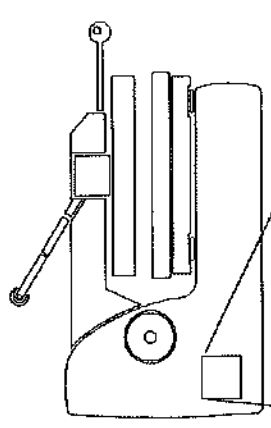


IDENTIFICAZIONE MACCHINA



DITTA COSTRUTTRICE Comel S.p.A. - PERGOLA (PS) - ITALY	
MODELLO - MACCHINA DA STIRO	
CE	
NUMERO DI SERIE: 1111111111	
230V - 50 Hz	A - POTENZA ELETTRICA TOTALE
	W
	POTENZA ELETTRICA RESISTENZA CALDAIA
	W
	POTENZA ELETTRICA RESISTENZA FREDDO
	W
	POTENZA ELETTRICA RESISTENZA PIANO
	W
	POTENZA ELETTRICA MOTORE ASPIRAZIONE
	W
	POTENZA ELETTRICA MOTORE POMP.A
	W
	CAPACITA' CALDAIA
	L
	PRESSORE ESERCIZIO
	Bar
	RESO NETTO
	kg
DIMENSIONI (MILIMETRI) (.....) X (.....) X (.....)	

Ph1006

NUMERO DI SERIE.....

OO1 A G G I O R N A M E N T O

I dati, le descrizioni e le illustrazioni contenute nel seguente opuscolo non sono impegnative. La ditta si riserva il diritto di apportare tutti i cambiamenti che riterrà opportuni.

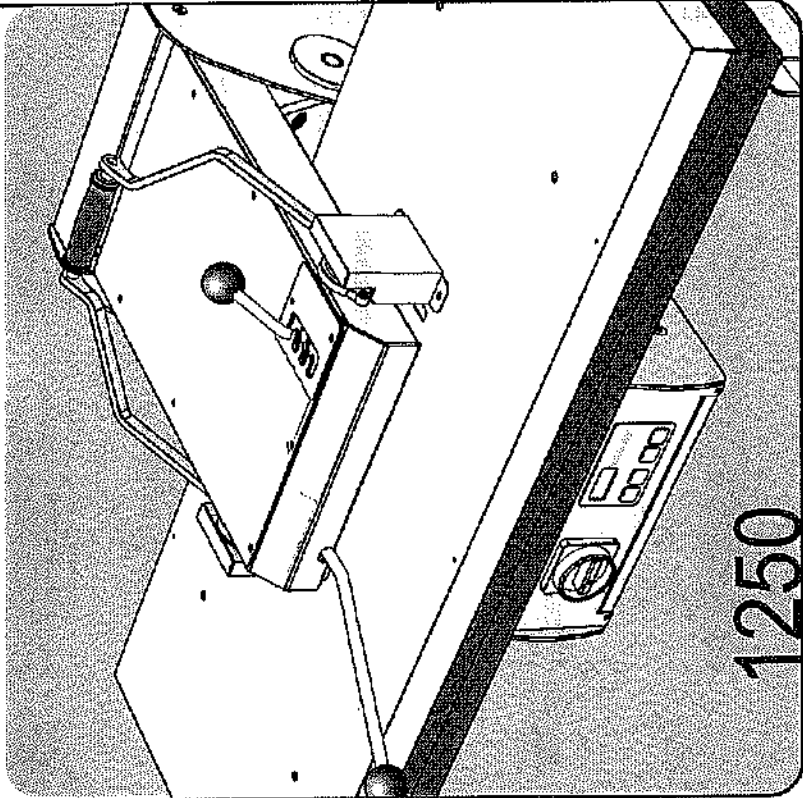
CO.M.E.L. SRL
 COSTR. ELETTROMECCANICHE MACCHINE DA STIRO

61045 PERGOLA (PS) - ITALIA
 VIA DELL'INDUSTRIA, 40
 ZONA INDUSTRIALE SUD

TEL. 0721/735110 - 735111
 FAX 0721/735114
 P.IVA 0045639 0418

DL-T

- Presse Termoadesive
- Presse per Stirare
- Presse Termostampa
- Presse Termofissaggio



Manuale d'uso e manutenzione

cod. - B0011
Comel Leggere attentamente

MANUALE DI ISTRUZIONI

A T T E N Z I O N E

Per salvaguardare l'incolumità dell'operatore e per evitare possibili danni
giamenti, prima di compiere qualsiasi operazione sulla macchina è
indispensabile aver preso conoscenza di tutto il manuale di istruzioni.

AVVERTENZE DI SICUREZZA:

- * La sicurezza elettrica di questo apparecchio è assicurata soltanto quando lo stesso è correttamente collegato ad un efficace impianto di messa a terra come previsto dalle vigenti norme di sicurezza elettrica. Il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati dalla mancanza di messa a terra dell'impianto. In caso di dubbio rivolgersi ad una persona professionalmente qualificata.
- * Il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni derivati da usi impropri, erronei ed irragionevoli o da riparazioni effettuate da persone non qualificate.
- * Non toccare l'apparecchio con mani o piedi umidi o bagnati.
- * Non lasciare l'apparecchio incustodito inutilmente alimentato perchè può diventare fonte di pericolo.
- * Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o riparazione, disinserire l'apparecchio dalla rete di alimentazione elettrica, staccando la spina.
- * In caso di guasto e/o di cattivo funzionamento dell'apparecchio, spegnerlo e non manometterlo. Per eventuali riparazioni rivolgersi ad un Centro di Assistenza autorizzato dal costruttore e richiedere l'utilizzo di pezzi originali. Il mancato rispetto di quanto sopra riportato può compromettere la sicurezza dell'apparecchio.
- * Staccare l'interruttore dalla rete elettrica quando l'apparecchio non è utilizzato, non lasciare l'apparecchio inutilmente inserito.

SIMBOLI POSTI SULLA MACCHINA



ATTENZIONE, IDENTIFICA UNA FONTE DI CALORE, VI PUÒ ESSERE TEMPERATURA PERICOLOSA



TOGLIERE LA TENSIONE PRIMA DI INTERVENIRE SULLA MACCHINA



IDENTIFICA IL CONDUTTORE DI TERRA

SIMBOLI DI INDICAZIONE



NON RIMUOVERE I DISPOSITIVI E LE PROTEZIONI DI SICUREZZA



E' VIETATO OPERARE SULLA MACCHINA IN FUNZIONE

UTILIZZO DELLA MACCHINA:

ISTRUZIONI PER L'USO

a) Allacciamento: collegamento del cavo in dotazione alla macchina:

- Monofase: interruttore a parete con fusibile di protezione da 20 Amp.
- Trifase: interruttore a parete con fusibile di protezione da 12 Amp.

b) Per alimentare la pressa è sufficiente inserire l'interruttore generale (4) (questo dispositivo è fondamentale per togliere rapidamente la tensione durante l'utilizzo della macchina).

c) Dopo aver alimentato la pressa tramite l'interruttore (4) verificare i dati utili alla lavorazione tramite la scheda elettronica di gestione dati (3).
(Le istruzioni riguardanti l'uso della scheda seguono alla prossima pagina)

d) La pressione di esercizio del piano può essere regolata mediante il selettore di pressione (2); per cambiare posizione alla leva, spostarla verso destra per farla uscire dalla sede e farla scorrere in avanti o in dietro, rimettere la leva in una delle sedi corrispondenti alla vostra pressione scelta (la posizione uno corrisponde alla minima pressione di esercizio, andando verso la posizione quattro aumenta la pressione del piano).

e) Per dare inizio ad un ciclo di pressatura, è necessario portare il piano (a) in posizione orizzontale, (Fig.1) per far ciò si deve sbloccare il piano dalla posizione verticale (Fig.2).

Procedere in questo modo: afferrare la leva (5 di sgancio piano) muoverla verso sinistra questo permette di togliere la sicura contro la caduta accidentale del piano, quindi tirarla verso il basso portando il piano (a) in posizione orizzontale, (Fig.1) a questo punto è necessario agire sulla leva di pressione piano (1).

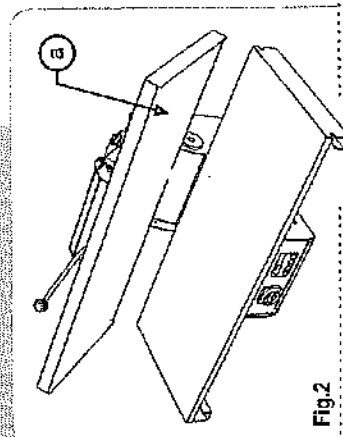
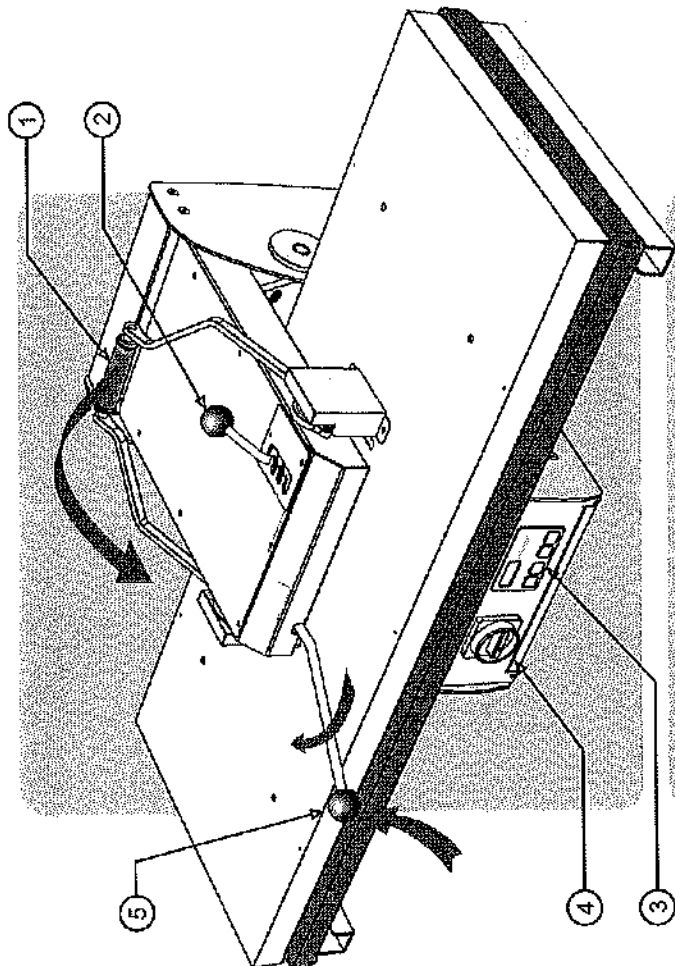
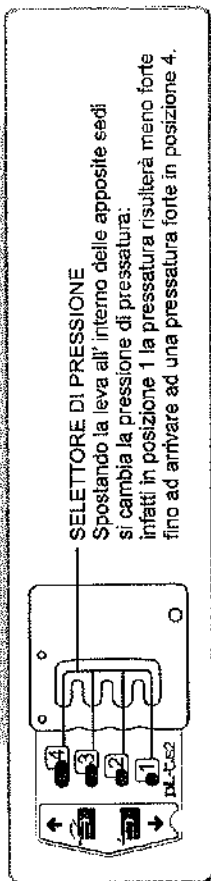
Dopo aver atteso il ciclo di pressatura (vedi istruzioni seguenti) per riportare il piano in posizione verticale (Fig.2) afferrare di nuovo la leva (5 di sgancio piano) muoverla verso sinistra questo permette di togliere la sicura contro l'apertura accidentale del piano, quindi spingere verso l'alto (operazione facilitata dalle molle di richiamo piano) portando il piano (a) in posizione verticale (Fig.2).

AVVERTENZE

Usare con molta accortezza la macchina e non venire a contatto con il piano di lavoro per non scottarsi o bruciare indumenti. Non lavorare con materiali infiammabili.

Per avere un efficiente scorrimento degli organi meccanici della macchina, oliare periodicamente le rispettive bronzine con dell'olio, i punti dove applicare l'olio sono contrassegnati dalla scritta OIL.

(3)



LEGENDA

- 1_ LEVA PRESSIONE PIANO
- 2_ SELETTORE DI PRESSIONE
- 3_ SCHEDA ELETTRONICA
- 4_ INTERRUOTTORE GENERALE
- 5_ LEVA DI SGANCIO PIANO
- a_ PIANO SUPERIORE RISCALDATO

UTILIZZO SCHEDA ELETTRONICA:

ISTRUZIONI PER L' USO

- La scheda elettronica consente di gestire il controllo della temperatura e la gestione della durata del ciclo di stiratura.
STATO DI OFF.

- In questo stato, il sistema elettronico non è alimentato. L' interruttore generale esterno alla scheda, determina l' accensione e lo spegnimento del sistema. Agendo su tale interruttore il sistema si porterà in stato di stand-by.
STATO DI STAND-BY.

- In questo stato la scheda elettronica è alimentata, ma tutte le sue funzioni sono inibite. Il display è spento. I tasti sono inibiti, ad eccezione del tasto ON/OFF la cui pressione porterà il sistema in stato di idle-on.

STATO DI IDLE-ON

- Nel momento in cui il sistema muove in idle-on vengono caricati in memoria i dati relativi alla temperatura di set ($T^{\circ}\text{set}$) e al timer. Viene abilitato immediatamente (se $T^{\circ}\text{reale} < T^{\circ}\text{set}$) il RISCALDAMENTO per portare la temperatura reale del piano stirante pari alla temperatura programmata. Sul DISPLAY viene visualizzata la temperatura reale del piano stirante.

Da questo momento, indipendentemente dalla temperatura del piano, il sistema è pronto all' uso e tutti i tasti sono attivi.



: riporta il sistema in stato di STAND-BY



: visualizza a DISPLAY, in modo sequenziale, tutti i parametri del sistema



: incrementa il valore visualizzato a DISPLAY (TIMER o $T^{\circ}\text{set}$) a passi di un' unità.



: decrementa il valore visualizzato a DISPLAY (TIMER o $T^{\circ}\text{set}$) a passi di un' unità.

Il microinterruttore START è abilitato; la chiusura della pressa comporterà l' avvio del ciclo temporizzato. Sul display viene visualizzata la temperatura reale. La temperatura minima visualizzabile sul DISPLAY è 0°C ; per temperature inferiori a questo valore verranno visualizzati tre trattini. Premendo il tasto SET si possono verificare, in modo sequenziale, anche i valori della temperatura $T^{\circ}\text{set}$ (ultimo valore programmato) e successivamente del TIMER (ultimo valore programmato). Ad ogni pressione di SET corrisponderà un cambiamento della visualizzazione del programma sul display con il conseguente spostamento del dip-point di segnalazione.

UTILIZZO SCHEDA ELETTRONICA:

GESTIONE DELLA RESISTENZA DI RISCALDAMENTO

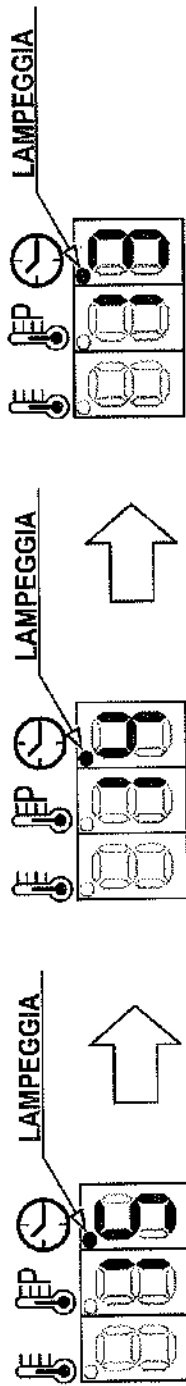
Come accennato precedentemente, quando il sistema si trova in stato di idle-on, viene gestita la resistenza di riscaldamento. Chiaramente il riscaldamento viene attivato quando la temperatura del piano stirante $T^{\circ}\text{reale}$ è minore di quella impostata $T^{\circ}\text{set}$ (programmata). Qualora si verificasse tale condizione ($T^{\circ}\text{reale} < T^{\circ}\text{set}$), indipendentemente dal parametro visualizzato a display, viene attivata la resistenza di riscaldamento fino al raggiungimento di $T^{\circ}\text{set}$. Successivamente verrà attivata per mantenere la temperatura del piano stirante prossima a quella impostata in fase di programmazione (con scarto di $+0 - 5^{\circ}\text{C}$).

PROGRAMMAZIONE

Quando a display sono visualizzati la temperatura di set ($T^{\circ}\text{set}$) o il valore del TIMER, mediante la pressione dei tasti PIU (+) e MENO (-) è possibile modificare a piacimento il loro valore. **Tale operazione non è permessa solo quando è in atto un ciclo di stiratura (pressa abbassata).** Ad ogni pressione di uno dei due tasti PIU (+) e MENO (-) corrisponderà l'aumento o la diminuzione del valore a display di un unità. La memorizzazione del nuovo dato da parte del sistema avviene automaticamente dopo 2 secondi dall'ultima pressione di uno dei due tasti (PIU + e MENO -). L'avvenuta memorizzazione del dato è visibile in utenza tramite un veloce lampeggio del valore display. Se viene a mancare tensione prima che siano trascorsi i 2 secondi che precedono la memorizzazione, il nuovo valore non viene memorizzato dal sistema e rimarrà comunque in memoria l'ultimo valore programmato.

CICLO DI STIRATURA - AVVIO DEL CICLO

Il ciclo di stiratura può essere avviato indipendentemente dalla temperatura del piano stirante e dal parametro visualizzato a display. Per avviare il ciclo di stiratura e, di conseguenza, il timer che ne determina la durata, è sufficiente abbassare la pressa sul piano stirante; il microinterruttore START, opportunamente posizionato sulla macchina rileva tale condizione ed avvia con effetto immediato il TIMER di durata del ciclo (tempo programmato). A display viene automaticamente visualizzato il tempo di durata del ciclo che decrementa (espresso in secondi); il dip-point relativo alla funzione timer lampeggia a conferma che è in atto lo svolgimento del ciclo. Supponendo di aver programmato il ciclo di stiratura con una durata di 15 secondi avremo...



...e così fino allo scadere del tempo programmato (vedi "FINE CICLO"). Durante il ciclo in corso è possibile visualizzare i parametri e i parametri (che tuttavia non saranno modificabili) della $T^{\circ}\text{set}$ e della $T^{\circ}\text{real}$ (mediante la pressione del tasto SET); i relativi dip-point saranno sempre lampeggianti per confermare che il ciclo è comunque in fase di esecuzione. La visualizzazione di tali parametri non pregiudica quindi il corretto svolgimento del ciclo.

UTILIZZO SCHEDA ELETTRONICA.

FINE CICLO

Alla scadenza del tempo programmato (FINE CICLO), si verifica lo spegnimento del display per circa tre secondi accompagnato da una segnalazione acustica di pari durata. Passati i tre secondi di segnalazione "fine ciclo" si disattiva la resistenza di RISCALDAMENTO del piano strante (solo se attiva: vedi anche "GESTIONE DEL RISCALDAMENTO IN FASE DI FINE CICLO"). L'utente può quindi alzare la pressa dal piano e procedere eventualmente ad altre strature.

STOP DEL CICLO DI STRATURA

Per interrompere il ciclo di stratura prima dello scadere del termine programmato, è sufficiente portare il sistema in stato di STAND-BY agendo sullo stato ON-OFF (on/off). In tal modo, ritornando successivamente in IDLE-ON (nuovamente ON-OFF), il sistema è pronto per effettuare un nuovo ciclo.

APERTURA DELLA PRESSA DURANTE UN CICLO

L'apertura della pressa durante un ciclo non ne comporta l'interruzione; di fatti il TIMER continua a decrementare ed il ciclo viene portato a termine in tutta normalità. Diverso invece il comportamento del sistema qualora venga aperta e successivamente richiusa la pressa durante un ciclo in esecuzione. In questo caso non appena viene riabbassata la pressa sul piano strante si verificherà il "reset" del timer, cioè ripartirà un ciclo di intera durata (a tutti gli effetti un nuovo ciclo).

GESTIONE DEL RISCALDAMENTO IN FASE DI FINE CICLO

Durante la fase di fine ciclo, trascorsi i tre secondi di segnalazione (vedi apposito paragrafo), se l'utente non alza la pressa dal piano strante viene disattivato (se attivo) il RISCALDAMENTO. Una volta sollevata la pressa, se necessario (quindi $T^{\circ}\text{reale} < T^{\circ}\text{set}$), verrà riattivato il RISCALDAMENTO per raggiungere la condizione $T^{\circ}\text{reale} = T^{\circ}\text{set}$.

Quindi in fase di fine ciclo con pressa abbassata avremo:

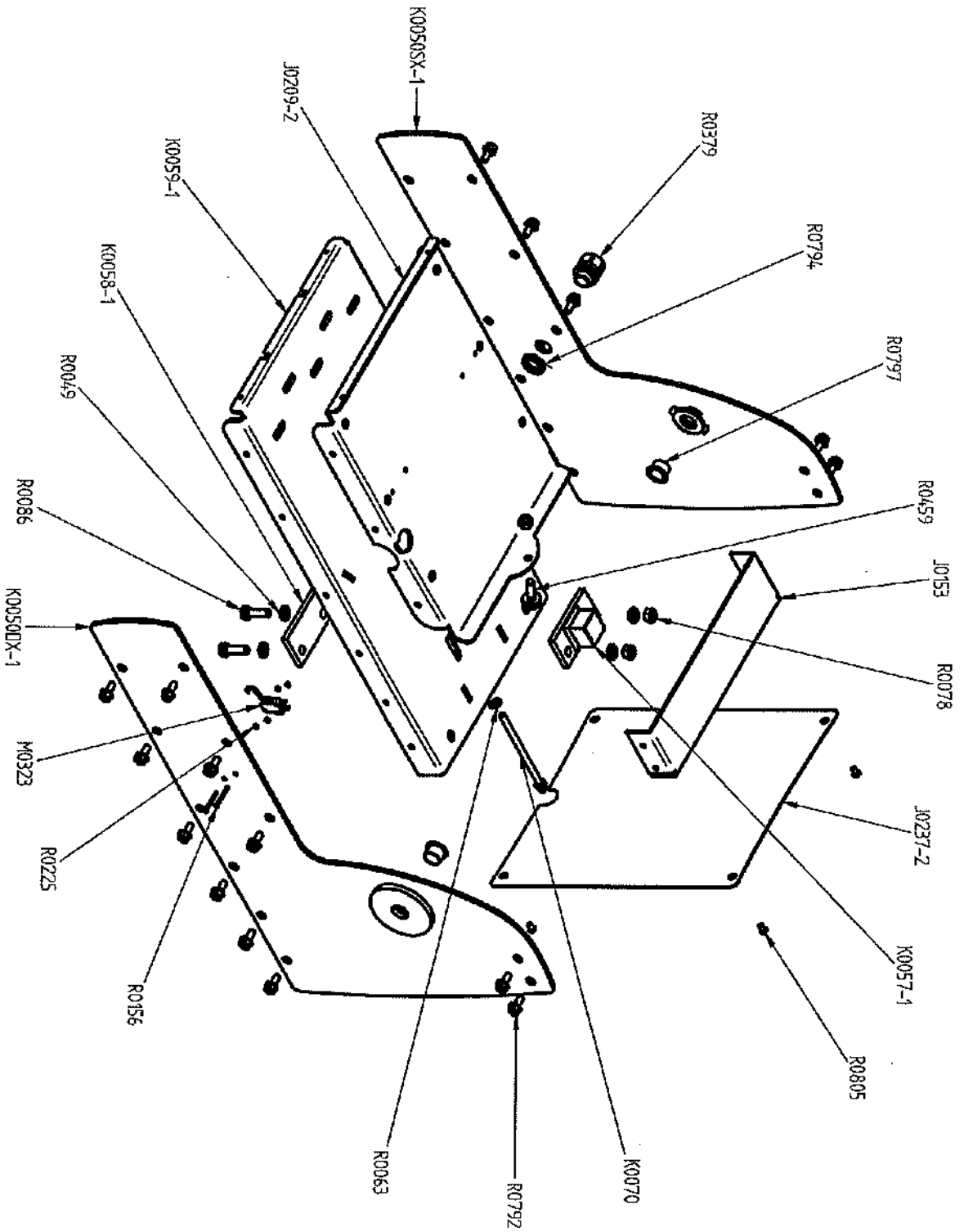
se $T^{\circ}\text{reale} = T^{\circ}\text{set}$ quindi RISCALDAMENTO OFF	TUTTO OK
se $T^{\circ}\text{reale} < T^{\circ}\text{set}$ quindi RISCALDAMENTO ON	RISCALDAMENTO OFF

Questo accorgimento è stato adottato per evitare, qualora l'utente non si accorgesse della segnalazione di fine ciclo, di lasciare il panno da stirare tra la pressa ed il piano strante con quest'ultimo in fase di riscaldamento.

RICAMBI
DEL COSTRUTTORE

PER EVENTUALI RIPARAZIONI RIVOLGERSI
AD UN CENTRO ASSISTENZA AUTORIZZATO
DEL COSTRUTTORE E RICHIEDERE L'UTILIZZO
DI RICAMBI ORIGINALI. IL MANCATO RISPETTO
DI QUANTO SOPRA PUO' COMPROMETTERE
LA SICUREZZA DELL' APPARECCHIO.





N.B. Il disegno è indicativo, serve per visualizzare i componenti della macchina, per una più facile assistenza ad essa.

RICAMBI



Basamento macchina

DESCRIZIONE

PLT

NUM. MACCHINA

02/05/12 TAV2001

DATA DELLA MODIFICA

TAVOLA

*UNIQUE PERZEBER MACCHINA (QUESTA ASTRA)

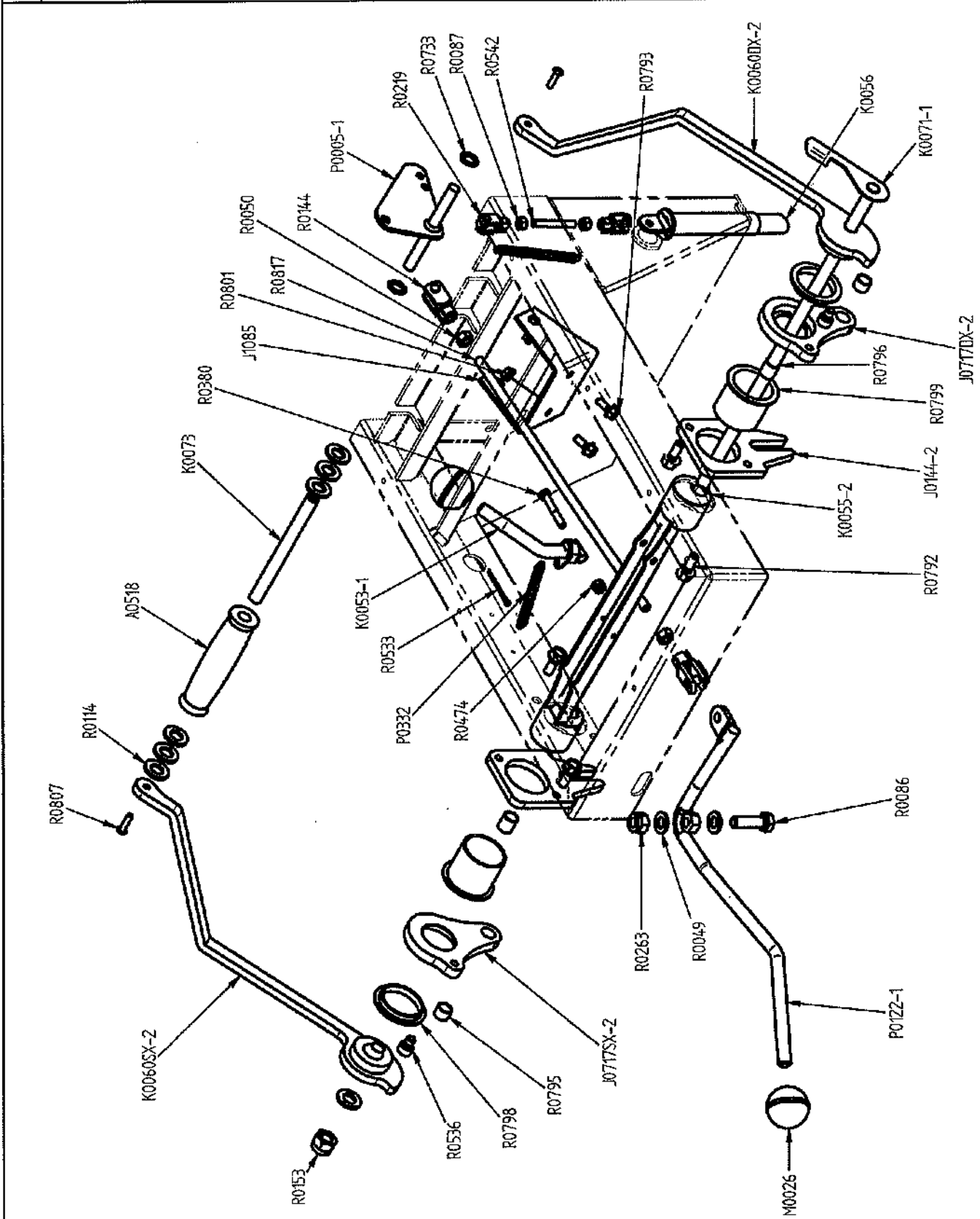
COD. DESCRIZIONE

Q*

J0153	Angolare superiore	1
J0209-2	Piano basamento	1
J0237-2	Carter posteriore	1
K0050DX-1	Fianco destro	1
K0050SX-1	Fianco sinistro	1
K0057-1	Bianchetto fermo	1
K0058-1	Piastrino regolazione	1
K0059-1	Engolo inferiore	1
K0070	Vite regolazione	1
M0323	Micro fincor su piano	1
R0049	Rondella	4
R0063	Rondella	1
R0078	Dado	3
R0086	Vite	2
R0756	Vite	2
R0225	Dado	4
R0379	Pressanvite	1
R0459	Vite	1
R0792	Vite	22
R0794	Dado pressacavo	1
R0797	Borcchi snodo laterico	2
R0805	Vite	4

COD. DESCRIZIONE		Q ^t
A0518	Maniglia in legno	1
J0140-1	Selettore di pressione	1
J0144-2	Forcella	2
J0161-1	Carter superiore	1
J0777DX-2	Bielletta di spinta	1
J0777SX-2	Bielletta di spinta	1
J1085	Sostegno palmola	1
K0049-1	Braccio saldato PL7S3	1
K0053-1	Leva cambio pressione	1
K0055-2	Albero pressione	1
K0056	Perno	1
K0060DX-2	Maniglia sinistra	1
K0060SX-2	Maniglia destra	1
K0071-1	Perno con fermo	1
K0073	Perno maniglia di spinta	1
M0026	Pomello	2
P0005-1	Palmola	1
P0009	Perno	1
P0122-1	Maniglia sgancio piano	1
P0332	Molla di richiamo	2
R0049	Rondella	2
R0050	Dauro	2
R0086	Vite	1
R0087	Dauro	2
R0542	Vite	2
R0114	Rondella	7
R0144	Forcella completa	2
R0153	Dauro	1
R0219	Forcella completa	2
R0263	Dauro	1
R0380	Vite	1
R0474	Dauro	1
R0533	Coppiglia	1
R0536	Vite	2
R0542	Vite	1
R0733	Rondella	2
R0792	Vite	4
R0793	Vite	2
R0795	Boccola	2
R0796	Boccola	2
R0798	Boccola	2
R0799	Boccola	2
R0801	Dauro	2
R0807	Vite	2
R0817	Asta filettata	1

UNITA' DI PEZZI PER MACCHINA IN QUESTA VISTA	
PLT	25/01/2013 TAV2029
MACCHINA	ENTRATA IN MODIFICA
DESCRIZIONE	TAVOLA

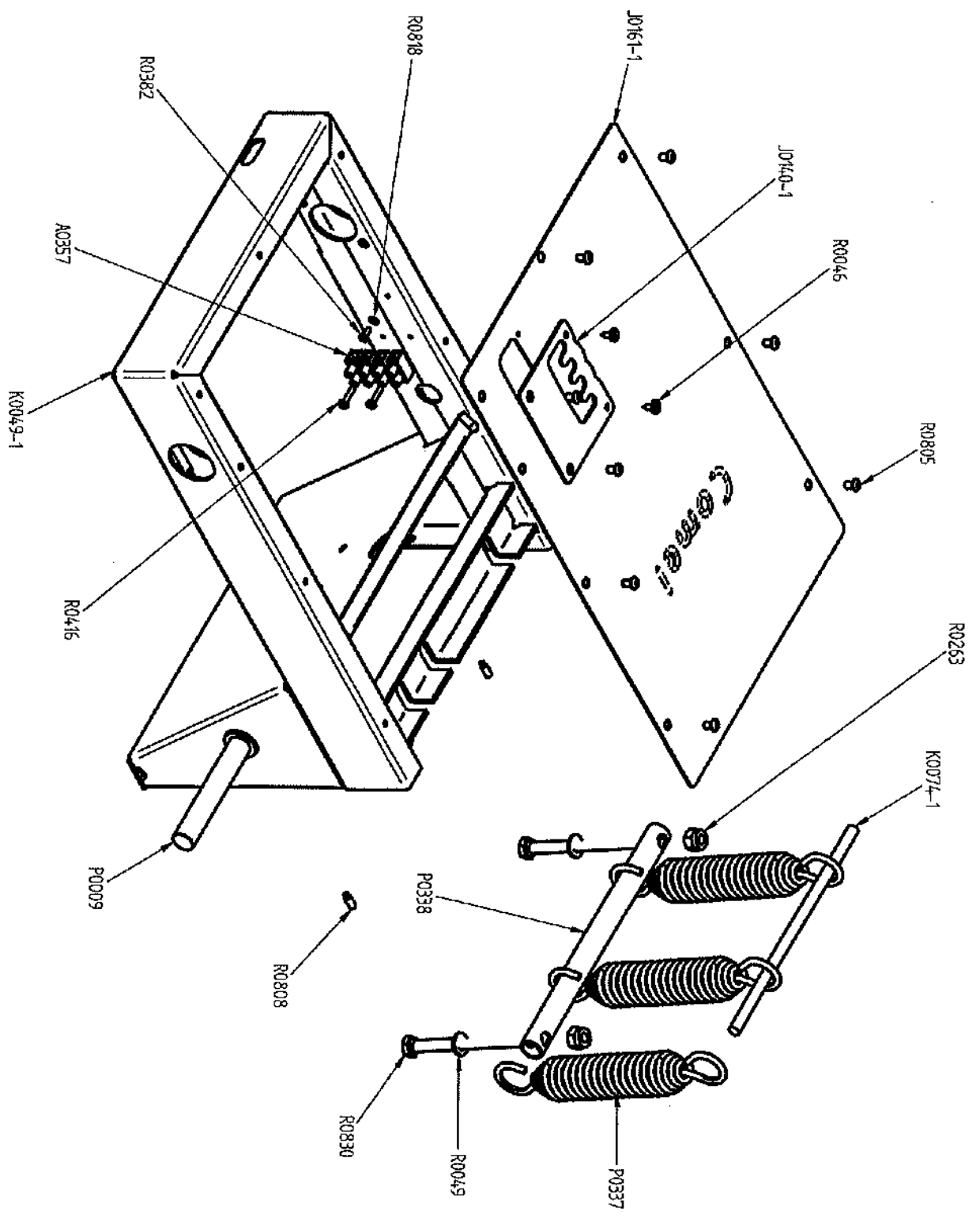


UNITA' DI PEZZI PER MACCHINA IN QUESTA VISTA	
PLT	25/01/2013 TAV2029
MACCHINA	ENTRATA IN MODIFICA
DESCRIZIONE	TAVOLA

N.B. Il disegno è indicativo, serve per visualizzare i componenti della macchina, per una più facile assistenza ad essa.

Distinta **Gomel**

Braccio



COD. DESCRIZIONE Q*

A0357	Morseffiera	1
J0161-1	Selettore di pressione	1
J0161-1	Carter superiore	1
K0049-1	Braccio saldato PLT/S3	1
P0009	Perno	1
R0046	Vite	2
R0382	Vite	1
R0416	Vite	2
R0805	Vite	8
R0806	Vite	2
R0818	Rondella	1
K0074-1	Tonifino per mollo	1
P0337	Molla	3
P0338	Asta trazione mollo	1
R0049	Rondella	2
R0263	Dado	2
R0830	Vite	2

*UNIVERSITÀ FERRARICA (IN QUESTA VERSIONE)

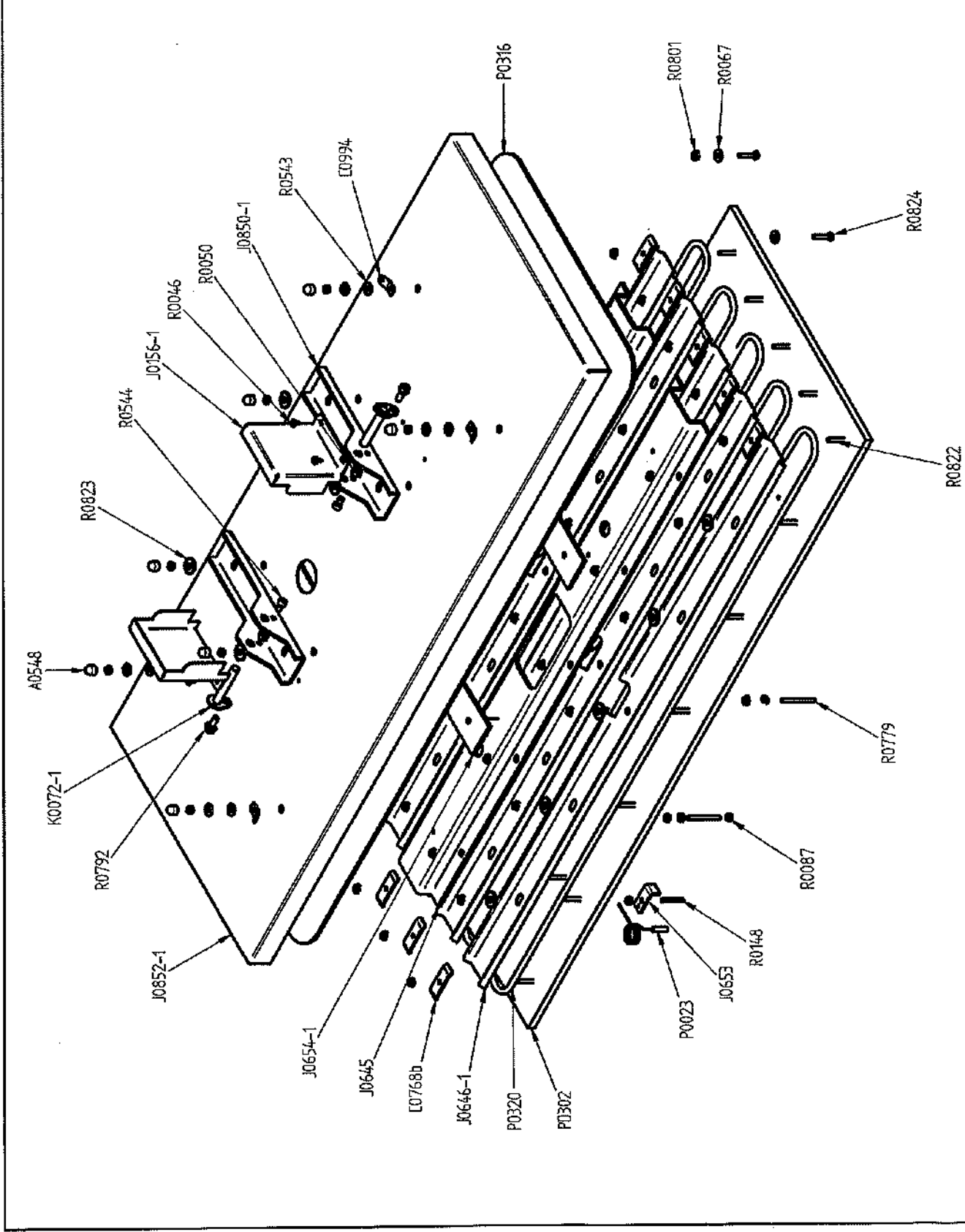
N.B. Il disegno è indicativo, serve per visualizzare i componenti della macchina, per una più facile assistenza ad essa.

RICAMBI **Comet**

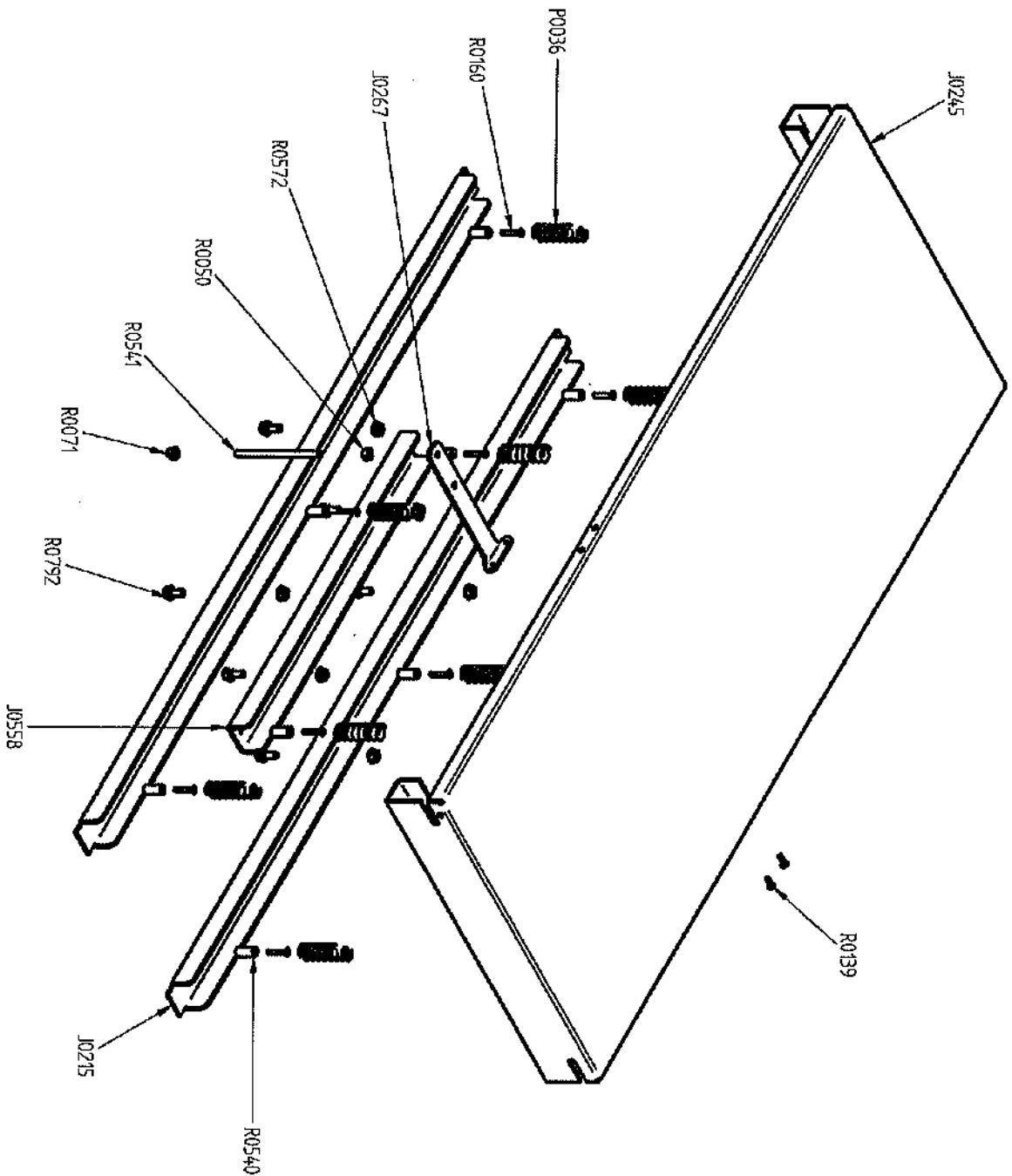
Braccio 1100-1250

PLT
 DESCRIZIONE
 09/10/2012
 IDENTIFICAZIONE
 IDENTIFICAZIONE
 TAVOLA

COD.	DESCRIZIONE	Q*
A0548	Cappuccio cigni dado	8
E0768b	Piastrino fix resistenze	10
E0994	Piastrino per molla tela teflon	4
J0156-1	Protezione leveraggio	2
J0645	Catizzatore	2
J0646-1	Copriresistenza	5
J0653	Fissaggio termocoppia	1
J0654-1	Distanziale	2
J0850-1	Stufa preimpiano	2
J0852-1	Protezione piano	1
K0072-1	Perno ancoraggio piano	2
P0023	Sonda	1
P0316	Isolante termico	1
P0320	Resistenza w850	5
P0302	Piano in alluminio	1
R0046	Vite	4
R0050	Dado	2
R0067	Rondella	10
R0087	Isolo	12
R0148	Vite	1
R0543	Rondella in ferro	4
R0544	Vite	2
R0779	Vite	3
R0792	Vite	2
R0801	Dado	2
R0822	Vite	41
R0823	Rondella	35
R0824	Vite	9
		6



*LINEA DI PEZZI PER MACCHINA (IN QUESTA VISTA)	
PLT	02/05/12 TAV2004
RICAMBI	DESCRIZIONE
Piano riscaldato 1250	DESCRIZIONE
<p>N.B. Il disegno è indicativo, serve per visualizzare i componenti della macchina, per una più facile assistenza ad essa.</p>	



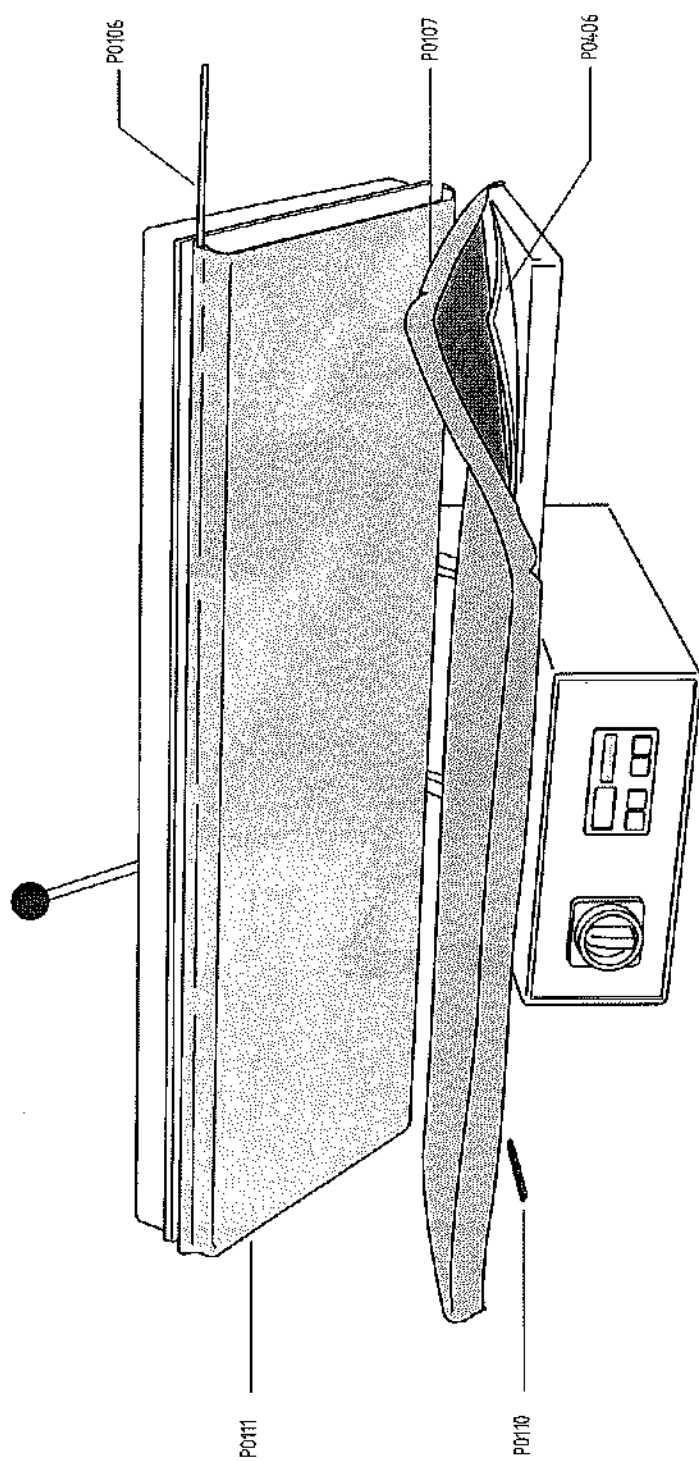
COD.	DESCRIZIONE	Q*
J0265	Staffa regginolle	2
J0245	Piano inferiore	1
J0267	Staffa	1
J0558	Staffa regginolle intermedio	1
P0036	Molla piano	8
R0050	Dado	1
R0071	Dado	1
R0389	Vite	2
R0360	Vite	8
R0540	Tubetto guidanolla	8
R0541	Asta filettata	1
R0572	Dado	6
R0792	Vite	5

*UNITA' DI PEZZI PER LA RICAMBIA IN QUESTA VERSIONE

N.B. Il disegno è indicativo, serve per visualizzare i componenti della macchina, per una più facile assistenza ad essa.

RICAMBI		Piano di spinta 1250	PLT	02/05/12	TAV2005
		DESCRIZIONE	KOMPLESSIVI	DATA DELLA MODIFICA	TADELA

COD.	DESCRIZIONE	Q
P0106	ASTA REGGITELO	2
P0107	FODERINA PIANO	1
P0110	MOLLA TENDIFODERINA	2
P0111	TELO SILICONE	1
P0406	FELTRO BIANCO	1



*INDICAZIONE PER MACCHINA (RISERVA ICS)	
PLT	22/05/12
NOVE PALERMA	TAV-2015
	DATA ULTIMA MODIFICA
	TAVOLA

PARTECOLARE RIVESTIMENTO PIANO
DESCRIZIONE

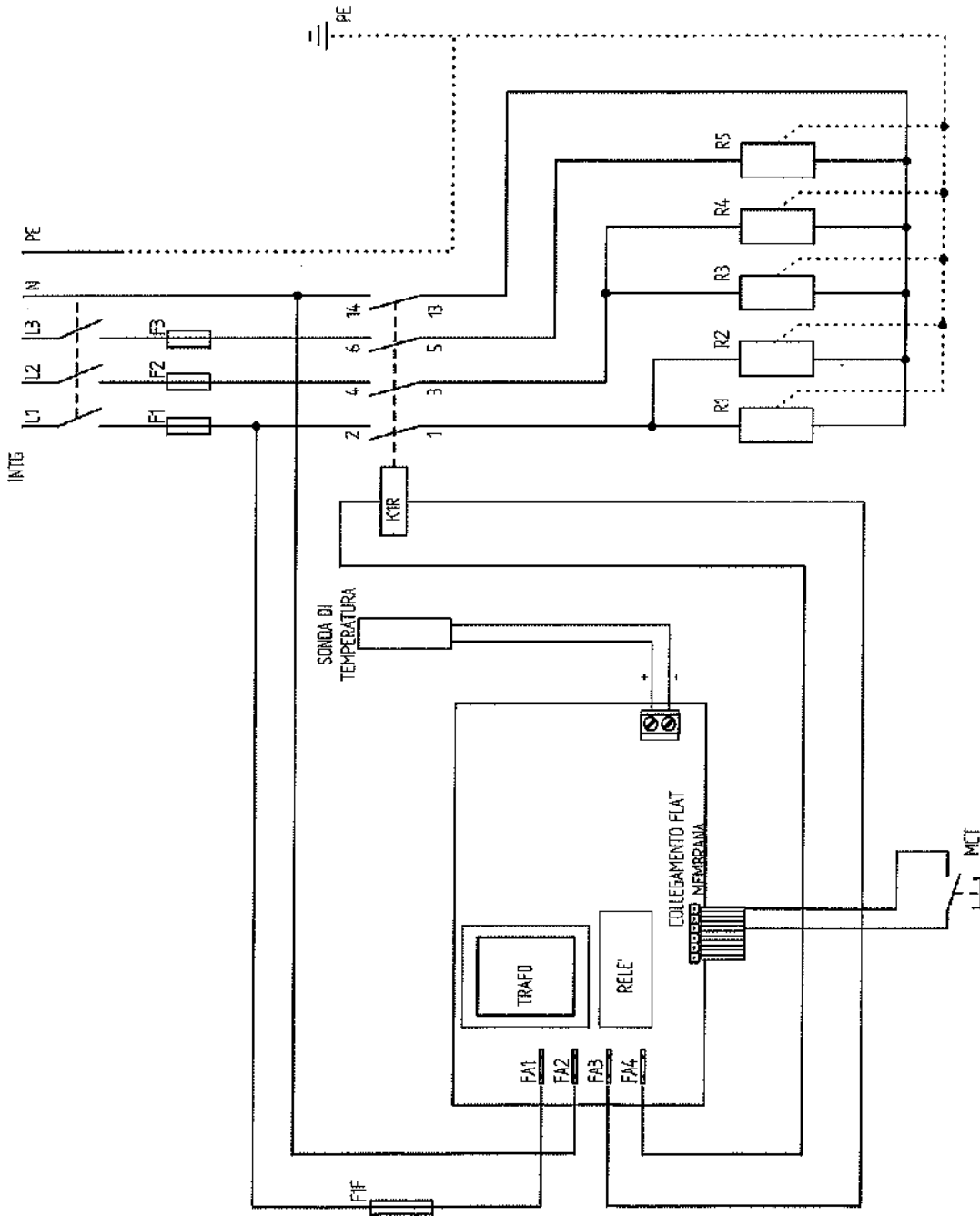


RICAMBI

N.B. Il disegno è indicativo, serve per visualizzare i componenti della macchina, per una più facile assistenza ad essa.

SIM DESCRIZIONE

- INTG INTERRUTTORE GENERALE
- L1-L2-L3 LINEA
- N NEUTRO
- PE CONDUTTORE DI TERRA
- F1-F2-F3 FUSIBILI
- KIR CONTATTORE
- FIF FUSIBILE
- MCT MICRO CONTATTORE
- FA1 FASE
- FA2 NEUTRO
- FA3-FA4 COMANDO TELERUTTORE
- R1-R2-R3 RESISTENZE PIANO
- R4-R5



N.B. Il disegno è indicativo, serve per visualizzare i componenti della macchina, per una più facile assistenza ad essa.

ELETTRICO



SEHEMA ELETTRICO
DESCRIZIONE

PLT
VIALE MACCHINA

22/05/12 SE-1001
DARABUHA SUDRUSA TAVOLA