



[imaxshop.com](http://imaxshop.com)

**Manuale d'uso e manutenzione**  
**Macchine per Tatuaggi**  
**i max**





# INDICE

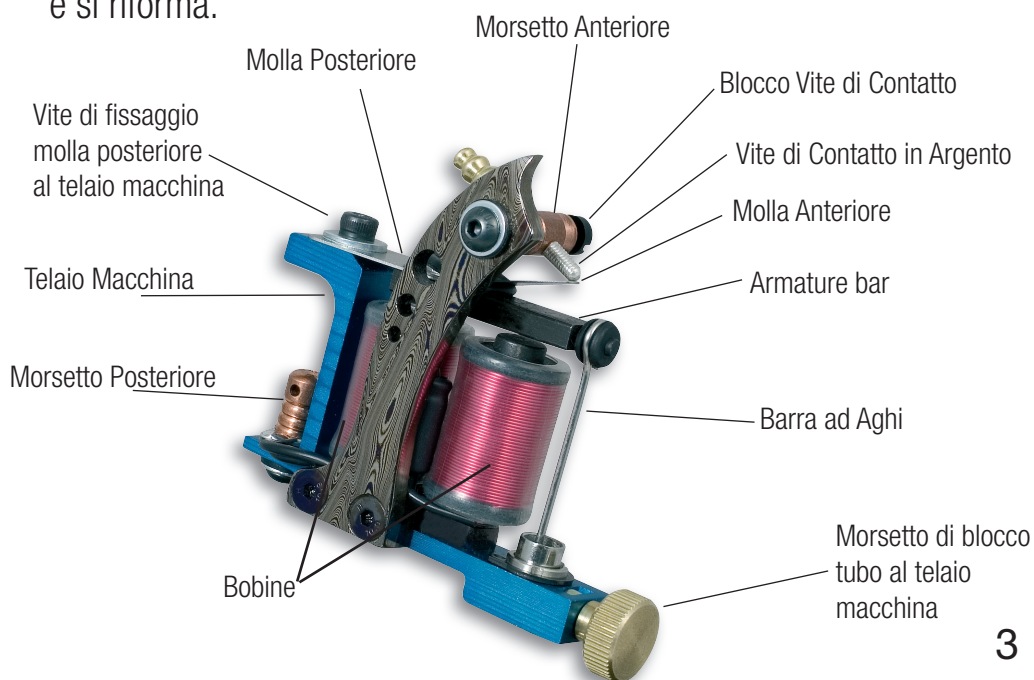
## Indice degli argomenti trattati

|  |           |
|--|-----------|
| <b>CAPITOLO 1: Introduzione</b>                              | <b>3</b>  |
| <b>CAPITOLO 2: Funzionamento della macchina da tatuaggio</b> | <b>4</b>  |
| <b>CAPITOLO 3: La macchina da tatuaggio e l'alimentatore</b> | <b>5</b>  |
| 3.1 Collegamento del clipcord                                | <b>5</b>  |
| 3.2 Collegamento all'alimentatore                            | <b>6</b>  |
| <b>CAPITOLO 4: Registrazione della macchina</b>              | <b>7</b>  |
| <b>CAPITOLO 5: Montaggio dell'ago e del tubo</b>             | <b>14</b> |
| 5.1 Istruzioni per il montaggio                              | <b>14</b> |
| 5.2 Montaggio dell'ago e del tubo                            | <b>15</b> |
| 5.3 Istruzioni per lo smontaggio                             | <b>16</b> |
| <b>CAPITOLO 6: Termini e condizioni</b>                      | <b>17</b> |
| <b>CAPITOLO 7: Attestato di conformità</b>                   | <b>18</b> |



# 1 Introduzione

Le macchine per i tatuaggi sono diverse fra loro in aspetto ma funzionano tutte in base allo stesso principio. C'è un ago che si muove su e giù velocemente, penetra la pelle innestando del colore mentre l'operatore muove la macchina in base ad un disegno. La macchina deve essere collegata ad un alimentatore di corrente, la corrente fa sì che le due bobine montate sulla macchina (o il motore nel caso delle rotative) vengano magnetizzate e attirino verso di sé l'armature bar. Quando questa barra scende, scende anche l'ago, quando questo accade le puntine di contatto si separano causando l'interruzione nel circuito elettrico. Non appena ciò avviene la macchina si ferma, le bobine si smagnetizzano e la barra ritorna verso l'alto. Anche l'ago risale, le puntine si toccano e ricostituiscono nuovamente il circuito. Il processo si ripete. Tutto avviene molto velocemente. Troppo velocemente perché l'occhio possa seguirlo. Si sente solo il ronzio del circuito che s'interrompe e si riforma.

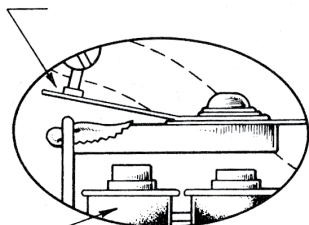




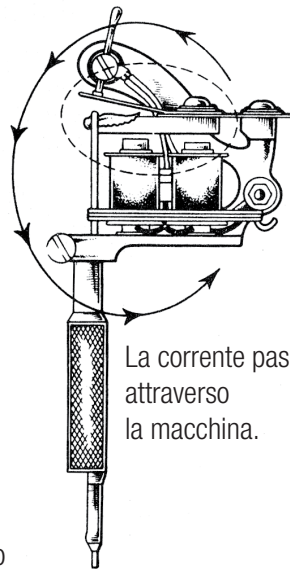
## 2 Funzionamento della Macchina da Tatuaggio

### Come funziona una macchina per tatuaggio

- 1 La macchina è accesa. Il circuito si forma quando le puntine si toccano.

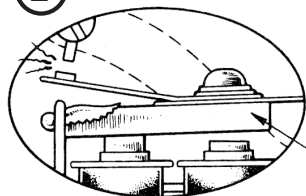


Le bobine si magnetizzano.



La corrente passa attraverso la macchina.

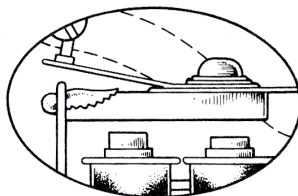
2



L'armature bar viene attirato verso il magnete. Anche l'ago si muove verso il basso. Le puntine si separano, il circuito s'interrompe.

3

Quando il circuito s'interrompe, l'ago risale.



Quando l'armature bar risale, le puntine si toccano e riformano il circuito.

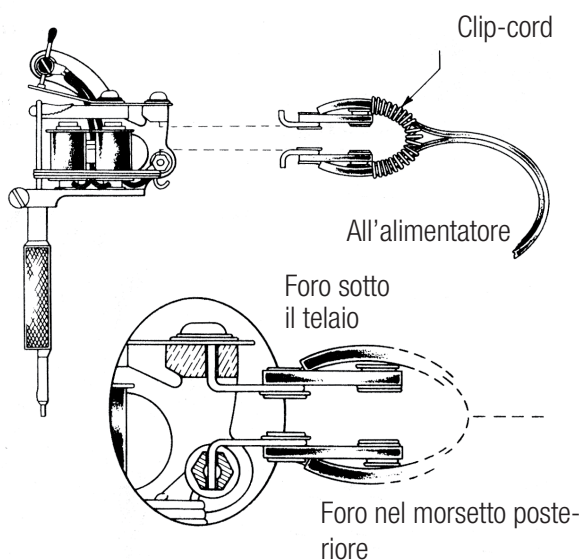


## 3 La macchina da tatuaggio e l'alimentatore

### Collegamento del clip-cord

La macchina viene collegata alla corrente mediante il cavo clip-cord. Ad un'estremità di questo cavo ci sono gli spinotti, all'altra c'è il dispositivo di collegamento clip-cord. Uno dei ganci del clip-cord va inserito nel foro che si trova sotto la parte superiore del telaio, l'altro gancio deve essere inserito nel foro situato nel morsetto posteriore.

### Particolare del telaio posteriore

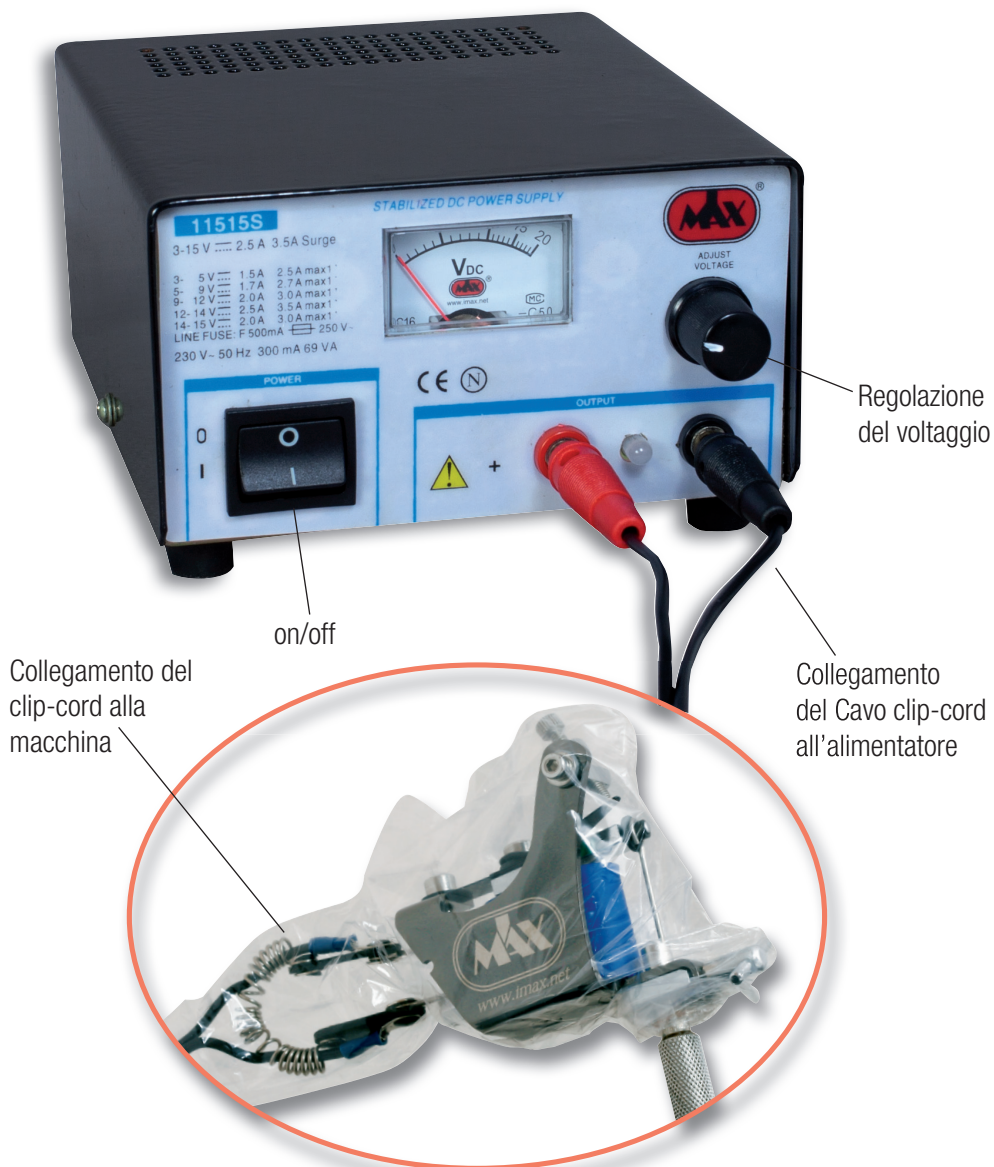


Le macchine per i tatuaggi funzionano con la corrente continua.



## 3 La macchina da tatuaggio e l'alimentatore

### Collegamento all'alimentatore

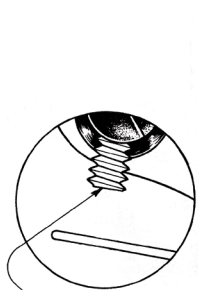




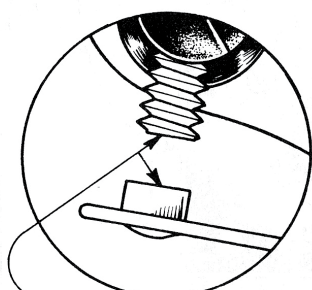
## 4 Registrazione della macchina

E' importante che la vostra attrezzatura sia sempre in ottima condizione. Dovrete imparare tutti i vari aspetti della registrazione. Controllare sempre la vite di contatto e le molle, sia quelle con punta di contatto che senza, che dovranno essere sempre pulitissime in modo da consentire una buona conducibilità elettrica. Quindi assicuratevi che siano pulite e lisce. In caso contrario, passateci sopra con una lima, fate attenzione a non togliere più materiale del necessario. Se non riuscite a rimetterle a posto con la lima, vanno sostituite. Per pulire sia le puntine che le viti di contatto utilizzate una tela smeriglio o una lima. Eseguite questa operazione con tocco delicato, altrimenti consumerete più puntine del necessario. Ricordate sempre di limare anche la vite di contatto. Ogni tanto spruzzare i punti di contatto con del liquido pulente.

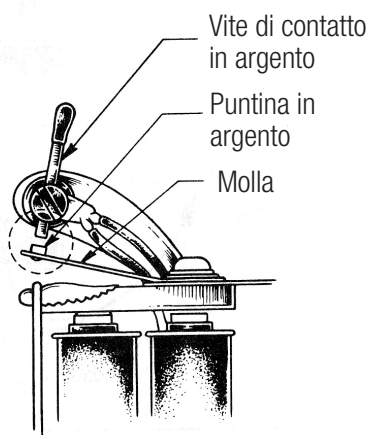
### Punti di contatto della macchina



Particolare della molla senza punta di contatto



Particolare della molla con punta di contatto. Le superfici di contatto devono essere sempre pulite e lisce.

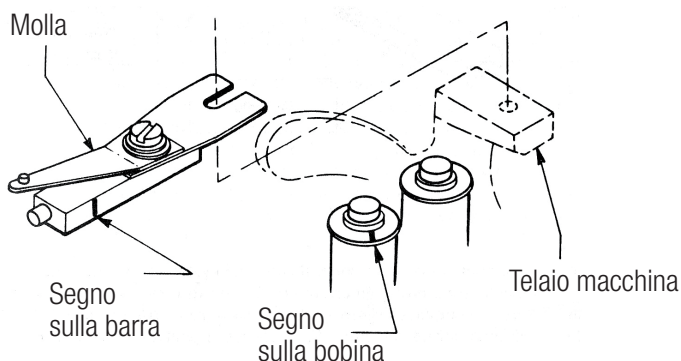




## 4 Registrazione della macchina

Dopo un pò di tempo, la molla anteriore e la molla posteriore che fissa l'armature bar al telaio si deterioreranno e dovranno essere sostituite. Se il vostro lavoro diventa meno nitido, potrebbe essere colpa delle molle. Non hanno più la forza di far penetrare bene l'ago nella pelle. Prima di smontare l'armature bar, fate un segno sulla sua parte laterale e sulla bobina anteriore (vedi disegno). Dopo avere effettuato le riparazioni, al momento di ripristinare l'armature bar, assicuratevi che entrambi i segni siano allineati. Ciò è molto importante perchè la sede dell'armature bar è sopra la bobina anteriore e la barra deve tornare esattamente nella posizione originale. Per sostituire le molle, rimuovere gli aghi e gli eventuali elastici, allentare la vite sul morsetto anteriore e svitare la vite di contatto di 4 o 5 giri. Rimuovere la vite posteriore dal telaio della macchina e togliere tutto il blocco che comprende la molla posteriore, l'armature bar e la molla anteriore.

### Come si segna la barra e la bobina



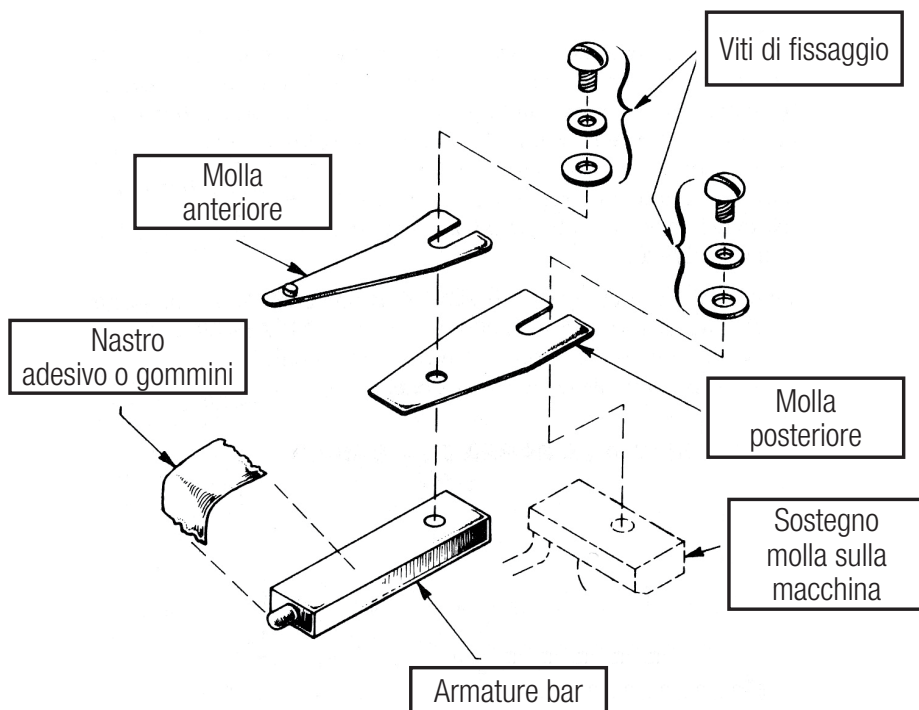




## 4 Registrazione della macchina

Montate la molla anteriore, sopra la molla posteriore (vedi disegno).

### Gruppo Molla



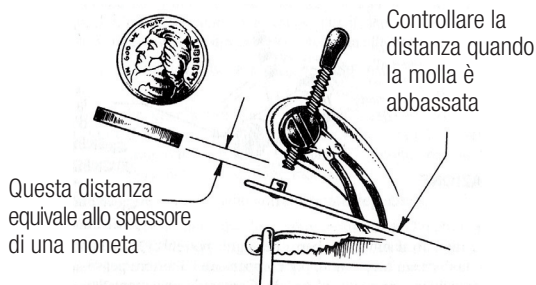
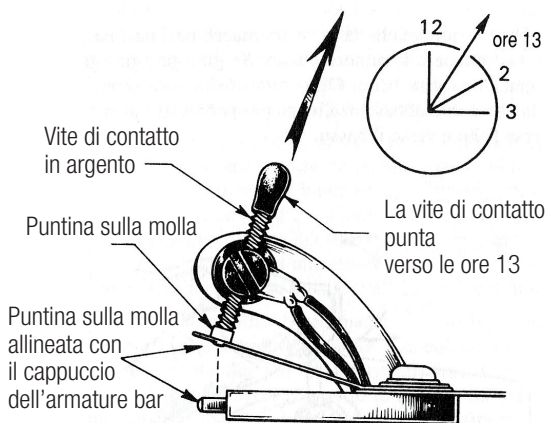


## 4 Registrazione della macchina

Collegate il cavo alla vostra macchina e accendetela. Tenendo il telaio della macchina ben ferma nella vostra mano sinistra, girate lentamente la vite di contatto in senso orario finchè non tocca la puntina sulla molla anteriore o la molla anteriore nel caso di molla senza punta di contatto.

### Allineamento del punto di contatto

Tenendo premuto il pedale, girate lentamente la vite di contatto finchè non tocca la puntina. La vostra macchina si metterà in moto quando i due contatti sono abbastanza vicini da formare un circuito. Come regola generale la distanza tra i punti di contatto della macchina per riempire, quando abbassate l'armature bar, deve essere dello stesso spessore di una moneta da 10 centesimi di euro o un Nickel americano. La distanza tra i punti di contatto della macchina per contornare deve essere dello stesso spessore di una moneta da 5 centesimi di euro o un Dime americano. La distanza varierà leggermente da macchina a macchina e anche in base alla condizione delle molle. Se queste sono deboli, potrete compensare leggermente abbassando la vite di contatto, ma non di molto. Questa distanza deve essere misurata con la macchina spenta e con l'armature bar abbassato. Nel caso di una macchina con le bobine grandi, questa distanza può essere raddoppiata.



### Distanza fra i punti di contatto



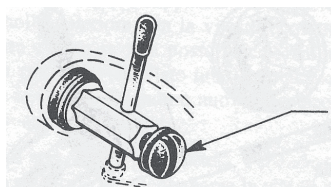
## 4 Registrazione della macchina

Ascoltate bene il rumore che fa la vostra macchina. Forse dovrete aggiustare la vite di contatto fino ad ottenere il rumore giusto. Se girate la vite lentamente, potrete sentire quando la macchina gira bene, la potenza sarà al massimo e la corsa sarà abbastanza lunga per permettere all'armature bar di muoversi di 2 - 3 mm verso l'alto e verso il basso.



### Registrazione

Quando vi sarete abituati al rumore della vostra macchina, potrete tenerla registrata al meglio semplicemente ascoltandola. Quando il rumore è quello giusto, sollevate il piede dal pedale di controllo e stringete la vite di blocco per fissare in posizione la vite di contatto. Premete nuovamente il pedale ed assicuratevi che non servano ulteriori registrazioni.



### Registrazione Finale

Dopo aver inserito l'ago, il tubo e gli elastici, potrebbe essere necessario aggiustare leggermente la distanza tra i contatti per compensare l'ulteriore peso. In tal caso, allentate la vite di blocco, premete sul pedale, contemporaneamente girate ancora un poco la vite di contatto, ascoltando sempre il rumore della macchina.



## 4 Registrazione della macchina

Se mentre lavorate la macchina cessa di funzionare improvvisamente, controllate subito se è colpa della macchina o dell'alimentatore. Per eseguire questo controllo basta sostituire la macchina con un'altra. Se è colpa della macchina provate a riaggiustare la vite di contatto, in tal caso allentate la vite di blocco e premendo sul pedale girate la vite di contatto ascoltando sempre il rumore della macchina fino a trovare la giusta regolazione. Se la macchina non vuole ripartire significa che c'è un corto circuito oppure che il circuito è interrotto. Prima di tutto controllate che la vite di contatto e la molla anteriore siano pulite. Se qualcosa sporca i contatti il circuito s'interromperà. Abbiate sempre cura delle bobine. Se la macchina non funziona oppure ha poca potenza potrebbe essere a causa delle bobine o del condensatore, in questo caso li potrete sostituire.

Se la macchina cessa di funzionare improvvisamente controllate che non ci siano fili allentati o rotti. Controllate anche che non ci siano fili scoperti a contatto con il telaio. Ricordatevi che a causa delle vibrazioni continue, dovrete effettuare delle registrazioni regolarmente. La cosa migliore è effettuare una manutenzione giornaliera. Tenete pulita la vostra macchina, durante il tatuaggio coprite la macchina con l'apposito copri macchina in PE.

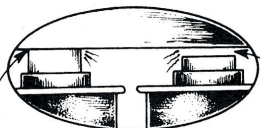
Se l'inchiostro spruzza dalla punta del tubo, i motivi possono essere diversi. Che una certa quantità d'inchiostro spruzzi fuori è normale. Qualche volta è dovuto al fatto che la punta del tubo è sovraccarica d'inchiostro. Le punte diamond spruzzano più di quelle tonde. Alcune macchine con telai più leggeri possono spruzzare più di altre. Controllate lo stato d'usura delle punte dei tubi, nel caso sostituiteli. E' difficile che una macchina ben registrata e mantenuta correttamente dia questi problemi. Fate attenzione che l'ago sia inserito correttamente nel tubo, l'ago deve appoggiare sulla parte inferiore della punta del tubo. Accertatevi che il lato aperto dell'occhiello della barra ad aghi si trovi sulla vostra sinistra quando è attaccato all'armature bar. Assicuratevi che la barra ad aghi non tocchi le pareti del tubo mentre va su e giù. Inoltre gli elastici devono essere in buono stato e devono tirare in modo uniforme. Assicuratevi che i contatti siano accuratamente registrati.

Controllate le molle e sostituitele se necessario.



## 4 Registrazione della macchina

### PARTICOLARE DELLE BOBINE



Solitamente tra l'armature bar e la bobina posteriore rimane una piccolissima luce.

La bobina anteriore tocca l'armature bar



Armature bar in posizione abbassata

Nucleo della bobina

Avvolgimento sul nucleo della bobina



Copri macchina in PE

Copri clipcord in PE

Durante il tatuaggio coprite sempre la macchina e il clipcord con le apposite protezioni in PE. Per il corretto funzionamento e per ragioni sanitarie la macchina da tatuaggio deve essere sempre perfettamente pulita

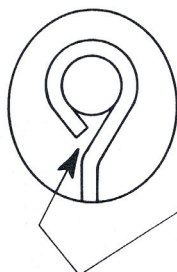


## 5 Montaggio dell'ago e del tubo

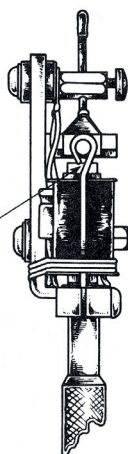
### Istruzioni per il montaggio

Utilizzate sempre e solo materiale sterile. Inserite lentamente l'ago nel tubo. Fate attenzione a non toccare nulla con la punta dell'ago, comprese le pareti del tubo altrimenti si può spuntare. Inserite il tubo (con dentro l'ago) nel foro del telaio e stringete il morsetto di blocco del tubo al telaio. Quando si inserisce il tubo nel telaio, assicuratevi che l'apertura sulla punta del tubo sia sempre rivolta in avanti mai verso la parte posteriore della macchina o a lato. Quando aggan- ciate la barra ad aghi all'armature bar, l'apertura sull'occhiello deve rimanere sulla vostra sinistra come in figura. In questo modo gli aghi si muoveranno appoggiando sulla parte bassa della punta del tubo (scanalatura), rimanendo così stabili.

### Particolare



L'apertura sull'occhiello della barra ad aghi è sempre rivolta verso sinistra quando la parte anteriore della macchina è rivolta verso di voi.

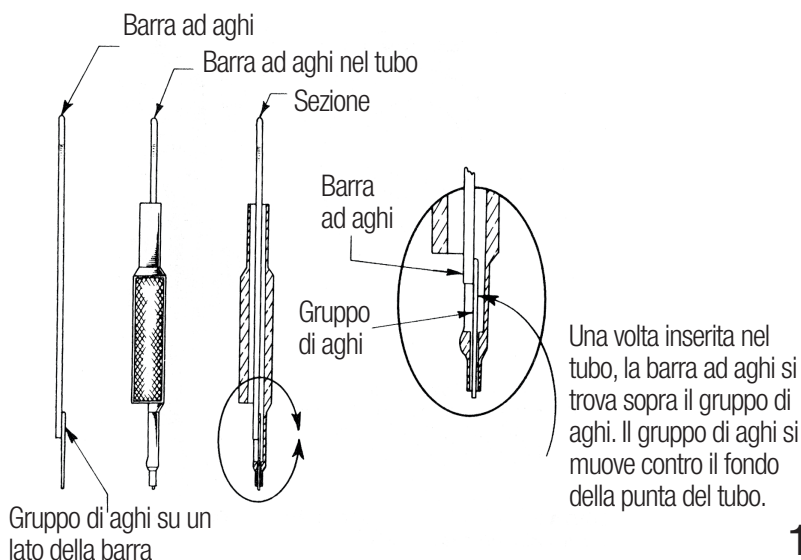


Morsetto di blocco del tubo al telaio



## 5 Montaggio dell'ago e del tubo

Ora che la macchina è praticamente montata il tubo deve essere registrato, in questo modo verrà regolata la lunghezza dell'ago che esce dalla punta del tubo. Spingete l'armature bar verso il basso contro le bobine e aggiustate il tubo verso l'alto o verso il basso per permettere all'ago di uscire dalla punta del tubo di circa 2-4 mm quando l'armature bar è abbassato. Bloccate il tubo sul telaio stringendo il morsetto di blocco e applicate due elastici sulla barra ad aghi, per dare la giusta tensione. La macchina è pronta per tatuare, accendete l'alimentatore e controllate che gli aghi si muovano correttamente. Si avrà un buon tatuaggio solo se gli aghi si muovono correttamente in senso verticale. Alcune volte ci può essere anche un movimento laterale e gli aghi possono ballare. In questo caso bisogna rimediare. Quindi occorre agire sulla tensione degli elastici, anche cambiando la loro posizione, a volte può essere utile ridurre leggermente il voltaggio e centrare meglio la barra ad aghi all'interno del tubo.

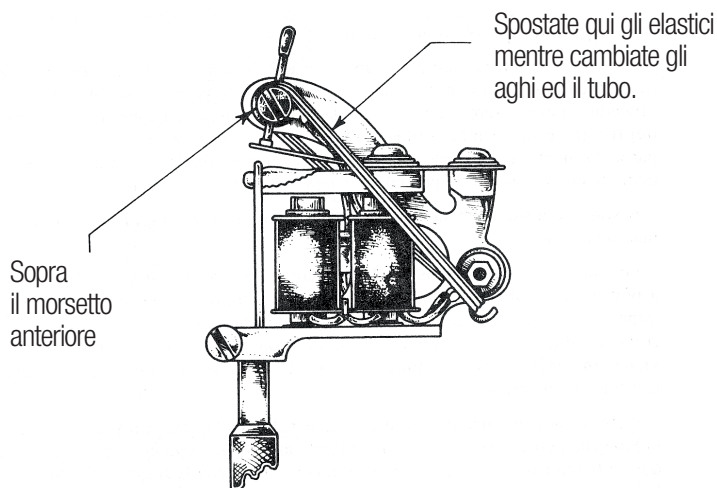




## 5 Montaggio dell'ago e del tubo

### Istruzioni per lo smontaggio

Parliamo di come smontare gli aghi e i tubi. Allentate il morsetto di blocco che fissa il tubo al telaio e rimuovete gli elastici dalla barra ad aghi.



Togliete la barra ad aghi dall'armature bar. Sfilate il tubo contenente la barra ad aghi dalla macchina. Una volta liberato il tubo, togliete la barra ad aghi e mettetela nello Sharps Container (raccoltore di rifiuti speciali). Fate sempre attenzione a non toccare le punte degli aghi. Se utilizzate tubi usa e getta riponeteli nello Sharps Container, se utilizzate tubi in acciaio inox puliteli e sterilizzateli come da normative vigenti. Ricordate che i materiali gettati nello Sharps Container sono rifiuti speciali e vanno smaltiti come da norme vigenti.





## 6 Termini e Condizioni d'uso

I Max FORNISCE I MATERIALI E I SERVIZI “COME SONO” SENZA GARANZIE DI ALCUN TIPO, ESPRESSE O IMPLICITE, COMPRESO, SENZA LIMITAZIONI, LE GARANZIE DI TITOLO, LE GARANZIE DI COMMERCIALIZZABILITÀ E IDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. LE ESCLUSIONI SOPRA ELENCAE DI GARANZIE IMPLICITE NON SI APPLICANO NEI LIMITI PREVISTI DALLA LEGGE. ALCUNI PRODOTTI E ATTREZZATURE, SE NON ADEGUATAMENTE UTILIZZATE POSSONO ESSERE PERICOLOSE E POSSONO CAUSARE DANNI FISICI. Quando si acquista merce da I MAX, l'utente accetta di assumersi tutti i rischi connessi o derivanti dalla proprietà e l'uso della merce. L'utente accetta di manlevare e tenere indenne I MAX da ogni rivendicazione proposta da qualsiasi persona fisica o giuridica. Questo comprende anche i prodotti danneggiati e difettosi. Nonostante il nostro impegno costante per la produzione di INCHIOSTRI SICURI possono verificarsi su certi individui delle reazioni allergiche. Spot test e una consultazione con un dermatologo prima dell'applicazione sono necessari. I Max ha l'obiettivo di fornire inchiostri di alta qualità, tutti i nostri colori sono scrupolosamente testati e certificati da laboratori indipendenti; dal momento che il tatuaggio è un'opera d'arte non possiamo garantire il risultato finale, nè prevedere la guarigione o sapere come l'individuo si prenderà cura del suo tatuaggio. I Max declina ogni responsabilità per le reazioni allergiche di alcuni individui a cui il prodotto è applicato. L'acquirente accetta inoltre di utilizzare la merce acquistata in modo sicuro e legale, in linea con tutte le leggi vigenti, le norme di sicurezza riconosciute, e il buon senso comune. L'acquirente si assume ogni responsabilità e rischio, inoltre accetta di non fare mai utilizzare prodotti I Max da minori, inesperti e persone immature.



# Attestazione di Conformità CE

## ISTITUTO GIORDANO s.p.a.

SPECIALISTI IN RICERCA E CERTIFICAZIONE DAL 1959

Via Rossini, 2  
47814 BELLARIA (RN) Italy  
Tel. ++39/0541 343030 (10 linee)  
Telefax ++39/0541 345540

e-mail: [istitutogiordano@giordano.it](mailto:istitutogiordano@giordano.it)  
web site: [www.giordano.it](http://www.giordano.it)

Cod. Fisc./Part. IVA: 00 549 540 409  
R.E.A. c/o C.G.I.A.A. (RN) 156786  
Registro Imprese Rimini n. 00549540409  
Cap. Soc. € 516.000 i.v.

ISTITUTO  
GIORDANO

### RICONOSCIMENTI UFFICIALI:

- MINISTERO LAVORI PUBBLICI: Legge 1089/71 con D.M. 27/11/82 e 229/13 "Prove sui materiali da costruzione"
- MINISTERO INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: D.M. 08/11/59 "Certificazione CE per la unità da dipinto"
- MINISTERO INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: D.M. 31/10/91 "Certificazione CEE delle estensori sonore di macchine da ufficio"
- MINISTERO INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: D.L. 27/01/81 n. 101 "Certificazione CEE delle essenze saponi e macchine di movimento terra"
- MINISTERO INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: D.M. 06/07/83 "Certificazione CEE concernente la sicurezza dei giocattoli"
- MINISTERO INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: D.M. 30/07/87 "Certificazione ed attestati di conformità CEE per il ricambio delle catene ed acese salite allimentate con combustibili liquidi-gasosi"
- MINISTERO INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: Notifica n. 75780 del 15/10/98 "Certificazione CEE per gli apparecchi a gas"
- MINISTERO INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO e MINISTERO LAVORO e PREVIDENZA SOCIALE: D.M. 05/07/80 "Certificazione CEE in materia di recipienti semplici vas"
- INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO e IRO LAVORO e PREVIDENZA SOCIALE: D.M. "Certificazione CE sulla macchina"
- INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: I di verifica della sicurezza e conformità da prodotti tipo delle sorveglianze nei macchinari e sulle dei loro"
- INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: D.M. 9 "Rilascio di attestazioni di conformità dalle prove di prestazioni" (verifiche per computer e degli impianti)"
- INDUSTRIA COMMERCIO ARTIGIANATO: D.M. 20/10/82 Legge 81/84 e D.M. 28/05/85 con nota del 21/03/88 "Prove di reazione di fuoco secondo legge"
- ICO INTERNO: Legge 81/84 e D.M. 28/05/85 con autorizzazione del 16/07/85 "Prove di resistenza al fuoco secondo Circolare n. 3 del 14/08/87"
- MINISTERO INTERNO: Legge 81/84 e D.M. 28/05/85 con autorizzazione del 02/07/85 "Prove di resistenza al fuoco secondo Circolare n.7 del 02/04/91 e norma CNR/PCO UNI 9292"
- MINISTERO INTERNO: Legge 81/84 e D.M. 28/05/85 con autorizzazione del 12/08/85 "Prove su vetriotti (dispositivi portati secondo D.M. 20/10/82)"
- MINISTERO UNIVERSITA' E RICERCA SCIENTIFICA E TECNOLOGICA: Legge 48/82 con D.M. 09/10/85 "missione nell'ambito dei laboratori autorizzati a svolgere ricerche di carattere applicato a favore della piccola e media impresa"
- MINISTERO PUBBLICA ISTRUZIONE: Protocollo n. 116 del 27/03/84 "funzione alla Sperimentale Nazionale delle ricerche con codice N. E8407/91"
- SINCEBY (Accreditamento Organismi Certificazioni) Accreditemento n. 857A del 09/12/00 "Organismo di certificazione di sistemi qualità"
- SINAL (Sistema Nazionale per l'Accreditamento di Laboratori) Accreditemento: 021 del 04/10/89
- SIT (Servizio di Taratura in Italia) Accreditemento n. 20 "Centro SIT di taratura per grandezze termometriche ed elettriche"
- ICM (Istituto di Certificazione Industriale per la Meccanica) "Prove di laboratorio nell'ambito degli sistemi di Certificazione di Prodotto"
- IME (Istituto per il Macchine Qualità) "Prove di laboratorio -"In base degli sistemi di Certificazione di Prodotto per carne"

L'Unione Nazionale Costruttori Sarmamenti Aluminici segue i Riconoscimenti da UNISVAL, Laboratorio per le certificazioni UNISVAL, su sarmamenti e facciate

In Nazionale Italiano di Unificazione - Settore sarm: "Prove di laboratorio nell'ambito degli sistemi di Certificazione di Prodotto per sarmamenti" a regola con circolazione forata e sarmamenti esteriori"

### APIAZIONI ASSOCIATIVE:

- AIAC: Associazione Italiana di Acustica
- AICAR: Associazione Italiana Condizionamento dell'Aria Riscaldamento Raffreddamento
- AIQZ: Associazione Italiana per la Qualità
- AIPRO: Associazione Italiana Prove nei Dispositivi
- AIEP: Associazione Laboratori Italiani
- ALPI: Associazione Laboratori di Prova indipendenti
- ASHRAE: American Society of Heating, Refrigerating and Air Conditioning Engineers Inc.
- ASSINDUSTRIA: Associazione degli Industriali di Rimini
- ASTM: American Society for Testing and Materials
- ATD: Associazione Tecnica Italiana dei Gas
- CITE: Collegio dei Tecnici della Industrializzazione Edilizia
- CIT: Comitato "Tecnologico Italiano"
- EFARMA: European Association of Research Managers and Administrators
- EARO: European Association of Research and Technology Organisations
- EGOLF: European Group of Official Laboratories for Fire Testing
- UNI: Ente Nazionale Italiano di Unificazione

### CLAUSOLE

Il presente documento è riferito solamente al campione o materiale sottoposto a prova.  
"Il presente documento non può essere riprodotto parzialmente, salvo approvazione scritta del laboratorio"

## ATTESTATION OF TESTING N. 189393

Place and date of issue: Bellaria, 05/11/2004

Customer: IMAX INTERNATIONAL S.r.l. - Via Emilia, 41 - 47838 RICCIONE (RN)

Date testing requested: 04/10/2004

Number and date of commission: 26862, 06/10/2004

Date sample received: 06/10/2004

Date testing carried out: from 06/10/2004 up to 29/10/2004

Purpose of testing: Electromagnetic compatibility in according the directives 89/336/EEC and 72/23/EEC on "Coil Machine Tattoo IMAX with footswitch, clip cord and power supply unit"

Place of testing: Istituto Giordano S.p.A. - Blocco 9 - Via del Lavoro, 3 - 47814 Bellaria (RN)

Origin of sample: The Customer

Identification of sample: n. 2004/1887

### Commercial name of the sample or name given to the sample for the purposes of this test.

The sample under test is applied: "Coil Machine Tattoo IMAX with footswitch, clip cord and power supply unit".

### Standards under reference.

Testing was carried out as follows:

- Low Voltage Directive 72/23/EEC
- CEI EN 60335-1:2003 "Safety of household and similar electrical appliances. Part 1 : General requirements";
- CEI 62-39:1998-2 "Electrical equipment for aesthetic use. General requirements for the safety";
- Electromagnetic compatibility in compliance with Directive 89/336/EEC.
- EN 55014-1:2000 + A1:2001 + A2:2002 "Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus - Part 1: Emission";
- EN 55014-2:1997 + A1:2001 "Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus - Part 2: Immunity";

### Test results.

It is hereby declared that the sample as described above, has been tested and it is in compliance with the required standards.

For all other information regarding test apparatus, test methods, test results and full details of the entire, please refer to Test Report No. 188262 and No. 188263 issued by Istituto Giordano S.p.A. on 29/10/2004.

Test Technician (Dott. Fiorenzo De Lucia) and Manager of Electromagnetic Compatibility and Low Voltage Laboratories (Dott. Fiorenzo De Lucia)

Chairman or Managing Director (Dott. Ing. Vincenzo Iommi)

Comp. AV Revis. Sheet No. 1 of 1

This attestation of testing is made up of 1 sheets.



## 8 Copyright

© I Max International S.r.l. E' vietata la riproduzione anche parziale di testi o immagini contenuti in questa pubblicazione. Tutti i diritti sono riservati. Copyright 2011.



### Head Office

I Max International S.r.l.  
Via Emilia, 41  
47838 Riccione  
Italy

### Branch Office

I Max Deutschland GmbH  
Meisengasse, 8  
60313 Frankfurt am Main  
Germany

### Order & info:

Tel. (+39) 0541.642160  
Fax (+39) 0541.643542  
E-mail: [info@imaxshop.com](mailto:info@imaxshop.com)  
Web: [www.imaxshop.com](http://www.imaxshop.com)

### Bestellen Sie unter:

Tel. (+49) 01805 / 462900  
Fax (+49) 01805 / 462901  
E-mail: [kontakt@imaxshop.com](mailto:kontakt@imaxshop.com)  
Web: [www.imaxshop.com](http://www.imaxshop.com)



[imaxshop.com](http://imaxshop.com)

**Manuale d'uso e manutenzione**  
**Macchine per Tatuaggi**  
**i max**

