

ПРОМЫШЛЕННЫЕ СУШИЛЬНЫЕ ВАЛОВЫЕ ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ

ДИАМЕТР ВАЛА 350, 500 мм

ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ С ВКЛАДЫВАЮЩЕЙ ШИРИНОЙ:

1400 мм

1600 мм

2000 мм

2500 мм

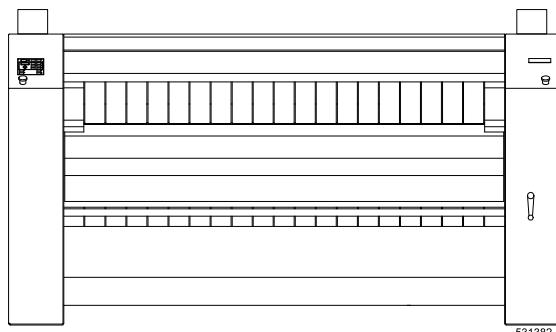
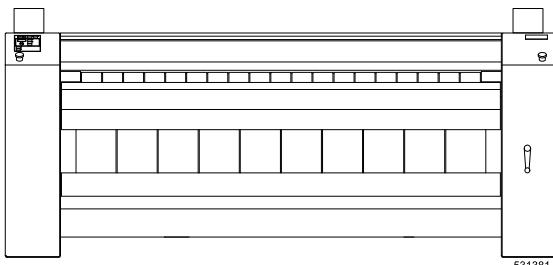
3200 мм

**ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ СО
СКЛАДЫВАТЕЛЕМ, ИЛИ БЕЗ СКЛАДЫВАТЕЛЯ С ВКЛАДЫВАЮЩЕЙ ШИРИНОЙ:**

2000 мм

2500 мм

3200 мм



**ИСХОДНОЕ РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ,
ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ**

SP513201 К

Дата издания: 1.11.2012

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ

1. СОДЕРЖАНИЕ

1. СОДЕРЖАНИЕ	1
2. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ И ЩИТКИ	2
2.1. СИМВОЛЫ	2
2.2. УКАЗАНИЯ ПО ГЛАЖКЕ	3
2.3. НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ	3
2.4. УКАЗАНИЯ ПО УХОДУ, НАСТРОЙКА И БЕЗОПАСНОСТЬ ЛИЦ	4
3. СИМВОЛЫ НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	5
4. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	6
4.1. ПУСК	6
4.2. ПУСК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	6
4.3. ВЫБОР ПРОГРАММЫ	6
4.4. ПУСК ГЛАЖЕНИЯ	6
4.5. ПРОЦЕСС ОБОГРЕВА	6
4.6. ГЛАЖЕНИЕ	6
4.7. СКЛАДЫВАНИЕ	7
4.8. ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ В ТЕЧЕНИЕ ГЛАЖЕНИЯ	7
4.9. ОКОНЧАНИЕ ГЛАЖЕНИЯ	7
4.10. КАК ПОСТУПАТЬ В СЛУЧАЕ СООБЩЕНИЙ ОБ ОШИБКАХ	7
4.11. АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА КАЛАНДРА	8
4.12. ИЗЬЯТИЕ ЗАСТРЯВШЕГО БЕЛЬЯ	8
4.13. ПЕРЕРЫВ В ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИИ	8
5. ОБЗОР КОДОВ ОШИБОК, СООБЩЕНИЙ И ОТСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ	9
5.1. ОТСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ	9
5.2. СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКЕ	9
5.3. КАК РЕШИТЬ СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКЕ	9
5.4. ОБЗОР СООБЩЕНИЙ ОБ ОШИБКЕ	9
5.5. ОБЪЯСНЕНИЕ ОШИБОЧНЫХ СООБЩЕНИЙ	10

2. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ И ЩИТКИ



ВО ИЗБЕЖАНИИ ОПАСНОСТИ ПАЖАРА, РАНЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ВАЖНОГО РАНЕНИЯ ЛИЦ И ПОВРЕЖДЕНИЯ МАШИНЫ, ПОЖАЛУЙСТА ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ И СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ИНСТРУКЦИИ:

- Эта версия руководства является переводом оригинальной английской версии. Без оригиналной версии, эти инструкции являются неполными.
- Перед установкой, эксплуатацией и текущим ремонтом машины, внимательно изучите комплектные информации, т.е. это руководство „Руководство по установке, текущему ремонту и обслуживанию машины“, „Руководство по программированию“ и „Каталог запасных частей“. Руководство по программированию и Каталог запасных частей не являются составной частью поставки машины. Руководство по программированию и Каталог запасных частей запросите у вашего поставщика / производителя.
- Соблюдайте инструкции, указанные в руководствах и содержите их на подходящем месте возле машины для дальнейшего использования.
- Необходимо строго соблюдать все инструкции, указанные в руководстве, предостережения и предупреждения на щитках машины. Соблюдайте все действительные и основные меры безопасности и законы.
- Детям запрещено обслуживать эту машину. Перед запуском машины, убедитесь, что в машине или около нее нет людей (детей) или животных. Неэксплуатируйте машину с дефектами, отсутствующими частями или открытыми крышками. Неманипулируйте безцельно с управляющими элементами машины. Версия машины без монетного автомата предназначена для квалифицированного обслуживания.
- При гладжке застегните свободную одежду, закрепите галстуки, цепочки, браслеты и длинные волосы.
- Ткани, содержащие горючие или взрывоопасные средства, не вкладывайте в машину. Не храните вблизи машины горючие средства. Содержите поверхность машины в чистоте, без горючих материалов и ежедневно отстраните пыль из фильтра отсасывания. Пар, выходящий из машины, необходимо отсасывать наружу из помещения.
- При повреждении защитной планки, которая обеспечивает защиту пальцев, нельзя гладить!
- При манипуляции с выглаженным теплым бельем, используйте защитные перчатки.
- Соответствующий уровень шума в месте обслуживания ниже 70 дБ (A).

ДЛЯ ВЕРСИИ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

- При обнаружении утечки газа в машине, закройте главный подвод газа, проветрите помещение, не включайте электропотребители, некурите, неманипулируйте с открытым огнем и вызовите механика.
- Не выводите из строя и не меняйте настройку вакуумного(ых) выключателя(ей), защитного терmostата, всасывания первичного воздуха и всех приборов, настроенных на заводе-изготовителе.

ДЛЯ ВЕРСИИ С ПАРОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

- При обнаружении утечки пара в машине, закройте главный подвод пара и вызовите механика.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

Всегда перед вмешательством в машину, отключите подвод электрического тока к стиральной машине. Машина находится без напряжения тогда, когда вилка вытащена из розетки сети или отключен главный повод .

При выключенном главном выключателе, подводящие клеммы главного выключателя остаются под напряжением!

2.1. СИМВОЛЫ



При опасности нажмите кнопку



Неприкасаться к обозначенным частям, после нагрева машины.

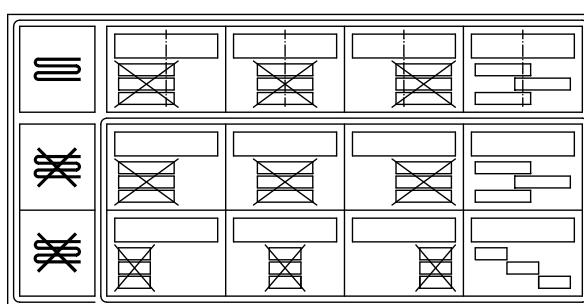
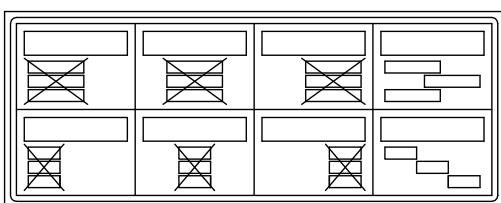


Осторожно, опасное электрическое напряжение, электрическое устройство



При манипуляции с бельем, не прикасаться к обозначенному пространству

Неправильное и правильное разложение белья на полосе подачи машины:



504 742B

Гладильная машина, Гладильная машина с двухсторонним выходом без складывателя

Гладильная машина с двухсторонним выходом со складывателем

2.2. УКАЗАНИЯ ПО ГЛАЖКЕ

Машина предназначена только для глажки ровного белья (постельное белье, скатерти, кухонные полотенца, полотенца, носовые платки и другие виды мелкого ровного белья) изготовленного из льна, хлопка, шерсти, шелка, полиакрилового и полиэфирного волокна. Машина с двухсторонним выходом со складывателем, также предназначена для продольного складывания белья, размеры которого дают возможность сделать хотя бы одну складку. Изготовитель машины не несет ответственность за повреждение ткани при неправильной глажке. Машину нельзя использовать для глажки белья, содержащего металлические, пластмассовые части, стекловолокно или пенорезину.

В гладильную машину необходимо вкладывать белье с оптимальной остатковой влажностью $40\pm10\%$. Гладильная машина проведет окончательную сушку. Белье с более высокой остатковой влажностью необходимо отжать или просушить. Слишком сухое белье перед глажкой побрызгайте, в обратном случае на машинах с двухсторонним выходом со складывателем пересушенное белье будет цепляться за гладильные полосы и валы заглаживания складок.

Белье должно быть тщательно прополоскано. При несоблюдении этого условия, белье может пожелтеть или на нем будут осаждения остатков стиральных средств и загрязнений. Необходимо провести сортировку белья по виду и температуре глажки. Опорожните карманы, отстраните посторонние предметы, такие как: гвозди, булавки, винты и т.д., предметы, которые могут повредить белье и машину.

Один раз в день необходимо чистить пылевой фильтр.

- Откройте крышку(и) пылевого(ых) фильтра(ов) машины и вытащите фильтр. Сконтролируйте состояние пылевого фильтра и отстраните осевшую пыль. Чистый фильтр верните обратно и закройте крышку.

Белье необходимо разложить на поставляющий транспортер поочередно влево и вправо или постепенно слева направо так, чтобы вал был равномерно загружен при передачи тепла.

Предупреждение для версии с двухсторонним выходом со складывателем: складываться будет только то белье, которое проходит через середину гладильного вала.

Белье с пуговицами, раскладывайте пуговицами вверх, чтобы они могли быть вжаты в обмотку. Будьте осторожны при глажке синтетических тканей, чтобы ткань не приклеилась на вал.

Никогда не оставляйте белье в машине!

Минимальное колебание температуры могут обеспечить, тщательно обученные обслуживающие работники, которые в зависимости от вида белья и его остатковой влажности изменят настроенную температуру и скорость глажки на пульте управления машины. Для достижения максимальной мощности гладильной машины рекомендуем:

- Предотвращать колебанию температур правильной глажкой
- Обеспечить равномерность глажки, чем равномернее, тем лучше
- Сократить время, когда машина имеет рабочую температуру, но не проходит глажка
- Сортировать белье по типу ткани или по остатковой влажности
- Приспособить скорость и температуру специфическим требованиям каждой глажки

2.3. НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ЭТА МАШИНА БЫЛА СКОНСТРУИРОВАНА ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ ГЛАЖКИ И СУШКИ , И ТАКЖЕ СКЛАДЫВАНИЯ РОВНОГО БЕЛЬЯ, СТИРАННОГО В ВОДЕ. КАКОЕ ЛИБО ДРУГОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ, ОТЛИЧАЮЩЕЕСЯ ОТ ОПИСАНИЯ, БЕЗ ПИСМЕННОГО СОГЛАСИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ, СЧИТАЕТСЯ НЕПРАВИЛЬНЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ МАШИНЫ.

- Задний ход используется только для освобождения лиц или предметов попавших в машину.
- Не гладить белье, состав которого препятствует содержанию влажности.
- Не гладить так, чтобы поочередно небыла прикрыта правая и левая часть гладильной поверхности.
- Не выключать подвод электрического тока, если температура машины выше 80°C , за исключением чрезвычайных ситуаций.
- У вещей малых размеров не оставлять большое свободное пространство по ширине вала.
- Не запускать машину на максимальную скорость при нагревании и охлаждении.
- Не останавливать машину до полного высушения гладильных полос. Не гладить при температуре ниже 80°C , это может привести к коррозии вала.
- Не вкладывать в гладильную машину такое белье, компоненты которого могут повредить поверхность вала или лент.
- Не гладить синтетические ткани при высокой температуре.

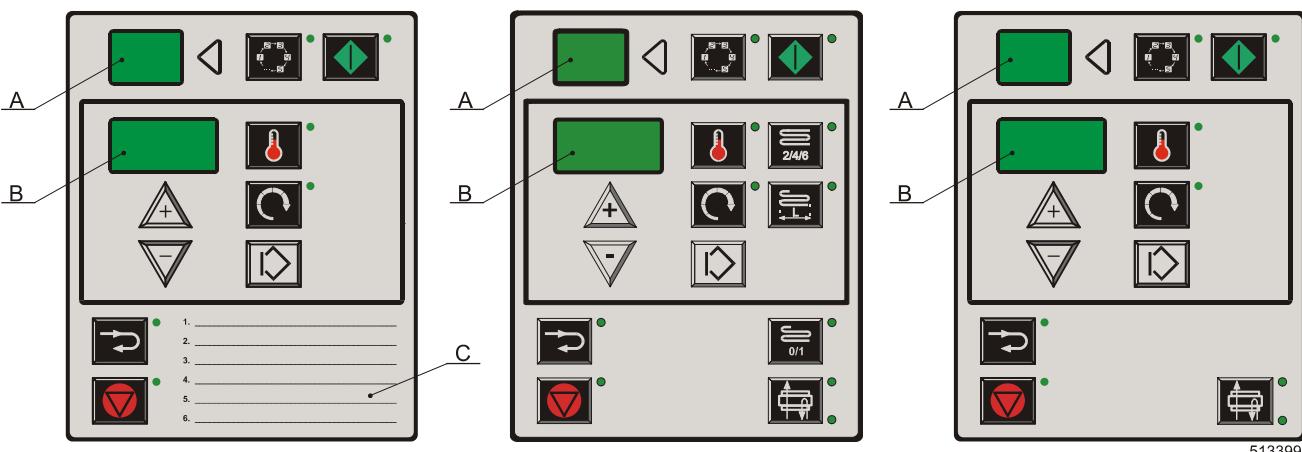
2.4. УКАЗАНИЯ ПО УХОДУ, НАСТРОЙКА И БЕЗОПАСНОСТЬ ЛИЦ

Последующие инструкции не описаны в этом руководстве „Руководство по обслуживанию машины“. Найдите, пожалуйста, эти инструкции в руководстве „Руководство по установке и текущему ремонту“, которое является составной частью поставки машины.

Ссылки на „Руководство по установке и текущему ремонту“ соответствуют норме EN ISO 10472-1(-5):

1. Информации о предоставлении руководства по обслуживанию
2. Диапазон использования машины и ограничения
3. Уход и настройка
4. Вентиляция
5. Крышки
6. Дефекты, очистка, текущий ремонт
7. Термовая опасность
8. Отсасывание
9. Манипуляция, установка
10. Замена намотки
11. Места втягивания, зацепления

3. СИМВОЛЫ НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



Панель управления каландром

Панель управления гладильной машины с двухсторонним выходом со складывателем

Панель управления гладильной машины с двухсторонним выходом без складывателя

Рис. 3.А. Панели управления

А = верхний дисплей. У моделей OPL изображает номер программы. У моделей с коробкой для монет изображает остаточное время.

В = Нижний дисплей – изображает температуру, скорость и для гладильной машины с двухсторонним выходом со складывателем также количество складок или ширину складки

С = засовывающая карточка – см. "Руководство по программированию"



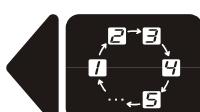
СТАРТ

– для запуска гладильной машины



ТЕМПЕРАТУРА (только OPL)

– для изображения / настройки температуры



ВЫБОР ПРОГРАММЫ (только OPL)

– для выбора программы глажки, для гладильной машины с двухсторонним выходом со складывателем и складывание



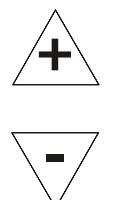
СКОРОСТЬ (только OPL)

– для изображения / настройки скорости



ЗАДНИЙ ХОД (только OPL)

– для остановки гладильной машины
– для запуска заднего хода



ПЛЮС, МИНУС (только OPL)

– для повышения / понижения величины



АВТОМАТИЧЕСКОЕ ОКОНЧАНИЕ ГЛАЖКИ

– для охлаждения машины и автоматической остановки
– для подтверждения сообщений об ошибке



ЗАПИСЬ ПРОГРАММЫ (только OPL)

– для записи настроенных параметров в память

ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ СО СКЛАДЫВАТЕЛЕМ ИМЕЕТ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КНОПКИ:



СКЛАДЫВАНИЕ НА ТОЧНОЕ КОЛИЧ. СКЛАДОК

– для выбора складывание на точное колич. складок

– для задания количества складок



СКЛАДЫВАНИЕ ДА/НЕТ

– для включения / выключения складывания



СКЛАДЫВАНИЕ НА ТОЧНУЮ ШИРИНУ СКЛАДКИ

– для выбора складывание на точную ширину складки

– для задания ширины складки



НАПРАВЛЕНИЕ ВЫГРУЗКИ

– для выбора направления вывоза, также относится к гладильной машине с двухсторонним выходом без складывателя

Рис. 3.В. Символы на панели управления

4. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.1. ПУСК

Перед первым пуском проверьте, правильно ли каландр установлен – см. "Руководство по установке и уходу". Согласно "Руководство по установке и уходу" проверьте состояние пылевого фильтра и остальных частей машины.

4.2. ПУСК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Главный выключатель на левой стойке каландра сзади переключите в положение „I“. Затем загорится дисплей.

4.3. ВЫБОР ПРОГРАММЫ

Модели OPL: Нажмите кнопку выбора программы - „SELECT“. Затем можно с помощью кнопки „SELECT“, „+“ или „-“ понижать число программы на верхнем дисплее. Выбранная программа будет введена из памяти только 2 секунды после последнего нажатия одной из приведенных кнопок (благодаря этому не меняется, например, внезапно скорость - если выбор программы осуществляется в течение хода каландра).

Модели с коробкой для монет: Программу нельзя выбирать. Каландр работает только с одной программой.

Рабочую температуру следует выбрать в зависимости от типа глаженого белья в соответствии со следующей таблицей.

ТЕМПЕРАТУРА (°C)	МАТЕРИАЛ
85	Полиакрил, Полиамид
110	Полиэфир, Целлюлоза
135	Шелк
170	Шерсть
170	Хлопок
175	Лен

4.4. ПУСК ГЛАЖЕНИЯ

Модели OPL: Нажмите кнопку „START“. Каландр запускается, т.е. пускается привод валка, вентилятора (вентиляторов), обогрева и сцепления привода питающих лент (если каландр сцеплением оснащен).

Модели с коробкой для монет: Опустите в коробку требуемое количество монет (на дисплее изобразится оплаченное время глажения в минутах). Нажмите кнопку „START“ - пускается привод валка, вентилятора (вентиляторов), и обогрева. Сцепление привода питающих лент не спускается.

4.5. ПРОЦЕСС ОБОГРЕВА

После пуска каландра надо подождать, пока гладильный каландр не достигнет желаемой температуры. Перед запуском нагревания также будет проведена проверка вакуумных выключателей.

Модели OPL: За процессом обогрева можно следить на нижнем дисплее – после нажатия кнопки для установки температуры.

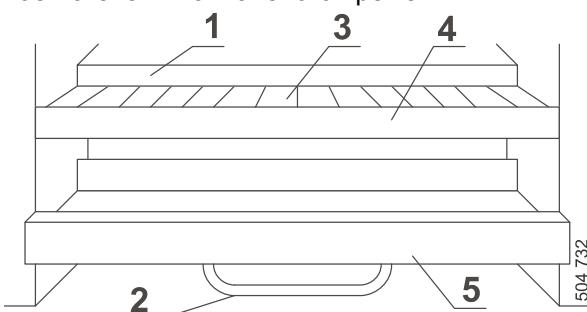
Версия с монетным автоматом: окончание процесса нагревания сигнализировано звуком сирены. В этот момент начнется отсчитывание оплаченного времени глажки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Если заказчик попытается гладить еще перед окончанием обогрева (подталкивая белье под защитную доску), оплаченное время начнет отсчитываться сразу, и прозвучит гудок.

4.6. ГЛАЖЕНИЕ

Модели OPL: Глажение можно начать сразу, как температуре достигнет значения, близкого желаемому значению для данного типа глажения. Проверьте, предназначена ли ткань для глажения, и для какой температуры глажения она предназначена. По надобности можно в течение глажения температуру и скорость изменять – см. "Руководство по программированию".

Модели с коробкой для монет: Глажение можно начать, когда прозвучит гудок. Нажимая педаль, опустите питающие ленты каландра. В любое время в течение глажения можно опустить дополнительные монеты, продолжая, таким образом, оплаченное время глажения. Минуту перед истечением оплаченного времени запустится сирена (на 10сек) для информации обслуживающих лиц об истечении оплаченного времени.



Для правильной загрузки белья можно питающие ленты (см. рис. 4.6.А, поз.3) нажиманием педали, поз. 2, останавливать и пускать. Если вы белье неправильно загрузили, извлеките его из каландра с помощью обратного хода.
ЭТУ ОПЕРАЦИЮ МОЖНО ПРОВОДИТЬ ЛИШЬ КРАТКОВРЕМЕННО В ТЕЧЕНИЕ ВРЕМЕНИ, НЕОБХОДИМОГО ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ БЕЛЬЯ ИЗ КАЛАНДРА!

Рис. 4.6.А

Модели OPL: Нажатием кнопки обратного хода можно каландр остановить. Если вы нажмете кнопку еще раз, валок начнет – в течение ограниченного времени – вращаться в обратном направлении. Повторным нажиманием кнопки можно время обратного хода продолжить.

Модели с коробкой для монет: Обратный ход пускается нажатием защитной доски (см. рис. 4.6.А, поз.1).

Сухое и выглаженное белье возвращается в выходной желоб (см. рис. 4.6.А, рис.5). Белье можно затем сразу складывать.

МОДЕЛИ OPL: ЧТОБЫ ВАЛОК НЕ ПЕРЕГРЕЛСЯ, НЕОБХОДИМО – ДОСТАТОЧНО ЗАРАНЕЕ ПЕРЕД ПРЕКРАЩЕНИЕМ ЗАГРУЗКИ БЕЛЬЯ В КАЛАНДР В ТЕЧЕНИЕ ГЛАЖЕНИЯ – НАЖАТЬ КНОПКУ АВТОМАТИЧЕСКОГО ОКОНЧАНИЯ ГЛАЖЕНИЯ.

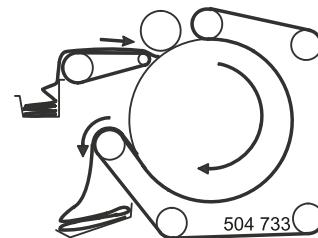


Рис. 4.6.В

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (ТОЛЬКО МОДЕЛИ OPL)!

В СЛУЧАЕ ОПАСНОСТИ ДЛЯ ЛЮДЕЙ ОСТАНОВИТЕ КАЛАНДР НАЖАТИЕМ АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ИЛИ ЗАЩИТНОЙ ДОСКИ.

4.7. СКЛАДЫВАНИЕ

Относится к гладильной машине с двухсторонним выходом со складывателем.

Складывание осуществляется на основании параметров программы и в зависимости от измеренной длины предыдущего белья. Может случиться, что первое белье после пуска каландра или изменения программы будет сложено неправильно или не будет сложено вообще.

Чтобы достичь удовлетворительных результатов, рекомендуется белье перед глажением рассортировать в зависимости от его размеров.

Для правильного хода установки для складывания необходимо при загрузке белья в каландр оставить между отдельными штуками расстояние мин. 15-20 см (в зависимости от скорости глажения). В обратном случае может случиться, что одновременно сложится несколько штук.

Когда гладится белье, ширина которого уже ширины валка, необходимо белье класть поочередно к левому и правому краям так, что крайнее части гладильного валка не перегревались. Если ширина белья меньше половины ширины каландра, белье складываться не будет!

4.8. ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ В ТЕЧЕНИЕ ГЛАЖЕНИЯ

Программа в течение глажения изменяется таким же образом, как перед пуском глажения – см. глава 4.3 (только модели OPL).

4.9. ОКОНЧАНИЕ ГЛАЖЕНИЯ

Модели OPL: Глажение необходимо закончить нажатием кнопки автоматического окончания глажения. После нажатия кнопки выключается обогрев, и начинает мерцать световой индикатор, находящийся рядом с этой кнопкой. Когда температура становится ниже 80°C, каландр полностью остановится. К электропитанию будет подключена только система управления. Чтобы выключить каландр полностью, надо нажать главный выключатель. Охлаждение валка можно ускорить глажением нескольких штук белья с остаточной влажностью выше 50%.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

ЕСЛИ ТЕМПЕРАТУРА ГЛАДИЛЬНОГО ВАЛКА ВЫШЕ 80°C, ВЫКЛЮЧАТЬ КАЛАНДР С ПОМОЩЬЮ ГЛАВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ, АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ИЛИ ЗАЩИТНОЙ ДОСКИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ! В ОБРАТНОМ СЛУЧАЕ МОГУТ ПОВРЕДИТЬСЯ ЛЕНТЫ!

Модели с коробкой для монет: Когда оплаченное время кончится, обогрев отключится, и каландр перейдет в режим охлаждения. Когда температура становится ниже 80°C, каландр автоматически остановится. В течение охлаждения можно опустить еще монеты и начать кнопку "Start". Таким образом восстанавливается нормальное глажение (см. рис. 4.4. – Пуск глажения).

4.10. КАК ПОСТУПАТЬ В СЛУЧАЕ СООБЩЕНИЙ О ОШИБКАХ

Сообщение об ошибке изобразится на нижнем дисплее в форме числа (с 001 до 999). На верхнем дисплее изобразится „Er“. В некоторых случаях начнет звучать гудок. Если это возможно, каландр работает даже при сообщении об ошибке – но с выключенным обогревом.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

ЕСЛИ КАЛАНДР ОСТАНОВИТСЯ И ТЕМПЕРАТУРА ВЫШЕ 80°C, ГЛАДИЛЬНЫЙ ВАЛОК НАДО ОХЛАДИТЬ, ВРАЩАЯ РУКОЯТКОЙ И ЗАГРУЖАЯ В КАЛАНДР МОКРОЕ БЕЛЬЕ.

Сообщение об ошибке можно устранить и гудок выключить нажатием кнопки автоматического окончания гладжения. У моделей с коробкой для монет можно также нажать кнопку „START“. Если отказ не был устранен, сообщение изобразится снова после 30 с.

Более подробные информации – см. "Руководство по программированию".

4.11. АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА КАЛАНДРА

Только модели OPL

Если безопасность и здоровье персонала находятся под угрозой, можно каландр остановить нажатием аварийного выключателя, см. рис. 4.11. находящегося рядом с каландром, или нажатием защитной доски (см. рис. 4.6.А, поз.1).

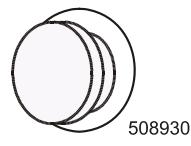


Рис. 4.11.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !
СРАЗУ ПОСЛЕ УСТРАНЕНИЯ ПРИЧИНЫ ОСТАНОВКИ КАЛАНДРА ВЫТАЩИТЕ БЕЛЬЕ ИЗ КАЛАНДРА, И ОХЛАДИТЕ ВАЛОК ДО ТЕМПЕРАТУРЫ НИЖЕ 80°C (ВРУЧНУЮ, ВРАЩАЯ РУКОЯТКОЙ, ИЛИ ХОДОМ КАЛАНДРА). ОГНЕОПАСНОСТЬ!

4.12. ИЗЪЯТИЕ ЗАСТРЯВШЕГО БЕЛЬЯ

Если белье внутри машины застряло, выключите машину главным выключателем, и белье достаньте из машины с помощью рукоятки находящейся на правой стойке каландра. Рукоятку опрокиньте, и всуньте в отверстие.

Вращая рукояткой, вдавите ее к стойке.

Изъяв белье, рукоятку расслабьте, и опрокиньте обратно в исходное положение.

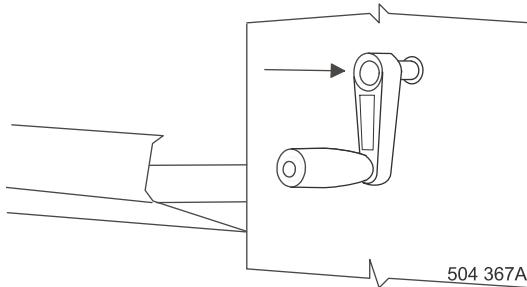


Рис. 4.12.А



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !
ЕСЛИ РУКОЯТКА ВДАВЛЕНА В ОТВЕРСТИЕ И ВАЛОК ВРАЩАЕТСЯ В ОБРАТНОМ ХОДЕ, РУКОЯТКА МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ТРАВМЫ.

4.13. ПЕРЕРЫВ В ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
ЕСЛИ ТЕМПЕРАТУРА ВАЛКА ВЫШЕ 80°C, НЕОБХОДИМО ВАЛКОМ ВРАЩАТЬ (ВРУЧНУЮ РУКОЯТКОЙ ИЛИ ХОДОМ КАЛАНДРА), ОХЛАЖДАЯ, ТАКИМ ОБРАЗОМ, КАЛАНДР. ОГНЕОПАСНОСТЬ!

Работа с рукояткой – см. глава 4.12.

После восстановления электропитания можно каландр сразу запустить.

Модели с коробкой для монет: Если после восстановления электропитания температура валка выше 80°C, надо нажать кнопку „Start“. Таким образом запускается привод гладильного валка, и гладильные ленты не повредятся (не надо опускать никаких монет). Когда температура становится ниже 80°C, каландр автоматически останавливается.

5. ОБЗОР КОДОВ ОШИБОК, СООБЩЕНИЙ И ОТСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ

5.1. ОТСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ

Управление гладильной машины обеспечивает система управления машины. При появлении дефекта машина автоматически переключится в состояние безопасности.

Следующая таблица является инструкцией для решения обычных проблем.

5.2. СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКЕ

Если возникнет дефект, то система управления изобразит на дисплее сообщение об ошибке и в некоторых случаях будет звучать прерывистая сирена.

5.3. КАК РЕШИТЬ СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКЕ

Найдите в руководстве соответствующее сообщение об ошибке.

Сообщение об ошибке можно стереть нажатием кнопки автоматическое окончание глажки.

5.4. ОБЗОР СООБЩЕНИЙ ОБ ОШИБКЕ

№.	Сообщение об ошибке	Действия машины
001*	Температура гладильного вала повысится над 200°Ц	Машина нормально работает, нагревание выключено.
002*	Температура гладильного вала выше 80°Ц, но вал не вращается	Машина остановлена, кнопкой „Старт“ ее можно запустить.
003	Перегрузка двигателя(ей) вентилятора(ов)	Машина переключится в режим автоматического окончания глажки.
004	Замыкание температурного датчика	Машина продолжает работу, нагревание выключено. Машину можно выключить только главным выключателем.
005	Прерывание температурного датчика	Машина продолжает работу, нагревание выключено. Машину можно выключить только главным выключателем.
006	Дефект привода	Машина остановлена.
007	Несрабатывают вакуумные выключатели (только газовое нагревания)	Машина продолжает работу, нагревание выключено.
008	Дефект зажигания горелки (только газовое нагревание)	Машина продолжает работу, нагревание выключено.
009	Вжатие крюкошипа для ручного вращения вала	Машина остановлена.
010	Поднятие желоба (только гладильные машины с двухсторонним выходом)	Машина продолжает работу, направление вывоза переключен вперед, скорость снижена на минимальную.
011	Дефект вакуумных выключателей	Машина работает, нагревание выключено.
255	См. ошибку 005	

* = сообщение сопровождается прерывистой сиреной

5.5. ОБЪЯСНЕНИЕ ОШИБОЧНЫХ СООБЩЕНИЙ

ВАЖНОЕ!

ТЕХНИЧЕСКОЕ ВМЕШАТЕЛЬСТВО В ГЛАДИЛЬНУЮ МАШИНУ МОГУТ ПРОВОДИТЬ ТОЛЬКО ТЕХНИКИ С ДОСТАТОЧНЫМИ ЗНАНИЯМИ МАШИНЫ.

ОШИБКА 1: ТЕМПЕРАТУРА ГЛАДИЛЬНОГО ВАЛА ВЫШЕ 200°Ц

Ошибка зарегистрирована датчиком температуры. Для повышения безопасности, машина оснащена и самостоятельным защитным термостатом, который отключит нагревание при превышении температуры над 210°Ц.

ПРИЧИНА:

1. Перерыв гладкки при высокой температуре гладильного вала (180°Ц)	Подождите до охлаждения машины, также машину можно охладить гладкой мокрого белья (используйте старое белье, потому что оно может быть повреждено воздействием высокой температуры).
2. Дефект электроустановки	Необходим специальный сервис.
3. Прерывание температурного датчика (изображена температура 255°Ц)	Замените датчик температуры, сконтролируйте присоединение датчика.

ОШИБКА 2: ТЕМПЕРАТУРА ГЛАДИЛЬНОГО ВАЛА ВЫШЕ 80°Ц, НО ВАЛ НЕ ВРАЩАЕТСЯ

Вращение гладильного вала оценивается на основании сигнала из частотного преобразователя. При остановке вала, по какой либо причине (т.е или намеренно, напр. кнопкой заднего хода, вжатием кривошипа или защитной планки, или по причине дефекта) по истечении 5 секун зазвучит сирена, предупреждающая опасное состояние – опасность сожжения гладильных полос.

ПРИЧИНА:

1. Нажатие кнопки заднего хода	Повторно нажмите кнопку заднего хода или кнопкой „Старт“ запустите нормальный ход.
2. Вжатие кривошипа для ручного вращения валом	Кнопкой „Старт“ запустите нормальный ход. Если это неудается, сконтролируйте, если кривошип незаклинился в вставном положении, или если незаклинился микровыключатель кривошипа (внутри стойки).
3. Вжатие защитной планки	Кнопкой „Старт“ запустите нормальный ход.
4. Дефект привода	Выключите и включите машину. Если вам не удалось ее запустить, охладите машину вращением кривошипа с помощью мокрого белья, после охлаждения под 80°Ц, проведите ремонт привода.

ОШИБКА 3: ПЕРЕГРУЗКА ДВИГАТЕЛЯ(ЕЙ) ВЕНТИЛЯТОРА(ОВ)

Машина оснащена одним, но при длине 250 и 320 см двумя вентиляторами для отсасывания испаряемой влажности и продуктов горения газовой горелки. В намотке двигателя каждого вентилятора находится биметалл, детектирующий перегрев намотки.

ПРИЧИНА:

1. Механический дефект вентилятора	Сконтролируйте вентилятор(ы).
2. Засорение трубопровода отсасывания	Сконтролируйте и вычистите трубопровод отсасывания.

ОШИБКИ 4 И 5: ЗАМЫКАНИЕ / ПРЕРЫВАНИЕ ТЕМПЕРАТУРНОГО ДАТЧИКА

Датчик температуры гладильного вала прижат к валу приблизительно в 1/3 его длины и оснащен кабелем с силиконовой изоляцией, которая в состоянии выдержать высокую температуру гладильного вала. При дефекте , датчик необходимо заменить (нельзя отремонтировать).

ОШИБКА 6: ДЕФЕКТ ПРИВОДА

Дефект привода определяется на основании сигнала частотного преобразователя.

ПРИЧИНА:

1. Кратковременный отказ функции преобразователя	Сообщение о дефекте достаточно подтвердить, машина нормально продолжает работу.
--	---

2. Сообщение об ошибке в частотном преобразователе	Машину выключить и опять включить, подождать до охлаждения преобразователя; если это не поможет, найдите описание дефекта в руководстве преобразователя.
--	--

ОШИБКА 7: НЕСРАБАТЫВАНИЕ ВАКУУМНЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ (ТОЛЬКО ДЛЯ ГАЗОВОГО НАГРЕВАНИЯ)

1 или 2 (по ширине машины) вакуумные выключатели определяют правильную функцию отсасывания продуктов сгорания. Если отсасывание слабое и возникает опасность распространения продуктов сгорания около гладильной машины, вакуумные выключатели расцепятся, газовый клапан закроется и горелка погаснет.

ПРИЧИНА:

1. Засорение отсасывающего трубопровода, загрязнение лопаток вентилятора пылью и т.д.	Проведите проверку и очистку всей трассы отсасывания продуктов сгорания.
2. Вентилятор не вращается	Сконтролируйте двигатель вентилятора и электропроводку, см. также ошибку 003.

ОШИБКА 8: ДЕФЕКТ ЗАЖИГАНИЯ ГОРЕЛКИ (ТОЛЬКО ДЛЯ ГАЗОВОГО НАГРЕВАНИЯ 50 Гз)

Гладильная машина оснащена автоматической электронной системой для зажигания горелки и присмотра за пламенем. Если огонь не загорится, система пошлет сообщение об ошибке. Новая попытка зажечь пламя, произойдет после подтверждения этого сообщения кнопкой автоматического окончания глажки.

ПРИЧИНА:

1. Закрыт подвод газа	Откройте клапан, установленный на газопроводе гладильной машины.
2. Газовый клапан поврежден (в стойке гладильной машины)	Сконтролируйте клапан. Сцепление клапана сопровождается щелчком.
3. Дефект функции смесителя	Снимите сетку смесителя и сконтролируйте, если не засорена форсунка и если мундштук с форсункой находится в правильной высоте (см. руководство по ремонту).
4. Неправильное расположение электрода накаливания	Сконтролируйте, если электрод при горении горелки покрыт пламенем.
5. Дефектный электрод накаливания	Сконтролируйте, если электрод накаляется.

ОШИБКА 9: ВЖАТИЕ КРИВОШИПА ДЛЯ РУЧНОГО ВРАЩЕНИЯ ВАЛА

Во избежании ранения при вжатии крикошипа в течение заднего хода машины, крикошип оснащен выключателем, который остановит машину при вжатии крикошипа. Потом на дисплее изобразится это сообщение об ошибке.

ПРИЧИНА:

1. Крикошип вжат	Вытащите крикошип и запустите машину кнопкой „Старт“ или „Задний ход“.
2. Микровыключатель на крикошипе остался сцеплен	Сконтролируйте функцию микровыключателя.

ОШИБКА 10: ПОДНЯТИЕ ЖЕЛОБА (ТОЛЬКО ДЛЯ МАШИН С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ)

Для воспрепятствия доступа к внутреннему пространству машины во время работы, следует положение желоба. Если желоб открывается в течение работы машины, изобразится это сообщение об ошибке и машина переключится в безопасное состояние (направление вывозки переключено вперед, скорость минимальная). После закрытия желоба, сообщение об ошибке стирается и машина начнет работать нормальной скоростью и направлением вывозки.

ПРИЧИНА:

1. Поднят желоб	Закройте желоб.
2. Поврежден микровыключатель положения желоба	Сконтролируйте правильную функцию микровыключателя.

ОШИБКА 11: ДЕФЕКТ ВАКУУМНЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ

В течении работы машины контролируется правильное функционирование вакуумных выключателей. Перед запуском программы кнопкой „СТАРТ“ выключатели должны быть расцеплены и после включения должны сцепиться до 10 с. См также ошибку 007.

ПРИЧИНА:

1. Ошибка в подключении	Сконтролируйте подключение выключателей.
2. Повреждение вакуумного выключателя	Сконтролируйте работу выключателя.

ОШИБКА 12: НЕПРАВИЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ ЗАЩИТНОЙ ПЛАНКИ

После включения машины контролируется правильное функционирование защитной планки. Если функция неправильная, то изобразится сообщение об ошибке 012, управление машины заблокировано, машину возможно только выключить и отстранить дефект.

ПРИЧИНА:

1. Заклинило планку или выключатель	Освободить планку или выключатель.
2. Поврежден выключатель	Сконтролировать функционирование выключателя.
3. Ошибка при подключении	Сконтролируйте правильность подключения выключателя.
4. Неправильная версия программного обеспечения (software) или программного устройства	На машинах, изготовленных до июня 2005 должно быть использовано программное обеспечение (software) версии 1.40 или ниже, на машинах, изготовленных позже программное обеспечение (software) версии 1.42 или выше и программное устройство с ревизии E и выше.

ОШИБКА 13: ДЕФЕКТНЫЙ ДАТЧИК СКОРОСТИ

Во время работы машины контролируется правильное функционирование датчика скорости. Если функция неправильная, то изобразится сообщение об ошибке 013.

ПРИЧИНА:

1. Датчик поврежден	Сконтролировать функционирование датчика.
2. Неправильная настройка датчика	Наладить расстояние между датчиком и врачающейся заслонкой с зубами так, чтобы при поворачивании заслонки, световой индикатор на датчике мерцал. Если индикатор постоянно горит, необходимо увеличить расстояние, если постоянно погаслый, то расстояние сократить. Если эта настройка непомагает, необходимо заменить датчик.

Другие проблемы и их отстранение - см „Руководство по установке и текущему ремонту“.

РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ И РЕМОНТУ МАШИНЫ

1. СОДЕРЖАНИЕ

1. СОДЕРЖАНИЕ.....	1
2. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ И ЩИТКИ	3
2.1. СИМВОЛЫ НА МАШИНЕ.....	4
3. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ	5
3.1. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ	5
3.2. ПРОВЕДЕНИЕ МАШИНЫ.....	5
3.3. ДАННЫЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ЩИТКЕ.....	5
3.4. МАШИНА С ВАЛОМ 35СМ	6
3.5. МАШИНА С ВАЛОМ 50СМ	10
3.6. ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ	14
4. УСТАНОВКА МАШИНЫ.....	18
4.1. МАНИПУЛЯЦИЯ И РАСПАКОВКА.....	18
4.2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОСТРАНСТВУ	20
4.3. УСТАНОВКА МАШИНЫ НА ПОЛ	22
4.4. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ	23
4.5. ОТВОД ДРУГИХ ПРОДУКТОВ	29
4.6. ПРИСОЕДИНЕНИЕ ПАРА ДЛЯ ПАРОВОГО НАГРЕВАНИЯ	31
4.7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА ДЛЯ ГАЗОВОГО НАГРЕВАНИЯ	33
4.8. ПЕРЕХОД НА ДРУГОЙ ВИД ГАЗА.....	36
4.9. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ.....	36
4.9.1. ТРАНСПОРТНЫЕ РАСПОРКИ – ДЕМОНТАЖ	36
4.9.2. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	37
5. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ.....	38
5.1. УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА	38
5.2. ВАЛ	38
5.3. ОТКЛЕЕВАТЕЛЬ.....	39
5.4. ГЛАДИЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ.....	39
5.5. ТРАНСПОРТНЫЕ ЛЕНТЫ / ВХОДНОЙ СТОЛ.....	41
5.6. НАМОТКА ПРИЖИМНОГО ВАЛА	43
5.7. ТЕСЕМКИ.....	43
5.8. КОРОБКИ ПОДШИПНИКОВ	43
5.9. ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ	43
5.10. ПРИВОД РУЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ	44
5.11. КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ (РИС. 5.11.А)	44
5.12. ФИЛЬТРЫ	46
5.13. ИНДУКТИВНЫЙ ДАТЧИК ОБОРОТОВ	47
5.14. ВЫХОДНАЯ СИСТЕМА	47
5.15. ЭЛЕКТРОУСТАНОВКА И УХОД.....	49
5.16. ПРЕДОХРАНИТЕЛИ.....	49
5.17. АВАРИЙНЫЙ ТЕРМОСТАТ.....	50
5.18. ЧАСТОТНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	50
5.19. ГАЗОВАЯ УСТАНОВКА	50

5.20. ВАКУУМНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ – ГАЗОВОЕ НАГРЕВАНИЕ.....	50
5.21. ТОКОВАЯ ЗАЩИТА ПРАЧЕЧНОЙ.....	52
6. ПРОБЛЕМЫ И ОТСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ	53
6.1. РЕШЕНИЕ ОБЫЧНЫХ ПРОБЛЕМ.....	53
6.2. ДЕФЕКТЫ МАШИН С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ	53
6.3. ГЛАДИЛЬНЫЙ КАТОК	54
6.3.1. КРАТКОВРЕМЕННАЯ ОСТАНОВКА ГЛАДИЛЬНОГО КАТКА, ЕЖЕДНЕВНЫЙ УХОД ЗА ЦИЛИНДРОМ.	54
6.3.2. ПОЛИРОВАННЫЙ СТАЛЬНОЙ ЦИЛИНДР	54
6.3.3. ПОЛИРОВАННЫЙ ЦИЛИНДР С ТВЕРДЫМ ХРОМОВЫМ СЛОЕМ	54
7. ЧЕРТЕЖИ, СПИСКИ И ДИАГРАММЫ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА.....	55
7.1. СПИСОК ОГИРИНАЛЬНЫХ НЕЗАМЕНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ.....	55
7.2. СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	56
7.3. ЗАПИСИ О ПРОВЕРКАХ И ЧИСТКАХ.....	57
8. ВЫВОД МАШИНЫ ИЗ СТРОЯ	58
8.1. ОТКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ	58
8.2. ЛИКВИДАЦИЯ МАШИНЫ	58
8.2.1. ВОЗМОЖНОСТЬ ЛИКВИДАЦИИ МАШИНЫ СПЕЦИАЛЬНОЙ ФИРМОЙ.....	58
8.2.2. ВОЗМОЖНОСТЬ ЛИКВИДАЦИИ МАШИНЫ СОБСТВЕННЫМИ СИЛАМИ.....	58

2. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ И ЩИТКИ



ВО ИЗБЕЖАНИИ ОПАСНОСТИ ПОЖАРА, РАНЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, РАНЕНИЯ ЛИЦ И УЩЕРБА ИМУЩЕСТВА, ПРОЧИТАЙТЕ И СОБЛЮДАЙТЕ ПОЖАЛУЙСТА СЛЕДУЮЩИЕ ИНСТРУКЦИИ:

- Эта версия руководства является переводом оригинальной английской версии. Без оригинальной версии это руководство является неполным.
- Перед установкой, эксплуатацией и текущим ремонтом машины, внимательно изучите комплектные информации, т.е. это руководство „Руководство по установке, текущему ремонту и обслуживанию машины“, „Руководство по программированию“ и „Каталог запасных частей“. Руководство по программированию и Каталог запасных частей не являются составной частью поставки машины. Руководство по программированию и Каталог запасных частей запросите у вашего поставщика / производителя.
- Соблюдайте инструкции, указанные в руководствах и содержите их на подходящем месте возле машины для дальнейшего использования.
- Всегда всяжитесь с Вашим поставщиком, работником сервиса или изготовителем, если возникнут проблемы или ситуации которые не понимаете.
- Соблюдайте инструкции по безопасности, указанные в этом пособии, предостережения и предупреждения на щитках машины.
- Соблюдайте основные законы и меры по безопасности.
- Машину следует присоединить к источнику электрического питания, заземлению, воде, вентиляции и подводу пара согласно Руководству по установке и в соответствии с внутризаводскими стандартами. Машину должны устанавливать квалифицированные лица, обладающие соответствующими и действующими разрешениями. Подключая машину к внутризаводской сети электрического питания (TT / TN / IT, ...), необходимо соблюдать действующие правила.
- Если ваша машина оснащена преобразователем частоты, не меняйте заданные параметры преобразователя. В противном случае лица могут получить увечье, машина может загореть или повредиться и т.п.
- Машина предназначена для подключения к электрической сети неподвижным подводом.
- Какие-либо изменения в установке машины, должны быть согласованы с поставщиком/изготовителем. В обратном случае поставщик/изготовитель не несет ответственность за ранения лиц и ущерб на имуществе.
- Не используйте машину с какими-либо повреждениями, открытыми крышками или отсутствующими частями.
- Вмешательство в функции машины запрещено, в этом случае изготовитель отказывается от какой-либо ответственности.
- Не манипулируйте безцельно с управляющими элементами машины.
- Не храните в близи машины горючие материалы.
- Содержите машину в чистоте без горючих материалов и один раз в день отстраните пыль с фильтров отсоса воздуха.
- Регулярно контролируйте состояние заземления, функции отсасывания машины, защитной планки и центральстопа.
- Не ремонтируйте и не регулируйте цепные и ременные передачи при ходе машины, выключите главный выключатель.
- Инструкции и предупреждения, которые находятся в данном пособии, не содержат все возможные условия и ситуации, которые могут возникнуть. Их необходимо понимать в общем смысле. Осторожность и тщательность являются факторами, которые не могут быть решены конструкцией данной гладильной машины, эти факторы должны быть условием способностей лиц, которые устанавливают, ремонтируют или эксплуатируют гладильную машину.

ДЛЯ ВЕРСИИ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

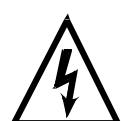
- Определите, если не происходит газовыделение, закройте главный привод газа, необходимо проветрить, не включайте никакие электрические приборы , не курите, не используйте открытый огонь и вызовите мастера.
- Не выводите из строя и не меняйте наладку вакуумного выключателя, защитного термостата, подвод первичного воздуха и всех приборов, настроенных на заводе-изготовителе.
- Не заменяйте части, которые указаны в списке оригинальных незаменимых частей - глава., список оригинальных незаменимых частей“
- Обеспечьте минимальную вентиляцию помещения, рекомендованную изготовителем.

ДЛЯ ВЕРСИИ С ПАРОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

- Определите, если не происходит паровыделение, закройте главный клапан пара и вызовите мастера.

ДЛЯ ВСЕХ ВЕРСИЙ

УСТАНОВКА И РЕМОНТ МОЖЕТ ПРОВОДИТЬ ТОЛЬКО СЕРВИСНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ , ИМЕЮЩАЯ СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ ОТ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ. ВСЛУЧАЕ, ЕСЛИ НЕ БУДУТ ИСПОЛНЕНЫ УКАЗАНИЯ ЭТОГО РУКОВОДСТВА, НЕ БУДЕТ ПРЕДОСТАВЛЕНА ГАРАНТИЯ НА МАШИНУ.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

Всегда перед вмешательством в машину, отключите подвод электрического тока к стиральной машине. Машина находится без напряжения тогда, когда вилка вытащена из розетки сети или отключен главный провод. При выключенном главном выключателе, подводящие клеммы главного выключателя остаются под напряжением!

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ ЭТОЙ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОРИГИНАЛЬНЫЕ ИЛИ ОДИНАКОВЫЕ. ПОСЛЕ РЕМОНТА РАСПОЛОЖИТЕ И УКРЕПИТЕ ВСЕ ПУЛЬТЫ НА ИСХОДНОЕ МЕСТО, ОДИНАКОВЫМ СПОСОБОМ. ЭТИ МЕРЫ НЕОБХОДИМЫ ВО ИЗБЕЖАНИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ШОКА, РАНЕНИЯ, ПОЖАРА И/ИЛИ УЩЕРБА НА ИМУЩЕСТВЕ.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИИ НИКОГДА НЕ НАЖИМАЙТЕ, НЕ ВЫТЯГИВАЙТЕ КОМПОНЕНТЫ, КОТОРЫЕ ВЫСТУПАЮТ ИЗ ГАБАРИТА МАШИНЫ (ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ, ЗАМКИ ДВЕРИ, КНОПКИ ЦЕНТРАЛЬСТОПА, РУЧНОЙ КРИВОШИП, ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ И Т.Д.).
УБЕДИТЕСЬ, ЕСЛИ ЭТИ КОМПОНЕТЫ ЗАЩИЩЕНЫ ТАКИМ СПОСОБОМ, ЧТОБЫ НЕ МОГЛИ ПОВРЕДИТЬСЯ ВО ВРЕМЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И УСТАНОВКИ МАШИНЫ.

Если заказчик обеспечивает транспортировку сам, необходимо соблюдать все инструкции завода-изготовителя по транспортировке и хранению машины. В обратном случае изготовитель не несет ответственность за повреждения во время перевозки.

Температура окружающей среды не должна быть ниже -25°C и выше +55°C. Относительная влажность окружающей среды для перевозки и хранения не должна быть больше чем 50%. При хранении машины на открытом пространстве, необходимо защитить ее от механических повреждений и влияния погодных условий. Если это возможно, оставьте гладильную машину в упаковке или хотя бы на ее транспортных лыжнях до тех пор пока она не будет находиться в своем окончательном положении. Способ манипуляции с машиной описан в главе „4. Манипуляция и распаковка“.

2.1. СИМВОЛЫ НА МАШИНЕ

См – Руководство по обслуживанию машины.

3. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

3.1. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

Машина предназначена для глажки ровного белья в прачечных (постельное белье, скатерти, кухонные полотенца, полотенца, носовые платки и другие виды мелкого ровного белья). Машина со складывателем служит также к продольному складыванию белья.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

МАШИНА НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ГЛАЖКИ БЕЛЬЯ СОДЕРЖАЩЕГО МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ , ПЛАСТМАССОВЫЕ ЧАСТИ, СТЕКЛОВОЛОКНА ИЛИ ПЕНОРЕЗИНЫ. В ГЛАДИЛЬНУЮ МАШИНУ МОЖНО ВКЛАДЫВАТЬ БЕЛЬЕ С ОПТИМАЛЬНОЙ ОСТАТКОВОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ 40±10%. ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА ПРОВЕДЕТ ОКОНЧАТЕЛЬНУЮ СУШКУ. БЕЛЬЕ С БОЛЕЕ ВЫСОКОЙ ОСТАТКОВОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ НЕОБХОДИМО ОТЖАТЬ ИЛИ ВЫСУШИТЬ.

3.2. ПРОВЕДЕНИЕ МАШИНЫ

ЭТО РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ ОБЩИМ ДЛЯ СТАНДРТНЫХ ГЛАДИЛЬНЫХ МАШИН С ДИАМЕТРОМ ВАЛА 350, 500 ММ (ДАЛЕЕ ТОЛЬКО ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ) И ГЛАДИЛЬНЫХ МАШИН С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ СО СКЛАДЫВАТЕЛЕМ, ИЛИ БЕЗ СКЛАДЫВАТЕЛЯ (ДАЛЕЕ ТОЛЬКО ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ) С ДИАМЕТРОМ ВАЛА 500ММ. ОТЛИЧИЯ ОПИСАНЫ В ТЕКСТЕ.

Вкладыщающая ширина машины 1400, 1600, 2000, 2500 и 3200 мм в зависимости от типа. Машины управляются различными кнопками на клавиатуре (далее только OPL) с квалифицированным обслуживанием в прачечной или с монетным автоматом в прачечной с самообслуживанием. Машины нагреваются электрически (E), паром (S) или газом (G). Температуру гладильного вала можно настроить с помощью клавиатуры. Скорость глаженья можно настроить в зависимости от влажности белья. Обзор категорий газов для которых машина соответствует:

ДЛЯ ВЕРСИИ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НЕКОТОРЫЕ ЧАСТИ "ВЕРСИЯ G" ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ СПЕЦИФИЧЕСКОГО ГАЗА И ИХ НЕЛЬЗЯ ЗАМЕНЯТЬ. ЭТИ ЧАСТИ ОПИСАНЫ В ГЛАВЕ „СПИСОК ОГИРИНАЛЬНЫХ НЕЗАМЕНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ“.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ТОЛЕРАНЦИЯ ДАВЛЕНИЯ ГАЗА ± 5%. ПРЕВЫШЕНИЕ ТОЛЕРАНЦИИ ИМЕЕТ ВЛИЯНИЕ НА ПРАВИЛЬНОСТЬ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ НАГРЕВАНИЯ.

Категория машин, страна предназначения, типы газов, для которых машины отсогласованы, указаны в главе 4.7., (таб.4.7.А., таб.4.7.В) и специфицированы в приложении 525185 (приложение поставляется только к машинам с газовым нагреванием (G)).

3.3. ДАННЫЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ЩИТКЕ

Щиток находится на задней стороне на правой стойке (Рис. 3.4.А и 3.5.А - поз.13, Рис. 3.6.А - поз.10).

3.4. МАШИНА С ВАЛОМ 35СМ

ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ Е				
ШИРИНА ВКЛАДЫВАНИЯ	ММ	1400	1600	2000
Размеры упаковки:				
ширина	мм	2290	2490	2890
глубина	мм	970	970	970
высота	мм	1550	1550	1550
транспортировочный объем	м ³	3,44	3,74	4,34
A – Ширина машины	мм	2 150	2 350	2 750
B – Максимальная ширина вкладывания	мм	1 400	1 600	2 000
Диаметр вала	мм	352	352	352
Длина вала	мм	1 500	1 700	2 100
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz		
Мощность двигателя	кВт	0,37		
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255		
Мощность вентиляции	м ³ /ч	990		
Количество выводов вредных веществ	шт	1	1	1
Скорость глахенья	м/мин	1,5 - 8		
Емкость глад.машины (1)	кг/ч	50	60	65
Максимальная мощность	кВт	17	25	29
Масса:				
нетто	кг	560	610	680
брутто	кг	710	780	880
Уровень шума	дБ (A)	67,6		

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.4.А Машина с валом 35см, модель Е

ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ С ПАРОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ S				
Вкладыща ширина	мм	1400	1600	2000
Размеры упаковки:	мм	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е
А - Длина машины	мм	2 150	2 350	2 750
В – Максимальная ширина вкладывания	мм	1 400	1 600	2 000
Диаметр вала	мм	352	352	352
Длина вала	мм	1 500	1 700	2 100
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz		
Мощность двигателя	кВт	0,37		
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255		
Мощность вентиляции	м ³ /ч	990		
Количество выводов вредных веществ	шт	1	1	1
Скорость гладильного стола	м/мин	1,5 - 8		
Емкость гладильной машины (1)	кг/ч	60	75	80
Максимальная мощность	кВт	0,5	0,5	0,5
Масса: нетто брутто	кг кг	570 720	620 790	690 890
Давление пара	МПа	0,8-1,0		
Расход пара - давление 0,9 МПа	кг/час	27	32	40
Подвод пара		G3/4"		
Отвод конденсата		G3/4"		
Уровень шума	дБ (А)	67,6		
Макс. разрешенное давление	Мпа	1,0		
Макс. разрешенная температура	°C	185		
Объем напорного бака = вала	л (дм ³)	123,1	141,3	177,5
Жидкость / группа	-	пар / 1		
Испытательное давление	МПа	1,43		

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.4.В Машина с валом 35см, модель S

ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ G				
ВКЛАДЫВАЮЩАЯ ШИРИНА	ММ	1400	1600	2000
Размеры упаковки:	ММ	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е
А - Длина машины	ММ	2 150	2 350	2 750
В – Максимальная ширина вкладывания	ММ	1 400	1 600	2 000
Диаметр вала	ММ	352	352	352
Длина вала	ММ	1 500	1 700	2 100
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz		
Мощность двигателя	кВт	0,37		
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255		
Мощность вентиляции	м3/ч	990		
Количество выводов вредных веществ	шт	1	1	1
Скорость глахеня	м/мин	1,5 - 8		
Емкость глад. машины (1)	кг/ч	50	60	65
Максимальная мощность	кВт	0,7	0,7	0,7
Масса:				
нетто	кг	580	670	700
брютто	кг	730	840	900
Уровень шума	дБ (А)	67,6		
Ввод газа		3/4"		
Мощность газового нагревания	кВт	26,2	30	30

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.4.C Машина с валом 35см, модель G

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЙ ТЕКСТ РИС. 3.4.А

- 1. Монетный автомат (только для проведения с монетным автоматом)
- 2. Пульт управления
- 3. Верхняя крышка
- 4. Центральстоп
- 5. Отверстие ручного привода
- 6. Гладильные ленты
- 7. Отсасывающая вентиляция (размеры см. глава „4.5. Отвод других продуктов“)
- 8. Педаль запуска/остановки движения лент(по заказу, только для проведения OPL)
- 9. Микровыключатель педали (по заказу, только для проведения OPL)
- 10. Бункер монет (только для проведения с монетным автоматом)
- 11. Вкладывающие ленты /вкладывающий стол
- 12. Крышка сетки фильтра
- 13. Производственный щиток
- 14. Отвод конденсата G3/4" (только для версии "S")
- 15. Главный выключатель
- 16. Верхний желоб
- 17. Подвод пара G3/4" (только для версии "S")
- 18. Внешняя защитная клемма
- 19. Нижний желоб
- 20. Винты боковой крышки
- 21. Главный подвод электрической энергии
- 22. Подвод газа G3/4" (только для версии "G")
- 23. Подвод электрической энергии для системы отопления(только для версии „E“)

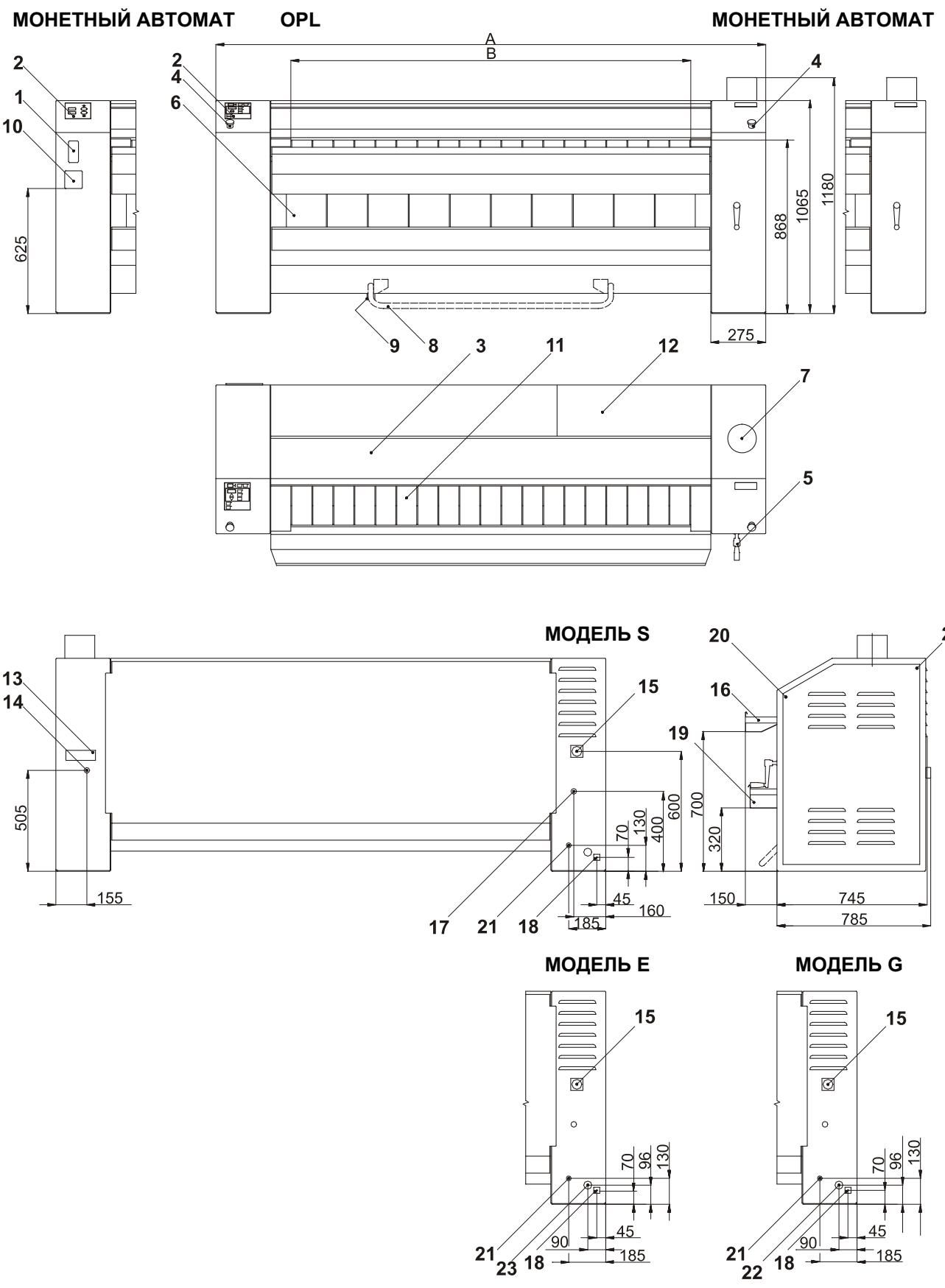


Рис. 3.4.А Расположение компонентов на гладильной машине с валом 35 см

3.5. МАШИНА С ВАЛОМ 50СМ

ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ Е					
ШИРИНА ВКЛАДЫВАНИЯ	ММ	1600	2000	2500	3200
Размеры упаковки:					
ширина	ММ	2490	2890	3490	4090
глубина	ММ	1100	1110	1110	1110
высота	ММ	1550	1550	1550	1550
транспортировочный объем	М ³	4,24	4,97	6	7,03
A – Ширина машины	ММ	2 350	2 750	3350	3950
B – Максимальная ширина вкладывания	ММ	1 600	2 000	2 500	3 200
Диаметр вала	ММ	500	500	500	500
Длина вала	ММ	1 700	2 100	2700	3300
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz			
Мощность двигателя	кВт	0,37		0,37	
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255		2x 0,18 / 0,255	
Количество выводов вредных веществ	шт	1	1	2	2
Мощность вентиляции	м ³ /ч	990		2x990	
Скорость гладенья	м/м ин	1,5 - 8			
Емкость глад.машины (1)	кг/ч	65	80	95	120
Максимальная мощность	кВт	33	38	55	65
Масса:					
нетто	кг	890	1020	1260	1470
брутто	кг	1090	1230	1480	1740
Уровень шума	дБ (A)	67,6		67,6	

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.5.А Гладильная машина с валом 50см, модель Е

ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ С ПАРОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ S					
ВКЛАДЫВАЮЩАЯ ШИРИНА	ММ	1600	2000	2500	3200
Размеры упаковки:	ММ	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е
А – Ширина машины	ММ	2 350	2 750	3 350	3 950
В – Максимальная ширина вкладывания	ММ	1 600	2 000	2 500	3 200
Диаметр вала	ММ	500	500	500	500
Длина вала	ММ	1 700	2 100	2 700	3 300
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz, 3x208-240V 50/60Hz			
Мощность двигателя	кВт	0,37			
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255		2 x 0,18 / 0,255	
Мощность вентиляции	м3/ч	990		2 x 990	
Количество выводов вредных веществ	шт	1	1	2	2
Скорость гладильного стола	м/мин	1,5 - 8			
Емкость глад. машины (1)	кг/ч	80	95	115	145
Максимальная мощность	кВт	0,7	0,7	0,9	0,9
Масса:					
нетто	кг	900	1070	1280	1540
брутто	кг	1100	1280	1490	1800
Давление пара	МПа	0,8 - 1			
Расход пара - давление 0,9 МПа	кг/час	36	49	68	88
Подвод пара		G3/4"			
Отвод конденсата		G3/4"			
Уровень шума	дБ (А)	67,6			
Макс. разрешенное давление	Мпа	1,0			
Макс. разрешенная температура	°C	185			
		277,6	348,7	455,5	562,3
Жидкость / группа	-	пар / 1			
Испытательное давление	МПа	1,43			

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.5.В Машина с валом 50см, модель S

ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ G					
ВКЛАДЫВАЮЩАЯ ШИРИНА	мм	1600	2000	2500	3200
Размеры упаковки:	мм	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е
А – Ширина машины	мм	2 350	2 750	3 350	3 950
В – Максимальная ширина вкладывания	мм	1 600	2 000	2 500	3 200
Диаметр вала	мм	500	500	500	500
Длина вала	мм	1 700	2 100	2 700	3 300
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz			
Мощность двигателя	кВт	0,37			
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255		2 x 0,18 / 0,255	
Мощность вентиляции	м3/ч	990		2 x 990	
Количество выводов вредных веществ	шт	1	1	2	2
Скорость гладенья	м/мин	1,5 - 8			
Емкость глад. машины (1)	кг/ч	65	80	95	120
Максимальная мощность	кВт	0,7		0,9	
Масса: нетто брутто	кг	920 1120	1150 1350	1290 1500	1590 1850
Уровень шума	дБ (A)	67,6			
Ввод газа		3/4"			
Мощность газового нагревания	кВт	30	36	52	66

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.5.C Машина с валом 50см, модель G

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЙ ТЕКСТ РИС. 3.5.А

1. Монетный автомат (только для проведения с монетным автоматом)
2. Пульт управления
3. Верхняя крышка
4. Центральстоп
5. Отверстие ручного привода
6. Гладильные ленты
7. Отсасывающая вентиляция (размеры см. глава „4.5. Отвод других продуктов“)
8. Педаль запуска/остановки движения лент (по заказу, только для проведения OPL)
9. Микровыключатель педали (по заказу, только для проведения OPL)
10. Бункер монет (только для проведения с монетным автоматом)
11. Вкладыщающие ленты / вкладыщающий стол
12. Крышка сетки фильтра
13. Производственный щиток
14. Отвод конденсата G3/4" (только для версии "S")
15. Главный выключатель
16. Верхний желоб
17. Подвод газа G3/4" (только для версии "S")
18. Внешняя защитная клемма
19. Нижний желоб
20. Винты боковой крышки
21. Главный подвод электрической энергии
22. Подвод газа G3/4" (только для версии "G")
23. Подвод электрической энергии для системы отопления (только для версии „E“)

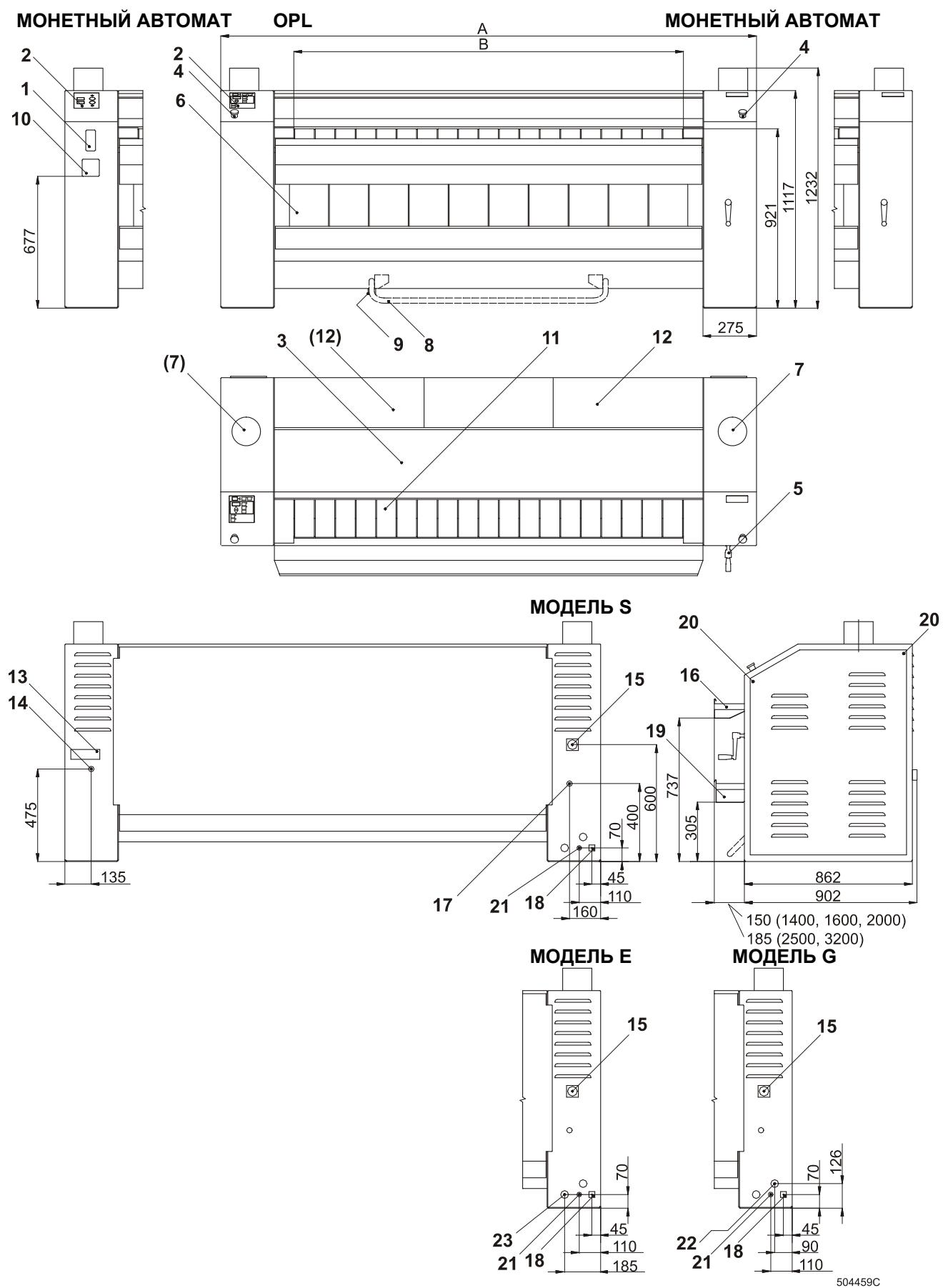


Рис. 3.5.А Расположение компонентов на гладильной машине с валом 50см

3.6. ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ

ПАРАМЕТРЫ ГЛАДИЛЬНОЙ МАШИНЫ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ Е				
ШИРИНА ВКЛАДЫВАНИЯ	ММ	2000	2500	3200
Размеры упаковки:				
ширина	мм	2976	3576	4176
глубина	мм	1356	1356	1356
высота	мм	1900	1900	1900
транспортировочный объем	м ³	7,66	9,21	10,75
A – Ширина машины	мм	2 750	3 350	3 950
B – Максимальная ширина вкладывания	мм	2 000	2 500	3 200
Диаметр вала	мм	500	500	500
Длина вала	мм	2 100	2700	3300
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz		
Мощность двигателя	кВт	0,37	0,37	
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255	2x 0,18 / 0,255	
Количество выводов вредных веществ	шт	1	2	2
Мощность вентиляции	м ³ /ч	990	2x990	
Скорость гладильного элемента	м/мин	1,5 - 8		
Емкость гладильной машины (1)	кг/ч	80	95	120
Максимальная мощность	кВт	38	55	65
Масса:				
нетто	кг	1150	1430	1590
брутто	кг	1390	1680	1910
Уровень шума	дБ (A)	67,6	67,6	

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.6.А Гладильная машина с двухсторонним выходом, модель Е

ПАРАМЕТРЫ ГЛАДИЛЬНОЙ МАШИНЫ СО СКЛАДЫВАТЕЛЕМ С ПАРОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ S				
ВКЛАДЫВАЮЩАЯ ШИРИНА	ММ	2000	2500	3200
Размеры упаковки:	ММ	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е
A – Ширина машины	ММ	2 750	3 350	3 950
В – Максимальная ширина вкладывания	ММ	2 000	2 500	3 200
Диаметр вала	ММ	500	500	500
Длина вала	ММ	2 100	2 700	3 300
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz		
Мощность двигателя	кВт	0,37		
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255	2 x 0,18 / 0,255	
Мощность вентиляции	м3/ч	990	2 x 990	
Количество выводов вредных веществ	шт	1	2	2
Скорость гладжения	м/мин	1,5 - 8		
Емкость глад. машины -	кг/ч	95	115	145
Максимальная мощность	кВт	0,7	0,9	0,9
Масса:				
нетто	кг	1200	1430	1620
брutto	кг	1430	1680	1940
Давление пара	МПа	0,8 - 1		
Расход пара - давление 0,9 МПа	кг/час	49	68	88
Подвод пара		G3/4"		
Отвод конденсата		G3/4"		
Уровень шума	дБ (A)	67,6		
Макс. разрешенное давление	Мпа	1,0		
Макс. разрешенная температура	°C	185		
		348,7	455,5	562,3
Жидкость / группа	-	пар / 1		
Испытательное давление	МПа	1,43		

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.6.В Гладильная машина с двухсторонним выходом, модель S

ПАРАМЕТРЫ ГЛАДИЛЬНОЙ МАШИНЫ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

МОДЕЛЬ G				
ВКЛАДЫВАЮЩАЯ ШИРИНА	ММ	2000	2500	3200
Размеры упаковки:	ММ	см. модель Е	см. модель Е	см. модель Е
А – Ширина машины	ММ	2 750	3 350	3 950
В – Максимальная ширина вкладывания	ММ	2 000	2 500	3 200
Диаметр вала	ММ	500	500	500
Длина вала	ММ	2 100	2 700	3 300
Электрическая система машины	В, Гц	3x380-415V+N 50/60Hz 3x208-240V 50/60Hz		
Мощность двигателя	кВт	0,37		
Мощность двигателя вентилятора	кВт	0,18 / 0,255	2 x 0,18 / 0,255	
Мощность вентиляции	м3/ч	990	2 x 990	
Количество выводов вредных веществ	шт	1	2	2
Скорость гладеня	м/мин	1,5 - 8		
Емкость глад. машины (1)	кг/ч	80	95	120
Максимальная мощность	кВт	0,7	0,9	
Масса: нетто брутто	кг кг	1290 1520	1440 1700	1680 2000
Уровень шума	дБ (А)	67,6		
Ввод газа		3/4"		
Мощность газового нагревания	кВт	36	52	66

(1) ISO 9398-1, 100% покрытие вала бельем

Таб. 3.6.С Гладильная машина с двухсторонним выходом, модель G

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЙ ТЕКСТ РИС. 3.6.А

1. Пульт управления
2. Верхняя крышка
3. Центральстоп
4. Ручной привод вала
5. Отсасывающая вентиляция (размеры см. глава „4.5. Отвод других продуктов“)
6. Педаль запуска/остановки движения лент (по заказу, только для проведения OPL)
7. Микровыключатель педали (по заказу, только для проведения OPL)
8. Вкладывающие ленты / вкладывающий стол
9. Крышка сетки фильтра
10. Производственный щиток
11. Отвод конденсата G3/4" (только для версии "S")
12. Главный выключатель
13. Верхний желоб
14. Подвод газа G3/4" (только для версии "S")
15. Внешняя защитная клемма
16. Нижний желоб
17. Винты боковой крышки
18. Главный подвод электрической энергии
19. Подвод газа G3/4" (только для версии "G")
20. Повод электрической энергии для системы отопления (только для версии „E“)
21. Стол выгрузки откидной - задний (по заказу)
22. Выходной желоб откидывающийся – передний
23. Выходной желоб откидывающийся - задний

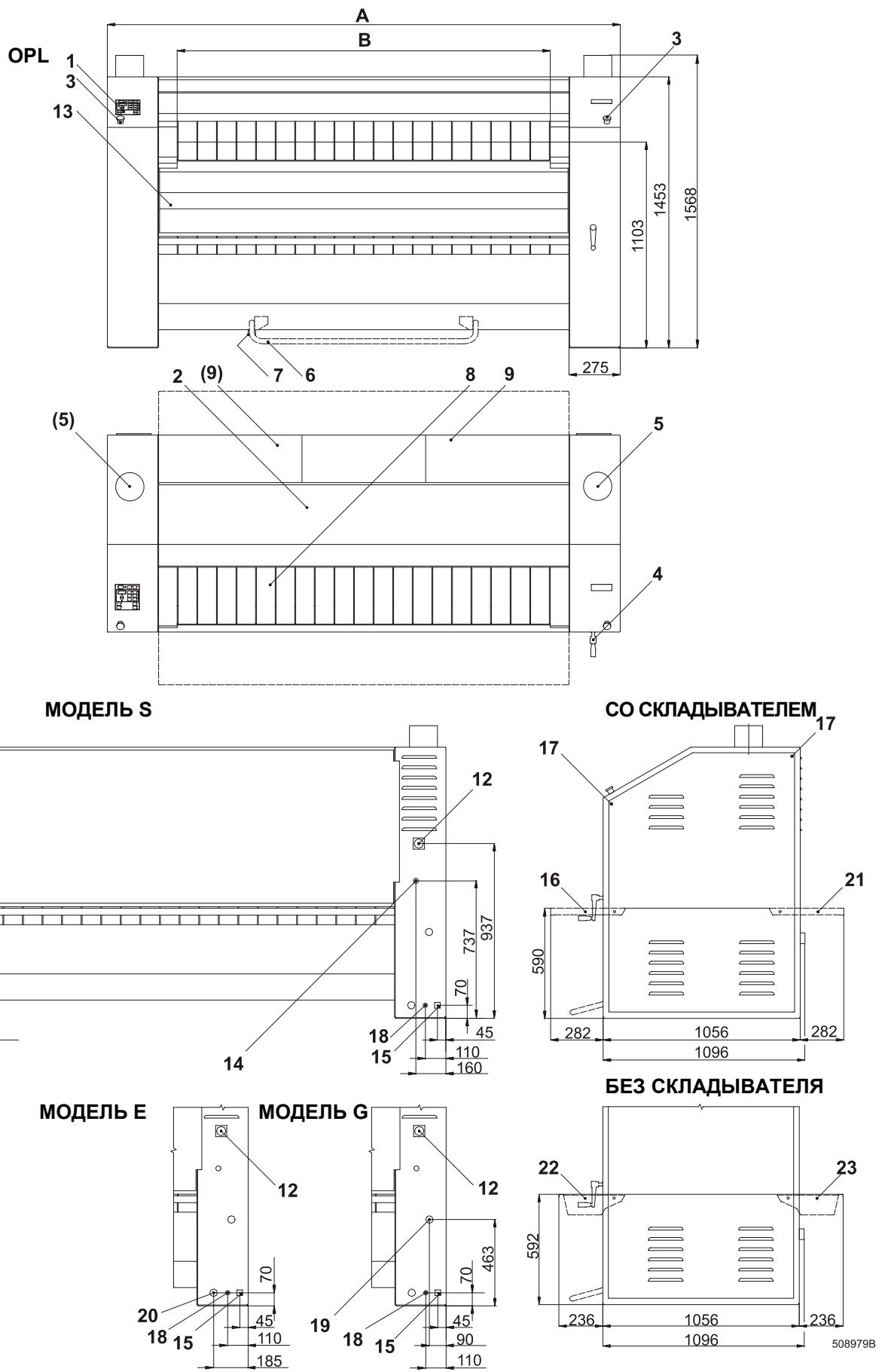


Рис. 3.6.А Расположение компонентов на гладильной машине с двухсторонним выходом

4. УСТАНОВКА МАШИНЫ

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ МАШИНА РАБОТАЛА БЕЗПЕРЕБОЙНО, НЕОБХОДИМО ЕЕ ПРАВИЛЬНО УСТАНОВИТЬ, В СООТВЕТСТВИИ С ЭТИМ РУКОВОДСТВОМ ПО УСТАНОВКЕ.
КАКИЕ-ЛИБО ИЗМЕНЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СОГЛАСОВАНЫ С ПОСТАВЩИКОМ ИЛИ ПРЯМО С ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ГЛАДИЛЬНОЙ МАШИНЫ.

ВИД МАШИНЫ

Перед началом установки, проверьте вид машины, диаметр вала, ширину вкладки и электрическое подключение машины на производственном щитке (пол.13.-рис. 3.4.А, 3.5.А., пол.10.-рис. 3.6.А), расположенным на левой стойке машины.

ДЛЯ ГАЗОВЫХ МАШИН

Сконтролируйте государство предназначения, категорию, давление и тип газа (см. главу " 3.2. Проведение машины") на щитке газа под производственным щитком. На втором щитке газа, находящимся над подводным трубопроводом, сконтролируйте государство предназначения, давление и тип газа, на который машина настроена.

4.1. МАНИПУЛЯЦИЯ И РАСПАКОВКА

ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ

Общие требования к пространству для установки системы могут быть обычно определены только посредством подробных планов здания. Все входы и зазоры, через которые необходимо машину в течении установки переместить, должны иметь достаточные размеры, чтобы они соответствовали высоте, ширине и глубине машины. Размеры машины описаны в главе "3. Описание машины".

машина с валом	см	35	50	50 Гладильная машина с двухсторонним выходом
ширина D	мм	920	1050	1320

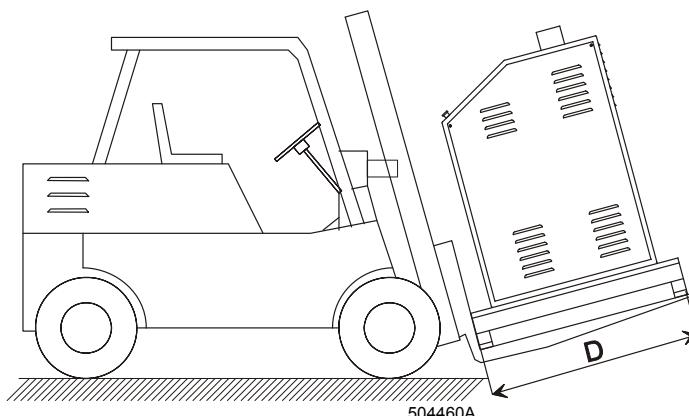
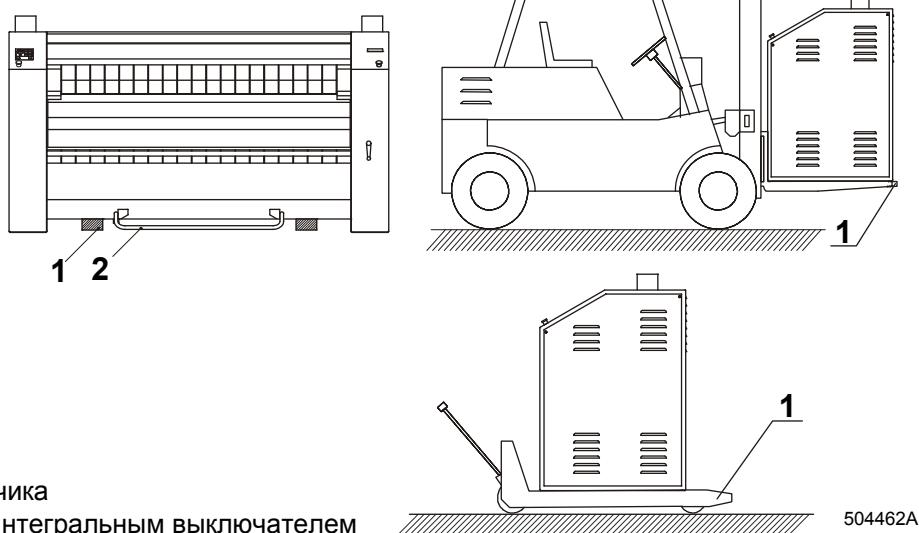


Рис. 4.1.А Размеры машины при транспортировке

МАНИПУЛЯЦИЯ С МАШИНОЙ

Манипулировать с машиной может опытный работник, который имеет необходимые информации о машине. Машина поставляется в деревянных планках и полиэтиленовой фольге. К деревянному поддону прикреплена четырьмя болтами M12x60.



1. Лыжни автопогрузчика

2. Ножная педаль с интегральным выключателем

Рис. 4.1.В Манипуляция с машиной с помощью автопогрузчика или поддонноукладочной машины

МАНИПУЛЯЦИЯ С МАШИНОЙ С ПОМОЩЬЮ АВТОПОГРУЗЧИКА ИЛИ ПОДДОННОУКЛАДОЧНОЙ МАШИНЫ

Перед установкой гладильной машины на предназначено место, снимите упаковку, ослабьте четыри анкерные винты и автопогрузчиком или ручным грузоподъемником, всунутым под главную несущую конструкцию, машину поднимите (рис. 4.1.В). Машину установите на место.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПРИ ВСОВЫВАНИИ ЛЫЖНЕЙ ГРУЗОПОДЪЕМНИКА ПОД ГЛАВНУЮ НЕСУЩУЮ КОНСТРУКЦИЮ МАШИНЫ, ЕСТЬ ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЯ НОЖНОЙ ПЕДАЛИ (ЕСЛИ МАШИНА ОСНАЩЕНА ЭТОЙ ПЕДАЛЬЮ). ПЕДАЛЬ С ИНТЕГРАЛЬНЫМ МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ МОЖНО ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ДЕМОНТИРОВАТЬ (РИС.4.1.В – ПОЗ. 2).

МАНИПУЛЯЦИЯ С МАШИНОЙ В ПОДВЕСКЕ

При необходимости, в определенных ситуациях, можно машину перемещать в подвешенном состоянии. Перед установкой гладильной машины на место, необходимо снять упаковку и демонтировать четыри анкерные винты. После демонтажа верхних передних крышек, держателей крышек и трубок тесьмы, должны быть в приготовленные отверстия установлены транспортировочные петли (рис. 4.1.С, поз. 2 - специальные принадлежности). Подвес должен быть оснащен распорной балкой (рис. 4.1.С, поз.1) так, чтобы на петли при поднимании машины действовала только вертикальная сила (рис. 4.1.С).

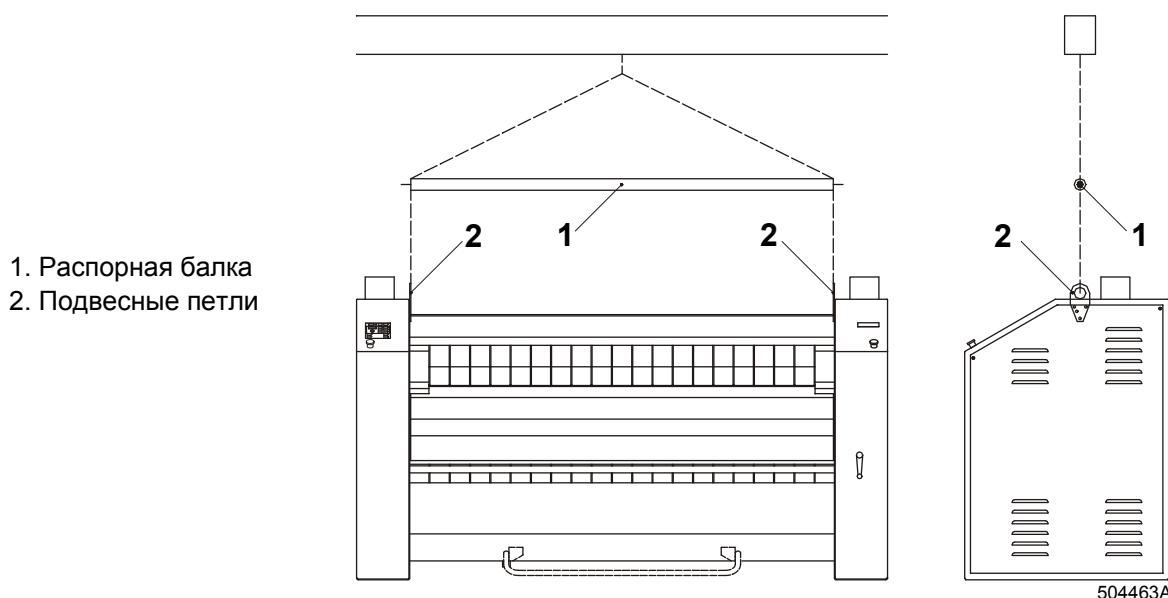


Рис. 4.1.С Манипуляция с машиной в подвеске

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ С МАШИНОЙ

Проверьте, если вместе с гладильной машиной Вам были поставлены все принадлежности, указанные в этом списке:

Руководство по установке и ремонту машины	1 шт	(это руководство)
Руководство по обслуживанию машины	1 шт	
Руководство по программированию	1 шт	
Каталог запасных частей	1 шт	
Схема эл. подключения машины	2 шт	
Болт M16x16	4 шт	
Гайка M16	4 шт	
Шайба	4 шт	

4.2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОСТРАНСТВУ

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ МАШИНЫ

Температура окружающего воздуха от +15°C до +40°C, средняя температура в течение суток не должна превысить +35°C. Высота над уровнем моря до 1000м. Относительная влажность должна быть в промежутке от 30% до 70% без конденсирования.

Машину нельзя устанавливать на такое место, где бы на нее могла брызгать вода. Не храните и не устанавливайте машину там, где бы она находилась под влиянием погодных условий или большой влажности. Если в следствии резкой перемены температуры, машина покроется росой, то вода не должна стекать по стенах и крышках машины и покрывать пол.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НЕКОТОРЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ, КОТОРЫЕ НАХОДЯТСЯ В ПЛОХОМ СОСТОЯНИИ, МОГУТ ИСПАРЯТЬ В ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ ПОМЕЩЕНИЯ ГАЗЫ. ЭТИ ГАЗЫ ВОЗНИКАЮТ ИЗ РАСТВОРИТЕЛЕЙ, КОТОРЫЕ ПРИ НАГРЕВАНИИ СТАНОВЯТСЯ ВЫСОКО ТОКСИЧНЫМИ И КОРРОЗИЙНЫМИ СМЕСЯМИ. НЕОБХОДИМО УДЕЛЯТЬ БОЛЬШОЕ ВНИМАНИЕ УХОДУ ЗА МАШИНОЙ И ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ.

Площадь подвода чистого воздуха должна быть 5 раз больше, чем отвод вредных веществ (пара). В случае газового нагревания, подвод чистого воздуха необходимого для горения должен быть 2 м³/ч на 1 кВт.

В случае размещения нескольких машин или котлов в одном помещении с принудительным или условным провериванием, общее сечение отверстия наружу должно иметь минимальную сумму сечений для каждой машины.

Чтобы не возникал сквозняк, никогда не устанавливайте машины с условным проветриванием между машины с принужденным отсасыванием и отверстиями вентиляции.

РАЗМЕР ПОМЕЩЕНИЯ

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НЕДОДЕРЖАНИЕ ТРЕБУЕМЫХ РАЗМЕРОВ И РАССТОЯНИЙ МЕЖДУ МАШИНОЙ И СТЕНОЙ ПОМЕЩЕНИЯ МОЖЕТ УСЛОЖНЯТЬ ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ ГЛАДИЛЬНОЙ МАШИНЫ.

На рис.4.2.А изображены минимальные размеры помещения, необходимые для установки гладильной машины.

вал машины (см)	вкладыщающая ширина (мм)	РАССТОЯНИЕ "L" (м)		
		МОДЕЛЬ		
		E	S	G
35	1400	1,2	0,7	1,2
	1600	1,2	0,7	1,2
	2000	1,6	0,7	2
50	1600	1,2	0,7	1,2
	2000	1,6	0,7	1,6
	2500	2,2	0,7	2,2
	3200	2,8	0,7	2,8
50 Гладильная машина с двухсторонн им выходом	2000	1,6	0,7	1,6
	2500	2,2	0,7	2,2
	3200	2,8	0,7	2,8

Таб. 4.2. Пространство машины

При возможности для сервиса (демонтажа задних крышек) высунуть машину вперед на А мин.= 600мм, может быть потом рабочая площадь машины А мин.=200 мм. Если этого нельзя обеспечить, тогда необходимо соблюдать: А мин.= 600мм.

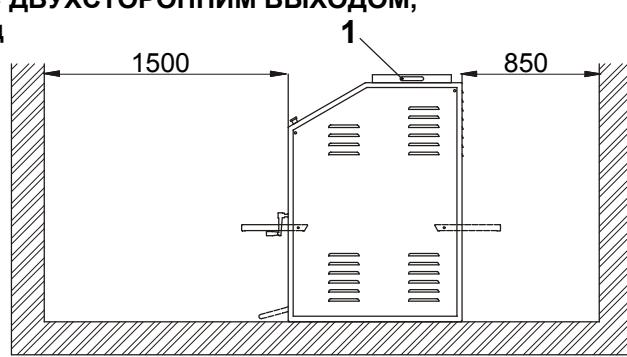
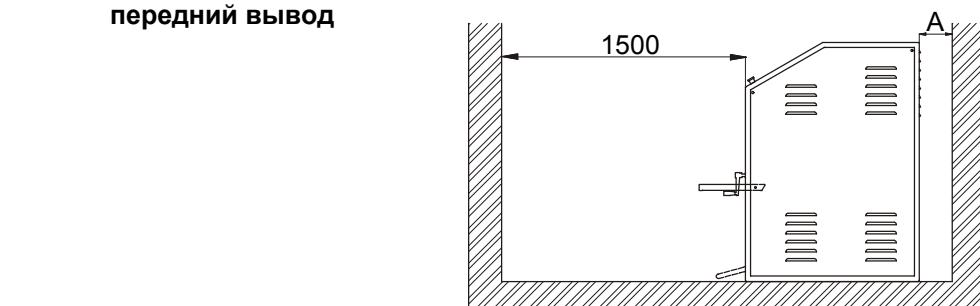
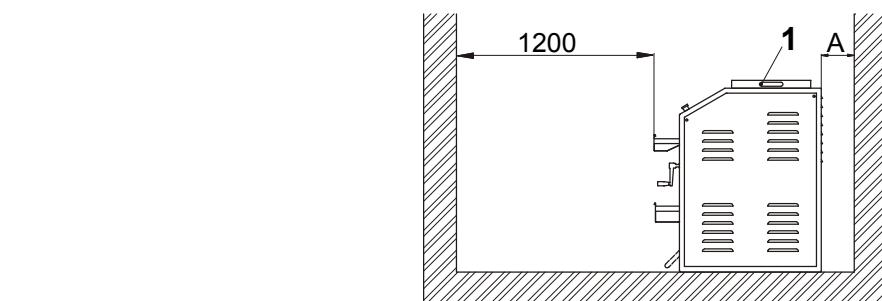
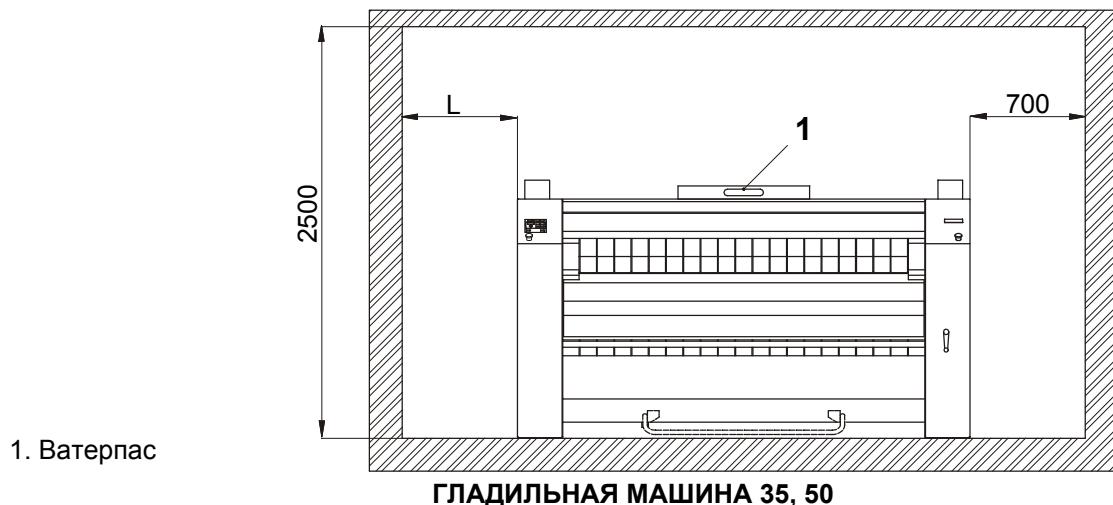


Рис. 4.2.А Минимальные необходимые размеры помещения (размеры указаны в мм)

4.3. УСТАНОВКА МАШИНЫ НА ПОЛ

У гладильной машины нет необходимости проводить анкеровку к полу, но ее можно сделать. Если Вы решите анкеровку сделать, то используйте для этого 4 отверстия "Z" мм в стойках (рис. 4.3.А).

! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

**ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ НА РОВНОЙ ГЛАДКОЙ ПОВЕРХНОСТИ,
НАКЛОН КОТОРОЙ НЕБОЛЬШЕ 0,5%. УСТАНОВКУ ПРОВЕРЬТЕ ВАТЕРПАСОМ НА ВЕРХНЕЙ
КРЫШКЕ МАШИНЫ И ПРЯМО НА ГЛАДИЛЬНОМ ВАЛУ ИЛИ НА СТОЙКАХ (РИС. 4.3.А.).**

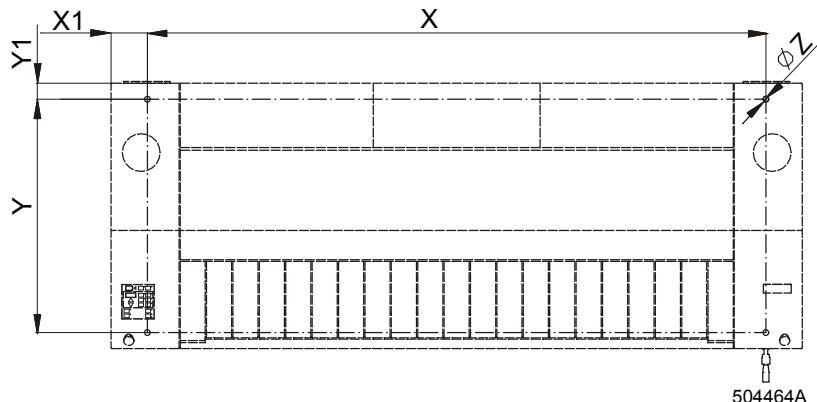


Рис. 4.3.А Размеры анкерных отверстий

вал машины (см)	вкладыща ширина (мм)	X (мм)	x1 (мм)	Y (мм)	y1 (мм)	Ø Z (мм)	
35	1400	1 860	145	618	63	23	
	1600	2 060					
	2000	2 460					
50	1600	2 060	734	64	64		
	2000	2 460					
	2500	3 060	928	64			
	3200	3 660					
50 Гладильная машина с двухсторонним выходом	2000	2 460	145	64	64	23	
	2500	3 060					
	3200	3 660					

Таб. 4.3. Размеры закрепления

4.4. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

⚠ ПРЕДОСТЕРЖЕНИЕ !

МАШИНУ СЛЕДУЕТ ПРИСОЕДИНИТЬ К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПИТАНИЯ, ЗАЗЕМЛЕНИЮ, ВОДЕ, ВЕНТИЛЯЦИИ И ПОДВОДУ ПАРА СОГЛАСНО РУКОВОДСТВУ ПО УСТАНОВКЕ И В СООТВЕТСТВИИ С ВНУТРИЗАВОДСКИМИ СТАНДАРТАМИ. МАШИНУ ДОЛЖНЫ УСТАНАВЛИВАТЬ КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ ЛИЦА, ОБЛАДАЮЩИЕ СООТВЕТСТВУЮЩИМИ И ДЕЙСТВУЮЩИМИ РАЗРЕШЕНИЯМИ. ПОДКЛЮЧАЯ МАШИНУ К ВНУТРИЗАВОДСКОЙ СЕТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПИТАНИЯ (TT / TN / IT, ...), НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ ДЕЙСТВУЮЩИЕ ПРАВИЛА.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ БЕЗ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ТОКОВОЙ ЗАЩИТЫ ПРАЧЕЧНОЙ

Машины сконструированы для подключения к 4-х проводным (TN-C) и 5-ти проводным (TN-S) распределительным электрическим системам с напряжением 380-415В 50/60Гц и 208-240В/50-60Гц. Способ подключения к отдельным электрическим сетям указан на рисунке 4.4.А. Если машина не оснащена главным выключателем, то все электрические подводы к источнику электрической энергии должны быть оснащены устройством отключения в соответствии с нормой EN 60204-1, с главой 5.3.

1. Фазовые проводники
2. Защитные проводники
3. Предохранитель подвода
4. Гладильная машина
5. Электрораспределитель прачечной
6. Главный выключатель = подводная зажимная плата

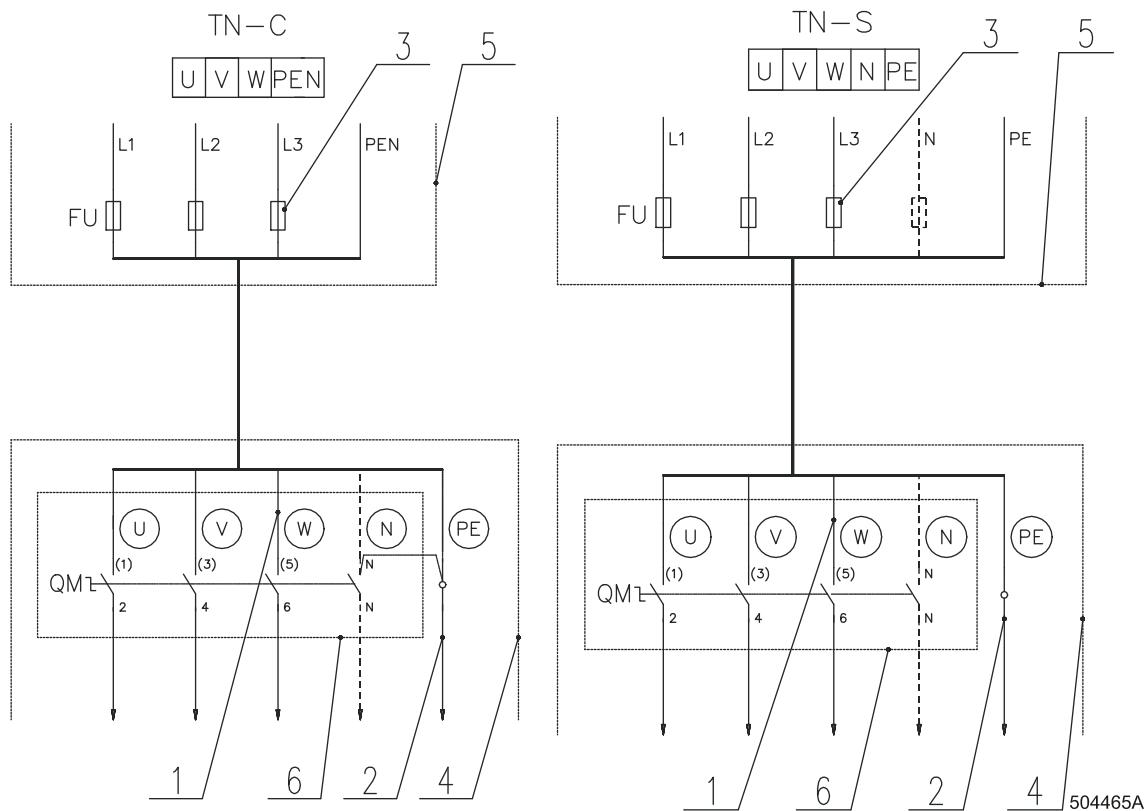


Рис. 4.4.А Родключение машины к электрической сети TN-C и TN-S без токовой защиты

ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ТОКОВОЙ ЗАЩИТОЙ ПРАЧЕЧНОЙ

Для повышения безопасности обслуживающих лиц и работников сервиса при текущем ремонте и работе с электроустройствами машины, рекомендуется намонтировать в распределителе прачечной токовую защиту, с током обеспечения 30 mA – для гладильной машины, 100mA - для гладильной машины с двухсторонним выходом.

Главные контакты сопротивления должны соответствовать указанной мощности машины. Способ подключения дополнительного сопротивления и подключения машины к такой электрической сети указан на рис.4.4.В.

1. Фазовые проводники
2. Защитные проводники
3. Предохранитель подвода
4. Гладильная машина
5. Электрический распределитель прачечной
6. Главный выключатель = подводная зажимная плата
7. Токовая защита (см. таб.4.4.А, В)

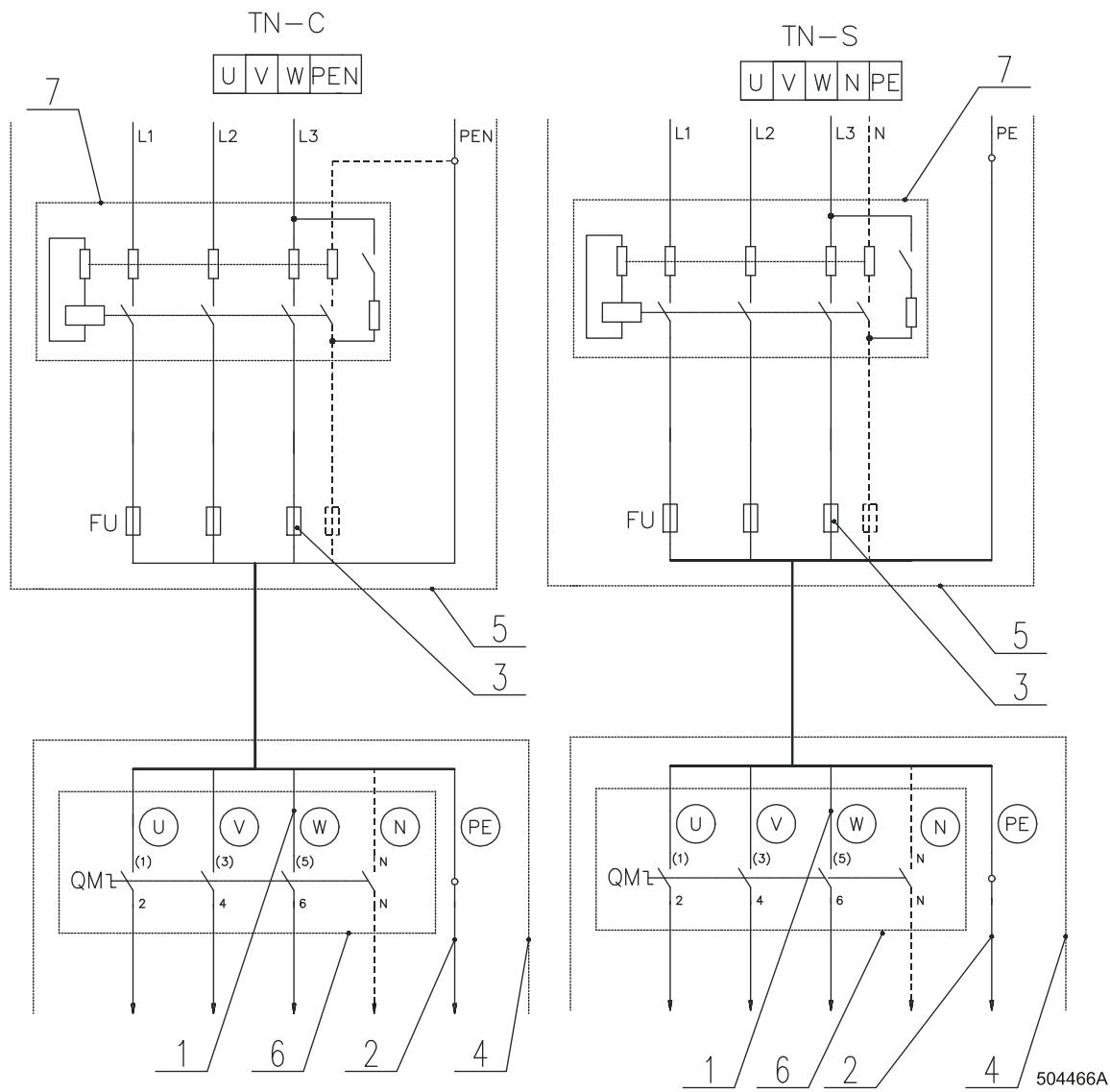


Рис. 4.4.В Подключение машины к электрической сети TN-C и TN-S с токовой защитой

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

ЕСЛИ В МЕСТЕ УСТАНОВКИ ТРЕБУЕТСЯ СОБЛЮДАТЬ НОРМУ EN 60519, ХОД МАШИНЫ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБЕСПЕЧЕН С ПРЕДВКЛЮЧЕННОЙ ТОКОВОЙ ЗАЩИТОЙ.

Рекомендуемые типы дополнительных сопротивлений для отдельных версий машин указаны в таблице 4.4.А, В.

МОДЕЛЬ Е					
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ТИПЫ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ					
вал машины (см)	вкладываящая ширина (мм)	НАПРЯЖЕНИЕ	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТР. НАГРЕВАНИЯ (кВт)	МАКС. ТОК (А)	ДОПОЛНИТ. СОПРОТИВЛЕНИЕ
35	1400	400 В	15,9 кВт	26	FI.40.4.xxx. ...
		230 В	15,9 кВт	42	FI.63.4.xxx. ...
	1600	400 В	24,3 кВт	38	FI.63.4.xxx. ...
		230 В	24,3 кВт	65	FI.80.4.xxx. ...
	2000	400 В	27,9 кВт	43	FI.63.4.xxx. ...
		230 В	27,9 кВт	75	FI.80.4.xxx. ...
50	1600	400 В	32,4 кВт	49	FI.63.4.xxx. ...
		230 В	32,4 кВт	85	FI.100.4.xxx. ...
Гладильная машина с двухсторонни м выходом	2000	400 В	37,2 кВт	58	FI.80.4.xxx. ...
		230 В	37,2 кВт	97	FI.125.4.xxx. ...
	2500	400 В	54 кВт	81	FI.80.4.xxx. ...
		230 В	54 кВт	140	FI.160.4.xxx. ...
	3200	400 В	64,8 кВт	97	FI.125.4.xxx. ...
		230 В	64,8 кВт	168	FI.250.4.xxx. ...

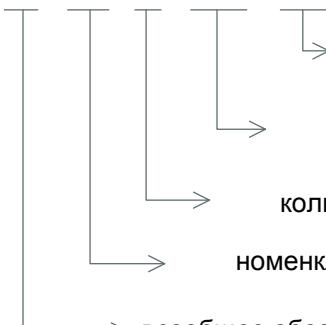
Таб. 4.4.А Токовая защита машины с электрическим нагреванием

МОДЕЛЬ Е						
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ТИПЫ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ						
вал машины (см)	вкладывающая ширина (мм)	НАПРЯЖЕНИЕ	ВИД НАГРЕВА НИЯ	МАКС. ТОК (А)	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ	
35	1400	400/230В	газ, пар	6	FI.20.4.030. ...	
	1600					
	2000					
50	1600			10		
	2000					
	2500					
	3200					
50 Гладильная машина с двухсторонним выходом	2000			10		
	2500					
	3200					

Таб. 4.4.Б Токовая защита машины с газовым и паровым нагреванием

Пример обозначения токовой защиты, независимо от напряжения в сети (FI...)

FI.25.4.xxx....



дополняющие обозначения (например покрытие IP..)

снабжающий ток предохранителя 030 / 100 / 300 (mA)

количество полей главных контактов

номенклатурный ток главных контактов

всеобщее обозначение для электрического предохранителя, независящего на сетевом напряжении

504467A

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
В СВЯЗИ С ТЕМ, ЧТО УПРАВЛЯЮЩИЕ СХЕМЫ МАШИНЫ ПИТАЮТСЯ ИЗ ИЗОЛИРУЮЩЕГО ТРАНСФОРМАТОРА, ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ ОГРАНИЧЕНО ТОЛЬКО НА СИЛОВЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ЦЕПИ Т. Е. ДВИГАТЕЛИ, НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ, КОНТАКТОРЫ ДВИГАТЕЛЯ, ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ И Т. Д..... СМ. СХЕМУ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

ПРИВОДНЫЕ ПРОВОДНИКИ И ЗАЩИТА

Приводные проводники или шнуры для подключения машины к электрической сети должны иметь медное ядро. Сечение приводных проводников зависит от способа нагревания гладильной машины и от его общей мощности.

Задита приводного кабеля против замыкания или перегрузки, должна быть проведена предохранителями в распределителе прачечной. Рекомендуемые сечения приводных проводников и величины предохранителей для защиты привода для отдельных вариантов машин указаны в таблицах 4.4.C, D, E.

МОДЕЛЬ Е				
вал машины (см)	вкладыщающая ширина (мм)	НАПРЯЖЕНИЕ	МОЩНОСТЬ ЭЛ. НАГРЕВАНИЯ (кВт)	ПРЕДОХ. ПРИВОДА (А)
35	1400	380 - 415В	15,9	32
		208 - 240В		50
	1600	380 - 415В	24,3	50
		208 - 240В		80
	2000	380 - 415В	27,9	50
		208 - 240В		80
	1600	380 - 415В	32,4	63
		208 - 240В		100
Гладильная машина с двухсторонним выходом	2000	380 - 415В	37,2	63
		208 - 240В		125
	2500	380 - 415В	54	100
		208 - 240В		150
	3200	380 - 415В	64,8	125
		208 - 240В		180

Таб. 4.4.С Приводные проводники машин с электрическим нагреванием

МОДЕЛЬ S, G				
вал машины (см)	вкладыщающая ширина (мм)	НАПРЯЖЕНИЕ	ВИД НАГРЕВАНИЯ	ПРЕДОХ. ПРВОДА (А)
35	1400	380 - 415В	пар, газ	6
	1600			
	2000			
50	1600	208-240В	пар, газ	10
	2000			
	2500			
	3200			
Гладильная машина с двухсторонним выходом	2000			
	2500			
	3200			

Таб. 4.4.Д Приводные проводники машин с газовым и паровым нагреванием

Защита подвода (US)		Мин. Сечение фазовых проводников (мм ²) (AWG)	Мин. сечение защитного проводника (мм ²) (AWG)
Выключатели А			
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

Таб.4.4.Е Минимальные сечения подводных проводников, рекомендованные производителем

ПОДГОТОВКА КАБЕЛЯ

**⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ НЕПОДВИЖНЫМ ПОДВОДОМ.**

Для присоединения используйте кабель или шнур с медными проводниками. Концы проводников обработайте так, как указано на рис.4.4.С. Проводник зелено-желтого цвета (защитный) оставьте более длинным, чтобы в случае обрыва кабеля он отключился последним. При использовании кабеля (жесткие медные проводники) снимите изоляцию с каждой жилы на столько, чтобы при подключении устройства не торчала из клеммы отожженная часть (6 - ката X). При использовании шнура (скрученные медные проводники) можете снять изоляцию с каждой жилы одинаковым способом, как у кабеля или используйте прижимные гильзы (5). В этом случае необходимо использовать гильзы с изолированной шейкой так, чтобы после подключения было невозможно прикасаться к частям находящимся под напряжением.

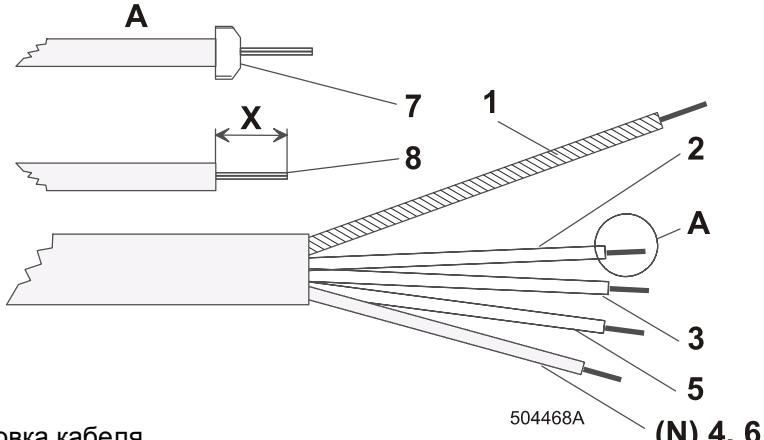


Рис. 4.4.С Подготовка кабеля

- 1. Зеленожелтый – защитный проводник
- 2. Черный-фазовый проводник
- 3. Коричневый-фазовый проводник (трехфазовое проведение)
- 4. Синий-нейтральный проводник (однофазовое проведение)
- 5. Черный-фазовый проводник (трехфазовое проведение)
- 6. Синий-нейтральный проводник (трехфазовое проведение относится к газовому нагреванию)
- 7. Шейка прижимной гильзы необходимо изолировать так, чтобы не было возможности прикасаться к части под напряжением (проводник) при выключенном главном выключателе.
- 8. Длина отожженных проводников подводного кабеля должна быть такая, чтобы изолированная часть неторчала из разъема главного выключателя (подводная клемма)

ПРОВЕШЕНИЕ ПРИВОДНОГО КАБЕЛЯ

кабель можете присоединить двумя способами:

- из кабельного канала (снизу)
- из кабельной решетки (сверху)

Если кабель будет присоединен сверху, то необходимо, чтобы он был пропущен перед входом в кабельный бушинг (см рис.4.4.D). Таким образом сконденсированная вода не будет попадать в бушинг и в машину.

МЕХАНИЧЕСКОЕ ЗАКРЕПЛЕНИЕ КАБЕЛЯ

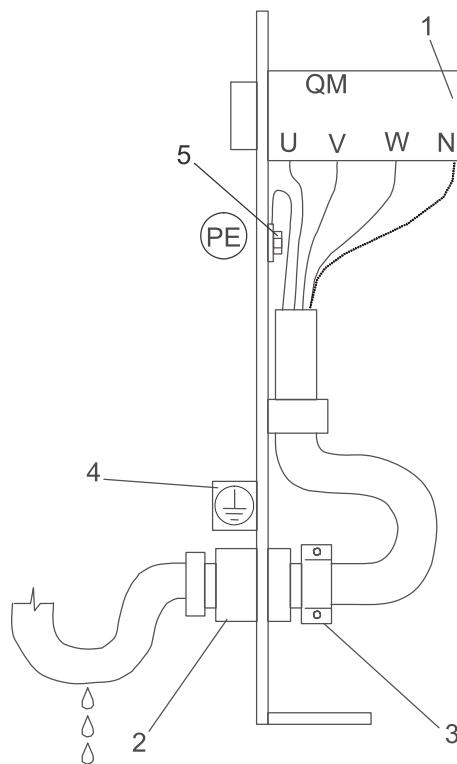
Протянув кабель через бушинг (2) притяните уплотняющую гайку бушинга. Этим прижмете резиновое кольцо в бушинге, это обеспечит механическое закрепление кабеля и против попадания воды. Если механическое закрепление не будет достаточным, используйте предохранительную прихватку (3).

МЕСТО ПРИСОЕДИНЕНИЯ

Место присоединения приводного кабеля находится на главном выключателе машины (1). Фазовые клеммы обозначены U, V, W. Защитный проводник присоедините прямо на защитную клемму, находящуюся на внутренней стороне левой стойки гладильной машины.

Клемма обозначена PE.

Рис. 4.4.D Присоединение главного подвода



504469A

1. Главный выключатель

2. Бушинг

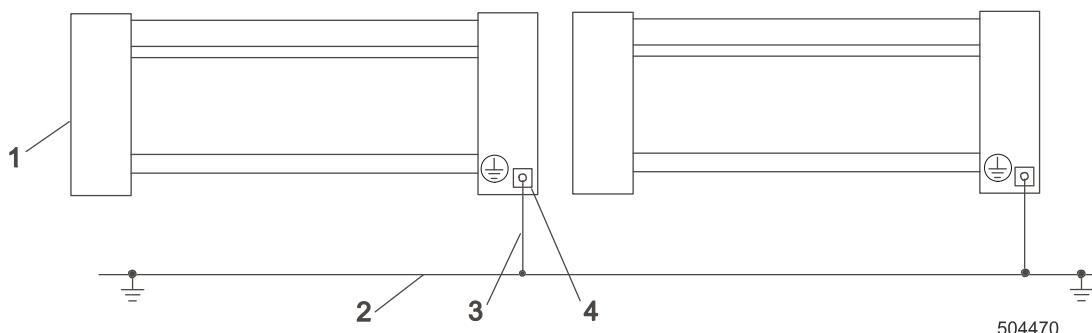
3. Прихватка

4. Внешняя защитная клемма M8

5. Внутренняя защитная клемма

ЗАЩИТНОЕ СОЕДИНЕНИЕ МАШИН

Для улучшения безопасности необходимо подключить гладильную машину к защищенной системе прачечной. Для этого служит внешняя защитная клемма машины (Рис.4.4.E - поз.4,M8), расположенная на задней части левой стойки (Рис.4.4.E - поз.4), обозначена знаком заземления. Защитный проводник для соединения машин не является составной частью поставки машины. Сечение защитного проводника должно соответствовать минимальным величинам, указанным в таблицах 4.4.C,D,E. При сечении подводного кабеля меньше чем 2,5 мм², рекомендуем, для защитного соединения машин, использовать проводник минимум 4 мм². Благодаря защищенному соединению и заземлению гладильных машин, воспрепятствует неприятному влиянию статического разряда на работу машины.



504470

Рис. 4.4.E Защитное соединение машин

1. Машина - вид сзади

2. Защитное последовательное соединение прачечной

3. Внешняя защитная клемма машины

4. Защитный проводник - соединение машин

4.5. ОТВОД ДРУГИХ ПРОДУКТОВ

1. Верхний вывод

2. Второй верхний вывод машин с вкладыщающей шириной 2500 и 3200 мм

Вал машины (см)	35	50		50 Гладильная машина с двухсторонним выходом	
Ширина вкладыывания (мм)	1400			1600	2500
	1600	1600	2500		1600
	2000	2000	3200		3200
A (мм)	119	120	120	120	120
B (мм)	267,5	276	276	276	276
D (мм)	150	150	2 x 150	150	2 x 150

Таб. 4.5.А

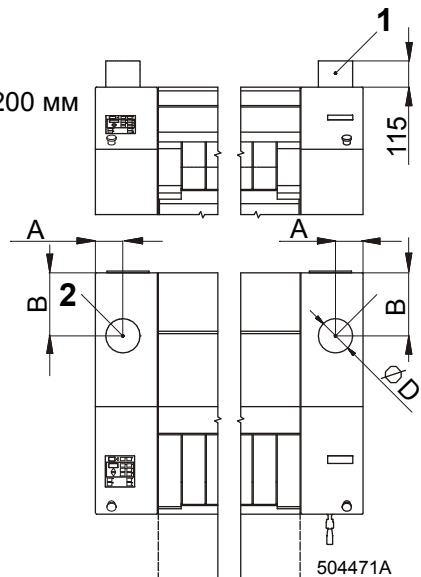


Рис. 4.5.А Присоединение отвода продуктов сгорания

ОТСАСЫВАЮЩАЯ ВЕНТИЛЯЦИЯ

Трубопровод отвода газа выходит из верхней части правой стойки (и из левой у машин с вкладыщающей шириной 2500 а 3200). Отвод газа должен быть сделан отдельно и самым коротким путем выходить из здания, (рис.4.5.В). Диаметр трубопровода не может быть меньше чем вывод из машины. Максимальная длина трубо- провода 5 м. Если трубопровод более длинный, то необходимо в него вмонтировать вентиляторы.

Только в крайнем случае можете использовать колена с изгибом 90°. Внутренняя поверхность труб должна быть гладкая. Для вентиляции используйте гальванические трубы. Выдуваемый воздух не может иметь направление на стену, потолок или другую часть здания. Трубы отвода пара укрепите так, чтобы их можно было легко демонтировать.

Проветриваемое пространство в помещении должно быть в два раза больше чем протекание воздуха отсасывающего вентилятора для каждой гладильной машины.

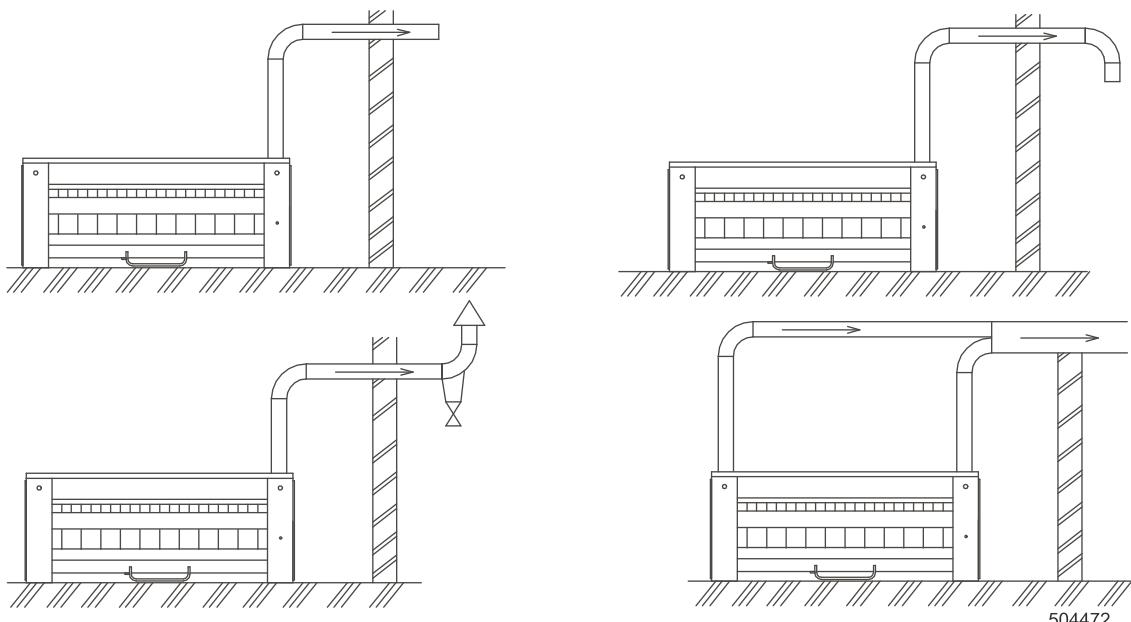


Рис. 4.5.В Трубопровод вентиляции

вал машины (см)	Вкладыва ющая ширина (мм)	Макс. проходимость без потерь давления (м ³ /ч)	Минимальный проток (м ³ /ч)	Общее доступное давление (при закрытом проходе) мм H ₂ O	Ориентировочная температура воздуха, выходящего из машины, при рабочей температуре 160 -180°C (°C)
35	1400	990	500	23,8	70 - 90
	1600				
	2000				
50	1600	990	500	23,8	70 - 90
50	2000				
Гладильная машина с двухсторонним выходом	2500	2 x 990	2 x 500	2 x 23,8	70 - 90
	3200				

Таб. 4.5.В

Если проведена установка нескольких гладильных машин с одним общим отсасывающим трубопроводом, то этот трубопровод должен быть сделан так, чтобы каждая машина работала с одинаковой (если можно минимальной) величиной сопротивления воздуха (рис. 4.5.С).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПРОВЕРЬТЕ, ЕСЛИ НЕ ПРОИСХОДИТ УТЕЧКА ПРОДУКТОВ СГОРАНИЯ (ГАЗА) МЕЖДУ ПРИСОЕДИНЕНИЕМ ВЫХЛОПНОГО ТРУБОПРОВОДА И САМЫМ ТРУБОПРОВОДОМ, ЕСЛИ ДА, ТО НЕОБХОДИМО ЭТУ НЕПЛОТНОСТЬ ОТСТРАНИТЬ.

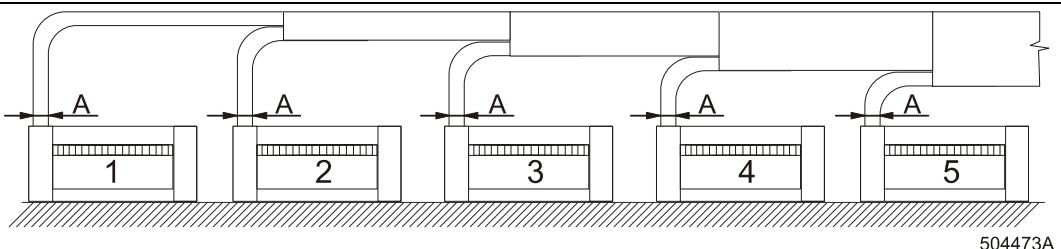


Рис. 4.5.С Трубопровод вентиляции для группы гладильных машин

количество отсасывающих трубопроводов	1	2	3	4	5
Внешний диаметр отсасыв. трубопровода	дюймы	6	8.5	10.5	12
	мм	153	216	265	306

Таб. 4.5.С Минимальные размеры отсасывающего трубопровода

Минимальный проток (м ³ /ч)	Минимальная скорость потока на месте „A“ (рис. 4.5.С) (м/с)
500	8
2 x 500	

Таб. 4.5.Д Минимальная скорость потока

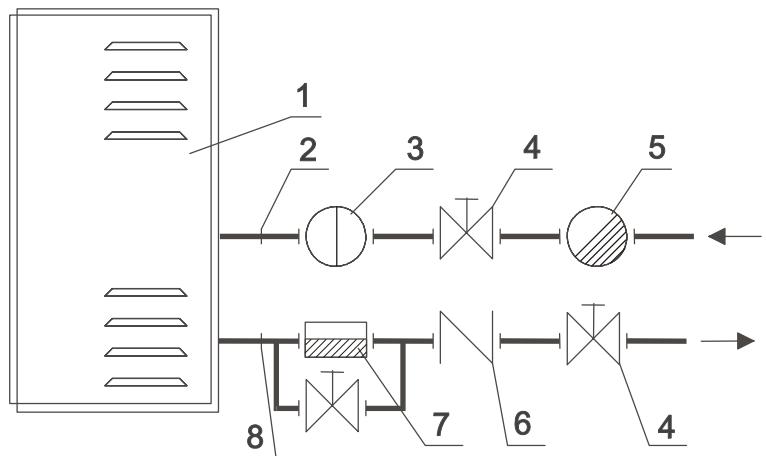
4.6. ПРИСОЕДИНЕНИЕ ПАРА ДЛЯ ПАРОВОГО НАГРЕВАНИЯ

Установку парового подвода может провести только работник с соответствующим удостоверением. Схема подвода пара и выпуска конденсированной воды указана на рис. 4.6.А. Давление пара: 0,8-1,0 МПа (8-10 бар)

**⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПРЕВЫШЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ ПАРА ОПАСНО ДЛЯ ЖИЗНИ !**

**⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПЕРЕД КАЖДЫМ ПАРОВЫМ КЛАПАНОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВСТАВЛЕН ФИЛЬТР С ПРОПУСКАЕМОСТЬЮ ДО 300 МИКРОМЕТРОВ. СЛУЧАЙНЫЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ РАЗМЕРОМ БОЛЕЕ 300 МИКРОМЕТРОВ МОГУТ ПОВРЕДИТЬ ПАРОВОЙ ФИЛЬТР И СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ЕГО НЕПЛОТНОСТИ.**

1. Машина
2. Подвод пара G3/4"
3. Фильтр G3/4"
(составная часть поставки)
4. Ручной клапан пара
5. Сливной кран
6. Обратный клапан
7. Сосуд для конденсации с выпуском
8. Выпуск конденсированной воды
9. Манометр



504474

Рис. 4.6.А Компоненты паровода

давление	бар	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Темпера- тура	°C	119	133	143	151	158	164	169	174	179	184

Таб. 4.6.А Таблица температур в зависимости от давления пара

Для установки парового подвода на максимальное давление 10 бар необходимо:

- паровой клапан с ручным краном 2 шт
- сливной клапан 1 шт
- сосуд для конденсации 1 шт
- перепускной клапан 1 шт
- обратный клапан 1 шт

Размер и тип паровых арматур должны соответствовать проекту прачечной.

Подключите установку пара по схеме на заднюю часть машины на диаметр G3/4" для входа и диаметр G3/4" для выхода конденсата.

1. Шкаф пара
2. Фильтр
3. Электромагнитный клапан
4. Подводной шланг пара

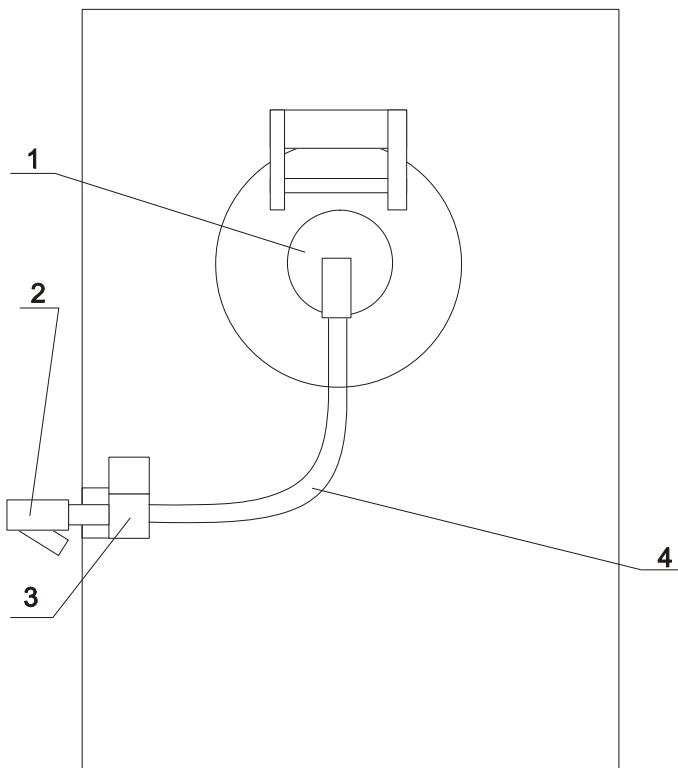
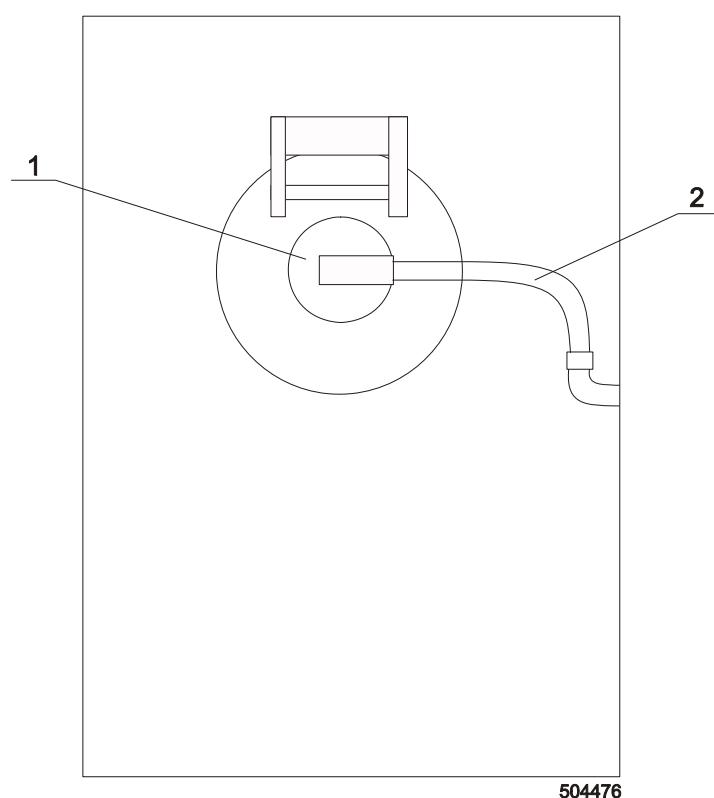


Рис. 4.6.В Схема установки входа пара

504475A

1. Шкаф пара
2. Шланг отвода конденсированной воды



504476

Рис. 4.6.С Схема установки отвода конденсата

4.7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА ДЛЯ ГАЗОВОГО НАГРЕВАНИЯ

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ГАЗОВУЮ УСТАНОВКУ И ЕЕ ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ ДОЛЖНА ПРОВОДИТЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ ФИРМА. ВСЕ ИНСТРУМЕНТЫ (ПЕРЕХОДНОЙ КЛАПАН И РУЧНОЙ КЛАПАН И Т. Д.) И ГАЗОВАЯ УСТАНОВКА ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ НОРМАМ ГОСУДАРСТВА, В КОТОРОМ ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА РАБОТАЕТ.

Эти машины предназначены для использования такого вида газа, какой указан на производственном щитке (в главе „3.4.Машина с валом 35см „, „3.5.Машина с валом 50см“ и „3.6. Гладильная машина с двухсторонним выходом“).

Никогда не использовать другой вид газа. Для данного типа машины и вида газа должен быть использован соответствующий инжектор.

Машины с газовым нагреванием нельзя устанавливать в подвалах или помещениях с недостаточной вентиляцией (необходима консультация с фирмой, поставляющей газ).

Машина должна быть установлена в соответствии с нормами надлежащего государства.

Для повышения безопасности очень важно установить вблизи газового устройства детектор газовыделения.

В помещении должен находиться порошковый огнетушитель минимально 12-ти килограммовый на доступном и видном месте.

Работники установочной фирмы должны подключить машину к газу. Выход для присоединения находится на задней стороне левой стойки машины. Размеры этого присоединения указаны в главе „3.4. Машина с валом 35см„, „3.5. Машина с валом 50см“ и „3.6. Гладильная машина с двухсторонним выходом“ - машины с газовым нагреванием.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НИКОГДА НЕ МЕНЯЙТЕ ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДАВЛЕНИЯ, ИНЖЕКТОРЫ ИЛИ ВИД ГАЗА, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ПОВРЕЖДЕНИЯМ. В ЭТОМ СЛУЧАЕ, ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОТКАЗЫВАЕТСЯ ОТ КАКОЙ-ЛИБО ОТВЕТСТВЕННОСТИ.

Вблизи каждой машины необходимо установить переходной клапан, который обеспечит правильное давление газа. Этот клапан не поставляется вместе с машиной.

На легко доступном месте установите ручной газовый клапан на таком расстоянии, чтобы длина ведения от клапана к присоединению машины не была меньше 2-х метров.

Между переходной клапан машины и ручной клапан установите манометр для контроля давления. Газопровод между ручным клапаном и машиной должен быть крепким с достаточным проходом газа, необходимого для каждой машины и машины должны быть оснащены уплотнением из материала устойчивого к использованному газу.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НЕОБХОДИМО РЕГУЛЯРНО ПРОВЕРЯТЬ СОЕДИНЕНИЯ , ЕСЛИ НЕТ ГАЗОВЫДЕЛЕНИЯ. НЕ ЗАПУСКАТЬ МАШИНУ В ХОД ЕСЛИ ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ГАЗ ИЛИ ИСПОЛЬЗУЕМОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ ОТВЕЧАЕТ ТЕХНИЧЕСКИМ ПАРАМЕТРАМ НА ЩИТКЕ МАШИНЫ. ПРИ ОТСАСЫВАНИИ ГАЗА ПРОВЕРЬТЕ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ВЕНТИЛЯТОРА.

ТАБ. 1 - ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ - ФОРСУНКИ - НАСТРОЙКИ - ГОСУДАРСТВА, КОТОРЫЕ НЕ ЯВЛЯЮТСЯ ЧЛЕНАМИ ЕС																			
ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА		D (см) - L (мм)		>		35-1400		35-1600		35-2000		50-1600		50-2000		50-2500		50-3200	
Государства, которые являются членами ЕС (если наложен)	Государства, которые не являются членами ЕС (если наложен)	J	M	N	P	R	S	R	S	R	S	R	S	R	S	R	S		
ДАНИЯ DK						Код КОМПЛЕКТА форс.	-	-	-	Код КОМПЛЕКТА форс.	-	-	-	Код КОМПЛЕКТА форс.	-	-	Код КОМПЛЕКТА форс.	-	
ФИНЛЯНДИЯ FI						“D” (мм x 100)		“D” (мм x 100)		“D” (мм x 100)		“D” (мм x 100)		“D” (мм x 100)		“D” (мм x 100)			
ШВЕЦИЯ SE						“Y” (мм)		“Y” (мм)		“Y” (мм)		“Y” (мм)		“Y” (мм)		“Y” (мм)			
ГРЕЦИЯ GR						(кг/час.)		(кг/час.)		(кг/час.)		(кг/час.)		(кг/час.)		(кг/час.)			
ЧЕХИЯ CZ																			
СЛОВАКИЯ SK																			
СЛОВЕНИЯ SI																			
НОРВЕГИЯ NO																			
ИТАЛИЯ IT																			
ПАТРИА LV																			
ЛИТВА LT																			
ЭСТОНИЯ EE																			
АВСТРИЯ AT																			
ШВАЙЦАРИЯ CH																			
ИРЛАНДИЯ IE																			
ИСПАНИЯ ES																			
ПОРТУГАЛИЯ PT																			
ВЕЛИКОБРИТАНИЯ GB																			
ИТАЛИЯ IT																			
ШВАЙЦАРИЯ CH																			
ПОРТУГАЛИЯ PT																			
ВЕЛИКОБРИТАНИЯ GB																			
ГРЕЦИЯ GR																			
ЭСТОНИЯ EE																			
БЕЛГИЯ BE																			
БЕЛГИЯ BE																			
БЕЛГИЯ BE																			
БЕЛГИЯ BE																			
ФРАНЦИЯ FR																			
ФРАНЦИЯ FR																			
ГЕРМАНИЯ DE																			
ГЕРМАНИЯ DE																			
ЛЮКСЕМБУРГ LU																			
ИСЛАНДИЯ IS																			
КИПР CY																			
МАЛТА MT																			
НОРВЕГИЯ NO																			
ЛИТВА LT																			
НИДЕРЛАНДЫ NL																			
ВЕНГРИЯ HU																			
ПОЛЬША PL																			

**Данные указаны в
приложении: код 525185**

Таб.4.7.А Инструкции – Гладильные машины - Газ - Форсунки

531303

Предупреждение:
N2 - (ТАБ. 1) - только для информации, не использовать
- (ТАБ. 1) - в случае непонимания, жирным шрифтом обозначены ряды для данного государства предпочтительно
- (ТАБ. 2) - Для стран, не являющихся членами ЕС(евросоюза), не являются составной частью поставки машины в упаковке форсунка

ТАБ. 3 - ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ - КОДЫ ФОРСУНОК

ТАБ. 4 - ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ - НАСТРОЙКА ПЕРВИЧНОГО ВОЗДУХА

1. Инжектор (форсунка)
2. Газовый клапан
3. Подводная резьба 3/4"
4. Фильтр первичного воздуха
5. Крышка
6. Хомут
7. Смесительная трубка

**Данные указанные в
приложении: код 525185**

4.8. ПЕРЕХОД НА ДРУГОЙ ВИД ГАЗА

! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НЕОБХОДИМО, ЧТОБЫ ГАЗОВУЮ УСТАНОВКУ И ЕЕ ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ ПРОВОДИЛА СПЕЦИАЛЬНАЯ ФИРМА. ВСЕ УСТАНОВОЧНЫЕ ЧАСТИ И МАТЕРИАЛЫ (КЛАПАН РЕДУКЦИИ, РУЧНОЙ КРАН И Т.Д.) И ПРОВЕДЕНИЕ ГАЗОВОЙ УСТАНОВКИ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ДЕЙСТВИТЕЛЬНЫМ НОРМАМ ГОСУДАРСТВА, В КОТОРОМ МАШИНА ЭКСПЛУАТИРУЕТСЯ. ЗАПРЕЩЕНО МЕНЯТЬ ВИД ГАЗА, НЕУКАЗАННОГО НА ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ГАЗОВОМ ЩИТКЕ МАШИНЫ.

КАКИЕ ЛИБО ДРУГИЕ КАТЕГОРИИ, ТИПЫ, ДАВЛЕНИЕ ГАЗА ИЛИ ИХ КОМБИНАЦИИ, КОТОРЫЕ НЕ УКАЗАНЫ В ГЛАВЕ 4.7., (ТАБ.4.7.А., ТАБ.4.7.В.) И СПЕЦИФИЦИРОВАНЫ В ПРИЛОЖЕНИИ 525185 НЕДОПУСТИМЫ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬ В ТАКОМ СЛУЧАЕ ОТКАЗЫВАЕТСЯ ОТ КАКОЙ ЛИБО ОТВЕТСТВЕННОСТИ.

При изменении вида газа и его рабочего давления в рамках категории машины (таб.4.7.А.), необходимо заменить форсунку („d“) и провести новую настройку „первичного воздуха“ („x“). Схема, изображающая эти параметры, является составной частью таб.4.7.В. и приложения 525185. После перестройки на другой вид газа в рамках категории машины, необходимо провести замену щитка „Настроено на“ над резьбой ввода газа в машину (задняя нижняя часть левой стойки).

4.9. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ

Перед запуском машины проверьте, если была проведена установка (подвод рабочих тел, вывод газа, расположение машины, достаточная проветриваемость помещения и т.д.) на основании этого пособия по установке и в соответствии с государственными нормами.

4.9.1. ТРАНСПОРТНЫЕ РАСПОРКИ – ДЕМОНТАЖ

Некоторые машины оборудованы транспортными и сервисными распорками (рис.4.9.1.А, 4.9.1.В), которые удерживают гладильный цилиндр в транспортном положении. Распорки размещены под гладильным цилиндром, внутри машины на внутренней стороне стойки, по одной распорке на каждой стороне.

На рис. 4.9.1.А отображается транспортное положение с приподнятым гладильным цилиндром, т.е. в транспортном положении.

На рис. 4.9.1.В отображается рабочее положение, когда распорка (2) полностью опущена вниз и не находится в контакте с гладильным цилиндром.

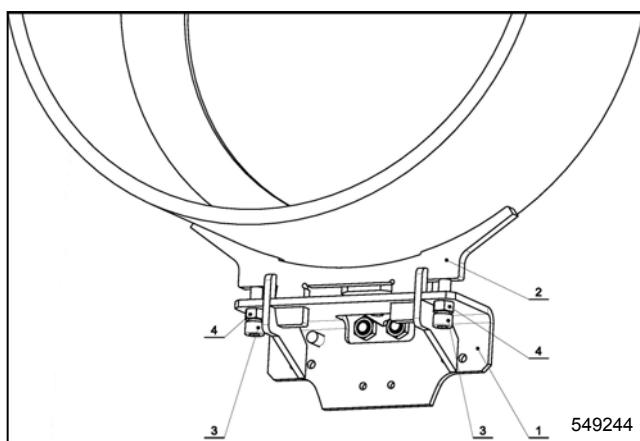


Рис.4.9.1.А

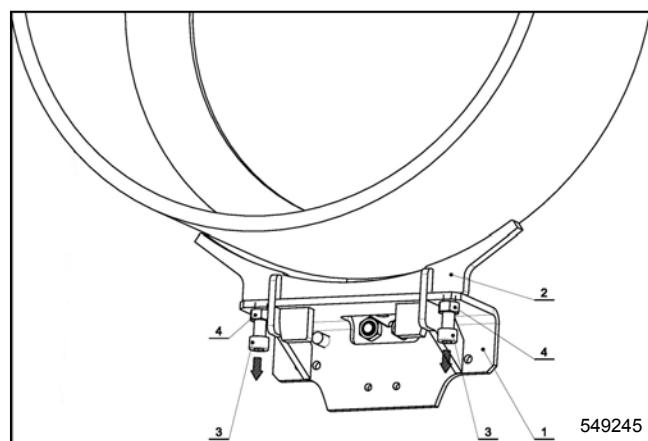


Рис.4.9.1.В

Перед вводом машины в эксплуатацию необходимо полностью опустить подвижную распорку (2) в нижнее положение – рис. 4.9.1.В. Опускание распорок (на обоих сторонах цилиндра) в нижнее положение осуществляется чередующимся отворачиванием болтов (3) после предварительного отпуска предохранительных гаек (4). После опускания подвижной распорки (2) гладильный катор не должен контактировать с подвижной распоркой (2).

Распорки в сборе снять с машины путём демонтирования болтов (5) – рис. 4.9.1.С. Болты доступны из пространства стойки вблизи опорных роликов после демонтажа боковых кожухов.

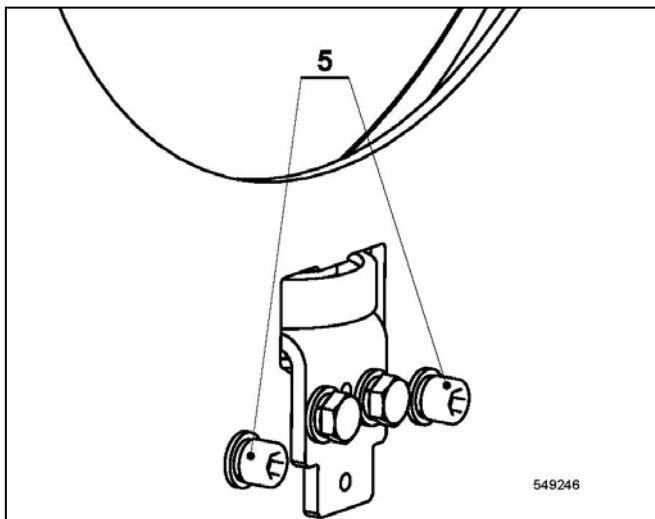


Рис.4.9.1.С

4.9.2. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

**⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПРИ РАБОТЕ С ГОРЮЧИМИ СРЕДСТВАМИ НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОТКРЫТЫЙ ОГОНЬ,
ПРОВЕТРИВАЙТЕ, НЕ КУРИТЕ И НЕ КУШАЙТЕ..**

1. Перед первым запуском катка необходимо устраниТЬ защитную бумагу, вложенную между гладильным цилиндром и гладильными лентами (как белье). Для того, чтобы защитную бумагу безопасно устраниТЬ из катка, воспользуйтесь механическим приводом (ручкой).
2. Проведите монтаж загрузочного желоба с защитными крышками, выгрузочного желоба и монтаж ножной педали.
 - Желоба загрузки и выгрузки опустите и укрепите болтами в отверстиях стоек.
 - Защитные крышки расположены в стойке.
3. Гладильный вал всегда вращается в правильном направлении, это обеспечивает частотный преобразователь.
Для версии с педалью: Проведите настройку включения привода входного транспортера. Для **Версии с монетным автоматом:** Настройте время для монет и минимальную продолжительность.

**⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПРИ ПЕРВОМ ЗАПУСКЕ ГАЗОВОГО НАГРЕВАНИЯ, СЛЕДИТЕ ЧЕРЕЗ ОТКРЫТЫЕ ДВЕРИ
СТОЙКИ ЗА ХОДОМ ЦЕЛОГО ЦИКЛА, ЧТОБЫ ИМЕТЬ УВЕРЕННОСТЬ В ПРАВИЛЬНОЙ РАБОТЕ
ВСЕХ УПРАВЛЯЮЩИХ И РЕГУЛИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ ГАЗОВОЙ РЕГУЛЯЦИИ.**

5. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

5.1. УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ МАШИНЫ МОЖЕТ ПРОВОДИТЬ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ РАБОТНИК. ПЕРЕД КАКОЙ-ЛИБО МАНИПУЛЯЦИЕЙ С МЕХАНИЗМАМИ МАШИНЫ НЕОБХОДИМО УБЕДИТЬСЯ, ЧТО:

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

СОБЛЮДАЙТЕ НИЖЕ УКАЗАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ В ГЛАВЕ 5. ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ И НАСТРОЙКА.

1. выключен главный выключатель машины
2. главный выключатель (предохранитель) электрического распределителя тоже выключен и механически блокирован
3. никакая часть машины не двигается по инерции
4. вся гладильная машина холодная
5. на машине или на электрораспределителе прачечной висит таблица "РЕМОНТ УСТРОЙСТВА" и остальные работники с этим ознакомлены

ДЛЯ МАШИН С ПАРОВЫМ/ ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

– что ручной клапан закрыт и заблокирован

При исполнении указанных инструкций, машина будет хорошо работать, с минимальными неполадками и продлится ее срок службы.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НЕЛЬЗЯ ПРОВОДИТЬ КАКИЕ-ЛИБО МАНИПУЛЯЦИИ, НЕ УКАЗАННЫЕ В ИНСТРУКЦИЯХ ПО ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ, ПОТОМУ ЧТО ЭТО ВХОДИТ В КОМПЕТЕНЦИЮ ТЕХНИЧЕСКОГО СЕРВИСА.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

МИНИМАЛЬНО ДВА РАЗА В ГОД НЕОБХОДИМО ПРОВЕСТИ ОБЩУЮ ОЧИСТКУ МАШИНЫ, ОТСТРАНИТЬ ОСЕВШУЮ ТЕКСТИЛЬНУЮ ПЫЛЬ И ЗАНЯЗНЕНИЯ. ОНИ БЫ МОГЛИ ЗАГОРЕТЬСЯ.

ОЧИСТКА МАШИНЫ

1. Очистка электрических компонентов (контакторов) расположенных на пульте приборов, очистка частотного преобразователя (ей).
2. Очистка всех отверстий, через которые всасывается воздух в машину из помещения.
3. Очистка пространства внутри машины (после демонтажа: верхних передних крышек, задних верхних крышек, откинуть крышки фильтров, демонтаж задних крышек, отстранения сетки фильтра), очистка ванники фильтра.
4. Очистка колеса вентилятора – необходим демонтаж двигателя вентилятора.
5. У машин с газовым нагреванием, необходимо очистить желоб горелки.

5.2. ВАЛ

Для достижения высокого качества гладжки вал должен быть чистым и отполированным до блеска. Для этого гладильный вал следует регулярно парафинировать согласно главе 6.3. Как только качество гладжки понизится, удалите с гладильного вала остатки стиральных средств, крахмала и соли.

ОЧИСТКА ВАЛА

1. Машину остановите и отключите от электрического питания, это значит главный выключатель переключите в положение выключено.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ПОЗАБОТЬТЕСЬ О ТОМ, ЧТОБЫ НИКТО НЕ ВКЛЮЧИЛ МАШИНУ ВО ВРЕМЯ ОЧИСТКИ.

2. После приподнятия задних верхних крышек (рис. 5.4.А – поз. 4.1) демонтируйте задние крышки (рис. 5.4.А – поз.4) и откиньте крышку фильтра (рис. 5.4.А – поз. 4.2).
3. Приподнимите натяжной вал гладильных полос в верхнее технологическое положение (рис. 5.4.А – поз. 5).
4. Отсоедините гладильные ленты (рис. 5.4.С) и оставьте их свободно лежать на машине.
5. Ленты прикройте старой тканью, чтобы они не испачкались.

Потом можете начать очистку. Для отстранения осадков стиральных средств и известки рекомендуем использовать наждачную бумагу (размер зерна № 300). Наждачную бумагу передвигайте только в направлении движения белья.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ПРИ ОЧИСТКЕ ВАЛ ВРАЩАЙТЕ С ПОМОЩЬЮ РУЧНОГО КРИВОШИПА. ПОСЛЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КРИВОШИПА, НЕ ЗАБУДЬТЕ ЕГО ВЫТАЩИТЬ И ВЕРНУТЬ НА СВОЕ МЕСТО !

Для удаления осадков используйте слабую кислоту например щавельную или теплую уксусную. Сведения о вале, способы устранения проблем и правила ухода за валом описаны в главе 6.3.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НЕ ЗАБУДЬТЕ ОПОЛОСНУТЬ ВОДОЙ ПОВЕРХНОСТИ МЫТЫЕ КИСЛОТОЙ, ЧТОБЫ НЕ ВОЗНИКЛА КОРРОЗИЯ. ПРИ РАБОТЕ С КИСЛОТОЙ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ И ОЧКИ.

5.3. ОТКЛЕЕВАТЕЛЬ

ПРОВЕРКА ОТКЛЕЕВАТЕЛЕЙ РИС. 5.3.А + РИС. 5.4.А

Регулярно, 1 раз в две недели, сконтролируйте состояние отклеевателей (рис. 5.3.А – поз. 2), которые находятся в передней части машины под полосами подачи. Если отклееватель загрязнен осаждениями (стиральные средства, парафин, воск, пыль и т. д.), необходимо осаждения отстранить.

Для гладильных машин с двухсторонним выходом для осмотра отклеевателя или для демонтажного ремонта, необходимо передвинуть отклееватель в сборе из рабочего положения **A** в положение сервиса **B** (рис. 5.3.А).

1. Выключите машину главным выключателем и подождите до ее охлаждения.
2. Ослабить винт держателя отклеевателей (1) на обеих стойках.
3. Демонтировать арретирный винт (3) на обеих стойках.
4. Ослабить нижний винт M6 в держателе отклеевателя (7) на обеих стойках.
5. Демонтировать верхний винт M6 в держателе отклеевателя (7) на обеих стойках
6. Перевернуть держатель отклеевателя (7) в верхнее положение одновременно приподнять отклееватель в сборе и одним винтом M6 закрепить держатель отклеевателя (7) в верхнем положении сервиса. (Относится к обеим стойкам).

Для очистки неиспользуйте острые предметы. Проверьте прижим к гладильному валу. Если прижим слишком слабый, может появится местный зазор между острием отклеевателя и поверхностью гладильного вала, поэтому белье может зацепливаться. Если прижим слишком сильный, тогда острие отклеевателя быстро износится. Рекомендуется настроить прижим как можно меньше, но без местного зазора между острием и поверхностью вала. Прижим настраивается изменением положения арретирного винта (3) (Относится к обеим стойкам).

Если отклееватель изношен, замените его.

ЗАМЕНА ОТКЛЕЕВАТЕЛЯ РИС.5.3.А + РИС.5.4.А

1. Выключите машину главным выключателем и подождите до ее охлаждения.
2. Демонтируйте винт держателя отклеевателей (1) на обеих стойках.
3. Демонтировать арретирный винт (3) на обеих стойках.
4. Вытащите отклееватель в сборе из машины. (Для гладильных машин с двухсторонним выходом со складывателем, в первую очередь необходимо демонтировать верхнюю трубку с направляющими нержавеющими досками – (рис. 5.14.А), которая является составной частью косого выходного транспортера).
5. Отремонтированный или новый отклееватель в сборе намонтируйте в машину в обратном порядке.

5.4. ГЛАДИЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ

НАТЯЖКА ГЛАДИЛЬНЫХ ЛЕНТ (РИС. 5.4.В)

Гладильные ленты натягиваются автоматически с помощью гравитации и натяжных пружин (поз.81) (по одной на каждой стороне гладильных машин 35, 50, по двух на каждой стороне гладильных машин с двухсторонним выходом. В системе натяжки гладильных лент только 1 раз после месяца работы проверяется величина сопротивления пружин (поз.8). Сопротивление дано расстоянием A=140-5 мм и настраивается изменением положения нижней петли пружины (поз.9).

ЗАМЕНА ГЛАДИЛЬНЫХ ЛЕНТ (РИС. 5.4.С)

Отдельные ленты заменяйте только в том случае, если они повредятся или порвутся. В обратном случае, рекомендуем менять все ленты одновременно. При загрязнении лент стиральными средствами и пылью, выстирать их в стиральном порошке нормальным способом. Этим повысите срок службы лент и качество глажки. Срок службы гладильных лент два года при работе 40 часов в неделю и при исполнении всех инструкций этого руководства.

1. Выключите машину и подождите до ее охлаждения.
2. Демонтируйте заднюю крышку (см. пункт 5.2 – глава Очистка вала).
3. Вставьте кривошип и поверните гладильный вал (2) так, чтобы шпонки, соединяющие концы лент были доступны.
4. Приподнимите натяжной вал гладильных лент в верхнее технологическое положение (рис. 5.4.А – поз.5).
5. Отсоедините старую ленту и присоедините новую ленту (1) шпонками к старой.
6. Поворачивайте кривошипом так долго, пока целая новая лента не намотается на вал.
7. Отсоедините старую ленту и шпонками присоедините новую.
8. Повторяйте со всеми лентами.
9. Верните заднюю крышку на свое место (4).

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ НИКОГДА НЕЗАБЫВАЙТЕ СКОНТРОЛИРОВАТЬ, ЕСЛИ РУЧНОЙ КРИВОШИП НЕ НАХОДИТСЯ В ЗАЦЕПЕ.

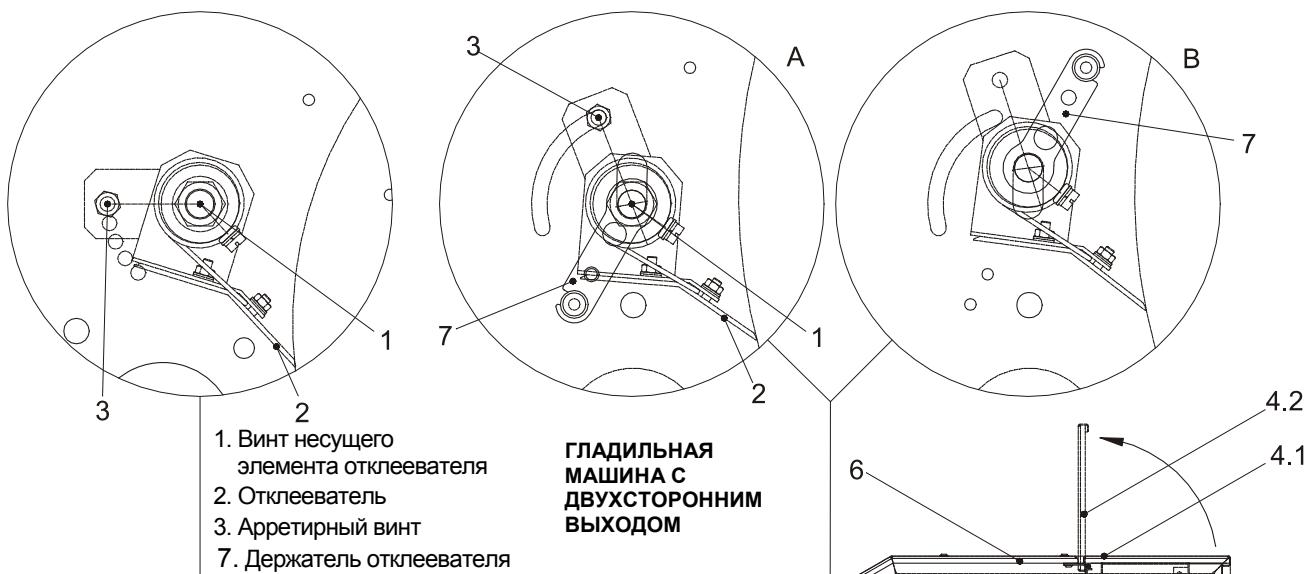


Рис. 5.3.А Отклееватель в сборе

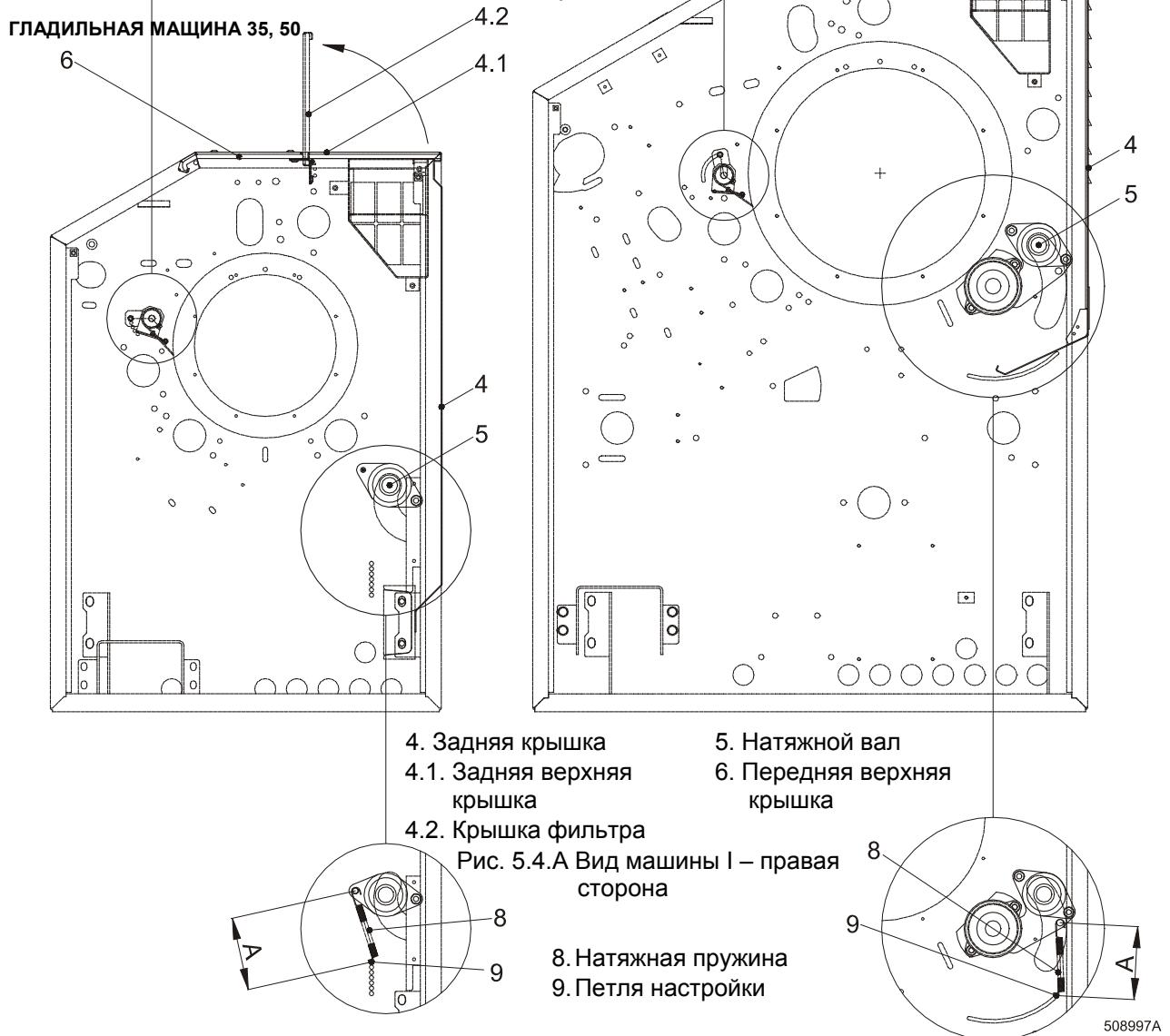


Рис. 5.4.А Вид машины I – правая сторона

8. Натяжная пружина
9. Петля настройки

1. Новая гладильная лента
2. Старая гладильная лента
3. Натяжной вал гладильных лент

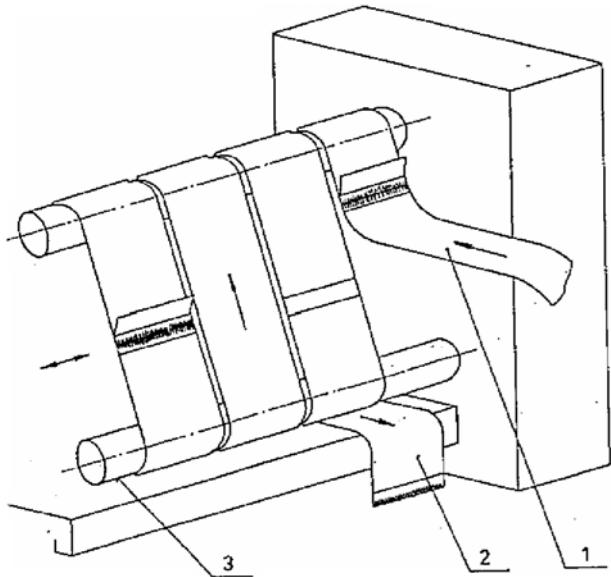


Рис. 5.4.С Замена и натяжка лент

504765

5.5. ТРАНСПОРТНЫЕ ЛЕНТЫ / ВХОДНОЙ СТОЛ

РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТНЫХ ЛЕНТ (РИС. 5.5.В)

- Ленты подачи (поз. 1) должны быть натянуты минимальным сопротивлением, которое не способствует их остановку при вкладывании белья
- Транспортерные ленты натягиваются движением вала входного стола (поз. 3) движением натяжного винта (поз. 2)
- Размер „A“ устанавливается на производственном заводе, различается в зависимости от версии машины и его не надо настраивать
- Перед натяжкой входных лент, необходимо ослабить винты подшипников (поз. 4), винт крышки лент у гладильной машины с двухсторонним выходом (поз. 5), закрепляющие винты входного желоба у гладильных машин 35, 50 и у гладильной машины с двухсторонним выходом
- Натяжка полос проводится натяжным винтом (поз. 2)
- Для гладильных машин 35, 50 загрузочный желоб настроится так, чтобы расстояние между гранью желоба и лентами на вале (поз. 3) было в самом низком месте 3 – 5 мм
- Все винты обратно дотянуть

НАСТРОЙКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫХ ЛЕНТ (РИС. 5.5.В)

Специальными принадлежностями машины являются как педаль, так и система электромагнитической муфты вала загрузочного стола.

- Требуемого момента сцепления микровыключателя (поз.6) ножной педалью (поз.7), а этим и остановки движения транспортировочных лент (поз.1), достигните установкой упорного винта (поз.8)

ЗАЩИТНАЯ ПЛАНКА

Зашитная планка служит для остановки машины при неправильном вложении белья, или при попадании руки в промежуток между планкой и столом. Обратный ход запускается кнопкой на клавиатуре пульта управления.

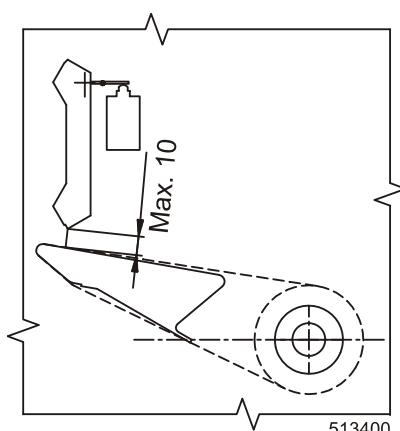
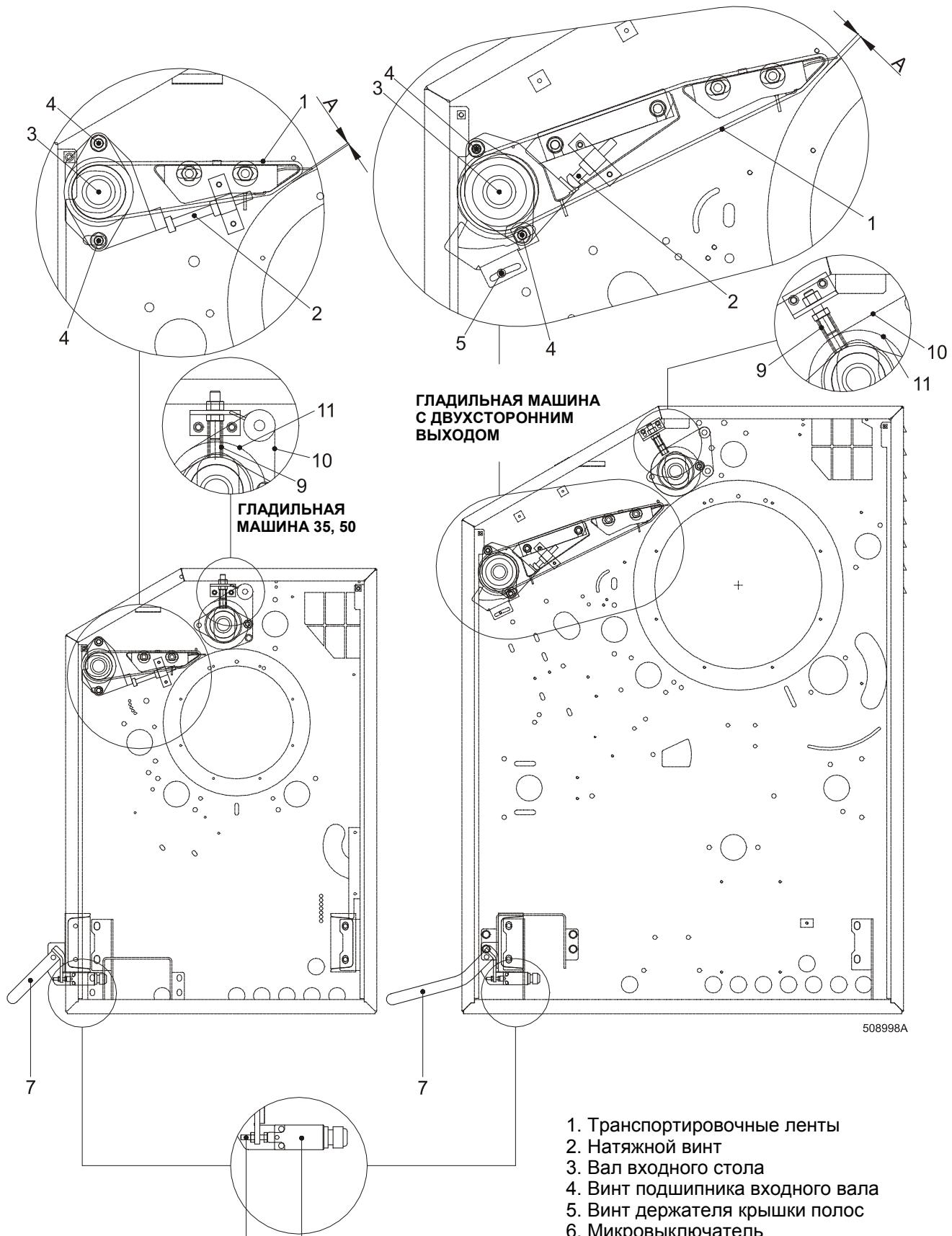


Рис. 5.5.А Защитная планка



1. Транспортирующие ленты
2. Натяжной винт
3. Вал входного стола
4. Винт подшипника входного вала
5. Винт держателя крышки полос
6. Микровыключатель
7. Ножная педаль
8. Винт упора
9. Пружина прижимного вала
10. Тесьма
11. Nomex намотка

Рис. 5.5.В Вид машины II – правая сторона

5.6. НАМОТКА ПРИЖИМНОГО ВАЛА

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

НАМОТАННАЯ ЛЕНТА ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ УСЕДАЕТ И ПОЭТОМУ НЕОБХОДИМО КАЖДЫХ 100 РАБОЧИХ ЧАСОВ ЛЕНТУ ПРОВЕРИТЬ, ПО НЕОБХОДИМОСТИ ПРИТЯНУТЬ.

ЗАМЕНА НАМОТКИ ПРИЖИМНОГО ВАЛА

1. Выключите машину главным выключателем и подождите до ее охлаждения.
2. Демонтируйте верхнюю переднюю крышку (рис. 5.4.А – поз. 6), ослабьте или демонтируйте прижимные пружины (рис. 5.5.В – поз. 9).
3. Развяжите или разрежьте тесемки (рис. 5.5.В.-пол. 10).
4. Снимите болт с шайбой, которым намотанный вал (рис. 5.5.В -пол. 11) прикреплен к прижимному валу с обоих концов.
5. Отмотайте намотанную ленту.
6. Новую ленту привинтите на одном конце прижимного вала.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ЖЕЛТАЯ СТОРОНА НАМОТКИ (НОМЕХ) ДОЛЖНА ПРИ УСТАНОВКЕ ПРИКАСАТЬСЯ К ГЛАДИЛЬНОМУ ВАЛУ.

7. Ленту намотайте на прижимной вал, одновременно ленту натягивайте и прижимайте с большой силой намотку.
8. На конце прижимного вала привинтите намотку и отрежьте лишнюю ткань.
9. Опять закрепите тесемками (рис. 5.5.В.-пол.10).
10. Натяните пружины прижимного вала ((рис. 5.5.В - пол.9), чтобы давление прижима на обоих концах вала было одинаково. Гладкой белья, испытайте давление прижима.
11. Намонтируйте обратно верхнюю переднюю крышку.

5.7. ТЕСЕМКИ

Тесемки служат для отделения белья от прижимного вала. Если они отсутствуют или порваны, необходимо тесемки заменить. Регулярно 1 раз в неделю проверьте тесемки.

1. Выключите машину главным выключателем и ждите ее охлаждения.
2. Демонтируйте верхнюю переднюю крышку (рис. 5.4.А – поз.6).
3. Привяжите новые тесемки (рис. 5.5.В – поз.10).
4. Намонтируйте обратно верхнюю переднюю крышку.

5.8. КОРОБКИ ПОДШИПНИКОВ

СМАЗКА (РИС. 5.11.А)

Все обозначенных коробки подшипников „“ необходимо смазывать прессом для смазки 1 раз в полгода. Для смазки используйте смазочное масло для работы при высоких температурах с содержанием лития, точка каплепадения мин.190°C. Изготовитель рекомендует масло UNIREX S2 (NLGI 2 KE 2S-50), ф. ESSO.

Остальные необозначенные подшипники не требуют ухода.

5.9. ЦЕПНЫЕ ПЕРЕДАЧИ

НАТЯЖКА ЦЕПЕЙ (РИС. 5.11.А)

Цепи привода вала (поз.1, или. поз. 1.2) и цепи привода входных полос (поз. 4) на правой стойке машины сдолжните слегка натянутыми. Для натяжки служит передвижной натяжной ролик (поз. 2), который предварительно натягивается натяжным винтом (поз. 3). После ослабления винтов передвижного ролика (поз.2) натягивайте цепь (поз. 1, или поз. 1.2) в направлении F1. Одновременно с натяжкой цепей (поз.1, или поз. 1.2) проводите натяжку цепей положения входных полос (поз.4) в направлении F2 отжимным винтом (поз.12.1). После достаточной натяжки обеих цепей (поз.1, или поз. 1.2) и (поз.4), затяните винты натяжного ролика (поз. 2).

ДОТЯГИВАНИЕ ГЛАВНОЙ ЦЕПИ, ПОСЛЕ НАТЯЖКИ ПОЛОСЫ КОСОГО ВЫХОДНОГО ТРАНСПОРТЕРА (относится к гладильной машине с двухсторонним выходом со складывателем), (рис. 5.11.А).

После натяжки полосы косого выходного транспортера (поз.13) (направление Fa) (см. главу 5.14) изменится положение цепного колеса косого транспортера и произойдет ослабление главной цепи (поз.1, или поз. 1.2). Это ослабление необходимо компенсировать вторичной дотяжкой цепи с помощью переводного ролика (поз.11) натяжка в направлении F3 отжимным винтом (поз. 12.2). необходимо, чтобы после окончательной натяжки главной цепи (поз.1, или поз. 1.2) часть цепи находилась между роликами (поз. 13) и (поз. 11) приблизительно горизонтально.

Если этого невозможно достичь только с помощью натяжного ролика (поз. 11), то необходимо провести полную настройку с помощью натяжного ролика (поз. 2) после установки правильного положения ролика (поз.11).

Зам. Положение переводного ролика (поз.11) для гладильных машин с двухсторонним выходом без складывателя неизменяется.

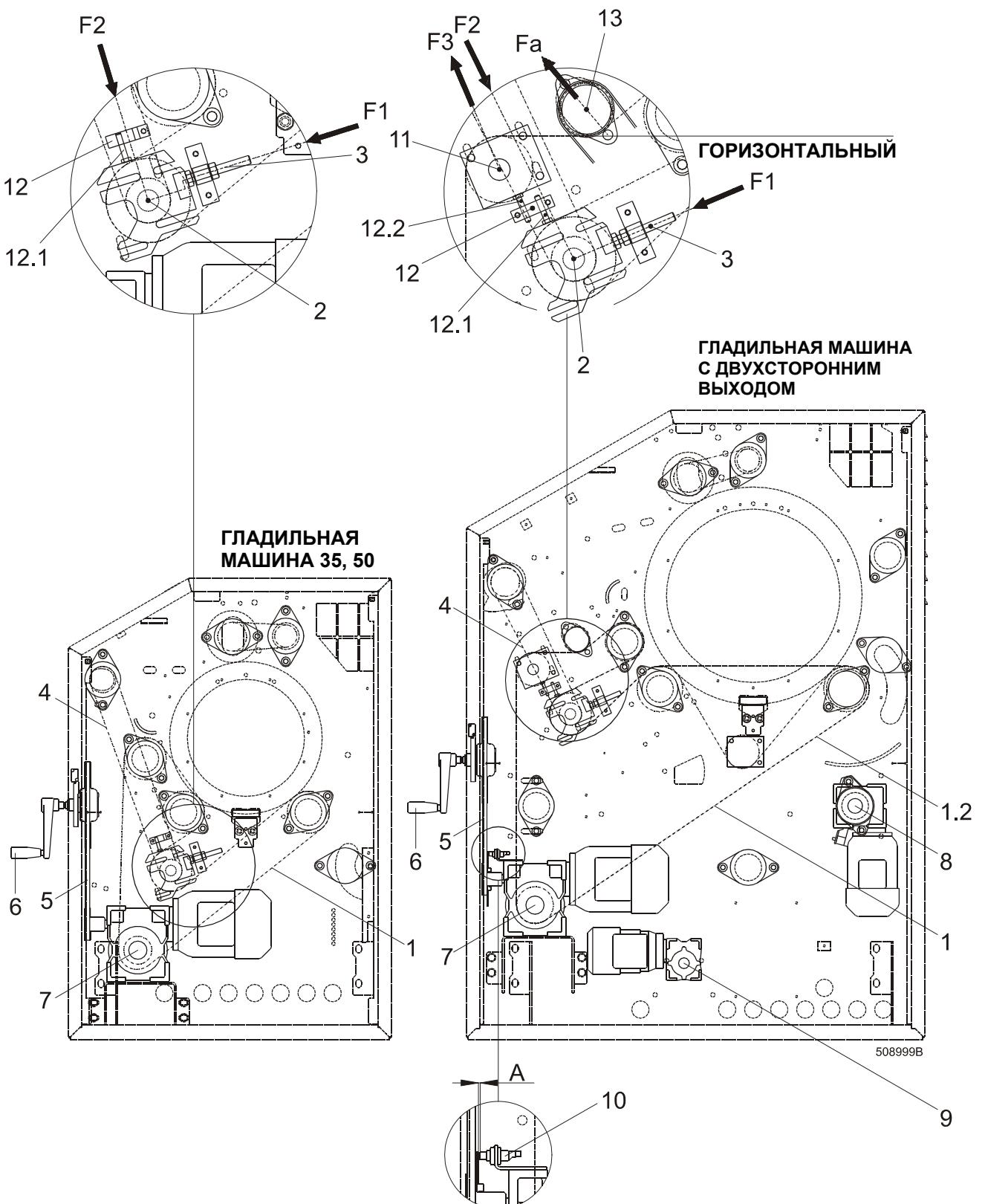
Цепи и зубы цепных колес смазывайте 1 раз в неделю. (Изготовитель рекомендует восоконагрузочные смазочные жидкости с содержанием Молибдена).

5.10. ПРИВОД РУЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ НАТЯЖКА (РИС. 5.11.А)

Ремень ручного привода (поз.5) натягивается передвижным блоком, который является составной частью системы ручного кривошипа (поз.6). Ремень натягивается минимальной силой, которая обеспечивает перенос движения с главного двигателя (поз.7) на ременный шкив кривошипа.

5.11. КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ (РИС. 5.11.А)

Коробки передач двигателя не требуют ухода.



1. Главная цепь (08 B1) привода вала
- 1.2 Главная цепь для версии „Е“
2. Передвижной натяжной блок
3. Натяжной винт
4. Цепь привода транспортирующих лент (06 B1)
5. Ремень ручного привода
6. Ручной аварийный кривошип
7. Главный двигатель с коробкой передач
8. Двигатель с коробкой передач – привод реверсивного стола
- (только для гладильных машин с двухсторонним выходом)
9. Двигатель с коробкой передач – привод балансирного складывания (только для гладильных машин с двухсторонним выходом)
10. Индуктивный датчик оборотов
11. Переводной натяжной ролик
12. Консоль отжимных винтов
- 12.1. Отжимный винт ролика 2
- 12.2. Отжимный винт ролика 11
13. Выходной транспортер

Рис. 5.11.А Вид машины III – правая сторона

5.12. ФИЛЬТРЫ

**! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЧИСТКИ ФИЛЬТРОВ ВЫКЛЮЧИТЕ МАШИНУ ГЛАВНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ И
ПОДОЖДИТЕ ДО ОХЛАЖДЕНИЯ МАШИНЫ.**

ЧИСТКА ФИЛЬТРОВ ОТСАСЫВАНИЯ

Регулярно 1 раз в день проверяйте степень загрязнения фильтра вентилятора текстильной пылью.. Пыль из фильтра необходимо отстранить, в обратном случае понизится эффективность отсасывания. Сетка фильтра доступна с боковой или задней части машины после открытия крышки(ек) фильтра (Таб. 5.4.А – поз. 4.2). После открытия крышки сетку фильтра можно вытащить за поручень. После очистки вложить обратно и засунуть в ванну фильтра до упора. Потом закрыть крышку фильтра.

**! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
ЕСЛИ НЕ МОЖЕТЕ КРЫШКУ ФИЛЬТРА ОТКРЫТЬ, ВЕРОЯТНО СЕТКА ФИЛЬТРА НЕ
НАХОДИТСЯ В КРАЙНЕМ ПОЛОЖЕНИИ. В ТАКОМ СОСТОЯНИИ МАШИНУ НЕЛЬЗЯ
ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ, БЫЛО БЫ ОЧЕНЬ СЛАБОЕ ОТСАСЫВАНИЕ.**

ОЧИСТКА ФИЛЬТРА ПЕРВИЧНОГО ВОЗДУХА ГОРЕЛКИ

Регулярно 1 раз в неделю, проверьте загрязненность фильтра текстильной пылью. Пыль с фильтра необходимо отстранить, иначе понизится качество горения. Фильтр (Таб.4.7.В , поз.4, приложение 525185) находится в левой стойке на газовом трубопроводе. Фильтр можно снять после ослабления хомута (6) и приподнятия крышки (5). Вычистите ситко фильтра и все поставьте обратно. При сильном загрязнении фильтр необходимо поменять на новый и намонтировать обратно.

**! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
НИКОГДА НЕ МЕНЯЙТЕ ТИП ИНЖЕКТОРА, РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ИНЖЕКТОРОМ И
СМЕСИТЕЛЬНОЙ ТРУБКОЙ, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К РАНЕНИЮ И УЩЕРБУ НА
ИМУЩЕСТВЕ. В ТАКОМ СЛУЧАЕ, ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОТКАЗЫВАЕТСЯ ОТ КАКОЙ-ЛИБО
ОТВЕТСТВЕННОСТИ.**

ОЧИСТКА ПАРОВОГО ФИЛЬТРА

У машин с паровым нагреванием необходимо раз в 1-3 месяца вычистить ситко парового фильтра, в зависимости от степени загрязнения. Интервал чистки зависит от количества твердых частиц, содержащихся в паре.

1. Корпус фильтра
2. Ситко фильтра
3. Уплотнение
4. Затвор

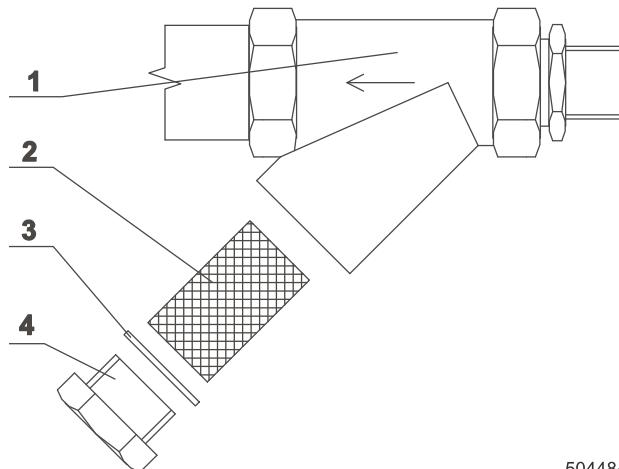


Рис. 5.12.А Ситко фильтра

504484

**! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
1. ЗАКРОЙТЕ ПОДВОД ПАРА К МАШИНЕ, ПОДОЖДИТЕ, ПОКА ФИЛЬТР НЕ ОХЛАДИТСЯ !**

2. Вывинтите затвор фильтра (рис. 5.12.А.-пол. 4) и вытащите ситко фильтра (2).
3. Отстраните загрязнения из ситка фильтра струей воды или сжатым воздухом.
4. Верните ситко фильтра (2) обратно в корпус фильтра (1) и укрепите затвор (4).

Если машина с паровым нагреванием не была выведена из строя более чем на 1 месяц, паровая установка, за исключением парового фильтра (см. выше), не требует никакого ухода или контроля. В обратном случае, при повторном вводе в эксплуатацию, необходимо провести проверку функциональности компонентов установки пара (см. главу 4.6.).

5.13. ИНДУКТИВНЫЙ ДАТЧИК ОБОРОТОВ

Рис. 5.11.А - поз 10, только для гладильных машин с двухсторонним выходом.
Величина А (расстояние торца датчика от диска датчика) = 2÷3мм.

5.14. ВЫХОДНАЯ СИСТЕМА

НАТЯЖКА ПОЛОС ВЫХОДНОГО ТРАНСПОРТЕРА (ОТНОСИТСЯ К ГЛАДИЛЬНЫМ МАШИНАМ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ СО СКЛАДЫВАТЕЛЕМ, РИС. 5.14.А).

Проверку натяжки полос (поз. 1.1) косого выходного транспортера (поз. 1) можно проводить только при выключенной машине и после откidyвания входного желоба машины. Проверку натяжки полос необходимо проводить 1 раз в две недели и это проводится минимально на двух полосах, расположенных приблизительно в первой и второй трети ширины машины. Правильно натянутой является полоса, когда при влиянии силы 10N на место **F_b** изгибаются приблизительно 10 мм. Натяжка проводится небольшим приподнятием вала (поз. 1.2) с помощью натяжных винтов (поз. 1.3) после ослабления анкерных винтов (поз. 1.9) расположенных на внутренних сторонах стоек и для вкладывающей ширины 250 и 320 еще в середине выходного транспортера, с помощью винта натяжки (поз. 1.4) после ослабления анкерного винта (поз. 1.8) среднего натяжного подшипника (поз. 1.5). После натяжки полос и проверки состояния, анкерные винты (поз. 1.9) и (поз. 1.8) необходимо затянуть.

ОПТИЧЕСКИЙ ДАТЧИК (ПОЗ. 1.6) (ОТНОСИТСЯ К ГЛАДИЛЬНЫМ МАШИНАМ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ СО СКЛАДЫВАТЕЛЕМ, РИС. 5.14.А).

Уход за оптическим датчиком состоит только из очистки (стирания) пыли и осаждений на месте источника света, (поз. А). Необходимо проводить минимально 1раз в две недели или чаще по условиям работы и вида белья.

Замечание: при глажке темного или черного белья может произойти то, что белье будет сложено неправильно.

АНТИСТАТИЧЕСКИЙ ЭЛЕКТРОД (ПОЗ. 1.7) (ОТНОСИТСЯ К ГЛАДИЛЬНЫМ МАШИНАМ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ СО СКЛАДЫВАТЕЛЕМ, РИС. 5.14.А).

Уход за антистатическим электродом заключается только в очистке (выдувание) пыли и осаждений на месте шпилей (поз. В). Необходимо проводить минимально 1раз в две недели или чаще по условиям работы и вида белья.

РЕВЕРСИВНЫЙ ТРАНСПОРТЕР – СТОЛ СКЛАДЫВАНИЯ (ПОЗ. 4, 5, 6) (ОТНОСИТСЯ К ГЛАДИЛЬНЫМ МАШИНАМ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ, РИС. 5.14.А).

Натяжка полос стола складывания (поз. 4) проводится равномерным передвижением подшипников переднего вала стола складывания после ослабления винтов (поз. 6). Натяжными винтами (поз. 5) в обеих стойках машины натянете соответственно полосы стола складывания (поз. 4) и затяните винты (поз. 6).

Для замены полос стола складывания (поз. 4) ослабьте винты (поз. 6), достаточно ослабьте винты натяжки (поз. 5) и рассоедините полосы (поз. 4) вытащите силоноовый соединяющий элемент из металлических скрепок. Полосы замените на новые и соедините их. Полосы необходимо натянуть натяжными винтами (поз. 5) равномерно на обеих сторонах машины, винты (поз. 6) затянуть.

СЛИШКОМ СИЛЬНАЯ НАТЯЖКА ПОЛОС ПРИЧИНЯЕТ ПЕРЕГРУЗКУ ПРИВОДА РЕВЕРСИВНОГО СТОЛА. И ПРИ ПРОВЕШИВАНИИ ПОЛОСЫ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ МЕЖДУ НАПРАВЛЯЮЩИМИ, КОТОРЫЕ НАХОДЯТСЯ У ВАЛОВ РЕВЕРСИВНОГО ТРАНСПОРТЕРА.

НИЖНИЙ ЗАГЛАЖИВАЮЩИЙ ВАЛ – БАЛАНСИР (ПОЗ. 3) (ОТНОСИТСЯ К ГЛАДИЛЬНЫМ МАШИНАМ С ДВУХСТОРОННИМ ВЫХОДОМ СО СКЛАДЫВАТЕЛЕМ, РИС. 5.14.А).

Нижние заглаживающие валы ведомые двигателем с коробкой передач (рис. 5.11.А – поз. 9). Целая кинематическая система настроена изготовителем и нетребует никакого ухода. Только при необходимости замены конечных микровыключателей, управляемых кулачком управления, требуется, чтобы новые микровыключатели были установлены на доске в одинаковом положении как и перед заменой.

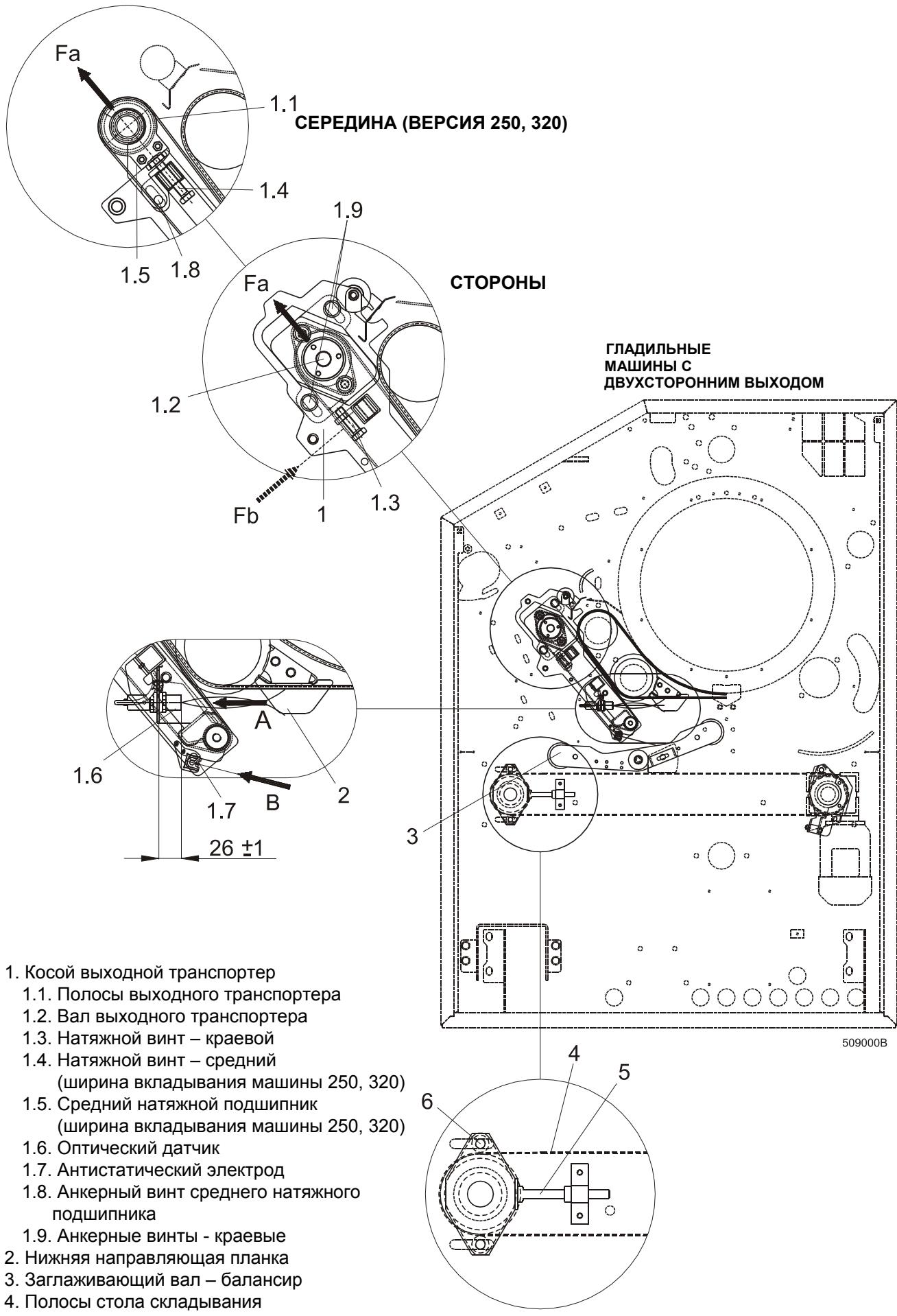


Рис. 5.14.А Вид машины IV – правая сторона

5.15. ЭЛЕКТРОУСТАНОВКА И УХОД

- Какой-либо ремонт электроустановки должен провести профессиональный работник с действительным удостоверением.
- Для того, чтобы найти дефект необходимо пользоваться электро-документацией, которая является составной частью документации машины.
- Следите за тем, чтобы после окончания ремонта электроустановки, все было приведено в первоначальное положение. Очень важно, присоединить все защитные проводники обратно на свое место, чтобы во время работы не произошло отсоединение.
- При замене электрических приборов следите за их правильным обозначением по схеме функций.
- После окончания ремонта, сконтролируйте все защитные элементы и их настройку (концевые выключатели, защитный термостат и т. п.).
- Проверьте, если машина правильно заземлена. Неправильное заземление машины имеет влияние на возникновение статического разряда, в результате которого будет плохая функция машины и некачественная гладка белья.
- Сконтролируйте состояние и дотяжку винтовых зажимов главного выключателя, контакторов и для версии с электрическим нагреванием также состояние предохранительных отключателей и нагревательных элементов. Этот контроль проводите после установки машины и потом после истечения 1000 рабочих часов или через пол года.

5.16. ПРЕДОХРАНИТЕЛИ

ВЕЛИЧИНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕЙ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ:	МОДЕЛЬ Е						
		Машина с валом (см)						
		Ширина вкладывания (мм)						
		35	35	35	50	50	50	50
FU1	вентилятор -3 фазы	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А
FU2	схемы управления	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А
FU3	нагревательные элементы - 380 В	32 А	40 А	50 А	63 А	63 А	50 А	63 А
	Нагревательные элементы - 220 В	32 А	50 А	63 А	50 А	63 А	40 А	50 А
FU4, FU5	Первич. трансформатора	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А
FU6, FU9, FU11, FU12	Частотный преобразователь	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А
FU7	Ярмо	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А
FU8	Нагревательные элементы - 380 В	-	-	-	-	-	50 А	63 А
	Нагревательные элементы - 220 В	25 А	25 А	32 А	50 А	63 А	40 А	50 А
FU10, FU11	Нагревательные элементы 230 В	-	-	-	-	-	40 А	50 А

Таб. 5.16.А Машины с электрическим нагреванием

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ:	МОДЕЛЬ S						
		Машина с валом (см)						
		Ширина вкладывания (мм)						
		35	35	35	50	50	50	50
FU1	вентилятор	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А
FU2	схемы управления	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А
FU4, FU5	первич. трансформатора	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А	2,5 А
FU6, FU9, FU11, FU12	частотный преобразователь	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А
FU7	ярмо	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А

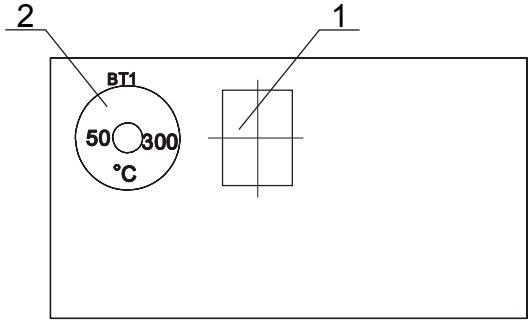
Таб. 5.16.В Машины с паровым нагреванием

МОДЕЛЬ G							
ОБОЗН АЧЕНИЕ	ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ:	Машина с валом (см)					
		Ширина вкладывания (мм)					
		35	35	35	50	50	50
		1400	1600	2000	1600	2000	2500
FU1	Вентилятор	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А	6 А
FU2	Схемы управления	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А	2 А
FU4, FU5	Первич. трансформатора	4 А	4 А	4 А	4 А	4 А	4 А
FU6, FU9, FU11, FU12	Частотный преобразователь	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А	10 А
FU7	Ярмо	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А	1 А
FU10	Загор. автоматич. горелки	4 А	4 А	4 А	4 А	4 А	4 А

Таб. 5.16.С Машины с газовым нагреванием

5.17. АВАРИЙНЫЙ ТЕРМОСТАТ

В левой стойке машины, на доске термостата вместе с выключателем программирования (поз. 1) находится и защитный термостат (рис. 5.17.А-поз.2), он настроен изготовителем на максимальную температуру вала 210°C.



5.17. Доска термостатов

5.18. ЧАСТОТНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ

Производитель настроил величины на частотных преобразователях:

5.19. ГАЗОВАЯ УСТАНОВКА

ПРОВЕРКА ПЛОТНОСТИ ГАЗОВОЙ УСТАНОВКИ

Проверка утечки газа проводится следующим образом:

1. Все соединения газового трубопровода натрите концентрированным раствором мыла с водой.
2. Запустите машину в ход, если появятся пузыри, то происходит утечка газа.
3. Лицо с соответствующим действительным удостоверением отстранит все недостатки.

! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !
**ПРИ ПЕРВОМ ЗАПУСКЕ В ХОД МАШИНЫ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ, СЛЕДИТЕ ЧЕРЕЗ
 ОТКРЫТЫЕ ДВЕРИ СТОЙКИ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ ФУНКЦИИ ВСЕХ УПРАВЛЯЮЩИХ И
 РЕГУЛИРОВОЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ РЕГУЛИРОВКИ ГАЗА БЫЛИ ПРАВИЛЬНЫЕ.**

5.20. ВАКУУМНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ – ГАЗОВОЕ НАГРЕВАНИЕ

КОНТРОЛЬ (НАСТРОЙКА) ВАКУУМНЫХ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ МАШИН С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

При необходимости (повреждение или дефект) оснастить машину новым вакуумным выключателем (одним или двумя),

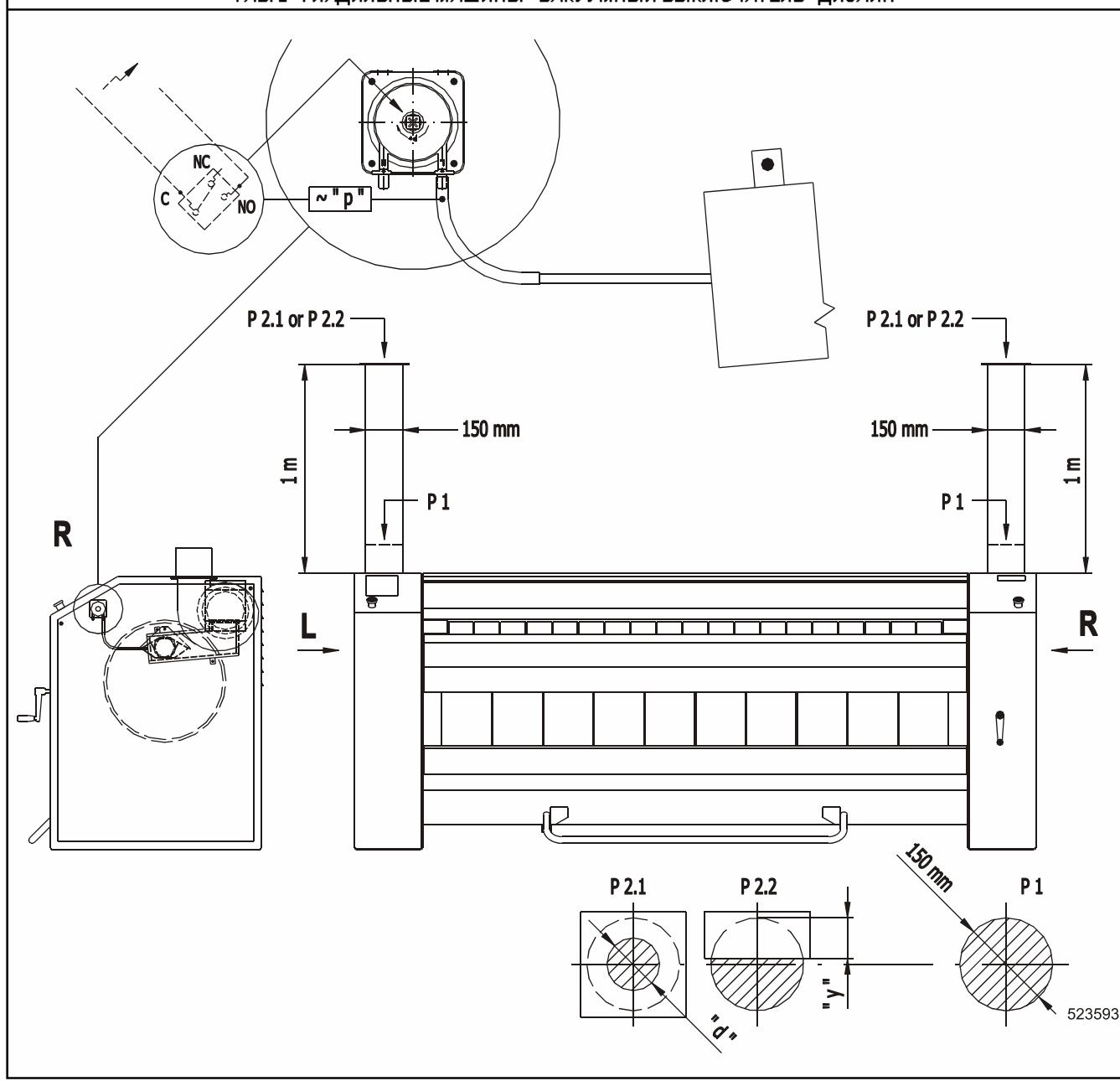
необходимо провести их настройку в соответствии с данными таб.5.20.

Если, не произошло повреждение и не проявился дефект, нет необходимости проводить вмешательства в настройку выключателей.

ТАБ. 1 - ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ - ВАКУУМНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ - НАСТРОЙКА

Гладильные машины	D (см) - L (мм)	>							
		выключено (NC)							
<i>Сторона машины</i>									
"R"	-	76,5 77,0 -4,0 < -0,392 < -39,20 <							
"L"	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ТАБ. 2 - ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ - ВАКУУМНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ - ДИЗАЙН



Таб.5.20 Инструкции – Гладильные машины - Газ - Вакуумный выключатель

5.21. ТОКОВАЯ ЗАЩИТА ПРАЧЕЧНОЙ

ИСПЫТАНИЕ ТОКОВОЙ ЗАЩИТЫ

Если перед проводниками подвода электрического тока машины подключено дополнительное сопротивление, то необходимо его функцию регулярно контролировать. Дополнительное сопротивление, очень чувствительное и играет большую роль в безопасности машины.

! ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

ИСПЫТАНИЕ ПРАВИЛЬНОЙ ФУНКЦИИ ТОКОВОЙ ЗАЩИТЫ ДОЛЖЕН ПРОВОДИТЬ КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ РАБОТНИК МИНИМАЛЬНО 1 РАЗ В 3 МЕСЯЦА. ИСПЫТАНИЕ ПРОВОДИТСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ, НАЖАТИЕМ КНОПКИ НА ЗАЩИТЕ. ЗАЩИТА ДОЛЖНА БЫТЬ ВЫКЛЮЧЕНА !

6. ПРОБЛЕМЫ И ОТСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ

6.1. РЕШЕНИЕ ОБЫЧНЫХ ПРОБЛЕМ

Проблема	Причина / состояние	Решение проблемы
После включения главного выключателя, дисплей не загорится	<ul style="list-style-type: none">• Дефект в подводке питания• Нажат некоторый из центральстопов (в этом случае слышите зуммер)• Предохранитель в распределителе или прямо в системе управления прерван	<ul style="list-style-type: none">• Сконтролируйте внешнее питание• Деактивируйте (повытятните) оба центральстопы• Замените предохранитель; если снова прервется, дефект в электроустановке
Машина не реагирует на нажатие кнопок на клавиатуре	<ul style="list-style-type: none">• Не работает ни одна кнопка• Вжата защитная планка или кривошип для ручного вращения (не работает кнопка „Старт“)	<ul style="list-style-type: none">• Убедитесь, если разъем „S1“ клавиатуры правильно подключен• вытащите планку и кривошип, сконтролируйте, если не застрял микровыключатель защитной планки или кривошипа
Недостаточная гладка	<p>Если белье выходит влажное, сконтролируйте температуру вала.</p> <p>Если температура правильная, причина может быть в:</p> <ul style="list-style-type: none">• высокой влажности белья• толщине глаженной ткани• слишком высокой скорости гладки	<ul style="list-style-type: none">• белье не достаточно отжато; в этом случае белье необходимо предварительно высушить в сушильной машине на правильную остаточную влажность (макс. 50%)• снизить скорость гладки до достижения необходимого качества
Белье желтеет	<ul style="list-style-type: none">• Белье не было тщательно прополоскано	<ul style="list-style-type: none">• Накапайте на белье фенолфталеин – если окрасится в фиалетовый цвет, значит pH белья слишком высок, это свидетельствует о содержании стиральных средств в белье – белье было плохо прополоскано. Для определения pH можно использовать лакмусовую бумагу, которую легче достать чем фенолфталеин. Действуйте в соответствии с инструкциями к лакмусовой бумаге - pH должен быть ниже 8.

6.2. ДЕФЕКТЫ МАШИН С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

ОПИСАНИЕ И ОТСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ ГАЗОВОЙ УСТАНОВКИ

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ:

1. Электропитание 50 Гц: если не удастся зажечь горелку, система передаст сообщение об ошибке – см. "Руководство по программированию", ошибка 8.
2. Электропитание 60 Гц: Если не удастся зажечь горелку, система сообщение об ошибке не передаст. Сначала необходимо устранить причину – см. "Руководство по программированию", ошибка 8. Затем восстановите исходное положение установки горелки. Для этого или выключите и опять включите установку (с помощью аварийного или главного выключателя) или два раза нажмите кнопку на установке зажигания – для этого надо отвинтить покрытие левой стойки машины (установка зажигания находится над распределителем электропитания).
3. Если около машины пахнет газом или продуктами горения, закройте ручной вентиль на подводе газа в установку, и установку выключите.

– ВЫЗОВИТЕ РЕМОНТНИКА (ПРОВЕРЬТЕ ПЛОТНОСТЬ ПОДВОДА ГАЗА И УСТАНОВКИ ГАЗА В МАШИНЕ, ПРОВЕРЬТЕ, ПРАВИЛЬНО ЛИ РАБОТАЕТ ВЕНТИЛЯТОР, И ПРОХОДИМЫ ЛИ ЛИНИИ ОТТЕЯЖКИ ВОЗДУХА МИМО МАШИНУ).

Другие проблемы и устранение неисправностей – см. "Руководство по программированию".

6.3. ГЛАДИЛЬНЫЙ КАТОК

С целью достижения высокого качества гладжения гладильный каток должен быть чистым и полированым, чему помогает парафинирование – процедура ухода.

После автоматической остановки катка (после окончания режима автоматического охлаждения, когда температура цилиндра достигает ~ 80°C), используя ручной привод нанесите защитный воск: CLEANCOAT WAX (code: 502348) при помощи полотна для нанесения воска (1600 x 1000 mm): WAX CLOTH (code: 372021160100)

Способ нанесения:

- В карман полотна для нанесения воска нанесите равномерно по всей длине кармана ~ 1дл воска (указанного кол-ва достаточно как минимум для 5 процедур по уходу).

– Пропитанное полотно вкладывайте и при помощи ручного привода протягивайте так, чтобы гладильный каток был обработан по всей площади.

- Полотно вкладывайте карманом вперед и одновременно наверх так, чтобы непроницаемая сторона полотна соприкасалась с лентами, а проницаемая — с цилиндром катка.

Если не смотря на это качество гладжения сильно ухудшается из-за загрязнения поверхности катка, устраните с гладильного катка отложения стирального порошка, крахмала и солей.

6.3.1. КРАТКОВРЕМЕННАЯ ОСТАНОВКА ГЛАДИЛЬНОГО КАТКА, ЕЖЕДНЕВНЫЙ УХОД ЗА ЦИЛИНДРОМ

Уход при помощи парафинирования, см. гл. 6.3., необходимо осуществлять минимум один раз в месяц. Кроме того, данная процедура ухода выполняется в случаях, описанных в пп. 6.3.2., 6.3.3.

Гладильные катки производятся с двумя вариантами гладильных цилиндров:

- Высокополированный стальной цилиндр, требующий ежедневного ухода.
- Высокополированный стальной цилиндр с защитным твердым хромовым слоем, требующий ухода только при длительном выведении из эксплуатации.

Если вы не уверены, какой вариант гладильного цилиндра установлен в вашем катке, то вы его установите:

Непосредственно по IPN коду (указан в идентификационной карте катка, лист формата А4, входящий в состав внешней упаковки катка), конкретно по двадцатому указателю IPN-кода:

S — полированный стальной цилиндр - см. главу 6.3.2.

C — полированный стальной цилиндр с защитным твердым хромовым слоем— см. главу 6.3.3.

Косвенно по серийному номеру катка, указанному на заводском щитке катка, у дилера или производителя.

6.3.2. ПОЛИРОВАННЫЙ СТАЛЬНОЙ ЦИЛИНДР

В рамках производства был осуществлен уход и в гладильный каток была вложена защитная бумага, см. гл. 4.9.

После завершения гладжки, после которой каток не будет использоваться минимум 8 часов, необходимо провести процедуру ухода, см. главу 6.3.

Если выведение катка из эксплуатации будет длиться дольше, чем 5 дней, то после нанесения воска вложите в каток при помощи ручного привода защитную восковку.

Перед запуском катка после проведения процедуры по уходу прогладьте несколько единиц «технологического» белья, на котором могут остаться следы нечистот с защитным воском.

6.3.3. ПОЛИРОВАННЫЙ ЦИЛИНДР С ТВЕРДЫМ ХРОМОВЫМ СЛОЕМ

После завершения гладжки, после которой каток не будет использоваться минимум 5 дней, необходимо провести процедуру ухода, см. главу 6.3.

7. ЧЕРТЕЖИ, СПИСКИ И ДИАГРАММЫ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА

7.1. СПИСОК ОГИРИНАЛЬНЫХ НЕЗАМЕНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ ВЕРСИИ С ГАЗОВЫМ НАГРЕВАНИЕМ

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ !

**ЗАМЕНА ЭТИХ КОМПОНЕНТОВ, ЯВЛЯЕТСЯ ВАЖНЫМ ВМЕШАТЕЛЬСТВОМ В МАШИНУ.
ПОЭТОМУ ЗАМЕНУ МОЖЕТ ПРОВОДИТЬ ТОЛЬКО ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ ОРГАНИЗАЦИЯ
СЕРВИСА, С СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ КВАЛИФИКАЦИЕЙ ОТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ, ПРИ НЕ
СОБЛЮДЕНИИ ИНСТРУКЦИЙ ЭТОГО ПОСОБИЯ, ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОТКАЗЫВАЕТСЯ ОТ КАКОЙ-
ЛИБО ОТВЕТСТВЕННОСТИ И НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ ГАРАНТИЮ НА СВОЕ ИЗДЕЛИЕ.**

1. Горелка
2. Трубка смесителя - настройка (таб.4.7.В) и приложение 525185
3. Форсунка – оснащение (таб.4.7.А, таб.4.7.В, приложение 525185)
4. Газовый клапан
5. Автоматика зажигания
6. Электрод зажигания
7. Вакуумный выключатель - (таб.5.20.), настройка на заводе-изготовителе
8. Вентилятор

7.2. СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Более подробные информации и коды заказа найдете в каталоге запасных частей или у своего поставщика.

Для ухода:

372 021 160 100
502 348

Вощеное полотно 160 x 100 см
Cleancoat воск – 8кгс

7.3. ЗАПИСИ О ПРОВЕРКАХ И ЧИСТКАХ

Очистка воздушных фильтров, паровых фильтров (S), фильтров первичного воздуха (G). Контроль отклеевателей, состояния лент, тесемок, намоток и натяжения цепных передач. Смазка шкафа подшипников.

8. ВЫВОД МАШИНЫ ИЗ СТРОЯ

8.1. ОТКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

1. Если будете машину еще использовать, то проведите парафинирование вала, как описано в главе „5.22. Отставление гладильной машины“.
2. Выключите внешний подвод электричества к машине.
3. Выключите выключатель на задней стороне машины.

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

4. ПОДОЖДИТЕ, ПОКА МАШИНА И ПРИСОЕДИНЕННЫЕ К НЕЙ ЧАСТИ НЕ ОХЛАДЯТСЯ !

5. Отсоедините все подводы электричества, пара/газа.

8.2. ЛИКВИДАЦИЯ МАШИНЫ

⚠ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

В ТЕЧЕНИИ ДЕМОНТАЖА СТИРАЛЬНОЙ МАШИНЫ НЕОБХОДИМО ПРИНЯТЬ ВСЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОТИВ РАНЕНИЯ СТЕКЛОМ И ОСТРЫМИ ГРАНЯМИ ЖЕСТЯННЫХ ЧАСТЕЙ.

8.2.1. ВОЗМОЖНОСТЬ ЛИКВИДАЦИИ МАШИНЫ СПЕЦИАЛЬНОЙ ФИРМОЙ

Информации, относящиеся к инструкции WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment, относятся только к странам, которые являются членами Евросоюза):

- Для машины, которую вы купили были использованы природные источники, которые предназначены к дальнейшему восстановлению и использованию.
Машина может содержать материалы, которые опасны для здоровья и окружающей среды.
- Если будете проводить ликвидацию машины, необходимо ограничить разширение этих материалов в окружающую среду, берегите природные источники. Рекомендуем в вашем регионе или стране воспользоваться службами системы фирм, занимающихся сбором и вывозом отходов и рециклиацией отходов. Эти фирмы обеспечат безопасный способ рециклиации компонентов машины.
- Символ „перечеркнутый мусорный бак на колесиках“ () вас призывает к использованию системы сортировки отходов.
- Если вам нужны дальнейшие информации по возможности сдачи отходов и отходов для рециклиации машин, предназначенных к ликвидации, контактируйте соответствующее учреждение вашего города, региона или страны (обращение с отходами).
- Для более подробных информаций можете связаться с нами по вопросу ликвидации наших изделий с учетом окружающей среды.
- Имейте пожалуйста ввиду что, инструкция WEEE действительна в общем для домашних потребителей. В некоторых странах существует категория профессиональных устройств. В некоторых странах эта категория не существует.



По этой причине может не иметь символ ().

Информации для бизнесменов: Из-за разнообразности народных директив, производитель не может принять все меры, для соблюдения всех государственных норм и указаний, всех стран членов союза. Предполагаем, что каждый торговец, который ввозит наши изделия в страны члены EU (и вводит их на рынок), сделает необходимые шаги для соблюдения требований народных директив (как это требуется в инструкции).

8.2.2. ВОЗМОЖНОСТЬ ЛИКВИДАЦИИ МАШИНЫ СОБСТВЕННЫМИ СИЛАМИ

Рассортируйте части по материалу: металлические, неметаллические, стеклянные, пластмассовые и т.д. и сдайте в специальную фирму, которая проведет их дальнейшую обработку. Рассортированный материал необходимо разделить на отдельные группы отходов. Эти группы отходов можно найти на www.euwas.org.

Рассортированный материал предложите фирме, которая имеет лиценсию для дальнейшей обработки отходов.

ЗАМЕЧАНИЯ:

ВНИМАНИЕ!

ТИП МАШИНЫ	
ПРОГРАМНОЕ УСТРОЙСТВО - OPL - МОНЕТ АВТОМАТ	
ДАТА ПРОВОДКИ МАШИНЫ	
ПРОВОДКУ МАШИНЫ СДЕЛАЛ	
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИВОЛТ.....ФАЗАГц	
ПРИМЕЧАНИЕ: для позднейшего сношения с вашим продавцом относительно безопасности машины или запчастей, должен быть этот лист надлежащно заполнен. Руководство спрятать для будущих информаций.	
ПРОДАВЕЦ:	