INDEX

INDEX	1
INFORMATIONS GÉNÉRALES	3
Donnés de marquage de la machine	3
Généralités	4
Introduction	4
Instructions générales de sécurité	4
Domaine d'utilisation	4
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	5
Applications interdites	5
EMPLOI PRÉVU DE LA MACHINE	6
ÉLÉMENTS DE LA MACHINE	7
DESCRIPTION DE LA MACHINE	7
Formation du personnel	8
Recherche des pannes	8
ENCOMBREMENTS	9
TRANSPORT ET MOUVEMENT	10
Transport	10
Mouvement	10
Déballage	10
INSTALLATION ET MONTAGE	11
INSTALLATION ET BRANCHEMENTS	12
Jonction pneumatique	12
Connexion électrique	12
EMPLOI ET FONCTIONNEMENT	13
Mise en marche	13
EMPLOI ET FONCTIONNEMENT	14
Fin du travail	14
PLAQUE DU CONSTRUCTEUR	14
INSTRUCTION POUR LE THERMORÉGULATEUR	15
EMPLOI ET FONCTIONNEMENT PANNEAU DE CONTRÔLE	16
RÉGLAGES DE LA MACHINE	17
ENTRETIEN (LUBRIFICATION)	18
ENTRETIEN (TAPIS)	19
ENTRETIEN (NETTOYAGE TAPIS ET SONDE)	20
ENTRETIEN (1 R OPTION)	21
ENTRETIEN (ST.90 OPTION)	22
CHARGE FROIDE	22/A
GARANTIE	23
Informations sur le service aprés-vente	23
Limites de garantie	23
Exclusion de la garantie	23
ÉCOULEMENT	23

INDEX

INDEX	1
INFORMATIONS GÉNÉRALES	3
Donnés de marquage de la machine	3
Généralités	4
Introduction	4
Instructions générales de sécurité	4
Domaine d'utilisation	4
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	5
Applications interdites	5
EMPLOI PRÉVU DE LA MACHINE	6
ÉLÉMENTS DE LA MACHINE	7
DESCRIPTION DE LA MACHINE	7
Formation du personnel	8
Recherche des pannes	8
ENCOMBREMENTS	9
TRANSPORT ET MOUVEMENT	10
Transport	10
Mouvement	10
Déballage	10
INSTALLATION ET MONTAGE	11
INSTALLATION ET BRANCHEMENTS	12
Jonction pneumatique	12
Connexion électrique	12
EMPLOI ET FONCTIONNEMENT	13
Mise en marche	13
EMPLOI ET FONCTIONNEMENT	14
Fin du travail	14
PLAQUE DU CONSTRUCTEUR	14
INSTRUCTION POUR LE THERMORÉGULATEUR	15
EMPLOI ET FONCTIONNEMENT PANNEAU DE CONTRÔLE	16
RÉGLAGES DE LA MACHINE	17
ENTRETIEN (LUBRIFICATION)	18
ENTRETIEN (TAPIS)	19
ENTRETIEN (NETTOYAGE TAPIS ET SONDE)	20
ENTRETIEN (1 R OPTION)	21
ENTRETIEN (ST.90 OPTION)	22
CHARGE FROIDE	22/A
GARANTIE	23
Informations sur le service aprés-vente	23
Limites de garantie	23
Exclusion de la garantie	23
ÉCOULEMENT	23

INDEX

Le maintien des qualités requises au minimum	23
ÉCOULEMENT DES DEBRIS	23
Indications puor en apte traitement des debris	23
SCHÉMA PNEUMATIQUE	24
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	25
LEGENDE	25
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	26
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	27
INFORMATIONS SUR LE BRUIT	28
RÈGLES DE SÉCURITÉ	29
ATTESTATION DE CONFORMITÉ CEE	30

GÉNERALITÉS

SYMBOLIQUE DU MANUEL

SIGNIFICATION : LIRE ATTENTIVEMENT

SIGNIFICATION : ATTENTION DANGER

SIGNIFICATION : DANGER DE FOUDROIEMENT

INTRODUCTION

Ce manuel contient les informations necessarie pour l'emploi et l'entratien de la presse.
Le contenu de ce notice est conforme aux directives 2006/42/CE et pertinents.
Le manuel doit être cosideré come une partie intégrante de la presse à laquelle il est annexé et il doit doncx être conservé pour toute la vie de la machine (on conseille de le conserver dans un endroit sec et protégé) .
La maison productrice se reserve le droit d'effectuer des modifications, sans preavis et sans s'exposer à aucune sanction, étant bien entendu que les modifications ne conserve pas en aucun cas les caractéristiques principaux et de securité.
Pour avoir des autres eventuelles informations, adressez-vous au constructeur ou au centre de service aprés-vente indiqué dans le manuel.

ATTENTION !! EMPLOYER LA PRESSE , APRÉS AVOIR LU ATTENTIVEMENT CE MANUAL

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Ce manual nentionne le mode d'empoli qui permet l'entretien et l'usage régulier de la presse pour eviter des inconvénients qui pourrai endommager son fonctionnement.
La non-observation des instructionns et les eventuels dommages á la presse, provoqué par du personnel non-qualifié, declinent la GI.EMME.PI. de toute les responsabilités dans le cas d'accidents ou dommages á personnes et choses.
Avans de mettre en marche la presse, il est nécessaire que l'utilisateur lit attentivement le contenu de ce manuel.
En outre, l'utilisateur doit respecter les lois sur l'étude et préventions des accidents du travail en vigueur dans les respectives pays et se qu'il est prévu dans ce manuel d'emploi et d'entretien.

DEMAIN D'UTILISATION

La presse que l'on a construit, a été projectée pour la thermoadhésivité des habillements et saloppettes, dentelles et broderies.
Pour avoir une bonne utilisation de la presse, se tenis aux caractéristiques des materiaux que l'on doit travailée.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

MODELE		G/100	G/122	G/140	G/160
TEMP DE FUSION	.	7/76 sec.	7/76 sec.	7/76 sec.	7/76 sec.
TEMPERATURE		0-200° C	0-200° C	0-200° C	0-200° C
PUISSANCE INST.		13.5 KW	15.3 KW	23 KW	23 KW
PRESSION N/Cm2		0/33,6N/cm2	0/30,1N/cm2	0/28,2N/cm2	0/26,2N/cm2
AIR COMPRIME		6 BAR	6 BAR	6 BAR	6 BAR
POIDS EN KG		650 Kg	700 Kg	750 Kg	850 Kg
VOLTAGE		220/380/3 V	220/380/3 V	220/380/3 V	220/380/3 V

DOMAINE D'UTILISATION INTERDITE

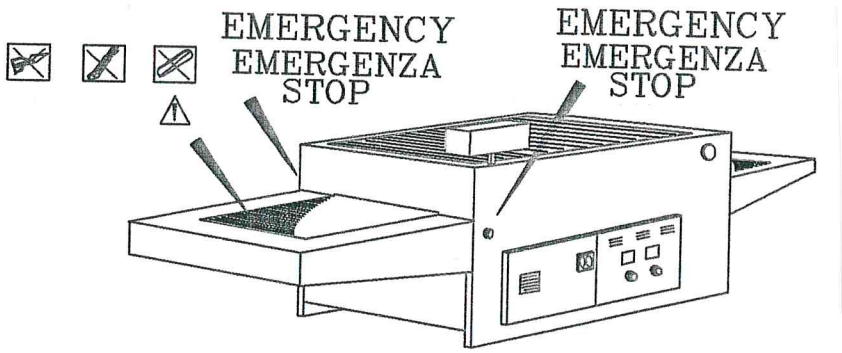
La presse que l'on a construit, a été proyectée avec un degré de protection d'etanchéité.
L'utilisation de la presse est interdite dans les cas où une plus grande protection est requise, par exemple:
Des endroits sans abri et exposés aux intempéries.
Immersion partielle d'eau et d'huile
Dans des milieux humides où mouillés
Exposition á jets d'eau directe et á haute pression

EMPLOI PRÉVU DE LA MACHINE

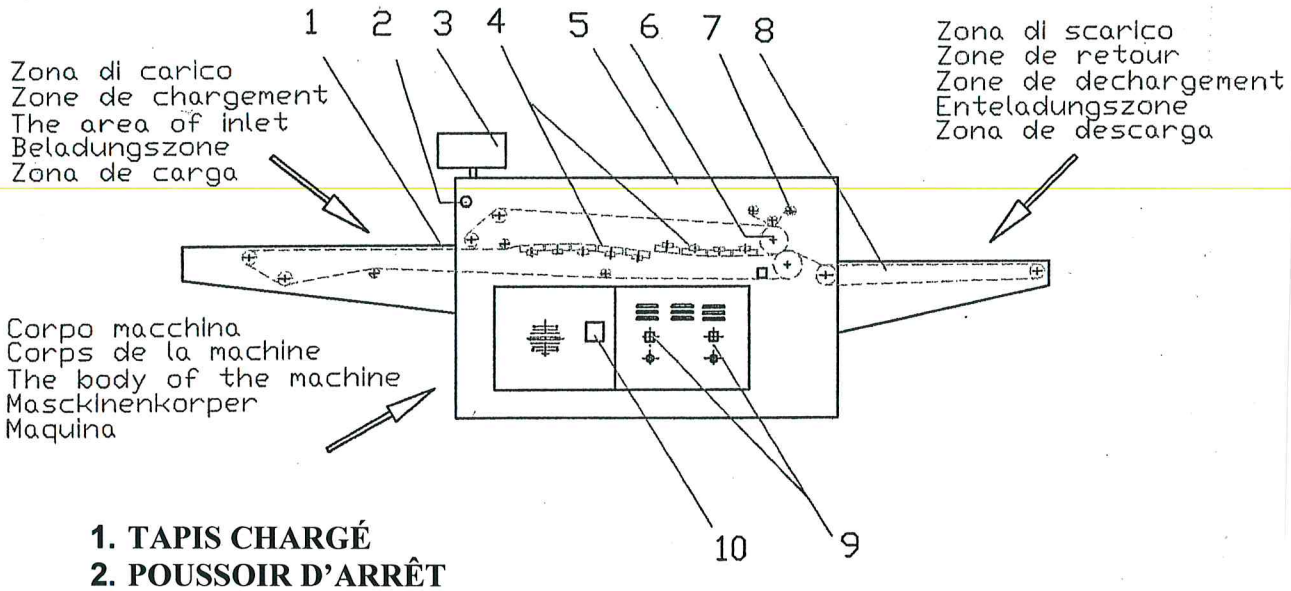
La machine doit être utilisée par du personnel qualifié pour la thermoadhesivation de vêtements et vestes, saloppettes et blanchisserie en général.
Seulemet des produits destinés au nettoyage des tapis transporteuses peuvent être utilisés.
Il faut éviter d'utiliser des ciseaux, des épingles et coupoirs parce qu'ils pourraient nuire à la durée des les tapis transporteuses.
Les instructions pour le nettoyage des tapis seront spécifiées dans un chapitre approprié.
Installez la machine dans des locaux affectés pour le travail requis en tenant complte qu'il faut évitez les milieux oû il j a de la présence de subsatnces explosives, de températures superieures a 50° et de locaux poussiéreux.
Un poussoir d'arrêt de sûreté est prévu pour l'arrêt d'urgence au moyen d'un pommeau rouge qui est dans le côte anterieur de la machine.

ATTENTION !!
L'UTILISATEUR EST RESPONSABLE DE L'OBSERVATION DES RÈGLES LOCALES EN FAIT DE SÉCURITÉ, INSTALLATION E USAGE. TOUTES LES OPÉRATIONS DE TRASPORTS, USAGE ET INSTALLATION DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉ PAR DU PERSONEL COMPÉTENT.SEULEMENT LES PERSONNES AGES PLUS QUE 18 ANS POUVENT UTILISÉ LA PRESSE.

POUSSOIR D'ARRÊT DE SÛRETÉ



ÉLÉMENTS DE LA MACHINE



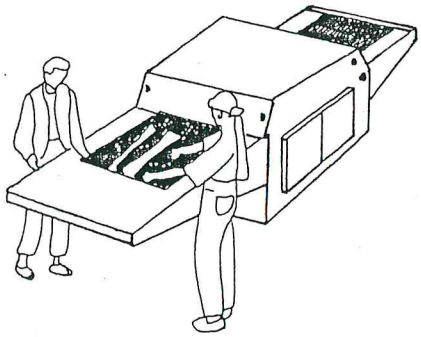
1. **TAPIS CHARGÉ**
2. **POUSSOIR D'ARRÊT**
3. **TABLEAU ÉLECTRIQUE**
4. **ZONE D'ÉCHAUFFEMENT**
5. **PROTECTIONS**
6. **TRANSMISSION**
7. **NETTOYAGE DES TAPIS**
8. **TAPIS DECHARGE**
9. **COMMANDES PNEUMATIQUES**
10. **INTERRUPTEUR GENERAL**

DÉSCRIPTION DE LA MACHINE

La structure de la machine se compose de deux parties laterales jointes entre elles avec plusieurs traverses.
Dans la partie antérieur se trouve la zone de chargement et dans la partie postérieur se trouve la zone de déchargement .
Les tapis transporteurs sont positionnés all'intérieur de la presse, ils portent le materiel qui doit être adesivé dans la zone d'échauffement et par la suite ils le port dans les rouleaux de pression. L'aspect exterieur de la presse apparaît complètement protégé et toutes ses parties son vernisées.

FORMATION DU PERSONNEL

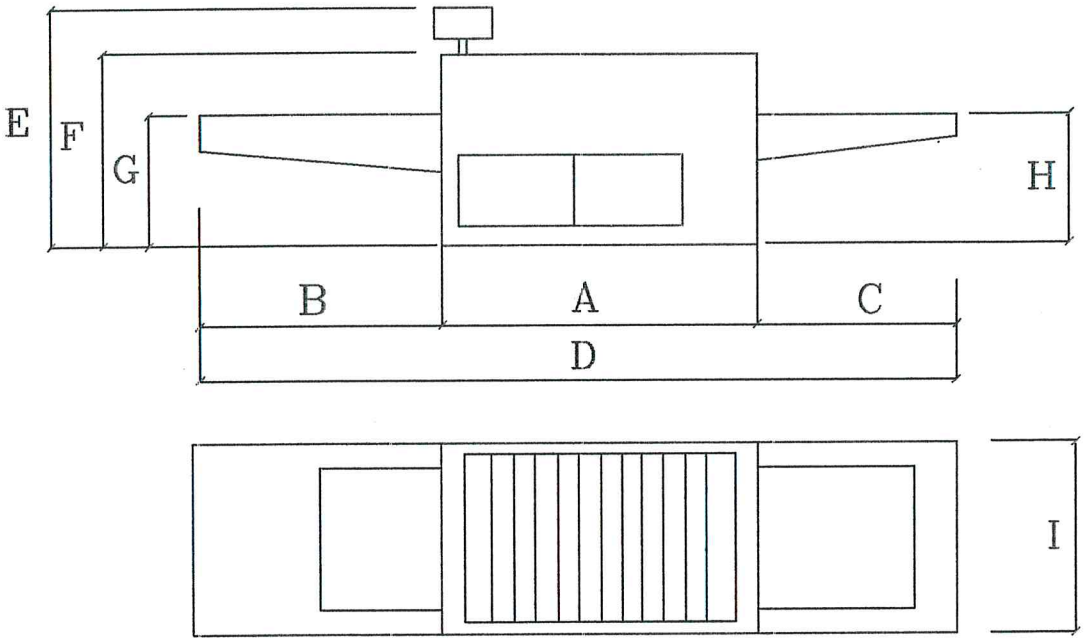
L'opérateur préposé á la charge du materiel que l'on doit utilisé, doit occupé le poste de travail dans la zone anterieur de la machine; normalement c'est la même personne qui récupére le materiel à condition que la presse soit dotée du système de retour, alors qu'il est necessaire d'une autre persone si la machine décharge dans la zone postérieur, et aucune autre personne si la presse est dotée d'un déchargeur automatique.
L'operateur à la faculté de régler les commandes de la vitesse du tapis, la pression des rouleaux et la température,en outre il fera le nettoyage général de la machine.
Pour chaque operations, il est prévu un object d'arrêt ou de mise au zéro et des paramétres réglables come susmentionnés,le dispositif général d'arrét agit en arrétant complétement la machine.



RECHERCHE DES PANNES

Les tapis ne tourne pas:	
- Absence d'air	- Contrôlez ATM
- Tapis hors de glissière	- Centrez les tapis
- Fiche éléctrique interrompue	- Remplacez
- Alimentation fiche interrompue	- Contr.télérupteur moteur
- Balaix usésushes	- Replacez
- Moteur interrompu	- Replacez
Échauffement irrégulier:	
- Résistance brûlée	- Replacez
- Thermorégulateur cassé	- Replacez
- Thermocouple défectueux	- Replacez
- Alimentation insuffisante	- Contrôlez télérupteur d'échauffement
Échauffement excessif :	
- Télérupteur bloqué	- Contrôlez / remplacez
- Résistance avec sonde interrompue	- Replacez

ENCOMBREMENTS



A	B	C	D	E	F	G	H	I
1750	1950	1000	4250	1600	1280	920	820	1950

TRANSPORT

TRANSPORT

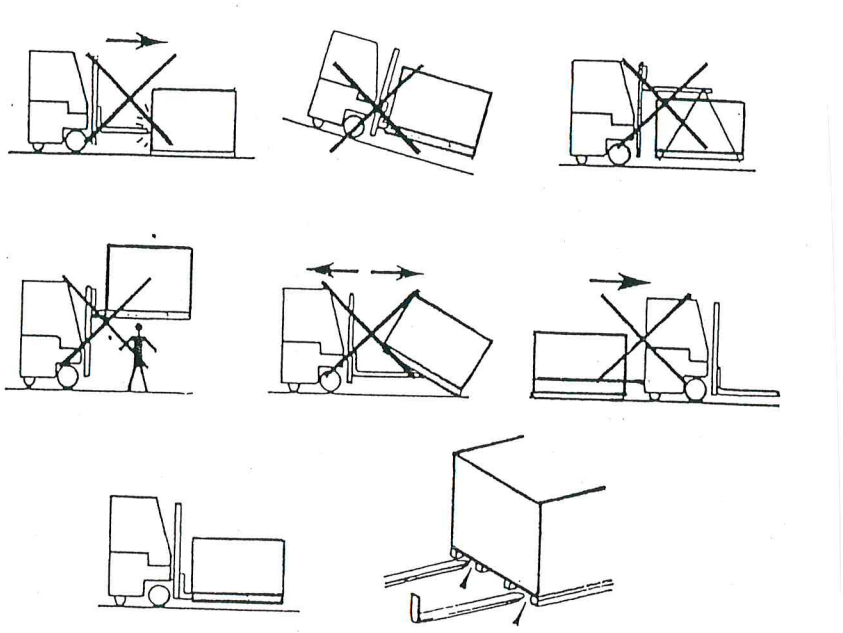
Au moment de l'expédition, la presse apparaît protégée avec un emballage transparent oú une cage en bois.
En tenant compte du volume et du poids de la presse, on conseille un moyen de transport couvert et apte á supporté une charge de 850 KG.

MOUVEMENT

Á cause du poids excessif de la presse on conseille de se servir d'un chariot élévatteur ou d'une plate-forme.
L'emballage susmentionné apparaît come une cage en bois oú avec une base qui est á méme de recevoir un élévateur ou une plate-forme,par conséquent les mouvements peuvent être faits come indiqués dans l'illustration en bas de la page.

DÉBALLAGE

Vérifiez que l'emballage n'ait pas de bosses oú de ruptures,dans le cas contraire vérifiez que la presse ne soit pas endommagée, si ce la est arrivé, informez le revendeur entre 8 jours á partir de la date de livraison.
Quand on déballe, verifiez sur la plaque de la presse si les caractéristiques correspondent á celles requises.

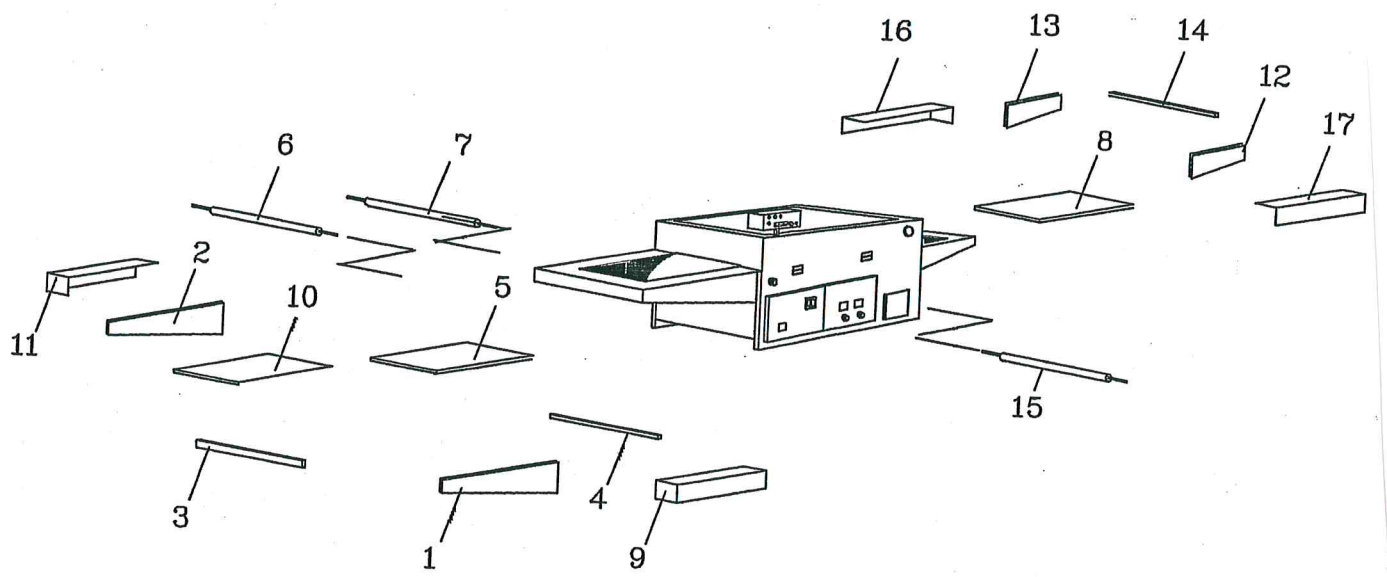


INSTALLATION ET MONTAGE

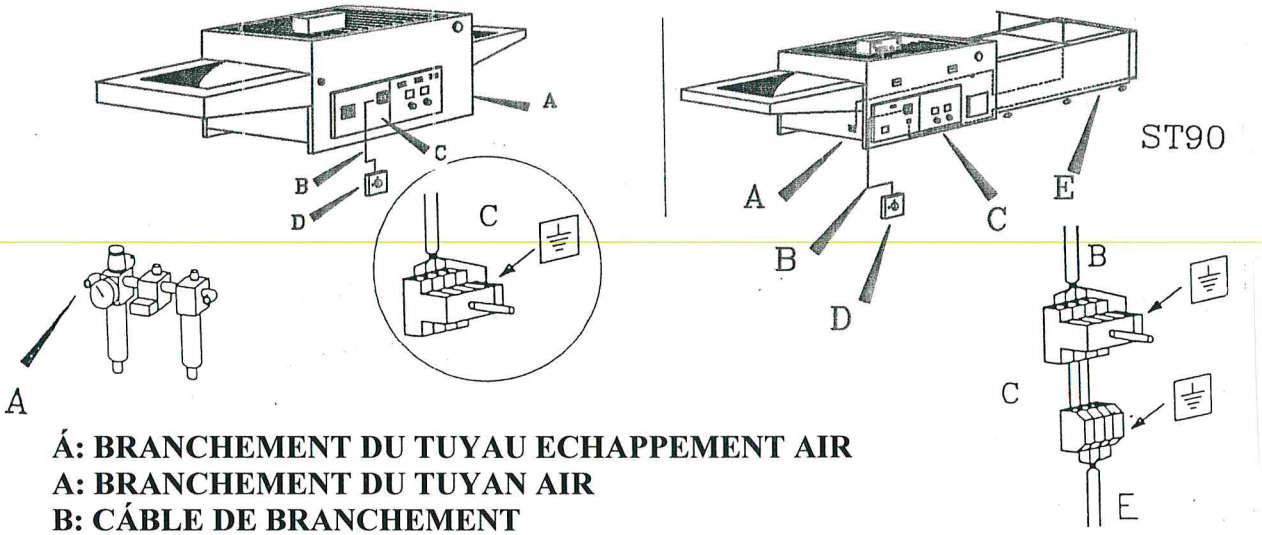
La machine arrive á destination emballée.
Aprés avoir deballé, commencez le montage come décrit.

ORDRE DE MONTAGE

- **Exécutez le montage des pièces 1, 2, 3, 4.**
- **Déroulez le tapi de charge**
- **Continuez avec le montage des piéces 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14.**
- **Déroulez le tapis de décharge**
- **Terminez l'operation de montage avec les pieces quìils restent : 15, 16, 17.**



INSTALLATION ET BRANCHEMENTS



Á: BRANCHEMENT DU TUYAU ECHAPPEMENT AIR
A: BRANCHEMENT DU TUYAN AIR
B: CÁBLE DE BRANCHEMENT
C: BRANCHEMENT DANS LE PANNEAU ÉLECTRIQUE
D: BRANCHEMENT DE LA PRISE AVEC PROTECTION DIFFÉRENCIÉE
E: CÁBLE DE BRANCHEMENT (seulement pour déchargeur automatic ST.90)

JONCTION PNEUMATIQUE

Branchez la machine sur l'installation de l'air en compression, verifiez que le flux soit approprié pour garantir un fonctionnement costant de la pression d'au moins 6 atmosphères.
La machine a une attache de ¼ de pouce femelle à laquelle il est possible brancher un tuyan "RILSAN" (materiel plastique) avec un apprprié raccord fileté.
Tenir le régulateur général de la pression sur une valeur de 6 atmospherés.
S'assurez que le niveau de l'huile se trouve toujours au-dessus des indicateurs du reservoir de l'élément lubrifiant.

ATTENTION !!
S'ASSEREZ QUE LES CONNEXIONS SUR LES PRISES SOIENT PROTÉGÉES DE L'HUMIDITÉ.POUR LES CONNEXIONS,UTILISEZ DES CÂBLE AVEC DES DIMENSIONS APPROPRIÉES ET QUI ONT DES PROTECTIONS ET CONDUCTEURS DE TERRE. DES GRAVES DÉGATS POURONT ÊTRE CAUSÉS SI ON NE RESPECT PAS CE QUI A ÉTÉ PRESCRIT.

CONNEXION ÉLECTRIQUE

La machine est projectez pour être alimentée avec une tension de 380/3 volts alternés + terre + neutre avec une fréquence de 50 HZ.
Connexez la machine selon les régles "**EN 60204**".

EMPLOI ET FONCTIONNEMENTS

MISE EN MARCHE

Actionnez le sélecteur général rouge (1).
Automatiquement les tapis se tendent: la tension doit être de 2.5 bar comme indiqué sue le manomètre (n.12) pour le tapi superieur et (n.11) pour le tapi inferieur.

ATTENTION !!
Sur l'entrée de l'air est branché un régleur de pression qui fermera le moteur á une pression de á peu près 4/4.5 bar.

Actionnez le poussoir vert de moteur (n. 2).
Les tapis transporteurs commencent à tourner.La leur vélocité peut être réglée avec le potentiométre (n.5) qui indique le tempt d'adhesion en secondes.

Actionnez le sélecteur d'échauffement vert (n.3) de la zone superieur et inferieur qui sont régleé par un thermorégulateur electronique (n.9) pour la part superior et (n.10) pour l'inferieur.

La production peut commencer après que la température a atteninte les degrés que l'on désire et que la pression a été reglée au miyen du microregulateur (n.6) entre 0.5 et 1 bar pour adhesifs simples, entre 1 et 2 bar pour les adhesifs moyens e gros.

Insérez le sélecteur (n.7) quand on doit travailler des tissus particulièrement délicats ou veloutés.
Dans ce cas l'operation est possible seulement si on régle le microregulateur (n.6) à 2 bar.

EMPLOI ET FONCTIONNEMENT

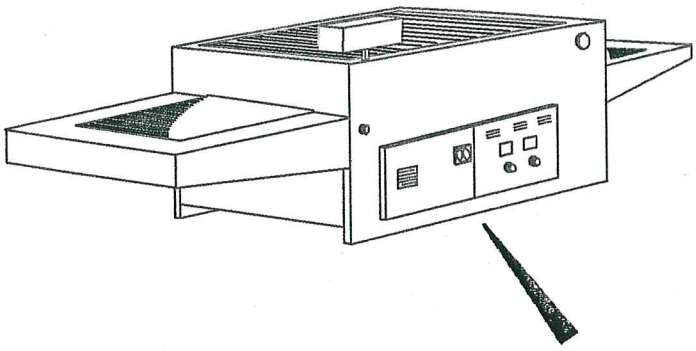
FIN DU TRAVAIL

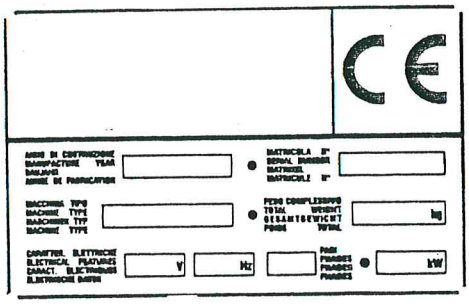
À la fin du travail, vous être invité à observer les indications suivantes.
- Augmentez jusque 10 secondes la vélocité des les tapis transporteurs pour garantir un refroidissement plus rapide.
- Éteindre les deux sélecteurs des rispectifs chauffages et nettoyez ensemble les tapis transporteurs avec le liquide qui est équipement de la machine.
- Éteindre le moteur quand la température est environ 80/90 degrés.
- **Les operations susmentionnées d'extinction sont ausi possible en appuyant sur le poussoir n 3, on obtien l'extinction automatique aprés 15 minutes.**
- Éteindre le sélecteur général rouge (n.1), seulement quand les tapis se sont arrêtés.

PLAQUE DU CONSTRUCTEUR

IMPORTANT:

Pour les éventuelles requises de service aprés-vente oú de pièces de rechange, toujours spécifier le numero de matricule et le modèle indiqué dans la plaque.





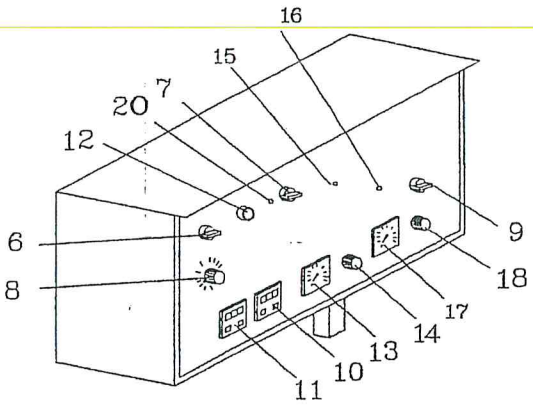
INSTRUCTIONS POUR LE THERMORÉGULATEUR

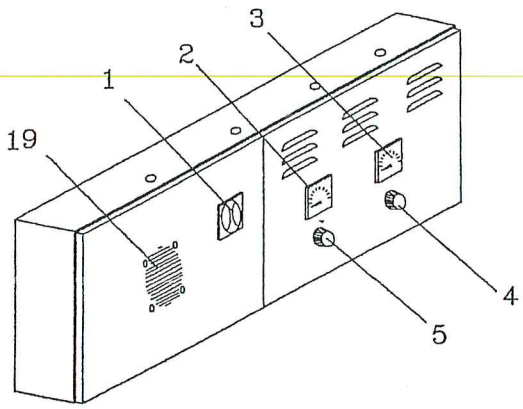
- °C / °F : unité de température
  L'unité de température est affichée si la valeur affichée est une température. ℃ ou ℉ s'affiche conformément à la valeur programmée pour l'unité de température.
- Touche niveau
  Utiliser cette touche pour passer d'un niveau à l'autre :
- Touche mode
  Appuyer sur cette touche pour modifier le contenu de l'affichage.
  Appuyer sur cette touche pendant 1 s ou plus pour le défilement arrière.
- Appuyer simultanément sur les touches ⊟ et ⊡ pendant au moins 3 secondes pour passer au niveau de protection
- Touche décalage (touche PF)
  Le paramètre de configuration PF par défaut sert au décalage du chiffre. Il s'agit d'une touche de fonction. L'appui sur cette touche active la fonction programmée pour le paramètre de configuration PF.

- Affichage n° 1
  Valeur de processus ou type de données configurées
- Affichage n° 2
  Valeur de consigne, valeur de lecture des données configurées ou valeur des entrées modifiées
- Touches Haut et Bas
  Chaque appui sur la touche ⊙ augmente ou fait avancer les valeurs visualisées sur l'affichage n° 2.
  Chaque appui sur la touche ⊙ diminue ou ramène en arrière la valeur visualisée sur l'affichage n° 2.

- Voyants de fonctionnement
  - SUB1 : Voyant de sortie auxiliaire 1
  - SUB2 : Voyant de sortie auxiliaire 2
  - SUB3 : Voyant de sortie auxiliaire 3
  - OUT1 : Voyant de sortie de contrôle 1
  - OUT2 : Voyant de sortie de contrôle 2
  - RSP : Voyant SP distante
    Il est allumé lorsque la fonction attribuée est activée (ON).
  - TUNE :
    Il clignote pendant le SELF-TUNING.
    Il est allumé pendant l'AUTO-TUNING.
- STOP : Voyant arrêt contrôle
  Il est allumé lorsque "Run/Stop" s'arrête durant le fonctionnement.
  Pendant l'arrêt du contrôle, les fonctions autres que la sortie de contrôle sont valables.
- CMW : voyant écriture de communication activée/désactivée
  Il est allumé lorsque la communication est "activée" et éteint lorsqu'elle est "désactivée".
- O-TT : Voyant Protection
  Il s'allume lorsque la protection de changement de réglage est activée (désactivation des touches Haut et Bas).
- MANU : Voyant sortie manuel
  Il s'allume lorsque le Mode Auto/Manuel est réglé sur Mode manuel.

EMPLOI ET FONCTIONNEMENT DU PANNEAU DE CONTRÔLE

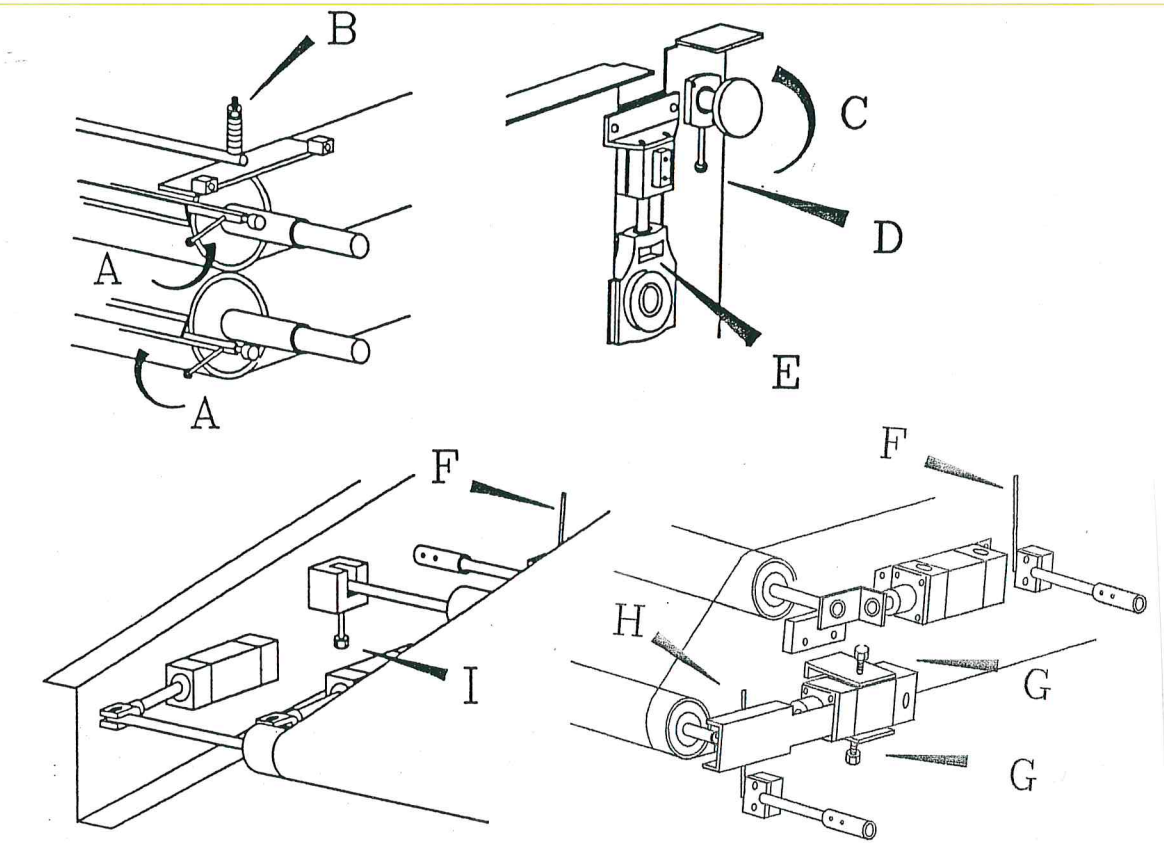




1 Sectionneur	Alimente la tension d'alimentation
2 Manometre	Visualise la tension du tapis superièur
3 Manometre	Visualise la tension du tapis inferièur
4 Microrègulateur	Règle la tension du tapis infèrior
5 Microrègulateur	Règle la tension du tapis supèrior
6 Sèlectionneur	Alimente la tension du la machine
7 Sélectionneur	Allumage du chauffage infurior et superièur
8 Potentiomètre	Règle la velocitè de tapis
9 Sèlectionneur	Ovverture des rouleaux de pression
10 Thermorégulateur	Visualise la température du chauffage superièur
11 Thermorègulateur	Visualise la tempèrature du chauffage inferièur
12 Poussoir	Allumage du motor
13 Manometre	Visualise la pression des rouleaux n.1
14 Microrégulateur	Régle la tension des rouleaux n.1
15 Led	Signale la pàraillement du tapis
16 Led	Signale l'absence d'air
17 Manometre	Visualise la pression des rouleax n.2
18 Microrègulateur	Règle la pression des rouleaux n. 2
19 Ventilateur	Refroidit la boìte èlectrique
20 Led	Signale l'extinction automatique

RÉGLAGES DE LA MECHINE

ATTENTION !!
AVANT D'INTERVENIR À L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE, ENLEVEZ LE COURANT.



A = Intervenir sur les pommeaux pour nettoyer les racleurs
B = Agir sur l'écrou pour changer le molleton
C = Avancement molleton nettoyex (un déclenchement)
D = Déblocage pour substituzion molleton usagé
E = Réglage ovverture rouleaux de pression
F = Micro coulisse du tapis
G = Réglage supplémentaire du ruban supérieur (droite-gauche)
H = Micro arrêt du raban (lampe témoin)
I = Réglage supplémentaire du ruban inférieur (droite-gauche)

ENTRETIEN
(Lubrification)

ATTENTION !!
AVANT D'INTERVENIR Á L'INTERIEUR DE LA MACHINE ENLEVEZ LE COURANT.

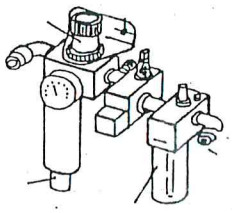
LUBRIFICATION

Tous les coussinets des rouleaux sont graiseés avant d'être montés avec une graisse speciàle qui resiste á la chaleur.Le premier graissage est prévu aprés plus oú moins un an, neanmois á chaque changes de tapis, engraisser si necessaire,les coussinets des rouleaux de la pression et de renvoi. Pour lubrifier le rouleaux de transport qui a un revétement en silicone, il y a deux graisseurs en correspondance de rouleauu sur les côtes de la machine. La chaîne et les ungranages deuront être tunu propres et lubrifiés avec de l'huile oú avec de gras légé, de façon qu'ils restent avec une légère pellicule protectice. Controlez périodiquement le filtre de l'air qui se trouve dans le côte bas anterieur de la machine et déchargez la condensation qu'il se forme.
Au besoin effectuez des ramplissages d'huile pour installations pneumatiques dans le graisseur accroché sur le flanc du filtre régulateur. Pour effectuer le remplissage, éteindre le sélecteur rouge (n.15) qui bloque le flux d'air en entrée.

A = points de lubrification avec l'huile
B = points de lubrification avec le gras
C = groupe filter à air

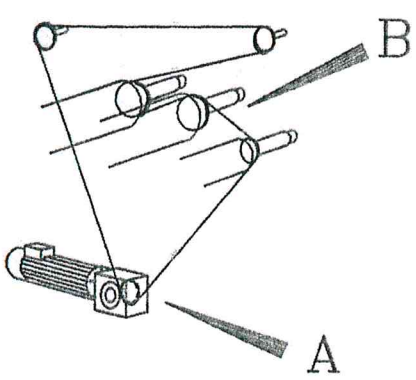
C

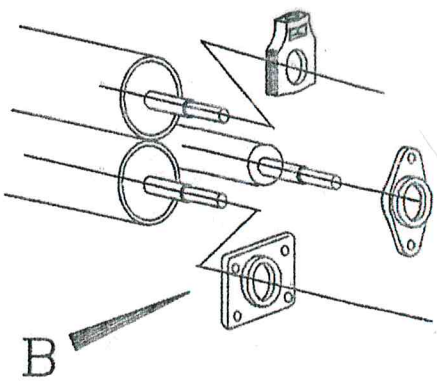
Régulateur entrée de l'air



Décharge de la condense **Sortie**

Lubrification





ENTRATIEN
(tapis)

ATTENTION !!
AVANT D'INTERVENIR Á L'INTERIEUR DE LA MACHINE ENLEVEZ LE COURANT.

REMPLACEMENT DES TAPIS

Éliminez toutes les protections pour pouvoir accéder á l'intérieur de la machine et ensuite procédez:

Remplacement du ruban supérieur

La première operation que l'on doit faire c'est de démonter tout le groupe du chauffage et le nettoyer ruban supérieur **"A".** Ensuite procédez avec les points **2.3.4.5.6.**

Remplacement du ruban inférieur

Démontez le groupe nettoyage inférieur **"B",** procédez avec le démontage des points **10.11.12.13.14.1.**

Remplacement du ruban de décharge

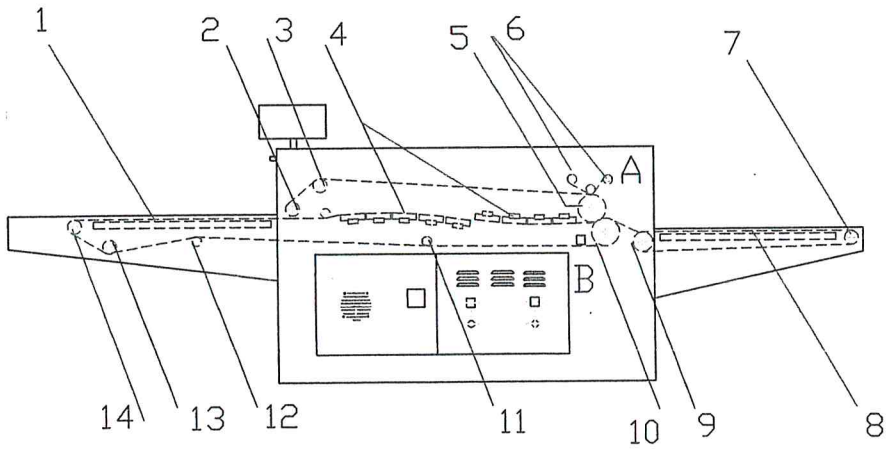
Continuez avec le démontagedes points **7.8.9.** Au besoin se prémunir de nettoyez l'intéterieur de la machine, contrôlez les coussinets et remplacez les rubans comme décrit.

Remontage du ruban inférieur

Déroulez le ruban inférieur et remettre les rouleaux suivants: **12.11. 10**.
Procédez avec les points **12.13.14.1.** et remontaz tout le groupe de nettoyage **"B"**.

Remontage ruban supérieur

Déroulez le ruban supérieur et remonter les points suivants **6 .5.4.3.2.** remontez tout le groupe de nettoyage **"A"**.



ENTRETIEN
(nettoyage tapis et sonde)

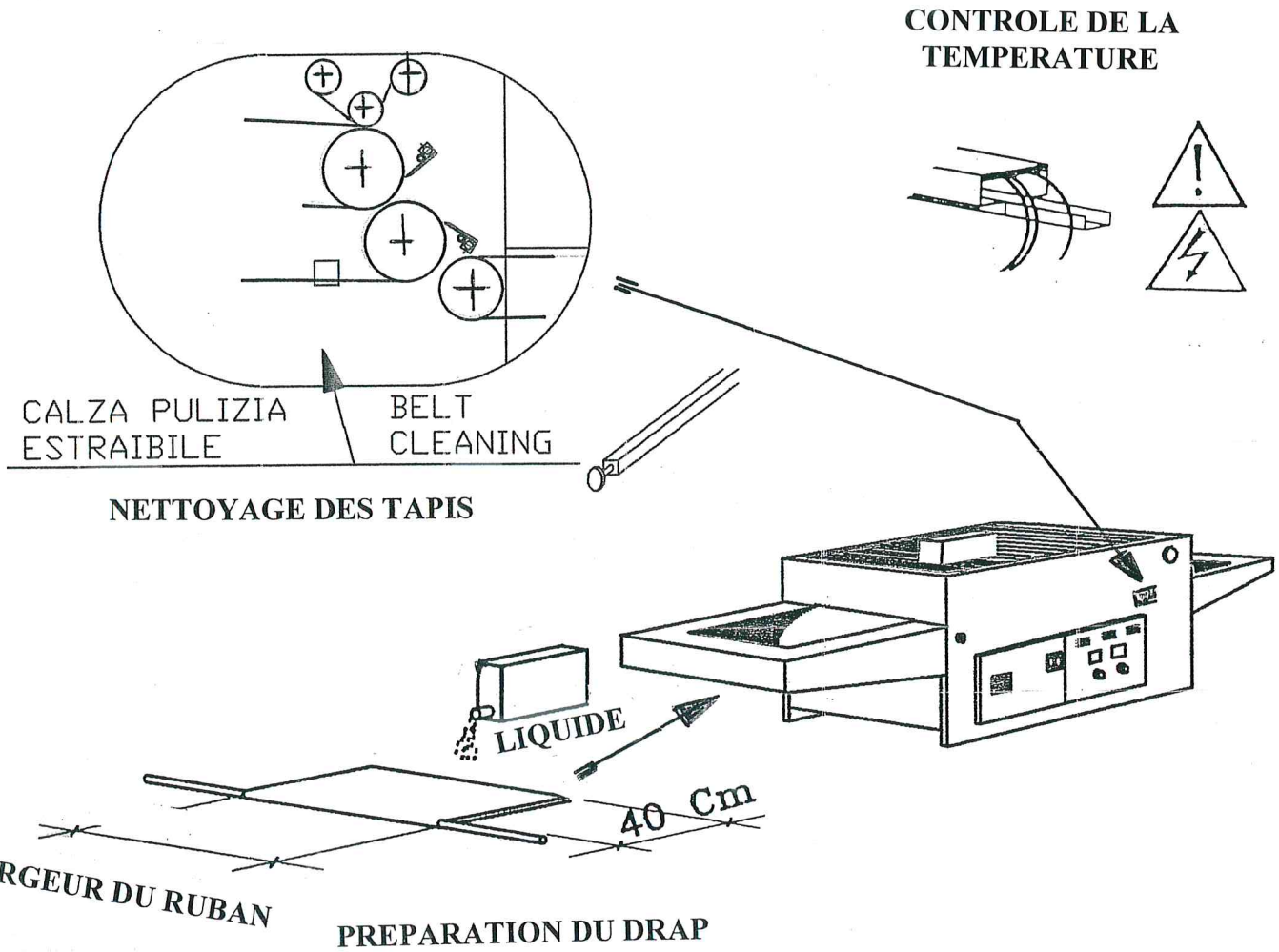
ATTENTION !!
AVANT D'INTERVENIR Á L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE, ENLEVEZ LE COURANT.

NETTOYAGE DES PAIS TRANSPORTEURS

La machine est équipée avec un système de nettoyage avec des ressorts sur les tapis, réglé par deux poignées que l'on doit tourner d'un CM. Deux fois par jour.
Quand la poignées ne tourne plus, nettoyez où remplacez les ressorts. En outre, nettoyez les tapis duex fois par jour avec un drap imbibé d'un liquide approprié (voir l'illustration).
IMPORTANT
Cette dernière operation doit être faite quand la machine est chaude.

SONDE DE CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

Contrôlez les bonnes conditions du câble qui sort du profil, éventuellement remplcez-le.



ENTRATIEN
(tapis Model 1R)

ATTENTION !!
AVANT D'INTERVENIR Á L'INTERIEUR DE LA MACHINE ENLEVEZ LE COURANT.

REMPLACEMENT DES TAPIS

Éliminez toutes les protections pour pouvoir accéder á l'intérieur de la machine et ensuite procédez:

Remplacement du ruban supérieur
La première operation que l'on doit faire c'est de démonter tout le groupe du chauffage et le nettoyer ruban supérieur **"A".** Ensuite procédez avec les points **.2.3.4.5.6**

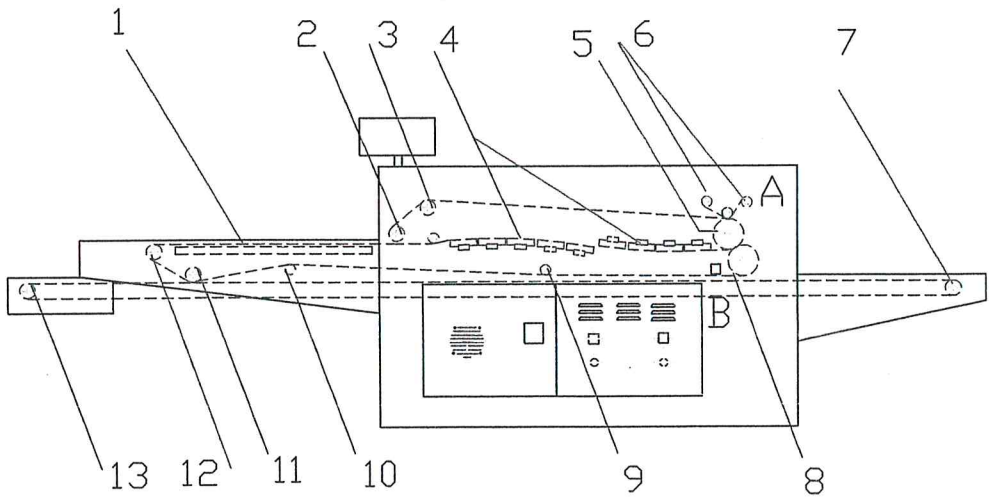
Remplacement du ruban inférieur
Démontez les points **.8. 9. 10.11.12.1.**

Remplacement du ruban de retour
Continuez avec le démontagedes points **7.13** Au besoin se prémunir de nettoyez l'intéterieur de la machine, contrôlez les coussinets et remplacez les rubans comme décrit.

Remontage du ruban inférieur
Déroulez le ruban inférieur et remettre les rouleaux suivants: **12.11 10**.
Procédez avec les points **9.8.**

Remontage ruban supérieur
Déroulez le ruban supérieur et remonter les points suivants **6.5.4.3.2.** remontez tout le groupe de nettoyage **"A"**.

Remontage des rubans de retorn
Déroulez les rubans de retour et montez les points suivants **13.7.**



ENTRATIEN
(tapis) ST.90

ATTENTION !!
AVANT D'INTERVENIR Á L'INTERIEUR DE LA MACHINE ENLEVEZ LE COURANT.

REMPLACEMENT DES TAPIS

Éliminez toutes les protections pour pouvoir accéder á l'intérieur de la machine et ensuite procédez:

Remplacement du ruban supérieur
La première operation que l'on doit faire c'est de démonter tout le groupe du chauffage et le nettoyer ruban supérieur **"A".** Ensuite procédez avec les points **.2.3.4.5.6.**

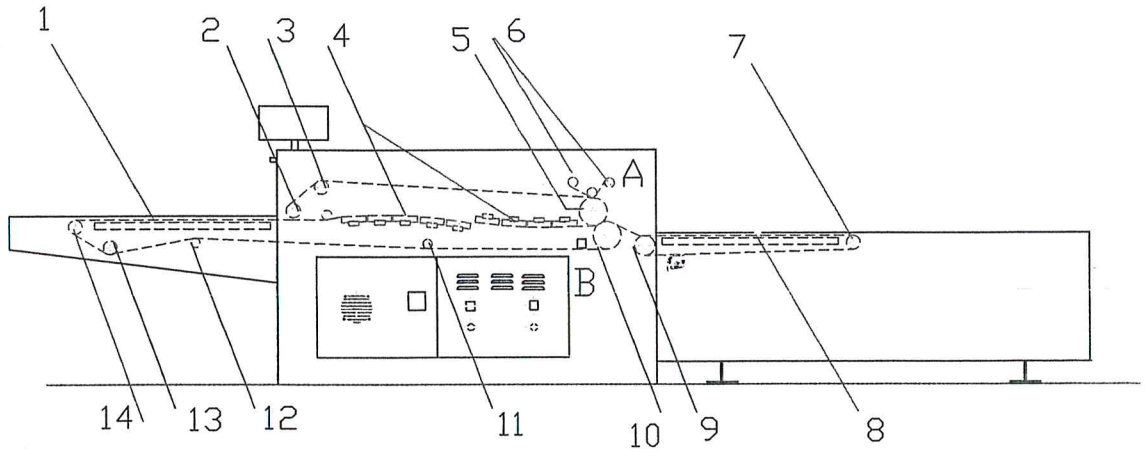
Remplacement du ruban inférieur
Démontez le groupe nettoyage inférieur **"B",** procédez avec le démontage des points **10.11.12.13.14.1.**

Remplacement du ruban de décharge,déchergeur "ST.90"
Continuez avec le démontagedes points **7.8.9.** Au besoin se prémunir de nettoyez l'intéterieur de la machine, contrôlez les coussinets et remplacez les rubans comme décrit.

Remontage du ruban inférieur
Déroulez le ruban inférieur et remettre les rouleaux suivants: **1.14.13.12.10.** et remontaz tout le groupe de nettoyage **"B"**.

Remontage ruban supérieur
Déroulez le ruban supérieur et remonter les points suivants **6.5.4.3.2.** remontez tout le groupe de nettoyage **"A"**.

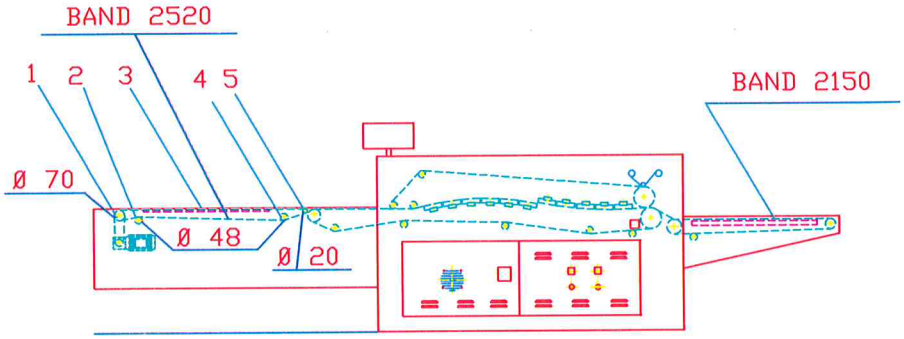
Remontage du ruban de décharge,déchargeur "ST.90"
Déroulez le ruban de décharge et remontez les points suivants **9.8.7.**



CHARGE FROIDE

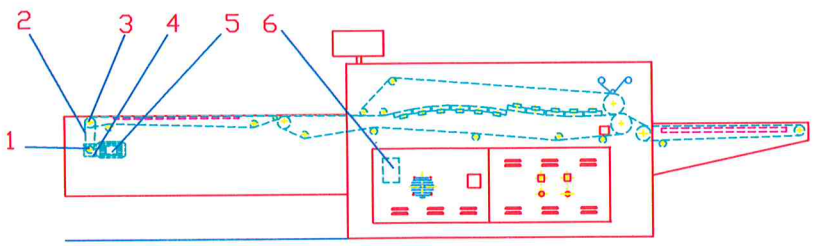
BANDES DE REMPLACEMENT 2520

DÉMARRER L'OPÉRATION DE DÉMONTAGE DES POINTS 1.2.3.4.5 CHANGENT LE RUBAN 2520. POINT DE MONTAGE 5.3.3.2.1.



PIÈCES DE RECHANGE

1	PIGNON	Z 16	COD.	2P163800
2	CHAÎNE	3/8	COD.	2C380000
3	PIGNON	Z 19	COD.	2P193800
4	ADAPTATEUR	NMRV 40	COD.	2R400040
5	MOTEUR	KW 0,18	COD.	2E018W00
6	INVERTER	KW 0.25	COD.	2EIKW025



GARANTIE

INFORMATIONS SUR LE SERVICE APRÉS-VENTE

Dans le case dú la presse a des problèmes qui ne sont pas reconnaissables dans le tableau **"RECHERCHE DES PANNES"**(voir á la page 8), contactez le revendeur le plus prés.

LIMITES DE LA GARANTIE

La maison productrice garanti la presse décrite dans ce notice d'entretien pour 365 jours á partir de la date mentonnées sur la plaque de la presse et entre cette période,relle s'engage á réparer où á remplacer toutes les pièces défectueses.

EXCLUSION DE LA GARANTIE

- Pannes oú ruptures causés par le transport
- Incorrecte oú anomalies des installations éléctriques
- Négligence oú incapacité pendant l'usage de la presse tel que:
- Incorrecte et surtout un insuffisant nettoyage des tapis transporteurs (JAMAIS REMPLAÇABLES AVEC LA GARANTIE), nettoyage général de la presse et de l'installation de refroidissement.

L'entretien et le réglage ordinaires sont exclus de cette garantie, ils sont á la charge du propriétaire.

ÉCOULEMENT

LE MAINTIEN DES QUALITÉS REQUISES AU MINIMUM

Le costructeur garantie le maintien des qualités requises au minimum de sécurité pour 10 ans aprés l'années de construction.

ÉCOULEMENT DES DÉCHETS

L'Écoulement des déchets provoqués par la démolition de la presse, deura être fait en respectant l'environnement, évitez de polluer le sol, l'air et l'eau. Pendant la démolition, différenciez les pièces selon les matériaux de fabrication:

acier:cylindres,pivots,visseries,carène,chassis,pignon,chaîne
cuivre: enroulements,collecteurs,câbles
aluminium: cylindres pneumatiques,réducteurs,moteur
matériel plastique: bouchons,garnitures,helices de ventilation,tuyaux pneumatiques,grilles.

INDICATIONS POUR UN TRAITEMENT APPROPRIÉ DES DÉCHETS

Aluminium, acier, cuivre recyclage: Transportex dans un centre de réception approprié
Matériaux plastique recyclage: Permis oú c'est réalisable
Écoulement: En déscarge
Incenerement: Dans une installation munie d'une postcombustion et d'un système de filtre pour les poussières avant l'introduction dans l'atmosphère.

SCHÉMA PNEUMATIQUE

1. CYLINDRES PRESSION ROULEAUX
2. VANNE INSÉRÉ / DÉBRANCHÉ PRESSION ROULEAUX
3. CYLINDRE GUIDE RUBAN INFÉRIEUR DROIT
4. CYLINDRE GUIDE RUBAN INFÉRIEUR GAUCHE
5. CYLINDRES TENSION RUBAN INFÉRIEUR
6. CYLINDRE GUIDE RUBAN SUPÉRIEUR DROIT
7. CYLINDRE GUIDE RUBAN SUPÉRIEUR GAUCHE
8. CYLINDRES TENSION RUBAN SUPÉRIEUR
9. GROUPE VANNES GUIDE TAPIS
10. MICRORÉGULATEUR TENSION RUBAN SUPÉRIEUR
11. MICRORÉGULATEUR TENSION RUBAN INFÉRIEUR
12. MICRORÉGULATEUR PRESSION ROULEAUX
13. MANOMÉTRE PRESSION ROULEAUX
14. MANOMÉTRE TENSION TAPIS INFÉRIEUR
15. MANOMÉTRE TENSION TAPIS SUPÉRIEUR
16. PRESSOSTAT AIR

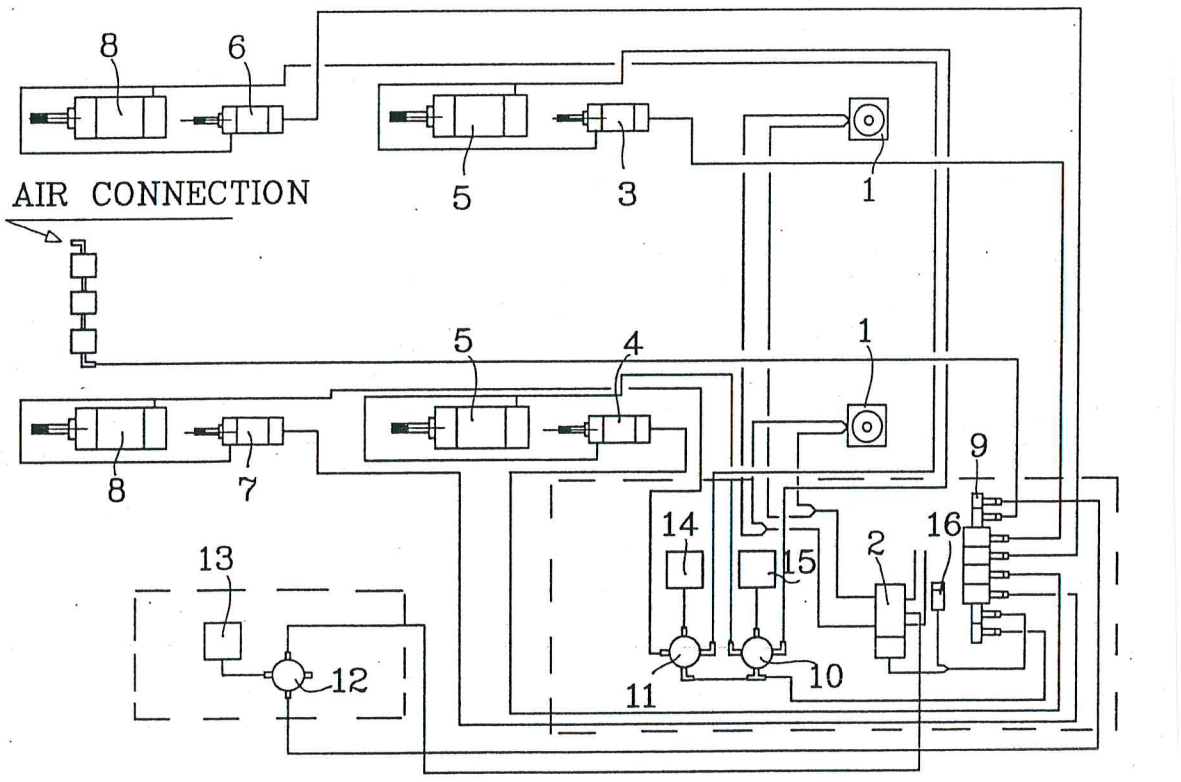


SCHÉMA ÉLECTRIQUE
LÉGENDE

SW1 = Sectionneur
SW2 = Interrupteur géneral
K1 = Contacteur moteur
K2 = Contacteur chauffage inferieur
K3 = Contacteur chauffage superieur
K5A = Contacteur arrêt du timer
CK1 = Contacteur aux.
CK1A = Contacteur aux. chauffage
CK1B = Contacteur aux.
CT = Contact timer
F1 = Magnéto thermique
F2 = Magnéto thermique
F3 = Fusible
F4 = Fusible
L1 = Lampe témon
L2 = Lampe témon du tapis
L3 = Poussoir lumineux motor
L4 = Lampe témon chauffage
L5 = Lampe témon absence d'air
L6 = Lampe témon roulleax de pression
S1 = Poussoir mise en marche
S2S = Sélecteur du chauffage
S2D = Sélecteur arrêt
S3 = Sélecteur roulleaux de pression
TC1 = Thermocouple chauffage inferieur
TC2 = Thermocouple chauffage superieur
FC1/2 = Fin course de la protection du tapis
FC3/4/5/6= Fin course arrangeable du tapis
T1 = Transformateur 150VA 0/220 0/24
P = Potentiomètre régulateur 5 k
PR = Pressostat air
EM1/2= Urgence
TR1 = Thermorégulateur inferieur
TR2 = Thermorégulateur superieur
R1/2/3 = Elément du chauffage inferieur
R4/5/6 = Elément du chauffage superieur
EV1 = Électrovalve air
EV2/3/4/5/6= Électrovalve cylindre
EV6 = Électrovalve pression
C10-11=Contacteur inverter

SCHÉMA ÉLECTRIQUE

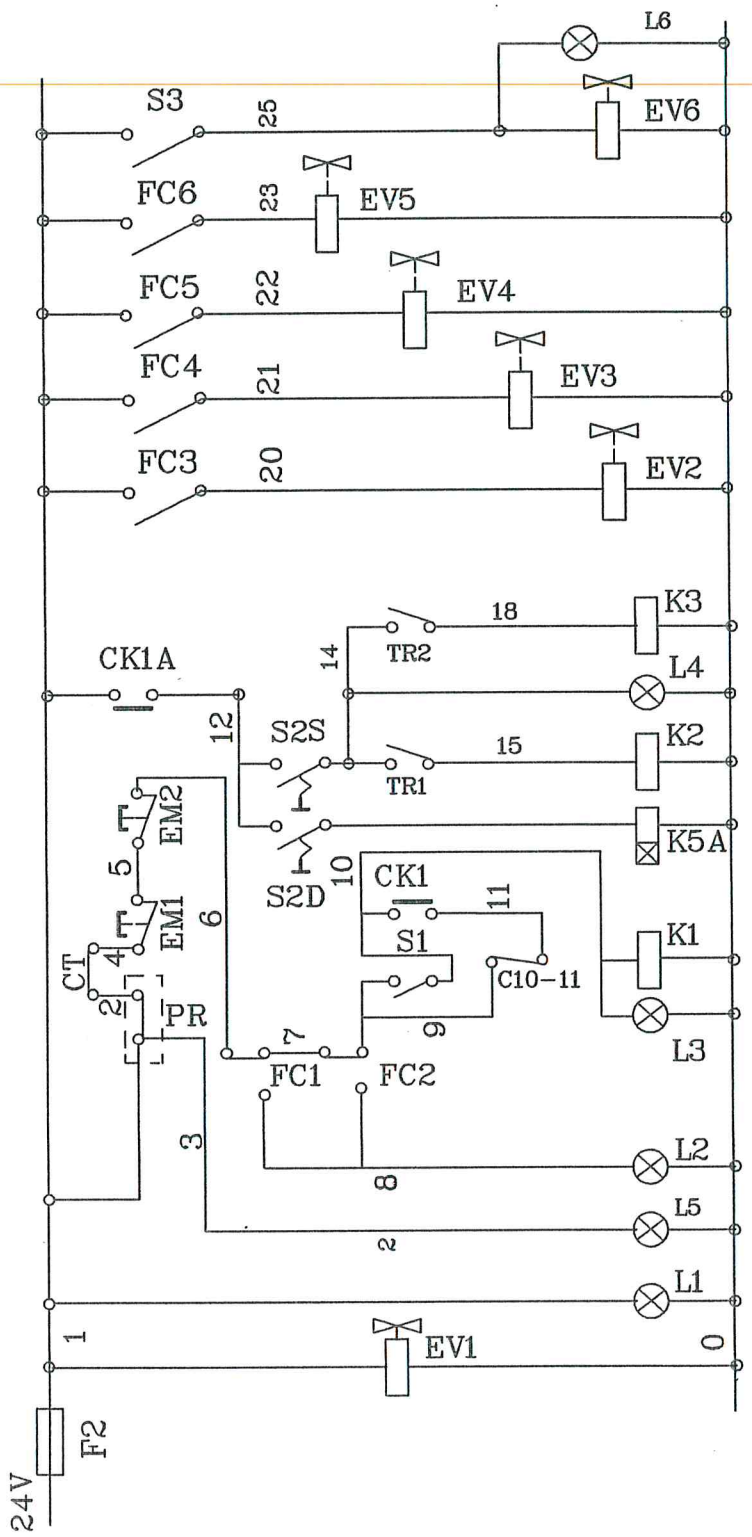
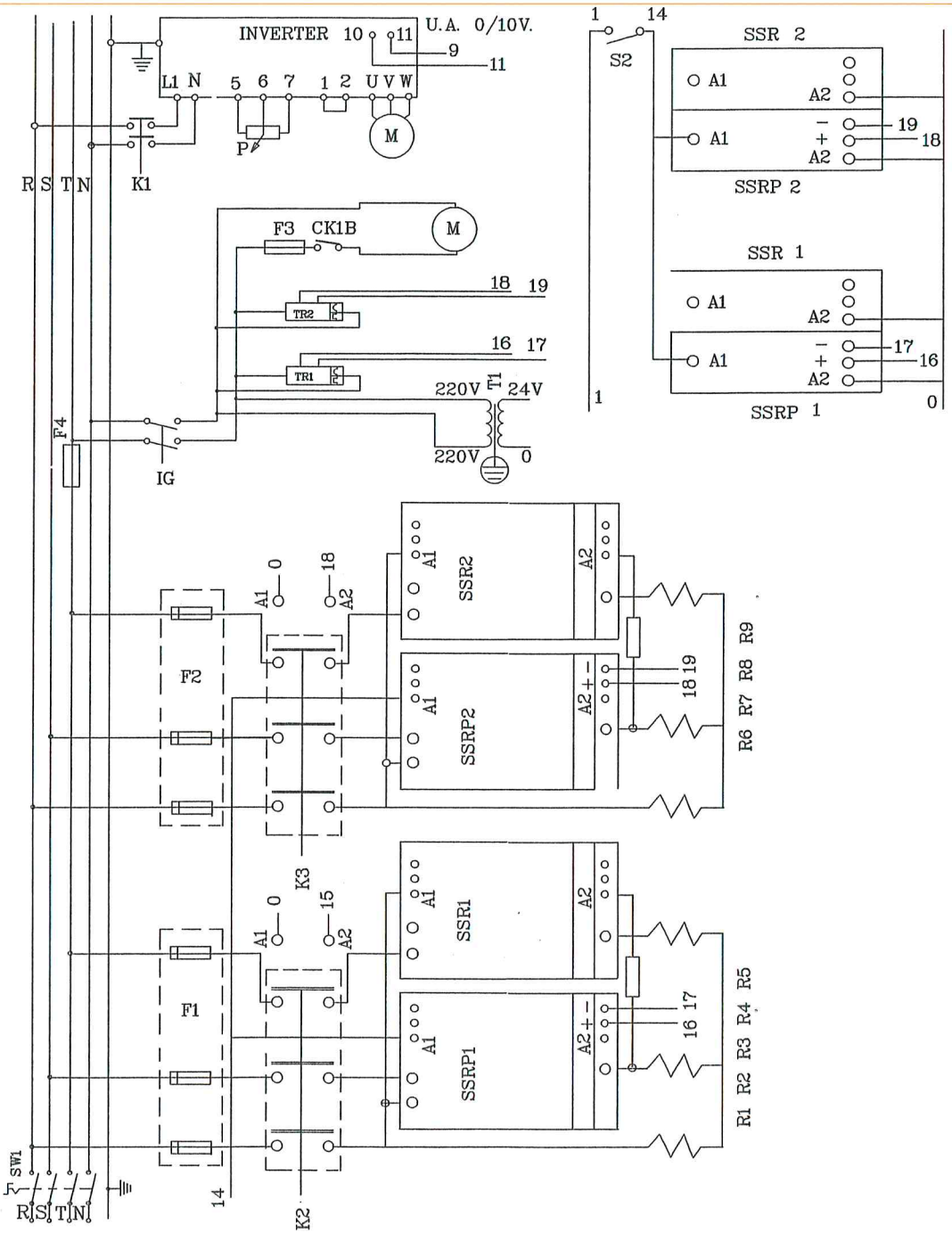


SCHÉMA ÉLECTRIQUE



INFORMATIONS SUR LE BRUIT

Le mesurage **(A)** du niveau de pression acoustique de la presse est généralement **65dB (A).** Pendant les opérations de travail,le niveau du bruit résulte être **75 dB (A).**

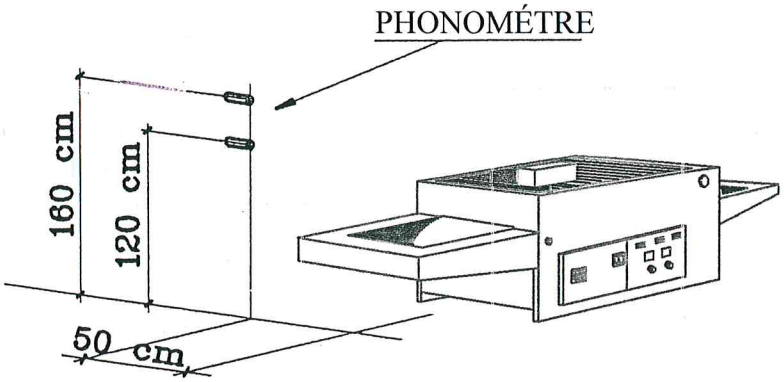
Conditions du mesurage
La machine est mesurée pendant le travail de thermoadésivation.

Méthode de mesurage
Le mesurage **(A)** du niveau acoustique de la machine pendants les cycles de production á une hauteur de **120 cm** et **160 cm** est **53dB (A) (voir figure).**

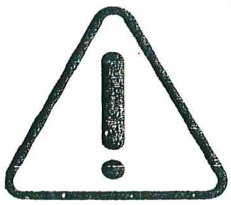
Pour quelques instants,pendant le réglage automatique pour l'alignement des tapis transporteurs on obtient un mesurage de **64dB (A).**

Pendant le cycle d'extinction totale de la machine on obtient le mesurage de **75dB (A) .**

Les valeurs que l'on a mesurer sont en conformité avec le **Décret Législatif** du 15 Août 1991 n.277.



NORMES DE SÉCURITÉ



Attention!! Dans le but d'éviter les décharges électriques,blessures et dangers d'incendie, il est necessarie observer scrupuleusemnet les suivants indications de sécurité quand on emploie la presse.

1. Maintenir en ordre la propre place de travail!
Une place de travail en désordre peut crées des serieuses situations de danger.

2. Il faut tenir compte des conditions ambiantes!
Ne pas utilisez dans des milieux humides oú mouillés. Il doit toujours y avoir une bonne illumunation. Ne pas utilisez la presse en proximité de liquides inflammables oú de gas.

3. Attention á les décharges électriques!
Évitez de toucher les éléments joins avec la mise á la terre (masse), comme par exemples: tubes, thermosiphons, fours et frigorifiques.

4. Évitez des positions peu sûres!
Évitez des positions étranges pour traviller. Assurez-vous une position de travil sûre qui permêt d'être toujours en équilibre.

5. Ne laissez pas les outils de service sur les plans d'appui de la presse!
Avant de mettre en marche la presse,assurez-vous qu'il n'y á pas des objets oú des outils sur les tapis transporteurs.

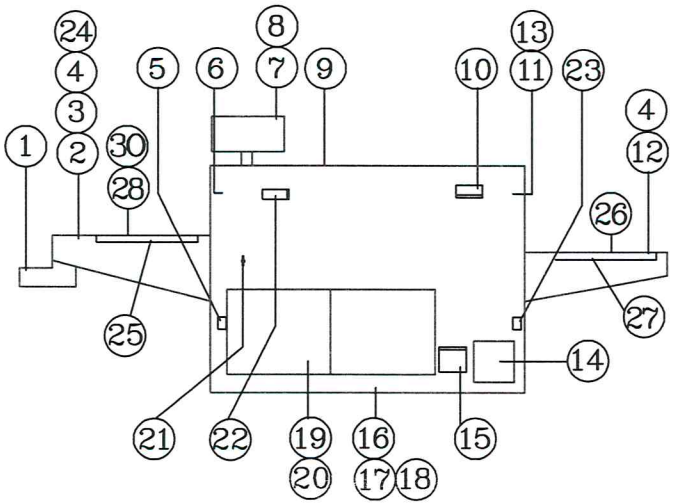
6. Concentrez-vous sur l'operation de travail!
Éxécutez les propres travaux avec de la bonne concentration,on conseille de vous conduire d'une façon raisonnable et de ne pas travailler avec la presse quand vous avez des difficultés pour vous concentrez dûment.

7. Verifiez que la presse n'ait pas subit des dégats!
Avant la mise en marche de la presse,vérifiez attentievement le fonctionnement, le parfait état de marche des dispositifs de sécerités et éventuellement les piéces endommagées. Controlez le fonctionnement des tapis, assurez-vous qu'ils ne soient pas bloqués et qu'ils n'y ai pas de piéces lésées.Toutes les parties doivent être montées selon les régles de l'art et assure-vous qu'ils existent toutes les conditions nécessarie pour avoir un boin fonctionnement. Les dispositifs de sécurité lésés où les parties endommagées doivent être réparés où remplacés selon les régles de l?art par du personnel spécialisé, sauf que dans le manuel pour opérateur soient citées des indications différentes.Les interrupteurs endommagés doivent être remplacés par du personnel spécialisé. Ne jamais utiliser des piéces rechange électriques avec des interrupteurs qui ne peuvent pas être inséres où débranchés.

8. Les réparations doivent être exécutées par du personnel exclusivement spécialise!
La presse est conforme aux normes de sécurité en vigueur.Les réparations doivent être exécutées par du personnelexclusivement qualifié: en cas contraire ils peuvent se crées des sitautions sérieuses de danger pour l'intégrite de l'usager.

gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

CHARPENTERIE FACKWERK CARPINTERIA	PR8/G	TAV. 1

PLANE D'APPUI LADER DER STUTZE LLANO DE APOYO 30 PRVG0108	SOUTIN ROULEAU ROLLEN STUTZE SOPORTE 1 GOL00160	QUEUE D'ECOULEMENT ENTLASTENDE COLAS 2 PRVG0104	PLANE D'APPUI LADER DER STUTZE LLANO DE APOYO 3 PRVG0106	ENTRETOISE D'ECOULEMENT AUSLANDUNGS QUERTERTRAGER TRAVERIA 4 GOL12133	ENTRETOISE D'ECOULEMENT AUSLANDUNGS QUERTERTRAGER TRAVERIA 5 3GX18129
29	ENTRETOISE D'ECOULEMENT AUSLANDUNGS QUERTERTRAGER TRAVERIA 24 GOL00139			PROTECTION DE CHARGE BEANLADE PROTECION 6 PRVG0113	CAISSE DES COMMANDES KASTE DER STEVERWERK CAJAS 7 PR8DP005
28	ENTRETOISE D'ECOULEMENT AUSLANDUNGS QUERTERTRAGER TRAVERIA 23 2GX18133			COUVERCLE KABELDURCHGANGS TAPADERAS 8 PR5S0103	COUVERCLE DECHEL TAPADERA 9 PRVGC000
SOULEUEMENT RESISTENCES ZUSATZ SICHERUNGEN LEVANTAMIENTO 27 PRVG0112	GUIDE TAPIS AUSRICHTUNG DER ROLLEN SOSTEN REDOBLO 22 3GX18119			PLAQUES PLATTCHEN PLACA 10 PR8G0163	PROTECTION SCHUTZ ENTLADE PROTECION 11 PRVG0110
PLANE D'APPUI LADER DER STUTZE LLANO DE APOYO 26 PRVG0107	SUPPORT FIN COURSE ENDSCHALTER HALTER SOPORTE 21 3GX18118	CAISSE DES COMM. KASTE DEN STEUERWERK CAJAS 19 GOL12124	PROTECTION DROITE RECHTESICHERUNG PROTECION 17 PRVG0102	QUEUE BELANSTENDE D'ECOULEMENT COLAS 12 PRVG0105	PLANE D'APPUI LADER DER STUTZE LLANO DE APOYO 13 PRVG0109
PLAN CENTRAL ZENTRAL LADE LLANOS CENTRAL 25 PRVG0111	PORTES CAISSE TUREN KASTE DEN STEUERWERK ENTREGADAS 20 GOL12125	PROTECTION GAUCHE PROTECION LINKESICHERUNGS 18 PRVG0103	FLANC SEITENWANDER COSTADOS 16 PRVG0101	SUPPORT MOTEUR HALTERMOTOR SOPORTE 15 PR800150	POCHE MANUEL TASCHE HANDBUCHER BORSILLO 14 3GX18127

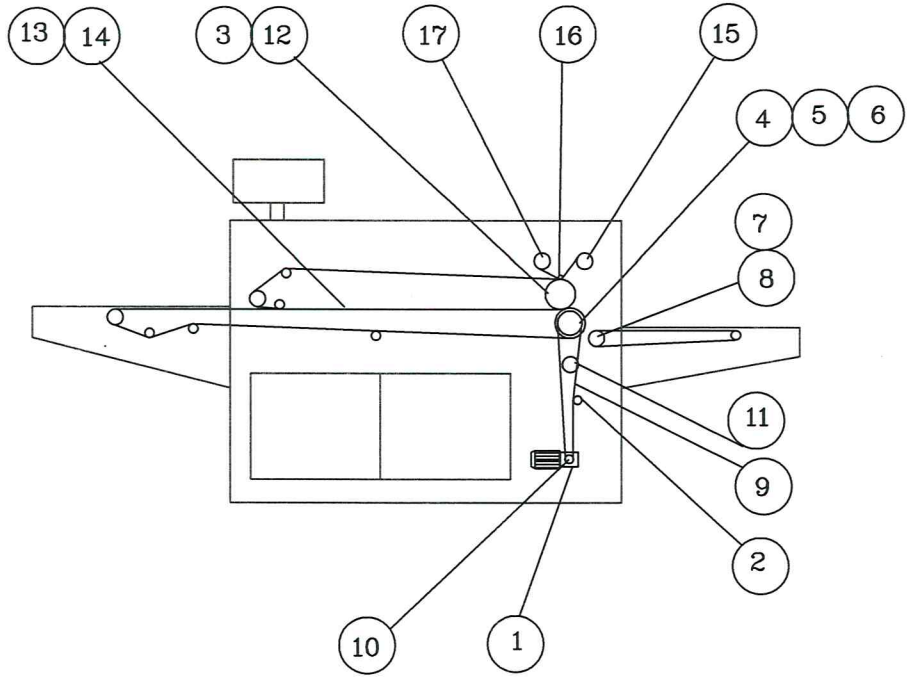
gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

MECANIQUE
MECHANICK
MECANICA

PR8/G

TAV. 2/A

MOTEUR RIDUCTEUR NMRV63 ABSPANNER RIDUCTORES 1 2R600040	PIGNON Z21 RITZEL PINONES 2 2P211200	ROULEAU Ø 120 ROLL ROLLO 3 GOL12200	ROULEAU Ø 120 ROLL ROLLO 4 GOL12102	MODULE M4 Z30 MODUL ENGRAJE 5 2M400030



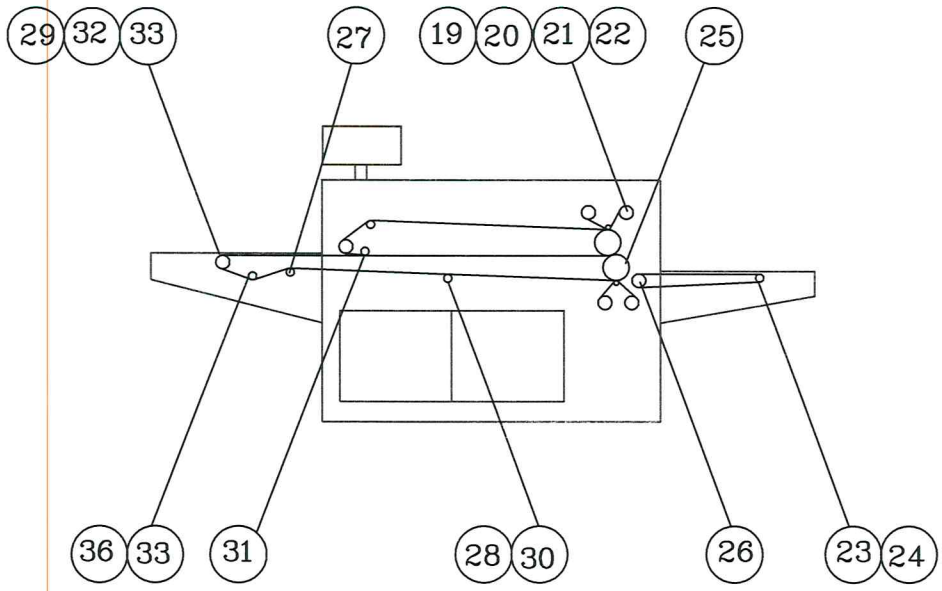
PIGNON Z28 RITZEL PINONES 6 2P281200	PIVOT NETTOYAGE FOLLE REININGUNGSBOLZEN PERNEOS LIMPIEZA 17 PR818702	PIGNON Z16 RITZEL PINONES 7 2P161200
ROULEAU Ø70 ROLL ROLLO 8 GOL12207	PIVOT NETTOYAGE PRESSION REININGUNGSBOLZEN PERNEOS LIMPIEZA DRUCK 16 PR818703	CHAIN KETTE CADENA 9 2C050000
PIGNON Z16 RITZEL PINONES 10 20161200	PIVOT NETTOYAGE REININGUNGSBOLZEN PERNEOS LIMPIEZA 15 PR818701	

RESSORT FEDER MUELLE 14 PR800225	SUPPORT RESISTANCE HALTERSICHERUNG SOPORTE RESISTENCIA 13 PR818211	SUPPORT COULISSANT HALTERGLEITEND SOPORTE CORREDIZO 12 2STU2500	PIGNON Z16 RITZEL Z28 PINONES 11 GOL12203	

gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

MECANIQUE MECHANICK MECANICA	PR8/G	TAV. 2/B

COUSSINET LAGER COJINETOS 19 2CHF1616	POMMEAU HANDGRIFF MANOPLA 20 2M148000	BRIDE FLANSCHE ARANDELA 21 PR818705	RESSORT FEDER MUELLE 22 PR818708	ROULEAU Ø70 ROLL ROLLO 23 GOL14110



PIVOT Ø20 BOLZEN PERNEOS
24 PR818216

SUPPORT HALTER SOPORTE
25 2SUCF206

SUPPORT HALTER SOPORTE
26 2UCFL206

PIVOT Ø 20 BOLZEN PERNEOS
27 PR818207

COUSSINET 6004 LAGER
34 2C006004

PIVOT Ø25 BOLZEN PERNEOS
33 PR818213

COUSSINET 62305 LAGER COJINETOS 32 2C623050	PIVOT Ø 20 BOLZEN PERNEOS 31 PR818205	PIVOT Ø20 BOLZEN PERNEOS 30 PR818206	FOURCHE M16 GABEL HORQUILLA 29 2F160000	FOURCHE M10 GABEL HORQUILLA 28 2F100000

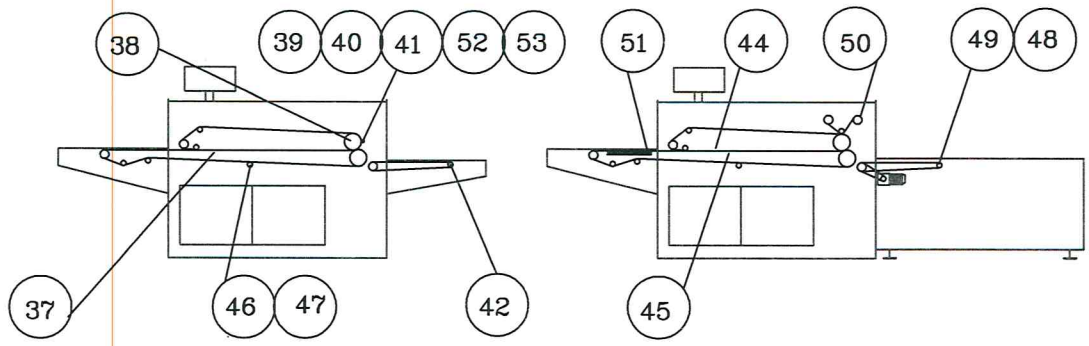
gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

MECANIQUE
MECHANICK
MECANICA

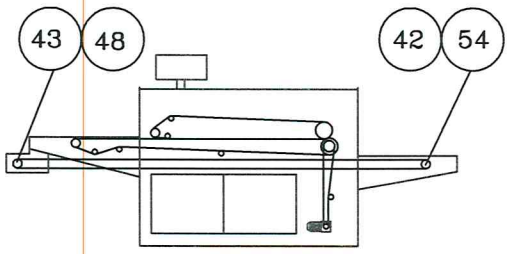
PR8/G

TAV. 2/C

RESSORT FEDER MUELLE 37 PR818709	PATINS GLEITBACKEN PATINES 38 GOL12601	RECLEUR ABSCHABERHALTER RESPALDO 39 PR818710	SUPPORT RECLEUR ABSCHABERHALTER SOPORTE RESPALDO 40 PR818714	RESSORT FEDER MUELLE 41 PR818715



ROULEAU Ø 70 ROLL ROLLO 54 GOL00203	PIECE D'ENTRETOISEMENT DISTANZSTUCK RIOSTRA 42 PR818618	
MANCHON KOMPAS BRUJULA 53 PR818617	ROULEAU Ø 70 ROLL ROLLO 43 GOL12110	
MANCHON KOMPAS BRUJULA 52 PR818716	SUPPORT RESISTENCES HALTERSICHERUNG SOPORTE RESISTENCIA 44 PR818133	
PLAN CENTRAL ZENTRAL LADE LLANO CARGA DE MADERA 51 GOL12140	SUPPORT RESISTENCES HALTERSICHERUNG SOPORTE RESISTENCIA 45 PR818132	

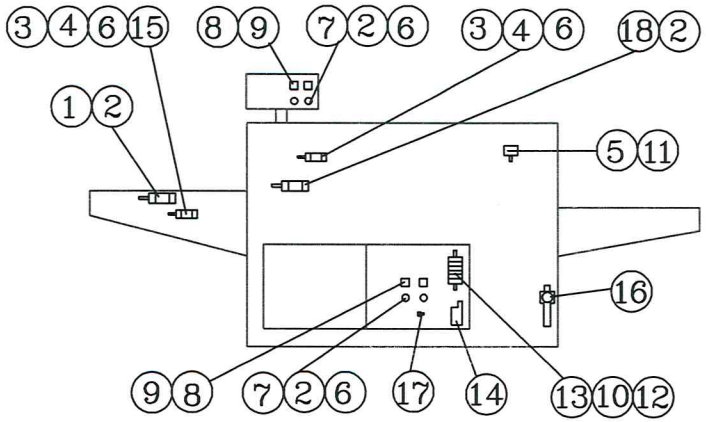


RESSORT FEDER MUELLE 50 PR818709	ROULEAU Ø 70 ROLL ROLLO 49 GOL12203	PIVOT Ø 25 BOLZEN PERNEOS 48 GOL12211	ROULEAU Ø 48 ROLL ROLLO 47 PR818209	COUSSINET LAGER COJINETOS 46 2C006004

gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

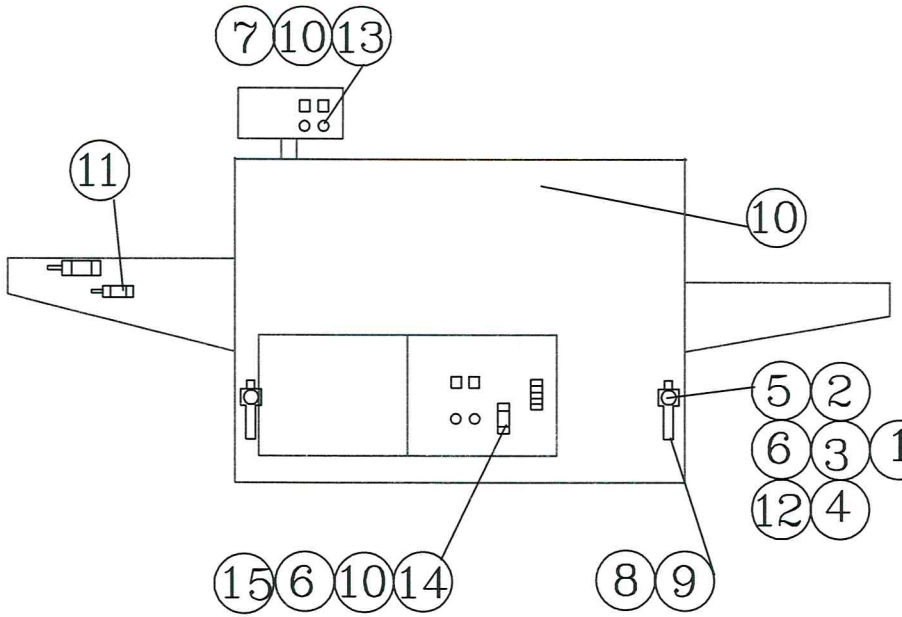
PNEUMATIQUE PNEUMATISCH NEUMATICO	PR8/G	TAV. 3/A

CYLINDRE 50X50 ZYLINDER CILINDRO 1 2K300001	RACCORD T6 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 2 2K400003	CYLINDRE 32X25 ZYLINDER CILINDRO 3 2K300002	MICROREGULATEUR MIKROREGLER MICROREGULADOR 4 2K400001	CYLINDRE 63X20 ZYLINDER CILINDRO 5 2K300005
CYLINDRE CF 50X50 ZYLINDER CILINDRO 18 2K300003				RACCORD L6 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 6 2K400002
RACCORD 4 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 17 2K400006				MICROREGULATEUR MIKROREGLER MICROREGULADOR 7 2K500001
RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 16 2K400010				MANOMETRE MANOMETER MANOMETRO 8 2K600003
RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 15 2K400009				RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 9 2K400013
ELECTROVALVULE PRESS. HANVENTILE ELETROVALVULA 14 2E520000	RACCORD 6 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 13 21K40007	VISE SCHRAUBE TORNILLO 12 2K400008	RACCORD L4 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 11 2K400004	RACCORD 4 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 10 2K400008



gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

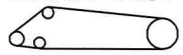
PNEUMATIQUE PNEUMATISCH NEUMATICA	PR8/G	TAV. 3/B

MICROREGULATEUR MIKROREGLER MICROREGULADOR 1 2K600006	ELECTROVALVULE PRESS. HANVENTILE ELECTROVALVULA 2 2E320000	FILTRE FILTER FILTRO 3 2K600007	MANOMETRE MANOMETER MANOMETRO 4 2K600008	RACCORD L4 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 5 2K400011
				RACCORD L6 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 6 2K400010
				RACCORD T6 VERBINDUNGS STUCK EMPALME 7 2K400003
ELECTROVALVULE PRESS. HANVENTILE ELECTROVALVULA 16 2E180000				TUYAU AIR 6/4 LUFTLEITUNG TUBO GOMA 8 2K200000
ELECTROVALVULE PRESS. HANVENTILE ELECTROVALVULA 15 2E520000				TUYAU AIR 4/2,7 LUFTLEITUNG TUBO GOMA 9 2K100000
RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 14 2K600002	RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 13 2K400010	RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 12 2K400014	RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 11 2K400015	RACCORD VERBINDUNGS STUCK EMPALME 10 2K400005

gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

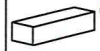
TAPIS BANDER CINTAS	PR8/G	TAV. 4

TAPIS SUP. (3200)
OBERES BAND
CINTAS SUP.



1 2N003200

NETTOTAGE DE TUYAUX
ROHRREININGUNG
LIMPIEZA DE
TUBERIAS



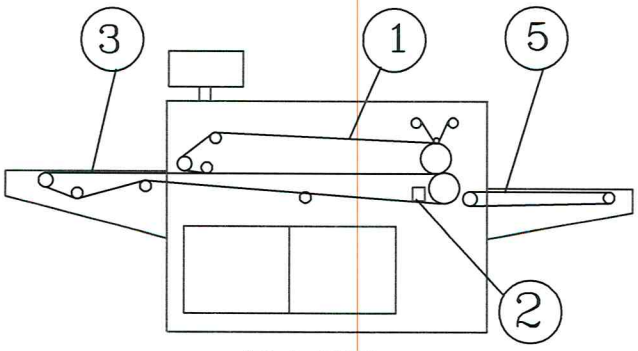
2 2PC01600

TAPIS INFER. (5100)
UNTERES BAND
CINTAS INF.

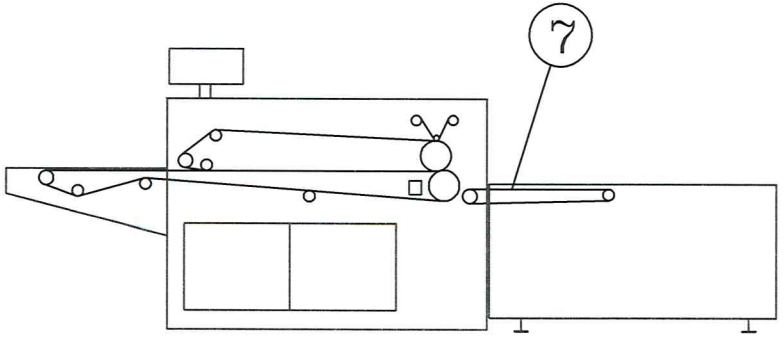
3 2N005100

TAPIS DE NETTOYAGE
REININGUNGS TUCH
PANO LIMPIEZA (2500)

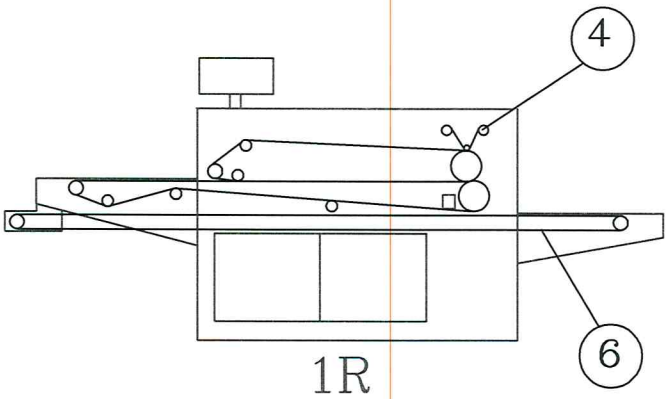
4 2NP02500



BASE

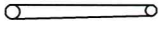


ST/90



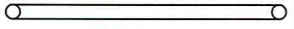
1R

TAPIS DE DECHARGE
ENTLADEBAND(2150)
CINTAS DE DESCARGA



5 2N002150

TAPIS DE DECHARGE
ENTLADEBAND (8000)
CINTAS DE DESCARGA



6 2N008000

TAPIS DE DECHARGE
ENTLADEBAND (3450)
CINTAS DE DESCARGA

7 2N003450

gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

ELECTRIQUE
ELEKTRISCH
ELECTRICOS

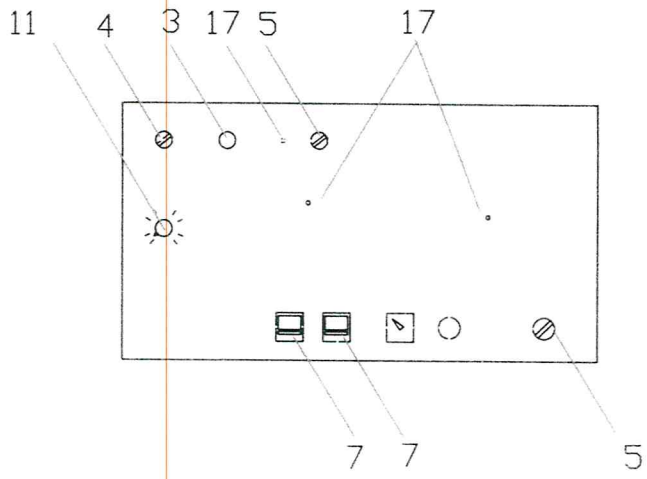
PR8/G

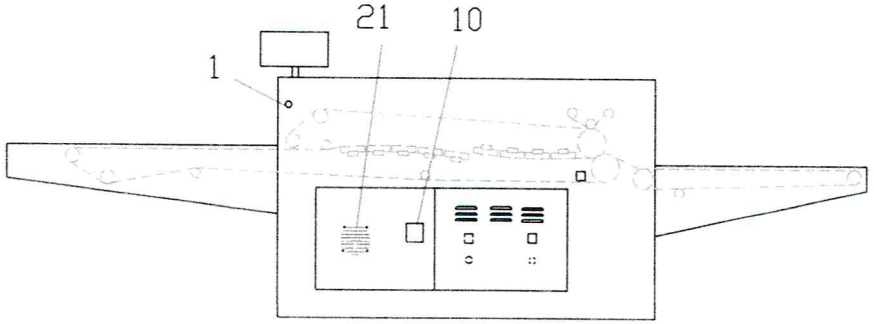
TAV.5/A

POISSOIRE D'URGENCE NOTFALLKNOPF PULSADOR PARO 1 2E221000	CONTACTEUR KONTAKTGEBER CONTACTOR 2 2ESSRP10	SELECTEUR SELEKTOR SELECTOR 3 2E1B0001	SELECTEUR SELEKTOR SELECTOR 4 2E2R0001	SELECTEUR SELEKTOR SELECTOR 5 2E2V0003
CONTACTEUR KONTAKTGEBER CONTACTOR 28 2ELS38K0	CONTACTEUR KONTAKTGEBER CONTACTOR 26 2ELS07K0	CONTACTEUR KONTAKTGEBER AUX CONTACT 29 2EDILA23	THERMOREGOLATEUR THERMOREGLER TERMOREGULADOR 7 2EQ00000	FIN-COURSE ENDSCHALTER FINAL DE CORRIDO 6 2EC99ZP0
INVERTER 27 2I037KW3	PRESSOSTAT 25 2E080000		TRANSFORMATEUR TRASFORMATOR TRASFORMADOR 9 2E200240	MOTEUR MOTOR MOTOR 2E370T00 8 2E370W00
SELECTEUR SELEKTOR SEZIONADOR 24 2E00032A	VENTOLA ELECTRIC FAN 21 2EUF12A0	ELECTROVALVULE ELEKTROVENTIL ELECTROVALVULA PRESS. 18 2E520000	POTENTIOMETRE SPANNUNGSTEILER POTENCIOMETRO 11 2E050000	SECTIONNEUR ZERLEGER SEZIONADOR 10 2E600003
SECTIONNEUR WAHLSCHALTER INTERUCTOR AUTOMATICO 23 2ET0032A	ELECTROVALVULE ELEKTROVENTIL ELECTROVALVULA 20 2E180000	LED 17 2ELED000	CONTACTEUR KONTAKTGEBER CONTACTOR 13 2ERSSR100	BORNE KLEMME BORNE 12 2EIK5000
THERMOCOUPLE SICHERUNG TERMOCOPIA 22 2ETC0000	RESISTANCE W2500 HEIZWIDERSTAND RESISTENCIA 19 2E2500W0	TIMER TEMPORIZADOR 16 2E306000	BORNE FUSIBLE SCHMELLKLEMME BORNE 15 2E010001	BORNE KLEMME BORNE 14 2EIK1600

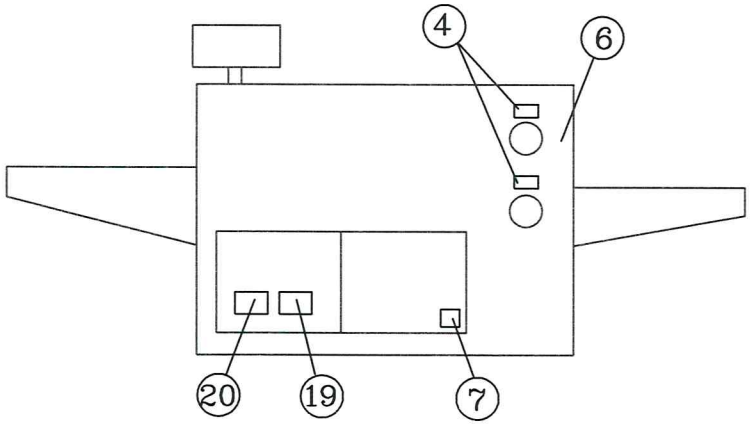
gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

ELECTRIQUE ELEKTRISCH ELECTRICOS	PR8/G	TAV. 5 / B





gmp GI EMMEPI
Gallarate (VA)

ETIQUETTES ETIKETTE ETIQUETA	PR8/G	TAV. 6

DANGER GEFAHR PELIGRO 1	COURANT DREHSTROM CORRIENTE 2	MOTEUR MOTOR MOTOR 3	DIRECTION POMMEAU DIREKTION KNOPF DIRECTION MANOPLA 4 2T100002	5
POISSOIR D'URGENCE NOTFALLKNOPF PULSADOR PARO 18				MODULE FETTSCHMIERUNGS ENGRAJE 6 2T100006
ENLEVEMENT LOSCHEN DESCONEXION 17				MISE A LA TERRE ISOLIERMASSE TOMA DE TIERRA 7 2T100004
TIMER ZEITGEBER TEMPORIZADOR 16				LIRE LESEN LEER 8
TEMPERATURE TEMPERATUR TEMPERATURA 15	MATRICULA MATRICULE/MATRIKEL gmp GI EMMEPI Gallarate (VA) CE 20 2T100005	PELIGRO DANGERS/GEFAHR PERICOLO TOGLIERE TENSIONE PRIMA DI APRIRE 19 2T100001		OVVERTURE OFFNEN LEVANTAMIENTO 9
RESISTANCE LOSCHEN RESISTENCIA 14	RESISTANCE HEITZWINDERSTAND RESISTENCIA 13	LAMPE TAPIS LAMPE BAND SENALADOR CINTAS 12	TENSION TAPIS SPANNUNG BAND TENSION DE CINTAS 11	PRESSION PRESSEN PRESSION 10