

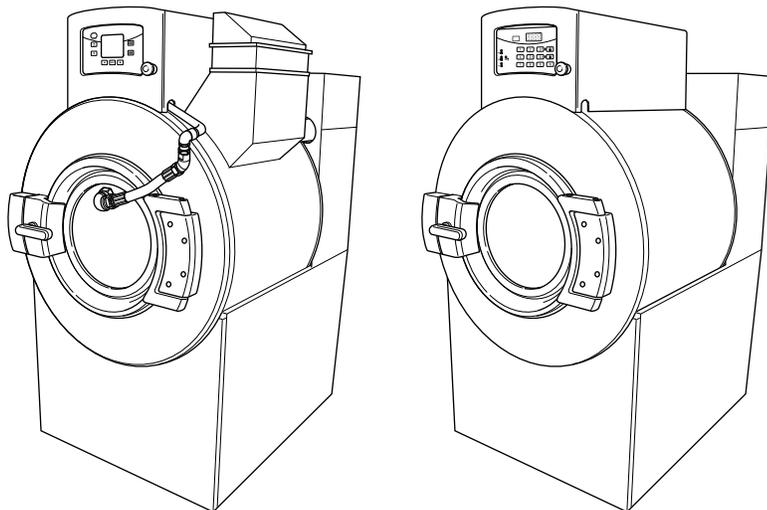
Lavacentrifughe

Lavacentrifuga rigida supercentrifugata
Suffissi UniLinc e M30

Per il riconoscimento del modello consultare la pagina 9



Installazione/Funzionamento/Mantenzione



PHM1429C_SVG

Traduzione delle istruzioni originali

Conservare le presenti istruzioni in caso di necessità.

(La documentazione dovrà rimanere con la macchina, se questa cambia di proprietario.)

Indice

Informazioni sulla sicurezza.....	5
Spiegazione dei messaggi di sicurezza.....	5
Istruzioni importanti sulla sicurezza.....	6
Etichette adesive di sicurezza.....	7
Sicurezza dell'operatore.....	8
Introduzione.....	9
Identificazione del modello.....	9
Controlli alla consegna.....	9
Ubicazione della piastrina di matricola.....	9
Parti di ricambio.....	10
Servizio di assistenza clienti.....	10
Dati tecnici e dimensioni.....	11
Dati tecnici e dimensioni.....	11
Dimensioni della macchina.....	14
Posizione dei fori per i bulloni di montaggio – Modelli da 45 e 65 libbre.....	17
Posizione dei fori per i bulloni di montaggio – Modelli da 85 e 105 libbre.....	19
Posizione dei fori per i bulloni di montaggio – Modelli da 130 e 160 libbre.....	21
Disposizione a pavimento.....	23
Schema dei bulloni di montaggio.....	26
Requisiti della fondazione per macchina singola.....	27
Installazione della macchina su pavimento esistente.....	27
Installazione su soletta elevata con pavimento esistente.....	27
Fondazione nuova.....	27
Installazione su soletta isolata.....	27
Fondazione della macchina e installazione della soletta.....	28
Installazione di macchina.....	30
Installazione della macchina e cementazione.....	33
Dati di carico sul pavimento.....	36
Requisiti dell'allacciamento di scarico.....	37
Connessioni idriche.....	40
Schemi delle tubazioni.....	43
Requisiti dell'installazione elettrica.....	47
Approvazione Nordamericana.....	49
Approvazione CE.....	56
Requisiti del vapore (solo per l'opzione calore del vapore).....	63
Sistema di alimentazione per l'iniezione delle sostanze chimiche.....	63
Collegamento di alimentazioni esterne di liquido con dispenser a cinque scom- parti (opzionale).....	67
Forniture esterne.....	68

Iniezione di prodotti chimici mediante il trasformatore del pannello di controllo interno a 24VAC.....	69
Iniezione di prodotti chimici utilizzando una fonte di energia AC esterna.....	69
Segnali di fornitura esterna.....	70
Funzionamento.....	72
Istruzioni operative per il pannello di controllo UniLinc.....	72
Routine di Shakeout.....	74
Funzione di scuotimento del cestello (solo modelli da 160 libbre).....	74
Istruzioni operative per il controllo M30.....	75
Routine di Shakeout.....	77
Avviamento.....	79
Rotazione del cestello.....	79
Funzionamento dell'interruttore di sbilanciamento di sicurezza.....	79
Manutenzione.....	80
Manutenzione.....	80
Giornalmente.....	80
All'inizio della giornata.....	81
Alla fine della giornata.....	81
Ogni settimana.....	81
Settimanalmente.....	81
Ogni tre Mesi.....	83
Cura dell'acciaio inossidabile.....	84
Smaltimento dell'unità.....	85
Smaltimento dell'unità.....	85

Informazioni sulla sicurezza

Spiegazione dei messaggi di sicurezza

Nel presente manuale e sulle etichette adesive applicate alla macchina sono riportate indicazioni precauzionali (“PERICOLO,” “AVVERTENZA”, e “ATTENZIONE”) seguite dalle relative istruzioni specifiche. Tali indicazioni sono intese per la sicurezza degli operatori, degli utenti, e degli addetti alla manutenzione, e alle riparazione della macchina.

	PERICOLO
Indica una situazione di pericolo imminente che, se non viene evitata, può provocare lesioni gravi o mortali.	

	AVVERTENZA
Indica una situazione pericolosa che, se non viene evitata, può provocare lesioni gravi o mortali.	

	ATTENZIONE
Indica una situazione pericolosa che, se non viene evitata, può provocare lesioni lievi o moderate o danni alle apparecchiature.	

Le indicazioni precauzionali (“IMPORTANTE” e “NOTA”) sono seguite da istruzioni specifiche.

IMPORTANTE: Il termine “IMPORTANTE” viene usato per segnalare al lettore procedure specifiche la cui mancata osservanza causa danni lievi alla macchina.

NOTA: Il termine “NOTA” viene usato per indicare informazioni relative a installazione, uso, manutenzione o riparazione che sono importanti ma non sono connesse a pericoli.

Istruzioni importanti sulla sicurezza

	AVVERTENZA
Per ridurre il rischio d'incendio, di scossa elettrica o di lesioni gravi alla persona, o morte, seguire queste istruzioni basilari tutte le volte che si usa la lavatrice:	
W023	

- Leggere tutte le istruzioni prima di usare la lavatrice.
- Installare la lavatrice secondo le istruzioni di **INSTALLAZIONE**. Per la corretta messa a terra della lavatrice, fare riferimento alle **ISTRUZIONI DI MESSA A TERRA** fornite nel manuale di **INSTALLAZIONE**. Tutte le connessioni di alimentazione e di messa a terra e gli allacciamenti all'alimentazione e allo scarico dell'acqua devono essere conformi alle normative locali e, laddove richiesto, devono essere effettuate da personale autorizzato. L'installazione della macchina deve essere eseguita da tecnici qualificati.
- Non installare né conservare la lavatrice in un luogo esposto all'acqua e/o all'aperto.
- Per evitare incendi ed esplosioni, l'area intorno alla macchina deve essere sgombra da prodotti infiammabili e combustibili. Nell'acqua di lavaggio non aggiungere mai le seguenti sostanze, o tessuti contenenti tracce delle seguenti sostanze: benzina, cherosene, cera, olio da cucina, olio vegetale, olio per macchinari, solventi per il lavaggio a secco, sostanze chimiche infiammabili, diluenti o altre sostanze infiammabili o esplosive. Tali sostanze emanano vapori che potrebbero infiammarsi, esplodere o causare la combustione dei tessuti.
- In determinate condizioni, un sistema ad acqua calda che non sia stato utilizzato per due settimane o più può produrre gas di idrogeno. **L'IDROGENO È UN GAS ESPLOSIVO**. Se un sistema ad acqua calda non è stato utilizzato per il suddetto periodo di tempo, prima di usare la lavatrice, o la combinazione lavatrice-asciugatrice, aprire tutti i rubinetti dell'acqua calda e lasciar scorrere l'acqua per alcuni minuti. In tal modo l'idrogeno eventualmente accumulatosi viene rilasciato. Il gas è infiammabile, pertanto non fumare né usare fiamme libere durante tale operazione.
- Per ridurre il rischio di scosse elettriche o incendi, **NON** usare una prolunga o un adattatore per collegare la lavatrice all'alimentazione elettrica.
- Non permettere che i bambini giochino sulla lavatrice o al suo interno. Sorvegliare attentamente i bambini nelle vicinanze di una lavatrice in uso. L'uso di questo apparecchio non è destinato ai bambini o a persone con capacità limitate senza fornire loro la dovuta sorveglianza. I bambini vanno sorvegliati per evitare che giochino con il macchinario. Questa è una regola di sicurezza valida per tutti i macchinari.
- **NON** entrare nel cestello e/o salire sulla lavatrice, **SPECIALMENTE** se il tamburo di lavaggio è in movimento. Questa è una situazione estremamente pericolosa che, se non viene evitata, causa gravi lesioni personali o la morte.
- Non azionare mai la lavatrice se sono stati rimossi gli schermi di protezione, i pannelli e/o se presenta parti mancanti o rotte. **NON** neutralizzare i dispositivi di sicurezza né manomettere i comandi.
- Usare la lavatrice solo per l'uso previsto: lavare i tessuti. Non lavare mai nella macchina le parti di macchinari o di automobili. Ciò potrebbe danneggiare gravemente il cestello o la vasca.
- Usare solo detersivi poco o non schiumogeni disponibili in commercio. I detersivi possono contenere sostanze chimiche pericolose. Proteggere le mani e gli occhi quando si aggiungono i detersivi e le sostanze chimiche. Leggere e seguire sempre le istruzioni del produttore riportate sulla confezione dei detersivi e di altri prodotti per la pulizia. Osservare tutte le avvertenze e le precauzioni. Per ridurre il pericolo di avvelenamento o di ustioni chimiche, tenere sempre queste sostanze fuori dalla portata dei bambini [preferibilmente in un armadietto chiuso a chiave].
- Non usare ammorbidenti o prodotti antistatici, a meno che ciò non sia raccomandato dal produttore dell'ammorbidente o del prodotto antistatico.
- Seguire sempre le istruzioni per la cura dei tessuti fornite dal relativo produttore.
- Il portello di carico **DEVE ESSERE SEMPRE CHIUSO** durante il riempimento della lavatrice, il lavaggio e la centrifuga. **NON** neutralizzare l'interruttore del portello e consentire il funzionamento della lavatrice con il portello aperto. Non tentare di aprire il portello fino a quando la lavatrice non ha scaricato tutta l'acqua e tutte le parti in movimento si sono arrestate.
- Il portello **DEVE ESSERE SEMPRE** chiuso quando la lavatrice centrifuga. **NON** bypassare l'interruttore di rilascio del portello e consentire il funzionamento della lavatrice con il portello aperto. Non tentare di aprire il portello fino a quando il comparto di centrifuga non si è scaricato completamente e tutte le parti in movimento si sono arrestate.
- Tenere presente che per pulire la vaschetta detersivi viene usata acqua molto calda, se applicabile. Evitare di aprire il coperchio della vaschetta detersivi mentre la macchina è in funzione.
- Per pulire la vaschetta detersivi viene usata acqua calda. Evitare di aprire il coperchio della vaschetta detersivi mentre la macchina è in funzione.
- Non applicare nulla agli ugelli della vaschetta detersivi. Lo spazio deve rimanere libero.
- Non mettere in funzione la macchina senza il tappo per il riutilizzo dell'acqua o il sistema di riutilizzo dell'acqua.
- Accertarsi che gli allacciamenti all'alimentazione dell'acqua siano dotati di valvole di chiusura e che i raccordi del tubo di riempimento siano ben serrati. **CHIUDERE** le valvole di chiusura dell'acqua alla fine di ogni giornata di lavaggio.
- Mantenere la lavatrice in buone condizioni. Urtando o facendo cadere la lavatrice, se ne possono compromettere le carat-

teristiche di sicurezza. Se ciò dovesse accadere, far controllare la lavatrice da un tecnico qualificato.

- **PERICOLO:** Prima di ispezionare la macchina o eseguirvi interventi di manutenzione, **DISINSERIRE** l'alimentazione elettrica. Il tecnico deve attendere almeno 5 minuti dopo aver disinserito l'alimentazione e deve controllare l'eventuale presenza di tensione residua utilizzando un voltmetro. Per un po' di tempo dopo il disinserimento dell'alimentazione, nel condensatore dell'invertitore o nel filtro EMC permane una tensione elevata. Questa è una situazione estremamente pericolosa che, se non viene evitata, causa gravi lesioni personali o la morte.
- Non riparare o sostituire parti della lavatrice, o tentarne la manutenzione, a meno che ciò non sia espressamente specificato dalle istruzioni di manutenzione da parte dell'utente o in istruzioni di riparazione da parte dell'utente pubblicate che l'utente abbia compreso e abbia l'abilità di portare a termine. Prima di effettuare interventi di manutenzione, scollegare **SEMPRE** gli allacciamenti elettrici e idrici della macchina.
- Disinserire l'alimentazione spegnendo l'interruttore o scollegando la macchina dalla presa di corrente. Sostituire i cavi usurati.
- Prima che la lavatrice venga messa in disuso o venga eliminata, staccare lo portello del comparto di lavaggio.
- Prima che la lavatrice venga messa in disuso o venga eliminata, staccare il coperchio del comparto di lavaggio.
- La mancata osservanza delle istruzioni del produttore nell'installazione, nella manutenzione e/o nell'uso della lavatrice può creare condizioni in grado di causare lesioni personali e/o danni materiali.

NOTA: Le AVVERTENZE e le ISTRUZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA contenute nel presente manuale non sono intese per coprire tutte le condizioni e le situazioni che si potrebbero verificare. Nell'installazione, nella manutenzione e nell'uso della lavatrice, utilizzare sempre il buon senso, tutti gli accorgimenti e la dovuta attenzione del caso.

Qualsiasi problema o condizione non chiara dovrà essere riferito al rivenditore, al distributore, al tecnico dell'assistenza o al produttore.



AVVERTENZA

L'installazione delle macchine deve essere conforme alle specifiche e i requisiti minimi descritti nel relativo Manuale di installazione, ai regolamenti edilizi municipali, ai requisiti relativi alla fornitura idrica e a ogni altro regolamento o normativa applicabile. Per la varietà dei requisiti e delle normative locali applicabili, l'installazione, la regolazione e la manutenzione della macchina devono venire eseguite da tecnici qualificati che conoscano bene le normative locali applicabili, nonché la costruzione e il funzionamento di questo tipo di macchinari. Essi devono anche conoscere bene i potenziali rischi presenti. La mancata osservanza di questa avvertenza può provocare lesioni personali, danni alle cose e/o danni all'apparecchiatura, nonché l'annullamento della garanzia.

W820

IMPORTANTE: Assicurarsi che la macchina sia installata su un pavimento ben livellato e sufficientemente robusto. Assicurare che gli spazi consigliati per l'ispezione e la manutenzione vengano lasciati liberi. Non consentire mai che gli spazi per l'ispezione e la manutenzione vengano ostruiti.



AVVERTENZA

Non toccare mai i tubi del vapore interni o esterni, le connessioni o le parti componenti. Queste superfici possono essere estremamente calde e provocare gravi ustioni. Prima di toccare i tubi, chiudere il vapore e lasciare raffreddare i tubi, le connessioni e le parti componenti.

SW014



AVVERTENZA

Installare la macchina su un pavimento ben livellato e abbastanza stabile. La mancata osservanza di queste istruzioni può comportare condizioni in grado di causare lesioni gravi, la morte e/o danni materiali.

W703

Etichette adesive di sicurezza

Le etichette adesive di sicurezza sono applicate nei punti cruciali della macchina. Le etichette adesive di sicurezza devono essere

sempre leggibili, in quanto la loro mancata osservanza può causare lesioni agli operatori o ai tecnici.

Per evitare rischi per la sicurezza, utilizzare parti di ricambio autorizzate dal produttore.

Sicurezza dell'operatore

	AVVERTENZA
NON INSERIRE MAI le mani o altri oggetti nel cestello sino a quando non si sia completamente fermato, altrimenti si potrebbero rischiare gravi infortuni.	
SW012	

I seguenti controlli di manutenzione devono essere eseguiti giornalmente:

1. Verificare che tutte le etichette di avvertenza siano presenti e leggibili, sostituirle se necessario.
2. Prima di avviare la macchina controllare la chiusura del portello:
 - a. Tentare di mettere in funzione la macchina con il portello aperto. La macchina non dovrebbe avviarsi.
 - b. Chiudere il portello senza bloccarlo e avviare la macchina. La macchina non dovrebbe avviarsi.
 - c. Tentare di aprire il portello durante il ciclo. Il portello non dovrebbe aprirsi.

Se la chiusura del portello e il dispositivo di blocco non funzionano, staccare la corrente e chiamare il tecnico addetto all'assistenza.

3. Non tentare di mettere in funzione la macchina se si nota quanto segue:
 - a. La porta non rimane bloccata durante l'intero ciclo.
 - b. Il livello dell'acqua è troppo alto.
 - c. La macchina non è collegata ad un circuito con una messa a terra adeguato.

Fare attenzione a tutti i dispositivi di sicurezza presenti sulla macchina.

	AVVERTENZA
Se si mettono in funzione macchine con un carico fortemente sbilanciato si potrebbero causare lesioni alle persone e seri danni alle attrezzature.	
W728	

Introduzione

Identificazione del modello

Le informazioni contenute nel presente manuale si riferiscono ai seguenti modelli:

Modelli					
20.4 Kg [45 Libbre]	UWL045K1L UWL045K1M UWL045K2L UWL045K2M	UWL045T3V UWL045T4V UWN045K1L UWN045K1M	UWN045K2L UWN045K2M UWN045T3V UWN045T4V	UWU045K1L UWU045K1M UWU045K2L UWU045K2M	UWU045T3V UWU045T4V
29.5 Kg [65 Libbre]	UWL065K1L UWL065K1M UWL065K2L UWL065K2M UWL065T3L UWL065T3V	UWL065T4M UWL065T4V UWN065T3L UWN065K1L UWN065K1M UWN065K2L	UWN065K2M UWN065T3M UWN065T3V UWN065T4L UWN065T4M UWN065T4V	UWU065K1L UWU065K1M UWU065K2L UWU065K2M UWU065T3L UWU065T3M	UWU065T3V UWU065T4L UWU065T4M UWU065T4V
38.6 Kg [85 Libbre]	UWL085K1M UWL085K2M UWL085T4V	UWL085T3V UWN085K1M UWN085K2M	UWN085T3V UWN085T4V UWU085K1M	UWU085K2M UWU085T3V UWU085T4V	
47.6 Kg [105 Libbre]	UWL105K1M UWL105K2M UWL105T3V	UWL105T4V UWN105K1M UWN105K2M	UWN105T3V UWN105T4V UWU105K1M	UWU105K2M UWU105T3V UWU105T4V	
59 Kg [130 Libbre]	UWL130K1M UWL130K2M UWL130T3V	UWL130T4V UWN130K1M UWN130K2M	UWN130T3V UWN130T4V UWU130K1M	UWU130K2M UWU130T3V UWU130T4V	
72.6 Kg [160 Libbre]	UWL160T3V UWL160T4V	UWN160T3V UWN160T4V	UWU160T3V UWU160T4V		

Controlli alla consegna

Al momento della consegna, ispezionare a vista la cassa, l'imballo protettivo e l'unità stessa per accertarsi che non ci siano evidenti danni di spedizione. Qualora siano presenti segni evidenti di un possibile danno, prima di firmare la bolletta di spedizione chiedere allo spedizioniere di annotare sui moduli di spedizione le condizioni osservate, oppure comunicare allo spedizioniere tali condizioni non appena si scopre il danno.

Ubicazione della piastrina di matricola

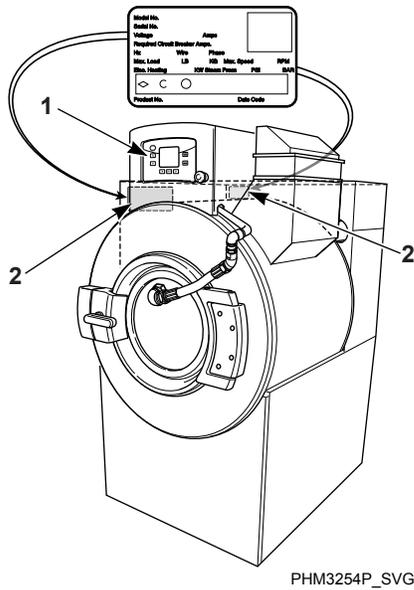
La targhetta con il numero di serie si trova nel quadro valvole della macchina e, nei modelli UniLine, il numero di serie è programmato nel controllo. Per accedere all'ID della macchina mediante il controllo:

1. Premere e tenere premuto il tasto , quindi premere contemporaneamente  e .

2. Premere il tasto  sino a quando non viene evidenziato Diagnostic (Diagnostica).
3. Premere il tasto .
4. Premere il tasto  sino a quando non viene evidenziato l'ID della macchina.
5. Premere il tasto .

Ogni volta che si ordinano dei componenti o si richiede l'assistenza tecnica occorre fornire sempre il numero di serie e di modello della macchina. Fare riferimento alla *Figura 1*.

Modello di esempio posizionamento targhetta numero di serie



1. Nel pannello di controllo (Modelli UniLine)
2. Sul lato anteriore e posteriore della macchina.

Figura 1

Parti di ricambio

Contattare il rivenditore presso il quale la macchina è stata acquistata se si rende necessario procurarsi documentazione o parti di ricambio, ovvero contattare la Alliance Laundry Systems al numero telefonico +1 (920) 748-3950 per ottenere il nominativo del distributore autorizzato locale di parti di ricambio.

Servizio di assistenza clienti

Per l'assistenza tecnica, rivolgersi al distributore di zona oppure contattare:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, WI 54971-0990

U.S.A.

www.alliancelaundry.com

Tel.: +1 (920) 748-3121 Ripon, Wisconsin

Alliance International: +32 56 41 20 54 Wevelgem, Belgio

Dati tecnici e dimensioni

Dati tecnici e dimensioni

Dati tecnici		45	65	85	105	130	160
Dimensioni complessive							
Larghezza complessiva, mm [pollici]		867 [34,12]	867 [34,12]	1019 [40,12]	1090 [40,12]	1171 [46,12]	1171 [46,12]
Altezza complessiva, mm [pollici]		1637 [64,43]	1637 [64,43]	1755 [69,08]	1755 [69,08]	1932 [76,05]	1932 [76,05]
Profondità complessiva, mm [pollici]		1126 [44,33]	1266 [49,83]	1308 [51,49]	1435 [56,49]	1384 [54,50]	1524 [60,0]
Peso e informazioni di spedizione							
Peso netto, kg [libbre]	Fino al 17/8/14	463 [1020]	481 [1060]	757 [1670]	771 [1700]	925 [2040]	939 [2070]
	A partire da 18/8/14	490 [1080]	499 [1100]				
Peso di spedizione standard, kg [libbre]	Fino al 17/8/14	483 [1065]	501 [1105]	780 [1720]	794 [1750]	953 [2100]	966 [2130]
	A partire da 18/8/14	508 [1120]	522 [1150]				
Volume di spedizione standard, m3 [piedi ³]		2 [75]	2 [75]	3 [107]	3 [107]	4 [139]	4 [139]
Dimensioni di spedizione standard (larg. x prof. x alt.), mm [pollici]		945 x 1370 x 1650 [37,2 x 53,8 x 65]	945 x 1370 x 1650 [37,2 x 53,8 x 65]	1097 x 1570 x 1763 [43,2 x 61,8 x 69,4]	1097 x 1570 x 1763 [43,2 x 61,8 x 69,4]	1250 x 1646 x 1941 [49,2 x 64,8 x 76,4]	1250 x 1646 x 1941 [49,2 x 64,8 x 76,4]
Peso di spedizione gabbia di imballaggio, kg [libbre]	Fino al 17/8/14	540 [1190]	558 [1230]	848 [1870]	862 [1900]	1025 [2260]	1039 [2.290]
	A partire da 18/8/14	567 [1250]	581 [1280]				
Volume di spedizione gabbia di imballaggio, m3 [piedi ³]		3 [97]	3 [97]	4,5 [158]	4,5 [158]	5,3 [186]	5,3 [186]
Dimensioni di spedizione gabbia di imballaggio (larg. x prof. x alt.), mm [pollici]		1060 x 1440 x 1800 [41,7 x 56,8 x 70,8]	1060 x 1440 x 1800 [41,7 x 56,8 x 70,8]	1212 x 1646 x 2243 [47,7 x 64,8 x 88,3]	1212 x 1646 x 2243 [47,7 x 64,8 x 88,3]	1364 x 1722 x 1915 [53,7 x 67,8 x 88,3]	1364 x 1722 x 1915 [53,7 x 67,8 x 88,3]
Dati del cilindro di lavaggio							
Diametro del cilindro, mm [pollici]		787 [31]	787 [31]	914 [36]	914 [36]	1067 [42]	1067 [42]
Profondità del cilindro, mm [pollici]		4222 [16,6]	561 [22,1]	559 [22]	686 [27]	622 [24,5]	762 [30]
Volume del cilindro, l [piedi ³]		185 [7,3]	246 [9,7]	368 [13]	450 [15,9]	555 [19,6]	682 [24,1]
Dimensione della perforazione, mm [pollici]		4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]

Tabella 1 *continua...*

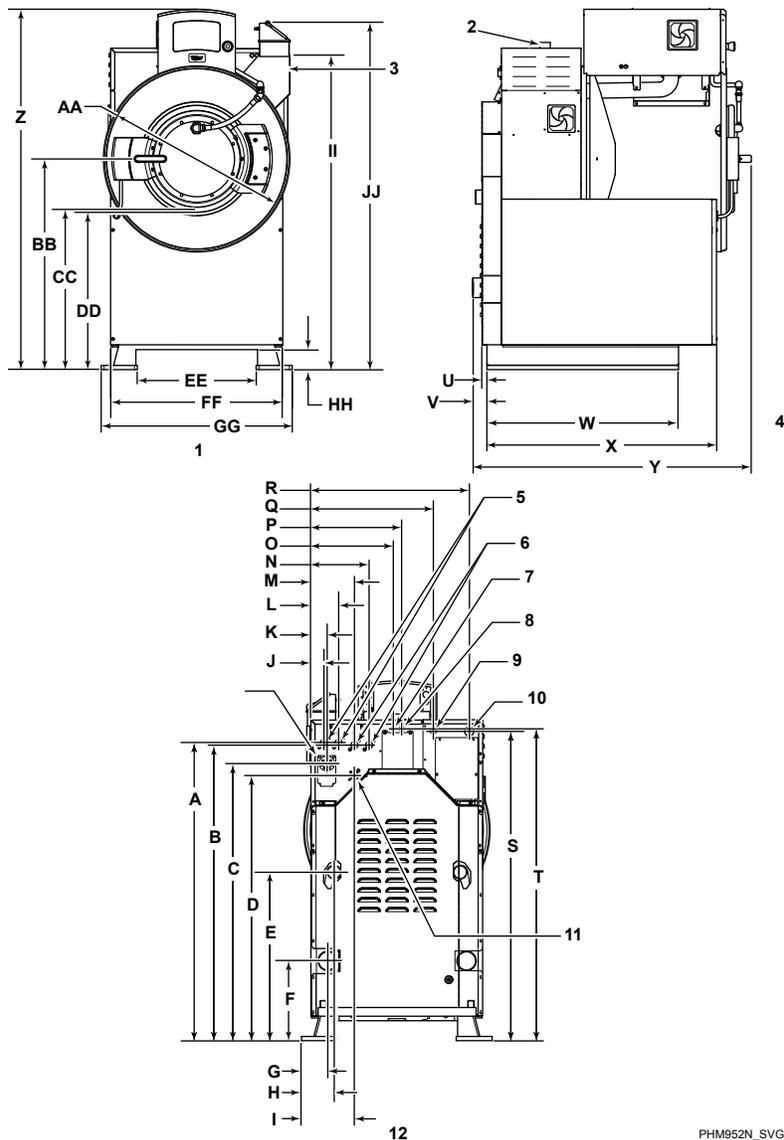
Dati tecnici		45	65	85	105	130	160
Area aperta della perforazione, %		21,3	21,3	23	23,4	27,4	27,9
Dati dell'apertura del portello							
Dimensione dell'apertura della porta, mm [pollici]		452 [17,8]	452 [17,8]	533 [21,0]	533 [21,0]	630 [24,8]	630 [24,8]
Distanza dal pavimento del fondo della porta, mm [pollici]		713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	758 [29,84]	758 [29,84]
Dati della trasmissione							
Numero di motori della trasmissione		1	1	1	1	1	1
Potenza del motore di guida, kW [HP]		3,7 [5,0] (velocità V)	3,7 [5,0] (velocità V)	5,6 [7,5]	5,6 [7,5]	7,5 [10]	7,5 [10]
Dati di velocità del cilindro/forza centrifuga							
1/2 Lava/inversione, g [giri/min]		0,4 [30]	0,4 [30]	0,4 [28]	0,4 [28]	0,4 [26]	0,4 [26]
Lava/inversione, g [giri/min]		0,78 [42]	0,78 [42]	0,78 [39]	0,78 [39]	0,77 [36]	0,77 [36]
Distribuzione, g [giri/min]		2,5 [75]	2,5 [75]	2,5 [70]	2,5 [70]	2,5 [65]	2,5 [65]
Estrazione molto bassa, g [giri/min]		27 [248]	27 [248]	27 [230]	27 [230]	27 [213]	27 [213]
Estrazione bassa, g [giri/min]		100 [477]	100 [477]	100 [443]	100 [443]	100 [410]	100 [410]
Estrazione media, g [giri/min]		200 [674]	200 [674]	200 [626]	200 [626]	200 [579]	200 [579]
Centrifuga forte (velocità-V), g [giri/min]		250 [754]	250 [754]	250 [700]	250 [700]	250 [648]	250 [648]
Centrifuga molto forte (velocità-V), g [giri/min]		300 [826]	300 [826]	300 [766]	300 [766]	300 [710]	300 [710]
Centrifuga ultra forte (velocità-V), g [giri/min]		400 [954]	400 [954]	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile
Rilevazione equilibratura							
Interruttore di sbilanciamento installato		Standard	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard
Riscaldamento a vapore diretto (opzionale)							
Dimensione connessione ingresso vapore, mm [pollici]		13 [0,5]	13 [0,5]	13 [0,5]	13 [0,5]	19 [0,75]	19 [0,75]
Numero di ingressi vapore		1	1	1	1	1	1
Vapore richiesto per alzare la temperatura del bagno di 10 °C, kg [10 °F, libbre]	LOW (Basso)	1,1 [2,5]	1,5 [3,3]	2,1 [4,6]	2,6 [5,7]	3,0 [6,7]	3,8 [8,3]
	MED (Medio)	1,2 [2,7]	1,7 [3,7]	2,4 [5,2]	2,9 [6,5]	3,5 [7,8]	4,3 [9,5]
	HIGH (Alto)	1,4 [3,1]	1,9 [4,1]	2,8 [6,1]	3,4 [7,6]	4,1 [9,1]	5,0 [11,1]
Consumo medio per ciclo, kg [bhp]		25,4 [1,6]	33,4 [2,1]	49,3 [3,1]	60,4 [3,8]	73,2 [4,6]	92,2 [5,8]
Riscaldamento elettrico (opzionale)							

Tabella 1 *continua...*

Dati tecnici		45	65	85	105	130	160
Capacità totale di riscaldamento elettrico, kW	200V	19,1	19,1	28,6	28,6	Non applicabile	Non applicabile
	240V	27,4	27,4	41,2	41,2	Non applicabile	Non applicabile
	380V	17,2	17,2	17,2	17,2	34,4	Non applicabile
	415V	20,5	20,5	20,5	20,5	41,0	Non applicabile
	480V	27,4	27,4	27,4	27,4	54,8	Non applicabile
Numero di resistenze		6/6	6/6	9/6	9/6	12	Non applicabile
Misura resistenze elettriche, kW		4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	Non applicabile
Tempo necessario per alzare la temperatura dell'acqua, numero di minuti ogni 5,5 °C [10 °F]	LOW (Basso)	1,7	2,4	2,2	2,8	1,7	Non applicabile
	MED (Medio)	1,9	2,7	2,5	3,2	2,0	Non applicabile
	HIGH (Alto)	2,1	3,0	3,0	3,7	2,3	Non applicabile
Emissione rumore, dB	Centrifuga max	80	80	80	80	80	80
	Centrifuga media	73	73	73	73	73	73
	Agitare	61	61	61	61	61	61

Tabella 1

Dimensioni della macchina



NOTA: Il modello illustrato è un controllo UniLinc.

1. Vista frontale
2. Sfogo a conchiglia
3. Vaschetta detersivi
4. Vista laterale
5. Connessione risciacquo a spruzzo
6. Connessioni riempimento principale
7. Connessione elettrica fornitura prodotti chimici 0,875
8. Connessione elettrica fornitura prodotti chimici 1,125
9. Connessione elettrica 1,125
10. Connessione elettrica 1,5000
11. Collegamento del vapore
12. Vista posteriore

Figura 2

Dimensioni della macchina, mm [poll.]						
	45	65	85	105	130	160
A	1356 [53,37]	1356 [53,37]	1462 [57,54]	1462 [57,54]	1638 [64,50]	1638 [64,50]
B	1346 [52,99]	1346 [52,99]	1471 [57,92]	1471 [57,92]	1648 [64,88]	1648 [64,88]
C	1262 [49,68]	1262 [49,68]	1378 [54,24]	1378 [54,24]	1554 [61,20]	1554 [61,20]
D	1210 [47,62]	1210 [47,62]	1325 [52,17]	1325 [52,17]	1432 [56,38]	1432 [56,38]
E	774 [30,48]	774 [30,48]	782 [30,78]	782 [30,78]	750 [29,51]	750 [29,51]
F	362 [14,24]	362 [14,24]	312 [12,28]	312 [12,28]	311 [12,25]	311 [12,25]
G	55 [2,16]	55 [2,16]	63 [2,49]	63 [2,49]	74 [2,90]	74 [2,90]
H	91 [3,58]	91 [3,58]	63 [2,49]	63 [2,49]	74 [2,90]	74 [2,90]
I	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]	196 [7,71]
J	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]	59 [2,31]
K	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]	72 [2,83]
L	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]	125 [4,93]
M	198 [7,79]	198 [7,79]	210 [8,27]	210 [8,27]	210 [8,27]	210 [8,27]
N	264 [10,41]	264 [10,41]	289 [11,37]	289 [11,37]	289 [11,37]	289 [11,37]
O	372 [14,64]	372 [14,64]	585 [23,05]	585 [23,05]	662 [26,05]	662 [26,05]
P	409 [16,12]	409 [16,12]	585 [23,05]	585 [23,05]	662 [26,05]	662 [26,05]
Q	557 [21,93]	557 [21,93]	709 [27,93]	709 [27,93]	862 [33,93]	862 [33,93]
R	732 [28,81]	732 [28,81]	884 [34,81]	884 [34,81]	1037 [40,81]	1037 [40,81]
S	1408 [55,43]	1408 [55,43]	1523 [59,98]	1523 [59,98]	1700 [66,94]	1700 [66,94]
T	1418 [55,84]	1418 [55,84]	1458 [57,42]	1458 [57,42]	1635 [64,38]	1635 [64,38]
U	26 [1,01]	26 [1,01]	22 [0,88]	22 [0,88]	28 [1,11]	28 [1,11]
V	63 [2,49]	63 [2,49]	48 [1,88]	48 [1,88]	55 [2,16]	55 [2,16]
W	870 [34,24]	870 [34,24]	1073 [42,24]	1073 [42,24]	1136 [44,74]	1136 [44,74]
X	905 [35,63]	1045 [41,13]	1232 [48,50]	1232 [48,50]	1308 [51,50]	1308 [51,50]
Y	1126 [44,33]	1266 [49,83]	1308 [51,49]	1435 [56,49]	1384 [54,50]	1524 [60,0]
Z	1637 [64,43]	1637 [64,43]	1755 [69,08]	1755 [69,08]	1932 [76,05]	1932 [76,05]
AA	856 [33,69]	856 [33,69]	1002 [39,45]	1002 [39,45]	1160 [45,68]	1160 [45,68]
BB	856 [33,69]	856 [33,69]	998 [39,29]	998 [39,29]	1091 [42,94]	1091 [42,94]
CC	731 [28,78]	731 [28,78]	731 [28,78]	731 [28,78]	776 [30,54]	776 [30,54]
DD	713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	713 [28,09]	758 [29,84]	758 [29,84]
EE	530 [20,88]	530 [20,88]	575 [22,62]	575 [22,62]	727 [28,62]	727 [28,62]

Tabella 2 *continua...*

Dimensioni della macchina, mm [poll.]						
	45	65	85	105	130	160
FF	782 [30,77]	782 [30,77]	934 [36,77]	934 [36,77]	1086 [42,77]	1086 [42,77]
GG	867 [34,12]	867 [34,12]	1019 [40,12]	1019 [40,12]	1171 [46,12]	1171 [46,12]
HH	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]	89 [3,50]
II	1548 [60,94]	1548 [60,94]	1623 [63,88]	1623 [63,88]	1750 [68,90]	1750 [68,90]
JJ	1642 [64,63]	1642 [64,63]	1717 [67,59]	1717 [67,59]	1844 [72,61]	1844 [72,61]

Tabella 2

Posizione dei fori per i bulloni di montaggio – Modelli da 45 e 65 libbre

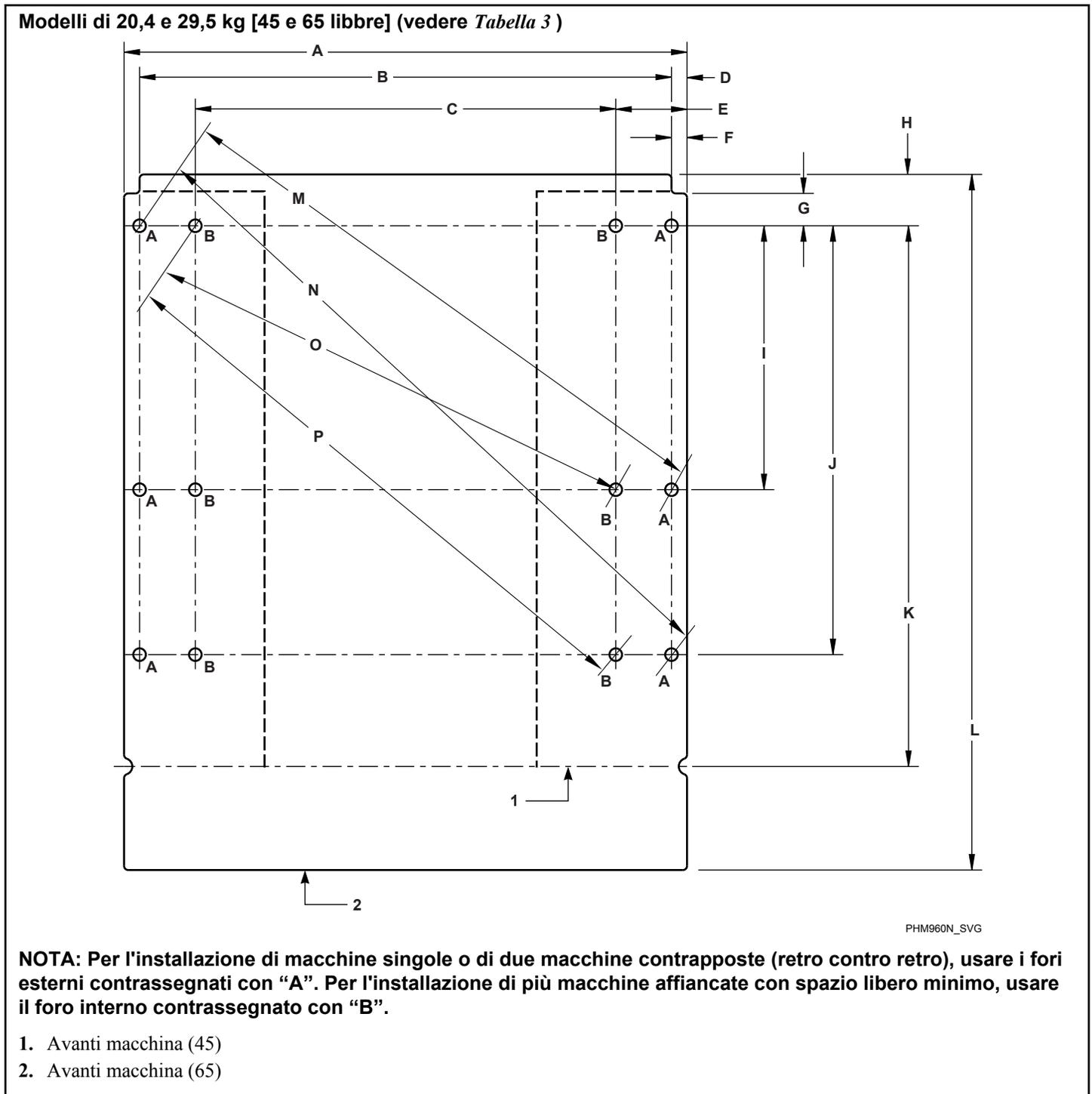


Figura 3

Dimensioni per capacità macchina, mm [in] - Modelli di 20,4 e 29,5 kg [45 e 65 libbre]			
		45	65
A		867 [34,12]	867 [34,12]
B		819 [32,24]	819 [32,24]
C		647 [25,48]	647 [25,48]
D		24 [0,94]	24 [0,94]
E		110 [4,32]	110 [4,32]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		50 [1,96]	50 [1,96]
H		76 [3]	76 [3]
I		406 [16]	406 [16]
J		660 [26]	660 [26]
K		855 [33,67]	Non applicabile
L		Non applicabile	1071 [42,17]
M	Esterno	914 [35,99]	914 [35,99]
N		1051 [41,41]	1051 [41,41]
O	Interno	764 [30,08]	764 [30,08]
P		924 [36,4]	924 [36,4]

Tabella 3

Dimensioni per capacità macchina, mm [in] - Modelli di 38,6 e 47,6 kg [85 e 105 libbre]			
		85	105
A		1019 [40,12]	1019 [40,12]
B		971 [38,24]	971 [38,24]
C		717 [28,24]	717 [28,24]
D		151 [5,94]	151 [5,94]
E		149 [5,89]	149 [5,89]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		56 [2,20]	56 [2,20]
H		78 [3,08]	78 [3,08]
I		457 [18]	457 [18]
J		851 [33,50]	851 [33,50]
K		1127 [44,38]	Non applicabile
L		Non applicabile	1254 [49,38]
M	Esterno	1074 [42,27]	1074 [42,27]
N		1291 [50,84]	1291 [50,84]
O	Interno	851 [33,49]	851 [33,49]
P		1113 [43,82]	1113 [43,82]

Tabella 4

Posizione dei fori per i bulloni di montaggio – Modelli da 130 e 160 libbre

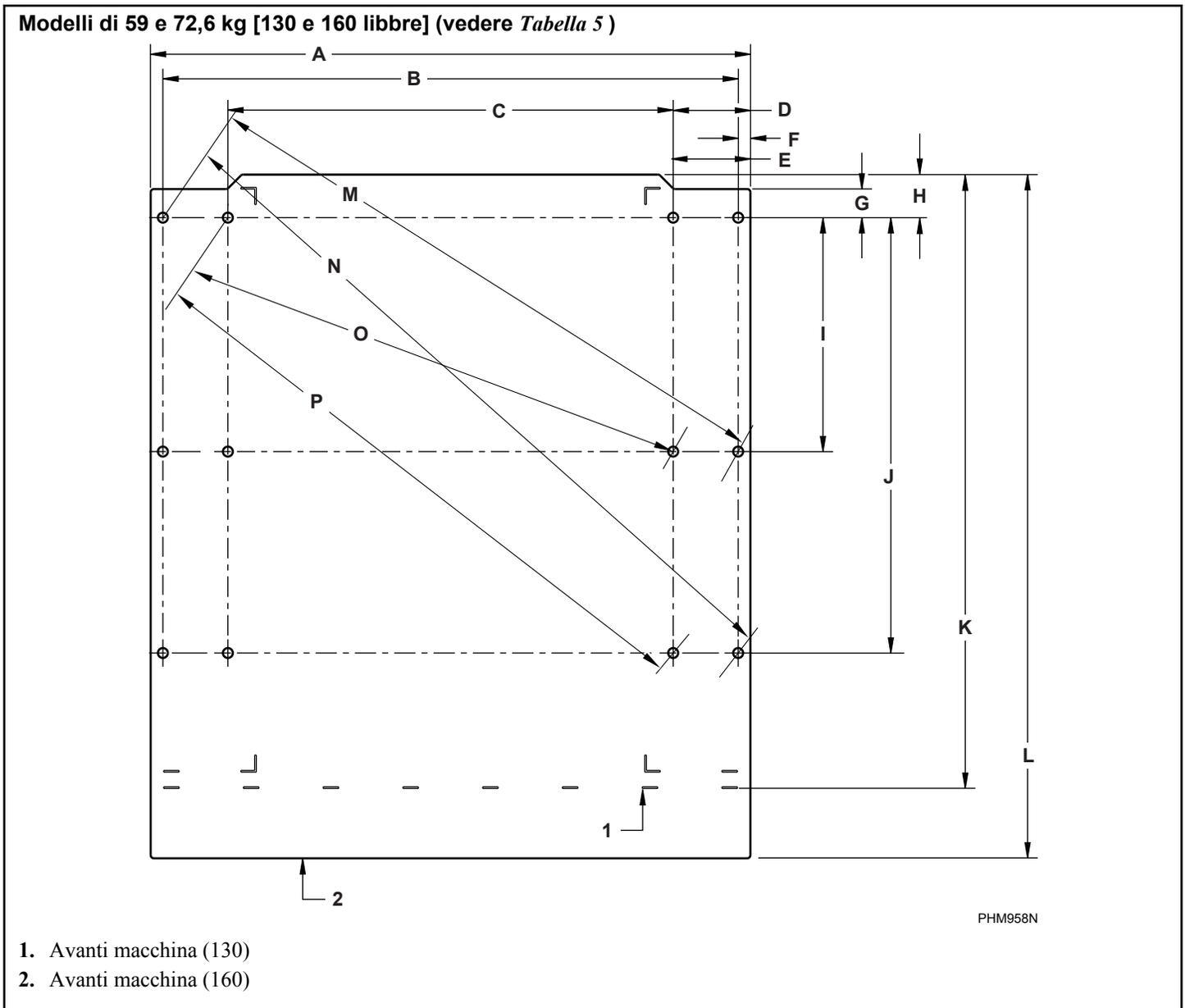


Figura 5

Dimensioni per capacità macchina, mm [in] - Modelli di 59 e 72,6 kg [130 e 160 libbre]		
	130	160
A	1171 [46,12]	1171 [46,12]
B	1124 [44,24]	1124 [44,24]
C	870 [34,24]	870 [34,24]

Tabella 5 *continua...*

Dimensioni per capacità macchina, mm [in] - Modelli di 59 e 72,6 kg [130 e 160 libbre]			
		130	160
D		151 [5,94]	151 [5,94]
E		150 [5.89]	150 [5.89]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		56 [2,20]	56 [2,20]
H		84 [3,31]	84 [3,31]
I		457 [18]	457 [18]
J		851 [33,50]	851 [33,50]
K		1197 [47,11]	Non applicabile
L		Non applicabile	1336 [52,61]
M	Esterno	1213 [47,76]	1213 [47,76]
N		1409 [55,49]	1409 [55,49]
O	Interno	1.097 [43.17]	1.097 [43.17]
P		1217 [47,90]	1217 [47,90]

Tabella 5

Disposizione a pavimento

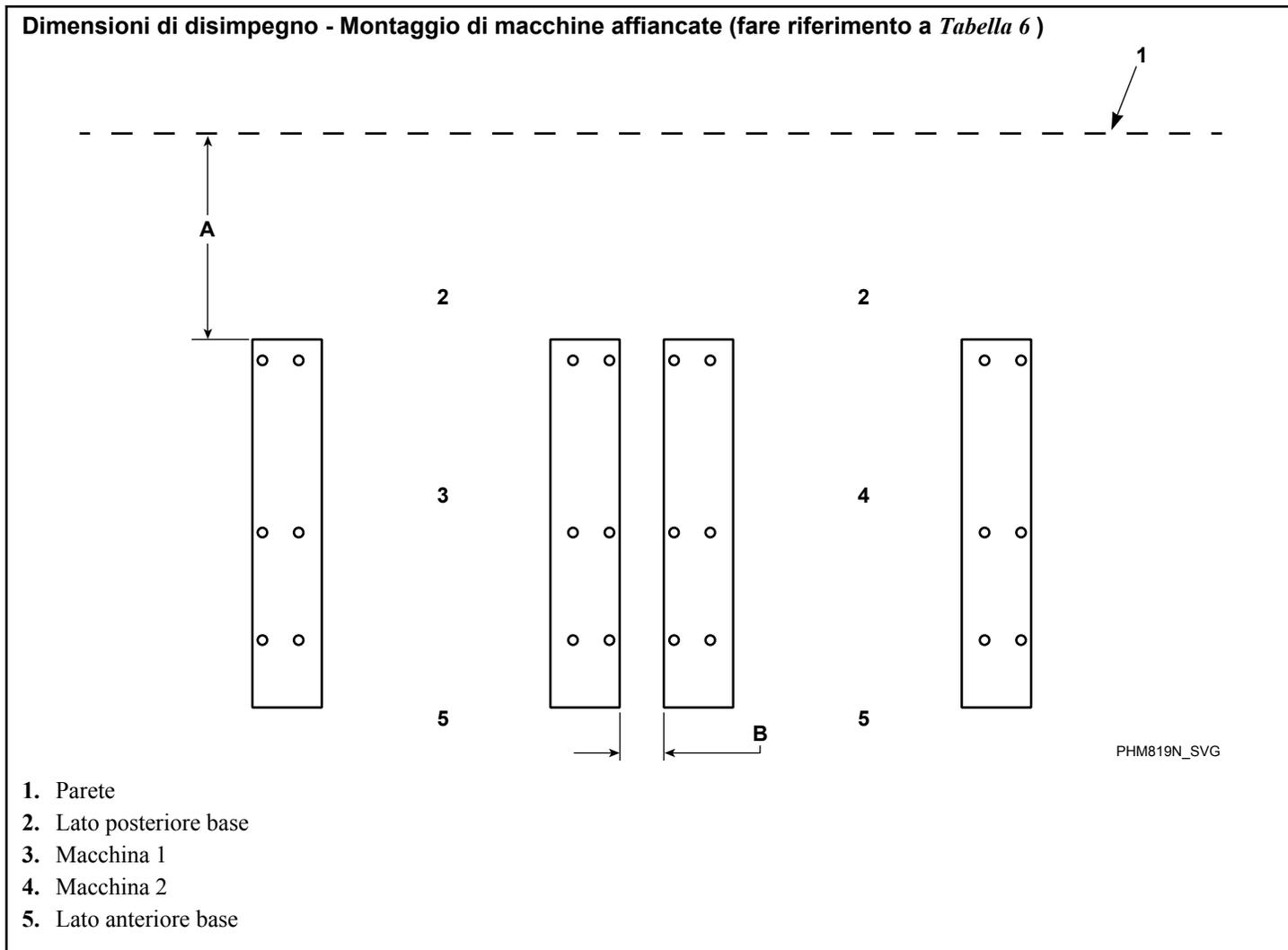


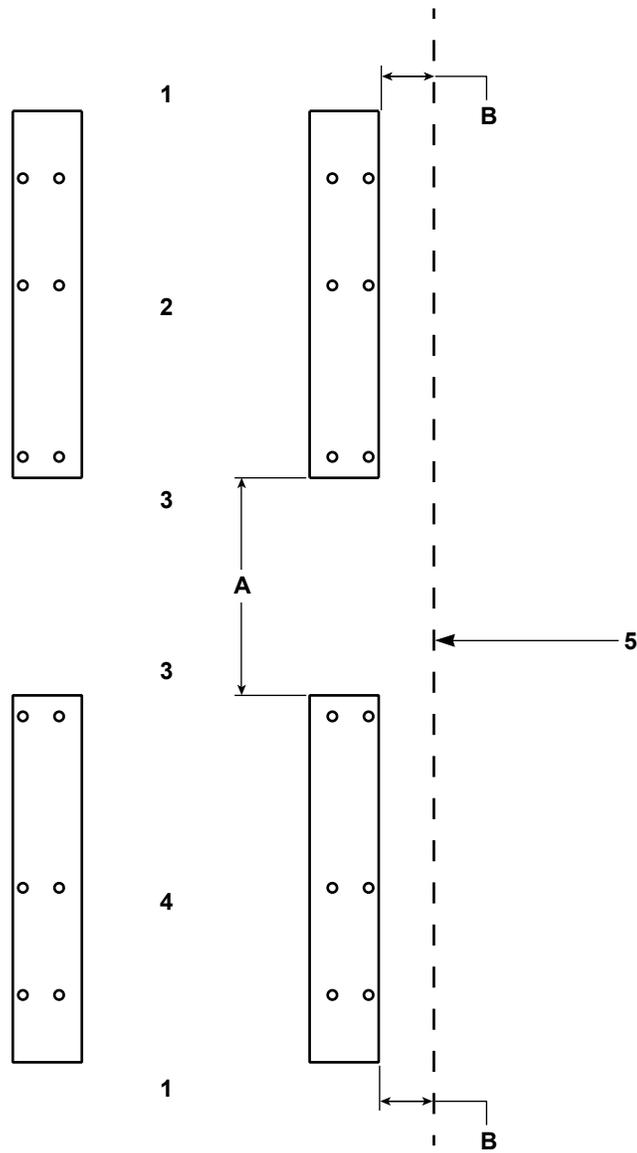
Figura 6

Requisiti di spazio, mm [poll.] - Installazione affiancata			
Descrizione		45-160	
A	Distanza dalla parete (minimo)	508 [20]	
B	Distanza fra unità adiacenti (minimo)	Standard	457 [18]
		Ridotta*	305 [12]
		Ridottissima*	153 [6]

* Richiede maggiore profondità del cemento e barre di rinforzo. Vedere *Installazione di macchina*.

Tabella 6

Dimensioni di disimpegno - Montaggio di macchine dorso contro dorso (fare riferimento a *Tabella 7*)



PHM810N_SVG

- 1. Lato anteriore base
- 2. Macchina 2
- 3. Lato posteriore base
- 4. Macchina 1
- 5. Bordo della parete o della soletta in cemento

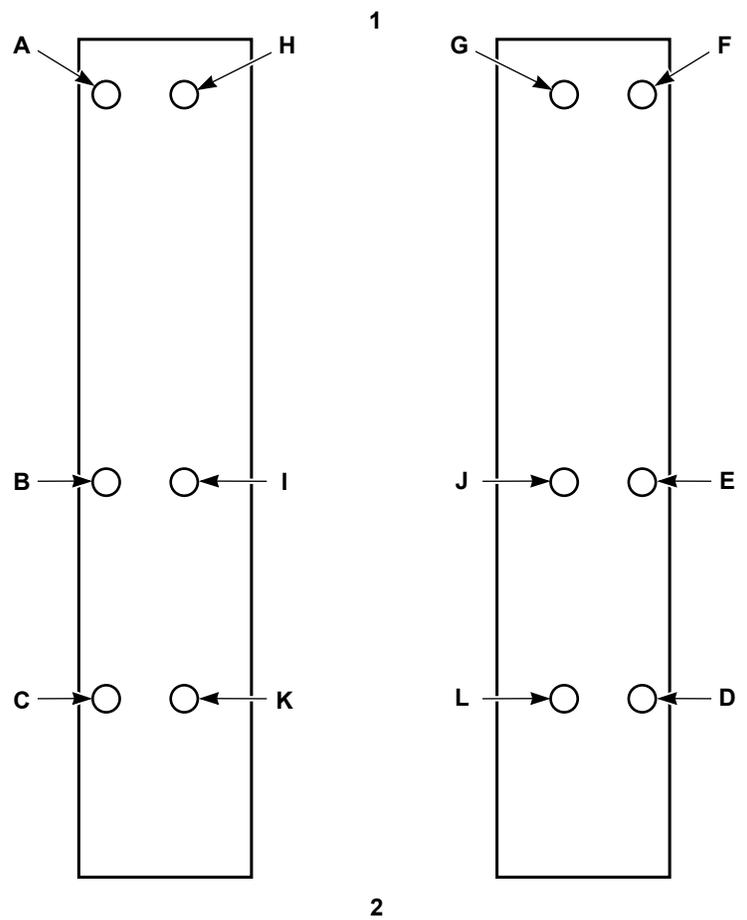
Figura 7

Requisiti di spazio, mm [poll.] - Installazione contrapposta			
Descrizione		45-105	130-160
A	Distanza dal bordo posteriore della macchina 2 (minimo)	508 [20]	508 [20]
B	Distanza dalla parete adiacente (minimo)	Standard	305 [12]
		Ridotta*	226 [9]
		Ridottissima*	153 [6]
* Richiede maggiore profondità del cemento e barre di rinforzo. Vedere <i>Installazione di macchina</i> .			

Tabella 7

Schema dei bulloni di montaggio

Consultare la *Tabella 8*.



PHM938N

- 1. Lato posteriore della macchina
- 2. Avanti macchina

Figura 8

Modelli	Bulloni richiesti	Bulloni opzionali*
45-65	A-F	G-L
85-105	A-H	I-L
130-160	A-J	K-L

* Per l'ulteriore riduzione delle vibrazioni

Tabella 8

Requisiti della fondazione per macchina singola

Per tutte le installazioni nuove delle macchine è richiesta una pavimentazione in cemento rinforzato avente una resistenza minima di 3500 psi (fare riferimento alla classificazione per fornitore) posato su un fondo appositamente predisposto.

NOTA: Data l'elevata velocità di centrifuga e le forze G esercitate, non installare la macchina su telai di base in metallo, pavimenti in legno, pavimenti piastrellati o su piani superiori al piano terra, sopra gli scantinati o i vespai areati.

Per garantire un'installazione stabile dell'unità che elimini la possibilità di vibrazioni eccessive in centrifuga, si consiglia di prestare molta attenzione al lavoro di fondazione.

	AVVERTENZA
<p>Per limitare il rischio di incendi, gravi infortuni, danno alle cose e/o morte alle persone, installare la macchina su una superficie livellata (entro 3/8 di pollice), su un pavimento di cemento scoperto di forza sufficiente a grado.</p>	
W787	

Per le fondazioni nuove è disponibile una mascherina con bulloni di montaggio a prezzo aggiuntivo, oppure è possibile usare la base della macchina, se disponibile.

La macchina deve essere ancorata su una superficie piana e liscia in modo che la base della macchina poggi saldamente sulla superficie di montaggio.

IMPORTANTE: Non appoggiare permanentemente la macchina solo su quattro punti utilizzando i distanziatori. È richiesta la cementazione e i distanziatori devono essere rimossi.

Installazione della macchina su pavimento esistente

Il pavimento esistente deve essere composto da cemento rinforzato senza vuoti sottostanti e deve soddisfare i requisiti di profondità indicati nella *Tabella 10*. Se il pavimento soddisfa questi requisiti e NON si desidera una soletta elevata, fare riferimento alle *Figura 9* e passare alla sezione *Installazione della macchina e cementazione*.

Installazione su soletta elevata con pavimento esistente

La soletta del pavimento esistente deve essere in cemento rinforzato dello spessore di 152 mm [6 pollici] senza vuoti sotto la soletta. Se il pavimento soddisfa questi requisiti e NON si desidera

una soletta elevata, fare riferimento alle *Figura 10* e passare alla sezione *Fondazione della macchina e installazione della soletta*.

Fondazione nuova

Se il pavimento esistente non soddisfa i requisiti della fondazione per macchina singola, fare riferimento alla *Figura 11* e passare alla sezione *Fondazione della macchina e installazione della soletta*.

Installazione su soletta isolata

Questo tipo di installazione NON è consigliato. L'installatore DEVE consultare un tecnico delle strutture per i requisiti e le specifiche del cemento per installazioni che non saranno collegate a fondazioni adiacenti.

IMPORTANTE: Le istruzioni e raccomandazioni sopra sono specifiche conservative per un'installazione tipica basate sulla consulenza di un tecnico delle strutture. Alliance Laundry Systems garantisce tutte le installazioni che soddisfino queste specifiche. Per specifiche di installazione diverse, a seconda del tipo di terreno, posizione, struttura dell'edificio, particolare geometria della pavimentazione, tipo di macchina e utilità, rivolgersi a un tecnico delle strutture locale.

Fondazione della macchina e installazione della soletta

Per elevare la macchina è possibile costruire una soletta in cemento. Date le forze esercitate dalla macchina durante l'estrazione, è necessario progettare la soletta con la massima attenzione. Questa soletta in cemento, la cui altezza sopra il pavimento esistente non dovrebbe superare gli 203 mm [8 pollici], deve essere posata, rinforzata con armature e fissata alla pavimentazione esistente. Per l'installazione di più macchine, fare riferimento *Tabella 9*, *Figura 9*, *Figura 10* e *Figura 11*.

Fondazione per la macchina e installazione su zoccolo, mm [in.]					
Dati tecnici		45	65	85-105	130-160
Minimo spessore della fondazione*	L-speed	152 [6]	152 [6]	Non applicabile	Non applicabile
	M-speed	152 [6]	203 [8]	305 [12]	305 [12]
	Velocità V	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
Profondità minima scavo	L-speed	305 [12]	305 [12]	Non applicabile	Non applicabile
	M-speed	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]
	Velocità V	457 [18]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
Dimensioni minime della soletta					
Montaggio macchina singola (L x P)		1524 x 1524 [60 x 60]		1654 x 1721 [65,12 x 67,75]	1886 x 2032 [74,25 x 80]
Due macchine, affiancate (L x P)		2489 mm x 1524 mm [98 x 60]		3131 x 1721 [123,25 x 67,75]	3515 x 2032 [138,38 x 80]
Due macchine, contrapposte (L x P)		1524 x 2692 [60 x 106]		1654 x 3442 [65,12 x 135,5]	1886 x 4064 [74,25 x 160]
Tre macchine, affiancate (L x P)		3505 x 1524 [138 x 60]		4607 x 1721 [181,37 x 67,75]	5144 x 2032 [202,5 x 80]
* L'installazione di una massa di cemento aggiuntiva (fondazione più spessa) ridurrà ulteriormente le vibrazioni e i rischi di installazione.					

Tabella 9

IMPORTANTE: NON installare la soletta sul pavimento esistente. La fondazione e la soletta devono essere costruite e unite assieme in un unico blocco.

Se il pavimento esistente non è in cemento rinforzato almeno dello spessore di 305 mm [12 pollici], si desidera una soletta elevata o si intendono installare più macchine, è necessario eseguire queste operazioni (fare riferimento alle *Figura 9*, *Figura 10* e *Figura 11*):

1. Nel pavimento esistente, praticare un foro più grande della base della macchina, riferirsi alla *Tabella 9*.
2. Effettuare uno scavo della profondità indicata nella *Tabella 9* rispetto alla superficie del pavimento esistente.
3. Se si installa una fondazione con soletta elevata, preparare una forma per la parte della fondazione che si trova sopra il pavimento esistente. Accertarsi che la parte superiore della base sia ben livellata. L'altezza della base con soletta non deve superare i 203 mm [8 pollici] sopra il pavimento esistente.
4. Riempire con terra di riempimento pulita.
5. Compattare la terra di riempimento, assicurandosi di consentire il corretto spessore del cemento.
6. Praticare dei fori (per le misure dei fori fare riferimento ai requisiti del produttore) per la barra di rinforzo del perimetro a una profondità di 64 mm [2,5 pollici] nel pavimento esistente. I fori per il rinforzo dovrebbero essere a una distanza di 305 mm [12 pollici] dal centro di uno al centro del successivo, tutto il perimetro.
7. Eliminare i detriti da tutti i fori della barra di rinforzo.
8. Riempire i fori per metà della loro profondità con adesivo acrilico.

9. Utilizzando una barra di rinforzo 60 ksi [#4], fissare la nuova soletta al pavimento esistente, assicurandosi di fissare le barre di rinforzo alle intersezioni e utilizzando supporti per le barre di rinforzo adeguati a trattenere le barre alla profondità corretta nella soletta.
10. Consentire all'adesivo attorno alla barra di rinforzo di polimerizzare adeguatamente, facendo riferimento al produttore dell'adesivo per i tempi di polimerizzazione raccomandati.
11. Riempire completamente con cemento avente la resistenza di 3500 psi fino al livello della fondazione esistente più un eventuale livello aggiunto (massimo 203mm [8 pollici]) per la soletta elevata desiderata. Il cemento deve essere gettato in modo che la fondazione e la soletta induriscano in un unico blocco.
12. Consentire al cemento di indurirsi, facendo riferimento al produttore per i tempi di indurimento raccomandati.
13. Utilizzando una mascherina per bulloni di montaggio o la base della macchina, contrassegnare la posizione dei fori di montaggio della macchina.
NOTA: In alternativa, incorporare nel cemento, mentre viene gettato, dei bulloni di ancoraggio di grado 5 (grado SAE minimo) da 19 mm [3/4 di pollice], fare riferimento alla Figura 13 . Accertare che le filettature dei bulloni si estendano per un minimo di 70 mm [2,75 pollici] sopra il livello del pavimento e che il bullone sia incorporato nel cemento per un minimo di 152 mm [6 pollici].
14. Passare alla sezione *Installazione della macchina e cementazione*.

Installazione di macchina

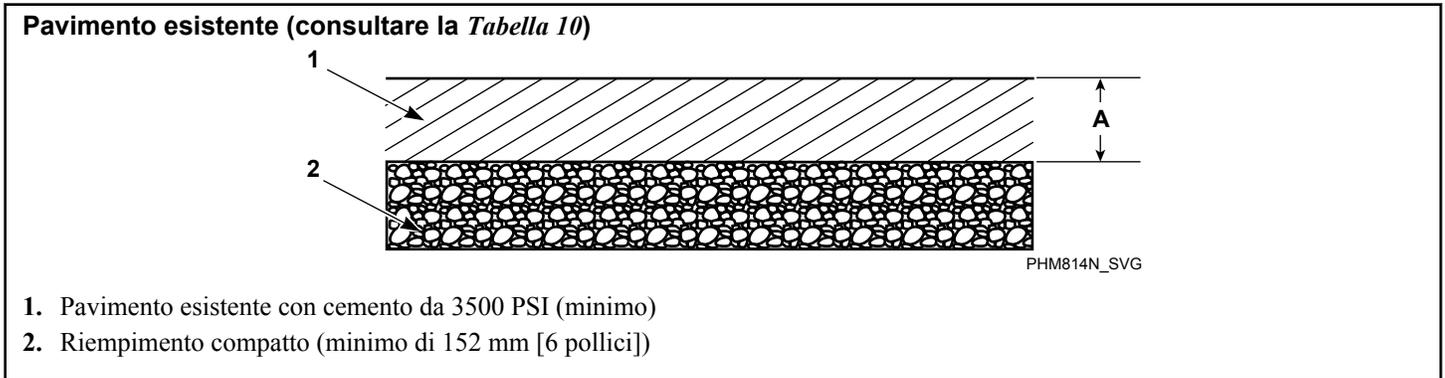


Figura 9

Pavimento esistente, mm [pollici]							
Descrizione			Velocità bassa, 45 (Velocità media)	65 (Velocità media)	45 - 65 (Velocità V)	85-105	130-160
A	Spessore richiesto del pavimento esi- stente (minimo)	Standard*	152 [6]	203 [8]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Ridotta*	203 [8]	254 [10]	356 [14]	356 [14]	356 [14] (po- sizione af- fiancata) 457 [18] (po- sizione dorso contro dorso)
		Ridottissima*	254 [10]	305 [12]	406 [16]	406 [16]	508 [20] (po- sizione af- fiancata) 508 [20] (po- sizione dorso contro dorso)
* Vedere <i>Disposizione a pavimento</i> .							

Tabella 10

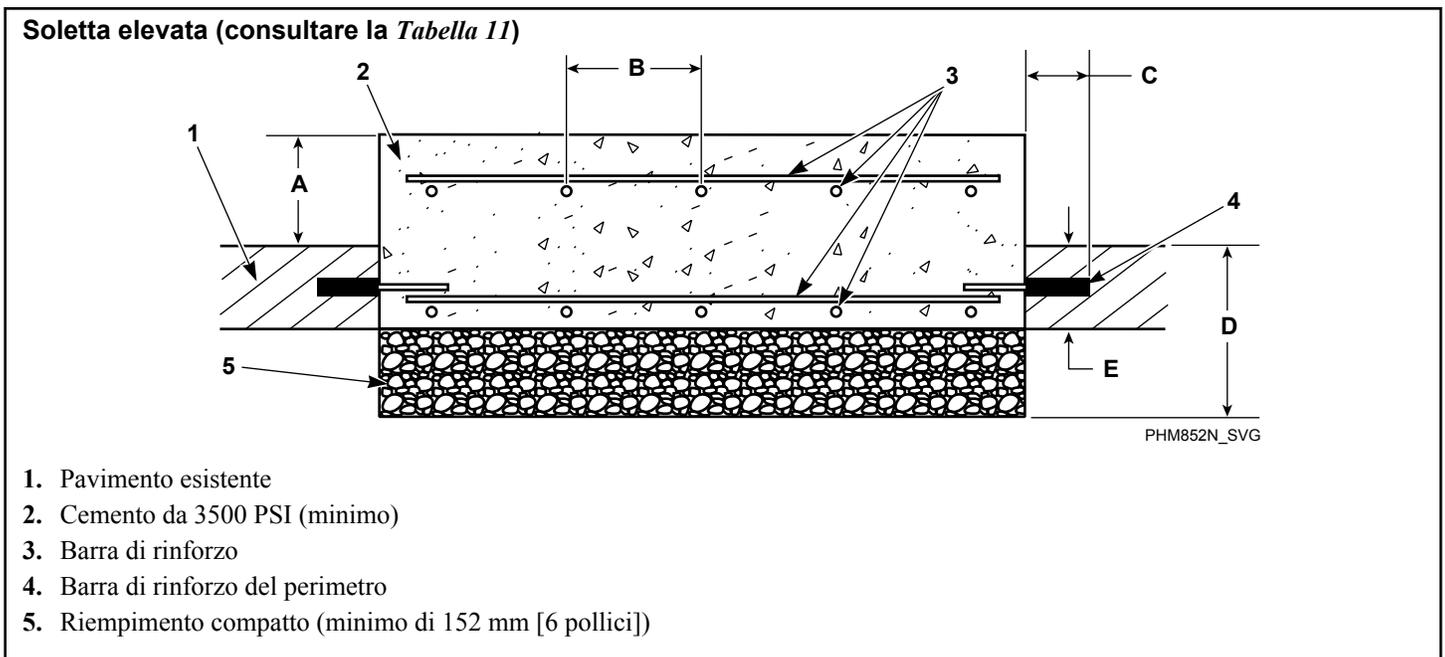


Figura 10

Soletta elevata, mm [pollici]						
Descrizione		Velocità bassa, 45 (Velocità media)	65 (Velocità media)	45 - 65 (Velocità V)	85-105	130-160
A	Altezza della soletta elevata rispetto al pavimento (massimo)	203 [8]	203 [8]	203 [8]	203 [8]	203 [8]
B	Distanza tra barre di rinforzo (massimo)	Standard*	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Ridotta*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
		Ridottissima*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
C	Lunghezza di penetrazione della barra di rinforzo nel pavimento esistente (minimo)	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]

Tabella 11 *continua...*

Soletta elevata, mm [pollici]							
Descrizione			Velocità bassa, 45 (Velocità media)	65 (Velocità media)	45 - 65 (Velocità V)	85-105	130-160
D	Profondità totale della fondazione (cemento più getto di 152 mm [6 pollici]) (minimo)	Standard*	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
		Ridotta*	356 [14]	406 [16]	508 [20]	508 [20]	508 [20](af-fiancate) 610 [24](con-trapposte)
		Ridottissima*	406 [16]	457 [18]	559 [22]	559 [22]	660 [26](af-fiancate) 660 [26](con-trapposte)
E	Spessore richiesto del pavimento esistente (minimo)		152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]

* Vedere *Disposizione a pavimento*.

Tabella 11

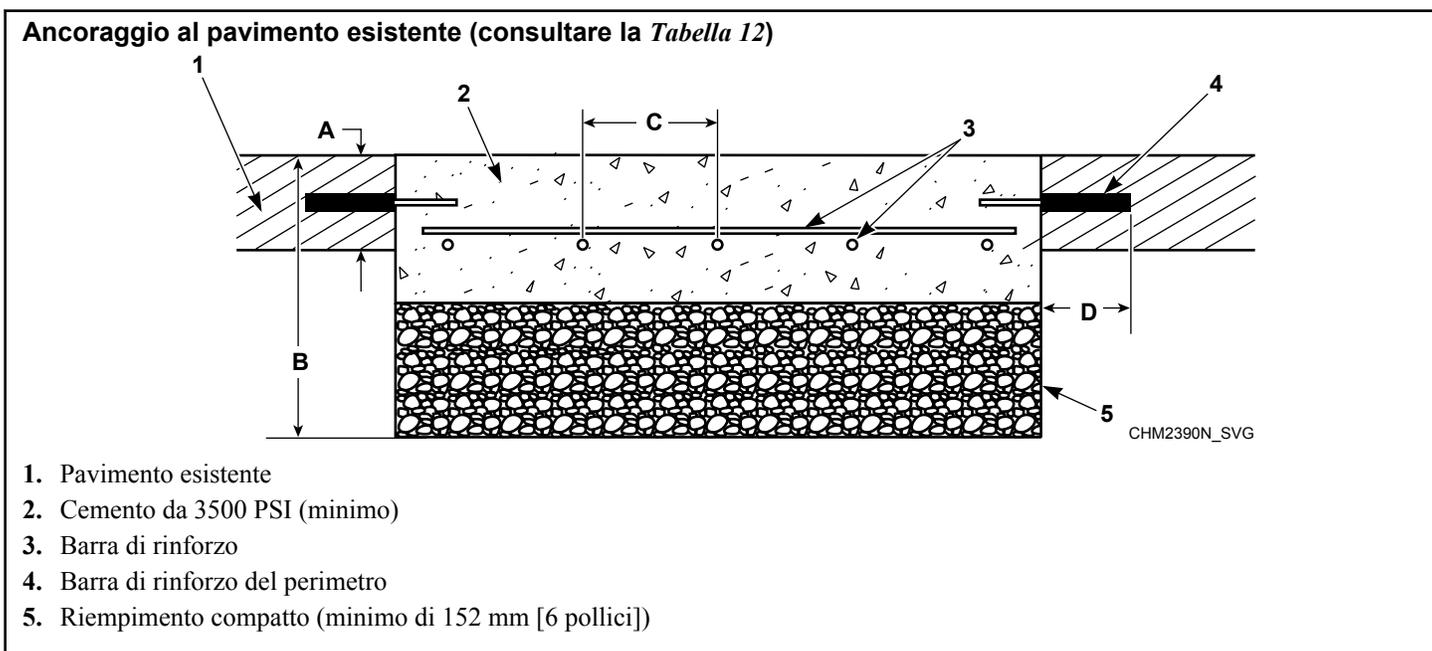


Figura 11

Ancoraggio al pavimento esistente, mm [pollici]							
Descrizione		Velocità bassa, 45 (Velocità media)	65 (Velocità media)	45 - 65 (Velocità V)	85-105	130-160	
A	Spessore richiesto del pavimento esistente (minimo)		152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
B	Profondità totale della fondazione (cemento più 152 mm [6 pollici] di malta)(minimo)	Standard*	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
		Ridotta*	356 [14]	406 [16]	508 [20]	508 [20]	508 [20](af-fiancate) 610 [24](con-trapposte)
		Ridottissima*	406 [16]	457 [18]	559 [22]	559 [22]	559 [22](af-fiancate) 660 [26](con-trapposte)
C	Distanza tra barre di rinforzo (massimo)	Standard*	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Ridotta*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
		Ridottissima*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
D	Lunghezza di penetrazione della barra di rinforzo nel pavimento esistente (minimo)		64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]

* Vedere *Disposizione a pavimento*.

Tabella 12

Installazione della macchina e cementazione

NOTA: Se è stato impiegato il metodo di incorporazione nel cemento, dopo l'indurimento completo del cemento fare riferimento alla Figura 13 e passare al punto 7. Se si impiegano ancoraggi con adesivo acrilico, dopo l'indurimento completo del cemento fare riferimento alla Figura 12 e passare al punto 1.

1. Per regolare il profondimetro per la perforazione fare riferimento alla Figura 12 .
2. Praticare i fori alla profondità specificata.
3. Usare aria compressa per eliminare i detriti dai fori e un aspirapolvere per la polvere fine.
4. Riempire i fori per metà della loro profondità con un prodotto di ancoraggio adesivo accettato nel settore.
5. Inserire un bullone di ancoraggio finché non raggiunge il fondo, accertando che sporga per un minimo di 70 mm [2,75 pol-

lici] sopra la superficie e che sia incorporato nel cemento per un minimo di 152 mm [6 pollici].

6. Assicurarsi che vengano rimosse tutte le bolle d'aria dall'adesivo che circonda il bullone.
7. Consentire all'adesivo attorno al bullone di polimerizzare completamente.

IMPORTANTE: Fare riferimento ai tempi di polimerizzazione dell'adesivo raccomandati dal produttore

8. Rimuovere i materiali di spedizione e posizionare con cautela la macchina sopra i bulloni. Non tentare mai di sollevare la macchina afferrandola dalla maniglia del portello o spingendo i pannelli di copertura. Per spostarla, inserire un palanchino o un altro dispositivo di sollevamento sotto il telaio della macchina.
9. Sollevare la macchina di 12,7 mm [0,5 pollici] dal pavimento e livellarla sui quattro angoli usando i distanziatori come dadi di fissaggio.



AVVERTENZA

Pericolo di schiacciamento Per evitare infortuni alle persone e/o danni materiali, non inclinare la macchina più di 25 gradi in nessuna direzione.

W793

10. Seguendo le istruzioni del produttore, miscelare una malta di precisione a ritiro nullo **per macchine di alta qualità**. La malta non deve essere troppo fluida né troppo asciutta e devono scorrere nella sede facilmente. Riempire completamente lo spazio tra la base della macchina e il pavimento con la malta per assicurare un'installazione stabile. Riempire completamente con la malta lo spazio sotto il telaio (se bullonato all'interno, rimuovere il pannello anteriore e quello posteriore per ottenere accesso a tutti i componenti del telaio). Vedere *Figura 14*. Spingere forzatamente la boiacca sotto la base della macchina fino a riempire tutti gli spazi vuoti.

IMPORTANTE: Come bulloneria per l'ancoraggio della macchina ai bulloni sono raccomandati controdadi a flangia esagonale dentata di grado SAE 5 minimo e rondelle piane di grado SAE 5 minimo.

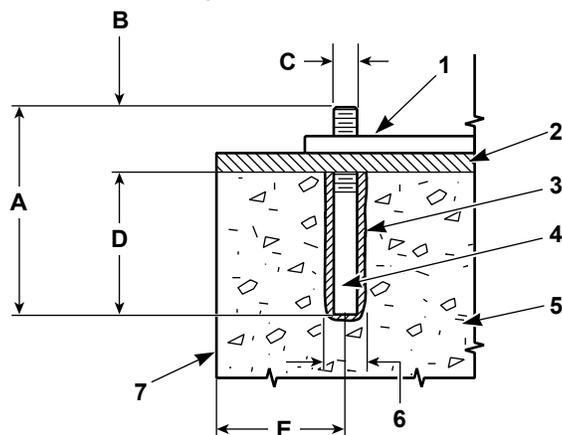
11. Posizionare le rondelle piane e i controdadi sui bulloni di ancoraggio e serrarli a mano sulla base della macchina.
12. Lasciare consolidare, ma non indurire, la malta.
13. **Togliere con attenzione i distanziatori lasciando che la macchina si appoggi sulla malta fresca.** Riempire tutti gli spazi vuoti rimanenti con la malta.
14. Dopo che la boiacca si è completamente indurita, serrare i controdadi alla coppia di 160 ± 16 piedi/libbra – uno dopo l'altro – finché tutti non sono serrati uniformemente e la macchina non è assicurata saldamente al pavimento.

IMPORTANTE: Prima di serrare i controdadi, fare riferimento ai tempi di indurimento della boiacca raccomandati dal produttore.

IMPORTANTE: Tutti i raccordi accoppiati devono rimanere asciutti (non lubrificati).

NOTA: Controllare e serrare nuovamente i controdadi dopo cinque-dieci giorni di funzionamento, dopodiché ogni mese.

Ancore adesive acriliche (consultare la Tabella 13)



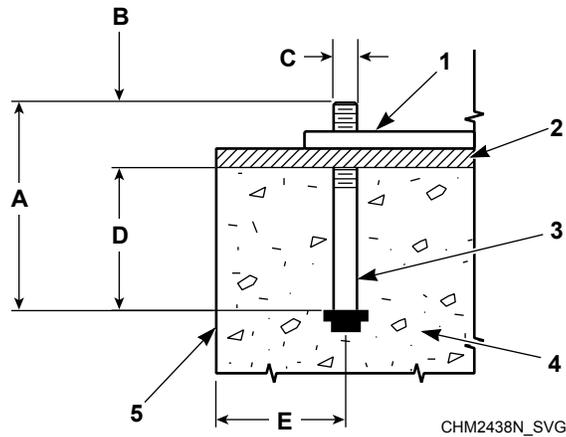
PHM811N_SVG

NOTA: *Acquistabile tramite il distributore

1. Base del telaio della macchina
2. Boiacca
3. Adesivo acrilico*
4. Bullone di ancoraggio* (minimo rating SAE grado 5)
5. Cemento

Figura 12

Ancoraggi incorporati nel cemento (consultare la Tabella 13)



1. Base del telaio della macchina
2. Boiacca
3. Bullone di ancoraggio (minimo rating SAE grado 5)
4. Cemento

Figura 13

Specifiche minime per l'ancoraggio, mm [pollici]		
A	Lunghezza dei bulloni	22 [8,75]
B	Estensione della filettatura (minimo)	70 [2,75]
C	Diametro dei bulloni	19 [3/4]
D	Profondità di incorporazione	152 [6]
E	Distanza dal centro del bullone al bordo della soletta in cemento	305 [12]

Tabella 13

Dati di carico sul pavimento

Dati di carico sul pavimento							
Dati tecnici		45	65	85	105	130	160
Carico statico, kN [libbre]		5,7 [1280]	6,0 [1350]	8,9 [1990]	9,3 [2100]	11,3 [2540]	11,9 [2670]
Pressione statica, kN/m ² [libbre/piedi ²]		7,6 [158]	8,0 [167]	8,1 [170]	8,6 [179]	8,5 [178]	9,0 [187]
Carico dinamico massimo, kN [libbre]		12 [2690]	12 [2690]	14,5 [3300]	14,5 [3300]	18,7 [4200]	18,7 [4200]
Pressione dinamica massima, kN/m ² [libbre/piedi ²]		23,1 [483]	23,6 [493]	21,4 [446]	21,9 [457]	22,5 [469]	22,9 [479]
Frequenza di carico dinamico, Hz	Velocità L	8	8	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile
	Velocità M	11,25	11,25	9,9	9,9	9,7	9,7
	Velocità V	15,9	15,9	12,8	12,8	11,8	11,8
¹ Massimo carico verticale,		17,7 [3980]	18,0 [4050]	23,5 [5290]	24 [5400]	30 [6740]	30,6 [6870]
Momento base massima, kN/m [libbre/piedi]		37,7 [8470]	37,7 [8480]	14,5 [10700]	14,5 [10700]	20,3 [15000]	20,3 [15000]
¹ In direzione discendente verso il pavimento.							

Tabella 14

Requisiti dell'allacciamento di scarico

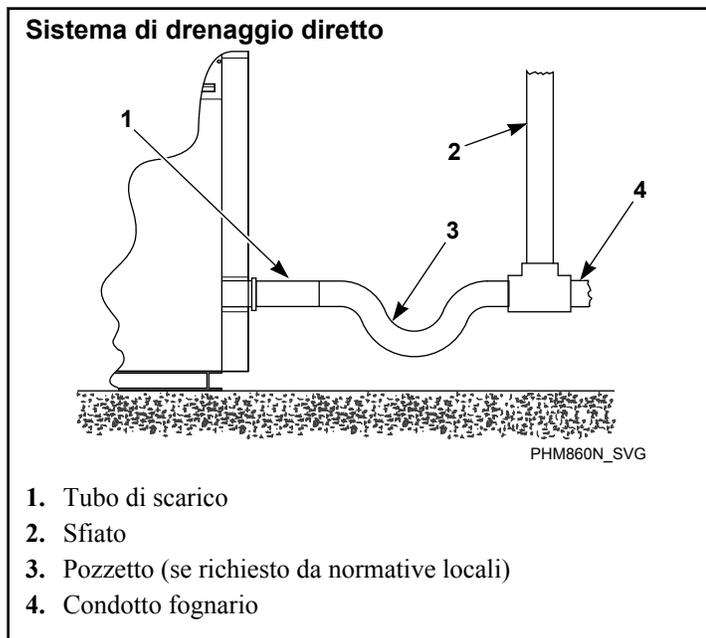


Figura 14

Tutti i sistemi di drenaggio devono essere ventilati per evitare un blocco d'aria e sifonamento.

Consultare la *Figura 14*.

IMPORTANTE: Le macchine devono essere installate in conformità con tutte le normative e ordinanze locali.

Se uno scarico di dimensioni adeguate non fosse disponibile o agevolmente raggiungibile, è necessario utilizzare un serbatoio di compensazione. Se lo scarico a gravità non fosse possibile, si deve usare un serbatoio di compensazione insieme a una pompa di estrazione.

Se si aumenta la lunghezza del tubo di scarico, si installano gomiti o si creano curve sul tubo di scarico si riducono le velocità di scarico e si allungano i tempi necessari per il lo scarico, compromettendo le prestazioni della lavatrice.

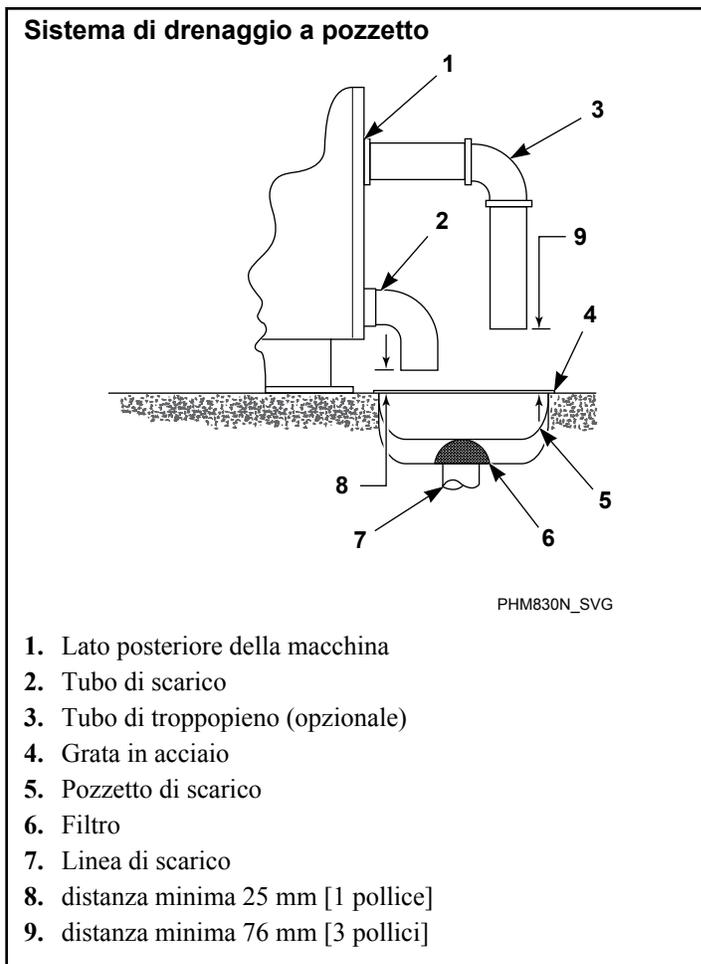


Figura 15

Consultare la *Tabella 16* per informazioni relative alle capacità specifiche di drenaggio.

NOTA: L'installazione di ulteriori macchine richiederà connessioni di scarico più grandi secondo le proporzioni. Consultare la *Tabella 17*.

IMPORTANTE: Non bloccare l'apertura di troppopieno della macchina.

Se l'acqua o la schiuma di sapone traboccano dallo sfiato di troppopieno della macchina, ed è stato accertato che la macchina funziona adeguatamente con i giusti livelli d'acqua e la giusta quantità di detersivo, si può connettere una linea di scarico o una prolunga allo sfiato di troppopieno della macchina indirizzandola a un pozzetto di scarico.

1. Per realizzare una linea di scarico, disporre il tubo di drenaggio dallo sfiato di troppopieno della macchina a un pozzetto di drenaggio. Opzionalmente il tubo di drenaggio può anche venire posizionato orizzontalmente o verso il basso ed essere sospeso sopra il pozzetto di drenaggio ad un'altezza di almeno 76 mm [3 pollici].
2. Per realizzare un'estensione allo sfiato di troppopieno, fissare una sezione del tubo di scarico allo sfiato, rivolta verso l'alto, che si estende non più in alto dell'altezza raccomandata sopra

il bordo del gomito di sfiato. Fare riferimento a *Figura 16* e a *Tabella 15*.

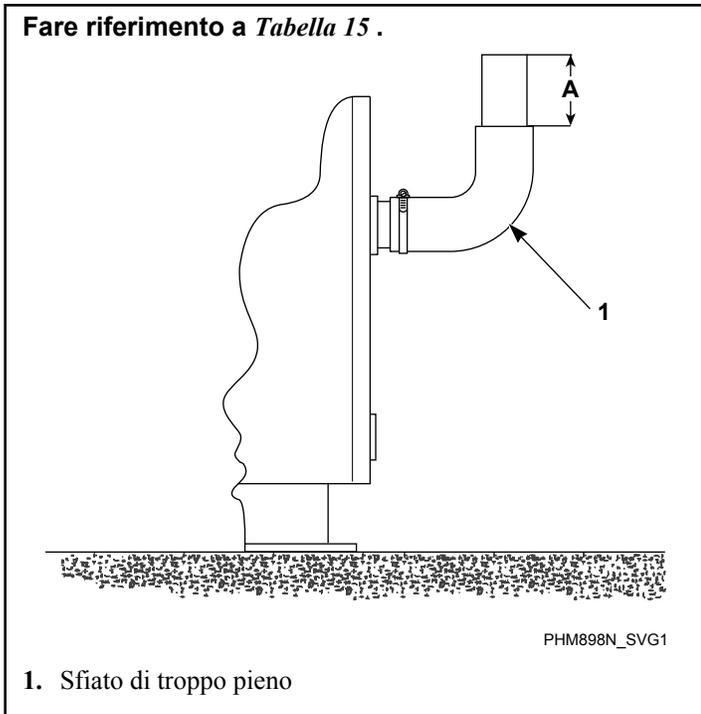


Figura 16

Estensione sfiato (massima), mm [poll.]			
	45-65	85-150	130-160
A	102 [4]	89 [3,5]	210 [8,25]

Tabella 15

3. Fissare il tubo di drenaggio con una fascetta.

IMPORTANTE: Non indirizzare il troppopieno della macchina in un sistema di drenaggio diretto.

Informazioni sullo scarico							
Dati tecnici		45	65	85	105	130	160
Dimensioni delle connessioni di drenaggio, diametro esterno, mm [pollici] con secondo drenaggio:		76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]
Numero di uscite di scarico	UniLinc	1	1	2	2	2	2
	M30	1	1	1	1	1	Non applicabile
Capacità flusso di scarico, l/min. [gal/min.]		208 [55]	208 [55]	454 [120]	454 [120]	530 [140]	530 [140]
Misura buca di scarico raccomandata, l [piedi ³] †		142 [5]	170 [6]	227 [8]	283 [10]	340 [12]	411 [14,5]
† Dimensionato per una macchina utilizzando il livello del troppo pieno.							

Tabella 16

Dimensioni linea di scarico / Diametro interno minimo dello scarico, mm [pollici]				
Modelli	Numero di macchine			
	1	2	3	4
45-65	76 [3]	102 [4]	152 [6]	152 [6]
85-160	102 [4]	152 [6]	152 [6]	203 [8]

Tabella 17

Conessioni idriche

La massima temperatura d'acqua in ingresso è 88 °Centigradi [190 °Fahrenheit].

Le connessioni dovrebbero essere provviste di linee per l'acqua calda e fredda con dimensioni pari a quelle indicate nella tabella Dimensioni linee di fornitura idrica. L'installazione di ulteriori macchine richiederà linee idriche più grandi secondo le proporzioni. Consultare la *Tabella 19*.

 AVVERTENZA			
<p>Per prevenire qualsiasi infortunio, evitare il contatto con superfici surriscaldate e con acqua d'ingresso di temperature superiori a 51° Centigradi [125° Fahrenheit].</p> <p style="text-align: right;">W748</p>			
Informazioni fornitura idrica			
Dati tecnici	45-65	85-105	130-160
Numero ingressi principali acqua di riempimento	2	2	2
Dimensioni ingresso riempimento principale e risciacquo a spruzzo sulla macchina (solo UniLinc), mm [pollici]	19 [3/4]	19 [3/4]	25 [1]
Estremità del tubo flessibile fornito di fabbrica	Misura, mm [pollici]	19 [3/4]	19 [3/4]
	Passo filetto, BSPP [GHT]	3/4 x 14 [3/4 x 11,5]	3/4 x 14 [3/4 x 11,5]
Numero ingressi acqua di risciacquo a spruzzo (solo UniLinc)	2	2	2
Dimensioni ingresso acqua di risciacquo a spruzzo (solo UniLinc), mm [pollici]	19 [3/4]	19 [3/4]	19 [3/4]
Pressione necessaria (max-min), bar [psi]	1.4-5.7 [20-85]	2-5.7 [30-85]	2-5.7 [30-85]
Portata in ingresso per il riempimento principale (riempimento a caldo a 85 psi, entrambe le valvole di ingresso aperte), l/min [gal/min]	170 [45]	118 [45]	204 [54]
Portata in ingresso per il risciacquo a spruzzo (riempimento a caldo a 85 psi, entrambe le valvole di ingresso aperte), l/min [gal/min]	83 [22]	83 [22]	83 [22]

Tabella 18

Per collegare le linee di fornitura idrica sulla macchina utilizzando tubi di gomma, seguire la procedura qui indicata:

1. Prima di installare i tubi sciacquare il sistema idrico per almeno due minuti.
2. Prima di collegare i filtri sui tubi di ingresso della macchina controllare che siano di misura idonea e siano puliti.

3. Appendere i tubi avvolgendoli a larghi anelli; evitare che si attorciglino.

Se sono necessari tubi di altre lunghezze, o se si usano tubi non forniti dal fabbricante, bisognerà utilizzare tubi flessibili con filtri retinati.

Le pressioni più basse aumenteranno i tempi di riempimento.

Per evitare i “colpi d'ariete”, installare nelle linee di alimentazione dei cuscinetti pneumatici (sollevatori) adeguati. Consultare la *Figura 17*.

In tutti i Paesi in cui le norme locali richiedono specifici certificati di approvazione dell'acqua, prima di eseguire l'allacciamento alla rete idrica pubblica collegare la macchina a un dispositivo di prevenzione controflusso (valvola rompi vuoto).

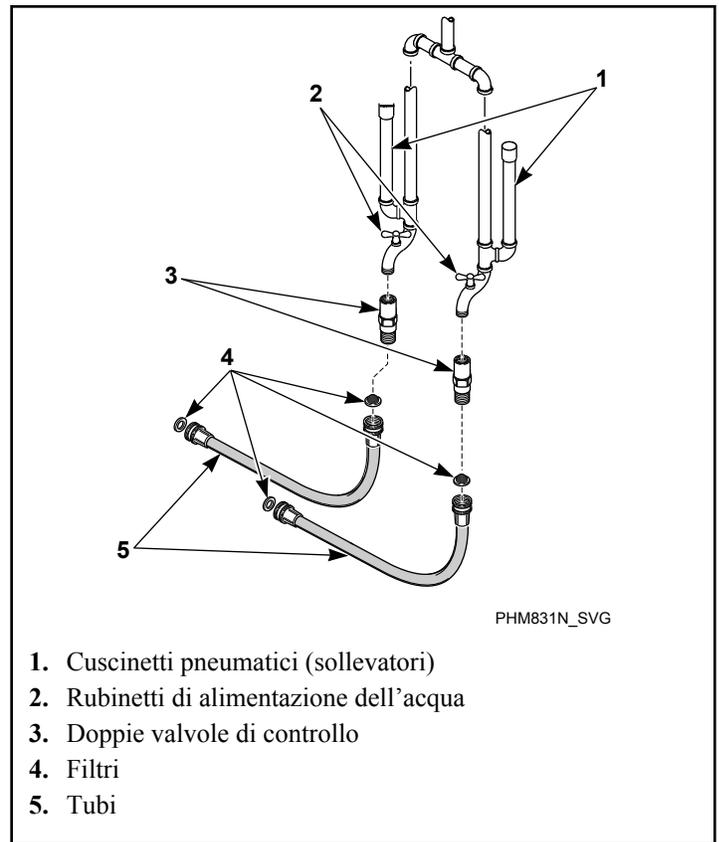


Figura 17

Dimensione linee di fornitura idrica			
Modelli	Numero di macchine	Dimensioni linee di fornitura, mm [pollici]	
		Principale	Caldo/Freddo
45-65	1	32 [1,25]	25 [1]
	2	50 [2]	32 [1,25]
	3	50 [2]	38 [1,5]
	4	64 [2,5]	50 [2]
85-105	1	40 [1,5]	25 [1]
	2	50 [2]	40 [1,5]
	3	65 [2,5]	50 [2]
	4	80 [3]	50 [2]

Tabella 19 *continua...*

Dimensione linee di fornitura idrica			
Modelli	Numero di macchine	Dimensioni linee di fornitura, mm [pollici]	
		Principale	Caldo/Freddo
130-160	1	50 [2]	32 [1,25]
	2	65 [2,5]	50 [2]
	3	80 [3]	50 [2]
	4	90 [3,5]	65 [2,5]

Tabella 19

Schemi delle tubazioni

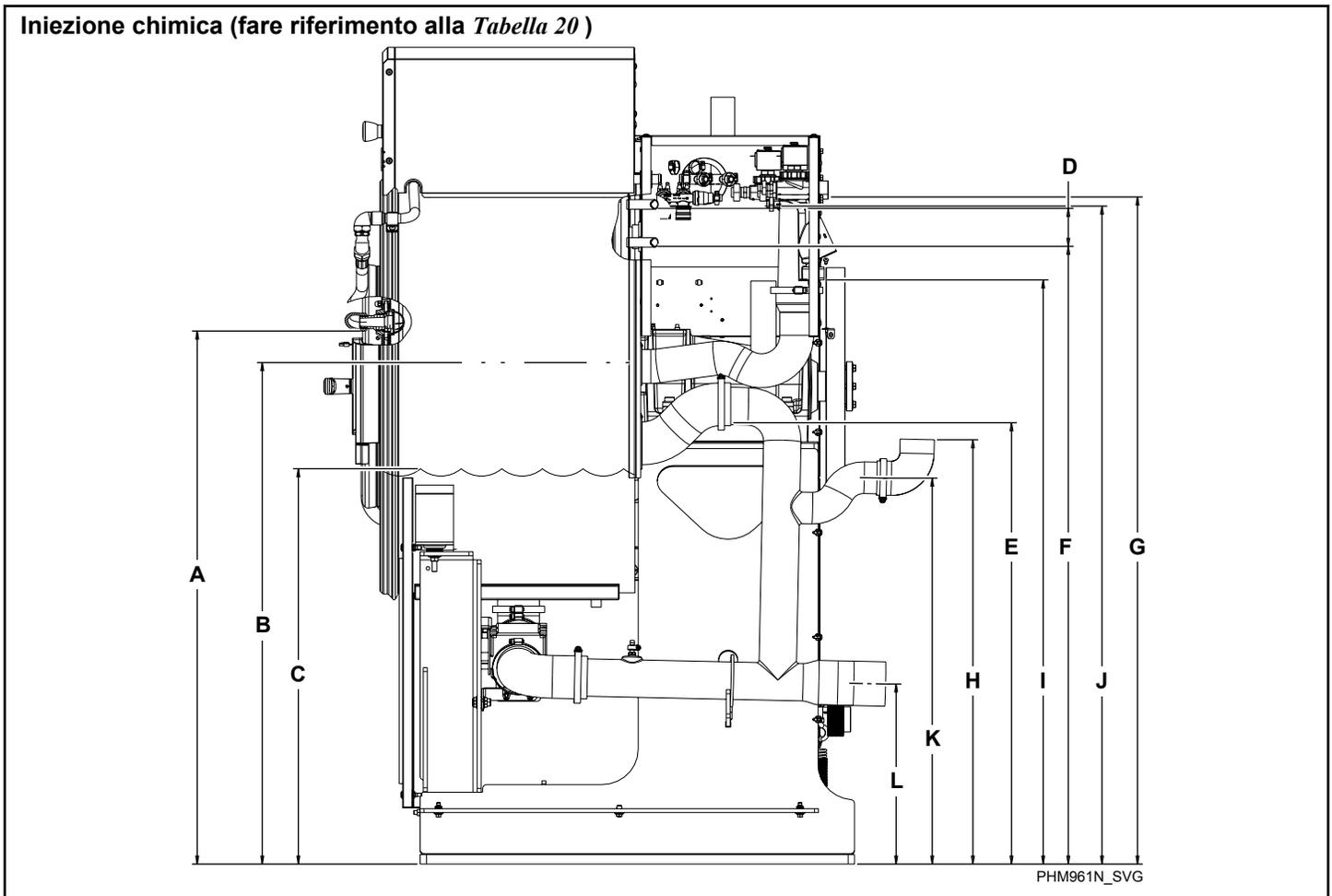


Figura 18

Schema tubazioni - iniezione chimica, mm [pollici]							
Descrizione		45	65	85	105	130	160
A	Punto minimo di ingresso erogazione sportello (UniLine)	1068 [42.05]	1068 [42.05]	1143 [45]	1143 [45]	1286 [50.64]	1286 [50.62]
B	Trooppieno max.	1005 [39.56]	1005 [39.56]	1.070 [42.13]	1.070 [42.13]	1091 [41.94]	1091 [41.94]
C	Livello alto riempimento acqua	792 [31.19]	792 [31.19]	798 [31.42]	798 [31.42]	857 [33.74]	857 [33.74]
D	Ingresso superiore	76 [3]	76 [3]	77 [3.02]	76 [3]	91 [3,6]	91 [3,6]
E	Traboccamento trooppieno	884 [34.82]	884 [34.82]	896 [35.27]	894 [35.21]	986 [38.8]	985 [38.76]

Tabella 20 *continua...*

Schema tubazioni - iniezione chimica, mm [pollici]							
Descrizione		45	65	85	105	130	160
F	Bocchettone ingresso inferiore riempimento principale	1238 [48.73]	1238 [48.73]	1329 [52.31]	1329 [52.33]	1467 [57.74]	1467 [57.76]
G	Valvola d'immissione	1337 [52.63]	1337 [52.63]	1462 [57,54]	1462 [57,54]	1639 [64.51]	1639 [64.51]
H	Parte superiore dell'uscita di troppopieno (opzionale)	850 [33.47]	850 [33.48]	868 [34.18]	868 [34.18]	836 [32.9]	836 [32.9]
I	Sfiato aria dispenser prodotti chimici	1171 [46.09]	1171 [46.09]	1286 [50.63]	1286 [50.63]	1463 [57.6]	1463 [57.6]
J	Ingresso riempimento dispenser	1319 [51.91]	1319 [51.91]	1434 [56.44]	1434 [56.44]	1611 [63.41]	1611 [63.41]
K	Parte centrale dell'uscita di troppopieno	773 [30.45]	773 [30.45]	781 [30.74]	781 [30.74]	749 [29.47]	749 [29.47]
L	Parte centrale dell'uscita di scarico	361 [14.2]	361 [14.2]	311 [12.24]	311 [12.24]	310 [12.21]	310 [12.21]

Tabella 20

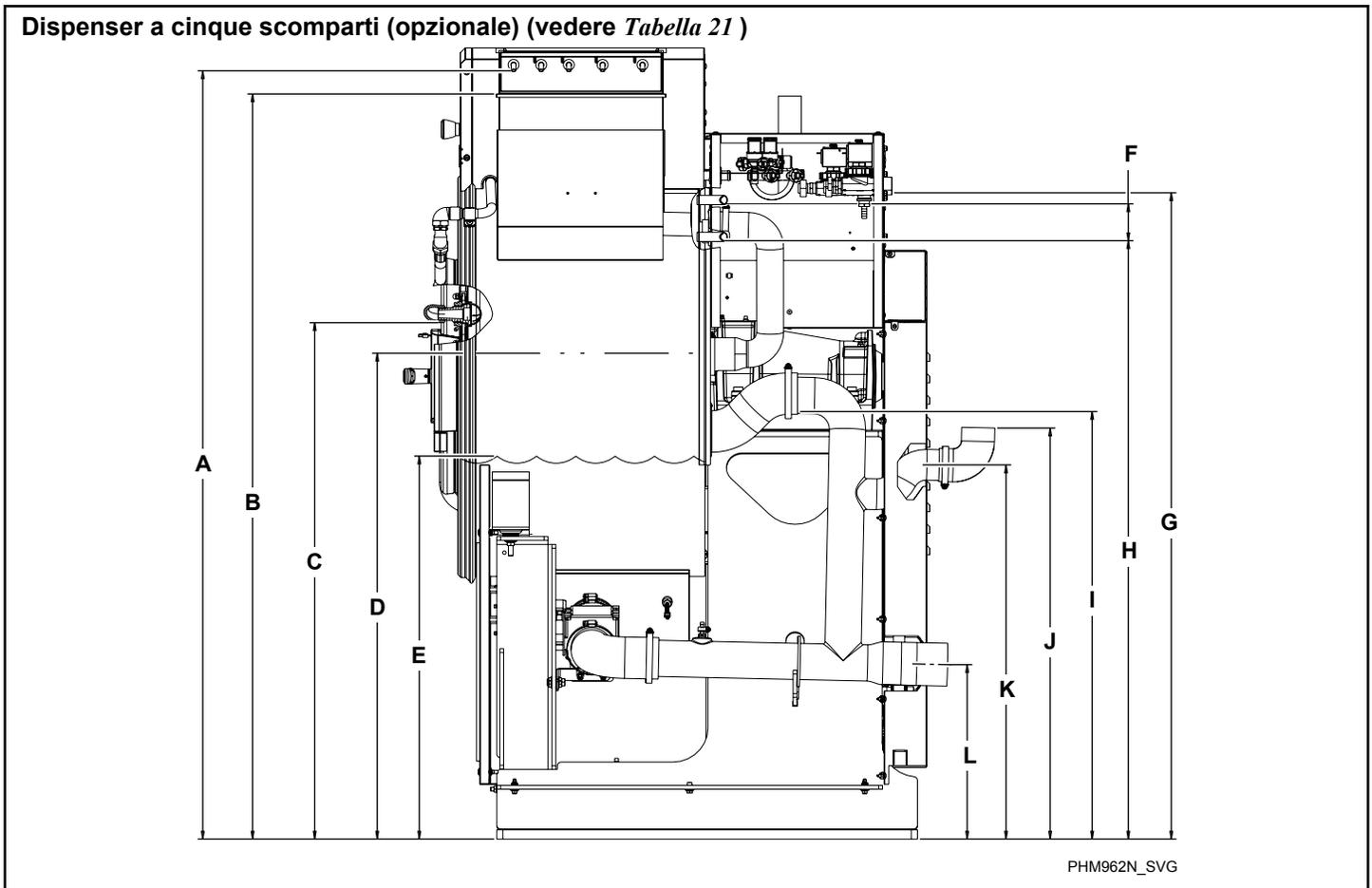


Figura 19

Schema tubazioni - Dispenser a cinque scomparti, mm [pollici]							
Descrizione		45	65	85	105	130	160
A	Bocchettoni ingresso dispenser	1589 [62.57]	1589 [62.57]	1665 [65.57]	1665 [65.57]	1791 [70,5]	1794 [70.63]
B	Traboccamento dispenser	1541 [60.68]	1541 [60.68]	1616 [63.63]	1616 [63.63]	1751 [68.93]	1751 [68.69]
C	Punto minimo di ingresso erogazione sportello (UniLine)	1068 [42.05]	1068 [42.05]	1143 [45]	1143 [45]	1286 [50.64]	1286 [50.62]
D	Troppopieno max.	1005 [39.56]	1005 [39.56]	1.070 [42.13]	1.070 [42.13]	1065 [41.94]	1065 [41.94]
E	Livello alto riempimento acqua	792 [31.19]	792 [31.19]	798 [31.42]	798 [31.42]	857 [33.74]	857 [33.74]
F	Ingresso superiore	76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]	91 [3,6]	91 [3,6]
G	Valvola d'immissione	1337 [52.63]	1337 [52.63]	1462 [57,54]	1462 [57,54]	1639 [64.51]	1639 [64.51]

Tabella 21 *continua...*

Schema tubazioni - Dispenser a cinque scomparti, mm [pollici]							
Descrizione		45	65	85	105	130	160
H	Bocchettone ingresso inferiore riempimento principale	1238 [48.73]	1238 [48.73]	1329 [52.31]	1329 [52.33]	1467 [57.74]	1467 [57.76]
I	Traboccamento troppopieno	884 [34.82]	884 [34.82]	896 [35.27]	894 [35.21]	986 [38.8]	985 [38.76]
J	Parte superiore dell'uscita di troppopieno (opzionale)	850 [33.47]	850 [33.48]	868 [34.18]	868 [34.18]	836 [32.9]	836 [32.9]
K	Parte centrale dell'uscita di troppopieno	773 [30.45]	773 [30.45]	781 [30.74]	781 [30.74]	749 [29.47]	749 [29.47]
L	Parte centrale dell'uscita di scarico	361 [14.2]	361 [14.2]	311 [12.24]	311 [12.24]	310 [12.21]	310 [12.21]

Tabella 21

Requisiti dell'installazione elettrica

IMPORTANTE: I valori elettrici nominali sono soggetti a cambiamenti. Per informazioni relative ai valori elettrici nominali della macchina, fare riferimento all'etichetta adesiva che riporta il numero di serie.

	PERICOLO
<p>Pericoli di scosse elettriche possono provocare la morte e infortuni gravi. Staccare la corrente elettrica ed attendere cinque (5) minuti prima di procedere ai servizi di manutenzione.</p>	
W810	

	AVVERTENZA
<p>L'interno della macchina presenta tensioni pericolose. Le operazioni di regolazione e ricerca guasti devono essere eseguite solo da personale qualificato. Prima di togliere i coperchi e le protezioni, e prima di procedere a qualsiasi operazione di servizio, staccare la corrente dalla macchina.</p>	
W736	

	AVVERTENZA
<p>Tensione pericolosa. Può provocare scosse, ustioni o morte. Controllare che un filo di terra proveniente da una terra sperimentata sia connesso al morsetto accanto alla morsettiera di alimentazione in ingresso della macchina.</p>	
W360	

NOTA: per le tensioni superiori o inferiori alle specifiche indicate, rivolgersi ad un elettricista qualificato per installare il trasformatore appropriato e soddisfare le specifiche elettriche dei costruttori originali di macchine (OEM). Fare riferimento *Approvazione Nordamericana e Approvazione CE*.

Gli allacciamenti elettrici vanno eseguiti sul retro della macchina. La macchina deve essere collegata alla fornitura elettrica indicata sulla piastra di identificazione applicata sulla parte posteriore della macchina, utilizzando solo conduttori in rame.

IMPORTANTE: La garanzia di Alliance Laundry Systems non copre i componenti danneggiati in seguito all'uso di una tensione d'ingresso non adeguata.

Accertarsi che il ponticello corretto del trasformatore (208 Volt o 240 Volt) sia a posto. Fare riferimento all'etichetta "opzionale" Conversione del servizio elettrico applicata sulla parte posteriore della macchina vicino all'ingresso del servizio elettrico relativa ai requisiti elettrici della macchina.

L'invertitore AC richiede un'alimentazione elettrica pulita, priva di scariche o picchi di tensione. Utilizzare un monitor di voltaggio per controllare la tensione in ingresso.

Le condizioni qui indicate necessitano un intervento correttivo. Rivolgersi all'ente pubblico locale per regolare il voltaggio.

- Se l'ente pubblico locale non è in grado di regolare il voltaggio di ingresso, installare un convertitore di tipo 'buck-boost' per abbassare il voltaggio di ingresso.
- Il voltaggio di ingresso è superiore a 240V o 480V, il voltaggio fase-terra supera il 125% di un normale voltaggio da linea a linea, o una configurazione a triangolo aperta (o 'stinger leg') è di 240V. Rivolgersi al distributore o al produttore.

Nei modelli a velocità variabile l'azionamento AC protegge il motore di azionamento dal sovraccarico termico. Tuttavia, per garantire una completa protezione da sovraccarico elettrico si deve installare un disgiuntore separato a tre fasi. In tal modo si evitano danni al motore in quanto si staccano tutte le diramazioni se accidentalmente se ne perde una. Controllare la targhetta sulla parte posteriore della macchina per i requisiti del disgiuntore.

IMPORTANTE: NON usare i fusibili in sostituzione di un interruttore automatico.

	ATTENZIONE
<p>Non usare il sommatore di fasi sulle macchine a velocità variabile.</p>	
SW037	

La macchina deve essere collegata a un circuito a diramazione singola, non condiviso con l'impianto di illuminazione o altre apparecchiature.

La connessione deve essere schermata all'interno di un condotto flessibile a tenuta di liquido o approvato, con conduttori adeguati di dimensioni corrette, installati secondo il National Electric Code (NEC, norme circa la sicurezza elettrica negli USA) o altre normative applicabili. La connessione deve essere eseguita da un elettricista qualificato utilizzando lo schema elettrico fornito con la macchina, oppure secondo gli standard europei accettati per le apparecchiature contrassegnate con il marchio CE.

Per i dati relativi al disgiuntore e per determinare le misure dei cavi stabilite dalle normative locali, consultare la targhetta con il numero di serie.

Per la misura dei disgiuntore e dei cavi raccomandati per tratti fino a 15,24 metri [50 piedi], consultare la targhetta con il numero di serie. Utilizzare cavi della misura superiore per tratti da 15,24 a 30,48 metri [da 50 a 100 piedi]. Utilizzare cavi di due misure

superiori per tratti di lunghezza maggiore s 30,48 metri [100 piedi].

Per la sicurezza personale e per un corretto funzionamento della macchina, la messa a terra della macchina deve essere eseguita rispettando le normative statali e locali. Se tali normative non sono disponibili, la messa a terra della macchina deve essere conforme al National Electric Code [norme circa la sicurezza elettrica negli USA], articolo 250 [edizione corrente] o agli standard europei accettati per le apparecchiature contrassegnate con il marchio CE. Il collegamento di messa a terra deve essere eseguito su una messa a terra di efficienza comprovata, non su condotte o su tubazioni idriche. Vedere la *Figura 20* e la *Figura 21*.

AVVERTENZA

Le macchine con riscaldamento elettrico NON richiedono una doppia fonte di alimentazione. Non collegare la fonte di energia del cliente o il carico del cliente alla morsettiera di Distribuzione carico interno Per maggiori dettagli, consultare lo schema elettrico della macchina.

W759

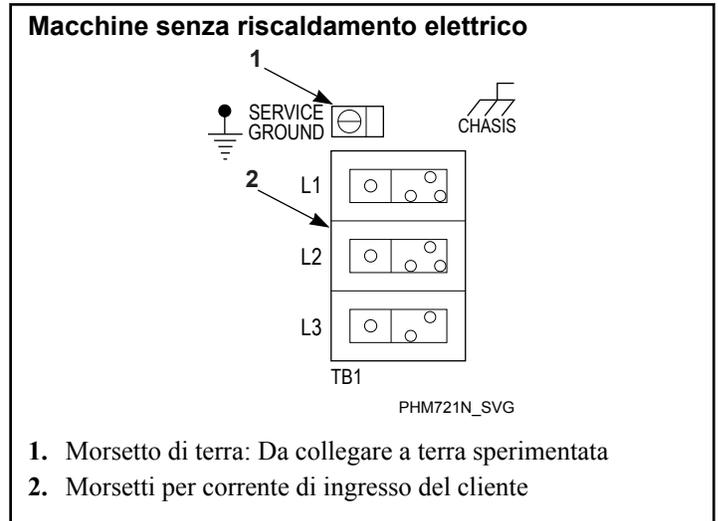


Figura 21

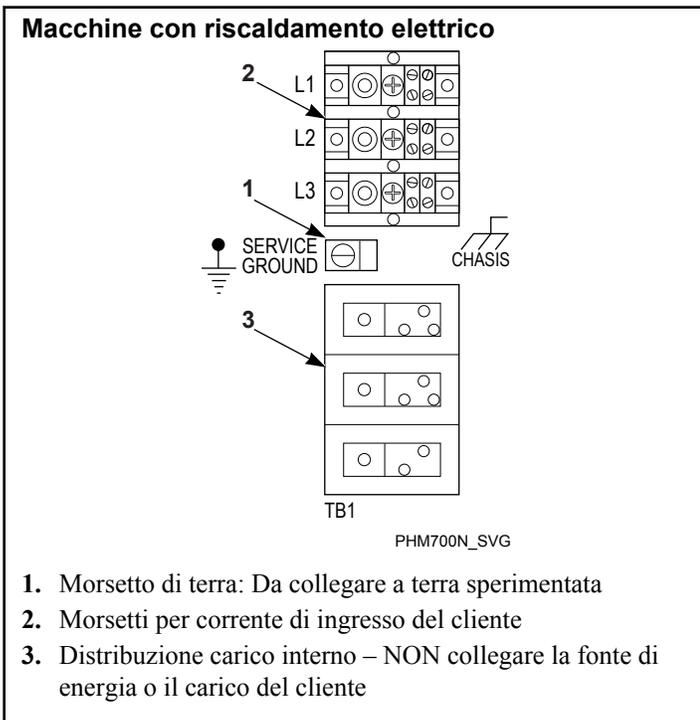


Figura 20

Approvazione Nordamericana

Le macchine possono essere convertite per funzionare ad una tensione inferiore e/o a 50 Hz. Per maggiori dettagli, consultare l'etichetta di conversione sulla targhetta.

Modelli di capacità 20,4 kg [45 libbre] - Approvazione in Nord America									
Indicazione di tensione					Dati tecnici				
Codici	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	AWG*	mm2*	
Modelli a velocità L									
X	200-208	50/60	1/3	2/3	8/6	15	14	2,5	
	220-240								
Modelli a velocità M									
X	200-208	50/60	1/3	2/3	11/8	15	14	2,5	
	220-240								
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	4	25,0	
	220-208								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	5	15	14	2,5
	Calore elettrico					36	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Calore elettrico					32	40	8	10,0
Modelli a velocità V									
X	200-208	50/60	1/3	2/3	15/9	20/15	12/14	4,0/2,5	
	220-240								
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	4	25,0	
	220-240								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Calore elettrico					36	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	15	14	2,5
	Calore elettrico					32	40	8	10,0

Tabella 22 *continua...*

Modelli di capacità 20,4 kg [45 libbre] - Approvazione in Nord America								
Indicazione di tensione					Dati tecnici			
Codici	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	AWG*	mm2*
* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.								

Tabella 22

Modelli di capacità 29,5 kg [65 libbre] - Approvazione in Nord America									
Indicazione di tensione					Dati tecnici				
Codici	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	AWG*	mm2*	
Modelli a velocità L									
X	200-208	50/60	1/3	2/3	12/7	15	14	2,5	
	220-240								
Modelli a velocità M									
X	200-208	50/60	1/3	2/3	16/9	20/15	12/14	4,0/2,5	
	220-240								
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	4	25,0	
	220-240								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	6	15	14	2,5
	Calore elettrico					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	15	14	2,5
	Calore elettrico					33	40	8	10,0
Modelli a velocità V									
X	200-208	50/60	1/3	2/3	16/10	20/15	12/14	4,0/2,5	
	220-240								
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	4	25,0	
	220-240								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	15	14	2,5
	Calore elettrico					37	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50/60	3	3	8	15	14	2,5
	Calore elettrico					33	40	8	10,0
* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.									

Tabella 23

Modelli di capacità 38,6 kg [85 libbre] - Approvazione in Nord America									
Indicazione di tensione					Dati tecnici				
Codici	Tensione	Ciclo	Fase	Condutture	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	AWG*	mm2*	
Modelli a velocità M									
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	14	20	12	4
	Calore elettrico	220-240				105	110	2	35
N	Standard	440-480	50/60	3	3	9	15	14	2,5
	Calore elettrico					39	40	8	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	9	15	14	2,5
	Calore elettrico					35	40	8	10
Modelli a velocità V									
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	16	20	12	4
	Calore elettrico	220-240				105	110	2	35
N	Standard	440-480	50/60	3	3	10	15	14	2,5
	Calore elettrico					39	40	8	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	10	15	14	2,5
	Calore elettrico					35	40	8	10
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>									

Tabella 24

Modelli di capacità 47,6 kg [105 libbre] - Approvazione in Nord America									
Indicazione di tensione					Dati tecnici				
Codici	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	AWG*	mm2*	
Modelli a velocità M									
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	14	20	12	4
	Calore elettrico	220-240				108	110	2	35
N	Standard	440-480	50/60	3	3	9	15	14	2,5
	Calore elettrico					40	50	8	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	9	15	14	2,5
	Calore elettrico					36	40	8	10
Modelli a velocità V									
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	16	20	12	4
	Calore elettrico	220-240				108	110	2	35
N	Standard	440-480	50/60	3	3	10	15	14	2,5
	Calore elettrico					40	50	8	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	10	15	14	2,5
	Calore elettrico					36	40	8	10
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>									

Tabella 25

Modelli di capacità 59 kg [130 libbre] - Approvazione in Nord America									
Indicazione di tensione					Dati tecnici				
Codici	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	AWG*	mm2*	
Modelli a velocità M									
Q	200-208	50/60	3	3	16	20	12	4	
	220-240								
N	440-480	50/60	3	3	10	15	14	2,5	
P	380-415	50/60	3	3	10	15	14	2,5	
Modelli a velocità V									
Q	200-208	50/60	3	3	21	30	10	6	
	220-240								
N	Standard	440-480	50/60	3	3	12	15	14	2,5
	Calore elettrico					74	80	4	25
P	Standard	380-415	50/60	3	3	12	15	14	2,5
	Calore elettrico					65	70	4	25
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>									

Tabella 26

Modelli di capacità 72,6 kg [160 libbre] - Approvazione in Nord America								
Indicazione di tensione					Dati tecnici			
Codici	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	AWG*	mm2*
Modelli a velocità V								
Q	200-208	50/60	3	3	22	30	10	6
	220-240							
N	440-480	50/60	3	3	12	15	14	2,5
P	380-415	50/60	3	3	12	15	14	2,5
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>								

Tabella 27

Approvazione CE

Le macchine possono essere convertite per funzionare ad una tensione inferiore e/o a 50 Hz. Per maggiori dettagli, consultare l'etichetta di conversione sulla targhetta.

Modelli di capacità 20,4 kg [45 libbre] - Approvazione CE								
Indicazione di tensione					Dati tecnici			
Codice	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	mm2*	
Modelli a velocità L								
X	200-208	50/60	1/3	2/3	11/7	16/10	2,5	
	220-240							
Modelli a velocità M								
X	200-208	50/60	1/3	2/3	11/8	16/10	2,5	
	220-240							
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	25	
	220-240							
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	10	2,5
	Calore elettrico					36	40	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	10	2,5
	Calore elettrico					32	40	10
Modelli a velocità V								
X	200-208	50/60	1/3	2/3	17/11	20/16	2,5	
	220-240							
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	25	
	220-240							
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	10	2,5
	Calore elettrico					36	40	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	10	2,5
	Calore elettrico					32	40	10

Tabella 28 *continua...*

Modelli di capacità 20,4 kg [45 libbre] - Approvazione CE							
Indicazione di tensione					Dati tecnici		
Codice	Tensio- ne	Ciclo	Fase	Condut- tore	Amperaggio a pieno cari- co	Interruttore automatico	mm2*
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>							

Tabella 28

Modelli di capacità 29,5 kg [65 libbre] - Approvazione CE								
Indicazione di tensione					Dati tecnici			
Codice	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	mm2*	
Modelli a velocità L								
X	200-208	50/60	1/3	2/3	12/7	16/10	2,5	
	220-240							
Modelli a velocità M								
X	200-208	50/60	1/3	2/3	17/9	20/10	2,5	
	220-240							
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	25	
	220-240							
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	10	2,5
	Calore elettrico					37	40	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	7	10	2,5
	Calore elettrico					33	40	10
Modelli a velocità V								
X	200-208	50/60	1/3	2/3	17/11	20/16	2,5	
	220-240							
Q	200-208	50/60	3	3	71	80	25	
	220-240							
N	Standard	440-480	50/60	3	3	7	10	2,5
	Calore elettrico					37	40	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	8	10	2,5
	Calore elettrico					33	40	10
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>								

Tabella 29

Modelli di capacità 38,6 kg [85 libbre] - Approvazione CE								
Indicazione di tensione					Dati tecnici			
Codice	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	mm2*	
Modelli a velocità M e V								
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	17	20	2,5
	Calore elettrico	220-240				105	125	35
N	Standard	440-480	50/60	3	3	11	16	2,5
	Calore elettrico					39	40	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	11	16	2,5
	Calore elettrico					35	40	10
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>								

Tabella 30

Modelli di capacità 47,6 kg [105 libbre] - Approvazione CE								
Indicazione di tensione					Dati tecnici			
Codice	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	mm2*	
Modelli a velocità M e V								
Q	Standard	200-208	50/60	3	3	17	20	2,5
	Calore elettrico	220-240				108	125	35
N	Standard	440-480	50/60	3	3	11	16	2,5
	Calore elettrico					40	40	10
P	Standard	380-415	50/60	3	3	11	16	2,5
	Calore elettrico					36	40	10
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>								

Tabella 31

Modelli di capacità 59 kg [130 libbre] - Approvazione CE								
Indicazione di tensione					Dati tecnici			
Codice	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	mm2*	
Modelli a velocità M								
Q	200-208	50/60	3	3	17	20	2,5	
	220-240							
N	Standard	440-480	50/60	3	3	11	16	2,5
	Calore elettrico					74	80	16
P	Standard	380-415	50/60	3	3	11	16	2,5
	Calore elettrico					65	80	16
Modelli a velocità V								
Q	200-208	50/60	3	3	21	25	2,5	
	220-240							
N	Standard	440-480	50/60	3	3	12	16	2,5
	Calore elettrico					74	80	16
P	Standard	380-415	50/60	3	3	12	16	2,5
	Calore elettrico					65	80	16
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>								

Tabella 32

Modelli di capacità 72,6 kg [160 libbre] - Approvazione CE							
Indicazione di tensione					Dati tecnici		
Codice	Tensione	Ciclo	Fase	Conduttore	Amperaggio a pieno carico	Interruttore automatico	mm2*
Modelli a velocità V							
Q	200-208	50/60	3	3	22	25	2,5
	220-240						
N	440-480	50/60	3	3	12	16	2,5
P	380-415	50/60	3	3	12	16	2,5
<p>* Le dimensioni dei fili riportate in questa tabella si basano sull'Articolo 310, Tabella 310.16 del codice NEC; a una temperatura ambiente di 40°C [104°F]. Attenersi alle normative elettriche locali. Utilizzare solo conduttori in rame, da 90°C [194°F] o superiori, del tipo THHN o migliore. Non più di tre conduttori di corrente per canalina. Contattare l'autorità locale competente per eventuali domande. Gli interruttori devono essere certificati UL 489 o superiori. Interruttori monofase esclusivamente per macchine monofase; interruttori trifase per tutte le altre.</p>							

Tabella 33

Requisiti del vapore (solo per l'opzione calore del vapore)

	AVVERTENZA
<p>Superfici molto calde. Causano ustioni gravi. Disinserire il vapore e lasciar raffreddare i tubi, i raccordi e i componenti del sistema del vapore prima di toccare.</p>	
W505	

Per le macchine equipaggiate con la funzione opzionale di riscaldamento a vapore, installare i tubi secondo le pratiche approvate che regolano l'uso del vapore negli esercizi commerciali. I requisiti relativi al vapore sono indicati in *Tabella 34*.

Dati dell'alimentazione di vapore		
Dati tecnici	45-105	130-160
Misura raccordo ingresso vapore, mm [pollici]	13 [1/2]	19 [3/4]
Numero di ingressi vapore	1	1
Pressione raccomandata, bar [psi]	2,0-5,9 [30-85]	2,0-5,9 [30-85]
Pressione massima, bar [psi]	5,9 [85]	5,9 [85]

Tabella 34

IMPORTANTE: La mancata installazione dei filtri per il vapore forniti dal cliente annullerà la garanzia.

Sistema di alimentazione per l'iniezione delle sostanze chimiche

	AVVERTENZA
<p>Prodotti chimici pericolosi. Può lesionare gli occhi e la pelle. Quando si maneggiano i prodotti chimici proteggere gli occhi e le mani; evitare sempre il contatto diretto con prodotti chimici di base. Prima di maneggiare i prodotti chimici leggere le istruzioni rilasciate dal fabbricante relative ad un eventuale contatto accidentale. Assicurarsi facile accesso a un lavandino per sciacquarsi gli occhi e ad una doccia di emergenza.. Controllare ad intervalli regolari che non vi siano perdite di prodotti chimici.</p>	
W363	

IMPORTANTE: Il gocciolamento di sostanze chimiche non diluite può danneggiare la macchina. Pertanto tutte le pompe e i tubi di distribuzione per l'iniezione di prodotti chimici devono essere montati sotto il punto di iniezione della macchina. Se non si seguono le istruzioni qui indicate, l'avvolgimento delle tubazioni ad anelli non eviterà eventuali gocciolamenti. La *Figura 23* illustra un tipico sistema di alimentazione per l'iniezione di prodotti chimici. La *Figura 26* illustra un tipico sistema di alimentazione a cinque compartimenti.

IMPORTANTE: La mancata osservanza delle presenti istruzioni può causare il danneggiamento della macchina e invalidare la garanzia.

Il connettore di alimentazione chimica è situato sul retro della macchina. Questo connettore presenta sei porte esterne (7 porte sui connettori realizzati prima del luglio 2013), nelle quali può essere collegato un tubo di rifornimento; una porta di scarico dell'acqua è posta al centro del connettore.

Prima di collegare le linee dei prodotti chimici, occorre praticare le porte esterne con un trapano con punta da 3/16 di pollice di diametro e la porta centrale con un trapano con punta da 1/2 pollice di diametro. Vedere la *Figura 22*.

	ATTENZIONE
<p>Perforare tappi e raccordi prima di effettuare la connessione dei tubi flessibili di alimentazione. La mancata osservanza di questa precauzione può provocare l'accumulo di pressione e il rischio di rottura delle tubazioni.</p>	
W491	

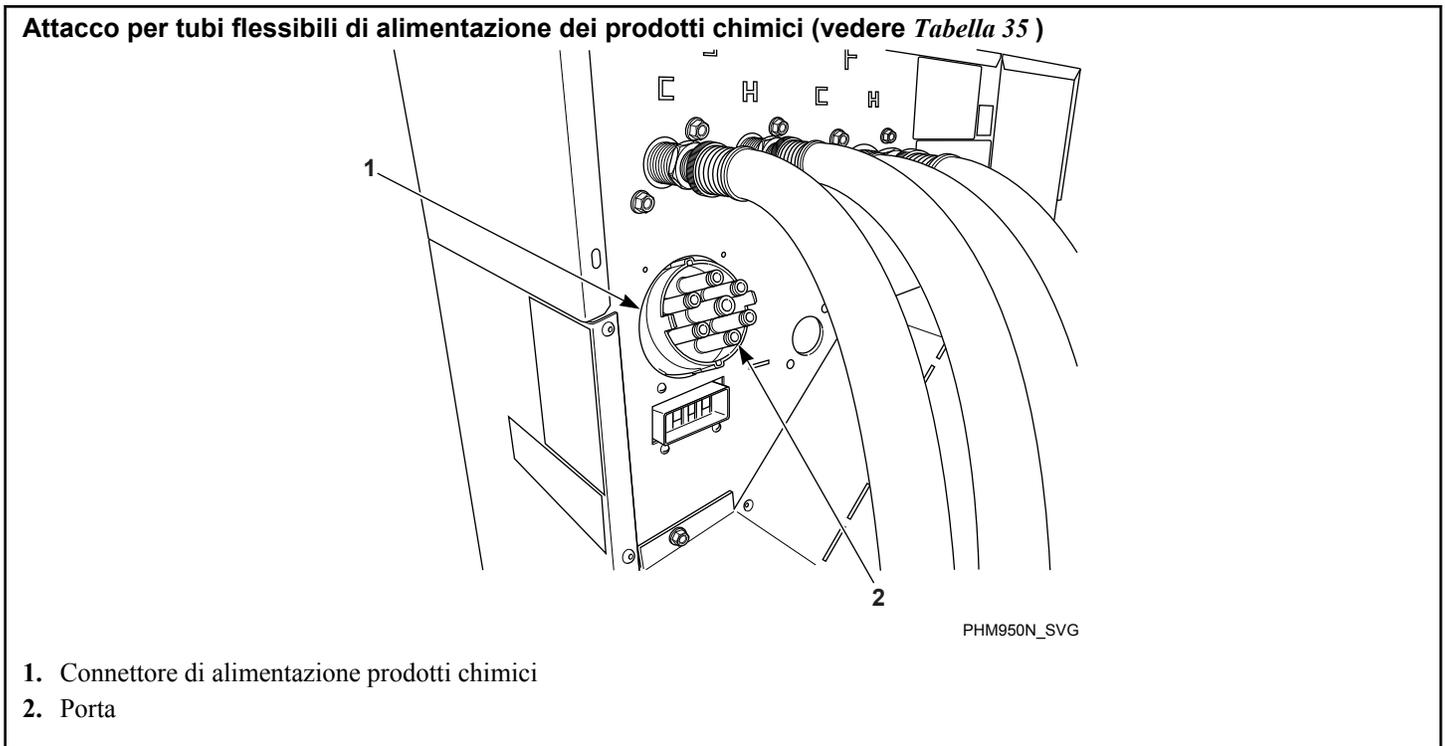
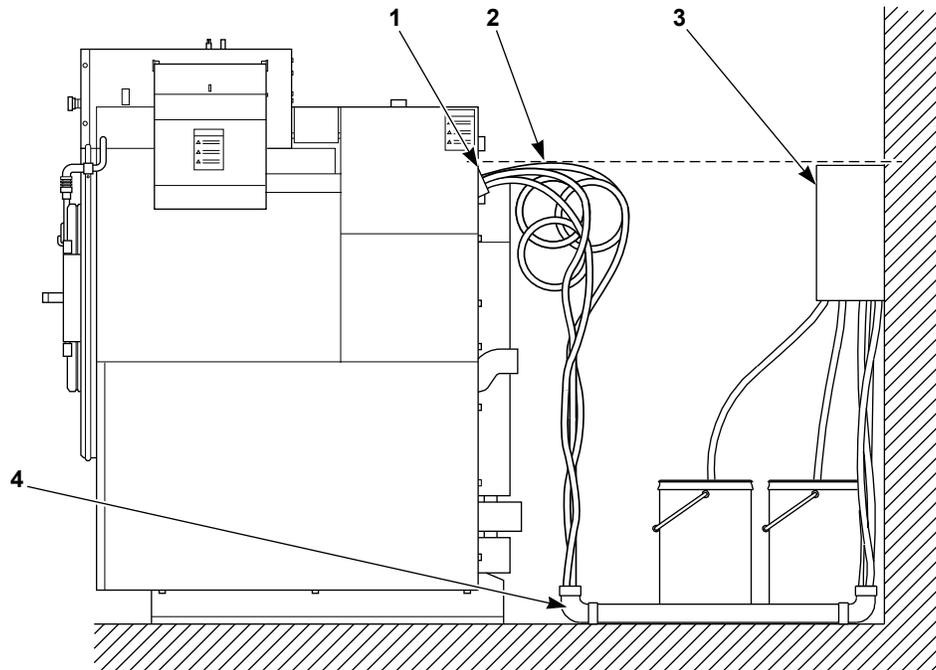


Figura 22

Sistema di alimentazione per l'iniezione delle sostanze chimiche	
Numero di connessioni esterne per forniture liquide	6
Numero di connessioni per lavaggio con sostanze chimiche	1
Diametro esterno della connessione per forniture liquide, mm [pollici]	15,9 [5/8]

Tabella 35

Configurazione dell'iniezione di prodotti chimici utilizzando gli attacchi posteriori



PHM939N_SVG

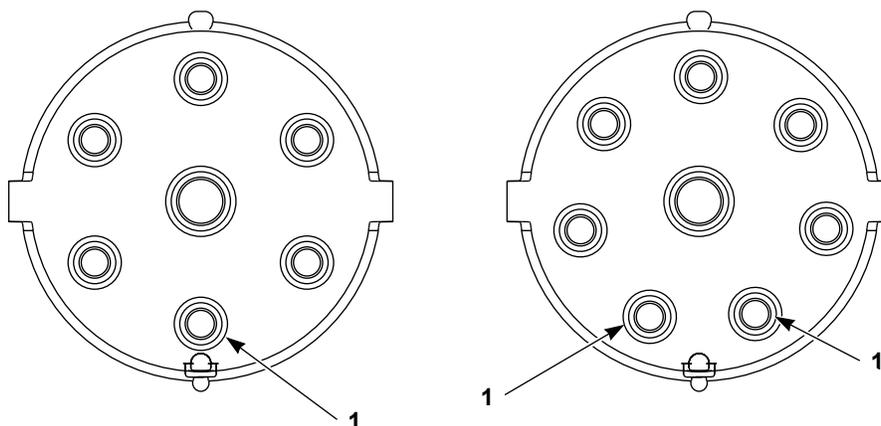
* Usare una valvola di ritegno all'estremità della tubazione

† Le pompe devono essere montate sotto il punto di iniezione

- 1. Punto di iniezione*
- 2. Passanti
- 3. Uscita della pompa di distribuzione prodotti chimici †
- 4. Tubo PVC

Figura 23

Sistemi con collettore di scarico



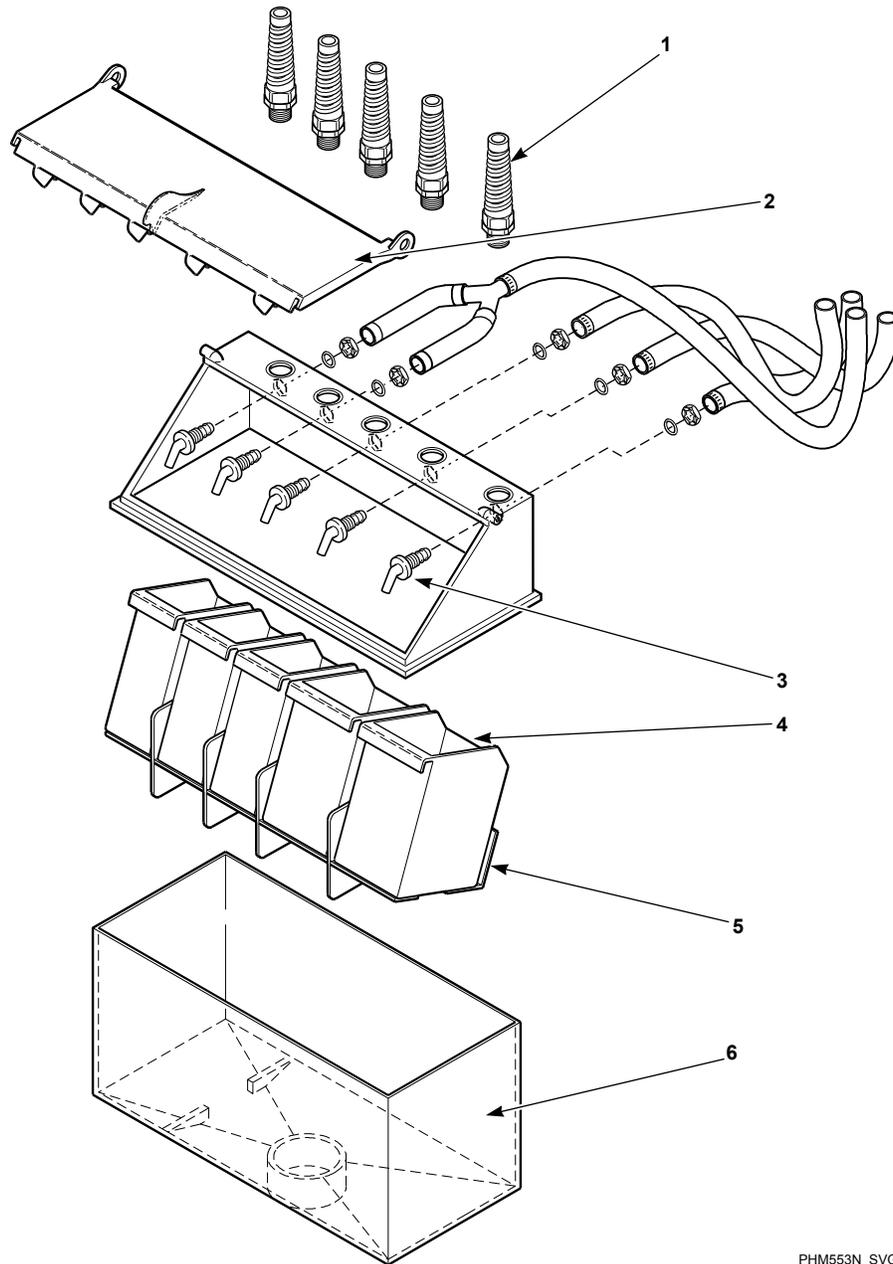
PHM964N_SVG1

- 1. È possibile utilizzare la porta più in basso per il collegamento di un impianto collettore di scarico. La pressione dell'acqua non deve superare 30 psi (2 bar).

Figura 24

Collegamento di alimentazioni esterne di liquido con dispenser a cinque scomparti (opzionale)

Erogatore di fornitura a cinque vaschette (opzionale)



PHM553N_SVG

IMPORTANTE: Non fissare nulla sugli ugelli. Mantenere un'apertura per il passaggio dell'aria.

1. Dispositivo antistrappo per le linee di fornitura prodotti chimici liquidi
2. Coperchio erogatore fornitura
3. Ugelli
4. Coppette fornitura secca
5. Supporto per fornitura secca
6. Erogatore fornitura in polipropilene

Figura 25

1. Togliere l'espulsore dall'erogatore di fornitura. Consultare la *Figura 25*. I raccordi maschi sono assemblati all'interno dell'anello del tubo.
 2. Installare il connettore PG nel foro con dispositivi antistrappo, compreso nel dado di tenuta.
 3. Inserire i tubi attraverso la base PG. Non togliere le coppette. Il tubo deve estendersi nella coppetta di plastica, ad eccezione del tubo dell'ammorbidente, che deve essere diretto fuori della coppetta.
 4. Serrare il dado di tenuta per evitare che il tubo sfugga dall'assieme.
 5. Prima di mettere in funzione la macchina, accertarsi che il coperchio sia completamente chiuso.
- Non tentare di stabilire connessioni elettriche per l'iniezione di prodotti chimici in punti diversi da quelli messi in dotazione dalla fabbrica per quello specifico proposito.

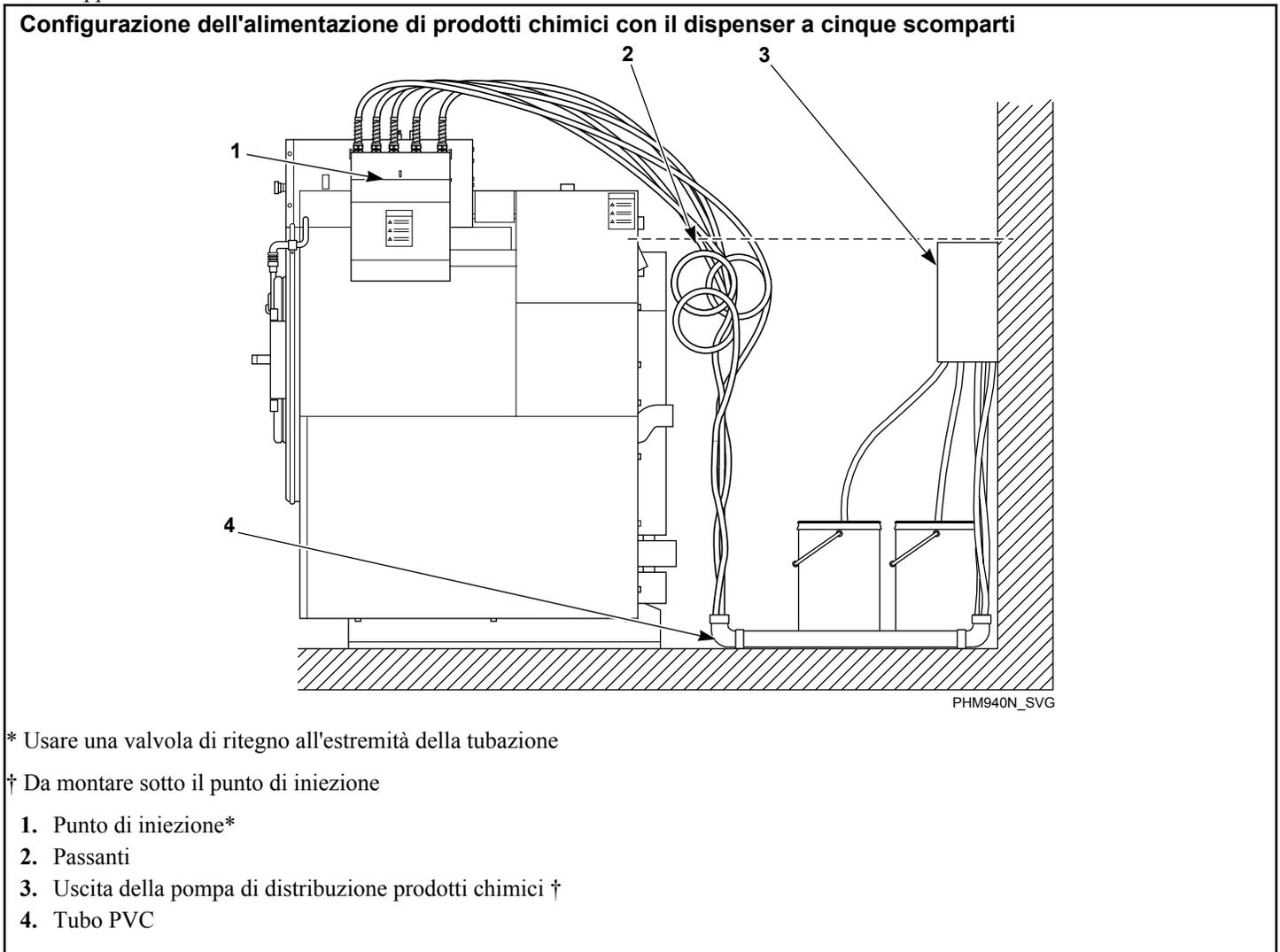


Figura 26

Forniture esterne

Per stabilire un'adeguata comunicazione tra la macchina e il sistema di fornitura esterna, è importante collegare in modo corretto la corrente con segnale di tensione bassa. Lo schema elettrico qui incluso illustra le diverse opzioni disponibili per creare un impianto elettrico sicuro e corretto per questa interfaccia.

Il metodo preferito per collegare i cavi elettrici dal sistema di fornitura esterno alla macchina è usare i 300mA di energia elettrica del trasformatore per il pannello di controllo a 24VAC della mac-

china, progettato esclusivamente per questo scopo. Sono disponibili anche altre opzioni di tensione e di corrente, ma richiedono alcune modifiche nell'impianto e devono essere dotate di una fonte di energia elettrica esterna. In nessun caso, le connessioni o le fonti per la fornitura di macchine ad alta tensione devono essere usate per l'impianto di comunicazione.

Le connessioni per l'impianto di comunicazione, che comprendono un'unica fila di blocchi terminali identificati, si possono trovare sotto il pannello di servizio in alto sulla parte posteriore della macchina.

Iniezione di prodotti chimici mediante il trasformatore del pannello di controllo interno a 24VAC

NOTA: L'uso del trasformatore del pannello di controllo interno a 24VAC 300 Milliamp è raccomandato da Alliance Laundry Systems.

IMPORTANTE: NON togliere il cavo ponticello rosso dalla morsetteria.

Ci sono 3 morsetti necessari per questa opzione di collegamento.

- Il morsetto “24VAC COM” è usato per collegare un lato del trasformatore del pannello di controllo interno ai segnali di ingresso dell'erogatore esterno.
- Il secondo morsetto è usato per collegare l'altro lato del trasformatore del pannello di controllo ai segnali di uscita della macchina attraverso un cavo ponticello rosso tra “24VAC” e “RELAY COM”.

IMPORTANTE: Non usare i morsetti del trasformatore se si utilizza energia elettrica esterna.

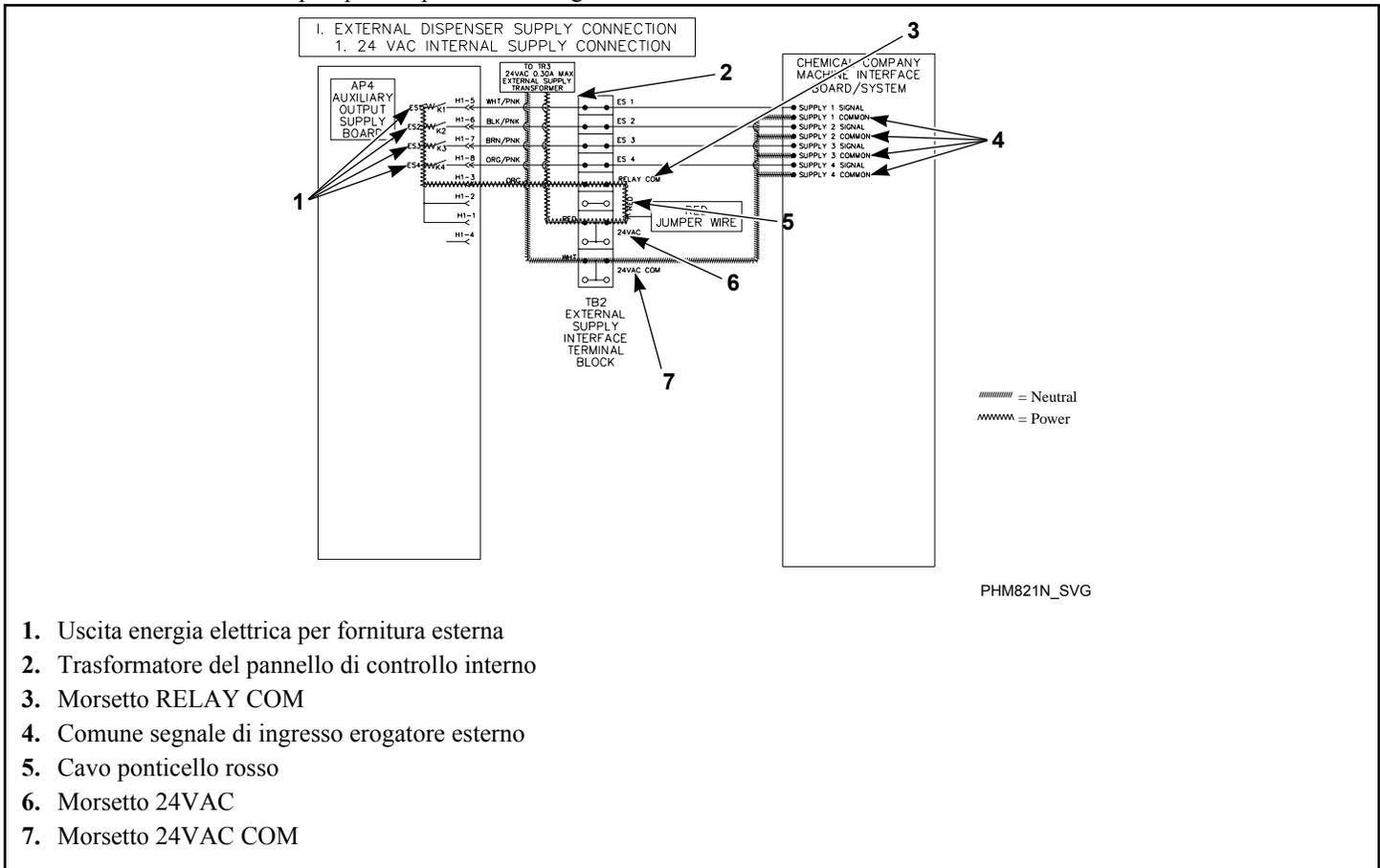


Figura 27

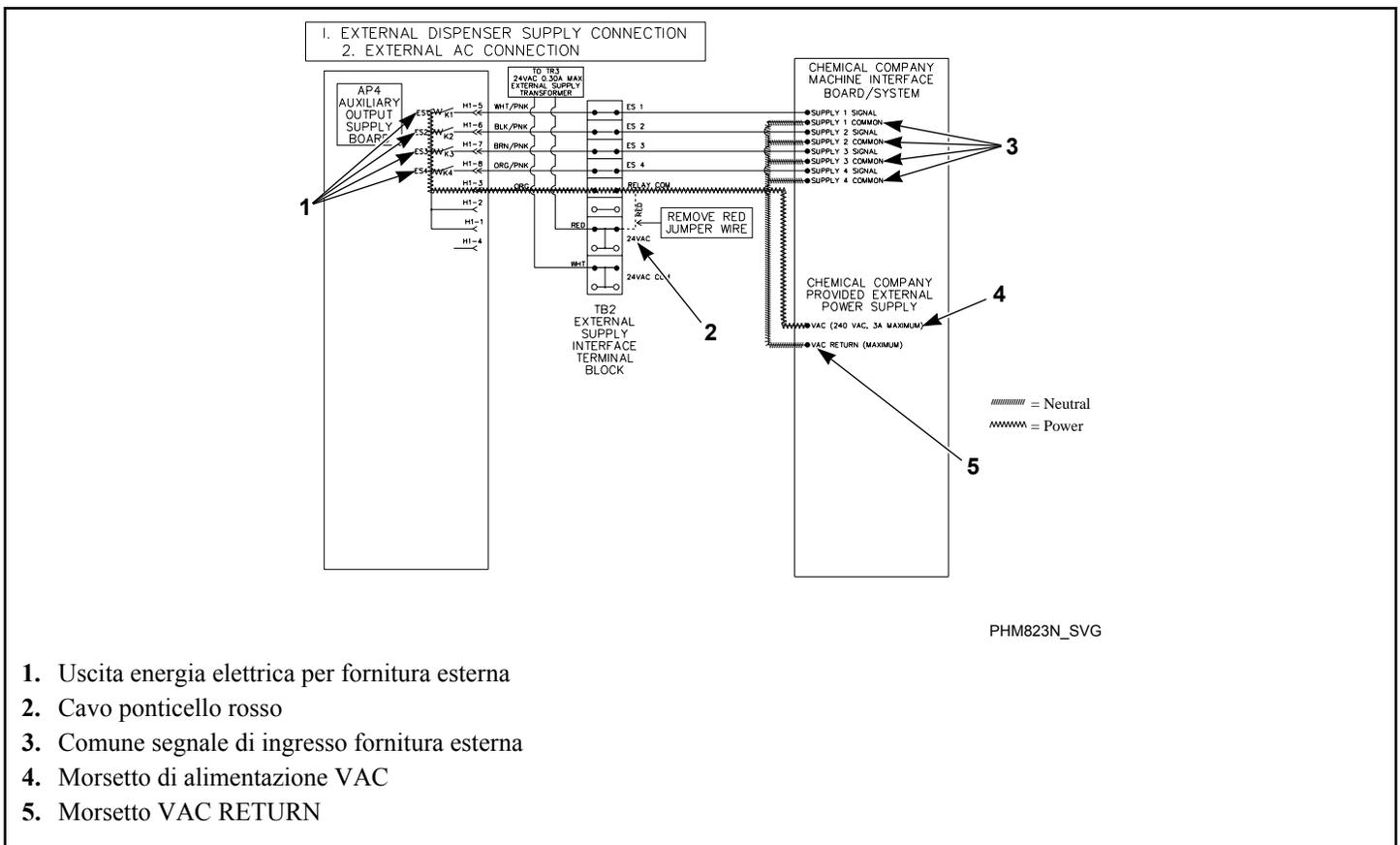
Iniezione di prodotti chimici utilizzando una fonte di energia AC esterna

NOTA: Alliance Laundry Systems NON fornisce fonti di energia AC esterne

NOTA: L'energia elettrica per le forniture esterne non deve derivare da un punto di connessione principale ad alta tensione.

IMPORTANTE: L'impianto di energia elettrica esterna deve erogare l'energia di 240VAC, o un valore inferiore, ed essere protetta a 3 Amp, o un valore inferiore.

1. Estrarre il cavo ponticello rosso installato in fabbrica tra “24VAC” e “RELAY COM”.
2. Collegare un lato della corrente esterna a “RELAY COM” e l'altro ai segnali di ingresso dell'erogatore esterno. Consultare la Figura 28 .



1. Uscita energia elettrica per fornitura esterna
2. Cavo ponticello rosso
3. Comune segnale di ingresso fornitura esterna
4. Morsetto di alimentazione VAC
5. Morsetto VAC RETURN

Figura 28

	ATTENZIONE
<p>Non tentare di aumentare la potenza dei fusibili o di alterare i cavi della morsettiere per la fornitura di prodotti chimici esterna in un modo tale da entrare in conflitto con i metodi suggeriti indicati sullo Schema elettrico per la fornitura esterna opzionale.</p>	
<p>W699</p>	

Segnali di fornitura esterna

I segnali del ciclo di lavaggio vengono trasmessi all'apparecchiatura per la fornitura esterna di prodotti chimici, mentre il segnale "wait for the next step" ('attendi la prossima fase') viene ricevuto dall'apparecchiatura di fornitura.

Ad esempio, se si seleziona ES1 il contatto K1 si chiuderà e l'energia elettrica sarà fornita al segnale Supply 1 (Fornitura 1). Il contatto rimarrà chiuso per la durata del tempo programmato dai controlli. Vedi la *Figura 29* per la connessione di fornitura interna o *Figura 30* per la connessione AC esterna.

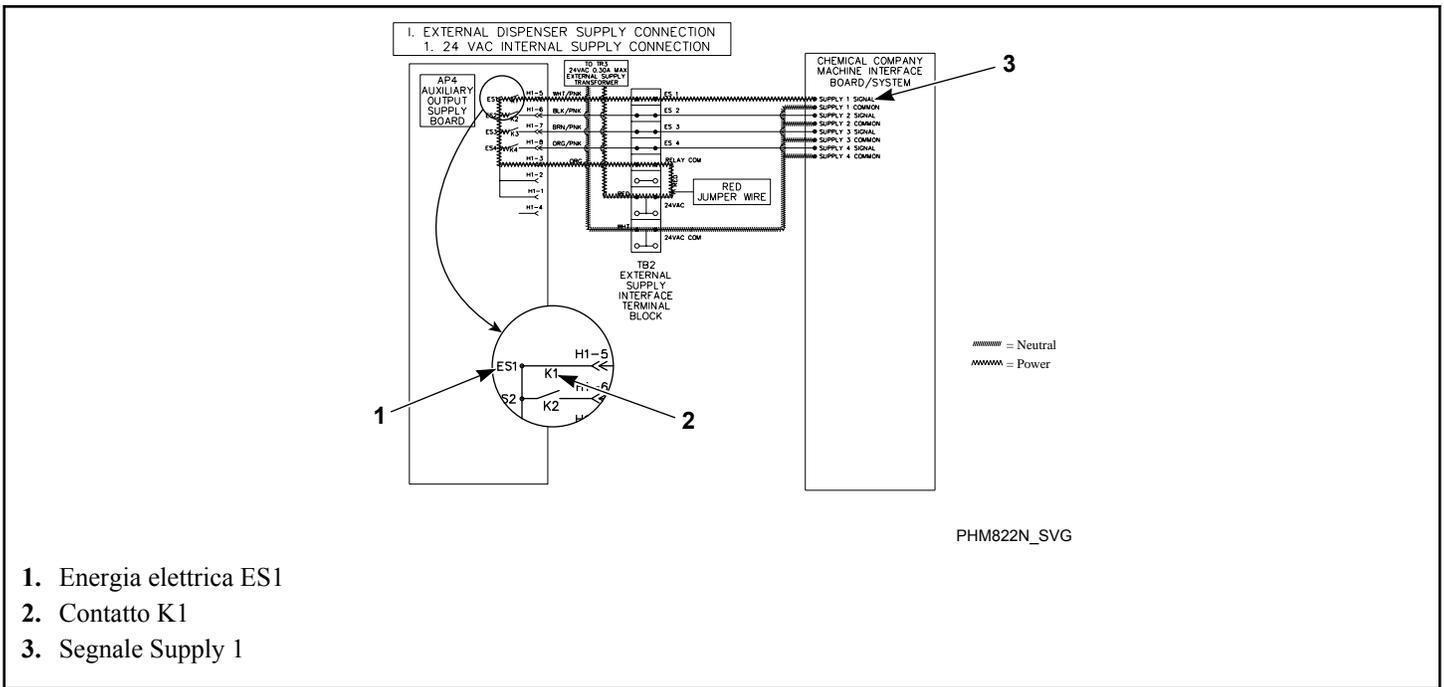


Figura 29

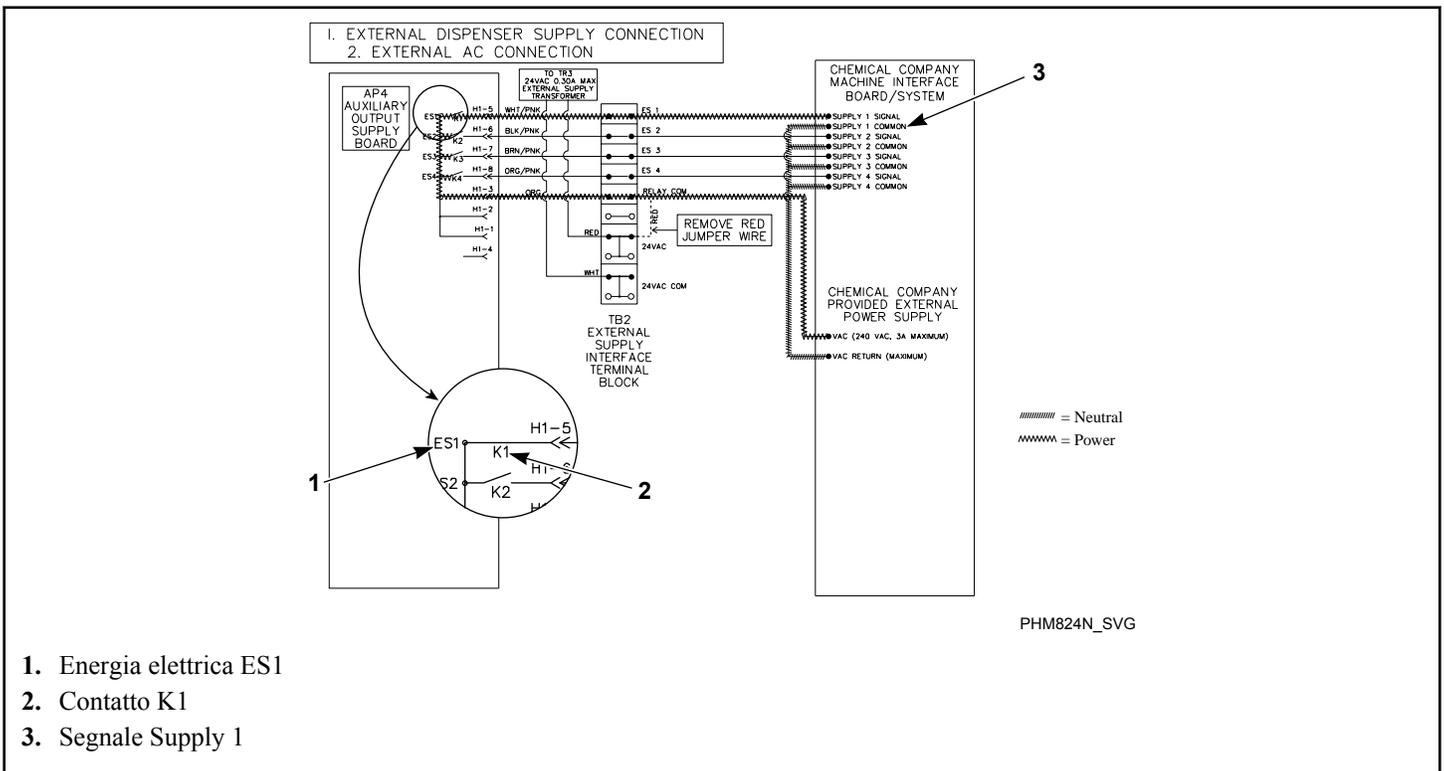


Figura 30

Funzionamento

Istruzioni operative per il pannello di controllo UniLinc

1. Controllare che sul display viene visualizzata la schermata Cycle Menu (Menu Ciclo).

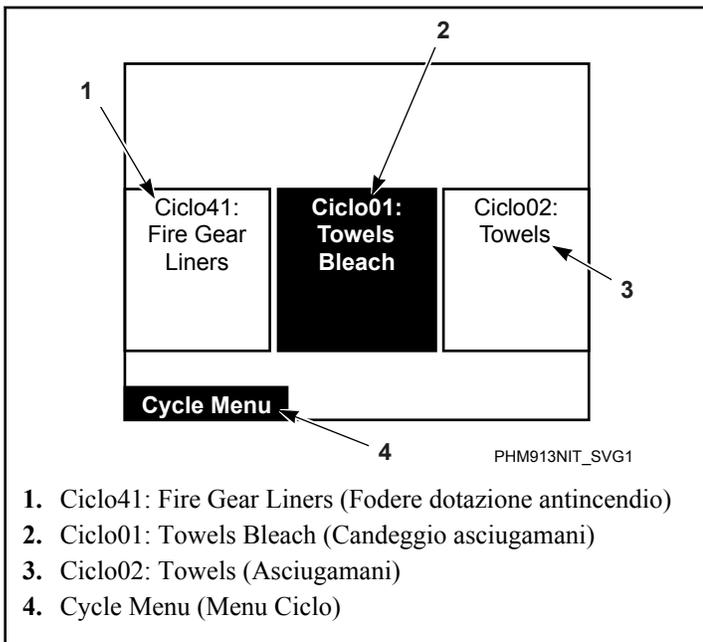


Figura 31

2. Ruotare la maniglia del portello in senso orario e aprire il portello.

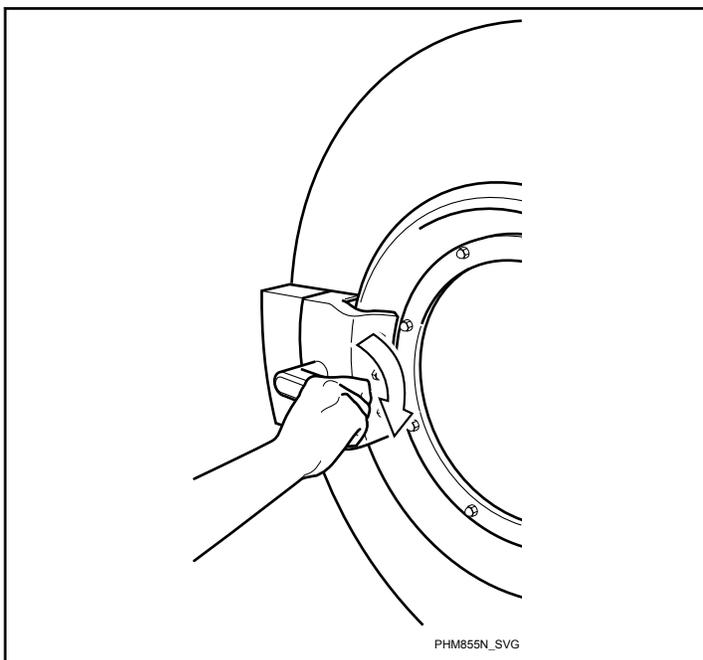


Figura 32

3. Quando possibile, caricare secondo la capacità della macchina. **NON SOVRACCARICARE.**

Un carico insufficiente può provocare condizioni di sbilanciamento che possono accorciare la durata d'uso della lavacentrifuga.

	ATTENZIONE
<p>Fare attenzione attorno alla porta aperta, specialmente quando si carica da un'altezza al disotto di essa. Urtare i bordi della porta può causare lesioni alla persona.</p>	
SW025	

	ATTENZIONE
<p>Non è possibile, mediante centrifuga, rimuovere l'acqua dai tessuti impermeabili o rivestiti in gomma. Per evitare di danneggiare la macchina a causa di condizioni di sbilanciamento, nel lavaggio di tessuti impermeabili o rivestiti in gomma, non usare la fase di centrifuga. Ciò annulla la garanzia.</p>	
W880	

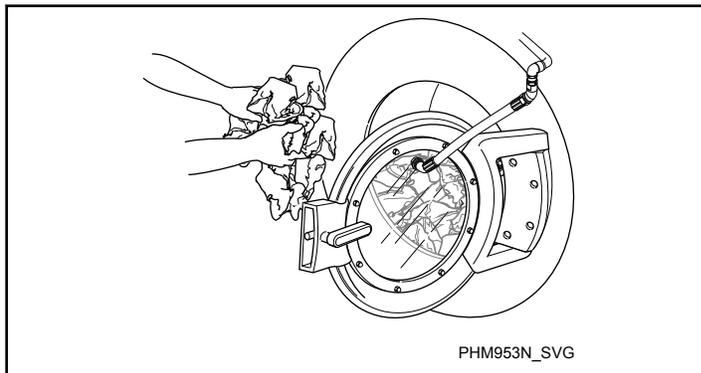


Figura 33

NOTA: Quando si lavano degli articoli che possono sbriciolarsi o perdere pezzi, come scope e spugne, usare delle reti di contenimento per non bloccare lo scarico.

IMPORTANTE: Per evitare lo sbilanciamento del carico, l'usura prematura della macchina e danni alla stessa, quando si usano le reti, in un carico usarne diverse di misura più piccola.

4. Chiudere il portello girando la maniglia in senso antiorario. Vedere *Figura 34*.

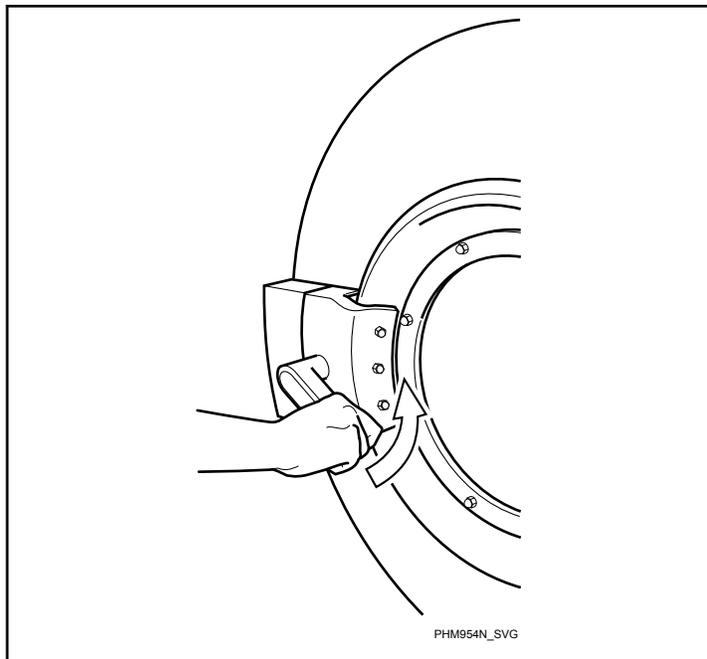


Figura 34

5. Se la dotazione include un erogatore di fornitura facoltativo, aggiungere forniture secche agli scomparti della vaschetta detersivi prima dell'inizio di ciascun ciclo.

I liquidi possono essere iniettati direttamente nella loro vaschetta tramite un sistema di distribuzione esterno per le sostanze chimiche.

NOTA: Le coppette dello scomparto erogatore di fornitura non devono essere rimosse quando il sistema di fornitura esterno per l'iniezione di prodotti chimici viene collegato alla macchina.

6. Premere o i pulsanti per selezionare il ciclo di lavaggio desiderato.
7. Premere per avviare il ciclo selezionato.

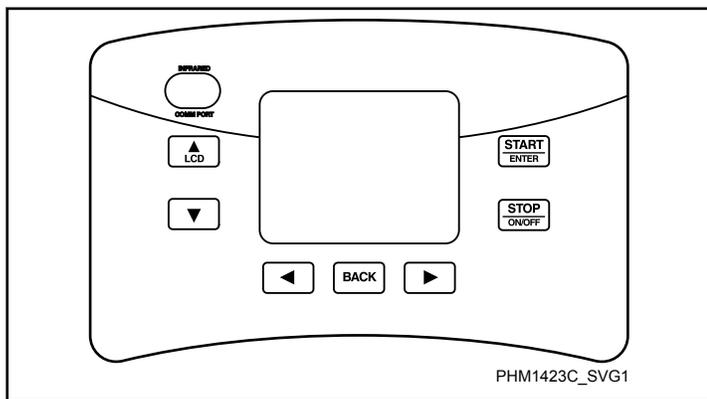


Figura 35

Durante il ciclo, il display visualizzerà un riepilogo del ciclo in corso.

Per avviare il ciclo durante qualsiasi fase eccetto la prima fase, premere il pulsante per avanzare attraverso il ciclo sino al punto di inizio desiderato. Per disabilitare la funzione Avanzamento rapido, consultare il **Manuale di programmazione**.

Se il portello è aperto, il display indicherà che bisogna chiudere il portello. Consultare la *Figura 36*.

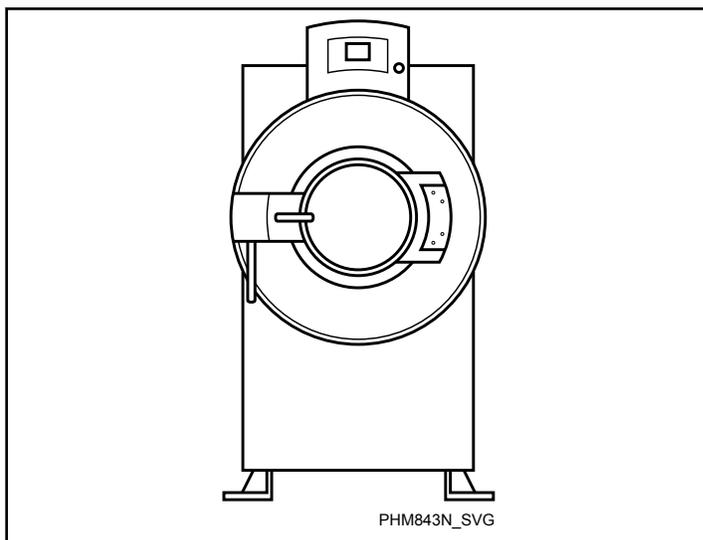


Figura 36

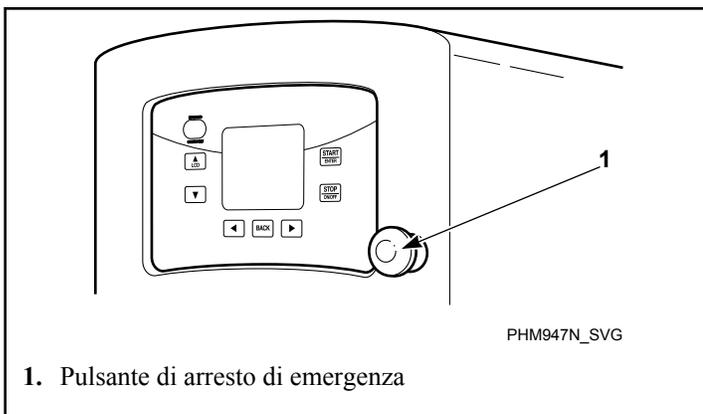
8. Chiudere il portello per avviare il ciclo o premere il pulsante per tornare a Cycle Menu (Menu Ciclo). Il ciclo continua fino al suo completamento. Quindi il display indicherà che il portello è pronto per essere aperto.

NOTA: Poiché la macchina DEVE effettuare lo scarico e il bilanciamento durante la fase di scarico prima di poter effettuare la centrifuga, verrà effettuato un Avanzamento rapido a una fase di scarico precedente una fase di centrifuga o di risciacquo a spruzzo e centrifuga.

9. Il pulsante di arresto d'emergenza (vedere la *Figura 37*) deve venire premuto per arrestare il funzionamento della macchina in presenza di condizioni non sicure durante il funzionamento della macchina.

- a. Premere il pulsante di emergenza rosso per arrestare qualsiasi attività.
- b. Per riavviare la macchina, estrarre il pulsante di emergenza rosso e premere il pulsante START (Avvio).

NOTA: L'attivazione del pulsante di fermata di emergenza arresta tutte le funzioni di comando della macchina, ma NON toglie tensione alla macchina.



1. Pulsante di arresto di emergenza

Figura 37

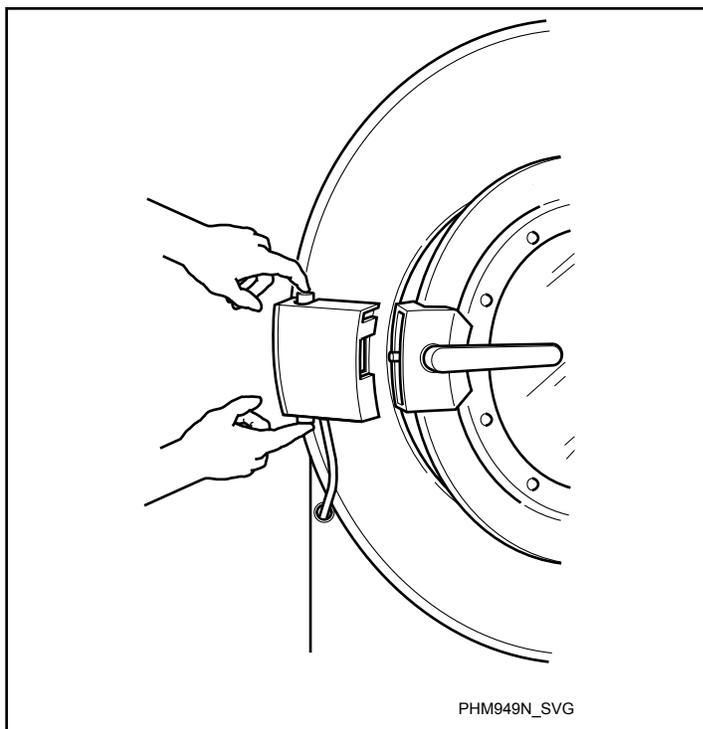


Figura 38

La funzione di scuotimento è disabilitata quando il portello di carico è chiuso e i pulsanti di scuotimento non sono premuti.

Routine di Shakeout

	AVVERTENZA
<p>NON INSERIRE MAI le mani o altri oggetti nel cestello sino a quando non si sia completamente fermato, altrimenti si potrebbero rischiare gravi infortuni.</p>	
SW012	

La fase di agitazione Shakeout è programmata alla fine di ogni ciclo e contribuisce ad evitare che il carico si aggrovi.

La durata di Shakeout è impostata in fabbrica e prevede un tempo di agitazione di 40 secondi. Per disabilitare o cambiare la durata di Shakeout, consultare il **Manuale di programmazione**.

Funzione di scuotimento del cestello (solo modelli da 160 libbre)

Con lo sportello aperto e il controllo in Cycle Menu (Menu Ciclo), premere e MANTENERE PREMUTI entrambi i pulsanti di scuotimento con entrambe le mani. Saranno emessi una serie di segnali acustici (bip) ad indicare che la funzione di scuotimento sta per iniziare.

	AVVERTENZA
<p>Per evitare rischi di ustioni, NON mettere le mani nel cestello mentre gira. Tenere il personale utente ad una distanza di sicurezza dalla macchina mentre si usa la funzione di scuotimento del cestello.</p>	
W641	

Istruzioni operative per il controllo M30

1. Controllare che il display visualizza il numero di un ciclo.

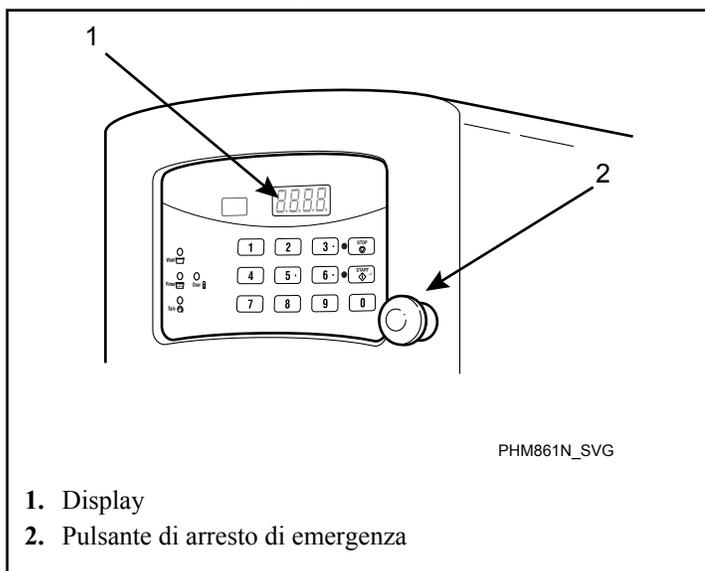


Figura 39

2. Girare la maniglia in senso orario e aprire il portello nel verso sinistro. Consultare la *Figura 40*.

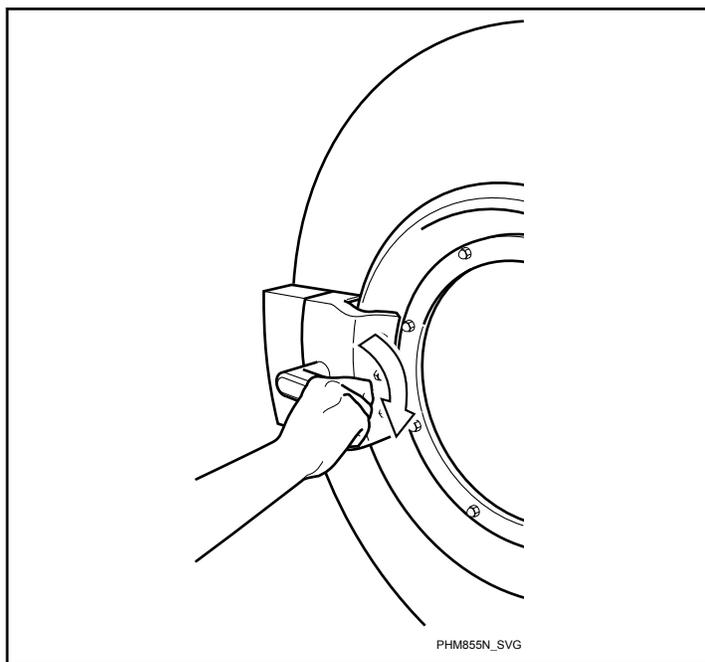


Figura 40

3. Quando possibile, caricare secondo la capacità della macchina. **NON SOVRACCARICARE.**

Un carico insufficiente può provocare condizioni di sbilanciamento che possono accorciare la durata d'uso della lavacentrifuga.

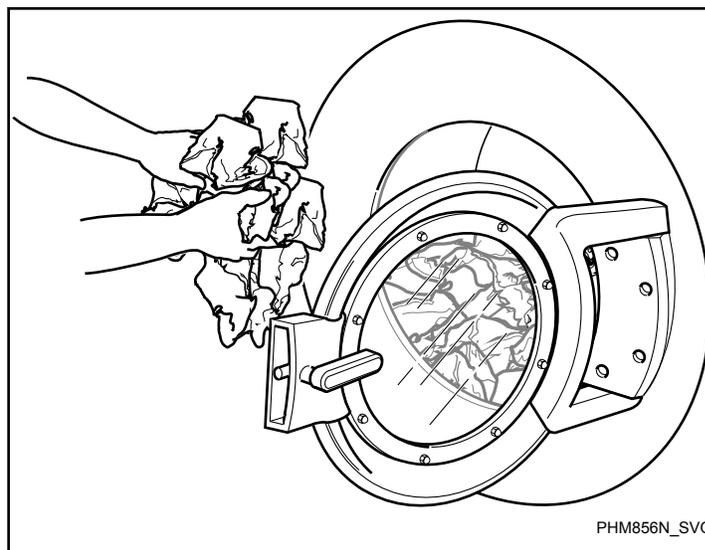


Figura 41



ATTENZIONE

Fare attenzione attorno alla porta aperta, specialmente quando si carica da un'altezza al disotto di essa. Urtare i bordi della porta può causare lesioni alla persona.

SW025

NOTA: Quando si lavano degli articoli che possono sbriciolarsi o perdere pezzi, come scope e spugne, usare delle reti di contenimento per non bloccare lo scarico.

IMPORTANTE: Per evitare lo sbilanciamento del carico, l'usura prematura della macchina e danni alla stessa, quando si usano le reti, in un carico usarne diverse di misura più piccola.

4. Chiudere il portello girando la maniglia in senso antiorario. Vedere *Figura 42*.

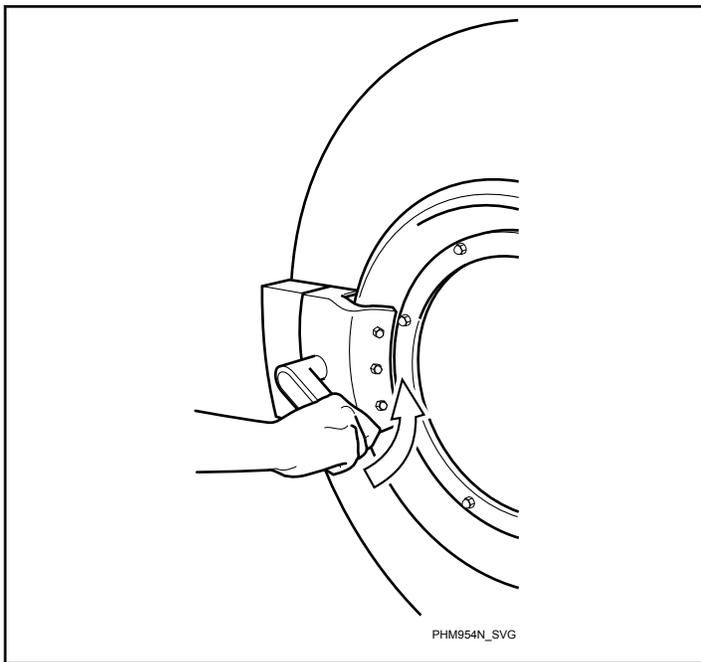


Figura 42

5. Se la dotazione include un erogatore di fornitura facoltativo, aggiungere forniture secche agli scomparti della vaschetta detersivi prima dell'inizio di ciascun ciclo.

I liquidi possono essere iniettati direttamente nella loro vaschetta tramite un sistema di distribuzione esterno per le sostanze chimiche.

NOTA: Le coppette dello scomparto erogatore di fornitura non devono essere rimosse quando il sistema di fornitura esterno per l'iniezione di prodotti chimici viene collegato alla macchina.

6. Premere il tastierino numerico per selezionare il ciclo di lavaggio desiderato. Consultare la *Tabella 36*.

Numero ciclo	Nome ciclo
1	Sintetici Sporco leggero
2	Sporco leggero
3	Sintetici Sporco medio
4	Sporco medio
5	Sintetici Sporco profondo
6	Sporco profondo
7	Stracci
8	Ricicla
9	Indumenti delicati
10	90 °C
11	60°C
12	40 °C
13	90 °C Sintetici
14	60 °C Sintetici
15	40 °C Sintetici
16	70 °C Sintetici
17	50 °C Delicati
18	30 °C Delicati
19	Personalizza n. 1
20	Personalizza n. 2
21	Personalizza n. 3
22	Personalizza n. 4
23	Personalizza n. 5
24	Personalizza n. 6
25	Personalizza n. 7
26	Personalizza n. 8
27	Personalizza n. 9
28	Personalizza n. 10
29	Personalizza n. 11
30	Personalizza n. 12

Tabella 36



ATTENZIONE

Non è possibile, mediante centrifuga, rimuovere l'acqua dai tessuti impermeabili o rivestiti in gomma. Per evitare di danneggiare la macchina a causa di condizioni di sbilanciamento, nel lavaggio di tessuti impermeabili o rivestiti in gomma, non usare la fase di centrifuga. Ciò annulla la garanzia.

W880

7. Premere il tastierino START (Avvio) per avviare il ciclo selezionato.

Durante l'esecuzione del ciclo, il display visualizzerà il tempo del ciclo e comincerà il conto alla rovescia.

Per dare inizio al ciclo in qualsiasi altra fase che non sia la prima, premere START (Avvio) per andare avanti nel ciclo sino a raggiungere il punto d'inizio desiderato. Per disabilitare la funzione Avanzamento rapido, consultare il **Manuale di programmazione**.

Se il portello è aperto, il display indicherà che bisogna chiudere e bloccare il portello.

8. Chiudere il portello per avviare il ciclo.

Il ciclo continua fino al suo completamento. Quindi il display indicherà che il portello è pronto per essere sbloccato e aperto.

NOTA: Poiché la macchina DEVE effettuare lo scarico e il bilanciamento prima di poter effettuare la centrifuga, verrà effettuato un Avanzamento rapido a una fase di scarico precedente una fase di centrifuga o di risciacquo a spruzzo e centrifuga.

9. Il pulsante di arresto d'emergenza (vedere la *Figura 39*) deve venire premuto per arrestare il funzionamento della macchina in presenza di condizioni non sicure durante il funzionamento della macchina.

a. Premere il pulsante di emergenza rosso per arrestare qualsiasi attività.

b. Per riavviare la macchina, estrarre il pulsante di emergenza rosso e premere il pulsante START (Avvio).

NOTA: L'attivazione del pulsante di fermata di emergenza arresta tutte le funzioni di comando della macchina, ma NON toglie tensione alla macchina.

Routine di Shakeout



AVVERTENZA

NON INSERIRE MAI le mani o altri oggetti nel cestello sino a quando non si sia completamente fermato, altrimenti si potrebbero rischiare gravi infortuni.

SW012

Funzionamento

La fase di agitazione Shakeout è programmata alla fine di ogni ciclo e contribuisce ad evitare che il carico si aggrovigli.

La durata di Shakeout è impostata in fabbrica e prevede un tempo di agitazione di 32 secondi.

Avviamento

Rotazione del cestello

Dopo aver completato la procedura di installazione, mettere in funzione la macchina ed eseguire un ciclo di prova per controllare che il cestello ruoti in senso antiorario durante la fase di centrifuga.

1. Se la rotazione non è in senso antiorario, staccare la corrente dalla macchina.
2. Rivolgersi ad un elettricista qualificato per invertire i 2 cavi del motore.

Funzionamento dell'interruttore di sbilanciamento di sicurezza.

Una volta completata correttamente l'installazione della macchina, è necessario verificare il funzionamento dell'interruttore di sbilanciamento di sicurezza.

1. Individuare l'interruttore verde sul lato posteriore sinistro del telaio.
2. Poggiare una grossa calamita sopra l'interruttore a sfera normalmente chiuso per controllare il funzionamento dell'interruttore.

IMPORTANTE: Le macchine sono costruite con un interruttore a sfera normalmente chiuso e non dovrebbe richiedere alcuna regolazione. Per evitare scatti fastidiosi, la macchina l'equilibrio della macchina deve rientrare in una somma di valori pari a 3/8 pollice (9,5 mm) dalla parte anteriore a quella posteriore e da destra a sinistra rispetto al pavimento. Se l'interruttore scatta, controllare l'equilibrio della macchina, verificare che il cemento non sia povero e i bulloni di ancoraggio non siano rotti. NON TRASCURARE L'INTERRUTTORE DI SICUREZZA. Per maggiore assistenza rivolgersi ad un tecnico specializzato.

Manutenzione

Manutenzione

Una manutenzione regolare ottimizza l'efficienza operativa e minimizza il tempo di disservizio. Le procedure di manutenzione descritte qui di seguito prolungheranno la vita della macchina e contribuiranno ad evitare incidenti.

	AVVERTENZA
<p>Bordi affilati possono causare infortuni alle persone. Quando si maneggiano parti e lastre di metallo indossare occhiali protettivi e guanti, usare gli attrezzi adatti ed esporsi in piena luce.</p>	
W366R1	

	ATTENZIONE
<p>Rimettere a posto i pannelli che sono stati rimossi per eseguire le procedure di servizio e manutenzione. Non mettere in funzione la macchina se mancano le protezioni o se alcune parti sono rotte o mancanti. Non neutralizzare i dispositivi di sicurezza.</p>	
SW019	

Attendersi alle normative locali per validi suggerimenti sul lavaggio degli indumenti che si siano infettati.

Sui modelli con controllo UniLinc, le liste di manutenzione sono visualizzate anche sul pannello di controllo. Premere **BACK** per accedere al menu Service Schedule (Programma di servizio). Consultare la *Figura 43*.

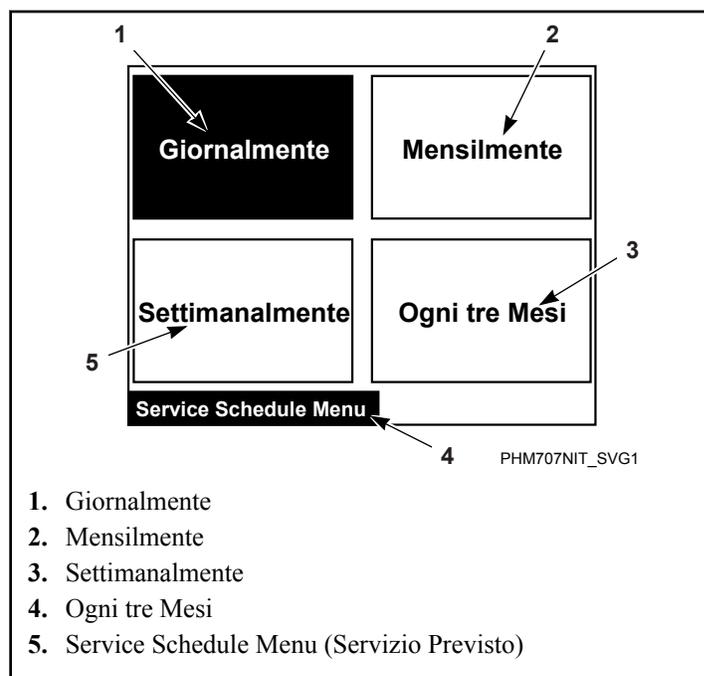


Figura 43

Premere **BACK** dal menu Cycle (Ciclo) per accedere al menu Service (Servizio). Il menu Service (Servizio) fornisce all'utente una lista promemoria delle scadenze di servizio. La lista si suddivide in scadenze giornaliere "DAILY", settimanali "WEEKLY", mensili "MONTHLY" e trimestrali "QUARTERLY".

Le seguenti procedure di manutenzione devono essere eseguite regolarmente osservando gli intervalli indicati.

Giornalmente

	AVVERTENZA
<p>Non spruzzare la macchina con l'acqua. Si potrebbero provocare cortocircuiti e seri danni.</p>	
W782	

IMPORTANTE: La chiusura del portello deve essere controllata giornalmente per garantire un corretto funzionamento. Controllare inoltre che tutti gli adesivi di sicurezza e istruzioni siano stati applicati sulla macchina. Gli adesivi mancanti o illeggibili devono essere sostituiti immediatamente.

All'inizio della giornata

1. Controllare l'asservimento del portello prima della messa in funzione:
 - a. Tentare di mettere in funzione la macchina con il portello aperto. La macchina non dovrebbe avviarsi.
 - b. Chiudere il portello senza bloccarlo e avviare la macchina. La macchina non dovrebbe avviarsi.
 - c. Tentare di aprire il portello durante il ciclo. Il portello non dovrebbe aprirsi.

Se la chiusura del portello e il dispositivo di blocco non funzionano, staccare la corrente e chiamare il tecnico addetto all'assistenza.

IMPORTANTE: La chiusura del portello deve essere controllata giornalmente per garantire un corretto funzionamento. Controllare inoltre che tutti gli adesivi di sicurezza e istruzioni siano stati applicati sulla macchina. Sostituirli se necessario.

2. Controllare che le connessioni dei tubi con la valvola di ingresso dell'acqua sulla parte posteriore della macchina non presentino perdite.
3. Controllare che i raccordi dei tubi del vapore non presentino perdite (se presenti).
4. Controllare che le linee di ingresso dei prodotti chimici, tubi e connessioni non presentino perdite.

	AVVERTENZA
<p>Per ridurre i rischi di scosse elettriche, lesioni gravi o morte, staccare la corrente dalla lavacentrifuga prima di esaminare i cavi elettrici.</p>	
W636	

5. Verificare che gli isolanti su tutti i cavi esterni siano intatti e che tutte le connessioni siano salde. Se si nota un cavo scoperto, richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza.

Alla fine della giornata

1. Pulire il filtro dell'azionamento AC (ove applicabile):
 - a. Togliere la copertura esterna in plastica che contiene il filtro.
 - b. Estrarre il filtro a schiuma.
 - c. Lavare il filtro con acqua calda e lasciarlo asciugare all'aria. Il filtro può essere pulito con un aspiratore.

IMPORTANTE: Affinché la ventola possa raffreddare adeguatamente l'invertitore AC e il pannello di controllo anteriore, è necessario che il coperchio del modulo di controllo e della scatola di comando e il filtro della ventola siano in posizione. La mancata osservanza della presente avvertenza invalida la garanzia e può comportare costose riparazioni dell'invertitore AC o del pannello di controllo anteriore.

2. Pulire i residui di detersivo ed i corpi estranei dalla guarnizione del portello.
3. Pulire l'erogatore di fornitura automatico e il coperchio [quando disponibile] all'interno e all'esterno con un detergente delicato. Sciacquare con acqua pulita.
4. Pulire il pannello superiore, quello anteriore ed i pannelli laterali della macchina con un detergente delicato. Sciacquare con acqua pulita.

NOTA: Dopo ogni ciclo completo, scaricare prontamente la macchina per evitare l'accumulo di umidità. Alla fine di ogni ciclo completo lasciare il portello di carico aperto per lasciare evaporare l'umidità.

Ogni settimana

Controllare che la macchina non presenti perdite.

- a. Avviare un ciclo senza carico per riempire la macchina.
- b. Controllare che il portello e la guarnizione del portello non presentino perdite.
- c. Controllare che la valvola di scarico sia funzionante e che il sistema di scarico non presenti ostruzioni. Se non si notano perdite d'acqua durante la fase di prelavaggio vuol dire la valvola di scarico è chiusa e funziona correttamente.

Settimanalmente

NOTA: Prima di eseguire le procedure di manutenzione mensile, staccare la corrente sulla macchina dalla fonte principale.

1. Pulire le alette dell'azionamento (ove applicabile).
2. Ogni mese OPPURE dopo ogni 200 ore di funzionamento, lubrificare i cuscinetti (individuare la decalcomania relativa alla lubrificazione del cuscinetto dietro sul lato destro della macchina, guardandola davanti).

Il grasso lubrificante deve avere le seguenti caratteristiche:

- NLGI Grado 2
- A base di litio
- Insolubile in acqua
- Antiruggine
- Antiossidante
- Meccanicamente stabile

Il grasso lubrificante deve avere un'adeguata viscosità dell'olio di base con una delle seguenti classificazioni:

- ISO VG 150 (135 – -165 cSt a 40 °C [709 – -871 SUS a 100 °F])
- ISO VG 220 (198 – -242 cSt a 40 °C [1047 – -1283 SUS a 100 °F])
- Una classificazione SAE 40 è anche accettabile purché i valori cSt o SUS rientrino nei range specificati.

Pompare la pistola per grasso lentamente, premendo solo 2 colpi.

3. Impiegare le seguenti procedure per stabilire se le cinghie a V devono essere sostituite o regolate. In entrambi i casi chiamare un tecnico qualificato addetto all'assistenza.

- a. Controllare la cinghia a V per usura irregolare e bordi rovinati. Le cinghie non devono essere attorcigliate e devono essere completamente alloggiare sulle pulegge.
- b. Dopo aver staccato la corrente dalla macchina e aver rimosso i pannelli che consentono di accedere alla cinghia di trasmissione, impiegare uno dei seguenti metodi per verificare che le cinghie a V abbiano la giusta tensione.

NOTA: Dopo ogni regolazione, è necessario fare compiere alla puleggia del cestello tre (3) giri completi prima di valutare la tensione della cinghia.

- **Regolazione della frequenza.** Serrare il dado superiore del bullone a occhiello finché non viene ottenuta la corretta frequenza (vedere la *Tabella 37*) a medio ser-raggio. Serrare il controdado sulla staffa a molla a $20,6 \pm 2$ ft.-lbs. Vedere la *Figura 44*.

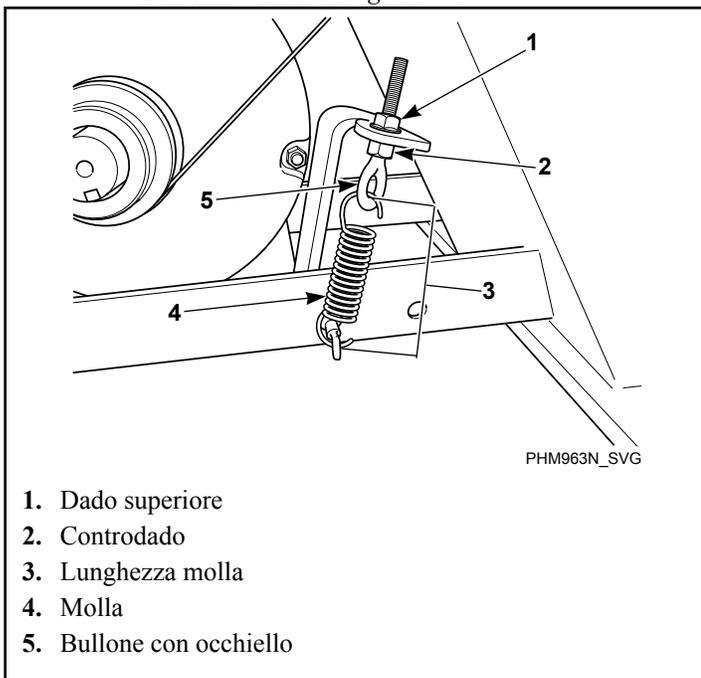


Figura 44

- **Misuratore di tensione.** Serrare il dado superiore del bullone a occhiello finché non si ottiene il valore corretto (fare riferimento a *Tabella 37*) a metà del tratto della cinghia. Serrare il dado di bloccaggio contro la staffa della molla a $20,6 \pm 2$ ft.-lbs. Fare riferimento a *Figura 44*.
- **Lunghezza molla.** Serrare il dado superiore del bullone con occhiello finché la molla misura 103 mm [3 15/16 pollici] (modelli da 20,41 kg (45 libbre) - 29,48 kg (65 libbre)) o (modelli da 38,55 kg (85 libbre) - 72,57 kg (160 libbre)) tra i ganci. Serrare il dado di blocco alla staffa della molla a $27,93 \pm 2,71$ Nm ($20,6 \pm 2$ ft.-lbs). Vedere *Figura 44*.

- **Mantenere la tensione durante la rimozione della cinghia.** Se è stata raggiunta la tensione corretta, fissare in posizione il controdado con del nastro adesivo e allentare il dado superiore del bullone a occhiello per rilasciare la cinghia. Riposizionare la cinghia e serrare nuovamente il dado superiore del bullone a occhiello nella posizione del controdado. Vedere la *Figura 44*.

IMPORTANTE: Tutti i raccordi accoppiati devono rimanere asciutti (non lubrificati).

- c. Per verificare che le cinghie a V siano correttamente allineate controllare l'allineamento della puleggia. Nei modelli da 45-105 libbre, per allineare le cinghie, la puleggia del motore dovrebbe essere allineata con l'estremità dell'albero del motore. Nei modelli da 130-165 libbre, far scorrere la puleggia del motore lungo l'albero del motore e fissarla una volta ottenuto l'allineamento della cinghia sulla puleggia.
 1. Installare la cinghia sulla puleggia del cestello.
 2. Installare la cinghia sulla puleggia del motore.
 3. Inserire la cinghia nelle scanalature appropriate della puleggia del motore in modo tale che la cinghia si muova al centro della puleggia del cestello. La cinghia deve essere centrata sulla puleggia del cestello entro 2,3 mm [0,09 pollici].
4. Controllare che i tubi di troppopieno e di scarico non presentino perdite o segni visibili di deterioramento. Se questi sono presenti, sostituire i tubi immediatamente.
5. Pulire le retine dei filtri sui tubi di ingresso:
 - a. Chiudere l'acqua e, se necessario, lasciar raffreddare la valvola.
 - b. Svitare il tubo di ingresso e rimuovere la retina del filtro.
 - c. Pulirla con acqua saponata e rimontarla. Sostituirla se è usurata o danneggiata.
6. Se necessario, serrare i bulloni di ancoraggio.
7. Utilizzare un'aspirapolvere per eliminare la lanugine dal motore.
8. Pulire l'interno della macchina passandovi un panno o una spugna imbevuti d'acqua. Usare aria compressa per eliminare i detriti tra l'involucro e il cestello dirigendo il getto d'aria attraverso i fori del cestello.
9. Utilizzare aria compressa per eliminare qualsiasi traccia di umidità e polvere da tutti i componenti elettrici.
10. Rimuovere i componenti di erogazione delle sostanze chimiche e controllare tutti i raccordi e i tubi di lavaggio per individuare eventuali residui di sostanze chimiche, perdite o segni visibili di deterioramento. Pulire o sostituire come necessario.
11. Controllare che i tubi di erogazione dei prodotti e i relativi raccordi non presentino perdite o segni visibili di deterioramento. Se sono presenti, sostituire immediatamente.
12. Tirare delicatamente i fili per verificare che i punti di contatti ai terminali e gli sganci rapidi siano saldi in tutta la macchina. Assicurare nuovamente eventuali contatti allentati.

Modelli	Frequenza (Hz)	Tensione della cinghia (libbre)	Misuratore di tensione (N)
45-65	58 ± 2	108 ± 7	481 ± 32
85-105	62 ± 2	183 ± 11	816 ± 52
130-160	52 ± 2	214 ± 16	954 ± 72

Tabella 37

Ogni tre Mesi

NOTA: Staccare la corrente dalla macchina prima di eseguire le procedure di manutenzione trimestrale.

1. Serrare le cerniere e i dispositivi di fissaggio del portello, se necessario.
2. Se necessario, serrare I bulloni di ancoraggio.
3. Serrare i controdadi del bullone di montaggio del motore e i controdadi del bullone di sostegno, se necessario.
4. Controllare che lo schermo protettivo del motore di scarico sia a posto e sia saldo.
5. Controllare tutte le superfici verniciate, verificando che non vi sia metallo scoperto.
 - Se ci sono zone in cui il metallo è scoperto, verniciare con un primer o una vernice a base di solvente.
 - Se sono presenti tracce di ruggine, eliminarle con carta vetrata o con l'uso di prodotti chimici. Quindi verniciare con un primer o una vernice a base di solvente.
6. Pulire i filtri del vapore, se presenti.
 - a. Spegnerne la fornitura di vapore e dare tempo alla valvola di raffreddarsi.
 - b. Svitare il dado.
 - c. Rimuovere la cartuccia del filtro e pulirla.
 - d. Reinstallare la resistenza e il dado.
7. Controllare i bulloni di montaggio del cuscinetto, accertando che siano serrati a 357 + 35 ft-lbs.
8. Poggiare una grossa calamita sopra l'interruttore a sfera normalmente chiuso per controllare il funzionamento dell'interruttore di sbilanciamento di sicurezza.

IMPORTANTE: All torque joints must remain dry (non-lubricated).

Cura dell'acciaio inossidabile

- Rimuovere lo sporco e il grasso con acqua e detergente. Sciacquare bene ed asciugare dopo il lavaggio.
- Evitare il contatto con metalli dissimili per evitare la corrosione galvanica in presenza di soluzioni saline o acide.
- Non lasciar evaporare e asciugare soluzioni saline o acide sull'acciaio inossidabile. Eliminare ogni residuo.
- L'acciaio inossidabile va strofinato nella direzione delle linee di lucidatura o "grana" per eliminare eventuali graffiature dovute all'uso di detergenti abrasivi. Usare lana di acciaio inossidabile o spazzole morbide con setole non metalliche. Non usare lana di acciaio di tipo comune o spazzole in acciaio.
- Se l'acciaio inossidabile sembra arrugginirsi, la ruggine potrebbe derivare da un componente in ferro o in acciaio non inossidabile, come ad esempio un chiodo o una vite.
- Per eliminare eventuali alterazioni cromatiche dovute al surriscaldamento, strofinare con un detersivo in polvere o utilizzare soluzioni chimiche apposite.
- Non lasciare sull'acciaio inossidabile prodotti sterilizzanti per periodi di tempo prolungati.
- Quando si usa un prodotto chimico esterno, accertarsi che non si verifichi il sifonamento delle sostanze chimiche quando la macchina non è in uso. Prodotti con elevate concentrazioni chimiche possono danneggiare gravemente l'acciaio inossidabile e gli altri componenti della macchina. Danni di questo tipo non sono coperti dalla garanzia di fabbrica. Individuare la pompa e la tubazione sotto il punto di iniezione della macchina per evitare il sifonamento dei prodotti chimici nella macchina.

Smaltimento dell'unità

Smaltimento dell'unità

Questo elettrodomestico è omologato secondo la direttiva 2002/96/CE del Parlamento europeo sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE).

Questo simbolo, presente sul prodotto o sul suo imballaggio, indica che il prodotto non può essere smaltito come rifiuto domestico. Consultare la *Figura 45*. Deve invece essere consegnato ad un centro adibito al riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche. Il corretto smaltimento del prodotto serve a prevenire i potenziali effetti negativi sull'ambiente e sulla salute umana che potrebbero derivare dallo smaltimento inappropriato dello stesso. Riciclando i materiali inoltre si contribuisce a preservare le risorse naturali. Per maggiori informazioni sul riciclo del prodotto, rivolgersi all'amministrazione comunale locale, ai servizi di smaltimento di rifiuti domestici o alla ditta presso cui è stato acquistato il prodotto.

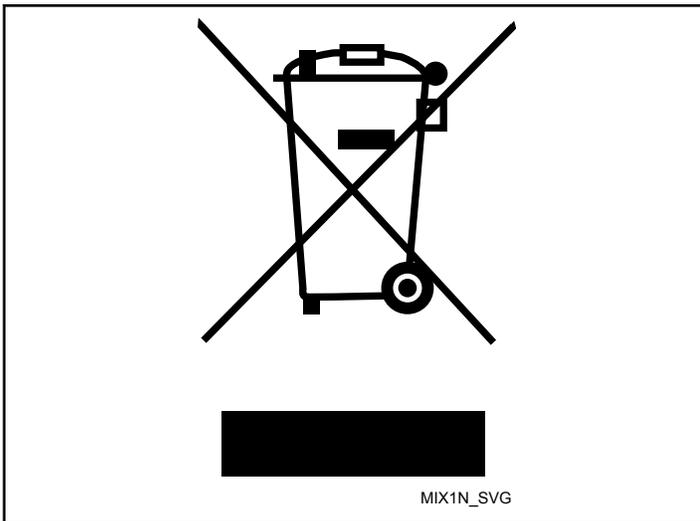


Figura 45