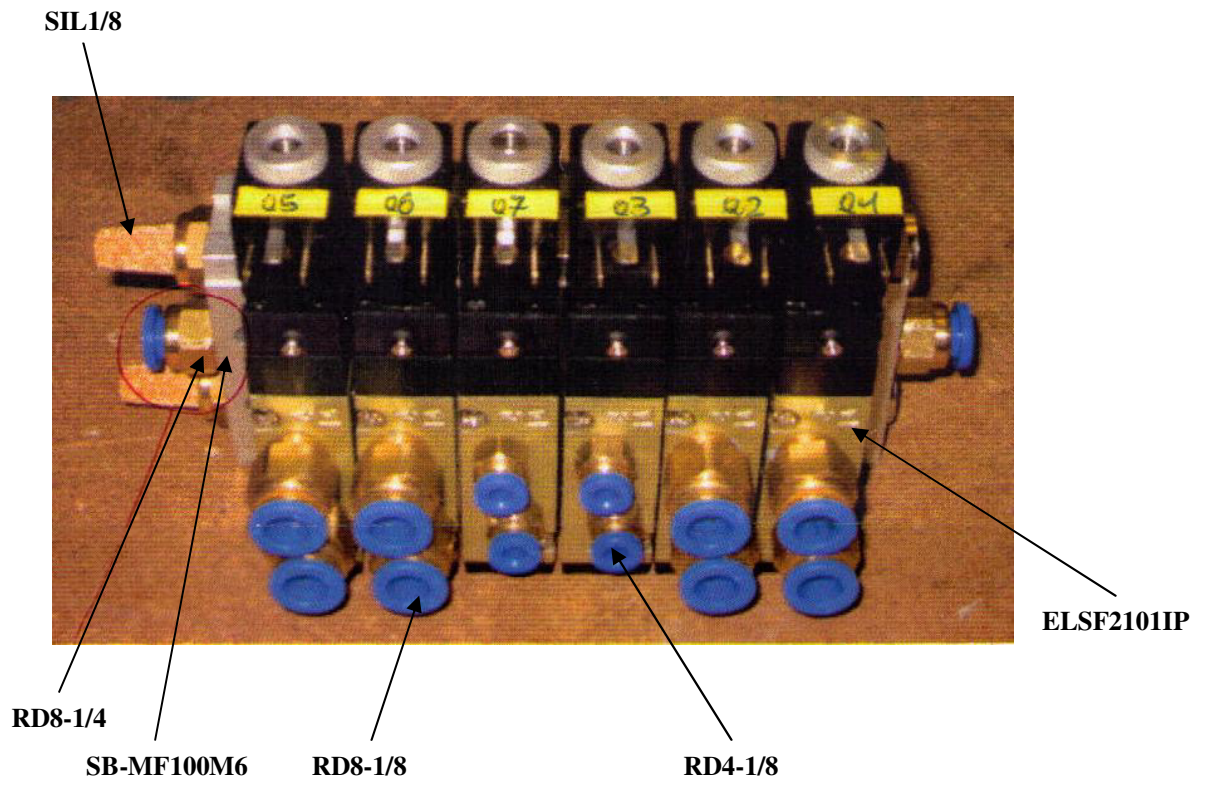
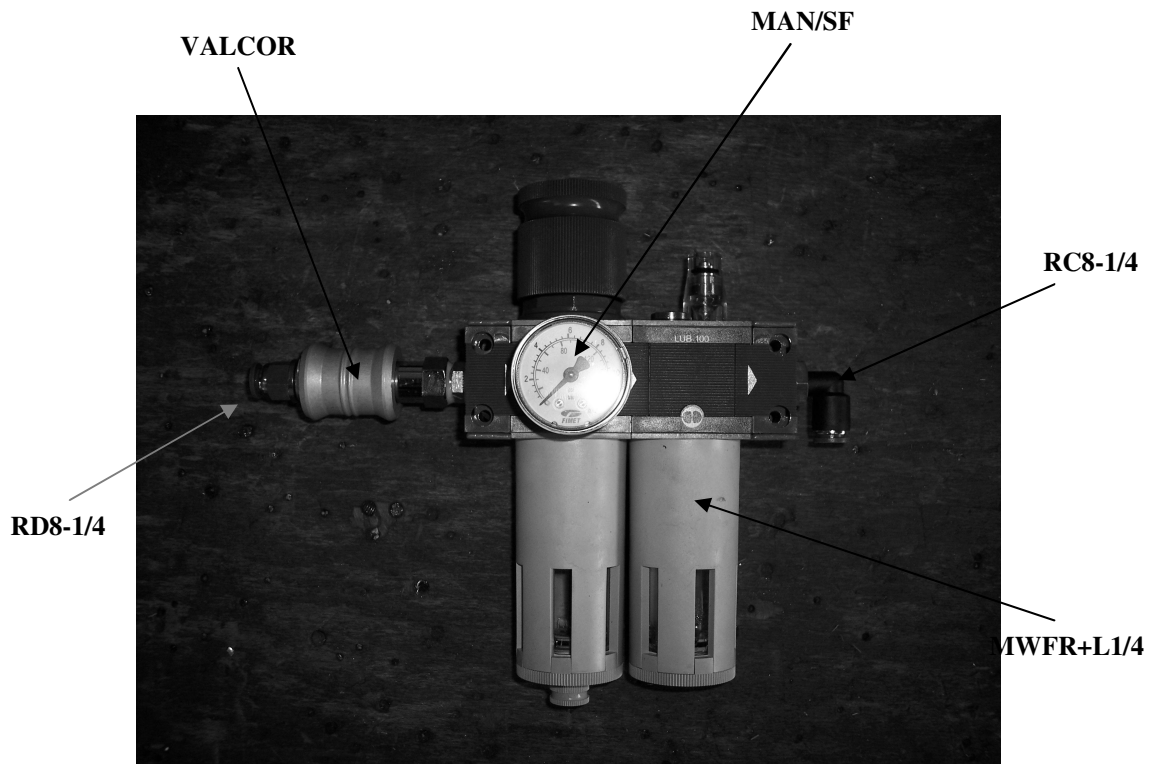
 PAMI di Tomaselli srl

MODELLO MACCHINA  
001VEMAXI

TAVOLA N°:

35





	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	CLIENTE CUSTOMER	P.A.M.I.								
B	— —									
	DESCRIZIONE DESCRIPTION	001SP-MAXI-WS ( STRIRA TASCHE ) —								
	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	—	TIPO PLC PLC TYPE			MITSUBISHI FX1S-20MT				
C	DATA DATE	28.01.2011	NOME PROGRAMMA SOFTWARE NAME			—				
	TENSIONE LINEA POWER SUPPLY	220V 1Ph+N+PE 50Hz	TIPO PANNELLO OPERATORE OPERATOR PANEL TYPE			—				
	CORRENTE NOMINALE NOMINAL CURRENT	—	NOME PROGRAMMA SOFTWARE NAME			—				
D	TENSIONE AUSILIARI AUXILIARY VOLTAGE	24Vdc	MARCA INVERTER INVERTER BUILDER			—				
	CIRCUITO CIRCUIT	COLORE COLOR	TENSIONE VOLTAGE			—				
	POTENZA VAC POWER VAC	NERO BLACK	230Vac			GRADO DI PROTEZIONE PROTECTION			IP55	
E	NEUTRO NEUTRE	BLU BLUE	230Vac			SISTEMA DI DISTRIBUZIONE SUPPLY SYSTEM			TN	
	COMANDI VAC COMMAND VAC	ROSSO RED				CORRENTE DI CORTO SHORT CIRCUIT CURRENT			10KA	
	COMANDI VDC COMMAND VDC	BLU BLUE	24Vdc			—			—	
F	TENSIONE ESTERNA EXTERNAL SUPPLY	ARANCIO ORANGE	—			—			—	
	PROTEZIONE PROTECTION EARTH	GIALLO VERDE YELLOW GREEN	—			—			—	

*P.A.M.I. srl*

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis. 001SP-MAXI-WS\_V0

CAD SPAC

File 001SP-MAXI-WS\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SP-MAXI-WS

Denominazione

COPERTINA  
COVER

Ordine

Commissa

Esecutore

aco

E' vietata la  
riproduzione anche  
parziale di questo  
disegno se non  
autorizzata dal  
legittimo proprietario

FOGLIO

1

SEGUE

2



		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9											
LISTA FOGLI \ INDEX																						
A	Foglio Sheet	Descrizione Description	Revisione \ Revision									Foglio Sheet	Descrizione Description	Revisione \ Revision								
			0	1	2	3	4	5	6	7	8			9	0	1	2	3	4	5	6	7
	1	COPERTINA										28	MORSETTIERA									
		COVER											TERMINALS									
	2	INDICE										29	DISTINTA MATERIALE									
B		INDEX											MATERIALS LIST									
	10	INGRESSO LINEA - ALIMENTAZIONE 24vdc										30	DISTINTA MATERIALE									
		POWER LINE - SUPPLY 24VDC											MATERIALS LIST									
	11	RESISTENZE																				
		HEATERS																				
C	15	ALIMENTAZIONI CPU																				
		SUPPLY CPU																				
	16	TERMOSTATI																				
		TERMOSTATE																				
	17	INGRESSI DIGITALI X																				
		DIGITAL INPUTS X																				
D	21	USCITE Y																				
		Y OUTPUTS																				
	22	RELE'																				
		RELAYS																				
	23	DISPOSIZIONE PIASTRA																				
		PANEL LAYOUT																				
E	25	DISPOSIZIONE ELETTROAVLVOLE																				
		ELETTROVALVE LAYOUT																				
	26	DISPOSIZIONE MORSETTI																				
		TERMINALS LAYOUT																				
F	27	VISTA FRONTALE																				
		FRONT VIEW																				
Note :																						

ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P. A. M. I. srl*

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N001SP-MAXI-WS\_V0

CAD  SPAC

File 001SP-MAXI-WS\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SP-MAXI-WS

Denominazione

INDEX  
INDEX

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

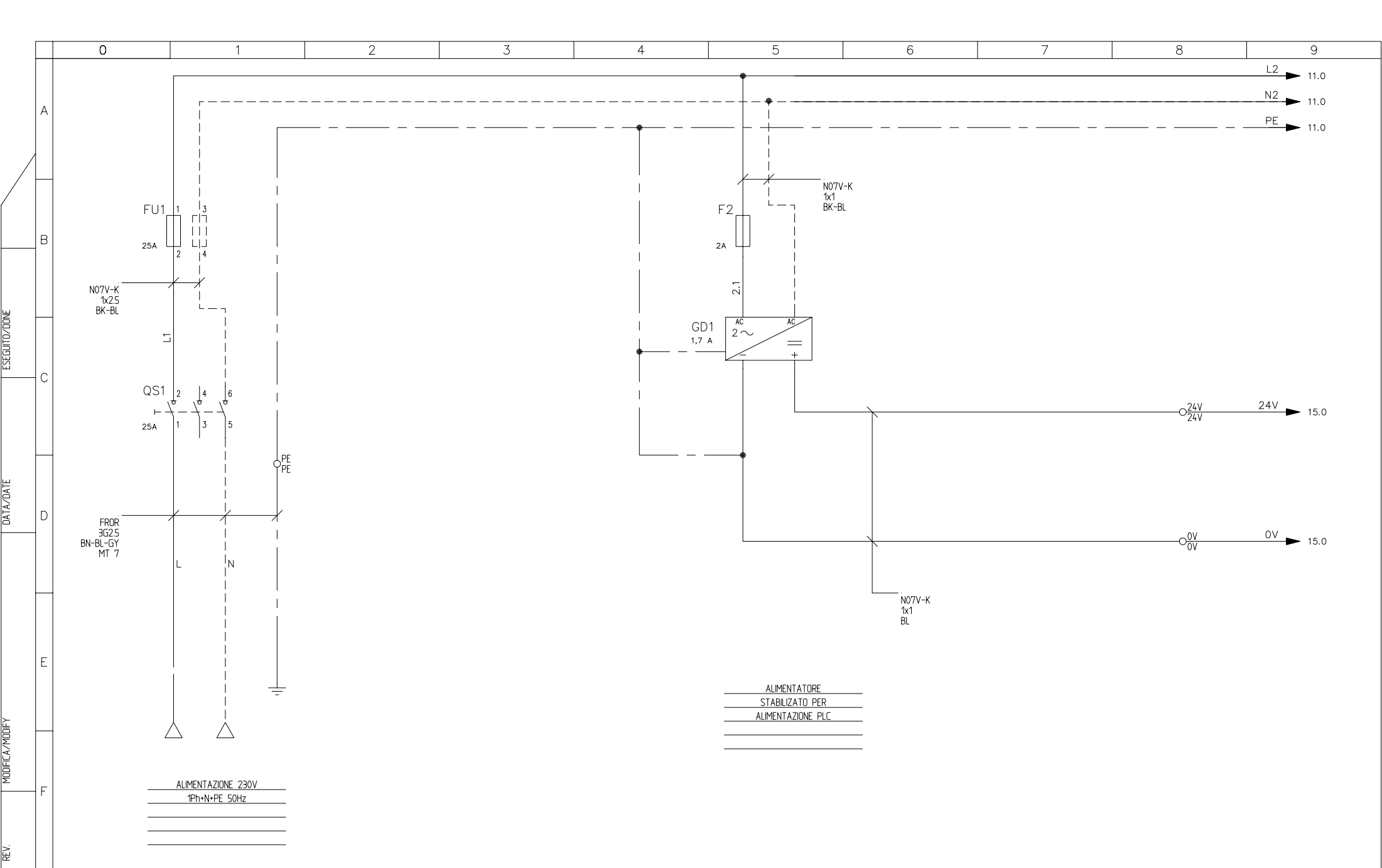
E'vietata la  
riproduzione anche  
parziale di questo  
disegno se non  
autorizzata dal  
legittimo proprietario

FOGLIO

2

SEGUE

10



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A									
B									
C									
D									
E									
F									

**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

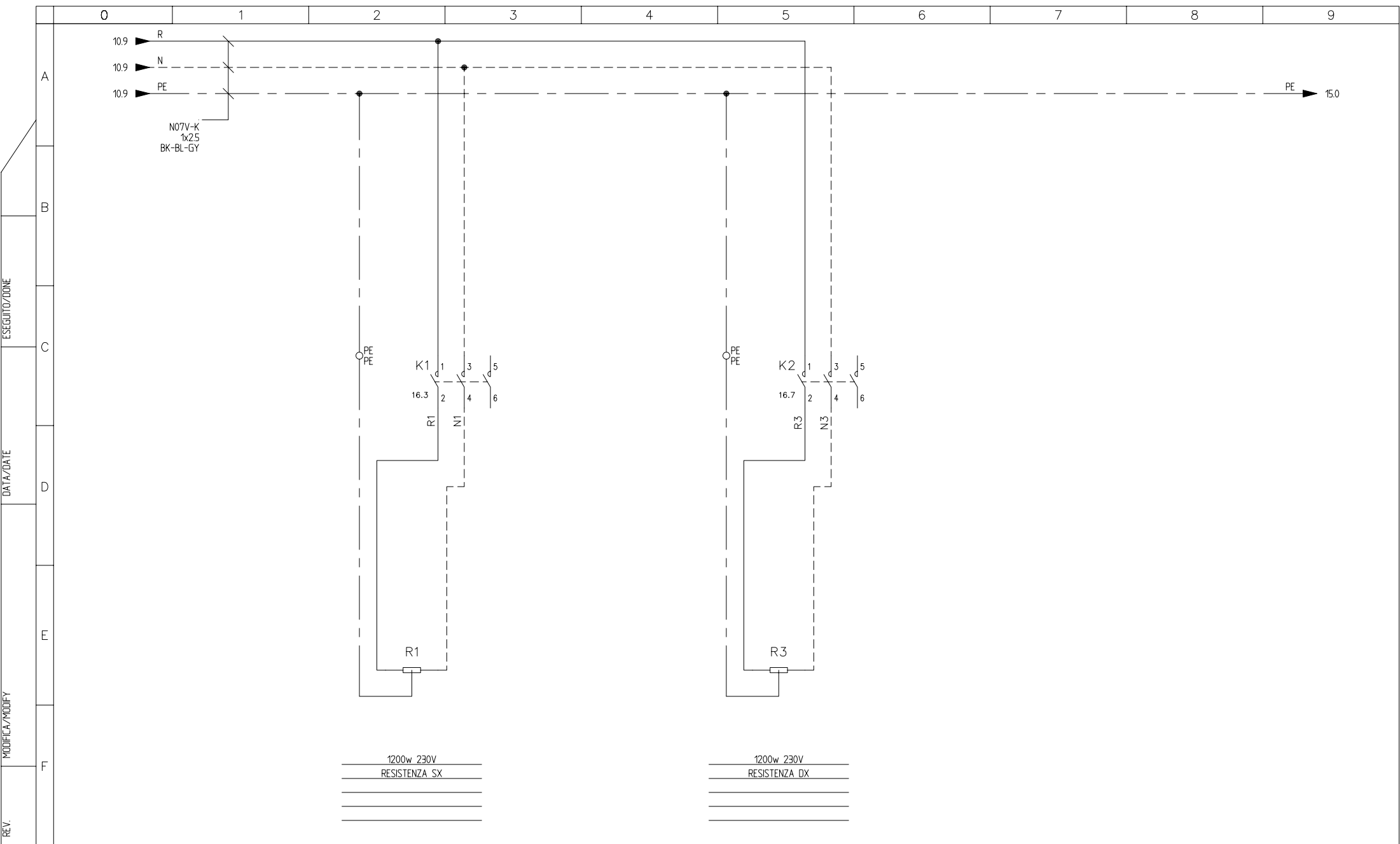
Dis.	001SP-MAXI-WS_V0
CAD	SPAC
File	001SP-MAXI-WS_V0
Data	28.01.2011

Impianto	001SP-MAXI-WS
Denominazione	INGRESSO LINEA - ALIMENTAZIONE 24vdc POWER LINE - SUPPLY 24VDC

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO	10
SEGUE	11



ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P. A. M. I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis. 001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione RESISTENZE  
HEATERS

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

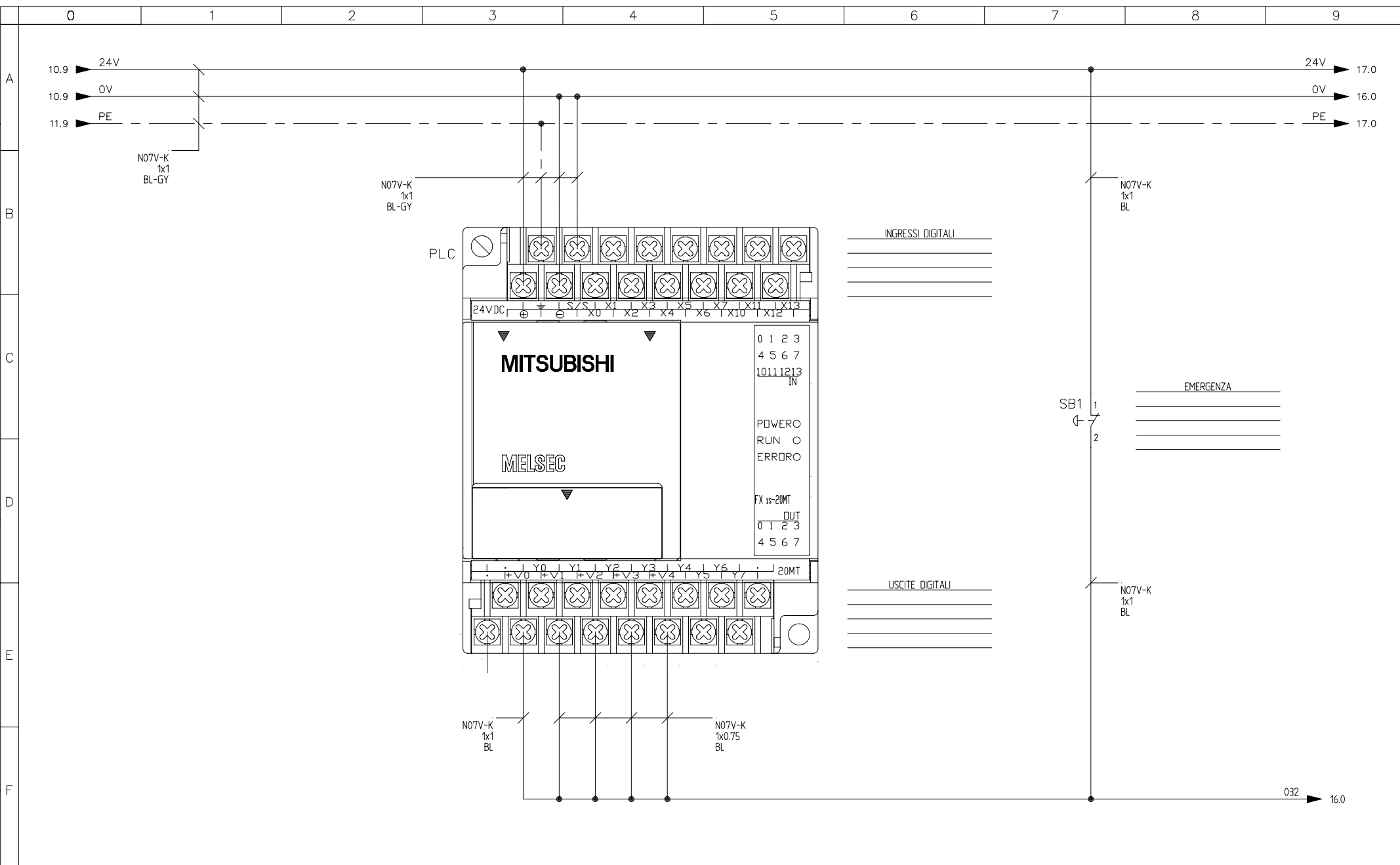
FOGLIO 11  
 SEGUE 15

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

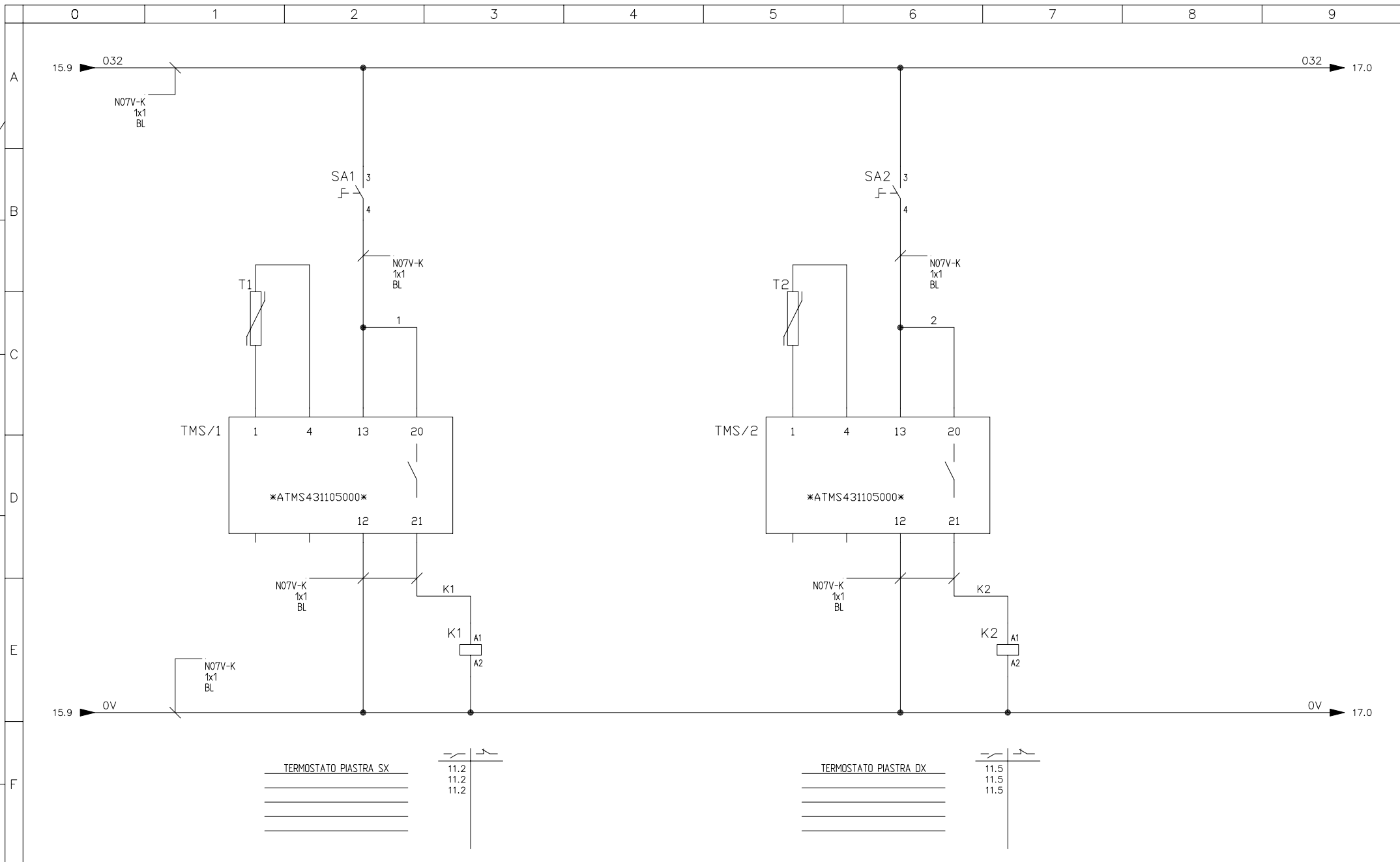
Dis. N001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione ALIMENTAZIONI CPU  
 SUPPLY CPU

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 15  
 SEGUE 16



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

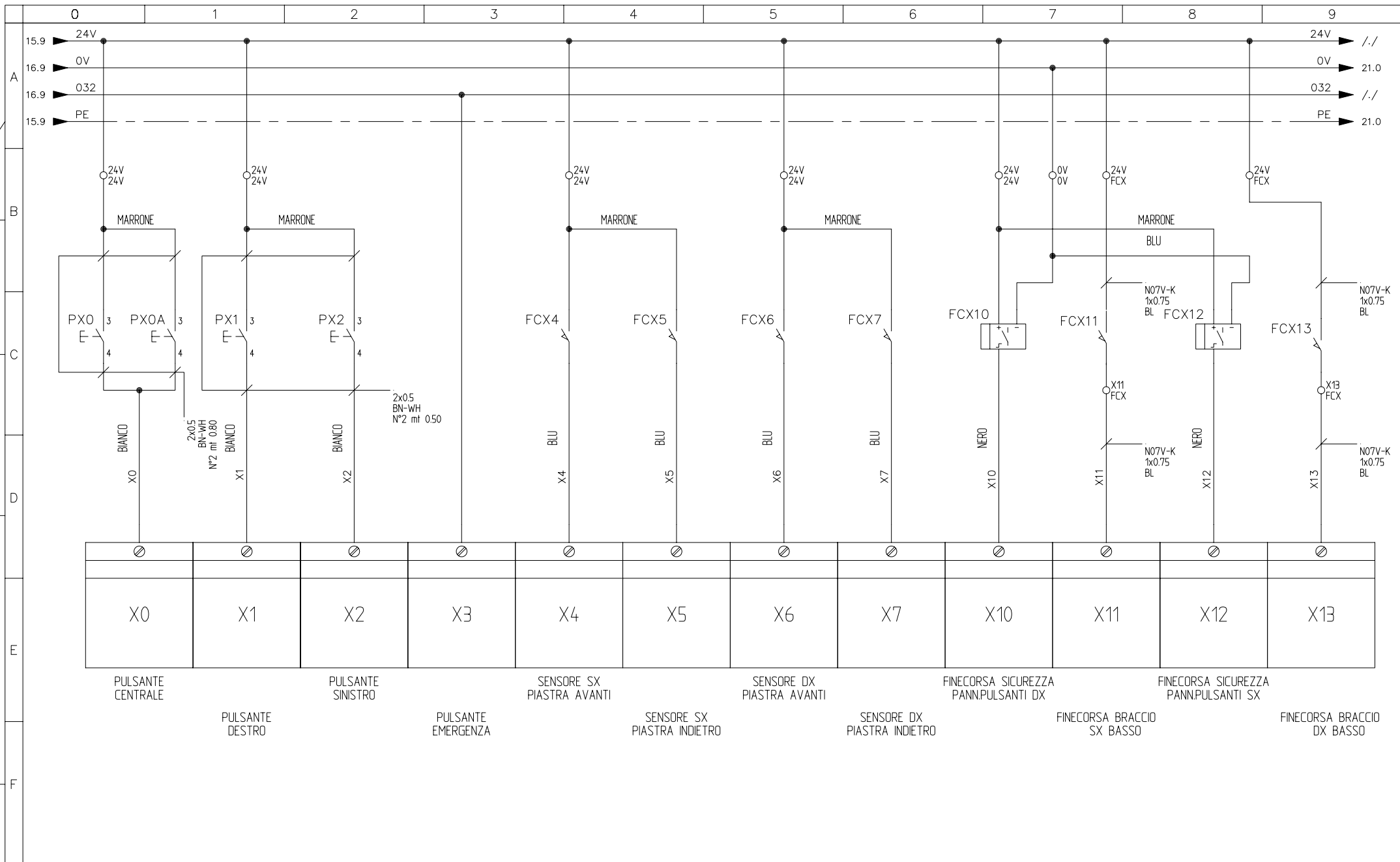
Dis. N001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione TERMOSTATI  
TERMOSTATE

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO  
 16  
 SEGUE  
 17



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

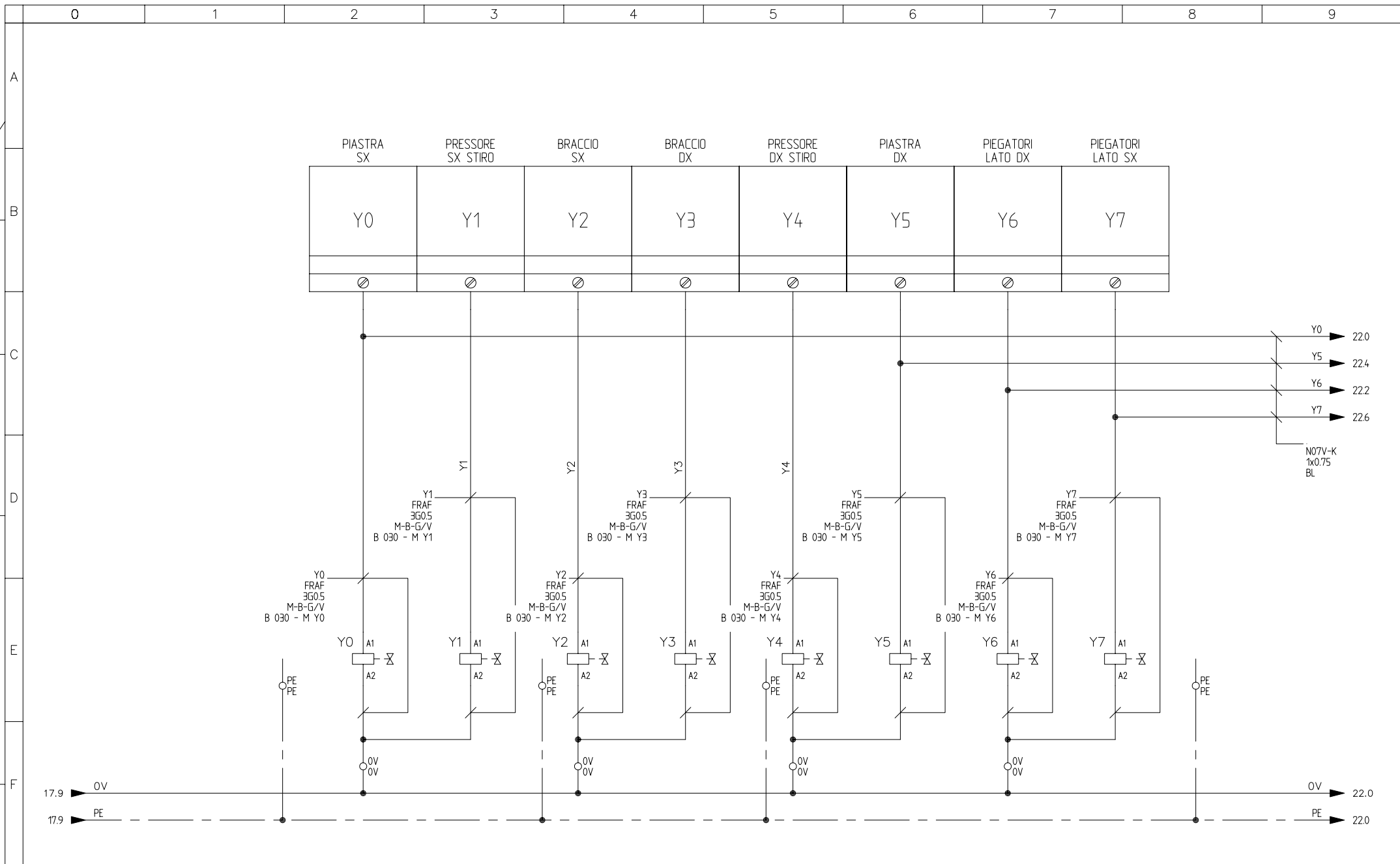
Dis. N° 001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione INGRESSI DIGITALI X  
 DIGITAL INPUTS X

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 17  
 SEGUE 21



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

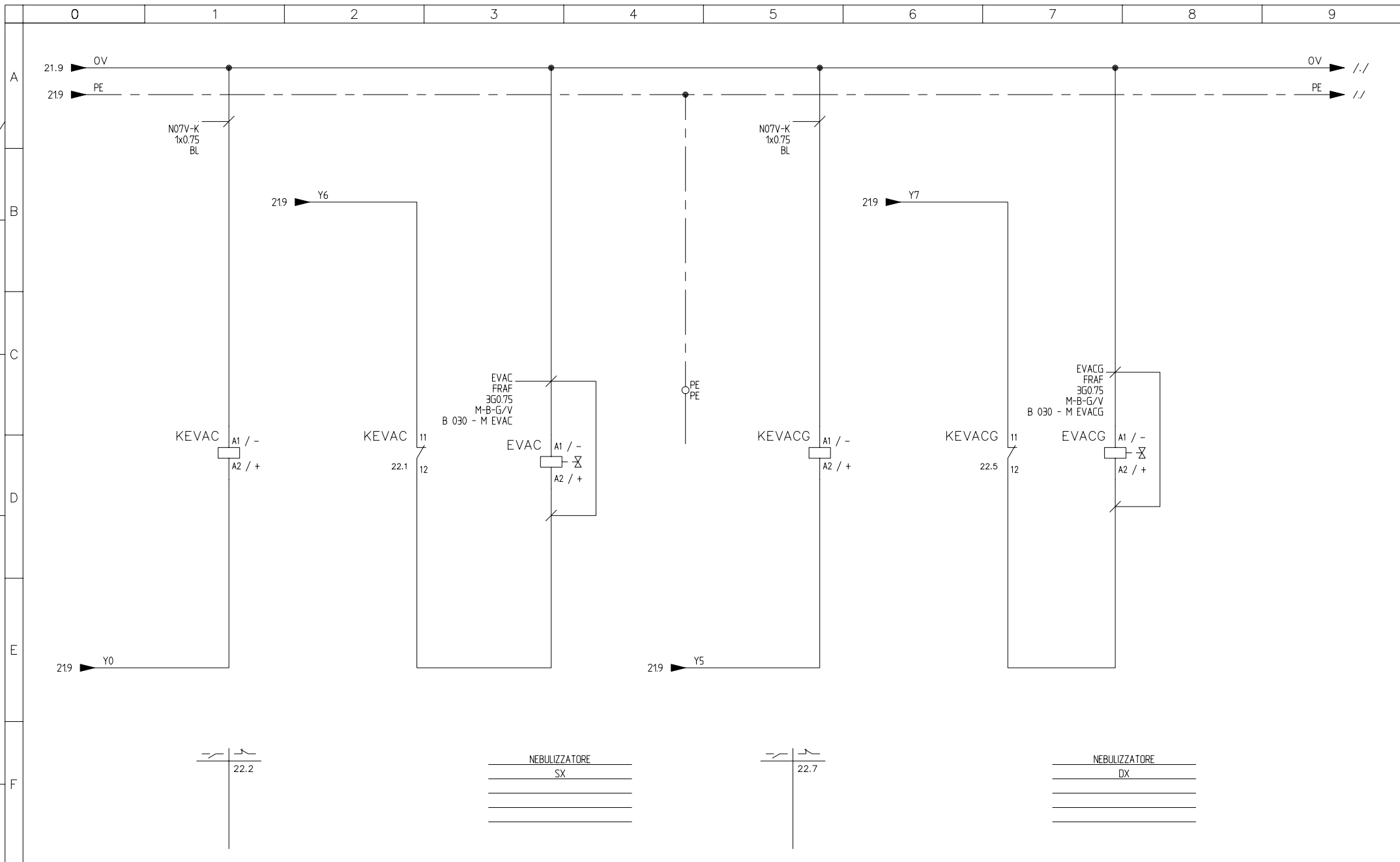
Dis. N001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione USCITE Y  
 Y OUTPUTS

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 21  
 SEGUE 22



ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis. N.001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

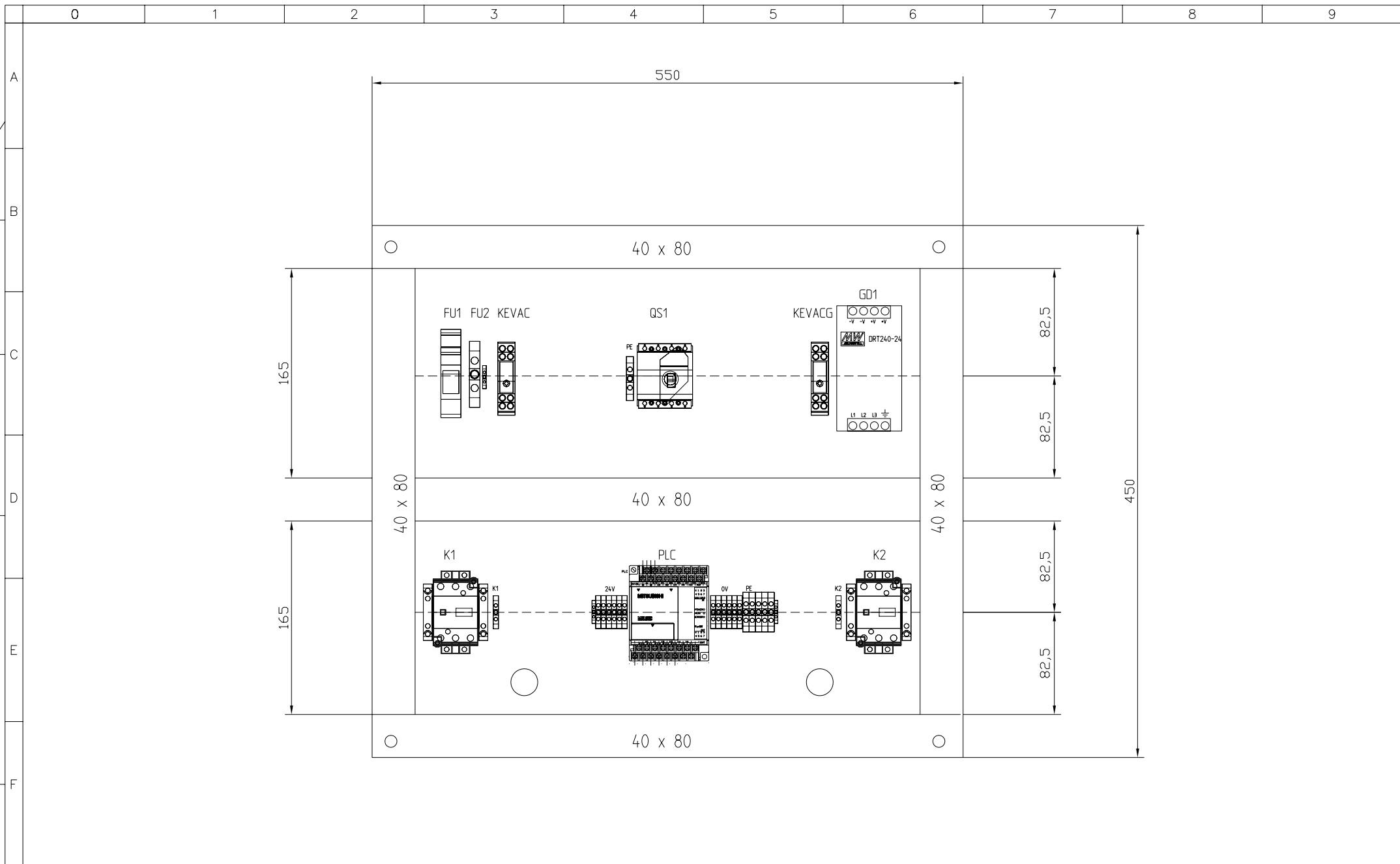
Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione RELE' RELAYS

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 22  
 SEGUE 23





*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

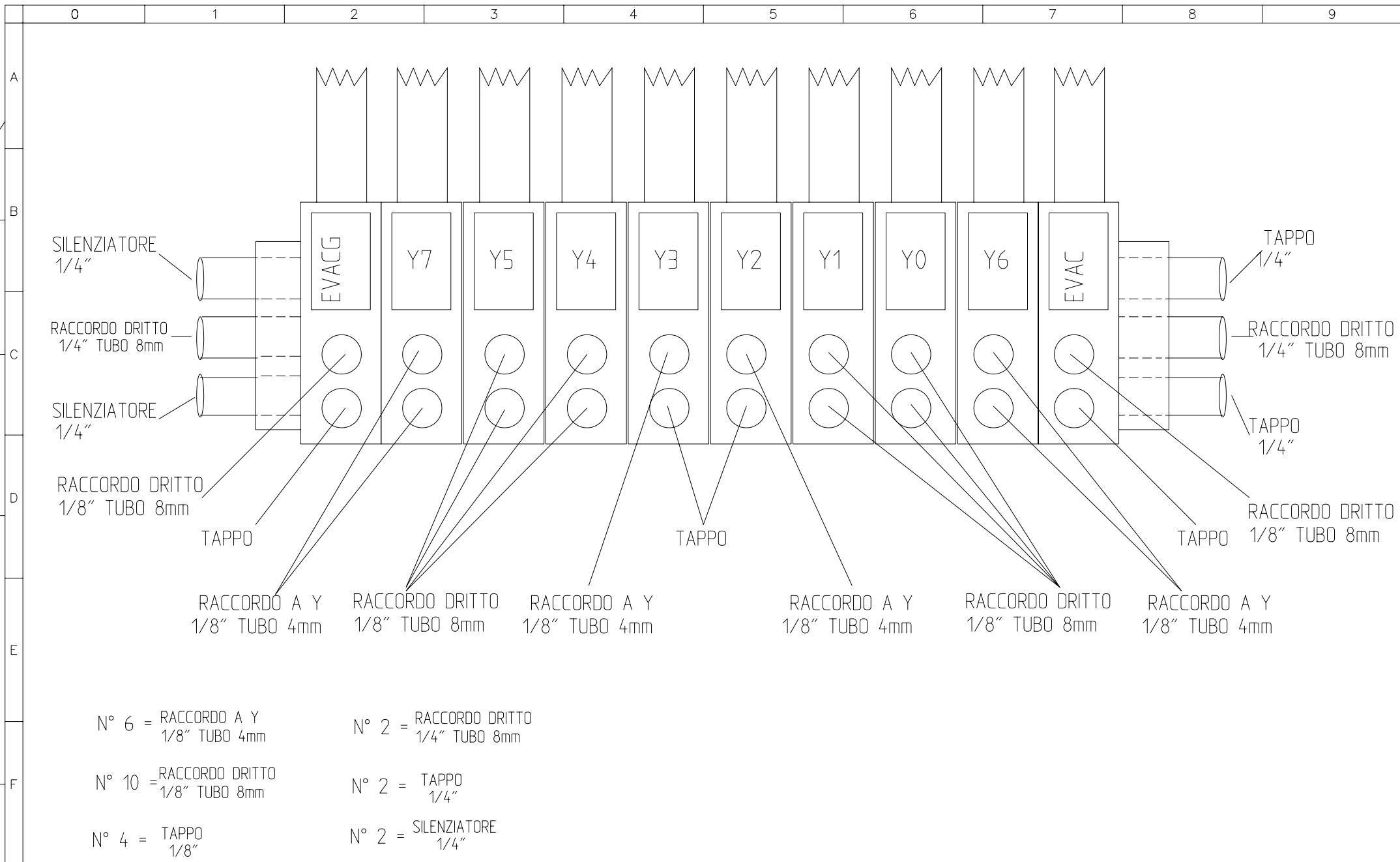
Dis. 001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione DISPOSIZIONE PIASTRA  
 PANEL LAYOUT

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 23  
 SEGUE 25



*P.A.M.I. srl*

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis. N° 001SP-MAXI-WS\_V0

CAD SPAC

File 001SP-MAXI-WS\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SP-MAXI-WS

Denominazione

DISPOSIZIONE ELETTROVALVOLE  
ELETROVALVE LAYOUT

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

E' vietata la  
riproduzione anche  
parziale di questo  
disegno se non  
autorizzata dal  
legittimo proprietario

FOGLIO

25

SEGUE

26

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

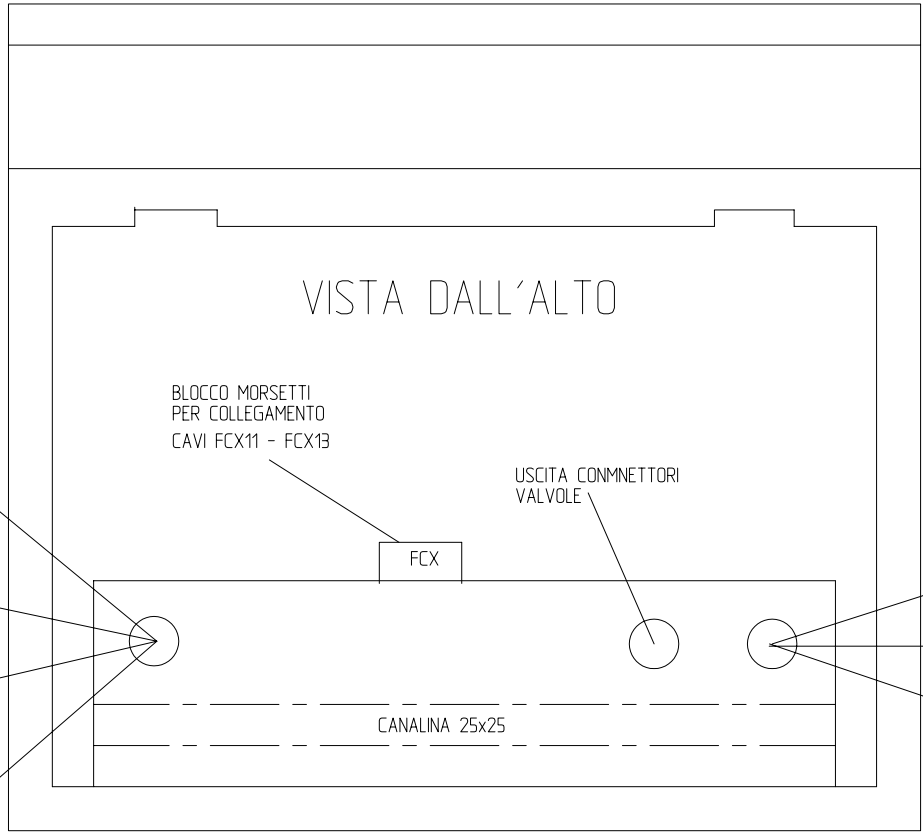
MODIFICA/MODIFY

REV.

LATO POSTERIORE ( RUOTE GIREVOLI )

N.B.  
SIGLARE SOLO IL CAVO  
NON NUMERARE I FILI SINGOLI

VISTA DALL'ALTO



FINECORSO MAGNETICI - FCX4 / FCX5  
CON CONNETTORE M8 L= 0,2 mt  
SENZA CONNETTORE M8 L= 0,7 mt

PROXIMITY - FCX12  
L= 0,5 mt

CAVI 2x0,5  
PX2 - L= 0,5 mt  
PX0A - L= 0,8 mt  
FCX11 - L= 2 mt

CAVO LINEA  
3x2,5 - L= 7mt

BLOCCO MORSETTI  
PER COLLEGAMENTO  
CAVI FCX11 - FCX13

USCITA CONNETTORI  
VALVOLE

FINECORSO MAGNETICI - FCX6 / FCX7  
CON CONNETTORE M8 L= 0,2 mt  
SENZA CONNETTORE M8 L= 0,7 mt

PROXIMITY - FCX10  
L= 0,5 mt

CAVI 2x0,5  
PX1 - L= 0,5 mt  
PX0 - L= 0,8 mt  
FCX13 - L= 2 mt

LATO ANTERIORE ( RUOTE FISSE )

N.B. = LE LUNGHEZZE SI INTENDONO  
DALL' USCITA DEL FORO

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

**P.A.M.I. srl**  
PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI  
VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

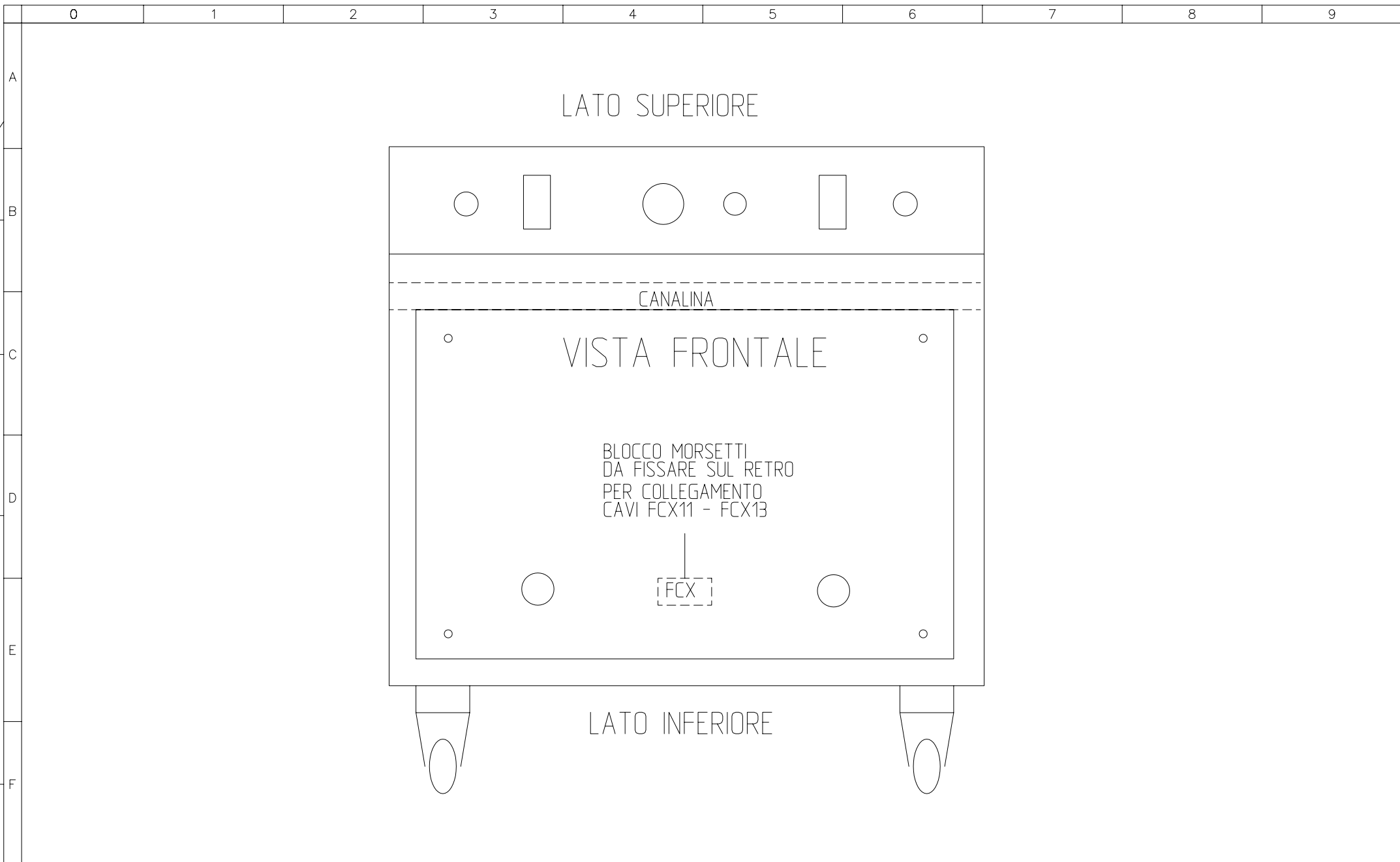
Dis.	001SP-MAXI-WS_V0
CAD	[SPAC]
File	001SP-MAXI-WS_V0
Data	28.01.2011

Impianto	001SP-MAXI-WS
Denominazione	DISPOSIZIONE MORSETTI TERMINALS LAYOUT

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO	26
SEGUE	27



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis. N. 001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione VISTA FRONTALE  
 FRONT VIEW

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 27  
 SEGUE 28

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
A	QUADRO QG MORSETTIERA 0V						QUADRO QG MORSETTIERA FCX					
	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.
	0V	1	0V	CBD.2/4	CABUR	25	24V	1	24V	CBC.2/GR	CABUR	25
	0V	2	0V	CBD.2/4	CABUR	25	X11	2	X11	CBC.2/GR	CABUR	25
	0V	3	0V	CBD.2/4	CABUR	25	24V	3	24V	CBC.2/GR	CABUR	25
	0V	4	0V	CBD.2/4	CABUR	25	X13	4	X13	CBC.2/GR	CABUR	25
B	QUADRO QG MORSETTIERA 24V						QUADRO QG MORSETTIERA K1					
	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.
	24V	1	24V	CBD.2/4	CABUR	25	PE	1	PE	TE0.2/4	CABUR	25
	24V	2	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
	24V	3	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
	24V	4	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
C	QUADRO QG MORSETTIERA PE						QUADRO QG MORSETTIERA K2					
	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.
	PE	1	PE	CBD.6/10	CABUR	6	PE	1	PE	TE0.2/4	CABUR	25
	PE	2	PE	TE0.2/4	CABUR	25						
	PE	3	PE	TE0.2/4	CABUR	25						
	PE	4	PE	TE0.2/4	CABUR	25						
D												
E												
F												

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P. A. M. I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis. 001SP-MAXI-WS\_V0

CAD SPAC

File 001SP-MAXI-WS\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SP-MAXI-WS

Denominazione

MORSETTIERA  
TERMINALS

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

E' vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

FOGLIO

28

SEGUE

29

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
A	Nome/Item	Tipo/Type	Descrizione/Description				Costruttore/Marke		Quadro/Board	Fg/Sh	Q.ta/Qty
	EVAC		Elettrovalvola						BM	22	1
B	EVACG		Elettrovalvola						BM	22	1
	F2	SFR.4/GR SFR.4/PT/GR	Fusibile di potenza Terminale				CABUR CABUR		QG	10	1 1
	FCX4		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
	FCX5		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
	FCX6		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
	FCX7		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
	FCX10		Proximity DC						BM	17	1
	FCX11		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
	FCX12		Proximity DC						BM	17	1
	FCX13		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
C	FU1	3NW7053 540 0125	Portafusibile 1P+N Fusibile				SIEMENS WIMEX		QG	10	1 1
	GD1	MDR-40-24	Alimentatore stabiliz. monof.24VDC 1,7A				MAIN WELL		QG	10	1
	K1	DILM9-10 (24VDC) 276705	Contattore 4 kW 24 VDC				MOELLER		QG	16	1
	K2	DILM9-10 (24VDC) 276705	Contattore 4 kW 24 VDC				MOELLER		QG	16	1
	KEVAC	ET-MRZ01/24AC-DC/SC	ET0001 Bobina rele' Ausiliario				EURO SUPPORTI		QG	22	1
	KEVACG	ET-MRZ01/24AC-DC/SC	ET0001 Bobina rele' Ausiliario				EURO SUPPORTI		QG	22	1
	PLC	FX 1S-20MT	PLC				MITSUBISHI		QG	15	1
	PX0	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1 1 1
	PX1	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1 1 1
	PX2	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1 1 1
E	PX0A	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1 1 1
	QS1	V0	Int. manovra-sez. manu. tripol.				Schneider Electric (TESYS)		QG	10	1
	R1		Resistore						BM	11	1
	R3		Resistore						BM	11	1
F	SA1	M22-WKV 216874 M22-K10 216376 M22A 216374	Selettore a 2 pos.stabile Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	16	1 1 1
	SA2	M22-WKV 216874 M22-K10 216376 M22A 216374	Selettore a 2 pos. Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	16	1 1 1
	SB1	M22-PVT 263467 M22-K01 216378 M22A 216374	Pulsante di emergenza Contatto ausiliario N.C. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	15	1 1 1
	T1								BM	16	1

*P. A. M. I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis. n. 001SP-MAXI-WS\_V0  
 CAD  SPAC  
 File 001SP-MAXI-WS\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP-MAXI-WS  
 Denominazione  
 DISTINTA MATERIALE  
 MATERIALS LIST

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO  
 29  
 SEGUE  
 30

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
A	Nome/Item	Tipo/Type	Descrizione/Description				Costruttore/Marke		Quadro/Board	Fg/Sh	Q.ta/Q.ty
	T2								BM	16	1
	TMS/1	TMS431105000	REGOLATORE DI TEMPERATURA				EROELECTRONIC		BM	16	1
B	TMS/2	TMS431105000	REGOLATORE DI TEMPERATURA				EROELECTRONIC		BM	16	1
	Y0		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y1		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y2		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y3		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y4		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y5		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y6		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y7		Elettrovalvola						BM	21	1
	OV	CBD.2/4	Morsetto passante con aggancio universale 2.5 mm				CABUR		QG	21	6
C	24V	CBD.2/4	Morsetto passante con aggancio universale 2.5 mm				CABUR		QG	17	6
	FCX	CBC.2/GR	MORSETTI A VITE				CABUR		QG	17	4
	K1	TE0.2/4	Morsetto di terra per barra Omega 2.5 mm				CABUR		QG	11	1
	K2	TE0.2/4	Morsetto di terra per barra Omega 2.5 mm				CABUR		QG	11	1
	PE	TE0.2/4	Morsetto di terra per barra Omega 2.5 mm				CABUR		QG	21	4
		CBD.6/10	Morsetto passante con aggancio universale 6 mm				CABUR		QG	10	1
		TE0.2	MORSETTI A VITE				CABUR		QG	22	1

<p><i>P. A. M. I. srl</i>          PRODUZIONE ATOMATISMI          MACCHINE INDUSTRIALI          VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY</p>	Dis. N° 001SP-MAXI-WS_V0	Impianto	001SP-MAXI-WS	Ordine	E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario	FOGLIO	30
	CAD	[SPAC]	Denominazione	Commissa		SEGUE	/
	File	001SP-MAXI-WS_V0		DISTINTA MATERIALE MATERIALS LIST		Esecutore	
	Data	28.01.2011				aco	

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	CLIENTE CUSTOMER	P.A.M.I.								
B										
	DESCRIZIONE DESCRIPTION	001SPE < STIRA TASCHE > -								
	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	-	TIPO PLC PLC TYPE			MITSUBISHI FX1S-20MT				
C	DATA DATE	28.01.2011	NOME PROGRAMMA SOFTWARE NAME			-				
	TENSIONE LINEA POWER SUPPLY	220V 1Ph+N+PE 50Hz	TIPO PANNELLO OPERATORE OPERATOR PANEL TYPE			-				
	CORRENTE NOMINALE NOMINAL CURRENT	-	NOME PROGRAMMA SOFTWARE NAME			-				
D	TENSIONE AUSILIARI AUXILIARY VOLTAGE	24Vdc	MARCA INVERTER INVERTER BUILDER			-				
	CIRCUITO CIRCUIT	COLORE COLOR	TENSIONE VOLTAGE			-				
	POTENZA VAC POWER VAC	NERO BLACK	230Vac			GRADO DI PROTEZIONE PROTECTION			IP55	
E	NEUTRO NEUTRE	BLU BLUE	230Vac			SISTEMA DI DISTRIBUZIONE SUPPLY SYSTEM			TN	
	COMANDI VAC COMMAND VAC	ROSSO RED				CORRENTE DI CORTO SHORT CIRCUIT CURRENT			10KA	
	COMANDI VDC COMMAND VDC	BLU BLUE	24Vdc			-			-	
F	TENSIONE ESTERNA EXTERNAL SUPPLY	ARANCIO ORANGE	-			-			-	
	PROTEZIONE PROTECTION EARTH	GIALLO VERDE YELLOW GREEN	-			-			-	

**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SPE\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SPE\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto  
 001SPE  
 Denominazione  
 COPERTINA  
 COVER

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

FOGLIO  
 1  
 SEGUE  
 2



	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9													
LISTA FOGLI \ INDEX																							
A	Foglio Sheet	Descrizione Description	Revisione \ Revision									Foglio Sheet	Descrizione Description	Revisione \ Revision									
			0	1	2	3	4	5	6	7	8			9	0	1	2	3	4	5	6	7	8
	1	COPERTINA COVER										30	DISTINTA MATERIALE MATERIALS LIST										
B	2	INDICE INDEX																					
C	10	INGRESSO LINEA - ALIMENTAZIONE 24vdc POWER LINE - SUPPLY 24VDC																					
	11	RESISTENZE HEATERS																					
D	15	ALIMENTAZIONI CPU SUPPLY CPU																					
	16	TERMOSTATI THERMOSTATE																					
E	17	INGRESSI DIGITALI X DIGITAL INPUTS X																					
	21	USCITE Y Y OUTPUTS																					
F	23	DISPOSIZIONE PIASTRA PANEL LAYOUT																					
	25	DISPOSIZIONE ELETTROVALVOLE ELECTROVALVES LAYOUT																					
	27	MISURE DEI CAVI CABLES DIMENSION																					
	28	MORSETTIERA TERMINALS																					
	29	DISTINTA MATERIALE MATERIALS LIST																					

Note :

ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P. A. M. I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SPE\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SPE\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto  
 001SPE  
 Denominazione  
        
        
 INDICE  
 INDEX

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E'vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

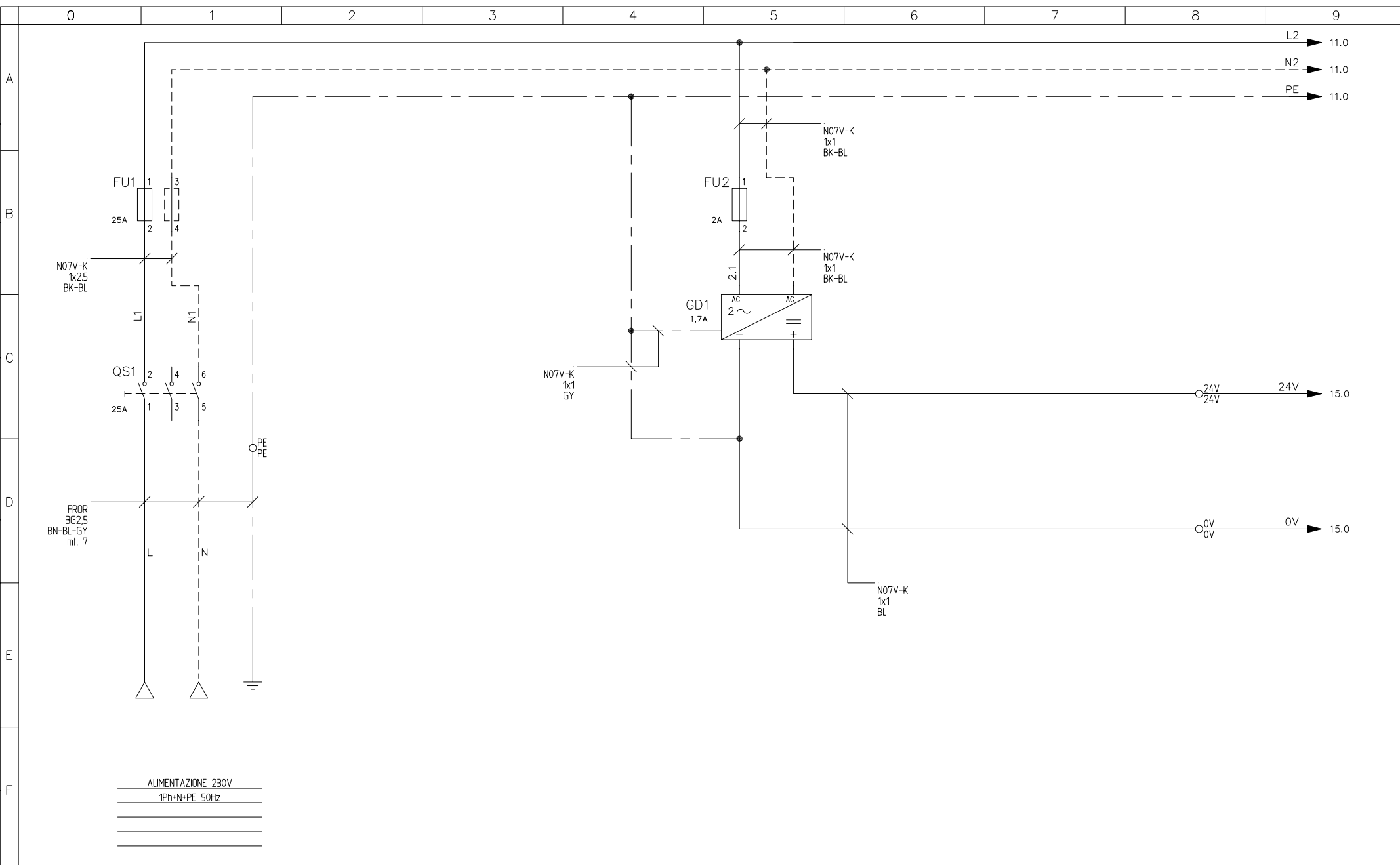
FOGLIO  
 2  
 SEGUE  
 10

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

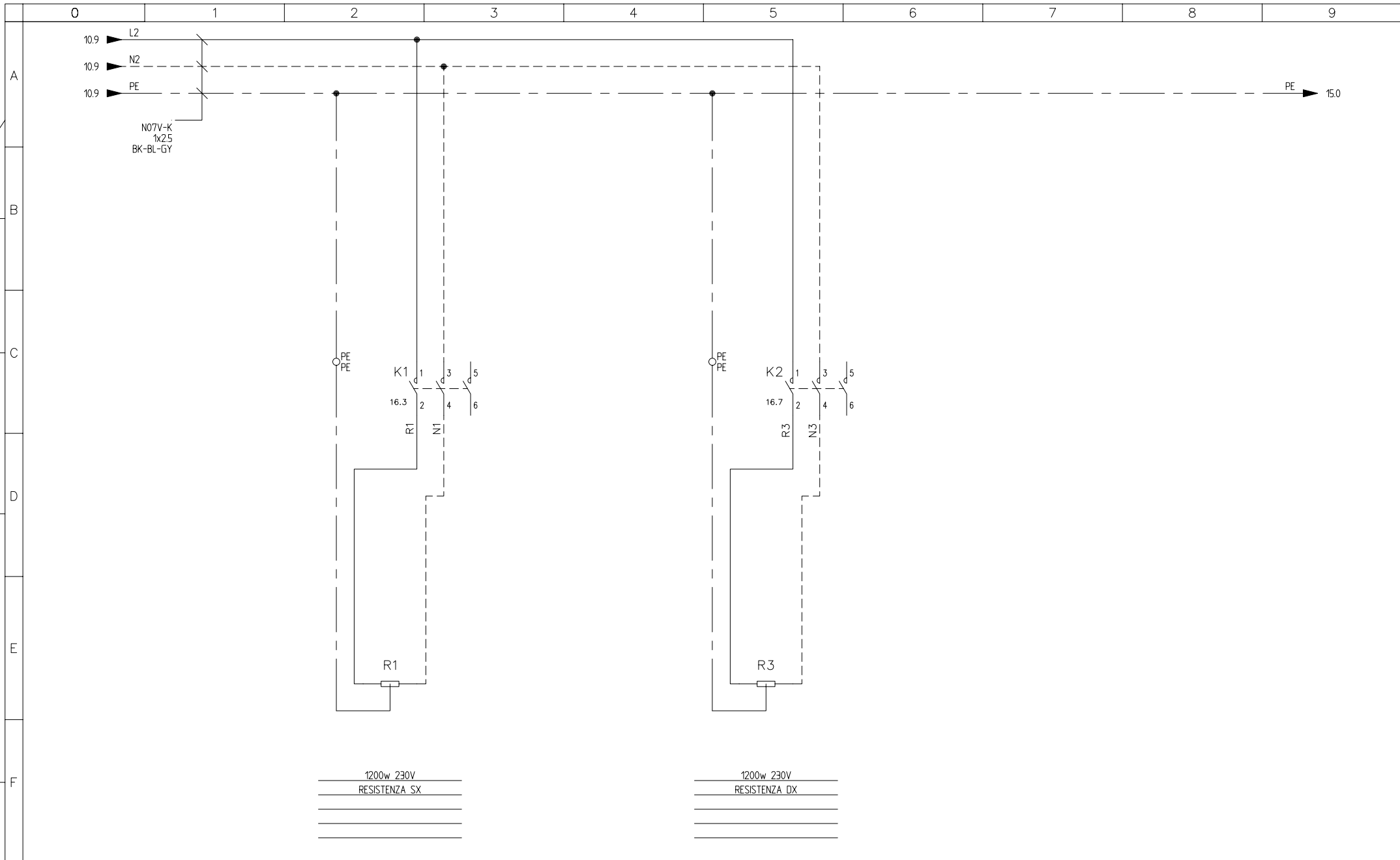
Dis.N.	001SPE_V0
CAD	SPAC
File	001SPE_V0
Data	28.01.2011

Impianto	001SPE
Denominazione	INGRESSO LINEA - ALIMENTAZIONE 24vdc POWER LINE - SUPPLY 24VDC

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO	10
SEGUE	11



ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

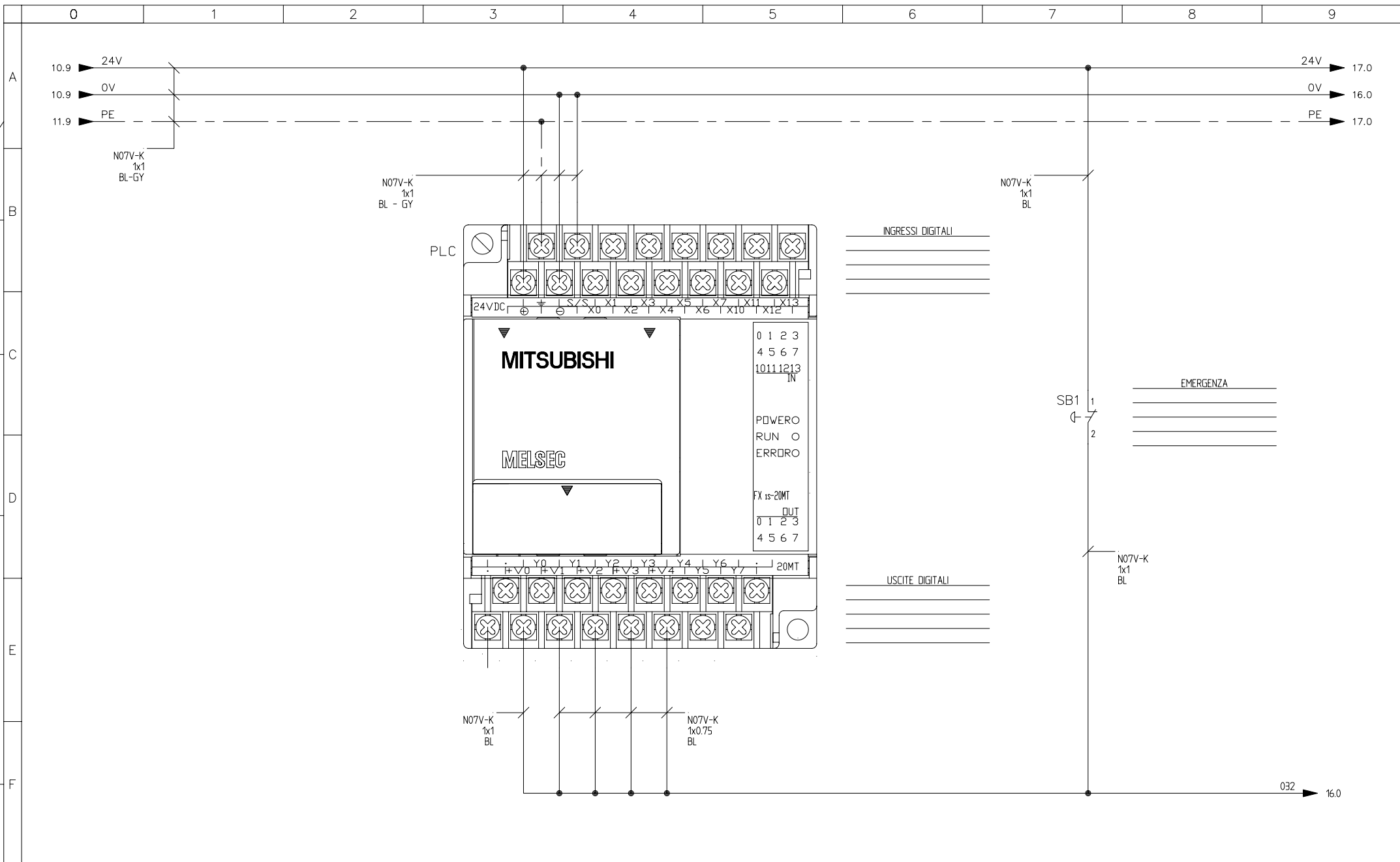
Dis.N. 001SPE\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SPE\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto  
*001SPE*  
 Denominazione  
RESISTENZE  
HEATERS

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO  
 11  
 SEGUE  
 15



ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

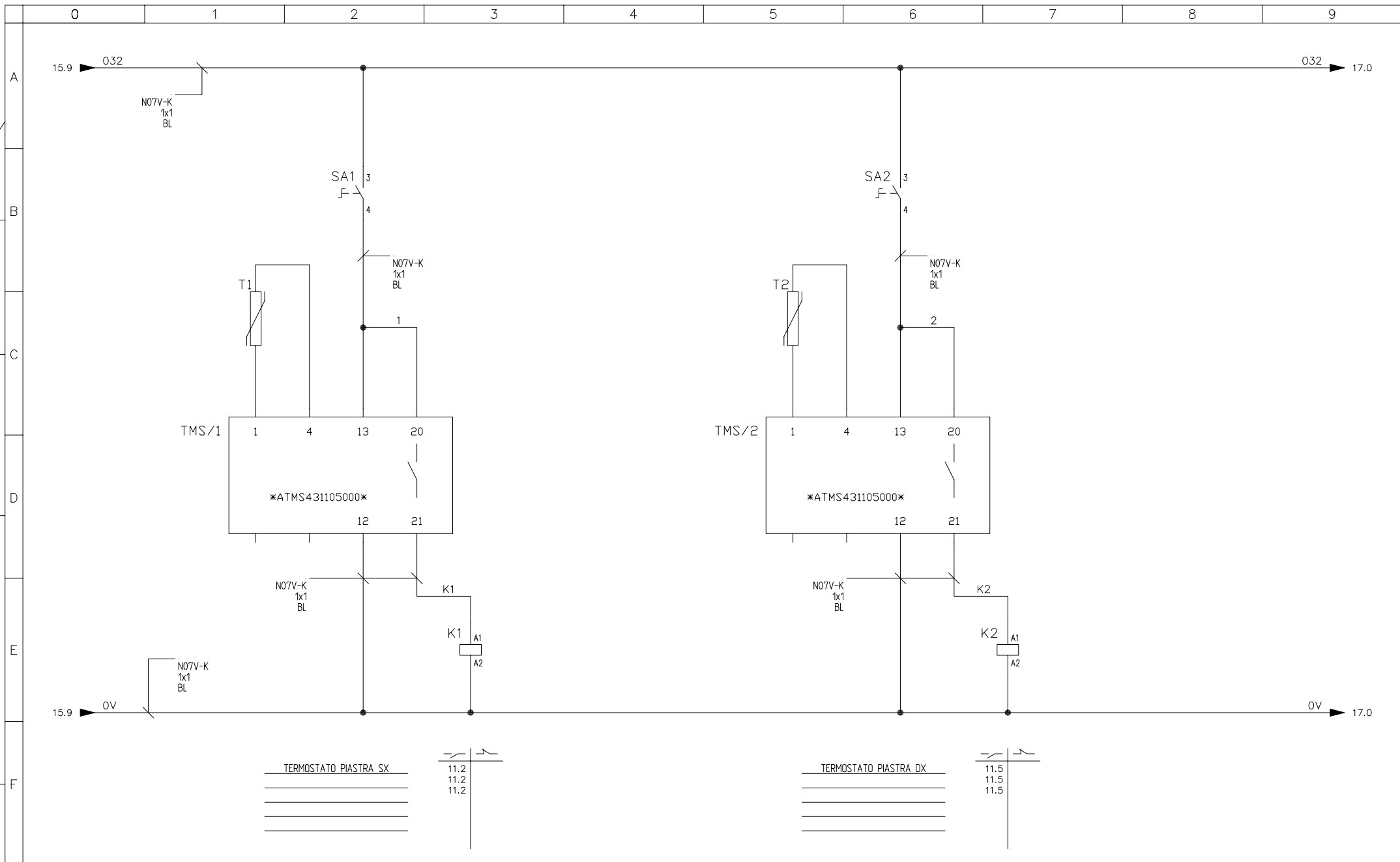
Dis.N. 001SPE\_V0  
 CAD [SPAC]  
 File 001SPE\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SPE  
 Denominazione ALIMENTAZIONI CPU  
 SUPPLY CPU

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 15  
 SEGUE 16



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SPE\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SPE\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SPE  
 Denominazione TERMOSTATI  
TERMOSTATE

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

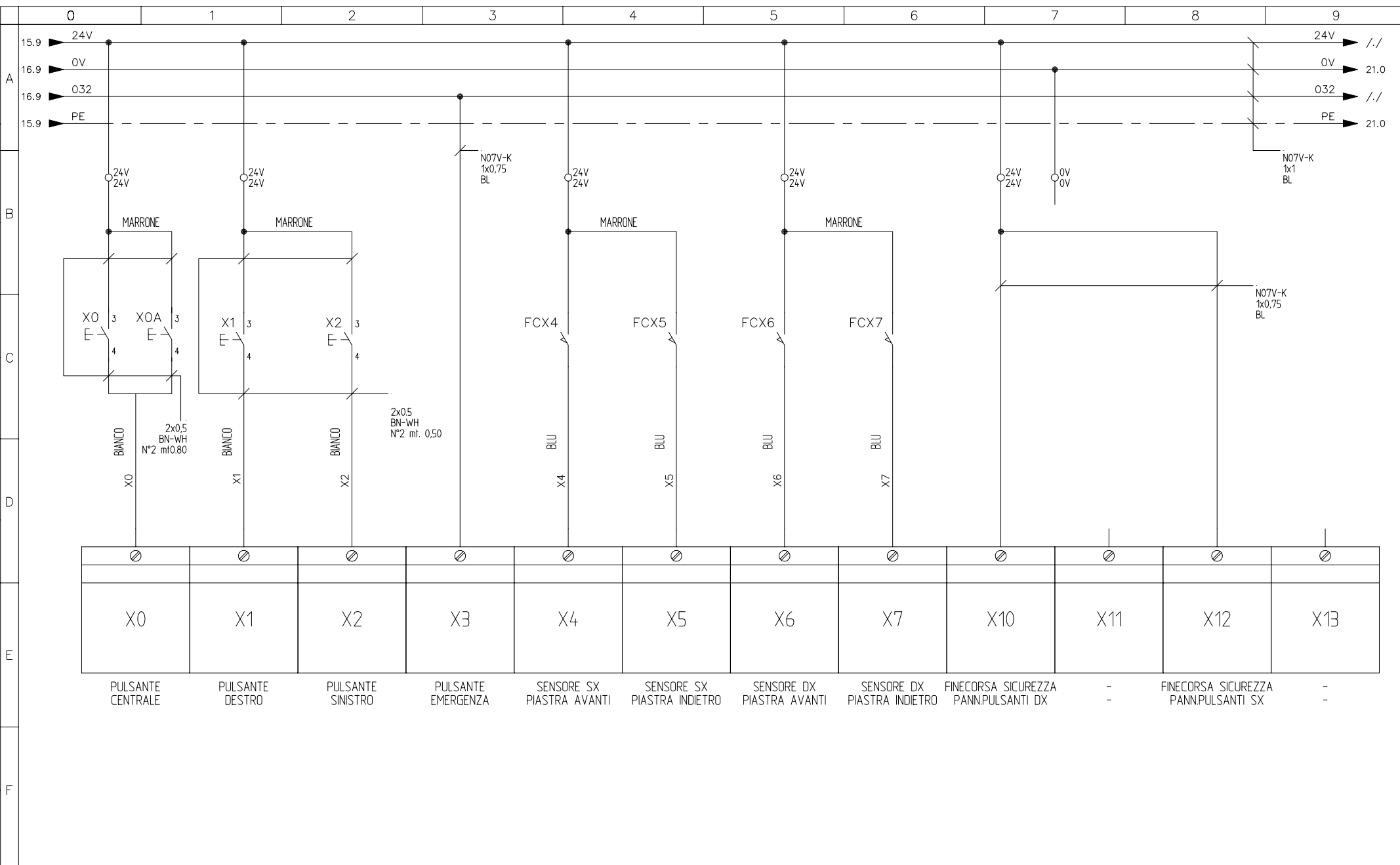
FOGLIO 16  
 SEGUE 17

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.



X0	X1	X2	X3	X4	X5	X6	X7	X10	X11	X12	X13
PULSANTE CENTRALE	PULSANTE DESTRO	PULSANTE SINISTRO	PULSANTE EMERGENZA	SENSORE SX PIASTRA AVANTI	SENSORE SX PIASTRA INDIETRO	SENSORE DX PIASTRA AVANTI	SENSORE DX PIASTRA INDIETRO	FINECORSIA SICUREZZA PANN.PULSANTI DX	-	FINECORSIA SICUREZZA PANN.PULSANTI SX	-

**P. A. M. I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

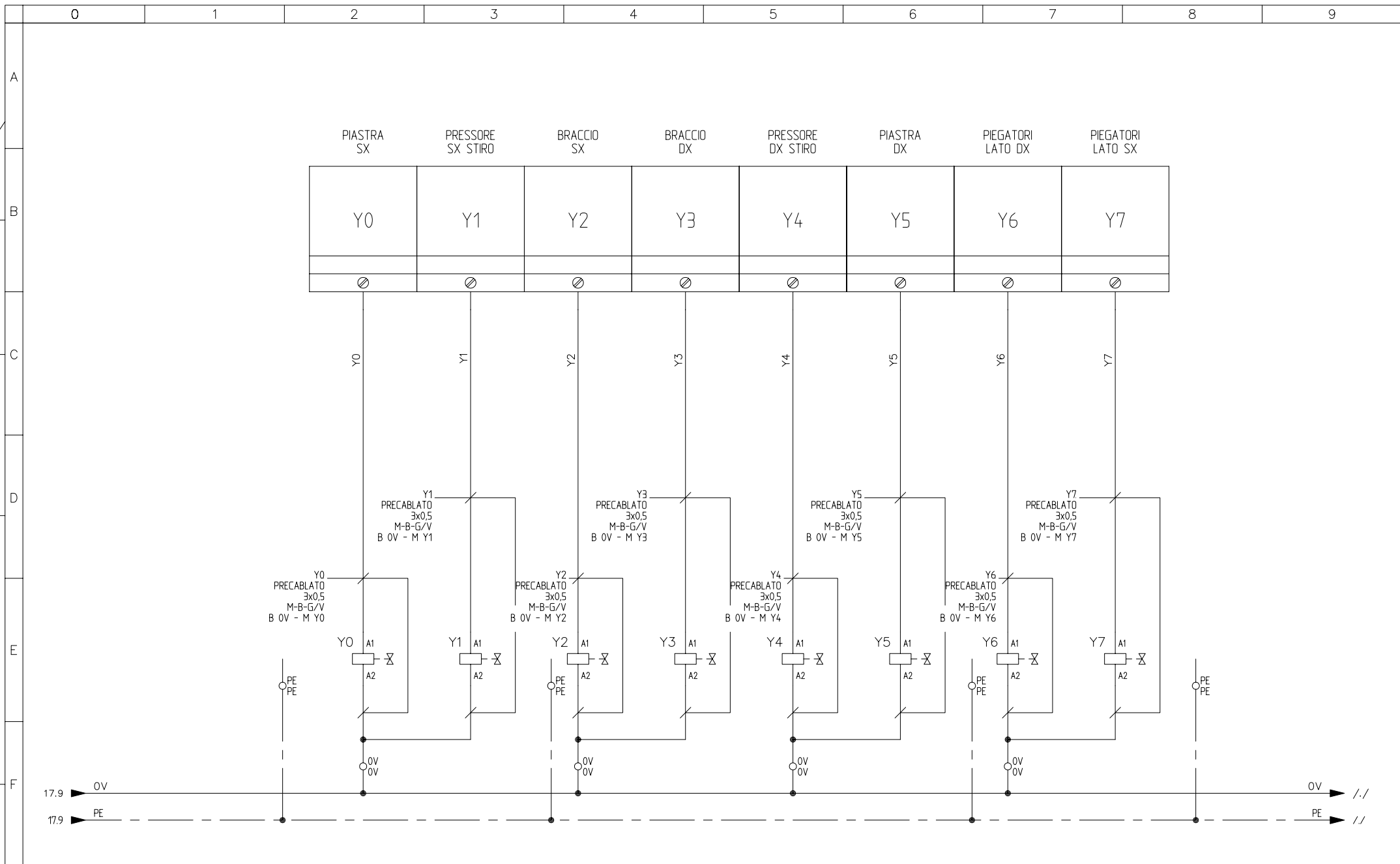
Dis.N.	001SPE_V0
CAD	SPAC
File	001SPE_V0
Data	28.01.2011

Impianto	001SPE
Denominazione	INGRESSI DIGITALI X DIGITAL INPUTS X

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E'vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO	17
SEGUE	21



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

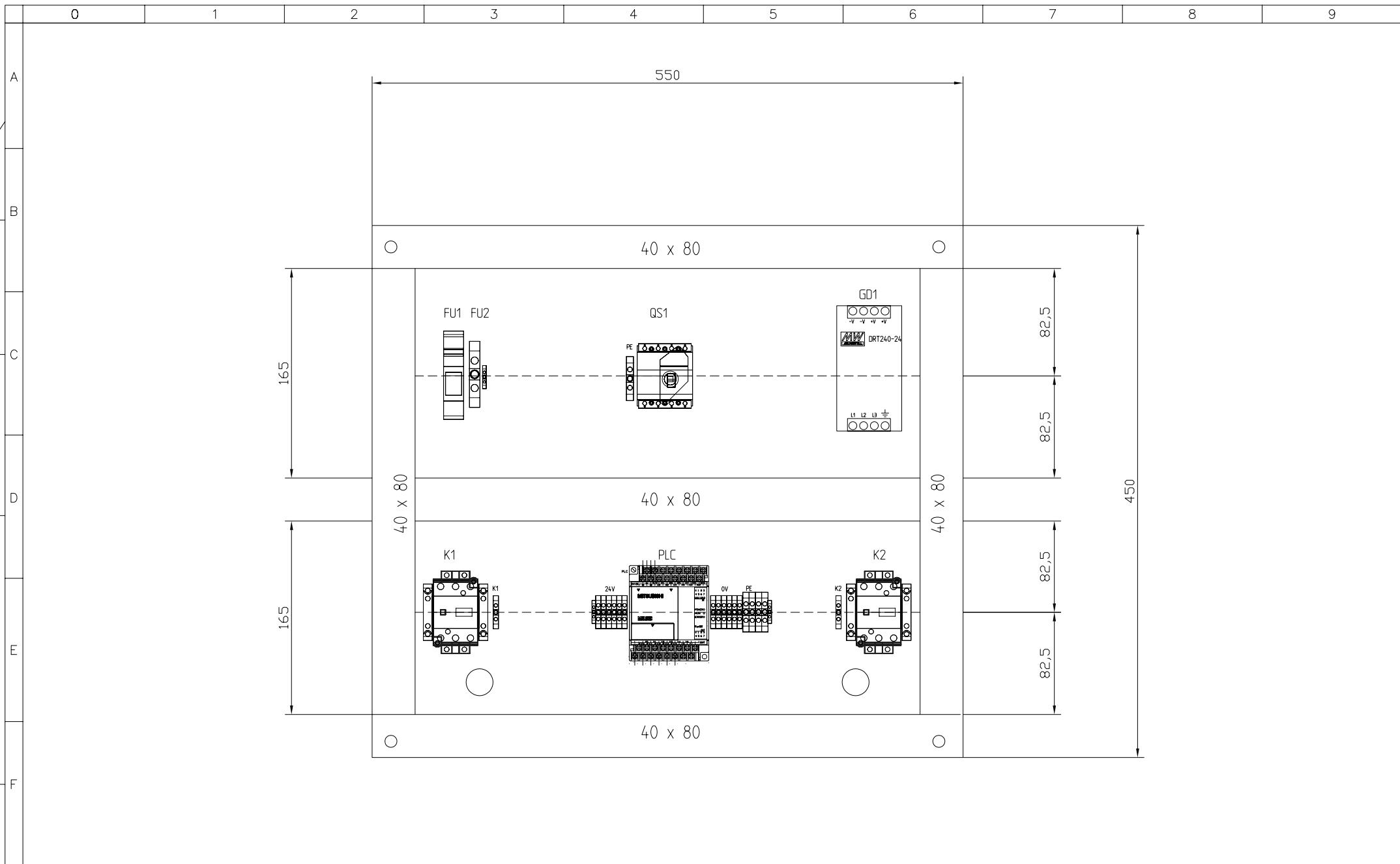
Dis.N.	001SPE_V0
CAD	SPAC
File	001SPE_V0
Data	28.01.2011

Impianto	001SPE
Denominazione	USCITE Y Y OUTPUTS

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO	21
SEGUE	23



*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N.	001SPE_V0
CAD	SPAC
File	001SPE_V0
Data	28.01.2011

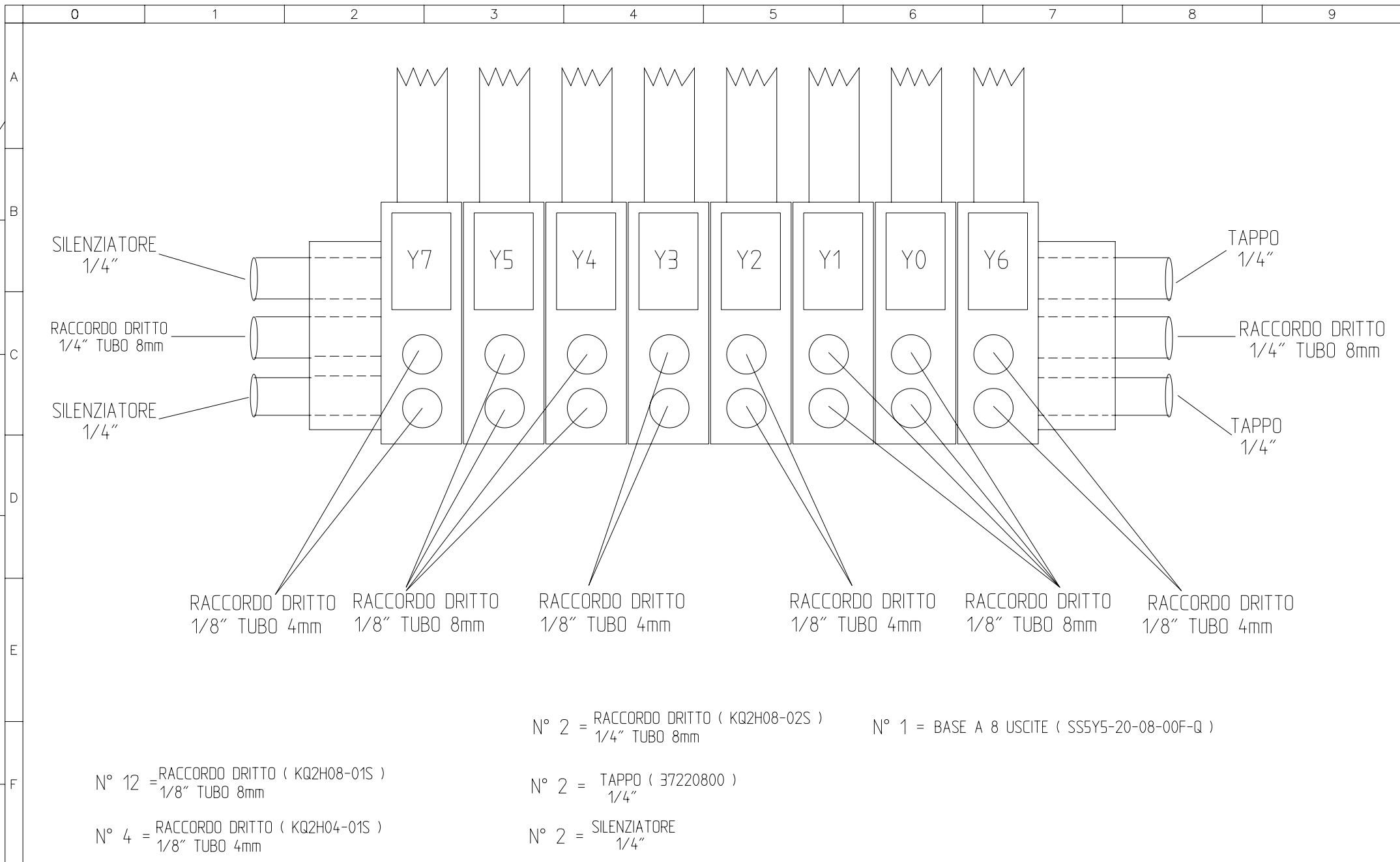
Impianto	001SPE
Denominazione	DISPOSIZIONE PIASTRA PANEL LAYOUT

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E'vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO	23
SEGUE	25





*P.A.M.I. srl*

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SPE\_V0

CAD SPAC

File 001SPE\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SPE

Denominazione

DISPOSIZIONE ELETTROVALVOLE  
ELECTROVALVES LAYOUT

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

E'vietata la  
riproduzione anche  
parziale di questo  
disegno se non  
autorizzata dal  
legittimo proprietario

FOGLIO

25

SEGUE

27

LATO POSTERIORE ( RUOTE GIREVOLI )

N.B.  
 NUMERARE SOLO IL CAVO  
 NON NUMERARE I FILI SINGOLI

FINECORSA MAGNETICI - FCX4 / FCX5  
 CON CONNETTORE M8 L= 0,2 mt  
 SENZA CONNETTORE M8 L= 0,7 mt

USCITA CONNETTORI  
 VALVOLE

FINECORSA MAGNETICI - FCX6 / FCX7  
 CON CONNETTORE M8 L= 0,2 mt  
 SENZA CONNETTORE M8 L= 0,7 mt

CAVI 2x0,5  
 X2 - L= 0,5 mt  
 X0 - L= 0,8 mt

CANALINA 25x25

CAVI 2x0,5  
 X1 - L= 0,5 mt  
 X0 - L= 0,8 mt

CAVO LINEA  
 3x2,5 - L= 7mt

LATO ANTERIORE ( RUOTE FISSE )

N.B. = LE LUNGHEZZE SI INTENDONO  
 DALL' USCITA DEL FORO

*P.A.M.I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

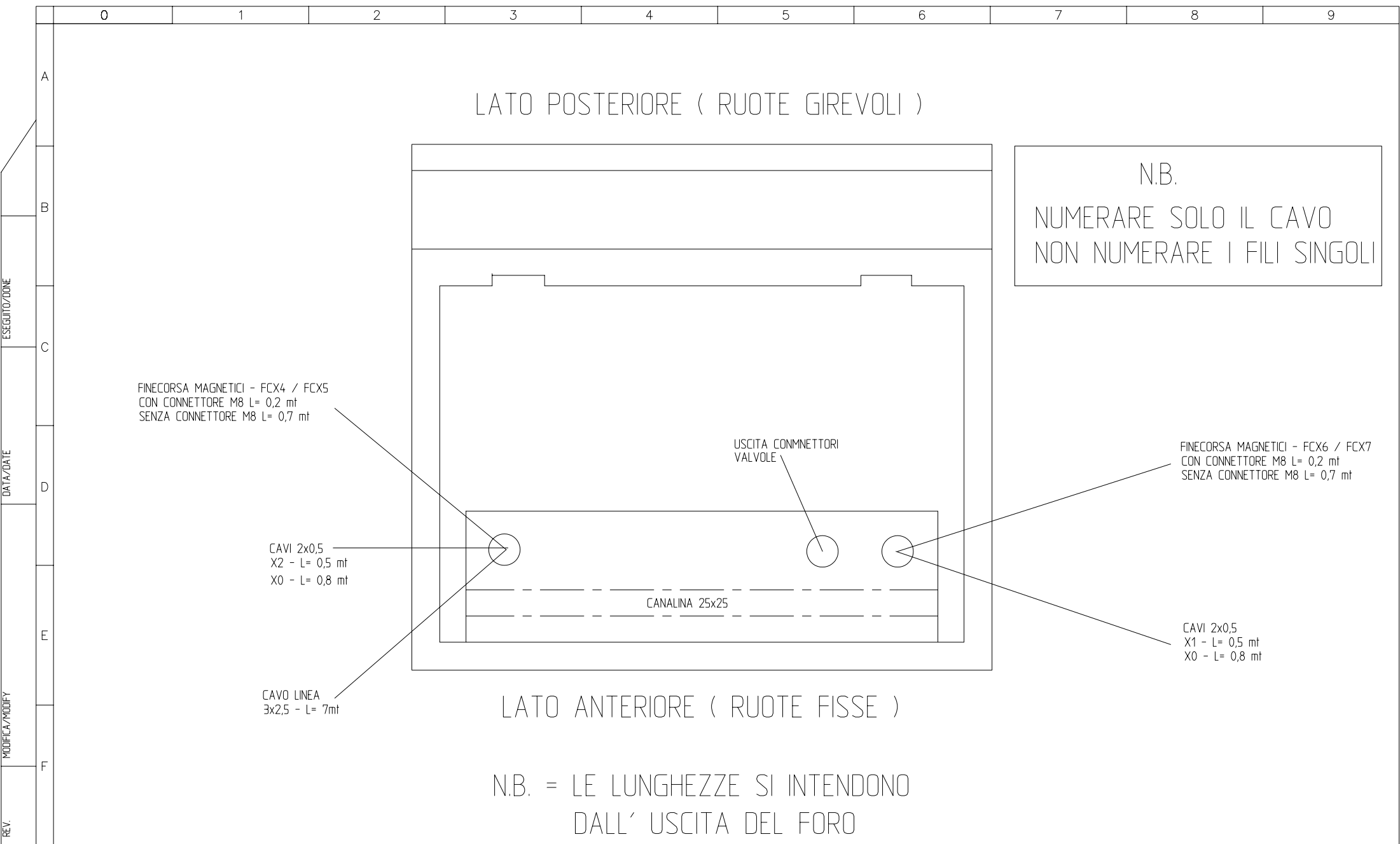
Dis.N.	001SPE_V0
CAD	SPAC
File	001SPE_V0
Data	28.01.2011

Impianto	001SPE
Denominazione	MISURE DEI CAVI CABLES DIMENSION

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E'vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

FOGLIO	27
SEGUE	28



	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
A	QUADRO QG MORSETTIERA 0V						QUADRO QG MORSETTIERA R1					
	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.
	0V	1	0V	CBD.2/4	CABUR	25	PE	1	PE	TEO.2/4	CABUR	25
B	0V	2	0V	CBD.2/4	CABUR	25	QUADRO QG MORSETTIERA R3					
	0V	3	0V	CBD.2/4	CABUR	25						
	0V	4	0V	CBD.2/4	CABUR	25						
	0V	5	0V	CBD.2/4	CABUR	25						
	0V	6	0V	CBD.2/4	CABUR	25						
	0V	6	0V	CBD.2/4	CABUR	25						
C	QUADRO QG MORSETTIERA 24V											
	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.						
	24V	1	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
	24V	2	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
	24V	3	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
	24V	4	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
	24V	5	24V	CBD.2/4	CABUR	25						
24V	6	24V	CBD.2/4	CABUR	25							
D	QUADRO QG MORSETTIERA PE											
	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.						
	PE	1	PE	CBD.6/10	CABUR	6						
	PE	2	PE	TEO.2/4	CABUR	25						
	PE	3	PE	TEO.2/4	CABUR	25						
	PE	4	PE	TEO.2/4	CABUR	25						
E	PE	5	PE	TEO.2/4	CABUR	25						
F												

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

*P. A. M. I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SPE\_V0

CAD SPAC

File 001SPE\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SPE

Denominazione

MORSETTIERA  
TERMINALS

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

E'vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

FOGLIO

28

SEGUE

29

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
A	Nome/Item	Tipo/Type	Descrizione/Description				Costruttore/Marke		Quadro/Board	Fg/Sh	Q.ta/Q.ty
	FCX4		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
	FCX5		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
	FCX6		Cont. di posiz. di chiusura						BM	17	1
B	FU1	3NW7053 540 0125	Portafusibile 1P+N Fusibile25A				SIEMENS WIMEX		QG	10	1
	FU2	SFR4/GR SFR4/PT/GR	Fusibile di potenza Terminale				CABUR CABUR		QG	10	1
	GD1	MDR-40-24	Alimentatore stabiliz. monof.24VDC 1,7A				MAIN WELL		QG	10	1
	K1	DILM9-10 (24VDC) 276705	Contattore 4 kW 24 VDC				MOELLER		QG	16	1
C	K2	DILM9-10 (24VDC) 276705	Contattore 4 kW 24 VDC				MOELLER		QG	16	1
	PLC	FX 1S-20MT	PLC				MITSUBISHI		QG	15	1
	QS1	V0	Int. manovra-sez. manu. tripol.				Schneider Electric (TESYS)		QG	10	1
	R1		Resistore						BM	11	1
	R3		Resistore						BM	11	1
	SA1	M22-WKV 216874 M22-K10 216376 M22-A 216374	Selettore a 2 pos.stabile Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	16	1
	SA2	M22-WKV 216874 M22-K10 216376 M22-A 216374	Selettore a 2 pos. Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	16	1
	SB1	M22-PVT 263467 M22-K01 216378 M22-A 216374	Pulsante di emergenza Contatto ausiliario N.C. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	15	1
	T1								BM	16	1
	T2								BM	16	1
D	TMS/1	TMS431105000	REGOLATORE DI TEMPERATURA				EROELECTRONIC		BM	16	1
	TMS/2	TMS431105000	REGOLATORE DI TEMPERATURA				EROELECTRONIC		BM	16	1
	X0	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
	X1	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
	X2	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
	X0A	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti				MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
	Y0		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y1		Elettrovalvola						BM	21	1
E	Y2		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y3		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y4		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y4		Elettrovalvola						BM	21	1

*P. A. M. I. srl*  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SPE\_V0  
 CAD  SPAC  
 File 001SPE\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto  
 001SPE  
 Denominazione  
 DISTINTA MATERIALE  
 MATERIALS LIST

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E'vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

FOGLIO  
 29  
 SEQUE  
 30

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
A	Nome/Item	Tipo/Type	Descrizione/Description				Costruttore/Marke		Quadro/Board	Fg/Sh	Q.ta/Q.ty
	Y5		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y6		Elettrovalvola						BM	21	1
	Y7		Elettrovalvola						BM	21	1
B	0V	CBD.2/4	Morsetto passante con aggancio universale 2.5 mm				CABUR		QG	21	6
	24V	CBD.2/4	Morsetto passante con aggancio universale 2.5 mm				CABUR		QG	17	6
	PE	TE0.2/4	Morsetto di terra per barra Omega 2.5 mm				CABUR		QG	21	4
		CBD.6/10	Morsetto passante con aggancio universale 6 mm				CABUR		QG	10	1
	R1	TE0.2/4	Morsetto di terra per barra Omega 2.5 mm				CABUR		QG	11	1
	R3	TE0.2/4	Morsetto di terra per barra Omega 2.5 mm				CABUR		QG	11	1

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

<p><i>P. A. M. I. srl</i>          PRODUZIONE ATOMATISMI          MACCHINE INDUSTRIALI          VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY</p>	Dis.N.	001SPE_V0	Impianto	001SPE	Ordine	E'vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario	FOGLIO	
	CAD	SPAC	Denominazione		DISTINTA MATERIALE MATERIALS LIST		Commissa	30
	File	001SPE_V0			Esecutore		aco	SEGUE
	Data	28.01.2011						/

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	CLIENTE CUSTOMER	P.A.M.I.								
B										
	DESCRIZIONE DESCRIPTION	001SP ( STIRA TASCHE ) -								
	NUMERO SERIE SERIAL NUMBER	-	TIPO PLC PLC TYPE			MITSUBISHI FX1S-20MT				
C	DATA DATE	28.01.2011	NOME PROGRAMMA SOFTWARE NAME			-				
	TENSIONE LINEA POWER SUPPLY	220V 1Ph+N+PE 50Hz	TIPO PANNELLO OPERATORE OPERATOR PANEL TYPE			-				
	CORRENTE NOMINALE NOMINAL CURRENT	-	NOME PROGRAMMA SOFTWARE NAME			-				
D	TENSIONE AUSILIARI AUXILIARY VOLTAGE	24Vdc	MARCA INVERTER INVERTER BUILDER			-				
	CIRCUITO CIRCUIT	COLORE COLOR	TENSIONE VOLTAGE			-				
	POTENZA VAC POWER VAC	NERO BLACK	230Vac			GRADO DI PROTEZIONE PROTECTION			IP55	
E	NEUTRO NEUTRE	BLU BLUE	230Vac			SISTEMA DI DISTRIBUZIONE SUPPLY SYSTEM			TN	
	COMANDI VAC COMMAND VAC	ROSSO RED				CORRENTE DI CORTO SHORT CIRCUIT CURRENT			10KA	
	COMANDI VDC COMMAND VDC	BLU BLUE	24Vdc			-			-	
F	TENSIONE ESTERNA EXTERNAL SUPPLY	ARANCIO ORANGE	-			-			-	
	PROTEZIONE PROTECTION EARTH	GIALLO VERDE YELLOW GREEN	-			-			-	

**P.A.M.I. srl**

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SP\_V0

CAD SPAC

File 001SP\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SP

Denominazione

COPERTINA  
COVER

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

E'vietata la  
riproduzione anche  
parziale di questo  
disegno se non  
autorizzata dal  
legittimo proprietario

FOGLIO

1

SEGUE

2

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9												
<b>LISTA FOGLI \ INDEX</b>																						
A	Foglio Sheet	Descrizione Description	Revisione \ Revision									Foglio Sheet	Descrizione Description	Revisione \ Revision								
			0	1	2	3	4	5	6	7	8			9	0	1	2	3	4	5	6	7
	1	COPERTINA COVER										30	DISTINTA MATERIALE MATERIALS LIST									
B	2	INDICE INDEX																				
	10	INGRESSO LINEA - ALIMENTAZIONE 24vdc POWER LINE - SUPPLY 24VDC																				
	11	RESISTENZE HEATERS																				
C	15	ALIMENTAZIONI CPU SUPPLY CPU																				
	16	TERMOSTATI TERMOSTATE																				
	17	INGRESSI DIGITALI X DIGITAL INPUTS X																				
D	21	USCITE Y Y OUTPUTS																				
	23	DISPOSIZIONE PIASTRA PANEL LAYOUT																				
	25	DISPOSIZIONE ELETTROVALVOLE ELECTROVALVES LAYOUT																				
E	27	MISURE DEI CAVI CABLES DIMENSION																				
	28	MORSETTIERA TERMINALS																				
F	29	DISTINTA MATERIALE MATERIALS LIST																				

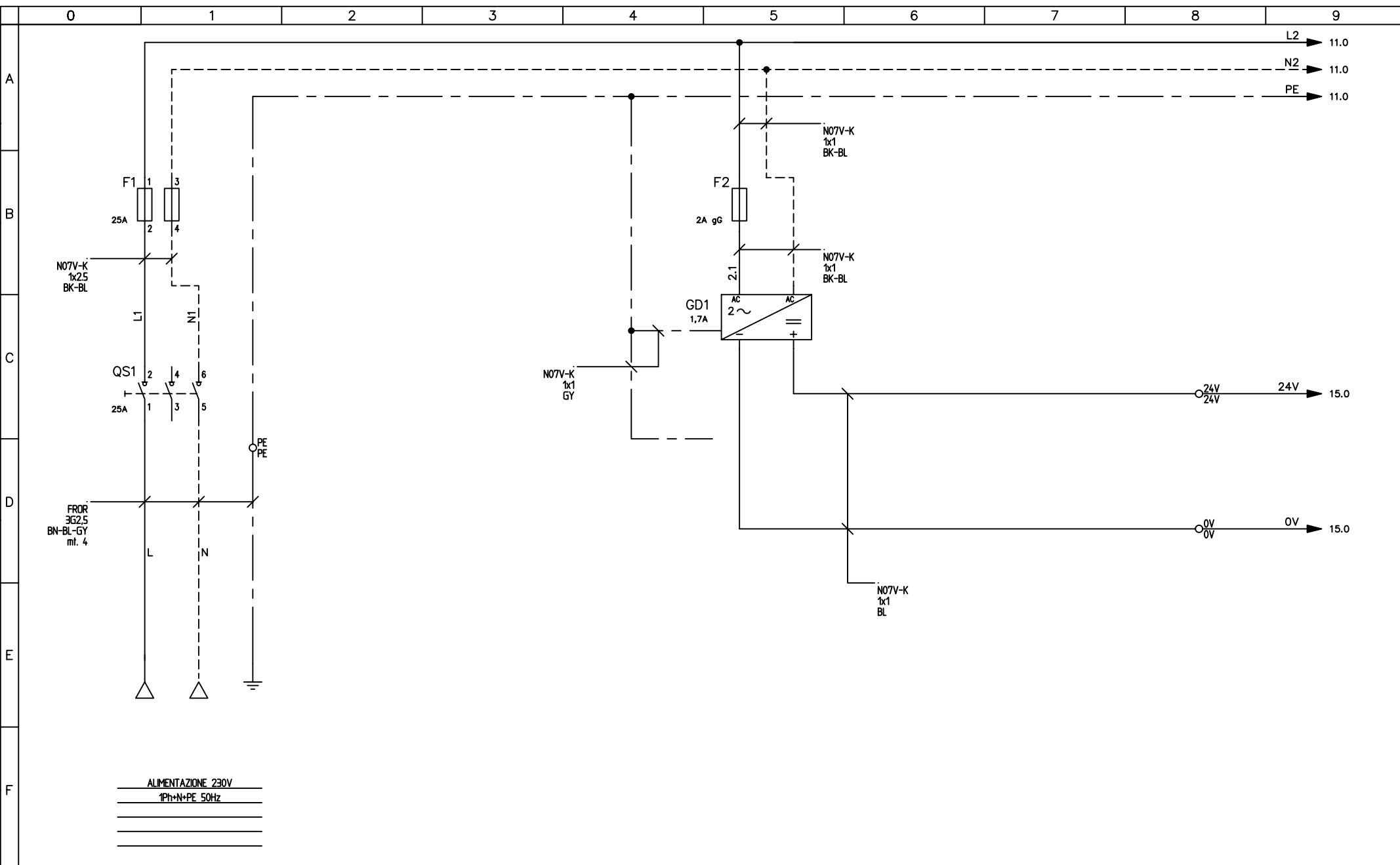
Note :

ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.



**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N.	001SP_V0
CAD	SPAC
File	001SP_V0
Data	28.01.2011

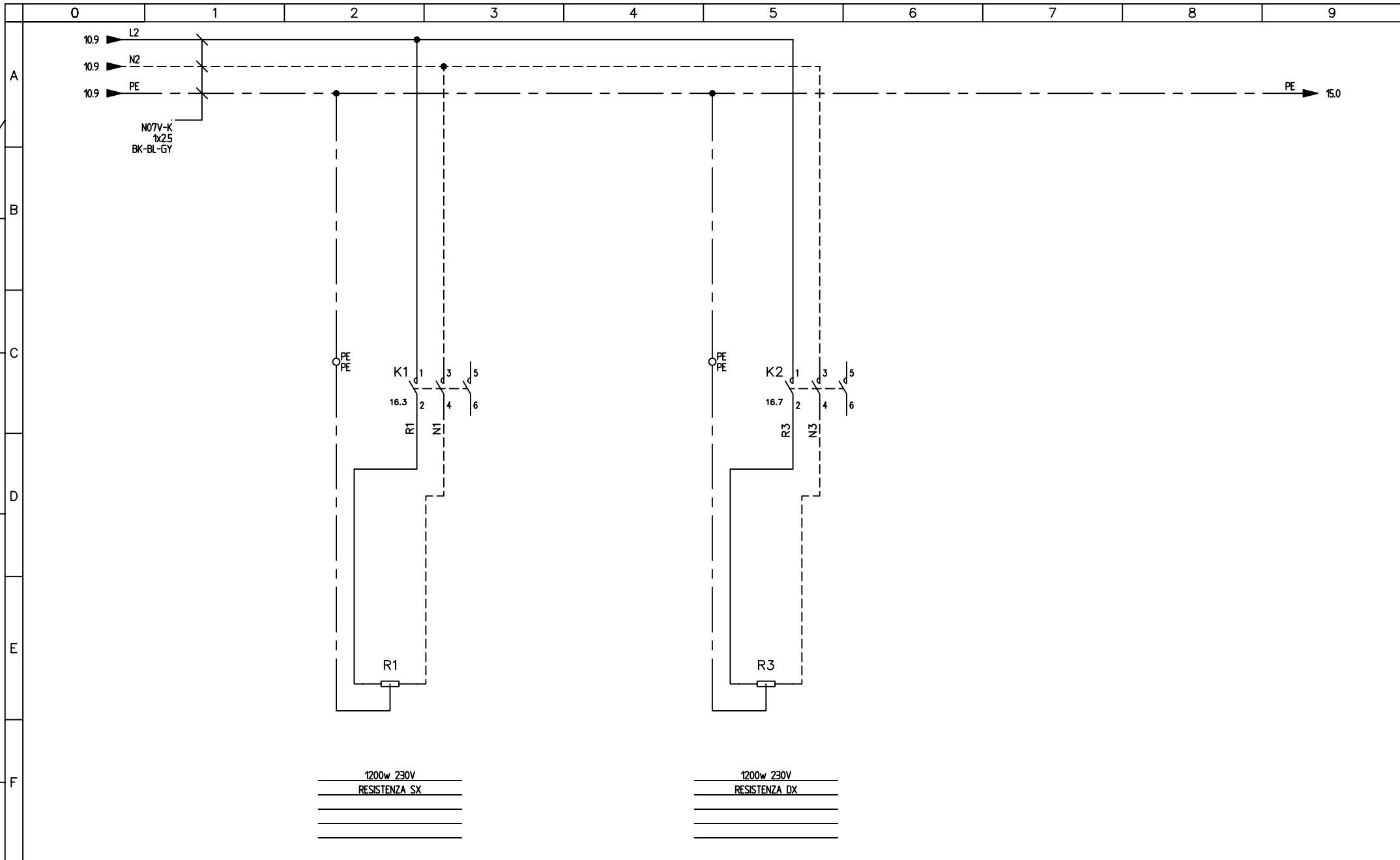
Impianto	001SP
Denominazione	INGRESSO LINEA - ALIMENTAZIONE 24vdc POWER LINE - SUPPLY 24VDC

Ordine	
Commessa	
Esecutore	aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO	10
SEGUE	11





**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

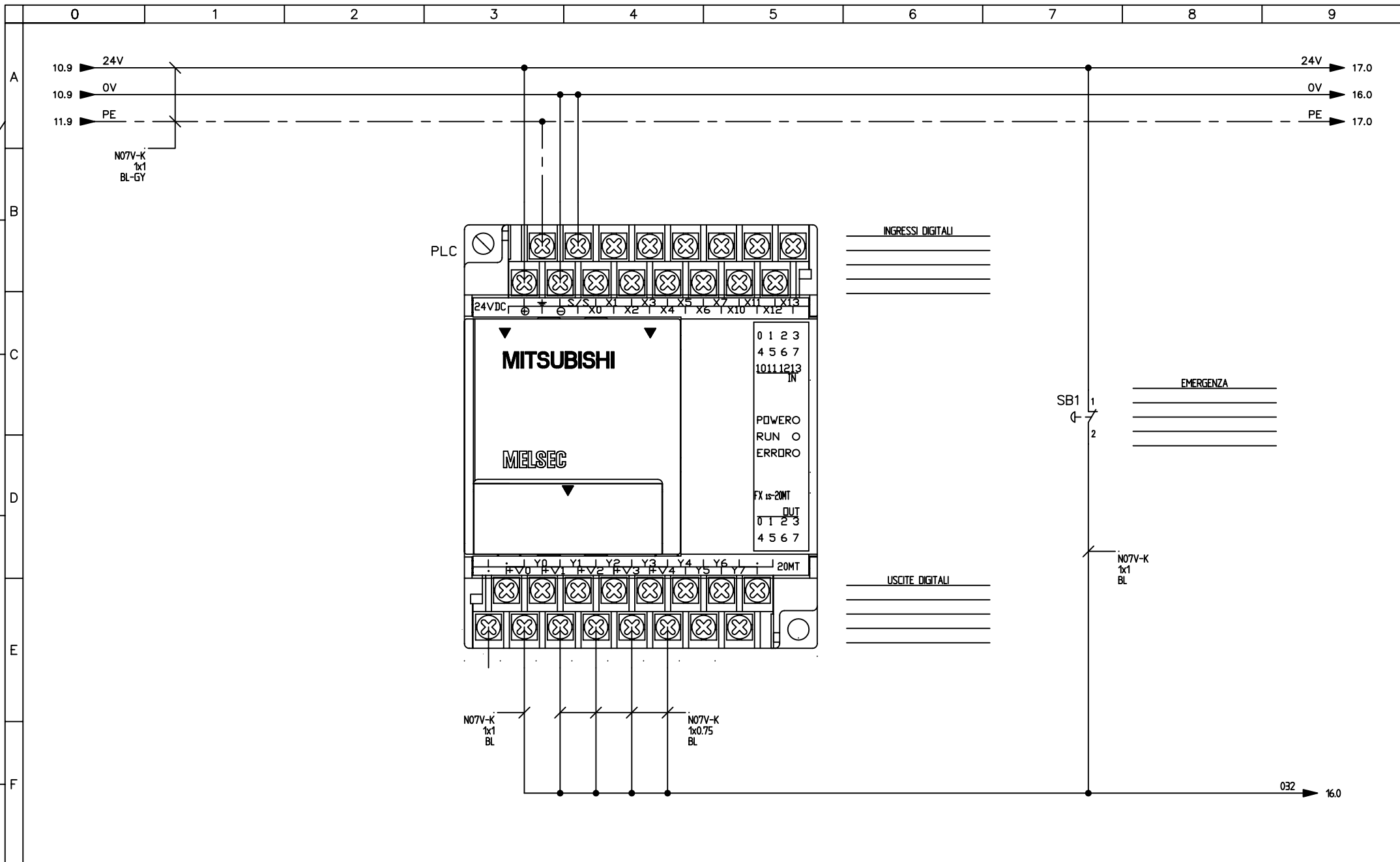
Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione RESISTENZE  
HEATERS

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 11  
 SEGUE 15



ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

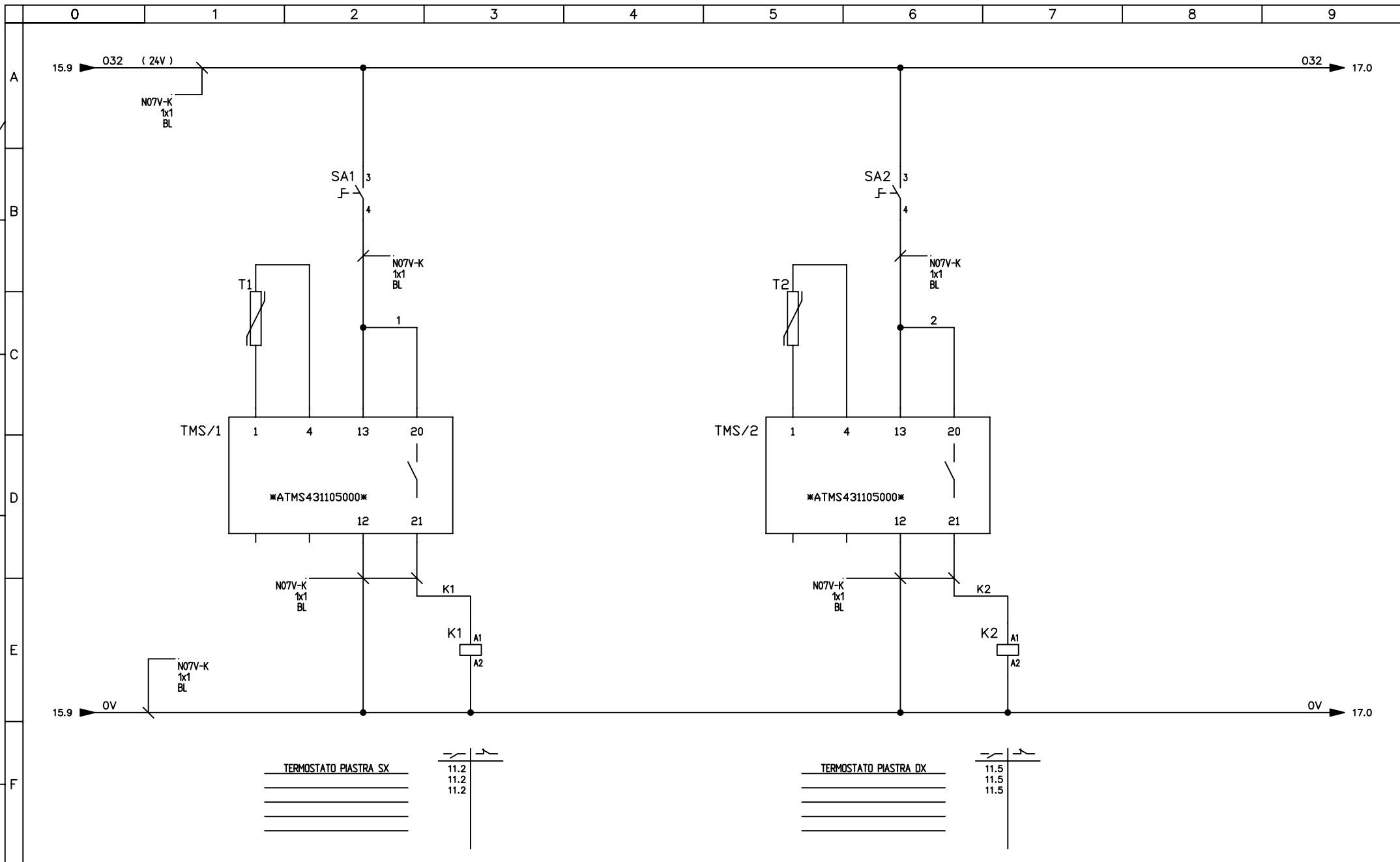
Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD [SPAC]  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione ALIMENTAZIONI CPU  
 SUPPLY CPU

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 15  
 SEGUE 16



ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

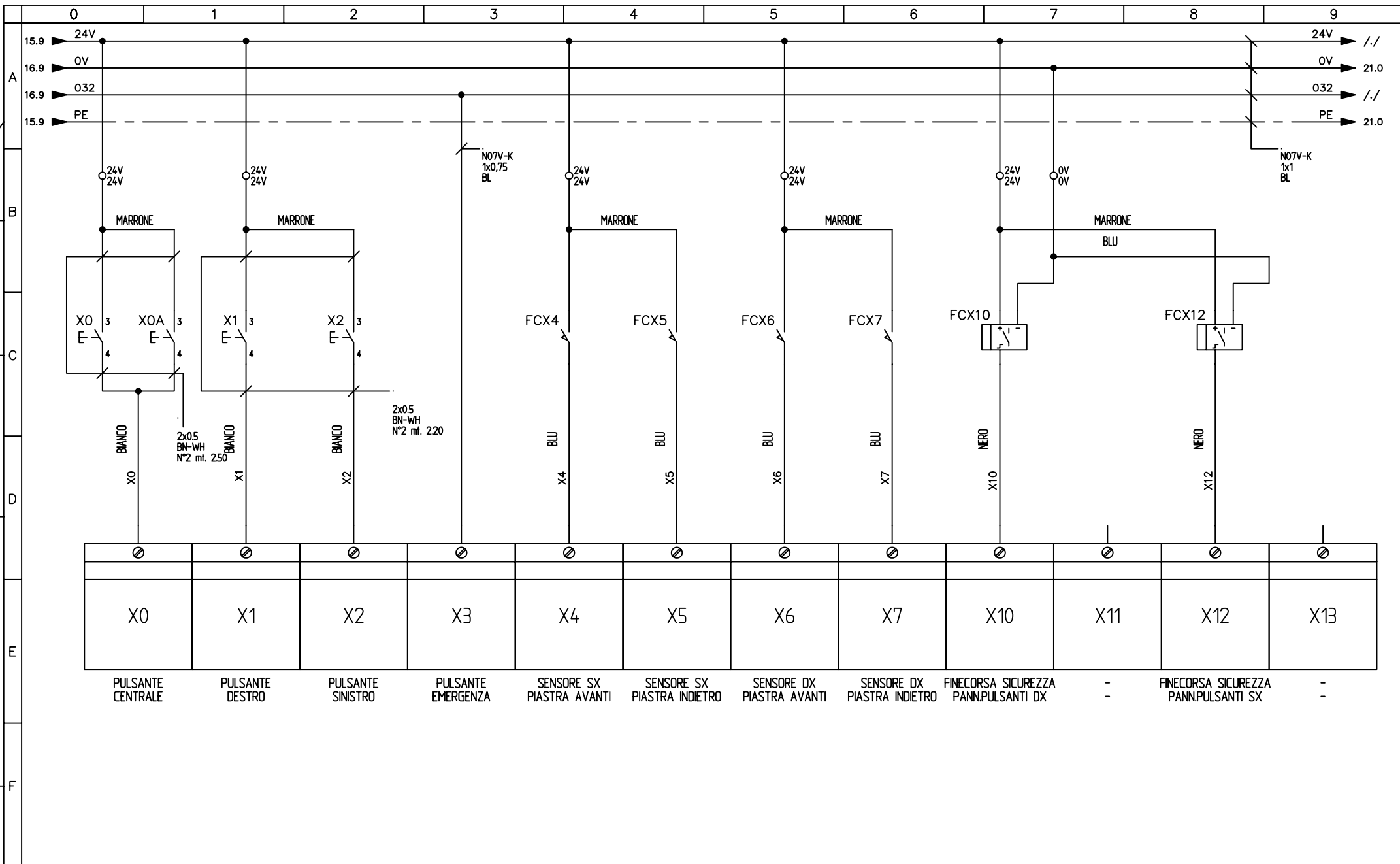
Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione TERMOSTATI  
TERMOSTATE

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 16  
 SEGUE 17



**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

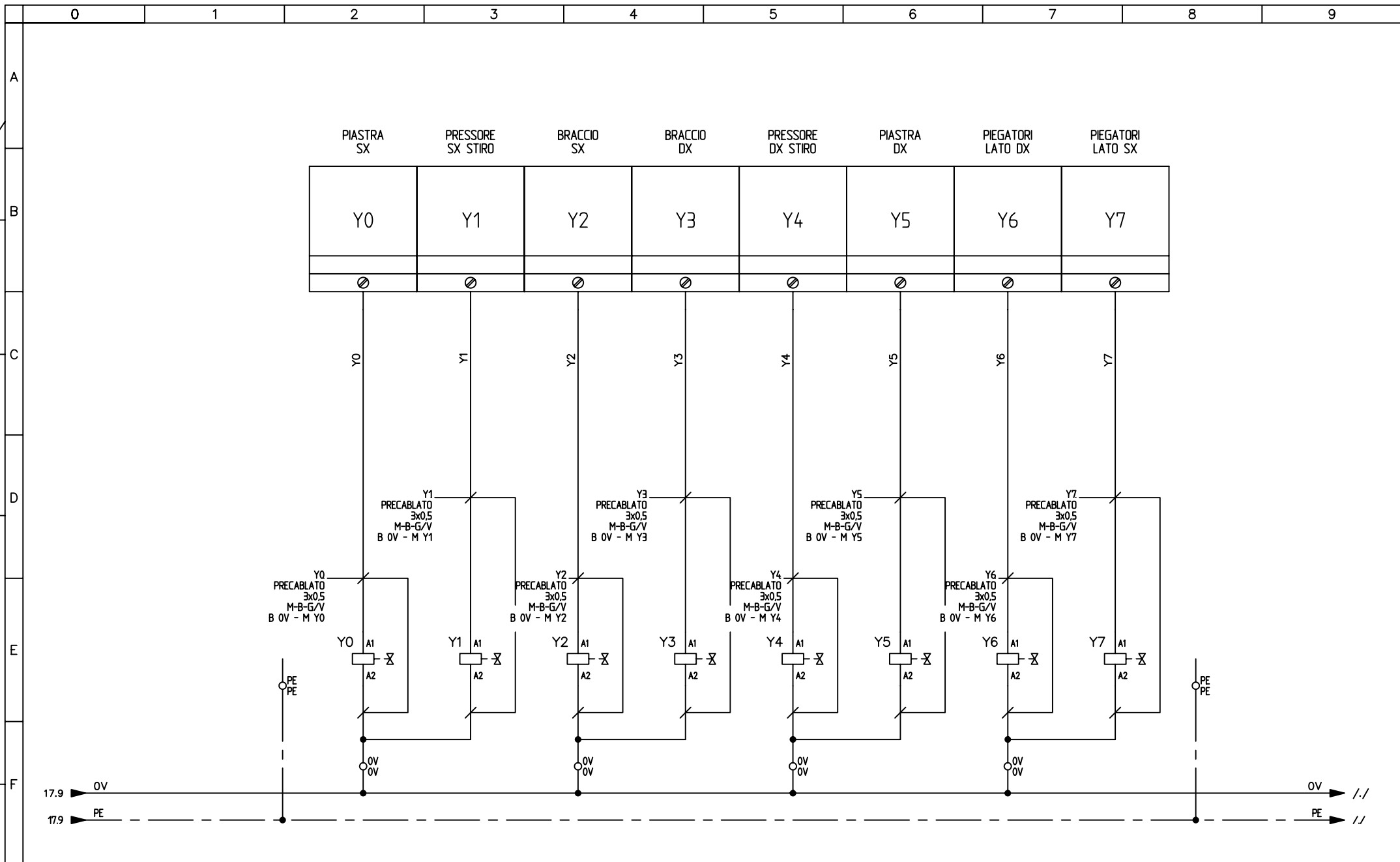
Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD **SPAC**  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione INGRESSI DIGITALI X  
 DIGITAL INPUTS X

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 17  
 SEGUE 21



**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

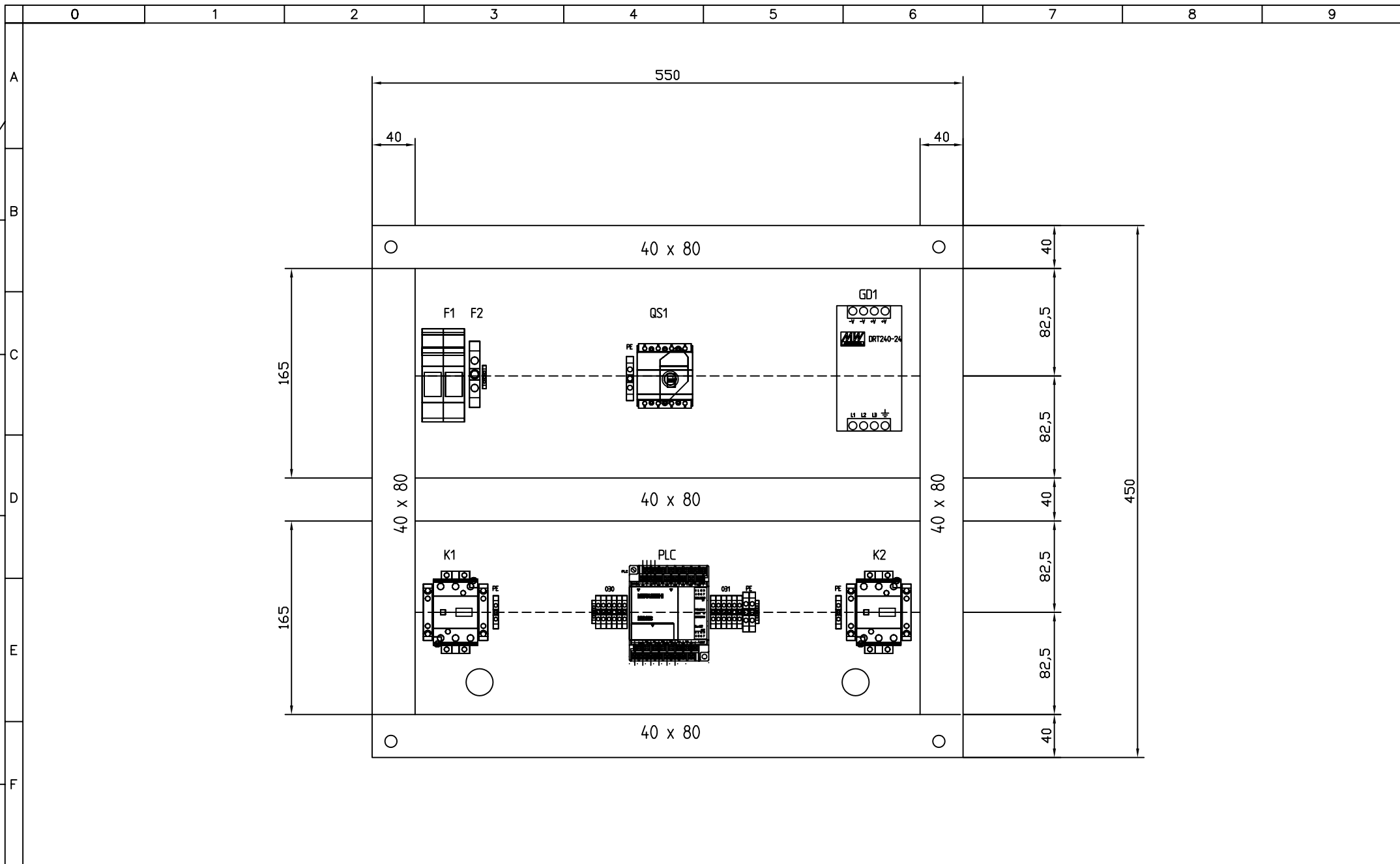
Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione USCITE Y  
 Y OUTPUTS

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 21  
 SEGUE 23



**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

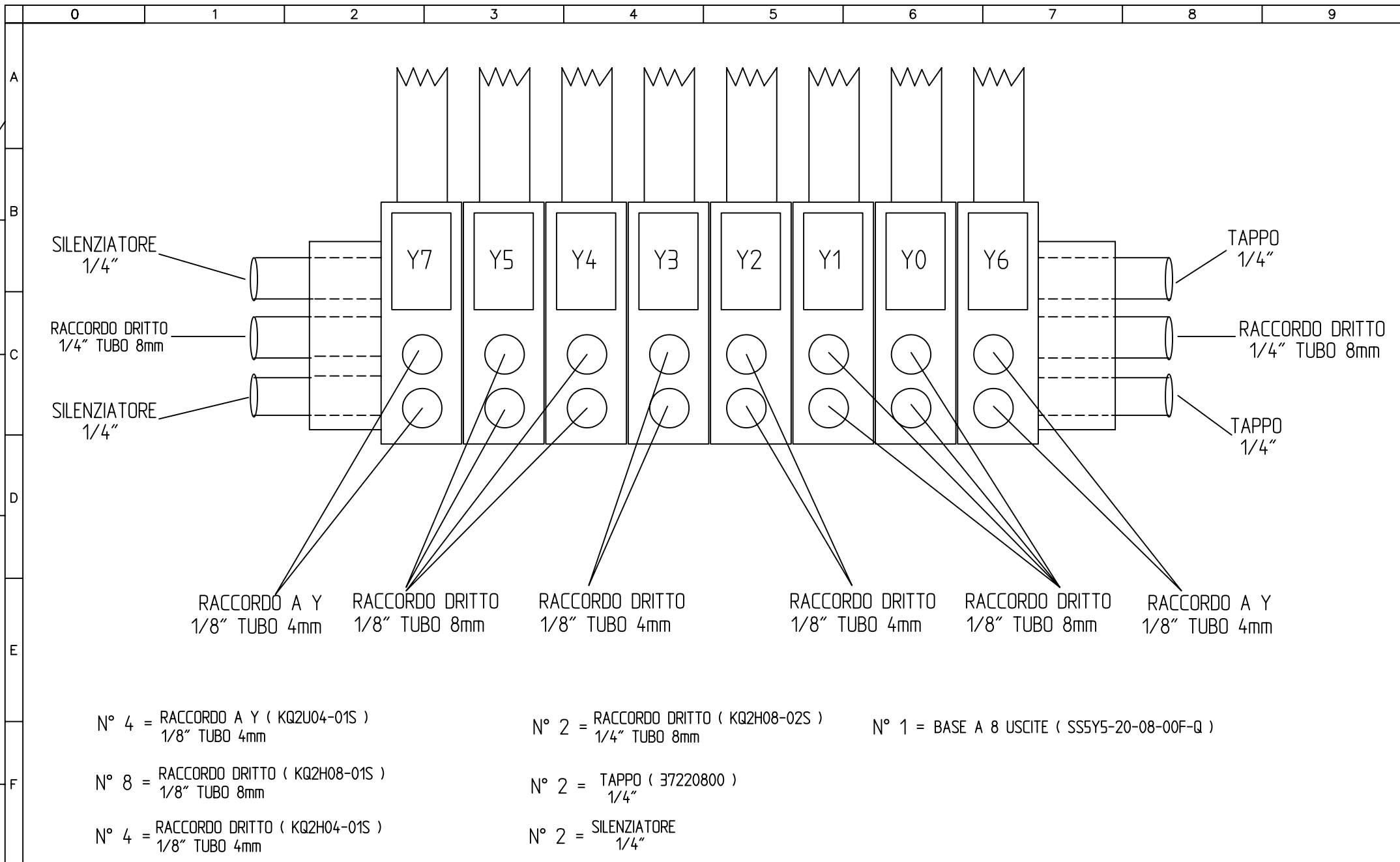
Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione DISPOSIZIONE PIASTRA  
 PANEL LAYOUT

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 23  
 SEGUE 25



ESEGUITO/ONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

**P.A.M.I. srl**

PRODUZIONE ATOMATISMI  
MACCHINE INDUSTRIALI

VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SP\_V0

CAD SPAC

File 001SP\_V0

Data 28.01.2011

Impianto

001SP

Denominazione

DISPOSIZIONE ELETTROVALVOLE  
ELECTROVALVES LAYOUT

Ordine

Commessa

Esecutore

aco

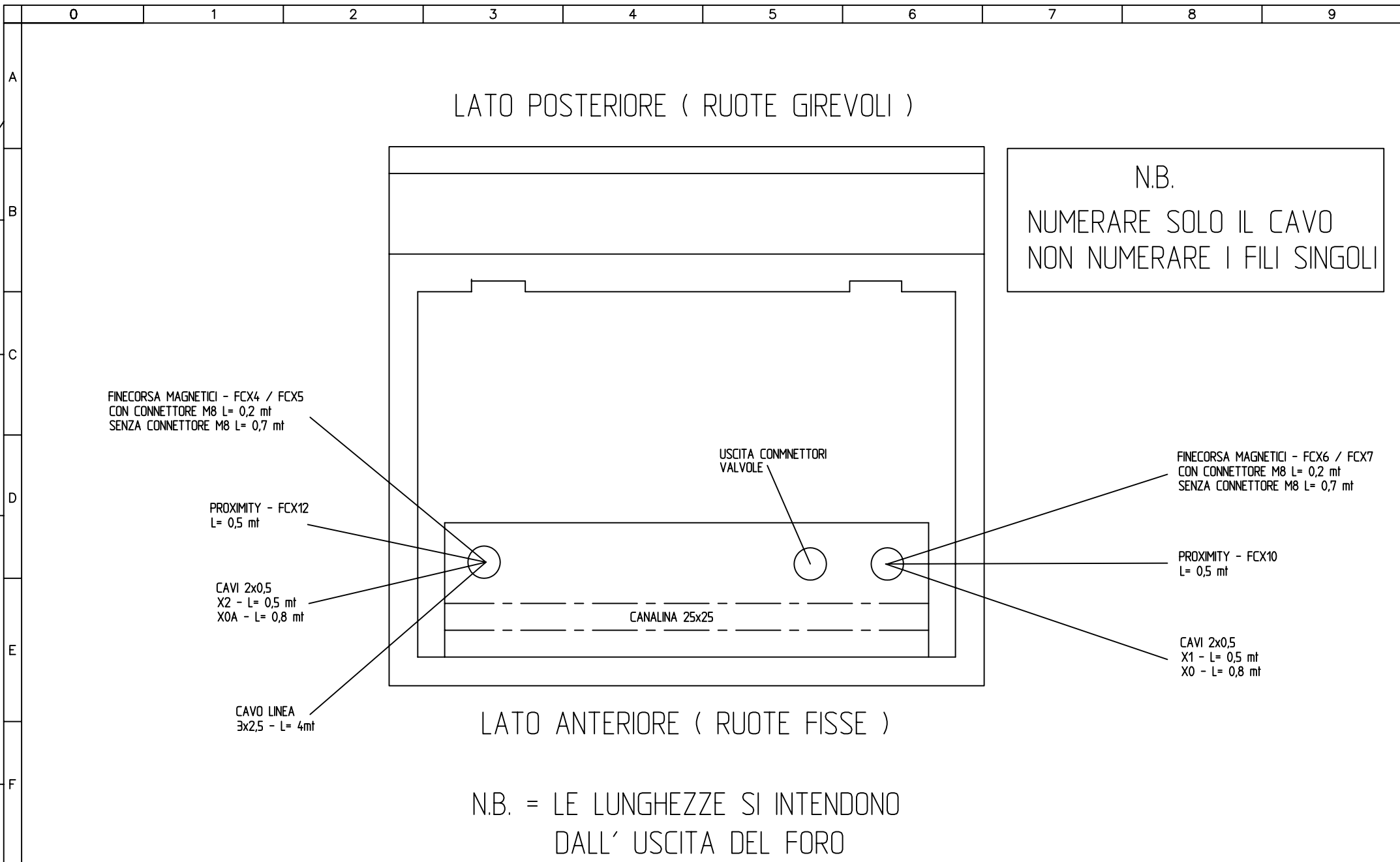
E'vietata la  
riproduzione anche  
parziale di questo  
disegno se non  
autorizzata dal  
legittimo proprietario

FOGLIO

25

SEGUE

27



**P.A.M.I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD SPAC  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione MISURE DEI CAVI  
 CABLES DIMENSION

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore aco

E' vietata la  
 riproduzione anche  
 parziale di questo  
 disegno se non  
 autorizzata dal  
 legittimo proprietario

FOGLIO 27  
 SEGUE 28



	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	QUADRO QG MORSETTIERA X2									
B	NumI	NumM	NumO	Tipo	Costruttore	Sez.				
	PE	5	PE	TE0.25	CABUR	25				
	PE	17	PE	TE0.25	CABUR	25				
	PE	1	PE	TE.6/0	CABUR	6				
	PE	4	PE	TE0.25	CABUR	25				
	PE	12	PE	TE0.25	CABUR	25				
	OV	13	OV	CBC.2/GR	CABUR	25				
	OV	14	OV	CBC.2/GR	CABUR	25				
	OV	15	OV	CBC.2/GR	CABUR	25				
	OV	16	OV	CBC.2/GR	CABUR	25				
	OV	11	OV	CBC.2/GR	CABUR	25				
	OV	3	OV	CBC.2/GR	CABUR	25				
C	24V	6	24V	CBC.2/GR	CABUR	25				
	24V	9	24V	CBC.2/GR	CABUR	25				
	24V	8	24V	CBC.2/GR	CABUR	25				
	24V	7	24V	CBC.2/GR	CABUR	25				
	24V	10	24V	CBC.2/GR	CABUR	25				
	24V	2	24V	CBC.2/GR	CABUR	25				
D										
E										
F										

ESEGUITO/DOONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

<b>P.A.M.I. srl</b> PRODUZIONE ATOMATISMI MACCHINE INDUSTRIALI VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY	Dis.N.	001SP_V0	Impianto	001SP	Ordine	E'vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario	FOGLIO
	CAD	SPAC	Denominazione		MORSETTIERA TERMINALS		Commissa
	File	001SP_V0	Esecutore	aco	SEGUE		29
	Data	28.01.2011					

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	Nome/Item	Tipo/Type	Descrizione/Description			Costruttore/Marke		Quadro/Board	Fg/Sh	Q.ta/Q.ty
	F1	3NW7023 5400125	Porta fusibile bipolare Fusibili			SIEMENS WIMEX		QG	10	1
	F2	SFR.4/GR SFR.4/PT/GR	Fusibile di potenza Terminale			CABUR CABUR		QG	10	1
	FCX4		Cont. di posiz. di chiusura					BM	17	1
	FCX5		Cont. di posiz. di chiusura					BM	17	1
	FCX6		Cont. di posiz. di chiusura					BM	17	1
	FCX7		Cont. di posiz. di chiusura					BM	17	1
	FCX10		Proximity DC					BM	17	1
	FCX12		Proximity DC					BM	17	1
	GD1	MDR-40-24	Alimentatore stabiliz. monof.24VDC 1,7A			MAIN WELL		QG	10	1
	K1	DILM9-10 (24VDC) 276705	Contattore 4 kW 24 VDC			MOELLER		QG	16	1
	K2	DILM9-10 (24VDC) 276705	Contattore 4 kW 24 VDC			MOELLER		QG	16	1
B	PLC	FX 1S-20MT	PLC			MITSUBISHI		QG	15	1
	PLC	FX 1S-20MT	PLC			MITSUBISHI		QG	23	1
	QS1	V0	Int. manovra-sez. manu. tripol.			Schneider Electric (TESYS)		QG	10	1
	R1		Resistore					BM	11	1
C	R3		Resistore					BM	11	1
	SA1	M22-WKV 216874 M22-K10 216376 M22-A 216374	Selettore a 2 pos.stabile Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti			MOELLER MOELLER MOELLER		BM	16	1
	SA2	M22-WKV 216874 M22-K10 216376 M22-A 216374	Selettore a 2 pos. Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti			MOELLER MOELLER MOELLER		BM	16	1
	SB1	M22-PVT 263467 M22-K01 216378 M22-A 216374	Pulsante di emergenza Contatto ausiliario N.C. Supporto per contatti			MOELLER MOELLER MOELLER		BM	15	1
	T1							BM	16	1
	T2							BM	16	1
	TMS/1	TMS431105000	REGOLATORE DI TEMPERATURA			ERDELECTRONIC		BM	16	1
	TMS/2	TMS431105000	REGOLATORE DI TEMPERATURA			ERDELECTRONIC		BM	16	1
	X0	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti			MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
	X1	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti			MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
D	X2	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti			MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
	X0A	M22-D-S 216590 M22-K10 216376 M22-A 216374	Pulsante nero Contatto ausiliario N.O. Supporto per contatti			MOELLER MOELLER MOELLER		BM	17	1
	Y0		Elettrovalvola					BM	21	1
E	Y1		Elettrovalvola					BM	21	1

**P. A. M. I. srl**  
 PRODUZIONE ATOMATISMI  
 MACCHINE INDUSTRIALI  
 VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY

Dis.N. 001SP\_V0  
 CAD  SPAC  
 File 001SP\_V0  
 Data 28.01.2011

Impianto 001SP  
 Denominazione  
 DISTINTA MATERIALE  
 MATERIALS LIST

Ordine  
 Commessa  
 Esecutore  
 aco

E' vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario

FOGLIO 29  
 SEGUE 30

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
A	Nome/Item	Tipo/Type	Descrizione/Description			Costruttore/Marke		Quadro/Board	Fg/Sh	Q.ta/Q.ty
	Y2		Elettrovalvola					BM	21	1
	Y3		Elettrovalvola					BM	21	1
	Y4		Elettrovalvola					BM	21	1
	Y5		Elettrovalvola					BM	21	1
	Y6		Elettrovalvola					BM	21	1
	Y7		Elettrovalvola					BM	21	1
B	X2	TE0.2/4	Morsetto di terra per barra Omega 2.5 mm			CABUR		QG	21	4
		CBD.2/4	Morsetto passante con aggancio universale 2.5 mm			CABUR		QG	21	12
		CBD.6/10	Morsetto passante con aggancio universale 6 mm			CABUR		QG	10	1

ESEGUITO/DONE

DATA/DATE

MODIFICA/MODIFY

REV.

<b>P.A.M.I. srl</b> PRODUZIONE ATOMATISMI MACCHINE INDUSTRIALI VIA C.DALLA CHIESA - SCANZOROSCIATE (BG) - ITALY	Dis.N.	001SP_V0	Impianto	001SP	Ordine	E'vietata la riproduzione anche parziale di questo disegno se non autorizzata dal legittimo proprietario	FOGLIO	30
	CAD	SPAC	Denominazione	DISTINTA MATERIALE MATERIALS LIST	Commessa		SEGUE	/
	File	001SP_V0			Esecutore	aco		
	Data	28.01.2011						