

Mod. 514.37

*MANUALE D'USO E MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE INSTRUCTION
MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO*

MATRICOLA NUMERO
SERIAL NUMBER
NUMERO MATRICULE
NUMERO MATRICULA

128899
.....

CATALOGO NUMERO
CATALOGUE NUMBER
CATALOGUE NUMERO
CATALOGO NUMERO

514.030.0011
.....

FASI - HZ - VOLTS
PHASES - HZ - VOLTS
PHASES - HZ - VOLTS
FASES - HZ - VOLTS

3+N ~ 50Hz 400V
.....

DATA FABBRICAZIONE
MANUFACTURING DATE
DATE FABRICATION
FECHA DE FABRICACION

30.09.2013
.....

Egr. Cliente,

ci congratuliamo con Lei per aver scelto un prodotto MACPI certi che dal suo uso ne trarrà piena soddisfazione.

La macchina è stata costruita secondo le leggi e normative dettate dalla COMUNITÀ EUROPEA in materia (Direttiva '2006/42 CE' e successive modifiche) e quindi adeguata alle più aggiornate norme di sicurezza in vigore. La Preghiamo pertanto di verificarne la perfetta efficienza in collaborazione col Nostro tecnico (nei casi richiesti) che provvederà anche all'installazione.

La macchina non presenta alcun rischio per l'operatore a condizione che i DISPOSITIVI DI SICUREZZA di cui è dotata siano tenuti in perfetta efficienza e non vengano esclusi. Si raccomanda l'uso della macchina secondo le istruzioni contenute nel presente MANUALE D'USO E MANUTENZIONE di cui si consiglia una lettura molto attenta sia per un appropriato impiego e manutenzione che per eventuali ordini di pezzi di ricambio.

Così facendo garantirà alla sua macchina ottime prestazioni e lunga vita.

Ringraziando, la MACPI Le porge i migliori saluti.

MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION

Dear Customer,

Our congratulation on having chosen a MACPI product, we are sure that you'll be fully satisfied from its use.

The machine has been manufactured according to the EUROPEAN COMMUNITY laws and regulations (directive '2006/42 EC' and subsequent amendments) and therefore complies to the most up-to-date safety regulations in force. So, we ask you to kindly verify its perfect efficiency together with our technician (if required) who will provide also the installation (at extra cost).

The operator doesn't run any risk using the machine on condition that the SAFETY DEVICES with which it is equipped are kept in full working order and are not disconnected. It is recommended to use the machine according to the instructions contained in this USE AND MAINTENANCE INSTRUCTION BOOK which we advise to read very carefully both for an appropriate use and maintenance and for eventual spare parts orders.

Doing this you'll guarantee perfect performances and long life from your MACPI machine.

Thanking you, MACPI gives best regards.

MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION

Cher Client,

tous nos compliments pour avoir choisi un produit MACPI, certains que vous en aurez pleine satisfaction.

La machine a été construite suivant les lois et les réglementations de la COMMUNAUTE EUROPEENNE (Décret '2006/42 CE' et modifications suivantes) et donc adaptée aux règles de sécurité les plus mises à jour en vigueur. Nous vous prions donc d'en vérifier la parfaite efficacité en collaboration avec notre technicien (dans les cas demandés) qui fera le nécessaire aussi pour l'installation.

La machine ne présente aucun risque pour l'opérateur à condition que les DISPOSITIFS DE SECURITE, dont est pourvue la machine, soient tenus en parfait rendement et ne soient pas débranchés. Machine soit utilisée suivant les instructions contenues dans le présent MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN, dont on conseille une lecture très attentive soit pour un emploi et un entretien appropriés, soit pour des commandes de pièces détachées.

De cette façon vous garantirez à votre machine de très bonnes performances et une longue vie.

Nous vous remercions, et vous prions d'agréer nos meilleures salutations.

MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION

DESCRIZIONE	DESCRIPTION	PAGINA°	
Istruzioni di ricevimento e assistenza tecnica	Receipt instructions and technical assistance	00100.204.0103	2
Simbolismi	Symbolism	00200.204.0103	1
1 - DATI TECNICI	TECHNICAL DATA		
Dimensioni,connessioni,consumi,pesi	Dimensions, connections, consumptions, weights	10103.514.0812	1
2-INSTALLAZIONE	INSTALLATION		
Spedizione, trasporto, ricevimento	Delivery, carriage, receipt	20100.204.0102	1
Sollevamento, trasporto, livellamento	Lifting, carriage, levelling	20202.514.0812	1
Fonti di energia	Sources of energy	20300.555.0504	1
Connessioni	Connections	20400.514.0911	2
3 - SICUREZZA	SAFETY		
Dispositivi di sicurezza	Safety devices	30103.514.0613	3
4 - INDICAZIONI RELATIVE ALLA MACCHINA	MACHINE INFORMATIONS INDICATIONS		
Descrizione macchina e accessori	Machine description and accessories	40102.514.0513	1
Regolazioni - registrazioni	Regulations - adjustments	40301.514.0812	1
Suggerimenti	Suggestions	40400.204.0103	1
Controlli e prove a vuoto prima dell'avviamento	Checks and idling trials before the start	40502.514.0812	1
5-FUNZIONAMENTO	OPERATION		
Comandi	Controls	50103.514.0812	1
Avviamento ed arresto macchina	Machine start and stop	50303.514.0812	1
Uso della macchina	Machine use	50402.514.0413	1
Controllo e ricerca guasti	Check and trouble shoot	50500.204.0195	1
6-OPERAZIONI DI MANUTENZIONE	MAINTENANCE OPERATIONS		
Manutenzione	Maintenance	60100.514.0912	1
Lubrificazione programmata	Programmed lubrication	60200.514.0912	1
Filtro - riduttore	Filter - reducer	60302.204.1005	2
7 - SCHEMI ED IMPIANTI	DIAGRAMS AND PLANTS		
Valvola aspirazione ø 2"	Vacuum valve ø 2"	70000.514.0413	1
Impianto aspirazione	Vacuum plant	70100.514.0413	1
Impianto pneumatico	Pneumatic plant	70202.514.0513	2
Filtro - riduttore ø 1/4"	Filter - reducer ø 1/4"	70201.290.0111	1
Impianto elettrico	Electric plant	514.0006	22
Programmazione TOUCH SCREEN 3,8"	TOUCH SCREEN 3,8" programming	77006.553.0413	12
8 - RICAMBI	SPARE PARTS		
Ricambi	Spare parts	80105.514.0513	2

CODICI KIT TELI E RIVESTIMENTI

925200-51400-71	TELO NOMEX VERDE
925800-51400-71	TELO NOMEX VERDE
926300-51400-71	TELO NOMEX VERDE
928100-34500-71	TELO NOMEX VERDE

CODES FOR GREEN COVERS AND COVERING KIT

GREENCOVER
GREENCOVER
GREENCOVER
GREENCOVER

DESCRIPTION	PAGINAN°	
Instructions de réception et d'assistance technique	00100.204.0103	2
Symboles	00200.204.0103	1
1 - DONNES TECHNIQUES		
Dimensions, connections, consommations, poids	10103.514.0812	1
2 - INSTALLATION		
Expédition, transport, réception	20100.204.0102	1
Soulèvement, transport, nivelage	20202.514.0812	1
Sources d'énergie	20300.555.0504	1
Connections	20400.514.0911	2
3 - SÉCURITÉ		
Dispositifs de sécurité	30103.514.0613	3
4 - RELATIVES A LA MACHINE		
Description machine et accessoires	40102.514.0513	1
Réglages - enregistrements	40301.514.0812	1
Suggestions	40400.204.0103	1
Contrôles et essais à vide avant le démarrage	40502.514.0812	1
5 - FONCTIONNEMENT		
Commandes	50103.514.0812	1
Démarrage et arrêt de la machine	50303.514.0812	1
Utilisation de la machine	50402.514.0413	1
Contrôle et recherche défauts	50500.204.0195	1
6 - OPERATIONS D' ENTRETIEN		
Entretien	60100.514.0912	1
Graissage programmé	60200.514.0912	1
Filtre - réducteur	60302.204.1005	2
7 - SCHEMAS ET INSTALLATIONS		
Valve d'aspiration ø 2"	70000.514.0413	1
Installation aspiration	70100.514.0413	1
Installation pneumatique	70202.514.0513	2
Filtre - réducteur ø 1/4"	70201.290.0111	1
Installation électrique	514.0006	22
Programmation TOUCH SCREEN 3,8"	77006.553.0413	12
8 - PIECES DETACHEES		
Pièces détachées	80105.514.0513	2

CODE KITS HOUSSES ET REVETEMENTS

925200-51400-71	HOUSSES STRETCH
925800-51400-71	HOUSSES STRETCH
926300-51400-71	HOUSSES STRETCH
928100-34500-71	HOUSSES STRETCH

RICEVIMENTO

Al ricevimento della macchina controllare che: l'imballaggio sia integro, la fornitura corrisponda alle specifiche dell'ordine e non vi siano danni; (in caso di danni o pezzi mancanti informare immediatamente ed in modo dettagliato lo Spedizioniere e la MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION).

Il MANUALE, i CATALOGHI o i DISEGNI illustranti le macchine MACPI si intendono per l'impiego della macchina e non sono necessariamente precisi in ogni dettaglio tecnico, quindi anche le dimensioni indicate non sono vincolanti e possono essere modificate in qualsiasi momento senza alcun preavviso.

I disegni e qualsiasi altra informazione contenuta in questo MANUALE sono di proprietà della MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION che se ne riserva tutti i diritti e non possono essere messi a disposizione di terzi.

La MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION (Di seguito chiamata solo MACPI per semplificazione) si riserva di modificare una o più caratteristiche delle macchine senza alcun preavviso e senza l'obbligo di fornire tali modifiche sulle macchine già vendute alla data della modifica. La MACPI riconosce la garanzia sulle proprie macchine a condizione che tutti gli interventi di assistenza e manutenzione siano effettuati dal proprio SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA.

LA MACPI NON È RESPONSABILE IN CASO DI MANOMISSIONE O MODIFICHE DELLA MACCHINA.

ASSISTENZA TECNICA

Per qualsiasi informazione tecnica o di assistenza rivolgersi all'ufficio ASSISTENZA TECNICA MACPI od all'AGENTE MACPI DI ZONA citando sempre il N° di matricola (fig.1).

RECEIPT

On receipt of the machine check if the package is complete, the supply is in conformity with the order specification and there is no damage; (in case of damage or missed parts please inform immediately and in detail both the forwarding agent and MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION). The MANUAL, the LEAFLETS or the DRAWINGS on which the MACPI machines are illustrated, are for the use of the machine and they are not necessarily precise in each technical detail, therefore also the indicated dimensions are not binding and can be modified at any time and without notice. The drawings and all other information included in this MANUAL are the property of MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION and cannot be placed at third party disposal. MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION (hereinafter called simply MACPI) has the right to modify one or more features of the machine without any notice and is not obliged to fit the machines already sold at the modification date with such changes. MACPI acknowledge the guarantee on the machines of his production on condition that all technical and maintenance service are being made by his TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE.

MACPI IS NOT RESPONSIBLE IN CASE OF MACHINE THAT HAS BEEN TAMPERED WITH OR MODIFIED.

TECHNICAL ASSISTANCE

For any technical or assistance information apply to the MACPI TECHNICAL ASSISTANCE office or to the MACPI AREA AGENT mentioning always the machine serial N° (fig. 1).

RECEPTION

A la réception de la machine contrôler que; l'emballage soit entier, que la fourniture corresponde à la commande et qu'il n'y a pas de dommages; (en cas de dommages ou de pièces manquantes, informer immédiatement et en détail le transitaire et MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION). Le MANUEL, les CATALOGUES ou les DESSEINS relatifs aux machines MACPI s'entendent pour l'emploi de la machine et ne sont pas nécessairement précis dans tout détail technique, donc aussi les dimensions indiqués ne sont pas d'engagement et peuvent être modifiées à n'importe quel moment sans aucun préavis.

Le dessein et tout autre renseignement contenus dans ce MANUEL sont de propriété de MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION qui se réserve tous les droits et ne peuvent pas être mis à disposition de tiers. MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION (ci-dessous appelée seulement MACPI pour simplifier) se réserve de modifier une ou plus caractéristiques des machines sans aucun préavis et sans l'obligation de fournir ces modifications sur les machines déjà vendues à la date de la modification. MACPI reconnaît la garantie sur ses machines à condition que toute intervention d'assistance et d'entretien soient effectuées par son SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE.

MACPI N'EST PAS RESPONSABLE EN CAS D'EFFRACTION OU MODIFICATIONS DE LA MACHINE

ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour tout renseignement technique ou d'assistance s'adresser au SERVICE TECHNIQUE MACPI ou à l'AGENT MACPI en indiquant toujours le numéro de la machine (fig. 1).

(fig.1)



macpi pressing division **CE**

VIA PIANTADA, 9/D - 25036 PALAZZOLO S/O (BRESCIA) ITALY
 Tel. +39 030 7403611 - Fax +39 030 7403681 - www.macpi.com

MODELLO / MODEL

MATRIC. / SERIAL

ANNO/YEAR MASSA/MASS.Kg ~


LA RIMOZIONE DI QUESTA TARGA È PROIBITA AI SENSI DI LEGGE
 IT'S STRICTLY PROHIBITED TO REMOVE THIS PLATE IN ACCORDANCE WITH E.C. REGULATIONS

Per ordinare pezzi di ricambio indicare sempre il numero di codice degli stessi (fig.2) indicati negli elenchi dei ricambi del MANUALE.

For spare parts orders please state always the code n° (fig.2) indicated on the spare parts list of the MANUAL.

Pour commander des pièces détachées, indiquer toujours le numéro de référence des mêmes (fig.2) indiqués dans le MANUEL.

(fig.2)



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
	1.232.46.007	Cilindro ø 63 x 250 D.E.	Cylinder ø 63 x 250 D.E.	2
	1.245.46.004-01	Serie standard guarnizioni	Kit of gaskets	--
2	45.600.120	Lubrificatore ø 3/8"	Lubricator ø 3/8"	1
	45.600.120-03	Serie standard	Kit of spares	--
3	45.600.140	Manometro ø 1/8"	Pressure gauge ø 1/8"	1
4	15.500.400	Tube di nylon 10 x 8 azzurro L=mt	Blue nylon tube 10 x 8 L=m	--

RECEPCION

Al recibir la máquina controlar que el embalaje esté íntegro, el suministro concorde con lo pedido y que no hayan daños; (en caso de daños o falta de piezas informar de inmediato y en detalle al transportista y a MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION).

El MANUAL, los CATALOGOS o los DISEÑOS que muestran las máquinas MACPI son para el empleo de la máquina y no son necesariamente precisos en cada detalle técnico, por lo tanto las dimensiones indicadas no son vinculantes y pueden ser modificadas en cualquier momento sin aviso previo. Los diseños y cualquier otra información incluida en este MANUAL son propiedad de MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION con derechos reservados y no pueden ser puestos a disposición de terceros. MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION (que a continuación indicamos solo como MACPI para simplificación) se reserva el derecho de modificar una o más características de las máquinas sin aviso previo y sin obligación de aplicar tales variaciones a las máquinas ya vendidas en la fecha de la modificación. MACPI reconoce la garantía de sus máquinas a condición que todas las intervenciones de asistencia y mantenimiento sean hechas por el propio SERVICIO DE ASISTENCIA TECNICA.

MACPI NO ES RESPONSABLE EN CASO DE MANUMISIONES O MODIFICACIONES DE LA MAQUINA.

ASISTENCIA TECNICA

Para cualquier información técnica o asistencia llamar al departamento ASISTENCIA TECNICA MACPI o al AGENTE MACPI DE ZONA mencionando siempre el N° de matrícula (fig. 1) de la máquina.

(fig.1)


 
VIA PIANTADA , 9/D - 25036 PALAZZOLO S/O (BRESCIA) ITALY Tel. +39 030 7403611 - Fax +39 030 7403681 - www.macpi.com
MODELLO / MODEL <input type="text"/>
MATRIC. / SERIAL <input type="text"/>
ANNO/YEAR <input type="text"/> MASSA/MASS.Kg <input type="text"/> ~
<small>LA RIMOZIONE DI QUESTA TARGA È PROIBITA AI SENSI DI LEGGE IT'S STRICTLY PROHIBITED TO REMOVE THIS PLATE IN ACCORDANCE WITH E.C. REGULATIONS</small>



Para pedidos de repuestos indicar siempre el n° de código de los mismos (fig.2) indicados en el elenco de los repuestos del MANUAL.

(fig.2)

Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà
	1.232.46.007	Cilindro ø 63 x 250 D.E.	Cylinder ø 63 x 250 D.E.	2
	1.245.46.004-01	Serie standard guarnizioni	Kit of gaskets	--
2	45.600.120	Lubrificatore ø 3/8"	Lubricator ø 3/8"	1
	45.600.120-03	Serie standard	Kit of spares	--
3	45.600.140	Manometro ø 1/8"	Pressure gauge ø 1/8"	1
4	15.500.400	Tube di nylon 10 x 8 azzurro L=mt	Blue nylon tube 10 x 8 L=m	--























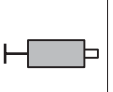













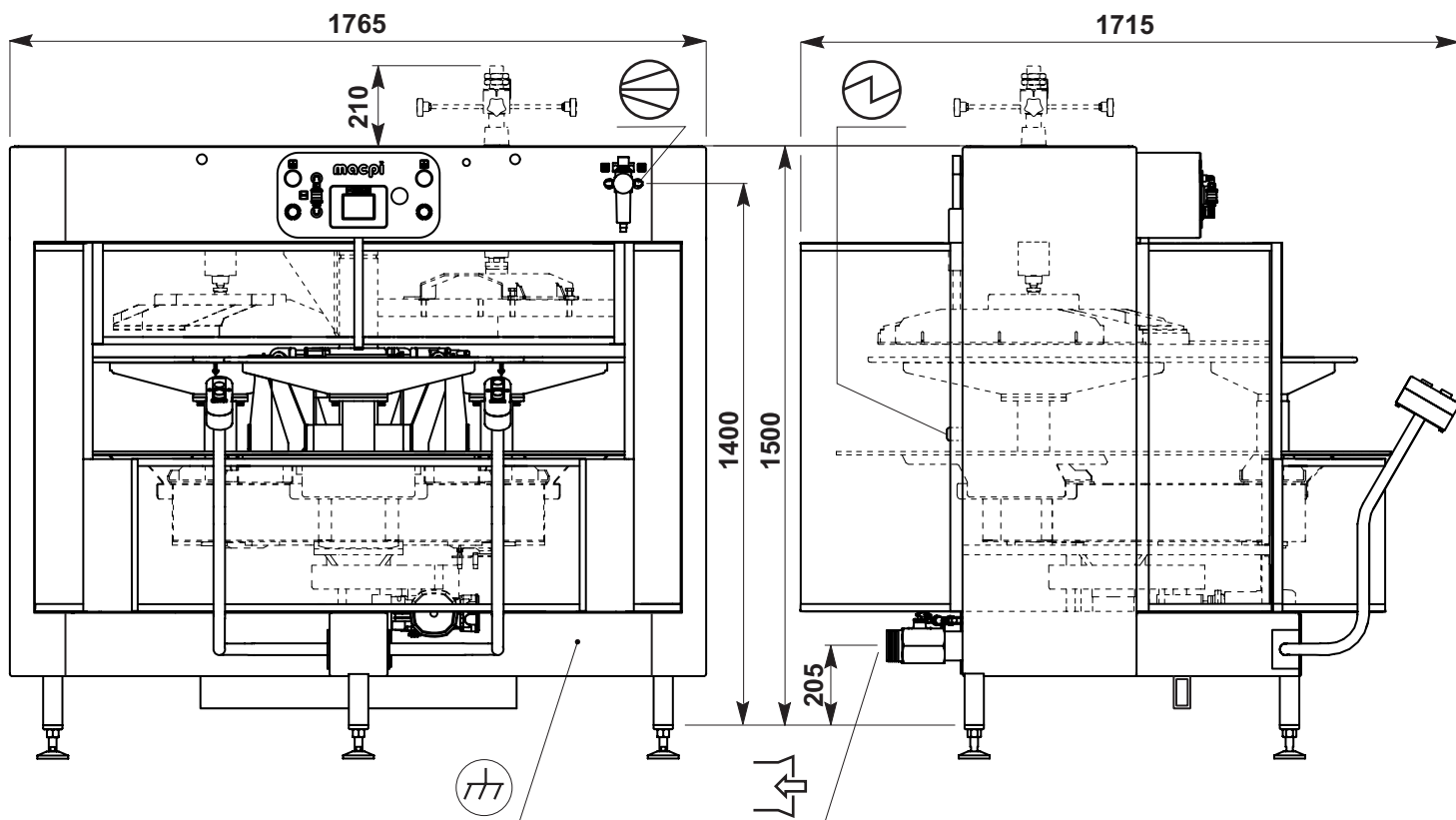
La tabella che segue indica i simboli che vengono normalmente usati nel catalogo .

The following table indicates the symbols that are normally used in the catalogue.

Le tableau suivant indique les symboles qui sont utilisés d'habitude dans le catalogue.

La tabla siguiente indica los simbolos normalmente usados en el catalogo.







SIMBOLO SYMBOL SYMBOLE SIMBOLO	DESCRIZIONE DESCRIPTION DESCRIPTION DESCRIPCION	SIMBOLO SYMBOL SYMBOLE SIMBOLO	DESCRIZIONE DESCRIPTION DESCRIPTION DESCRIPCION	SIMBOLO SYMBOL SYMBOLE SIMBOLO	DESCRIZIONE DESCRIPTION DESCRIPTION DESCRIPCION
	VAPORE STEAM VAPEUR VAPOR		SCARICATORE CONDENSE CONDENSE DRAIN VALVE PURGEUR PURGADOR DE VAPOR		ELIMINAZIONE CAUSE CAUSE ELIMINATION ELIMINATION CAUSES ELIMINACION CAUSAS
	SCARICO CONDENSE CONDENSE DRAIN VIDAGE CONDENSATION DESCARGA CONDENSADOS		VALVOLA RITEGNO CHECK VALVE VALVE DE RETENUE VALVULA DE RETENCION		IMPORTANTE IMPORTANT IMPORTANT IMPORTANTE
	ASPIRAZIONE VACUUM ASPIRATION ASPIRACION		VENTILATORE FAN VENTILATEUR VENTILADOR		PERICOLO DANGER DANGER PELIGRO
	ARIA COMPRESSA COMPRESSED AIR AIR COMPRIME AIRE COMPRIMIDO		AMMORTIZZATORE SHOCK ABSORBER AMORTISSEUR AMORTIGUADOR		PENDENZE IMPIANTI PLANTS SLOPES PENTES INSTALLATIONS INCLINACION INSTALACIONES
	ENERGIA ELETTRICA ELECTRICAL ENERGY ENERGIE ELECTRIQUE ENERGIA ELECTRICA		CARICO OLIO OIL LOAD REMPLETTAGE HUILE CARGA ACEITE		NODO EQUIPOTENZIALE UNIPOTENTIAL NODE NOEUD EQUIPOTENTIEL NUDO EQUIPOTENCIAL
	RIEMPIMENTO ACQUA WATER FILLING REMPLETTAGE EAU CARGA AGUA		RECUPERO OLIO OIL RECOVERY RECUPERATION HUILE RECUPERACION DE ACEITE		IMBALLO PACKAGE EMBALLAGE EMBALAJE
	SVUOTAMENTO ACQUA WATER EMPTYING VIDAGE EAU DESAGUE		OLIO DI LUBRIFICAZIONE LUBRICATING OIL HUILE DE LUBRIFICATION ACEITE LUBRICANTE		PESO NETTO NET WEIGHT POIDS NET PESO NETO
	RIVELATORE DI PASSAGGIO STEAM FLOW INDICATOR DETECTEUR DE PASSAGE DETECTOR DE PASAJE		GRASSO DI LUBRIFICAZIONE LUBRICATING GREASE GRAISSE DE LUBRIFICATION GRASA LUBRICANTE		PESO LORDO GROSS WEIGHT POIDS BRUT PESO BRUTO
	MANOMETRO GAUGE MANOMETRE MANOMETRO		OPERAZIONI DA ESEGUIRE OPERATIONS TO DE CARRIED OUT OPERATIONS A EFFECTUER OPERACIONES POR EFECTUAR		RUMOROSITÀ NOISE BRUIT INTENSIDAD ACUSTICA
	VALVOLA A SFERA BALL VALVE VALVE A BILLE VALVULA ESFERICA		PUNTI DA OSSERVARE POINTS TO BE OBSERVED POINTS A REMARQUER PUNTOS DE OBSERVAR		SOFFIAGGIO BLOWING SOUFFLAGE SOPLADO
	VALVOLA A FARFALLA BUTTERFLY VALVE VALVE PAPILLON VALVULA DE MARI POSA		RICHIAMO REMARK RAPPEL LLAMADA		MOTORE MOTOR MOTEUR MOTOR
	ACQUA WATER EAU AGUE				



I VALORI RIPORTATI SI RIFERISCONO ALLA MACCHINA SENZA ACCESSORI .
 I CONSUMI SONO RELATIVI AD UN CICLO MEDIO DI LAVORO E POSSONO SUBIRE VARIAZIONI IN FUNZIONE DEL CICLO ADOTTATO .

THE QUOTED VALUES REFER TO THE MACHINE WITHOUT ACCESSORIES.
 THE CONSUMPTIONS CONCERN A MEDIUM WORK CYCLE AND CAN CHANGE ACCORDING TO THE ADOPTED CYCLE.

LES VALEURS INDIQUEES SE REFERENT A LA MACHINE SANS ACCESSOIRES.
 LES CONSOMMATIONS SONT RELATIVES A UN CYCLE MOYEN DE TRAVAIL ET PUEVENT SUBIR DES MODIFICATIONS PAR RAPPORT AU CYCLE ADOPTE.

IMBALLO L x l x h (mm)	PACKAGE L x l x h (mm)	EMBALLAGE L x l x h (mm)			2000x2000x1900
 - ASPIRAZIONE - CONSUMO	- VACUUM - CONSUMPTION	- ASPIRATION - CONSOMMATION			1 x ø80 mm 3 m ³ /min
 - ARIA COMPRESSA - PRESSIONE D'ESERCIZIO - PRESSIONE MASSIMA - CONSUMO	- COMPRESSED AIR - WORKING PRESSURE - PRESSURE MAX - CONSUMPTION	- AIR COMPRIME - PRESSION VAPEUR - PRESSION - CONSOMMATION			1 x ø10 mm 0,6MPa (6Ate) 87psi 0,7MPa (7Ate) 101,5psi 70 NI/min
 - ELETTRICITÀ (Vedere schemi elettrici) - LUNGHEZZA CAVO - POTENZA - CONSUMO	- ELECTRICITY (See wiring schemes) - CABLE LENGTH - POWER - CONSUMPTION	- ELECTRICITE (Voir schémas électriques) - LONGUEUR CÂBLE - PUISSANCE - CONSOMMATION			3 mt MAX 3,9 Kw 2,9 Kw/h
 RUMOROSITÀ	NOISE	BRUIT			78 dB
 PESONETTO	NET WEIGHT	POIDS NET			650 Kg
 PESO LORDO	GROSS WEIGHT	POIDS BRUT			PACKING LIST

SPEDIZIONE

La macchina, secondo la richiesta del cliente può essere spedita in varie combinazioni di imballo (fig.1):
 a - Su pallet avvolta in politene.
 b - Su pallet avvolta in accoppiato barriera sottovuoto.
 c - In gabbia avvolta in politene o in accoppiato barriera sottovuoto.
 d - In cassa avvolta in politene o accoppiato barriera sottovuoto.

DESPACHO

La máquina, según pedido del cliente, puede ser despachada en varias combinaciones de embalaje (fig. 1):
 a- Sobre plataforma de carga, envuelta en polietileno
 b- Sobre plataforma de carga envuelta en retráctil
 c- En jaula, envuelta en polietileno o en retráctil
 d- En caja, envuelta en polietileno o en retráctil

DELIVERY

As per customer request the machine can be delivered in different packing combinations (fig.1):
 a - On pallet wrapped in polyethylene.
 b - On pallet wrapped in shrink-wrapping.
 c -In crate wrapped in polyethylene or in shrink-wrapping.
 d -In case wrapped in polyethylene or in shrink-wrapping.

EXPEDITION

La machine, suivant la demande du client peut être expédiée dans des différentes combinaisons d'emballage (fig.1):
 a - Sur palette avec protection en polythène.
 b - Sur palette avec protection accouplée barrière sous vide.
 c - En cage avec protection en polythène ou en accouplée barrière sous vide.
 d - En caisse avec protection en polythène ou en accouplée barrière sous vide.

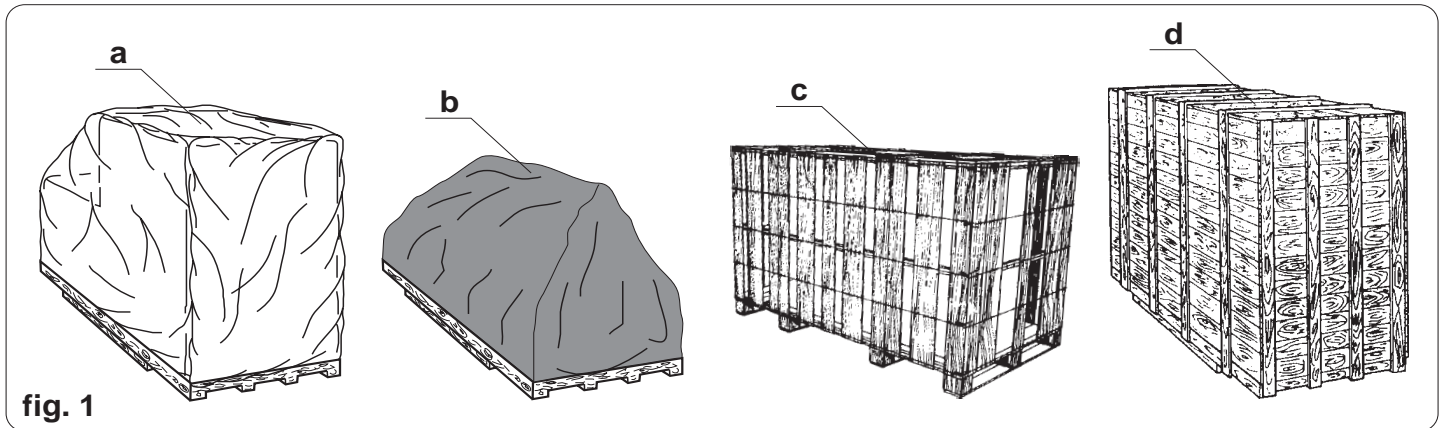


fig. 1

TRASPORTO

Non trascinare le casse ma spostarle sollevandole con carrello a forche o transpallet (fig. 2) oppure con gru servendosi di apposito bilancino (fig. 3).
 Sballare la macchina nelle immediate vicinanze del punto di installazione.

TRANSPORTE

No arrastrar las cajas si no desplazarlas levantadolas con carretilla de horquilla o transpallet (fig. 2) o con grúa sirviéndose de expreso balancín (fig. 3).
 Desembalar la máquina en el punto más cercano al de la instalación.

TRANSPORT

Cases must not be dragged but moved by means of fork-lifts (fig. 2) or by a crane using proper equalizer (fig. 3).
 Unpack the machine nearby the installation point.

TRANSPORT

Ne traîner pas les caisses mais les déplacer et les soulever avec chariot élévateur ou manuel (fig. 2) ou avec grue (fig. 3).
 Débarrer la machine dans le voisinage immédiat du point d'installation.

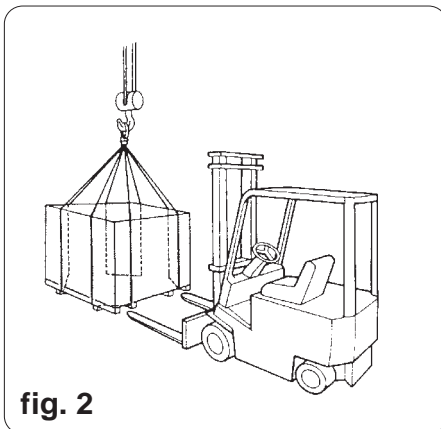


fig. 2

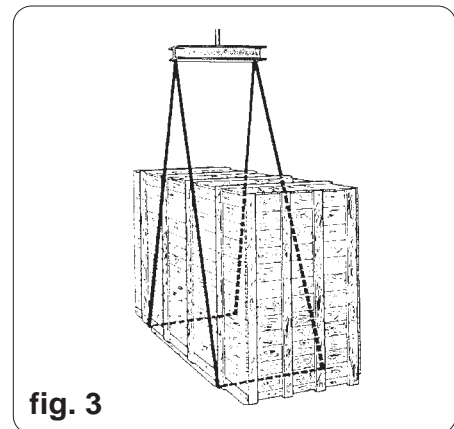


fig. 3

RICEVIMENTO

Controllare che la fornitura corrisponda al "PACKING LIST".
 ✳ La MACPI invierà un tecnico per l'installazione come da accordi interscisi.

SMANTELLAMENTO

Il cliente deve procedere allo smantellamento ed eliminazione della macchina nel rispetto delle normative vigenti nella nazione in cui si opera.

RECEPCION

Controlar que el suministro corresponda al "PACKING LIST".

✳ MACPI enviará un técnico para la instalación según acuerdos tomados

DESMANTELAMIENTO

El cliente debe proceder a el desmantelamiento y eliminación de la máquina observando las normas en vigor en el país en el cual se obra.

RECEIPT

Check that the supply is in conformity with the "PACKING LIST".
 ✳ MACPI will send a technician for the installation as per agreement.

DISMANTLING

The customer has to arrange for the machine dismantling and removal by respecting the standards in force in the country where you are working.

RECEPTION

Contrôler que la fourniture corresponde au "PACKING LIST".
 ✳ MACPI enverra un technicien pour l'installation, suivant les accords pris.

DEMANTELEMENT

Le client doit procéder au démantèlement et à l'élimination de la machine en respectant les règles en vigueur dans le pays dans lequel on travaille.

DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

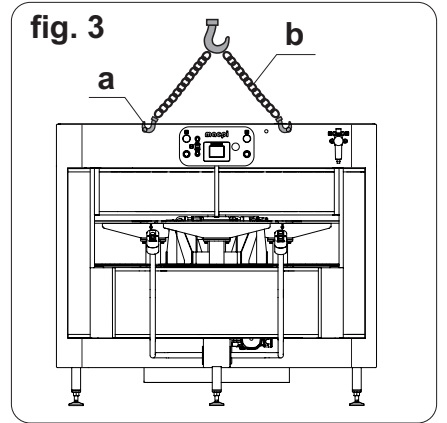
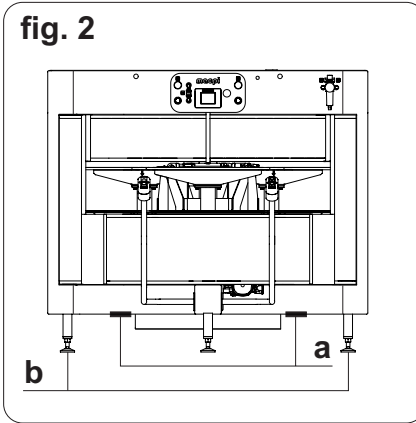
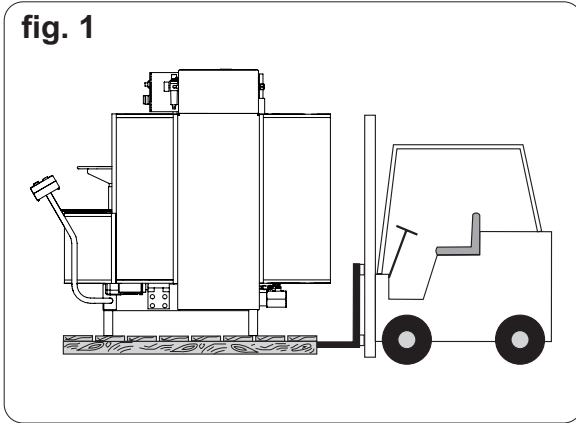
Per movimentazione con transpallet le forche devono essere posizionate fra i traversini del bancale (fig.1) oppure, in assenza di bancale, le forche (pos.a fig.2) devono essere posizionate fra i piedini della macchina (pos.b fig.2).
 Per movimentazione con carro ponte sollevare la macchina con catena provvista di ganci (fig.3 - pos.b) fissati ai fori ø25 (fig.3 pos.a).

LIFTING AND TRANSPORT

For the handling of goods with fork-lifts, the forks must be positioned between the wooden beams (fig. 1) or if the machine isn't on pallet, forks (pos. a fig. 2) must be positioned between the machine feet (pos. b fig. 2).
 For the handling with bridgecrane raise the machine with chain provided with hooks (fig.3 pos.b) fixed to the holes ø25 (fig.3 pos.a).

SOULEVEMENT ET TRANSPORT

Pour des mouvements avec chariot élévateur manuel, les fourches doivent être positionnées entre les pieds de la palette (fig.1) ou, s'il n'y a pas de palette, les fourches (pos.a fig.2) doivent être positionnées entre les pieds de la machine (pos.b fig.2).
 Pour des mouvements avec pont-roulants soulever la machine avec une chaîne pourvue avec des crochets (fig.3 pos.b) fixés aux trous ø25 (fig.3 pos.a).



MESSA IN PIANO

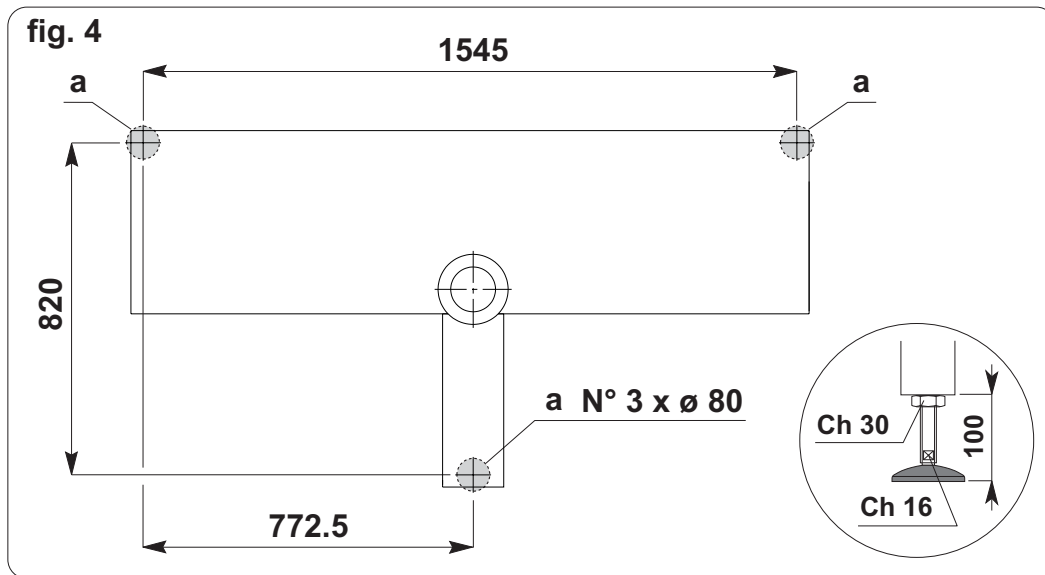
Posizionare la macchina in modo da garantire uno spazio circostante necessario per la manutenzione.
 - Avvitare completamente i 4 piedini in dotazione e relativi controdadi (fig. 4 pos.a).
 - Eseguire livellatura della macchina agendo sui 4 piedini 'a' con chiave Ch.16 (fig.4).

LEVELLING

Place the machine in such a way as to guarantee enough space around it for the maintenance.
 - Screw tight the 4 feet on issue and concerning lock nuts (fig. 4 pos.a).
 - Adjust the 4 feet 'a' with wrench CH 16 (fig. 4) for the machine levelling.

MISE A NIVEAU

Positionner la machine de façon à garantir un espace environnante nécessaire pour l'entretien.
 - Visser complètement les 4 pieds et les relatifs contreécrous (fig.4 pos.a).
 - Effectuer nivelage en agissant sur les 4 petits pieds 'a' avec clef Ch.16 (Fig.4).



Per il funzionamento della macchina sono necessarie le seguenti fonti di energia:

ASPIRAZIONE

È necessario all'entrata della macchina un vuoto di 600/800 mm. di H₂O ossia di mm. di colonna d'acqua .

ARIA COMPRESSA

È necessaria una pressione di 6 Ate (85 Psi).

★ Installare apparecchi deumidificatori e disoleatori all'uscita del compressore .

ELETTRICITÀ

La macchina è prevista per essere alimentata alla tensione e frequenza richiesta (vedi targhetta alimentazione) .

ILLUMINAZIONE

La macchina non è dotata di luce incorporata essendo sufficiente un'illuminazione ambiente normale.

★ Il risultato e la costanza della qualità di stiratura dipendono in modo determinante dalla costanza e qualità dei fluidi usati per cui è importante che le macchine produttrici degli stessi siano dimensionate ed installate in modo corretto .

For the machine running they are needed the following sources of energy:

VACUUM

It is necessary a vacuum of 600/800 mm. of H₂O i.e. of water column mm. at the machine entrance.

COMPRESSED AIR

It is necessary a 6 Atm (85 Psi) pressure.

★ Install at the compressor outlet dehumidifiers and equipment to separate the oil.

ELECTRICITY

The machine is foreseen to be fed with the required voltage and frequency (see feed plate).

LIGHTING

The machine is not supplied with incorporate light, as a normal light of the room is enough.

★ The result and the constancy of the ironing quality depend mainly on the constancy and quality of the used fluids therefore it is important that the machines which produces them are measured and installed in a correct manner.

Pour le fonctionnement de la machine sont nécessaires les sources d'énergie suivantes:

ASPIRATION

Il est nécessaire à l'entrée de la machine un vide de 600/800 mm. de H₂O c'est-à-dire de mm. de colonne d'eau.

AIR COMPRIME

Il est nécessaire une pression de 6 Ate (85 Psi).

★ Installer des appareils déshumidificateurs et qui extraient l'huile à la sortie du compresseur.

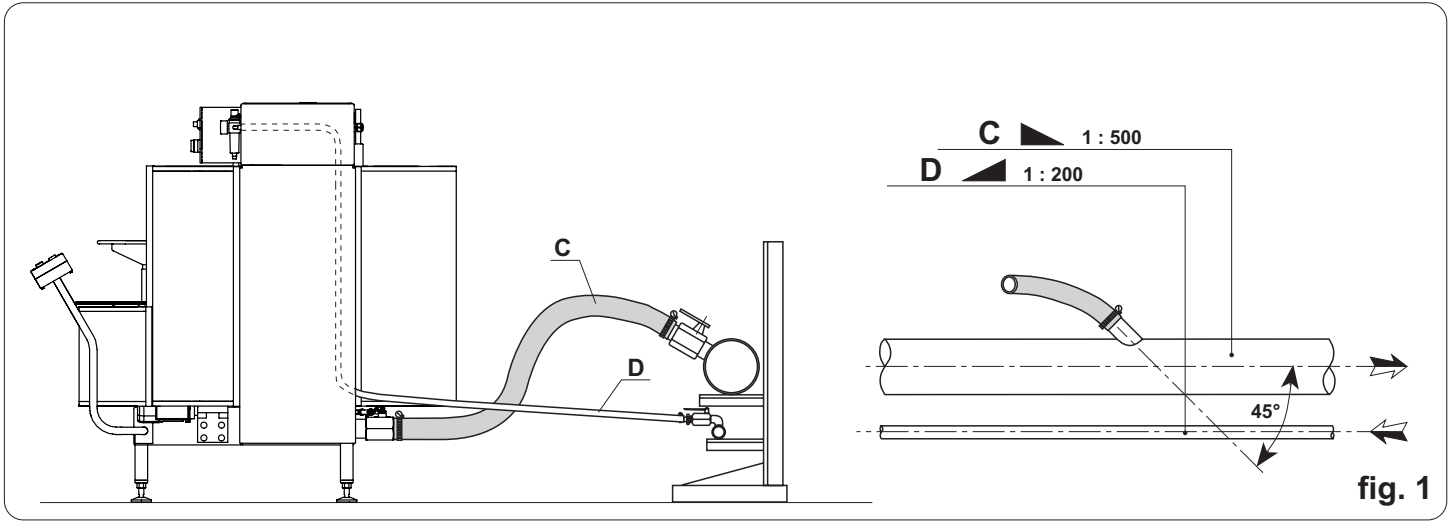
ELECTRICITE

La machine est prévue pour être alimentée à la tension et fréquence demandée (voir plaquette alimentation).

ECLAIRAGE

La machine n'est pas équipée avec lumière incorporée car un éclairage normal du milieu est suffisant.

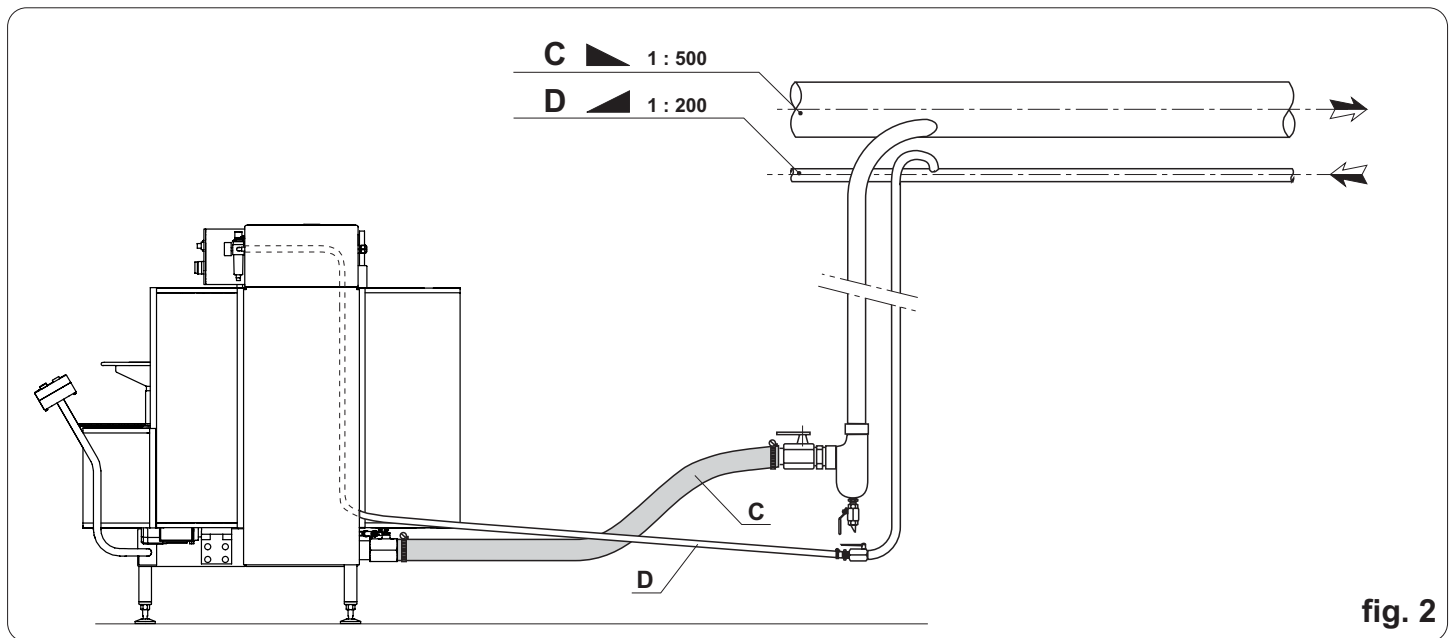
★ Le résultat et la constance de la qualité de repassage dépendent de façon déterminante de la constance et de la qualité des fluides utilisés, donc il est important que les machines produisant les mêmes soient dimensionnées et installées de façon correcte.



★ Prima di effettuare il collegamento della macchina agli impianti di alimentazione provvedere allo **SPURGO** delle tubazioni.
Gli impianti che trasportano i fluidi possono essere installati a terra (fig.1) od a soffitto (fig.2).

★ Before connecting the machine to the feeding plants **DRAIN** the pipelines.
The pipes which convey the fluids can be installed on ground (fig.1) or at ceiling (fig.2).

★ Avant d'effectuer le branchement de la machine aux installations d'alimentation effectuer le **NETTOYAGE** des conduites.
Les installations qui transportent les fluides peuvent être installées à terre (fig.1) ou au plafond (fig.2).



N.B. Le operazioni di connessione devono essere realizzate da tecnici specializzati. I materiali utilizzati devono necessariamente avere le caratteristiche come di seguito indicate (La MACPI fornisce, a richiesta, Kits per le connessioni).
Gli schemi di connessione possono subire variazioni in funzione degli accessori richiesti sulla macchina.

N.B. The connection work must be done by qualified technicians. The used materials must have the characteristics as follows (MACPI supplies, under request, connection kits).
The diagrams of connection can be changed according to the accessories applied on the machine.

N.B. Les opérations de branchement doivent être effectuées par des techniciens spécialisés. Les matériaux utilisés doivent nécessairement avoir les caractéristiques indiquées comme il suit (MACPI peut fournir sur demande des ensembles complets pour les branchements).
Les schémas de branchement peuvent subir des modifications par rapport aux accessoires demandés sur la machine.

CARATTERISTICHE MATERIALI E CONNESSIONI (fig.3)

C - ASPIRAZIONE

7 - Valvola a farfalla
8 - Tubo EPDM rinforzato in nylon e spiralato in acciaio per 0,80 Ate (10 Psi) e 150 C° (302 F°)
N.B. L'innesto della tubazione di derivazione dal tubo principale deve essere realizzata a 45° come mostrato da fig. 1

D - ARIA COMPRESSA

9 - Valvola a sfera pressione d'esercizio 13 Ate (182 Psi)
10 - Tubo in gomma telata pressione d'esercizio 13 Ate (182 Psi)

E - ENERGIA ELETTRICA

- Collegare la macchina secondo **NORME C.E.I. 64/8**
- Collegare il nodo equipotenziale

FEATURES OF MATERIALS AND CONNECTIONS (fig.3)

C - VACUUM

7 - Butterfly valve
8 - EPDM nylon reinforced pipe with steel spiral, for 0,80 Ate (10 Psi) and 150 C° (302 F°)
N.B. The connection of the branch piping from the main pipe must be done at 45° as showed on fig. 1

D - COMPRESSED AIR

9 - Ball valve, working pressure 13 Ate (182 Psi)
10 - Friction pipe, working pressure 13 Ate (182 Psi)

E - ELECTRIC ENERGY

- Connect the machine as per **C.E.I. 64/8 STANDARD**
- Connect the unipotential node

CARACTÉRISTIQUES DU MATÉRIEL ET CONNEXIONS (fig.3)

C - ASPIRATION

7 - Vanne papillon.
8 - Tuyau EPDM renforcé en nylon à spirale en acier pour 0,80 Ate (10 Psi) et 150°C (302F°).
N.B. L'embranchage de la conduite de dérivation du tuyau principal doit être réalisé à 45° comme indiqué sur la fig.1.

D - AIR COMPRIMÉ

9 - Clapet à bille pression de travail 13 Ate (182 Psi).
10 - Tuyau en caoutchouc toilé pression de travail 13 Ate (182 Psi).

E - ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

- Brancher la machine suivant les **RÉGLEMENTATIONS C.E.I. 64/8**.
- Brancher le noeud équipotentiel.

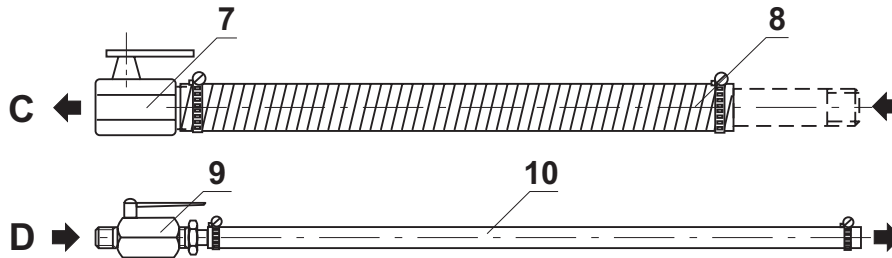


fig. 3

Si raccomanda di leggere attentamente quanto segue e di attenersi scrupolosamente alle istruzioni contenute onde evitare inconvenienti o incidenti.

La macchina è dotata di vari DISPOSITIVI DI SICUREZZA raffigurati come dislocazione e funzionamento.

Questi devono essere a conoscenza del personale addetto alla macchina.

ELENCO PUNTI PERICOLOSI (fig.1)

- A. Gruppo forme inferiori girevoli
- B. Forma superiore riscaldata
- C. Cassetta elettrica

It is recommended to read carefully the following and to follow with great care the instructions to avoid problems or injuries.

The machine is equipped with different SAFETY DEVICES represented as disposition and functioning.

Machine operators must be acquainted with these devices.

LIST OF DANGEROUS POINTS (fig.1)

- A. Unit of rotating bucks
- B. Heated head plate
- C. Electrical box

Nous recommandons de lire attentivement ce qui suit et de suivre scrupuleusement les instructions contenues pour éviter des inconvénients ou des accidents.

La machine est pourvue avec différents DISPOSITIFS DE SECURITE représentés comme emplacement et fonctionnement.

Ceux-ci doivent être à la connaissance du personnel préposé à la machine.

LISTE DES POINTS DANGEREUX (fig.1)

- A. Groupe formes inférieures tournantes
- B. Forme supérieure réchauffée
- C. Boîte électrique

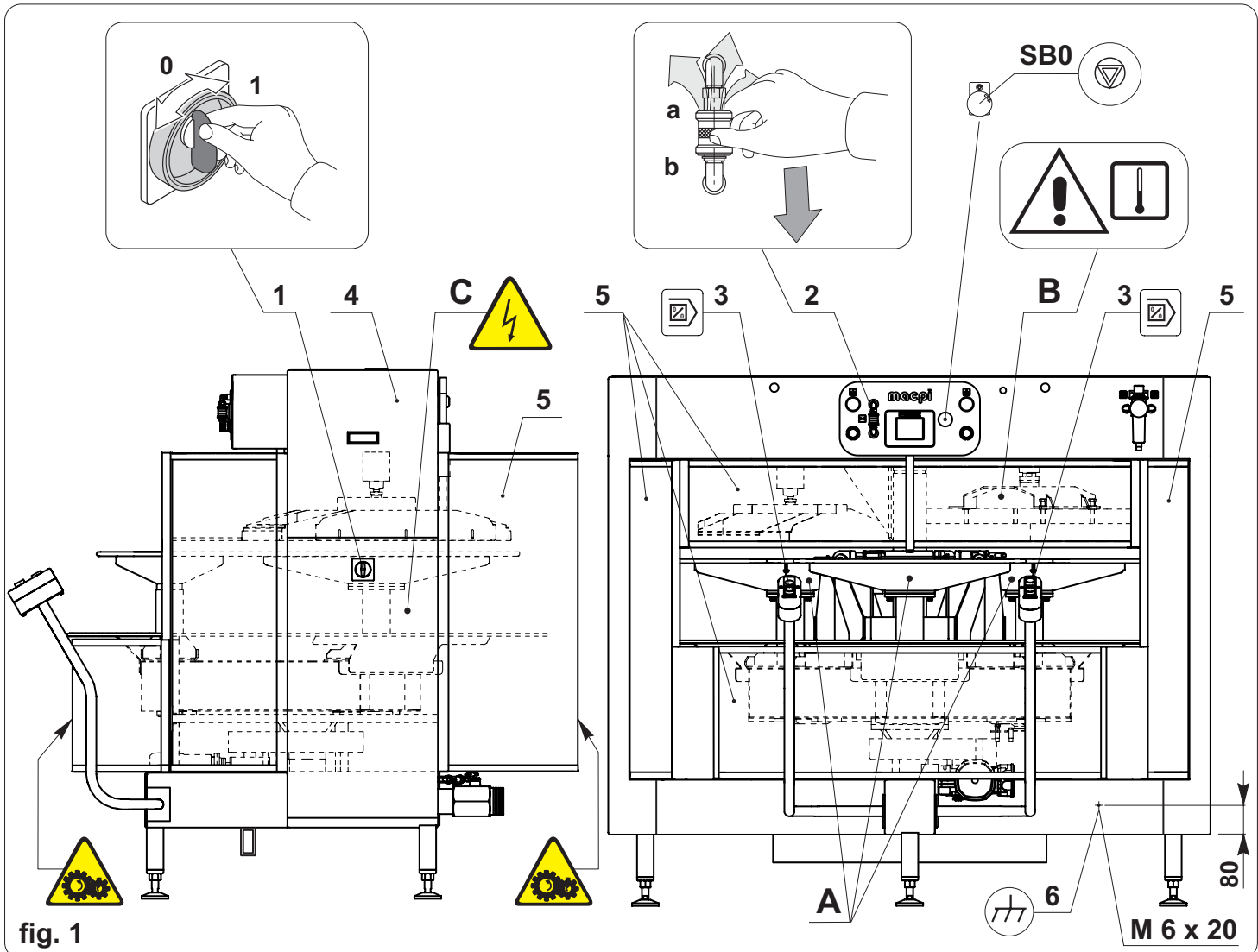


fig. 1

PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

- Prima di eseguire qualsiasi operazione di pulizia e manutenzione sulla macchina **escludere tutte le fonti di energia.**
- Tenersi sempre a **distanza di sicurezza** quando la macchina è in funzione.
- Non rimuovere **ripari fissi**, se eventualmente fossero rimossi per operazioni di manutenzione ricordarsi di rimontarli correttamente.
- Ogni intervento sulle parti elettriche deve essere eseguito **da personale responsabile** e precedentemente addestrato, oppure richiedere l'intervento alla **assistenza MACPI.**
- Pertanto qualora la persona esposta rilevi **avarie o pericoli** dovrà **informare** immediatamente il personale di manutenzione od il suo diretto superiore che a sua volta provvederà a fare intervenire il personale sopraddetto.

SAFETY DIRECTIONS

- Before carrying out any cleaning or maintenance operation on the machine, **cut off all the energy sources.**
- Keep always the **safety distance** when the machine is working.
- Do not remove the **fixed guards**; if it is necessary to remove them for maintenance operations, remember to fit them again in the proper way.
- Any intervention on electrical parts must be carried out by **responsible and trained staff** or ask for the intervention of **MACPI technical service.**
- Therefore if the operator finds **some bad working or dangers**, he must **inform** immediately the maintenance staff or his direct responsible.

PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

- Avant toutes les interventions de nettoyage et maintenance de la machine, il est nécessaire de **débrancher toutes les sources d'énergie.**
- Garder toujours la **distance de sécurité** quand la machine est en marche.
- Ne pas enlever les **protections fixes**. Dans le cas elles soient enlevées pour opérations d'entretien, se rappeler de les remonter correctement.
- Chaque intervention sur les composants électriques doit être effectuée seulement par **personnel responsable** et exercé ou demander l'intervention du **Service Assistance MACPI.**
- Si l'opérateur relève **avaries ou dangers**, il devra **informer** immédiatement le personnel d'entretien ou son supérieur direct.

BLOCCO PORTA (fig.1 pos.1)

L'interruttore generale di macchina garantisce che il pannello elettrico non si apra se prima non è stata tolta l'energia elettrica posizione '0'.

SCARICO RAPIDO ARIA COMPRESSA (fig.1 pos.2)

Con rapida manovra, da pos. 'a' a pos. 'b', interrompe l'energia pneumatica, scaricando tutta l'aria dall'impianto macchina.

DISCESA FORMA SUPERIORE (fig. 1 pos.3)

I pulsanti antiripetitivi impediscono la discesa della forma superiore se non premuti contemporaneamente fino alla posizione di pressatura.

RIPARI (fig.1 pos.4)

La macchina è provvista di ripari fissi (EN 10472).

ISOLAMENTO ZONE CALDE (fig.1 pos.5)

La perimetria della macchina è provvista di ripari in policarbonato per isolare le forme superiori. La temperatura al posto di lavoro normale (a 1200 mm di altezza dal pavimento e a 500 mm di distanza dalla macchina in orizzontale) non è maggiore di 35°C quando la temperatura ambiente è di 25°C e l'umidità relativa di 65%.

NODO EQUIPOTENZIALE (fig.1 pos.6)

Collegare il morsetto del circuito di protezione a NORMA EN 60204-1 (4.2.1).

PULSANTE DI ARRESTO (fig.1 pos.SB0)

Premuto arresta immediatamente tutte le funzioni in corso fino al suo ripristino. Per ripristinare la macchina, sbloccare il pulsante 'SB0' ruotandolo.

N.B. Nonostante i dispositivi e le precauzioni sopraelencate si raccomanda ancora di:

- Non bagnare la pedaliera durante la pulizia del pavimento.
- Tenersi sempre a distanza di sicurezza quando la macchina è in funzione.

DOOR LOCKING (fig.1 pos.1)

The machine main switch prevents electric board from opening if the electric energy has not been switched off position '0'.

QUICK EXHAUST OF COMPRESSED AIR (fig.1 pos.2)

With quick move, from pos. 'a' to pos. 'b', the pneumatic energy is cut off and all the air is exhausted from the machine plant.

HEAD DESCENT (fig.1 pos.3)

The antiripetitive buttons prevent the descent of the head if they are not pushed at the same time till pressing position.

GUARDS (fig.1 pos.4)

The machine is supplied with fixed guards (EN 10472).

HEATED PARTS INSULATION (fig.1 pos.5)

The machine perimeter is complete with polycarbonate shields for heads insulation. The temperature at the normal working place (at 1200 mm of height from the floor and at 500 mm of distance from the machine horizontally) is not more than 35°C when the ambient temperature is of 25°C and the relating humidity of 65%.

UNIPOTENTIAL NODE (fig.1 pos.6)

Connect the terminal of the protection circuit as per STANDARD EN 60204-1 (4.2.1).

STOP PUSH-BUTTON (fig.1 pos.SB0)

If pressed it immediately stops all the working functions until its resetting. To restore the machine, unlock the push-button "SB0" by rotating it.

N.B. Despite the above listed devices and precaution it is recommended even to:

- do not wet foot pedals during the floor cleaning.
- always keep the safety distance when machine is working.

BLOCCAGE PORTE (fig.1 pos.1)

L'interrupteur général de la machine garantit que le panneau électrique ne s'ouvre pas si avant on n'a pas enlevé l'énergie électrique position '0'.

VIDAGE RAPIDE AIR COMPRIMÉ (fig.1 pos.2)

Avec une manoeuvre rapide de pos. 'a' à pos. 'b', il interrompt l'énergie pneumatique et vide l'air de l'installation de la machine.

DESCENTE DU PLATEAU SUPÉRIEUR (fig.1 pos.3)

Les poussoirs anti répétition empêchent la descente du plateau supérieur s'ils ne sont pas pressés simultanément jusqu'à la position de pressage.

PROTECTIONS (fig.1 pos.4)

La machine est pourvue avec des protections fixes (EN 10472).

ISOLATION PARTIES CHAUDES (fig.1 pos.5)

La périmétrie de la machine est pourvue avec des protections en polycarbonate pour isoler les formes supérieures.

NOEUD EQUIPOTENTIEL (fig.1 pos.6)

Brancher la borne du circuit de protection AUX TERMES du EN 60204-1 (4.2.1).

POUSSOIR D'ARRET (fig.1 pos.SB0)

Pressé il arrête immédiatement toutes les fonctions en cours jusqu'au moment où il est rétabli. Pour rétablir la machine, débloquent le poussoir "SB0" en le tournant.

N.B. Malgré les dispositifs et les précautions ci-dessus indiqués nous recommandons encore de:

- Ne pas mouiller le groupe pédales pendant le nettoyage du plancher.
- Se tenir toujours à distance de sécurité quand la machine est en fonction.

DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

Carosello a 120° per adesivare.
È costituita da tre stazioni, una di CARICO/SCARICO (fig.1 pos.a) e due di STIRO (fig.1 pos.b1-b2), mentre una opera si effettua la fase di carico/scarico.
Monta due coppie di forme da stiro, le forme inferiori girevoli di 120°, le forme superiori a discesa verticale (le coppie di forme possono essere diverse tra loro).
La forma superiore destra (fig.1 pos. c) viene riscaldata elettricamente, con controllo elettronico della temperatura e del tempo di pressatura.
La forma superiore sinistra (fig.1 pos. d) è raffreddata, con controllo elettronico del tempo di pressatura.
Le forme inferiori sono rivestite ed aspiranti.
La macchina è completa di:
- termoregolazione elettronica della temperatura,
- programmazione tempo di pressatura,
- pressione di stiro regolabile,
- sicurezza di rotazione
- pedaliera indipendente, dispositivi di sicurezza.

120° Carrusel machine for fusing.
It is made up of three stations, one of LOAD/UNLOAD (fig.1 pos. a) and two of IRONING (fig.1 pos. b1-b2), while one is ironing the other is in loading/unloading position.
It is fitted with two couple of ironing shapes, 120° rotating bucks and heads with vertical movement (the couple of shapes can be different between each other).
The right upper shape (fig.1 pos. c) is electrically heated, with electronic control of temperature and pressing time.
The left upper shape (fig.1 pos. d) is cooled, with electronic control of pressing time.
Covered and vacuum lower shapes.
The machine is complete with:
- temperature electronic thermoadjustment
- programming of pressing time
- adjustable pressing pressure
- rotation safety
- independent foot-pedal unit, safety devices.

Carousel à 120° pour thermocoller.
Elle est composée par trois stations, une de CHARGE/DECHARGE (fig.1 pos.a) et deux de REPASSAGE (fig.1 pos.b1-b2), tandis que l'une travaille on fait le charge/decharge.
Elle a deux couples de formes de repassage, les formes inférieures tournantes de 120°, les formes supérieures à descente verticale (les couples de formes peuvent etre différentes entre elles).
La forme supérieure gauche (fig.1 pos. c) est réchauffée électriquement, avec controle électronique de la température et du temp de repassage.
La forme supérieure droite (fig.1 pos. d) est refroidi avec controle électronique du temp de repassage.
Les formes inférieures sont revêtues et aspirantes.
La machine est complète avec:
- thermoréglage électronique de la température
- programmation du temps de pressage
- pression de repassage réglable
- sécurité de rotation
- groupe pédales indépendante, dispositifs de sécurité

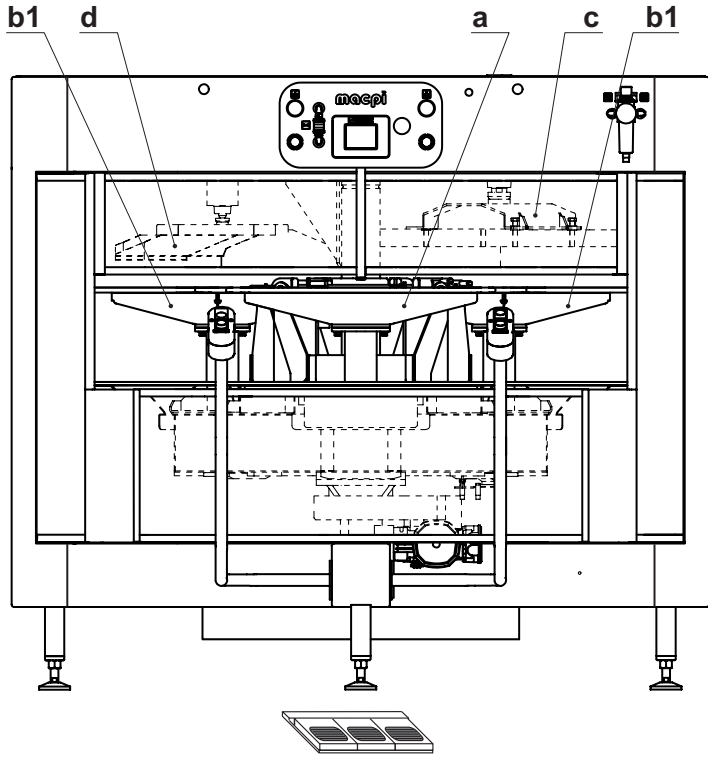


fig. 1

Codice	Questa macchina, a richiesta, può essere equipaggiata con gli accessori qui di seguito elencati. Nel caso siano stati richiesti e montati Ritroverà alla fine di questo manuale le relative specifiche per l'uso e la manutenzione.	Upon request this machine can be supplied with the following accessories. In case that they have been requested and fitted on the machine you'll find at the end of this instruction book the concerning specifications for their use and maintenance.	Cette machine, sur demande, peut etre équipée avec les accessoires suivants. Dans le cas où ils soient demandés et montés, vous trouverez à la fin du présent manuel les spécifications relatives pour l'utilisation et l'entretien.
2.514.74.01	Sistema di illuminazione campo di lavoro.	Lighting system for working surface.	Dispositif d'éclairage du plateau de travail.
2.514.75.02	Predisposizione per allaccio ferro da stiro sospeso MACPI 034.	Adaption to connect a standing iron MACPI 034.	Branchement pour connection fer a repasser MACPI 034.
2.514.62.02	PRESSATURA DI PRECISIONE Dispositivo che consente di regolare con precisione millimetrica la distanza tra la forma superiore e la forma inferiore.	PRECISION PRESSING Device which allows to regulate with a very precise accuracy the distance between the head and the buck.	PRESSAGE DE PRECISION Dispositif permettant de régler d'une précision millimétrique la distance entre la forme supérieure et la forme inférieure.
2.500.80.02	Aspiratore 4 kW a turbina multistadi completo di barilotto separatore di condense e sileziatore.	Vacuum unit 4 kW at multistages complete with condensate separator tank and silencer.	Aspirateur à turbine à multi-étages complet de dispositif séparateur de condensat et silencieux.
	N.B. L'INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI PUÒ COMPORTARE VARIAZIONI NEGLI IMPIANTI O NEI COMANDI.	N.B. THE INSTALLATION OF THE ACCESSORIES MAY REQUIRE AN INSTALLATION OR CONTROLS CHANGE.	N.B. L'INSTALLATION DES ACCESSOIRES PEUT ENTRAINER DES CHANGEMENTS DANS LES INSTALLATIONS OU DANS LES COMMANDES.

DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

- ★ Tutte le operazioni di REGOLAZIONE E REGISTRAZIONE della macchina, devono essere svolte osservando tutte le norme di sicurezza. Prima di ogni intervento è necessario escludere ogni fonte di energia ad eccezione dei casi in cui l'operatore autorizzato e responsabile ne richieda la presenza.
- ★ All operations of ADJUSTMENTS AND REGULATIONS on the machine, must be done complying with the safety rules. Before each maintenance work it is necessary to exclude all energy source except when the authorized and responsible operator requires them.
- ★ Toute opération de RÉGLAGE ET ENREGISTREMENT de la machine, doit être effectuée en respectant toute règle de sécurité. Avant de toute intervention, il est nécessaire de débrancher toute source d'énergie à l'exception des cas où l'opérateur autorisé et responsable en demande la présence.

PRESSIONE D'ESERCIZIO (fig.2)

Si ottiene ruotando il volantino del riduttore di pressione 'f', la lettura della pressione si rileva sul manometro 'e'.

PRESSIONE CILINDRO PRESSATURA (fig.1)

Si ottiene ruotando il volantino del riduttore di pressione 'b' (tirare verso l'esterno il volantino e girarlo nei sensi indicati):

- in senso orario per aumentare la pressione
- in senso antiorario per diminuirla.

Terminare l'operazione premendo il volantino, riportandolo nella posizione originale.

La lettura della pressione si rileva sul manometro 'a'.

PRESSIONE CILINDRO RAFFREDDAMENTO (fig.1)

Si ottiene ruotando il volantino del riduttore di pressione 'd' (tirare verso l'esterno il volantino e girarlo nei sensi indicati):

- in senso orario per aumentare la pressione
- in senso antiorario per diminuirla.

Terminare l'operazione premendo il volantino, riportandolo nella posizione originale.

La lettura della pressione si rileva sul manometro 'c'.

REGOLAZIONE TEMPERATURA (fig.1)

Vedi 'Programmazione TSM 3.8'.

REGOLAZIONE TEMPO DI PRESSATURA (fig.1)

Vedi 'Programmazione TSM 3.8'.

WORKING PRESSURE (fig.2)

It is obtained rotating the hand-wheel of the pressure reducer 'f', the pressure reading is taken on the pressure gauge 'e'.

PRESSING CYLINDER PRESSURE (fig.1)

It is obtained rotating the hand-wheel of the pressure reducer 'b'. (pull towards the outside the hand-wheel and turn it into the direction here below mentioned:

- clockwise to increase the pressure
- anticlockwise to reduce the pressure

To end the operation press the hand-wheel, moving it into original position.

Pressure value is readable on manometer 'a'.

COOLING CYLINDER PRESSURE (fig.1)

It is obtained rotating the hand-wheel of the pressure reducer 'd'. (pull towards the outside the hand-wheel and turn it into the direction here below mentioned:

- clockwise to increase the pressure
- anticlockwise to reduce the pressure

To end the operation press the hand-wheel, moving it into original position.

Pressure value is readable on manometer 'c'.

TEMPERATURE ADJUSTMENT (fig.1)

See 'TSM 3.8 Programming'.

PRESSING TIME ADJUSTMENT (fig.1)

See 'TSM 3.8 Programming'.

PRESSION DE TRAVAIL (fig.2)

On l'obtient en tournant le volant du réducteur de pression 'f', la lecture de la pression est relevée sur le manomètre 'e'.

PRESSION CYLINDRE REPASSAGE (fig.1)

On l'obtient en tournant le volant du réducteur de pression 'a'. (tirer vers l'extérieur le volant et le tourner selon les suivantes indications:

- dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression
- dans le sens inverse aux aiguilles d'une montre pour diminuer la pression

Terminer l'opération en pressant le volant, en le portant à la place originale.

La lecture de la pression se relève sur le manomètre 'b'.

PRESSION CYLINDRE REFROIDISSEMENT (fig.1)

On l'obtient en tournant le volant du réducteur de pression 'd'. (tirer vers l'extérieur le volant et le tourner selon les suivantes indications:

- dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression
- dans le sens inverse aux aiguilles d'une montre pour diminuer la pression

Terminer l'opération en pressant le volant, en le portant à la place originale.

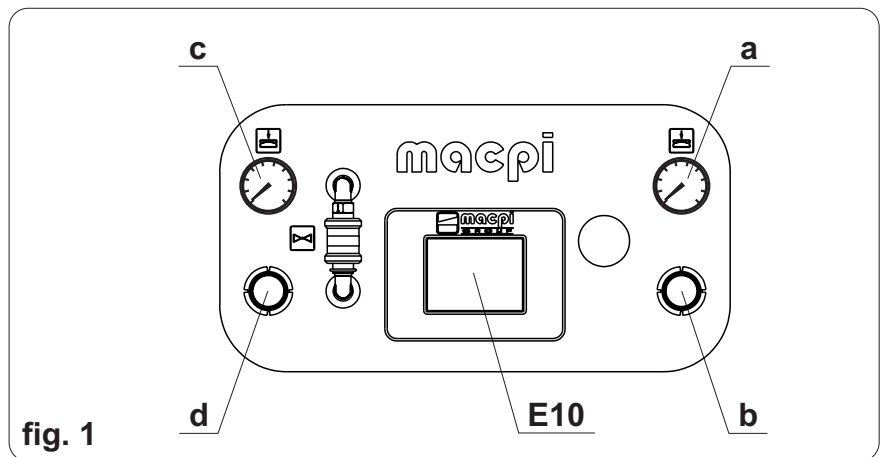
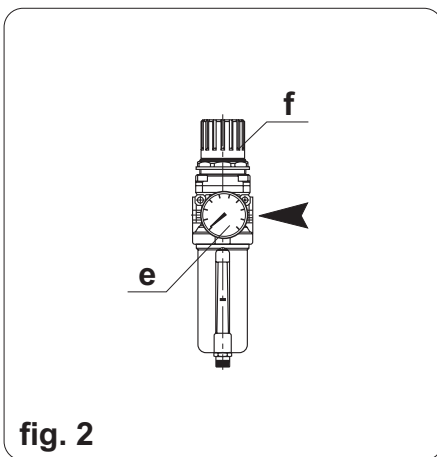
La lecture de la pression se relève sur le manomètre 'c'.

RÉGULATION DE LA TEMPERATURE (fig.1)

Voir 'Programmation TSM 3.8'.

RÉGULATION DU TEMPS DE REPASSAGE (fig.1)

Voir 'Programmation TSM 3.8'.



Si raccomanda di leggere attentamente quanto segue e di attenersi scrupolosamente alle istruzioni contenute onde evitare inconvenienti o incidenti. Solo una persona addestrata e che conosce perfettamente la macchina ed i dispositivi di sicurezza può metterla in funzione assicurandosi che non vi siano altre persone nelle immediate vicinanze e che non vi siano grasso, olio od oggetti che possano creare impedimenti nella zona di lavoro. Altrettanto dicasi per gli interventi di manutenzione che devono essere svolti solo da personale addestrato, **dopo avere escluso tutte le fonti di energia.** Pertanto qualora la persona esposta rilevi avarie o pericoli dovrà informare immediatamente il personale di manutenzione od il suo diretto superiore che a sua volta provvederà a fare intervenire il personale sopraddetto.

It is recommended to read carefully the following and to follow with great care the instructions to avoid problems or injuries. Only a trained person who knows perfectly the machine and its safety devices can start it making sure there is no other person near the machine and that there is no grease, oil or other things that may cause obstacles in the working area. The same care must be taken for the maintenance services which must be done only by trained persons, **after having disconnected the machine from all power sources.** Therefore in case that the operator notes failures or dangers, they must inform immediately the persons in charge of the maintenance or his immediate superior who will ask the proper persons to intervene.

Nous vous conseillons de lire soigneusement ce qui suit et de suivre scrupuleusement les instructions contenues à fin d'éviter des inconvénients ou des accidents. Seulement une personne entraînée et qui connaît parfaitement la machine et les dispositifs de sécurité peut la mettre en fonction et s'assurer qu'il n'y a pas d'autres personnes dans le voisinage immédiat et qu'il n'y a pas de graisse, huile ou objets qui puissent causer des obstacles au travail. C'est la même chose pour les interventions d'entretien qui ne doivent être effectuées que par du personnel entraîné, **après avoir débranché toute source d'énergie.** Donc dans le cas où l'opérateur remarque des avaries ou des dangers devra informer toute de suite le personnel d'entretien ou son chef directeur qui à son tour fera intervenir le personnel susdit.

Se aconseja leer con atención lo siguiente y seguir escrupulosamente las instrucciones contenidas para evitar inconvenientes o accidentes. Solo una persona adiestrada y que conoce perfectamente la máquina y los dispositivos de seguridad puede hacerla funcionar asegurándose que no hayan otras personas cerca de la máquina y que no haya grasa, aceite u otros objetos que puedan estorbar la zona de trabajo. Lo mismo vale para las intervenciones de mantenimiento que deben ser hechas solo por personal adiestrado, luego de haber excluido todas las fuentes de energía. Por lo tanto en el caso que el operador note averías o peligros deberá informar de inmediato el personal encargado del mantenimiento o su directo superior, que a su vez proveerá a hacer intervenir el personal susodicho.

DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

CONTROLLARE :

C - ASPIRAZIONE

Esatta connessione.

D - ARIA COMPRESSA

Esatta connessione.

E - ENERGIA ELETTRICA

Esatta connessione e tensione.

RIPARI DI PROTEZIONE

Accertarsi che siano debitamente fissati al telaio della macchina.

PROVA PULSANTI ANTIRIPETITIVI

La macchina è provvista di questo dispositivo di sicurezza, verificarne l'efficacia procedendo come segue:

Premere i pulsanti 'SB1' e 'SB2' (fig.1) singolarmente, la forma superiore non deve scendere.

CHECK:

C - VACUUM

Proper connection.

D - COMPRESSED AIR

Proper connection.

E - ELECTRIC ENERGY

Proper connection and voltage.

SAFETY SHIELDS

Be sure that they are properly fixed to the frame of the machine.

ANTIRIPETITIVE BUTTONS TEST

The machine is equipped with this safety device, check its efficiency proceeding as follows:

Pushing the buttons 'SB1' and 'SB2' (fig.1) one by one head must not descent.

VÉRIFIER:

C - ASPIRATION

Exacte connexion.

D - AIR COMPRIMÉ

Exacte connexion.

E - ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

Exacte connexion et tension.

PROTECTIONS

S'assurer qu'elles soient dûment fixées au châssis de la machine.

ESSAI POUSSOIRS ANTIREPETITION

La machine est pourvue avec ce dispositif de sécurité, en vérifier l'efficacité et procéder comme il suit:

Appuyer sur les poussoirs 'SB1' et 'SB2' (fig.1) individuellement, la forme supérieure ne doit pas descendre.

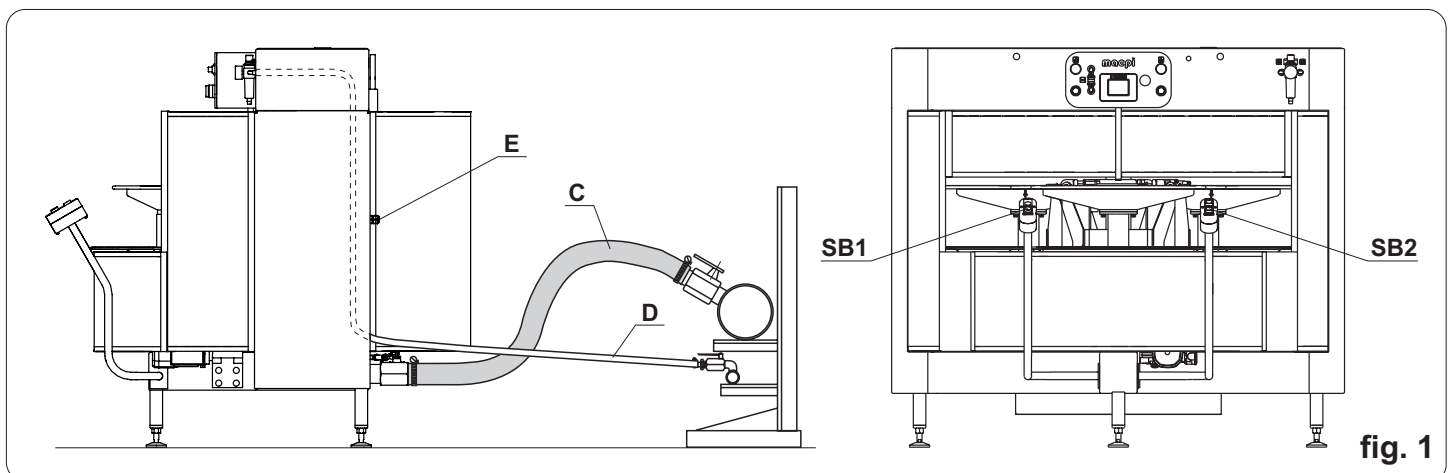


fig. 1

DOCUMENTO DI PROPRIETA DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

Tutti i comandi sono identificati con segni grafici e le funzioni che vengono da essi attivate sono spiegate nella tabella che segue con riferimento allo schizzo sottostante.

All controls are identified by graphic signs and the functions which activated by them are explained in the table which follows concerning the below sketch.

Toutes les commandes sont identifiées avec des marques graphiques et leur fonctions sont expliquées sur le tableau suivant avec référence au croquis au-dessous.

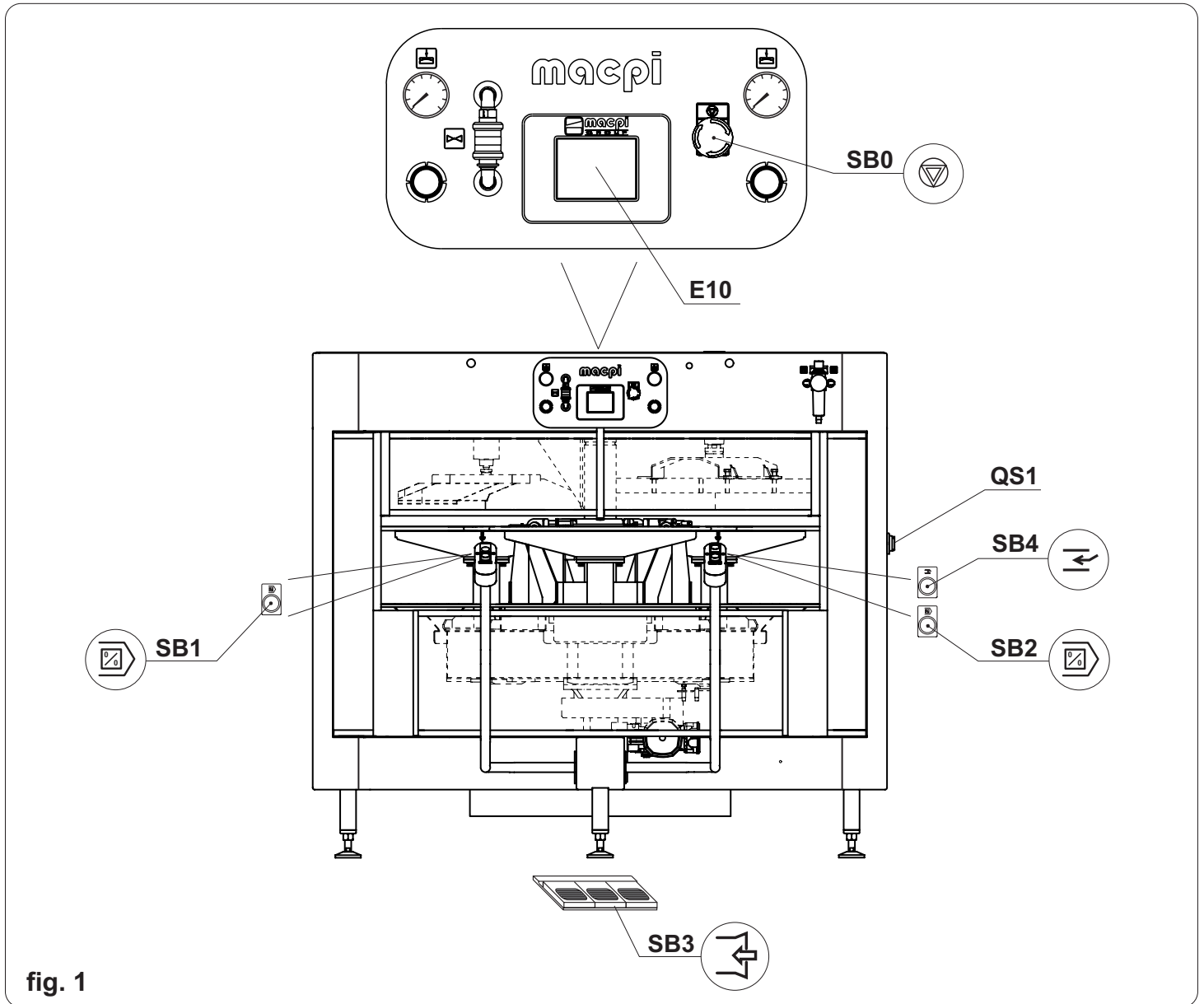


fig. 1

POS.	DESCRIZIONE	FUNZIONE	DESCRIPTION	FUNCTION	DESCRIPTION	FONCTION
E10	PANNELLO COMANDI	PERMETTE DI IMPOSTARE I PARAMETRI DI CICLO	CONTROLS PANEL	PERMITS TO SET UP THE CYCLE PARAMETERS	PANNEAU COMMANDES	PERMET D'ÉTABLIR LES PARAMÈTRES DE CYCLE
QS1	INTERRUTTORE GENERALE	INSERISCE O ESCLUDE LA TENSIONE	MAIN SWITCH	SWITCH ON OR OFF THE TENSION	INTERRUPTEUR GÉNÉRAL	IL BRANCHE OU DÉBRANCHE LA TENSION
SB0	PULSANTE ROSSO EMERGENZA	ATTIVATO ARRESTA LA MACCHINA	RED EMERGENCY BUTTON	WHEN ACTIVATED, STOPS MACHINE	BOUTON ROUGE URGENGE	APPUYÉ LA MACHINE SE FERME
SB1 SB2	PULSANTE NERO - ROTAZIONE	PREMUTI CONTEMPORANEAMENTE COMANDANO LA ROTAZIONE DELLE FORME INFERIORI E PARTENZA DI UN CICLO DI LAVORO	BLACK BUTTON - ROTATION	WHEN PRESSED AT THE SAME TIME CONTROLS THE BUCKS ROTATION AND STARTS A WORKING CYCLE PRESSURE	POUSSOIR NOIR - ROTATION	QUAND ILS SONT APPUYÉS EN MÊME TEMPS ILS CONTRÔLENT LA ROTATION DE LES FORMES INFERIÈRES ET LE DÉPART D'UN CYCLE DE TRAVAIL
SB4	PULSANTE ROSSO - ALT	PREMUTO ARRESTA IL CICLO AUTOMATICO	RED PUSH-BUTTON STOP	PRESSED IT STOPS THE AUTOMATIC CYCLE	POUSSOIR ROUGE - ARRÊT	APPUYÉ ARRÊT LE CYCLE AUTOMATIQUE
SB3	PULSANTE A PEDALE - ASPIRAZIONE INFERIORE	COMANDA L'ASPIRAZIONE DELLA FORMA INFERIORE	FOOT PEDAL - VACUUM ON BUCK	CONTROLS THE BUCK VACUUM	POUSSOIR A PÉDALE ASPIRATION INFÉRIEURE	IL CONTRÔLE L'ASPIRATION DE LA FORME INFERIÈURE

AVVIAMENTO DELLA MACCHINA
ASPIRAZIONE

Aprire la valvola 'C' (fig.1).

ARIA COMPRESSA

Aprire la valvola 'D' (fig.1) regolando la pressione di entrata a 6 Ate (85 Psi) agendo sul volantino del riduttore 'FR'. La pressione viene indicata dal manometro 'H1'.

ENERGIA ELETTRICA

Posizionare l'interruttore generale della macchina 'QS1' (fig.1) su 1.

ARRESTO DELLA MACCHINA

- 1 - Posizionare l'interruttore generale della macchina 'QS1' (fig.1) su 0.
- 2 - Scaricare l'aria compressa dalla macchina agendo sulla valvola 'V0' (fig.1).

ARRESTO CICLO DELLA MACCHINA

Premere il pulsante rosso 'SB1', si arrestano immediatamente le funzioni in corso (fig.1).

ARRESTO DI EMERGENZA DELLA MACCHINA

- 1 - Premere il pulsante rosso di ALT 'SB0', si arrestano immediatamente le funzioni in corso.
- 2 - Posizionare l'interruttore generale della macchina 'QS1' (fig.1) su 0.
- 3 - Scaricare l'aria compressa dalla macchina agendo sulla valvola 'V0' (fig.1).

GUASTI NELL'ALIMENTAZIONE O COMANDI

Qualsiasi guasto nell'alimentazione di energia o nei sistemi di comando o, un movimento inatteso della piastra, non genera nessun pericolo.

N.B. In caso di arresto prolungato della macchina escludere ogni fonte di energia: aspirazione, pneumatica, elettrica.

MACHINE START
VACUUM

Open valve 'C' (fig.1).

COMPRESSED AIR

Open valve 'D' (fig.1) adjusting the inlet pressure at 6 Atm (85 Psi) operating on handwheel of reducer 'FR'. The pressure is indicated by the pressure gauge 'H1'.

ELECTRIC ENERGY

Set on 1 the main switch 'QS1' (fig.1) of the machine.

MACHINE STOP

- 1 - Set on 0 the main switch 'QS1' (fig.1) of the machine.
- 2 - Discharge the compressed air from the machine operating on valve 'V0' (fig.1).

MACHINE CYCLE STOP

Push the red push button 'SB1', they will stop immediately the functions in progress (fig.1).

TROUBLES IN THE FEEDING OR CONTROLS

Any trouble in the energy feeding or in the control systems or, an unexpected movement of the plate, is not causing danger.

EMERGENCY STOP OF THE MACHINE

- 1 - Push the red push button of STOP 'SB0', this will stop immediately the functions in progress.
- 2 - Set on 0 the main switch 'QS1' (fig.1).
- 3 - Discharge the compressed air from the machine operating on valve 'V0' (fig.1).

N.B. In case of long machine stop, exclude all energy sources: vacuum, pneumatic, electric.

MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE
ASPIRATION

Ouvrir la valve 'C' (fig.1).

AIR COMPRIMÉ

Ouvrir la valve 'D' (fig.1) en réglant la pression d'entrée à 6 Ate (85 Psi) en agissant sur le volant du réducteur 'FR'. La pression est indiquée par le manomètre 'H1'.

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

Positionner l'interrupteur général de la machine 'QS1' (fig.1) sur 1.

ARRÊT DE LA MACHINE

- 1 - Positionner l'interrupteur général de la machine 'QS1' (fig.1) sur 0.
- 2 - Vider l'air comprimé de la machine en agissant sur la valve 'V0' (fig.1).

ARRÊT CYCLE DE LA MACHINE

Appuyer sur le poussoir rouge 'SB1', les fonctions en cours s'arrêtent immédiatement (fig.1).

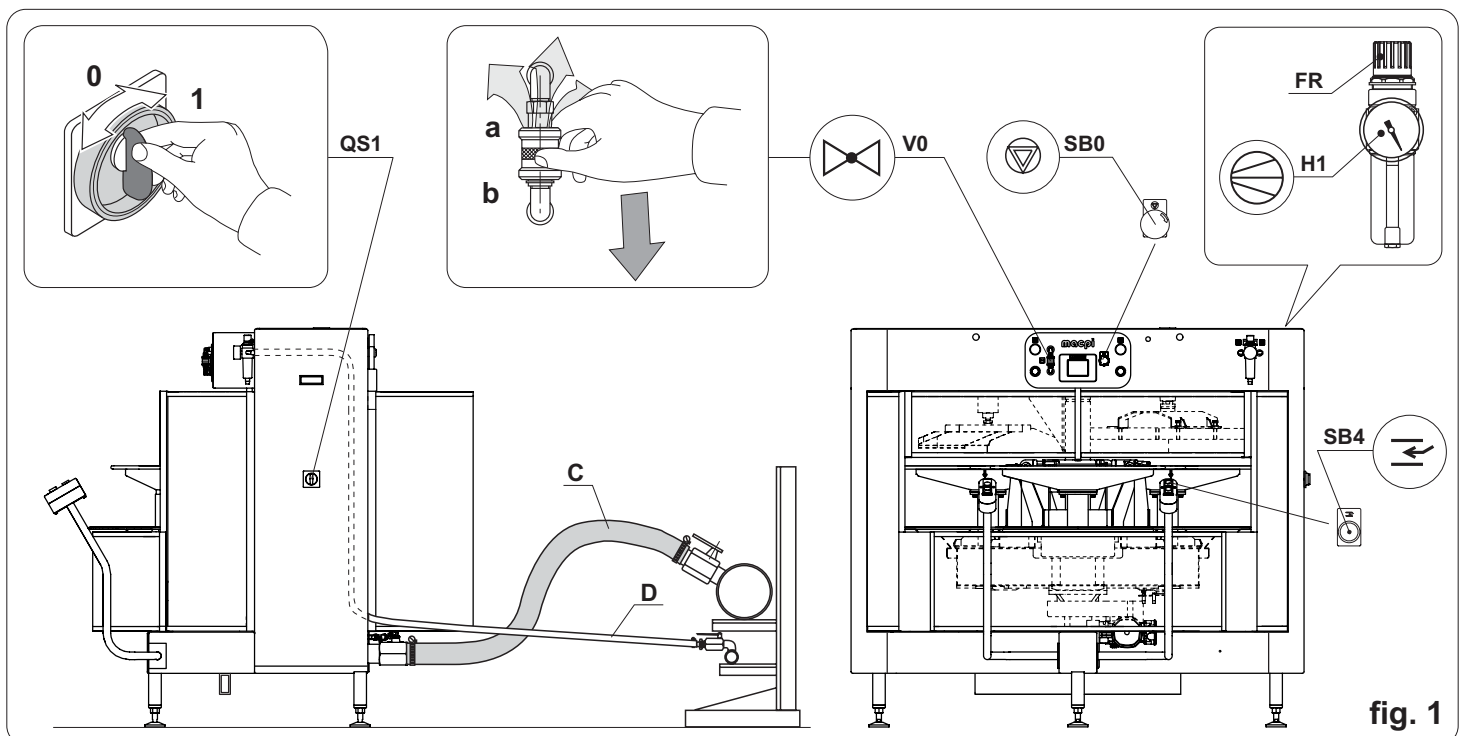
PANNES DANS L'ALIMENTATION OU LES COMMANDES

N'importe quelle panne dans l'alimentation d'énergie ou dans les systèmes de commande ou, un mouvement inattendu de la plaque, ne cause aucun danger.

ARRÊT D'URGENCE DE LA MACHINE

- 1 - Appuyer sur le poussoir rouge 'SB0', les fonctions en cours s'arrêtent immédiatement.
- 2 - Positionner l'interrupteur général de la machine 'QS1' (fig.1) sur 0.
- 3 - Vider l'air comprimé de la machine en agissant sur la valve 'V0' (fig.1).

N.B. En cas d'arrêt prolongé de la machine, débrancher toute source d'énergie: aspiration, pneumatique, électrique.



FASE DI PREPARAZIONE

Posizionare il tessuto sulla piastra inferiore, avendo cura di stenderlo bene senza pieghe e sovrapporvi il materiale da trasferire.

CICLO AUTOMATICO

- Agire sul pannello comandi 'E10' per selezionare: la temperatura di riscaldamento, il tempo di pressatura e di raffreddamento.
- Abbassare il pivot sulla piastra inferiore.
- Premere contemporaneamente i pulsanti 'SB1' e 'SB2', inizia il ciclo automatico, le forme inferiori girano e la forma superiore scende nella posizione di pressatura.

ARRESTO CICLO DI LAVORO

In caso di errore premere 'SB4' per arrestare il ciclo automatico.

PREPARING PHASE

Place the clothes on the lower plate, paying attention to spread it well without pleats and overlap the stuff to transfer.

AUTOMATIC CYCLE

- Operate on controls panel 'E10' to select: the heating temperature, the time of the pressing and of the cooling.
- Low the pivot on the lower plate.
- Press the push buttons 'SB1' and 'SB2' at the same time, it starts the automatic cycle, bucks rotate and head goes down in the pressing position.

WORKING CYCLE STOP

In case of error push the button 'SB4' to stop the automatic cycle.

PHASE DE PRÉPARATION

Placer le tissu sur la plaque inférieure, faisant attention à bien l'étendre sans plis, et on y superposer le matériel qui doit être reporté.

CYCLE AUTOMATIQUE

- Agir sur panneau commandes "E10" pour sélectionner: la température de chauffage, le temps de pressant et de refroidissement.
- Baisser le pivot sur la plaque inférieure.
- Appuyer en même temps sur les poussoirs "SB1" ou "SB2", commence le cycle automatique, les formes inférieures tournent et la forme supérieure descend dans la position de pressage.

ARRET CYCLE DE TRAVAIL

En cas de faute appuyer sur 'SB4' pour arreter le cycle automatique.

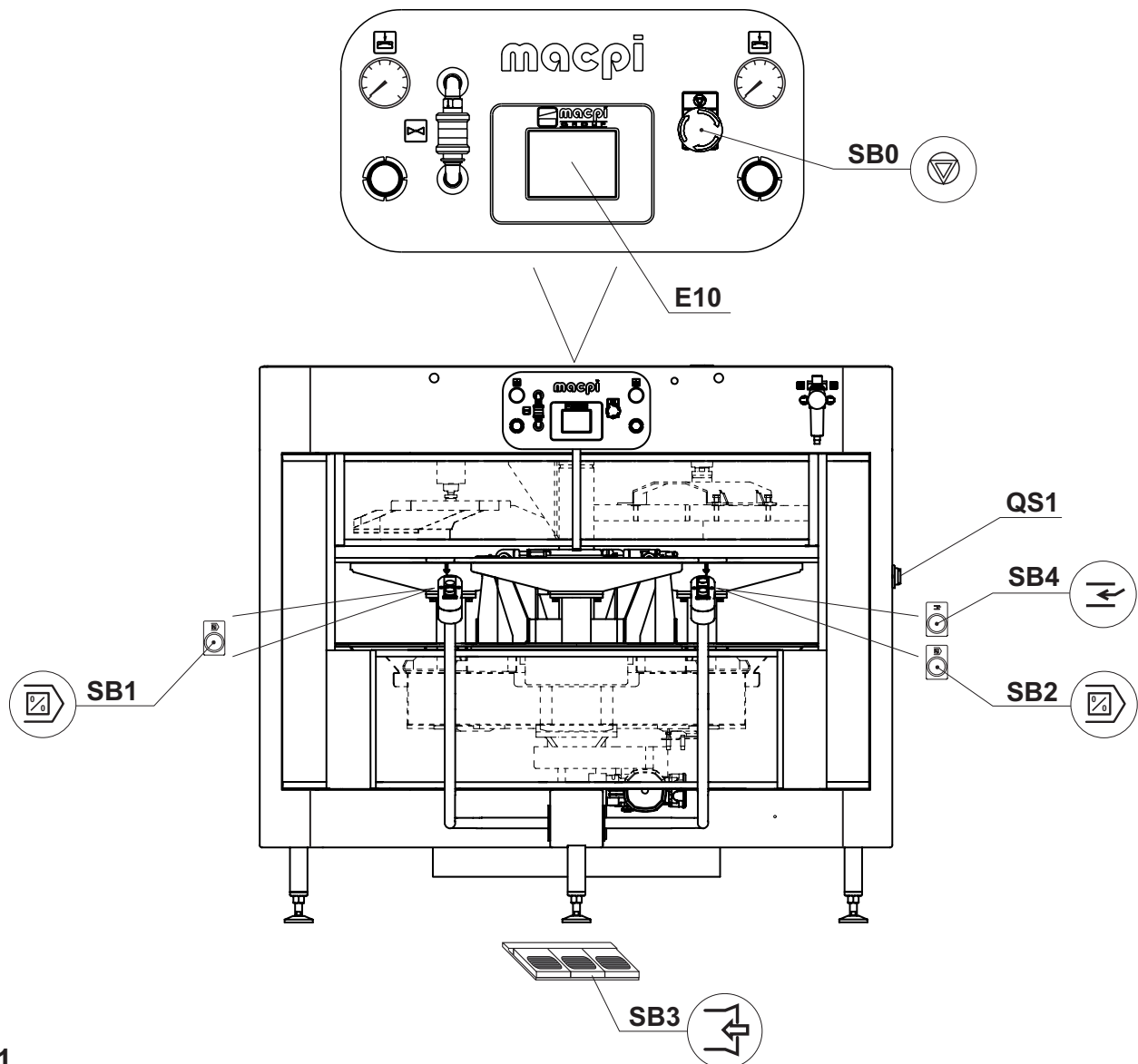




fig. 1

 Tutte le operazioni di CONTROLLO E RICERCA GUASTI della macchina, devono essere svolte osservando tutte le norme di sicurezza.

Prima di ogni intervento è necessario escludere ogni fonte di energia ad eccezione dei casi in cui l'operatore autorizzato e responsabile ne richieda la presenza.

Per stabilire la natura del guasto consultare la tabella che segue ed eseguire tutte le istruzioni elencate fino alla eliminazione dello stesso.

N.B. Per ulteriori anomalie di funzionamento e nel caso in cui il guasto non venga eliminato chiedere l'intervento del SERVIZIO ASSISTENZA MACPI.

 Le elettrovalvole pneumatiche sono dotate di un dispositivo di azionamento manuale che permette di attivare l'elettrovalvola anche in mancanza di energia elettrica.


Questo dispositivo è utile in caso di anomalie in quanto permette di stabilire se il guasto è di origine pneumatica od elettrica.

Procedere nel seguente modo:

- 1 - Localizzare sullo schema elettrico la funzione che presenta l'anomalia e la relativa elettrovalvola.
- 2 - Azionare con un cacciavite il comando manuale dell'elettrovalvola ruotando in senso orario.
- 3 - Dopo aver ruotato il comando manuale l'elettrovalvola risulta inserita (ON).

Nel caso la funzione non venga attivata il guasto è pneumatico.


Nel caso la funzione venga attivata il guasto è elettrico.

 All CHECK AND TROUBLE SHOOT works on the machine must be done complying with all safety rules.

Before each work it is necessary to exclude all energy sources except when the authorized and responsible operator requires them.

To ascertain the type of fault consult the following table and carry out all the listed instructions till when it has been eliminated the failure.

N.B. For further faults and in case that the trouble has not been eliminated call on the MACPI TECHNICAL ASSISTANCE to intervene.

 The pneumatic solenoid valves are provided with a manual control device which allows to activate the solenoid valves also when there is a lack of electric energy.


This is an useful device in case of failures as it allows to settle if the fault has a pneumatic or an electric origin.

Proceed as follows:

- 1 - Locate on the electric diagram the defective function and the concerning solenoid valve.
- 2 - Operate on manual control of the solenoid valve with a screwdriver rotating it in anticlockwise.
- 3 - After having rotated the manual control the solenoid valve is ON.

In case that the function doesn't start there is an pneumatic fault.


In case the function is activated there is an electric fault.

 Toute opération de CONTROLE ET RECHERCHE PANNES de la machine, doit être effectuée en observant toutes les règles de sécurité.

Avant de toute intervention il est nécessaire de débrancher toute source d'énergie exclus les cas où l'opérateur autorisé et responsable en demande la présence.

Pour établir la nature de la panne consulter le tableau suivant et effectuer toutes les instructions indiquées jusqu'à l'élimination de la même.

N.B. Pour d'ultérieures anomalies de fonctionnement et dans le cas où la panne ne soit pas éliminée, demander l'intervention du SERVICE ASSISTANCE MACPI.

 Les électrovannes pneumatiques sont pourvues avec un dispositif d'actionnement manuel permettant d'activer l'électrovanne aussi en cas de manque d'énergie électrique.


Ce dispositif est utile en cas d'anomalies car il permet d'établir si la panne est d'origine pneumatique ou électrique.

Procéder dans la façon suivante:

- 1 - Localiser sur le schéma électrique la fonction qui présente l'anomalie et la relative électrovanne.
- 2 - Actionner avec un tournevis la commande manuelle de l'électrovanne en tournant en sens horaire.
- 3 - Après avoir tourné la commande manuelle l'électrovanne résulte branchée (ON).

Dans le cas où la fonction ne soit pas activée la panne est pneumatique.


Dans le cas où la fonction soit activée la panne est électrique.

 Alle Verfahren von KONTROLLE UND SCHADENSUCHE der Maschine muessen ausgefuehrt werden beim Beachten aller Sicherheitsvorschriften.

Vor jedem Eingriff ist es notwendig jede Energiequelle auszuschliessen, mit Ausnahme der Faelle wo der autorisierter und verantwortlicher Benutzer die Anwesenheit verlangt.

Um die Ursache des Schadens festzustellen, die folgende Tafel nachschlagen und alle angefuehrenden Anweisungen bis Schadenbeseitigung folgen.

BERMERKUNG: Fuer eventuellen Betriebsschaden oder im Fall wo man der Schaden nicht beseitigt wird, den Eingriff des MACPI KUNDENDIENST fragen.

 Die pneumatischen Elektroventile sind mit einer manuellen Antriebsvorrichtung ausgestattet, die das Elektroventil betaetigt, auch wenn elektrische Energie fehlt.


Diese Vorrichtung ist nuetzlich im Fall von Schaden, weil sie erlaubt festzustellen, wenn der Schaden pneumatisch oder elektrisch ist.

Wie folgt verfahren:

- 1 - Auf elektrischem Schema die Funktion bestimmen, die den Schaden und das bezueglichen Elektroventil auftritt.
- 2 - Durch einen Schraubenzieher die manuelle Steuerung des Elektroventils in Drehrichtung betaetigen.
- 3 - Nachdem die manuelle Steuerung gedreht wurde, ergibt das Elektroventil eingeschaltet (ON).

Im Fall dass die Funktion nicht betaetigt wird, ist der Schaden pneumatisch.


Im Fall dass die Funktion betaetigt wird, ist der Schaden elektrisch.

 Todas las operaciones de CONTROL Y BUSQUEDA AVERIAS de la máquina, deben ser deservueltas observando todas las normas de seguridad.

Antes de cada intervención es necesario excluir toda fuente de energía excepto en los casos en los cuales el operador autorizado y responsable tenga necesidad de las mismas.

Para individuar el tipo de avería ver la tabla siguiente y seguir todas las instrucciones contenidas hasta la eliminación del problema.

N.B. Para ulteriores anomalías de funcionamiento y en el caso que no se elimine la avería requerir la intervención del SERVICIO ASISTENCIA MACPI.

 Las electroválvulas neumáticas están provistas de un dispositivo de accionamiento manual que permite de activar la electroválvula también en el caso de falta de energía eléctrica.

Este dispositivo es útil en caso de anomalías puesto que permite individuar si la avería es de origen neumática o eléctrica.

Proceder en el siguiente modo:

- 1 - Localizar sobre el esquema eléctrico la función que presenta la anomalía y la correspondiente electroválvula.
- 2 - Con destornillador accionar el comando manual de la electroválvula girando hacia la derecha.
- 3 - Luego de haber girado el comando manual la electroválvula resulta conectada (ON).

En el caso que la función no sea activada la avería es de origen neumática.

En el caso la función sea activada la avería es de origen eléctrica.

★ Tutte le operazioni di MANUTENZIONE della macchina, devono essere svolte osservando tutte le norme di sicurezza.

Prima di ogni intervento è necessario escludere ogni fonte di energia ad eccezione dei casi in cui l'operatore autorizzato e responsabile ne richieda la presenza.

Una adeguata manutenzione costituisce fattore determinante per garantire buone prestazioni e durata della macchina in condizioni di sicurezza. A tale scopo la MACPI ha predisposto una serie di controlli ed interventi programmati. N.B. È opportuno segnalare le anomalie di funzionamento al SERVIZIO ASSISTENZA MACPI.

PULIZIA

Pulire internamente la macchina ogni settimana aspirando la polvere depositata sui vari componenti.

Non usare aria compressa sui componenti elettrici.

SMALTIMENTO RIFIUTI E COMPONENTI

I rivestimenti sostituiti devono essere smaltiti come rifiuti assimilabili ai rifiuti solidi urbani. Per i componenti di ricambistica il cliente deve procedere nel rispetto delle normative vigenti.

★ All MAINTENANCES works on the machine must be done complying with all safety rules.

Before each work it is necessary to exclude all energy sources except when the authorized and responsible operator requires them.

An adequate maintenance is a key factor to guarantee good performances and machine life in safety conditions. For this purpose MACPI recommend a series of programmed controls and operations.

N.B. È It is opportune to inform MACPI TECHNICAL ASSISTANCE DPT. about defective working

CLEANING

Clean the machine inside each week sucking the dust from the components.

Don't use compressed air on the electric components.

WASTES AND COMPONENTS DISMANTLING

The replaced coverings have to be dismantled as wastes like the urban solid wastes. As regards the spares components the customer has to proceed by respecting the standards in force.

★ Toute opération d'ENTRETIEN de la machine, doit être effectuée en observant toutes les règles de sécurité.

Avant de toute intervention il est nécessaire de débrancher toute source d'énergie exclus les cas où l'opérateur autorisé et responsable en demande la présence.

Un entretien approprié est un facteur déterminant pour garantir de bonnes performances et durée de la machine en conditions de sécurité. A ce but MACPI a arrangé des contrôles et des interventions programmés.

N.B. È Il est convenable de signaler les anomalies de fonctionnement au SERVICE ASSISTANCE MACPI.

NETTOYAGE

Nettoyer la machine à l'intérieur chaque semaine en aspirant la poussière déposée sur les différents composants.

Ne pas utiliser l'air comprimé sur les composants électriques.

ÉCOULEMENT DES DÉCHETS ET DES COMPOSANTS

Les revêtements remplacés doivent être écoulés comme déchets assimilables aux déchets solides de la voirie. Pour les composants de rechanges le client doit procéder en respectant les règles en vigueur.

CONTROLLI ED OPERAZIONI PERIODICHE PROGRAMMATE
PERIODICAL PROGRAMMED CHECKS AND OPERATIONS
CONTRÔLES ET OPÉRATIONS PERIODIQUES PROGRAMMÉES

DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	GIORNI LAVORATIVI WORKING DAYS JOURS OUVRABLES			
			1	20	60	220
Circuito di sicurezza	Safety circuit	Circuit de sécurité				
Impianti e connessioni	Connections and plants	Installations et connexions				
Dispositivi elettrici	Electric devices	Dispositifs électriques				
Valvole e cilindri pneumatici	Pneumatic valves and cylinders	Valves et cylindres pneumatiques				
Elettrovalvole aria compressa	Compressed air solenoid valves	Electrovannes air comprimé				
Pedali elettrici	Electric foot pedals	Pédales électriques				
Valvole aspirazione; rapidità d'intervento	Vacuum valve; swiftness of intervention	Valves aspiration; vitesse d'intervention				
Rivestimenti forme	Shapes covering	Revetements formes				
Tubi flessibili aspirazione; flessibilità, serraggio fascette stringitubo	Vacuum hoses; flexibility, hose clamp tightening	Tuyaux flexibles aspiration; flexibilité, fermeture gaine serre-tube				
Controllare efficienza filtro aria, pulizia o eventuale sostituzione cartuccia	Check air filter efficiency; cleaning or eventual cartridge replacement	Vérifier efficacité filtre air, nettoyage ou éventuel remplacement cartouche				
Controllare efficienza ventilatore quadro elettrico, pulizia filtro o eventuale sostituzione	Check fan efficiency of electric panel, filter cleaning or eventual replacement	Vérifier efficacité ventilateur cadre électrique, nettoyage filtre ou éventuel remplacement				
Controllare efficienza silenziatori impianto pneumatico ed eventualmente sostituire	Check efficiency of pneumatic plant silencer and eventually replace them	Vérifier efficacité silencieux installation pneumatique ou éventuel remplacement				
Controllo accoppiamento forme, eventuale regolazione	Check shapes coupling, eventual adjustment	Controle accouplement formes, éventuel réglage				
Controllo ripari, eventuale fissaggio	Shields check, eventual adjustment	Controle protections, éventuelle fixation				
Controllo tenuta guarnizioni girante	Check the seal of the turn-tube gaskets	Controle joint tournante				
Tensione catena gruppo girante	Turn-tube unit chain tension	Tension chaîne groupe tournante				
Controllo filtro - riduttore (Vedi pag. 60302.204.1005)	Check filter - reducer (see page 60302.204.1005)	Contrôle filtre - réducteur (Voir page 60302.204.1005)				

DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

★ **Le operazioni di lubrificazione devono essere eseguite a macchina ferma escludendo ogni fonte di energia.**

Tutti i punti indicati nelle fig.1 e fig.2 , gli intervalli di lubrificazione ed i lubrificanti prescritti devono essere rigorosamente rispettati (vedi tabella).

★ **The lubrication must be done with stopped machine excluding all energy sources.**

All points marked on fig.1 and fig.2, the lubrication intervals and the prescribed lubricators must be strictly observed (see table).

★ **Les opérations de lubrifications doivent être effectuées à machine arrêtée quand toute source d'énergie est débranchée.**

Tous les points indiqués dans les fig.1 et fig.2, les intervalles de lubrification et les lubrifiants conseillés doivent être strictement respectés (voir tableau).

★ **Las operaciones de lubricación deben ser hechas cuando la máquina está parada, excluyendo cada fuente de energía.**

Todos los puntos indicados en las fig. 1 y fig. 2, los intervalos de lubricación y los lubricantes prescritos deben ser rigurosamente respetados (ver tabla).



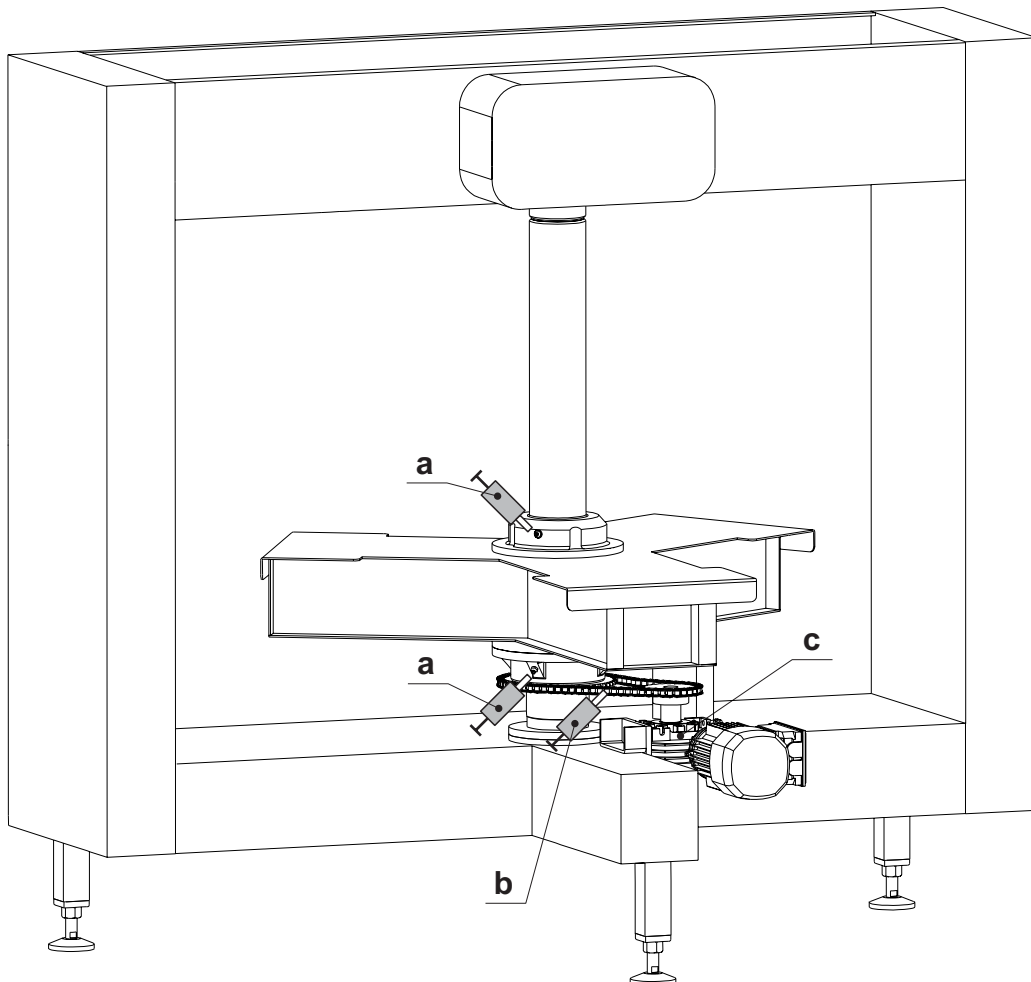
PUNTI DI INTERVENTO POINTS TO BE LUBRICATED POINTS D'INTERVENTION PUNTOS DE INTERVENCIÓN	fig.	CODICE CODE REFER. CODIGO	AGIP	ESSO	SHELL		MESI MONT. NOIS MESES	NOTE NOTES NOTES NOTAS
Parte centrale gruppo rotazione Central part rotation unit Partie centrale groupe rotation Parte dentral grupo rotación	fig.1 a	55.600.102	GR SM	MULTI PURPOSE GREASE (MOLY)	SUPER - GREASE AM		2	Agire sugli ingrassatori. Operate on the lubricators. Agir sur les graisseurs. Obrar sobre los engrasadores. Vedi pagina - See page - Voir page - Ver Página 80100.514.0912
Catena di trasmissione Gearing chain Chaîne de transmission Cadena de transmisión	fig.1 b	55.600.102	GR SM	MULTI PURPOSE GREASE (MOLY)	SUPER - GREASE AM		1	
Riduttore Reducer Réducteur Reductor	fig.1 c		ISO VG 320					Dispositivi lubrificati con olio sintetico lunga-vita. Non richiedono nessun rabbocco. Devices lubricated with long-life synthetic oil. No filling up for them is needed. Dispositifs lubrifiés avec huile synthétique longue-vie. Aucun remplissage est demandé. Dispositivos lubricados con aceite sintético larga-vida. No necesitan restauración de nivel. Vedi pagina - See page - Voir page - Ver Página 80100.514.0912

fig. 1



TRATTAMENTO DELL'ARIA COMPRESSA

L'aria compressa deve essere:

- 1 - filtrata onde evitare il trascinamento di pulviscolo ed umidità che creando incrostazioni ridurrebbero il rendimento e la durata dei componenti pneumatici.
- 2 - regolata per garantire l'entrata in macchina alla pressione ottimale di 6 Ate (85 Psi).

Alle funzioni provvede il FILTRORIDUTTORE (fig.1) agire come segue:

REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE

- 1° Sollevare la manopola 'a'.
- 2° Ruotarla in un senso o nell'altro fino ad ottenere la esatta pressione in uscita.
- 3° Abbassare la manopola 'a'.

SCARICO DEL FILTRO

- Sul bicchiere è indicato il livello MAX. Quando il contenuto di impurità raggiunge questo livello, ruotare la ghiera 'c' in senso orario (~90°) e spingerla verso l'alto; terminato lo scarico della condensa, rilasciare la ghiera e ruotarla in senso antiorario (~90°). In posizione semi-automatica scarica la condensa ogni volta che manca pressione. E' possibile scaricare la condensa anche in presenza di pressione, premendo la ghiera verso l'alto. Per passare dalla posizione semi-automatica a quella manuale ruotare la ghiera in senso antiorario, per passare dalla posizione manuale a quella automatica ruotarla in senso orario.

SOSTITUZIONE E PULIZIA DELL'ELEMENTO FILTRANTE

- Interrompere il flusso d'aria.
- Sganciare il bicchiere 'b' come fig.2.
- Svitare lo schermo zona quiete 'e', pulire o sostituire l'elemento filtrante 'd' (vedi nota).
- Riavvitare lo schermo zona quiete 'e'.
- Riagganciare il bicchiere 'b' come fig.3.
- Immettere il flusso d'aria.

N.B. Per la pulizia dell'elemento filtrante in 'HDPE' o in 'bronzo sinterizzato' da 5 o 25 micron bisogna usare una contropressione d'aria dall'interno verso l'esterno, acqua calda e detergente o benzina. Non usare solventi, acidi o spazzole in quanto possono corrodere o modificare in modo rilevante la filtrazione iniziale.

COMPRESSED AIR TREATMENT

Compressed air must be:

- 1 - Filtered in order to avoid humidity and dust entrainment which can generate rust that reduce the efficiency and life of the pneumatic components.
- 2 - Adjusted to guarantee its entrance in the machine at the optimal pressure of 6 Atm (85 Psi).

The FILTER-REDUCER (fig.1) attends to the functions, operate as follows:

PRESSURE REGULATION

- 1° Lift the handle 'a'.
- 2° Turn it in a sense or in the other till when the proper pressure in exit is obtained.
- 3° Low the handle 'a'.

FILTER DRAINAGE

-On the glass is indicated the MAX level. When the content of impurities is reaching this level, rotate the ring nut "c" clockwise (~90°) and push it upwards; once the condensate drainage is finished, release the ring nut and rotate it anticlockwise (~90°). Under half-automatic position it is draining condensate each time that pressure is missing. It is possible to drain condensate even if when you have pressure, by pressing the ring nut upwards. In order to go from half-automatic position to the manual one rotate the ring nut anticlockwise, in order to go from the manual position to the automatic one and rotate it clockwise.

FILTER ELEMENT REPLACEMENT AND CLEANING

- Interrupt the air flow.
- Unhook the glass 'b'.
- Unscrew the screen 'e', clean or replace the filter 'd'.
- Screw again the screen 'e'.
- Hook again the glass 'b'.
- Let in the air flow.

NB: For the cleaning of the filtering element in "HDPE" or in "sinterized bronze" of 5 or 25 micron you have to use a counter-pressure towards outside, hot water and detergent or gasoline. Do not use solvents, acid or brushes as they can wear away or modify very much the original filtering.

TRAITEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ

L'air comprimé doit être:

- 1 - filtré pour éviter le traînement de poussière et humidité qu'en créant des incrustations réduiraient le rendement et la durée des composants pneumatiques.
- 2 - réglé pour garantir l'entrée en machine à la pression optimale de 6 Ate (85 Psi).

Des fonctions s'occupe le FILTRE RÉDUCTEUR (fig.1). Agir comme il suit:

RÉGLAGE DE LA PRESSION

- 1° Soulever la poignée 'a'.
- 2° La tourner dans un sens ou dans l'autre jusqu'à obtenir la pression exacte en sortie.
- 3° Baisser la poignée 'a'.

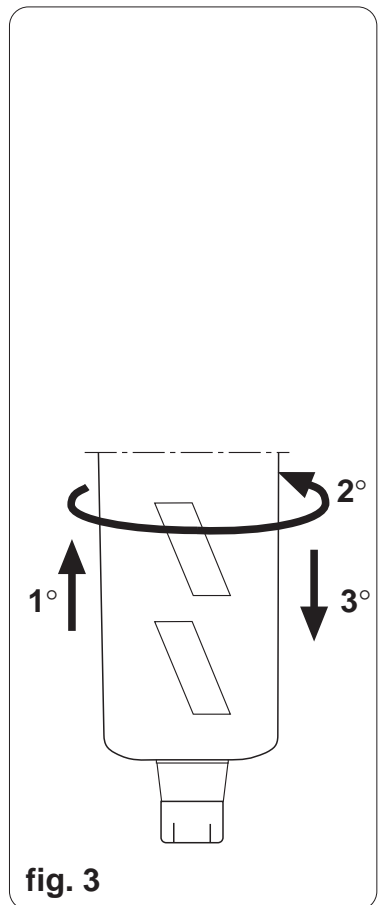
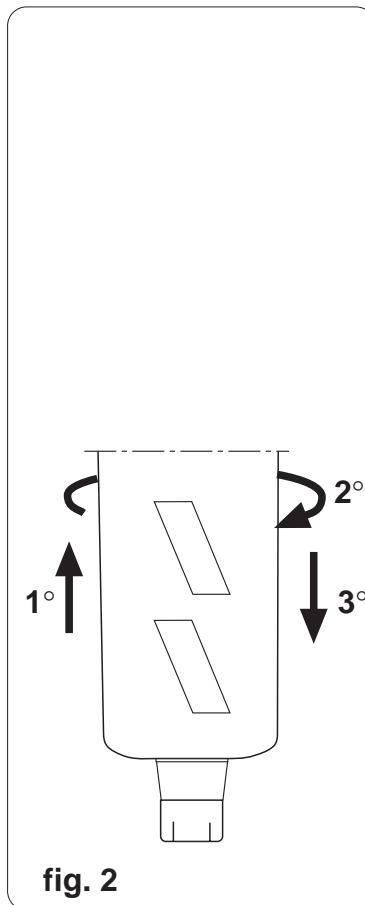
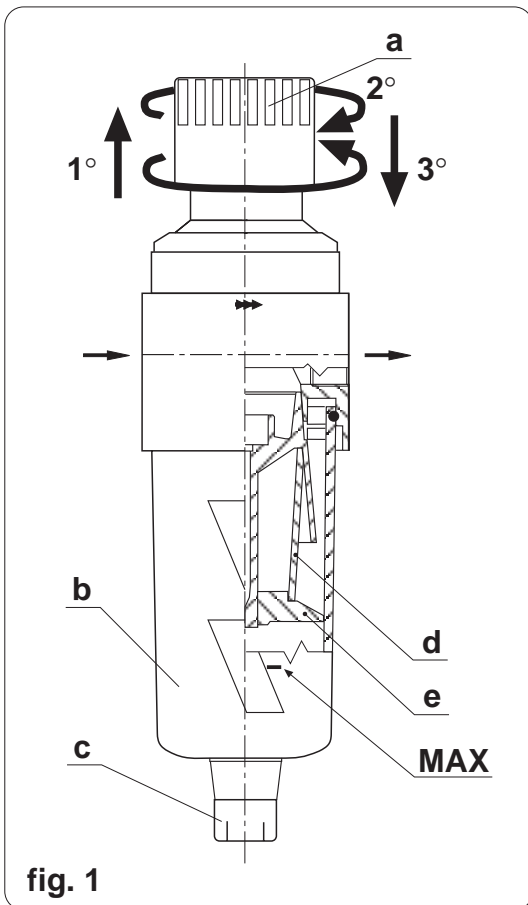
VIDAGE DU FILTRE

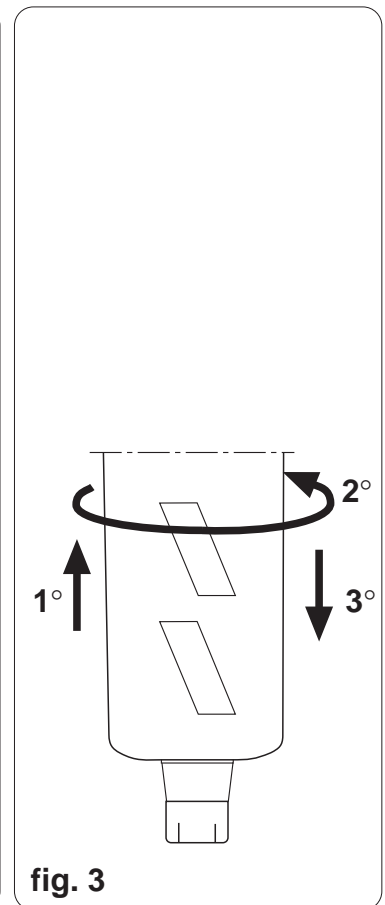
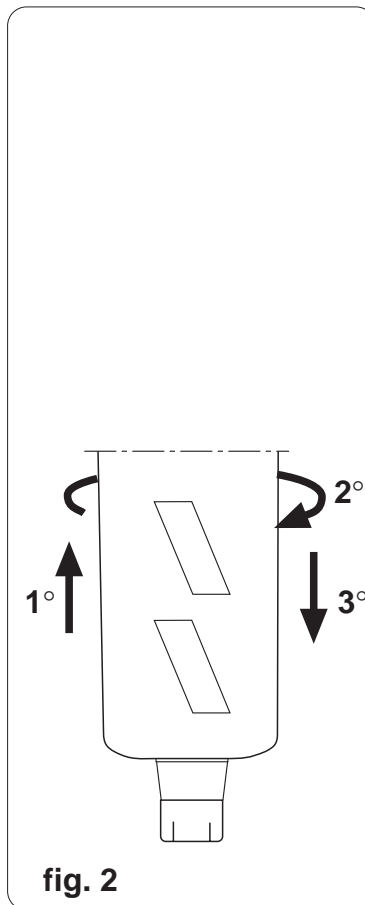
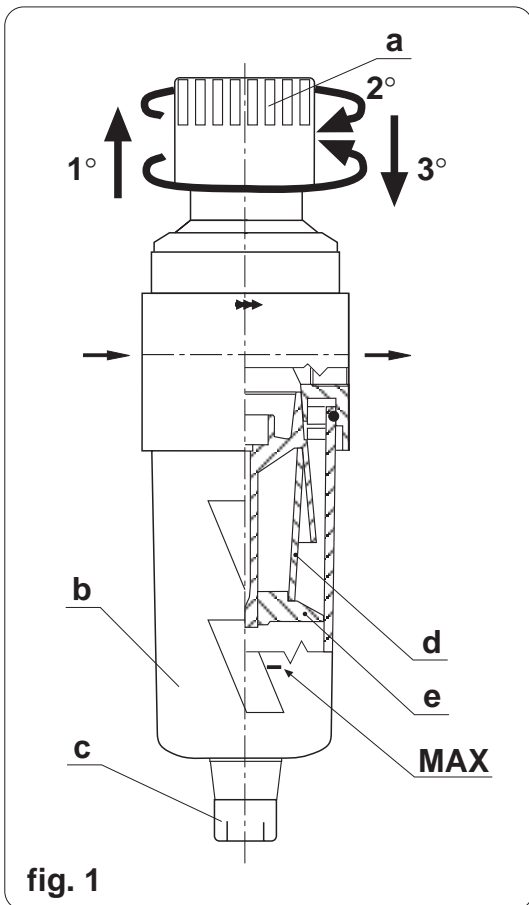
Sur le récipient il est indiqué le niveau MAX. Quand le contenu d'impureté arrive à ce niveau, tourner l'embout 'c' en sens horaire (~90 °) et le pousser en haut; après le vidage du condensat, relâcher l'embout et le tourner en sens anti-horaire (~90°). En position semi-automatique le condensat se vide chaque fois la pression manque. On peut vider le condensat aussi en présence de pression, en pressant l'embout en haut. Pour passer de la position semi-automatique à la position manuelle tourner l'embout en sens anti-horaire. Pour passer de la position manuelle à la position automatique le tourner en sens horaire.

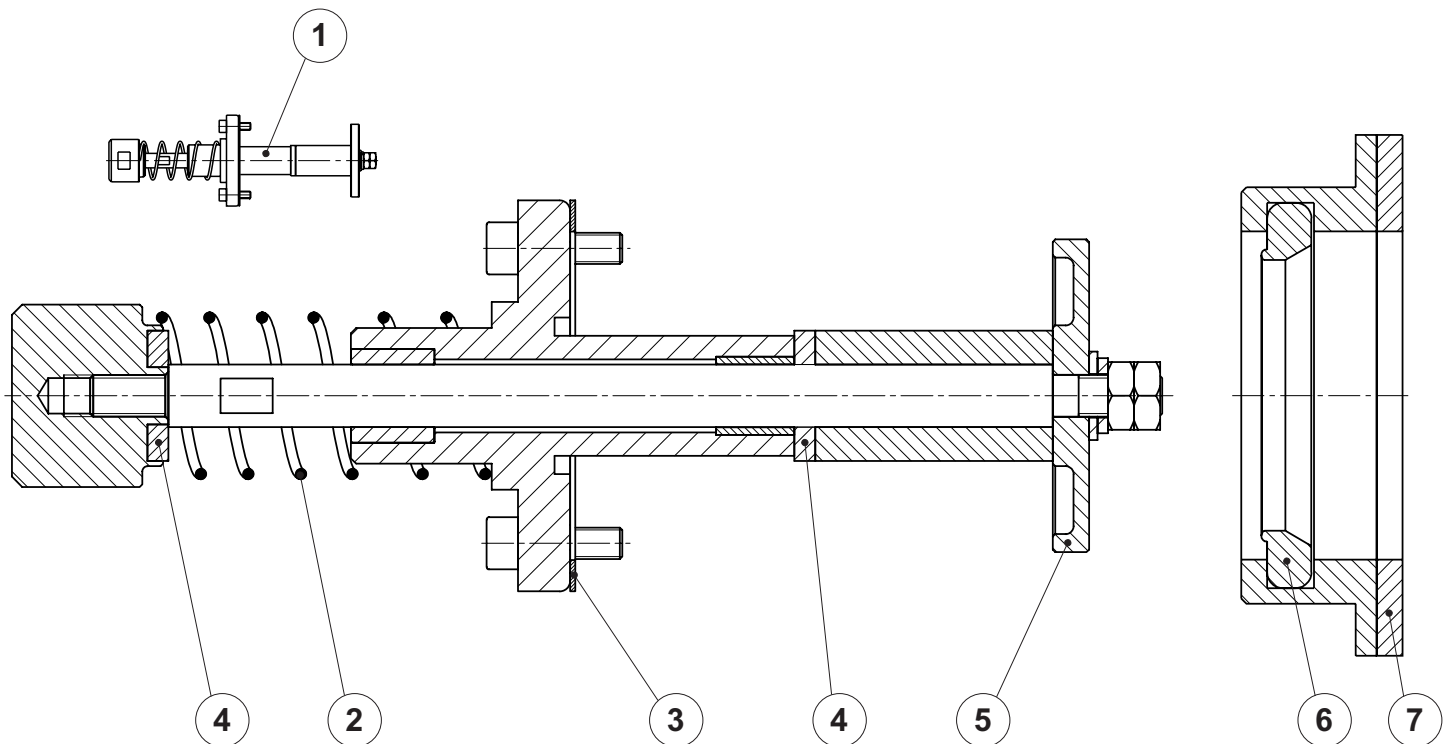
REMPACEMENT ET NETTOYAGE DE L'ÉLÉMENT FILTRANT

- Interrompre le débit d'air.
- Décrocher le verre 'b' (fig. 2).
- Dévisser l'écran 'e', nettoyer ou remplacer le filtre 'd'.
- Revisser l'écran 'e'.
- Raccrocher le verre 'b' (fig. 3).
- Introduire le débit d'air.

N. B. Pour le nettoyage du filtre en 'HDPE' ou en 'bronze fritté' de 5 ou 25 microns, il faut utiliser une contropression d'air de l'intérieur vers l'extérieur, eau chaude et détergente ou benzine. Ne pas utiliser solvants, acides ou brosses car ils peuvent corrodre ou modifier considérablement la filtration initiale.

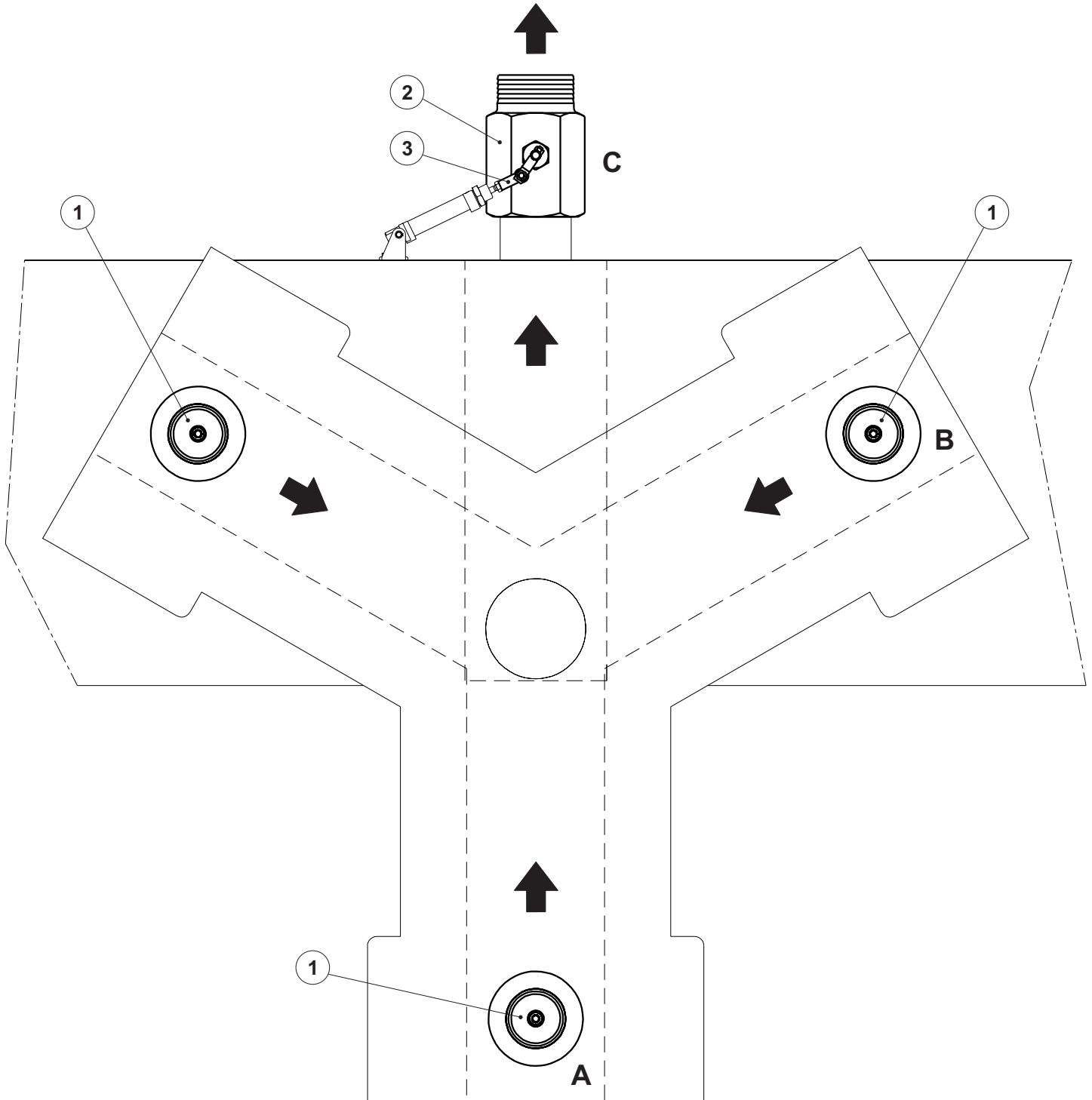






Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà Q.ty
1	2.514.41.011	Assieme cilindro e otturatore 2" N.A.	Cylinder and shutter assembly 2" N.O.	1
2	2.204.40.108	Molla	Spring	1
3	1.200.40.125	Guarnizione corpo valvola	Gasket for body valve	1
4	2.204.40.107	Paracolpo	Buffer	2
5	7.200.40.124	Disco per valvola 2"	Disk for valve 2"	1
6	1.200.40.110	Guarnizione	Gasket	1
7	2.514.41.104	Guarnizione	Gasket	1

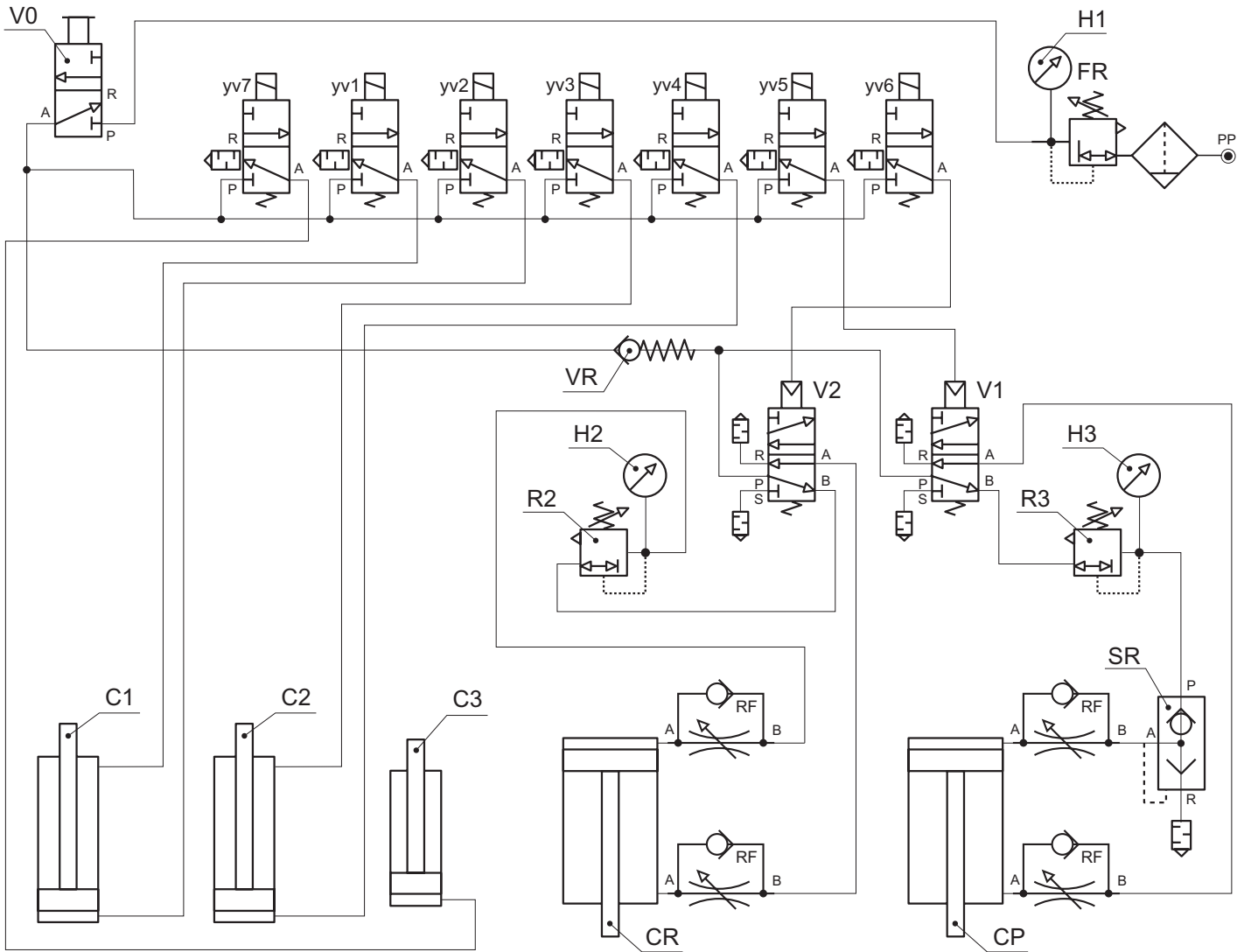
DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS



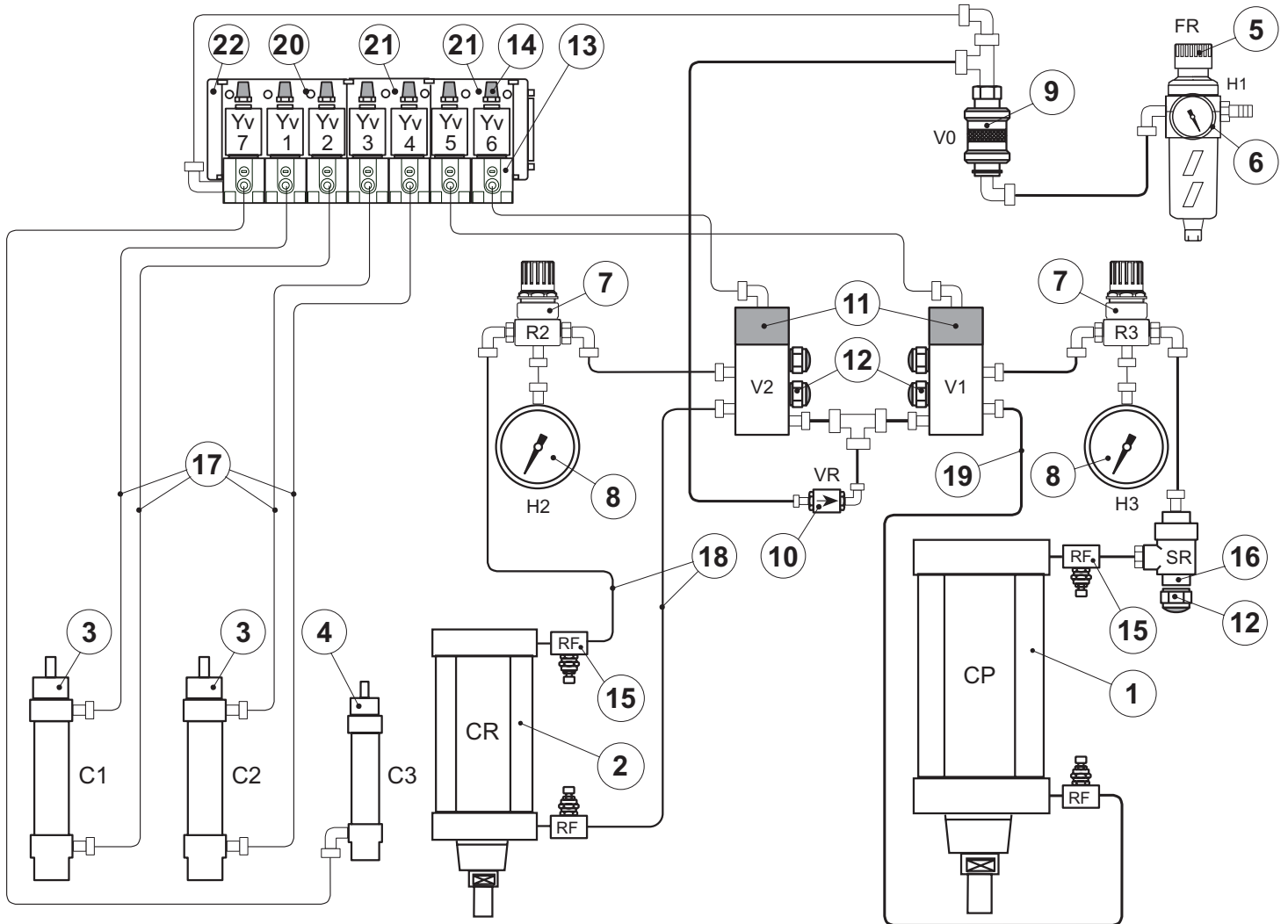
Simbolo Symbol Symbole	FUNZIONE	FUNCTION	FONCTION
A	ASPIRAZIONE INFERIORE CARICO	LOADING LOWER VACUUM	ASPIRATION INFERIEURE CHARGE
B	ASPIRAZIONE INFERIORE PIANO DI STIRO	IRON PLATE LOWER VACUUM	ASPIRATION INFERIEURE PLATEAU DE REPASSAGE
C	ESCLUSIONE ASPIRAZIONE	VACUUM EXCLUSION	DÉBRANCHEMENT ASPIRATION

Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà Q.ty
1	2.514.41.011	Assieme cilindro e otturatore 2" N.A.	Cylinder and shutter assembly 2" N.O.	3
2	70.010.103	Valvola aspirazione a farfalla 2"1/2	Vacuum butterfly valve 2"1/2	1
3	25.550.151	Snodo sferico M6	Gear shift M6	1

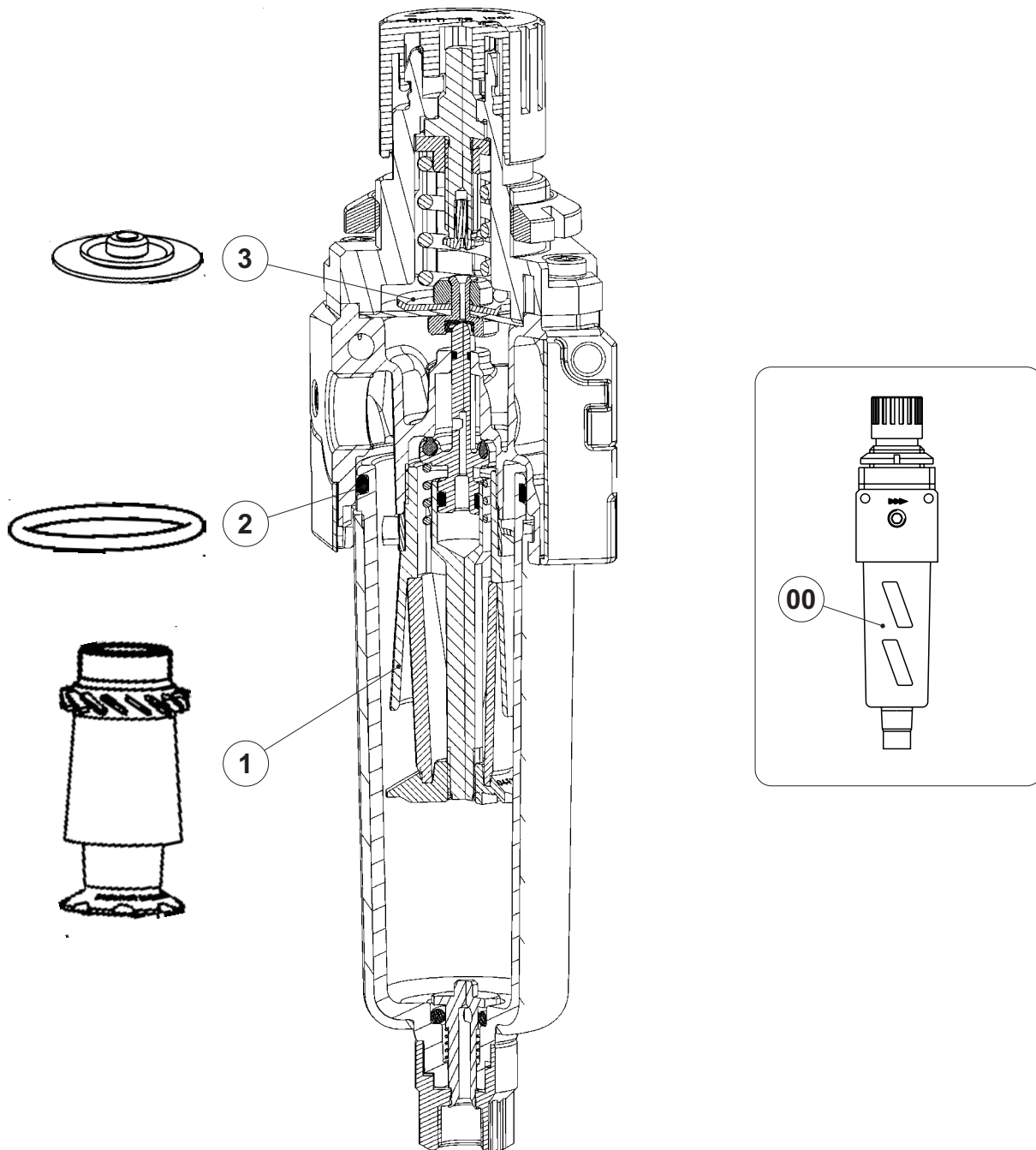
DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS



Simbolo Symbol Symbole	FUNZIONE	FUNCTION	FONCTION
CP	CILINDRO PRESSATURA + RISCALDAMENTO	PRESSING + HEATING CYLINDER	CYLINDRE PRESSAGE + CHAUFFAGE
CR	CILINDRO RAFFREDDAMENTO	COOLING CYLINDER	CYLINDRE REFROIDISSEMENT
C1	CILINDRO ASPRAZIONE CARICO	LOADING VACUUM CYLINDERS	CYLINDRES ASPIRATION CHARGE
C2	CILINDRO ASPRAZIONE PRESSATURA	PRESSING VACUUM CYLINDERS	CYLINDRES ASPIRATION PRESSAGE
C3	CILINDRO CHIUSURA ASPRAZIONE	VACUUM CLOSURE CYLINDERS	CYLINDRES FERMETURE ASPIRATION
FR	FILTRO-RIDUTTORE - PRESSIONE D'ESERCIZIO	FILTER-REDUCER WORKING PRESSURE	FILTRE-REDUCTEUR PRESSION DE SERVICE
H1	MANOMETRO PRESSIONE D'ESERCIZIO	WORKING PRESSURE GAUGE	MANOMETRE PRESSION DE SERVICE
H2	MANOMETRO PRESSIONE CILINDRO RAFFREDDAMENTO	COOLING CYLINDER PRESSURE GAUGE	MANOMETRE PRESSION CYLINDRE REFROIDISSEMENT
H3	MANOMETRO PRESSIONE CILINDRO RISCALDAMENTO	HEATING CYLINDER PRESSURE GAUGE	MANOMETRE PRESSION CYLINDRE CHAUFFAGE
R2	REGOLATORE DI PRESSIONE CILINDRO RAFFREDDAMENTO	COOLING CYLINDER PRESSURE REGULATOR	REGULATEUR DE PRESSION CYLINDRE REFROIDISSEMENT
R3	REGOLATORE DI PRESSIONE CILINDRO RISCALDAMENTO	HEATING CYLINDER PRESSURE REGULATOR	REGULATEUR DE PRESSION CYLINDRE CHAUFFAGE
SR	SCARICO RAPIDO	QUICK EXHAUST VALVE	VALVE DE RETENU
V0	VALVOLA ALIMENTAZIONE E SCARICO ARIA COMPRESSA IMPIANTO	VALVE FOR FEEDING AND EXHAUST COMPRESSED AIR FROM PLANT	VALVE ALIMENTATION ET VIDAGE AIR COMPRIE INSTALLATION
V1	SERVOVALVOLA CILINDRO PRESSATURA + RISCALDAMENTO	PRESSING + HEATING CYLINDER SERVOVALVE	SERVOVALVE CYLINDRE PRESSAGE + CHAUFFAGE
V2	SERVOVALVOLA CILINDRO RAFFREDDAMENTO	SERVOVALVE FOR COOLING CYLINDER	SERVOVALVE POUR CYLINDRE REFROIDISSEMENT
VR	VALVOLA DI RITEGNO	NON-RETURN VALVE	VALVE UNIDIRECTIONNELLE
yv	ELETTROVALVOLA (RIFERIMENTO SCHEMA ELETTRICO)	SOLENOID VALVE (REFERENCE ELECTRIC DIAGRAM)	ELECTROVANNE (REFERENCE SCHEMA ELECTRIQUE)
PP	SORGENTE DI PRESSIONE	PRESSURE SOURCE	SOURCE DE PRESSION
P	ALIMENTAZIONE	FEEDING	ALIMENTATION
A - B	UTILIZZO	USE	UTILISATION
R - S	SCARICO	EXHAUST	VIDAGE



Pos.	Code Code	Descrizione	Description	Q.tà Q.ty
1	2.514.46.004	Cilindro ø 160 x 50 D.E.	Cylinder ø 160 x 50 D.E.	1
	2.346.46.001-01	Serie standard guarnizioni	Kit of gaskets	-
2	2.271.46.003	Cilindro ø 63 x 50 D.E.	Cylinder ø 63 x 50 D.E.	1
	2.271.46.003-01	Serie standard guarnizioni	Kit of gaskets	-
3	2.514.46.001	Cilindro ø 25 x 50 D.E.	Cylinder ø 16 x 30 D.E.	2
4	2.321.46.004	Cilindro ø 32 x 30 S.E.	Cylinder ø 32 x 30 S.E.	1
5	45.600.200	Filtro riduttore ø 1/4"	Reducer filter ø 1/4"	1
		Serie standard	Kit of spares	-
6	45.600.140	Manometro ø 1/8"	Pressure gauge ø 1/8"	1
7	45.512.151	Riduttore di pressione ø 1/4" 0-8 Ate	Pressure reducer ø 1/4" 0-8 Ate	2
8	45.534.202	Manometro a pannello ø40 1/8" 0-10 Ate	Panel pressure gauge ø40 1/8" 0-10 Ate	2
9	45.336.301	Valvola azionamento manuale ø 1/4"	Manual control valve ø 1/4"	1
10	50.207.200	Valvola di ritegno ø 3/8"	Non-return valve ø 3/8"	1
11	45.405.501	Servovalvola a 5 vie ø 1/4"	3-ways servovalve ø 1/4"	2
	45.405.303-01	Serie standard	Kit of spares	-
12	45.200.101	Silenziatore ø 1/4" piccolo	Silencer ø 1/4" - small	5
13	45.430.630	Elettrovalvola 3 vie 1/8" 24V c.c.	3-ways solenoid valve 1/8" 24V c.c.	7
	45.430.510-01	Serie standard	Kit of spares	-
		Bobina (vedere schemi elettrici)	Coil (see wiring diagram)	-
14	45.200.120	Silenziatore M5	Silencer M5	7
15	45.216.201	Regolatore di flusso unidirezionale ø 1/4"	One-way flow regulator ø 1/4"	4
16	45.210.100	Scarico rapido ø 1/4"	Quick exhaust valve ø 1/4"	1
17	15.500.100	Tubo di rilsan 4 x 2 azzurro L=mt	Blue rilsan tube 4 x 2 azzurro L=mt	-
18	15.500.300	Tubo di rilsan 8 x 6 azzurro L=mt	Blue rilsan tube 8 x 6 azzurro L=mt	-
19	15.500.400	Tubo di rilsan 10 x 8 azzurro L=mt	Blue rilsan tube 10 x 8 azzurro L=mt	-
20	45.430.705	Mod. elett. + com.25P. sx 3 posti	Electrical module + connector 25P left 3 palce	1
21	45.430.720	Mod. elett. intermedio. sx 2 posti	Electrical module intermediate left 2 palce	2
22	45.430.740	Tappo per modulo elettrico	Cap for electrical module	1



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà Q.ty
00	45.600.200	Filtro-riduttore Ø 1/4"	Filter-reducer Ø 1/4"	-
1	45.600.129-02	Elemento filtrante completo 25 micron	Complete filtering elemento 25 micron	1
2	45.600.119-11	O-ring standard sebatoio	Standard bowl O-ring	1
3	45.512.100-01	Membrana completa standard	Complete standard diaphragm	1

N° PROGRAMMA
N° PROGRAM
N° PROGRAMME

MODELLO
MODEL
MODELE

COLORE
COLOUR
COLEUR

TESSUTO
FABRIC
TISSU

TEMPO PRESSATURA sec. PRESSING TIME sec. TEMPS PRESSAGE sec.
 TEMPO RAFFREDD. sec. COOLONG TIME sec. TEMPS REFROIDIS. sec.
 TEMPERATURA °C TEMPERATURE °C TEMPERATURE °C

000°		VISUALIZZAZIONE TEMPERATURA PIASTRA SUPERIORE	VISUALIZATION UPPER PLATE TEMPERATURE	VISUALISATION TEMPERATURE PLAQUE SUPERIEURE
000°		VISUALIZZAZIONE TEMPO TOTALE CICLO	VISUALIZATION TOTAL TIME OF CYCLE	VISUALISATION TEMP TOTAL CYCLE

	FUNZIONE	FUNCTION	FUNCTION
	ATTIVAZIONE RISCALDAMENTO	HEATING ACTIVATION	ACTIVATION CHAUFFAGE
	ATTIVAZIONE MOTORE ASPIRATORE	VACUUM UNIT MOTOR ACTIVATION	ACTIVATION MOTEUR ASPIRATION
	ESCLUSIONE PIANO RAFFREDDAMENTO	EXCLUSION COOLING PLATE	DÉBRANCHEMENT REFROIDISSEMENT PLATEAU
	ESCLUSIONE ASPIRAZIONE	ASPIRATION EXCLUSION	DÉBRANCHEMENT ASPIRATION
	ILLUMINAZIONE INSERITA	LIGHTING ON	ÉCLAIRAGE BRANCHÉE

Il terminale operatore TOUCH SCREEN 3,8" visualizza 5 differenti pagine:

- 1) Pagina 1 – pagina iniziale che appare all'accensione dopo le procedure di start.
- 2) Pagina 2 – pagina immissione password, commento programma e impostazione del tempo di scansione.
- 3) Pagina 3 – pagina impostazione funzioni, tempi e valori del programma di stiro.
- 4) Pagina 4 – pagina impostazione valori delle funzioni e altri parametri.
- 5) Pagina 5 – pagina abilitazione delle funzioni.

☀ Le figure seguenti sono puramente indicative.

The operator terminal TOUCH SCREEN 3,8" shows 5 different pages:

- 1) Page 1 – opening page which appears at the starting, after the bootstrap procedures.
- 2) Page 2 – page for the password introduction, program explanatory notes and setting up of the scanning time.
- 3) Page 3 – page for the setting up of the functions, times and of the finishing program's values.
- 4) Page 4 – page for the setting up the functions values and of other parameters.
- 5) Page 5 – page for enabling the functions.

☀ The following figures are just as an indication.

Le terminal opérateur TOUCH SCREEN 3,8" visualise 5 pages différentes:

- 1) Page 1 – initiale qui apparaît lors du branchement après les procédures de start.
- 2) Page 2 – page introduction password, commentaire programme et établissement du temps de balayage.
- 3) Page 3 – page établissement fonctions, temps et valeurs du programme de repassage.
- 4) Page 4 – page établissement valeurs des fonctions et autre paramètres.
- 5) Page 5 – page branchement des fonctions.

El terminal operador TOUCH SCREEN 3,8" visualiza 5 diferentes páginas:

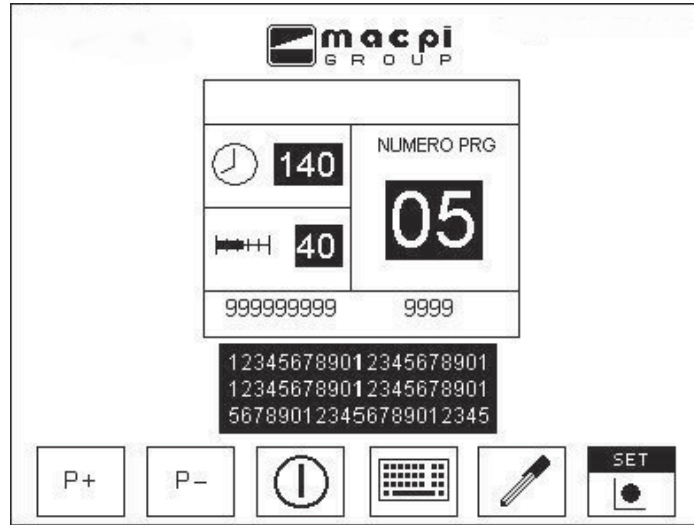
- 1) Página – página inicial que aparece en el encendido tras el procedimiento de puesta en marcha.
- 2) Página 2 – página de introducción password, comentario de programa e establecimiento del tiempo de escaneo.
- 3) Página 3 – página de introducción funciones, tiempos y valores del programa de planchado.
- 4) Página 4 – página de introducción valores de las funciones y otros parámetros.
- 5) Página 5 – página habilitación de las funciones.

☀ Las siguientes figuras son indicativas.


Pag. 1 - Pagina iniziale visualizzata su macchina a due teste.


Page 1 –Opening page displayed on machine with two heads.


Pag.1 – Page initiale visualisée sur machine à deux têtes.





Nel riquadro centrale della pagina 1 della macchina, sono visualizzate le seguenti icone:

 **140** Indica il tempo di scansione del programma selezionato in centesimi di minuto (es. 140 / 100 minuto). L'impostazione consentita varia da 50 a 400 centesimi di minuto.

 **40** Corrisponde alla durata del programma (40 passi da 140/100 minuto >>140:100x40= 56 sec.)

 **05** E' il numero del programma selezionato e attivo in quel momento sulla macchina.

 **999999999 9999** A sinistra il totalizzatore dei pezzi prodotti dalla macchina (non è azzerabile). A destra il contapezzi parziale (azzerabile, protetto da password).

 **1234567890 ABCDEFGHIJ
1234567890 KLMNOPQRS
5678901234 TUVWXYZ** Area di inserimento descrizione e commento al programma.

Dalla Pagina 1 l'operatore può accedere direttamente a tutte le pagine, premendo semplicemente su una delle icone.

La pressione del tasto  visualizza la pagina 2.



La pressione del tasto  visualizza la pagina 3.

La pressione del tasto  visualizza la pagina 4.


La pressione del tasto  visualizza la pagina 5.


La pressione del tasto  riconduce alla pagina iniziale.


Eventuali modifiche apportate alle ricette o ai relativi parametri, sono salvate all'uscita dalla pagina corrente o nel momento in cui si seleziona un altro programma.


La pressione dei tasti  e  permette di associare un nuovo programma alla testa della macchina.


In machine central panel, on page 1, following symbols are displayed:

 **140** It shows the selected programme scanning time in hundredth of minute (ex. 140/100 minute). The possible setting up changes from 50 to 400 hundredth of minute.

 **40** It corresponds to the programme working time (40 steps of 140/100 minute >>140:100x40=56 sec.)

 **05** It is the number of the chosen programme operating at that moment on the machine.

 **999999999 9999** It shows on the left the number of pieces produced by the machine. (it is not possible to set it to zero) On the right the partial counter pieces (It is possible to set it to zero and it is protected by password)

 **1234567890 ABCDEFGHIJ
1234567890 KLMNOPQRS
5678901234 TUVWXYZ** It is the area for the setting of the description and notes on the programme.

From page 1 the operator can enter directly into all pages, pressing directly one of the following symbols:

Pressing push-button  page 2 will be shown.



Pressing push-button  page 3 will be shown.

Pressing push-button  page 4 will be shown.


Pressing push-button  page 5 will be shown.


Pressing push-button  beginning page will be shown.


Possible changes on the function list or to the connected parameters, are saved at the coming out of the current page or when another program is selected.


Pressing push-buttons  and  permit to set a new program onto the machine head.


Dans le panneau central de la page 1 de la machine, sont visualisées les icônes suivantes:

 **140** Indique le temps de balayage du programme sélectionné en centièmes de minute (es.140/100 minute). L'établissement admis change de 50 à 400 centièmes de minute.

 **40** Correspond à la durée du programme (40 pas de 140/100 minute >> 140:100x40=56 sec.)

 **05** Est le numéro du programme sélectionné et actif en ce moment sur la machine.

 **999999999 9999** A gauche le totalisateur des pièces de la machine (ne pouvant pas être mis au zéro). A droite le compte-pièces partiel (pouvant être mis au zéro, protégé par password).

 **1234567890 ABCDEFGHIJ
1234567890 KLMNOPQRS
5678901234 TUVWXYZ** Zone d'introduction description et commentaire au programme.

De la page 1 l'opérateur peut entrer directement dans toutes les pages, en pressant simplement sur une des icônes.

La pression du poussoir  visualise la page 2.



La pression du poussoir  visualise la page 3.

La pression du poussoir  visualise la page 4.

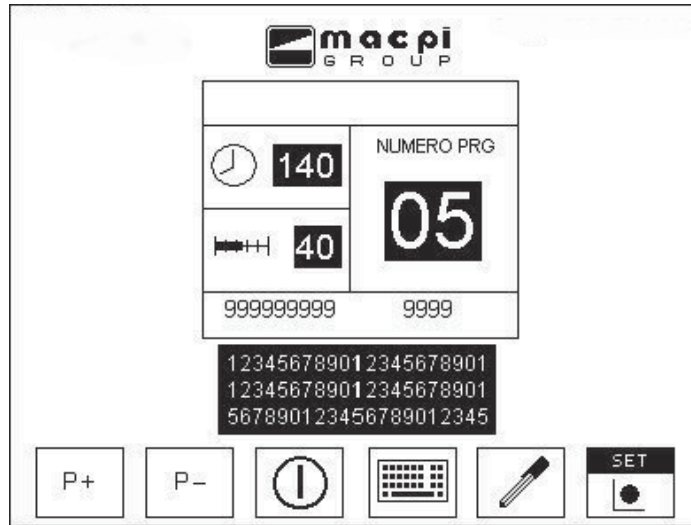
La pression du poussoir  visualise la page 5.

La pression du poussoir  reconduit à la page initiale.


D'éventuelles modifications apportées aux recettes ou aux relatifs paramètres, sont sauvées à la sortie de la page courante ou dans le moment où on sélectionne un autre programme.


La pression des poussoirs  et  permet d'associer un nouveau programme à la tête de la machine.


Página 1 – Página inicial visualizada en máquina con dos cabezales.



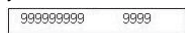
En el recuadro central de la página 1 de la máquina, se visualizan los siguientes iconos:

 Indica el tiempo de escaneo del programa seleccionado en centésimas de minuto (ej. 40/100 minuto). La introducción permitida varía de 50 a 400 centésimas de minuto.

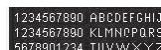
 Corresponde a la duración del programa (40 pasos de 140/100 minuto >> 140:100x40 seg.)

 Es el número del programa seleccionado

y activo en este momento en la máquina.

 A la izquierda el totalizador de las piezas producidas por la máquina (no se puede poner a cero).

A la derecha el cuenta piezas parcial (se puede poner a cero, protegido por password).

 Área de inserción descripción y comentario del programa.

De la Página 1 el operador puede acceder directamente a todas las páginas, pulsando simplemente sobre uno de los iconos.

La presión de la tecla  visualiza la página 2.



La presión de la tecla  visualiza la página 3.

La presión de la tecla  visualiza la página 4.

La presión de la tecla  visualiza la página 5.

La presión de la tecla  reconduce a la página inicial.

Eventuales modificaciones aportadas a los programas o a los relativos parámetros, son guardados a la salida de la página actual o en el momento en el que se selecciona otro programa.

La presión de las teclas  y  permite asociar un nuevo programa al cabezal de la máquina.

Selezione programma
 Selección programa

Program selection

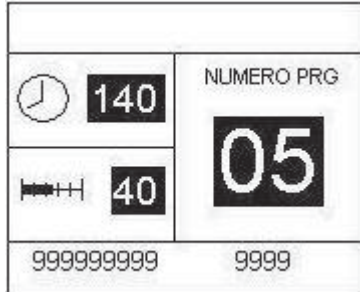


Fig. 1

01	PROGRAM 01	11
02	PROGRAM 02	12
03	PROGRAM 03	13
04	PROGRAM 04	14
05	PROGRAM 05	15
06		16
07		17
08		18
09		19
10		20






Fig. 2


Premendo all'interno del riquadro centrale della pagina 1 (Fig. 1) si può accedere direttamente alla visualizzazione e scelta di tutti i programmi salvati in macchina.

Per cambiare programma di stiro selezionare la casella in corrispondenza del programma desiderato e premere  per tornare alla pagina iniziale.

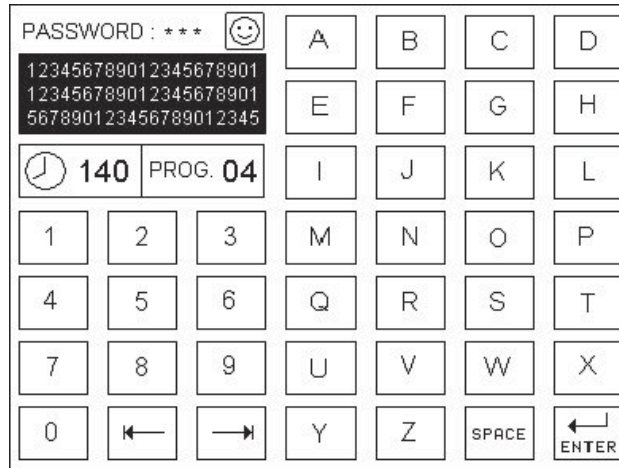
Pressing inside the central panel of page 1 (Fig.1) you can go directly to the visualization and choice of all programmes stored in the machine.



To change the pressing programme select the box corresponding to the needed programme and press  to return to the starting page.

Pulsando en el panel central da la página 1 (Fig. 1) se puede ir directamente a la visualización y selección de todos los programas que se salvan en la máquina.

Para cambiar el programa planchado seleccionar la casilla junta al programa deseado y pulse  para volver a la página principal.

Pagina 2 – inserimento password, tempo di scansione e descrizione del programma. | Page 2 – password introduction, scanning time and program description. | Page 2 – introduction password, temps de balayage et description du programme.



L'inserimento o la modifica dei tempi e dei valori di un programma sono consentiti previa immissione di una password, (default 567) che rimane attiva per un tempo prefissato, ed il cui conteggio riparte ad ogni pressione di tasto; pertanto, se al momento dell'ingresso in questa pagina la password non è mai stata inserita oppure non è più valida per lo scadere del tempo sopraccitato, gli eventuali tasti premuti sono letti come caratteri della password. Al terzo carattere avviene la verifica, se errata, si visualizza l'icona  e ne viene richiesta nuovamente l'immissione; se corretta invece compare l'icona . Si può procedere quindi all'immissione o alla modifica dei parametri.

In questa pagina è possibile, impostare o modificare il tempo di scansione ed il commento relativo al programma selezionato.





Premendo l'icona  140 si evidenzia in reverse una zona dove può essere inserito, con i tasti numerici, il valore del tempo di scansione.


Per inserire il commento relativo al programma, si deve premere nella zona preposta alla descrizione, utilizzare poi i tasti con lettere e numeri per digitare il commento.


La pressione dei tasti  e  consente di muoversi avanti o indietro nel campo contenente il commento.


La pressione del tasto  consente di spostarsi nel campo contenente il commento e di cancellarne eventuali già scritti.


Nel caso si utilizzino lingue non latine, la pagina si presenta con una lista predefinita dalla quale è possibile scegliere il commento richiesto.

Tramite la pressione dei tasti  e  lo si seleziona, per trasferirlo poi nell'area della descrizione, premere i tasti  o .



La pressione del tasto  riporta alla pagina 1.


The input or the change of the programme times and values are allowed upon a password introduction (default 567) which remains valid for a fixed time, and whose computation starts each time one push-button is pressed; therefore, if at the moment of gain access to this page the password has not been set or it is no more valid due to its expired time, the eventual pressed push-buttons are read as password characters. When third character is entered, password check takes place, if wrong, symbol  is displayed and password input asked again;

If correct, symbol  will appear. You can now introduce or modify the parameters. In this page it is possible to set up or to modify the scanning time and the comment of the selected programme.

When symbol  140 is pressed, area where scanning time value can be put in using numeric push-buttons, comes out.

To insert the program comments, you have to press into the description appointed area, using alphanumeric characters to type the comment.



Push-buttons  and  allow to move to and fro in the comment field.

Push-button  allow to move in the comment's field and to cancel already written comments


In case of no latin languages use, the page shows a fixed list where it is possible to choose the needed comments.



Through push-button  and  you can select it, and then transfer it in the description area, using push-buttons  or .


Push-button  allow to return to page 1.

L'insertion ou la modification des temps et des valeurs d'un programme sont admis après introduction d'une password (default 567) qui reste active pour un temps préétabli, et dont la calculation repart à chaque pression de poussoir; donc, si lors de l'entrée dans cette page la password n'a jamais été introduite ou elle n'est plus valable pour l'échoir du temps susdit, les éventuels poussoirs pressés sont lus comme caractères de la password. Au troisième caractère la vérification se passe, si pas correcte, on visualise l'icône  et en est demandée l'introduction; si correcte au contraire apparaît l'icône . On peut procéder donc à l'introduction ou à la modification des paramètres.





Dans cette page il est possible, d'établir ou de modifier le temps de balayage et le commentaire relatif au programme sélectionné.

En pressant l'icône  140 on met en évidence en reverse une zone où peut être insérée, avec des boutons numériques, la valeur du temps de balayage. Pour introduire le commentaire au programme, on doit presser dans la zone préposée à la description, utiliser après les poussoirs avec des lettres et des numéros pour digiter le commentaire.

La pression des poussoirs  et  permet de se déplacer en avant ou en arrière dans l'espace contenant le commentaire. La pression du poussoir

 permet de se déplacer dans l'espace contenant le commentaire et d'en effacer d'éventuels déjà écrits.






Dans le cas où on utilise des langues pas latines, la page se présente avec une liste prédéfinie de laquelle il est possible de choisir le commentaire demandé.



Par la pression des poussoirs  et  on le sélectionne, pour le transférer après dans la zone de la description, presser les poussoirs  ou .

La pression du poussoir  reconduit à la page 1.




Página 2 – Introducción password, tiempo de escaneo y descripción del programa.



PASSWORD : *** 			A	B	C	D
123456789012345678901 123456789012345678901 567890123456789012345			E	F	G	H
 140	PROG. 04		I	J	K	L
1	2	3	M	N	O	P
4	5	6	Q	R	S	T
7	8	9	U	V	W	X
0			Y	Z	SPACE	


La introducción o la modificación de los tiempos y de los valores de un programa se permiten previa introducción de un password, (default 567) que está activado por un tiempo prefijado, y cuyo cálculo recomienza con cada presión de tecla; por tanto, si en el momento del ingreso en esta página el password no ha sido nunca introducido o no es válida ya por pasar el tiempo citado, las eventuales tecla presionadas son leídas como caracteres del password. Con el tercer carácter se realiza la verificación, si errada, se visualiza el icono  e es solicitada nuevamente la introducción si correcta en cambio aparece el icono . Se puede proceder por tanto a la introducción o a la modificación de los parámetros.

En esta página es posible, introducir o modificar el tiempo de escaneo y el comentario relativo al programa seleccionado.





Pulsando el icono  140 se evidencia en reverse una zona donde puede insertarse, con las teclas numéricas, el valor del tiempo de escaneo.

Para introducir el comentario relativo al programa, se debe pulsar en la zona predispuesta a la descripción, utilizando entonces las teclas con letras y números para digitalizar el comentario.

La presión en las teclas  y  permite el moverse adelante o atrás en el campo conteniendo el comentario.

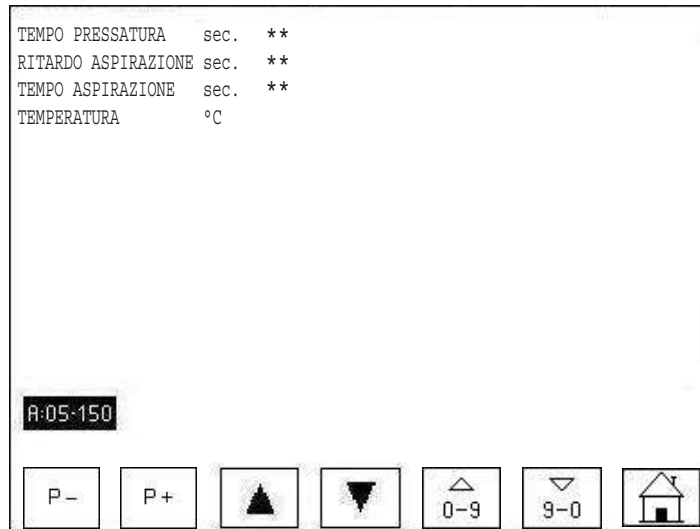
La presión en la tecla  permite desplazarse por el campo conteniendo el comentario y el cancelar eventuales ya escritos.

En el caso se utilicen idiomas no latinas, la página se presenta con una lista predefinida de la cual es posible escoger el comentario solicitado.



Presionando las teclas  y  se selecciona, para transferirlo en el área de la descripción pulsar las teclas  o .



La presión en la tecla  vuelve a la página 1.



PASSWORD : *** 			浅色粗花呢			
浅色粗花呢			浅色厚型粗花呢 深色厚型粗花呢 浅色精梳羊毛 深色精梳羊毛 浅色厚型精梳羊毛 深色厚型精梳羊毛 浅色哔叽 深色哔叽 浅色厚型哔叽 深色厚型哔叽 浅色轧别丁 深色轧别丁 浅色厚型轧别丁 深色厚型轧别丁			
 140	PROG. 04					
1	2	3				
4	5	6				
7	8	9				
0						



In questa pagina è possibile l'editazione del programma; la funzione corrente è evidenziata dalla sua descrizione visualizzata in reverse.



La pressione dei tasti  e  permette di associare un nuovo programma alla testa della macchina.

Tramite la pressione sui tasti  e  si seleziona una diversa funzione da impostare.



La pressione dei tasti  e  permette di assegnare un valore numerico alla funzione nello spazio evidenziato in reverse.

La pressione del tasto  riporta alla pagina 1.

This page allows the programme set up. The function is displayed with its description in reverse.



Pressing push-buttons  and  permit to set a new program onto the machine head.



Pressing push-buttons  and  you can select a different function to be set up.



Pressing push-buttons  and  allows to give a numeric value to the function in the space pointed out in reverse.

Pressing push-button  you return to page 1.

Dans cette page il est possible l'édition du programme; la fonction courante est mise en évidence de sa description visualisée en reverse.

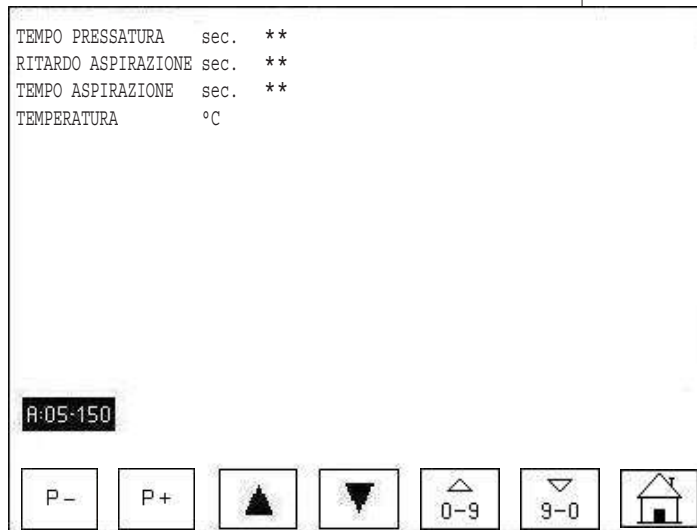
La pression des poussoirs  et  permet d'associer un nouveau programme à la tête de la machine.

Par la pression sur les poussoirs  et  on sélectionne une fonction différente à établir.



La pression des poussoirs  et  permet de donner une valeur numérique à la fonction dans l'espace mis en évidence en reverse.


La pression du poussoir  reconduit à la page 1.


Página 3 – Edición del programa.





En esta página es posible la edición del programa; la función actual es evidenciada por su descripción visualizada en reverse.

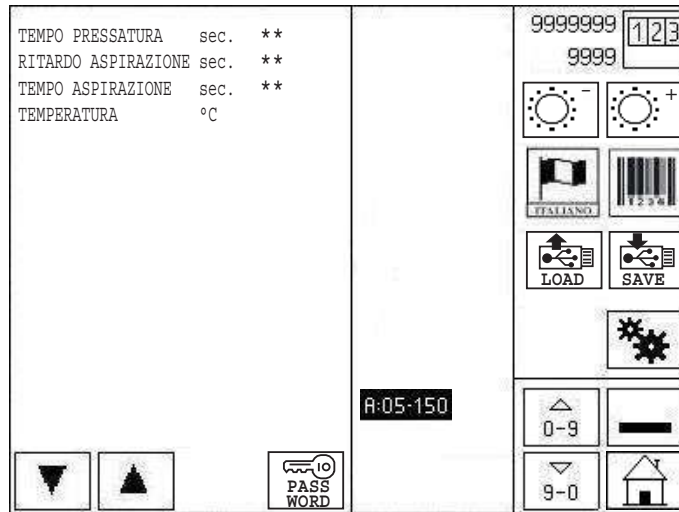
La presión de las teclas  y  permite asociar un nuevo programa al cabezal de la máquina.

Por medio de la presión sobre las teclas  y


 se selecciona una función distinta para variar.


La presión de las teclas  y  permite asignar un valor numérico a la función en el espacio evidenciado en reverse.



La presión en la tecla  retorna a la página 1.






In questa pagina è possibile eseguire una serie di operazioni ed impostazioni:


- **Impostazione dei valori delle tabelle per le diverse funzioni:** la funzione corrente ed il suo valore sono evidenziati dalla visualizzazione in reverse nelle 2 finestre principali; per incrementare il valore si deve premere il tasto  oppure


 per diminuirlo.


Tramite la pressione sui tasti  e  si seleziona una diversa funzione da impostare.


- **Azzeramento del contapezzi.** Inserire la password, premere il tasto  per 2 secondi, il contatore parziale si azzererà. L'azzeramento del contatore assoluto è possibile solo da parte della MACPI.

- **Modifica della retroilluminazione.** Premendo i tasti  o  è possibile aumentare o diminuire l'intensità della retroilluminazione del display.

- **Impostazione della lingua.** Con password inserita, il tasto  permette di selezionare la lingua da visualizzare, scorrendo tra quelle disponibili.



- **Salvataggio e caricamento di programmi.** Tramite  è possibile effettuare il caricamento di programmi di lavoro dal microprocessore PLC verso una chiave

USB. Con  si ha poi la possibilità di trasferirli dalla chiave USB, dove sono memorizzati, ad una nuova macchina (vedi pagine seguenti).


- **Test funzioni.** La pressione del tasto  comanda l'esecuzione del test della funzione selezionata (visualizzata in reverse). Premere una prima volta per attivare la funzione, premere una seconda volta per disattivarla.



La pressione del tasto  riporta alla pagina 1.


In this page it is possible to carry out a number of operations and settings up:


- **Setting up of the tables values for the different functions:** the current function and its value are pointed out by the reverse displaying in the 2 main windows; in order to increase the value you have to press push-button  or  to decrease it.


Pressing push-buttons  and  you can select a different function to be set up.


- **Counterpieces zero setting.** Introduce the password, press push-button  for 2 seconds, partial counter goes to zero. The master pieces zero setting is possible only by MACPI.


- **Backlighting modification.** Pressing push-buttons  or  it is possible to increase or decrease the intensity of the display's backlighting up to return to minimum intensity once maximum level has been reached.

- **Language setting up.** With inserted password, push-button  allows to select the language to be displayed, choosing among all the available ones.


- **Program saving and loading.** Through push-button  it is possible to carry out the working program loading

from PLC microprocessor towards USB key. With  you can move working programs from USB key where they have been saved to a new machine (see next pages).



- **Functions test.** Push-button  controls the test execution of the selected function (displayed on reverse). Press one time to switch the function on, press a second time to switch it off.


The pressure of the push-button  is bringing back to the page 1.



Dans cette page il est possible d'effectuer une série d'opérations et d'établissements:


- **établissement des valeurs des tableaux ou les différentes fonctions:** la fonction courante et sa valeur sont mises en évidence par la visualisation en reverse dans les 2 fenêtres principales; pour augmenter la valeurs on doit presser le bouton 

ou  pour le diminuer.

Par la pression sur les poussoirs  et  on sélectionne une fonction différente à établir.


- **Mise au zéro du compte-pièces.** Introduire la password, presser le bouton  pour 2 secondes, le compteur partiel se met au zéro. La mise au zéro du compteur absolu est seulement possible par MACPI.

- **Modification de l'arrière-éclairage.** En pressant sur le poussoir  ou  est possible augmenter ou diminuer l'intensité de l'arrière-éclairage du display.

- **Etablissement de la langue.** Avec password insérée, le poussoir  permet de sélectionner la langue à visualiser, en feuilletant parmi celles disponibles.

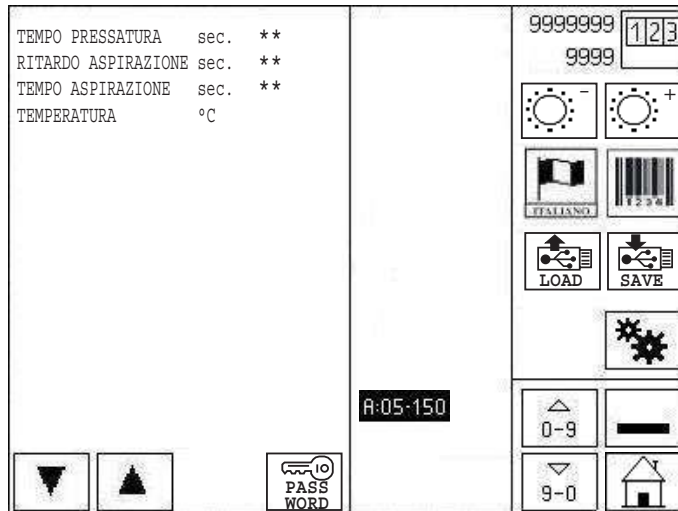
- **Sauvetage et chargement de programmes.** Par les poussoirs  et  il est possible d'effectuer

respectivement le chargement d'éventuelles recettes de la compact-flash ou le sauvetage de celles sauveées dans l'e2prom du master sur la compact-flash.



- **Test fonctions.** La pression du poussoir  commande l'exécution du test de la fonction sélectionnée (visualisée en reverse). Presser une deuxième fois pour activer la fonction, presser une deuxième fois pour la débrancher.



La pression du poussoir  reconduit à la page 1.


Página 4 – Configuración parámetros






En esta página es posible realizar una serie de operaciones e introducciones:



- **Introducción de los valores de las tablas para las distintas funciones:** la función actual y su valor son evidenciados por la visualización al inverso en las 2 ventanas principales; para incrementar el valor se debe pulsar la tecla  ó  para disminuirlo.


Por medio de la presión sobre las teclas  y  se selecciona una función distinta para variar.

- **Puesta a cero del cuenta piezas:** Introducir el password, pulsar la tecla  durante 2 segundos, el contador parcial se pone a cero. La puesta a cero del contador absoluto es posible sólo por parte de Macpi.

- **Modificación de la retroiluminación:** Pulsando la tecla  ó  es posible aumentar ó disminuir la intensidad de la retroiluminación del display.

- **Introducción del idioma:** Con password introducido, la tecla  permite seleccionar el idioma a visualizar, desplazándose entre los disponibles.

- **Guardado y carga de programas:** Por medio de las teclas  y  es posible efectuar respectivamente la carga de eventuales programas de la compact-flash o el guardado de las guardadas en la e2prom del master en la compact-flash.

- **Test funciones:** La presión en la tecla  comanda la ejecución del test de la función seleccionada (visualizada en inverso). Pulsar una primera vez para activar la función, pulsar una segunda vez para desactivarla.

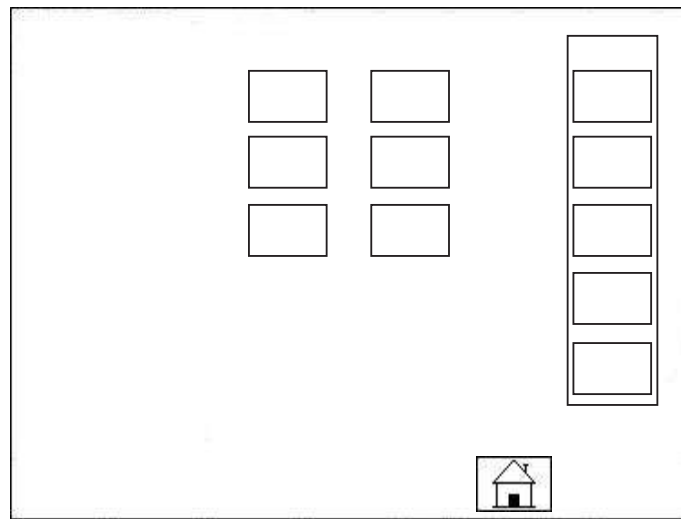
La presión de la tecla  devuelve a la página 1.

Pagina 5 – Abilitazione funzioni


Page 5 – Function enabling


Page 5 – Branchement fonctions

Página 5 – Habilitacion funciones





I tasti posti nella pagina, sono abilitazioni di funzioni che possono variare in base alle caratteristiche della macchina. L'icona rappresentata all'interno indica quali sono le funzioni.

Selezionare la casella in corrispondenza della funzione desiderata e premere  per tornare alla pagina iniziale.


Con il tasto  si può passare dalla modalità di funzionamento manuale a quella automatica (esecuzione di un programma di stiro).

The push-buttons in the page, correspond to function which can change according to machine features. The symbol inside the push button indicates their functions.


Select the box corresponding to the needed function and press  to return to the starting page.


With the push-button  you can go from the manual working to the automatic one (execution of a finishing program).

Les poussoirs placé dans la page, sont branchements de fonctions qui peuvent changer suivant les caractéristiques de la machine. L'icône représentée à l'intérieur indique quelles sont les fonctions.

Avec le poussoir  on peut passer de la modalité de fonctionnement manuel à celle automatique (exécution d'un programme de repassage)

Las teclas colocados en la página, son habilitaciones de funciones que pueden variar en base a las características de la máquina. El icono representado en el interior indica cuales son loas funciones.





Selecciónar la casilla junta a la funcion desdeada y pulse  para volver a la página principal.

Con la tecla  se puede pasar de la modalidad de funcionamiento manual a la automática (ejecución de un programa de planchado).

SALVATAGGIO E CARICAMENTO PROGRAMMI
N.B. da effettuare solo con identico modello e versione di macchina.

ATTENZIONE ! Salvando i programmi sul terminale operatore si sovrascrivono quelli presenti.





Procedere nel seguente modo:

1. A 'pagina 2' inserire la password (default 567) e confermare premendo  .
2. A 'pagina 4' premere  ; appare la videata con la scritta 'UPLOADING ...-20, attendere affinché riappaia la 'Pagina 4'.
3. Scollegare la chiave USB.
4. Collegare la chiave USB alla seconda macchina dove caricare i programmi e accendere.
5. A 'pagina 2' inserire la password (default 567) e confermare premendo  .
6. A 'pagina 4' premere  e appare la schermata (solo di esempio) :

PROGRAMME SAVING AND LOADING
Note: to be done only with same machine model and version.

ATTENTION: When you save programmes on terminal programmer, programmes already set up got replaced by the new programmes.






Follow the instruction below:

1. At page 2 insert the password (default 567) and confirm pressing  .
2. At page 4 press  it appears the display showing 'UPLOADING'-20, waiting up to page 4 is displayed.
3. Disconnect the USB key.
4. Connect USB key to the second machine where programmes must be loaded and start up machine.
5. At page 2 insert password (default 567) and confirm pressing  .
6. At page 4 press  and it appears the display (as shown below only as example) :

TERMINALE OPERATORE
OPERATOR'S TERMINAL



SCHEDA MACCHINA
MACHINE BOARD

01 PROGRAM 01	01 PROGRAM 01
02 PROGRAM 02	02
03 PROGRAM 03	03
04 PROGRAM 04	04 PROGRAM 04
05 PROGRAM 05	05
06	06
07	07
08	08
09	09
10	10









ATTENZIONE ! Caricando i programmi sulla scheda macchina si sovrascrivono quelli presenti.

7. Caricamento di **SINGOLI** programmi:

- premere  per spostarsi dai primi 10 programmi ai successivi e viceversa
- nel terminale operatore: premere sulla riga del programma da selezionare (in reverse)
- nella scheda macchina: premere sulla riga dove caricare il programma (in reverse)
- premere  per eseguire caricamento (in reverse), (dopo circa 1 secondo si deselectionano, confermando l'avvenuto caricamento)
- ripetere la sequenza per gli altri programmi
- per cancellare un programma sulla scheda macchina: posizionarsi su una riga vuota nel terminale operatore (verificare che nella riga vuota non ci sia eventualmente memorizzato un programma).



8. Caricamento di **TUTTI** i programmi:

- premere  (con scritta ALL) per eseguire il caricamento, attendere alcuni secondi che  (in reverse lampeggiante per ogni programma caricato) termini.



9. Premere  per terminare.

ATTENTION! Loading the programmes on the machine board, previous ones are cancelled.

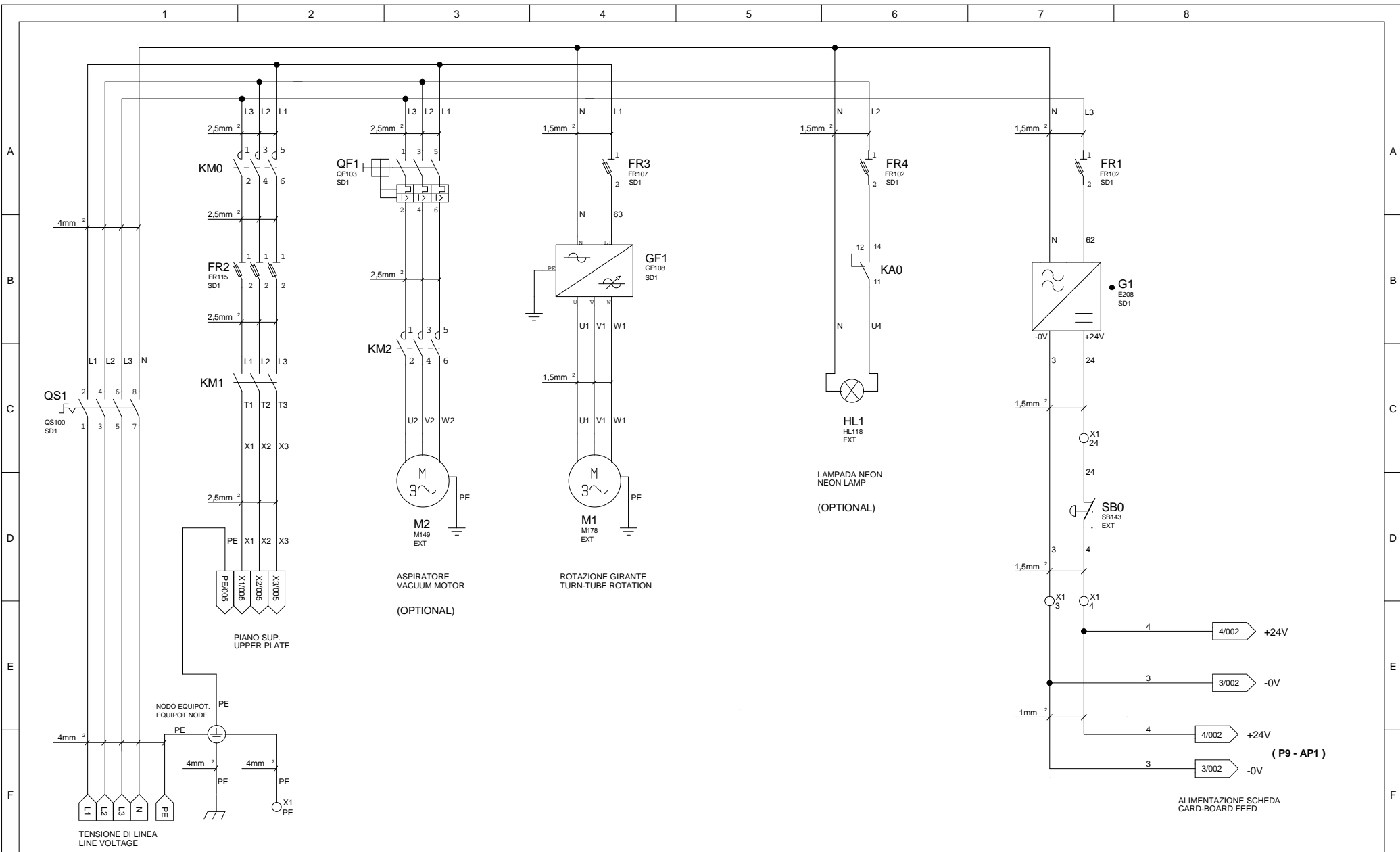
7. Loading of **SINGLE** programmes:

- press  to move from first 10 programmes to the following and vice versa.
- in the operator terminal: press on programme line you want to select (in reverse)
- in the machine board : press on the line where programme must be loaded (in reverse)
- press  to carry out the loading (in reverse), (after about 1 second they become deselected, thus confirming the occurred loading)
- repeat the procedure for the other programmes
- to delete a programme on the machine board: go on an empty line into the operator terminal (verify that in the empty line there is not stored any programme)

8. Loading of **ALL** programmes:

- press  (with word ALL) to carry out the loading, wait for some seconds  (in reverse it flashes for each loaded programme) that it ends up.

9. Press  to finish.



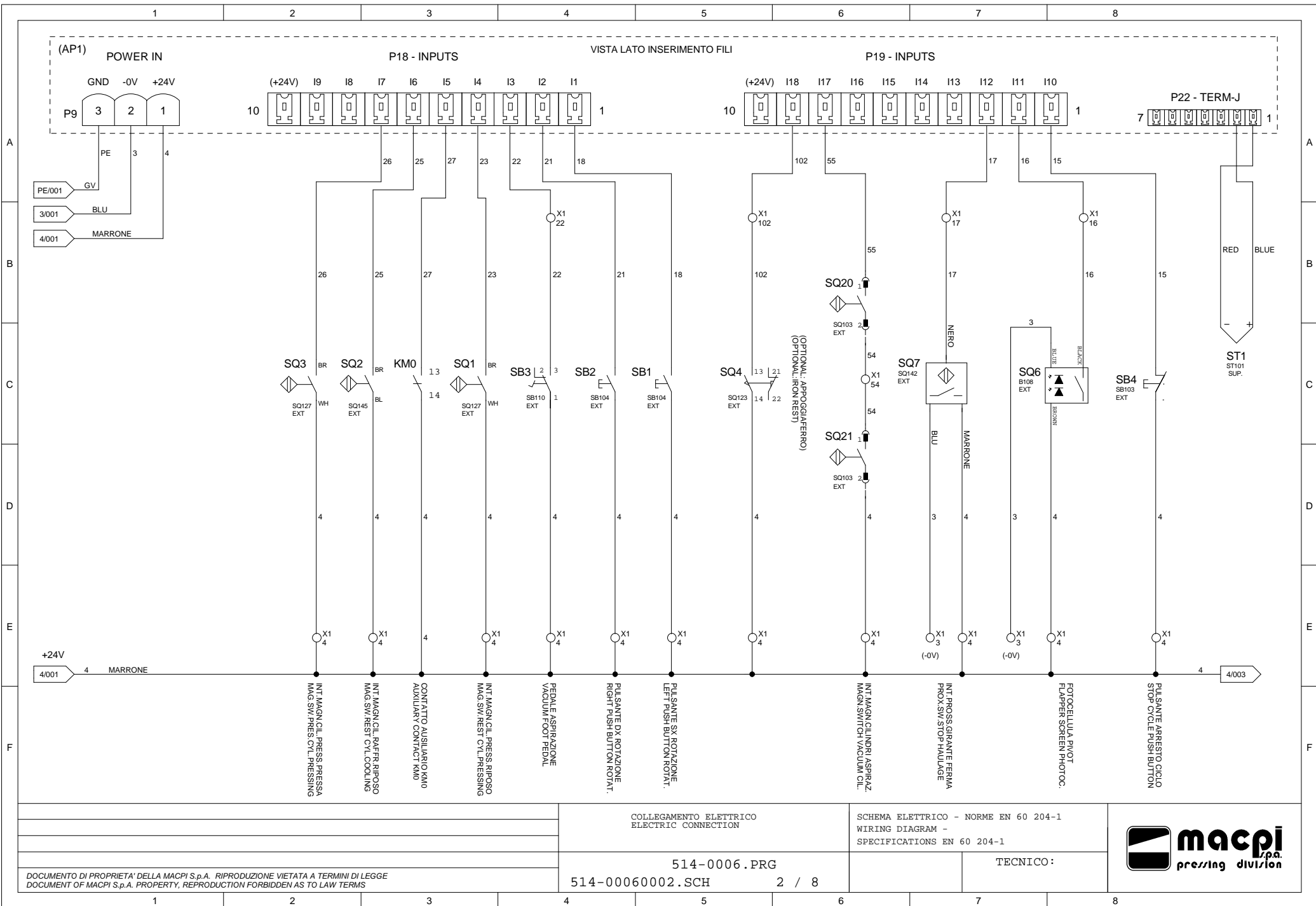
COLLEGAMENTO ELETTRICO
ELECTRIC CONNECTION

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

514-0006.PRG
514-00060001.SCH 1 / 8

TECNICO:





COLLEGAMENTO ELETTRICO
ELECTRIC CONNECTION

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

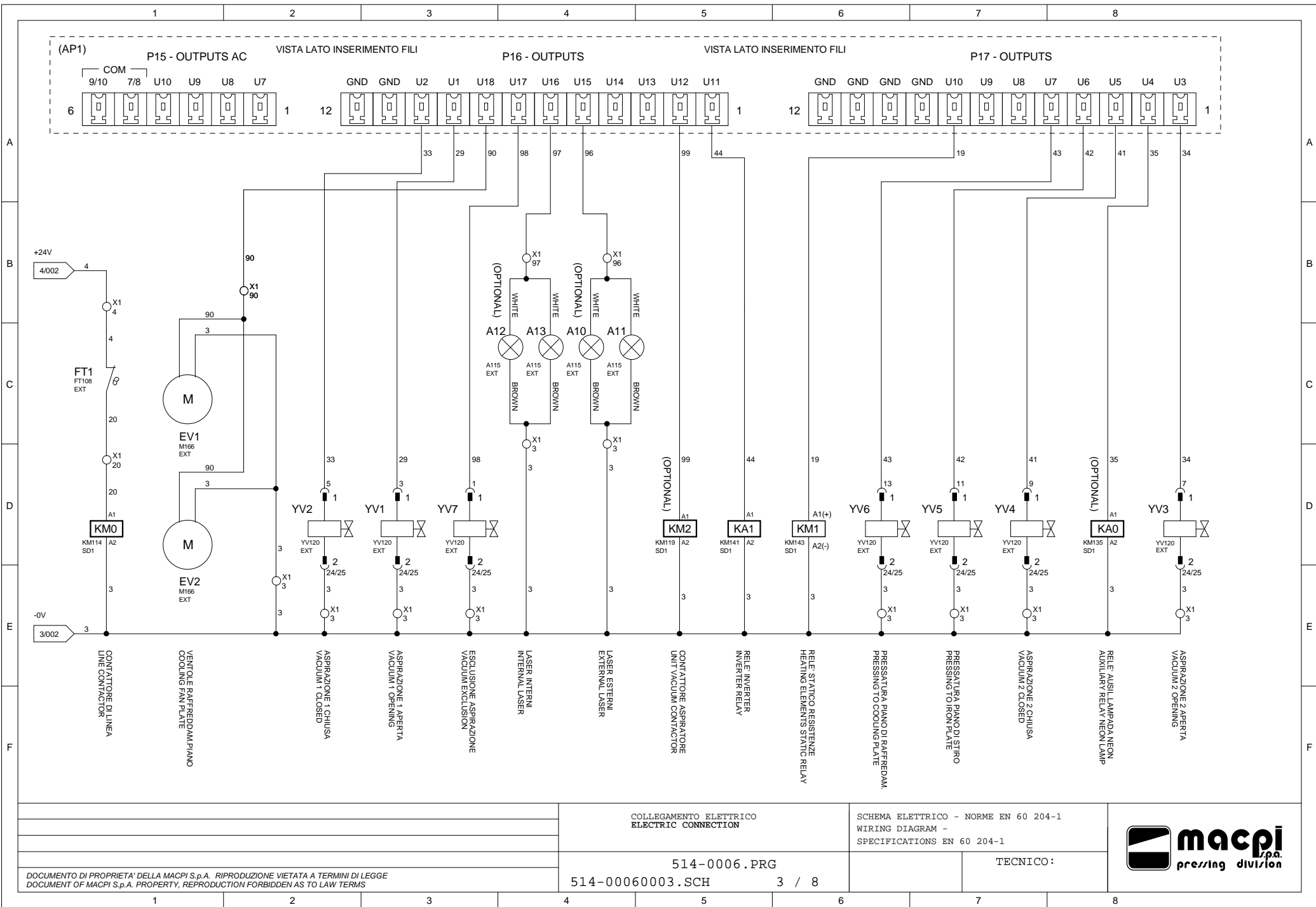
514-0006.PRG

TECNICO:



DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

514-00060002.SCH 2 / 8



1

2

3

4

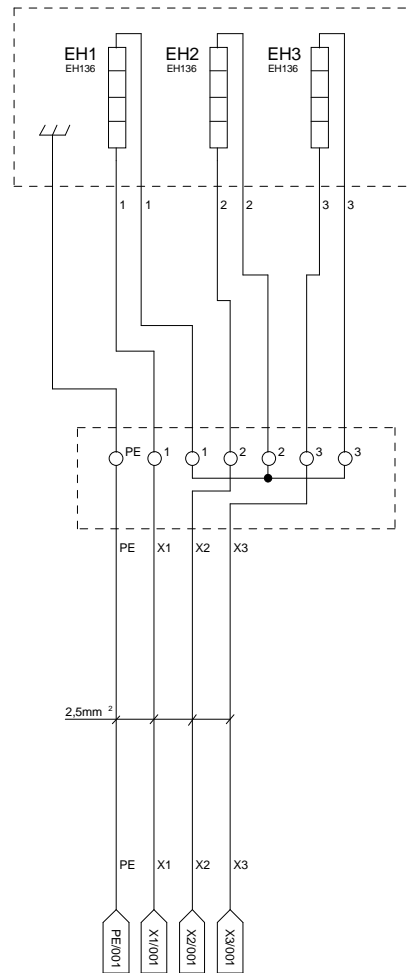
5

6

7

8

PIANO SUPERIORE
UPPER PLATE



LA LUNGHEZZA DEI FILI DELLE RESISTENZE DEVE ESSERE UGUALE PER TUTTE
THE CABLES LENGHT OF STRENGTH MUST BE THE SAME

SD2 : SCATOLA DERIVAZIONE RESISTENZE MONTATA SULLA FORMA
DERIVATION BOX ON THE SHAPE

COLLEGAMENTO RESISTENZE
HEATING ELEMENTS CONNECTION

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

514-0006.PRG

TECNICO:

DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

514-00060004.SCH

4 / 8

macpi
pressing division

1

2

3

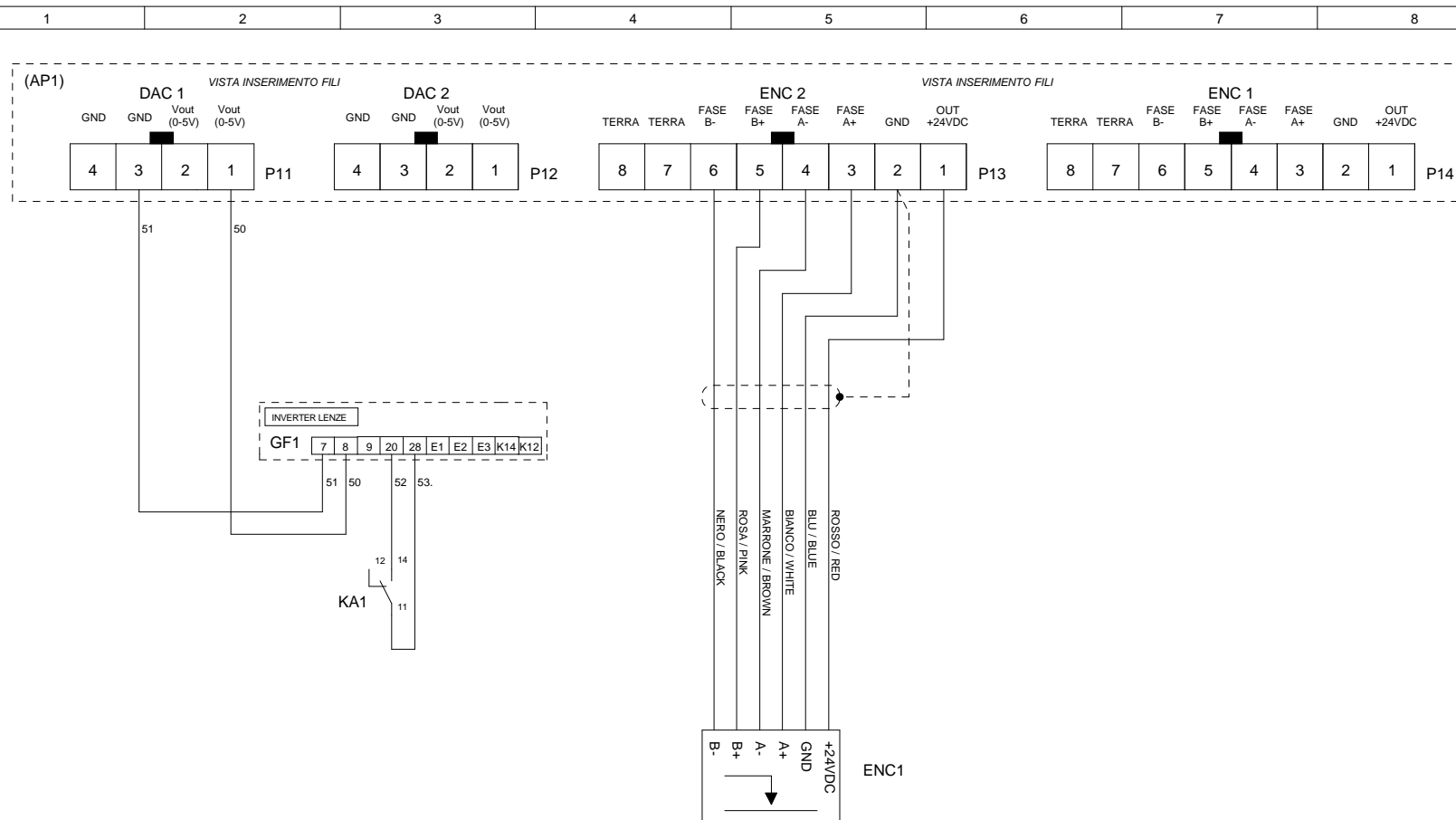
4

5

6

7

8



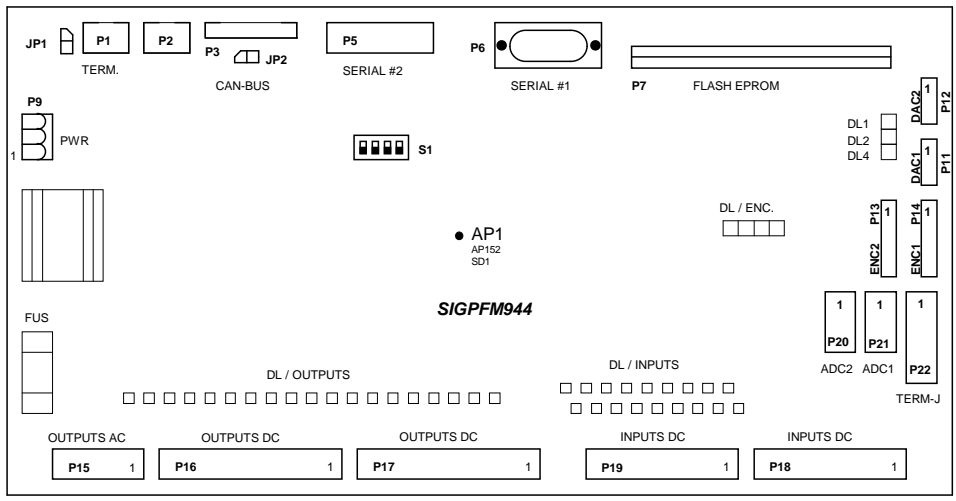
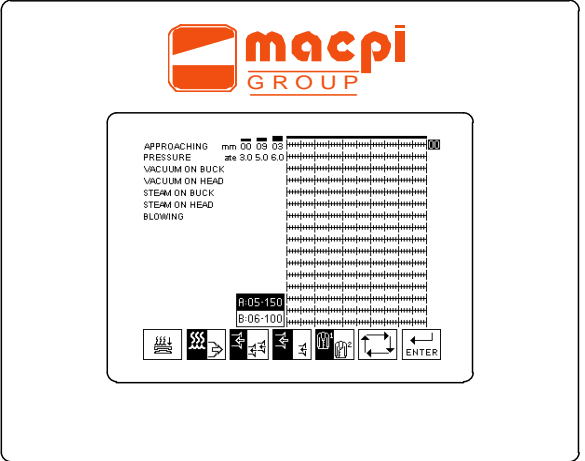
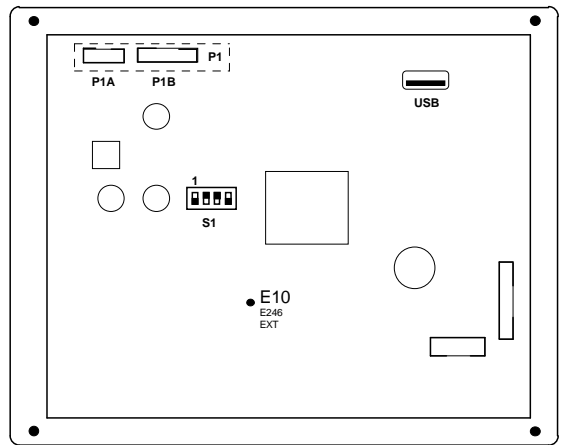
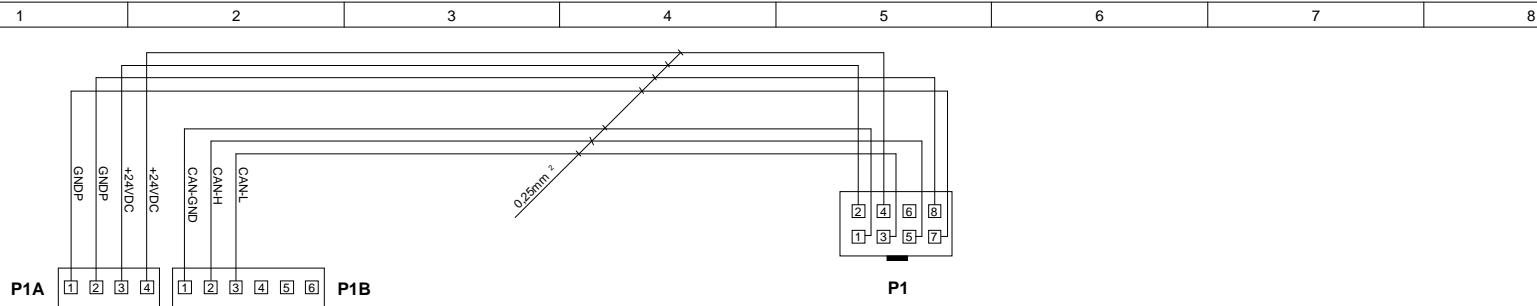
COLLEGAMENTO INVERTER
INVERTER CONNECTION

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

514-0006.PRG
514-00060005.SCH 5 / 8

TECNICO:





SCHEDA ELETTRONICA SIGPFM944
ELECTRONIC CARD BOARD SIGPFM944

TERMINALE TOUCH SCREEN 3,8" MCTSE
TOUCH SCREEN 3,8" TERMINAL MCTSE

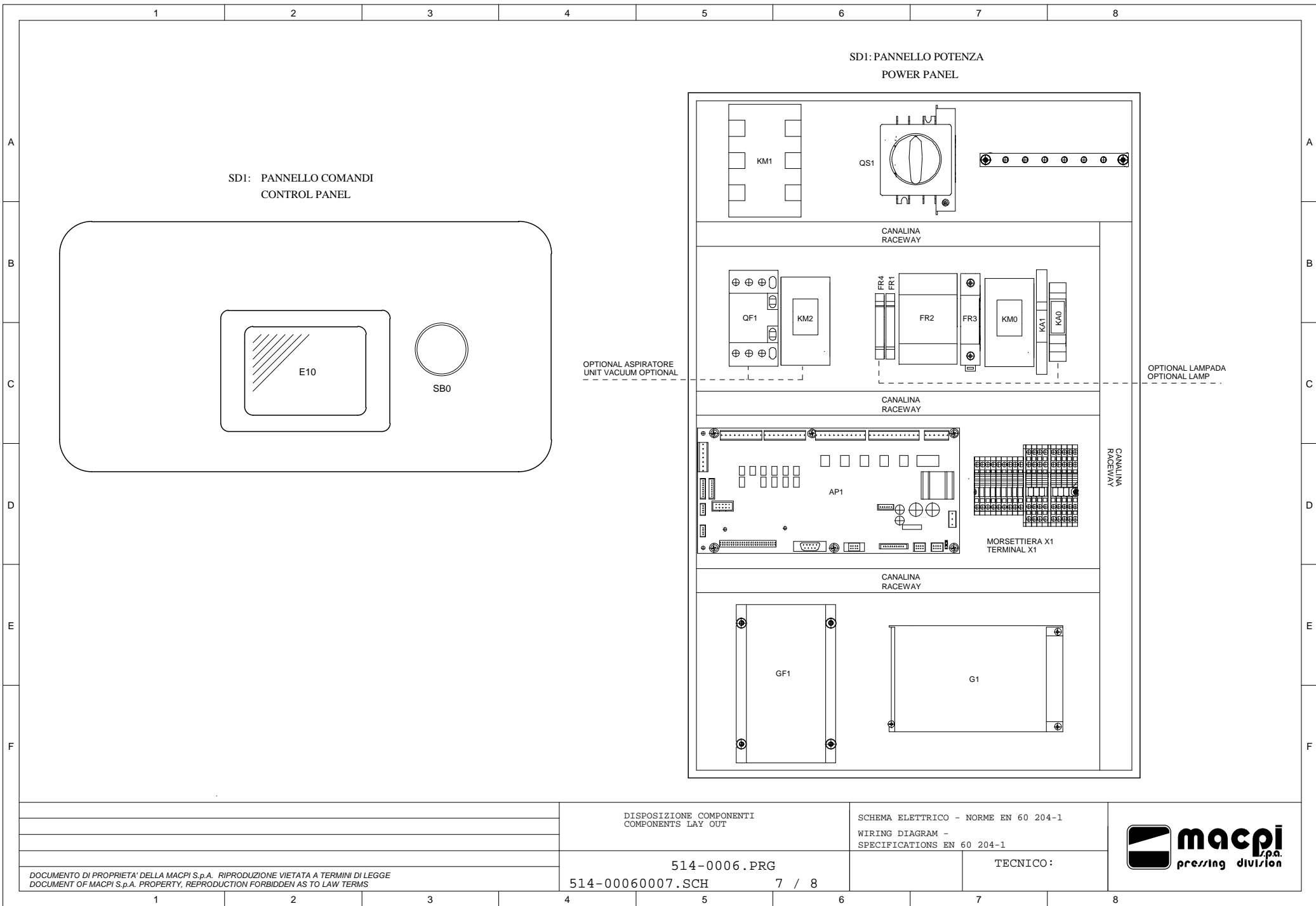
COLLEGAMENTO SCHEDE
CARD-BOARDS CONNECTION

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

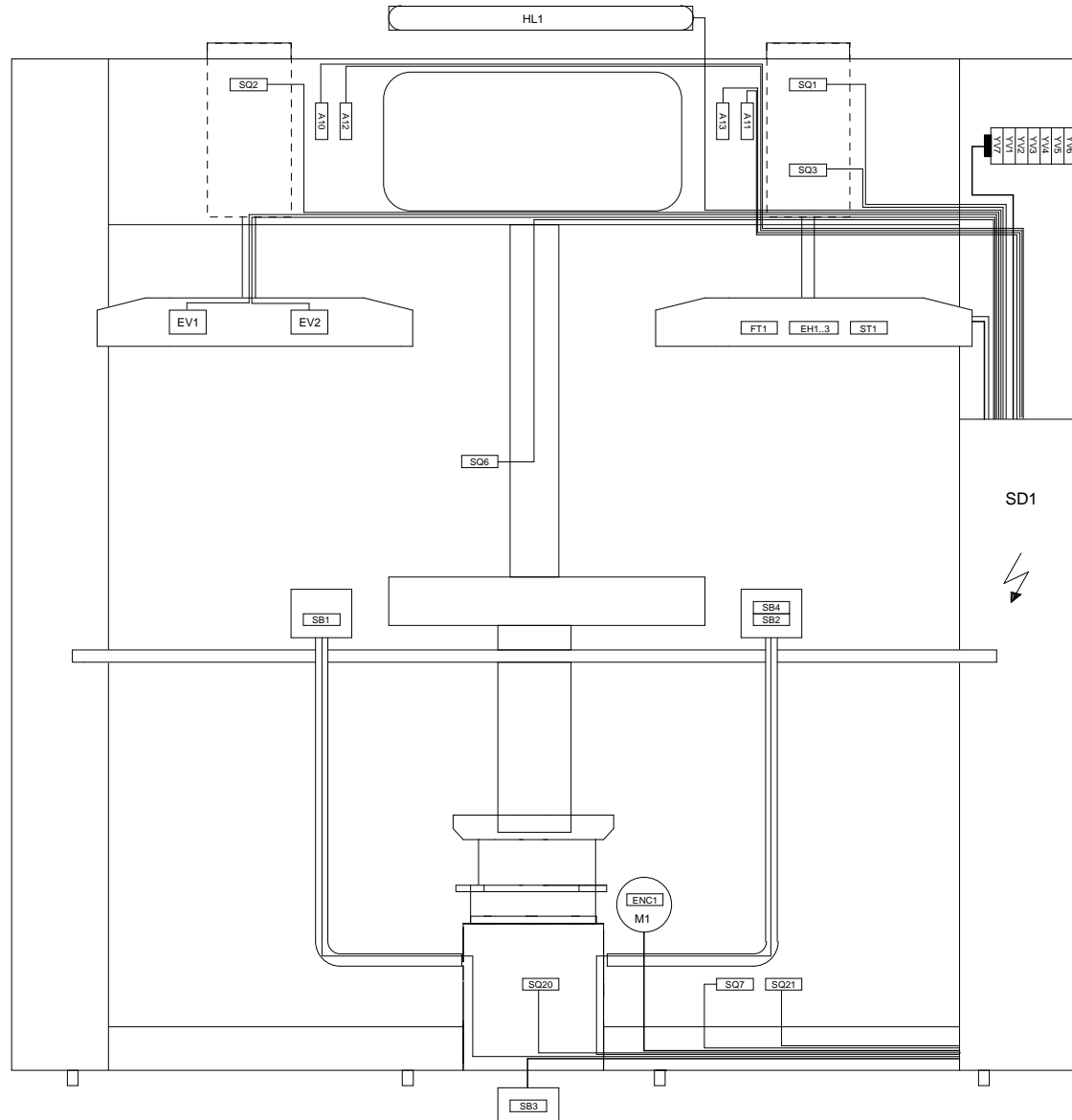
514-0006.PRG
514-00060006.SCH 6 / 8

TECNICO:





VISTA ANTERIORE
FRONT VIEW




SCHEMA TOPOGRAFICO MACCHINA
MACHINE TOPOGRAPHIC DIAGRAM

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

514-0006.PRG
514-00060008.SCH 8 / 8

TECNICO:



1		2		3		4		5		6		7		8	
SYMBOLS SIMBOLI		FUNZIONE		FUNCTION		FONCTION		FUNKTION		FUNCION					
A	A10	LASER ESTERNO		EXTERNAL LASER											
	A11	LASER ESTERNO		EXTERNAL LASER											
	A12	LASER INTERNO		INTERNAL LASER											
	A13	LASER INTERNO		INTERNAL LASER											
B	AP1	SCHEMA PLC		PLC CARD BOARD											
	E10	TERMINALE TOUCH SCREEN 3,8"		3,8" TOUCH SCREEN TERMINAL											
	EH1	RESISTENZA RISCALDAMENTO		HEATING ELEMENT											
	EH2	RESISTENZA RISCALDAMENTO		HEATING ELEMENT											
	EH3	RESISTENZA RISCALDAMENTO		HEATING ELEMENT											
	EV1	VENTOLA RAFFREDDAMENTO PIANO		COOLING FAN PLATE											
C	EV2	VENTOLA RAFFREDDAMENTO PIANO		COOLING FAN PLATE											
	FR1	FUSIBILE PRIMARIO TC1		PRIMARY FUSE TC1											
	FR2	FUSIBILI RESISTENZE SUP.		UPPER HEATING ELEMENTS FUSES											
	FR3	FUSIBILE LINEA INVERTER		FUSE POWER INVERTER											
	FR4	FUSIBILE LAMPADA NEON		FUSE NEON LAMP											
	FT1	FUSIBILE TERMICO		THERMIC FUSE											
D	G1	ALIMENTATORE 24V DC		24V DC FEEDER											
	GF1	INVERTER		INVERTER											
	HL1	LAMPADA NEON		NEON LAMP											
	KA0	RELE' AUSILIARIO LAMPADA NEON		AUXILIARY RELAY NEON LAMP											
	KA1	RELE' INVERTER		INVERTER RELAY											
	KM0	CONTATTORE DI LINEA		LINE CONTACTOR											
E	KM1	RELE' STATO SOLIDO RESISTENZE		HEATING ELEMENTS STATIC SOLID RELAY											
	KM2	CONTATTORE ASPIRATORE		UNIT VACUUM CONTACTOR											
	M1	MOTORE ROTAZIONE CON ENCODER		ROTATION MOTOR WITH ENCODER											
	M2	ASPIRATORE		UNIT VACUUM											
	QF1	INT.AUTOM.ASPIRATORE		AUTOM. SWITCH VACUUM UNIT											
	F	QS1	INTERRUTTORE BLOCCOPORTA		DOOR-LOCKING SWITCH										
SB0		PULSANTE ARRESTO EMERGENZA		EMERGENCY STOP PUSH BUTTON											
SB1		PULSANTE SX ROTAZIONE		LEFT PUSH BUTTON ROTATION											
						LEGENDA COMPONENTI ELETTRICI ELECTRIC COMPONENTS LEGEND			SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1 WIRING DIAGRAM - SPECIFICATIONS EN 60 204-1						
						514-0006.PRG			TECNICO:						
						514-0006.P00			1 / 2						

	1	2	3	4	5	6	7	8
	SYMBOLS SIMBOLI	FUNZIONE	FUNCTION	FONCTION	FUNKTION	FUNCIÓN		
A	SB2	PULSANTE DX ROTAZIONE	RIGHT PUSH BUTTON ROTATION					
	SB3	PEDALE ASPIRAZIONE	VACUUM FOOT PEDAL					
	SB4	PULSANTE ARRESTO CICLO	STOP CYCLE PUSH BUTTON					
	SQ1	INT.MAGN.CILINDRO PRESSATURA RIPOSO	MAGN.SWITCH REST CYLINDER PRESSING					
	SQ2	INT.MAGN.CILINDRO RAFFREDDAM.RIPOSO	MAGN.SWITCH REST CYLINDER COOLING					
	SQ20	INT.MAGN.CILINDRO 1 ASPIRAZIONE	MAGN.SWITCH VACUUM CYLINDER 1					
	SQ21	INT.MAGN.CILINDRO 2 ASPIRAZIONE	MAGN.SWITCH VACUUM CYLINDER 2					
B	SQ3	INT.MAGN.CILINDRO PRESSATURA PRESSA	MAGN.SWITCH PRESS CYLINDER PRESSING					
	SQ4	INT.POS.APPOGGIAFERRO	IRON REST POS. SWITCH					
	SQ6	FOTOCELLULA PIVOT CHIUSO	FLAPPER SCREEN CLOSED PHOTOCELL					
	SQ7	INT.PROSSIMITA' GIRANTE IN POSIZIONE	PROX.SWITCH STOP HAULAGE					
	ST1	SONDA TERMICA	THERMIC PROBE					
C	YV1	ASPIRAZIONE 1 APERTA	VACUUM 1 OPENING					
	YV2	ASPIRAZIONE 1 CHIUSA	VACUUM 1 CLOSED					
	YV3	ASPIRAZIONE 2 APERTA	VACUUM 2 OPENING					
	YV4	ASPIRAZIONE 2 CHIUSA	VACUUM 2 CLOSED					
	YV5	PRESSATURA PIANO DI STIRO	PRESSING TO IRON PLATE					
D	YV6	PRESSATURA PIANO DI RAFFREDDAMENTO	PRESSING TO COOLING PLATE					
	YV7	ESCLUSIONE ASPIRAZIONE	VACUUM EXCLUSION					
E								
F								
				LEGENDA COMPONENTI ELETTRICI ELECTRIC COMPONENTS LEGEND		SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1 WIRING DIAGRAM - SPECIFICATIONS EN 60 204-1		
				514-0006.PRG 514-0006.P01		TECNICO:		
	DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS			2 / 2				



PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
A10	3 /4 /C	EXT	1	LASER ROSSO 24VAC/DC CAVO 5MT FISSAGGIO A COLLARE RED LASER 24VAC/DC WITH CABLE 5MT FIXED TO CLIP	60.139.171	IDT365005/24/CR		A115
A11	3 /4 /C	EXT	1	LASER ROSSO 24VAC/DC CAVO 5MT FISSAGGIO A COLLARE RED LASER 24VAC/DC WITH CABLE 5MT FIXED TO CLIP	60.139.171	IDT365005/24/CR		A115
A12	3 /3 /C	EXT	1	LASER ROSSO 24VAC/DC CAVO 5MT FISSAGGIO A COLLARE RED LASER 24VAC/DC WITH CABLE 5MT FIXED TO CLIP	60.139.171	IDT365005/24/CR		A115
A13	3 /4 /C	EXT	1	LASER ROSSO 24VAC/DC CAVO 5MT FISSAGGIO A COLLARE RED LASER 24VAC/DC WITH CABLE 5MT FIXED TO CLIP	60.139.171	IDT365005/24/CR		A115
AP1	6 /7 /C	SD1	1	SCHEDA ELETTRONICA 18I / 18U 24VDC CON I/O ANALOGICHE ELECTRONIC CARD-BOARD 18 INPUTS / 18 OUTPUTS 24VDC WITH ANALOGIC I/O	60.559.220	SIGPFM944 50004150		AP152
E10	6 /2 /C	EXT	1	TERMINALE TOUCH SCREEN 3,8" BIANCO - NERO 3,8" TOUCH SCREEN TERMINAL BLACK - WHITE	60.559.205	40001930 SIGNAL		E246

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
EH1	4 /4 /A	PIANO SUP.	1	RESISTENZA CT D10 X 715 1000W 230V ELECTRIC HEATING ELEMENT D10 X 715 1000W 230V	2.506.55.101			EH136
EH2	4 /4 /A	PIANO SUP.	1	RESISTENZA CT D10 X 715 1000W 230V ELECTRIC HEATING ELEMENT D10 X 715 1000W 230V	2.506.55.101			EH136
EH3	4 /5 /A	PIANO SUP.	1	RESISTENZA CT D10 X 715 1000W 230V ELECTRIC HEATING ELEMENT D10 X 715 1000W 230V	2.506.55.101			EH136
EV1	3 /1 /C	EXT	1	VENTILATORE 24VDC 3W 80X80 FAN 24VDC 3W 80X80	60.241.263	D80BH-24		M166
EV2	3 /1 /D	EXT	1	VENTILATORE 24VDC 3W 80X80 FAN 24VDC 3W 80X80	60.241.263	D80BH-24		M166
FR1	1 /7 /A	SD1	1	MORSETTO PORTAFUSIBILE 5X20 FUSEHOLDER CLAMP 5X20	60.105.700	2190.2 CONTA CLIP		FR102

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
			1	MORSETTO PORTAFUSIBILE 5X20 FUSEHOLDER CLAMP 5X20	60.104.260	281-611 WAGO		FR100B
			1	FUSIBILE IN CERAMICA RITARDATO 5X20 3,15A SLOW-BLOW CERAMIC FUSE 5X20 3,15A	60.820.515	GT520231		FR102A
FR2	1 /1 /B	SD1	1	PORTAFUSIBILE TRIPOLARE 32A 380V PER FUSIBILI 10,3X38 THREE POLE FUSE HOLDER 32A 380V FOR FUSES 10,3X38	60.819.551	01268		FR115
			3	FUSIBILE CON CORPO CERAMICO 10,3X38 380V 6A FUSE WITH CERAMIC BODY 10,3X38 380V 6A	60.818.105	IW 532 7		FR115A
FR3	1 /4 /A	SD1	1	PORTAFUSIBILE 1 POLO 32A 380V 10,3X38 1 POLE 32A 380V 10,3X38 FUSEHOLDER	60.819.553	01127		FR107
			1	FUSIBILE CON CORPO CERAMICO 10,3X38 380V 8A 10,3X38 380V 8A FUSE WITH CERAMIC BODY	60.818.106			FR107A

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
FR4	1 /6 /A	SD1	1	MORSETTO PORTAFUSIBILE 5X20 FUSEHOLDER CLAMP 5X20	60.105.700	2190.2 CONTA CLIP		FR102
			1	MORSETTO PORTAFUSIBILE 5X20 FUSEHOLDER CLAMP 5X20	60.104.260	281-611 WAGO		FR100B
			1	FUSIBILE IN CERAMICA RITARDATO 5X20 3,15A SLOW-BLOW CERAMIC FUSE 5X20 3,15A	60.820.515	GT520231		FR102A
FT1	3 /1 /C	EXT	1	FUSIBILE TERMICO A RIARMO AUTOMATICO 10A 250V APERT. = 280 C RIARMO = 80 C THERMIC FUSE WITH AUTOMATIC RE-EQUIP 10A 250V OPEN = 280 C RE-EQUIP = 80 C	60.410.790	K1AV28014UGA170B410 TR 100 +/- 20		FT108
G1	1 /7 /B	SD1	1	ALIMENTATORE 100W 4,5A INPUTS : 100-240VAC OUTPUTS : 24VDC FEEDER 100W 4,5A INPUTS : 100-240VAC OUTPUTS : 24VDC	60.804.730			E208
GF1	1 /4 /B	SD1	1	INVERTER 0,75 KW 230V 50/60 HZ FREQUENZA USCITA : 0-240 HZ INVERTER 0,75 KW 230V 50/60 HZ OUTPUT FREQUENCY : 0-240 HZ	60.280.333	ESMD 751X2SFA LENZE		GF108

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
HL1	1 /6 /C	EXT	1	PLAFONIERA 18W OVERHEAD LIGHT 18W	60.137.771			HL118
			1	LAMPADA NEON 18W 230V NEON LAMP 18W 230V	60.137.700			HL118A
KA0	3 /8 /D	SD1	1	RELE' MINIATURIZZATO 24VDC 2 CONTATTI IN SCAMBIO 5A 250V MINI RELAY 24VDC 2 CO CONTACTS 5A 250V	60.332.876	40.52		KM135
			1	ZOCCOLO BASE	60.332.885	95.75		KM135A
KA1	3 /5 /D	SD1	1	ZOCCOLO CON MINI RELE' 24VDC 1 CONTATTO IN SCAMBIO 6A 250V SOCKET WITH MINIATURE RELAY 24VDC 1 CHANGEOVER CONTACT 6A 250V	60.330.401	857-304 JUMPFLEX WAGO		KM141
KM0	3 /1 /D	SD1	1	TELERUTTORE TRIPOLARE BOBINA 24V DC THREE-POLE REMOTE CONTROL SWITCH COIL 24V DC	60.308.600	100-C09ZJ10		KM114

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
KM1	3 /6 /D	SD1	1	RELE' STATICO SOLIDO TRIFASE 25A 400VAC BOBINA 4-32VDC THREE-PHASE SOLID STATIC RELAY 25A 400VAC COIL 4-32VDC	60.325.130	GAVRZ3A40D25		KM143
KM2	3 /5 /D	SD1	1	TELERUTTORE TRIPOLARE BOBINA 24VCC THREE-POLE REMOTE CONTROL SWITCH COIL 24VDC	60.308.601	100-C12ZJ10		KM119
M1	1 /4 /C	EXT	1	MOTORE 4 POLI 0,26KW 230/400V 50/60HZ CON ENCODER 100 i/g CAVO 3 MT SICKVFS60 MOTOR 4 POLES 0,26KW 230/400V 50/60HZ WITH ENCODER 100 i/g CABLE 3 MT SICKVFS60	60.213.410	M63C4 B5		M178
M2	1 /2 /C	EXT	1	ASPIRATORE 5,5HP 220/380V 50HZ VACUUM UNIT 5,5HP 220/380V 50HZ	60.240.876	MSTS 7		M149
			1	ASPIRATORE 5,5HP 220/380V 60HZ VACUUM UNIT 5,5HP 220/380V 60HZ	60.240.878	MSTS 7		M149A
QF1	1 /2 /A	SD1	1	INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO 6,3..10A KTA 3-25-10A MAGNETO-TERMIC AUTOMATIC SWITCH 6,3..10A KTA 3-25-10A	60.322.159	21.102.101-20		QF103

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
			1	CONTATTO AUSILIARIO N.A. INCORPORATO KT 3-25-PE 2-10 AUXILIARY BUILT-IN CONTACT N.O KT 3-25-PE 2-10	60.322.191	21.152.101-01		QF120
QS1	1 /1 /C	SD1	1	INTERR.BLOCCOPORTA 4 POLI 25A INTERR.BLOCCOPORTA 3 POLI 25A 4 POLES 25A DOOR LOCK SWITCH 3 POLES 25A DOOR LOCK SWITCH	60.133.671 60.133.1221	1.04.11-OP 25A LOVATO		QS100
SB0	1 /7 /D	EXT	1	PULSANTE EMERGENZA A FUNGO CON RIARMO STABLE MUSH-ROOM HEAD PUSH BUTTON WITH RESETTING	60.154.520	PPFN1R4N		SB143
			1	CONTATTO NC 600V 10A CONTACT NC 600V 10A	60.154.525	PL004001		SB143A
SB1	2 /5 /C	EXT	1	PULSANTE A BOTTONE D22 NERO D22 BLACK PUSH BUTTON	60.154.451 60.154.1451	RM 010 SERIE XB2-		SB104
			1	CONTATTO N.A. V50 10A CONTACT N.O. V50 10A	60.116.115 60.116.1115	G1770 SERIE XB2-		SA100A

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
SB2	2 /4 /C	EXT	1	PULSANTE A BOTTONE D22 NERO D22 BLACK PUSH BUTTON	60.154.451 60.154.1451	RM 010 SERIE XB2-		SB104
			1	CONTATTO N.A. V50 10A CONTACT N.O. V50 10A	60.116.115 60.116.1115	G1770 SERIE XB2-		SA100A
SB3	2 /4 /C	EXT	1	PULSANTE A PEDALE CON MICRO INTERRUTTORE 3A 250VCA N.A. CON CAVO 2X1 L=2000 FOOT PEDAL WITH MICRO-SWITCH 3A 250VAC N.O. WITH CABLE 2X1 L=2000	60.160.610			SB110
SB4	2 /8 /C	EXT	1	PULSANTE A BOTTONE D22 ROSSO D22 RED PUSH BUTTON	60.154.450	RM 010		SB103
			1	CONTATTO N.C. V40 10A CONTACT N.C. V40 10A	60.116.114 60.116.1114	G1769 SERIE XB2-		SA100B
SQ1	2 /3 /C	EXT	1	INTERRUTTORE MAGNETICO N.A. 5-200V AC/DC CON CAVO CONTATTO 1A 30VA MAGNETIC SWITCH N.O. 5-200V AC/DC WITH CABLE CONTACT 1A 30VA	60.173.595	FM/158 LED		SQ127

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
SQ20	2 /6 /B	EXT	1	SENSORE MAGNETICO N.A. 0-250V 0,8A 20VA MAGNETIC SENSOR N.O. 0-250V 0,8A 20VA	60.173.500	SM2.C (CSP 4032-0)		SQ103
			1	CAVO GRIGIO CEI-20-22 2X0,25mm L=2500 CON CONNETTORE SNAP-IN 8 90 FEMMINA GREY CABLE CEI-20-22 2X0,25mm L=2500 WITH CONNECTOR SNAP-IN 8 90	60.173.500-10	MPM F102W25000		SQ103A
			1	CAVO GIALLO 3X0,25mm L=5000 CON CONNETTORE SNAP-IN 8 90 FEMMINA YELLOW CABLE 3X0,25mm L=5000 WITH CONNECTOR SNAP-IN 8 90	60.173.500-11	BALLUFF-79-3414- 55-03		SQ103B
			1	SENSORE MAGNETICO N.A. 10-110V AC/DC 0,25A CON CAVO=2MT N.O. MAGNETIC SENSOR 10-110V AC/DC 0,25A WITH CABLE=2MT	60.173.700	CST 220		SQ137
SQ21	2 /6 /C	EXT	1	SENSORE MAGNETICO N.A. 0-250V 0,8A 20VA MAGNETIC SENSOR N.O. 0-250V 0,8A 20VA	60.173.500	SM2.C (CSP 4032-0)		SQ103
			1	CAVO GRIGIO CEI-20-22 2X0,25mm L=2500 CON CONNETTORE SNAP-IN 8 90 FEMMINA GREY CABLE CEI-20-22 2X0,25mm L=2500 WITH CONNECTOR SNAP-IN 8 90	60.173.500-10	MPM F102W25000		SQ103A

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
			1	CAVO GIALLO 3X0,25mm L=5000 CON CONNETTORE SNAP-IN 8 90 FEMMINA YELLOW CABLE 3X0,25mm L=5000 WITH CONNECTOR SNAP-IN 8 90	60.173.500-11	BALLUFF-79-3414- 55-03		SQ103B
			1	SENSORE MAGNETICO N.A. 10-110V AC/DC 0,25A CON CAVO=2MT N.O. MAGNETIC SENSOR 10-110V AC/DC 0,25A WITH CABLE=2MT	60.173.700	CST 220		SQ137
SQ2	2 /2 /C	EXT	1	SENSORE MAGNETICO N.A. 10-110V AC/DC 0,25A CON CAVO = 2,5 MT N.O. MAGNETIC SENSOR 10-110V AC/DC 0,25A WITH CABLE = 2,5 MT	60.173.705	40DSL1C225		SQ145
SQ3	2 /2 /C	EXT	1	INTERRUTTORE MAGNETICO N.A. 5-200V AC/DC CON CAVO CONTATTO 1A 30VA MAGNETIC SWITCH N.O. 5-200V AC/DC WITH CABLE CONTACT 1A 30VA	60.173.595	FM/158 LED		SQ127
SQ4	2 /5 /C	EXT	1	INTERRUTTORE DI POSIZIONE AD APERTURA FORZATA 1N0+1NC 400V 10A FORCED OPENING POSITION SWITCH 1N0+1NC 400V 10A	60.170.510	FK 317		SQ123
SQ6	2 /7 /C	EXT	1	FOTOCPELLULA MINIATURIZZATA RILEVAMENTO : 3-50 mm 12-24VDC MINIATURE PHOTOCELL SURVEY : 3-50 mm 12-24VDC	60.430.820	UXR5V PN SENSORMATIC		B108

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

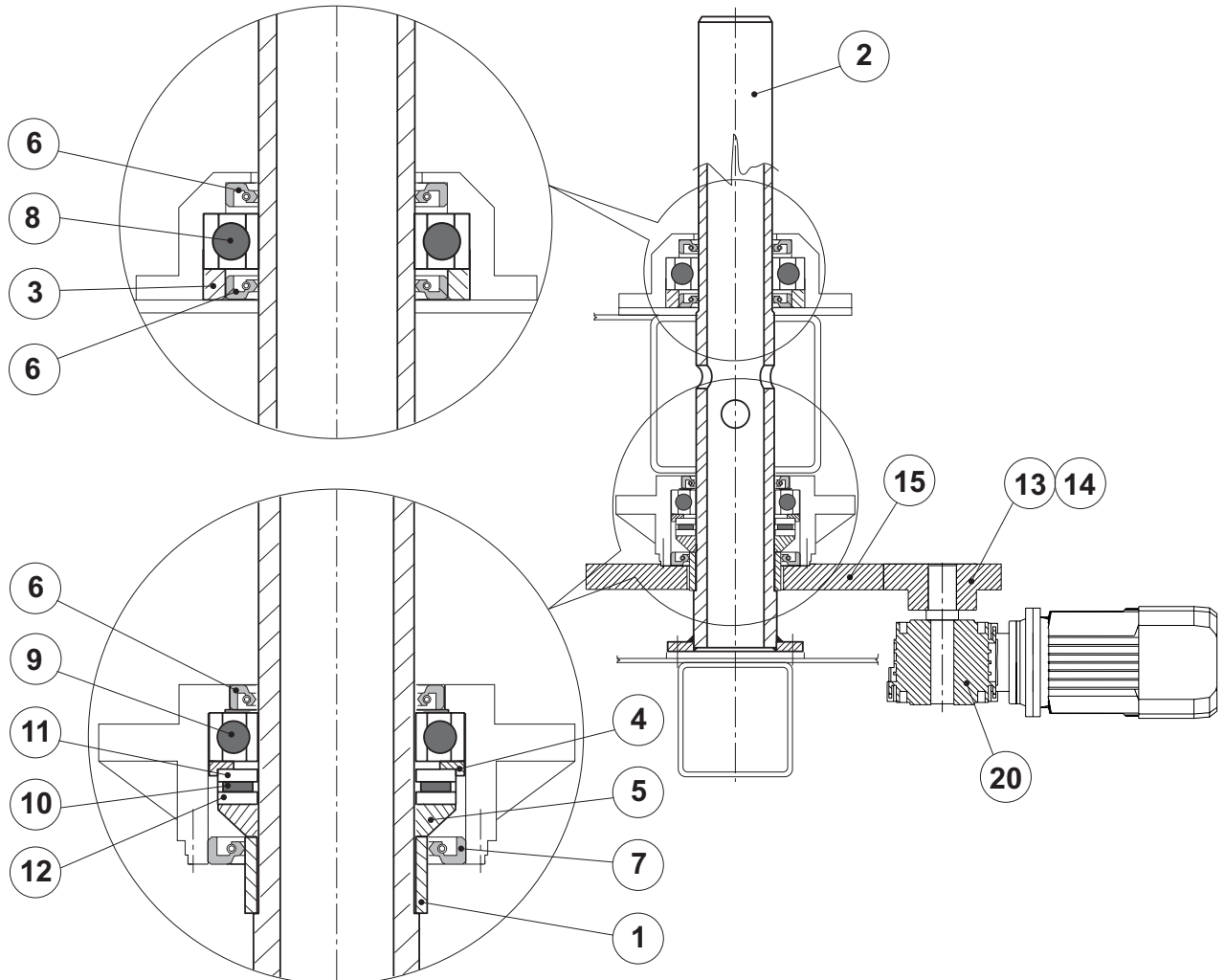
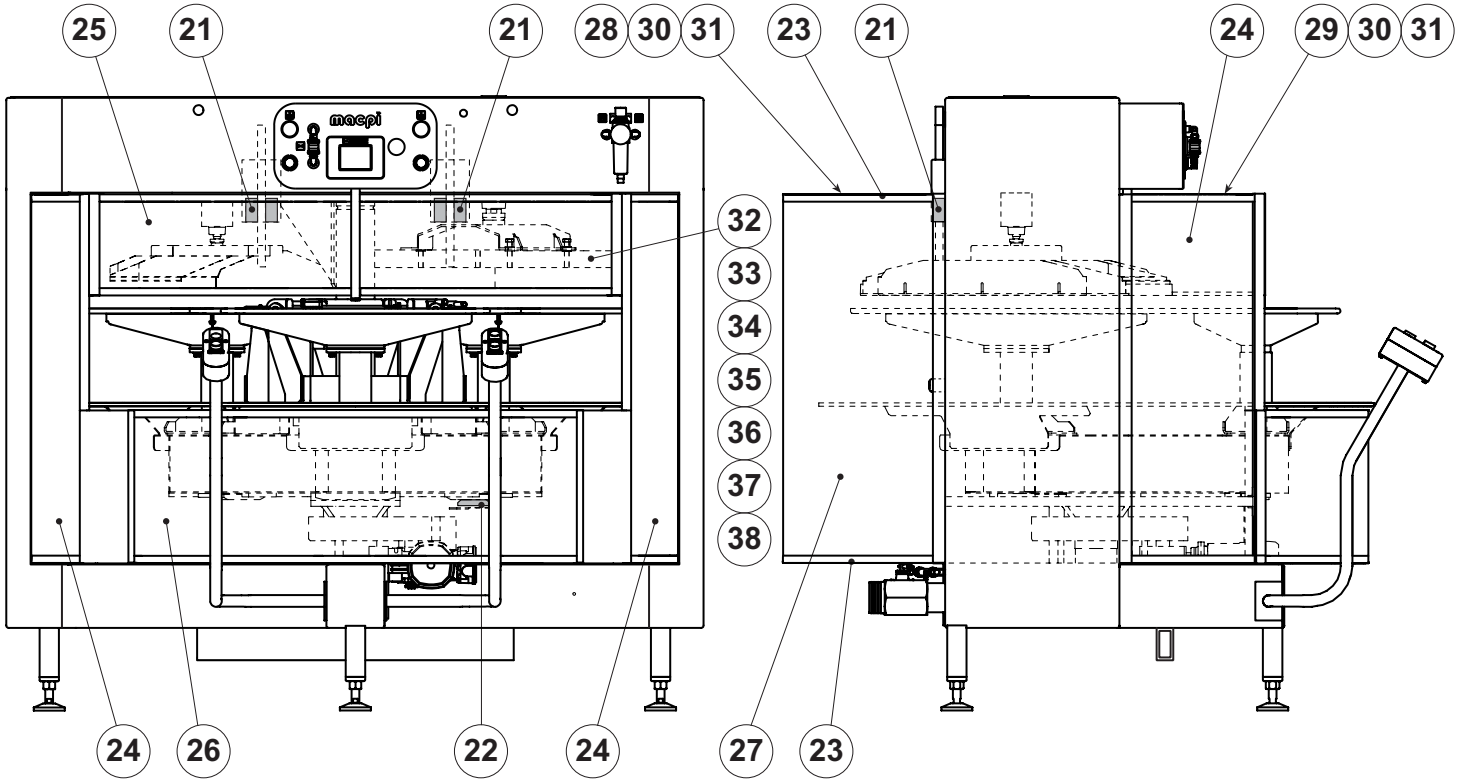
SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
SQ7	2 /7 /C	EXT	1	SENSORE INDUTTIVO 12X1 10-30VDC 200mA INDUCTIVE SENSOR 12X1 10-30VDC 200mA	60.171.500	SI12-DCE8-PNP-NO BES-M12MD-PSC40BBP02		SQ142
ST1	2 /8 /C	SUP.	1	SONDA TERMICA 5X30 IN INOX Fe-Cost TEMPERATURA MAX 450 C L= 4000 INOX THERMAL PROBE 5X30 Fe-Cost MAX TEMPERATURE 450 C L= 4000	60.430.101	ZTC 10 LMIJ U503A40 TECNOL.		ST101
YV1	3 /3 /D	EXT	1	BOBINA 24VCC 3 WATT COIL 24VDC 3 WATT	45.430.630-10	AA31-CC2-G77		YV120
YV2	3 /2 /D	EXT	1	BOBINA 24VCC 3 WATT COIL 24VDC 3 WATT	45.430.630-10	AA31-CC2-G77		YV120
YV3	3 /8 /D	EXT	1	BOBINA 24VCC 3 WATT COIL 24VDC 3 WATT	45.430.630-10	AA31-CC2-G77		YV120
YV4	3 /7 /D	EXT	1	BOBINA 24VCC 3 WATT COIL 24VDC 3 WATT	45.430.630-10	AA31-CC2-G77		YV120

PROGETTO - PROJECT :514-0006.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE CONSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
YV5	3 /7 /D	EXT	1	BOBINA 24VCC 3 WATT COIL 24VDC 3 WATT	45.430.630-10	AA31-CC2-G77		YV120
YV6	3 /6 /D	EXT	1	BOBINA 24VCC 3 WATT COIL 24VDC 3 WATT	45.430.630-10	AA31-CC2-G77		YV120
YV7	3 /3 /D	EXT	1	BOBINA 24VCC 3 WATT COIL 24VDC 3 WATT	45.430.630-10	AA31-CC2-G77		YV120

□

DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà Q.ty
1	2.507.20.104	Distanziale Di 100 H71	Spacer Di 100 H71	1
2	2.514.20.101	Tubo portante	Carrier tube	1
3	2.507.20.108	Anello	Ring	1
4	2.507.20.107	Anello	Ring	1
5	2.507.20.106	Anello	Ring	1
6	15.015.182	Anello di tenuta Ø100x130x12	O-ring Ø100x130x12	3
7	15.015.186	Anello di tenuta Ø 110x140x12	O-ring Ø 110x140x1	1
8	20.012.494	Cuscinetto 1 corona 100x150x24	1 Rim bearing 100x150x24	1
9	20.012.492	Cuscinetto 1 corona 100x140x20	1 Rim bearing 100x140x20	1
10	20.210.123	Gabbia a rullini 100x135x4	Needle cage 100x135x4	1
11	20.210.323	Ralla per alloggiamento 102x135x7	Fifth wheel for housing 102x135x7	1
12	20.210.373	Ralla per albero 100x135x7	Fifth wheel for shaft 100x135x7	1
13	2.514.30.125	Pignone Z=45 modulo 3	Pinion Z=45 module 3	1
14	25.010.206	Linguetta 8x7x30	Tongue 8x7x30	1
15	2.514.30.126	Pignone Z=90 modulo 3	Pinion Z=90 module 3	1
20	60.237.410	Riduttore R.1:90.2 PAM-63B5	Reducer R.1:90.2 PAM-63B5	1
21	1.216.10.109	Pattino inferiore	Lower sliding block	1
22	1.218.15.104	Guida	Guide	4
23	95.540.170	Profilo a U policarbonato sp.=6 L=mt	Polycarbonate U profile thi=6 L=mt	-
24	2.514.11.132	Riparo laterale	Side guard	2
25	2.514.11.133	Riparo frontale	Front guard	1
26	2.514.11.134	Riparo frontale basso	Front lower guard	1
27	2.514.11.135	Riparo posteriore	Rear guard	1
28	2.514.11.138	Riparo superiore	Upper guard	1
29	2.514.11.140	Riparo superiore anteriore	Upper front guard	2
30	2.507.79.100	Blocchetto	Adjusting block	11
31	10.176.145	Vite TSP 3,5x19	Screw TSP 3,5x19	22
32	9281.16	Fluorglas per piastra	Fluorglas for plate	1
33	9281.17	Isolante	Insulating	1
34	9281.18	Isolante	Insulating	1
35	60.812.100	Trafilato in ottone D.4	Brass-drawn D.4	-
36	40.600.200	Gancio tenditelo	Hook for cover	8
37	40.141.102	Molla a trazione Ø8 x filo 1 L=115	Extension sping Ø8 x wire 1 L=115	3
38	40.141.106	Molla a trazione Ø8 x filo 1 L=515	Extension sping Ø8 x wire 1 L=515	1

Mod. 2.500.80.02

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE INSTRUCTION
MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
VERWENDUNGS-UND WARTUNGSBETRIEBSANLEITUNG
MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO

MATRICOLA NUMERO
SERIAL NUMBER
NUMERO MATRICULE
FABRIKNUMMER
NUMERO MATRICULA

.....

CATALOGO NUMERO
CATALOGUE NUMBER
CATALOGUE NUMBER
KATALOG NUMMER
CATALOGO NUMERO

2.552.80.11

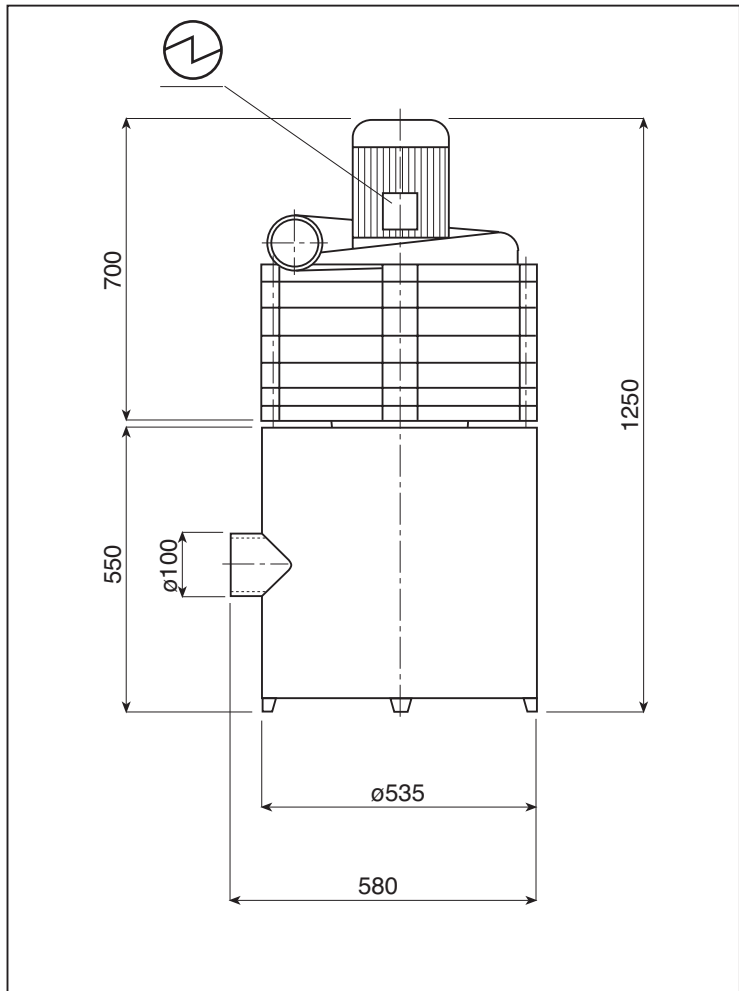
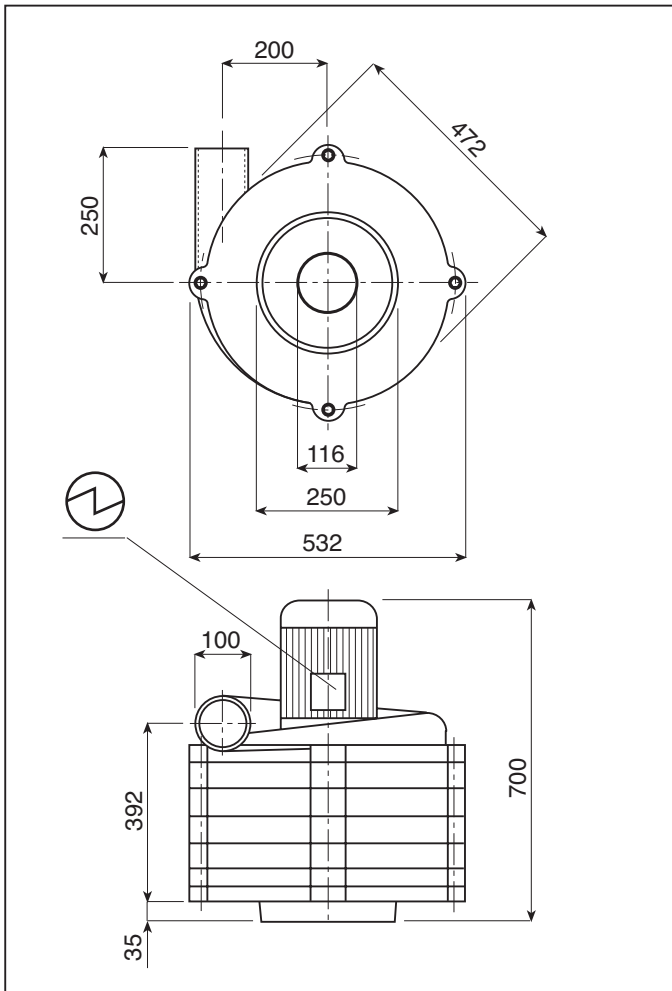
.....






FASI - HZ - VOLTS
PHASES - HZ - VOLTS
PHASES - HZ - VOLTS
PHASEN - HZ - VOLTS
FASES - HZ - VOLTS

.....

DATA FABBRICAZIONE
MANUFACTURING DATE
DATE FABRICATION
HERSTELLUNGSDATUM
FECHA DE FABRICACION

.....



	IMBALLO L x l x h (mm)	PACKAGE L x l x h (mm)	EMBALLAGE L x l x h (mm)	VERPACKUNG L x l x h (mm)	EMBALAJE L x l x h (mm)		600x600x1400
	- ELETTRICITÀ - POTENZA - CONSUMO	- ELECTRICITY - POWER - CONSUMPTION	- ELECTRICITE - PUISSANCE - CONSOMMATION	- ELEKTRIZITAET - LEISTUNG - VERBRAUCH	- ELECTRICIDAD - POTENCIA - CONSUMO		4 x Sez. 2,5 4 Kw 3 Kw/h
	RUMOROSITÀ	NOISE	BRUIT	LAERM	INTENSIDAD ACUSTICA		80 dB
	PESO NETTO	NET WEIGHT	POIDS NET	NETTOGEWICHT	PESO NETO		107 Kg
	PESO LORDO	GROSS WEIGHT	POIDS BRUT	BRUTTOGEWICHT	PESO BRUTO		PACKING LIST

ATTENZIONE!

Prima di avviare l'aspiratore togliere tramite lo svitamento delle tre brugole 'b' il supporto albero motore 'a' che si trova sulla bocca di aspirazione dello stesso. Detto supporto andrà preventivamente rimontato ogni qual volta l'aspiratore dovrà essere trasportato.
(Vedi disegno allegato)

ATTENTION!

Before starting the exhaust fan, unscrew the three Allen-screws 'b', thus removing the driving shaft bearing 'a' on the exhaust fan inlet. When the exhaust fan must be transported always fit the above bearing again.
(See the enclosed drawing)

ATTENTION!

Avant d'enclencher l'aspirateur enlever, en dévissant les 3 vis à 6 pans creux 'b', le support arbre moteur 'a' qui se trouve sur la bouche d'aspiration de l'aspirateur. Ce support devra être préalablement remonté à chaque fois que l'aspirateur sera transporté.
(Voir dessin en annexe)

ACHTUNG!

Bevor Sie den Entlüfter in Betrieb setzen, entfernen Sie die drei Allenschrauben sodaß der Antriebswelleträger 'b', der auf die Entlüftereinlassöffnung sich befindet 'a', entfernt werden kann. Wenn der Entlüfter geschaffen werden muß, muß der obengenannte Träger wieder eingespannt werden.
(vgl. beiliegende Zeichnung)

ATENCIÓN!

Antes de encender el aspirador, quitar a través del destornillamiento de los tres tornillos de cabeza hueca hexagonal 'b', el soporte del eje del motor 'a' que se encuentra sobre la boca de aspiración del mismo. Dicho soporte será previamente remontado cada vez que el aspirador deba ser transportado. (Ver dibujo anexo)



a



b



DESCRIZIONE MACCHINA

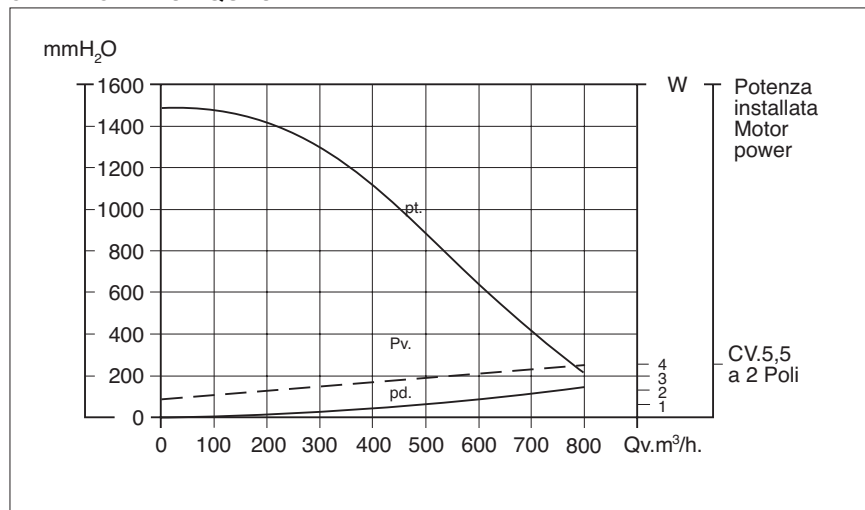
MACPI 607.07 aspiratore a turbina a sette stadi completo di: gruppo aspirazione in esecuzione antiscintilla, motore elettrico, manicotti di collegamento e barilotto separatore di condense.

MACHINE DESCRIPTION

MACPI 607.07 is a vacuum unit at seven stages complete with: vacuum set with anti-spark working, electric motor, rubber couplings and condensate separator tank.

DESCRIPTION MACHINE

Modèle MACPI 607.07 - Aspirateur à turbine à sept phases complet de: groupe aspiration en exécution anti-étincelle, moteur électrique, manchons de raccordement et dispositif séparateur de condensat.

CARATTERISTICHE
FEATURES
CHARACTERISTIQUES

MANUTENZIONE
AVVERTENZE

Prima di effettuare qualsiasi operazione di controllo, manutenzione e/o sostituzione assicurarsi che l'impianto su cui è montato il ventilatore sia scollegato dalla linea di alimentazione di energia elettrica.

CONTROLLI PERIODICI

Ogni quattro mesi minimo, si deve:

- 1) Controllare il serraggio delle viti di collegamento.
- 2) Nel caso si riscontrassero rumori anomali e/o vibrazioni provenienti dal ventilatore, fermare immediatamente l'impianto.

N.B. È opportuno segnalare le anomalie di funzionamento al SERVIZIO ASSISTENZA MACPI.

SOSTITUZIONE PERIODICA PER USURA

Per utilizzare al meglio le prestazioni del ventilatore (aspiratore) ed in condizioni di massima sicurezza bisogna effettuare una sostituzione dei cuscinetti motore dopo 10.000 ore di funzionamento.

MAINTENANCE
WARNING

Before making any check, maintenance and/or replacement operation make sure that the plant where the fan is mounted is disconnected from electric power source.

PERIODIC CHECKS

It is necessary to make the following operations at least every four months:

- 1) Check the tightening of the connecting screws.
- 2) In case you find some anomalous noises and / or vibrations coming from the fan, stop immediately the installation.

Note: it is suitable to signal the working anomalies to MACPI ASSISTANCE SERVICE.

PERIODIC REPLACEMENT DUE TO TEAR

In order to utilize the fan (vacuum unit) performances in the best way and in a complete security, it is necessary to replace the motor bearings after 10.000 working hours.

ENTRETIEN
INSTRUCTIONS

Avant d'effectuer n'importe quelle opération de contrôle, entretien ou remplacement, s'assurer que l'installation sur laquelle le ventilateur est monté soit débranchée de l'alimentateur d'énergie électrique.

CONTRÔLES PÉRIODIQUES

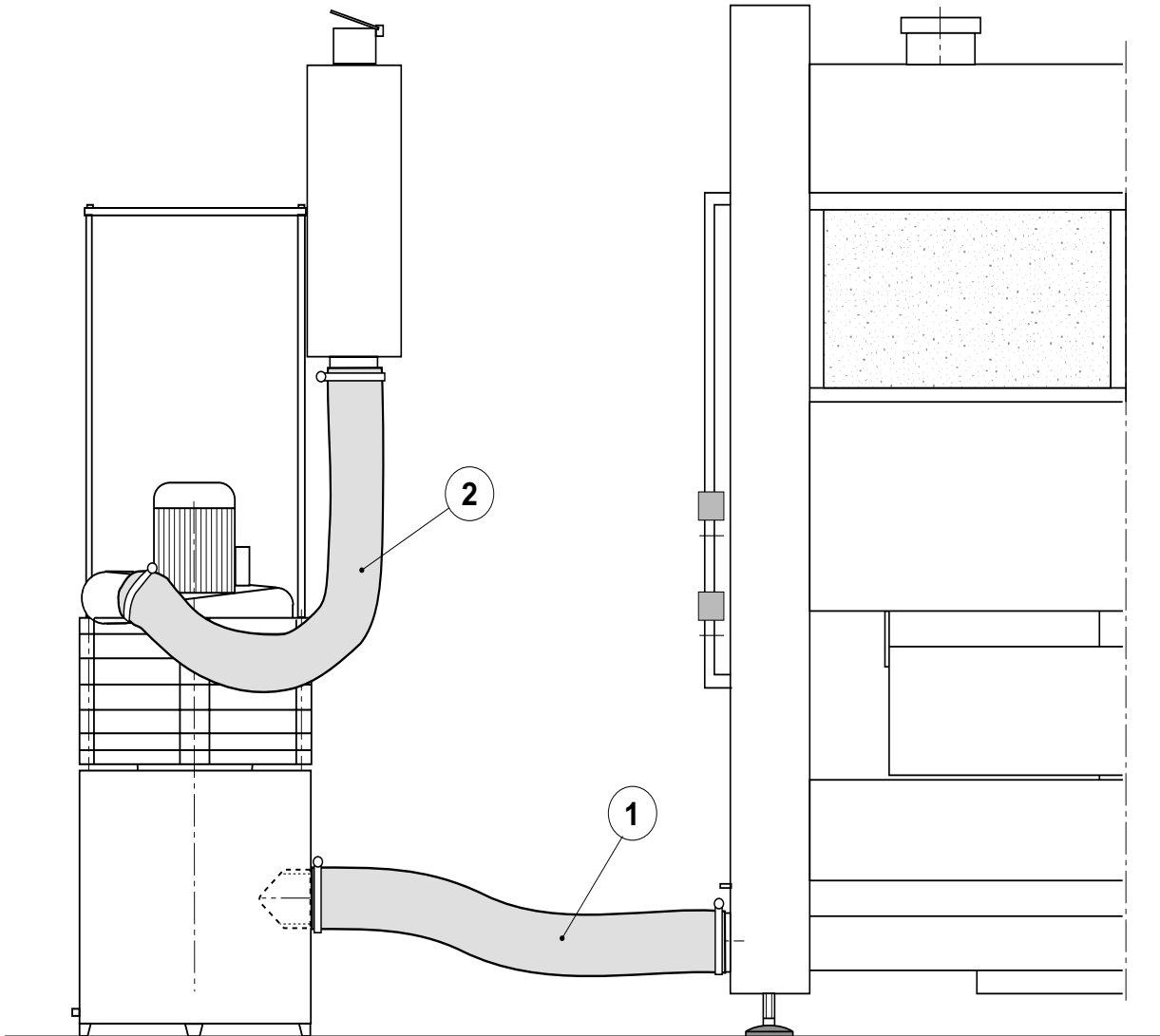
Au moins tous les 4 mois on doit:

- 1) Contrôler le serrage des vis de raccordement.
- 2) Dans le cas où on remarque bruits anormaux ou vibrations provenant du ventilateur, arrêter immédiatement l'installation.

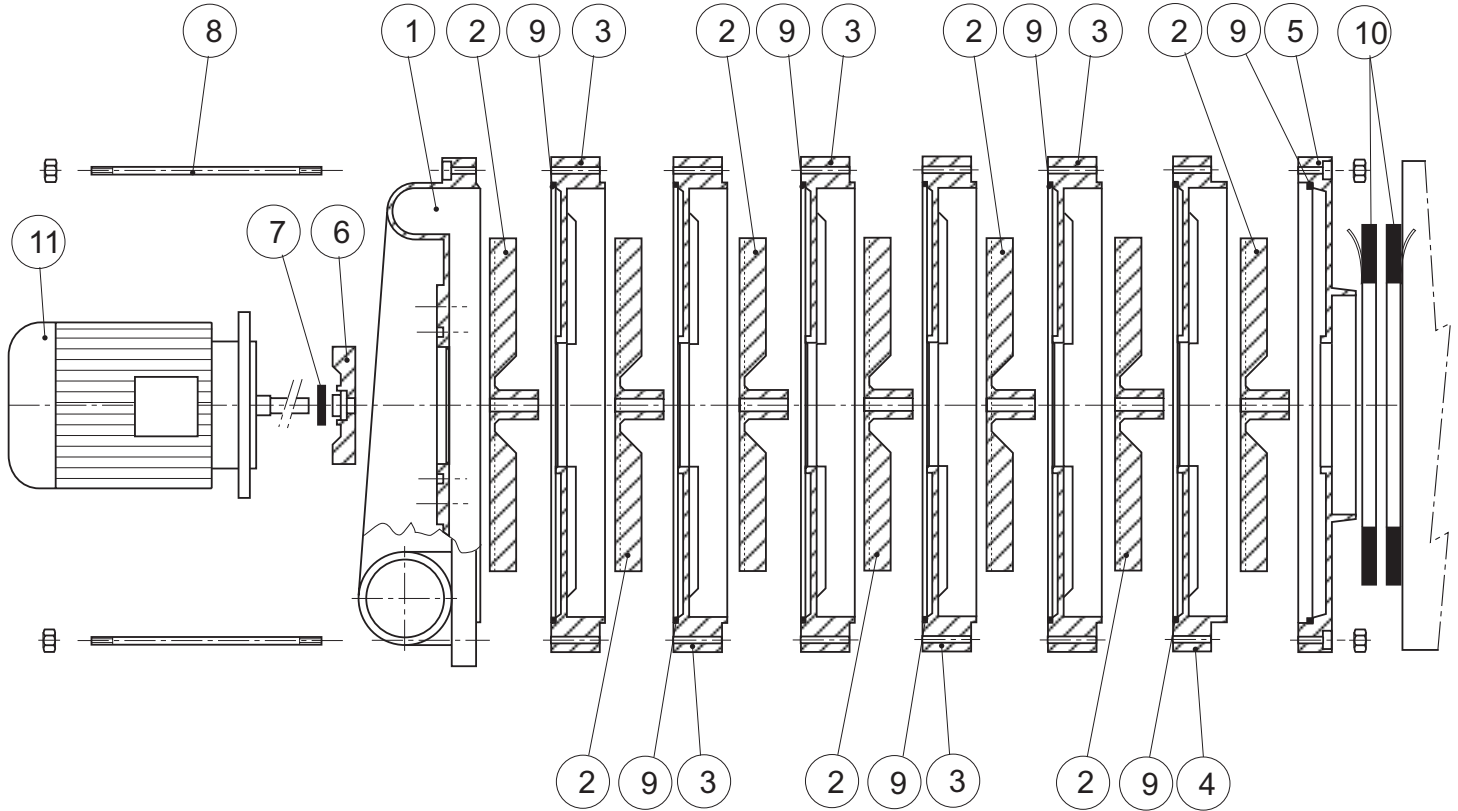
N.B. : Il est opportun de signaler les anomalies de fonctionnement au SERVICE ASSISTANCE MACPI.

REMPLACEMENT PÉRIODIQUE POUR USURE

Pour exploiter au mieux les performances du ventilateur (aspirateur) et pour le maintenir en conditions de sécurité, il faut effectuer un remplacement des paliers moteur après 10.000 heures de fonctionnement.



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà Q.ty
1	15.517.302	Tubo in poliuretano \varnothing i 100 L = mt.	Pipe \varnothing i 100 L = mt.	--
2	15.515.950	Tubo per aspirazione \varnothing 113x100 L = mt.	Vacuum pipe \varnothing 113x100 L = mt.	--



Pos.	Codice Code	Descrizione	Description	Q.tà Q.ty
1	60.240.890-1	Cassa del ventilatore porta motore	Box for motor holder fan	1
2	60.240.890-2	Ventola ø 354 x 25 foro ø 24	Fan ø 354 x 25 hole ø 24	7
3	60.240.890-3	Stadio intermedio lungo	Middling stage-long	5
4	60.240.890-4	Stadio intermedio corto	Middling stage-short	1
5	60.240.890-5	Coperchio	Cap	1
6	60.240.890-6	Disco porta anello di tenuta	Ring for seal ring holding	1
7	60.240.890-7	Anello di tenuta A 25/47x7	Seal ring A 25/47x7	1
8	60.240.876-8	Tirante da M10 x 405	Tierod M10 x 405	4
9	60.240.890-9	Sigillante Butilico	Butyl sealing	7
10	60.240.890-10	Guarnizione	Gasket	2
11	60.240.876-11	Motore CV. 5,5 - 2poli - 220/380 50Hz - B5	Motor CV. 5,5 - 2 poles - 220/380 50Hz - B5	1
	60.240.878-11	Motore CV. 5,5 - 2poli - 220/380 60Hz - B5	Motor CV. 5,5 - 2 poles - 220/380 60Hz - B5	1
	60.240.880-11	Motore CV. 5,5 - 2poli - 240/420 50Hz - B5	Motor CV. 5,5 - 2 poles - 240/420 50Hz - B5	1
	60.240.882-11	Motore CV. 5,5 - 2poli - 240/420 60Hz - B5	Motor CV. 5,5 - 2 poles - 240/420 60Hz - B5	1
	60.240.884-11	Motore CV. 5,5 - 2poli - 260/440 50Hz - B5	Motor CV. 5,5 - 2 poles - 260/440 50Hz - B5	1
	60.240.886-11	Motore CV. 5,5 - 2poli - 260/440 60Hz - B5	Motor CV. 5,5 - 2 poles - 260/440 60Hz - B5	1
	15.515.950	Tubo per aspirazione 100 x 113 L= mt	Vacum hose 100 x 113 L= mt	—

Mod. 034

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE INSTRUCTION
MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
VERWENDUNGS-UND WARTUNGSBETRIEBSANLEITUNG
MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO

MATRICOLA NUMERO
SERIAL NUMBER
NUMERO MATRICULE
FABRIKNUMMER
NUMERO MATRICULA

CATALOGO NUMERO
CATALOGUE NUMBER
CATALOGUE NUMERO
KATALOG NUMMER
CATALOGO NUMERO

00001.034.0913

FASI - HZ - VOLTS
PHASES - HZ - VOLTS
PHASES - HZ - VOLTS
PHASEN - HZ - VOLTS
FASES - HZ - VOLTS

DATA FABBRICAZIONE
MANUFACTURING DATE
DATE FABRICATION
HERSTELLUNGSDATUM
FECHA DE FABRICACION

1+N~ 50Hz 230V

Egr. Cliente, ci congratuliamo con Lei per aver scelto un prodotto MACPI certi che dal suo uso ne trarrà piena soddisfazione.

Il ferro da stiro è stato costruito secondo le leggi e normative dettate dalla COMUNITÀ EUROPEA in materia (Direttiva '98/37 CE' e successive modifiche) e quindi adeguato alle più aggiornate norme di sicurezza in vigore. La Pregoiamo pertanto di verificarne la perfetta efficienza in collaborazione col Nostro tecnico (nei casi richiesti) che provvederà anche all'installazione.

I disegni e qualsiasi altra informazione contenuta in questo MANUALE sono di proprietà della MACPI S.p.A PRESSING DIVISION che se ne riserva tutti i diritti e non possono essere messi a disposizione di terzi.

La MACPI S.p.A si riserva di modificare una o più caratteristiche del ferro senza alcun preavviso e senza l'obbligo di fornire tali modifiche sui ferri già venduti alla data della modifica. La MACPI riconosce la garanzia sui propri ferri a condizione che tutti gli interventi di assistenza e manutenzione siano effettuati dal proprio SERVIZIO DI ASSISTENZA TECNICA.

LA MACPI NON È RESPONSABILE IN CASO DI MANOMISSIONE O MODIFICHE DEL FERRO DA STIRO. ASSISTENZA TECNICA

Per qualsiasi informazione tecnica o di assistenza rivolgersi all'ufficio ASSISTENZA TECNICA MACPI od all'AGENTE MACPI DI ZONA citando sempre il N° di matricola (fig.1).

Dear customer, Our congratulation on having chosen a MACPI product, we are sure that you'll be fully satisfied from its use.

The iron has been manufactured according to the EUROPEAN COMMUNITY laws and regulations (directive '98/37 EC' and subsequent admendments) and therefore complies to the most up-to-date safety regulations in force. So, we ask you to kindly verify its perfect efficiency together with our technician (if required) who will provide also the installation (at extra cost).

The drawings and all other information included in this MANUAL are the property of MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION and cannot be placed at third party disposal. MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION (hereinafter called simply MACPI) has the right to modify one or more features of the iron without any notice and is not obliged to fit the irons already sold at the modification date with such changes. MACPI acknowledge the guarantee on the irons of his production on condition that all technical and maintenance service are being made by his TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE.

MACPI IS NOT RESPONSIBLE IN CASE OF IRON THAT HAS BEEN TAMPHERED WITH OR MODIFIED. TECHNICAL ASSISTANCE

For any technical or assistance information apply to the MACPI TECHNICAL ASSISTANCE office or to the MACPI AREA AGENT mentioning always the iron serial N° (fig.1).

Cher client, tous nos compliments pour avoir choisi un produit MACPI, certains que vous aurez pleine satisfaction. Le fer à repasser a été construit suivant les lois et les réglementations de la COMMUNAUTE EUROPEENNE (Décret '98/37 CE' et modifications suivantes) et donc adaptée aux règles de sécurité les plus mises à jour en vigueur. Nous vous prions donc d'en vérifier la parfaite efficacité en collaboration avec notre technicien (dans les cas demandés) qui fera le nécessaire aussi pour l'installation. Les desseins et n'importe quel autre renseignement contenu dans ce MANUEL sont de propriété de la MACPI SPA PRESSING DIVISION qui se réserve tous les droits et ne peuvent pas être mis à disposition de tiers.

MACPI SPA se réserve de modifier une ou plus caractéristiques du fer sans aucun préavis et sans l'obligation de fournir ces modifications sur les machines déjà vendues à la date de la modification. MACPI reconnait la garantie sur ses fers à condition que toute intervention d'assistance et d'entretien soit effectuée par son SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE.

MACPI N'EST PAS RESPONSABLE EN CAS D'EFFRACTION OU MODIFICATIONS DU FER. ASSISTANCE TECHNIQUE.

Pour tout reenseignement technique ou d'assistance s'adresser au service ASSISTANCE TECHNIQUE MACPI ou à l'agent MACPI en indiquant toujours le numéro de matricule (fig.1).

Sehr geehrter Kunde, wir gratulieren mit Ihnen zur Auswahl eines MACPI Produkt, und wir sind sicher daß Sie damit volle Zufriedenheit haben werden.

Das Buegeleisen wurde gemaess der von Europaeischen Gemeinschaft vorgeschriebenen Gesetze und Vorschriften ('98/37 CE' und folgenden Aenderungen) hergestellt und deshabl gemaess der neusten Sicherheitsvorschriften gleichgemacht. Wir bitten um Pruefung der perfekten Leistungsfahigkeit unter der Mitarbeit unseres Technikers, der auch zur Aufstellung versorgt.

Die Zeichnungen und jede in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Auskunft sind Eigentum der MACPI SPA PRESSING DIVISION, die fuer sich alle Rechten belegt und koennen zur Verfuegung der dritten Personen nicht stehen.

Die MACPI SPA PRESSING DIVISION belegt fuer sich eine oder mehr Eigenschaften der Maschinen fristlose Entlassung zu aendern ohne Verpflichtung diese Aenderungen an die schon gelieferten Buegeleisen zu bringen. Die MACPI erkennt die Garantie auf ihren Buegeleisen, unter der Bedingung daß jede Kundendienst- und Wartungseingreifen von dem eigenen TECHNISCHEM KUNDENDIENST ausgefuehrt wird.

DIE MACPI IST NICHT FUER ERBRECHEN ODER AENDERUNGEN DES BUEGELEISENS VERANTWORTLICH. TECHNISCHER KUNDENDIENST

Fuer jede technische Auskunft an die MACPI TECHNISCHEM KUNDENDIENST oder an den MACPI Vertreter sich wenden, immer bei Mitteilung der Maschinennummer (Bild 1).

Apreciado cliente, Nuestras felicitaciones por haber elegido un producto MACPI, seguros que su uso le dará muchas satisfacciones.

La plancha de mano fue construida según las leyes y normas dictadas por la COMUNIDAD EUROPEA (Directiva '98/37 CE' y sucesivas modificaciones) y por lo tanto apta a las normas más completas y actuales de seguridad. Rogamos por lo tanto verificar la perfecta eficiencia en colaboración con nuestro técnico (en el caso fuera requerido) el cual atenderá también a la instalación.



Los diseños y cualquier otra información incluida en este MANUAL son propiedad de MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION con derechos reservados y no pueden ser puestos a disposición de terceros.

MACPI S.p.A. PRESSING DIVISION (que a continuación indicamos solo como MACPI para simplificación) se reserva el derecho de modificar una o más características de las planchas de mano sin aviso previo y sin obligación de aplicar tales variaciones a las planchas de mano ya vendidas en la fecha de la modificación. MACPI reconoce la garantía de sus planchas de mano a condición que todas las intervenciones de asistencia y mantenimiento sean hechas por el propio SERVICIO DE ASISTENCIA TECNICA.

MACPI NO ES RESPONSABLE EN CASO DE MANUMISIONES O MODIFICACIONES DE LA PLANCHA DE MANO. ASISTENCIA TECNICA

Para cualquier información técnica o asistencia llamar al departamento ASISTENCIA TECNICA MACPI o al AGENTE MACPI DE ZONA mencionando siempre el N° de matricula (fig. 1) de la plancha de mano.

FIG. 1

VIA PIANTADA, 9/D - 25036 PALAZZOLO S/O (BRESCIA) ITALY

MOD. / MODEL

MATR. / SERIAL

FIG. 2

RIF.	CODICE	Q.TÀ	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	1.032.10.013	1	PIASTRA ANODIZZATA	ANODIZED SOLE PLATE
2	1.032.10.103	1	ATTACCO TUBO VAPORE	STEAM HOSE NIPPLE
3	1.030.55.100	1	RESISTENZA 800 W 230 VOLT	HEATING ELEMENT 800 W 230 VOLT
4	1.030.10.109	3	TIRANTE	STUD
5	60.411.100	1	TERMISTORE R = 100 K Ω A 25°C	THERMISTOR R = 100 K Ω A 25°C

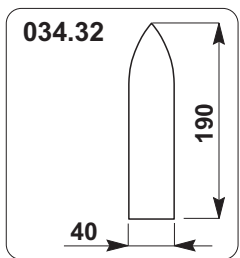
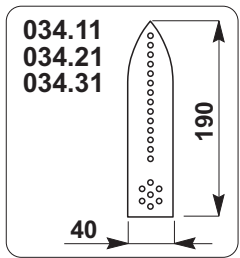
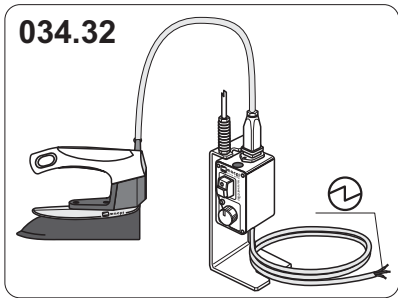
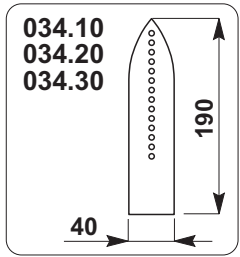
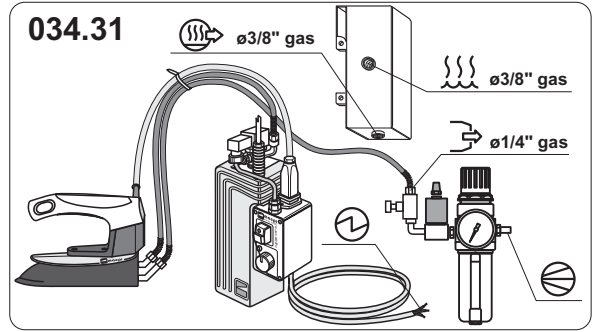
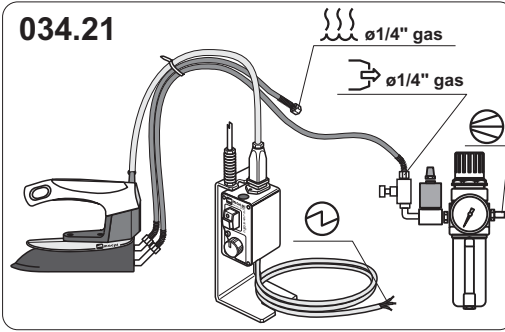
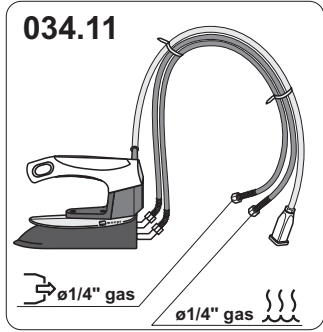
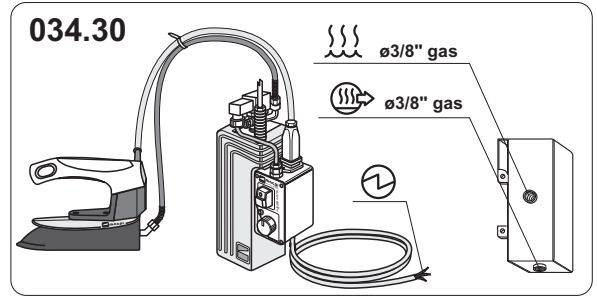
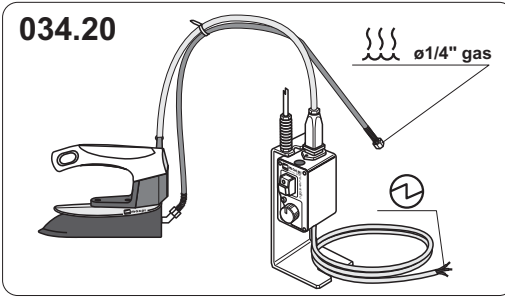
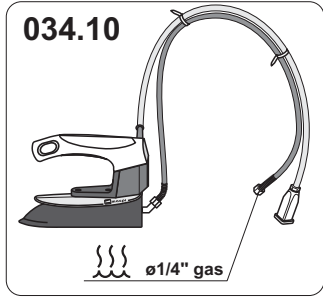
Per ordinare pezzi di ricambio indicare sempre il numero di codice degli stessi (fig.2) indicati negli elenchi dei ricambi del MANUALE.

Zur Bestellung der Ersatzteile immer die Referenznummer der selben (Bild 2) angeben, die in der Betriebsanleitung zu finden sind.

For spare parts orders please state always the code n° (fig.2) indicated on the spare parts list of the MANUAL.

Para pedidos de repuestos indicar siempre el n° de codigo de los mismos (fig.2) indicados en el elenco de los repuestos del MANUAL.

Pour commander des pièces détachées, indiquer toujours le numéro de référence des mêmes (fig.2) indiqués dans le MANUEL.



Si raccomanda di leggere attentamente quanto segue e di attenersi scrupolosamente alle istruzioni contenute onde evitare inconvenienti o incidenti. Altrettanto dicasi per gli interventi di manutenzione che devono essere svolti solo da personale addestrato, **dopo avere escluso tutte le fonti di energia.** Per il funzionamento del ferro sono necessarie le seguenti fonti di energia:
VAPORE - È necessario vapore saturo ad una pressione da 2 a 5 Ate.
CONDENSE - Devono essere scaricate quando previste.
ARIA COMPRESA - È necessaria, quando prevista, una pressione 2 ÷ 3 Ate.
ELETTRICITÀ - Il ferro da stiro è previsto per essere alimentato alla tensione e frequenza richiesta (vedi targhetta alimentazione).

It is recommended to read carefully the following and to follow with great care the instructions to avoid problems or injuries. The same care must be taken for the maintenance services which must be done only by trained persons, **after having disconnected the iron from all power sources.** For the iron running they are needed the following sources of energy:
STEAM - It is needed saturated steam at a constant pressure from 2 to 5 Atm.
CONDENSE - They must be let off when foreseen.
COMPRESSED AIR - If foreseen, it is needed a pressure from 2 to 3 Atm.
ELECTRICITY - The iron is foreseen to be fed with the required voltage and frequency (see feed plate).

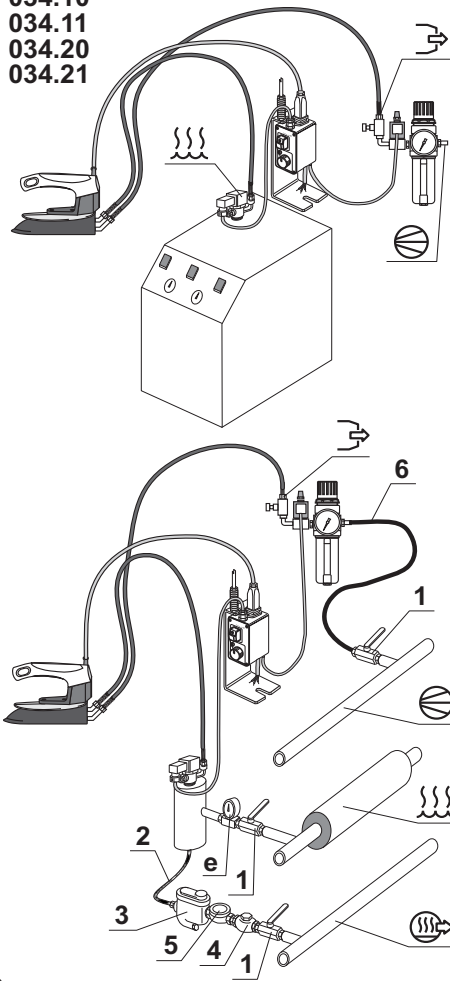
Nous recommandons de lire attentivement ce qui suit et de suivre scrupuleusement les instructions contenues pour éviter des inconvénients ou des accidents. C'est la même chose pour les interventions d'entretien qui ne doivent être effectuées que par du personnel entraîné, **après avoir débranché toute source d'énergie.** Pour le fonctionnement du fer sont nécessaires les sources d'énergie suivantes:
VAPEUR - Il est nécessaire de la vapeur saturée à la pression de 2 à 5 Ate.
CONDENSATION - Elles doivent être vidées quand prévues.
AIR COMPRIME - Est nécessaire, quand prévue, une pression de 2-3 Ate.
ELECTRICITE - Le fer à repasser est prévu pour être alimenté à la tension et à la fréquence demandée (voir plaquette alimentation).

Wir empfehlen das folgendes mit Aufmerksamkeit zu lesen und sich sorgfältig an die enthaltenen Anweisungen zu halten, um Mißstaende oder Unfaelle zu vermeiden. Ebenso ist auch fuer die Wartungen, die nur vom eingeebtem Personal ausgefuehrt werden sollen, **nachdem alle Energiequellen ausgeschlossen sind.** Zum Betrieb des Buegeleisens sind die folgenden Energiequellen notwendig:
DAMPF - Saturierter Dampf zum staendigen Druck von 2 bis 5 Ate ist notwendig.
KONDENSAT - Sie soll entleert werden, wenn vorgesehen.
PRESSLUFT - Wenn vorgesehen, ein Druck von 2 ÷ 3 Ate notwendig ist.
ELEKTRIZITAET - Das Buegeleisen ist zum Anschluss an die benoetigte Spannung und Frequenz vorgesehen (siehe Spannungsschild).

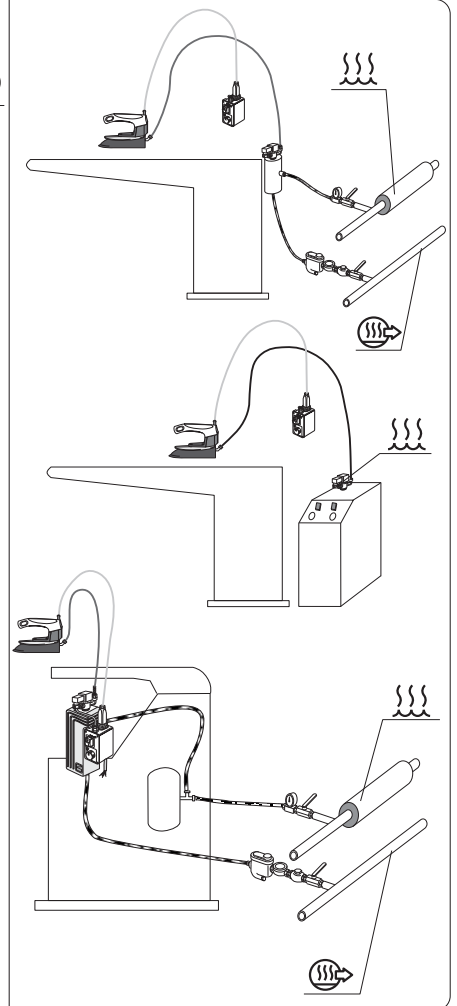
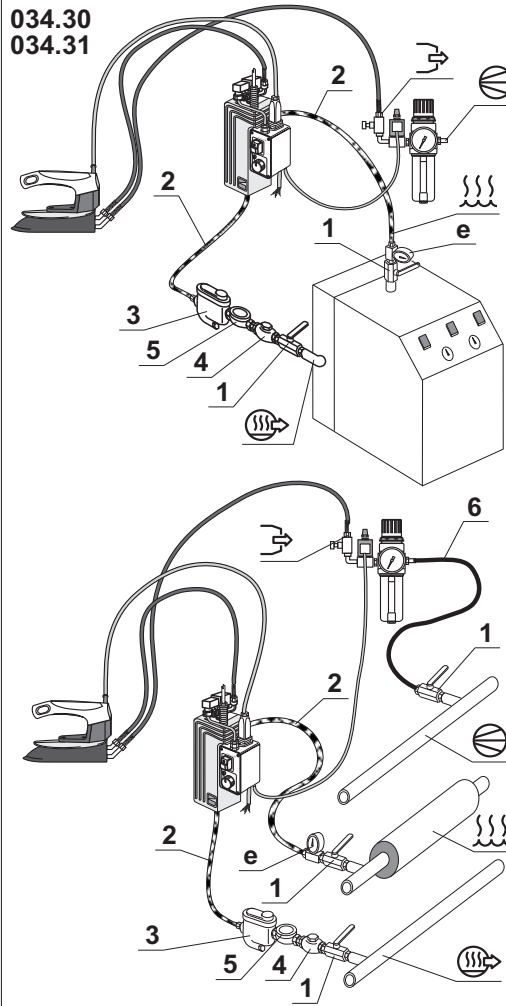
Se aconseja de leer atentamente las siguiente y seguir escrupulosamente las instrucciones de modo de evitar inconvenientes o incidentes. Lo mismo dicese para las intervenciones de mantenimiento que deben ser hechas por tecnicos especializados, **luego de haber excluido todas las fuentes de energia.** Para el funcionamiento de la plancha de mano son necesarias las siguientes fuentes de energia:
VAPOR - Se necesita vapor saturado a una presión de 2 a 5 Ate.
CONDENSADOS - Deben ser descargados cuando previstos.
AIRE COMPRIMIDO - Cuando previsto, se necesita una presión de 2 a 3 Ate.
ELECTRICIDAD - La plancha de mano está prevista para ser alimentada a la tensión y frecuencia requeridas (ver tarjeta alimentación).

IMBALLO L x l x h (mm)	PACKAGE L x l x h (mm)	EMBALLAGE L x l x h (mm)	VERPACKUNG L x l x h (mm)	EMBALAJE L x l x h (mm)	
IMBALLO L x l x h (mm)	PACKAGE L x l x h (mm)	EMBALLAGE L x l x h (mm)	VERPACKUNG L x l x h (mm)	EMBALAJE L x l x h (mm)	034.10-11 145x270x185
					034.20-21-30-31-32 140x750x200
 - VAPORE - PRESSIONE - CONSUMO	- STEAM - PRESSIONE - CONSUMPTION	- VAPEUR - PRESSION - CONSOMMATION	- DAMPF - DRUCK - VERBRAUCH	- VAPOR - PRESSION - CONSUMO	2÷5 Kg/cm2 1 Kg/h
	- CONDENSE	- CONDENSATIONS	- KONDENSAT	- CONDENSADOS	
 - ARIA COMPRESA - PRESSIONE - SOFFIAGGIO					1 x ø 6 2 ÷ 3 Ate
 - ELETTRICITÀ - POTENZA - CONSUMO	- ELECTRICITY - POWER - CONSUMPTION	- ELECTRICITE - PUISSANCE - CONSOMMATION	- ELEKTRIZITAET - LEISTUNG - VERBRAUCH	- ELECTRICIDAD - POTENCIA - CONSUMO	3x Sez. 1,5 0,4Kw 0,28 Kw/h
 PESO NETTO PESO LORDO	NET WEIGHT GROSS WEIGHT	POIDS NET POIDS BRUT	NETTOGEWICHT BRUTTOGEWICHT	PESONETO PESOBRUTO	034.10-11 2 Kg 034.20-21-32 3,5Kg 034.30-31 5,3Kg PACKING LIST

034.10
034.11
034.20
034.21



034.30
034.31



★ Si richiede di installare sull'impianto, ad ogni attacco del vapore un manometro pressione d'esercizio 10 Ate (140 Psi) vedi pos. e.
N.B. I materiali utilizzati devono necessariamente avere le caratteristiche come di seguito indicate (La MACPI fornisce, a richiesta, Kits per le connessioni).

CARATTERISTICHE MATERIALI E CONNESSIONI

- 1 - Valvola a sfera pressione d'esercizio 30 Ate (420 Psi)
- 2 - Tubo PTFE trecciato in acciaio inox pressione d'esercizio 30 Ate (420 Psi) per temperature da -60 a +240 C° (-140 a +464 F°)
- 3 - Saricatore termodinamico oppure a secchiello rovesciato con filtro incorporato, tenuta in acciaio inox pressione d'esercizio 8 Ate (112 Psi)
- 4 - Valvola di ritegno a clapet con tenuta metallica
- 5 - Rivelatore di passaggio con finestra in vetro temperato pressione di esercizio 8 Ate (112 Psi)
- 6 - Tubo in gomma telata pressione di esercizio 13 Ate (182 Psi)

★ Es wird angefragt, auf die Anlage bei jedem Dampfanschluss ein Manometer mit Betriebsdruck von 10 Ate (140 Psi) siehe Stellung e zu installieren.
N.B. Die verwendeten Materialien muessen unbedingt die folgenden Eigenschaften haben (MACPI kann bei Anfrage alles notwendiges fuer AnschlueÙe liefern).

EIGENSCHAFTEN FUER MATERIALIEN UND ANSCHLUESSE

- 1 - Kugelventil Betriebsdruck 30 Ate (420 Psi)
- 2 - PTFE Schlauch aus Innoxstahl Betriebsdruck 30 Ate (420 Psi) fuer Temperaturen von -60 bis +240°C (-140 bis +464 °F)
- 3 - Thermodynamischer oder bei umgekehrten Kuebel mit eingebautem Filter Kondensatableiter, Dichtigkeit aus Innoxstahl Betriebsdruck 8 Ate (112 Psi)
- 4 - Rueckschlagventil mit Metalldichtigkeit
- 5 - Durchgangezeiger mit Fenster aus gehaertetem Glas, Betriebsdruck 8 Ate (112 Psi)
- 6 - Gummischlauch Betriebsdruck 13 Ate (182 Psi)

★ It is required to install on the plant, at each steam connection, a gauge of 10 Atm (140 Psi) see pos. e.
N.B. The used materials must have the characteristics as follows (MACPI supplies, under request, connection kits).

FEATURES OF MATERIALS AND CONNECTIONS

- 1 - Ball valve, working pressure 30 Atm (420 Psi)
- 2 - PTFE stainless steel plaited hose, working pressure 30 Atm (420 Psi) for temperature from -60 to +240 c° (-140 to +464 F°)
- 3 - Thermodynamic or inverted bucket steam trap with built-in filter, stainless steel seal, working pressure 8 Ate (112 Psi)
- 4 - Clapet nonreturn valve with metallic seal
- 5 - Flow indicator with sight tempered glass, working pressure 8 Atm (112 Psi)
- 6 - Friction pipe, working pressure 13 Atm (182 Psi)

★ Se requiere instalar sobre la instalación, a cada ataque del vapor un manómetro con presión de servicio 10 Ate (140 Psi) ver pos. e.
N.B. Los materiales utilizados deben tener necesariamente las características indicadas de seguido (MACPI suministra, bajo pedido, Kits para conexiones).

CARACTERISTICAS DE LOS MATERIALES Y CONEXIONES

- 1 - Válvula esférica, presión de servicio 30 Ate (420 Psi)
- 2 - Tubo PTFE trenzado en acero inox, presión de servicio 30 Ate (420 Psi) para temperaturas de -60 a +240 C° (-140 a +464 F°)
- 3 - Purgador termodinámico o de boya invertida con filtro incorporado, hermeticidad en acero inox presión de servicio 8 Ate (112 Psi)
- 4 - Válvula de retención de clapet con hermeticidad metálica
- 5 - Revelador de pasaje con mirador de vidrio templado, presión de servicio 8 Ate (112 Psi)
- 6 - Tubo de goma entelada presión de servicio 13 Ate (182 Psi)

★ On demande d'installer sur l'installation, sur chaque connection vapeur, un manomètre pression vapeur 10 Ate (140 Psi) voir pos. e.
N.B. Les matériaux utilisés doivent avoir necessairement les caractéristiques comme indiqué ci-dessous (MACPI peut fournir, sur demande, des ensembles pour les connexions).

CHARACTERISTIQUES MATERIAUX ET CONNESSIONS

- 1 - Valve à bille pression vapeur 30 Ate (420 Psi)
- 2 - Tuyau PTFE tressé en acier inox pression vapeur 30 Ate (420 Psi) pour des températures de -60 à +240°C (-140 à +464°F)
- 3 - Purgeur thermodynamique ou à seau retourné avec filtre incorporé, étanchéité en acier inox pression vapeur 8 Ate (112 Psi)
- 4 - Valve de retenue à clapet avec étanchéité métallique
- 5 - Détecteur de passage avec fenetre en verre trempé pression vapeur 8 Ate (112 Psi)
- 6 - Tuyau en caoutchouc lin pression 13 Ate (182 Psi)

Il ferro da stiro è dotato di vari DISPOSITIVI DI SICUREZZA (fig.1)

FUSIBILE TERMICO (Pos. A)

Interviene quando la temperatura, per cause accidentali, supera ~ 260°C. Nel caso di intervento rimarrà costantemente accesa la lampada 'F'. Il fusibile non è riarmabile, quindi dopo aver accertato la natura del guasto dovrà essere sostituito.

FUSIBILE RAPIDO (Pos. B)

Protezione scheda elettronica.

CLIP DI SICUREZZA (Pos. C)

Impedisce lo sgancio del connettore.

PARACALORE (Pos. D)

Protezione dal calore e dal vapore.

N.B. - Non effettuare interventi di manutenzione se non dopo aver escluso tutte le fonti di energia.

The iron is equipped with different SAFETY DEVICES (fig.1)

THERMIC FUSE (Pos. A)

The thermic fuse operates when the temperature, for accidental reasons, goes beyond ~ 260°C. In case of operation the lamp 'F' will remain lighted. The fuse cannot be reset therefore, after having ascertained the kind of fault, it must be replaced.

FUSE (Pos. B)

Protection for electronic heating element.

SAFETY CLIP (Pos. C)

It prevents the connector from release.

STEAM-DEFLECTOR PLATE (Pos. D)

Protects from steam and heat.

N.B. - Do not carry out any maintenance before having disconnected all energy sources.

Le fer à repasser est pourvu avec de différents DISPOSITIFS DE SECURITE (fig.1)

FUSIBLE THERMIQUE (Pos.A)

Il entre en fonction quand la température, pour des causes accidentelles, dépasse ~ 260°C. Dans le cas d'intervention sera toujours allumée la lampe 'F'. Le fusible ne peut pas être rétabli, donc après avoir vérifié la nature de la panne il devra être remplacé.

FUSIBLE RAPIDE (Pos.B)

Protection platine électronique.

CLIP DE SECURITE (Pos.C)

Il empêche le décrochage du connecteur.

ECRAN PARE CHALEUR (Pos.D)

Protection de la chaleur et de la vapeur.

N.B. - N'effectuer des interventions d'entretien qu'après avoir débranché toute source d'énergie.

Das Buegeleisen ist mit verschiedenen SICHERHEITSVORRICHTUNGEN ausgestattet (Bild 1).

THERMISCHE SICHERUNG (Stellung A)

Sie tritt in Betrieb ein, wenn die Temperatur, aus zufaelligen Verursachen, ~ 260°C uebersteigt. Im Fall von Eingriff wird die Lampe 'F' immer eingeschaltet. Die Sicherung kann nicht wiedereingeschaltet werden, deshalb nachdem man die Ursache des Schadens festgestellt hat, muss sie ersetzt werden.

SCHNELLE SICHERUNG (Stellung B)

Schutz elektronische Platine.

SICHERHEITSClip (Stellung C)

Er verhindert die Abkupplung des Konnektors.

HANDSCHUTZ (Stellung D)

Schutz vom Waerme und von Dampf

N.B. - Wartungs-Eingriffe ausfuehren, nur nachdem alle Energiequellen ausgeschlossen wurden.

La plancha de mano se entrega con varios DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD (fig.1).

FUSIBLE TERMICO (Pos. A)

Interviene cuando la temperatura, por causas accidentales, supera ~ 260°C. En el caso de intervención la lámpara 'F' quedará siempre encendida. El fusible no puede ser reactivado, por lo tanto tras haber constatado el tipo de avería deberá ser reemplazado.

FUSIBLE (Pos. B)

Protección resistencia electrónica.

CLIP DE SEGURIDAD (Pos. C)

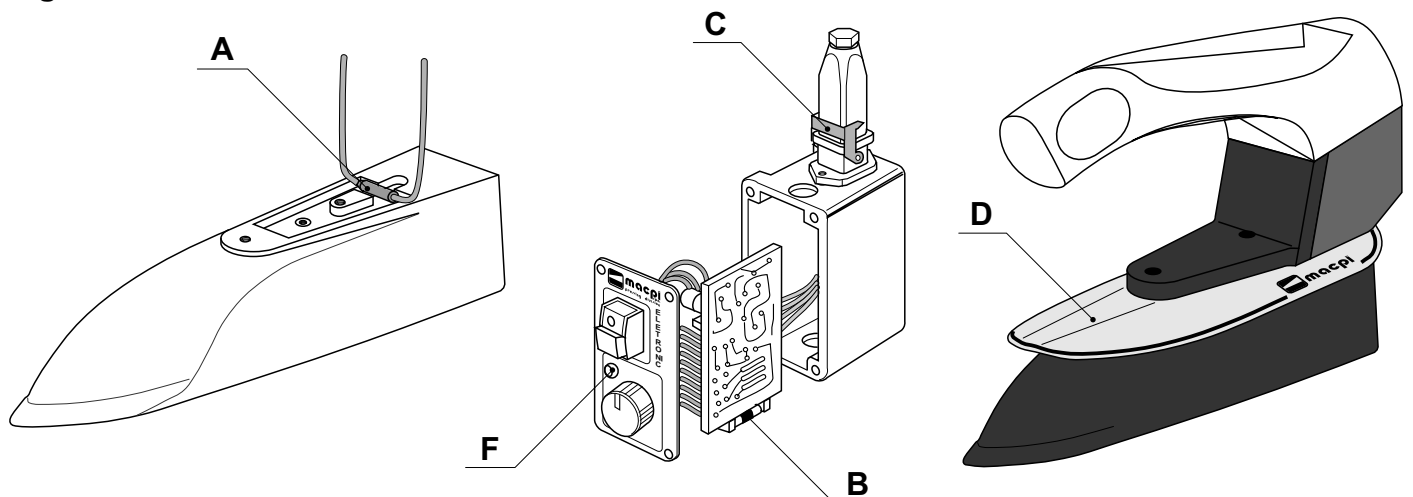
Impide el desenganche del conector.

PANTALLA PARACALOR (Pos. D)

Protege del calor y del vapor.

N.B. - No efectuar intervenciones de mantenimiento si antes no fueron excluidas todas las fuentes de energía.

Fig.1



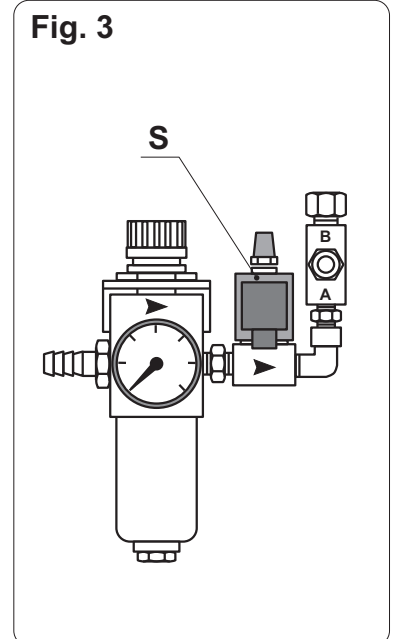
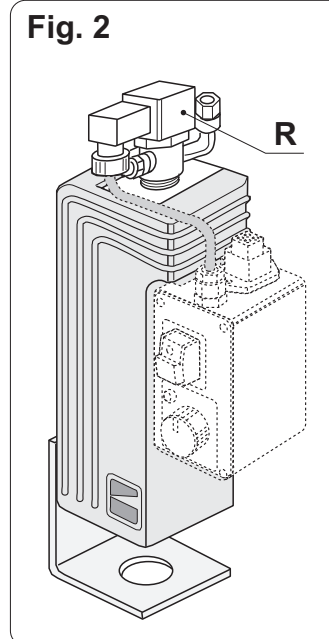
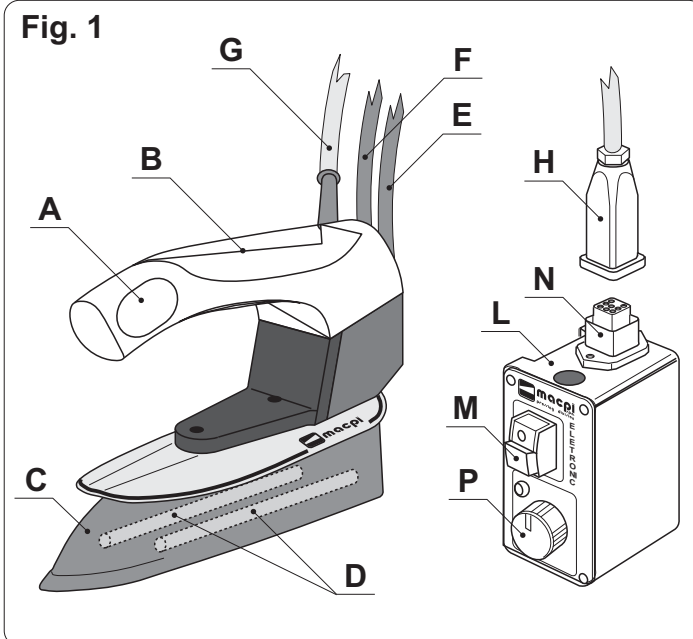
Elettroferro (Fig. 1) vaporizzante (o vaporizzante/soffiante) con riscaldamento elettrico (controllo della temperatura elettronico con comando a distanza). La vaporizzazione e il soffiaggio sono comandati mediante microinterruttore (pos. A) montato ad incasso nell'impugnatura (pos. B). La piastra (pos. C) è in lega di alluminio anodizzato, con labirinto interno per la rievaporazione delle condense mentre le resistenze di riscaldamento (pos. D) sono del tipo a cartuccia e sono inserite direttamente nella piastra. Il tubo vapore (pos. F) e il tubo dell'aria compressa (pos. E) sono in teflon mentre il cavo elettrico (pos. G) è in rame stagnato ricoperto con guaina antistrappo in silicone; il connettore (pos. H) a innesto rapido è in materiale termoindurente. La scatola comandi elettronica (pos. L) è completamente realizzata in policarbonato e contiene la scheda elettronica per il controllo della temperatura. Sul frontalino è alloggiato l'interruttore generale luminoso (pos. M) ed il potenziometro (pos. P) per la regolazione della temperatura. Sulla parte superiore è alloggiato il connettore femmina (pos. N) per il collegamento del ferro da stiro. La versione 034.30 e 034.31 comprende il separatore di condense (fig. 2) sul quale viene montata l'elettrovalvola del vapore (pos. R). È costituito da un polmone vapore in acciaio inossidabile opportunamente coibentato con lana di roccia e alloggiato in un contenitore in alluminio pressofuso. Le versioni 034.21 e 034.31 comprendono il gruppo aria compressa (fig.3) composto da filtroriduttore, manometro, elettrovalvola aria (pos. S) e regolatore di flusso.

Electrically heated and steaming (or steaming/blowing) iron (Fig. 1) with remote electronic temperature control. Both steaming and blowing are controlled by a microswitch (pos. A) built-in to the wooden-made handle support (pos. B). The sole plate (pos. C) is made of anodized aluminium, with a labyrinth inside for the condensate re-evaporation while the cartridge-type heating elements (pos. D) are fitted in the sole plate. Steam (pos. F) and compressed air hoses are made of teflon while the electric cable (pos. G) is made of tinned copper covered with tearing resistance sheath of silicone; the connector (pos. H) is made of thermosetting composition. The electronic control box (pos. L) is entirely made of polycarbonate and is fitted with electronic card for the temperature control. On control box fronts is fitted the light main switch (pos. M) and a potentiometer (pos. P) for the temperature adjustment. On its top is fitted a female connector (pos. N) for the iron connection. The models 034.30 and 034.31 are supplied complete with condensate separator (fig. 2) which is fitted with steam solenoid valve (pos. R). The separator is a steam plenum chamber made of stainless steel insulated with rock wool and fitted in a die-cast aluminium box. Furthermore model 034.31 as well as model 034.21 are supplied complete with compressed air group (fig. 3) which includes filter-reducer, pressure gauge, air solenoid valve (pos. S) and flow regulator.

Electroferro (Fig.1) vaporisant (ou vaporisant/soufflant) avec chauffage électrique (contrôle de la température électronique avec commande à distance). La vaporisation et le soufflage sont commandés par le moyen d'un microinterrupteur (Pos.A) monté sur la poignée (Pos.B). La plaque (Pos.C) est en alliage d'aluminium anodisé avec labyrinthe intérieur pour la réévaporation des condensations tandis que les résistances du chauffage (Pos.D) sont du type à cartouche et sont insérées directement dans la plaque. Le tuyau vapeur (pos.F) et le tuyau de l'air comprimé (pos.E) sont en teflon tandis que le câble électrique (pos.G) est en cuivre étamé recouvert avec gaine en silicone; le connecteur (Pos.H) à embrayage rapide est en matériel thermodurcissable. La boîte de commande électronique (Pos.L) est complètement réalisée en polycarbonate et contient la platine électronique pour le contrôle de la température. Sur la façade est logé l'interrupteur général lumineux (Pos.M) et le potentiomètre (Pos.P) pour le réglage de la température. Sur la partie supérieure est logé le connecteur femelle (Pos.N) pour le branchement du fer à repasser. La version 034.30 comprend le séparateur de condensations (Fig.2) sur lequel est montée l'électrovanne vapeur (Pos.R). Il est composé par un groupe vapeur en acier inox calorifugé avec de la laine de roche et logé dans un conteneur en aluminium moulé sous pression. Les versions 034.21 et 034.31 comprennent le groupe (fig.3) composé par le filtre réducteur, le manomètre, l'électrovanne air (pos.S) et le régulateur de débit.

Elektrobuegeleisen (Bild 1) daempfund (oder daempfund/blasend) mit elektrischer Heizung (elektronische Kontrolle der Temperatur mit Fernsteuerung). Die Daempfung und das Blasen werden durch auf Handgriff (Stellung B) montiertem Microschalter (Stellung A) gesteuert. Die Platte (Stellung C) ist aus eloxiertem Aluminium, mit internem Labyrinth zur Kondensat-Wiederverdampfung, waehrend die Heizungsheizstaebe (Stellung D) Spritzguß sind; die zwei Teile sind zusammen strikt verbunden. Der Dampfschlauch (Stellung F) und der Luftschlauch (Stellung E) sind aus Teflon, waehrend das elektrische Kabel (Stellung G) ist aus Zinnkupfer mit Silikon Scheide verkleidet. Der Kupplungskonnektoer (Stellung H) ist aus Waermehaertungsmittel-Material. Der elektronische Schaltbox (Stellung L) ist vollstaendig aus Polykarbonat realisiert und enthaelt die elektronische Platine zur Kontrolle der Temperatur. Auf die Vorderseite sind der Hauptschalter (Stellung M) und der Potentiometer (Stellung P) zur Regulierung der Temperatur logiert. Auf die Oberseite ist der Konnektoer (Stellung N) zum Anschluss des Buegeleisen logiert. Die Ausfuehrung 034.30 schliesst den Kondensatabscheider (Bild 2) ein, wo man das Dampfelektroventil (Stellung R) montiert wird. Er besteht aus einer Dampfeinheit aus Inoxstahl, mit Steinwolle isoliert, und in einem Aluminium Strpitzguß Behaelter logiert. Die Ausfuehrungen 034.21 und 034.31 schliessen die Einheit (Bild 3) ein, aus Luftverminderer, Manometer, Luftelektroventil (Stellung S) und Flußregler bestehend.

Electroplancha de mano (Fig. 1) vaporizante (ó vaporizante/soplante) con calentamiento eléctrico, control electrónico de la temperatura con comando a distancia. La vaporización y el soplado se comandan mediante microinterrupctor (pos. A) encajado en el mango (pos. B). La base (pos. C) es de aleación de aluminio anodizado, con laberinto interior para la revaporización de los condensados, las resistencias para el calentamiento (pos. D) son del tipo a cartucho y están insertados directamente en la base. Los tubos de vapor (pos. F) y aire comprimido (pos. E) son de teflón, el cable eléctrico (pos. G) es de cobre estañado cubierto con funda antidesgarro en silicona; el conector (pos. H) es de material termo-endurecido. La caja comandos electrónica (pos. L) está completamente realizada en policarbonato y contiene la ficha electrónica para el control de la temperatura. En el frontal tiene puesto el interruptor general luminoso (pos. M) y el potenciómetro (pos. P) para la regulación de la temperatura. Sobre la parte superior se encuentra el conector hembra (pos. N) para conectar la plancha de mano. Las versiones 034.30 y 034.31 incluyen el separador de condensados (fig.2) sobre el cual viene montada la electroválvula del vapor (pos. R). Está compuesto por un depósito vapor en acero inoxidable oportunamente cohibentado con lana de roca y puesto dentro de un contenedor de aluminio colado bajo presión. La versión 034.31, así como la versión 034.21, incluye además el grupo aire comprimido (fig. 3) compuesto por filtro-reductor, manómetro, electroválvula aire (pos. S) y regulador de flujo.



TRATTAMENTO DELL'ARIA COMPRESSA

L'aria compressa deve essere:

- 1 - filtrata onde evitare il trascinamento di pulviscolo ed umidità che creando incrostazioni ridurrebbero il rendimento e la durata dei componenti pneumatici.
- 2 - regolata per garantire l'entrata in macchina alla pressione ottimale di 6 Ate (85 Psi).
- 3 - lubrificata per evitare il grippaggio delle superfici con moto relativo fra loro.

Alle prime due funzioni provvede il FILTRORIDUTTORE (fig.1) agire come segue:

REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE

- Sollevare la manopola 'a'.
- Ruotarla in un senso o nell'altro fino ad ottenere la esatta pressione in uscita.
- Abbassare la manopola 'a'.

SCARICO DEL FILTRO

- Sul bicchiere è indicato il livello MAX. Quando il contenuto di impurità raggiunge questo livello, svitare il tappo 'c' fino al completo svuotamento dello stesso.

SOSTITUZIONE E PULIZIA DELL'ELEMENTO FILTRANTE

- Interrompere il flusso d'aria.
- Sganciare il bicchiere 'b'.
- Svitare lo schermo 'e', pulire o sostituire il filtro 'd'.
- Riavvitare lo schermo 'e'.
- Riagganciare il bicchiere 'b'.
- Immettere il flusso d'aria.

BEHANDLUNG DER PRESSLUFT

Die Pressluft muss sein:

- 1 - filtriert, um Feuchtigkeits- und Staub-Transport zu vermeiden, die die Leistungsfähigkeit und die Dauer der pneumatischen Teile mit der Krustenbildung reduzieren würden.
- 2 - reguliert, um das Eintreten in Maschine zum optimalen Druck von 6 Ate (85 Psi) zu garantieren.
- 3 - geschmiert, um das Eingreifen der Oberfläche zu vermeiden.

Zu den ersten zwei Funktionen versorgt der FILTERVERMINDERER (Bild 1), wie folgt einwirken:

DRUCKREGULIERUNG

- den Handgriff 'a' heben.
- er in einer Richtung oder in der anderen bis Erhaltung des richtigen Drucks in Austritt drehen.
- den Handgriff 'a' senken.

FILTERENTLEERUNG

- Auf dem Glas ist es das MAX Niveau angegeben. Wenn der Inhalt von Unreinheiten dieses Niveau erreicht, den Verschluss 'c' bis kompletter Entlüftung des selben abschrauben

ERSETZUNG UND REINIGUNG DES FILTRIERENDES ELEMENTS

- die Luftstroemung unterbrechen.
- den Glas 'b' abhaengen.
- den Schirm 'e' abschrauben, den Filter 'd' reinigen oder ersetzen.
- den Schirm 'e' wiederzuschrauben.
- den Glas 'b' wiederhaengen.
- die Luftstroemung zufuehren.

COMPRESSED AIR TREATMENT

Compressed air must be:

- 1 - filtered in order to avoid humidity and dust entrainment which can generate crusts that reduce the efficiency and life of the pneumatic components.
- 2 - adjusted to guarantee its entrance in the machine at the optimal pressure of 6 Atm (85 Psi)
- 3 - lubricated to avoid the seizure of the surfaces with relative motion between them.

The FILTER-REDUCER (fig.1) attends to the first two functions, operate as follows:

PRESSURE REGULATION

- Lift the handle 'a'.
- Turn it in a sense or in the other till when the proper pressure in exit is obtained.
- Low the handle 'a'.

FILTER DRAINAGE

- On the glass it is indicated the MAX level. When its contents of impurity reaches this level, unscrew the plug 'c' till when it is completely empty.

FILTER ELEMENT REPLACEMENT AND CLEANING

- Interrupt the air flow.
- Unhook the glass 'b'.
- Unscrew the screen 'e', clean or replace the filter 'd'.
- Screw again the screen 'e'.
- Hook again the glass 'b'.
- Let in the air flow.

TRAITEMENT DE L'AIR COMPRIME

L'air comprimé doit être:

- 1 - filtrée pour éviter le trainement de poussières et humidité qui en créant des incrustations réduirait le rendement et la durée des composants pneumatiques
- 2 - réglée pour garantir l'entrée en machine à la pression optimale de 6 Ate (85 Psi)
- 3 - lubrifiée pour éviter le grippage des surfaces avec mouvement relatif entre eux.

Des premières deux fonctions s'occupe le FILTREREDUCTEUR (fig.1) agir comme il suit:

REGLAGE DE LA PRESSION

- Soulever la poignée 'a'.
- La tourner dans un sens ou dans l'autre jusqu'à obtenir la pression exacte en sortie.
- Baisser la poignée 'a'.

VIDAGE DU FILTRE

- Sur le verre est indiqué le niveau MAX. Quand le contenu d'impureté joint ce niveau, dévisser le bouchon 'c' jusqu'au complet vidage du meme.

REMPLACEMENT ET NETTOYAGE DE L'ELEMENT FILTRANT

- Interrompre le débit d'air.
- Décrocher le verre 'b'.
- Dévisser l'écran 'e', nettoyer ou remplacer le filtre 'd'.
- Revisser l'écran 'e'.
- Raccrocher le verre 'b'.
- Introduire le débit d'air.

TRATAMIENTO DEL AIRE COMPRIMIDO

El aire comprimido debe ser:

- 1 - filtrado para evitar que arrastre polvo y humedad, los cuales creando sedimentos reducirían el rendimiento y la vida de los componentes neumáticos.
- 2 - regulado para garantizar la entrada en máquina a la presión óptima de 6 Ate (85 Psi).
- 3 - lubricada para evitar el gripaje de las superficies con movimiento relativo entre ellos.

A las primeras dos funciones provee el FILTRO - REDUCTOR (fig.1), proceder en el modo siguiente:

REGULACION DE LA PRESION

- Alzar la manivela 'a'.
- Hacerla girar en un sentido o en el otro hasta obtener la exacta presión en salida.
- Bajar la manivela 'a'.

DESCARGA DEL FILTRO

- Sobre el vaso está indicado el nivel MAX. Cuando el contenido de impurezas llega al antedicho nivel, desenroscar el tapón 'c' hasta que el mismo este completamente vacío.

REEMPLAZO Y LIMPIEZA DEL ELEMENTO FILTRANTE

- Interrumpir el flujo de aire
- Desenganchar el vaso 'b'.
- Desenroscar la protección 'e', limpiar o reemplazar el filtro 'd'.
- Enroscar la protección 'e'.
- Reenganchar el vaso 'b'.
- Introducir el flujo de aire.

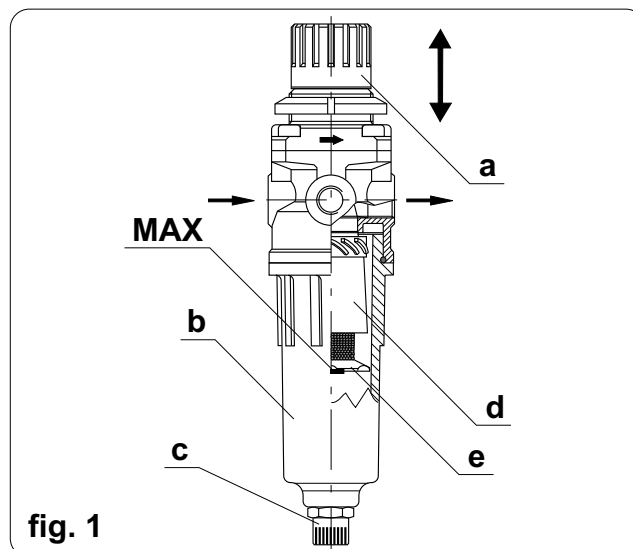


fig. 1

Codice	Il ferro da stiro, a richiesta, può essere equipaggiato con gli accessori qui di seguito elencati.	Code On request the iron can be supplied with the following accessories.	Le fer à repasser, sur demande, peut être équipé avec les accessoires indiqués ci-dessous.
1.014.75.01	ATTACCO PER SOSPENSIONE FERRO (fig.1)	IRON LINK FOR IRON COUNTER-BALANCE (fig.1)	FIXATION POUR GROUPE SOUTIEN FER (fig.1)
1.034.83.100	SOLETTA (fig.2) Soletta in alluminio con riporto in teflon, e molle di fermo.	SOLE PLATE (fig.2) Aluminium sole plate, teflon covered, complete with spring.	SEMELLE (fig.2) Semelle en aluminium avec fond de teflon, et ressort d'arrêt.
1.031.70.01	SCATOLA COMANDI PER FERRI 034.20 - 034.30 E 034.32 (fig.3) Scatola comandi elettronica, completa di connettore e scheda per il controllo elettronico della temperatura.	CONTROL BOX FOR IRONS 034.20 - 034.30 AND 034.32 (fig.3) Electronic control box, complete with connector and card for the electronic temperature control.	BOITE DE COMMANDE POUR FERS 034.20 - 034.30 ET 034.32 (fig.3) Boite de commande électronique, complète avec connecteur et platine pour le contrôle électronique de la température.
1.034.70.01	SCATOLA COMANDI PER FERRI 034.21 E 034.31 (fig.4) Scatola comandi elettronica, completa di connettore e scheda per il controllo elettronico della temperatura.	CONTROL BOX FOR IRONS 034.21 AND 034.31 (fig.4) Electronic control box, complete with connector and card for the electronic temperature control.	BOITE DE COMMANDE POUR FERS 034.21 ET 034.31 (fig.4) Boite de commande électronique, complète avec connecteur et platine pour le contrôle électronique de la température.
2.032.59.100	CALZA DI PROTEZIONE PER TUBI VAPORE (fig.5)	SHEATHING FOR STEAM HOSES (fig.5)	PROTECTION POUR TUYAUX VAPEUR (fig.5)
Codice	Bei Anfrage kann das Buegeleisen mit der folgenden Zubehoeren ausgestattet werden.	La plancha de mano, bajo pedido, puede ser equipada con los accesorios relacionados seguidamente.	
1.014.75.01	ANSCHLUSS ZUR AUFHAENGUNG FUER BUEGELEISEN (Bild 1)	CONEXION PARA SUSPENSION PLANCHA DE MANO (fig.1)	
1.034.83.100	SOHLE (Bild 2) Sohle aus Aluminium mit Teflon-Boden, und Befestigungsfeder.	PLANTILLA (fig.2) Plantilla de teflón y aluminio, con muelles para sujeción.	
1.031.70.01	SCHALTBOX FUER BUEGELEISEN 034.20 - 034.30 UND 034.32 (Bild 3) Elektronischer Schaltbox komplett mit Konnektor und Platine zur elektronischen Kontrolle der Temperatur.	CAJA DE COMANDOS PARA PLANCHAS DE MANO 034.20 - 034.30 Y 034.32 (fig.3) Caja de comandos electrónica, completa de conector y ficha para el control electrónico de la temperatura.	
1.034.70.01	SCHALTBOX FUER BUEGELEISEN 034.21 UND 034.31 (Bild 4) Elektronischer Schaltbox komplett mit Konnektor und Platine zur elektronischen Kontrolle der Temperatur.	CAJA DE COMANDOS PARA PLANCHAS DE MANO 034.21 Y 034.31 (fig.4) Caja de comandos electrónica, completa de conector y ficha para el control electrónico de la temperatura.	
2.032.59.100	SCHUTZ FUER DAMPFSCHLAUCH (Bild 5)	FUNDA DE PROTECCION DE LOS TUBOS DE VAPOR (fig.5)	

Fig.1

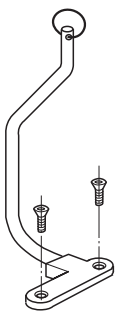


Fig.2

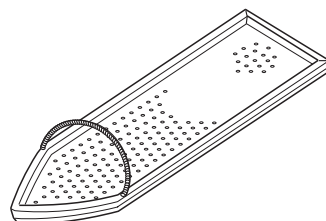


Fig.3

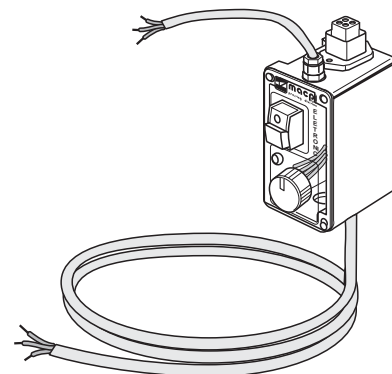


Fig.4

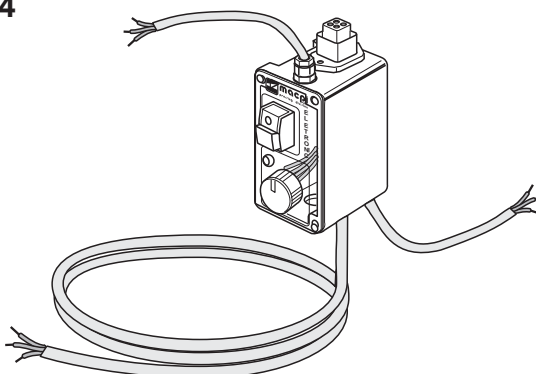
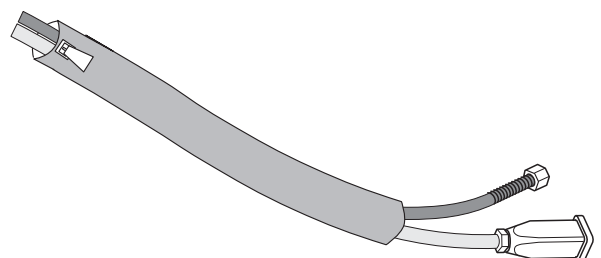


Fig.5



DOCUMENTO DI PROPRIETÀ DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE - DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

CONTROLLARE:

- A - VAPORE** - Esatta connessione. Pressione di alimentazione che deve essere contenuta tra 2÷5 Ate (28÷71 Psi).
- B - CONDENSE** - Esatta connessione.
- D - ARIA COMPRESSA** - Esatta connessione.
- E - ENERGIA ELETTRICA** - Esatta connessione.

ISTRUZIONI D'USO (Fig.1)

- 1) Aprire gradatamente la valvola del vapore posta sull'impianto o sul generatore di vapore. Nelle versioni con soffiaggio aprire gradatamente anche la valvola a sfera posta sull'impianto dell'aria compressa o sul compressore e regolare la pressione dell'aria a 2 ÷ 3 Ate agendo sul riduttore 'H'.
- 2) Accendere l'interruttore generale 'A'. Si accenderà la lampada 'B'.
- 3) Selezionare la temperatura di stiro mediante la manopola 'C'. La lampada 'D' rimarrà accesa fino al raggiungimento della temperatura selezionata, dopodiché si accenderà ad intermittenza indicando così che la regolazione elettronica è in funzione.
- 4) Quando il ferro ha raggiunto la temperatura desiderata si può iniziare l'impiego del vapore e del soffiaggio agendo sul microinterruttore di comando 'E'.
- 5) L'elettrovalvola 'F' è già predisposta per una ottimale erogazione del vapore. Nel caso in cui si voglia aumentare o diminuire tale erogazione agire sul regolatore di flusso 'G'. Nel caso si voglia aumentare o diminuire il flusso dell'aria, agire sul regolatore di flusso 'I'.
- 6) Il ferro è dotato di serie di fusibile termico d'emergenza che interviene quando la temperatura, per cause accidentali, supera i 260°C.

PRUEFEN:

- A - DAMPF** - Richtigen Anschluss. Speisungsdruck, dervon 2÷5 Ate (28÷71 Psi) sein muß.
- B - KONDENSAT** - Richtigen Anschluss.
- D - PRESSLUFT** - Richtigen Anschluss.
- E - ELEKTRISCHE ENERGIE** - Richtigen Anschluss.

VERWENDUNGSANWEISUNGEN (Bild 1)

- 1) Das Dampfventil auf die Anlage oder auf den Dampfzeuger langsam öffnen. In der Ausführungen mit Blasen das Kugelventil auf die Pressluft-Anlage oder auf Kompresser oder auch langsam öffnen und den Luftdruck zu 2-3 Ate regulieren, beim Einwirken auf Verminderer 'H'.
- 2) Den Hauptschalter 'A' einschalten. Die Lampe 'B' wird sich einschalten.
- 3) Die Buegeltemperatur durch Handgriff 'C' auswählen. Die Lampe 'D' wird eingeschaltet bleiben bis Erreichung der ausgewählten Temperatur, nachdem wird sie intermitterend einschalten, das heisst dass die elektronische Regulierung in Betrieb ist.
- 4) Wenn das Buegeleisen die gewünschte Temperatur erreicht hat, man kann mit der Dampf-und Blasen-Verwendung anfangen, beim Einwirken auf Steuermicroschalter 'E'.
- 5) Das Elektroventil 'F' ist schon zu einer optimalen Dampf-Lieferung vorgesehen. Im Fall dass man diese Lieferung erhoehen oder vermindern will, auf Stromregler 'I' einwirken.
- 6) Das Buegeleisen ist serienmaefsig mit Notstand-thermische-Sicherung ausgestattet, die in Betrieb eintritt, wenn die Temperatur, aus zufaelligen Ursachen, die 260°C uebersteigt.

CHECK:

- A - STEAM** - Proper connection. Feeding pressure which must be between 2÷5 Atm (28÷71 Psi).
- B - CONDENSE** - Proper connection.
- D - COMPRESSED AIR** - Proper connection.
- E - ELECTRIC ENERGY** - Proper connection.

USE INSTRUCTIONS (Fig. 1)

- 1) Open gradually the steam valve which is placed on the plant or on the steam generator. For the models with blowing open gradually also the ball valve placed on the compressed air plant or on the air compressor and adjust the air pressure between 2÷3 Atm perating the reducer 'H'.
- 2) Switch-on the main switch 'A'. It will light on the lamp 'B'.
- 3) Select the chosen ironing temperature by means of the knob 'C'. Lamp 'D' will remain lit until chosen temperature is reached and then will flash on and off showing that the electronic regulation is working.
- 4) When the iron has reached the chosen temperature the steam can be used by operating the control microswitch 'E'.
- 5) The solenoid valve 'F' is already arranged for an optimum steam supply. Operate on flow regulator 'G' if it is wished to increase or to reduce the steam supply. If it is wished to increase or reduce the air flow operate on the flow regulator 'I'.
- 6) The iron is serial fitted with a safety thermic fuse which operates when the temperature, for accidental causes, goes beyond 260° C.

CONTROLAR:

- A - VAPOR** - Exacta conexión. Presión de alimentación que debe ser contenida entre 2÷5 Ate (28÷71 Psi).
- B - CONDENSADOS** - Exacta conexión.
- D - AIRE COMPRIMIDO** - Exacta conexión
- E - ENERGIA ELECTRICA** - Exacta conexión

INSTRUCCIONES PARA EL USO (Fig. 1)

- 1) Abrir gradualmente la válvula del vapor puesta sobre la instalación ó sobre el generador de vapor. En las versiones con soplado abrir gradualmente también la válvula esférica puesta sobre la instalación del aire comprimido o sobre el compresor y regular la presión del aire entre 2÷3 Ate actuando sobre el reductor 'H'.
- 2) Encender el interruptor general 'A'. Se encenderá la lámpara 'B'.
- 3) Seleccionar la temperatura de planchado mediante la manopla 'C'. La lámpara 'D' quedará encendida hasta que la temperatura alcance los valores seleccionados, después de esto la lámpara se irá encendiendo a intermitencia indicando así que la regulación electrónica está actuando.
- 4) Cuando la plancha ha alcanzado la temperatura deseada se puede iniciar a usar el vapor apretando el microinterruptor de comando 'E'.
- 5) La electroválvula 'F' está ya predispuesta para una optima salida del vapor. Si se quisiera aumentar ó disminuir dicha salida actuar sobre el regulador de flujo 'G'.
- 6) La plancha está equipada de serie con un fusible de emergencia térmico que interviene cuando la temperatura, por motivos casuales, supera los 260°C.

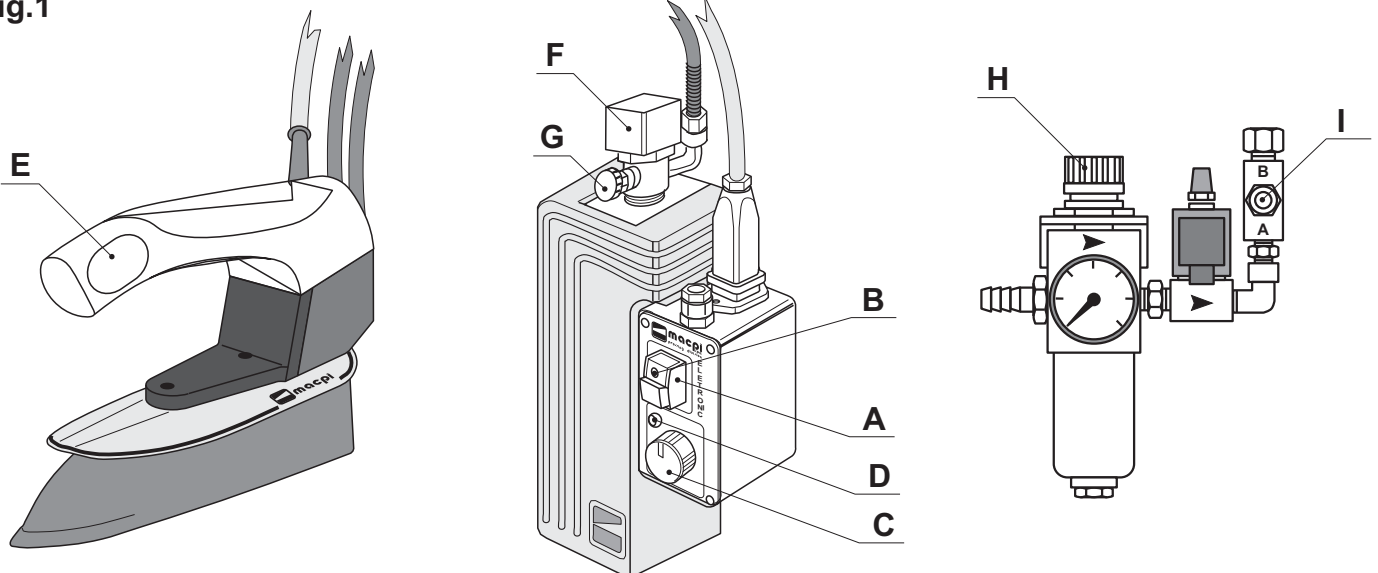
VERIFIER:

- A - VAPEUR** - Exacte connection. Pression d'alimentation qui doit etre contenue entre 2-5 Ate (28+71 Psi).
- B - CONDENSATIONS** - Exacte connection.
- D - AIR COMPRIME** - Exacte connection.
- E - ENERGIE ELECTRIQUE** - Exacte connection.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION (fig.1)

- 1) Ouvrir graduellement la valve vapeur placée sur l'installation ou sur le générateur de vapeur. Dans les versions avec le soufflage ouvrir graduellement la valve à bille aussi qui est placée sur l'installation de l'air comprimé ou sur le compresseur et régler la pression de l'air à 2 ÷ 3 Ate en agissant sur le réducteur 'H'.
- 2) Brancher l'interrupteur général 'A'. La lampe 'B' s'allumera.
- 3) Sélectionner la température de repassage par le moyen de la poignée 'C'. La lampe 'D' restera allumée jusqu'à joindre la température sélectionnée, après elle s'allumera par intermittence en indiquant ainsi que le réglage électronique est en fonction.
- 4) Quand le fer a joint la température désirée on peut commencer l'emploi de la vapeur et du soufflage en agissant sur le microinterrupteur de commande 'E'.
- 5) L'électrovanne 'F' est déjà prédisposée pour une distribution optimale de la vapeur. Dans le cas où on veut augmenter ou diminuer cette distribution agir sur le régulateur de débit 'G'. Dans le cas où on veut augmenter ou diminuer le débit de l'air, agir sur le régulateur de débit 'I'.
- 6) Le fer est livré standard avec fusible thermique d'urgence qui entre en fonction quand la température, pour des causes accidentelles, dépasse les 260°C.

Fig.1



★ Tutte le operazioni di CONTROLLO E MANUTENZIONE del ferro, devono essere svolte osservando tutte le norme di sicurezza. Una adeguata manutenzione costituisce fattore determinante per garantire buone prestazioni e durata del ferro in condizioni di sicurezza

Prima di ogni intervento è necessario escludere ogni fonte di energia ad eccezione dei casi in cui l'operatore autorizzato e responsabile ne richieda la presenza. Per stabilire la natura del guasto consultare la tabella.

N.B. Per ulteriori anomalie di funzionamento e nel caso in cui il guasto non venga eliminato chiedere l'intervento del SERVIZIO ASSISTENZA MACPI.

★ All CHECK AND TROUBLE SHOOTING work on the iron must be done complying with all safety rules. An adequate maintenance is a key factor to guarantee good performance and iron life in safety conditions. For this purpose MACPI recommends a series of programmed controls.

Before each work it is necessary to DISCONNECT all energy sources except when the authorized and responsible operator requires them. To ascertain the type of fault consult the following table.

N.B. For further faults and in case that the trouble has not been eliminated call on the MACPI TECHNICAL ASSISTANCE DEPARTMENT to intervene.

★ Toute opération de CONTROLE et d'ENTRETIEN du fer, doit être effectuée en observant toutes les règles de sécurité. Un entretien approprié constitue facteur déterminant pour garantir de bonnes performances et la durée du fer en conditions de sécurité.

Avant de toute intervention il est nécessaire de débrancher toute source d'énergie exclus les cas où l'opérateur en demande la présence. Pour établir la nature de la panne consulter le tableau.

N.B. Pour d'ultérieures anomalies de fonctionnement et dans le cas où la panne n'est pas éliminée, demander l'intervention du SERVICE ASSISTANCE MACPI.

★ Alle KONTROLLE und WARTUNGSVERFAHREN des Buegeleisens sollen gemaess der Sicherheitsvorschriften ausgefuehrt werden. Eine angemessene Wartung ist entscheidender Grund zur Garantie von guten Leistungen und Dauer des Buegeleisens in Sicherheitsbedingungen.

Vor jedem Eingriff ist es notwendig jede Energiequelle ausschliessen mit Ausnahme von besonderen Anfragen von autorisiertem und verantwortlichen Arbeiter. Um die Ursache des Schadens festzustellen, die Tafel nachschlagen.

N.B. Fuer weiteren Betriebsschaden oder im Fall dass der Schaden nicht beseitigt wird, sich an MACPI KUNDENDIENST anwenden.

★ Todas las operaciones de CONTROL Y MANTENIMIENTO de la plancha de mano, deben ser desuenvueltas observando todas las normas de seguridad. Un adecuado mantenimiento constituye factor determinante para garantizar buenas prestaciones y duración de la plancha en condiciones de seguridad.

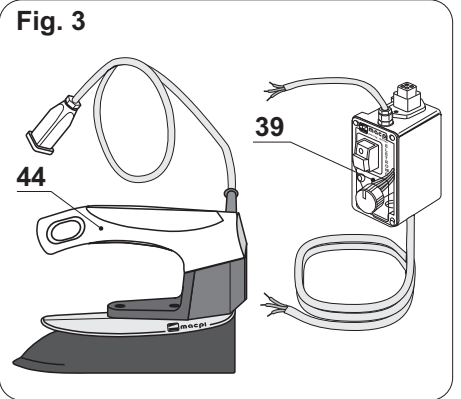
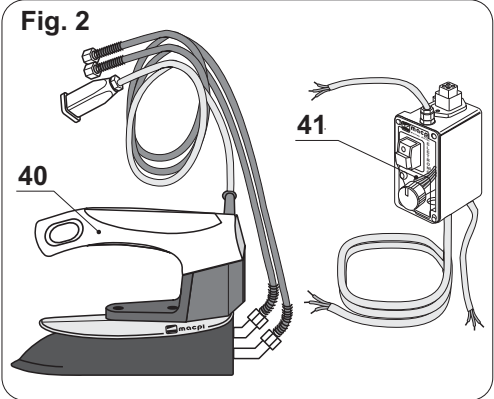
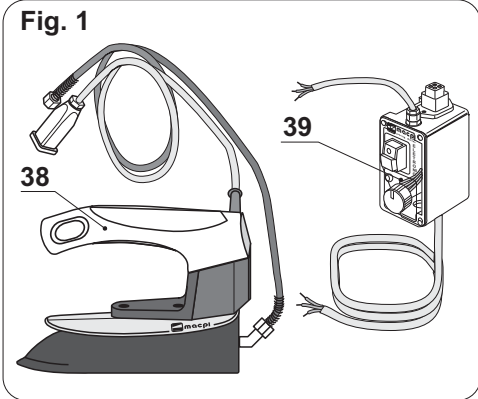
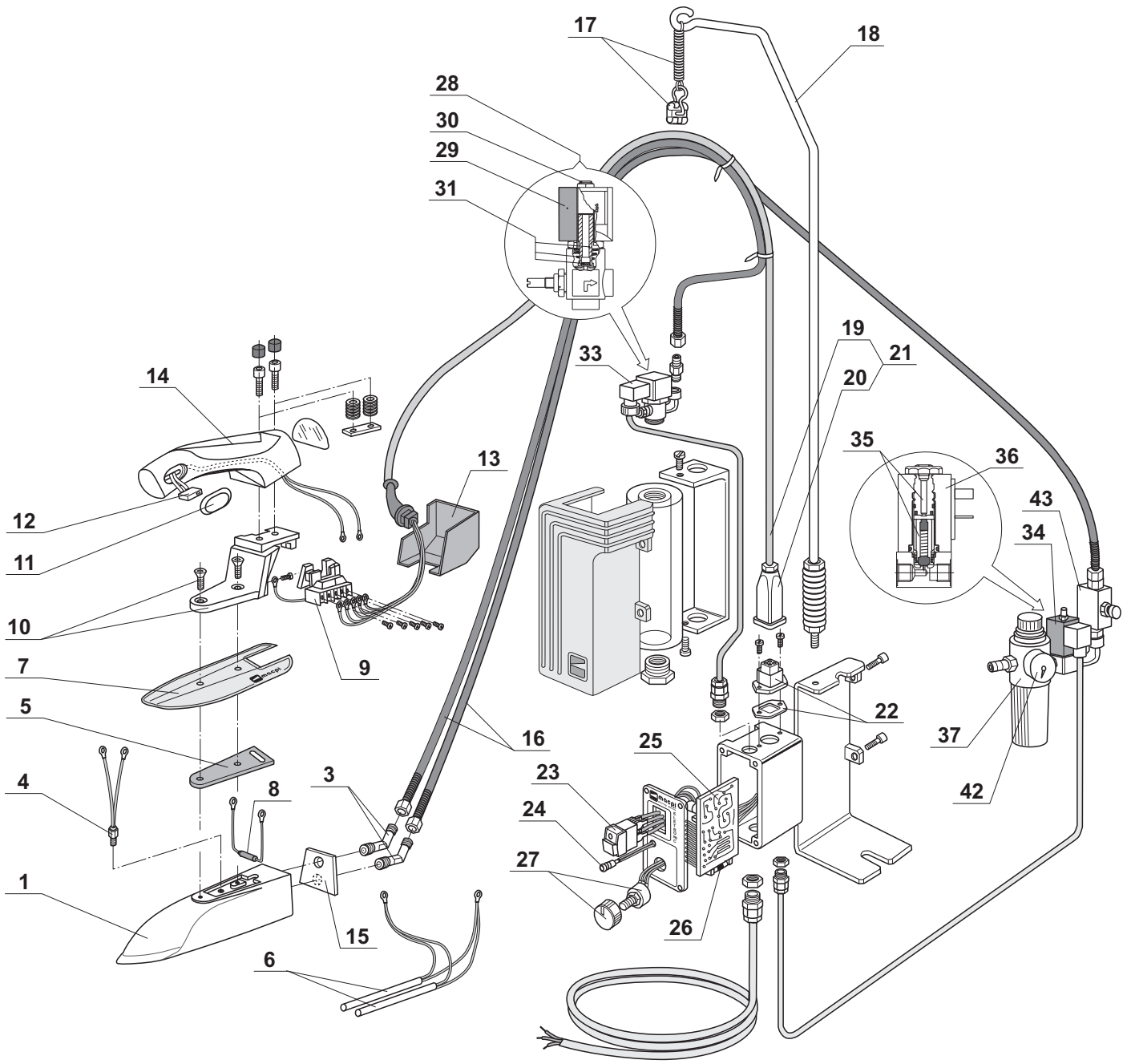
Antes de cada intervención es necesario excluir toda fuente de energía excepto en los casos en los cuales el operador autorizado y responsable tenga necesidad de las mismas. Para fijar el tipo de avería ver la tabla.

N.B. Para ulteriores anomalías de funcionamiento y en el caso que la avería no sea eliminada, pedir la intervención del SERVICIO ASISTENCIA MACPI.

CONTROLLI DA ESEGUIRE OGNI 60 GIORNI	CHECKS TO CARRY OUT EACH 60 DAYS	CONTROLES A EFFECTUER CHAQUE 60 JOURS	KONTROLLE JEDE 60 TAGE AUSZUFUEHREN	CONTROLES POR EFECTUAR CADA 60 DIAS	
Tubo flessibile vapore e soffiaggio a caldo ed a freddo, condizioni dei rivestimenti e tenuta raccordi	Steam and blowing hoses when cold and when hot, sheath condition and connectors	Tuyau flexible vapeur et soufflage à chaud et à froid, conditions des revêtements et étanchéité raccords	Dampf- und Blasenschlauch, warm oder kalt, Bedingung der Bekleidungen und Dichtigkeit der Anschlüsse	Tubo flexible vapor y soplado a calor y a frío, condiciones de los revestimientos y de los empalmes	
Cavo elettrico: flessibilità rivestimento in silicone ed integrità materiale	Electric cable flexibility of the covering and material damage	Cable électrique: flexibilité revêtement en silicone et intégrité matériel	Elektrisches Kabel: Biessamkeit Bekleidung aus Silikon und Material-Vollstaendigkeit	Cable eléctrico: flexibilidad revestimiento de silicona e integridad material	
Pasacavo: flessibilità ed integrità materiale	Rubber sleeve: flexibility and material damage	Passecable: flexibilité et intégrité matériel	Kabelfuehrung: Biessamkeit und Material-Vollstaendigkeit	Pasacable: flexibilidad e integridad material	

ANOMALIA DI FUNZIONAMENTO	CAUSE	IRREGULAR OPERATION	CAUSES	ANOMALIE DE FONCTIONNEMENT	CAUSES
VAPORE O ARIA INSUFFICIENTE O MANCANZA DI VAPORE O ARIA	<ul style="list-style-type: none"> - Impianto vapore - Impianto aria compressa - Regolazione elettrovalvola vapore o regolatore flusso aria - Ostruzione passaggio vapore o aria delle elettrovalvole - Labirinto interno ostruito - Ostruzione tubo vapore o aria - Microinterruttore guasto - Elettrovalvole vapore o aria guaste 	INADEQUATE STEAM OR LACK OF STEAM	<ul style="list-style-type: none"> - Steam plant - Compressed air plant - Steam solenoid valve regulation - Solenoid valve steam passage obstruction - Clogged inside labyrinth - Clogged steam hose - Faulty microswitch - Faulty steam solenoid valve 	VAPEUR OU AIR INSUFFISANT OU MANQUE DE VAPEUR OU AIR	<ul style="list-style-type: none"> - Installation vapeur - Installation air comprimé - Réglage électrovanne vapeur ou régulateur débit air - Obstruction passage vapeur ou air des électrovannes - Labyrinthe intérieur obstruit - Obstruction tuyau vapeur ou air - Microinterrupteur défectueux - Electrovanne vapeur ou air défectueuse
LA PIASTRA DEL FERRO NON SI RISCALDA	<ul style="list-style-type: none"> - Resistenze elettriche - Fusibile termico - Termistore - Scheda controllo temperatura - Fusibile scheda controllo temperatura - Connessioni elettriche 	THE SOLE PLATE DOES NOT GET HOT	<ul style="list-style-type: none"> - Heating element - Thermal fuse - Thermistor - Temperature control card - Fuse of the temperature control card - Electric connections 	LA PLAQUE DU FER NE CHAUFFE PAS	<ul style="list-style-type: none"> - Résistances électriques - Fusible thermique - Thermistore - Platine controle température - Fusible platine controle empérature - Connexions électriques
IL FERRO BAGNA	<ul style="list-style-type: none"> - Temperatura insufficiente - Generatore di vapore - Impianto vapore 	THE IRON WETS	<ul style="list-style-type: none"> - Inadequate temperature - Steam generator - Steam plant 	LE FER MOUILLE	<ul style="list-style-type: none"> - Température insuffisante - Générateur de vapeur - Installation vapeur

BETRIEBSANOMALIE	URSACHEN	ANOMALIAS DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS		
UNGENUEGENDES DAMPF ODER LUFT ODER MANGEL VON DAMPF ODER LUFT	<ul style="list-style-type: none"> - Dampfanlage Luftanlage - Regulierung Dampfelektroventil oder Luftflussregler - Verschluss Durchgang Dampf oder Luft der Elektroventile - Inneres Labyrinth verschlossen - Verschluss Dampf-Luftschlauch - Microschalter defekt - Dampf-Luftelektroventil defekt 	VAPOR INSUFFICIENTE O FALTA DE VAPOR	<ul style="list-style-type: none"> - Instalación de vapor - Instalación aire comprimido - Regulación electroválvula vapor o regulador flujo aire - Obstrucción pasaje vapor ó aire de las electroválvulas - Laberinto interno obstruido - Obstrucción tubo vapor ó aire - Avería en el microinterruptor - Avería en la electroválvula vapor o aire 		
DIE BUEGELEISENPLATTE SICH NICHT ERWAERMT	<ul style="list-style-type: none"> - Elektrische Heizung - Thermische Sicherung - Thermistore - Platine Temperaturkontrolle - Sicherung Platine Temperaturkontrolle - Elektrischen Anschlusse 	LA BASE DE LA PLANCHA NO SE CALIENTA	<ul style="list-style-type: none"> - Resistencia eléctrica - Fusible térmico - Termistor - Ficha control temperatura - Fusible ficha control temperatura - Conexiones eléctricas 		
DAS BUEGELEISEN NAESST	<ul style="list-style-type: none"> - Ungenuegende Temperatur - Dampferzeuger - Dampfanlage 	LA PLANCHA MOJA	<ul style="list-style-type: none"> - Temperatura insufficiente - Generador de vapor - Instalación vapor 		



RIF. REF.	CODICE CODE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	1.034.10.015	1	PIASTRA 	SOLE PLATE 
	1.034.10.016	1	PIASTRA CON SOFFIAGGIO 	SOLE PLATE WITH BLOWING 
	2.034.10.017	1	PIASTRA 	SOLE PLATE 
3	1.014.10.105	1 ÷ 2	ATTACCO PER TUBI IN TEFLON	CONNECTOR FOR TEFLON HOSES
4	1.014.55.015	1	GRUPPO TERMISTORE	THERMISTOR GROUP
5	1.034.10.103	1	ISOLANTE	INSULATOR
6	1.034.55.010	1	GRUPPO RESISTENZE + TERMINALI	HEATING ELEMENTS GROUP + TERMINALS
7	1.034.10.106	1	SCHERMO PARACALORE	STEAM AND HEAT DEFLECTOR PLATE
8	1.014.55.011	1	GRUPPO FUSIBILE TERMICO	THERMAL FUSE ASSEMBLY
9	1.014.06.017	1	MORSETTIERA	TERMINAL BOARD
		2	VITE T.C.E.I. M4 x 16 UNI 5931	SCREW T.C.E.I. M4 x 16 UNI 5931
		10	VITI T.C. M4 x 5 UNI 6107	SCREW T.C. M4 x 5 UNI 6107
		10	RONDELLE TIPO RAN	WASHERS
10	1.034.06.010	1	SUPPORTO MANICO	HANDLE HOLDER
		1	VITI T.S.P. M6 x 20	SCREW T.C.P. M6 x 20
11	1.030.10.105	1	COPRIPULSANTE	SWITCH COVER
12	1.030.55.010	1	MICROINTERRUTTORE E FILI SALDATI	MICROSWITCH AND WIRES
13	2.034.10.100	1	COPRISUPPORTO	PLASTIC COVER
14	1.014.30.112	1	MANICO	HANDLE
15	1.034.10.101	1	PANNELLO POSTERIORE 1 FORO	BACK PANEL 1 HOLE
	1.034.10.102	1	PANNELLO POSTERIORE 2 FORI	BACK PANEL 2 HOLES
16	15.519.204	1 ÷ 2	TUBO VAPORE ø 1/8" - 1/4" x 3,5 L=1800	STEAM HOSE ø 1/8" - 1/4" x 3,5 L=1800
	15.519.205	1 ÷ 2	TUBO VAPORE ø 1/8" - 1/4" x 3,5 L=2100	STEAM HOSE ø 1/8" - 1/4" x 3,5 L=2100
	15.519.207	1 ÷ 2	TUBO VAPORE ø 1/8" - 1/4" x 3,5 L=2500	STEAM HOSE ø 1/8" - 1/4" x 3,5 L=2500
17	1.014.06.022	1	MOLLA REGGICAVI	CABLE-HOLDER SPRING
		1	GANCIO + CLIPS	HOOK + CLIPS
18	1.171.10.107	1	ASTINA PORTACAVI	CABLE-HOLDER BAR
19	60.016.400	--	CAVO ELETTRICO A 6 FILI L=mt	6 WIRE CORD L=mt
20	2.033.06.011	1	SPINA 7 POLI + TERRA	7 PRONGS PLUG + GROUND
21	2.014.55.010	1	CAVO + CONNETTORE + PRESSACAVO L=2200	CABLE + PLUG + CONNECTION L=2200
	2.014.55.011	1	CAVO + CONNETTORE + PRESSACAVO L=2650	CABLE + PLUG + CONNECTION L=2650
22	2.033.06.010	1	PRESA 7 POLI + TERRA	7 PRONGS SOCKET + GROUND
23		1	INTERRUTTORE (VEDERE SCHEMI ELETTRICI)	SWITCH (SEE WIRING DIAGRAM)
24	60.135.700	1	SEGNALATORE ROSSO 220 V	RED LAMP
25	60.812.305	1	SCHEDA US 1298	CARDBOARD US 1298
26	60.820.608	1	FUSIBILE EXTRARAPIDO 5x20 6,3A	FUSE 5x20 6,3A
27	1.030.06.029	1	MANOPOLA	KNOB
		1	POTENZIOMETRO	TEMPERATURE REGULATOR (POTENTIOMETER)
28	60.626.100	1	ELETTROVALVOLA ø 1/4"x2,8 230V 50/60 Hz	SOLENOID VALVE ø 1/4"x2,8 230V 50/60 Hz
29		1	BOBINA (VEDERE SCHEMI ELETTRICI)	COIL (SEE WIRING DIAGRAM)
30	60.626.100-11	1	CANNOTTO	TUBE GUIDE
31	60.626.100-01	1	NUCLEO MOBILE CON MOLLA	PLUNGER WITH SPRING
33	60.121.100	1	MORSETTO PER ELETTROVALVOLA	TERMINAL BLOCK FOR SOLENOID VALVE
34	45.430.520	1	ELETTROVALVOLA 3 VIE ø 1/8" 220V c.a.	3-WAYS SOLENOID VALVE ø 1/8" 220V c.a.
35	45.430.510-01	1	SERIE STANDARD	KIT OF SPARES
36	45.430.520-10	1	BOBINA 220V c.a.	COIL 220V c.a.
37	45.600.128	1	FILTRO - RIDUTTORE ø 1/8"	FILTER-REDUCER ø 1/8"
42	45.600.141	1	MANOMETRO ø 1/8"	PRESSURE GAUGE ø 1/8"
43	45.216.200	1	REGOLATORE DI FLUSSO UNIDIREZIONALE ø 1/8"	ONE-WAY FLOW REGULATOR ø 1/8"
Fig. 1				
38	034.10	1	FERRO COMPLETO VAPORIZZANTE	COMPLETE STEAMING IRON
39	1.031.70.01	1	SCATOLA COMANDI	MAIN CONTROL BOX
Fig. 2				
40	034.11	1	FERRO COMPLETO VAPORIZZANTE/SOFFIANTE	COMPLETE STEAMING/BLOWING IRON
41	1.034.70.01	1	SCATOLA COMANDI	MAIN CONTROL BOX
Fig. 3				
44	034.32	1	FERRO COMPLETO	COMPLETE IRON
39	1.031.70.01	1	SCATOLA COMANDI	MAIN CONTROL BOX

1

2

3

4

5

6

7

8

A

A

B

B

C

C

D

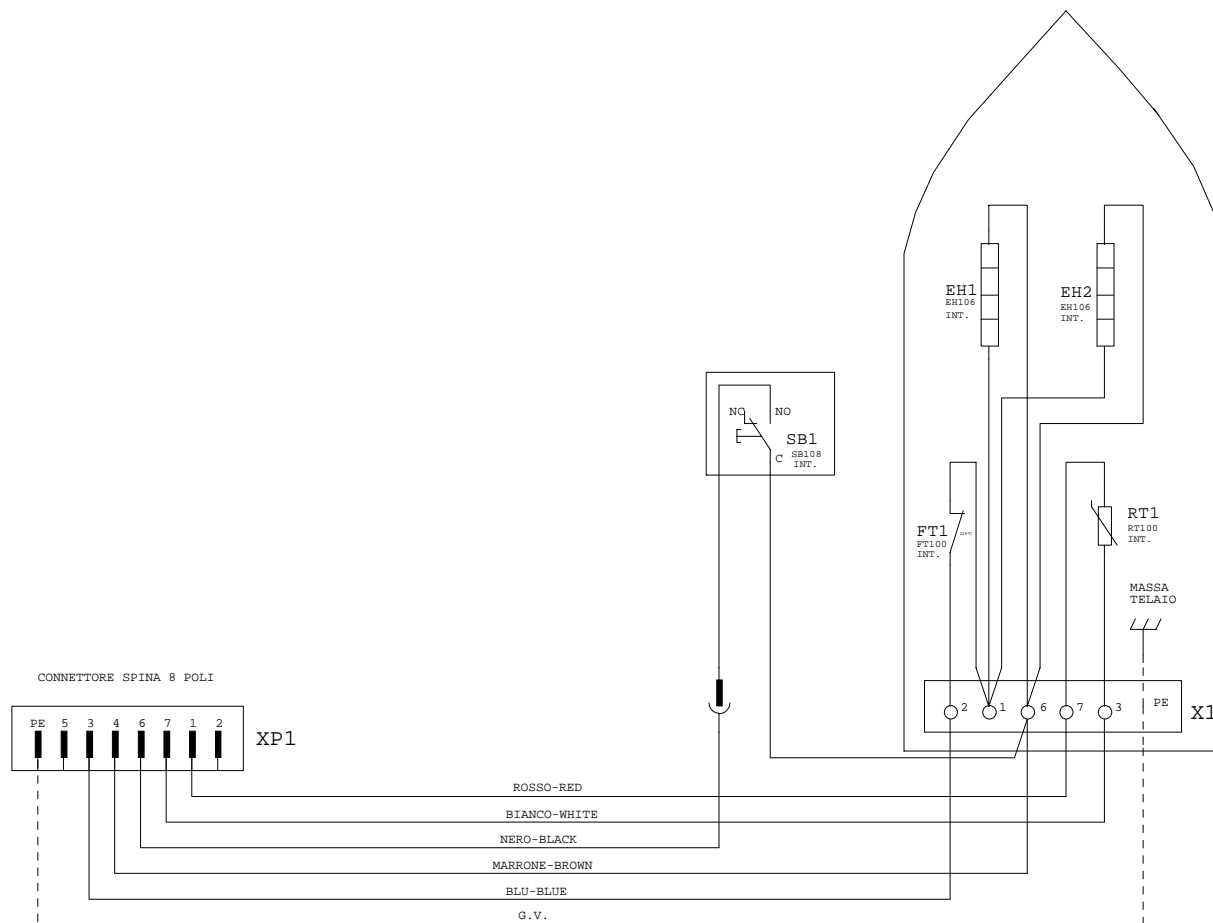
D

E

E

F

F



SYMBOLS SIMBOLI	FUNZIONI	FUNCTIONS
EH1	RESISTENZA X RISCALDAMENTO	
EH2	RESISTENZA X RISCALDAMENTO	
SB1	MICROINTERRUTTORE X VAPORE	
FT1	FUSIBILE TERMICO	
RT1	TERMISTORE	

FERRO DA STIRO ELETTRONICO MOD. 034

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
 WIRING DIAGRAM -
 SPECIFICATIONS EN 60 204-1

034-0002.prg

TECNICO:



034-0003.SCH

1 / 1

1

2

3

4

5

6

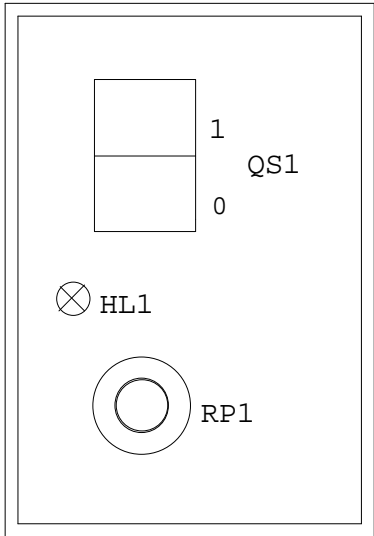
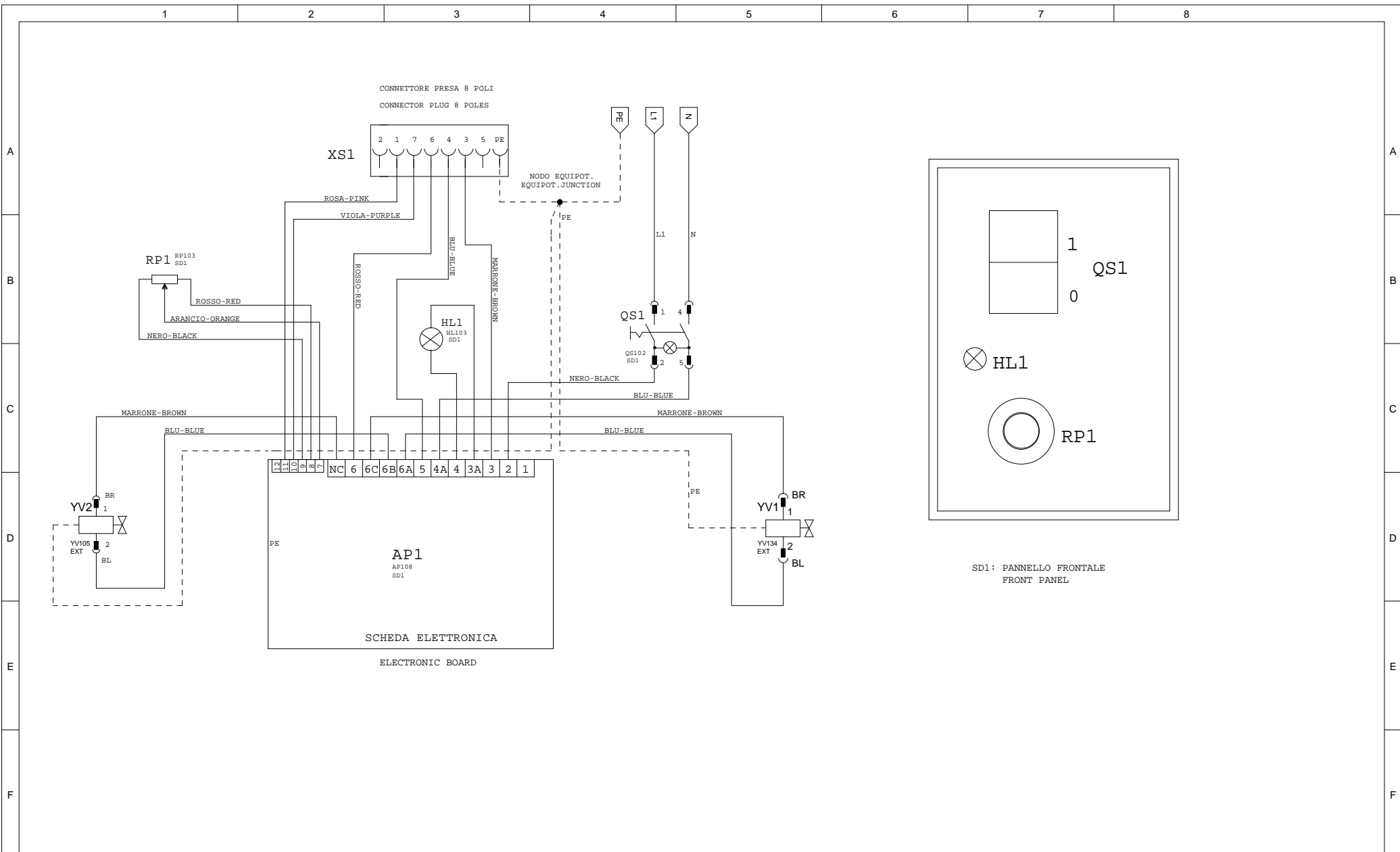
7

8

=====

PROGETTO - PROJECT :034-0002.prg

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA' Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE MACPI MACPI CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
EH1	1 /5 /A	INT.	1					EH106
EH2	1 /5 /A	INT.	1					EH106
FT1	1 /5 /C	INT.	1	FUSIBILE TERMICO 228 C THERMAL FUSE 228 C	60.414.117	D226-002		FT100
RT1	1 /6 /C	INT.	1	TERMISTORE R=100K 25 C THERMISTOR R=100K 25 C	60.411.100	TC 25 P100 KBT-BC		RT100
SB1	1 /4 /B	INT.	1	MICRO-INTERRUTTORE 250V 5A MICRO-SWITCH 250V 5A	60.181.700	1050.0122 SS-5		SB108



COLLEGAM. SCATOLA ELETTRONICA MOD.034
ELECTRONIC BOX CONNECTION MOD.034

SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1
WIRING DIAGRAM -
SPECIFICATIONS EN 60 204-1

034-0003.PRG
034-00030001.SCH 1 / 1

TECNICO:



DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA MACPI S.p.A. RIPRODUZIONE VIETATA A TERMINI DI LEGGE
DOCUMENT OF MACPI S.p.A. PROPERTY, REPRODUCTION FORBIDDEN AS TO LAW TERMS

	0	1	2	3	4	5	6	7
	SYMBOLS SIMBOLI	FUNZIONE	FUNCTION	FONCTION	FUNKTION	FUNCIÓN		
@	AP1	SCHEDA ELETTRONICA	ELECTRONIC BOARD	PLATINE ELECTRONIC	ELEKT.-KARTE	FICHA ELECTR.		
	HL1	LAMPADA SPIA TEMPERATURA	TEMPERATURE PILOT LAMP	LAMPE TEMOIN TEMEPERATURE	KONTROLLAMPE TEMPERATUR	LAMPARA TESTIGO TEMPERATURA		
	QS1	INTERRUPTORE GENERALE	MAIN SWITCH	INTERRUPTEUR GENERAL	HAUPTSCHALTER	INTERRUPTOR GENERAL		@
	RP1	POTENZIOM.REGOLAZ.TEMPERATURA	TEMPERATURE ADJUST. POTENTIOM.	POTENT.REGL.TEMPERATURE	POTENTIOMETER TEMPERATUR REG.	POTENCIOM.REGULAC.TEMPERATURA		
	YV1	BOBINA VAPORE	STEAM COIL	BOBINE VAPEUR	DAMPF SPULE	BOBINA VAPOR		
	YV2	SOFFIAGGIO	BLOWING	SOUFFLAGE	BLASEN	SOPLADO		
A								A
B								B
C								C
D								D
E								E
				LEGENDA COMPONENTI ELETTRICI ELECTRIC COMPONENTS LEGEND		SCHEMA ELETTRICO - NORME EN 60 204-1 WIRING DIAGRAM - SPECIFICATIONS EN 60 204-1		
				034-0003.PRG		TECNICO:		
				034-0003.P00		1 / 1		
	0	1	2	3	4	5	6	7

PROGETTO - PROJECT :034-0003.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
AP1	1 /2 /C	SD1	1	SCHEDA PER FERRO 220V 10A 200 C CARD BOARD FOR IRON 220V 10A 200 C	60.812.305	US 1298 SIGTMA767		AP108
			1	SCHEDA PER FERRO 220V 10A 230 C CARD BOARD FOR IRON 220V 10A 230 C	60.812.307	SIGTMA767		AP108A
HL1	1 /3 /B	SD1	1	SEGNALATORE LUMINOSO ROSSO 220V D6 RED PILOT LAMP 220V D6	60.135.700	SERIE 24 NR.2400000178		HL103
QS1	1 /4 /B	SD1	1	INTERRUTTORE BIPOLARE LUMINOSO A PULSANTE STABILE 16A 250V LIGHT BIPOLAR SWITCH STABLE PUSH BUTTON 16A 250V	60.129.910 60.129.610	A450800004		QS102
RP1	1 /1 /B	SD1	1	POTENZIOMETRO RES.LINEARE ROTAZIONE 300G D6XD10 2,2K LINEAR POTENTIOMETER FOR 2,2K HEATING ELEMENT 300G D6XD10	60.460.201			RP103
			1	MANOPOLA D22,7X12 KNOB D22,7X12	30.080.100	VR 2003-N-DZD		RP103A

PROGETTO - PROJECT :034-0003.PRG

SIGLA SIGNATURE	FG./COL./RIGA SH./COL./ROW	POSTO INST. INST. PLACE	Q.TA Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	CODICE RICAMBI SPARE PARTS CODE	CODICE COSTRUTTORE COSTR. CODE	DATI TECNICI TECHNICAL DATA	TIPO TYPE
YV1	1 /5 /D	EXT	1	BOBINA 230VAC 50/60 HZ COIL 230VAC 50/60 HZ	60.626.100-10			YV134
YV2	1 /1 /D	EXT	1	BOBINA 220V C.A. 50/60HZ COIL 220V A.C. 50/60HZ	45.430.520-10	A331-1C2-A7E		YV105

□