



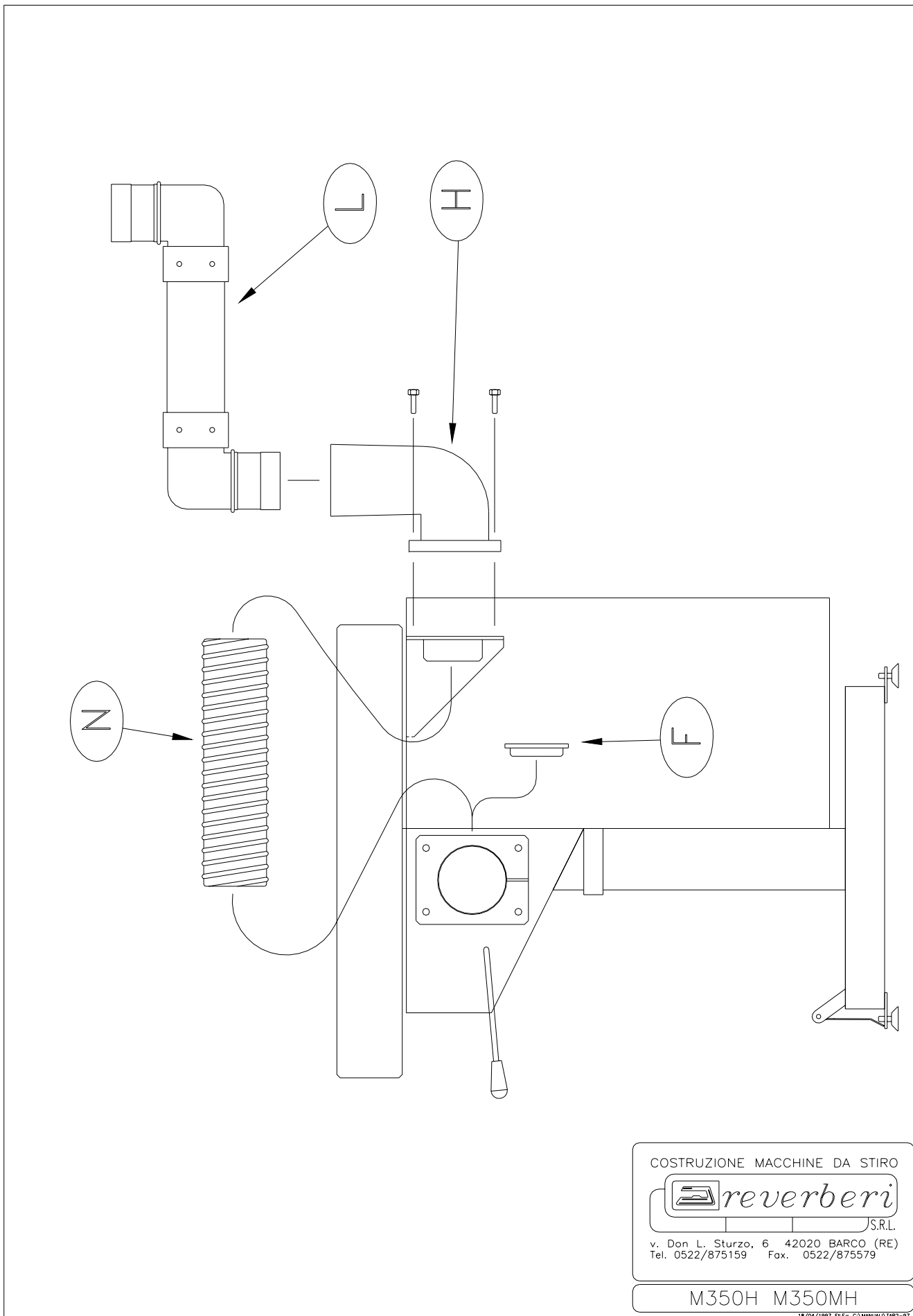
Cod.4916

COSTRUZIONE MACCHINE DA STIRO
Via Don L. Sturzo,6 – 42021 Barco (RE) (ITALY)
Codice Fiscale e Partita IVA: IT 01363800358
Numero REA: 180051 C.C.I.A.A. di Reggio Emilia
Capitale sociale: Euro 10.400 i.v.
Tel. 0039 (0) 522 875159 Fax 0039 (0) 522 875579
e-mail: reverberi_a@libero.it


ISTRUZIONI D'USO ED INSTALLAZIONE

Modelli

MULTIFORM



COSTRUZIONE MACCHINE DA STIRO

 *reverberi*

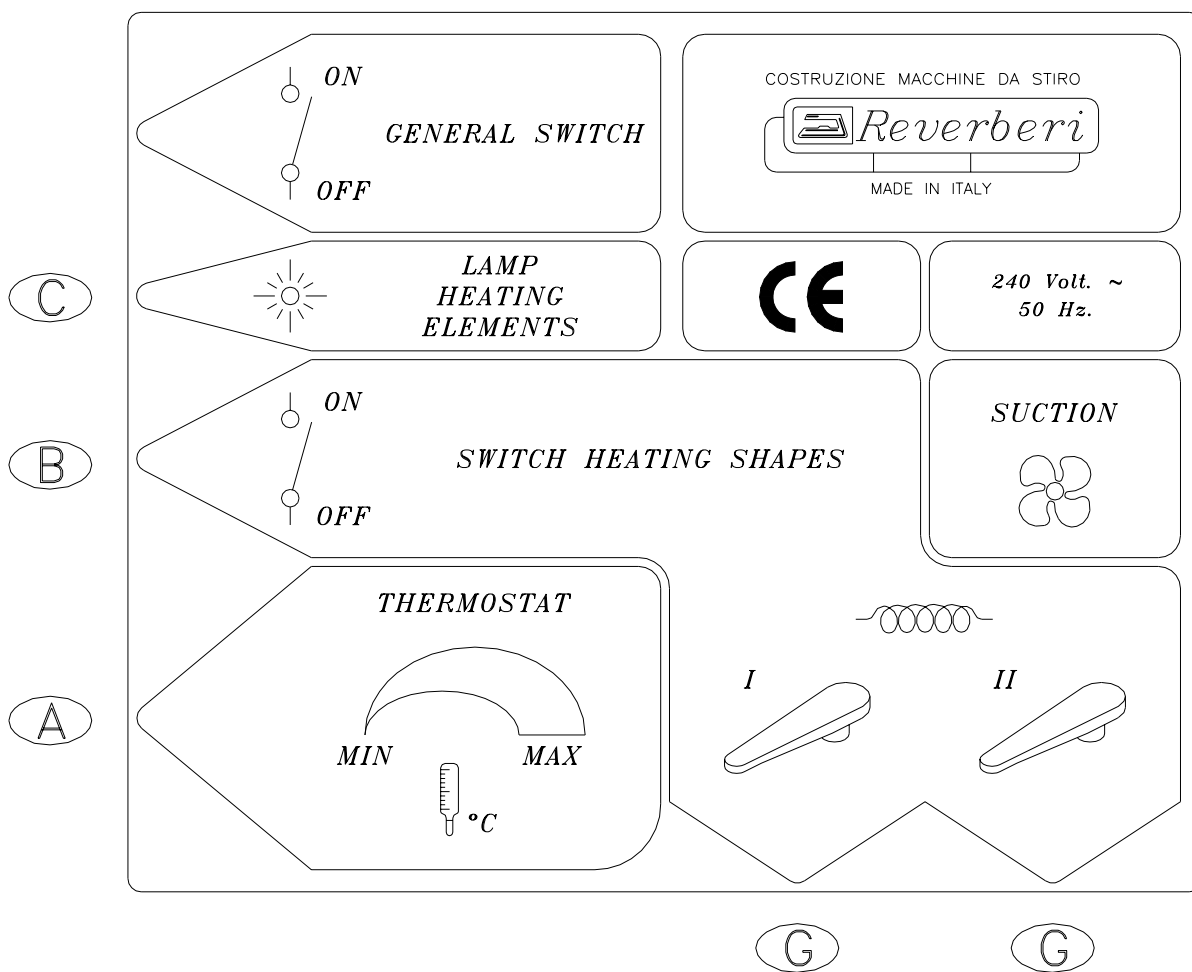
S.R.L.

v. Don L. Sturzo, 6 42020 BARCO (RE)
Tel. 0522/875159 Fax. 0522/875579

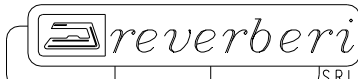
M350H M350MH

18/04/1997 FILE= C:\MANUALI\STAR2-97

PANNELLO DI CONTROLLO
CONTROL PANEL
PANNEAU DE CONTROLE
SCHALTBRETT
QUADRO DE COMMUTACIONES



COSTRUZIONE MACCHINE DA STIRO



S.R.L.
v. Don L. Sturzo, 6 42020 BARCO (RE)
Tel. 0522/875159 Fax. 0522/875579

COD. 2392

22/01/1998 FILE= C:\DES\1600\1600-112

(I) INSTALLAZIONE

Al momento dell'installazione la macchina deve essere posizionata perfettamente in piano, regolando, se necessario, l'altezza dei piedi d'appoggio (M). La macchina non necessita di alcun ancoraggio al pavimento.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

La macchina è sprovvista di interruttore generale. E' dunque indispensabile collegarla ad una presa protetta da un interruttore a norma, con una portata minima di 16 A e interruttore magnetotermico differenziale con apertura dei contatti di almeno 3 mm.

OPERAZIONI DA ESEGUIRE PER LA MESSA IN FUNZIONE DELLA MACCHINA

- 1) Inserire l'interruttore generale verde.
- 2) Posizionare il termostato regolabile (A) sulla posizione "5" (circa a meta' scala) che corrisponde ad un riscaldamento del piano di lavoro di circa 80 gradi.
- 3) Eseguendo questa operazione si deve accendere la lampada spia rotonda (C) che visualizza la messa in funzione della resistenza.
- 4) Attendere qualche minuto per consentire il raggiungimento della temperatura di lavoro del piano (quando questa è raggiunta la lampada (C) si spegne).
- 5) Per poter usufruire della depressione sul piano, accertarsi che la maniglia (D) sia ruotata in posizione (1).
- 6) Premere quindi il pedale (E) per la messa in servizio del motore di aspirazione (il motore rimane inserito per tutto il tempo in cui si tiene premuto il pedale -E-).

AVVERTENZE

- 1) La manutenzione deve essere effettuata unicamente da personale specializzato.
- 2) Sostituire periodicamente il panno di copertura del tavolo per permettere sempre una corretta aspirazione.
- 3) Non abbandonare mai il tavolo di lavoro con il ferro alimentato e appoggiato sul panno di copertura del tavolo; in tal caso spegnere sia il tavolo aspirante che il ferro e riporre il ferro sull'apposito supporto.

INSTALLAZIONE DELLE FORME

E' possibile montare un tavolo che consenta di usare una forma di stiratura. Per fare questo occorre munirsi degli appositi accessori OPTIONALS ed eseguire le seguenti operazioni:

- 1) Rimuovere il tappo di chiusura.
- 2) Inserire il tubo flessibile (N). - TAR -
- 3) Rimuovere i 4 bulloni di serraggio.
- 4) Inserire il gomito porta-articolazione (H) con i 4 bulloni appena rimossi, nei 4 fori rispettivi.
- 5) Serrare bene i bulloni ed infilare l'articolazione (L) nel gomito (H).
- 6) Inserire quindi la forma desiderata.

MESSA IN FUNZIONE DELLE FORME

Molte delle nostre forme sono provviste di riscaldamento elettrico interno. Per poter utilizzare questo servizio occorre:

- 1) Inserire la spina della forma nella presa del tavolo (G).
- 2) Premere l'interruttore di messa in funzione forme (B). Questo interruttore ha incorporato una segnalazione luminosa che indica il funzionamento della resistenza della forma. Quest'ultima è collegata al termostato regolabile (A) che comanda il riscaldamento del piano. Se il piano di lavoro ha raggiunto la temperatura impostata, anche la resistenza della forma viene disinserita; perciò, per il corretto funzionamento del piano con inserita la forma, le lampade spia (C) e (B) si devono accendere e spegnere contemporaneamente (se inserito l'interruttore delle forme -B-).
- 3) Per concentrare tutta la depressione del tavolo sulla forma, ruotare la leva (D) in posizione (2).

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO

- 1) Disinserire l'interruttore delle forme.
- 2) Disinserire l'interruttore generale verde.

(GB) INSTALLATION

The table must be set properly, adjusting if necessary the height of the feet (M). It is not necessary to fix the machine to the floor.

ELECTRICAL CONNECTION

The table has no general switch. Therefore it must be connected to a socket with 16 A minimum intensity, fitted with a switch and a magnetothermic differentials of at least 3 mm.

OPERATION TO FOLLOW FOR THE WORKING OF THE MACHINE

- 1) Connect the general switch on the feeding line.
- 2) Put the adjusting thermostat (A) on position "5" (about in the middle of the regulation dial). In this way the temperature of the working board is about 80°C.
- 3) At this point, the switch lamp (C) alights.
- 4) Await a few minutes until when the temperature of the working board is reached (in this moment the lamp (C) is out).
- 5) To be able to profit by the depression on the board, be sure that the handle (D) is in position (1).
- 6) Press the pedal (E). The motor of suction will start working. (The motor remains connected until when the pedal (E) is pressed).

ATTENTIONS

- 1) The maintenance has to be carried out exclusively by specialized staff.
- 2) Replace periodically the cover cloth of the table to enable a correct suction.
- 3) The working table has never to be left when the iron is feeded and leant on the cover cloth; in any case the suction table and the iron have to be switched off and the iron placed on its support.

INSTALLATION OF THE SHAPE

It is possible to set a machine which allows to use an ironing shape. The suitable accessories are needed and the following operations are necessary:

- 1) Take off the closing plug (F).
- 2) Insert the steam tube (N). - TAR -
- 3) Take off the 4 closing screws.
- 4) Put the support for swiving arm (H) in the 4 bolts of the table.
- 5) Tighten properly the screws and put the swiving arm (L) in the support (H).
- 6) Put now the requested shape.

WORKING OF THE SHAPE

Many shapes are internally heated. To be able to use this possibility the following operations are needed:

- 1) Plug in the shape's plug in the socket (G).
- 2) Press the switch for the starting of shapes (B). This switch is provided with internal lamp which indicates the working of the heating element of the shape. The shape is connected to the adjusting thermostat (A) which drives the heating element of the board. When the board reaches the working temperature, also the heating element of the shape is off; therefore in the correct working of the board with the shape, the switch lamps (C) and (B) light up and off at the same time (when the switch (B) of the shape is on).
- 3) Also for the shape it is possible to have the depression created by the motor. In the normal working the table concentrates the depression in the working when the lever (D) is in pos. (1). In this condition the shape receives only a small part of the total suction of the machine. To concentrate the total depression on the shape it is sufficient to put the lever (D) in position (2).

OPERATION TO EXECUTE AT THE END OF THE WORK

- 1) Disconnect the switch of the shape.
- 2) Disconnect the general switch.

(F) INSTALLATION

Lors de l' installation, veuillez à ce que la table soit en parfait équilibre, en réglant si nécessaire, la hauteur des pieds (M). Il n' est pas nécessaire de fixer la table au sol.

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

La table est livrée sans prise. Il convient donc de l' équiper d' une prise d' intensité minimum de 16 Ampères équipée d' un interrupteur et interrupteur magnéto-thermique différentiel avec ouverture des contacts de au moins 3 mm.

OPERATION A' SUIVRE POUR LA MISE EN MARCHE DE LA MACHINE

- 1) Brancher la prise sur la ligne d' alimentation électrique.
- 2) Positionner le thermostat réglable (A) sur le réfère "5" (à peu près à la moitié du cadran de régulation). De cette manière la température du plan de travail sera de environ 80°C.
- 3) A cet instant la lampe témoin (C) doit s' allumer.
- 4) Attendre quelques minutes pour permettre la chauffe du plan de travail (quand elle vient gagnée la lampe (C) s' éteind).
- 5) Afin de pouvoir utiliser l' aspiration sur le plan de travail, s' assurer que la poignée (D) est tournée en position (1).
- 6) Appuyer sur la pédale (E). La turbine d' aspiration se mettra en marche. La turbine fonctionnera tant que le pied restera en appui sur la pédale.

ATTENTIONS

- 1) L' entretien doit être effectué seulement par personnel spécialisé.
- 2) Remplacer périodiquement le drop de la table pour permettre toujours une correcte aspiration.
- 3) Ne abandonner jamais la table du travail avec le fer alimenté et appuyé sur le drop de la table; dans ce cas il faut éteindre la table aspirante et le fer, et mettre toujours le fer sur l' approprié support.

INSTALLATION DES FORMES

Il est possible monter une structure qui permet d' utiliser une forme pour le repassage. Il est nécessaire avoir les accessoires appropriés et effectuer les suivantes opérations:

- 1) Enlever le bouchons de fermeture (F).
- 2) Insérer le tuyant flexible (N). - TAR -
- 3) Enlever les 4 écrous de serrage.
- 4) Insérer le support porte-articulation (H) dans les 4 écrous de la table.
- 5) Serrer bien les écrous et introduire l' articulation (L) dans le support (H).
- 6) Insérer donc la forme désirée.

MISE EN MARCHE DES FORMES

Beaucoup des formes ont le chauffage interieur. Pour pouvoir utiliser cette possibilité il faut:

- 1) Insérer la fiche de la forme dans la prise (G).
- 2) Appuyer l' interrupteur pour la mise en marche des formes (B). Cet interrupteur est prévu de lampe de signalisation intérieure qu' indique le fonctionnement de la résistance de la forme. La forme est branchée au thermostat réglable (A) qui commande le chauffage du plan. Si le plan est arrivé à la température du travail, aussi la résistance de la forme est débranchée; donc dans le correct fonctionnement du plan avec la forme inserée, les lampes temoins (C) e (B) doivent s' allumer et s' éteindre au même temps (quand l' interrupteur des formes (B) est inseré).
- 3) Il est possible avoir dans les formes la dépression crée par le moteur. Dans un fonctionnement normal la table concentre la dépression sur le plan du travail si la poignée (D) est en position (1) . Dans cette condition la forme a seulement une petite partie de l' aspiration totale de la machine. Pour concentrer toute la dépression sur la forme il est suffisant tourner la poignée (D) en position (2).

OPERATION A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL

- 1) Débrancher l' interrupteur forme.
- 2) Débrancher l' interrupteur general.

(D) INSTALLATION

Wenn die Installation stattfindet, muss man versuchen, die Maschine perfekt eben zu positionieren, und, falls erforderlich, die Höhe der Stützfüsse (M) zu verstellen. Die Maschine braucht keine Verankerung am Boden.

ELEKTRISCHE VERBINDUNG

Die Maschine hat keinen Hauptschalter. Deshalb ist es unerlässlich, sie an einer von einem gesetzmässigen Schalter geschützten Steckdose zu verbinden, mit Mindestförderleistung 16 A und magnetothermischer Differentialschalter mit Öffnung der Kontakte, die zumindest 3 Mm. beträgt.

HANDLUNGEN FÜR DAS INBETRIEBSETZEN DER MASCHINE ZUM AUSFÜHREN

- 1) Den auf der Zuleitung vorgesehenen Hauptschalter einschalten.
- 2) Den verstellbaren Thermostat (A) auf Stellung "5" (ungefähr an der Hälfte der Skala) positionieren, die einer Erwärmung der Arbeitsoberfläche von ca. 80 Grad gleichkommt.
- 3) Wann man diese Handlung ausführt, muss sich die runde Kontrollleuchte (C), die das Inbetriebsetzen des Widerstandes sichtbar macht, anzünden.
- 4) Ein paar Minuten warten, um das Erreichen der Arbeitstemperatur der Oberfläche zu erlauben (wann diese Temperatur erreicht ist, löscht sich die Lampe -C-).
- 5) Um die Depressionen auf der Oberfläche benutzen zu können, muss man sich vergewissern, dass der Griff (D) in Stellung (1) gedreht ist.
- 6) Dann auf das Pedal (E) drücken, um den Saugmotor in Betrieb zu setzen (den Motor bleibt eingeschaltet, bis das Pedal (E) gedrückt gehalten wird).

AUFMERKSAMKEIT

- 1) Die Wartung soll nur von Fachpersonal ausgeführt werden.
- 2) Ersetzen Sie den Bedeckungstuch des Tisches periodisch um immer ein korrektes Saugen zu erlauben.
- 3) Verlassen Sie nie das Arbeitstisch, wann das Bügeleisen gespeist und am Bedeckungstuch des Tisches gelehnt ist, in diesem Fall schalten Sie sowohl das Saugtisch als auch das Bügeleisen aus und legen Sie immer das Bügeleisen auf den dazu bestimmten Halter wieder.

INSTALLATION DER FORME

Es ist möglich, eine Struktur zu montieren, die die Verwendung einer Buegelform erlaubt.

Um das zu tun, ist es nötig sich mit der dazu bestimmten Einrichtung zu versehen, und einige Handlungen auszuführen:

- 1) Den Schliesspropfen (F) entfernen.
- 2) Schlauch einsetzen (N). - TAR -
- 3) Die 4 Klemmuetter entfernen.
- 4) Die "Gelenkhaltende Knie" (F) in den 4 Bolzen einsetzen.
- 5) Die Muetter gut klemmen, und den "Gelenkhalter" (L) in die Knie (H) hineinstecken.
- 6) Dann die erwünschte Form einsetzen.

INBETRIEBSETZEN DER FORMEN

Viele von unseren Formen sind mit Innenheizung versehen. Um diesen Dienst benutzen zu können, ist es notwendig:

- 1) Den Stecker der Form in die Steckdose (G) einsetzen.
- 2) Auf den Formeninbetriebsetzenschalter (B) drücken. Dieser Schalter ist mit einer Innensignallampe ausgestattet, die den Betrieb des Formenwiderstandes zeigt. Die Form ist mit dem verstellbaren Thermostat (A) verbunden, der die Oberflächeheizung steuert. Wenn die Oberfläche die Arbeitstemperatur erreicht hat, der Widerstand der Form wird auch ausgeschaltet, deswegen bei dem richtigen Betrieb der Oberfläche mit der Form eingeschaltet müssen sich die Kontrollleuchte (C) und (B) gleichzeitig anzünden und löschen (falls der Schalter der Form B eingeschaltet ist). Es ist möglich, die Depression die der Motor schafft auch in der Form zu haben.
- 3) Bei dem normalen Betrieb konzentriert der Tisch die Depression in der Arbeitsoberfläche wenn der Hebel (D) ist in Stellung (1). Unter solchen Umständen hat die Form nur einen kleinen Teil des totalen Saugens der Maschine. Um die ganze Depression auf der Form zu konzentrieren, reicht es, den Hebel (D) in Stellung (2) zu drehen.

HANDLUNGEN AM ENDE DER ARBEIT AUSZUFÜHREN

- 1) Den Formenschalter ausschalten.
- 2) Den auf der Zuleitung gestellten Hauptschalter ausschalten.

(E) INSTALLATION

En el momento de la instalacion la maquina debe estar puesta perfectamente plana regulando, si fuera necesario, la altura de los pies de apoyo (M). La maquina no necesita de ninguna fijacion al piso.

CONEXION ELETRICA

La maquina no posee interruptor general. Es por lo tanto indispensable conectarla a una toma protegida por un interruptor conforme a las normas, con capacidad minima de 16 A y interruptor magnetotérmico diferencial con abertura de los contactos de al menos 3 mm.

OPERACIONES QUE SE DEBEN LLEVAR A CABO PARA EL FUNCIONAMIENTO DE LA MAQUINA

- 1) Conectar el interruptor general previsto el la linea de alimentacion.
- 2) Disponer el termostato regulable (A) en la posicion "5" (aproximadamente en la mitad de la escala), que corresponde a un caldeo del plano de trabajo de 80 grados aprox.
- 3) Llevado a cabo estas operaciones se debe encender la lampara de control redonda (C) que visualiza la puesta en funcionamiento de la resistencia.
- 4) Esperar algunos minutos para consentir el alcance de la temperatura adecuada en el plano de trabajo (cuando se ha alcanzado, la lampara (C) se apaga).
- 5) Para poder aprovechar de la depresion sobre el plano asegurarse que la manecilla (D) este girada en la posicion (1).
- 6) Presionar despues el pedal (E) para la puesta en servicio del motor de aspiracion. El motor queda conectado durante todo el tiempo en el quel se mantiene presionado el pedal (E).

ADVERTENCIAS

- 1) La manutencion tiene que ser efectuada únicamente por personal especializado.
- 2) Substituyan periódicamente el paño de cobertura de la mesa para permitir siempre una correcta aspiración.
- 3) No abandonar nunca la mesa de trabajo con la plancha alimentada y apoyada en el paño de cobertura de la mesa, en este caso apaguen tanto la mesa aspiradora como la plancha y repongan siempre la plancha en el soporte provisto al efecto.

INSTALACION DE LOS MOLDES

Es posible montar una mesa que permite de usar un molde de planchado. Para esto es necesario tenere los adecuatos accesorios OPTIONALES y llevar a cabo las operaciones siguientes:

- 1) Remover el tapon de cierre.
- 2) Inserten el tubo flexible (N). - TAR -
- 3) Remover las 4 tuercas de sujecion.
- 4) Introducir el codo porte-articulacion (H) en los 4 pernos de la mesa.
- 5) Adjustar bien las tuercas e intruducir la articulacion (L) en el codo (H).
- 6) Disponer, entonces, el molde deseado.

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE LOS MOLDES

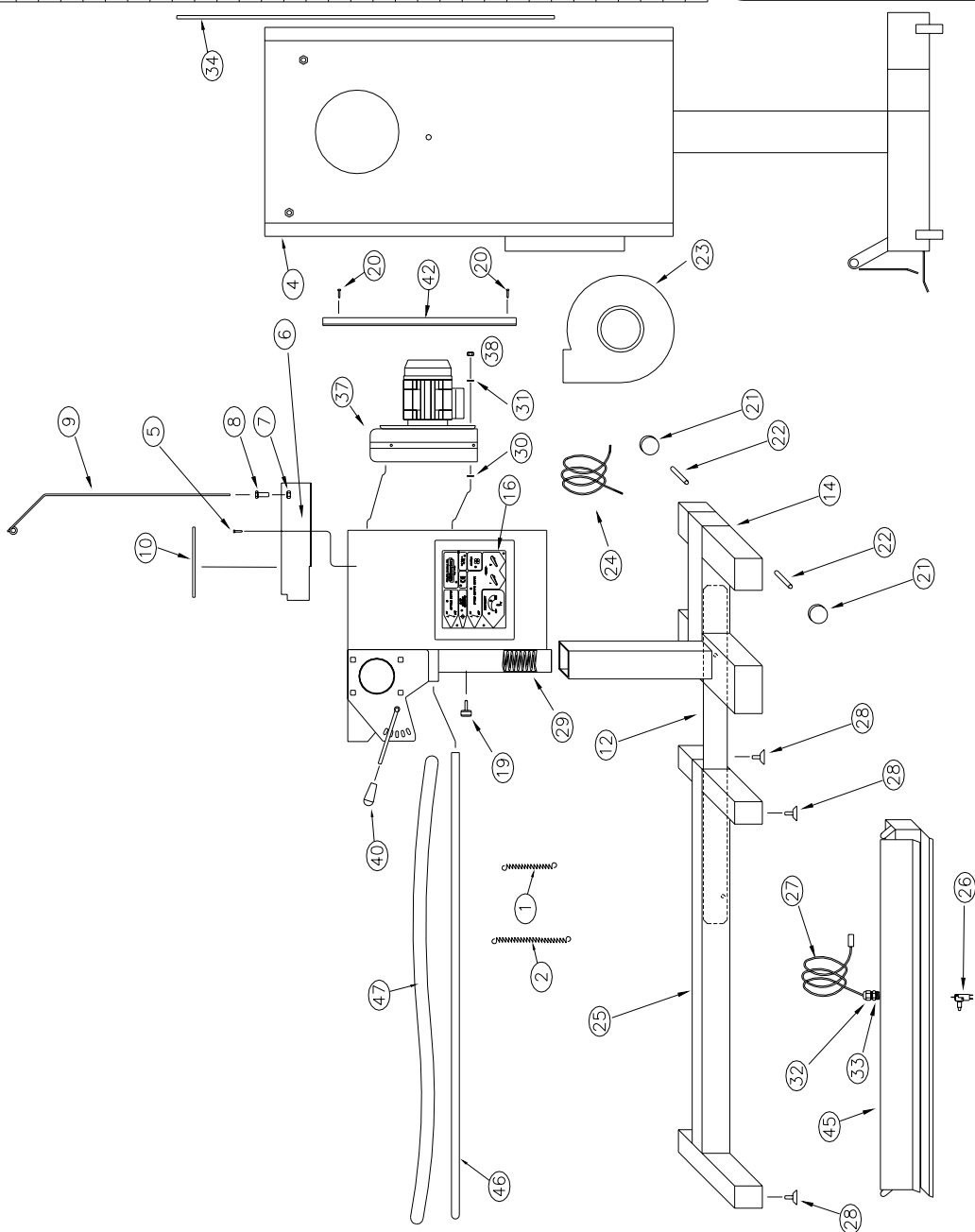
Muchos de nuestros moldes estan provistos de caldeo interno. Para utilizar este servicio es necesario:

- 1) Introducir el enchufe del molde en la toma (G).
- 2) Presionar el interruptor de puesta en funcionamiento de los moldes (B). Este interruptor esta dotado de la lampara de control interna, la cual senala el funcionamiento de la resistencia del molde. Este ultimo esta conectado al termostato regulable (A) que se ocupa del caldeo del plano. Si el plano ha alcanzando la temperatura de trabajo, tambien la resistencia del molde se desconecta; por lo tanto, para el correcto funcionamiento del plano con conectado el molde, las lamparas indicadoras (C) y (B) se encender y apagar al mismo tiempo (si acaso astuviera conectado el interruptor de los moldes -B-).
- 3) Es posible obtener en el molde la depresion que crea el motor. Durante el funcionamiento normal la mesa concentra la depresion en el plano de trabajo si la plancha (D) se encuentra en posicion (1). En esta condicion el molde tiene solo una pequena parte de la aspiracion total de la maquina. Para concentrar toda la depresion sobre el molde, es suficiente girar la palanca (D) en la posicion (2).

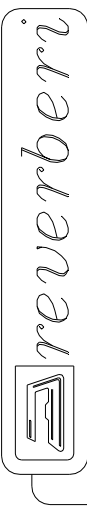
OPERACION QUE SE DEBEN CUMPLIR AL FINAL DEL TRABAJO

- 1) Desconectar el interuptor de los moldes.
- 2) Desconectar el general puesto en la linea de alimentacion.

Nr.	DESCRIZIONE	Q. ta	CODICE
1	MOLLA CORTA ZINCATA	2	0301
2	MOLLA LUNGA ZINCATA	2	0302
4	CARENATURA TAVOLI TAL/TAR	1	2321
5	VITE TE M8x20	14	2248
6	POGGIAFERRO TAL	1	2584
7	DADO ESAGONALE M10	1	0212
8	SUPPORTO ANTENNA NICHELATO	1	0378
9	ANTENNA CROMATA CON MOLLA	1	0343
10	POGGIAFERRO IN SILICONE	1	0346
12	PIATTO DI REAZIONE BASAMENTO	1	2572
13	PIANO FORATO TAL STANDARD 120x38	1	2342
14	BASAMENTO TAVOLI REGOLABILI	1	2574
15	PRONTO TOP TAL MAXI	1	1927
16	QUADRO ELETTRICO DI COMANDO	1	2392
19	LEVA REGOLAZIONE ALTEZZA	1	2628
21	RUOTA PIANA IN NYLON	2	2368
22	INSERTO PER RUOTA	2	2369
23	ELETTROASPIRATORE TRIFASE 400/50	1	0948
24	CAVO DI COLLEGAMENTO MOTORE TRIFASE	1	2377
25	SUPPORTO PEDALIERA COMPLETO	1	M2719
26	MICROINTERRUTTORE	2	0339
27	CAVO PER PEDALIERA	1	1906
29	MOLLA TAL REGOLABILE	1	1731
30	RONDELLA IN GOMMA	3	0108
31	RONDELLA PIANA	3	0762
32	PRESSACAVO PG11	1	0884
33	DADO PG11	1	0885
34	PARAFREDDO	3,5Mt	0344
35	ARTICOLAZIONE LUNGA TAL MAXI	1	0382
37	ELETTROASPIRATORE MONOFASE 230/50	1	0330
38	DADO ESAGONALE M8		
40	ASTA PALA ARIA	1	2460
41	PIANO TAL 120x38	1	2578
42	PANNELLO POSTERIORE	1	2322
45	PEDALIERA AS IMBALLATA	1	M2717
46	REGGITELO PER TAVOLO	1	0312
47	TELA SUPPORTO CAPO VESTIARIO	1	0311



COSTRUZIONE MACCHINE DA STIRO

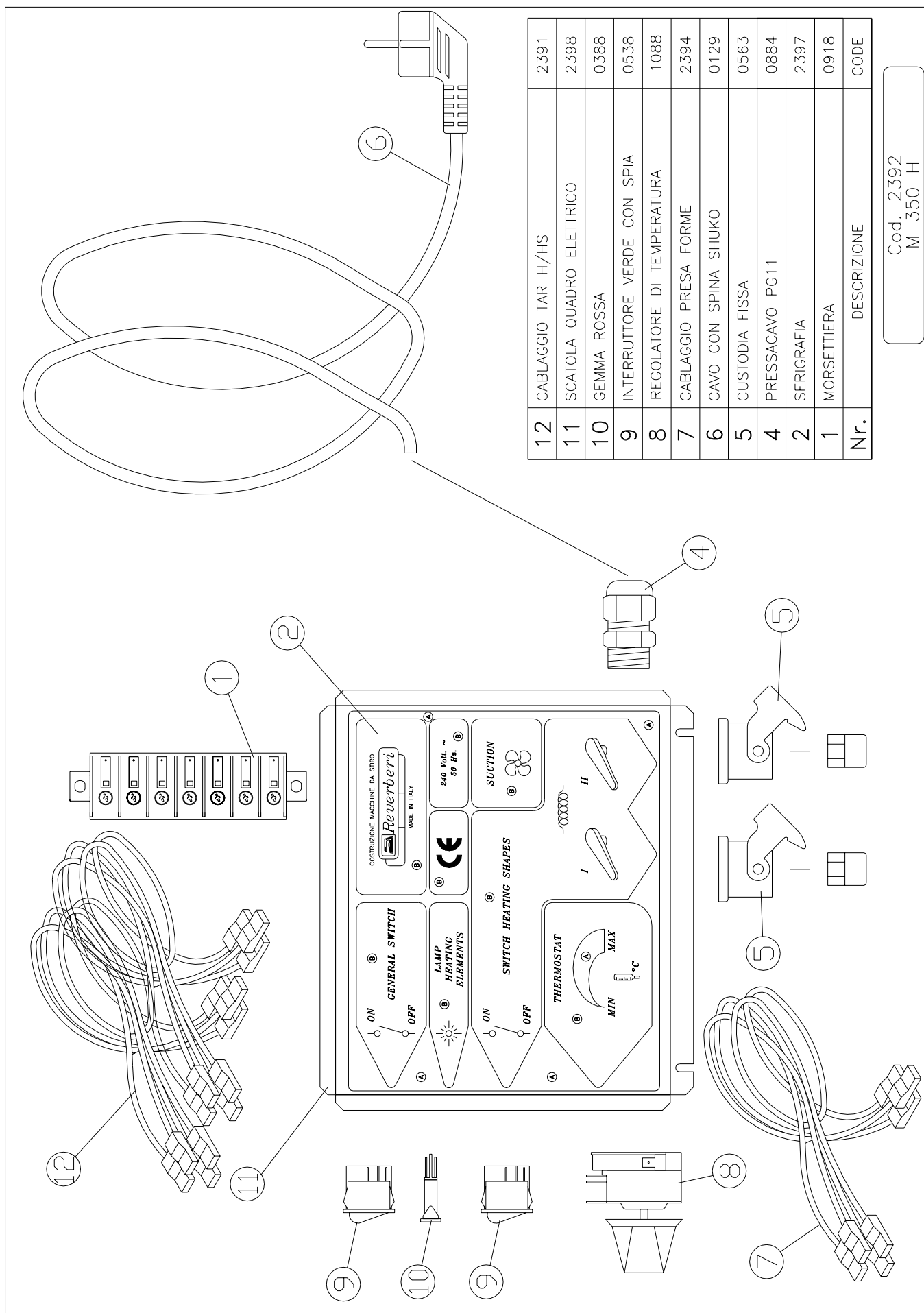


S.R.L.

v. Don L. Sturzo, 6 42020 BARCO (RE)
Tel. 0522/8751159 Fax. 0522/875579

MULTIFORM M132097/1

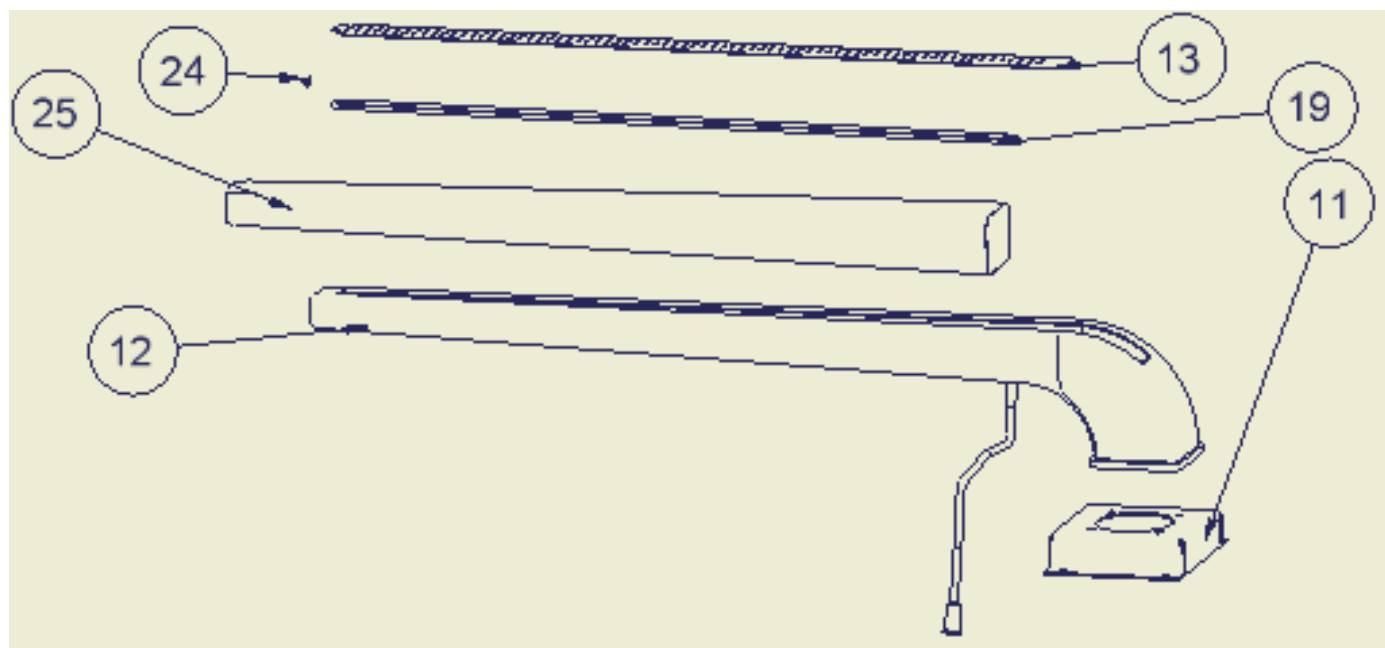
15/04/1997 FILE= C:\05\ESPOS\MULTIFORM



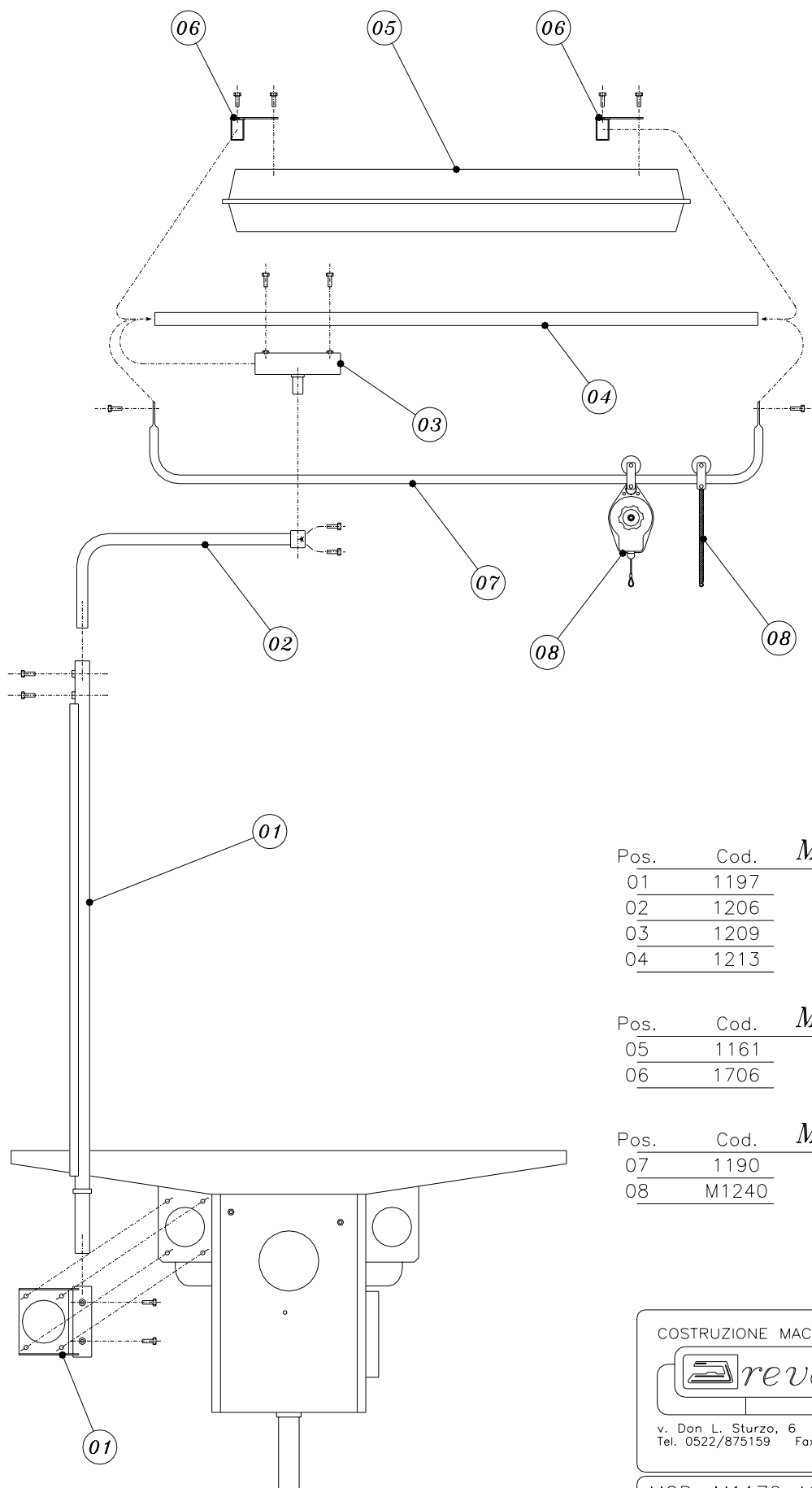
12	CABLAGGIO TAR H/HS	2391
11	SCATOLA QUADRO ELETTRICO	2398
10	GEMMA ROSSA	0388
9	INTERRUTTORE VERDE CON SPIA	0538
8	REGOLATORE DI TEMPERATURA	1088
7	CABLAGGIO PRESA FORME	2394
6	CAVO CON SPINA SHUKO	0129
5	CUSTODIA FISSA	0563
4	PRESSACAVO PG11	0884
2	SERIGRAFIA	2397
1	MORSETTIERA	0918
Nr.	DESCRIZIONE	CODE

Cod. 2392
M 350 H

F24



25	1	Silicone tipo 7 per rivestimenti f24	2777
24	1	Termostato apertura 80 gradi	0620
19	1	Resistenza 350w f8 d.1 tnkda 462 00	0652
13	1	Lamiera forata apricucitura pantaloni	1295
12	1	F24 forma lunga apricucitura pantalone	M691
11	1	Supporto verticale verniciato	1507
Nr. Rif.	Q.tà	DESCRIZIONE	CODICE

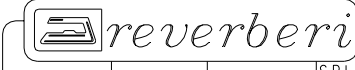


Pos.	Cod.	<i>M1170</i>
01	1197	
02	1206	
03	1209	
04	1213	

Pos.	Cod.	<i>M1175</i>
05	1161	
06	1706	

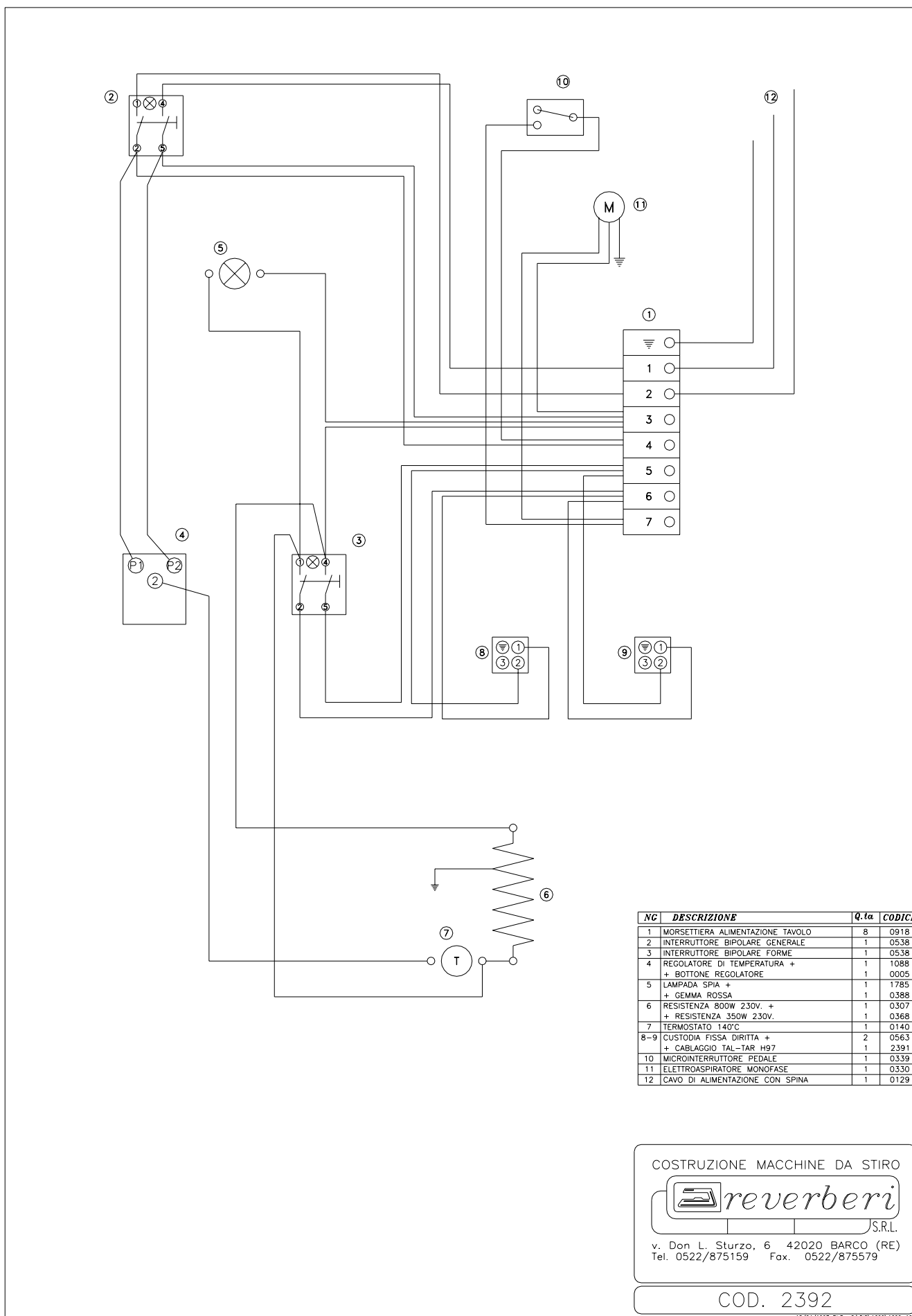
Pos.	Cod.	<i>M1176</i>
07	1190	
08	M1240	

COSTRUZIONE MACCHINE DA STIRO

 S.R.L.

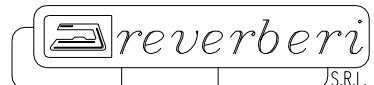
v. Don L. Sturzo, 6 42020 BARCO (RE)
 Tel. 0522/875159 Fax. 0522/875579

MOD. M1170-M1175-M1176



NG	DESCRIZIONE	Q.ta	CODICE
1	MORSETTIERA ALIMENTAZIONE TAVOLO	8	0918
2	INTERRUTTORE BIPOLARE GENERALE	1	0538
3	INTERRUTTORE BIPOLARE FORME	1	0538
4	REGOLATORE DI TEMPERATURA + + BOTTONE REGOLATORE	1	1088 1 0005
5	LAMPADA SPIA + + GEMMA ROSSA	1	1785 1 0388
6	RESISTENZA 800W 230V. + + RESISTENZA 350W 230V.	1	0307 1 0368
7	TERMOSTATO 140°C	1	0140
8-9	CUSTODIA FISSA DIRITTA + + CABLAGGIO TAL-TAR H97	2	0563 1 2391
10	MICROINTERRUTTORE PEDALE	1	0339
11	ELETTROASPIRATORE MONOFASE	1	0330
12	CAVO DI ALIMENTAZIONE CON SPINA	1	0129

COSTRUZIONE MACCHINE DA STIRO



v. Don L. Sturzo, 6 42020 BARCO (RE)
Tel. 0522/875159 Fax. 0522/875579

COD. 2392

18/04/1997 FILE= C:\DS\1600\1600-107



COSTRUZIONE MACCHINE DA STIRO
Via Don L. Sturzo,6 – 42021 Barco (RE) (ITALY)
Codice Fiscale e Partita IVA: IT 01363800358
Numero REA: 180051 C.C.I.A.A. di Reggio Emilia
Capitale sociale: Euro 10.400 i.v.
Tel. 0039 (0) 522 875159 Fax 0039 (0) 522 875579
e-mail: reverberi_a@libero.it

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARACION DE CONFORMIDAD
KONFORMITATSERKLARUNG

TAVOLI DA STIRO

TABLE A REPASSER
IRONING TABLE
MESA PARA PLANCHAR
BUGELTISCH

MOD:

MULTIFORM
M132097-1



La Reverberi s.r.l. dichiara sotto la propria responsabilita' che i prodotti elencati sono conformi alle norme:

La maison Reverberi s.r.l. declare sous propre exclusive responsabilite' que les produit enumeres sont conformes aux directives.

The company Reverberi s.r.l. declare unver your exclusive responsibility that the product listed are in conformity with the normative.

Reverberi s.r.l. declara bajo su propia responsabilidad que los productos mencionados estan conformes a las normas siguientes.

Reverberi s.r.l. erklart unter seiner cigenen verantwortung, daB die aufgelisteten produkte den vorschriften.

CEE 89/336 – CEE 73/23
EN292 – EN414 – EN60204

Barco (RE) li ...01-07-2009...

Timbro e firma di persona autorizzata
Stamp and signature of authorized person
Timbre et signature de la personne autorisée
Stempel und unterschrift eisen befugten person
Sello y firma de persona autorizada