



SELMAC s.r.l.

SHOE MACHINERY

Via Acqui 25 27029 Vigevano (PV) – Italy

Tel. 0381.326905 - Fax 0381.327182

MANUALE DI ISTRUZIONE E DI USO - OPERATING MANUAL

**ACCOPIATRICE PER MATERIALI TERMOADESIVI  
CON PIANO DI LAVORO GIREVOLE**

**ROTARY COUPLING MACHINE FOR THERMO-  
ADHESIVE MATERIALS**

**mod. A2000**



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

**INDICE**

**INDEX**

NORME PER LA SICUREZZA	Pag. 2	GENERAL SAFETY NORMS	Page 2
GARANZIA	" 2	WARRANTY	" 2
DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	" 4	MACHINE DESCRIPTION	" 4
COMPONENTI	" 4	COMPONENTS	" 4
USO PREVISTO E NON PREVISTO	" 7	PROPER AND IMPROPER USAGE	" 7
CARATTERISTICHE TECNICHE	" 7	TECHNICAL SPECIFICATIONS	" 7
SCHEDA TECNICA	" 7	MACHINE NAMEPLATE	" 7
SOLLEVAMENTO	" 8	LIFTING AND HANDLING	" 8
TRASPORTO	" 8	TRANSPORT	" 8
POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE	" 8	POSITIONING AND INSTALLATION	" 8
ALIMENTAZIONE IMPIANTO PNEUMATICO	" 10	PNEUMATIC SYSTEM SUPPLY	" 10
ALLACCIAMENTO ELETTRICO	" 10	ELECTRICAL CONNECTION	" 10
POSIZIONAMENTO MATERIALE	" 13	POSITIONING THE MATERIAL	" 13
IMPOSTAZIONE DELLA TEMPERATURA DELLA PIASTRA	" 13	SETTING THE PLATE TEMPERATURE	" 13
IMPOSTAZIONE DEL TEMPO DI PRESSATURA	" 13	SETTING THE PRESSING TIME	" 13
SISTEMI DI SICUREZZA	" 15	SAFETY FEATURES	" 15
MANUTENZIONE E PULIZIA	" 15	MAINTENANCE AND CLEANING	" 15
EMISSIONE SONORA	" 15	NOISE EMISSION LEVELS	" 15
MESSA FUORI USO DELLA MACCHINA	" 17	MACHINE DEMOLITION INSTRUCTIONS	" 17
AVVERTENZE	" 17	WARNINGS	" 17
ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO	" 17	ORDERING SPARE PARTS	" 17
TAVOLA 1 – PEZZI DI RICAMBIO	" 18	TABLE 1 – SPARE PARTS	" 18
SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO	" 20	PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM	" 20
SCHEMA IMPIANTO ELETTRICO	" 21	ELECTRICAL SYSTEM DIAGRAM	" 21

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

**NORME PER LA SICUREZZA**

- Le informazioni contenute in questo manuale sono rivolte all'utilizzatore diretto della macchina, al manutentore ed all'installatore della stessa. Pertanto prima di utilizzare la macchina, **si raccomanda di leggere attentamente tutte le norme indicate nel manuale.**
- La macchina accoppiatrice per materiali termoadesivi mod. A2000 è di tipo professionale. E' quindi necessario che l'operatore abbia esperienza nell'uso di questo tipo di macchine o che venga addestrato adeguatamente con un corso specifico, presso la nostra Ditta o presso un rivenditore da noi segnalato.
- La macchina accoppiatrice per materiali termoadesivi mod. A2000 è stata progettata nel rispetto delle norme di sicurezza e garantisce l'affidabilità del prodotto. **La Selmac s.r.l. declina ogni responsabilità per danni a cose o persone derivati da interventi non autorizzati sulla macchina.** Dovendo effettuare operazioni di manutenzione o sostituzione di parti della macchina, si raccomanda d'utilizzare **solo** pezzi di ricambio originali.
- Questo manuale è fornito in singola copia al momento dell'acquisto della macchina. Per ordinare altre copie, rivolgersi al Costruttore specificando **il modello ed il numero di matricola** della macchina. Questo manuale e la macchina stessa sono passibili di variazioni e modifiche senza l'obbligo, da parte del Costruttore, di aggiornare la precedente produzione.
- La documentazione è da considerarsi parte integrante della macchina e da conservare in ottimo stato in prossimità del posto di lavoro, per una rapida consultazione. Per questo motivo il Costruttore consente la riproduzione di questo manuale **solo per uso interno.**
- Il Costruttore invita i suoi clienti a segnalare eventuali osservazioni e proposte volte al miglioramento di questo manuale.

**GARANZIA**

- La Ditta costruttrice fornisce garanzia per una durata di **6 mesi**, a partire dalla data di acquisto della macchina, riportata sulla bolla di vendita. Per usufruire della garanzia, inviare alla Ditta costruttrice il tagliando a pag. 4 compilato in tutte le sue parti, in stampatello leggibile.
- Il Costruttore risponde dei vizi dei componenti elettrici ed elettronici, in base alle condizioni di garanzia praticate dai costruttori o fornitori degli stessi componenti.
- Il Costruttore garantisce che le macchine consegnate sono conformi alle richieste del Cliente ed esenti da vizi tali da impedirne il corretto utilizzo.
- Il Costruttore garantisce che le macchine consegnate sono perfettamente funzionanti e provate in sede di collaudo.

**GENERAL SAFETY**

- The information contained in this manual is directed at the machine's immediate operator, as well as maintenance and installation personnel. Therefore, before using the machine, **the Manufacturer recommends that the User carefully read all norms indicated in this operating manual.**
- The mod. A2000 Coupling Machine for thermo-adhesive Materials is a professional machine. It's therefore necessary for the operator to be experienced in the use of this type of machinery, or that he/she be adequately trained through a specific training course at the Manufacturer's plant or at an authorized dealer approved by the Manufacturer.
- The mod. A2000 Coupling Machine for thermo-adhesive Materials has been designed in accordance with current safety norms, guaranteeing product reliability. **Selmac s.r.l. declines any responsibility for damage occurring to persons or things deriving from unauthorized intervention on the machine.** For maintenance operations or replacing parts on the machine, the Manufacturer recommends the **exclusive** use of original spare parts.
- A single copy of this operating manual is supplied upon purchasing the machine. To order more copies, contact the Manufacturer, specifying the machine's **model number and serial number**. The manual and machine are subject to variations and modifications without any obligation on the Manufacturer's part to update preceding production.
- The documentation is to be considered an integral part of the machine, and as such, is to be conserved in optimal condition and in the vicinity of the work area, for quick access and consultation. For this reason, the Manufacturer allows the reproduction of the present manual **for internal use only.**
- The Manufacturer encourages its Customers to point out eventual observations and proposals aimed at improving this manual.

**WARRANTY**

- The Manufacturer supplies the machine with a **6 month** warranty, effective from the date of purchase reported on the sales invoice. To register the warranty, send the coupon on page 4 to the Manufacturer's plant, compiling it in full in legible printed characters.
- The Manufacturer will respond to defects in electrical or electronic components, based on warranty conditions enforced by the manufacturers of those components.
- The manufacturer guarantees that the machines delivered conform to the Customer's requests and are devoid of defects such as to impede their correct usage.
- The manufacturer guarantees that the machines delivered operate perfectly, and have been tested at its plant before being shipped.

[www.promelektroavtomat.ru](http://www.promelektroavtomat.ru)  
**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
 чем качество оригинала**

### **GARANZIA**

- Il Costruttore ha cura di imballare adeguatamente la macchina in base alle esigenze di trasporto esposte dal Cliente. Il Costruttore non risponde dei danni provocati alla macchina durante le operazioni di trasporto e di carico / scarico della stessa.
- La Ditta costruttrice non applica le proprie condizioni di garanzia ai componenti soggetti a continua e rapida usura: guarnizioni, parti meccaniche soggette e continuo contatto o strisciamento, fusibili, teleruttori, relè, organi di trasmissione.

### **WARRANTY**

- The Manufacturer provides adequate and proper packaging of the machine based on the Customer's transport requirements. The Manufacturer will not respond to damages provoked on the machine during transport operations and its loading / unloading.
- The Manufacturer does not apply its warranty conditions to components subject to continuous and rapid use: washers, mechanical parts subject to continuous contact or slipping, fuses, remote control switches, relays, drive organs.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

La Ditta .....

Via .....

CAP ..... Città ..... provincia .....

Nazione .....

Dichiara di aver acquistato la macchina modello .....

Matricola .....

Presso il rivenditore .....

.....

Dichiara di avere preso visione di questo manuale e di accettare le condizioni di garanzia descritte nello stesso.

.....

Data .....

Firma leggibile .....

Company name .....

Street .....

Zip/Postal Code ..... City ..... Prov./State .....

Country .....

Declares to have purchased machine model .....

Serial number .....

From authorized dealer .....

.....

Declares to have read this manual in all of its parts and to accept the warranty conditions described within it:

.....

Date .....

Legible signature .....

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

**DESCRIZIONE DELLA MACCHINA**

La macchina per accoppiare modello A2000 permette di velocizzare il procedimento di accoppiatura dei materiali termoadesivi quali rinforzi per tomaie, puntali, ecc. La macchina è dotata di un piano di lavoro girevole. In questo modo l'operatore carica e scarica il materiale, prima e dopo l'accoppiatura, nella medesima posizione. Il piano utile di lavoro è 700mm di diametro, mentre il piano che esegue la pressatura è la metà (350mm di diametro). Il piano di pressatura è rivestito in teflon: questo accorgimento evita l'aderenza del materiale e, in caso di eventuali inceppamenti, evita l'uso di forza eccessiva, facilitando l'operazione. L'operatore agisce sulla pressatura mediante un manico a T, che si trova sull'apertura superiore della macchina. Dopo pochi secondi, il ciclo di lavoro è completo. Il controllo della temperatura avviene mediante un interruttore a pulsanti. Il ciclo di lavoro è avviato premendo due pulsanti.

**MACHINE DESCRIPTION**

The Mod. A2000 Coupling Machine is designed to speed up the coupling operation for thermo-adhesive materials such as reinforcements for uppers, toe-puffs, etc. The machine features a rotary work table. The operator loads and unloads the material, before and after the coupling operation, remaining in the same position. The actual work surface area is 700 mm in diameter, while the surface area used to perform the pressing operation is half that (350 mm in diameter). The pressing area is covered with Teflon for an easier removal of material, therefore avoiding the use of force. The 90° opening of the machine allows the easy removal of material. The operator acts on the pressing operation through the means of a handle. The handle is located on the top of the machine, and is carried out by a safety sensor which interrupts the pressing operation. The temperature control operation is set through a dual command of buttons. The work cycle is started by pressing two buttons of the machine.

Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

1. **CARTERIA TEFLONE**: CARTELLI IN TEFLONE. I due cartelli sono montati alla base della macchina e servono a facilitare la rimozione del materiale. Sono dotati di un sistema di serraggio pneumatico.
2. **TARCO**: la macchina è dotata di un piano di lavoro girevole.
3. **MEN**: il manico a T agisce sulla pressatura.
4. **PULSANTI**: il ciclo di lavoro è avviato premendo contemporaneamente i pulsanti di comando.
5. **BRACCIO COMANDI**: contiene i comandi che gestiscono le varie fasi della lavorazione.
6. **PULSANTE DI EMERGENZA**: quando viene premuto arresta istantaneamente il ciclo di lavoro. La macchina si riporta in condizioni di inizio ciclo. Il pulsante è a ritegno: per riarmare la macchina, premere e ruotare il pulsante, quindi lasciarlo ritornare.

1. **CASINGS**: these are the two Teflon plates at the base of the machine. They facilitate the removal of material. They are equipped with a pneumatic clamping system.
2. **WORK TABLE**: the machine is equipped with a rotary work table.
3. **HANDLE**: the T-shaped handle acts on the pressing operation.
4. **COMMAND BUTTONS**: the work cycle is started by pressing two buttons of the machine simultaneously.
5. **COMMAND ARM**: contains the commands used to control the various phases of operation.
6. **EMERGENCY BUTTON**: pressing this button **instantaneously** stops the work cycle, bringing the machine back to its initial cycle settings. The button is fitted with a **non-return** mechanism: to rearm the machine, press and rotate the button, then allow it to return.

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
 чем качество оригинала

**COMPONENTI**

- 7. **INTERRUTTORE GENERALE:** interrompe o ripristina l'alimentazione elettrica della macchina. E' un'interruttore di tipo lucchettabile.
- 8. **PIANO DI LAVORO GIREVOLE:** è il piano su cui viene appoggiato il materiale.
- 9. **CARTER SUPERIORE:** protegge la zona di pressatura. Nella parte frontale è ricavato un riparo incernierato, su cui è montato un pannello di protezione in cui è montato un micro interruttore che interrompe il ciclo di lavoro.

**NON**

Nel caso di necessità

- LA MANIPOLAZIONE DALLA PARTE PNEUMATICA

- LE PARTI MOVENTI

QUESTI EFFETTI

**COMPONENTS**

- 7. **MAIN SWITCH:** interrupts or resets electrical power to the machine. This switch can be locked.
- 8. **ROTARY WORK TABLE:** the surface area onto which the material is placed.
- 9. **UPPER PROTECTIVE PANEL:** protects the pressing area. At the front of this panel is a hinged guard, on which is fixed a safety micro switch. If the guard is opened, the machine stops the work cycle.

**SAFETY**

safety casings,

**AND ELECTRICAL AND**

**COMPONENTS HAVE**

**PERFORMED ON THE PANEL.**

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



fig.1

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



**USO PREVISTO E NON PREVISTO**

La macchina per accoppiare mod. A2000 è stata costruita per ottenere l'incollaggio di materiali termoadesivi tramite pressatura con piastra riscaldata.

Ogni altro uso è da considerarsi improprio e fonte di pericolo.

Pertanto, la Selmac s.r.l. declina ogni responsabilità per danni a cose o persone derivati da un uso improprio della macchina.

**PROPER AND IMPROPER USAGE**

The Mod. A2000 Coupling Machine has been designed for cementing materials.

Any other usage is to be considered improper and is a source of danger.

Therefore, Selmac s.r.l. declines any responsibility for damages to persons or things deriving from improper usage of the machine.

I dati tecnici

<b>DATI</b>
Modell
Peso n
Tensio
Potenz
Pressi
<b>INGOM</b>
Altezza
Larghe
Profon

**TECNICHE**

Technical

	A2000
(kg)	130
(mm)	220
(W)	1.9
(bar)	6
(mm)	85
(mm)	110
(mm)	112

La targh  
permette

- matric
- model
- massa
- anno d
- tensio
- fasi.

**AVVERTENZE**

the front casing

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

**S SHOE MACHINERY** **ASSOMAC** **CE**

Via Acqui 25 27029 Vigevano (PV) - Italy  
Tel. - Fax 0381.326905

Matricola Serial n.°	Anno Year
Modello Model	Voltage

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

fig.2

**SOLLEVAMENTO**

La macchina A2000 non è dotata di golfari per il sollevamento; è quindi necessario utilizzare un muletto (o un apparecchio simile).

La macchina dovrà essere fissata su un pallet (fig.3). A questo punto le forche del muletto, entrando nelle apposite sedi del pallet, sollevano la macchina.

Procedere lentamente durante la fase di sollevamento.

La macchina è bilanciata in modo tale da evitare il pericolo della sicurezza della macchina durante le operazioni.

La macchina deve essere avvolta in nylon, in modo da proteggerla dal Cliente.

Poichè non è possibile farlo aderire in modo particolare.

Questo per il scarico in caso di necessità. Si raccomanda di tentare di sollevare (vedi paragrafo 4.1).

Alla consegna verificare subito da

Se, dopo aver ricevuto le parti risulterà la Selma

**LIFTING AND HANDLING**

The Mod. A2000 is not fitted with lifting eyebolts; it is therefore necessary to use a lift truck (or similar equipment).

The machine must be fixed onto a pallet (fig. 3). The lift truck's forks, inserted into the pallet, then lift the machine.

Proceed slowly during the lifting operations.

The machine is balanced so as to avoid any danger of tipping, for safety in the vicinity of the operations.

wrapped in nylon, in order to protect the Customer.

hand arm, nor to be lifted in any other fashion, the operator's attention be paid in order to avoid any damage during loading / unloading operations.

Do not attempt to lift the machine using the LIFTING AND HANDLING

has not been

any of its parts or components. Immediately contact

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**www.promelectroavtomat.ru**  
**или по эл. почте**  
**promelectroavtomat@mail.ru**

**POSIZIONAMENTO ED INSTALLAZIONE**

Dopo aver ricevuto alcuni dati di installazione

Dovendo intervenire sulla macchina, in lavoro o per esigenze di manutenzione, si consiglia di installarla rispettando gli spazi liberi, come mostrato in fig.4.

Durante il ciclo di lavoro l'operatore deve rimanere sempre sul fronte della macchina, pronto ad intervenire in caso di necessità.

**POSITIONING AND INSTALLATION**

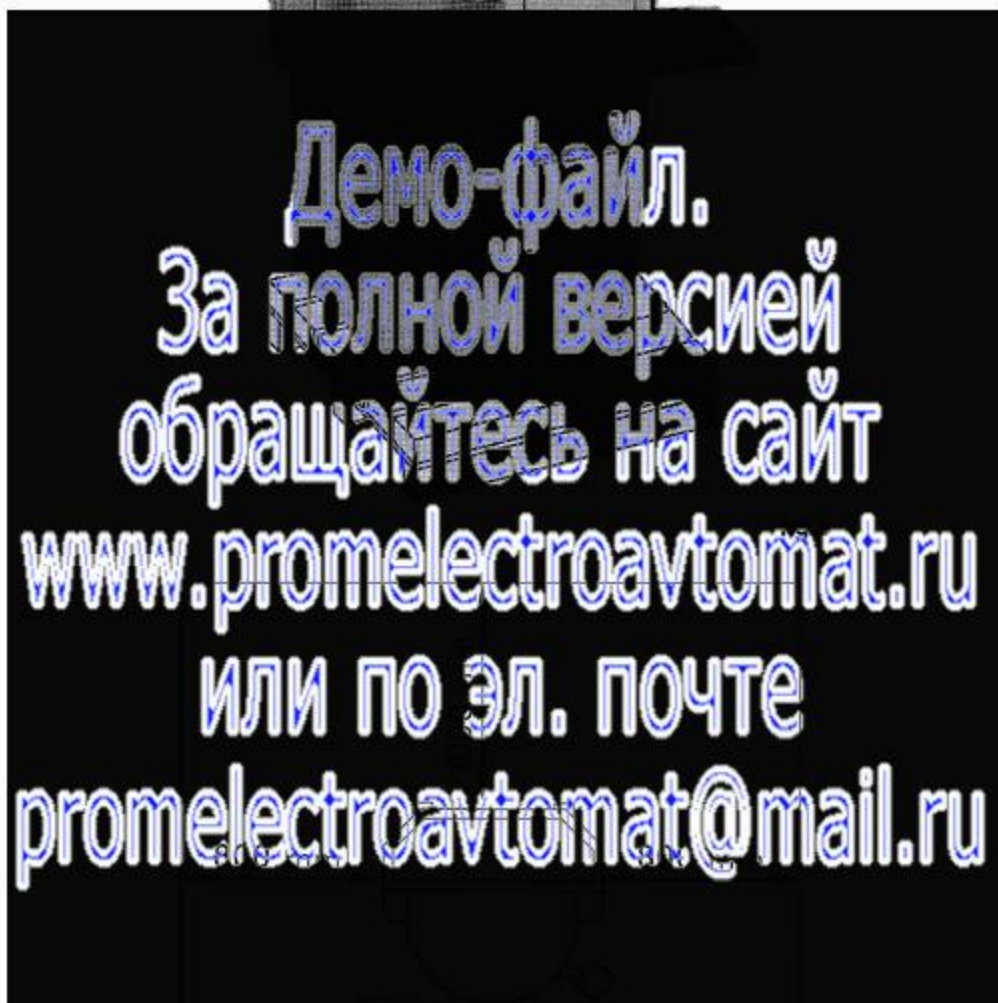
the machine has not suffered any damage with its

In order to allow for maintenance and other operations, the Manufacturer recommends installing the machine respecting appropriate free spaces around it, as shown in fig.4.

During the work cycle the operator must always remain at the front of the machine, ready to intervene in case of emergency.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,**  
**чем качество оригинала**



1000 mm

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

**ALIMENTAZIONE IMPIANTO PNEUMATICO**

L'impianto di alimentazione pneumatica della macchina A2000 deve avere una pressione di 5 bar. Il collegamento alla rete dell'aria compressa si effettua innestando il tubo di alimentazione al raccordo del gruppo F.R., fissato al fianco sinistro della macchina (rif. **A** - fig.5), e bloccandolo con una fascetta metallica. Assicurarsi che la valvola a corsoio sia rivolta verso il basso in posizione di scarico; quindi alimentare l'impianto.

Il valore della pressione di esercizio è regolata in sede di collaudo.

**Questo motivo.**

a cose o different L'impiant duttore ( messa n filtro, che controlla sostituito (rif. **B**) e ogni gio alimenta una ecc F.R. è o verso l'a della taz

**PNEUMATIC SYSTEM SUPPLY**

The Mod. A2000's pneumatic system must have a pressure of 5 bar. The connection to the User plant's compressed air network is carried out by inserting the supply tube to the F.R. group's coupling, fixed at the left side of the machine (ref. **A** - fig.5), and blocking it by means of a metal band. Ensure that the slider valve is turned downwards in the discharge position; then power the system.

The exercise pressure value is regulated during testing at the Manufacturer's plant and set strictly at 5 bar. This

reason  
and to eventual  
by a pneumatic  
e reported above.  
er - reducer group  
air entering the  
ure. The filter,  
be checked and  
sary.  
up (ref. **B**) and  
ch day's work  
ero. If an  
d in the F.R. group  
a day. Bring the  
base of the cup

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

IL COLLEGA  
DEVE E  
TAMEN  
LA MAC  
IMPIANT  
GNETO

IL COLLEGAMENTO ELETTRICO DELLA MACCHINA  
THE MACHINE'S ELECTRICAL CONNECTION IS TO BE MADE BY QUALIFIED PERSONNEL  
PRIMA DI COLLEGARE IL CAVO AL TRASFORMATORE  
BEFORE CONNECTING THE WIRE TO THE TRANSFORMER

Prima di  
- il voltag  
TECNICA

Prima di collegare il cavo al trasformatore, togliere il carter di protezione dell'impianto elettrico (rif. **D** - fig.6-7). Per effettuare eventuali variazioni del collegamento del trasformatore, rivolgersi a personale qualificato.

Nel caso  
Ditta co  
Il trasfo  
te con vo

To access the transformer, remove the electrical system's protective casing (ref. **D** - fig.6-7). To carry out any variations to the transformer's connections, contact qualified personnel.

±10%. Il cavo di alimentazione è fissato alla macchina posteriormente. Per accedere al trasformatore, togliere il carter di protezione dell'impianto elettrico (rif. **D** - fig.6-7). Per effettuare eventuali variazioni del collegamento del trasformatore, rivolgersi a personale qualificato.

To access the transformer, remove the electrical system's protective casing (ref. **D** - fig.6-7). To carry out any variations to the transformer's connections, contact qualified personnel.

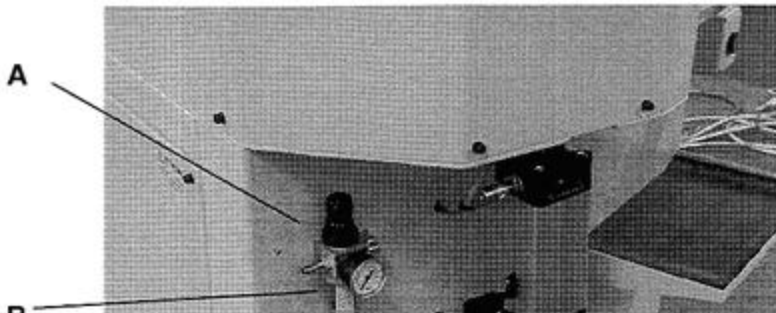
- il cavo sia integro in tutte le sue parti, la sezione dei cavi sia dimensionata per sopportare la tensione e la potenza di alimentazione della macchina,

- the wiring must be integral in all its parts, and the wires' section must be sized to support the machine's tension and power supply.

- i cavi di terra facciano la messa a terra effettiva: quindi sono differenziati dai cavi del neutro e viceversa.

- the grounding wires provide effective earthing: they must therefore be differentiated from the neutral wires, and vice versa.

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

In  
E

Carter posteriore  
Rear panel

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,**

**чем качество оригинала**

fig.7

**COMPONENTI QUADRO ELETTRICO**

- N.3 fusibili da 4A
- N.2 fusibili da 2A
- N.1 fusibile da 4A
- Trasformatore
- PLC sequenza macchina
- Sincronizzatore comando bimanuale
- Relè
- Teleruttore inserzione comandi
- M



fig.8

- N
- N
- N
- T
- P
- B
- R
- C
- T

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

genza  
button

Interruttore generale  
Main switch

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

**POSIZIONAMENTO MATERIALE**

Perchè avvenga l'esatta realizzazione del ciclo di incollatura materiale, bisogna porre particolare attenzione a posizionare la superficie termoadesiva che deve essere rivolta verso il materiale da rinforzare (verso il basso). In caso contrario la superficie termoadesiva si verrebbe a trovare a diretto contatto con la piastra pressante riscaldata con conseguente adesione di tale superficie alla piastra.

In caso contrario la superficie termoadesiva si verrebbe a trovare a diretto contatto con la piastra pressante riscaldata con conseguente adesione di tale superficie alla piastra.

**IMP**

All'accensione del motore (fig. 10) si trova la temperatura desiderata che si visualizza sul display.

- 1) Premere il tasto di reset della temperatura di pressatura.
- 2) Premere il tasto di selezione della temperatura desiderata.
- 3) L'uscita della macchina deve essere regolata in modo da ottenere la giusta temperatura di pressatura.

Per la regolazione del tempo di pressatura la macchina è dotata di un timer con scala 0/10 sec (fig. 11).

**IMPO**

Per la regolazione di tale tempo l'operatore deve attenersi alle specifiche della scheda tecnica relativa al materiale termoadesivo.

**POSITIONING THE MATERIAL**

For proper cementing of materials, pay particular attention in positioning the thermo-adhesive surface, which must be turned towards the material to be reinforced (facing downwards).

The thermo-adhesive surface would otherwise come into direct contact with heated pressing plate, consequently gluing itself to the surface of the plate.

In order to detach thermo-adhesive material from the heat-resistant casing so as to avoid damage to the electrical system

**TEMPERATURE**

At the start of the thermo-regulator operation, the temperature at that moment is shown on the pressing plate display. Proceed as follows:

- 1) Press the reset temperature button. The temperature value will be displayed on the display.
- 2) Press the selection button to set the desired temperature.
- 3) The machine must be adjusted so that the temperature value is correct.

The operator must consult the technical specifications of the thermo-

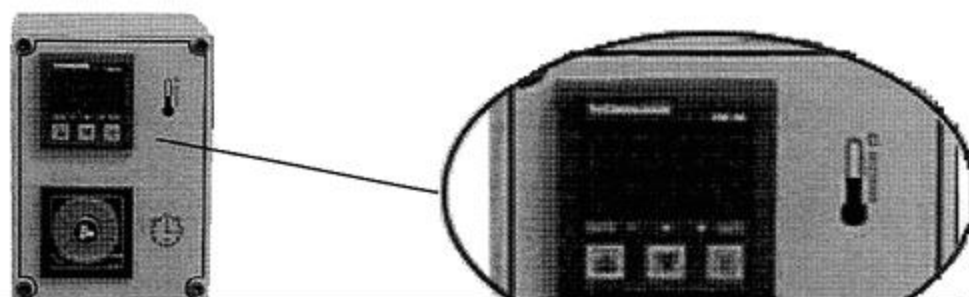
**SETTING TIME**

To set the pressing time, the machine features a timer with a scale of 0/10 seconds (fig. 11). The operator must set the timer according to the technical specifications relative to the thermo-adhesive material being used.

Демо-файл.  
 За полной версией обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
 чем качество оригинала**



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

fig.11

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала



**SISTEMI DI SICUREZZA**

Per salvaguardare l'incolumità dell'operatore, il Costruttore ha predisposto i seguenti dispositivi di sicurezza (fig.12):

- Un carter a cuffia (rif. **A**) protegge tutta la zona di lavoro durante il funzionamento della macchina. Al di sotto di tale carter è posizionato un fincorsa di sicurezza (fig.13) con chiave che quando viene liberato non permette alla macchina di eseguire il ciclo di pressatura.

- Due carter anteriori (ref. B) permettono l'accesso alla macchina.

- L'avvia-pulsanti (ref. C) impediscono di evitare di c...

Per poter pulire il carter superiore della macchina. E' opportuno che l'operatore si protegga dal calore della piastrina del carter superiore della piastrina propria...

Il rilievo acustico è stato effettuato in conformità con le norme vigenti. Il livello sonoro in campo di lavoro è stato misurato a 1.5 metri...

**SAFETY FEATURES**

In order to ensure the operator's safety, the Manufacturer has provided the following safety devices (fig.12):

- A bonnet shaped casing protecting the entire work area during the machine's operation. A safety limit switch is positioned below this casing (fig.13), with a protection key that does not allow the machine to carry out the pressing cycle when freed.

ings, one at the (ref. C), to inhibit the machine is

controlled by two (p.5). These keys as to avoid the dangerous area.

**CLEANING**

Maintenance necessary to lift the operator wear heat-cleaning and after having the machine. The heat due to the turn.

**NOISE LEVELS**

at the legal norms and working on at 1.5 meters

from floor level was measured at 58 dB (A).

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже, чем качество оригинала**



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Microinterruttore  
Microswitch

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

fig.13

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

**MESSA FUORI USO DELLA MACCHINA**

Per procedere allo smantellamento della macchina e quindi allo smaltimento ed al riciclo di tutte le sue parti, tenere presente le correnti normative di legge. Nella costruzione della accoppiatrice A2000 non sono stati utilizzati materiali tossici o pericolosi.

**AVVERTENZE**

- Tutte le operazioni di manutenzione e riparazione devono essere eseguite solo da personale qualificato e autorizzato. Non collegare la macchina a nessuna rete elettrica. Si deve sempre usare la macchina in modo sicuro.

- In sede di montaggio della macchina, leggere attentamente il manuale di istruzioni e quindi controllare attentamente l'installazione.

- L'ambiente di lavoro deve essere sicuro e privo di rischi. Non occupare la zona di lavoro con oggetti che possano risultare pericolosi. Non occupare la zona di lavoro con oggetti che possano risultare pericolosi.

- La zona di lavoro deve essere occupata da personale qualificato e autorizzato. Non occupare la zona di lavoro con oggetti che possano risultare pericolosi. Non occupare la zona di lavoro con oggetti che possano risultare pericolosi.

- L'operatore deve sempre usare la macchina solo in condizioni di sicurezza. Non occupare la zona di lavoro con oggetti che possano risultare pericolosi. Non occupare la zona di lavoro con oggetti che possano risultare pericolosi.

**ORDINE**

Nel caso di necessità, si raccomanda di sostituire i componenti usurati o danneggiati con quelli originali. Si consiglia di conservare i componenti originali per eventuali sostituzioni.

- si raccomanda di conservare i componenti originali (vedi capitolo 1).

- per effettuare materialmente l'intervento sulla macchina, si raccomanda di interpellare solo personale qualificato (vedi par. NORME PER LA SICUREZZA - pag.2);

- per ordinare i componenti di ricambio presso la Ditta costruttrice, aver cura di indicare:

- numero di **matricola** della macchina;
- **versione** del manuale di istruzioni;
- numero di **codice** del pezzo richiesto e sua **descrizione**;
- numero di **pagina** del manuale di istruzioni in cui il pezzo richiesto è descritto.

**MACHINE DEMOLITION INSTRUCTIONS**

In order to proceed with the machine's dismantling, and therefore with the dismantling and recycling of all of its components, proceed according to current norms and regulations. No toxic or dangerous materials were used in the construction of the A2000 Coupling Machine.

**WARNINGS**

All maintenance and repair operations must be carried out by qualified and authorized personnel. Do not connect the machine to any electrical power supplies. It is strictly forbidden to carry out interventions on the machine unless you are a trained personnel.

When mounting the machine, read the instruction manual carefully and then check the installation.

The work environment must be safe and free of risks. Do not occupy the machine's working area with objects that may be dangerous. Do not occupy the machine's working area with objects that may be dangerous.

The working area must be occupied by qualified and authorized personnel. Do not occupy the machine's working area with objects that may be dangerous. Do not occupy the machine's working area with objects that may be dangerous.

The operator must always use the machine only under safe conditions. Do not occupy the machine's working area with objects that may be dangerous. Do not occupy the machine's working area with objects that may be dangerous.

**PARTS**

In case of need, it is recommended to replace worn or damaged components with original ones. It is recommended to keep original components for possible replacements.

**GENERAL SAFETY**

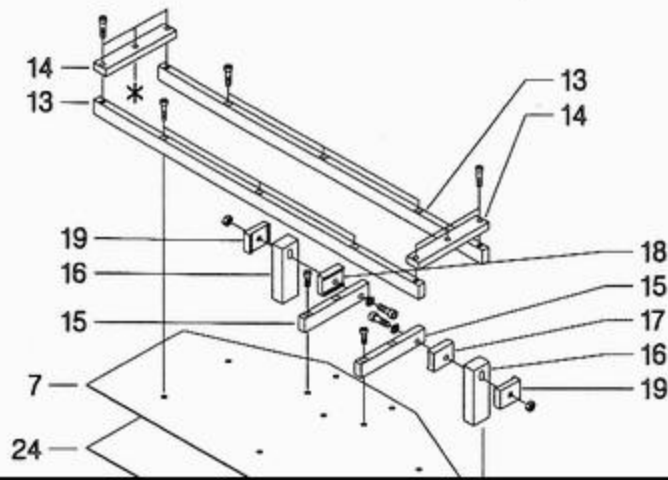
For carrying out any intervention on the machine, call on trained and qualified personnel exclusively (see GENERAL SAFETY NORMS - p.2);

to order spare components from the Manufacturer, please indicate:

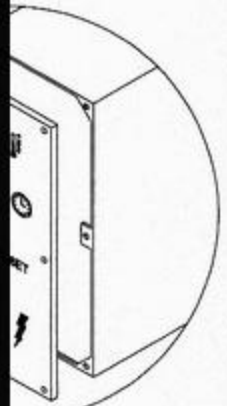
- the machine's **serial number**;
- the operating manual's **version number**;
- the **code number** for the part requested, as well as its **description**;
- the **page number** and **page number** in which it appears.

Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
 чем качество оригинала



**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**



PART. 'A'

- 20
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 12
- 33
- 36
- 26

3

- 20
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 12

PART. 'A'



**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**Качество Демо-файлов может быть хуже,**  
**чем качество оригинала**

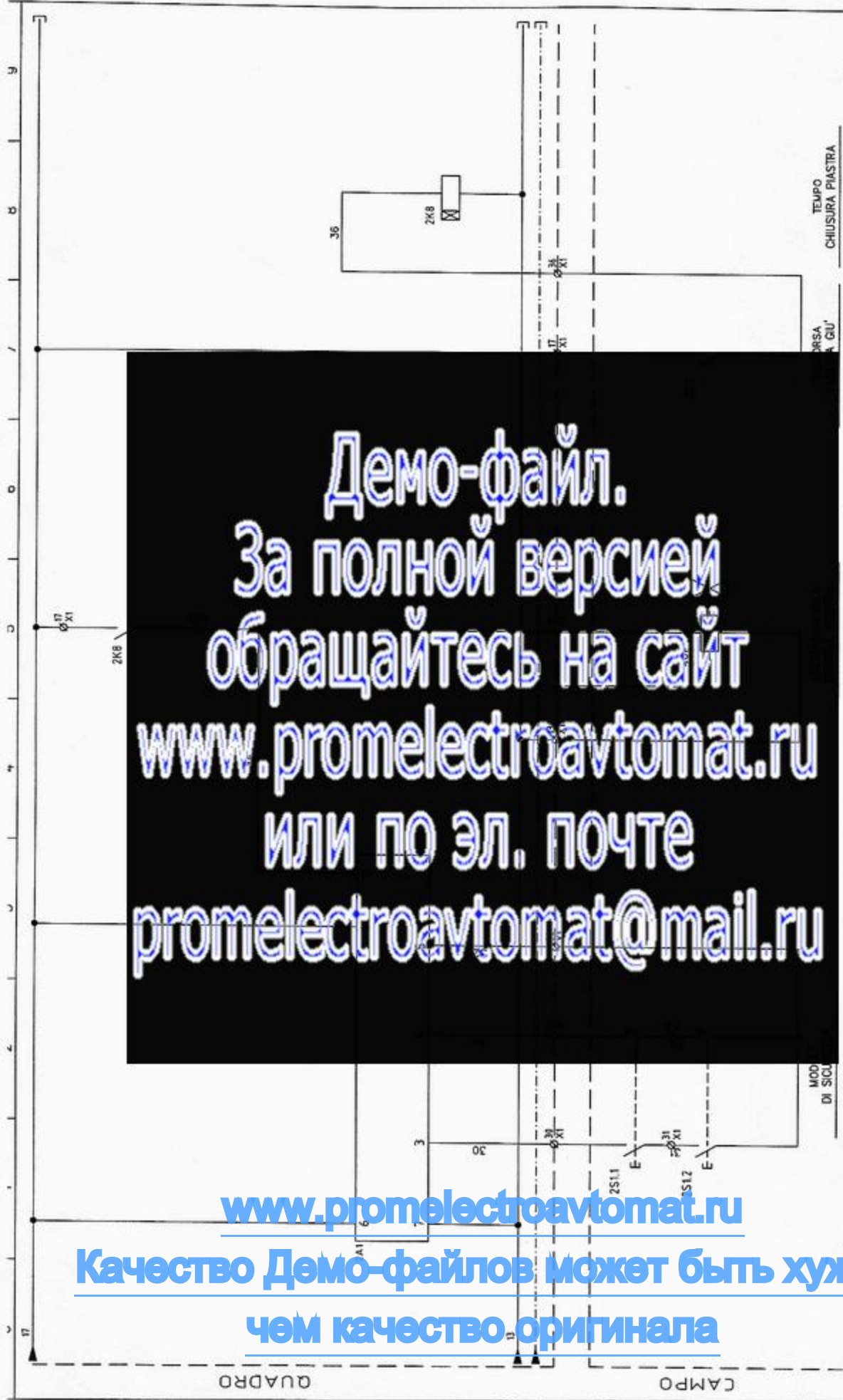
**Tavola1 – Table1**

**PEZZI DI RICAMBIO – SPARE PARTS**

POS – POS	DESCRIZIONE – DESCRIPTION	CODICE - CODE	Q.TA'- Q.TY
1	BASAMENTO ACCOPPIATRICE – BASE	A20001	1
2	CARTER ANTERIORE – FRONT CASING	A20002	1
3	CARTER POSTERIORE – BACK CASING	A20003	1
4	TAVOLINO PORTAOGGETTI – TABLE	A20004	2
5	DISCO DI ALLUMINIO D.700 – ALUMINIUM DISC	A20005	1
6	PIATTO PRESSANTE TEFLONATO – PRESSING PLATE	A20006	1
7			1
8			1
9			1
10			1
11			1
12			2
13			2
14			2
15			2
16			2
17			1
18			1
19			2
20			2
21			1
22			1
23			1
24			1
25			2
26			1
27			2
28			2
29			2
30			2
31			1
32			1
33			1
34	GHIERA AUTOBLOCCANTE – SELF-LOCKING NUT	A20034	1
35	CUSCINETTO – BEARING	A20035	2
36	MANOMETRO – STEAM-GAUGE	A20036	1
37	TERMOREGOLATORE – THERMOREGULATOR	A20037	1
38	TEMPORIZZATORE – TIMER	A20038	1
39	TERMOCOPPIA – THERMOCOUPLE	A20039	1
40	PULSANTE D'EMERGENZA – EMERGENCY BUTTON	A20040	1
41	INTERRUTTORE GENERALE – MAIN SWITCH	A20041	1
42	PULSANTE COMANDO AVORO – START BUTTONS	A20042	2

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**


**Качество демо-файлов может быть хуже,**  
**чем качество оригинала**

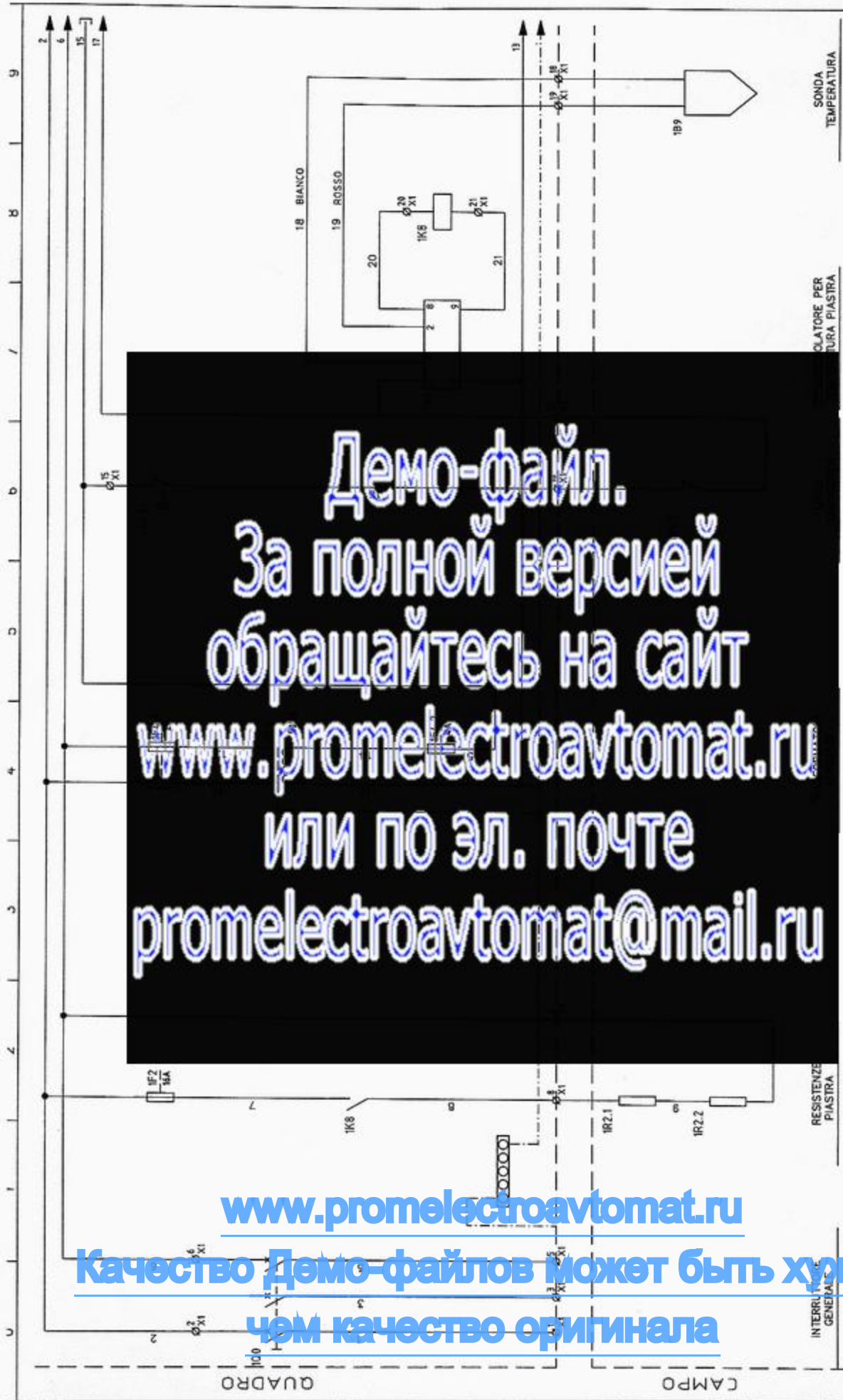


Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
 чем качество оригинала


 <b>SELMAC</b> S.p.A. SHOE MACHINERY		Dis. N.	A 2000		Impianto Denominazione Schema Elettrico Wiring Diagram	Ordine Commessa Esecutore MAFET S.r.l.	FOGLIO 2 SEQUE //
		CAD	SPAC	Name File			



**Демо-файл.**  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

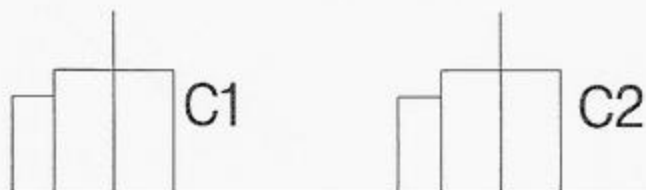
Качество Демо-файлов может быть хуже,  
 чем качество оригинала

	Dis. N.	CAD	Name File	Data	Impianto	Ordine	FOGLIO	
	SPAC	Schema Elettrico Wiring Diagram	A 2000	06/2002	Commissio	Esecutore MAFET S.r.l.	1	
							SEQUE	2

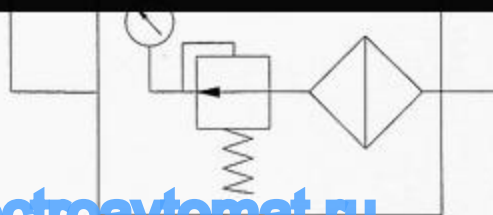
SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO



PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала





Via Acqui, 25 - Tel. e Fax 0381.326905  
27029 VIGEVANO (PV) - ITALY - EUROPE  
[www.ducale.it/selmac](http://www.ducale.it/selmac)  
E-mail: [selmac@mbox.ducale.it](mailto:selmac@mbox.ducale.it)

Vi  
se  
- M  
- I  
- C  
- T  
In

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



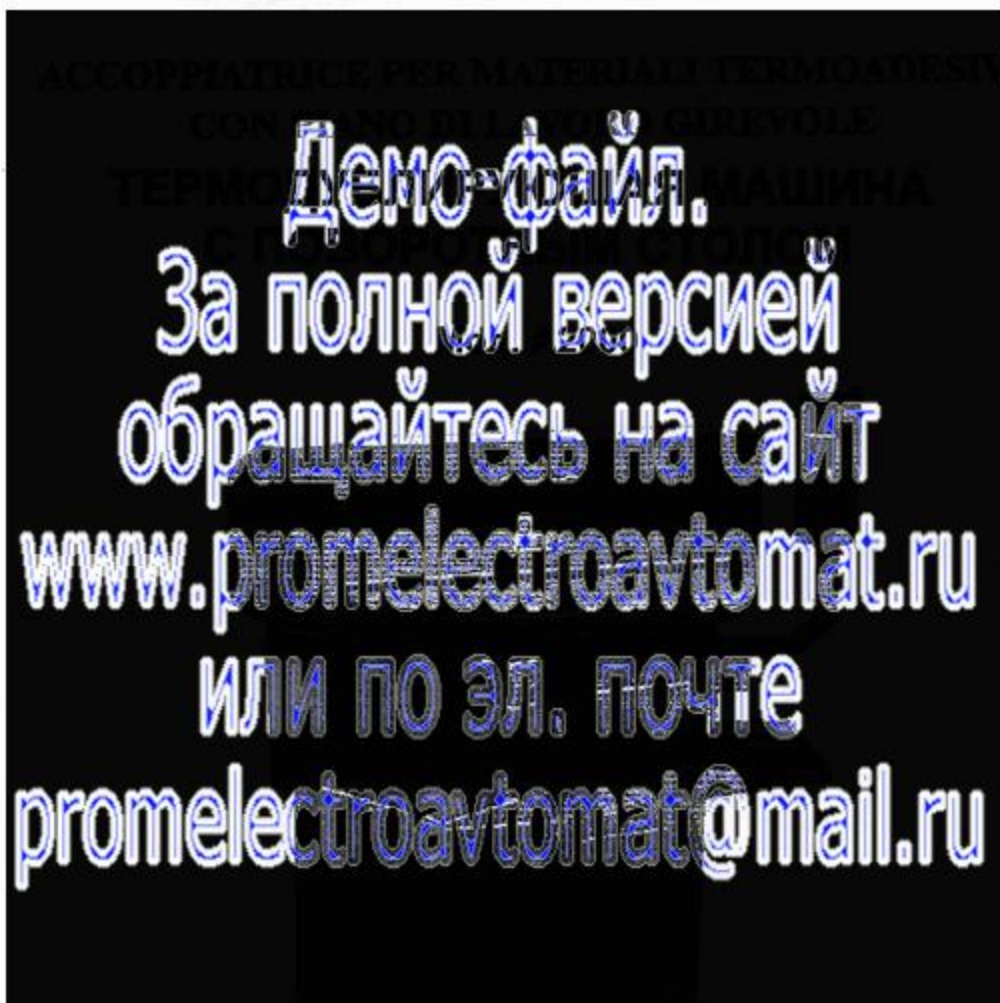
SELMAC s.r.l.

SHOE MACHINERY

Via Acqui 25 27029 Vigevano (PV) – Italy

Tel. – Fax 0381.326905

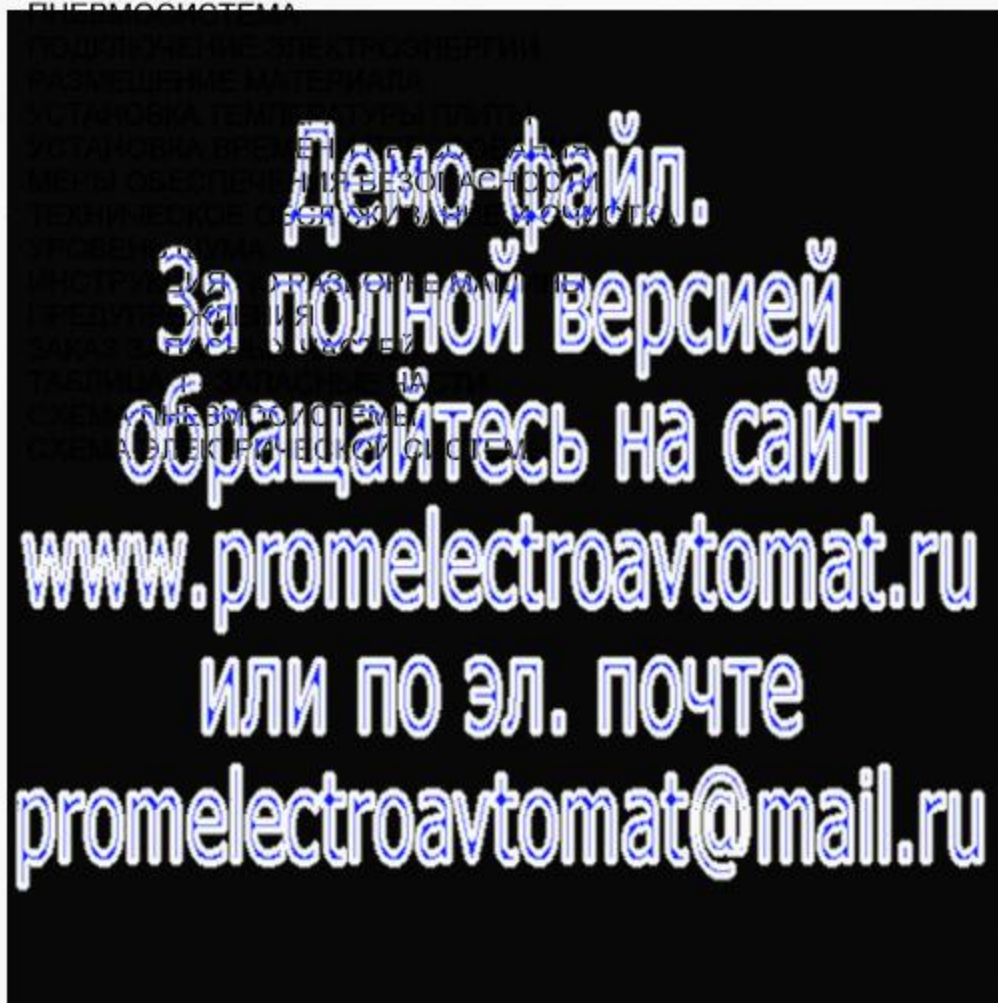
MANUALE DI ISTRUZIONE E DI USO - OPERATING MANUAL



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

ОБЩИЕ НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ	Стр. 2
ГАРАНТИЯ	" 2
ОПИСАНИЕ МАШИНЫ	" 4
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ЧАСТИ	" 4
ПРАВИЛЬНОЕ И НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ	" 7
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	" 7
ПАСПОРТНАЯ ТАБЛИЧКА МАШИНЫ	" 7
ПОДЪЕМ, ПОГРУЗКА И РАЗГРУЗКА	" 8
ТРАНСПОРТИРОВКА	" 8
РАСПОЛОЖЕНИЕ И МОНТАЖ	" 8
ЭНЕРГОСИСТЕМА	" 10



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

## ОБЩИЕ НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Информация, содержащаяся в этом руководстве, непосредственно предназначена оператору машины, персоналу по техническому обслуживанию монтажному персоналу. Поэтому, перед использованием машины, **Изготовитель рекомендует Пользователю тщательно ознакомиться со всеми нормами, указанными в этом руководстве.**
- Термодублирующая машина с поворотным столом модели А2000 для работы с термоклейкими материалами, является профессиональной машиной. Поэтому, необходимо, чтобы оператор имел опыт работы с машинным оборудованием этого типа или чтобы он прошел соответствующую подготовку от изготовителя, с тем, чтобы избежать несчастных случаев.

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**www.promelectroavtomat.ru**  
**или по эл. почте**  
**promelectroavtomat@mail.ru**

деловую с даты покупки, указанную в счете при продаже. Чтобы зарегистрировать гарантию, направьте купон на странице 4 на завод-изготовитель, заполнив его по полной форме четкими печатными буквами.

- Изготовитель будет исправлять дефекты в электрических и электронных частях, исходя их гарантийных условий, представленным на эти части.
- Изготовитель гарантирует, что все поставляемые машины соответствуют заявленному качеству и несут ответственность за их правильное использование.

**Качество демо-файлов может быть хуже,**

**чем качество оригинала**

## ГАРАНТИЯ

- Изготовитель обеспечит соответствующую правильную упаковку машины, исходя из требований Заказчика к транспортировке. Изготовитель не будет отвечать за повреждения машины, случившиеся во время транспортировки, ее погрузки и разгрузки.
- Изготовитель не распространяет свою гарантию на части, подверженные непрерывному и быстрому износу: шайбы, механические части, находящиеся в контакте с хранителями,

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

## ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Термодублирующая машина с поворотным столом модели А2000 запроектирована для ускорения операции термодублирования термоклейких материалов. Машина имеет поворотный рабочий стол. Оператор загружает и разгружает материал, до и после операции термодублирования, оставаясь в том же самом положении. Фактическая рабочая поверхность составляет 700 мм в диаметре, в то время, как поверхность, используемая для выполнения операции прессования составляет половину этого (диаметром 350 мм). Зона прессования

дет легкое  
дет чистую  
облегчает  
на группу  
операцию  
абсолютной  
да панель  
авливается  
женных по  
щиты двух  
рические и  
детальную  
серийного  
е.  
кользящей  
а в правой  
эти кнопки  
емые для

контроль рабочих этапов процесса.

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

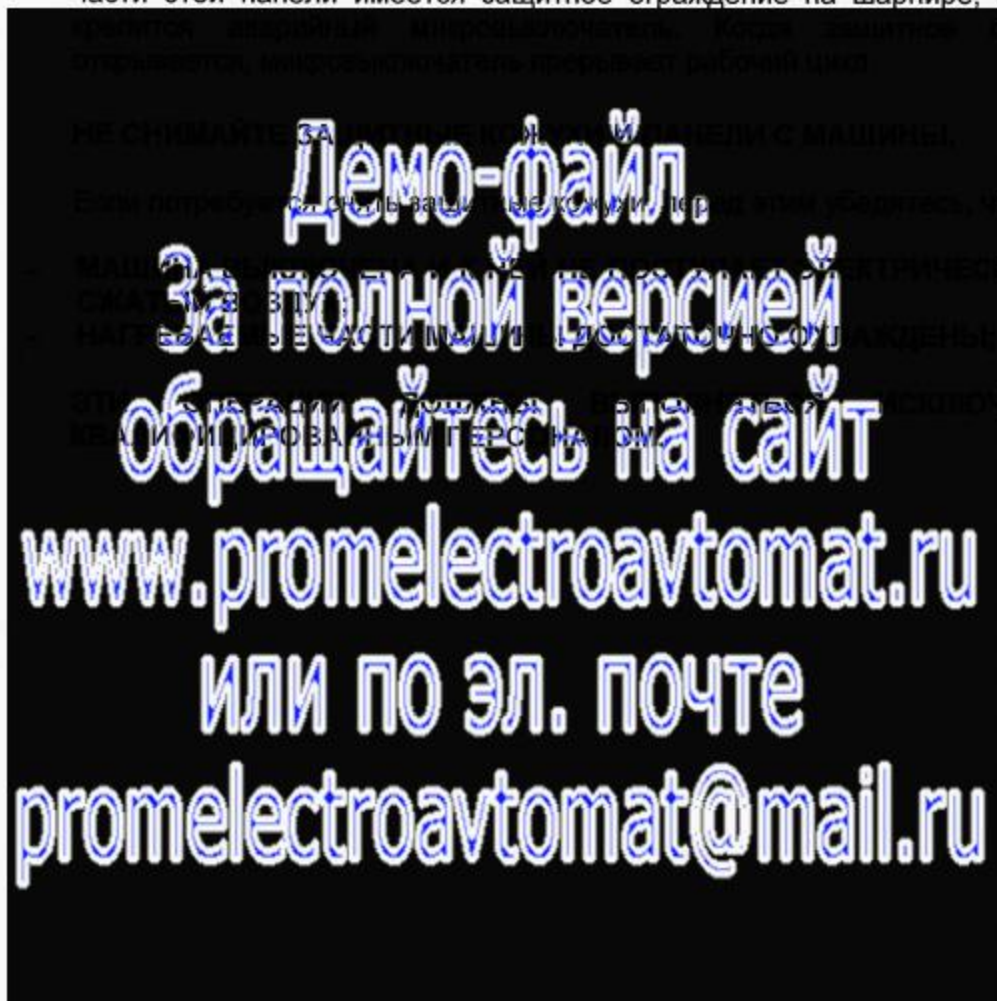
6. **АВАРИЙНАЯ КНОПКА:** нажатие этой кнопки незамедлительно останавливает рабочий цикл, возвращая машину к первичным настройкам цикла. Эта кнопка оборудована невозвратным механизмом: чтобы перезарядить машину, нажмите и поверните кнопку. Затем дайте ей вернуться в исходное положение.

**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

## КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ЧАСТИ

7. ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ: выключает или восстанавливает подачу электроэнергии к машине. Этот выключатель может запереться.
8. ПОВОРОТНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ: поверхность, на которую помещается материал.
9. ВЕРХНЯЯ ЗАЩИТНАЯ ПАНЕЛЬ: защищает зону прессования. В передней части этой панели имеется защитное ограждение на шарнире, к которому



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала



Рис. 1

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

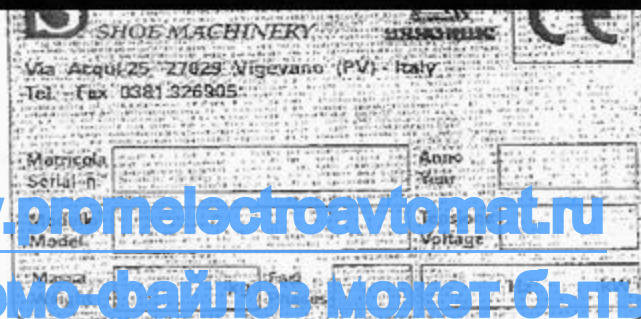
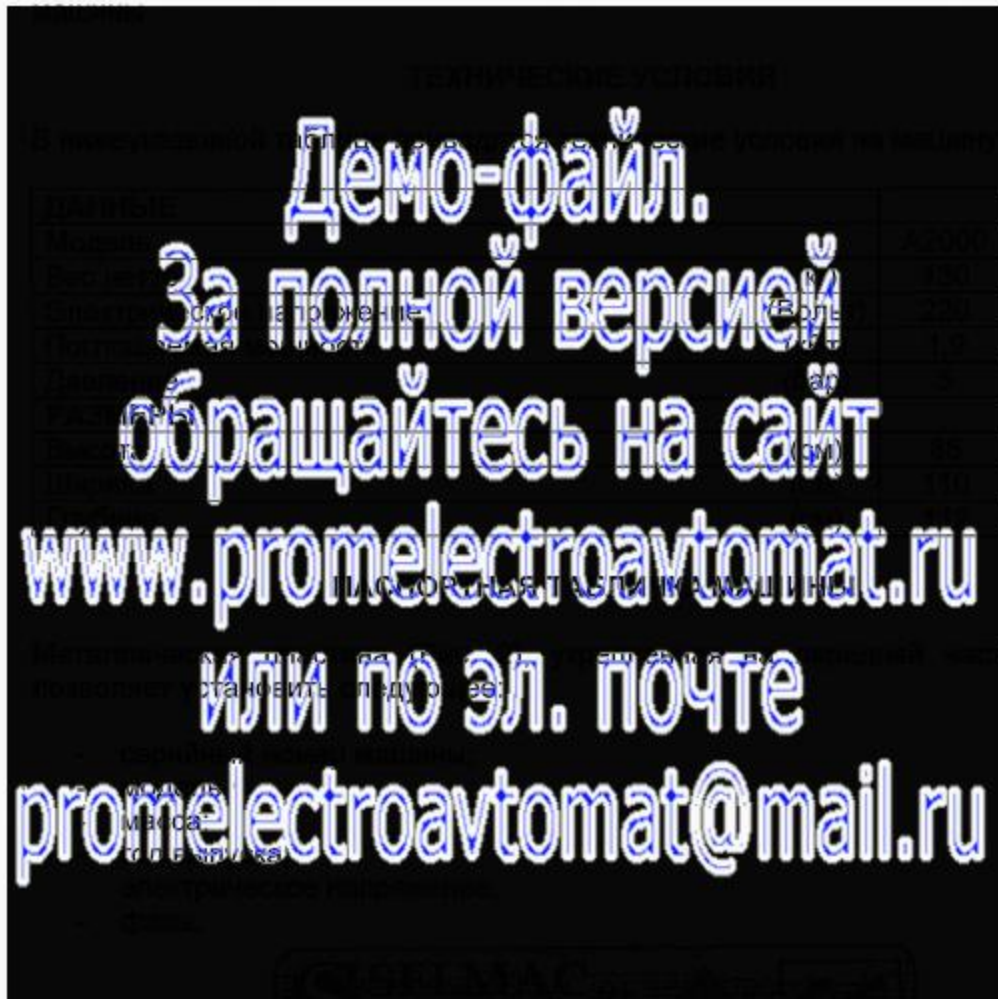


## ПРАВИЛЬНОЕ И НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Термодублирующая машина модели А2000 предназначена для склеивания материалов.

Другое использование машины должно считаться неправильным, и это может служить источником опасности.

Поэтому, фирма "Selmac s.r.l." не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный персоналу или имуществу из-за неправильного использования



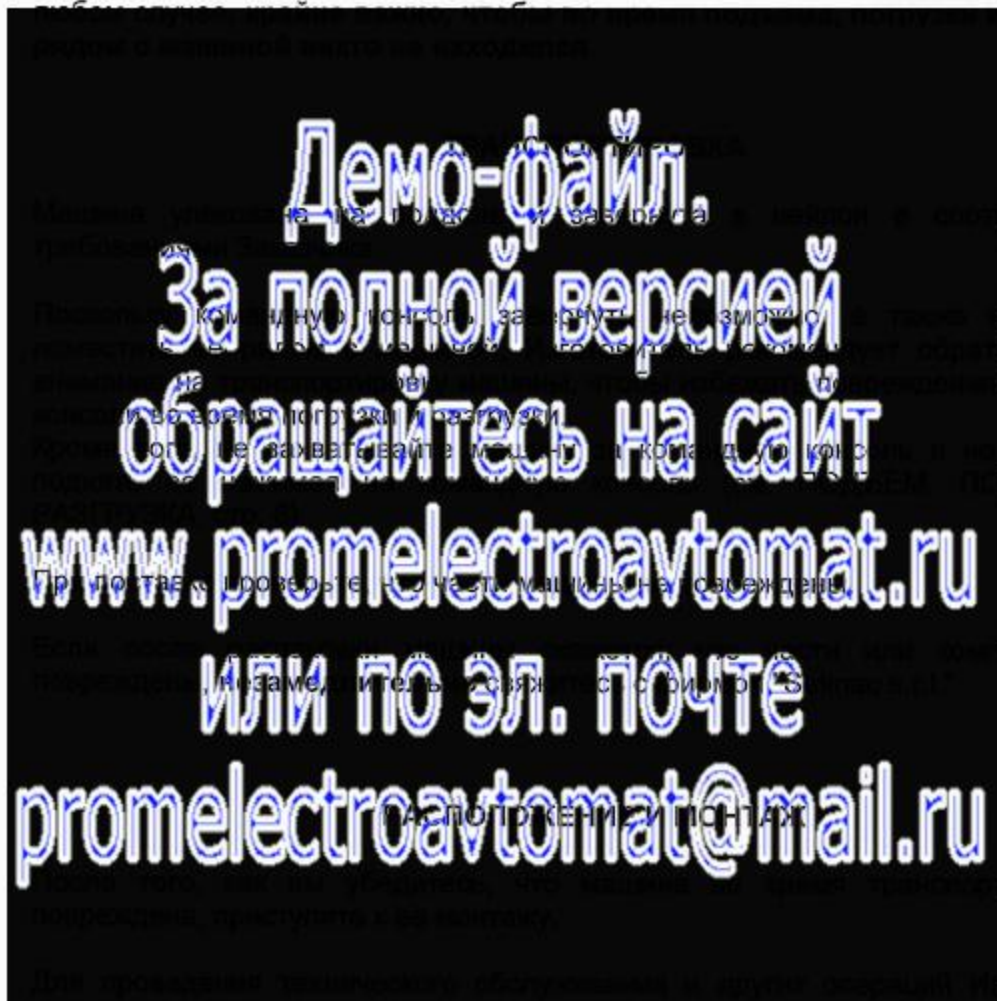
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

## ПОДЪЕМ, ПОГРУЗКА И РАЗГРУЗКА

Модель А2000 подъемными проушинами не оборудована. Поэтому, необходимо использовать погрузчик с вилочным захватом (или аналогичное оборудование). Машина должна крепиться на поддоне (Рис. 3). Захваты вилочного погрузчика вставляются в поддон, а затем машина поднимается. Операция подъема выполняется медленно.

Машина сбалансирована так, чтобы избежать опасности опрокидывания. В разгрузки

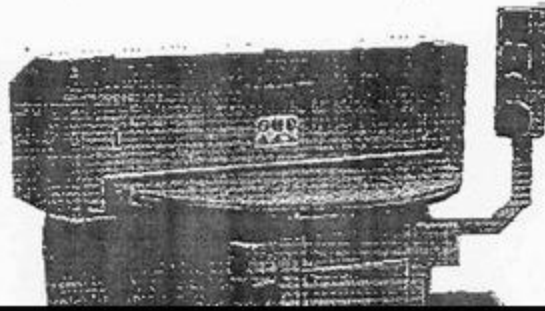


рекомендует устанавливать машину так, чтобы вокруг нее было достаточно свободного места, как показано на Рис. 4.

Во время рабочего цикла оператор должен всегда находиться у передней части машины, чтобы можно было воздействовать на процесс в непредвиденном случае.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru) Рис. 4

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

## ПНЕВМОСИСТЕМА

Давление в пневмосистеме машины модели А2000 должно составлять 5 бар. Подключение к сети сжатого воздуха на заводе потребителя выполняется при помощи соединения подающего шланга с группой термодублирования, закрепленной на левой стороне машины (ссылка А - Рис. 5), и закрепления посредством металлического хомута. Откройте кран подачи сжатого воздуха в нижнем выпускном положении. После этого подайте электроэнергию к системе. Величина давления при физической нагрузке регулируется во время испытания на заводе-изготовителе и строго устанавливается на 5 бар. **Эта величина**

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Для доступа к трансформатору снимите защитный кожух электрической системы (см. D - Рис. 6-7). Для изменения соединений трансформатора связывайтесь с квалифицированным персоналом.

- электропроводка не должна иметь разрывов, а сечения электропроводки должны быть подобраны по размерам, чтобы выдерживалось напряжение и сила электрического тока, потребляемого машиной;
- заземляющие провода обеспечивают эффективное заземление: следователь-демо-файлы могут быть идентифицированы от нейтральных проводов, и наоборот.

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

**КОМПОНЕНТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ  
ТЕРМИНАЛОВ**

- N.3 плавкие предохранители 4А
- N.2 плавкие предохранители 2А
- N.1 плавкие предохранители 4А
- Трансформатор
- Программируемый логический контроллер - последовательность

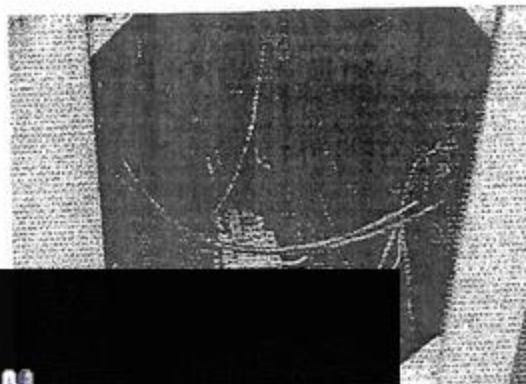


Рис. 8

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

Рис. 9

**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

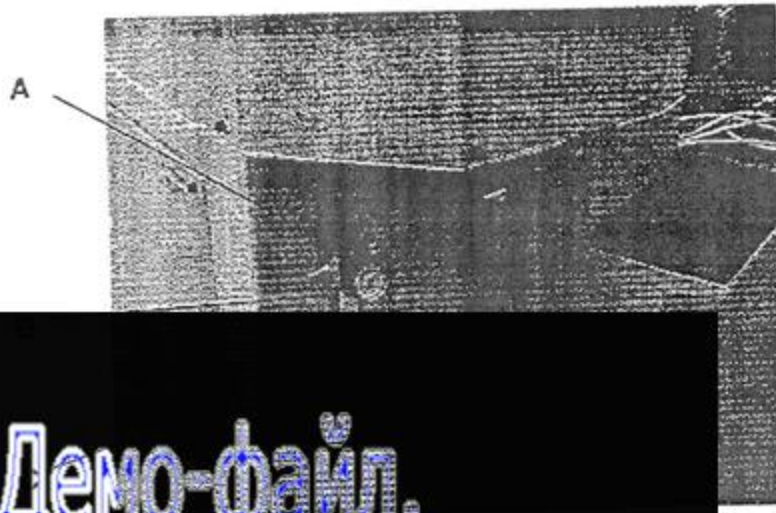


Рис. 5

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

Рис. 6

Carter posteriore  
Задняя панель

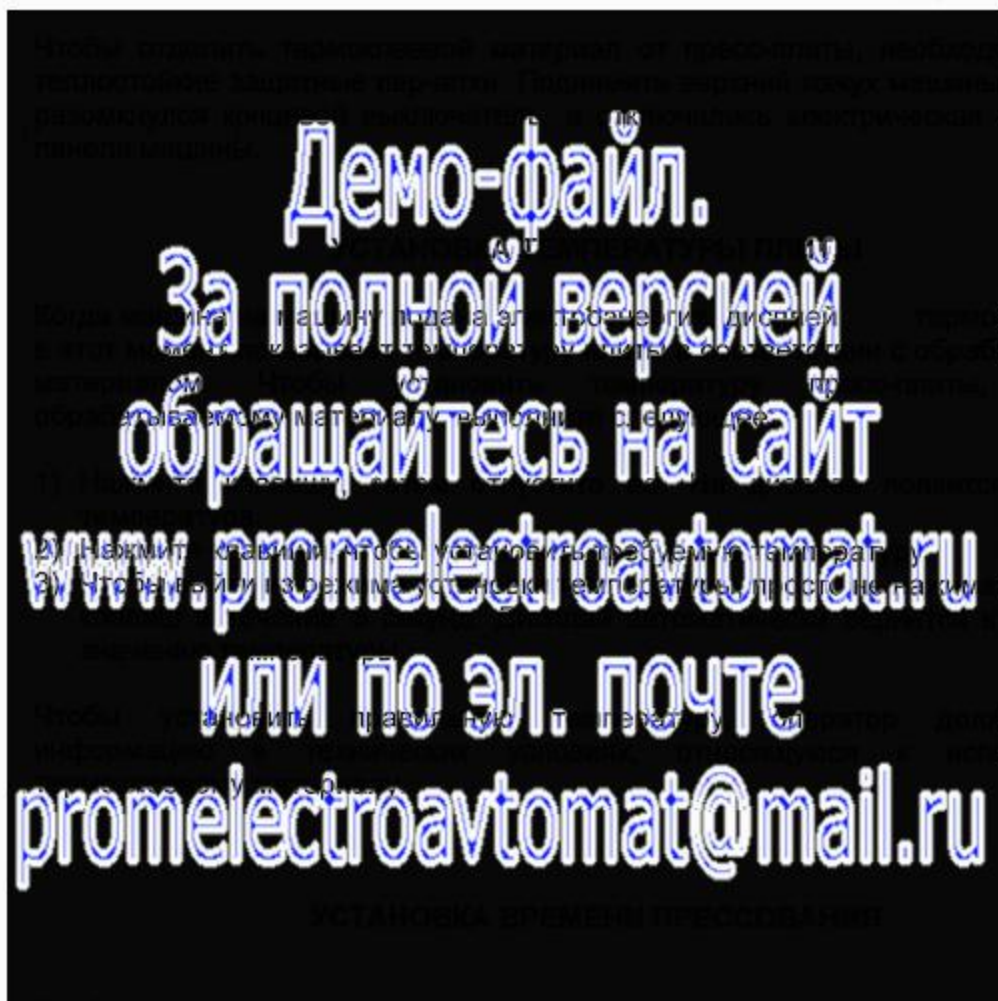
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**

## РАЗМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА

Для хорошего склеивания материалов, особое внимание обратите на позиционирование термоклеевой поверхности, которая должна быть повернута к материалу, подлежащему усилению (лицевой стороной вниз).

Термоклеевая поверхность должна непосредственно соприкасаться с нагреваемой пресс-плитой, впоследствии приклеиваясь к поверхности плиты.

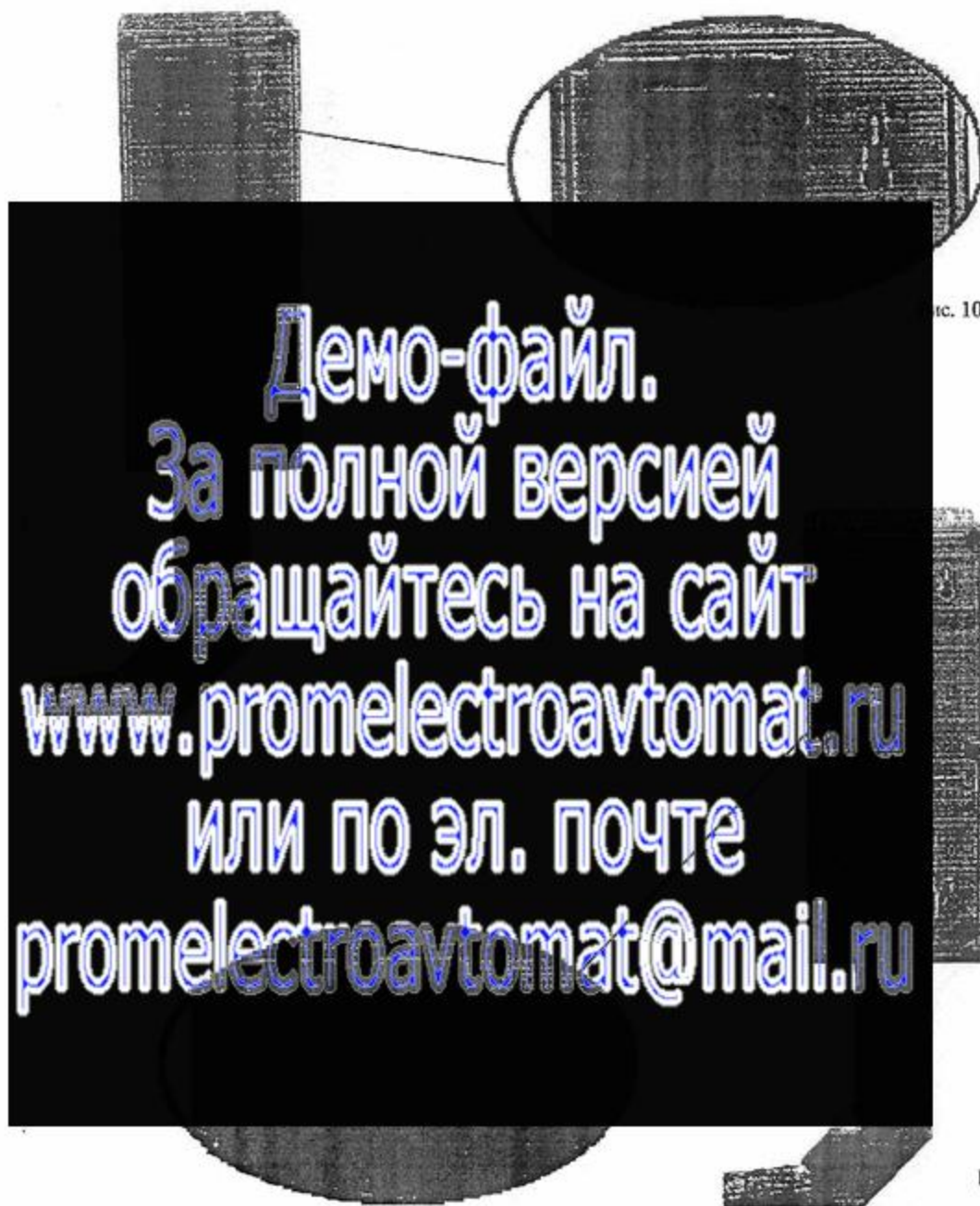


Чтобы установить продолжительность прессования, у машины имеется таймер со шкалой 0/10 секунд (Рис. 11).

Оператор должен установить таймер в соответствии с техническими условиями, относящимися к используемому термоклеевому материалу.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

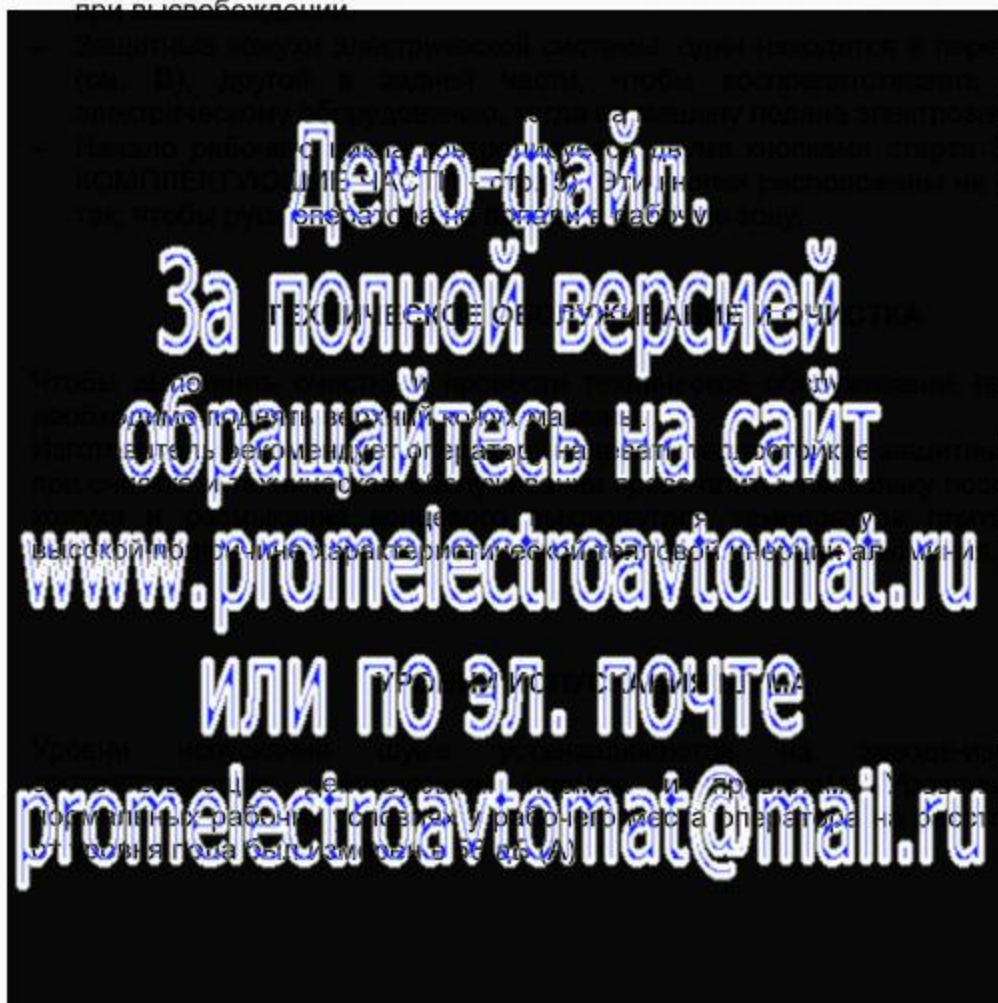
Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала



## МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Для обеспечения безопасности оператора Изготовитель предусмотрел следующие защитные устройства (Рис. 12):

- :- Кожух в виде капота, защищающий всю рабочую зону при работе машины. Аварийный концевой выключатель располагается под этим кожухом (рис. 13) с ключом защиты, который не позволяет машине выполнять цикл прессования при вынужденном



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Microinterruttore  
Микровыключатель

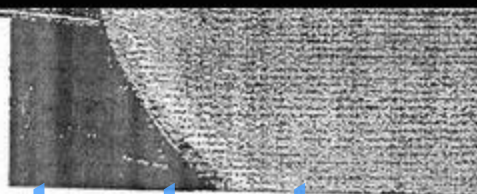


Рис. 13

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

## ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ МАШИНЫ

Чтобы выполнить разборку машины и, следовательно, разборку и переработку всех ее частей, соблюдайте действующие нормы и правила. В конструкции термодублирующей машины А2000 токсичные или опасные материалы не использовались.

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

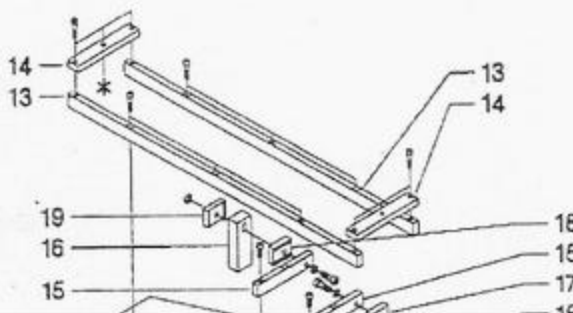
Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Если необходимо заменить одну или более из использованных и поврежденных технических деталей, обращайтесь к Изготовителю. НЕ НОРМЫ

- для проведения технического обслуживания и выполнения ремонта вызывайте только подготовленный и квалифицированный персонал (см. ОБЩИЕ НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ - стр. 2);
- при заказе запасных частей у Изготовителя укажите:

- серийный номер машины;
- номер версии руководства по эксплуатации;
- код этой Нормы безопасности. Также может быть хуже,
- номер таблицы и номер страницы, на которой она указана.

**Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала**



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



ЧАСТЬ "А"



ЧАСТЬ "А"

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

Tavola 1 - Таблица 1

PEZZI DI RICAMBIO - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

POS - Поз.	DESCRIZIONE - Описание	CODICE - Код	Q.TA' - К-во
1	BASAMENTO ACCORPIATRICE - BASE - ОСНОВАНИЕ	A20001	1
2	CARTER ANTERIORE - FRONT CASING - ПЕРЕДНИЙ КОЖУХ	A20002	1
3	CARTER POSTERIORE - BACK CASING - ЗАДНИЙ КОЖУХ	A20003	1
4	TAVOLINO PORTAOGGFTTI - TABLE - СТОЛ	A20004	2
5	DISCO DI ALLUMINIO D.700 - ALUMINIUM DISC - АЛЮМИНИЕВЫЙ ДИСК	A20005	1
6	PIATTO PRESSANTE TEFLONATO - PRESSING PLATE - ПРЕСС-ПЛИТА	A20006	1
		007	1
		008	1
		009	1
		010	1
		011	1
		012	2
		013	2
		014	2
		015	2
		016	2
		017	1
		018	1
		019	2
		020	2
		021	1
		022	1
		023	1
		024	1
		025	2
		026	1
		027	2
		028	2
		029	2
		030	2
		031	1
		032	1
		033	1
		034	1
	ГАЙКА		
35	CUSCINETTO - BEARING - ПОДШИПНИК	A20035	2
36	MANOMETRO - STEAM-GAUGE - МАНОМЕТР ПАРА	A20036	1
37	TERMOREGOLATORE - THERMOREGULATOR - ТЕРМОРЕГУЛЯТОР	A20037	1
38	TEMPORIZZATORE - TIMER - ТАЙМЕР	A20038	1
39	TERMOCOPPIA - THERMOCOUPLE - ТЕРМОПАРА	A20039	1
40	PULSANTE CICLO DI LAVORO - START BUTTONS / КНОПКА ПУСК	A20040	1
41	INTERRUTTORE GENERALE - MAIN SWITCH - ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	A20041	1
42	PULSANTE CICLO DI LAVORO - START BUTTONS / КНОПКА ПУСК	A20042	2

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

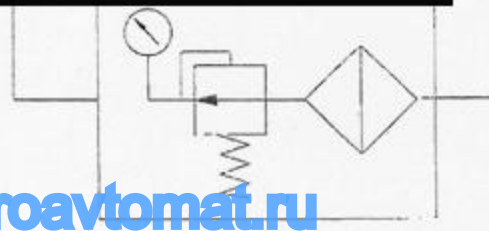
Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO

СХЕМА ПНЕВМОСИСТЕМЫ



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



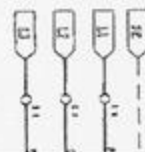
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала

SCHEMA IMPIANTO ELETTRICO

СХЕМА ЭЛЕКТРОСИСТЕМЫ

SECONDO LE COLLEGAMENTI AL CIRCUITO DI ENERGIAZIONE  
TRATTARE PERICOLOSA



**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**



**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**

**Качество Демо-файлов может быть хуже,**  
**чем качество оригинала**

La Ditta	.....	
Via	.....	
CAP	Città	provincia
.....		
Nazione	.....	
Dichiara di aver acquistato la macchina modello .....		
Matricola	.....	
Presso il rivenditore	.....	
.....		
Dichiara di avere preso visione di questo manuale e di accettare le condizioni di garanzia descritte nello stesso.		
Data	.....	
Firma leggibile	.....	

Имя Компании	.....	
Улица	.....	
Zip/Почтовый код	Город	Область/штат
.....		
Страна	.....	
Заявляется, что куплена модель машины .....		
Серийный номер	.....	
От уполномоченного дилера	.....	
.....		
Заявляется, что все части этого руководства прочитаны, и гарантийные условия имеющиеся здесь, принимаются.		
Дата	.....	
Подпись (разборчиво)	.....	

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
Качество Демо-файлов может быть хуже,  
чем качество оригинала