

MACCHINE STIRATRICI INDUSTRIALI A CILINDRO CON ASCUGATURA

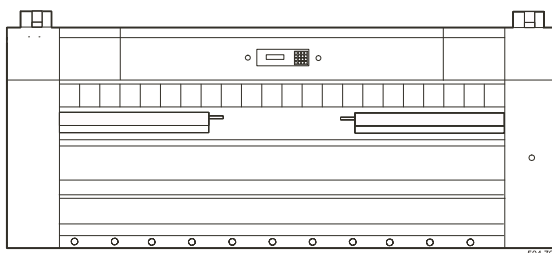
DIAMETRO DEL CILINDRO 500 mm

LE STIRATRICI CON INTRODUTTORE INCORPORATO E CON LA
PIEGATRICE LONGITUDINALE CON LARGHEZZA DI INTRODUZIONE:

2000 mm

2500 mm

3200 mm



**MANUALE ORIGINALE PER ISTALLAZIONE,
MANUTENZIONE E L'USO**

508837 F
Data di emmissione: 15.2.2010

MANUALE D'USO

1. INDICE

1. INDICE	1
2. AVVERTIMENTI E SIMBOLI	2
2.1. SIMBOLI ATTACCATI SULLA MACCHINA.....	2
2.2. ISTRUZIONI PER STIRARE.....	3
2.3. USO DELLA MACCHINA NON ADATTO.....	3
2.4. ISTRUZIONI PER MANUTENZIONE E REGOLARE LA MACCHINA, SICUREZZA DELLE PERSONE...3	3
3. SIMBOLI SUL PANNELLO FRONTALE	4
4. ISTRUZIONI D'USO	5
4.1. AVVIO ED ESERCIZIO DELLA MACCHINA.....	5
4.1.1. PROGRAMMA NUMERO „0“.....	6
4.1.2. COMANDARE LA MACCHINA NEL REGIME DI FUNZIONAMENTO.....	7
4.2. ARRESTO DELLA MACCHINA.....	7
5. PROBLEMI E LORO SOLUZIONI	8
5.1. ARRESTO D'EMERGENZA DELLA MACCHINA.....	8
5.2. L'ALIMENTAZIONE INTERROTTA.....	8
5.3. BIANCHERIA NON ESCE SCORREVOLE DA MACCHINA.....	8
5.4. BIANCHERIA INCASTRATA DENTRO DEL PIEGATORE TRASVERSALE.....	8

2. AVVERTIMENTI E SIMBOLI



PER MINIMIZZARE I PERICOLI DELL'INCENDIO, INFORTUNIO PER CAUSA DELLA CORRENTE ELETTRICA E DANNEGGIAMENTO DELLA MACCHINA, LEGGERE E MANTENERE ATTENTAMENTE ISTRUZIONI SEGUENTI:

- Questa versione del manuale è una traduzione della versione originale inglese. Senza la versione originale queste istruzioni non sono complete.
- Prima della installazione, di esercizio e prima della manutenzione dovete leggere attentamente le istruzioni complete, cioè questo „Manuale di installazione, manutenzione e di gestione della macchina“, „Manuale di programmazione“ ed il „Catalogo dei pezzi di ricambio“. Il Manuale di programmazione ed il Catalogo dei pezzi di ricambio non vengono forniti come standard insieme con la macchina. Il Manuale di programmazione ed il Catalogo dei pezzi di ricambio dovete richiedere dal Vostro fornitore / produttore.
- Procedete secondo le istruzioni come scritto nei manuali e teneteli in un posto adatto vicino alla macchina, per poterli usare in seguito.
- Questi manuali tenere a portata di mano per un'eventuale utilizzo in futuro. Osservare tutte le istruzioni di sicurezza riportate in manuali ed avvertimenti nelle targhette fissate sulla macchina. Osservare le prescrizioni e leggi di sicurezza in vigore.
- Questa macchina non deve essere comandata dai bambini. Prima di avviare la macchina controllare se nelle vicinanze non ci sono bambini oppure animali. Non avviare la macchina se i coperchi di sicurezza sono rotti, mancanti oppure aperti. Non manipolare inutilmente con elementi di comando della macchina. Il modello della macchina gestita tramite i tasti è indicata per l'uso del personale qualificato.
- Durante la stiratura il personale deve avere fermato vestiti, capelli, cravatte, collane, braccialetti.
- Le stoffe, che contengono combustibili non inserire nella macchina. Neanche immagazzinare i combustibili vicino alla macchina. La superficie della macchina mantenere sempre pulita e senza combustibili e una volta al giorno togliere la polvere dal filtro d'aspirazione. Inoltre i vapori devono essere efficace aspirati ed asportati fuori dall'ambiente lavorativo.
- Non stirare se le liste per sicurezza delle dita sono rotti! Lo spazio di sicurezza è di 10mm.
- Non mettere le mani sotto le pinze, pistoni, presse e rullo. Non mettere le mani nello spazio attorno alle pinze, se la spia verde non è illuminata oppure lampeggia.
- Non avviare la macchina se è inserita la leva di trazione a mano.
- Per manipolare con panni stirati caldi usare i guanti di protezione.
- Non lavare e non raffreddare la macchina con spruzzi d'acqua.
- Il livello di rumore nel posto del personale è meno di 70 dB (A).

PER IL MODELLO CON IL RISCALDAMENTO A GAS

- Se si verifica la fuoriuscita di gas, chiudere la valvola centrale, non usare gli apparecchi elettrici, non fumare, non usare il fuoco e chiamare il tecnico.

PER IL MODELLO CON IL RISCALDAMENTO A GAS

- Se si verifica la fuoriuscita di vapore, chiudere la valvola centrale e chiamare il tecnico.



ATTENZIONE!

Prima di eseguire una manutenzione di macchina staccare il cavo centrale della corrente. La macchina è senza la tensione, se il cavo centrale è staccato oppure se è spento l'interruttore centrale dell'entrata di corrente.

Con interruttore generale spento, le morsettiere del interruttore generale sono sotto tensione!

2.1. SIMBOLI ATTACCATI SULLA MACCHINA



In pericolo premere pulsante



Attenzione, tensione elettrica, apparecchio elettrico



Pulsante per comandare l'inserimento



Se la macchina è in funzione non toccare la superficie segnata



Direzione per girare la leva di trazione manuale

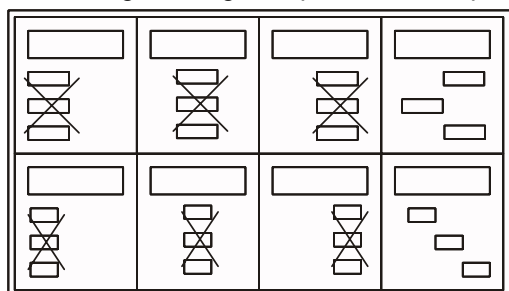


Durante le manovre con panni non mettere le mani nello spazio segnato



Attenzione la temperatura alta

Modo non giusto e giusto per stendere i panni sul nastro per inserire i panni a mano:



508752

2.2. ISTRUZIONI PER STIRARE

- La macchina è indicata per stirare la biancheria piana, non danneggiata (lenzuoli, tovaglie, asciugamani, fazzoletti ecc.) prodotta da lino, cotone, lana, seta, tessuto poliacrilico ad acrilico.
- Il produttore non è responsabile se la biancheria viene danneggiata tramite la stiratura non adatta.
- La stiratura con l'uso dell'apparecchio d'inserimento è indicata solo per la biancheria rettangolare con la larghezza corrispondente alla larghezza del rullo da stiro. La biancheria stretta mettere sul nastro a destra ed a sinistra a mano, nel modo che il rullo può distribuire il caldo con la stessa forza.
- Se si usa l'apparecchio d'inserimento per la biancheria, che non copre tutta la larghezza del rullo, raffreddare ogni tanto i bordi del rullo inserendo a mano alcuni pezzi di biancheria.
- La macchina non è adatta per la stiratura dei panni contenenti metallo, plastica, resina o gomma.
- Nella macchina inserire la biancheria con l'umidità residua 40+-10%. La macchina esegue asciugamento finale. Non inserire la biancheria con l'umidità più alta. La biancheria troppo asciutta spruzzare con acqua.
- La biancheria deve essere ben risciacquata altrimenti viene ingiallita o rimane con resti di detersivi.
- La biancheria deve essere selezionata secondo il tipo di tessuti e secondo la temperatura scelta. Svuotare le tasche, togliere oggetti come spilli, viti ecc. che potrebbero danneggiare la macchina.
- La biancheria con bottoni mettere con i bottoni su.
- Per stirare la stoffa sintetica essere più attenti per non attaccare la stoffa al rullo.
- Mai lasciare la biancheria nella macchina!
- Il personale ben addestrato può influire, che la temperatura varia al minimo, perchè secondo la biancheria e l'umidità residua cambia la temperatura impostata. Per avere rendimento ottimo della macchina:
- Mantenere la temperatura stabile tramite la stiratura adatta.
- Assicurare che la stiratura è scorrevole.
- Abbassare i tempi quando non si stira.
- Aggruppare la biancheria secondo il tipo del tessuto o secondo l'umidità residua.
- Adattare la velocità e la temperatura alla necessità di ogni stiratura.
- La biancheria con orli danneggiati non piegare nel piegatore trasversale, ma usare uscita frontale e piegarla manuale. In questo modo si evita eventualmente di incastrare la biancheria nella macchina.
- Mantenere le temperature consigliate per singoli tipi di biancheria secondo la tabella 4.1.1. La biancheria deve avere dopo la stiratura l'umidità residua di 8%. Se il valore è notevole minore, può formarsi la carica statica nella biancheria troppo asciutta e la biancheria può avvolgersi al rullo d'uscita ed eventualmente danneggiare la macchina!

2.3. USO DELLA MACCHINA NON ADATTO



AVVERTIMENTO !

QUESTA MACCHINA È STATA COSTRUITA PER L'USO INDUSTRIALE PER LA STIRATURA ED ASCIUGAMENTO FINALE DELLA BIANCHERIA PIANA LAVATA IN ACQUA. QUALSIASI ALTRO USO, SENZA L'AUTORIZZAZIONE SCRITTA DAL PRODUTTORE, VIENE CONSIDERATO COME USO NON ADATTO.

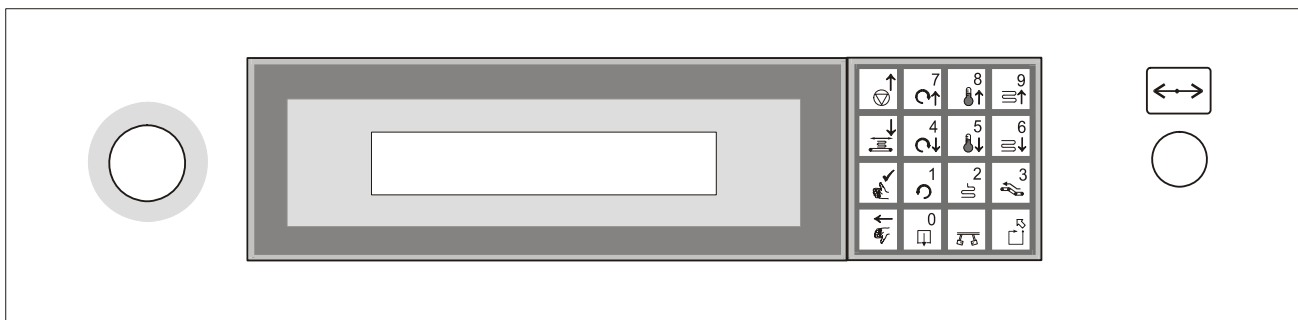
- Non usare la retromarcia per un'altro motivo tranne liberare una persona o biancheria incastrata.
- Non stirare panni, che non contengono umidità.
- Non stirare nel modo di non coprire a vicenda la parte destra e la parte sinistra se si inserisce la biancheria a mano.
- Non staccare l'entrata d'alimentazione, se la macchina ha la temperatura più alta di 80°C, tranne casi eccezionali.
- La biancheria con piccole dimensioni stendere nel modo di non lasciare molto spazio libero per tutta la larghezza del rullo.
- Non avviare la macchina alla velocità massima durante la fase di riscaldamento e raffreddamento.
- Non fermare la macchina se i nastri da stiro non sono completamente asciutti. Non stirare nella fase di raffreddamento per evitare la ossidazione del rullo dai nastri umidi. Non stirare alle temperature più basse di 80°C, perchè anche questo può causare la ossidazione del rullo .
- Non inserire nella macchina biancheria, che contiene componenti duri, che potrebbero danneggiare la superficie del rullo oppure i nastri da stiro.
- Non stirare i tessuti sintetici ad alta temperatura.
- Non stirare a velocità e temperatura tale, se alla fine la biancheria stirata avrà l'umidità residua meno di 5%.

2.4. ISTRUZIONI PER MANUTENZIONE E REGOLARE LA MACCHINA, SICUREZZA DELLE PERSONE

Alcune informazioni importanti per l'uso della macchina non sono (o sono solo parzialmente) riportate nel presente „Manuale d'uso della macchina“. Le informazioni mancanti si trovano nel „Manuale d'installazione e manutenzione“ che è in dotazione della macchina. Riferimenti nel „Manuale d'installazione e manutenzione“ secondo la norma EN ISO 10472-1 (-5):

























1. Informazioni del manuale d'uso della macchina
2. L'uso della macchina e suoi limiti
3. Manutenzione ed impostazione
4. Ventilazione
5. Coperchi
6. Guasti, pulizie, manutenzione
7. Rischi termici
8. Aspirazione d'aria
9. Manovre, installazione
10. Cambio della stoffa da stiro
11. Posti d'affermamento, d'incastro

3. SIMBOLI SUL PANNELLO FRONTALE



508758

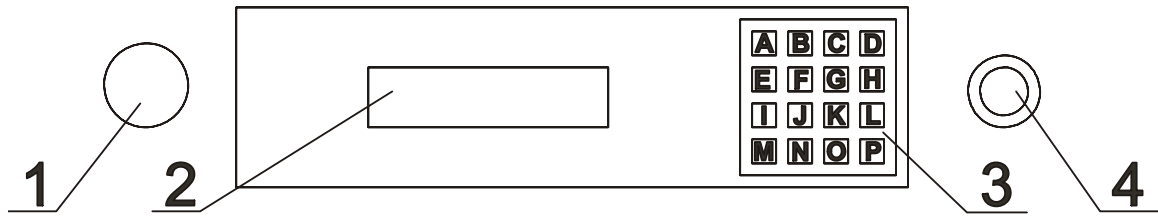
La maggioranza dei tasti svolge due funzioni:

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>  Aumentare il numero del programma/ arresto regolato (raffreddamento)</p> | <p>8  Numero 8 / aumentare la temperatura durante l'esercizio della macchina</p> |
| <p>  Diminuire il numero del programma/ scelta direzione di equilibrio</p> | <p>5  Numero 5 / diminuire la temperatura durante l'esercizio della macchina</p> |
| <p>  Sì - confermare la scelta o numero impostato, cancellare il messaggio d'errore</p> | <p>2  Numero 2 / annullare pieghettatura</p> |
| <p>  No - non confermare la scelta, cancellare ultimo numero durante l'impostazione di valori</p> | <p> Scelta del regime d'inserimento (Man/ Auto)</p> |
| <p>7   Numero 7 / aumentare la velocità durante l'esercizio della macchina</p> | <p>9   Numero 9 / aumentare la lunghezza di pieghe o la lunghezza di biancheria durante l'esercizio</p> |
| <p>4   Numero 4 / diminuire la velocità durante l'esercizio della macchina</p> | <p>6   Numero 6 / diminuire la lunghezza di pieghe o la lunghezza di biancheria durante l'esercizio</p> |
| <p>1  Numero 1 / retromarcia</p> | <p>3  Numero 3 / avviare il trasportatore per fare cumuli di biancheria</p> |
| <p>0  Numero 0 / uscita veloce di biancheria</p> | <p> Lasciare scelta, ritornare nel menu</p> |

508759

4. ISTRUZIONI D'USO

4.1. AVVIO ED ESERCIZIO DELLA MACCHINA



508753

Fig. 4.1.A

1. La macchina deve essere ferma. Controllare lo stato della macchina, togliere la polvere dai filtri e dalle altre parti della macchina.
2. L'interruttore centrale „O/I“ che si trova alla parte posteriore del supporto mettere nella posizione „I“.
3. Controllare se non è illuminato il tasto CENTRALSTOP sulla macchina. In caso di sì, avviare la macchina tirando su il tasto, vedere fig. 4.1.A pos.1. Per le macchine con il riscaldamento a vapore/gas prima aprire la valvola d'entrata di vapore/gas.

1. Sul display (2) si visualizza per breve tempo la versione di software e dopo il menu principale:

1: Start ironing
2: Machine settings

1: Avvio di macchina
2: Impostazione

Premere il tasto „J“ alla tastiera (3) per proseguire a scegliere un programma di stiratura:

Choose the desired recipe number:
XX

Impostare il numero di programma: XX

Il numero del programma desiderato (0 - 20) impostare tramite i tasti „A“, „E“ e dopo confermare premendo il tasto „I“.

Sul display si visualizza la domanda:

Start ironing
(Y / N / Rev) :

Iniziare la stiratura oppure la retromarcia (A/N/REV):

Premere „J“ per avviare la retromarcia per alcuni secondi.

Premere „I“ per avviare il motore e riscaldamento per regime d'esercizio. Sul display appare:

RXX XXX/XXX C XXXXX
XXXXXX X.Xm/min

Le temperature sono sulla prima riga come XXX/XXXC, ciò significa la temperatura reale / programmata in °C. Appena si raggiunge la temperatura richiesta è possibile di iniziare la stiratura. Controllare se la temperatura va bene per i tessuti per stirare.

4. Scegliere il modo d'inserimento di biancheria.

INSERIRE LA BIANCHERIA TRAMITE L'APPARECCHIO D'INSERIMENTO

Se la macchina è pronta per l'inserimento di biancheria si illumina il pulsante verde, fig.4.1.A, pos. 4. Inserire gli angoli di biancheria, fig.4.1.B, pos. 8 nel fermaglio (7) così, che l'orlo di biancheria non oltrepassa il canto posteriore di fermagli (7) e nello stesso tempo spostare il bastoncino (1) nella direzione di freccia (9) - le pinze (2) afferrano la biancheria. Dopo premere il pulsante 4, fig.4.1.A. I fermagli (7) stendono la biancheria tramite le spazzole mobili e puleggie (5).

⚠ AVVERTIMENTO!
NON METTERE LE MANI NEL VANO TRA I FERMAGLI (7) SOTTO LE PINZE (4), PULEGGIE (5) E SOTTO IL RULLO CHE STIRA LE PIEGHE.
SE LA SPIA VERDE NON È ACCESA OPPURE LAMPEGGIA (FIG.4.1.A, POS.4) NON METTERE LE MANI NELLO SPAZIO ATTORNO A FERMAGLI (FIG.4.1.B, POS. 7).

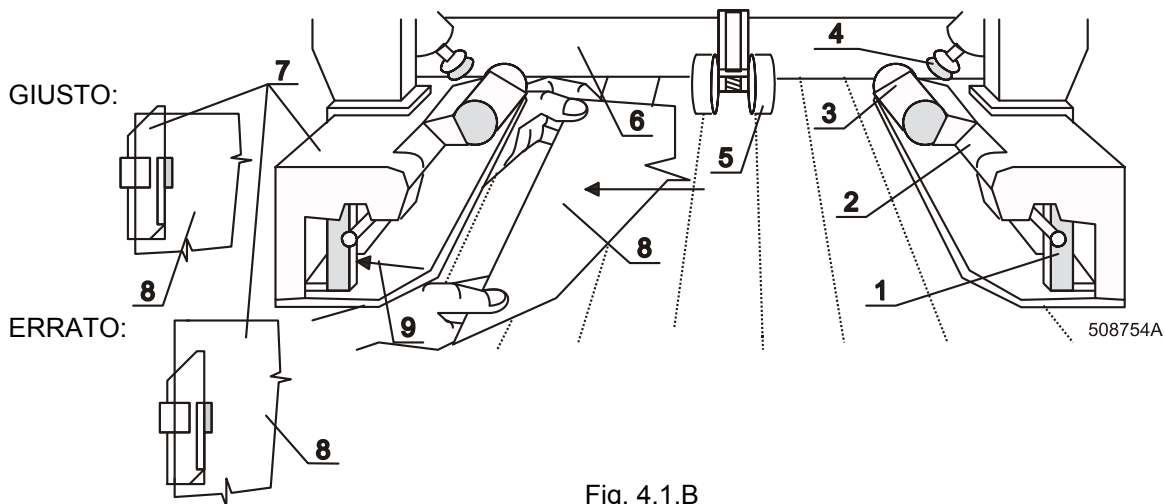


Fig. 4.1.B

Se si preme il pulsante fig.4.1.A, pos. 4. senza la biancheria nei fermagli, aspettare quando i fermagli tornano nella sua posizione originale.

INSERIRE LA BIANCHERIA A MANO

Tramite il tasto „O“ è possibile di scegliere l’inserimento di biancheria nel modo automatico o manuale. Se si sceglie modo manuale, i fermagli si spostano ai bordi e il pulsante fig.4.1.A, pos. 4. si spegne - la macchina è pronta per l’inserimento manuale.

- Se la biancheria non è stata inserita nel modo giusto è possibile di ritirarla a mano.
- Se però è già afferrata dentro della macchina è possibile di fermare la macchina stringendo le liste di sicurezza e tramite il tasto „J“ avviare la retromarcia e la biancheria ritirare con cautela. Quest’operazione si può fare solo per ritirare la biancheria e perciò è limitata solo per alcuni secondi! Se è necessario il tempo di più, si deve premere il tasto per retromarcia più volte. Dopo è necessario di riavviare la macchina tramite il tasto „I“.
- Se si ritira la biancheria è opportuno di annullare la pieghettatura tramite il tasto „K“ per assicurare la sequente pieghettatura senza problemi.
- Se per qualche motivo non volete stirare e piagare la biancheria inserita, premete il tasto „N“ (la biancheria esce veloce dalla macchina).

4.1.1. PROGRAMMA NUMERO „0“

Se alla domanda:

**Choose the desired
Recipe number: XX**

**Scegliere numero di
programma: XX**

si imposta il numero di programma „0“ tramite i tasti „A“, „E“ e conferma premendo il tasto „I“, si possono impostare i parametri propri, che non saranno memorizzate ed all’impostazione di un’altro programma saranno persi. I parametri impostare dalla tastiera ed ogni parametro confermare tramite il tasto „I“.

Alla domanda:

**[Input : degrees C]
Temperature : XXX**

**gradi C
Temperatura: XXX**

impostare la temperatura desiderata da 10 - 180°C secondo il produttore della biancheria oppure scegliere la temperatura dalla tabella secondo il tessuto pronto per stirare.

TEMPERATURA (°C)	MATERIALE
80	poliacrilico, poliamide
105	poliestere, cellulosa
130	seta
165	lana, cotone
170	lino

Tab. 4.1.1.

**[Input : cm/min]
Machine speed : XXX**

**cm/min
Velocità: XXX**

impostare la velocità desiderata da 150 - 800 cm/min. Inoltre impostare secondo il tipo della pieghettatura:

**[Input : cm]
Fold length : XX**

**cm
Lunghezza della piega: XXX**

- impostare la lunghezza desiderata da 25 - 40 cm per un certo numero delle pieghe, fig. 4.1.1.A

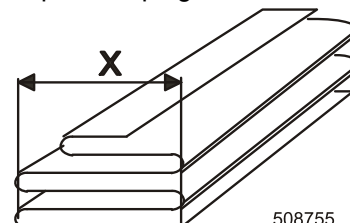


Fig. 4.1.1.A

- oppure impostare la lunghezza 0 cm e in seguito impostare il numero desiderato delle pieghe fig.4.1.B per il calcolo automatico della lunghezza della piega:

[Input :]
Number of folds : XX

numero delle pieghe: XX

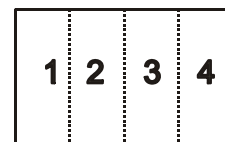
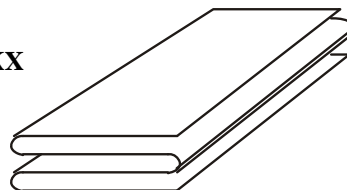


Fig. 4.1.1.B Esempio di pieghettatura a 4 pieghe

508756

Se si imposta per tutti e due parametri „0“ la biancheria non viene piegata.

[Input : centimetres]
Length of linen : XXX

cm
Lunghezza di biancheria: XXX

impostare la lunghezza di biancheria per stirare da 50 - 999 cm.

Per informazioni ulteriori vedere „Manuale di programmazione“.

4.1.2. COMANDARE LA MACCHINA NEL REGIME DI FUNZIONAMENTO

Tramite i tasti sul pannello di comandi si possono comandare durante l'esercizio di macchina seguenti funzioni:

- VELOCITA' si può aumentare tramite il tasto „B“ e tramite „F“ diminuire in passi a 0,5 m/min
- TEMPERATURA si può aumentare tramite il tasto „C“ e tramite „G“ diminuire in passi a 5°C
- LUNGHEZZA DI PIEGHE /OPPURE LUNGHEZZA DI BIANCHERIA (secondo regime) si può aumentare tramite il tasto „D“ e tramite „H“ diminuire in passi a 1 cm
- DIREZIONE DI EQUILIBRIO DI BIANCHERIA avanti/dietro si cambia tramite „E“
- RETROMARCIA premere il tasto „J“ la macchina si ferma, premere lo stesso tasto per la seconda volta si avvia la retromarcia
- ANNULLARE PIEGHETTATURA: in certi casi può succedere che la biancheria non è inserita nel modo giusto e la macchina smette di piegare la biancheria o piega sempre. Premere il tasto „K“ per ripristinare la funzione di pieghettatura giusta.
- NASTRO TRASPORTATORE PER FARE CUMULI si può avviare tramite il tasto „L“
- INTERRUZIONE DI PIEGHETTATURA ED USCITA VELOCE DI BIANCHERIA si richiama tramite il tasto „N“
- CAMBIO D'INSERIMENTO nel modo automatico (auto) con l'apparecchio d'inserimento oppure nel modo manuale (man) si esegue tramite il tasto „O“

Alla scelta di modo manuale si visualizza la domanda riguardo la pieghettatura:

Use folding ?
(Y / N) :

Usare pieghettatura?
(S/N):

- premendo il tasto „I“ il piegatore lavora normale
- premendo il tasto „M“ il piegatore non lavora (per il programma scelto si imposta la lunghezza e il numero di pieghe allo zero. Per ripristinare la pieghettatura - vedere Ripristinare i parametri iniziali)
- RIPRISTINO DI PARAMETRI INIZIALI premendo il tasto „P“ appare sul display la domanda per numero del programma e nello stesso tempo appare il numero di programma attuale:

Choose the desired
Recipe Number : XX

Scegliere numero di
programma: XX

confermare o cambiare il numero di programma tramite tasti „A“, „E“ e confermare tramite il tasto „I“. In questo modo si impostano i valori del programma originali dalla memoria e si cancellano le modifiche eseguite durante l'esercizio della macchina (temperatura, velocità, lunghezza di piega o biancheria, pieghettatura).

4.2. ARRESTO DELLA MACCHINA

Prima di spegnere l'interruttore centrale, se la temperatura del rullo da stiro è sopra di 80°C, è necessario di premere in anticipo il tasto „A“ - raffreddamento automatico. Questa funzione ferma la macchina automaticamente quando il rullo avrà la temperatura sotto di 80°C. Sul display appare:

It's safe to switch
the machine off now

Adesso potete spegnere la macchina
senza preoccupazioni

Dopo di che è possibile di spegnere la macchina tramite l'interruttore centrale (per le macchine a vapore/gas chiudere anche la valvola d'entrata vapore/gas).

Raffreddare il rullo più veloce è possibile stirando alcuni panni con l'umidità sopra del 50%.

⚠ AVVERTIMENTO!
SE UNA PERSONA È IN PERICOLO FERMARE LA MACCHINA PREMENDO IL PULSANTE CENTRALSTOP.

Vedere il cap. 5 Problemi e loro riparazione.

5. PROBLEMI E LORO SOLUZIONI

5.1. ARRESTO D'EMERGENZA DELLA MACCHINA

Se è in pericolo la sicurezza o la salute della persona è possibile di fermare la macchina tramite il pulsante CENTRALSTOP (fig. 5.1.A).



Fig. 5.1.A

⚠ AVVERTIMENTO!
APPENA ELIMINATA LA CAUSA DELL'ARRESTO DELLA MACCHINA RITIRARE LA BIANCHERIA E RAFFREDDARE IL RULLO ALLA TEMPERATURA SOTTO DI 80 °C (A MANO CON LA LEVA O CON L'ESERCIZIO DI MACCHINA). PERICOLO D'INCENDIO!

Per usare la leva vedere capitolo „6.3. Ritirare la biancheria incastrata“ nel Manuale d'installazione. Quando è eliminata la causa dell'arresto della macchina è possibile di riavviarla tirando su il pulsante CENTRALSTOP. La trazione di rulli e riscaldamento non si mettono in funzione solo sul display appare:

**Start ironing or
back stroke (Y / N / Rev) :**

**Iniziare la stiratura oppure
la retromarcia (A/N/REV):**

Premere „I“ per riavviare la macchina.

5.2. L'ALIMENTAZIONE INTERROTTA

⚠ AVVERTIMENTO!
ALLA TEMPERATURA DEL RULLO SOPRA DI 80 °C È NECESSARIO DI RAFFREDDARE QUESTO GIRANDOLO (A MANO CON LA LEVA O CON L'ESERCIZIO DI MACCHINA). PERICOLO D'INCENDIO! PER RAFFREDDAMENTO PIÙ VELOCE, QUANDO SI GIRA IL RULLO A MANO, È POSSIBILE DI INSERIRE PANNI BAGNATI.

Per usare la leva vedere capitolo „6.3. Ritirare la biancheria incastrata“ nel Manuale d'installazione.

5.3. BIANCHERIA NON ESCE SCORREVOLE DA MACCHINA

La temperatura del rullo e la velocità di stiratura dovrebbero essere impostati, riguardo l'umidità residua e lo spessore di biancheria, nel modo che la biancheria dopo la stiratura avesse l'umidità residua circa l'8%.

⚠ AVVERTIMENTO!
LA BIANCHERIA TROPPO ASCIUTTA POTREBBE DANNEGGIARE LA MACCHINA!

5.4. BIANCHERIA INCASTRATA DENTRO DEL PIEGATORE TRASVERSALE

Linen stuck inside the cross folder?!

**Biancheria incastrata dentro del piegatore
trasversale?!**

Se appare questo messaggio subito interrompere la stiratura. Premere il tasto „K“ per annullare la pieghettatura e verificare se la biancheria non è rimasta dentro del piegatore trasversale.

Altri problemi e le soluzioni – vedi „Manuale per installazione e manutenzione“.

LIBRETTO D'INSTALLAZIONE E DI MANUTENZIONE

1. INDICE

1. INDICE	1
2. AVVERTIMENTI ED ETICHETTE	3
2.1. SIMBOLI DEL LA MACCHINA.....	4
2.2. INFORMAZIONI IMPORTANTI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA.....	4
3. SPECIFICAZIONE TECNICA	6
3.1. I PARAMETRI DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A CORRENTE ELETTRICA.....	6
3.2. I PARAMETRI DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A VAPORE	7
3.3. I PARAMETRI DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A GAS	8
4. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA	11
4.1. MANOVRE E DISIMBALLO.....	11
4.2. ESIGENZE PER LO SPAZIO	13
4.3. POSTAZIONE DELLA MACCHINA SUL PAVIMENTO	14
4.4. ANNASSIONE D'ELETTRICA	15
4.5. TUBAZIONE PER ASPORTAZIONE DI NOCIVITA'	20
4.6. COLLEGAMENTO DI VAPORE PER RISCALDAMENTO A VAPORE.....	22
4.7. COLLEGAMENTO DI GAS PER RISCALDAMENTO A GAS	24
4.8. CAMBIAMENTO PRE ALTRO GAS	27
4.9. COLLEGAMENTO DELL' ARIA COMPRESSA	27
4.10. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER FUNZIONAMENTO	29
4.11. COLLEGAMENTO DEL PIEGATORE TRASVERSALE E CUMULATORE, FIG. 4.11.4.A.....	29
4.11.1. POSIZIONE	29
4.11.2. ATTACCO DELL'ARIA.....	29
4.11.3. CONNESSIONE ELETTRICA.....	29
4.11.4. COMANDI	29
5. MANUTENZIONE E IMPOSTAZIONE	31
5.1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER MANUTENZIONE	31
5.2. MACCHINA DA STIRO	31
5.2.1. FILTRI	31
5.2.2. APPARECCHIO D'INSERIMENTO	32
5.2.3. SUPPORTO DESTRO DI MACCHINA	35
5.2.4. SUPPORTO SINISTRO DI MACCHINA	36
5.2.5. CUSCINETTI	36
5.2.6. SCATOLE DI TRASMISSIONI.....	37
5.2.7. TRAZIONE MANUALE	37
5.2.8. STRISCE	37
5.2.9. SOSTITUZIONE DELLE STRISCE SUPERIORI DEL RULLO DI PRESSA	37
5.2.10. SOSTITUZIONE DELLE STRISCE INFERIORI DEL RULLO D'USCITA.....	37
5.2.11. RIVESTIMENTO DEL RULLO DI PRESSA.....	37
5.2.12. PIEGATORE LONGITUDINALE	38
5.2.13. RULLO DA STIRO	38
5.2.14. NASTRI DA STIRO	39
5.2.15. STACCO	40
5.2.16. TRASMISSIONE A CATENA.....	42
5.2.17. CIRCUITO PNEUMATICO.....	43
5.2.18. SENSORI OTTICI	44
5.3. PIEGATORE TRASVERSALE.....	44
5.3.1. TRASMISSIONI	44
5.3.2. CUSCINETTI	44
5.3.3. TRASMISSIONE A CATENA.....	44
5.3.4. NASTRI DI TRASPORTAZIONE	44
5.3.5. RULLI PICCOLI	47
5.3.6. SENSORI OTTICI	47
5.3.7. MOLLE DI TENSIONE DI NASTRI	47

5.3.8. ELEMENTI PNEUMATICI	47
5.4. CUMULATORE	48
5.4.1. TRASMISSIONI.....	48
5.4.2. CUSCINETTI.....	48
5.4.3. TRASMISSIONE A CATENA	48
5.4.4. TRASMISSIONI A CINGHIE DENTATE	48
5.4.5. NASTRI DI TRASPORTAZIONE.....	48
5.4.6. RULLI PICCOLI.....	49
5.4.7. SENSORI OTTICI	49
5.4.8. TAVOLI CON BOTOLA.....	50
5.4.9. ELEMENTI PNEUMATICI	51
5.4.10. IMPOSTAZIONE DELL'ALTEZZA DI CUMULO	51
5.5. ELETTOINSTALLAZIONE E MANUTENZIONE.....	51
5.5.1. FUSIBILI.....	52
5.5.2. RELE' DI PROTEZIONE CONTRO SOVRACCARICO	52
5.5.3. TERMOSTATI	52
5.5.4. INVERTITORI DI FREQUENZA.....	53
5.5.5. SISTEMA GESTIONE	53
5.5.6. IMPOSTAZIONE D'ASSISTENZA TECNICA.....	55
5.5.7. COLLEGAMENTO DI MODEM	55
5.6. MANUTENZIONE D'APPARECCHIO DI GAS.....	57
5.7. PROTEZIONE SUPPLEMENTARE ANTICORRENTE DI LAVANDERIA	57
5.8. METTERE FUORI DI SERVIZIO LA MACCHINA DA STIRO	57
6. PROBLEMI E LORO SOLUZIONI.....	58
6.1. REGOLAZIONE DI PRESSIONE D'ARIA NEL RULLO DI FERMAGLI	58
6.2. SOLUZIONI DI PROBLEMI GENERALI.....	58
6.3. RIPRENDERE LA BIANCHERIA INCASTRATA.....	58
6.4. SURRISCALDAMENTO DEL RULLO	59
6.5. QUALITA' BASSA DI STIRATURA	59
6.6. DANNEGGIAMENTO DI RIVESTIMENTI CON CALORE	59
6.7. BRUCIATORE NON E' ACCESO	60
6.8. INCAVO ALZATO.....	60
6.9. BIANCHERIA AVVOLTA.....	60
6.10. LA PIEGHETTATURA NON GIUSTA	60
6.11. GUASTI DI MACCHINA CON IL RISCALDAMENTO A GAS	60
6.12. MESSAGGI D'ERRORE SUL DISPLAY	61
6.12.1. GUASTI DI TRAZIONI.....	61
6.12.2. GUASTI DI RISCALDAMENTO E MISURAZIONE TEMPERATURA	62
6.12.3. MESSAGGI DEL SISTEMA	62
6.13. CAUSE DI GUASTI.....	62
6.13.1. MACCHINA DA STIRO	63
6.13.2. PIEGATORE TRASVERSALE	63
6.13.3. RUMORE ECCESSIVO	64
6.13.4. POSTI DOVE SI FORMA POLVERE ECCESSIVA	64
6.14. ENTRATE DEL PROGRAMMATORE PLC.....	65
7. DISEGNI, ELENCHI E DIAGRAMMI PER MANUTENZIONE	66
7.1. ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO ORIGINALI.....	66
7.2. ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO CONSIGLIATI	67
7.3. REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI FATTI	68
8. MESSA FUORI D'ESERCIZIO	69
8.1. DISINSERIRE LA MACCHINA.....	69
8.2. SMALTIMENTO DELLA MACCHINA (ELIMINAZIONE).....	69
8.2.1. POSSIBILITA' DI FAR SMALTIRE LA MACCHINA DA UNA DITTA SPECIALIZZATA	69
8.2.2. POSSIBILITA' DI SMALTIRE LA MACCHINA CON RISORSE PROPRIE	69

2. AVVERTIMENTI ED ETICHETTE



PER MINIMIZZARE I PERICOLI DELL'INCENDIO, INFORTUNIO PER CAUSA DELLA CORRENTE ELETTRICA E DANNEGGIAMENTO DELLA MACCHINA, LEGGERE E MANTENERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI SEGUENTI:

- Questa versione del libretto d'uso è stata tradotta dalla versione originale inglese. Senza di essa sono queste istruzioni non complete.
- Prima della installazione, di esercizio e prima della manutenzione dovete leggere attentamente le istruzioni complete, cioè questo „Manuale di installazione, manutenzione e di gestione della macchina“, „Manuale di programmazione“ ed il „Catalogo dei pezzi di ricambio“. Il Manuale di programmazione ed il Catalogo dei pezzi di ricambio non vengono forniti come standard insieme con la macchina. Il Manuale di programmazione ed il Catalogo dei pezzi di ricambio dovete richiedere dal Vostro fornitore / produttore.
- Procedete secondo le istruzioni come scritto nei manuali e teneteli in un posto adatto vicino alla macchina, per poterli usare in seguito.
- Per risolvere qualsiasi problema chiedere il Vostro rivenditore oppure l'assistenza tecnica
- Non trasgredire istruzioni di sicurezza scritte nel libretto o avvisi scritti sulle targhette impostate sulla macchina
- Mantenere tutte le normative nazionali di sicurezza
- Il collegamento elettrico, messa a terra e ventilazione di macchina devono essere eseguiti secondo le istruzioni riportate nel presente Manuale d'installazione e manutenzione e secondo le norme nazionali. Inoltre devono essere eseguiti dal personale autorizzato (questo vale anche per il collegamento di vapore/gas per i modelli con il riscaldamento a vapore/gas).
- La macchina è predisposta per essere collegata all'alimentazione con cavo fisso.
- La macchina deve essere collegata alla fonte di energia, messa a terra, acqua, ventilazione ed entrata di vapore secondo il manuale d'installazione e secondo le norme di sicurezza in vigore e questo deve essere eseguito dal personale qualificato con relativo certificato. Per collegamento alla rete elettrica devono essere osservate le prescrizioni in vigore.
- Se la Vostra macchina è dotata con l'invertitore di frequenze non cambiate la impostazione dei suoi parametri. Nel caso contrario potrebbero apparire incendi, gravi lesioni corporali, guasti alla macchina ecc.
- Qualsiasi cambiamento riguardo l'installazione della macchina deve essere approvata dal produttore. In caso contrario il produttore non corrisponde per i guasti e infortuni sorti
- L'esercizio della macchina con le parti rotte, pezzi mancanti o apperti è vietato
- L'intervento nel meccanismo della macchina non è permesso. In caso contrario il produttore non corrisponde per i guasti sorti.
- Non manipolare con i comandi della macchina senza un motivo
- Non immagazzinare e non spruzzare i combustibili vicino alla macchina.
- Per aumentare la sicurezza è importante di installare vicino alla macchina un rivelatore di fuoriuscita di gas. E' obbligatorio di posizionare al posto ben accessibile un'estintore a polvere con il peso minimo di 12 kg.
- Mantenere la superficie della macchina pulita, ogni giorno eliminare la polvere dai filtri
- Controllare regolarmente il collegamento a terra, evaporazione e tasto centralstop
- Non aggiustare la catena e la cinghia durante l'esercizio della macchina. Disinserire l'interruttore centrale
- Nel libretto non sono contenute tutte le situazioni, che possono sorgere. Il modo di comprendere è nel senso generico. Il personale deve essere istruito e lavorare con precauzione e prudenza

PER IL MODELLO CON RISCALDAMENTO A GAS

- In caso di fuoriuscita del gas, chiudere l'interruttore centrale di condotta di gas, non fumare, non accendere nessun attrezzo elettrico, non usare fuoco aperto, chiamare il tecnico
- Non cambiare il regolamento di sottotensione, termostati e gli altri apparecchi regolati dal produttore
- Non cambiare i pezzi di ricambio, scritti nell'elenco pezzi originali („Elenco dei pezzi di ricambio originali“), per i pezzi non originali
- Assicurare la ventilazione dell'ambiente come consiglia il produttore.

PER IL MODELLO CON RISCALDAMENTO A VAPORE

- In caso di fuoriuscita del vapore, chiudere l'interruttore centrale di vapore e chiamare il tecnico

PER TUTTI I MODELLI

L'INSTALLAZIONE ED ASSISTENZA TECNICA PUÒ ESSERE SVOLTA SOLO DA PERSONALE AUTORIZZATO.



AVVISO!

Prima di eseguire una manutenzione di macchina staccare il cavo centrale della corrente. La macchina è senza la tensione, se il cavo centrale è staccato oppure se è spento l'interruttore centrale dell'entrata di corrente. Con interruttore generale spento, le morsettiere del interruttore generale sono sotto tensione!

⚠ AVVERTENZA!
DEVONO ESSERE USATI SOLTANTO I PEZZI DI RICCAMBIO PER QUESTA MACCHINA OPPURE QUELLI APPROVVATI.
ALLA FINE DI RIPARAZIONE DOVETE METTERE TUTTI I PANNELLI DI PROTEZIONE AL SUO POSTO E FISSATE LI CON SOLITO MODO. PRENDETE QUESTA AVVERTENZA COME PROTEZIONE CONTRO LO SHOCK ELETTRICO, LESIONE, INCENDIO E/OPPURE DANNEGGIAMENTO DEGLI IMMOBILI.

2.1. SIMBOLI DELLA MACCHINA

Vedi – Manuale di gestione della macchina.

2.2. INFORMAZIONI IMPORTANTI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

DURANTE IL TRASPORTO ED IMPOSTAZIONE

⚠ AVVERTIMENTO
DURANTE IL TRASPORTO E DELL'IMPOSTAZIONE DELLA MACCHINA NON SPINGERE, NON TIRARE E NON SFORZARE I COMPONENTI CHE SPORGONO DALLA MACCHINA (LEVE DI COMANDO, SERRATURE ECC.). ASSICURATEVI CHE QUESTI COMPONENTI SONO PROTETTI E DURANTE MANIPOLAZIONE E INSTALLAZIONE NON SARANNO DANNEGGIATI.

Il trasporto, manipolazione ed impostazione della macchina devono essere svolti secondo le istruzioni dal produttore. In caso contrario il produttore non corrisponde per i danni sorti.

La temperatura dell'ambiente durante il trasporto non deve essere minore di - 25°C e piú alta di + 55°C.

L'umidità relativa non deve superare 50 %. Se la macchina sarà depositata all'aperto, è necessario proteggerla contro i danni meccanici e contro effetti atmosferici.

Se è possibile lasciare la macchina nel suo imballo fin che non sarà impostata nel modo definitivo.

Il modo della manipolazione è descritto nel capitolo „4.1. Manovre e disimballo”.

PER L'INSTALLAZIONE

IL COLLEGAMENTO ELETTRICO, CON VAPORE E GAS, MESSA A TERRA E VENTILAZIONE DI MACCHINA DEVONO ESSERE ESEGUITI SECONDO LE ISTRUZIONI RIPORTATE NEL PRESENTE MANUALE D'INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE E SECONDO LE NORME NAZIONALI. INOLTRE DEVONO ESSERE ESEGUITI DAL PERSONALE AUTORIZZATO (QUESTO VALE ANCHE PER IL COLLEGAMENTO DI VAPORE/GAS PER I MODELLI CON IL RISCALDAMENTO A VAPORE/GAS).

- Non installare la macchina nel posto, dove sono sfavorevoli condizioni atmosferiche oppure l'umidità eccessiva. La macchina non è costruita per subire i spruzzi d'acqua.
- Qualsiasi modifica nell'installazione di macchina che non è concessa secondo le istruzioni d'installazione, deve essere autorizzata dal concessionario/produttore. Altrimenti il concessionario/produttore non ha nessuna responsabilità in caso di un infortunio o danni alla macchina o biancheria. Modifiche nella costruzione di macchina sono severamente vietate e il produttore in questi casi non ha nessuna responsabilità.
- Stabilite la zona pericolosa in lavanderia e limitate l'accessibilità quando la macchina è in funzione.

INFORMAZIONI DELLA MACCHINA

- La macchina è indicata per stirare la biancheria piana in lavanderie (lenzuoli, tovaglie, asciugamani, fazzoletti ed altra biancheria piana).
- Verificate secondo il Vostro ordine e secondo la targhetta di produzione, che si trova sulla macchina alla parte posteriore al supporto destro il tipo della Vostra macchina e ricercate le informazioni relative nel presente manuale.

⚠ AVVERTIMENTO !
LA MACCHINA NON È ADATTA PER LA STIRATURA DEI PANNI CONTENENTI METALLO, PLASTICA, RESINA O GOMMA. LA MACCHINA NON È ADATTA PER LA STIRATURA DELLA BIANCHERIA PRODOTTA DA LINO, COTTON, LANA, SETA, TESSUTO POLIACRILICO AD POLIESTERE. NELLA MACCHINA SI PUÒ INSERIRE LA BIANCHERIA CON L'UMIDITÀ RESIDUA 40+-10%. LA MACCHINA ESEGUE ASCIUGAMENTO FINALE. LA BIANCHERIA CON L'UMIDITÀ PIÙ ALTA DEVE ESSERE PRIMA PREASCIUGATA.

REALIZZAZIONE DELLA MACCHINA

- Il diametro del rullo di macchina è di 500 mm, larghezza d'inserimento 2000/ 2500/ 3200 mm secondo modello.
- Macchine sono gestite tramite il programmatore PLC e con il riscaldamento elettrico (E), a vapore (S), a gas (G).

– La temperatura del rullo da stiro si può impostare dalla tastiera, che si trova sul pannello comandi. La temperatura e la velocità per stirare si imposta secondo l'umidità di biancheria.

PER IL MODELLO CON RISCALDAMENTO A GAS

⚠ AVVERTIMENTO !
ALCUNI APPARECCHI DEL "MODELLO G" SONO INDICATI PER UN GAS SPECIFICO, CHE NON SI PUÒ SOSTITUIRE CON UN ALTRO GAS. QUESTI APPARECCHI SONO MENZIONATI NEL CAPITOLO „ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO ORIGINALI“.

⚠ AVVERTENZA !
TOLERANZA DELLA PRESSIONE DEL GAS $\pm 5\%$. OLTREPASSARE QUESTA TOLLERANZA HA UN EFFETTO SULLA CORRETTA FUNZIONE DEL RISCALDAMENTO.

Categoria di macchine, paese di destinazione, tipi dei gas e pressioni dei gas per i quali sono state approvate le macchine sono descritti nel capitolo 4.7., (tab.4.7.A., tab.4.7.B) e sono specificati in allegato 525185 (allegato viene fornito solo con le macchine con riscaldamento a gas (G)).

3. SPECIFICAZIONE TECNICA

3.1. I PARAMETRI DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A CORRENTE ELETTRICA

MODELLO E				
Larghezza dell'inserimento dei panni	mm	2000	2500	3200
Dimensioni dell'imballo:				
larghezza	mm	2990	3590	4190
profondità	mm	1370	1370	1370
altezza	mm	1990	1990	1990
volume per trasporto	m ³	8,15	9,78	11,42
A – larghezza di macchina	mm	2850	3450	4050
B – larghezza di introduzione massima	mm	2000	2500	3200
Diametro di rullo	mm	500	500	500
Lunghezza di rullo	mm	2100	2700	3300
Apparecchio elettrico di macchina	V, Hz	3+PE+N 380-415V/50-60Hz 3+PE 208-240V/50-60Hz		
Potenza di motore	kW	0,98	1,2	
Potenza di motore del ventilatore	kW	0,18 / 0,255	2x 0,18 / 0,255	
Numero di sfogatoi di nocività	pcs	1	2	
Potenza di ventilatore	m ³ /h	990	2x990	
Velocità di stiro	m/min	1,5 – 8		
Capacità di stiro (1)	kg/h	80	95	120
Alimentazione massima	kW	38,2	72,2	66,8
Peso:				
netto	kg	1690	2060	2360
brutto	kg	1960	2340	2720
Livello di rumore	dB (A)	67,6		

(1) ISO 9398-1, Copertura del cilindro del 100%

Tab. 3.1.A Macchina con rullo 50cm, modello E

3.2. I PARAMETRI DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A VAPORE

MODELLO S				
Larghezza dell'inserimento dei panni	mm	2000	2500	3200
Dimensioni dell'imballo:	mm	vedi modello E	vedi modello E	vedi modello E
A – larghezza di macchina	mm	2840	3 440	4040
B – larghezza di introduzione massima	mm	2000	2500	3200
Diametro di rullo	mm	500	500	500
Lunghezza di rullo	mm	2100	2 700	3 300
Apparecchio elettrico di macchina	V, Hz	3+PE+N 380-415V/50-60 Hz 3+PE 208-240V/50-60 Hz		
Potenza di motore	kW	0,98	1,2	
Potenza di motore del ventilatore	kW	0,18 / 0,255		2 x 0,18 / 0,255
Potenza di ventilazione	m ³ /h	990		2 x 990
Numero di sfogatoi di nocività	pcs	1	2	2
Velocità di stiro	m/min	1,5 – 8		
Capacità di stiro (1)	kg/h	95	115	145
Alimentazione massima	kW	1,2		1,4
Peso:				
netto	kg	1720	2100	2380
brutto	kg	1990	2380	2750
Pressione di vapore	MPa	0,8 – 1,0		
Consumo di vapore - pressione 0,9 MPa	kg/h	49	68	88
Conduttura di vapore		G 3/4"		
Sfogatoio di condensa		G 3/4"		
Livello di rumore	dB (A)	67,6		

(1) ISO 9398-1, Copertura del cilindro del 100%

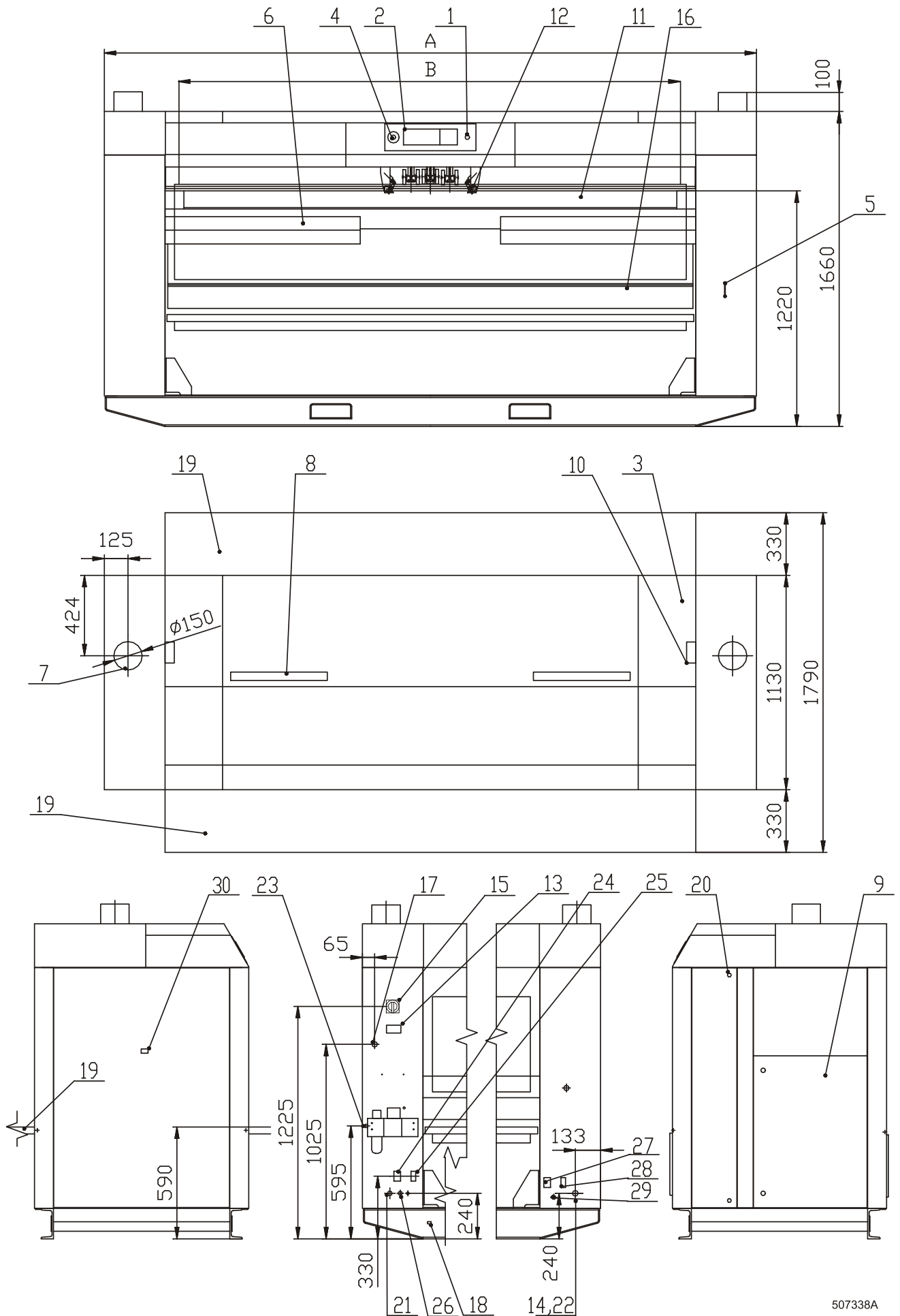
Tab. 3.2.A Macchina con rullo 50cm, modello S

3.3. I PARAMETRI DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A GAS

MODELLO G				
Larghezza dell'inserimento dei panni	mm	2000	2500	3200
Dimensioni dell'imballo:	mm	vedi modello E	vedi modello E	vedi modello E
A – larghezza di macchina	mm	2840	3440	4040
B – larghezza di introduzione massima	mm	2000	2500	3200
Diametro di rullo	mm	500	500	500
Lunghezza di rullo	mm	2100	2 700	3 300
Apparecchio elettrico di macchina	V, Hz	3+PE+N 380-415V/50Hz 3+PE 208-240V/50Hz		
Potenza di motore	kW	0,98	1,2	
Potenza di motore del ventilatore	kW	0,18 / 0,255	2 x 0,18 / 0,255	
Potenza di ventilazione	m ³ /h	990	2 x 990	
Numero di sfogatoi di nocività	pcs	1	2	2
Velocità di stiro	m/min	1,5 – 8		
Capacità di stiro (1)	kg/h	80	95	120
Alimentazione massima	kW	1,2		1,4
Peso: netto	kg	1700	2180	2400
brutto	kg	1970	2460	2770
Livello di rumore	dB (A)	67,6		
Conduttura di gas		3/4"		
Potenza di riscaldamento a gas	kW	36	52	66

(1) ISO 9398-1, Copertura del cilindro del 100%

Tab. 3.3.A Macchina con rullo 50cm, modello G



507338A

Fig. 3.3.A Postazione di componenti sulla macchina con rullo 50 cm

LEGENDA FIG. 3.3.A

1. Pulsante d'inserimento
2. Pannello comandi
3. Coperchio superiore
4. Centralstop
5. Leva di trazione manuale
6. Spazzole mobili
7. Ventilazione
8. Filtro
9. Quadro elettrico
10. Agganci
11. Nastri d'inserimento
12. Apparecchio d'inserimento
13. Targhetta di produzione
14. Asportazione dell'aria condensa
15. Interruttore centrale
16. Incavo anteriore
17. Entrata vapore (modello „S“)
18. Morsetto di protezione esterno
19. Tavolo finale
20. Serratura del coperchio laterale
21. Entrata principale della corrente elettrica
22. Entrata gas (modello „G“)
23. 23. Entrata aria compressa
24. Attacco per corrente per piegatore trasversale
25. Attacco per cavo comandi per piegatore trasversale
26. Attacco per aria compressa per piegatore trasversale
27. Attacco per corrente per cumulatore
28. Attacco per cavo comandi per cumulatore
29. Attacco per aria compressa per cumulatore
30. Vista bruciatore (modello „G“)

LARGHEZZA DELL'INSE-RIMENTO DEI PANNI	A (mm)	B (mm)
2000	2840	2200
2500	3440	2800
3200	4040	3400

Tab. 3.3.D

4. INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

⚠ AVVERTIMENTO !
SE DEVE LA MACCHINA DA STIRO FUNZIONARE SENZA NESSUN GUASTO, DEVE ESSERE INSTALLATA NEL MODO GIUSTO SECONDO QUESTE ISTRUZIONI D'INSTALLAZIONE. QUALSIASI CAMBIAMENTO RIGUARDO L'INSTALLAZIONE DEVE ESSERE APPROVAT DAL RIVENDITORE OPPURE DIRETTAMENTE DAL PRODUTTORE.

MODELLO DELLA MACCHINA

Prima dell'installazione della macchina controllare il modello della macchina, diametro del rullo, larghezza per inserimento dei panni ed annessione elettrica secondo la terghetta di produzione posizionata dietro al supporto destra di macchina.

PER IL MODELLO A GAS

Inoltre controllate il paese di destinazione, la categoria, la pressione e tipo di gas (vedi capitolo „3.2. Versione della macchina“) sulla targhetta di produzione.

4.1. MANOVRE E DISIMBALLO

DURANTE IL TRASPORTO

L'esigenze per lo spazio per l'installazione della macchina possono essere indicate tramite i disegni dettagliati dell'ambiente. Tutti i passaggi per quali deve passare la macchina devono essere abbastanza grandi per soddisfare le esigenze riguardo larghezza, altezza e profondità della macchina. Le misure della macchina sono descritte nel cap. "3. Specificazione tecnica".

Macchina con rullo	cm	50
Larghezza D	mm	1190

Tab. 4.1.A

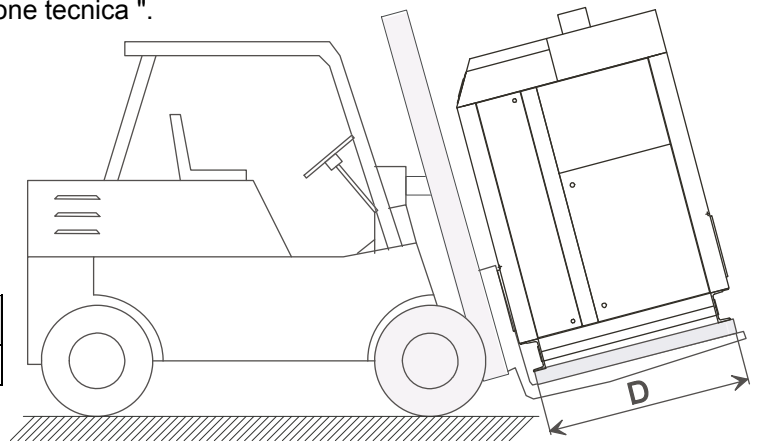


Fig. 4.1.A Le misure della macchina per il trasporto.

MANIPOLAZIONE CON MULETTO OPPURE CON CARRETTO IDRAULICO

La manipolazione con la macchina deve essere svolta solo da personale, che conosce le informazioni riguardo la macchina. La macchina è imballata nella scatola di legno e per di più è protetta con una foglia di polietilene. La macchina è avvitata sul pianerottolo con 4 dadi M 12 x 60.

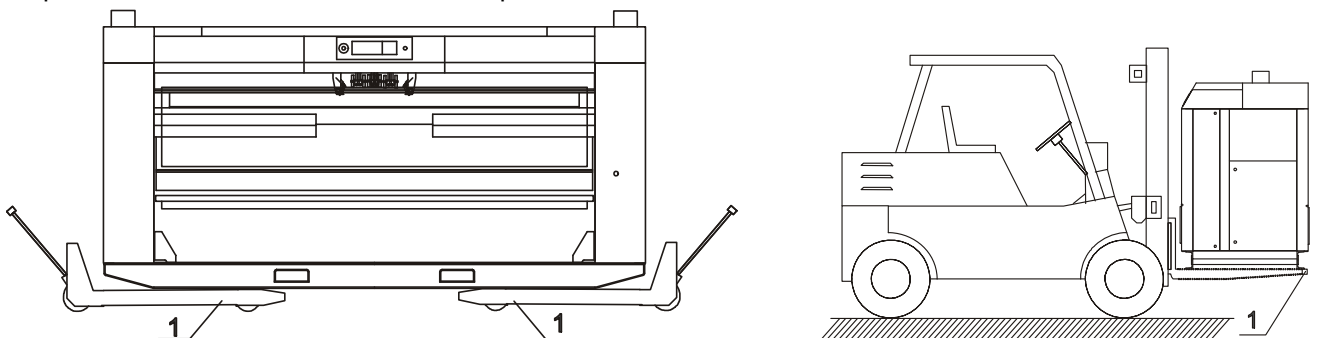


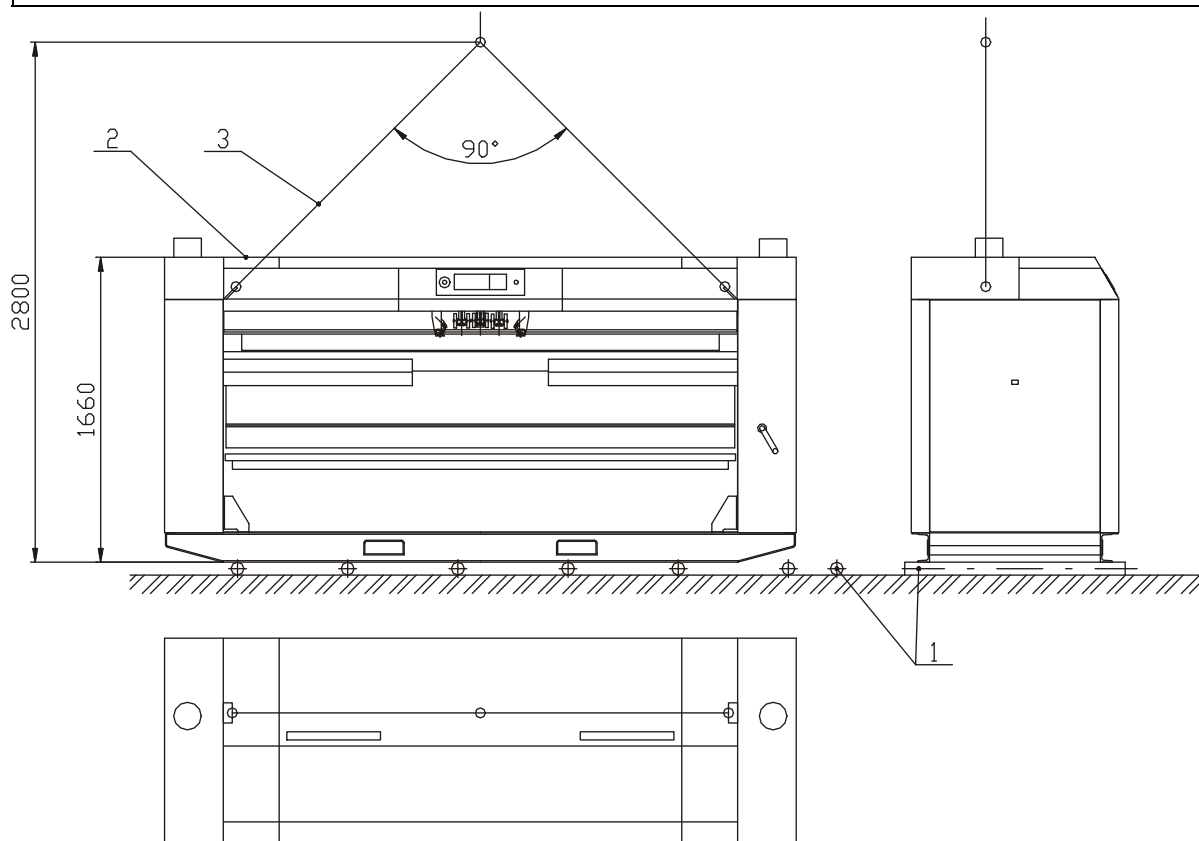
Fig. 4.1.B Manipolazione con macchina con Larghezza dell'inserimento dei panni 2000, 2500 a 3200 mm
1. Forcella del muletto

Prima di posizionare la macchina al posto previsto, togliere la protezione, svitare 4 dadi e con muletto alzare e togliere la palet di legno. Con la macchina si può manipolare con muletto oppure con carretto idraulico, vedi fig. 4.1.A, 4.1.B, 4.1.C.

MANIPOLAZIONE CON MULETTO

Prima di posizionare la macchina al posto previsto, togliere la protezione, svitare 4 dadi, aprire coperchio della macchina (fig. 4.1.C - numero 2) e fissare funi (numero 3) con ganci nei fori predisposti nella macchina. Alzare la macchina con muletto, togliere la palet di legno e mettere sotto la macchina i rulli di trasporto (numero 1 - per es. tubi d'acciaio) con un diametro minimo di 50mm e nella distanza di 500mm.

AVVERTIMENTO !
QUANDO È LA MACCHINA MESSA AL SUO POSTO, METTERE I SOSTEGNI, TOGLIERE I RULLI DA TRASPORTO E CON AIUTO DELLE BARRE, TOGLIERE CON CAUTELA I SOSTEGNI DAL SOTTO DI MACCHINA.



508708

Fig. 4.1.C Manipolazione con macchina con larghezza dell'inserimento dei panni 2000, 2500 a 3200 mm

1. Rulli da trasporto
2. Coperchio della macchina
3. Funi

ACCESSORI IN DOTAZIONE

Controllare se con la macchina sono arrivati tutti gli accessori secondo l'elenco come segue:

Libretto d'installazione e manutenzione della macchina	1 pz. (questo libretto)
Libretto d'uso	1 pz.
Catalogo pezzi di ricambio	1 pz.
Scheda l'annessione elettrica A, B, C	3 pz.
Dado M 16 x 160	4 pz.
Controdado M 16	4 pz.
Sostegno	4 pz.
Carta "Registrazione di garanzia"	1 pz. (vale solo per USA e Rep. Ceca)

4.2. ESIGENZE PER LO SPAZIO

LE CONDIZIONI D'AMBIENTE PER L'ESERCIZIO DELLA MACCHINA

La temperatura dell'ambiente deve essere da + 15°C fino a + 40°C, però la temperatura in media per un periodo di 24 ore non deve superare + 35°C. Il livello del mare fino a 1000 m. L'umidità relativa deve essere nel raggio 30 % - 70 % senza condensa.

La macchina non è destinata per ambienti, dove è il pericolo di spruzzo d'acqua. Non immagazzinare e installare la macchina in ambienti dove c'è pericolo dei disturbi atmosferici ed elevata umidità. Se si forma l'acqua dal vapore, per causa di cambiamento veloce di temperatura, l'acqua non deve scorrere sulla protezione laterale della macchina e no deve coprire il pavimento.



AVVERTIMENTO !

ALCUNE MACCHINE PER LAVASECCO SE NON SONO IN BUONE CONDIZIONI, POSSONO EVAPORARE GAS DI SOLVENTI, CHE INSIEME CON LA TEMPERATURA ALTA PRODUCONO GAS CON EFFETTO CORROSIONE. MANUTENZIONE DI QUESTE MACCHINE DEVE ESSERE SVOLTA NEL MODO MOLTO ACCURATO.

La superficie dell'entrata d'aria pulita deve essere 5 x piú grande come è l'uscita del vapore. In caso di riscaldamento a gas, la conduttura dell'aria pulita necessaria per bruciare deve essere 2m /h per 1 kW.

In caso che ci sono piú macchine in un locale con ventilazione necessaria, la ventilazione deve corrispondere alla somma totale delle macchine.

Per evitare un colpo d'aria, non posizionare le macchine con ventilazione convenzionale tra le macchine con ventilazione necessaria.

LO SPAZIO DELL'AMBIENTE

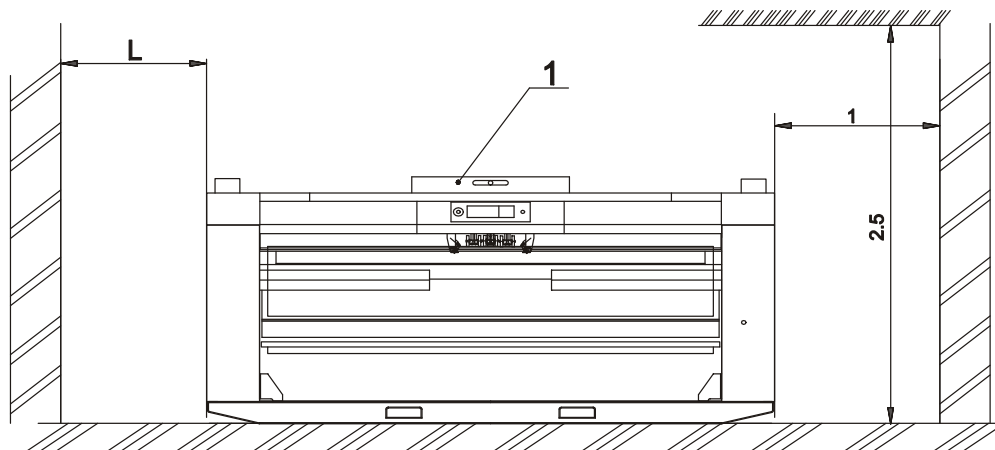


ATTENZIONE!

NON MANTENERE GLI SPAZI RICHIESTI E LE DISTANZE DAI MURI POSSONO CAUSARE DIFFICOLTÀ CON LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA.

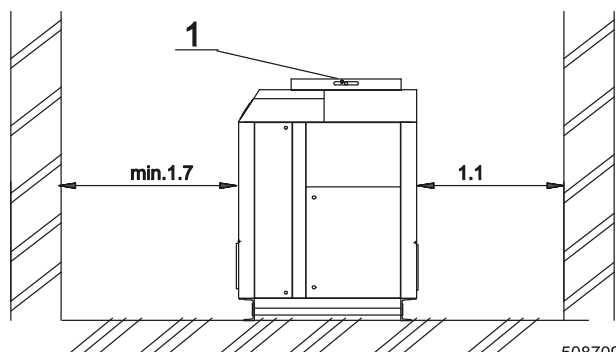
Alla fig. 4.2.A sono descritte le misure minime dell'ambiente necessari per poter installare la macchina da stiro. L'altezza minima del locale deve essere 2,5m. La distanza tra la macchina e il muro oppure l'altro apparecchio alla parte di destra deve essere come minimo 1 m. La distanza minima tra la macchina e il muro dietro di macchina deve essere 1,1 m.

1. Livello d'acqua



Macchin a con rullo (cm)	Larghezza dell'inse- rimento dei panni (mm)	DISTANZA "L" (m)		
		MODELLO		
		E	S	G
50	2000	1,6	0,7	1,6
	2500	2,2	0,7	2,2
	3200	2,8	0,7	2,8

Tab. 4.2.A Spazio per la macchina



508709

Fig. 4.2.B Lo spazio minimo dell'ambiete (le misure sono in metri)

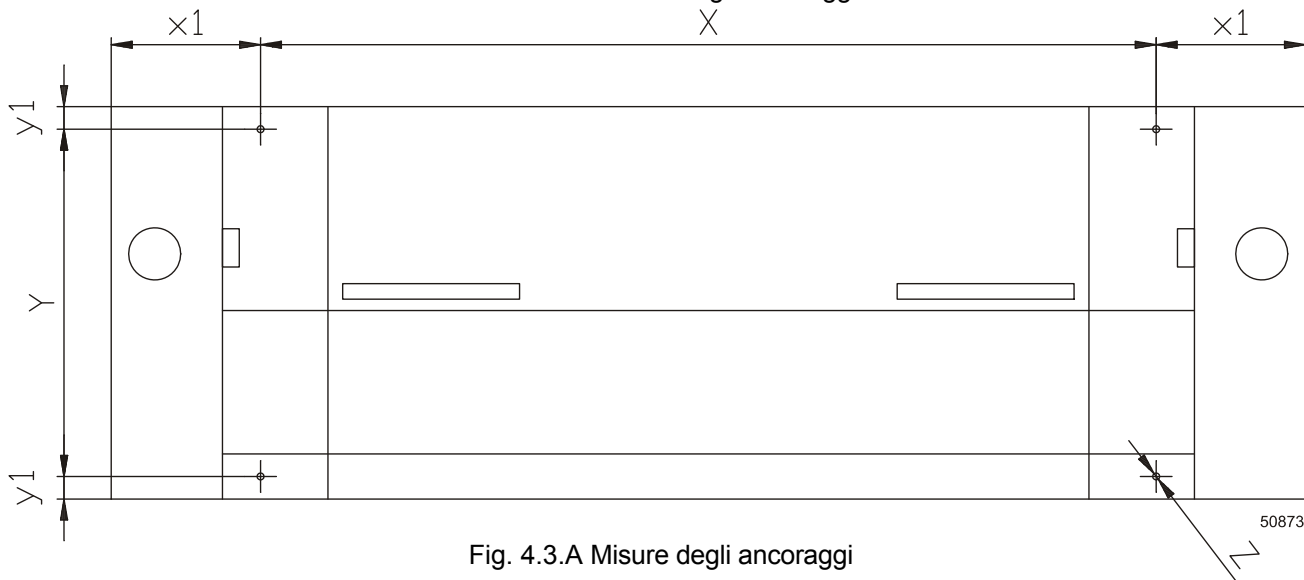
4.3. POSTAZIONE DELLA MACCHINA SUL PAVIMENTO

Non è necessario fare un'ancoraggio, ma si può farlo. In questo caso si possono usare 4 fori ϕ „Z“ mm nel supporto della macchina, tab. 4.3.A, fig. 4.3.A.

⚠ AVVERTIMENTO !
LA MACCHINA DEVE ESSERE IMPOSTATA SUL PAVIMENTO DIRITTO E LISCIO, LA SUA PENDENZA NON DEVE SUPERARE DEL 5%. SICCOME È MOLTO IMPORTANTE METTERE LA MACCHINA DIRITTO, SI DEVE RINCALZARLA, CONTROLLARE CON UNA BOLLA MESSA SOPRA SUL COPERCHIO E DIRATTAMENTE SUL NASTRO DA STIRO DELLA MACCHINA (FIG. 4.3.A).

Macchina con rullo (cm)	Larghezza dell'inse- rimento dei panni (mm)	X (mm)	x1 (mm)	Y (mm)	y1 (mm)	Ø Z (mm)
50	2000	1980	430	1000	65	18
	2500	2580		18		
	3200	3180		18		

Tab. 4.3.A Misure degli ancoraggi



508739

Fig. 4.3.A Misure degli ancoraggi

4.4. ANNASSIONE D'ELETTRICA

⚠ ATTENZIONE!
LA MACCHINA DEVE ESSERE COLLEGATA ALLA FONTE DI ENERGIA, MESSA A TERRA, ACQUA, VENTILAZIONE ED ENTRATA DI VAPORE SECONDO IL MANUALE D'INSTALLAZIONE E SECONDO LE NORME DI SICUREZZA IN VIGORE E QUESTO DEVE ESSERE ESEGUITO DAL PERSONALE QUALIFICATO CON RELATIVO CERTIFICATO. PER COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA DEVONO ESSERE OSSERVATE LE PRESCRIZIONI IN VIGORE.

L'ANNESSIONE DELLA MACCHINA SENZA UNA PROTEZIONE SUPPLEMENTARE DELLA LAVANDERIA

Le macchine sono costruite per l'annessione agli apparecchi elettrici a tre fasi con 4 conduttori (TN-C) oppure 5 conduttori (TN-S). La tensione 380 - 415 V 50/60 Hz e 208 - 240 V 50/60 Hz („gas“ solo 50 Hz)Il modo d'annessione ai ciascuno tipi della corrente elettrica secondo fig. 4.4.A.

1. Conduttori di fase
2. Conduttore di protezione
3. Fusibili
4. Macchina
5. Distributore di corrente elettrica in lavanderia
6. Interruttore centrale = morsettiera d'entrata

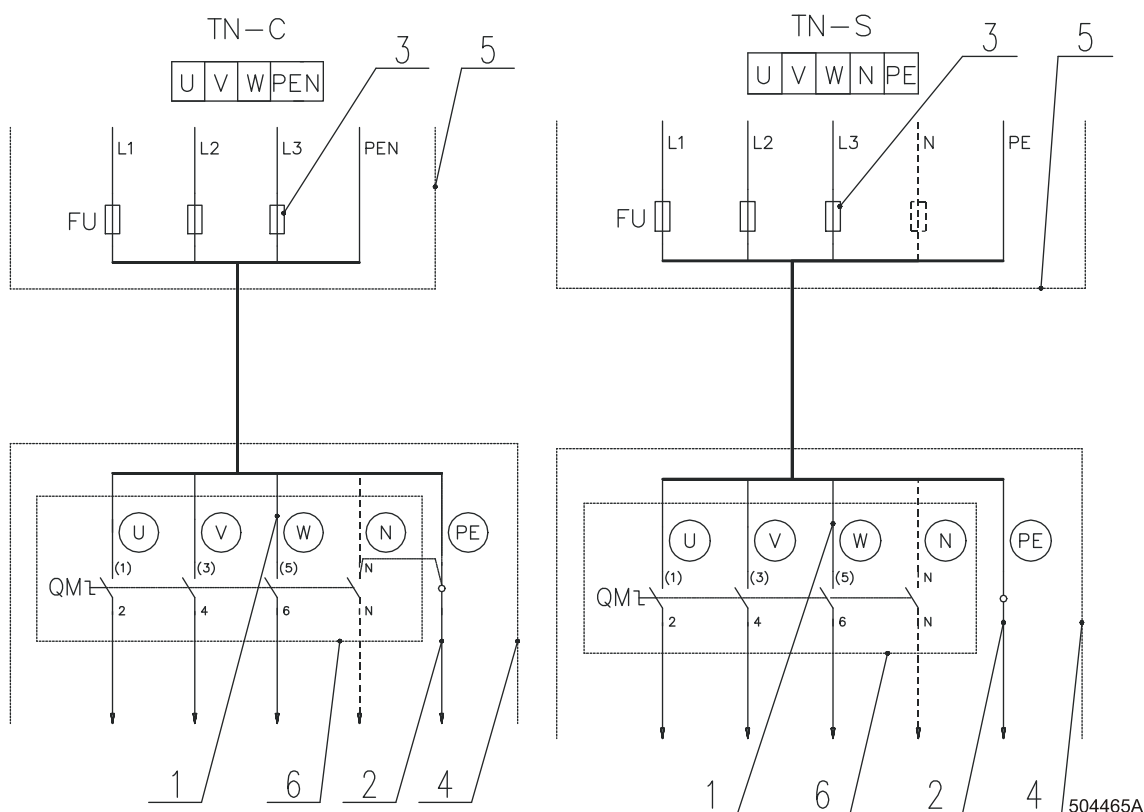


Fig. 4.4.A Annessione della macchina alla corrente elettrica TN - C e TN - S senza una protezione supplementare

L'ANNESSIONE DELLA MACCHINA CON UNA PROTEZIONE SUPPLEMENTARE DELLA LAVANDERIA

Pre aumentare la sicurezza di lavoratori, eventualmente di tecnici durante i lavori di manutenzione all'impianto elettrico della macchina, consigliamo di montare nella distribuzione di corrente della lavanderia la protezione della corrente, la migliore con la corrente 100 mA. I contatti centrali della protezione devono corrispondere all'alimentazione della macchina. Il modo d'annessione di questa protezione e l'annessione alla macchina secondo fig. 4.4.B.

1. Conduttori di fase
2. Conduttore di protezione
3. Fusibili
4. Macchina
5. Distributore di corrente elettrica in lavanderia
6. Interruttore centrale = morsetiera d'entrata
7. Protezione supplementare (vedi tabella 4.4.B)

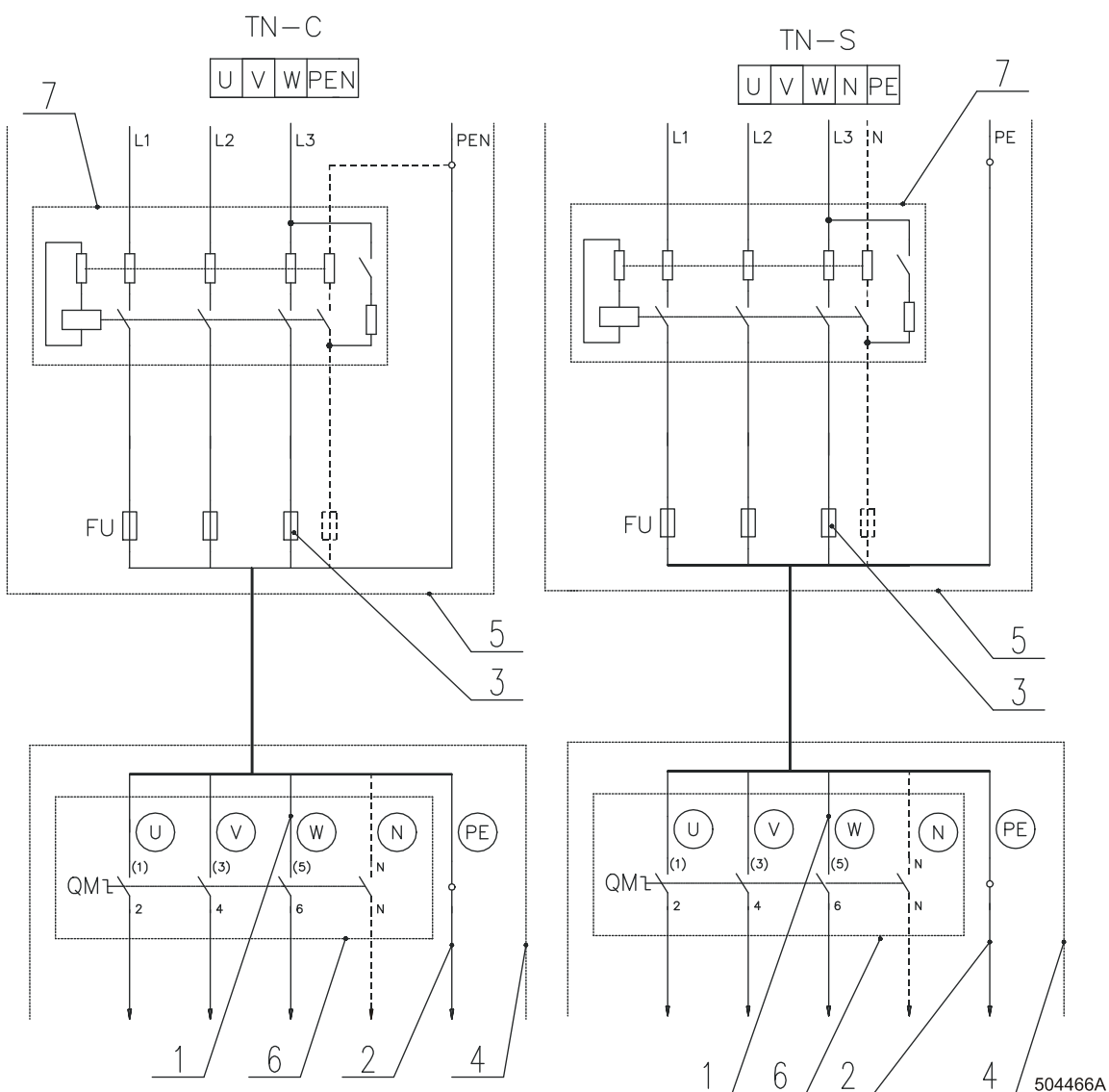


Fig. 4.4.B Annessione della macchina alla corrente elettrica TN - C e TN - S con una protezione supplementare

Diversi tipi della protezione supplementare consigliati per singoli modelli di macchine sono descritte nella tabella 4.4.A,B.

MODELLO E					
DIVERSI TIPI DELLA PROTEZIONE SUPPLEMENTARE					
Macchina con rullo (cm)	Larghezza dell'inserimento dei panni (mm)	TENSIONE	ALIMENTAZIONE PER SCALDAMENTO A CORRENTE EL.KW	CORRENTE MASSIMA (A)	PROTEZIONE SUPPLEMENTARE
50	2000	400 V	37,2 kW	58	FI.80.4.100. ...
		230 V	37,2 kW	97	FI.125.4.300. ...
	2500	400 V	70,2 kW	125	FI.125.4.300. ...
	2500	400 V	64,8 kW	125	FI.125.4.300. ...

Tab. 4.4.A Protezione supplementare per le macchine con scaldamento a corrente elettrica

MODELLO G, S					
DIVERSI TIPI DELLA PROTEZIONE SUPPLEMENTARE					
Macchina con rullo (cm)	Larghezza dell'inserimento dei panni (mm)	TENSIONE	TIPO DI SCALDAMENTO	CORRENTE MASSIMA	PROTEZIONE SUPPLEMENTARE
50	2000	400/230V	gas, vapore	5	FI.20.4.100. ...
	2500				
	3200				

Tab. 4.4.B Protezione supplementare per le macchine con scaldamento a gas e a vapore

Un'esempio dell'indicazione di protezione supplementare, che non dipende dalla tensione (FI...)

FI.25.4.030....

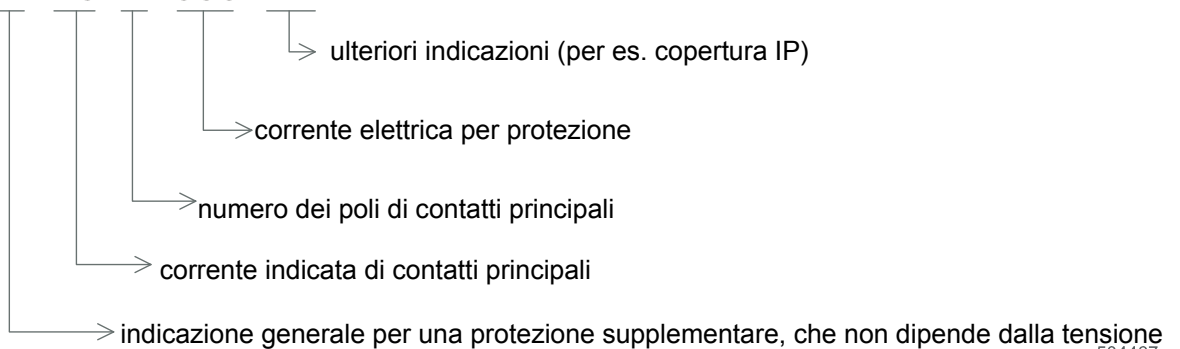


Fig. 4.4.C Un'esempio dell'indicazione di protezione supplementare

⚠ ATTENZIONE!
SICCOME I CIRCUITI DELL'IMPIANTO ELETTRICO SONO ALIMENTATI DA UN TRASFORMATORE SEPARATO, LA PROTEZIONE SUPPLEMENTARE È LIMITATA SOLO PER CERTI CIRCUITI CIOÈ PER MOTORI, SCALDAMENTI, CONTATTI DI MOTORI, INTERRUTTORE CENTRALE ECC. (VEDI SCHEMA DELL'IMPIANTO ELETTRICO).

CONDUTTORI D'ENTRATA E FUSIBILI

I conduttori d'entrata, eventualmente i cavi per l'annessione devono avere i conduttori con un nucleo di rame. Il conduttore dipende al modo di riscaldamento della macchina ed alla sua totale alimentazione. La sicurezza del cavo d'entrata contro il corto circuito deve essere assicurata tramite fusibili in distributore centrale in lavanderia. I valori consigliati sono descritti nelle tabelle 4.4.C,D e E.

MODELLO E				
Macchina con rullo (cm)	Larghezza dell'inserimento dei panni (mm)	TENSIONE	ALIMENTAZIONE SCALDAMENTO A CORRENTE EL	FUSIBILI D'ENTRATA (A)
50	2000	380-415V	37,2	63
		208-240V		125
	2500	208-240V	70,2	200
	2500	380-415V	70,2	125
	2500	208-240V	64,8	200
	2500	380-415V	64,8	125

Tab. 4.4.C I conduttori d'entrata delle macchine con riscaldamento a gas ed a vapore

Macchina con rullo (cm)	Larghezza dell'inserimento dei panni (mm)	TENSIONE	TIPO DI SCALDAMENTO	FUSIBILI D'ENTRATA (A)
50	2000	208-240V 380-415V + N	gas, vapore	10
	2500			
	3200			

Tab. 4.4.D Conduttori d'entrata delle macchine con riscaldamento a gas ed a vapore

Protezione di conduzione (US)		Sezione min. dei conduttori di fase (mm ²) (AWG)	Sezione min. del conduttore di protezione (mm ²) (AWG)
Dispositivi di sicurezza A	Fusibili A		
16 (15)	10 (10)	1.5 (AWG 15)	1.5 (AWG 15)
20 (20)	16 (15)	2.5 (AWG 13)	2.5 (AWG 13)
25 (-)	20 (20)	4 (AWG 11)	4 (AWG 11)
40 (40)	32 (30)	6 (AWG 9)	6 (AWG 9)
63A(-)	50 (50)	10 (AWG 7)	10 (AWG 7)
80	63	16	16
100	80	25	16
125	100	35	25
160	125	50	35
200	160	70	50
250	200	95	70
300	250	120	95

Tabella 4.4.E Le sezioni minime dei conduttori di alimentazione consigliati dal produttore

PREPARAZIONE DEL CAVO

⚠ ATTENZIONE!
LA MACCHINA È PREDISPOSTA PER ESSERE COLLEGATA ALL'ALIMENTAZIONE CON CAVO FISSO.

Per l'annessione usare i cavi con conduttori di rame. L'estremità del cavo preparare nel modo, come è descritto alla fig. 4.4.C. Il conduttore colore verdegiallo (protezione) lasciare sempre più lungo degli altri, per staccarsi come l'ultimo, in caso di strappo. In caso di usare un cavo con conduttori duri di rame, disfare l'isolamento solo cos'è di non sporgere dai morsetti la parte del cavo senza isolamento (numero 7, valore X) Se si usano i cavi con conduttori molli di rame procedere come sopra descritto. Se si usa un cavo speciale (numero 6), usare un cerchio d'isolamento per non toccare la parte sotto tensione.

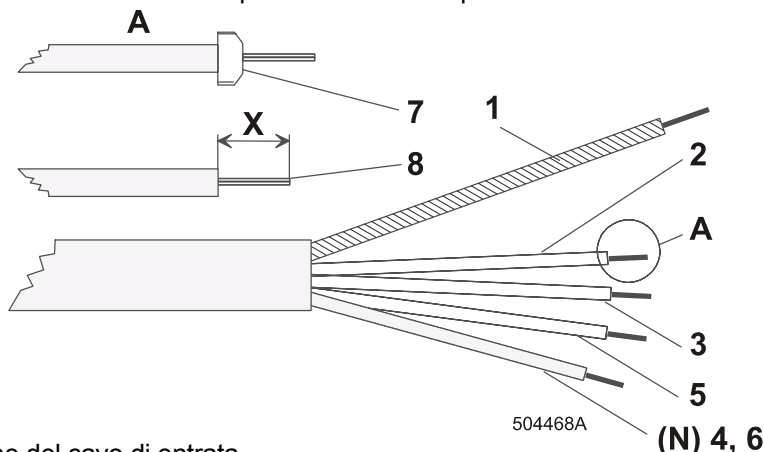


Fig. 4.4.D Preparazione del cavo di entrata

1. Conduttore di protezione giallo-verde
2. Conduttore di fase Nero
3. Conduttore di fase Marrone (modello trifase)
4. Conduttore blu - neutro (monofase)
5. Conduttore di fase Neutro (modello trifase)
6. Conduttore blu – neutro (modello trifase vale per il riscaldamento a gas)
7. collo del tubetto di pressione deve essere spelato, per assicurare il contatto con la parte sotto tensione (conduttore) all'interruttore generale staccato.
8. Lunghezza di spelamento dei conduttori del cavo di alimentazione deve essere solo tale, che la parte spelata del conduttore non fuoriesca dall'interruttore generale (morsetti di alimentazione)

COLLEGAMENTO DEL CAVO D'ENTRATA

Il cavo si può collegare alla macchina in due modi:

- da canale per cavo (di sotto)
- da supporto (di sopra)

In caso di far passare il cavo da sopra, assicurare che il cavo non forma una cedevolezza (vedi fig. 4.4.D). Altrimenti può gocciolare acqua condensata, che può danneggiare la macchina.

ASSICURARE IL CAVO NEL MODO MECCANICO

Far passare il cavo per apposito foro (2), avvitare il dado del foro. Il dado schiaccia una guarnizione di gomma, che si trova nel foro e questa agisce come una sicurezza meccanica del cavo e come una sicurezza a tenuta d'acqua.

Se la guarnizione sarebbe non sufficiente, usare l'attacco di sicurezza (3).

LA POSIZIONE DEL COLLEGAMENTO

La posizione del collegamento per cavo d'entrata si trova all'interruttore centrale della macchina (1).

I morsetti di fase sono indicati U, V, W. Il conduttore di protezione collegare direttamente al morsetto di protezione, che si trova alla parte interna del supporto destro della macchina. Il morsetto è indicato PE.

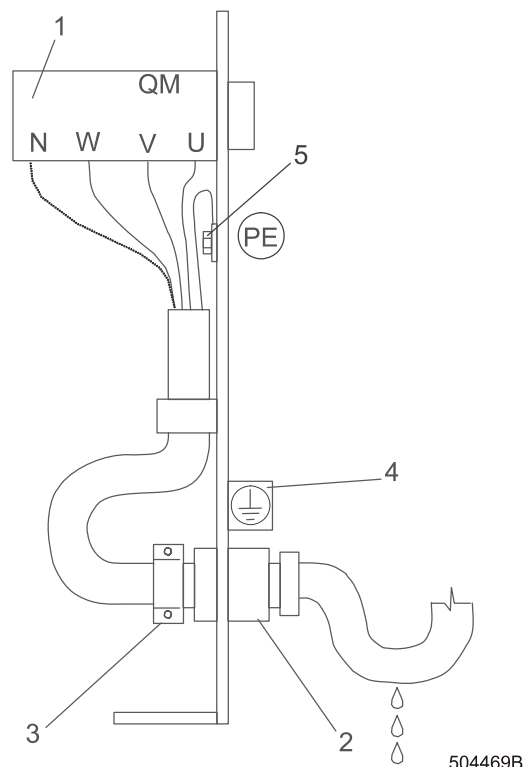


Fig. 4.4.D Collegamento dello scarico di esalazioni

1. Interruttore centrale
2. Foro passante con dado
3. Attacco di sicurezza

4. Il morsetto esterno di protezione
5. Il morsetto interno di protezione

COLLEGAMENTO DI PROTEZIONE INTERNA INSIEME DELLE MACCHINE

Per i motivi di sicurezza, è necessario collegare la macchina ad un collegamento di protezione interno di lavanderia. Per questo è predisposto un morsetto di protezione della macchina (fig. 4.4.F, numero 4 M8), che si trova alla parte dietro del supporto della macchina (fig. 4.4.F numero 4), è indicato con un segno messa a terra. Un conduttore per questo collegamento non è in dotazione della macchina. Il conduttore deve avere le caratteristiche come descritto nelle tabelle 4.4.C, D e E. Se però cavo d'entrata ha un diametro minore di 2,5mm, consigliamo usare un conduttore del diametro 4 mm. Con il collegamento di protezione eliminate gli effetti negativi di elettrica statica, che possono nuocere l'esercizio di macchina e il personale è protetto contro lesioni causati dalla corrente elettrica.

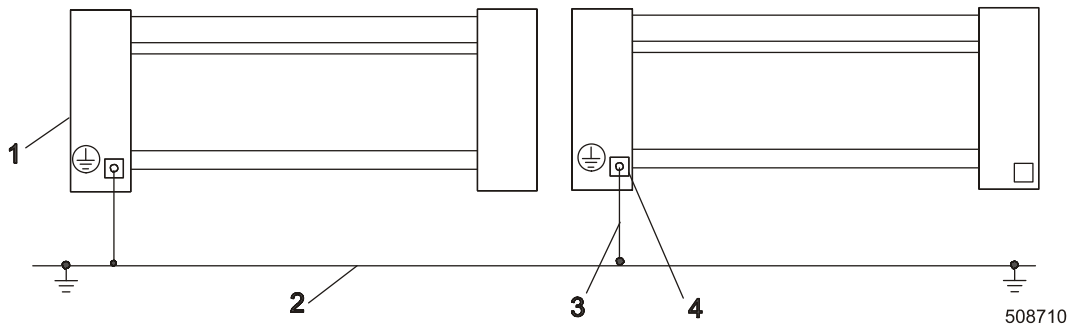


Fig. 4.4.E Di protezione interna insieme delle macchine

1. Macchina - veduta di dietro
2. Collegamento di protezione interna di lavanderia
3. Morsetto esterno di protezione di macchina
4. Conduttore di protezione - collegamento insieme delle macchine

4.5. TUBAZIONE PER ASPORTAZIONE DI NOCIVITA'

1. Tubo superiore d'asportazione standard
2. Secondo tubo superiore per macchina con larghezza dell'inserimento dei panni 2500 e 3200 mm

MACCHINA CON RULLO (CM)	50	
LARGHEZZA DELL'INSE- RIMENTO DEI PANNI (MM)	2000	2500 3200
MISURE „A“ (mm)	125	125
MISURE „B“ (mm)	424	424

Tab. 4.5.A

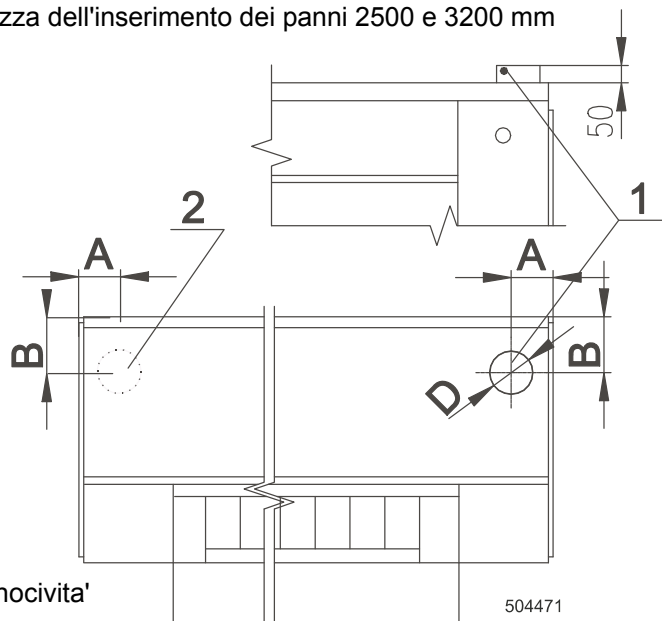
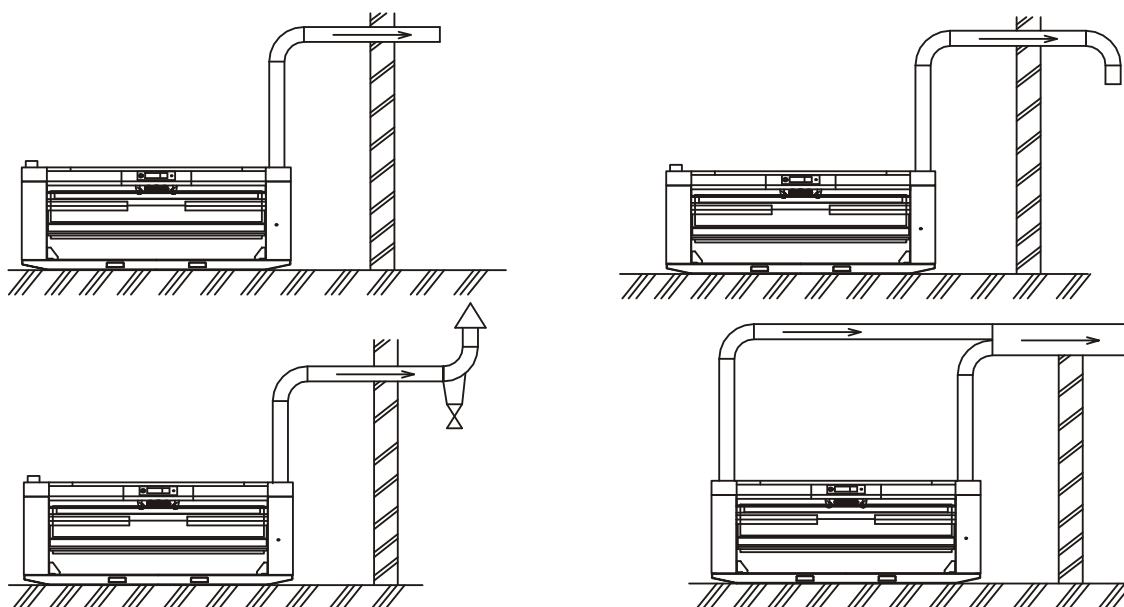


Fig. 4.5.A Tubazione per asportazione di nocività'

VENTILAZIONE D'ASPORTAZIONE

La tubazione per asportazione di gas si trova nella parte superiore del supporto destro della macchina (riguardo macchina con larghezza dell'inserimento dei panni 2500 e 3200 mm anche del supporto sinistro). L'asportazione di gas deve essere svolta indipendentemente, con la via più corta possibile e fuori dall'edificio (fig. 4.5.B). Il diametro del tubo non deve essere minore del tubo, che esce dalla macchina. La lunghezza massima è di 5m. In caso del tubo più lungo, è necessario aggiungere un ventilatore in tubazione. Per tubazioni d'asportazione di gas non usare i gomiti a 90° piegati nel modo molto acuto. Usare la lamiera galvanizzata e l'interno del tubo deve essere liscio. L'aria nociva non dovrebbe avere una direzione verso muri, soffitti, ecc. I tubi per asportazione di vapore montare e soprattutto smontare, nel modo facile.

L'aria entrante deve essere due volte maggiore come è la portata del ventilatore per ogni macchina.



508711

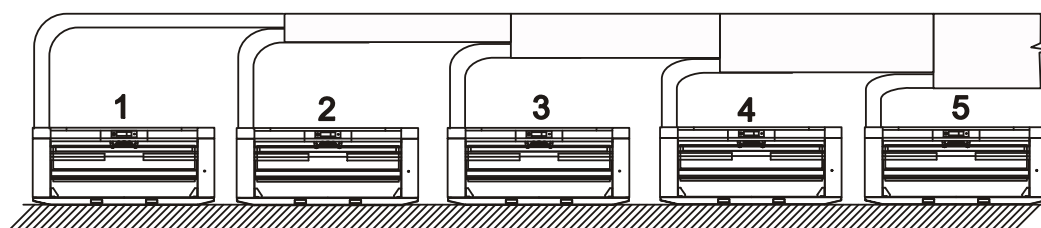
Fig. 4.5.B Tubo di scarico d'aria di ventilazione

Macchin a con rullo (cm)	Larghezza dell'inse- rimento dei panni (mm)	PORTATA MASSIMA SENZA PERDITE DI PRESSIONE (m ³ /h)	Pressione totale (passaggio chiuso) (mm H ₂ O)	Temperatura d'aria indicativa, che esce da macchina durante l'esercizio 160-180°C (°C)
50	2000	990	23,8	70 – 90
	2500	2 x 990	2 x 23,8	70 – 90
	3200			

Tab. 4.5.B

In caso d'installazione alcune macchine da stiro con una comune tubazione d'asportazione, questa tubazione deve essere fatta nel modo, che ogni macchina può lavorare con valori uguali (più bassi possibile) della resistenza d'aria (fig. 4.5.C).

⚠ ATTENZIONE!
**CONTROLLARE SE I COLLEGAMENTI DEI TUBI, TRA LA MACCHINA E TUBO ED IL TUBO
 STESSO, SONO STATI FATTI NEL MODO ERMETICO. IN CASO CONTRARIO È NECESSARIO
 GIUSTARE QUESTE PERDITE.**



508712

Fig. 4.5.C Tubi di scarico d'aria di ventilazione per gruppo di macchine da stiro

NUMERO DEI TUBI		1	2	3	4	5
Diametro esterno del tubo d'asportazione	police	6	8,5	10,5	12	13,5
	mm	153	216	265	306	342

Tab. 4.5.C Le misure minime per i tubi di scarico

4.6. COLLEGAMENTO DI VAPORE PER RISCALDAMENTO A VAPORE

I lavori d'installazione di collegamento dei tubi di vapore possono essere svolti solamente da personale autorizzato e secondo la progettazione di lavanderia. Lo schema dell'entrata di vapore e l'uscita di condensa si vede alla fig. 4.6.A.

Pressione di vapore: 0,8-1,0 MPa (8-10 bar)

⚠ ATTENZIONE!
SUPERANDO LA PRESSIONE MASSIMA PUO' SUCCEDERE UN INFORTUNIO GRAVE OPPURE
ADDIRITTURA LA MORTE!

⚠ ATTENZIONE!
PRIMA DI OGNI VALVOLA DI VAPORE DEVE ESSERE INTRODOTTO UN FILTRO CON
PERMEABILITÀ FINO A 300 MICROMETRI. LE EVENTUALI IMPURITÀ PIÙ GRANDI DI 300
MICROMETRI POTREBBERO DANNEGGIARE LA VALVOLA DI VAPORE E PROVOCARE LE FUGHE.

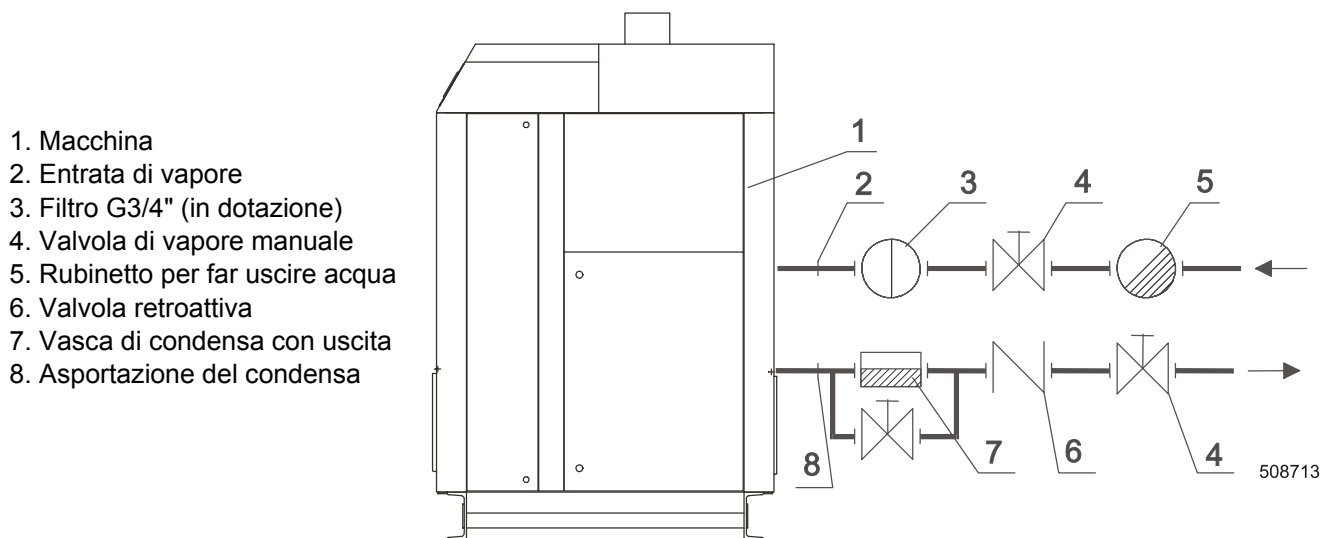


Fig. 4.6.A Componenti di tubi per vapore

Pressione	bar	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Temperatura	°C	119	133	143	151	158	164	169	174	179	184

Tab. 4.6.A Tabella di temperature in dipendenza a pressione di vapore

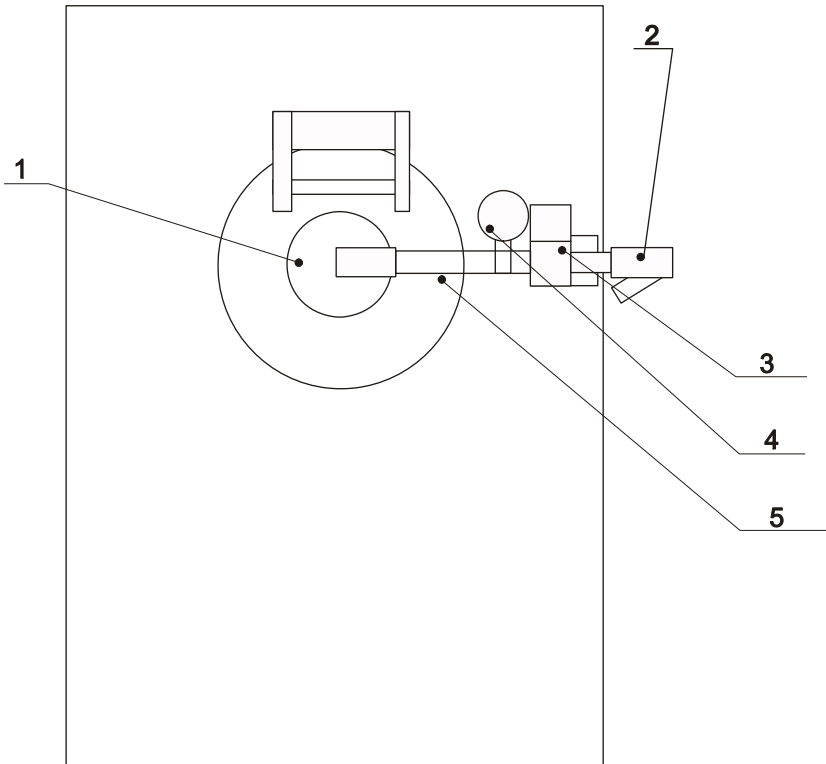
Per l'installazione di tubazione d'entrata di vapore per pressione 10 bar serve:

- Valvola per vapore con uso manuale 2 pcs
- Valvola per far uscire acqua 1 pcs
- Vasca per condensa 1 pcs
- Valvola del livellamento 1 pcs
- Valvola retroattiva 1 pcs

Le misure e i tipi delle armature secondo la progettazione di lavanderia.

Installare il collegamento della tubazione di vapore secondo lo schema, che è riportato alla parte indietro della macchina, cioè per l'entrata un diametro G3/4" e per l'uscita di condensa un diametro G3/4".

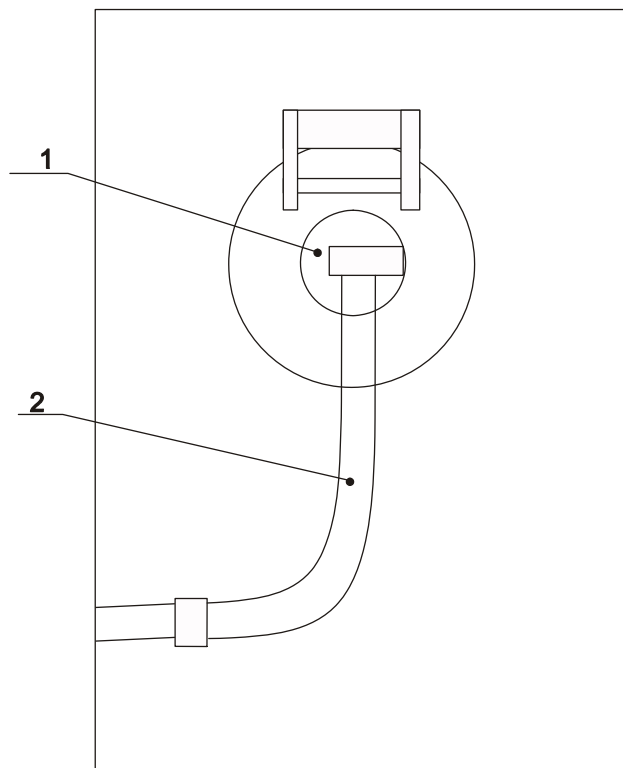
1. Scatola di vapore
2. Filtro
3. Valvola elettromagnetica
4. Manometro
5. Entrata del tubo di vapore



508714A

Fig. 4.6.B Schema d'installazione dell'entrata di vapore

1. Scatola di vapore
2. Tubo per l'uscita di condensa



508715

Fig. 4.6.C Schema d'installazione dell'uscita di condensa

4.7. COLLEGAMENTO DI GAS PER RISCALDAMENTO A GAS

⚠ AVERTISSEMENT!

I LAVORI D'INSTALLAZIONE DI COLLEGAMENTO DEI TUBI DI GAS POSSONO ESSERE SVOLTI SOLAMENTE DA PERSONALE AUTORIZZATO. TUTTO IL MATERIALE USATO (VALVOLA DI RIDUZIONE, VALVOLA MANUALE, ECC.) E I LAVORI FATTI DEVONO ESSERE CONFORME ALLE NORME VIGENTI IN PAESE, DOVE SI USERÀ LA MACCHINA.

Queste macchine sono indicate per l'uso di certi tipi di gas, che sono scritti alla targhetta di produzione (vedi cap. 2.3. Informazioni importanti prima dell'installazione della macchina). Non usare mai nessun altro tipo di gas. Secondo il tipo di macchina e tipo di gas, usare adeguato iniettore. Vogliamo ricordare, che le macchine a gas non si possono installare nello scantinato e nei posti dove non c'è una buona ventilazione (in questi casi consultare una ditta, che fornisce gas).

La macchina deve essere installata secondo alle norme vigenti del paese rispettivo.

Per aumentare la sicurezza è importante installare in vicinanze di macchina un rivelatore di fuga di gas.

⚠ AVERTISSEMENT!

NON CAMBIARE MAI DA SOLI LA PRESSIONE, TIPI DI INIETTORE, DISTANZE OPPURE TIPI DI GAS, PERCHÈ UNA MANOPOLAZIONE DA PERSONALE NON AUTORIZZATO PUÒ CREARE GUASTI SERI. IN QUESTI CASI IL PRODUTTORE NON PRENDE LA RESPONSABILITÀ.

Per assicuramento di pressione, installare vicino a macchina una valvola esterna di riduzione, che modifica la pressione dei tubi per pressione d'esercizio. Questa valvola non è in dotazione.

In un posto ben raggiungibile installare una valvola di chiusura manuale per gas, ma la distanza deve essere minore di 2m da macchina.

Tra la valvola di riduzione e la valvola di chiusura manuale installare un manometro di pressione per verificare la pressione.

La tubazione deve essere in buono stato e con una portata sufficiente per ogni macchina. I collegamenti dei tubi devono essere fatti in modo ermetico e dal materiale, che è resistente a gas usato.

⚠ AVERTISSEMENT!

ACCERTARSI, CHE IL VENTILATORE STA ASPIRANDO IL GAS E LO STA PORTANDO FUORI. NON AVVIARE LA MACCHINA SE IL GAS OPPURE LA PRESSIONE NON CORRISPONDE AI DATI TECNICI RIPORTATI ALLA TARGHETTA DI PRODUZIONE DELLA MACCHINA. E' NECESSARIO CONTROLLARE REGOLARMENTE LA TENUTA DI GAS.

TAB. 1 - STIRATRICI - UGELLI - REGOLAZIONI - PAESI CHE FANNO PARTE DELLA EU

STIRATRICE D (cm) - L (mm)						50-2000				50-2500				50-3200			
						- - R S				- - R S				- - R S			
Parametri	Paese di destinazione (Stato)	Codice dello Stato	Categoria	Gas	Pressione in entrata (mbar)	Codice della GAMMA Ug				Codice della GAMMA Ug				Codice della GAMMA Ug			
						"d" (mm x 100)	"x" (mm)	(m3/hod)	(g/hod)	"d" (mm x 100)	"x" (mm)	(m3/hod)	(g/hod)	"d" (mm x 100)	"x" (mm)	(m3/hod)	(g/hod)
	DANIMARCA	DK															
	FINLANDIA	FI															
	SVEZIA	SE															
	GRECIA	GR															
	REP. Ceca	CZ															
	SLOVACCHIA	SK															
	SLOVENIA	SI															
	NORVEGGIA	NO															
	ITALIA	IT															
	LETTONIA	LV															
	LITUANIA	LT															
	ESTONIA	EE															
	AUSTRIA	AT															
	SVIZZERA	CH															
	IRLANDA	IE															
	SPAGNA	ES															
	PORTOGALLO	PT															
	GRAN BRETAGNIA	GB															
	ITALIA	IT															
	SVIZZERA	CH															
	PORTOGALLO	PT															
	GRAN BRETAGNIA	GB															
	GRECIA	GR															
	ESTONIA	EE															
	BELGIO	BE															
	BELGIO	BE															
	BELGIO	BE															
	CIPRO	CY															
	FRANCIA	FR															
	FRANCIA	FR															
	GERMANIA	DE															
	GERMANIA	DE															
	LUSSEMBURGO	LU															
	ISLANDA	IS															
	CIPRO	CY															
	MALTA	MT															
	NORVEGGIA	NO															
	LITUANIA	LT															
	OLANDA	NL															
	UNGHERIA	HU															
	POLONIA	PL															

I dati sono descritti nel allegato: codice 525185

531321

Tab.4.7.A Istruzioni – Stiratrici – Gas – Ugelli

4.8. CAMBIAMENTO PRE ALTRO GAS

⚠ ATTENZIONE!
E' OBBLIGATORIO, CHE L'INSTALLAZIONE DI TUBI DI GAS E ULTERIORI RIPARAZIONI DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLAMENTE DALLA DITTA AUTORIZZATA. TUTTO IL MATERIALE USATO (VALVOLA DI REDUZIONE, VALVOLA MANUALE, ECC.) E I LAVORI FATTI DEVONO ESSERE CONFORME ALLE NORME VIGENTI IN PAESE, DOVE SI USERA' LA MACCHINA.
E' VIETATO DI USARE UN'ALTRO GAS DI CATEGORIA, LA QUALE NON È RIPORTATA ALLA TARGHETTA DI PRODUZIONE.
QUALSIASI ALTRE CATEGORIE, TIPI, PRESSIONE DI GAS OPPURE LA LORO COMBINAZIONE CHE NON SONO CITATE NEL CAPITOLO 4.7., (TAB.4.7.A., TAB.4.7.B.) E SPECIFICATE NEL ALLEGATO 525185 NON SONO PERMESSE ED IL PRODUTTORE IN QUESTI CASI RIFIUTA QUALSIASI RESPONSABILITA'.

In caso di cambiamento del tipo di gas e della sua pressione di lavoro nell'ambito della categoria della macchina (tab.4.7.A.) è necessario sostituire il ugello („d“) ed effettuare la nuova regolazione del „aria primaria“ („x“).

Lo schema che dimostra questi parametri fa parte della tab.4.7.B., e del allegato 525185.

⚠ AVVERTIMENTO!
DOPO LA RICOSTRUZIONE PER ALTRO TIPO DEL GAS IN BASE ALLA CATEGORIA DELLA MACCHINA CANCELLARE LE CASELLE SULLA TARGHETTA DI SERIE RIGUARDANTI IL TIPO, PRESSIONE E CONSUMO DEL GAS.

4.9. COLLEGAMENTO DELL' ARIA COMPRESSA

Importante:

L'aria compressa non deve contenere acqua e olio. Per questo motivo, il compressore dell'aria, deve essere dotato di un essiccatore dell'aria e di un separatore di olio. I valori dei consumi dell'aria sono dei valori costanti, prescritti per la pressione di 3 Bar. Il consumo dell'aria, che deve essere prodotta dal compressore e il contenuto del serbatoio, ugualmente come tipo del compressore (a pistoni, compressore rotativo ect.), dipendono dal rendimento del compressore, dal ciclo di lavoro secondo il quale sarà usata la stiratrice (tempo continuato 4/8 oppure 24 ore e varie...), dalle condizioni ambientali secondo il posto dove sarà collocato il compressore, dalla isteresi del compressore, dalla velocità della portata nominale, dalla distribuzione delle tubature ectr... Per questi motivi deve essere esattamente stabilito il tipo di compressore dal fornitore.

Le valvole pneumatiche vengono ingrassate con un lubrificante speciale. L'effetto del lubrificante diminuisce nel caso che l'aria in entrata contenga altro tipo di olio.

L'aria compressa viene collegata tramite un tubo PU 8x1,25 e raccordo di giuntura, vedi dis. 3.3.A, poz. 23.

Regolazione della pressione dell'aria:

Stiratrice senza piegatore trasversale e senza accatastatore : su entrambi i regolatori sono disposti a 3 bar, dis. 5.2.17.A, poz. 1, 2.

Stiratrice con piegatore trasversale e con accatastatore: su entrambi i regolatori sono disposti a 3 bar. Se il piegatore trasversale e l'accatastatore non funzionano regolarmente, la pressione sulla valvola principale può essere aumentata: vedi dis. 5.2.17.A, pos. 1. Il regolatore 5.2.17.A, poz. 2 è sempre regolato a 3 bar e questa pressione non dovrebbe essere cambiata.

⚠ AVVERTIMENTO !
PRESSIONE MASSIMA DELL' ARIA É 6 BAR.

Consumo dell'aria della stiratrice:

NOME		LARGHEZZA DI INTRODUZIONE DEL RULLO DELLA STIRATRICE 2000	LARGHEZZA DI INTRODUZIONE DEL RULLO DELLA STIRATRICE 2500	LARGHEZZA DI INTRODUZIONE DEL RULLO DELLA STIRATRICE 3200
STIRATRICE	-	51,12 litri/min con pressione dell'aria 3 bar	62,32 litri/min con pressione dell'aria 3 bar	73,12 litri/min con pressione dell'aria 3 bar
COMPRESSORE i valori sono validi solo se la stiratrice é registrata sulla pressione dell'aria 6 bar	La portata efficace del compressore nell'ambiente libero con la pressione dell'aria in uscita di 8 bar	205 litri/min	205 litri/min	322 litri/min
	Capienza del serbatoio del compressore	270 litri	270 litri	270 litri
	La classe prefiltrata b 1,0 µm – 0,5 ppm	-	-	-
	Essiccatore – temperatura in ambiente 40°C, temperatura in uscita 50 °c, punto di rugiada +10°C	380 litri/min	380 litri/min	380 litri/min
	Esportazione della condensa	Bekomat 12	Bekomat 12	Bekomat 12

Tab. 4.9.A

Consumo dell'aria della stiratrice, del piegatore trasversale e dell'accatastatore:

NOME		LARGHEZZA DEL RULLO STIRATRICE 2000, LARGHEZZA PIEGATRICE TRASVERSALE 2000, ACCATASTATORE	LARGHEZZA DEL RULLO STIRATRICE 2500, LARGHEZZA PIEGATRICE TRASVERSALE 2500, ACCATASTATORE	LARGHEZZA DEL RULLO STIRATRICE 3000, LARGHEZZA PIEGATRICE TRASVERSALE 3000, ACCATASTATORE
STIRATRICE CON PIEGATRICE TRASVERSALE, ACCATASTATORE	-	-	121,62 litri/min con pressione dell'aria 3 bar	132,42 litri/min con pressione dell'aria 3 bar
COMPRESSORE I valori sono validi solo se la stiratrice é registrata sulla pressione dell'aria 6 bar	La portata efficace del compressore nell'ambiente libero con la pressione dell'aria in uscita di 8 bar	-	441 litri/min	568 litri/min
	Capienza del serbatoio del compressore	-	270 litri	270 litri
	Essiccatore – temperatura in ambiente 40°C, temperatura in uscita 50 °c, punto di rugiada +10°C	-	570 litri/min	570 litri/min
	Esportazione della condensa	-	Bekomat 12	Bekomat 12

Tab. 4.9.B

4.10. PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER FUNZIONAMENTO

1. Prima dell'avviamento di macchina controllare, se l'installazione della macchina (tubazione, ventilazione, ecc.) è stata eseguita secondo di questo libretto d'installazione ed è conforme a norme vigenti del paese.
Ancora prima di avviare la macchina togliere dalla superficie del rullo da stiro la carta d'imballo. Sgrassare ed asciugare la superficie del rullo. Per sgrassare rullo freddo usare benzina tecnica.

⚠ ATTENZIONE!
DURANTE I LAVORI CON COMBUSTIBILI NON USARE FUOCO APERTO, NON FUMARE, NON MANGIARE, VENTILARE AMBIENTE.

2. Fare il montaggio della grondaia superiore per inserire dei panni con sua protezione, della grondaia inferiore per riprendere dei panni, il pedale e il pannello di comandi.

⚠ ATTENZIONE!
DURANTE IL PRIMO AVVIO DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A GAS, OSSERVARE PER LA PORTINA APERTA DEL SUPPORTO TUTTO IL CICLO, PER ESSERE SICURI, CHE TUTTI I FUNZIONI DELLA MACCHINA LAVORINO IN MODO GIUSTO.

4.11. COLLEGAMENTO DEL PIEGATORE TRASVERSALE E CUMULATORE, FIG. 4.11.4.A

4.11.1. POSIZIONE

Il piegatore trasversale (dotato con le ruotelle) si inserisce tramite il rullo di trasporto, fig. 5.3.4.A, pos. 5 tra i supporti della macchina da stiro. Il vano tra il rullo di trasporto della macchina e il rullo di trasporto del piegatore trasversale deve essere 10 - 20 mm. Per mezzo delle staffe, fig. 5.3.4.A, pos. 28 il piegatore trasversale si imposta nel modo di essere questi due rulli di trasporto nella stessa altezza. Le staffe si fissano tramite i dadi di sicurezza. Al rullo di trasporto d'uscita del piegatore trasversale, fig. 5.3.4.A, pos. 10 si posiziona il cumulatore nel modo di essere il vano di 7, 5 - 10 mm tra rullo di trasporto d'uscita del piegatore e rullo di trasporto d'entrata del cumulatore, fig. 5.3.4.A. Il cumulatore è dotato di staffe per regolare l'altezza. Il rullo di trasporto d'uscita del piegatore trasversale è possibile di posizionare tramite catene o le viti di registrazione, fig. 5.3.4.A, pos. 25. Nella parte inferiore del cumulatore si inserisce il nastro di trasporto dell'uscita.

4.11.2. ATTACCO DELL'ARIA

Il collegamento tra l'aria e la macchina da stiro, il piegatore trasversale e il cumulatore si esegue tramite l'attacco rapido G 1/4" e il tubo a pressione PU 8x1,25 fig. 4.11.4.A - pos. 3,5.

4.11.3. CONNESSIONE ELETTRICA

La connessione elettrica tra la macchina da stiro e il piegatore trasversale vedere fig. 4.11.4.A - pos. 1, tra la macchina da stiro e il cumulatore (4), tra il cumulatore e il nastro di trasporto d'uscita (6) si esegue tramite i connettori elettrici.

4.11.4. COMANDI

Comandi per il piegatore trasversale e il cumulatore sono passati tramite connettori fig. 4.11.4.A - pos. 2,7 dalla macchina da stiro.

⚠ AVVERTIMENTO !
PRIMA DI MANOVRARE CON CUMULATORE O PIEGATORE TRASVERSALE STACCARE IL RELATIVO TUBO D'ARIA, TUBO D'ALIMENTAZIONE E TUBO COMANDI!

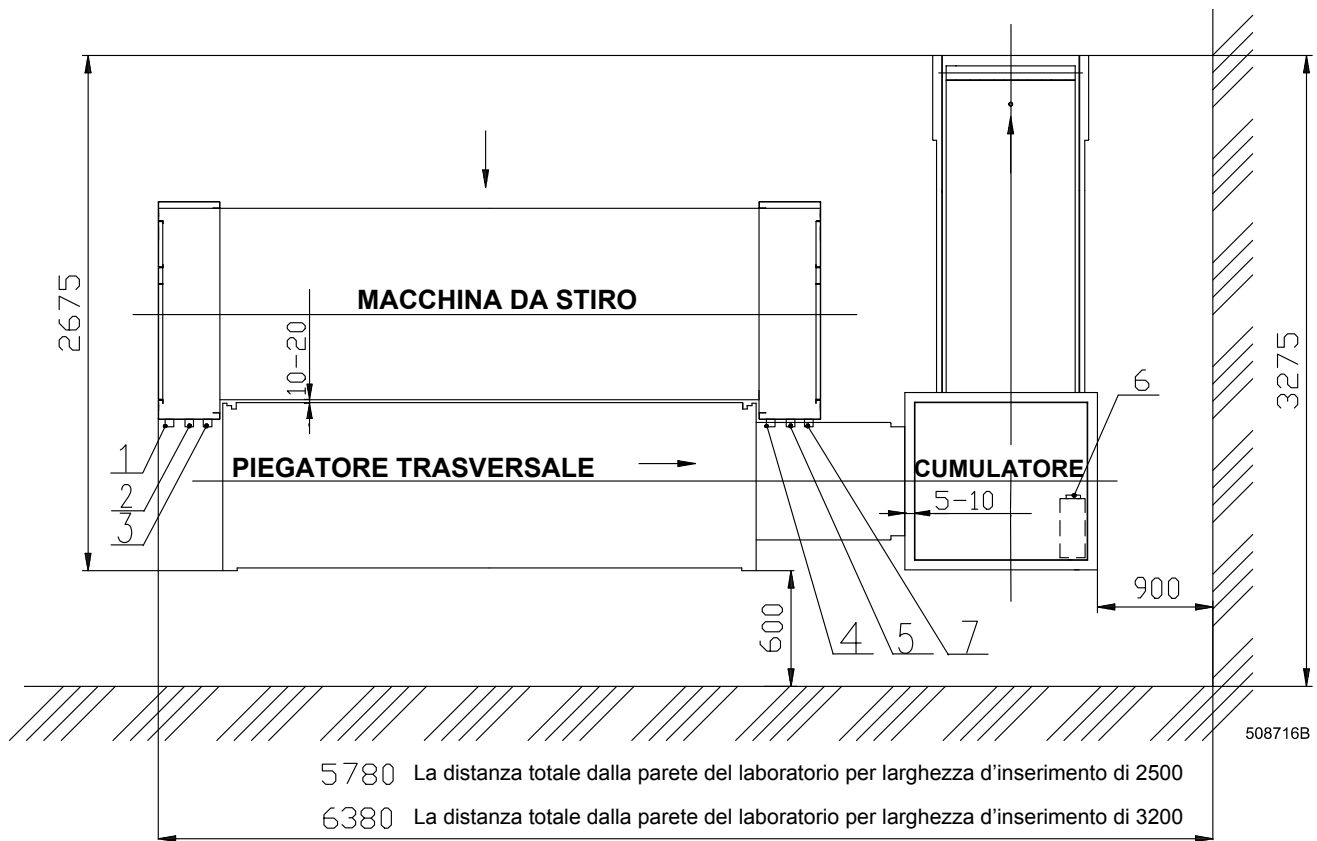


Fig. 4.11.4.A (vista dall'alto, le misure sono indicate in mm)

POSIZIONE DELLE MACCHINE

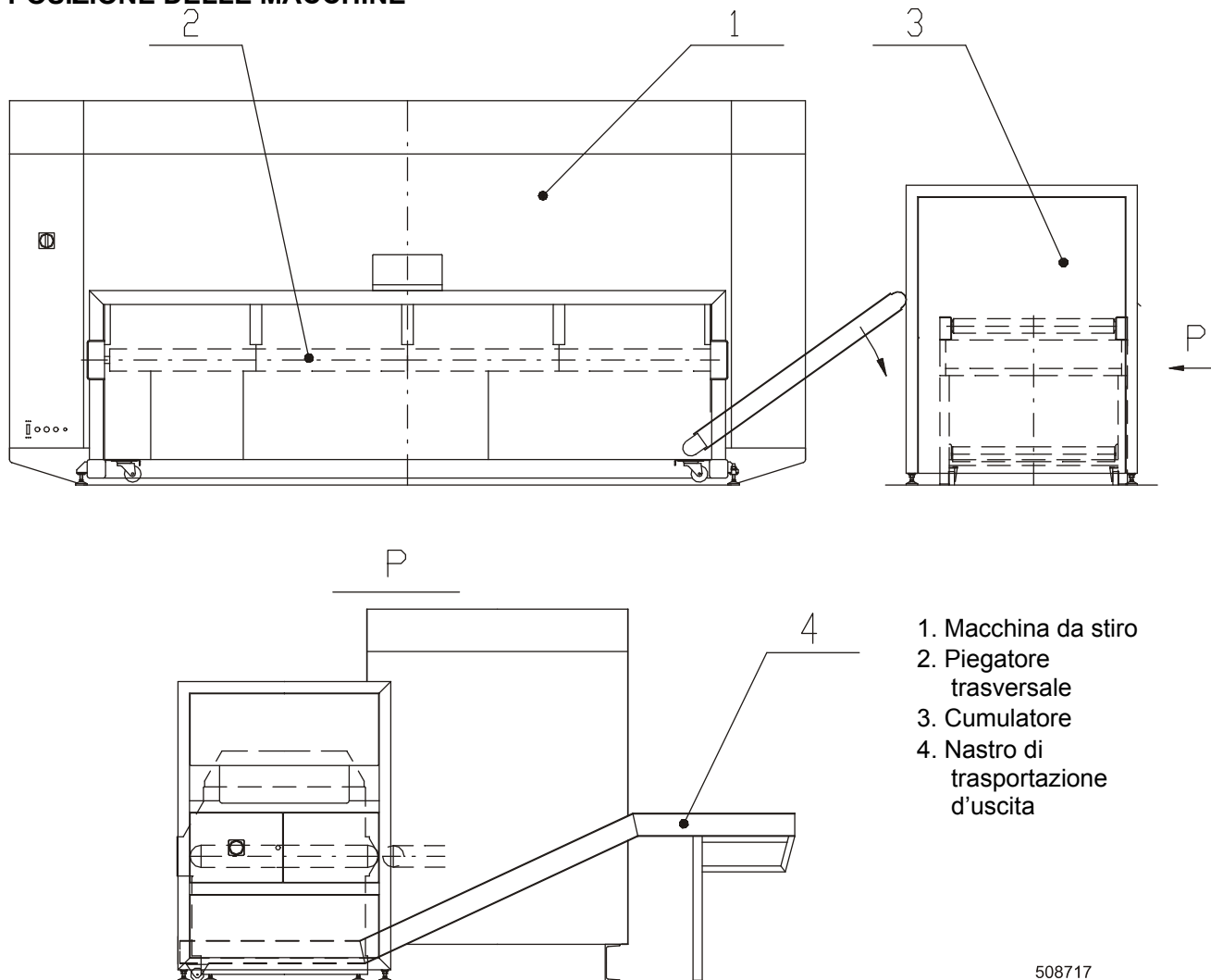


Fig. 4.11.4.B

5. MANUTENZIONE E IMPOSTAZIONE

5.1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER MANUTENZIONE

⚠ ATTENZIONE!
LA MANUTENZIONE DELLA MACCHINA PUÒ FARE SOLTANTO PERSONALE ADEGUATAMENTE ISTRUITO.
PRIMA DI MANOPOLAZIONE CON IL MECCANISMO DI MACCHINA ACCERTARSI, CHE:

1. è disinserito l'interruttore centrale
2. è disinserito l'interruttore (fusibile) centrale del distributore d'elettrica e bloccato in modo meccanico
3. se per causa d'inerzia non è in movimento qualche elemento
4. se la macchina è raffreddata
5. se alla macchina (eventualmente anche al distributore d'elettrica) è avviso "IMPIANTO IN RIPARAZIONE" e gli altri operai sono consapevoli

5.2. MACCHINA DA STIRO

PER LE MACCHINE CON IL RISCALDAMENTO A VAPORE/GAS

Verificare se la valvola d'entrata di vapore/gas per uso manuale è chiusa e bloccata.

Se saranno osservate tutte le istruzioni qui riportate la macchina funzionerà nel modo ottimo, il rischio di guasti diminuirà e la macchina resisterà di più.

⚠ AVVERTIMENTO !
E' NECESSARIO CHE L'UTENTE NON ESEGUIRÀ INTERVENTI IN MACCHINA CHE NON SONO INDICATI NEL MANUALE, MA CHIAMERÀ IL TECNICO AUTORIZZATO.

⚠ AVVERTIMENTO !
L'UTENTE NON DEVE MAI MODIFICARE LA PRESSIONE USATA, TIPO D'INIETTORE, LA DISTANZA TRA INIETTORE E TUBO DI MISCELAZIONE OPPURE IL TIPO DI GAS, PERCHÈ QUESTO PUÒ CAUSARE DANNI. IN QUESTI CASI IL PRODUTTORE NON AVRÀ NESSUNA RESPONSABILITÀ.

5.2.1. FILTRI

⚠ AVVERTIMENTO !
PRIMA DI PULIRE I FILTRI SPEGNERE LA MACCHINA TRAMITE L'INTERRUTTORE CENTRALE ED ASPETTARE QUANDO LA MACCHINA SI RAFFREDDA.

PULIRE I FILTRI D'ASPIRAZIONE

Regolarmente una volta al giorno prima di accendere la macchina controllare lo stato dei filtri di ventilatore. Se c'è polvere è necessario di toglierla, altrimenti si diminuisce l'efficacia d'aspirazione. Il filtro d'aspirazione fig. 3.3.A, pos. 8 si trova nella parte superiore di macchina. Il filtro ritirare di obliquo su, pulire la rete e il filtro rimettere al suo posto.

PULIZIA DEL FILTRO DELL'ARIA PRIMARIA DEL BRUCCIATORE

Regolarmente 1x alla settimana controllate se i filtri del ventilatore sono sporchi dalla polvere tessile. È necessario togliere la polvere dal filtro diversamente si abbassa la potenza del bruciatore. Il filtro (dis. 4.7.B. pos. 4, allegato 525185) è posizionato nel supporto sinistro sui tubi di gas. Il filtro può essere preso togliendo le clip (6) e alzando il coperchio (5). Pulire la griglia del filtro e tutto rimontiamo come prima. Se il filtro è molto sporco, è meglio sostituirlo con uno nuovo e rimontarlo dentro al suo posto.

PULIRE I RIPARI DELLA TRAZIONE DI SPAZZOLE

Come minimo una volta al giorno pulire ripari della trazione di spazzole. La quantità di polvere dai tessuti dipende al tipo e qualità di biancheria. Smontare il coperchio posteriore fig. 5.2.4.A, pos. 11 e tramite un'aspirapolvere aspirare la polvere. Eventuali fili eliminare con un gancetto di ferro.

PULIRE LA ZONA INTERNA DELLA MACCHINA

Come minimo una volta al mese smontare i coperchio superiore e posteriore e pulire la zona interna e il tavolo finale tramite un'aspirapolvere. La quantità di polvere dipende al tipo e qualità di biancheria, e se la biancheria è stata ben risciacquata. Per questo motivo in caso di bisogno eseguite la pulizia più spesso.

PULIRE IL FILTRI DI VAPORE

Per le macchine con il riscaldamento a vapore è necessario di una volta ogni 1 - 3 mesi secondo impurità di pulire la rete del filtro di vapore. L'intervallo di pulizie dipende alla quantità di elementi solidi contenuti in vapore fig. 5.2.1.A.

1. Corpo di filtro
2. Rete di filtro
3. Guarnizione
4. Tappo

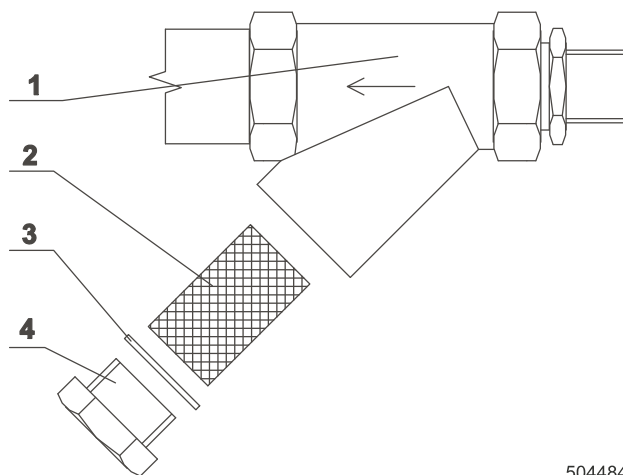


Fig. 5.2.1.A Rete del filtro di vapore

504484

⚠ AVVERTIMENTO !

1. CHIUDERE L'ENTRATA DI VAPORE IN ED ASPETTARE QUANDO IL FILTRO SI RAFFREDDA.

2. Svitare il tappo di filtro fig. 5.2.1.A. pos. 4 e togliere la rete di filtro (2).
3. Sotto di spruzzo d'acqua pulire la rete (è possibile di soffiare tramite l'aria compressa).
4. Inserire la rete di filtro dentro del corpo di filtro (1) ed avvitare il tappo (4).

5.2.2. APPARECCHIO D'INSERIMENTO

SPAZZOLE

Le spazzole sono distese in automatico tramite i fermagli. La forza è impostata dal produttore a 100 N ed è possibile di regolarla tramite la molla dentro del fermaglio. La forza eccessiva può causare che le spazzole si rompono. Alla sostituzione di spazzole è opportuno di eseguire una carteggiatura d'estremità di spazzole. La carta abrasiva inserire in vano tra le spazzole e levigare circa di 5 minuti. Staccare l'aria, avviare la macchina e premere il pulsante per inserimento di biancheria - le spazzole girano finchè non viene collegata l'aria o fermata la macchina.

REGISTRARE LA TRAZIONE DI SPAZZOLE

Le cinghie tonde della trazione di spazzole si registrano tramite i viti di regolazione fig. 5.2.4.A. pos. 4.

IMPIANTO D'INSERIMENTO

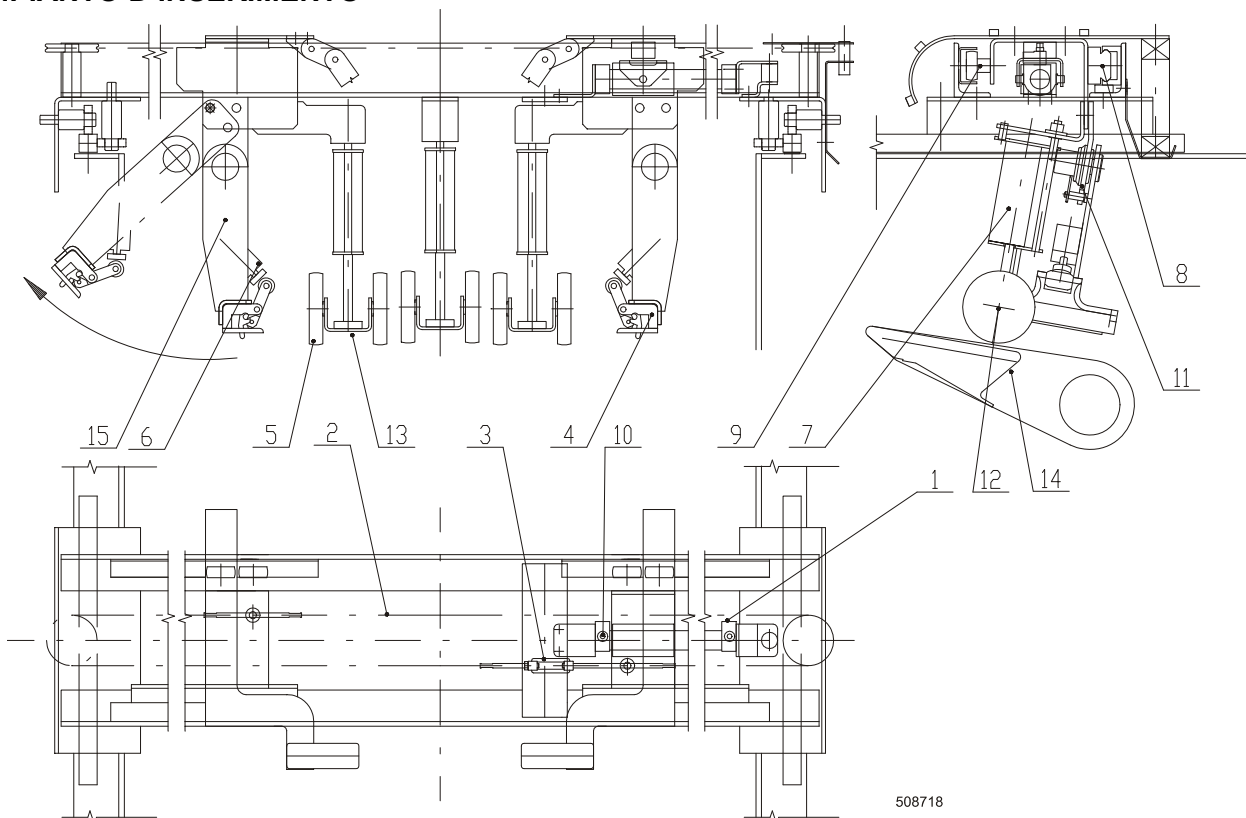


Fig. 5.2.2.A Impianto d'inserimento

508718

1. Rullo pneumatico lineare
2. Funicella per movimento di fermagli
3. Apparechio per distendere
4. Fermaglio di biancheria
5. Puleggia
6. Rullo pneumatico per liberare biancheria

7. Rullo pneumatico di puleggie
8. Guide „Rollon“
9. Guide di fermagli
10. Valvola del rullo lineare
11. Molla del fermaglio
12. Dado di puleggia
13. Dado di portapuleggia
14. Tavolo d'inserimento
15. Portafermagli

FERMAGLI

1. Registrare la velocità di corsa di fermagli si esegue tramite le valvole fig. 5.2.2.A. pos. 10 all'unità pneumatica lineare (1). La forza per distendere di regola tramite il regolatore di pressione nel supporto destro (- 3 bar) e dipende dal tipo di biancheria per stirare. La forza eccessiva può deformare la biancheria ed influisce nel modo negativo alla qualità di stiratura.
2. Controllare regolarmente se i dadi nei fermagli sono avvitati. Altrimenti si possono perdere i piccoli pezzi contenuti nei fermagli.
3. La funicella (2) per movimento di guide di fermagli mantenere moderatamente distesa. Per distendere si usa il fermaglio (3).
4. Controllare regolarmente se i dadi (12), (13) delle puleggie (5) sono avvitati.
5. Guide „Rollon“ (8) lubrificare 2 volte all'anno tramite lubrificatori che si trovano sulle guide (grasso UNIREX S2, NLGI 2 KE 2S-50).

PONTE D'APPARECCHIO D'INSERIMENTO

1. Registrare la corsa del ponte avanti /dietro si esegue tramite le valvole dei rulli pneumatici fig. 5.2.3.A. pos. 2. I rulli si trovano nella parte superiore di due supporti di macchina.

TAVOLO D'INSERIMENTO

Registrare la tensione dei nastri del tavolo d'inserimento si esegue tramite i dadi fig. 5.2.2.C pos. 6. I nastri d'inserimento devono essere moderatamente distesi per poter fare il loro movimento. I nastri sono distesi nella direzione verso al rullo da stiro. Il tavolo è fissato con due dadi (5) ai suoi bordi. Svitando i viti si può manovrare e girare il tavolo tramite i dadi per registrazione (6).

POZOR !

DOPO LA REGISTRAZIONE DI TENSIONE DEVE ESSERE TRA I NASTRI D'INSERIMENTO E RULLO DA STIRO UN VANO MINIMO DI 5 - 9 MM.

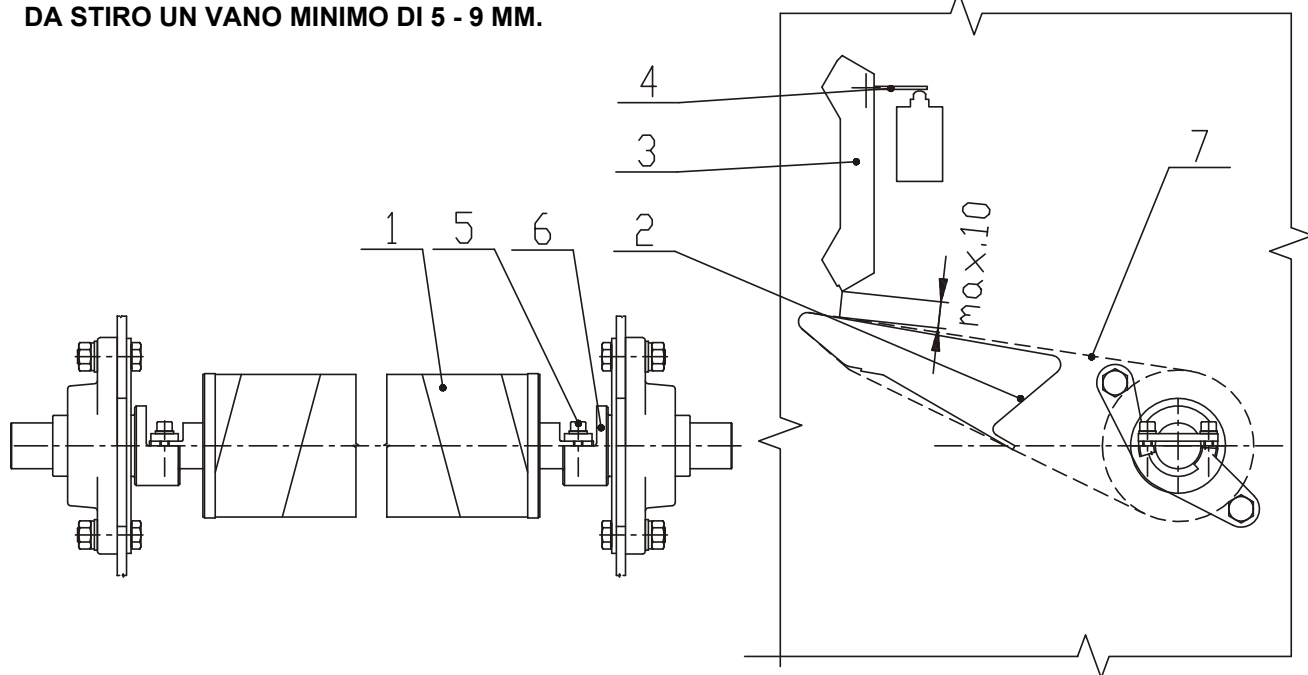


Fig. 5.2.2.B Tavolo d'inserimento

508721

1. Rullo del tavolo d'inserimento
2. Tavolo d'inserimento
3. Lista di sicurezza

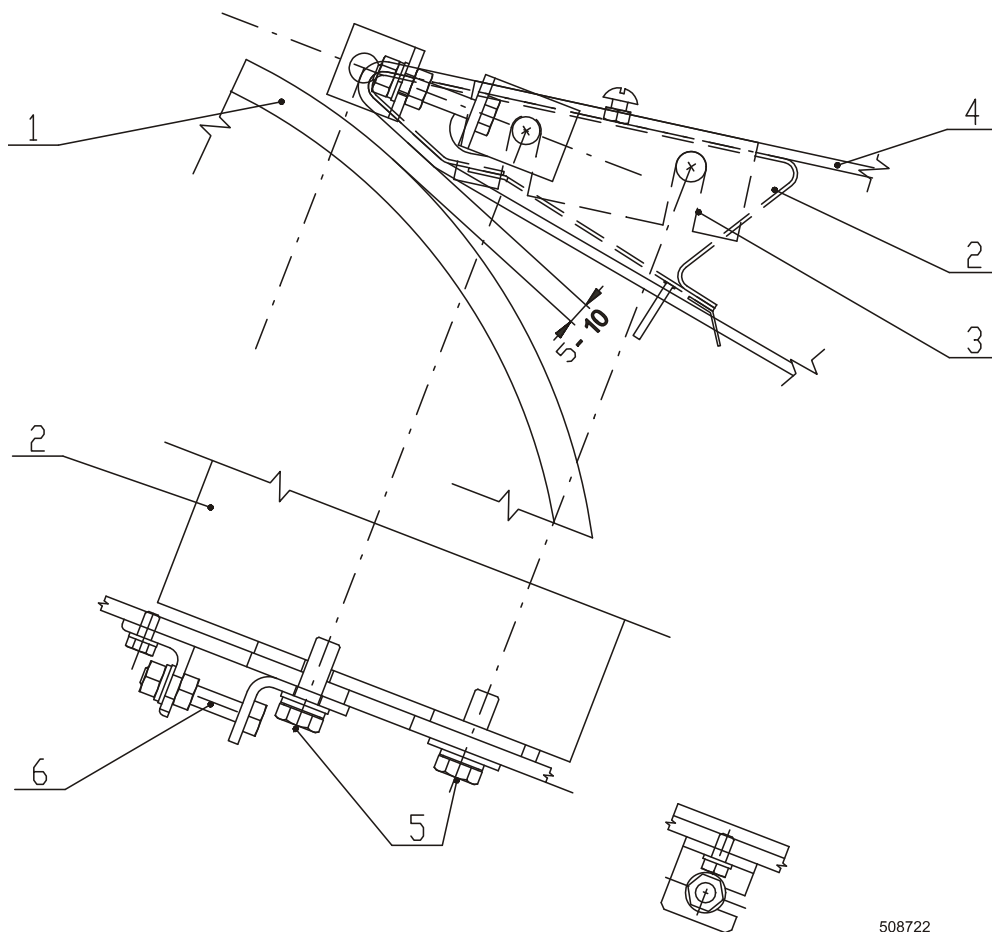
4. Pollice della lista di sicurezza
5. Dado
6. Perno del rullo d'inserimento
7. Nastri d'inserimento

LISTA DI SICUREZZA

La lista di sicurezza serve per fermare la macchina se la biancheria non è stata inserita nel modo giusto oppure se casualmente entra la mano nel vano tra la lista e il tavolo. La retromarcia si avvia premendo il tasto dalla tastiera del pannello comandi.

SOSTITUIRE I NASTRI D'INSERIMENTO

1. Allentare i dadi fig. 5.2.2.C pos. 5 in due supporti
2. Allentare un pò il dado di registrazione (6)
3. Spostando il tavolo (2) liberare la tensione di nastri
4. Sganciare i ganci d'acciaio da nastri
5. Dopo la sostituzione agganciare i nastri nuovi
6. Registrare la tensione dei nastri, fissare il tavolo tramite viti (5)
7. Rimettere la lista di sicurezza. Lo spazio tra la lista di sicurezza può essere di massimo 10 mm fig. 5.2.2.B



508722

Fig. 5.2.2.C Registrazione del tavolo d'inserimento

- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| 1. Rullo da stiro | 4. Nastri d'inserimento |
| 2. Tavolo d'inserimento | 5. Dado di fissazione |
| 3. Distanziale | 6. Dado di registrazione |

5.2.3. SUPPORTO DESTRO DI MACCHINA

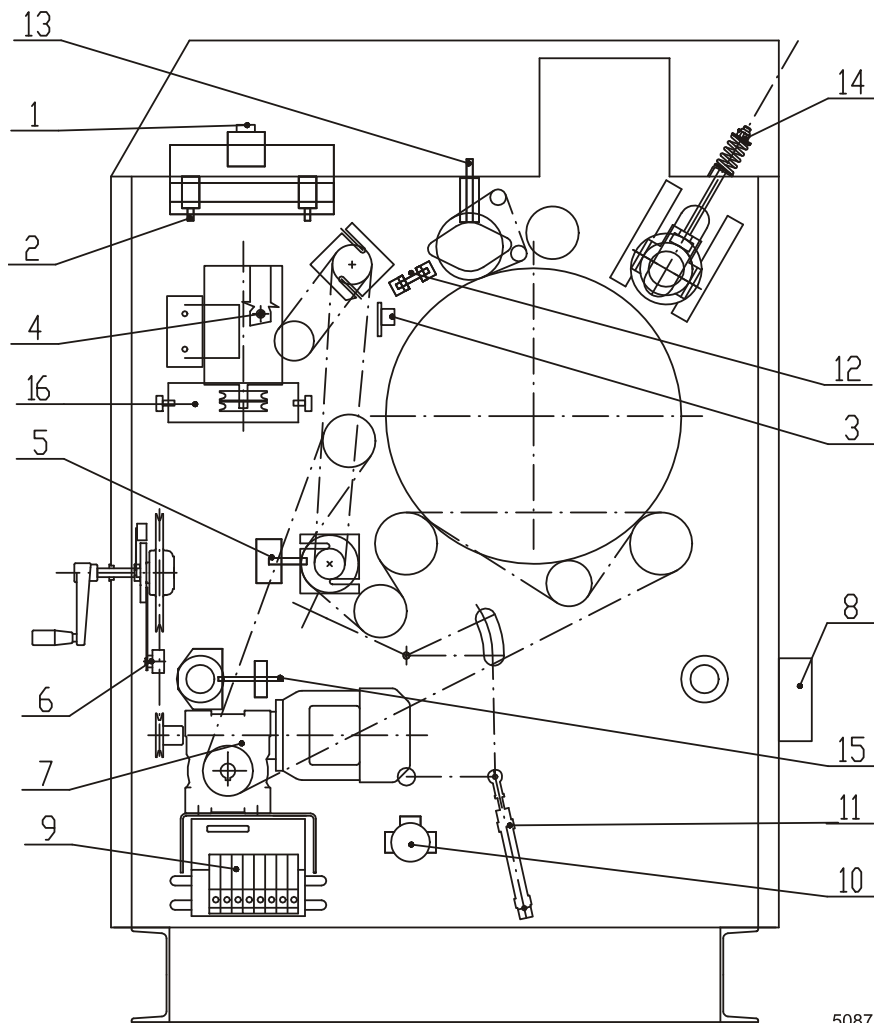
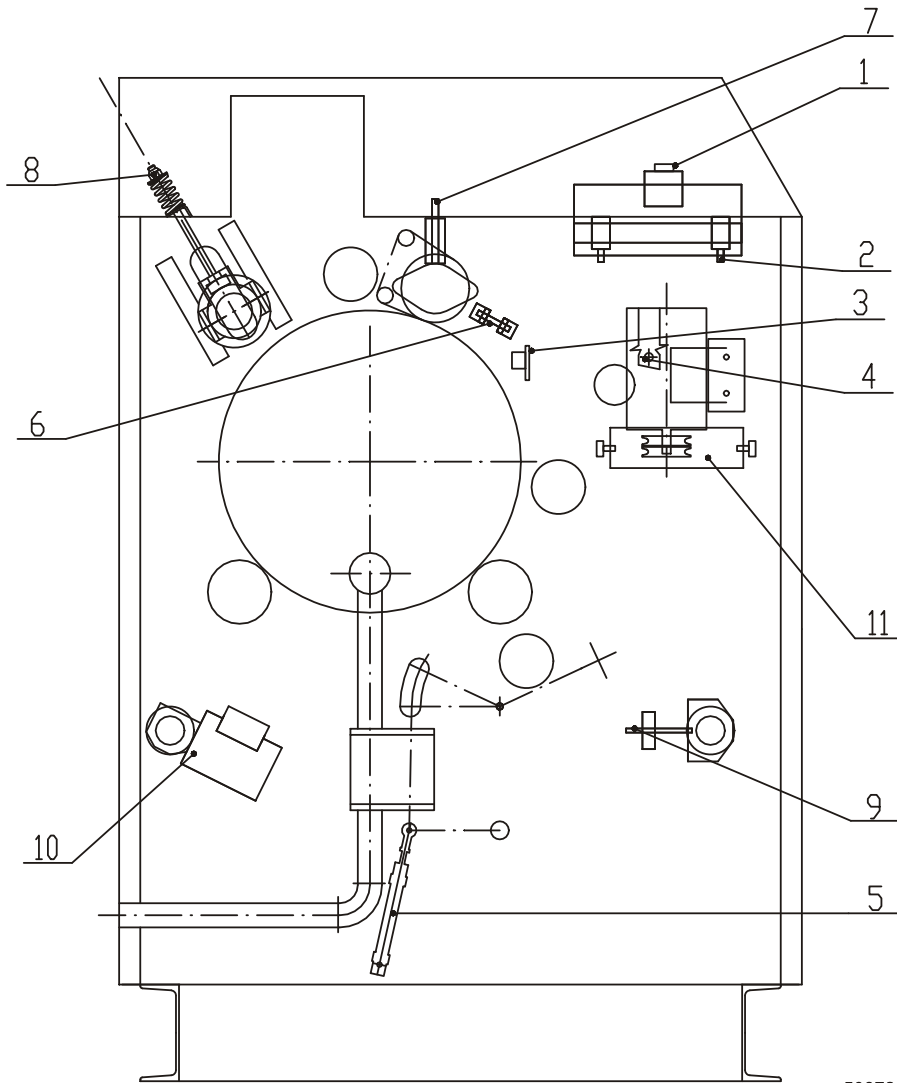


Fig. 5.2.3.A

508719

- | | |
|----------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| 1. Registrazione della corsa di fermagli | 7. Motore di trazione del rullo da stiro |
| 2. Registrazione della corsa del ponte | 8. Valvola pneumatica principale |
| 3. Termostato di sicurezza | 9. Distributore pneumatico |
| 4. Dado di registrazione di cinghie di trazione spazzole | 10. Valvola di riduzione |
| 5. Dado di registrazione di catena di trazione a mano | 11. Rulli pneumatici per stirare pieghe |
| 6. Puleggia di tensione di cinghie di trazione a mano | 12. Dado di registrazione di nastri tavolo d'inser. |
| | 13. Dado di pressa del rullo di pressa |
| | 14. Dado di tensione di nastri per stiro |
| | 15. Dado di tensione di nastri tavolo finale |
| | 16. Spazi per pulire spazzole |

5.2.4. SUPPORTO SINISTRO DI MACCHINA



508720

Fig. 5.2.4.A

- | | |
|----------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1. Registrazione della corsa di fermagli | 6. Dado di tensione di nastri tavolo d'inserimento |
| 2. Registrazione della corsa del ponte | 7. Dado di pressa del rullo di pressa |
| 3. Termostato di sicurezza per bordi del rullo | 8. Dado di tensione di nastri per stiro |
| 4. Dado di registrazione di cinghie di trazione spazzole | 9. Dado di tensione di nastri tavolo finale |
| 5. Rulli pneumatici per stirare pieghe | 10. Trazione del tavolo |
| | 11. Spazi per pulire spazzole |

5.2.5. CUSCINETTI

LUBRIFICAZIONE

Lubrificare 2 volte all'anno cuscinetti di rulli (FYTB 30TF) e cuscinetti per la registrazione di tensione dei nastri da stiro.



AVVERTIMENTO!

DAI CUSCINETTI NEL SUPPORTO SINISTRO SONO STATI SVITATI I DADI D'APPOGGIO PER MOTIVO DI DILATAZIONE DI RULLI CON CALORE.

Per lubrificare usare il grasso per temperature alte con litio, punto di gocciolare 190°C. Il produttore consiglia tipo UNIREX S2 (NLGI 2 KE 2S-50) prodotto da ESSO. Altri cuscinetti sono lubrificati a vita. Dai cuscinetti nel supporto sinistro sono stati svitati i dadi d'appoggio per motivo di dilatazione di rulli con calore.

5.2.6. SCATOLE DI TRASMISSIONI

Le scatole di trasmissioni sono state lubrificate dal produttore a vita, perciò non richiedono ulteriore lubrificazione e manutenzione.

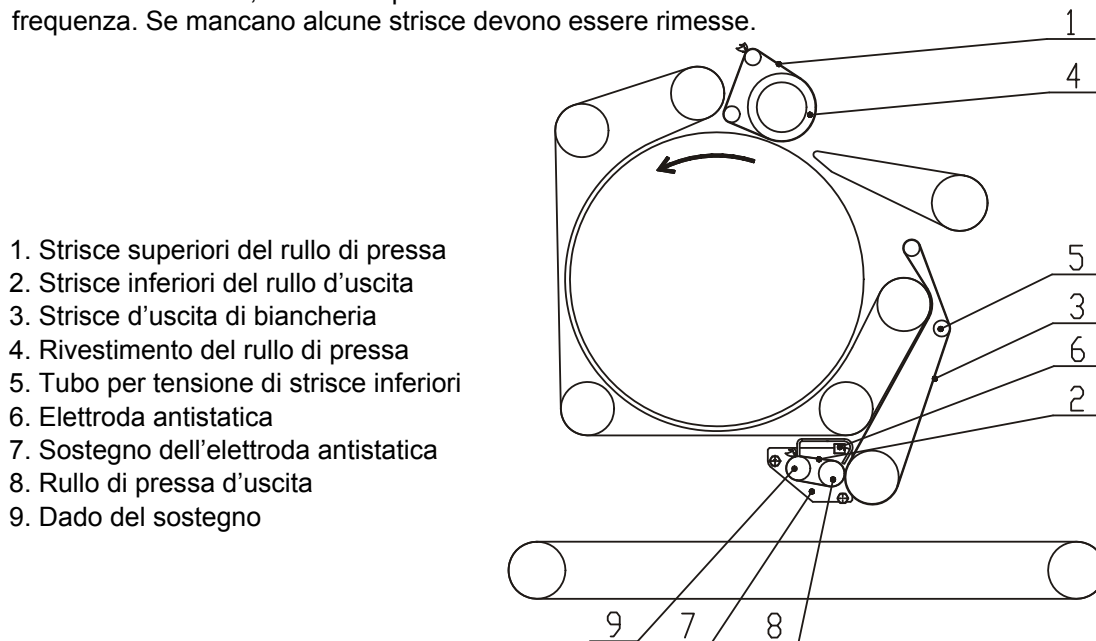
⚠ AVVERTIMENTO !
ATTENZIONE, PERICOLO D'INFORTUNIO ! PRIMA DI SGANCIARE LA CATENA DELLA TRAZIONE PRINCIPALE ASSICURARE IL RULLO DA STIRO CONTRO SPOSTAMENTO INSERENDO UN CUNEO TRA LE PULEGGIE E RULLO FIG. 5.2.16.B.

5.2.7. TRAZIONE MANUALE

E' necessario di mantenere la cinghia della trazione manuale sempre un pò tirata (tramite una puleggia di tensione) fig. 5.2.16.A, pos. 11.

5.2.8. STRISCE

Controllare lo stato delle strisce regolarmente ogni settimana. Le strisce assicurano che la biancheria non resta attaccata al rullo di pressa e ai rulli d'uscita. Le strisce al rullo di pressa e d'uscita con il sostegno per elettrodi antistatiche, le strisce per assicurare la biancheria all'uscita sul tavolo finale sono saldate ad alta frequenza. Se mancano alcune strisce devono essere rimesse.



1. Strisce superiori del rullo di pressa
2. Strisce inferiori del rullo d'uscita
3. Strisce d'uscita di biancheria
4. Rivestimento del rullo di pressa
5. Tubo per tensione di strisce inferiori
6. Elettroda antistatica
7. Sostegno dell'elettroda antistatica
8. Rullo di pressa d'uscita
9. Dado del sostegno

5.2.9. SOSTITUZIONE DELLE STRISCE SUPERIORI DEL RULLO DI PRESSA

1. Aspettare quando la macchina è fredda e spegnere l'interruttore centrale ed assicurarlo.
2. Smontare i coperchi superiori
3. Smontare la lista di sicurezza
4. Allentare le molle del rullo di pressa in supporti
5. Allacciare le strisce mancanti fig. 5.2.8.A pos. 1
6. Registrare le molle del rullo di pressa
7. Montare i coperchi superiori e la lista di sicurezza

5.2.10. SOSTITUZIONE DELLE STRISCE INFERIORI DEL RULLO D'USCITA

1. Aspettare quando la macchina è fredda e spegnere l'interruttore centrale ed assicurarlo.
2. Smontare i coperchi superiori e posteriori delle spazzole
3. Ribaltare l'incavo in direzione avanti
4. Allentare il bastoncino per tensione delle strisce inferiori fig. 5.2.8.A pos. 5
5. Sostituire le strisce eventualmente rimettere le mancanti. Saldare con la saldatrice „Tape matic 60-6“
6. Distendere le strisce nel modo di non curvare il tubo superiore di guida
7. Montare i coperchi superiori e posteriori delle spazzole

5.2.11. RIVESTIMENTO DEL RULLO DI PRESSA

⚠ AVVERTIMENTO !
IL RIVESTIMENTO CON L'ESERCIZIO DELLA MACCHINA SI SCHIACCIA UN PÒ. PER QUESTO MOTIVO È NECESSARIO OGNI 100 ORE LAVORATIVE DI CONTROLLARE IL RIVESTIMENTO ED EVENTULE GIUSTARLO.

SOSTITUZIONE DEL RIVESTIMENTO DEL RULLO DI PRESSA

1. Aspettare quando la macchina è fredda e spegnere l'interruttore centrale ed assicurarlo.
2. Smontare il coperchio superiore, la lista di sicurezza e liberare le molle del rullo di pressa
3. Disfare o tagliare le strisce fig. 5.2.8.A, pos. 1
4. Togliere il dado con suo appoggio, tramite il quale è il rivestimento fissato al rullo di pressa ai bordi
5. Togliere il rivestimento
6. Il nastro del rivestimento nuovo avvitare a un bordo del rullo di pressa

⚠ AVVERTIMENTO !
LA PARTE GIALLA DEL NASTRO DI RIVESTIMENTO (NOMEX) DEVE ESSERE DOPO L'INSTALLAZIONE IN CONTATTO CON IL RULLO DA STIRO.

7. Il nastro avviare sul rullo di pressa e nello stesso tempo distendere e pressare il rotolo con forza verso di voi.
8. Alla fine del rullo di pressa avvitare il nastro di rivestimento e tagliare il resto del nastro.
9. Allacciare le strisce al loro posto (1)
10. Registrare le molle del rullo di pressa nel modo di essere la forza uguale a tutte e due estremità del rullo. Provare la forza di pressa stirando alcuni panni.

⚠ AVVERTIMENTO !
DOPO ALCUNI GIORNI D'ESERCIZIO DELLA MACCHINA SI DEVE RIFISSARE IL NASTRO DEL RIVESTIMENTO.

5.2.12. PIEGATORE LONGITUDINALE

IL RULLO PER STIRARE PIEGHE

Registrare la velocità per ribaltare i rulli per stirare le pieghe si esegue tramite le valvole di riduzione fig. 5.2.4.A. pos. 11 nei supporti della macchina.

TAVOLO FINALE PER PIEGARE LA BIANCHERIA

La tensione dei nastri del tavolo finale si esegue spostando i corpi di cuscinetti del rullo anteriore per piegare tramite i dadi fig. 5.2.3.A. pos. 15.

CONSIGLIAMO DI SOSTITUIRE IL GRUPPO COMPLETO DEI NASTRI PER PIEGARE.

SOSTITUZIONE DEI NASTRI DEL TAVOLO FINALE

1. Allentare i dadi di tensione fig. 5.2.3.A, pos. 15. del rullo anteriore per piegare.
2. Sganciare i nastri fissati togliendo la parte di silon dal gancio di ferro.
3. Dopo la sostituzione agganciare i nastri nuovi
4. Registrare la tensione dei nastri tramite i dadi di tensione fig. 5.2.3.A, pos. 15.

LA TENSIONE ECCESSIVA DI NASTRI PORTA IL SOVRACCARICO DELLA TRAZIONE DEL TAVOLO FINALE. PUÒ ESSERE LA TENSIONE MINORE, MA I NASTRI SEMPRE DEVONO ESSERE TRA LE GUIDE, CHE SI TROVANO VICINO AI RULLI DEL TRASPOSTATORE.

5.2.13. RULLO DA STIRO

Per avere sempre la ottima qualità della stiratura è necessario di mantenere il rullo sempre pulito e lucido. Per questo serve una volta al mese di parafinare il rullo da stiro. Se la qualità di stiratura peggiora, togliere dal rullo i resti di detersivi, amidi e sali.

PULIZIE DEL RULLO DA STIRO

1. Fermare la macchina e staccare la corrente, cioè l'interruttore centrale deve essere nella posizione spento.

⚠ AVVERTIMENTO !
ASSICURARE, CHE NESSUN'ALTRA PERSONA AVVII LA MACCHINA DURANTE LE PULIZIE.

2. Smontare i coperchi posteriori fig. 5.2.14.B.
3. Sganciare i nastri da stiro (2) e lasciarli liberi sulla macchina.
4. I nastri coprire con una panno vecchio per non sporcarli.

Dopo si può pulire il rullo stesso. Per togliere tutto lo sporco depositato si può in genere consigliare la carta abrasiva molto delicata (grandezza di grano nr. 300). Carteggiare solo nella direzione della corsa di biancheria.

⚠ AVVERTIMENTO !
DURANTE LA PULIZIA GIRARE IL RULLO A MANO TRAMITE LA LEVA DI TRAZIONE MANUALE. ALLA FINE NON DIMENTICARE DI RITORNARLA NEL SUO POSTO ORIGINALE.

Per togliere lo sporco depositato si possono usare anche acidi delicati come l'acido d'aceto.

⚠ AVVERTIMENTO
NON DIMENTICARE DI RISCIAQUARE LA SUPERFICIE PULITA CON ACIDI PER EVITARE LA CORROSIONE.
DURANTE I LAVORI CON ACIDI USARE I MEZZI DI PROTEZIONE PERSONALE (GUANTI, OCCHIALI).

5.2.14. NASTRI DA STIRO

TENSIONE DEI NASTRI DA STIRO

⚠ AVVERTIMENTO !
SPEGNERE LA MACCHINA ED ASSICURARE, CHE NESSUN'ALTRA PERSONA LA METTA IN FUNZIONE.

1. Regolarmente una volta alla settimana controllare lo stato e tensione dei nastri da stiro. Prima di registrare la tensione è necessario di smontare i coperchi posteriori.
2. Registrare la tensione tramite i dadi fig. 5.2.14.A, pos. 2 e dadi dei cuscinetti del rullo dentro dei supporti della macchina oppure tramite i fori, che si trovano nei coperchi laterali superiori.
3. Controllare la posizione orizzontale dei rulli di nastri tramite una bolla.
4. Rimontare coperchi posteriori.

1. Riparo del foro per tensione
2. Dado
3. Dado di tensione

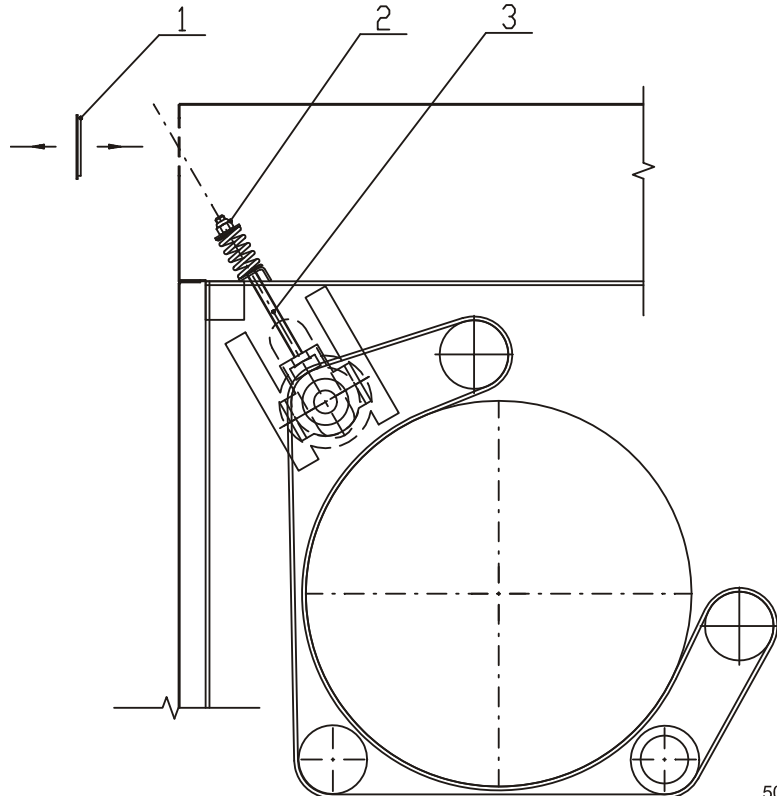


Fig. 5.2.14.A

I singoli nastri cambiare solo in caso di loro danneggiamento (rottura). Consigliamo di sostituire tutti i nastri nello stesso tempo. Se i nastri si sporcano, consigliamo di lavarli con detersivi comuni. Con questo si allunga la vita dei nastri.

⚠ AVVERTIMENTO !
ALLA FINE NON DIMENTICARE MAI DI RITORNARE LA LEVA DI TRAZIONE MANUALE NEL SUO POSTO ORIGINALE !

SOSTITUZIONE DEI NASTRI DA STIRO

La sostituzione dei nastri da stiro si vede alla figura 5.2.14.B.

1. Spegnerla macchina con l'interruttore centrale, assicurarla ed aspettare quando si raffredda.
2. Smontare i coperchi posteriori.
3. Inserire la leva e girare il rullo fig. 5.2.14.B. pos. 2 per essere accessibili i ganci che tengono il nastro.
4. Sganciare il nastro vecchio e il nastro nuovo agganciare a quel vecchio (1) tramite i ganci.
5. Girare con la leva finché si avvolge tutto il nastro nuovo.
6. Togliere il nastro vecchio e il nastro nuovo agganciare con ganci.
7. Lo stesso modo eseguire con i nastri restanti dal punto 2.
8. Rimontare i coperchi posteriori.

Dopo la sostituzione dei nastri è necessario di controllarli più spesso. I nastri nuovi all'inizio si allungano.

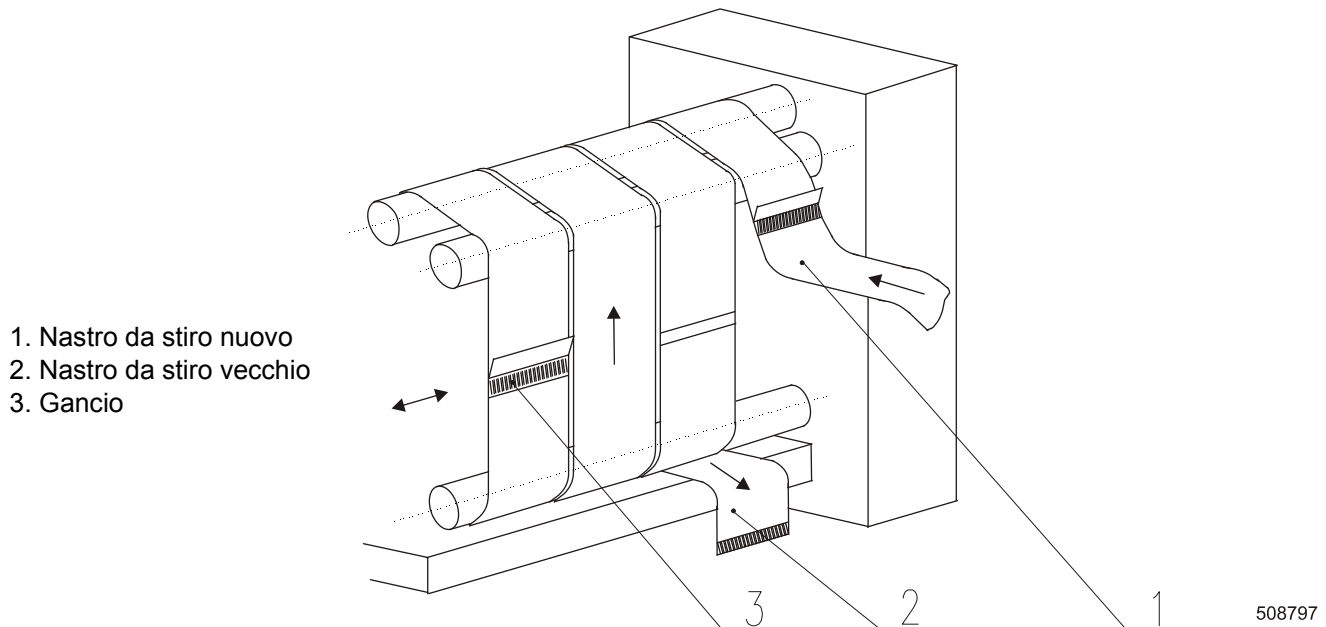


Fig. 5.2.14.B

5.2.15. STACCO

Lo stacco fig. 5.2.15.A. si trova alla parte anteriore della macchina sotto i nastri d'inserimento. Se lo stacco è sporco con lo sporco depositato (detersivi, polvere, cera) è necessario di toglierlo. Per pulire non usare gli oggetti acuti. Verificare la pressa al rullo da stiro. Se la pressa è bassa la biancheria non esce nel modo scorrevole, se la pressa è alta lo stacco si consuma di più. La registrazione eseguire tramite il dado relativo fig. 5.2.15.A, pos.5.

⚠ AVVERTIMENTO !
SE LO STACCO È TROPPO CONSUMATO È NECESSARIO DI CAMBIARLO. ALTRIMENTI LA BIANCHERIA NON ESCE NEL MODO SCORREVOLE E LA MACCHINA FARÀ PIÙ RUMORE.

SOSTITUZIONE DELLO STACCO

1. Allentare i fermagli di biancheria e girarli verso alto fig. 5.2.2.A, pos.15.
2. Smontare i coperchi delle spazzole.
3. Liberare il pollice della lista di sicurezza fig. 5.2.2.B, pos.4 - nel supporto destro della macchina.
4. Smontare la lista di sicurezza.
5. Smontare i nastri d'inserimento, vedere il cap. 1.4.2. TAVOLO D'INSERIMENTO.
6. Allentare le viti fig. 5.2.2.B pos.5 e togliere il rullo (1) dai perni laterali.
7. Inserire il tavolo d'inserimento verso il rullo da stiro eventualmente girarlo verso alto.
8. In questo momento è possibile di pulire il bordo dello stacco ed aspirare la polvere.
9. Allentare la vite del portastacco fig. 5.2.15.A.
10. Svitare il dado regolazione fig. 5.2.15.A, pos. 5.
11. Togliere tutto lo stacco (4) con il suo portastacco (2) e con molla (3) dalla macchina.
12. Sostituire le parti consumate e rimontare tutto nella macchina seguendo le istruzioni al contrario.

1. Dado del portastacco
2. Portastacco
3. Molla di stacco
4. Stacco
5. Dado regolazione

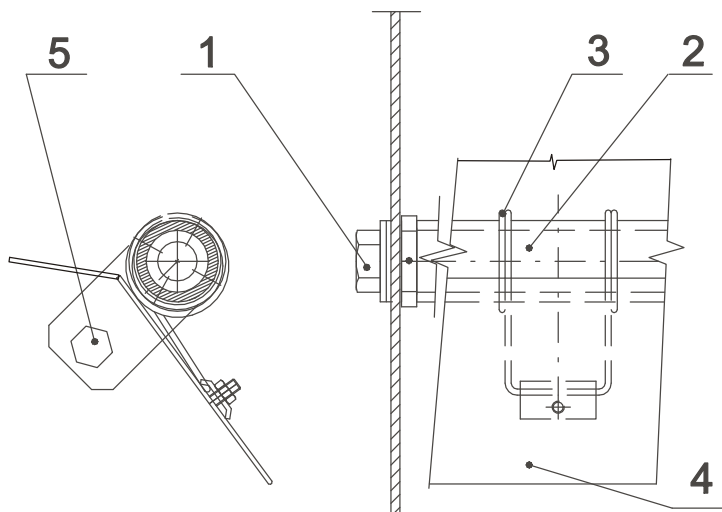


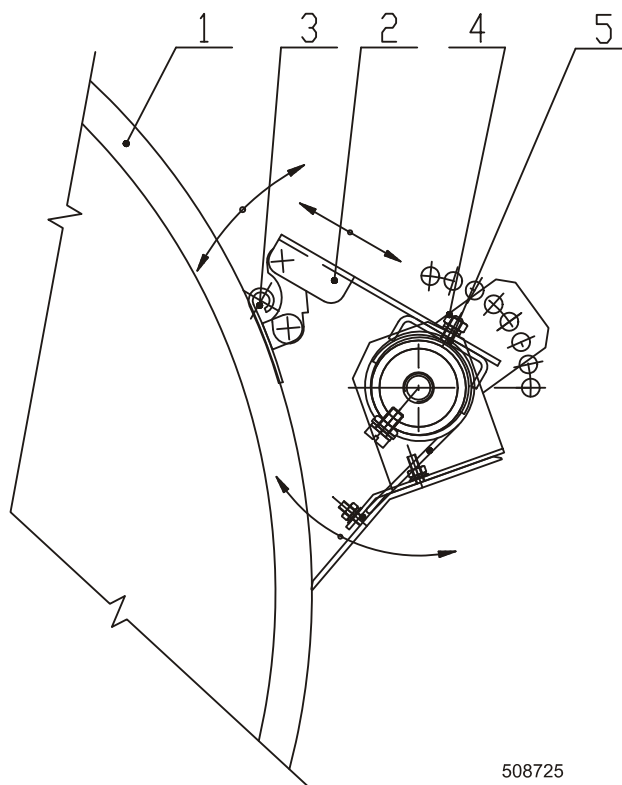
Fig. 5.2.15.A Fissare lo stacco

504478A

REGOLAZIONE DEL SOSTEGNO DI TERMOSTATO

Sostegni del termostato è necessario di regolare dopo ogni manovra con lo stacco. Quando si svitano i viti di fissaggio fig. 5.2.15.B, pos. 5 è possibile di girare con il sostegno attorno dell'asse del tubo di sostegno. Quando si svitano i dadi (4) è possibile di spostare il sostegno verso al rullo da stiro ed al contrario. Dopo la regolazione la piastra del sensore deve essere in contatto con tutta la sua superficie con il rullo da stiro con la forza delicata.

1. Rullo da stiro
2. Sostegno di termostato
3. Sensore
4. Dado di sostegno
5. Vite di fissaggio



508725

Fig. 5.2.15.B Fissare il sostegno del termostato

5.2.16. TRASMISSIONE A CATENA

1. Motore con trasmissione
2. Tensione della catena principale
3. Tensione di trazione del tavolo d'inserimento
4. Puleggia di trasmissione - solo versione elettrica
5. Catena di trazione
6. Catene di trazione del tavolo d'inserimento
7. Catena della trazione del rullo di pressa
8. Corpo di cuscinetti FYTB 30 TF
9. Corpo di cuscinetti TU 30 TF
10. Cinghia di trasmissione
11. Puleggia di tensione della cinghia di trasmissione della trazione manuale
12. Distanziale del rullo da stiro

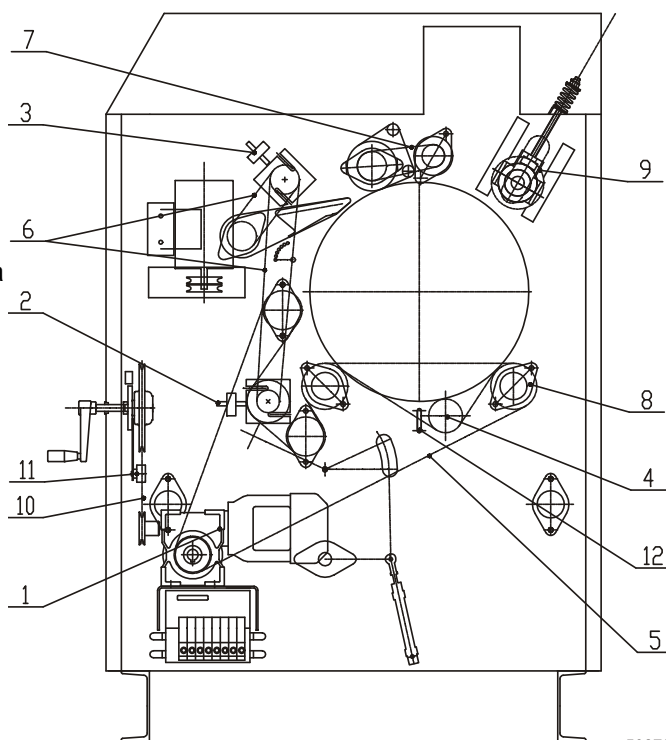


Fig. 5.2.16.A Trazione di rulli

1. Rullo da stiro
2. Puleggia di trazione
3. Cunei

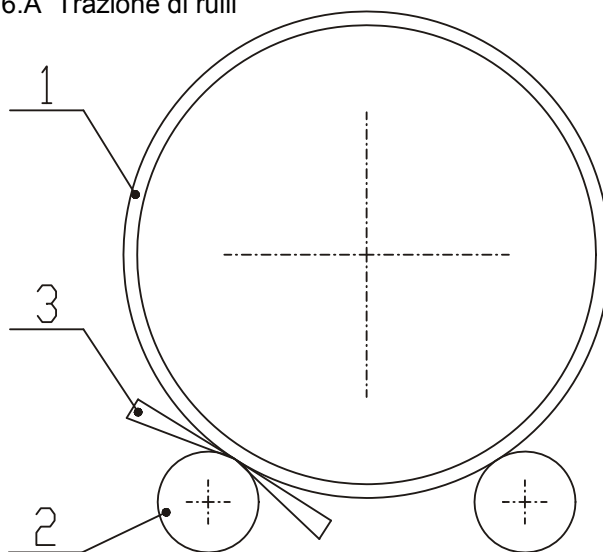


Fig. 5.2.16.B Assicurare il rullo da stiro

REGOLARE LA TENSIONE DI CATENE

1. Per regolare la tensione della catena della trazione principale prima svitare un pò viti in solchi e poi eseguire la regolazione tramite il dado (2).
2. Per regolare la tensione delle catene della trazione del tavolo d'inserimento prima svitare un pò viti in solchi e poi eseguire la regolazione tramite il dado (3).
3. Regolare la tensione delle cinghie di trasmissione della trazione manuale si esegue tramite la puleggia di tensione (11).

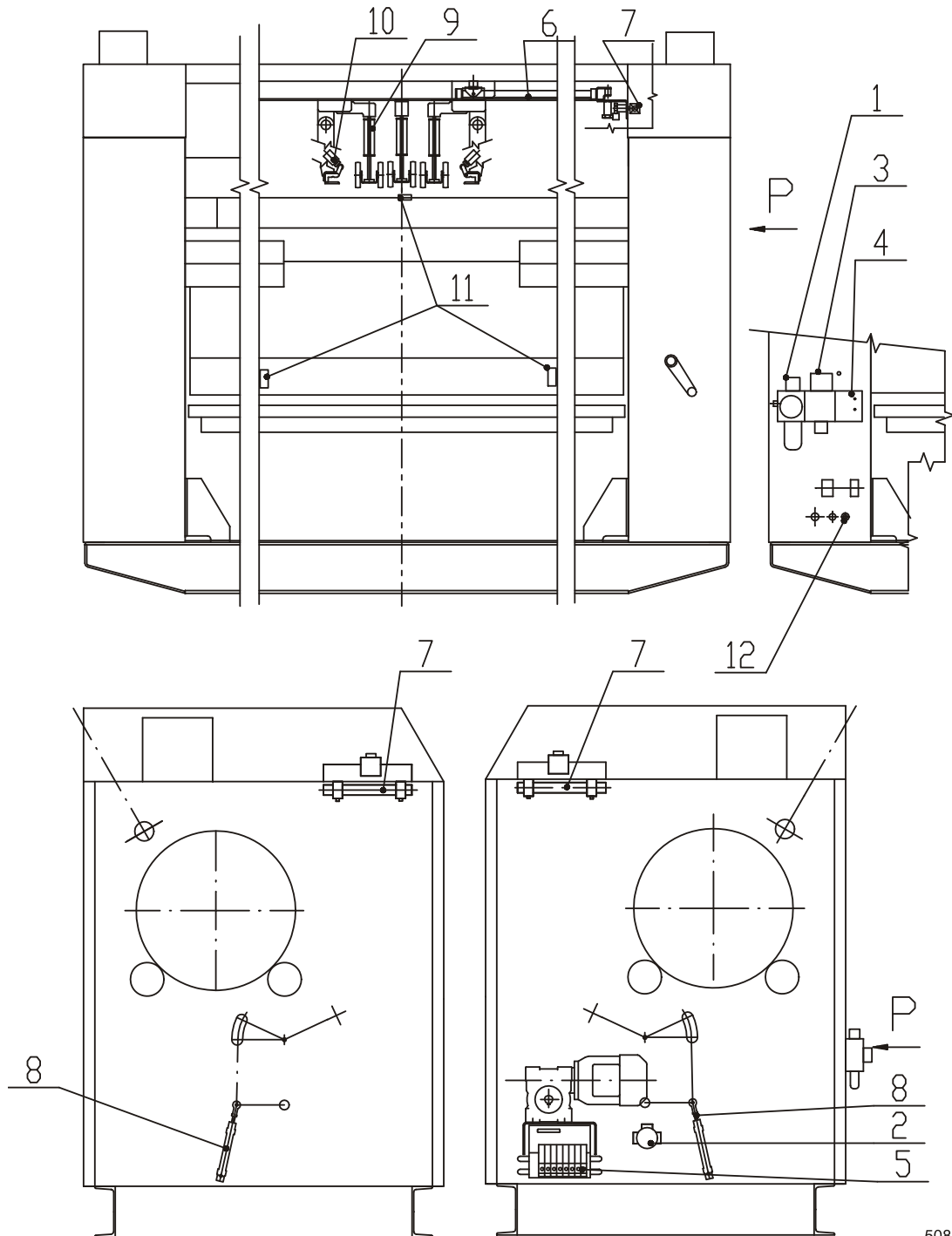
AVVERTIMENTO !
PERICOLO D'INFORTUNIO ! PRIMA DI SEPARARE LA CATENA DELLA TRAZIONE PRINCIPALE ASSICURARE IL RULLO DA STIRO PER NON GIRARSI INSERENDO UN CUNEO TRA LE PULEGGIE DI TRAZIONE E RULLO FIG. 5.2.16.B.

LUBRIFICAZIONE

Le catene e le ruote di catene lubrificare circa una volta al mese con l'olio per macchine.

5.2.17. CIRCUITO PNEUMATICO

La pressione consigliata d'entrata per le macchine sono 3 bar. Il cambio di pressione può causare la funzione non giusta di macchina e può influire sulla qualità di stiratura e pieghettatura !!



508728

Fig. 5.2.17.A Postazione di elementi pneumatici in macchina

- | | |
|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1. Regolatore d'entrata d'aria compressa | 8. Rullo pneumatico di rulli per stirare pieghe |
| 2. Regolatore di pressione per sistema d'inserimento | 9. Rullo pneumatico di pulegge di pressa |
| 3. Valvola elettromagnetica | 10. Rullo pneumatico per liberare biancheria |
| 4. Valvola di pressione | 11. Ugelli per soffiare ai sensori |
| 5. Terminale pneumatico | 12. Connessione dell'aria per piegatore trasversale e cumulatore |
| 6. Unità lineare | |
| 7. Rullo pneumatico di corsa ponte d'inserimento | |

La valvola principale di riduzione fig. 5.2.17.A, pos. 1 è impostata a 3 bar ed è dotata di un separatore semiautomatico con filtro 25. La velocità di corsa di fermagli si regola tramite le valvole relative all'unità lineare (6). La forza della tensione si regola tramite un regolatore di pressa (2) nel supporto destro della macchina. La pressione consigliata di 3 bar è possibile di modificare secondo il peso di biancheria. La forza eccessiva comporta una deformazione di biancheria durante l'inserimento ed influisce nel modo negativo alla qualità di stiratura. La velocità di corsa del ponte d'inserimento si regola tramite le valvole relative ai rulli pneumatici (7). La velocità per cambio di posizione dei rulli per stirare pieghe si regola tramite le valvole relative ai rulli pneumatici (8). E' necessario di eseguire la regolazione nel supporto destro e sinistro nello stesso tempo. Per evitare la corsa veloce durante la prima entrata d'aria l'unità pneumatica d'entrata è dotata della valvola speciale (4). Questa è stata registrata dal produttore. Perciò non serve di cambiare le impostazioni dell'unità pneumatica d'entrata. Il terminale pneumatico con le valvole per gestire rulli e per soffiare ai sensori si trova nel supporto destro sotto la trasmissione della trazione principale. Ai rulli delle puleggie di pressa (9) e rulli per liberare biancheria (10) non ci sono valvole per regolazione. I sensori ottici sono soffiati dall'aria compressa tramite ugelli (11).

5.2.18. SENSORI OTTICI

Controllare la funzione dei sensori ottici nell'entrata e sopra il rullo d'uscita. Il sensore ottico o il film di riflesso (questo si trova solo presso il sensore nell'entrata) possono essere sporcati allora pulirli con uno straccio umido.

⚠ AVVERTIMENTO

NON GRAFFIARE E NON DANNEGGIARE LA SUPERFICIE DI SENSORI E DI FILM.

La funzione giusta verificare mettendo un pezzo di straccio o carta davanti al sensore - la spia sul sensore deve illuminarsi e togliendo lo straccio la spia si spegne.

5.3. PIEGATORE TRASVERSALE

5.3.1. TRASMISSIONI

Trasmissioni sono lubrificati dal produttore a vita e non richiedono altra lubrificazione e manutenzione.

5.3.2. CUSCINETTI

LUBRIFICAZIONE

Lubrificare 2 volte all'anno corpi di cuscinetti FYTB 30TF, FYTB 17TF e cuscinetti FTB 15TF. Per la registrazione di tensione dei nastri da stiro. Per lubrificare usare il grasso per temperature alte con litio, punto di gocciolare 190°C. Il produttore consiglia tipo UNIREX S2 (NLGI 2 KE 2S-50) prodotto da ESSO.

5.3.3. TRASMISSIONE A CATENA

REGOLARE LA TENSIONE

Le catene di trasmissioni mantenere moderatamente tese. La regolazione della tensione delle catene si esegue spostando trasmissioni nei fori ovali nei sostegni di trasmissioni.

⚠ AVVERTIMENTO !

OSSERVARE LA POSIZIONE GIUSTA DELLE TRASMISSIONI DOPO LA REGOLAZIONE DI CATENE (IL RULLO PER CATENA ALLA TRASMISSIONE DEVE ESSERE PARALLELAMENTE CON IL RULLO PER CATENA DI CILINDRI DI TRASPORTAZIONE).

LUBRIFICAZIONE

Le catene e ruote di catene lubrificare circa una volta alla settimana con olio per macchine.

5.3.4. NASTRI DI TRASPORTAZIONE

TRASPORTATORE D'ENTRATA

REGOLARE LA TENSIONE DEI NASTRI


Si esegue spostando i cuscinetti del rullo di trazione nei fori ovali nel sostegno.

SOSTITUZIONE DEI NASTRI

Allentare i viti dei cuscinetti del rullo, mollare la tensione e sganciare i ganci di ferro. Sostituire i nastri e riprendere il procedimento al contrario.

TRASPORTATORE PER LA PIEGHETTATURA

LA TENSIONE GIUSTA DEI NASTRI PER LA PIEGHETTATURA INFLUISCE SULLA QUALITA' DELLA PIEGHETTATURA TRASVERSALE.

 **AVVERTIMENTO !**
E'NECESSARIO DI STACCARE I CAVI E IL TUBO D'ARIA DA MACCHINA, SPOSTARE IL PIEGATORE TRASVERSALE, SPOSTARE I POSIZIONI DI TENSIONE A DUE ESTREMITÀ DEL PIEGATORE TRASVERSALE.

REGOLARE LA TENSIONE:

TRASPORTATORE DELLA PRIMA PIEGA fig. 5.3.4.A, pos. 6:

Viene regolato in automatico tramite il rullo di tensione a molle (21).

TRASPORTATORE DELLA SECONDA PIEGA FIG. 5.3.4.A, POS. 7:

I nastri sono regolati tramite il rullo di tensione a molle. Se la tensione non è sufficiente è possibile di regolarla spostando il blocco di tensione (16). Allentare i viti di fissaggio (24), allentare i viti dei tavoli d'acciaio e spostare il blocco di tensione tramite i dadi di regolazione (22). Quando è svolta la regolazione procedere al contrario.

TRASPORTATORE DELLA TERZA PIEGA FIG. 5.3.4.A, POS. 8:

I nastri sono regolati tramite il rullo di tensione a molle. Se la tensione non è sufficiente è possibile di regolarla spostando il blocco di tensione (17). In questo caso di deve spostare anche il blocco di tensione (15).

TRASPORTATORE D'USCITA „1“ FIG. 5.3.4.A, POS. 9:

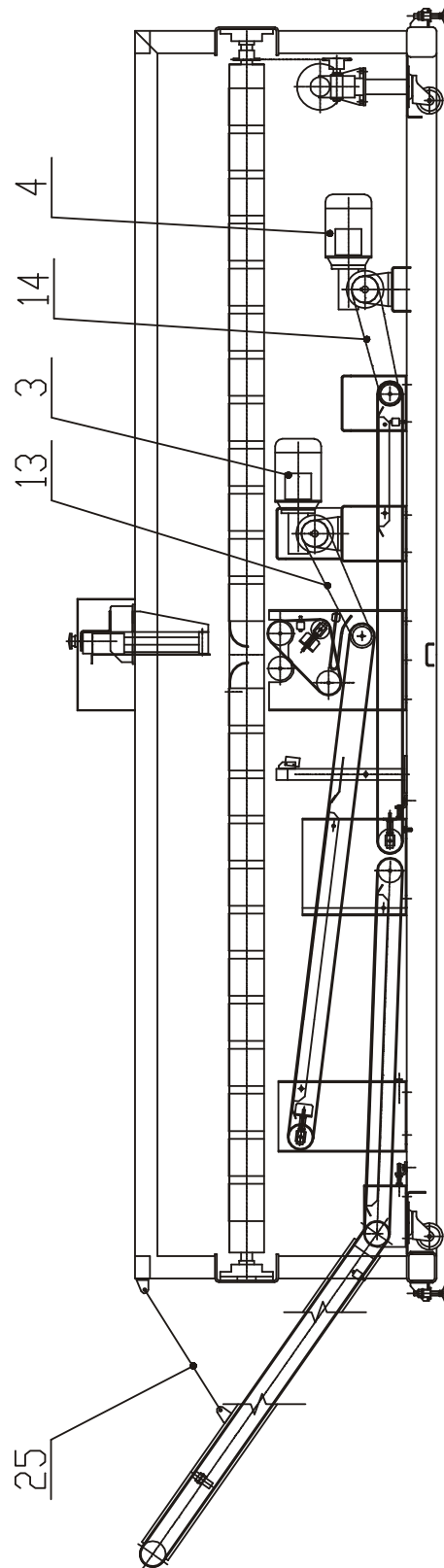
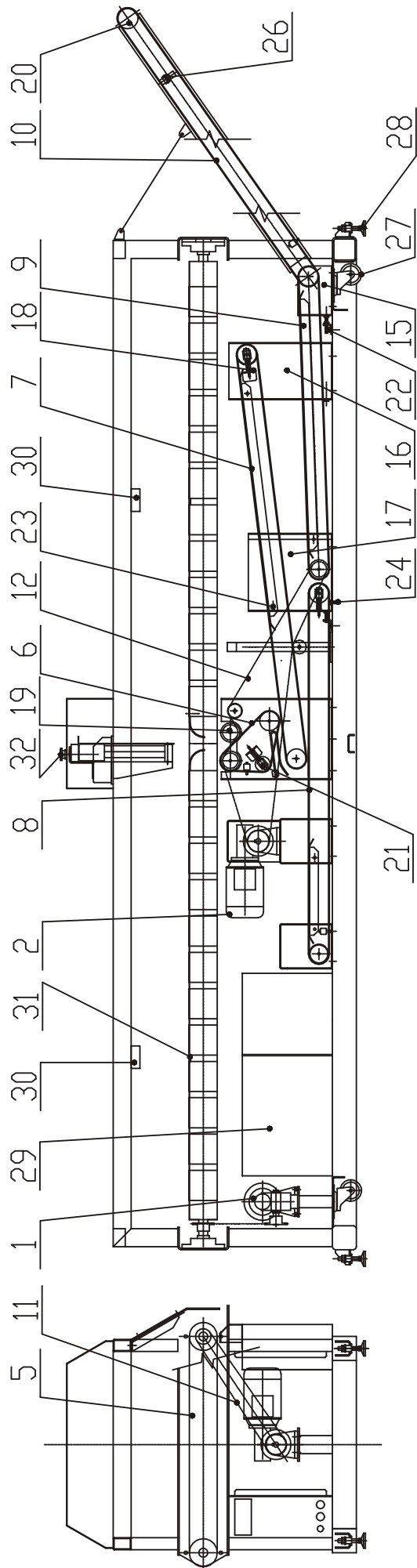
Per regolare la tensione si sposta il blocco di tensione (15). Allentare i viti di fissaggio (24), allentare i viti dei tavoli d'acciaio e spostare il blocco di tensione tramite i dadi di regolazione (22). Quando è svolta la regolazione avvitarne viti (24, 23).

TRASPORTATORE D'USCITA „2“ FIG. 5.3.4.A, POS. 10:

Per regolare la tensione di nastri si sposta il rullo (20) nei fori ovali nel sostegno.

SOSTITUZIONE DI NASTRI DI TUTTI TRASPORTATORI PER LA PIEGHETTATURA:

Mollare la tensione di tutti nastri e sganciare i ganci di ferro. Sostituire i nastri e riprendere il procedimento al contrario.



508729

Fig. 5.3.4.A Piegatore trasversale

LEGENDA FIG. 5.3.4.A

- | | |
|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| 1. Trasmissione di trasportatore d'entrata | 15. Blocco di tensione 1 |
| 2. Trasmissione 1.piega e trasportatore d'uscita | 16. Blocco di tensione 2 |
| 3. Trasmissione 2. piega | 17. Blocco di tensione 3 |
| 4. Trasmissione 3. piega | 18. Regolatore di tensione di nastri |
| 5. Trasportatore d'entrata | 19. Rullo di trazione |
| 6. Trasportatore 1. piega | 20. Rullo di trazione |
| 7. Trasportatore 2. piega | 21. Rullo di tensione |
| 8. Trasportatore 3. piega | 22. Dado di tensione |
| 9. Trasportatore d'uscita 1 | 23. Vite di fissaggio di tavoli |
| 10. Trasportatore d'uscita 2 | 24. Vite di fissaggio di blocchi di tensione |
| 11. Catena di trasportatore d'entrata | 25. Inclinazione di trasportatore d'uscita |
| 12. Catena di trasmissione 1. piega e di trasportatore d'uscita | 26. Sensore ottico d'uscita per cumulatore |
| 13. Catena di trasmissione 2. piega | 27. Ruota di corsa |
| 14. Catena di trasmissione 3. piega | 28. Staffa di base |
| | 29. Quadro elettrico |
| | 30. Sensore ottico d'entrata |
| | 31. Film di riflesso |
| | 32. Arresto d'emergenza |

5.3.5. RULLI PICCOLI

SOSTITUZIONE DI RULLI PICCOLI

L'albero del rullo piccolo si prende con la chiave speciale (in dotazione) dalla parte interna dal blocco di tensione e si svitano i viti dall'asse d'albero del rullo piccolo.

5.3.6. SENSORI OTTICI

Controllare la funzione dei sensori ottici nell'entrata e uscita del trasportatore. Il sensore ottico o il film di riflesso (30, 31) possono essere sporcati allora pulirli con uno straccio umido.



AVVERTIMENTO !

NON GRAFFIARE E NON DANNEGGIARE LA SUPERFICIE DI SENSORI E DI FILM.

NON CAMBIARE LA POSIZIONE DI SENSORI NELL'ENTRATA. QUESTO POTREBBE INFLUIRE NEL MODO NEGATIVO SUL FUNZIONAMENTO DI MACCHINA O METTERLA FUORI USO !



AVVERTIMENTO !

PRIMA DI MANOVRARE CON CUMULATORE O PIEGATORE TRASVERSALE STACCARE IL RELATIVO TUBO D'ARIA, TUBO D'ALIMENTAZIONE E TUBO COMANDI!

La funzione giusta del sensore verificare mettendo un pezzo di straccio o carta davanti al sensore - la spia sul sensore deve illuminarsi e togliendo lo straccio la spia si spegne.

5.3.7. MOLLE DI TENSIONE DI NASTRI

La forza delle molle di tensione di nastri fig. 5.3.4.A pos. 18 si può cambiare spostando le staffe.

5.3.8. ELEMENTI PNEUMATICI

Il regolatore della pressione fig. 5.3.8.A pos. 4 è impostato a 3 bar. La velocità dell'alzata di rulli pneumatici (1, 2, 3) si regola tramite le valvole di riduzione nell'entrata e uscita di rulli. La smorzatura di finecorsa è stata impostata dal produttore. Il collegamento degli elementi pneumatici è eseguito tramite raccordi filettati e tubi PU diametro 8 e 6 mm. Il collegamento alla macchina ed al cumulatore è eseguito tramite i raccordi rapidi.

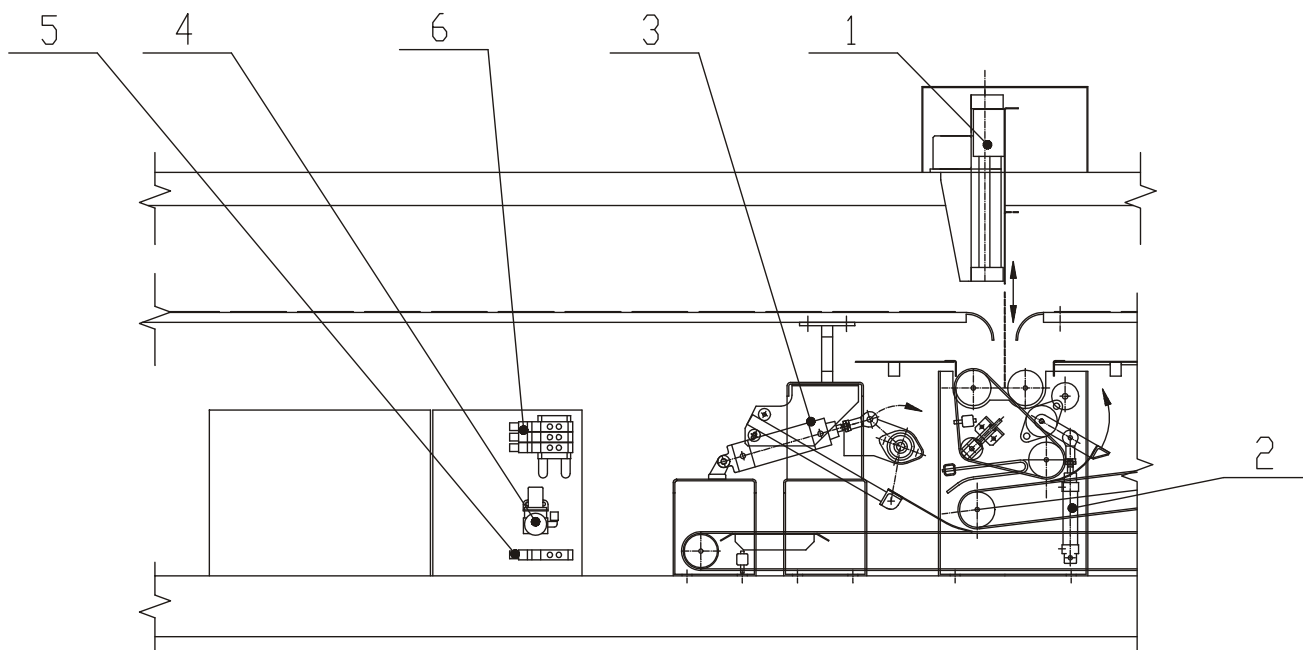


Fig. 5.3.8.A Elementi pneumatici

508730

- | | |
|------------------------------|---------------------------------------------|
| 1. Rullo pneumatico 1. piega | 4. Regolatore di pressione |
| 2. Rullo pneumatico 2. piega | 5. Valvola d'entrata di circuito pneumatico |
| 3. Rullo pneumatico 3. piega | 6. Valvole comandi di rulli pneumatici |

5.4. CUMULATORE

5.4.1. TRASMISSIONI

Trasmissioni sono lubrificate dal produttore a vita e non richiedono altra lubrificazione e manutenzione.

5.4.2. CUSCINETTI

LUBRIFICAZIONE

Lubrificare 2 volte all'anno corpi di cuscinetti SLFL 20A. Per lubrificare usare il grasso per temperature alte con litio, punto di gocciolare 190°C. Il produttore consiglia tipo UNIREX S2 (NLGI 2 KE 2S-50) prodotto da ESSO.

5.4.3. TRASMISSIONE A CATENA

REGOLARE LA TENSIONE

Le catene di trasmissioni mantenere moderatamente tese. La regolazione della tensione della catena del trasportatore d'uscita si esegue spostando la trasmissione nei fori ovali nei sostegni di trasmissione. La regolazione della tensione della catena del trasportatore di cumulatore si esegue tramite la puleggia di tensione fig. 5.4.5.A pos. 9.

⚠ AVVERTIMENTO !

OSSERVARE LA POSIZIONE GIUSTA DELLE TRASMISSIONI DOPO LA REGOLAZIONE DI CATENE (IL RULLO PER CATENA ALLA TRASMISSIONE DEVE ESSERE PARALLELAMENTE CON IL RULLO PER CATENA DI CILINDRO DI TRASPORTAZIONE).

LUBRIFICAZIONE

Le catene e ruote di catene lubrificare circa una volta alla settimana con olio per macchine.

5.4.4. TRASMISSIONI A CINGHIE DENTATE

Pulegge delle cinghie sono all'albero fissati tramite chiusure (Taper Lock). Le cinghie dentate fig. 5.4.8.A pos. 7. sono tese tramite l'impianto di tensione (8).

5.4.5. NASTRI DI TRASPORTAZIONE

TRASPORTATORE D'USCITA

REGOLARE LA TENSIONE

Per regolare la tensione dei nastri d'uscita fig. 5.4.7.A pos. 3 del trasportatore d'uscita si esegue spostando il rullo piccolo di trazione nei fori ovali del sostegno e tramite il rullo piccolo di tensione (6). La tensione dei nastri posteriori (4) del trasportatore d'uscita si esegue spostando il rullo piccolo (7) e tramite dadi (9).

CUMULATORE

REGOLARE LA TENSIONE

La tensione dei nastri d'entrata fig. 5.4.5.A pos. 4 del cumulatore si esegue spostando il rullo piccolo (7) nei fori ovali del sostegno. La tensione dei nastri principali (3) del cumulatore si esegue in automatico tramite tensore (10).

SOSTITUZIONE DI NASTRI:

Mollare la tensione di nastri e sganciare i ganci di ferro. Sostituire i nastri e riprendere il procedimento al contrario.

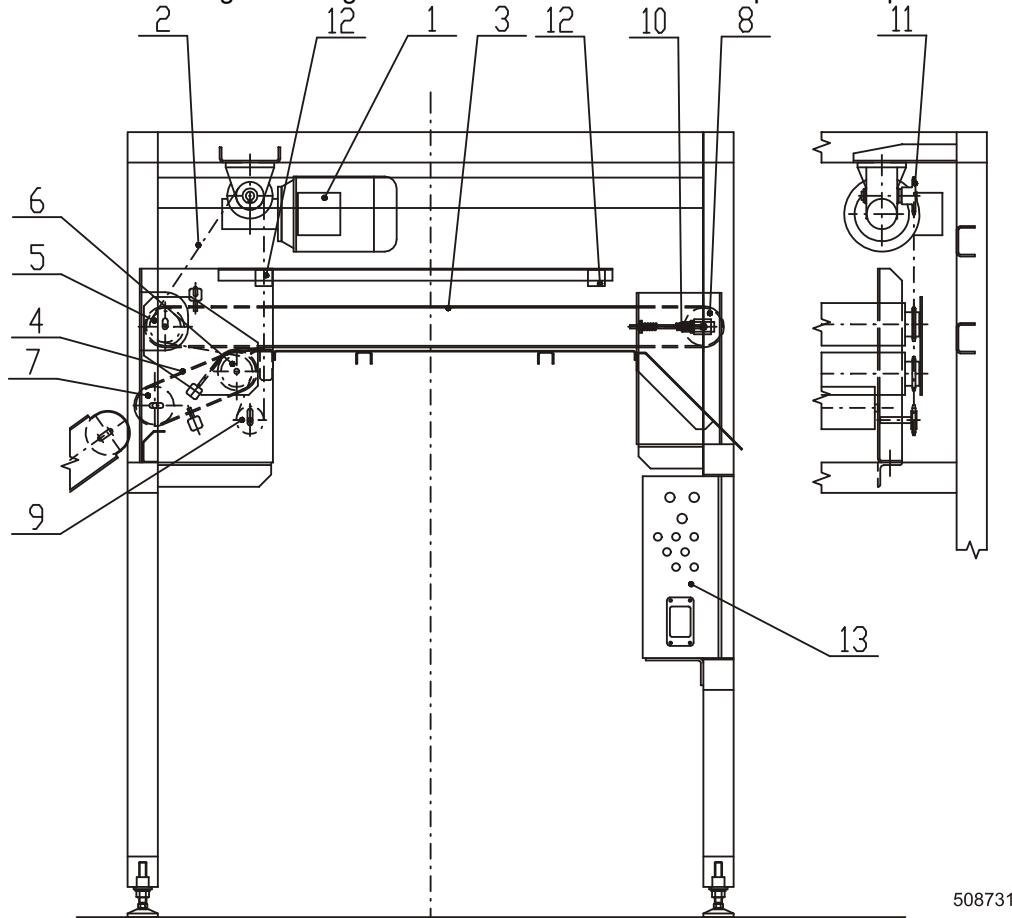


Fig. 5.4.5.A Cumulatore

- | | |
|------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| 1. Trasmissione di trasportatori | 7. Rullo piccolo di tensione trasportatore d'entrata |
| 2. Catena di trazione | 8. Rullo piccolo di tensione trasport. principale |
| 3. Trasportatore principale | 9. Puleggia di tensione di catena |
| 4. Trasportatore d'entrata | 10. Tensore del trasportatore principale |
| 5. Rullo piccolo di trazione trasport. principale | 11. Posto di trazione |
| 6. Rullo piccolo di trazione trasportatore d'entrata | 12. Sensori |
| | 13. Quadro elettrico |

5.4.6. RULLI PICCOLI

SOSTITUZIONE DI RULLI PICCOLI

L'albero del rullo piccolo si prende con la chiave speciale (in dotazione) dalla parte interna. Svitare i viti dall'asse d'albero del rullo piccolo.

5.4.7. SENSORI OTTICI

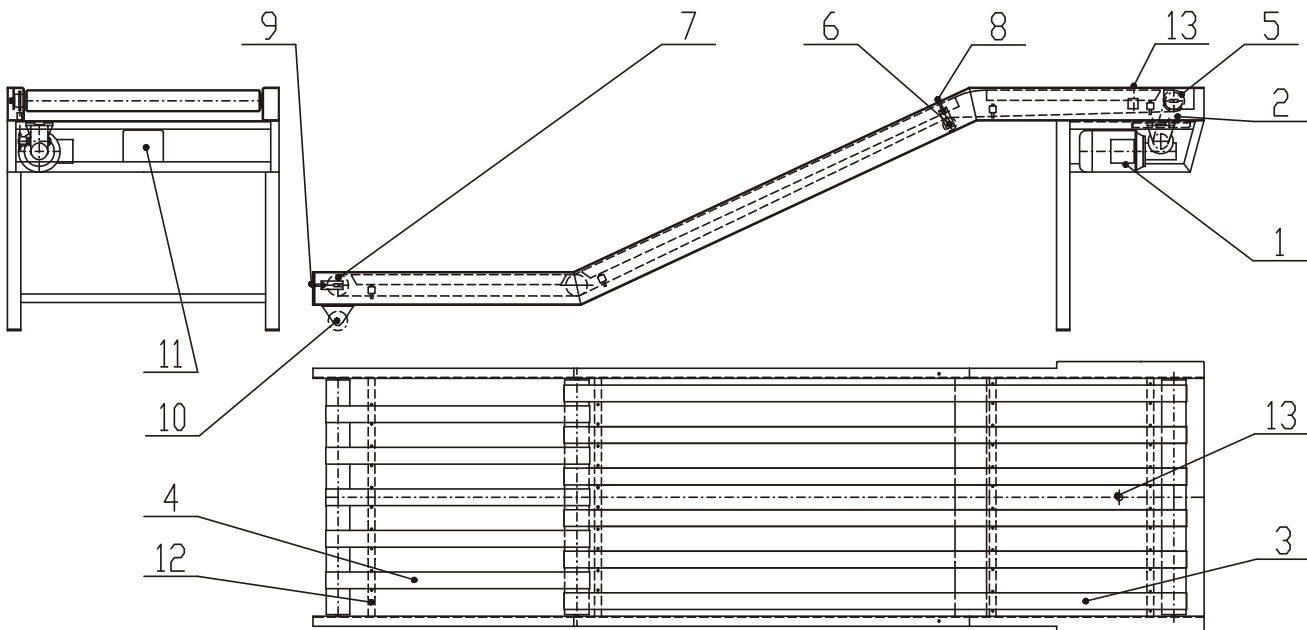
Controllare la funzione dei sensori ottici nell'entrata e uscita del trasportatore principale del cumulatore. I sensori ottici fig. 5.4.5.A pos. 12 oppure le superfici di riflesso su tavoli possono essere sporcati allora pulirli con uno straccio umido e lucidarli.

⚠ AVVERTIMENTO !

NON GRAFFIARE E NON DANNEGGIARE LA SUPERFICIE DI SENSORI. NON CAMBIARE LA POSIZIONE DI SENSORI OTTICI. QUESTO POTREBBE INFLUIRE NEL MODO NEGATIVO SUL FUNZIONAMENTO DI MACCHINA O EVENTUALMENTE METTERLA FUORI USO !

La funzione giusta del sensore verificare mettendo un pezzo di straccio o carta davanti al sensore - la spia sul sensore deve illuminarsi e togliendo lo straccio la spia si spegne.

**⚠ AVVERTIMENTO !
PRIMA DI MANOVRARE CON CUMULATORE O PIEGATORE TRASVERSALE STACCARE IL
RELATIVO TUBO D'ARIA, TUBO D'ALIMENTAZIONE E TUBO COMANDI!**



508732

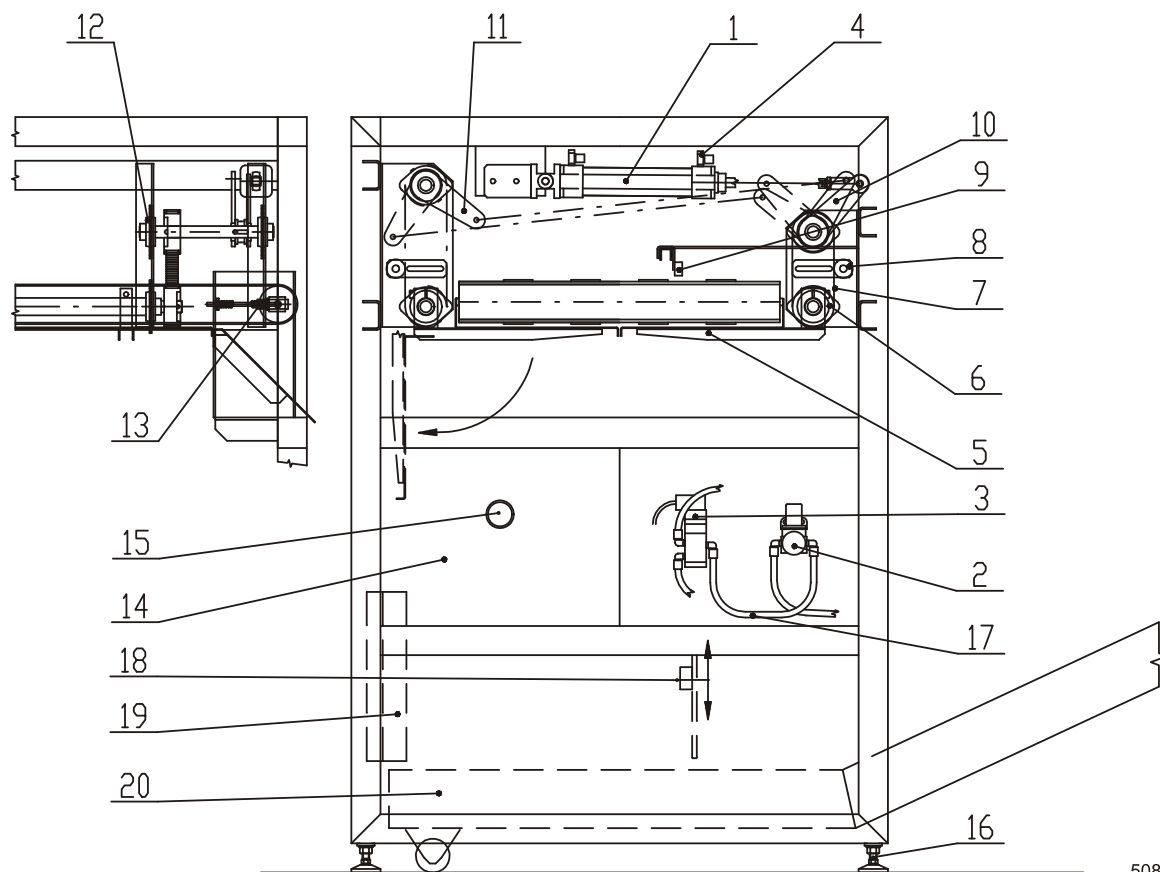
Fig. 5.4.7.A Trasportatore d'uscita di cumulatore

- | | |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------|
| 1. Trasmissione | 7. Rullo piccolo di tensione nastri posteriori |
| 2. Catena di trazione | 8. Dado di tensione |
| 3. Nastri d'uscita | 9. Dado di tensione |
| 4. Nastri posteriori | 10. Ruota di corsa |
| 5. Rullo piccolo di trazione | 11. Quadro elettrico |
| 6. Rullo piccolo di tensione nastri d'uscita | 12. Guida di nastri |
| | 13. Sensore ottico |

5.4.8. TAVOLI CON BOTOLA

Regolazione delle posizioni di tavoli con botola fig. 5.4.8.A:

1. Tirare il pistone del rullo pneumatico (1) nella sua posizione finale.
2. Allentare la congiuntura di mozzi di tavoli
3. Impostare tavoli (5) nella posizione orizzontale.
4. Avvitare la congiuntura di mozzi di tavoli



508733

Fig. 5.4.8.A Botola, elementi pneumatici

- | | |
|----------------------------|----------------------------------------|
| 1. Rullo pneumatico | 11. Leva |
| 2. Regolatore di pressione | 12. Corpo di cuscinetti |
| 3. Valvola pneumatica | 13. Tensore dei nastri principali |
| 4. Valvola riduzione | 14. Quadro elettrico |
| 5. Tavolo botola | 15. Centralstop |
| 6. Puleggia per cinghia | 16. Staffa |
| 7. Cinghia dentata | 17. Tubo d'aria |
| 8. Tensore di cinghia | 18. Sensore ottico - altezza di cumulo |
| 9. Sensore ottico | 19. Fim di riflesso |
| 10. Leva doppia | 20. Trasportatore d'uscita |

5.4.9. ELEMENTI PNEUMATICI

Il regolatore della pressione fig. 5.4.8.A, pos. 2 è impostato a 3 bar. La velocità dell'alzata del rullo pneumatico (1) si regola tramite le valvole di riduzione (4) nell'entrata e uscita di rullo. La smorzatura di finecorsa è stata impostata dal produttore. Il collegamento degli elementi pneumatici è eseguito tramite raccordi filettati e tubi PU diametro 8 mm. Il collegamento dell'aria compressa al cumulatore è eseguito tramite un raccordo rapido.

5.4.10. IMPOSTAZIONE DELL'ALTEZZA DI CUMULO

L'altezza massima del cumulo di biancheria sul trasportatore d'uscita fig. 5.4.8.A pos. 20 se imposta spostando il sensore ottico (18) nella guida d'acciaio. Il cumulo troppo alto può cedere sul trasportatore d'uscita.

5.5. ELETTRINSTALLAZIONE E MANUTENZIONE

- Le riparazioni dell'installazione elettrica possono essere svolti soltanto da personale autorizzato
- Usare gli schemi degli impianti elettrici, che sono in dotazione, per trovare difetti
- Dopo una riparazione rimettere tutti i componenti al loro posto. Se durante una riparazione i conduttori di protezione erano disinnestati, è importante collegare tutti i conduttori in modo giusto
- Se si cambiano alcuni componenti, assicurarsi l'indicazione giusta secondo lo schema

- Dopo una riparazione controllare la funzione giusta degli apparecchi elettrici (commutatore, termostato, ecc.)
- Controllare regolarmente la presa di terra della macchina. La presa di terra se non ha una funzione giusta, può causare una qualità di stiro non buona.
- Controllate lo stato di chiusura delle viti dell'interruttore generale, contattori e nella versione a riscaldamento elettrico anche lo stato tecnico delle sicure e corpi riscaldanti. Controllo citato va eseguito ogni 1000 ore di funzionamento, oppure ogni 6 mesi.

5.5.1. FUSIBILI

VALORI DEI FUSIBILI

MODELLO E, S, G				
INDICAZIONE	INDICATO PER:	Larghezza dell'inserimento dei panni (mm)		
		2000	2500	3200
FU2	circuito di comandi	2 A	2 A	2 A
FU10-11 (E)	riscaldamento – 400 V		63 A	
FU10-13 (E)	riscaldamento 230 V	50 A	40 A	50 A
FU4, FU5	primario di trasformatore	2,5 A	2,5 A	2,5 A
FU4, FU5 (G, 230V)	commutatore di frequenze	4 A	4 A	4 A
FU6, FU7	commutatore di frequenze	10 A	10 A	10 A
FU8 (G)	accensione del bruciatore	4 A	4 A	4 A

Tab. 5.5.1.A Macchina con riscaldamento a corrente elettrica, a vapore ,a gas

5.5.2. RELE' DI PROTEZIONE CONTRO SOVRACCARICO

SBLOCCARE RELE' DI PROTEZIONE DI MOTORI DI VENTILATORI E SPAZZOLE

Quando è tolta la causa del surriscaldamento di motore (i) di ventilatore (i) eventualmente di spazzole, sbloccare il relè di protezione premendo il pulsante fig. 5.5.2.A, pos. 5.

REGOLAZIONE DI RELE' DI PROTEZIONE CONTRO SOVRACCARICO

I relè si trovano nel supporto destro di macchina nel quadro elettrico e sono impostati dal produttore ai valori corrispondenti al tipo di macchina. Non consigliamo di modificare i valori impostati dal produttore. Solamente controllate i valori. Se sono stati sostituiti i relè, regolare i valori nel modo seguente:

1. Spegnerne l'interruttore centrale di macchina.
2. Alzare il coperchio trasparente fig. 5.5.2.A, pos. 2. sopra relè.
3. Con un cacciavite impostare al regolatore (1) il valore giusto secondo la tabella fig. 5.5.2.A. Il valore deve trovarsi contro la freccia:
4. Chiudere il coperchio trasparente.
5. Impostare l'invertitore di funzioni (4) in posizione (H) come si vede alla fig. 5.5.2.A.

LARGHEZZA DI RULLO (MM)	VALORI PER MODELLO (A)	
	FA1 (ventilatori)	FA2 (spazzole)
2000	0,63	1,2
2500	0,9	1,2
3200	0,9	1,2

Tab. 5.5.2.A Valori impostati dal produttore

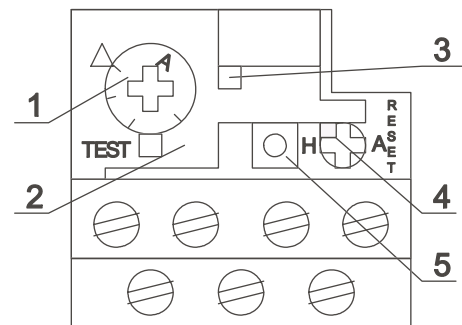


Fig. 5.5.2.A Relè di protezione 504488

5.5.3. TERMOSTATI

Nel supporto sinistro di macchina si trova il termostato, che controlla la temperatura di bordi del rullo (BT2) e nel supporto destro si trova il termostato di sicurezza. Questi due termostati sono impostati dal produttore alla temperatura massima del rullo di 210°C.

5.5.4. INVERTITORI DI FREQUENZA

Nella macchina ci sono due invertitori di frequenza e sono gestiti nel modo digitale. Nella tabella seguente sono indicati i valori d'impostazione dei singoli parametri dell'invertitore:

PARAMETRI	NF1 (trazione rullo)	NF2 (TRAZIONE TAOLLO PIEGHETTATURA)
C0011	180	180
C0012	1,0	1,0
C0013	1,0	1,0
C0105	0	0
C0120	70	35
C0310	4	4
C0350	1	2
C0410/1	30	30
C0410/2	31	31
C0410/3	32	32
C0410/4	33	33
C0410/10	39	39
C0410/15	44	44
C0412/1	21	21
C0421/4	0	0

Tab. 5.5.4.A Tabella d'impostazioni di invertitori di frequenza

5.5.5. SISTEMA GESTIONE

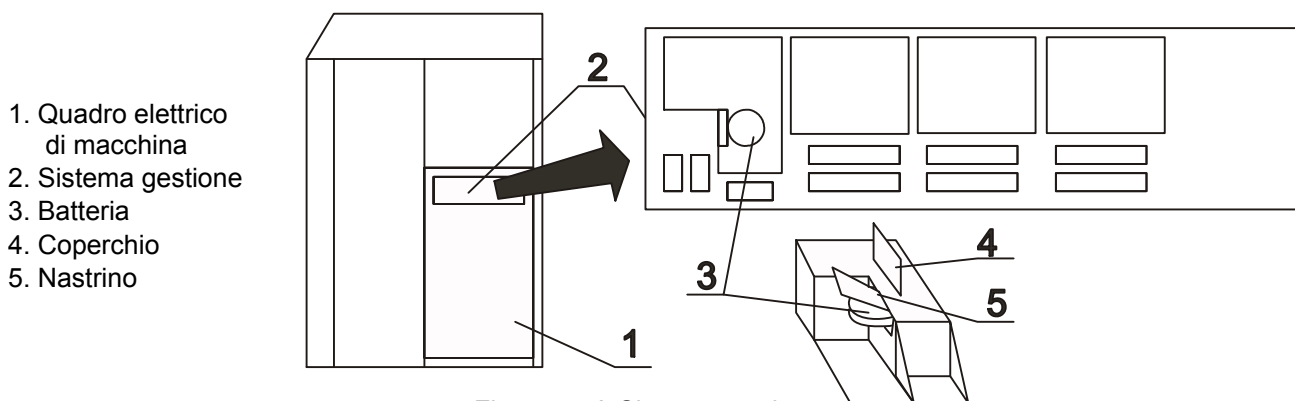


Fig. 5.5.5.A Sistema gestione

Il sistema gestione fig. 5.5.5.A si trova nel supporto destro di macchina nel suo quadro elettrico (1). Il deposito memoria dei dati è eseguito tramite 1 pz. di batteria di litio, 3 V/950 mAh. 507 319B

DEPOSITO DEL SISTEMA GESTIONE

CAMBIO DI BATTERIA

Quando appare:

Exchange battery

Sostituire batteria

assicurare più presto possibile la sostituzione di batteria

Se appare:

**Battery is discharged,
do not switch the machine off !!**

**Batteria scarica !!
non spegnere macchina !!**

**Let the machine on and
replace battery.**

**Lasciare la macchina accesa
e sostituire la batteria**

La batteria nel sistema gestione è quasi scarica. Finchè non viene sostituita la batteria non spegnere la macchina con l'interruttore centrale perchè questo potrebbe portare alla perdita di dei dati nella memoria del computer (si tratta di programmi da Voi impostati ed anche dei parametri d'impostazione iniziale eseguiti dal produttore). Spegnere la macchina solo tramite il tasto „A“ del pannello comandi - con questo si spengono tutti apparecchi in macchina tranne sistema gestione, che è stato costruito per lavoro continuo.

⚠ NON SPEGNERE LA MACCHINA CON L'INTERRUTTORE CENTRALE NEANCHE STACCARE LA CORRENTE FINCHÈ NON VIENE ESEGUITA LA SOSTITUZIONE DI BATTERIA. SPEGNERE LA MACCHINA SOLO TRAMITE IL TASTO „A“. ALTRIMENTI C'È RISCHIO DI PERDERE VOSTRI PROGRAMMI E L'IMPOSTAZIONE INIZIALE DAL PRODUTTORE.

I Vostri programmi e l'impostazione dal produttore sono nel sistema gestione depositati in memoria tramite una batteria. La durata di questa batteria è circa di 3 anni e perciò è necessario di sostituirla in questo intervallo. La richiesta per cambiare la batteria appare sul display automaticamente appena sono passati 3 anni dall'ultima sostituzione. Messaggio appare quando si accende la macchina:

Exchange battery

Sostituire batteria

Il messaggio si può cancellare premendo il tasto „I“ (vedere fig. 5.5.6.A). Dopo appare:

Have you exchanged
the battery ? (Y/N)

Avete sostituito batteria?
(S / N)

Se la batteria non è ancora stata cambiata premere il tasto „M“. Messaggio appare di nuovo quando si accende la macchina prossima volta. Se la batteria è già stata cambiata premere il tasto „I“, appare la richiesta per iscrivere la data del cambio di batteria:

Save date of battery
exchange ? (Y/N)

Iscrivere la data sostituzione
batteria? (S / N)

Premendo il tasto „I“ la data viene memorizzata e il messaggio apparirà dopo 3 anni, premendo „M“ la data non viene memorizzata.

PROCEDIMENTO PER CAMBIARE LA BATTERIA

**⚠ AVVERTIMENTO !
IL CAMBIO DI BATTERIA SI ESEGUE QUANDO LA MACCHINA È ACCESA E COLLEGATA
ALL'ALIMENTAZIONE !
NON TOCCARE ALTRE PARTI DI MACCHINA !**

1. Con un contatto alla lista di montaggio o alla messa a terra scaricare la carica statica.

**⚠ AVVERTIMENTO !
NON TOCCARE CONDUTTORI D'ALIMENTAZIONE !**

2. Con cautela aprire il coperchio fig. 5.5.5.A, pos. 4 del vano batteria.
3. Tirando nastrino (5) togliere la batteria dal vano.
4. Togliere batteria (3).

**⚠ AVVERTIMENTO !
NON TOCCARE LA BATTERIA CON I STRUMENTI NON ISOLATI (PINZA) POTREBBE SUCCEDERE
UN CORTO CIRCUITO!!**

Toccare la batteria solo dai lati piani, non prenderla per i bordi fig. 5.5.5.B. La batteria si può togliere ed inserire tramite un mezzo isolato.

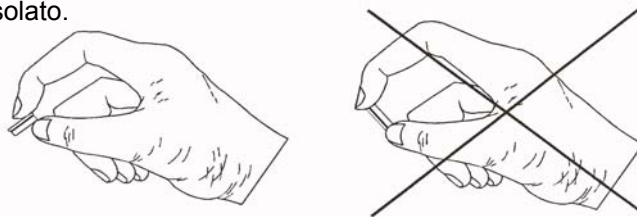


Fig. 5.5.5.B Manovra con batteria 507 320

5. Inserire la batteria di litio nuova (3) nel modo di essere il bordo più largo di batteria verso il basso e il nastrino per estrarla (5) verso su, cioè il nastrino deve essere sopra la batteria !! Il nastrino (5) inserire tra il coperchio del vano batteria e lato piano.
6. Chiudere il coperchio (4) del vano.

**⚠ AVVERTIMENTO !
LE BATTERIE DI LITIO SONO I RIFIUTI PERICOLOSI ! LE BATTERIE USATE FAR SMALTIRE
SECONDO LE PRESCRIZIONI VALIDI NEL VOSTRO PAESE !**

5.5.6. IMPOSTAZIONE D'ASSISTENZA TECNICA

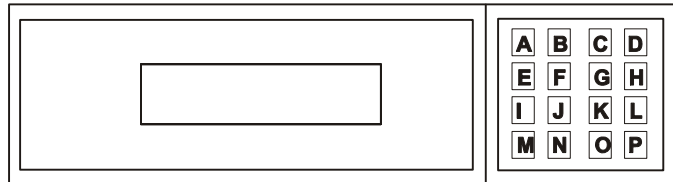


Fig. 5.5.6.A

507 312

Questa impostazione serve per assistenza tecnica autorizzata. E' opportuno solo controllare eventualmente giustare l'impostazione della data e dell'ora, per es. dopo la sostituzione di batteria. La data e l'ora esatta servono in caso di guasto per lo scopo diagnostico. Nell'impostazione d'assistenza tecnica si può entrare dal menu principale premendo „2“ quando si accende la macchina:

1: Start Ironing
2: Machine Settings

1: Avvio di macchina
2: Impostazione

L'entrata per l'impostazione d'assistenza tecnica è protetta tramite parola d'ordine. Premendo il tasto „K“ (fig. 5.5.6.A) appare sul display la domanda per la parola d'ordine:

Protected Menus
Enter code:

Entrata limitata.
Scrivere parola d'ordine:

Per uscire premere tasto „P“.

Altrimenti è necessario di scrivere la parola d'ordine - „5011“ e confermarla con tasto „I“.

Appare per breve:

PRIMUS
Factory Settings

PRIMUS
Impostazione assistenza
tecnica

Dopo appaiono le domande per singole voci:

1. Ora

Actual:
New :

Attuale:
Nuova:

Se l'ora visualizzata è esatta premere il tasto „I“. Altrimenti impostare l'ora nuova e premere „I“.

Nota: Non è necessario di spostare le ore quando viene il cambio per le ore estive o invernali. Per lo scopo diagnostico basta di lasciare sempre ore normali o estive.

2. Data

Set the new time and date
(Y/N):

Attuale:
Nuova:

Se la data visualizzata è giusta premere il tasto „I“. Altrimenti impostare la data giusta e premere „I“.

Se si cambia l'ora o la data il sistema si riavvia e l'impostazione d'assistenza tecnica viene terminata.

3. Tempo di marcie ti trazioni

Motor 1:
Motor 2:

Motore 1:
Motore 2:

I valori informatici per lo scopo d'assistenza tecnica.

4. Data dell'ultima assistenza tecnica

Date of last service
Date:

Data ultima assistenza
tecnica:

Non è usato.

All'ultima domanda:

Store current date
for service (Y/N):

Memorizzare data odierna
come assistenza tecnica:

rispondete di no (tasto „M“).

5.5.7. COLLEGAMENTO DI MODEM

In caso di problemi con il sistema gestione è possibile di collegare un modem ed eseguire la diagnostica a distanza. Per questo scopo può andare bene qualsiasi modem moderno. Prima di eseguire il collegamento è necessario di installare il modem per es. tramite un programma „Hyperterminal“, che fa parte di Windows 95/95/NT/2000 e modificare il cavo di serie di modem secondo fig. 5.5.7.A.

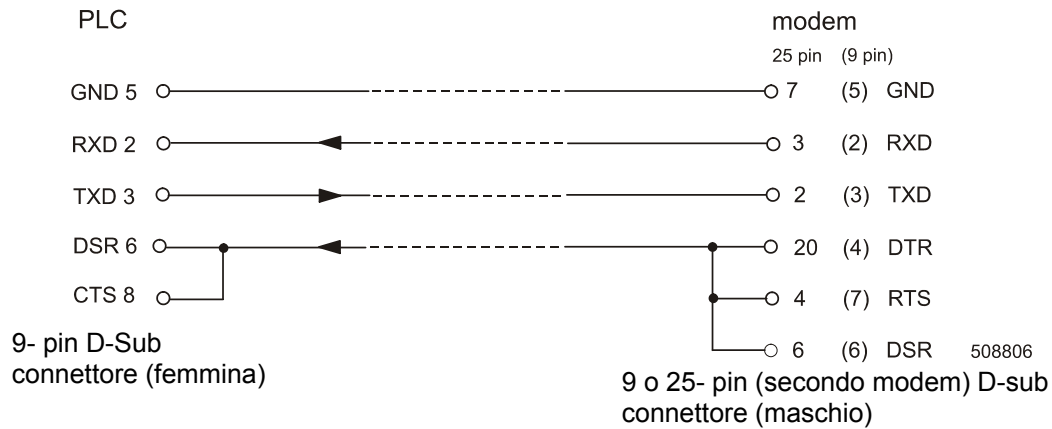


Fig. 5.5.7.A Cavo di collegamento tra il sistema gestione di macchina (PLC) e modem

1. Collegate il modem a PC a port di serie COM1 oppure COM2 ed avviate il programma Hyperterminal (hypertrm.exe).
2. Scrivete il nome di collegamento, per es. IFF50.
3. Scegliete „Collegare tramite: Direttamente al port COM1 (COM2)“.
4. Impostate velocità „Numero di bit per secondo: 57600“, altri parametri lasciate iniziali (8bit, 1 stop bit)
5. Se adesso scrivete „ATZ“ e premete Enter, il modem deve rispondere „OK“.
6. Controllate se nella riga inferiore del programma Hyperterminal appare la velocità di 57600b/s.
7. Adesso eseguite impostazioni, che dovrebbero funzionare per la maggioranza di modem, ogni riga confermate con tasto Enter, il modem deve rispondere „OK“.

ATY0 usare il profilo 0
 AT&F richiamare le impostazioni di modem
 ATX3 spegnere il tono indicativo
 ATS0=1 risposta alla chiamata dopo il primo suono
 AT&W0 memorizzare l'impostazione come profilo 0

Con questo è finita l'installazione di modem, adesso potete collegarlo con macchina da stiro fig. 5.5.7.B. Dopo accendete il modem e la macchina da stiro. Adesso il produttore può eseguire a distanza la diagnostica del sistema gestione, modificare upgrade software, aggiungere nuova lingua ecc.

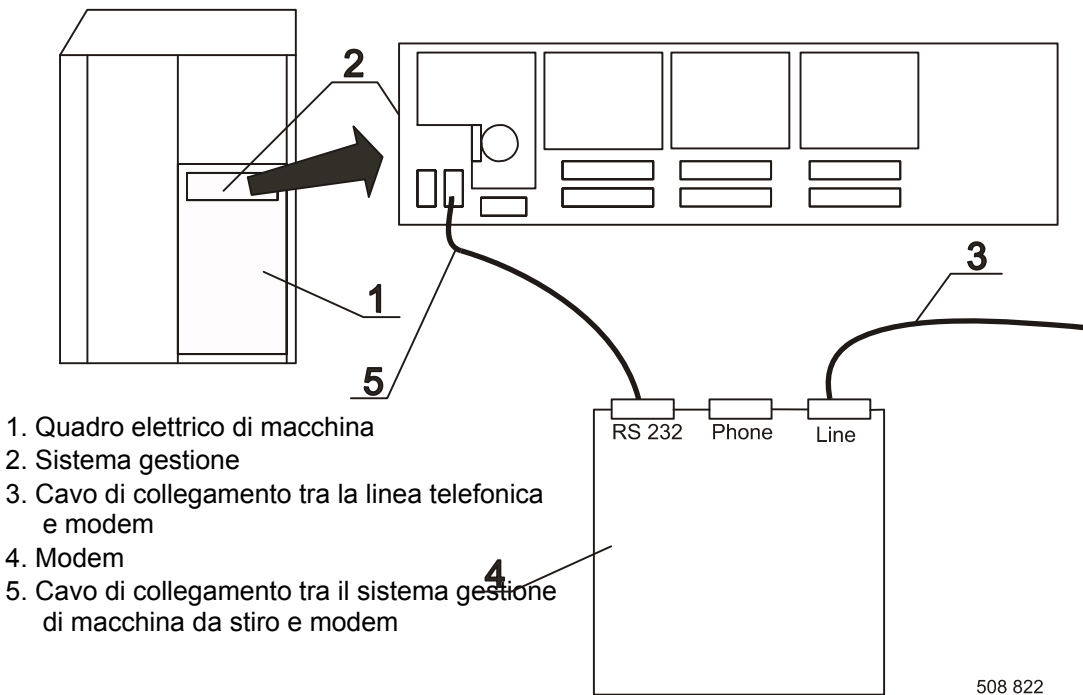


Fig. 5.5.7.B Collegamento tra il sistema gestione di macchina da stiro (PLC) e modem

5.6. MANUTENZIONE D'APPARECCHIO DI GAS

CONTROLLO DELLA TENUTA DELL'APPARECCHIO DI GAS

Il controllo, per sapere se c'è una fuoriuscita di gas, fare in modo seguente:

1. Stendere su tutti i collegamenti di tubi una miscela d'acqua con sapone
2. Avviare la macchina, se si formano le bolle, significa, che c'è una fuoriuscita di gas.
3. Per la riparazione chiamare un tecnico autorizzato.

⚠ ATTENZIONE!

DURANTE IL PRIMO AVVIO DELLA MACCHINA CON RISCALDAMENTO A GAS, OSSERVARE PER LA PORTINA APERTA DEL SUPPORTO TUTTO IL CICLO LAVORATIVO, PER ESSERE SICURI, CHE TUTTI I FUNZIONI DELLA MACCHINA LAVORINO NEL MODO GIUSTO.

5.7. PROTEZIONE SUPPLEMENTARE ANTICORRENTE DI LAVANDERIA

CONTROLLO DELLA PROTEZIONE SUPPLEMENTARE ANTICORRENTE

Se c'è davanti ad un cavo d'entrata di corrente elettrica una protezione supplementare, è necessario controllare la sua funzione regolarmente. La protezione supplementare anticorrente è un'impianto molto importante e serve per aumentare la sicurezza.

⚠ ATTENZIONE!

CONTROLLO DELLA PROTEZIONE SUPPLEMENTARE ANTICORRENTE DEVE ESSERE SVOLTO UNA VOLTA AD OGNI 3 MESI DA PERSONALE AUTORIZZATO. CONTROLLO SI EFFETTUA SOTTO TENSIONE PREMENDO IL PULSANTE DI CONTROLLO ALLA PROTEZIONE. LA PROTEZIONE DEVE DISINSERIRSI!

5.8. METTERE FUORI DI SERVIZIO LA MACCHINA DA STIRO

Nel caso in cui la macchina da stiro sarà per qualche tempo inattiva (più di 5 turni di lavoro), è necessario di mettere la cera al rullo. Usate la cera □CLEANCOAT□ consigliata dal produttore. La cera si mette quando il rullo è ancora caldo (80°C). Usare un panno per pulire (cioè una stoffa oppure □WAX CLOTH□), piegare e nelle pieghe mettere la cera. Il panno far passare alcune volte per la macchina da stiro.

⚠ ATTENZIONE!

**PRIMA DI USARE DI NUOVO LA MACCHINA PULIRE IL RULLO DALLA CERA.
(FAR PASSARE PER LA MACCHINA ALCUNE VOLTE UN PANNO PULITO INDICATO PER PULIZIA).**

6. PROBLEMI E LORO SOLUZIONI

6.1. REGOLAZIONE DI PRESSIONE D'ARIA NEL RULLO DI FERMAGLI

Pressione troppo alta nel rullo di fermagli per inserire la biancheria

Se la pressione è troppo alta la biancheria viene deformata. La pressione consigliata è circa di 2,5 bar. La biancheria più pesante richiede la pressione più alta ed al contrario. Altre informazioni sono riportate nel „Manuale d'uso di macchina“.

6.2. SOLUZIONI DI PROBLEMI GENERALI

Stiratura insufficiente	Qualora la biancheria esce umida, controllare la temperatura del cilindro. Qualora la temperatura è corretta, può essere causato da: <ul style="list-style-type: none">• alta umidità della biancheria• spessore del tessuto stirato• velocità di stiratura alta	<ul style="list-style-type: none">• biancheria non è stata centrifugata bene; asciugare prima la biancheria nell'asciugatrice al corretto valore dell'umidità (max. 50%)• ridurre la velocità della stiratura fino a raggiungere la qualità desiderata
La biancheria d'ingiallisce	<ul style="list-style-type: none">• Biancheria non è stata risciacquata bene	<ul style="list-style-type: none">• Applicare una goccia di fenolftaleina – se la biancheria diventa viola, il pH della biancheria è troppo alto, ciò dimostra le tracce del detersivo nella biancheria – la biancheria non è stata sufficientemente risciacquata. Per verificare il pH tramite la cartina di tornasole, che è disponibile con più facilità rispetto la fenolftaleina. Procedere secondo la descrizione allegata alla cartina – il pH dovrebbe essere inferiore a 8.

6.3. RIPRENDERE LA BIANCHERIA INCASTRATA

In caso che la biancheria è rimasta incastrata dentro della macchina, spegnere la macchina con l'interruttore centrale ed usare la leva a mano fig. 6.3.A. Alzare e inserire la leva. Durante la rotazione spingere la leva verso al supporto. Appena è la biancheria ritirata rimettere la leva al suo posto originale.

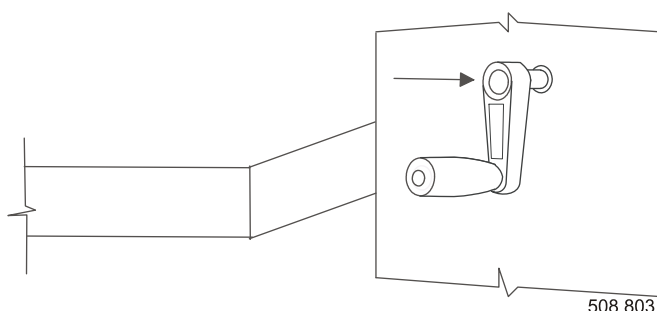


Fig. 6.3.A

⚠ AVVERTIMENTO !
ALLA TEMPERATURA DEL RULLO SOPRA DI 80 °C È NECESSARIO DI RAFFREDDARE LA MACCHINA GIRANDO IL RULLO (A MANO CON LA LEVA O CON L'ESERCIZIO DI MACCHINA).
PERICOLO D'INCENDIO!

6.4. SURRISCALDAMENTO DEL RULLO

⚠ SE LA TEMPERATURA DEL RULLO SORPASSA DI 210 °C APPARE SUL DISPLAY MESSAGGIO D'ERRORE RELATIVO E IL RISCALDAMENTO SI SPEGNE IN AUTOMATICO. NON CONTINUARE CON STIRATURA, NON SPEGNERE LA TRAZIONE DEL RULLO. ASPETTARE QUANDO LA TEMPERATURA SCENDE ALLA TEMPERATURA D'ESERCIZIO IMPOSTATA AL PANNELLO COMANDI.

- Se si sono surriscaldati i bordi del rullo, questi si possono raffreddare inserendo alcuni panni bagnati. Per evitare il surriscaldamento dei bordi è bene di inserire la biancheria per tutta la larghezza del rullo (cioè senza l'inserimento automatico).
- Se si è surriscaldato il rullo intero, la causa è probabilmente un guasto tecnico - non stirare finché non viene riparato il guasto.
- Se si è surriscaldato il rullo per motivo di finire la stiratura nel momento d'esercizio del riscaldamento (per inerzia), consigliamo di raffreddare il rullo stirando alcuni panni con l'umidità residua più alta del 50%. Appena la temperatura scende si può continuare a stirare.
- Se il surriscaldamento è stato causato da un'altro guasto tecnico - non stirare finché non viene questo guasto riparato.

Controllare se i valori di termostati impostati sono quelli giusti.

– se succede il surriscaldamento del rullo sul display appare:

The ironing roller is too hot

Rullo da stiro è troppo caldo

premere „I“ ed appare:

**Cool down the cylinder
with wet linen**

**Raffreddare rullo con panno
bagnato**

Il riscaldamento si spegne in automatico. Il messaggio si cancella premendo il tasto „I“.

Se sul display appare:

Edges of the roller are too hot !

**Bordi di rullo sono
troppo caldi !**

**Cool down the edges
with wet linen.**

**Raffreddare bordi di rullo
con panno bagnato**

La temperatura ha raggiunto il valore pericoloso. Il messaggio si cancella premendo il tasto „I“. Siccome c'è un rischio di bruciare il rivestimento del rullo o la biancheria, sospendete la stiratura e lasciate i bordi raffreddare eventualmente raffreddarli inserendo alcuni vecchi panni bagnati. Per evitare il surriscaldamento dei bordi è bene se inserite la biancheria per tutta la larghezza del rullo.

6.5. QUALITA' BASSA DI STIRATURA

- BIANCHERIA DOPPIA

Gli orli di biancheria doppia consigliamo di raddrizzarli a mano quando la biancheria si inserisce tramite l'apparecchio d'inserimento. Comunque miglior effetto si raggiunge inserendo la biancheria a mano.

- TEMPERATURA PER STIRARE TROPPO ALTA

Se la biancheria è troppo asciutta, la temperatura alta oppure la velocità bassa, succedono i problemi all'uscita di biancheria. Nella biancheria si forma la carica statica e la biancheria resta attaccata ai nastri da stiro e può avvolgersi al sostegno dell'elettrodo antistatico oppure al rullo d'uscita. In questo caso aprite l'incavo e con guanti ritirate la biancheria con cautela. Se però non riuscite a liberarla è necessario di smontare coperchi posteriori e riprendere la biancheria verso dietro

6.6. DANNEGGIAMENTO DI RIVESTIMENTI CON CALORE

Se la macchina è ferma e sul display appare:

**Machine is hot,
start it immediately**

**Macchina è calda !
Subito avviarla !**

Questo messaggio è il più importante e non deve essere mai inosservato ! Questo messaggio appare se la temperatura del rullo è superiore di 80 °C e rullo non gira. In questo caso è necessario subito di avviare la macchina. Se questo non è possibile per un guasto o perché è tolta la corrente è necessario di girare rullo nel modo manuale tramite la leva a mano, finché la temperatura non scende sotto di 80°C.

**⚠ AVVERTIMENTO !
ALLA TEMPERATURA DEL RULLO SOPRA DI 80 °C È NECESSARIO DI RAFFREDDARE LA
MACCHINA GIRANDO IL RULLO (A MANO CON LA LEVA O CON L'ESERCIZIO DI MACCHINA).
PERICOLO D'INCENDIO!**

6.7. BRUCIATORE NON E' ACCESO

Per le macchine con il riscaldamento a gas può apparire sul display:

Gas ignition failure

Guasto accensione gas

Se la macchina non è riuscita ad accendere il gas per la terza volta, controllare se è aperta l'entrata di gas. Premete il tasto „I“ e la macchina esegue altre 3 prove. Se l'entrata di gas è aperta, il guasto sta probabilmente nel sistema d'accensione o nell'aspirazione d'aria inquinata.

6.8. INCAVO ALZATO

Se non funziona la stiratura di pieghe e l'inserimento sul display appare:

Linen tub is lifted

Incavo alzato

L'incavo è alzato, abbassatelo fino alla posizione inferiore.

6.9. BIANCHERIA AVVOLTA

Se la macchina si ferma e sul display appare:

Linen rolled on the output
cylinder

Problema in zona sopra
del rullo d'uscita

premete il tasto „I“

Lift the linen tub
and remove the linen

Alzare incavo
e controllare rullo

**⚠ AVVERTIMENTO !
PERICOLO D'USTIONE !
CONSIGLIAMO DI USARE GUANTI !**

La biancheria si è avvolta al rullo d'uscita, una striscia si è strappata ed avvolta al rullo, il rivestimento del rullo d'uscita si è allentato oppure c'è qualcosa sopra del rullo. Aprire l'incavo e con i guanti togliere l'ostacolo. Finita l'operazione la macchina e il riscaldamento sono sempre fermi e sul display appare:

Start Ironing
(Y / N / Rev):

Iniziare la stiratura oppure
la retromarcia (A/N/REV):

Premere „I“ per riavviare la macchina.

6.10. LA PIEGHETTATURA NON GIUSTA

Il piegatore piega sempre oppure piega nel modo non giusto perchè:

- è stato scelto il programma non giusto
 - la biancheria è stata inserita nel modo sbagliato
 - il sensore ottico non vede l'inizio o la fine della biancheria (per es. tende)
 - il sensore ottico nell'entrata non funziona bene. Controllare suo stato (se è sporco o danneggiato)
- Controllare la funzione dei sensori ottici nell'entrata e uscita della macchina da stiro. Il sensore ottico o la superficie di riflesso (quest'ultima si trova solo dal sensore nell'entrata) possono essere sporcati eventualmente può essere piegato il sostegno del sensore. La funzione giusta del sensore verificare mettendo un pezzo di straccio o carta davanti al sensore - la spia sul sensore deve illuminarsi e togliendo lo straccio la spia si subito spegne.

Quando si collega il piegatore trasversale sul display può apparire:

Linen was not cross folded.

Biancheria non è stata
piegata trasversale

La causa è che la biancheria è arrivata nel piegatore trasversale di sbieco oppure piegata male. In questo caso il piegatore trasversale non piega la biancheria, ma la porta fuori.

6.11. GUASTI DI MACCHINA CON IL RISCALDAMENTO A GAS

1. Se sentite l'odore di gas oppure dell'aria inquinata, chiudete subito la valvola manuale sul tubo d'entrata gas e spegnete la macchina.
 - Chiamare il tecnico (controllare la tenuta dei tubi e l'installazione gas, controllare la funzione del ventilatore e tubo d'aspirazione fuori di macchina).
2. Il bruciatore non si riesce ad accendere ed appare il messaggio:

GAS IGNITION FAILURE

Guasto accensione gas

– la macchina non è riuscita ad accendere il gas. Controllare la pressione di gas e se è aperta la valvola sul tubo d'entrata di gas. Inoltre si può vedere nel supporto sinistro se l'elettrodo ardente arde. La macchina esegue altre prove per accendere gas dopo quando premete il tasto „I“.

I morsetti di sottopressione non si chiudono per aspirare l'aria inquinata ed appare il messaggio:

**UNDERPRESSURE SWITCH
NOT ACTIVATED**

**Morsetto sottopressione
non è chiuso**

–la causa può essere un guasto nei ventilatori, nei commutatori di sottopressione oppure c'è ostacolo nel tubo fuori di macchina.

6.12. MESSAGGI D'ERRORE SUL DISPLAY

6.12.1. GUASTI DI TRAZIONI

Al guasto di trazione può apparire sul display:

**Lenze x ERROR xxx
Drive Failure !**

**Lenze x ERROR xxx
Guasto trazione !**

–Guasto o sovraccarico dell'invertitore di frequenze della macchina o del motore. E' necessario di chiamare l'assistenza tecnica autorizzata.

**Lenze x ERROR xxx
Drive overheated !**

**Lenze x ERROR xxx
Surriscaldamento trazione !**

–Surriscaldamento dell'invertitore di frequenze di trazione macchina. E' necessario di lasciare la macchina raffreddare e dopo riavviarla. Se questo messaggio appare di continuo, chiamare l'assistenza tecnica autorizzata.

**Lenze x ERROR xxx
DC bus overvoltage !**

**Lenze x ERROR xxx
DC sovratensione !**

–Sovratensione nel circuito dell'invertitore di frequenze di trazione macchina. Spegner e riavviare la macchina eventualmente lasciarla raffreddare. Se il messaggio non sparisce chiamare l'assistenza tecnica autorizzata.

**BRUSHES MOTOR(S)
OVERLOADED**

**Sovraccarico motori
spazzole**

**VENTILATOR MOTOR(S)
OVERLOADED**

**Sovraccarico motori
ventilatori**

**CROSS FOLDER MOTOR
OVERLOADED**

**Sovraccarico motori
piegatore trasversale**

**STACKER MOTOR
OVERLOADED**

**Sovraccarico motori
cumulatore**

– Il relè di protezione contro sovraccarico di motori relativi è stato attivato. Vedere la causa del sovraccarico - guasto meccanico, tensione d'alimentazione bassa ecc. Per le spazzole controllare la fatica nella loro corsa. Dopo resettare il relè di protezione relativo - vedere il cap. 5.5.2. Relè di protezione

6.12.2. GUASTI DI RISCALDAMENTO E MISURAZIONE TEMPERATURA

Sul display appare nel modo di funzionamento:

**PXXXXX/XXC XXXXX
XXXXXXXXXX X.Xm/min**

**PXX XXX/XXX C XXXXX
XXXXXXXXXXXX X.Xm/min**

Le temperature sono sulla prima riga come „XXX/XXC“, ciò significa la temperatura reale/ programmata in °C. Controllare la temperatura sul display nel modo di funzionamento. Il riscaldamento scalda solo se la temperatura è minore della temperatura impostata. Controllare valori di temperatura:

- se il valore della temperatura impostata è zero, la macchina è nella fase di raffreddamento - premere „P“ e riavviare la macchina.
- se il valore della temperatura reale è assurdamente bassa, il sensore di temperatura Pt100 ha subito un cortocircuito ed è necessario di sostituirlo. Se è stato un cortocircuito totale oltre a ciò appare:

**TEMPERATURE SENSOR
SHORT-CIRCUITED**

**Cortocircuito
sensore temperatura**

- se il valore della temperatura reale è assurdamente alta, il sensore di temperatura Pt100 è interrotto - è necessario di sostituirlo. Se è stata l'interruzione totale oltre a ciò appare:

**TEMPERATURE SENSOR
BROKEN**

**Interruzione
sensore temperatura**

- se questi due valori sono in ordine, il guasto sta nell'installazione elettrica.

6.12.3. MESSAGGI DEL SISTEMA

**Error in reading or writing
the recipe**

**Errore in leggere o
scrivere programma !**

**Failure reading or
writing Time/Date**

**Errore in leggere o
scrivere data/ora**

**ERROR in Settings...
Menu.src stopped**

**Errore in settaggio ...
Menu.src stopped**

L'errore nella memoria del sistema gestione. Spegner e riavviare la macchina. Se il messaggio appare di nuovo chiamare l'assistenza tecnica autorizzata.

6.13. CAUSE DI GUASTI

Se succede qualsiasi problema, osservate prima i messaggi e le istruzioni sul display, inoltre provate spegnere e riavviare la macchina. Dopo seguite istruzioni riportate in seguito.

RULLI NON GIRANO

I rulli girano solo nel modo di funzionamento e nella fase di raffreddamento. Se i rulli in queste condizioni non girano, premere il tasto „P“ e nel menu principale scegliere „**1: Start of machine**“ „1:Avvio di macchina“ premendo il tasto „J“, dopo scegliere un programma tramite i tasti „A“, „E“ e confermare premendo „I“, la stiratura si avvia. Se i rulli sempre non girano, spegnere e riavviare la macchina con l'interruttore principale „O/I“. Se anche dopo i rulli non girano chiamare l'assistenza tecnica autorizzata.

6.13.1. MACCHINA DA STIRO

DESCRIZIONE DI GUASTO	SOLUZIONE DI GUASTO
NON FUNZIONA IL RISCALDAMENTO	
1. E' programmata la temperatura giusta?	Vedere il Manuale d'uso
2. Corrisponde la temperatura misurata alla realtà?	Guasto al sensore di temperatura
3. Sono in ordine tubi d'entrata gas/vapore?	
4. Funziona l'aspirazione d'aria inquinata?	Vedere capitolo relativo
5. Non è chiuso il termostato per controllare la temperatura dei bordi di rullo?	Guasto al termostato
6. Sono chiusi morsetti sottopressione per l'aspirazione d'aria inquinata?	Vedere Entrate PLC
RULLO NON GIRA:	
1. E' stato usato il pulsante „centralstop“?	Tirarlo su, event. premere e tirarlo su di nuovo
2. Motore non gira	Controllare indicatori all'invertitore di frequenza: l'indicatore verde deve essere illuminato, giallo deve lampeggiare
3. L'indicatore verde non è illuminato	L'invertitore non è alimentato - controllare conduttori d'entrata, fusibili
4. E' illuminato l'indicatore rosso all'invertitore	Guasto interno d'invertitore-chiamare assistenza
5. L'indicatore giallo non lampeggia	Guasto in comunicazione - chiamare assistenza
6. Sono in ordine trasmissioni (catena rotta ecc)?	
NON FUNZIONA L'ASPIRAZIONE DELL'ARIA INQUINATA:	
1. La temperatura è più alta di 80°C? Bruciatore a gas è in funzione?	Ventilatori funzionano alla temperatura più alta di 80°C oppure se il bruciatore a gas brucia
2. Non sono chiusi relè dei motori di ventilatori	Vedere: Entrate del programmatore PLC
FERMAGLI HANNO DISTESO BIANCHERIA E SI SONO FERMATI:	
Funziona giusto il sensore di movimenti di fermagli?	Giustare la distanza tra il sensore e la ruota forata cosè, che l'indicatore al sensore lampeggia durante il movimento di fermagli (Vedere PLC)
FERMAGLI SI SONO SPOSTATI AVANTI CON BIANCHERIA E SI SONO FERMATI:	
Funziona giusto il sensore di posizione finale?	Vedere: Entrate del programmatore PLC
MACCHINA NON PIEGA O PIEGA SEMPRE:	
Funziona giusto il sensore sopra del tavolo?	Vedere: Entrate del programmatore PLC
E' stato coperto il film di riflesso diversamente che con biancheria (per es. con mano almeno per 1s)?	E' necessario di annullare la pieghettatura con „K“ event. spegnere e riavviare la macchina
QUANDO SI PREME IL TASTO PER INSERIMENTO DI BIANCHERIA NON SUCCEDE NIENTE:	
L'inserimento nel regime MAN (regime manuale)?	Il tasto deve essere illuminato prima di premerlo, se non lo è, premere pulsante MAN/AUTO per impostare il regime AUTO

Tab. 6.13.1.A

6.13.2. PIEGATORE TRASVERSALE

DESCRIZIONE DI GUASTO	SOLUZIONE DI GUASTO
ARRIVA LA BIANCHERIA MA IL PIEGATORE TRASVERSALE NON FUNZIONA:	
Funzionano giusto sensori?	Se i sensori non funzionano, controllare il connettore di connessione alla macchina da stiro
Si vede sul display il numero impostato di pieghe	Se no, il piegatore trasversale è collegato male - trasversali? controllare connettori. Sono due connettori collegati tra la macchina da stiro e il piegatore?
Quando la biancheria arriva al piegatore, deve chiudere per 10 secondi il contatto del motore	Controllare se si illumina l'indicatore relativo su PLC (attenzione-solo per 10 s) o su relè KA1 di trazione tavolo. sul quadro del piegatore. Se sè, il guasto sta nella elettroinstallazione, se no il guasto sta nella programmazione
La biancheria passa per piegatore e casca per terra.	La biancheria è troppo larga (non piegata bene) oppure è entrata nel piegatore di sbieco.
Se i motori si spengono tramite il relè di protezione.	Prima di riavviare il piegatore o il cumulatore controllare se non si trova la biancheria dentro del piegatore o del cumulatore.

Tab. 6.13.2.A

6.13.3. RUMORE ECCESSIVO

DESCRIZIONE DI GUASTO	SOLUZIONE DI GUASTO
L'aumento del livello di rumore possono causare seguenti guasti:	
Rumore dallo stacco o piastra termostato	Regolare la pressa dello stacco e sostegni di termostati. Mettere la cera sul rullo da stiro.
Trasmissione a catena rumorosa	Lubrificare catene nel supporto destro Se le catene sono molto consumate, sostituirle.
Trasmissioni a catena rumorose nel piegatore trasversale e cumulatore	Le ruote per catene in trasmissioni e in cilindri di trazione non sono in asse e paralleli
Puleggie di spazzole rumorose	Controllare cuscinetti in puleggie Cuscinetti consumati sostituire.
Cinghia di trazione manuale	Controllare l'usura. Controllare la tensione, la cinghia non deve essere troppo tesa
Puleggia di guida laterale del rullo da stiro	Allentati i viti di fissaggio Cuscinetto danneggiato
Nastri per piegare, guide di nastri	Nastri per piegare poco tese
Vibrazioni di coperchi	Allentati i viti di fissaggio di coperchi

Tab. 6.13.3.A

6.13.4. POSTI DOVE SI FORMA POLVERE ECCESSIVA

La quantità della polvere dipende dalla qualità e consumo di biancheria stirata, dal risciacquo sufficiente e dalla qualità di ammorbidenti.	
Filtri d'aspirazione al lato superiore di macchina	Pulire secondo necessità, al minimo una volta al giorno
Filtro d'aria primaria del bruciatore a gas	Se è sporco, smontarlo e pulirlo con aria compressa nel modo meccanico Se è troppo sporco, sostituirlo.
Coperchi di trazioni di spazzole in supporti	Secondo necessità, al minimo una volta al giorno smontare il coperchio posteriore ed aspirare la polvere con un aspirapolvere Se sono avvolti alle puleggie fili di biancheria toglierli con un gancetto di ferro. I fili possono causare rottura di cinghe
Tavolo per piegare sotto di puleggie trazione, sul tavolo si forma la polvere da detersivi	Soffiare, aspirare o pulire polvere una volta in due giorni
Stacco aspirapolvere pulirlo	Se non è troppo sporco pulire con o pulire manuale senza lo smontaggio Se è troppo sporco smontare lo stacco e fuori dalla macchina Pezzi di stacco sono simetrici ed è possibile di voltarli con la parte consumata sopra.
Coperchi di macchina	Una volta in due mesi pulire coperchi di macchina e togliere la polvere di biancheria depositata

Tab. 6.13.4.A

6.14. ENTRATE DEL PROGRAMMATORE PLC

MODULI GESTITI DAL PROGRAMMATORE:	DESCRIZIONE DI FUNZIONE:
L'entrata è connessa-chiusa se è illuminato l'indicatore verde.	
1. Modulo:	
1.2. Sensore di giri	Durante movimento di macchina è illuminato
1.5. Sensore d'entrata (sopra tavolo)	Deve chiudere quando il film di riflesso sul tavolo d'inserimento è coperto
1.7. Sensore d'avvolgimento biancheria al rullo d'uscita	Chiude quando entra la biancheria oppure un'ostacolo sopra del rullo d'uscita
1.8. Sensore di movimento fermagli	Deve lampeggiare durante movimento fermagli
2. Modulo:	
2.1. Sensore di finecorsa ponte	Illumina se il ponte sta nella posizione posteriore
2.2. Incavo in posizione inferiore	Illumina se l'incavo sta nella posizione d'esercizio
2.3. Lista di sicurezza	Illumina quando si preme
2.4. Morsetto su leva	Illumina se la leva sta nella posizione di fermo
2.5. Pulsante d'inserimento biancheria	Illumina quando si preme
2.6. Pulsante di centralstop	Illumina quando si preme
2.7. Termostato ai bordi di rullo	Si spegne se i bordi di rullo si surriscaldano sopra di 210°C
2.8. Sovraccarico di motori spazzole	Illumina quando chiude il relè di protezione
2.9. Sovraccarico di motori ventilatori	Illumina quando chiude il relè di protezione
2.10. Guasto d'accensione (gas)	Illumina se è un guasto all'unità d'accensione
2.11. Morsetti sottopressione per aspirazione d'aria	Devono essere illuminati se sono attivi tutti e due ventilatori
2.15. Rivelatore di piegatore trasversale	Illumina se è collegato il piegatore trasversale
3. Modulo:	
3.1. Sovraccarico di motori di piegatore trasversale (PS)	Illumina quando chiude il relè di protezione
3.2. Pulsante di centralstop PS	Si spegne se si preme il centralstop PS
3.3. Sensore d'entrata PS	Deve chiudere quando il film di riflesso all'inizio di tavolo è coperto
3.4. Sensore alla fine di tavolo PS	Deve chiudere quando il film di riflesso sotto del sensore è coperto
3.5. 3.6. Sensore sinistro e destro sopra il tavolo PS	Deve chiudere quando il film di riflesso sotto del sensore è coperto
3.7. Sensore di finecorsa al rullo pneumatico per la 1. piega	Chiude quando il coltello raggiunge finecorsa
3.8. Sensore di finecorsa al rullo 2. piega	Chiude quando il coltello raggiunge finecorsa
3.9. Sensore di finecorsa al rullo 3. piega	Chiude quando il coltello raggiunge finecorsa
3.10. Sensore al trasportatore d'uscita PS	Chiude quando il sensore è coperto
3.11. Sensore all'entrata di cumulatore	Chiude se è coperta la superficie sotto sensore
3.12. Sensore alla fine di botola cumulatore	Chiude se è coperta la superficie sotto sensore
3.13. Sensore per rivelare l'altezza di cumulo	Deve chiudere se il film di riflesso è coperto
3.14. Sensore alla fine di trasportatore d'uscita di cumulatore	Chiude quando il sensore è coperto
3.15. Pulsante di centralstop di cumulatore	Si spegne se si preme il centralstop di cumulatore
3.16. Sovraccarico di motori cumulatore	Illumina sequando chiude il relè di protezione

Tab. 6.14.A

7. DISEGNI, ELENCHI E DIAGRAMMI PER MANUTENZIONE

7.1. ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO ORIGINALI

PER MODELLI CON IL RISCALDAMENTO A GAS

⚠ ATTENZIONE!

IL CAMBIO DI QUESTI COMPONENTI PUÒ FARE SOLO IL PRODUTTORE OPPURE L'ASSISTENZA TECNICA AUTORIZZATA. IN CASO DI NON MANTENERE QUESTO AVVISO, IL PRODUTTORE NON RISPONDE PER I GUASTI SORTI E NON PRENDE NESSUNA GARANZIA.

1. Bruciatore
2. Tubo miscelatore di Venturi - regolazione (tab.4.7.B) e allegato 525185
3. Ugello - equipaggiamento (tab.4.7.A, B) e allegato 525185
4. Valvola di gas
5. Impianto automatico d'accensione
6. Elettrodo d'accensione
7. Morsetto sottopressione - regolati dal produttore
8. Ventilatore

7.2. ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO CONSIGLIATI

Catena

Innesto

Valvola pneumatica

Cuscinetto

Nastri da stiro

Nastri d'inserimento

Nastri per piegare

Rivestimento

Stacco

Fusibile di vetro

Barra di riscaldamento

Le informazioni piú dettagliate e i codici per gli ordini li trovate nel catalogo dei pezzi di ricambio oppure presso il vostro fornitore.

8. MESSA FUORI D'ESERCIZIO

8.1. DISINSERIRE LA MACCHINA

1. Se si deve la macchina in futuro ancora usare, mettere sul rullo la paraffina secondo capitolo „Mettere fuori di servizio la macchina da stiro“
2. Disinserire l'entrata esterna della corrente elettrica, che porta in macchina.
3. Disinserire il commutatore alla parte posteriore della macchina.
4. Chiudere l'entrata esterna del vapore/gas, che porta in macchina.
5. **Aspettare, quando la macchina e i suoi collegamenti si raffreddano!**
6. Disinserire tutti i cavi della corrente elettrica, chiudere le valvole di vapore/gas.


8.2. SMALTIMENTO DELLA MACCHINA (ELIMINAZIONE)


AVVERTENZA!

DURANTE LO SMONTAGGIO DELLA MACCHINA DI LAVAGGIO DOVETE ADOTTARE TUTTE LE PRECAUZIONI E MISURE DI SICUREZZA PER IMPEDIRE CHE SUCCEDONO GLI INFORTUNI CAUSATI DA VETRO O DALLE PARTI TAGLIANTI DEI PEZZI DI LAMIERE.

8.2.1. POSSIBILITÀ DI FAR SMALTIRE LA MACCHINA DA UNA DITTA SPECIALIZZATA

Le informazioni inerenti alla prescrizione WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment, valgono soltanto per i paesi che sono membri della Unione Europea):

- Per la macchina che avete acquistato sono state usate le fonti naturali, che sono destinate al successivo recupero e riutilizzo.
La macchina potrebbe contenere dei materiali che sono pericolosi alla salute e all'ambiente.
- Se effettuerete lo smaltimento della macchina, impedite la diffusione di questi materiali nel ambiente e cercate di essere previdente alle fonti naturali. Consigliamo di sfruttare nella Vostra regione o nel Vostro stato il sistema di società che si occupano della raccolta dei materiali di scarico e di riciclo. Questi sistemi provvedono al modo di riciclo dei componenti.
- Simbolo „bidone della spazzatura con le ruote annullato“ () Vi invita di usare i sistemi della raccolta selezionata.
- Se volete altre informazioni sulle possibilità dello scarico o dello scarico per riciclaggio delle macchine, contattate il Vostro ufficio comunale o municipale nella Vostra regione o stato (gestione dei rifiuti).
- Potete contattarci per avere altre informazioni inerenti allo scarico – smaltimento dei nostri prodotti nel campo dell'ambiente.
- Prendete in considerazione che la prescrizione WEEE è generalmente valida soltanto per le macchine per uso domestico. In alcuni paesi esiste la categoria degli impianti professionali. In alcuni paesi non esiste questa categoria.

Per questo motivo la macchina non può essere redatta dal simbolo ().

Informazione per i commerciali : Per la diversificazione delle prescrizioni nazionali, il produttore non potrà accogliere tutte le prescrizioni per poter esaudire a tutte le prescrizioni nazionali di tutti i stati membri . Si presuppone che ogni commerciante che importa nostri prodotti nel paese membro (e li mette sul mercato), esegue tutti i passi necessari per esaudire le richieste da parte delle prescrizioni nazionali (come richiesto dalla direttiva).

8.2.2. POSSIBILITÀ DI SMALTIRE LA MACCHINA CON RISORSE PROPRIE

Separate i pezzi secondo i materiali: acciaio, non ferrosi, di vetro, di plastica, eccetera e consegnate li alla società che ha la autorizzazione per altra successiva lavorazione - smaltimento. Il materiale separato deve essere suddiviso in vari gruppi di rifiuti. Questi gruppi di rifiuti potete trovare su www.euwas.org.

Il materiale separato offrite alla società che ha la autorizzazione per altra successiva lavorazione - smaltimento.

IMPORTANTE !

TIPO MACCHINA:

PROGRAMMATORE
- PLC

**DATA DI
INSTALLAZIONE:**

**INSTALLAZIONE
ESEGUITA DA:**

NUMERO DI SERIE:

CARATTERISTICHE ELETTRICHE

.....VOLT.....FASE.....Hz

NOTA:

QUALSIASI CONTATTO CON IL VOSTRO CONCESSIONARIO RIGUARDANTE LA SICUREZZA DELLA MACCHINA O I PEZZI DI RICAMBIO, DEVE INCLUDERE LE INDICAZIONI DI CUI SOPRA. ACCERTARSI DI CONSERVARE QUESTO MANUALE IN UN LUOGO SICURO PER EVENTUALI RIFERIMENTI FUTURI.

CONCESSIONARIO:

--