

ГАРАНТИЙНОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО

ПОСТАВЩИК обеспечивает следующие условия гарантии на поставляемое промышленное оборудование:

1. Поставленное оборудование является продукцией производственно-технического назначения, подлежащей обязательному техническому обслуживанию, может быть использовано только по прямому назначению. Покупатель обязан обеспечить техническое обслуживание оборудования обученным и квалифицированным техническим персоналом.
2. ПОСТАВЩИК гарантирует качество функционирования поставленного покупателю оборудования в течении **12 месяцев** с момента его поставки
3. Гарантия распространяется на неисправности оборудования, возникшие при его изготовлении или в результате скрытых дефектов деталей.
4. Гарантия включает замену неисправных частей и выполнения бесплатных ремонтных работ в течении гарантийного срока, оговоренного в пункте 2.
5. Гарантийное обслуживание не включает в себя работы по наладке и техническому содержанию оборудования
6. Гарантийное обслуживание не распространяется на дефекты, возникшие при нарушении покупателем инструкции по эксплуатации оборудования, а так же на дефекты, вызванные стихийными бедствиями.
7. Транспортировка неисправного оборудования для гарантийного ремонта осуществляется за счет покупателя.
8. Выявленные дефекты, подлежащие устранению в ходе гарантийного ремонта, а также сроки проведения гарантийного ремонта не являются основанием для выставления покупателем финансовых претензий к ПОСТАВЩИКУ
9. Срок проведения гарантийного ремонта, при наличии запасных частей, не может превышать десяти рабочих дней по каждой единице оборудования, при отсутствии каких-либо дополнительных договоренностей. При отсутствии запасных частей, срок проведения ремонта продлевается, но не более чем на тридцать рабочих дней. Срок гарантии на замененные части не превышает срока гарантии на все изделие.
10. Гарантия не распространяется на быстро изнашиваемые части оборудования, например: иглы, челноки, ремни, лампы, пускатели, предохранители, шланги, прокладки, чехлы на столы и т.п.
11. ПОСТАВЩИК обязан по письменному требованию покупателя произвести замену оборудования на новое, если оборудование в течении гарантийного срока трижды подвергалось гарантийному ремонту и вышло из строя в четвертый раз.
12. Замена оборудования в случаях, оговоренных в пункте 11 настоящих условий гарантии, производится ПОСТАВЩИКОМ в течении тридцати рабочих дней с момента получения письменного требования покупателя
13. Право на гарантийное обслуживание утрачивается в случае:
 - ☐ Неисправностей оборудования вследствие использования последнего не в соответствии с его назначением и нарушении инструкций по его эксплуатации
 - ☐ Повреждений вследствие ремонта и внесения конструктивных изменений, механических повреждений при транспортировке и эксплуатации
 - ☐ Повреждений вследствие несоответствия параметров питающих электросетей, температуры и влажности в помещении, эксплуатации без заземления и тому подобных фактов
 - ☐ Повреждений вызванных использованием нестандартных или несоответствующих расходных материалов
 - ☐ Неисправности оборудования вызванные неправильным монтажом

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН _____

Гарантийный талон действителен в течение 1 года

Наименование товара	Серийный номер	Дата продажи

Гарантийный талон выдан

Фирма (частное лицо) _____

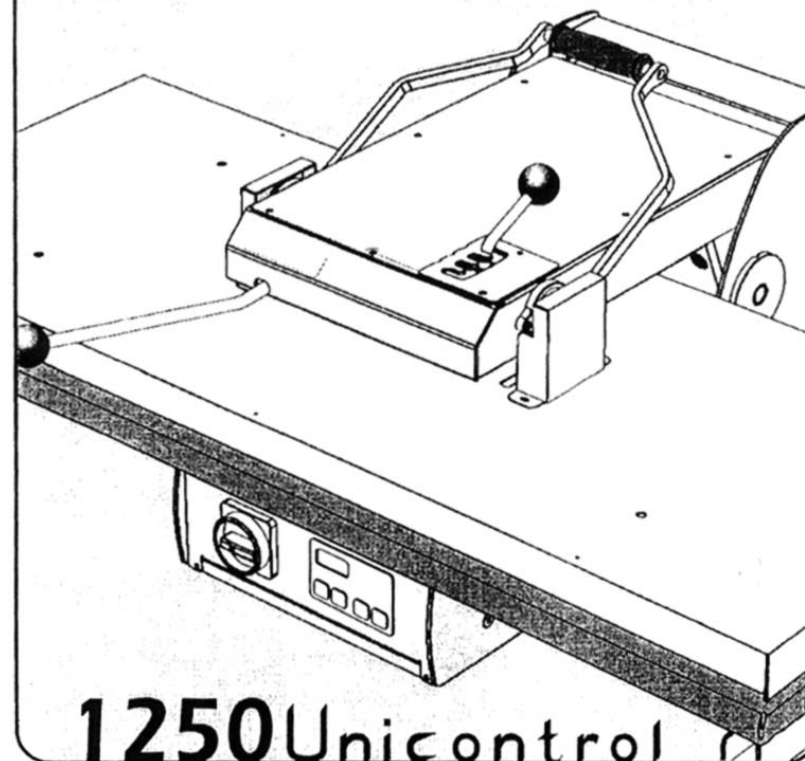
Адрес _____

Тел. _____

DL-T/S2

Comel

**Пресс термоадгезионный
Пресс для дублирования (гладильный)
Пресс для термической печати
Пресс для термофиксации**



1250 Unicontrol

**Руководство по эксплуатации
и техническому обслуживанию**

Прочтите внимательно

РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ

ВНИМАНИЕ

Для гарантии безопасности оператора, и во избежание возможных травм, перед тем, как приступить к работе с машиной, необходимо досконально ознакомиться с полным содержанием руководства по применению.

СИМВОЛЫ, РАЗМЕЩЕННЫЕ НА МАШИНЕ

Внимание, источник тепла,



температура здесь может быть

опасной.



Отключите напряжение перед работами, требующими разборки машины.



Обозначение заземления.

ПИКТОГРАММЫ



Не удаляйте механизмы и устройства безопасности



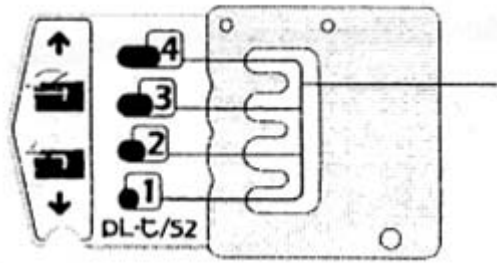
Избегайте работ на включенной машине.

ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

- Электробезопасность данного оборудования обеспечивается только в том случае, если оно правильно подсоединено к исправному устройству заземления в соответствии с действующими нормами электробезопасности. Поставщик не несет ответственности за вероятный ущерб, вызванный отсутствием заземления оборудования. При возникновении проблем обращайтесь к лицам с соответствующей квалификацией.
- Поставщик не несет ответственности за вероятный ущерб, вызванный несоблюдением условий применения, неправильным и непродуманным ремонтом, проведенным неквалифицированным персоналом.
- Не прикасайтесь к оборудованию влажными или мокрыми руками или ногами.
- Не оставляйте оборудование без присмотра во включенном состоянии, оно может стать источником опасности
- Перед проведением каких-либо процедур по уходу или ремонту отсоедините устройство от сети электропитания, вытащив вилку из розетки.
- В случае повреждения и / или неудовлетворительной работы оборудования выключите его и не вскрывайте. По поводу ремонта обращайтесь в авторизованные сервисные центры изготовителя и требуйте использования только оригинальных деталей. При несоблюдении вышеупомянутого условия будут нарушены условия безопасности оборудования.
- Если оборудование не используется, его необходимо отсоединить от сети; не оставляйте оборудование работать вхолостую.

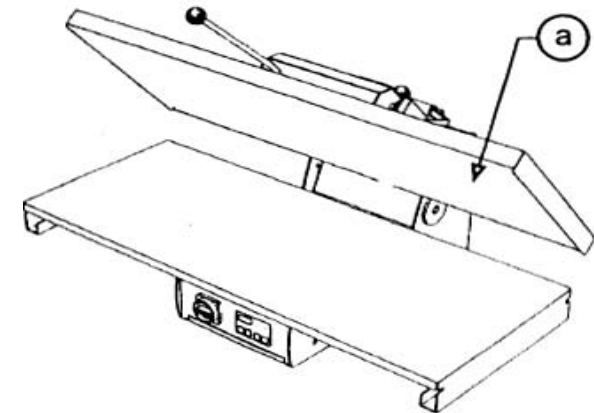
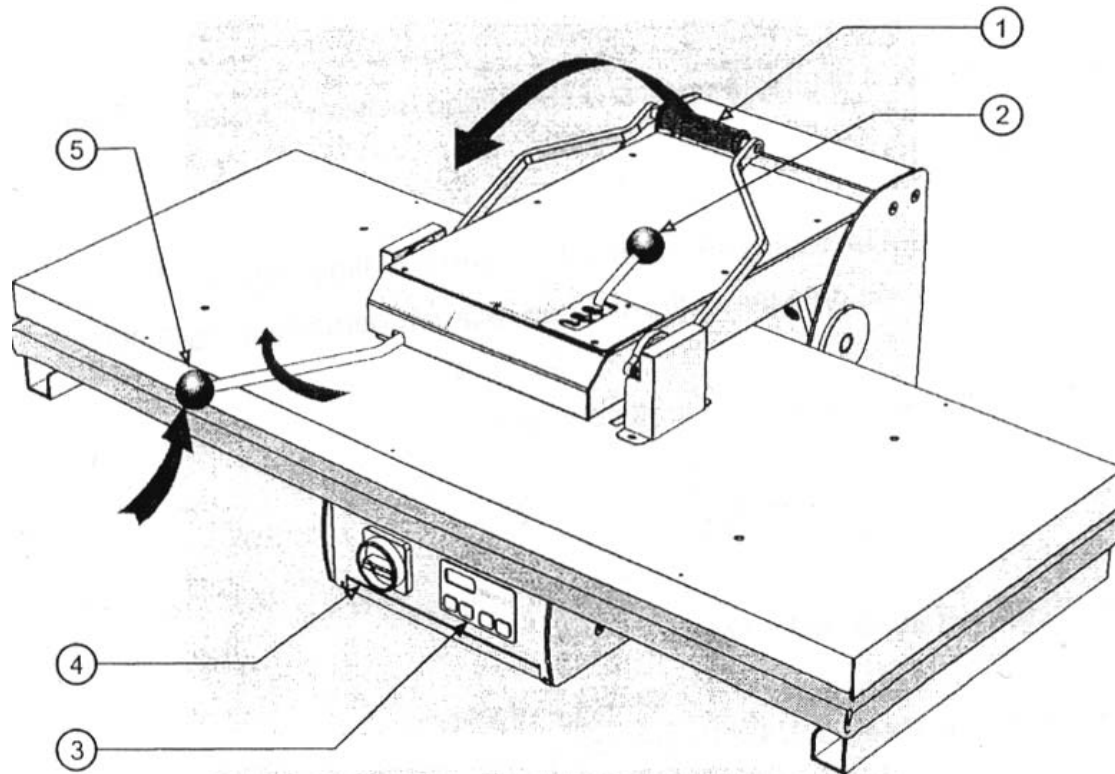
Данное оборудование соответствует директивам СЕЕ 89 / 392 и сертифицировано в России.

а Верхняя нагреваемая плита



ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПРИЖИМА

Перемещая рычаг внутри специального гнезда можно изменять усилие прижима: от наименьшего значения усилия прижима в положении 1, до наибольшего в положении 4.



ОБОЗНАЧЕНИЯ

- 1 Рычаг прижима плиты
- 2 Переключатель прижима
- 3 Электронная панель
- 4 Общий выключатель
- 5 Рычаг подъема плиты

*Электрическая вилка для подключения в комплект поставки не входит

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Ручная клеильная машина предназначена к термическому, плоскому склеиванию мелких и средних выкроек одежды. Склеивание происходит благодаря зажиму и нагреванию между верхней и нижней плитами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Технические данные	PLT-1250
Размер рабочей поверхности, мм	1250 x 500
Установленная мощность верхней подушки, кВт	4,25
Напряжение питания, В	380 (50 Гц)
Температура плиты, °С	210
Время клейки, сек	0 – 120
Максимальное давление, кг/дм ²	0,7
Масса, кг	106

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Клеильная машина состоит из следующих основных комплексов:

Основание

Рычажная система

Нижняя плита

Верхняя плита

Система управления

ОПИСАНИЕ РАБОТЫ

Элементы предназначенные к склеиванию, укладываются на нижнюю плиту после подъема верхней плиты. Опускаем верхнюю плиту при помощи рычага (5) и блокируем рычагом (1), начинается процесс склеивания. Окончание процесса склеивания сигнализируется звуковым сигналом.

ПРИМЕНЕНИЕ МАШИНЫ:

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

а) Подключение: подсоединение кабеля, входящего в оснащение машины
- трехфазное: выключатель на стенке с плавкими предохранителями на 12 А

б) для включения пресса достаточно включить общий переключатель (4) (это устройство является основным для быстрого отключения напряжения во время работы машины).

в) после того как подключено напряжение к прессу, с помощью переключателя (4), проверьте соответствие рабочих характеристик посредством параметров на электронной панели управления (3) (инструкции, касающиеся применения панели, находятся на следующей странице).

г) давление, оказываемое плитой, можно регулировать с помощью переключателя давления (2); для переключения положения рычага переместите его вправо для вывода из гнезда, отведите вперед или назад, установите рычаг в гнезда, соответствующие выбранному вами давлению

(положение 1 соответствует минимальному рабочему давлению, перемещая рычаг в направлении положения четыре, можно увеличивать прижим плиты)

д) чтобы запустить цикл прессовки, необходимо перевести плиту (поверхность) в горизонтальное положение (рис. 1), чтобы сделать это, необходимо разблокировать плиту, находящуюся в вертикальном положении (рис. 2). Действуйте следующим образом: возьмитесь за рычаг (5 для подъема плиты), поверните его влево, что позволит высвободить предохранительное устройство против случайного падения плиты, затем потяните вниз, приведя плиту в горизонтальное положение (рис. 1), и с этого момента необходимо действовать рычагом прижима плиты (1).

После выполнения цикла прессовки (см. последующие инструкции), для перевода плиты в вертикальное положение (рис. 2) снова возьмитесь за рычаг (5 для отсоединения плиты), поверните его влево, что позволит высвободить предохранительное устройство против случайного падения плиты, толкните его вверх (операция упрощается благодаря пружинам, выравнивающим плиту), и переведите плиту (поверхность) в вертикальное положение (рис.2).

РЕКОМЕНДАЦИИ

Пользуйтесь машиной с большой осмотрительностью и не допускайте контакта с рабочей плитой во избежание ожогов и порчи одежды. Не протирайте горючими веществами.

Для обеспечения эффективного перемещения механических деталей машины периодически смазывайте соответствующие бронзовые втулки маслом; точки нанесения масла отмечены надписью МАСЛО.

К оборудованию с большим энергопотреблением относится, как правило, оборудование влажно-тепловой обработки (ВТО) швейного производства. Это оборудование, в основном, оснащается электрокабелем с 5 (пятью) проводами, в том числе:

----- L₁
----- L₂
----- L₃
----- N
----- 

L₁, L₂, L₃ - фазовые провода, как правило - серый, коричневый, черный
N - нейтральный провод (нулевой), как правило – голубой

 - провод заземления, как правило двухцветный – желто-зеленый

При наличии отдельных проводов (нейтрального и заземления) оборудование, в соответствии с действующими нормами, в обязательном

порядке должно быть подключено к контуру заземления.

Поставщик оборудования не несет ответственности за возможный ущерб, вызванный отсутствием правильно выполненного заземления.

Подключение электрооборудования должно выполняться
КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ.

ПРИМЕНЕНИЕ ЭЛЕКТРОННОЙ ПАНЕЛИ

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Электронная панель позволяет осуществлять управление температурой и продолжительностью цикла глажения

ПОЛОЖЕНИЕ OFF

- В этом положении электронная система не функционирует. Общий выключатель, находящийся за пределами панели, служит для включения и выключения системы. С помощью этого выключателя систему можно привести в состояние готовности.

СОСТОЯНИЕ ОЖИДАНИЯ

- В этом положении питание электронной панели включено, но все ее функции заблокированы. Дисплей выключен. Клавиши заблокированы, за исключением клавиши ON / OFF, нажатие которой приводит систему в положение ожидания.

СОСТОЯНИЕ ГОТОВНОСТИ

- В момент, когда система переходит в режим готовности, в память загружаются данные об установленной температуре ($T^{\circ}\text{set}$) и времени. Сразу же включается РАЗОГРЕВ (если реальная $T^{\circ} < T^{\circ}\text{set}$), для того, чтобы довести температуру подошвы гладильной машины до запрограммированного значения. На дисплее появится реальная температура подошвы гладильной машины. В этот момент, независимо от температуры подошвы, система готова к эксплуатации и все клавиши активированы.

ON/OFF: приводит систему в состояние готовности

SET: показывает на дисплее, в последовательном режиме, все параметры системы

+: последовательно увеличивает значения, показанные на дисплее (показания таймера или $T^{\circ}\text{set}$) с шагом, равным единице

-: последовательно уменьшает значения, показанные на дисплее (показания таймера или $T^{\circ}\text{set}$) с шагом, равным единице

Включается микропереключатель START; прижим прессы влечет за собой запуск временного цикла. На дисплее начинают появляться значения реальной температуры. Минимальная температура, которая может регистрироваться на дисплее - 0° ; при более низких температурах их значения будут заменяться тремя черточками. Нажав клавишу SET можно также проверить в последовательном режиме значения температуры $T^{\circ}\text{set}$ (последнее запрограммированное значение), а затем таймер (последнее запрограммированное значение). Каждое нажатие клавиши SET вызывает изменение визуального отображения программы на дисплее с последовательным перемещением точки посылки сигнала.

УПРАВЛЕНИЕ СОПРОТИВЛЕНИЕМ НАГРЕВА

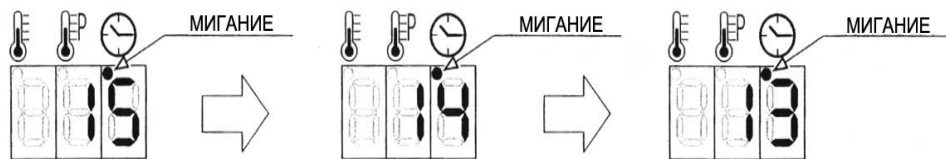
Как было показано ранее, когда система находится в положении ожидания, ее управление ведется с помощью сопротивления нагрева. Очевидно, что функция нагрева активируется, когда температура гладильной плиты T° реальная меньше установленной $T^{\circ}\text{set}$ (запрограммирована). В случае, если установились такие условия (реальная $T^{\circ} < T^{\circ}\text{set}$), независимо от параметра, показываемого на дисплее, активируется сопротивление нагрева вплоть до достижения температуры реальная $T^{\circ}\text{set}$. В дальнейшем оно будет активироваться для поддержания температуры гладильной плиты вблизи значения, установленного в фазе программирования (с погрешностью $\pm 0 - 5^{\circ}\text{C}$).

ПРОГРАММИРОВАНИЕ

Если на дисплее показывается установленная температура ($T^{\circ}\text{set}$) или значение таймера, путем нажатия клавиш БОЛЬШЕ (+) и МЕНЬШЕ (-) можно изменить эти значения. **Такая операция не допускается в процессе выполнения цикла глажения (пресс опущен).** Каждый нажим одной из двух клавиш БОЛЬШЕ (+) или МЕНЬШЕ (-) сопровождается увеличением или уменьшением значения на дисплее на одну единицу. Запоминание нового значения параметра системы производится автоматически, спустя 2 секунды после последнего нажатия одной из двух клавиш (БОЛЬШЕ (+) или МЕНЬШЕ (-)). Процесс запоминания параметра оператор может увидеть в виде быстрого мигания значений на дисплее. Если до истечения 2 секунд, необходимых для запоминания, произойдет отключение напряжения, новое значение не будет занесено в память системы, которая будет работать с последним занесенным в память значением.

ЦИКЛ ДУБЛИРОВАНИЯ (ГЛАЖЕНИЯ) – НАЧАЛО ЦИКЛА

Цикл глажения может начаться независимо от температуры гладильной плиты и параметров, показываемых на дисплее. Для запуска цикла глажения и, следовательно, таймера, который определяет его продолжительность, достаточно опустить пресс гладильной плиты; микропереключатель START, надлежащим образом расположенный на машине, отмечает это условие и немедленно запускает таймер на время работы цикла (запрограммированное время). На дисплее автоматически высвечивается время продолжительности цикла, которое постепенно уменьшается (выражено в секундах); сигнальные индикаторы, соответствующие функционированию таймера, мигают, подтверждая выполнение цикла. Предположив, что запрограммирован цикл глажения продолжительностью 15 секунд, получим...



...и так до истечения запрограммированного времени (смотри «Окончание цикла»). В ходе выполнения цикла можно просмотреть параметры (которые пока не были изменены) $T^{\circ}\text{set}$ и T° реальная (путем нажатия клавиши SET); соответствующие индикаторы мигают, если цикл в процессе выполнения.

просмотр этих параметров не сказывается на правильности выполнения цикла.

ОКОНЧАНИЕ ЦИКЛА

Окончание запрограммированного времени (Окончание цикла), подтверждается выключением дисплея примерно на три секунды, сопровождающимся звуковым сигналом такой же продолжительности. По истечении трех секунд сигнализация «окончание цикла» отключается сопротивление НАГРЕВА гладильной плиты (если оно было включено: смотри также «УПРАВЛЕНИЕ НАГРЕВОМ НА СТАДИИ ОКОНЧАНИЯ ЦИКЛА»). Теперь оператор может поднять плиту с доски и перейти к другой процедуре глажения.

ОСТАНОВ ЦИКЛА ДУБЛИРОВАНИЯ (ГЛАЖЕНИЯ)

Для прерывания цикла глажения до истечения запрограммированного времени достаточно перевести систему в состояние ОЖИДАНИЯ, нажав клавишу ON-OFF (on/off). Вернувшись впоследствии из этого состояния в режим ГОТОВНОСТИ (после повторного нажатия ON-OFF), система готова к выполнению нового цикла.

ОТКРЫВАНИЕ ПРЕССА ВО ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЦИКЛА

Открытие пресса во время выполнения цикла не влечет за собой прерывания последнего; фактически время ТАЙМЕРА продолжает уменьшаться и цикл завершается обычным образом. Несколько иначе ведет себя система, если пресс во время исполнения цикла открывается, а затем снова закрывается. В этом случае, как только пресс начинает опускаться на гладильную плиту, происходит «reset» таймера, то есть, вновь повторяется полный цикл (со всеми действиями нового цикла).

УПРАВЛЕНИЕ НАГРЕВОМ НА СТАДИИ ОКОНЧАНИЯ ЦИКЛА

На стадии окончания цикла, после прохождения трех секунд с включением сигнализации (см. предыдущий параграф), если оператор не поднимает пресс с гладильной плиты, нагрев отключается (если был включен). Если пресс поднят, в случае необходимости (поскольку реальная $T^{\circ} < T^{\circ}\text{set}$), можно снова активировать НАГРЕВ до выполнения условия $T^{\circ}\text{ реальная} = T^{\circ}\text{set}$.

Далее, в фазе окончания цикла с опущенным прессом получим:

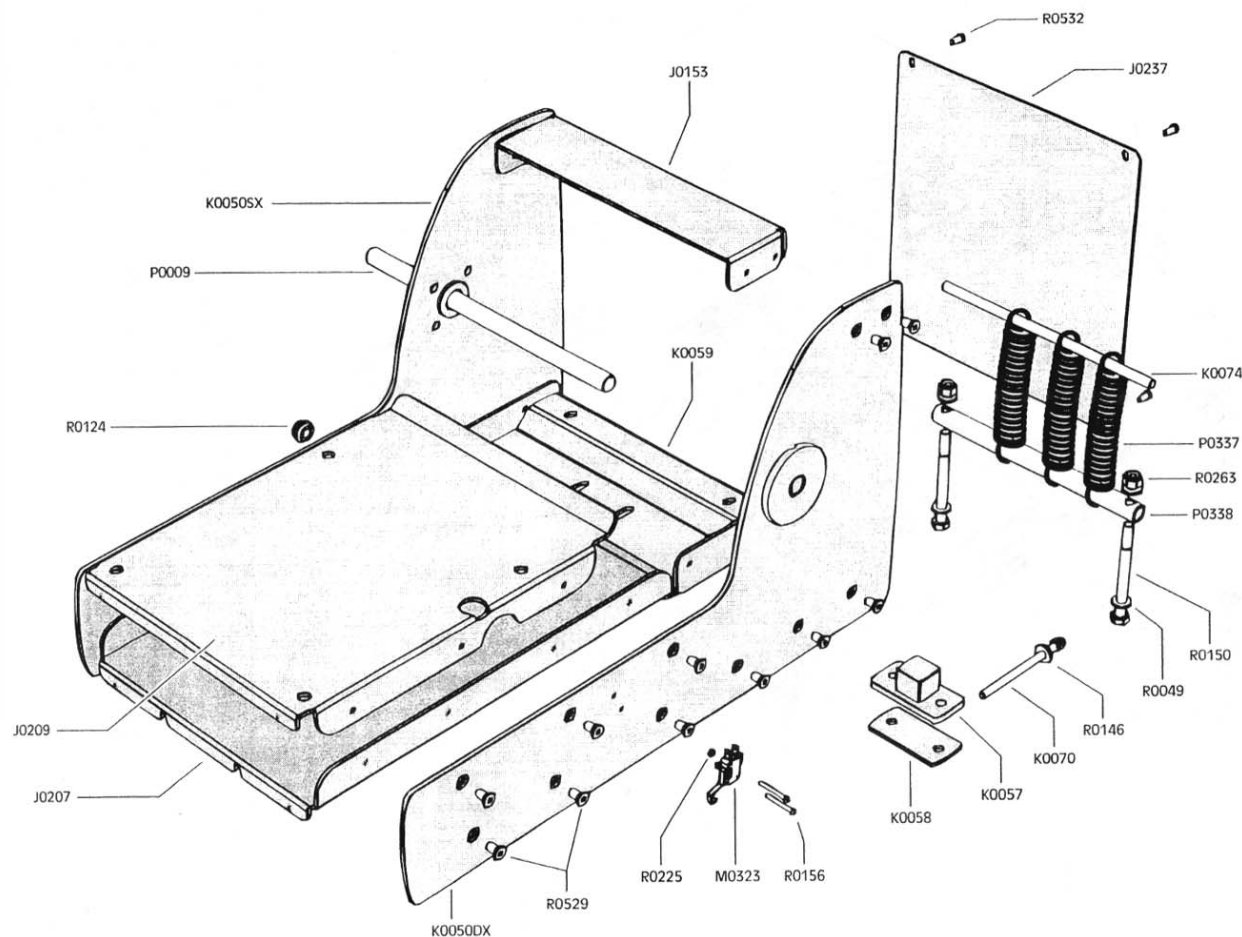
Если T° реальная = $T^{\circ}\text{set}$, а затем НАГРЕВ OFF	ВСЁ ОК
Если T° реальная < $T^{\circ}\text{set}$, а затем НАГРЕВ ON	НАГРЕВ

OFF

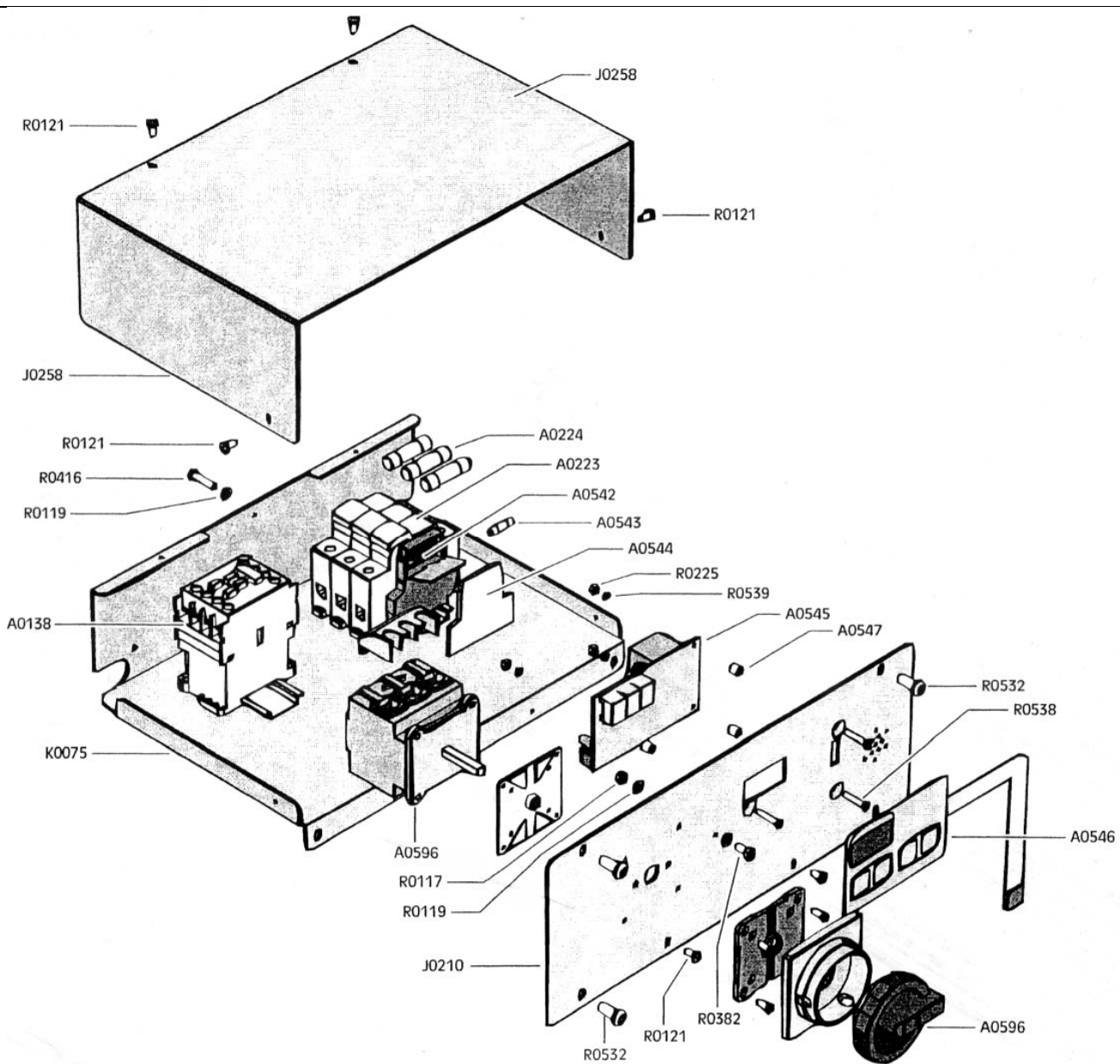
Такой прием применяется, если оператор не заметил сигнализации окончания цикла, для избежания оставления выглаженной ткани между прессом и гладильной плитой, когда последняя находится в фазе нагрева.

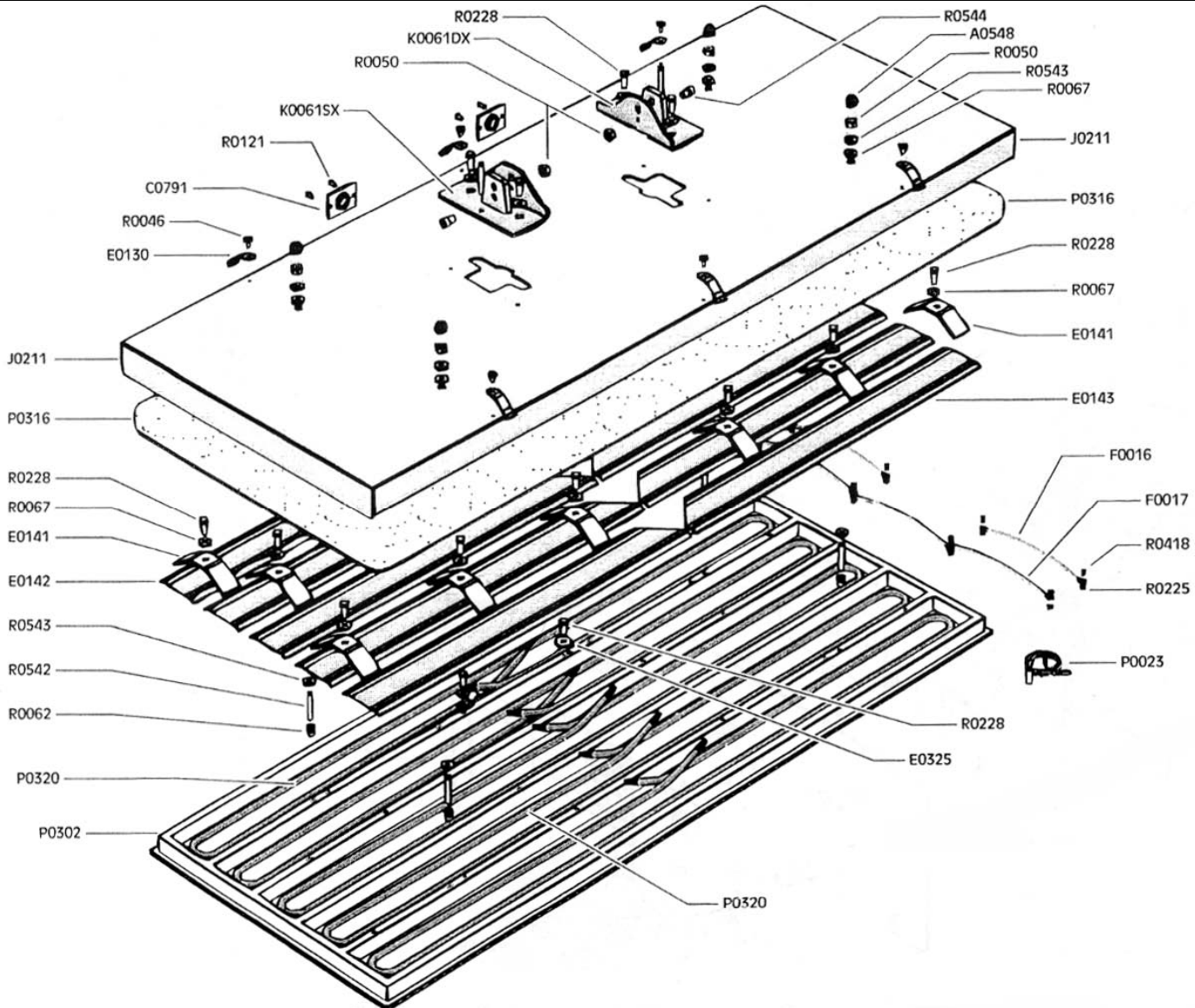
ЗАПЧАСТИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

На случай вероятного обращения по поводу ремонта
в авторизованный сервисный центр
изготовителя и запроса на применение оригинальных запчастей.
Несоблюдение этого условия может отрицательно сказаться на
безопасности оборудования

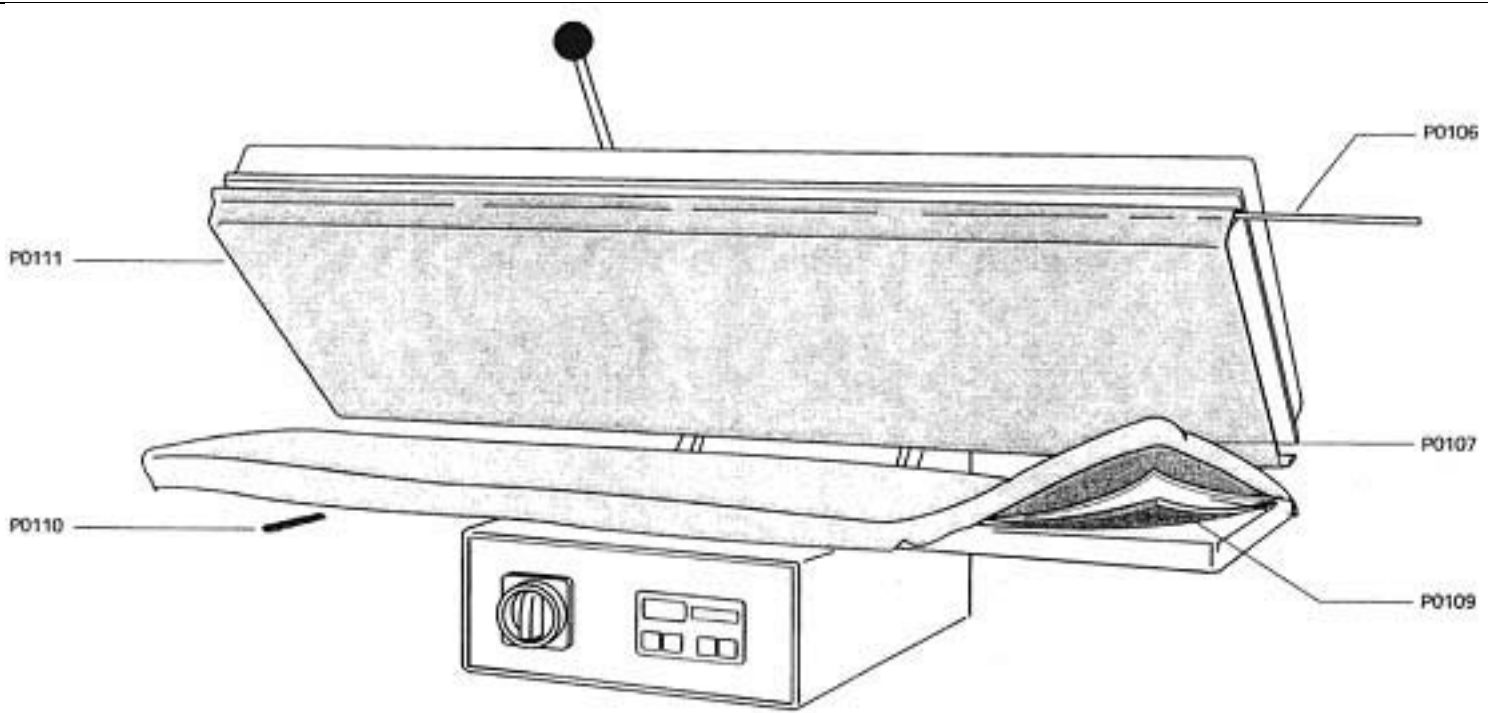


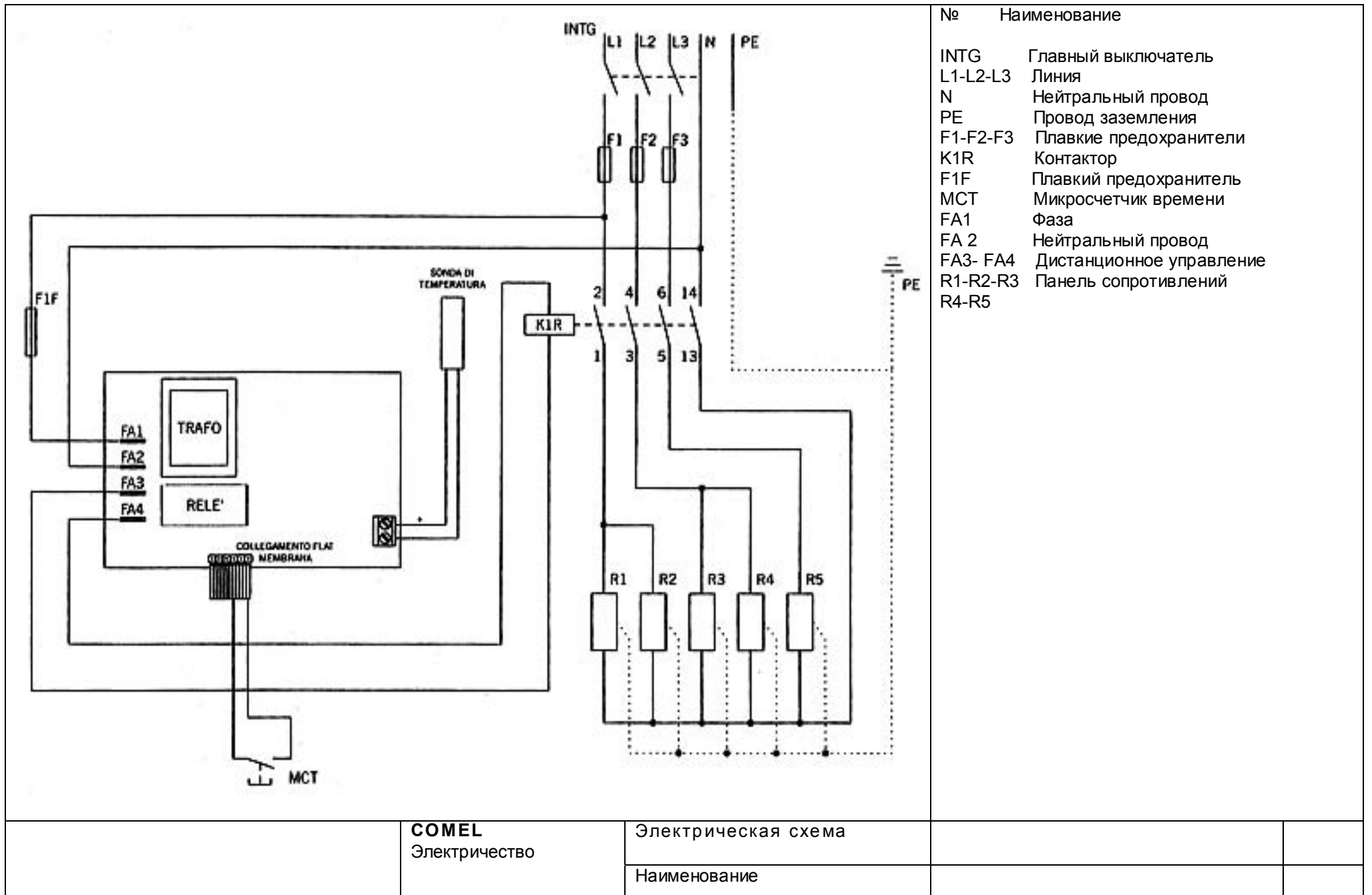
№	Наименование	К-во*
J0153	Уголок верхний	1
J0207	Внутренняя тяга	2
J0209	Плита основания	1
J0237	Задний прижим	1
K0057	Блокировочная колодка	1
K0058	Регулировочная планка	1
K0059	Задняя тяга	1
K0070	Регулировочный винт	1
K0074	Держатель пружины	1
K0050DX	Правая боковина	1
K0050SX	Левая боковина	1
M0323	Ходовая плита	1
P0009	Стержень	1
P0337	Пружина	3
P0338	Рычаг натяжения пружины	1
R0049	Шайба	4
R0124	Втулка для кабеля	1
R0146	Шайба	1
R0150	Винт	2
R0156	Винт	2
R0225	Гайка	2
R0263	Гайка	2
R0529	Винт	22
R0532	Винт	4
Стандартные детали машины (на этом чертеже)		
N.B. Чертеж ориентировочный и служит для изображения компонентов машины и упрощения ее обслуживания		
COMEL ЗАПЧАСТИ		
ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ		
Наименование		

			№	Наименование	К-во*
			A0138	Дистанционное управление	1
			A0223	Держатель предохранителя	2
			A0224	Плавкий предохранитель	1
			A0542	Держатель предохранителя	1
			A0543	Плавкий предохранитель	1
			A0544	Корпус	1
			A0545	Электронная плата	1
			A0546	Плата мембраны	1
			A0547	Разделитель	1
			A0596	Главный выключатель	1
			J0210	Панель управления	1
			J0258	Корпус	1
			K0075	Вспомогательные детали	1
			R0117	Гайка	3
			R0119	Шайба	1
			R0121	Винт	4
			R0225	Гайка	1
			R0382	Винт	1
			R0416	Винт	2
			R0532	Винт	2
			R0538	Винт	2
			R0539	Шайба	2
					22
					4
			Стандартные детали машины (на этом чертеже)		
N.B. Чертеж ориентировочный и служит для изображения компонентов машины и упрощения ее обслуживания	COMEL ЗАПЧАСТИ	КАБЕЛЬНАЯ КОРОБКА	PL-T/S2 (трехфазный)		
		Наименование	Название машины		

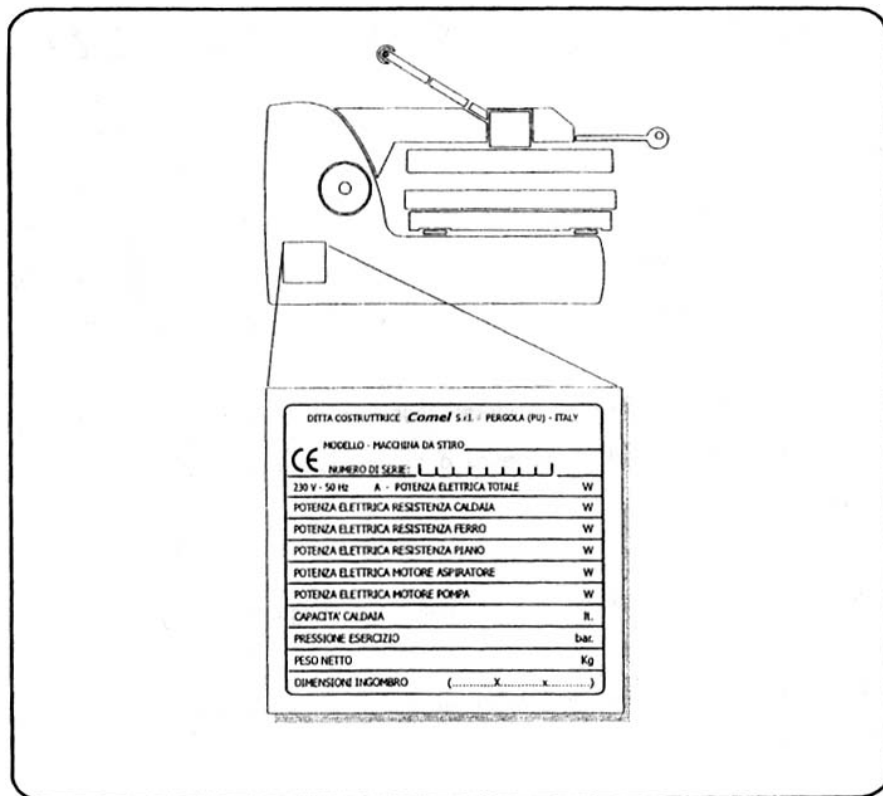
		№	Наименование	К-во*
		A0548	Колпачок гайки	4
		C0791	Пластина для подводки кабеля	2
		E0130	Пружина с тефлоновым покрытием	6
		E0141	Хомутик	16
		E0142	Прижим левый	4
		E0143	Прижим правый	4
		E0325	Шайба	1
		F0016	Проволока 1,5 Al	2
		F0017	Проволока 2,5 Al	4
		J0211	Прижим плиты 1250	1
		K0061DX	Правый упор	1
		K0061SX	Левый упор	1
		P0023	Зонд	1
		P0302	Алюминиевая плита 1250	1
		P0316	Термоизоляция	1
		P0320	Нагреватель 850 Вт	5
		R0046	Винт	6
		R0050	Гайка	6
		R0062	Вставка	4
		R0067	Шайба	25
		R0121	Винт	4
		R0225	Гайка	10
		R0228	Винт	22
		R0418	Винт	10
		R0542	Заглушка	6
		R0543	Тефлоновая шайба	8
		R0544	Винт	2
		Стандартные детали машины (на этом чертеже)		
N.B. Чертеж ориентировочный и служит для изображения компонентов машины и упрощения ее обслуживания	COMEL ЗАПЧАСТИ	ВЕРХНЯЯ ПЛИТА ПРЕССА	PL-T/S2 1250	
		Наименование		

		<table><tr><th>№</th><th>Наименование</th><th>К-во*</th></tr><tr><td>J0215</td><td>Упор для пружин</td><td>2</td></tr><tr><td>J0245</td><td>Панель для пружин</td><td>1</td></tr><tr><td>J0267</td><td>Упор</td><td>1</td></tr><tr><td>P0036</td><td>Расположение пружин</td><td>6</td></tr><tr><td>R0049</td><td>Шайба</td><td>8</td></tr><tr><td>R0050</td><td>Гайка</td><td>1</td></tr><tr><td>R0071</td><td>Гайка</td><td>1</td></tr><tr><td>R0078</td><td>Гайка</td><td>4</td></tr><tr><td>R0082</td><td>Винт</td><td>4</td></tr><tr><td>R0139</td><td>Винт</td><td>2</td></tr><tr><td>R0160</td><td>Винт</td><td>6</td></tr><tr><td>R0540</td><td>Распорка</td><td>6</td></tr><tr><td>R0541</td><td>Резьбовой стержень</td><td>1</td></tr></table>	№	Наименование	К-во*	J0215	Упор для пружин	2	J0245	Панель для пружин	1	J0267	Упор	1	P0036	Расположение пружин	6	R0049	Шайба	8	R0050	Гайка	1	R0071	Гайка	1	R0078	Гайка	4	R0082	Винт	4	R0139	Винт	2	R0160	Винт	6	R0540	Распорка	6	R0541	Резьбовой стержень	1
№	Наименование	К-во*																																										
J0215	Упор для пружин	2																																										
J0245	Панель для пружин	1																																										
J0267	Упор	1																																										
P0036	Расположение пружин	6																																										
R0049	Шайба	8																																										
R0050	Гайка	1																																										
R0071	Гайка	1																																										
R0078	Гайка	4																																										
R0082	Винт	4																																										
R0139	Винт	2																																										
R0160	Винт	6																																										
R0540	Распорка	6																																										
R0541	Резьбовой стержень	1																																										
Стандартные детали машины (на этом чертеже)																																												
N.B. Чертеж ориентировочный и служит для изображения компонентов машины и упрощения ее обслуживания	COMEL ЗАПЧАСТИ	Нижняя плита пресса	Пресс PL-T/S2 1250 UNICONTROL																																									
		Наименование	Название машины																																									

		<table><tr><th>№</th><th>Наименование</th><th>К-во</th></tr><tr><td>P0106</td><td>Поддерживающий стержень</td><td>2</td></tr><tr><td>P0107</td><td>Чехол</td><td>1</td></tr><tr><td>P0109</td><td>Прослойка серая</td><td>1</td></tr><tr><td>P0110</td><td>Верхняя обтяжка</td><td>2</td></tr><tr><td>P0111</td><td>Тефлоновая пленка</td><td>1</td></tr></table>	№	Наименование	К-во	P0106	Поддерживающий стержень	2	P0107	Чехол	1	P0109	Прослойка серая	1	P0110	Верхняя обтяжка	2	P0111	Тефлоновая пленка	1
		№	Наименование	К-во																
		P0106	Поддерживающий стержень	2																
P0107	Чехол	1																		
P0109	Прослойка серая	1																		
P0110	Верхняя обтяжка	2																		
P0111	Тефлоновая пленка	1																		
Стандартные детали машины (на этом чертеже)																				
N.B. Чертеж ориентировочный и служит для изображения компонентов машины и упрощения ее обслуживания	COMEL ЗАПЧАСТИ	ДЕТАЛИ ОБШИВКИ ПЛИТЫ	Пресс PL-T/S2 1250 UNICONTROL																	
		Наименование	Название машины																	



ПАСПОРТ МАШИНЫ



Параметры, описания и иллюстрации, содержащиеся в данной брошюре, не являются обязательными. Фирма сохраняет за собой право на внесение любых изменений, какие сочтет правильными.