

Planchadoras cilíndricas

320 mm de diámetro

Ancho de inserción: 1664 mm, 2080 mm

Consulte la página 16 para obtener la identificación del modelo

Instalación/Funcionamiento/Mantenimiento

Instrucciones originales

Guarde estas instrucciones para referencia en el futuro.

PRECAUCIÓN: Lea las instrucciones antes de utilizar la máquina.

(Si esta máquina cambia de dueño, asegúrese de que este manual vaya con la misma.)

Índice

Información e instrucciones básicas	6
Finalidad de la máquina	6
Uso incorrecto de la máquina.....	6
Recomendaciones para el usuario	7
Instrucciones de seguridad	9
Instrucciones de seguridad importantes	9
Advertencias de funcionamiento.....	10
Advertencias de transporte y almacenamiento.....	11
Introducción	13
Símbolos en la máquina	13
Información de placa de número de serie	14
Placa de número de serie de la máquina para la calefacción a gas	15
Fecha de fabricación	16
Partes de repuesto.....	16
Servicio al cliente.....	16
Identificación de modelos	18
Especificaciones y dimensiones	19
Especificaciones generales.....	19
Instalación	23
Manipulación, transporte y almacenamiento	23
Extracción de la paleta	24
Requisitos de instalación.....	25
Requisitos de espacio	26
Nivelación de la máquina en el suelo.....	27
Conexión a la extracción de vapor	28
Instalación de múltiples planchadoras	32
Conexión eléctrica.....	33
Conexión de la máquina (sin dispositivo de corriente residual): ejecución (N, C, U, H).....	33
Conexión de la máquina (con dispositivo de corriente residual): ejecución (N, C, U, H)	34
Dispositivo de corriente residual (RCD) (disyuntores de fuga de tierra)	36
Protección y conductores de suministro	36
Preparación de los cables: ejecución (N, C, U, H).....	37
Tensión del cable de suministro	37
Protección mecánica del cable.....	37
Punto de conexión: ejecución (N, C, U, H)	38

Conexión de protección de la máquina (conexión a tierra)	38
Calefacción a gas (solo corresponde a máquinas con calefacción a gas)	40
Instalación de conexión de gas	40
Conexión del sistema de extracción (para máquinas calefaccionadas a gas)	52
Instrucciones operativas (Máquinas con calefacción a gas)	52
Transición a otro tipo de gas	53
Preparación de la máquina para su funcionamiento	54
Puesta de la máquina en funcionamiento	54
Reconstrucción de la salida de extracción de vapor	55
Operación	57
Teclado de control	57
Pantalla multifunción: Modo operativo	58
Instrucciones de uso	58
Mantenimiento	61
Instrucciones de seguridad para el mantenimiento	61
Limpieza de la máquina: intervalos de inspección	61
Limpieza del quemador de gas (máquinas con calefacción a gas únicamente)	62
Cilindro de planchado	63
Parada a corto plazo, mantenimiento diario de cilindros de planchado	64
Cilindro de acero pulido	64
Cilindro pulido con una capa de cromo duro	64
Limpieza del cilindro de planchado	64
Correas de planchado	65
Ajuste de las correas de planchado	65
Reemplazo de las correas de planchado	66
Correas de alimentación de la mesa de encastre	67
Tensionamiento de las correas de alimentación de la mesa de encastre	67
Cintas del rodillo de presión superior	68
Rodillo de presión superior	68
Engranaje de la cadena	69
Cojinetes	70
Despegadores	72
Sensor de temperatura: sensores de funcionamiento y seguridad	73
Instalaciones eléctricas: Mantenimiento	75
Inversores de frecuencia	75
Unidad del motor principal	76
Ventilador de extracción principal	77
La unidad de control (Modelos de calefacción a gas únicamente)	77
Cable de alto voltaje (Modelos de calefacción a gas únicamente)	77
Electrodos de encendido y ionización (Modelos de calefacción a gas únicamente)	78
Interruptor de flujo de aire / presión (modelos de calefacción a gas únicamente)	79
Accionamiento de la mesa de encastre: Embrague*	79
Disyuntor de fuga de tierra (conexión a tierra) de la lavandería: Prueba	80
Puesta fuera de servicio de la planchadora	80

Puesta fuera de servicio de la máquina	81
Desconexión de la máquina	81
Eliminación de la máquina.....	81
Eliminación de la máquina (por una empresa especializada)	81
Eliminación de la máquina (por el propietario)	81
 Restricción de sustancias peligrosas (Restriction of Hazardous Substances, RoHS) de China..	82

Información e instrucciones básicas

	ADVERTENCIA
<p>Por seguridad, debe seguir la información incluida en este manual para minimizar el riesgo de fuego o explosión, o para prevenir daños a la propiedad, lesiones personales o la muerte.</p>	
C357	

Versión de calefacción a gas

Estos avisos deben publicarse en un lugar visible

	ADVERTENCIA
<p>Por su seguridad, debe seguir la información incluida en este manual para minimizar el riesgo de fuego o explosión, o para prevenir daños a la propiedad, lesiones personales o la muerte.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • No almacene ni use gasolina ni otros líquidos o vapores inflamables cerca de éste o de cualquier otro aparato. • QUÉ HACER SI DETECTA OLOR A GAS: <ul style="list-style-type: none"> • No intente encender ningún aparato. • No toque ningún interruptor eléctrico ni utilice ningún teléfono del edificio. • Evacue a todos los ocupantes del recinto, edificio o área. • Llame de inmediato a su proveedor de gas desde el teléfono de un vecino. Siga las instrucciones de su proveedor de gas. • Si no puede comunicarse, llame a los bomberos. • La instalación y el servicio tienen que ser ejecutados por un instalador calificado, una agencia de servicio, o su proveedor de gas. • INCENDIO O EXPLOSIÓN: El incumplimiento de las advertencias de seguridad podría ocasionar lesiones graves, la muerte o daños a la propiedad. 	
C366	

Por su seguridad

	ADVERTENCIA
<p>No almacene ni use gasolina ni otros líquidos o vapores inflamables cerca de éste o de cualquier otro aparato.</p>	
C367	

- La información que se publicará debe obtenerse del proveedor de gas local.
- Para obtener más información sobre las máquinas con calefacción a gas, consulte Calefacción a gas (solo corresponde a máquinas con calefacción a gas).

Finalidad de la máquina

- La máquina solo está diseñada para planchar ropa blanca (ropa de cama, manteles, toallas, pañuelos, etc.) de lino, algodón, lana, seda, y fibras de poliéster y poliacrílicas.
- Introduzca la ropa blanca (con una humedad residual óptima de 50 % ± 10 %) en la planchadora. La planchadora realizará el secado final. La ropa blanca cuya humedad residual sea superior debe someterse primero a un proceso de secado/presecado. Para evitar que la ropa excesivamente seca se atasque en las correas de planchado del conducto de salida, así como para evitar que se genere electricidad estática, humedézcala antes de insertarla en la planchadora.
- La ropa debe enjuagarse bien. La inobservancia de esta instrucción puede dar lugar a que la ropa adquiera un tono amarillento o a que los residuos y el detergente manchen el cilindro de planchado.
- La ropa debe clasificarse según el tipo y la temperatura de planchado adecuada. Deben vaciarse los bolsillos y quitarse todos los objetos que puedan dañar la ropa y la máquina.
- Preste especial atención al planchar telas sintéticas e impresas, a fin de evitar que la tela se adhiera al cilindro de la planchadora.
- No se recomienda planchar cobertores ni edredones.
- Verifique que la ropa sea apta para planchado y, en caso de serlo, cuál es la temperatura de planchado adecuada.
- El productor de la máquina no se responsabiliza por los daños que sufran las telas como consecuencia de la inobservancia de estas instrucciones.

Uso incorrecto de la máquina

	ADVERTENCIA
<p>Esta máquina ha sido diseñada para el planchado y secado industrial de ropa blanca lavada con agua. Se considera incorrecto cualquier otro uso que difiera del uso previsto (sin autorización escrita del productor).</p>	
C010	

- No planche ropa con materiales diseñados para retener humedad.
- La máquina no está destinada a planchar ropa que contenga elementos de metal, plástico, fibra de vidrio ni gomaespuma.

- La máquina no está destinada a planchar ropa que contenga componentes sólidos que puedan dañar las correas de planchado o la superficie del cilindro de planchado.
- La máquina no está destinada a planchar ropa con botones.
- No deje ropa dentro de la máquina.
- Si el ancho de la ropa no coincide con el ancho de la máquina, alterne la inserción de la ropa del lado derecho y del izquierdo, a fin de mantener un uso equilibrado de la máquina.
- No desconecte el suministro eléctrico si la temperatura de la máquina es superior a 80 °C [176 °F], a menos que se trate de un caso excepcional.
- No ponga la máquina en funcionamiento a máxima velocidad durante las fases de calentamiento y enfriamiento.
- No apague la máquina si las correas de planchado no están secas.
- No planche a temperaturas inferiores a 80 °C [176 °F], ya que puede provocar la oxidación del cilindro de planchado.
- No planche telas sintéticas a temperaturas elevadas.

Recomendaciones para el usuario

- Las máquinas descritas en este manual tienen las siguientes capacidades de planchado:
 - Ancho de la ropa: 1,664 m [5,46 ft] (modelo 1664).
 - Ancho de la ropa: 2,080 m [6,82 ft] (modelo 2080).
- Es posible definir la velocidad de planchado entre 1 y 6 m/min [3,3 y 19,7 ft/min] según el tipo de ropa y la humedad.
- Es posible definir una temperatura máxima del cilindro de planchado de 180 °C [356 °F] según el tipo de ropa; para planchar los tipos de ropa arriba mencionados, defina una temperatura máxima de 160 °C [320 °F].
- En el panel de control, pueden visualizarse los parámetros de planchado.
- Las máquinas se suministran en las siguientes versiones:
 - Versión OPL: Panel de control con la posibilidad de cambiar todos los parámetros opcionales; diseñada para operadores calificados.
 - Versión con monedas: La máquina está equipada con un sistema de pago incorporado, panel de control de acceso parcial (inicio, parada, indicación de tiempo restante de ciclo prepago) y parámetros de planchado preconfigurados; solo una persona autorizada puede cambiar los parámetros opcionales.
 - Versión CPS: Versión con monedas con un sistema de pago externo, panel de control de acceso parcial (inicio, parada, indicación de tiempo restante de ciclo prepago) y parámetros de planchado preconfigurados; solo una persona autorizada puede cambiar los parámetros opcionales.
- Las máquinas se suministran con las siguientes opciones de calefacción:
 - E: Calefacción eléctrica
 - G: Calefacción a gas
- La oscilación de temperatura mínima puede ser ajustada por operadores debidamente capacitados, que pueden cambiar la temperatura y la velocidad de planchado definidas en el panel de control según el tipo de ropa y su humedad residual.
- Para obtener la máxima capacidad de la planchadora:
 - Evite los descensos de temperatura seleccionando la velocidad de planchado más baja posible.
 - Comience a planchar una vez que alcance la temperatura definida.
 - La distancia entre las prendas individuales insertadas no debería superar la longitud del transportador de entrada, a fin de garantizar la uniformidad del planchado.
 - No deje la planchadora en modo Funcionamiento si no está planchando.
 - Agrupe la ropa según la composición de sus telas o su humedad residual.
 - Ajuste la velocidad y la temperatura en función de las necesidades específicas de cada tipo de ropa.
 - Para reducir el consumo de energía, apague la planchadora (modo de enfriamiento) antes de insertar la última prenda. La planchadora utilizará el calor acumulado en el cilindro de planchado y se reducirá el tiempo de enfriamiento de la máquina.
- Inserte la ropa en el transportador de entrada desde los lados derecho e izquierdo alternadamente (si el ancho de la ropa supera la mitad del ancho de inserción de la máquina) o gradualmente de izquierda a derecha, de manera que la carga de transferencia de calor a la ropa planchada se distribuya de manera pareja en todo el cilindro de planchado.
- Inserte con cuidado la ropa en la planchadora. No hacerlo puede dar lugar a problemas en la liberación de la ropa una vez que finaliza el planchado.
- Para obtener resultados óptimos, se recomienda planchar primero las prendas planas (toallas, sábanas, etc.).
- Si resulta necesario planchar la ropa dos veces para secarla, existe el riesgo de que adquiera un tono amarillo. Lo mismo sucede si se reduce demasiado la velocidad del rodillo.
- Si la ropa no está seca tras el primer planchado, puede deberse a lo siguiente:
 - La lavadora tiene una capacidad de centrifugado baja: en este caso, se recomienda utilizar un ciclo de secado rápido (5-10 min) en una secadora.
 - La ropa es demasiado gruesa.
 - La velocidad es demasiado elevada.
- Verifique que el ancho de las prendas a planchar no supere el ancho máximo de inserción.
 - No planche prendas plegadas. No es posible obtener la calidad de secado/planchado esperada de esta manera.
 - Si es posible, utilice todo el ancho del cilindro de planchado.
- Si la ropa sale húmeda de la planchadora, reduzca la velocidad de planchado hasta alcanzar el resultado deseado.
 - Un 8 % de humedad tras el planchado se considera óptimo.
- Si la ropa está almidonada, existe el riesgo de que se manche el cilindro de planchado o que la ropa se pegue al cilindro.

Información e instrucciones básicas

- La productividad y calidad de planchado dependen en gran medida del lavado. Asegúrese de que se cumplan todas las condiciones.

Instrucciones de seguridad

Instrucciones de seguridad importantes

	ADVERTENCIA
<p>Para reducir el riesgo de incendio, descarga eléctrica, lesiones graves o muerte de quienes utilizan la planchadora, siga estas precauciones básicas.</p>	
W803	

- Lea todas las instrucciones antes de utilizar la planchadora.
- Instale la planchadora según las instrucciones de INSTALACIÓN. Consulte las instrucciones de CONEXIÓN A TIERRA para una correcta conexión a tierra de la planchadora. Todas las conexiones de energía eléctrica, a tierra y de suministro de gas deben cumplir con las reglas locales y ser llevadas a cabo por personal con licencia cuando sea necesario. Se recomienda que la instalación de la máquina esté a cargo de técnicos calificados.
- No instale ni almacene la planchadora donde quede expuesta al agua o a la intemperie. La planchadora no puede utilizarse en un cuarto cerrado donde el suministro de aire sea insuficiente. Si es necesario, deben instalarse rejillas de ventilación en las puertas o ventanas.
- Los dispositivos de corte de emergencia, como las barras protectoras de dedos y los interruptores de parada de emergencia, deben pintarse de rojo e identificarse claramente.
- Si percibe olor a gas, desactive inmediatamente el suministro de gas y ventile el cuarto. No encienda aparatos eléctricos y no jale los interruptores eléctricos. No utilice fósforos ni encendedores. No utilice un teléfono en el edificio. Avise al técnico y si lo desea, a la compañía de gas, lo antes posible.
- Para evitar incendios y explosiones, mantenga las áreas adyacentes libres de productos inflamables y combustibles. Limpie el tubo de extracción con regularidad; personal de mantenimiento competente debe limpiarlo periódicamente.
- No planche prendas que se hayan limpiado, lavado, sumergido o manchado previamente con gasolina o aceite de máquinas, vegetal o para cocinar, ceras o productos químicos para limpieza, solventes para lavado en seco, diluyentes, ni con cualquier sustancia inflamable o explosiva, ya que desprenden vapores que podrían encenderse, explotar o hacer que la tela se encienda espontáneamente.
- No deben plancharse en la planchadora elementos como gomaespuma (espuma de látex), gorras de ducha, tejidos impermeables, artículos con forros de goma y demás prendas o almohadas rellenas con almohadillas de gomaespuma. No utilice el aparato para planchar materiales que puedan derretirse a baja temperatura (PVC, goma, etc.).
- Verifique el funcionamiento de la protección de seguridad para dedos al comienzo de cada turno. Al operar la protección de seguridad, la plancha debe detenerse de inmediato. Si esta función de seguridad no funciona correctamente, los empleados deben apagar la plancha y notificar al supervisor. No opere la plancha hasta que la protección de seguridad para dedos esté reparada y funcione correctamente. Asegúrese de que todas las demás funciones de seguridad, incluidas las protecciones y los paneles, estén instaladas antes de operar la planchadora.
- No permita que haya niños junto a la planchadora o en torno a esta. Este aparato no está diseñado para ser usado sin supervisión por niños o por personas enfermas. Los niños pequeños se deben supervisar para asegurarse de que no jueguen con el aparato.
- Nunca intente quitar, ajustar ni enderezar ropa atorada o atascada mientras la plancha está en funcionamiento. Intentar liberar la prenda atorada puede dar lugar a que el usuario quede atrapado en la ropa y sea jalado al interior de la planchadora. Si se atasca algo en la planchadora, apáguela antes de intentar corregir el problema. Evite el contacto con partes calientes.
- Utilice la planchadora solo para el fin al que está destinada: planchar telas. Siempre siga las instrucciones de cuidado de las telas proporcionadas por el fabricante del tejido y solo utilice el tambor de la secadora para secar telas que fueron lavadas en agua.
- Siempre lea y siga las instrucciones del fabricante que aparecen en los envases de los detergentes y productos de limpieza para ropa. Respete todas las advertencias y precauciones. Para reducir el riesgo de envenenamiento o quemaduras causadas por sustancias químicas, manténgalos fuera del alcance de los niños en todo momento (preferentemente en un armario cerrado con llave).
- No utilice suavizantes ni productos para eliminar la estática a menos que lo recomiende el fabricante del suavizante o del producto.
- Protéjase y proteja a sus compañeros de trabajo asegurándose de que todos respeten las normas. Lea y respete todas las etiquetas y advertencias de seguridad. Conozca todos los aspectos del equipo, como qué está caliente, qué piezas se mueven, todos los interruptores de seguridad y todos los procedimientos de emergencia. No se acerque a piezas calientes o en movimiento. No use ropa, suéteres, alhajas ni corbatas sueltas cuando está cerca de la planchadora.
- NO haga funcionar la planchadora si emite humo, produce roces o tiene piezas rotas o faltantes, o en caso de que esté desprovista de sus protectores o paneles. NO modifique los controles ni altere ningún dispositivo de seguridad.
- Es indispensable realizar reuniones de seguridad programadas frecuentes para revisar y actualizar las normas. Si se observa que alguien está incumpliendo las normas, debe notificarse de inmediato al supervisor o gerente. Informar el incumplimiento de las normas podría permitir salvar la vida o las extremidades de una persona.

- Mantenga el área circundante a la abertura de escape libre de acumulación de pelusas, polvo y tierra. Tanto el interior de la planchadora como el ducto de extracción deben limpiarse en forma periódica por un técnico de servicio calificado.
- Al finalizar cada jornada de trabajo, cierre todos los suministros principales de gas y corriente.
- Nunca realice el mantenimiento de la planchadora mientras está en funcionamiento. Nunca se estire por encima, por debajo ni por detrás de la protección de seguridad para dedos ni hacia el interior de ningún área que esté cerca de superficies calientes o piezas móviles sin antes apagar la planchadora del interruptor y la fuente de alimentación. Respete esta norma siempre que trabaje con la planchadora, a fin de evitar lesiones graves provocadas por el calor o la presión del aparato.
- El personal de mantenimiento debe trabajar en un sistema de vigilancia mutua para protegerse unos a otros cuando trabajan en una planchadora.
- No repare ni reemplace ninguna pieza de la planchadora, ni intente realizar mantenimiento a menos que se recomiende específicamente en las instrucciones de mantenimiento del usuario o en las instrucciones de reparación del usuario publicadas que este comprenda y tenga las habilidades para hacerlo. SIEMPRE desconecte y bloquee la energía eléctrica a la planchadora antes de realizar el mantenimiento. Desconecte la energía desactivando el disyuntor o fusible correspondiente.
- Ante la duda, no tome ninguna medida hasta comunicarse con el supervisor o el departamento de mantenimiento de servicio. El mantenimiento de la planchadora solo puede estar a cargo de personal calificado.
- No seguir las instrucciones del fabricante cuando instala, realiza el mantenimiento o maneja esta planchadora puede ocasionar situaciones que pueden producir lesiones graves o daños materiales.

NOTA: Las ADVERTENCIAS e INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES que aparecen en este manual no pretenden cubrir todas las condiciones y situaciones posibles que pueden ocurrir. Se debe aplicar sentido común, precaución y cuidado al realizar la instalación, el mantenimiento y la operación de la planchadora.

Comuníquese siempre con su concesionario, distribuidor, agente de servicios o el fabricante si surgen problemas o situaciones que usted no comprenda.

NOTA: Todos los tipos de aparatos se producen de conformidad con la directiva sobre la compatibilidad electromagnética (electro-magnetic compatibility, EMC). Solo pueden utilizarse en entornos restringidos (cumplir mínimamente con los requisitos de clase a). Por razones de seguridad, deben mantenerse las distancias de precaución necesarias de los dispositivos electrónicos o eléctricos sensibles. Estas máquinas no son para uso doméstico por parte de consumidores privados en un entorno hogareño.

Advertencias de funcionamiento



ADVERTENCIA

PARA REDUCIR EL RIESGO DE INCENDIOS, DESCARGAS ELÉCTRICAS, LESIONES PERSONALES GRAVES O DAÑOS MATERIALES, LEA Y RESPETE LAS SIGUIENTES INSTRUCCIONES:

C011

- Estudie rigurosamente las instrucciones completas; es decir, este “Manual del usuario, instalación y mantenimiento original”, antes de la instalación, operación y el mantenimiento de la máquina.
- El manual también incluye el Catálogo de repuestos, que no se incluye con la máquina de manera estándar. Comuníquese con su distribuidor para solicitar el Catálogo de repuestos.
- Proceda conforme a las instrucciones proporcionadas en los manuales y manténgalos siempre cerca de la máquina para su uso futuro.
- Comuníquese siempre con su proveedor, trabajador de servicio o productor ante cualquier problema que no comprenda.
- Respete siempre las instrucciones de seguridad proporcionadas en el manual, así como en las advertencias y los avisos de las etiquetas de la máquina.
- Respete todas las medidas y reglamentaciones de seguridad básicas válidas.
- La máquina no debe ser operada por niños. Asegúrese de que no haya ninguna persona (niños) ni animales cerca de la máquina antes de su activación.
- Para planchar, sujétese la ropa, la corbata, los colgantes, brazaletes y el cabello largo.
- No ponga en funcionamiento la máquina con piezas rotas o faltantes ni con cubiertas abiertas. La máquina solo debe encenderse con todas las cubiertas colocadas.
- No inserte en la máquina telas que contengan agentes inflamables o combustibles. No almacene ningún combustible cerca de la máquina. Mantenga la superficie de la máquina limpia y libre de materiales inflamables.
- La máquina produce vapor que debe extraerse del cuarto de forma eficiente.
- No almacene ni rocíe combustibles cerca de la máquina.
- No almacene ni utilice gasolina u otros líquidos o vapores inflamables cerca de este o cualquier otro aparato.
- Evite la manipulación no autorizada del panel de control.
- La versión OPL (sin ranura para monedas) está destinada exclusivamente a operadores calificados.
- Utilice guantes de protección para manipular la ropa planchada caliente.
- La temperatura elevada del cilindro de planchado puede provocar quemaduras graves. Evite tocar las piezas calientes de la máquina.
- La máquina debe conectarse al suministro eléctrico mediante alimentación fija.

- La máquina debe conectarse al suministro eléctrico, a tierra, a la ventilación o al suministro de gas como se indica en el Manual de instalación de conformidad con los estándares locales, y las conexiones deben estar a cargo de personas calificadas con un permiso relevante válido. Deben respetarse todas las reglamentaciones válidas para la conexión al sistema de suministro eléctrico local (TT/TN/IT, etc.).
- La máquina está equipada con un convertidor de frecuencia. No cambie las configuraciones de los parámetros del convertidor. Los cambios no autorizados pueden provocar una lesión grave, incendios, daños a la máquina, etc.
- Compruebe periódicamente en la máquina el estado de la toma de tierra, la funcionalidad de evacuación y la barra de seguridad.
- No utilice la planchadora si la barra de seguridad de protección para dedos está dañada.
- Cualquier cambio en la instalación de la máquina que sea contrario al manual debe estar aprobado por el productor. De lo contrario, el productor/proveedor no se responsabiliza por las posibles lesiones o daños personales y materiales.
- No se permite realizar ninguna interferencia en las funciones de la máquina, y el productor no tiene responsabilidad alguna en dichos casos.

	ADVERTENCIA
<p>DESENCHUFE SIEMPRE LA MÁQUINA DEL SUMINISTRO DE ELECTRICIDAD Y DE TODA FUENTE DE POTENCIAL ENERGÍA ANTES DE INTERFERIR CON LA MÁQUINA. EL CILINDRO DE PLANCHADO DEBE ESTAR FRÍO. LOS TERMINALES DEL CIRCUITO DEL INTERRUPTOR PRINCIPAL TIENEN CORRIENTE AUNQUE EL INTERRUPTOR PRINCIPAL ESTÉ APAGADO.</p>	
C012	

VERSIÓN CALEFACCIONADA A GAS (RESUMEN)

- En caso de fuga de gas, cierre el suministro de gas principal, ventile el cuarto, evite manipular interruptores eléctricos y encender aparatos eléctricos, fumar y usar fuego directo, y llame al servicio.
- La evacuación de la planchadora calentada por gas nunca debe conectarse con la evacuación de una máquina de limpieza en seco o de prensas de limpieza en seco.
- No desactive ni cambie las configuraciones de fábrica de ningún componente o dispositivo con calefacción a gas.
- Los parámetros de ajuste, tipo de gas, presión de gas permitida y categoría de aparato de gas están indicados en la placa de número de serie de la máquina. Solo el personal de servicio autorizado puede realizar cualquier ajuste para otro tipo de gas o presión con el consentimiento del productor.
- Respete la ventilación mínima del ambiente recomendada por el productor.

- Todos los potenciales componentes de calefacción a gas están sujetos a un permiso especial. Solo pueden ser reemplazados por repuestos originales suministrados por el productor en caso de daños.

TODAS LAS VERSIONES (RESUMEN)

- La instalación y las reparaciones solo pueden estar a cargo de una organización de servicio autorizada con el permiso correspondiente del productor.
- La garantía puede anularse en caso de inobservancia de las instrucciones incluidas en este manual.
- Deben utilizarse piezas originales o idénticas como repuestos para esta máquina.
- Regrese todos los paneles a su posición original y asegúrelos mediante el método original tras la reparación. Es una medida de protección contra descargas eléctricas, lesiones, incendios o daños materiales.
- Las instrucciones y advertencias descritas en este manual no incluyen todas las condiciones y situaciones posibles que pueden surgir durante la instalación de la máquina. Deben comprenderse en sentido general. La precaución y el cuidado son factores que la estructura de la máquina no puede resolver. Estos factores deben estar garantizados por la calificación de las personas que instalan, operan o realizan el mantenimiento de la máquina.

NOTA:

- El nivel de ruido equivalente en el lugar de funcionamiento es inferior a dB (A).
- Esta máquina no contiene piezas con amianto.

Advertencias de transporte y almacenamiento

	ADVERTENCIA
<p>SI DEBE TRANSPORTAR O ALMACENAR LA MÁQUINA, NO EMPUJE, JALE NI EJERZA PRESIÓN SOBRE LOS COMPONENTES SOBRESALIENTES DE LA MÁQUINA (ELEMENTOS OPERATIVOS, BOTONES, INTERRUPTORES MANIJA, FIJACIÓN DE ROSCA DEL SUMINISTRO DE ELECTRICIDAD, FIJACIÓN DE ROSCA DEL SUMINISTRO DE GAS, ETC.). ASEGÚRESE DE QUE ESTOS COMPONENTES ESTÉN PROTEGIDOS PARA EVITAR DAÑOS DURANTE LA MANIPULACIÓN E INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA.</p>	
C013	

- El consumidor debe observar las instrucciones del productor respecto del transporte, la manipulación y el almacenamiento de los productos durante el envío. El productor no se responsabiliza por ningún daño potencial a la máquina durante el transporte en este caso.
- La temperatura ambiente para el transporte y almacenamiento no debe superar los -25 °C [-13 °F] y +55 °C [+131 °F].

Instrucciones de seguridad

La humedad relativa durante el transporte y almacenamiento no debe superar el 50 %. Es necesario proteger el producto de daños mecánicos y efectos climáticos cuando se almacena en un área abierta.

- Si es posible, deje la máquina en el embalaje de transporte o, al menos, sobre una paleta de transporte de madera hasta la instalación final de la máquina en la base estructural en el cuarto de servicio. El método de instalación se describe en el capítulo INSTALACIÓN.

Introducción

Símbolos en la máquina

Símbolo: ejecución (N, C, U, H)



- El interruptor principal
 - Versión OPL: Ubicado del lado izquierdo, también se utiliza como botón de parada de emergencia. En caso de emergencia, colóquelo en la posición “off” (apagado).
 - Versión COIN/CPS: Ubicado en la pared trasera del soporte izquierdo.



- Advertencia, voltaje peligroso, aparato eléctrico.



- Superficies calientes. No toque las áreas identificadas una vez que la máquina se haya calentado.



- Riesgo de contacto con las piezas móviles de la máquina. No toque las áreas identificadas mientras manipula la ropa.

Correcta inserción de las prendas en la planchadora

- Etiqueta con instrucciones para colocar la ropa. Información sobre la colocación correcta e incorrecta dentro de la planchadora.
- Si frecuentemente plancha prendas más angostas que el ancho de inserción de la máquina, se recomienda saltar el centro del cilindro de planchado algunas veces cada cinco minutos y alternar entre el borde derecho e izquierdo de la mesa de encastre. Esto permitirá que se enfríen los bordes del cilindro de planchado recalentados por la ropa planchada. Consulte la *Figura 54*.

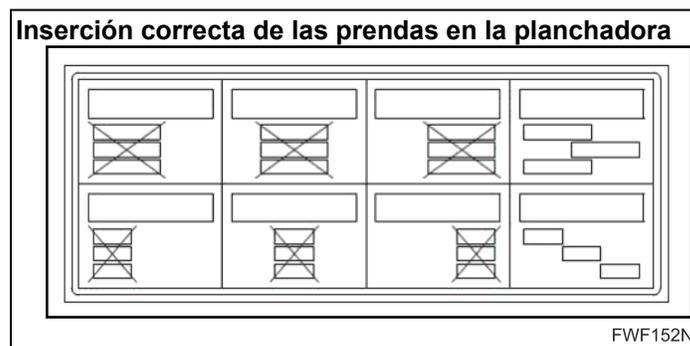
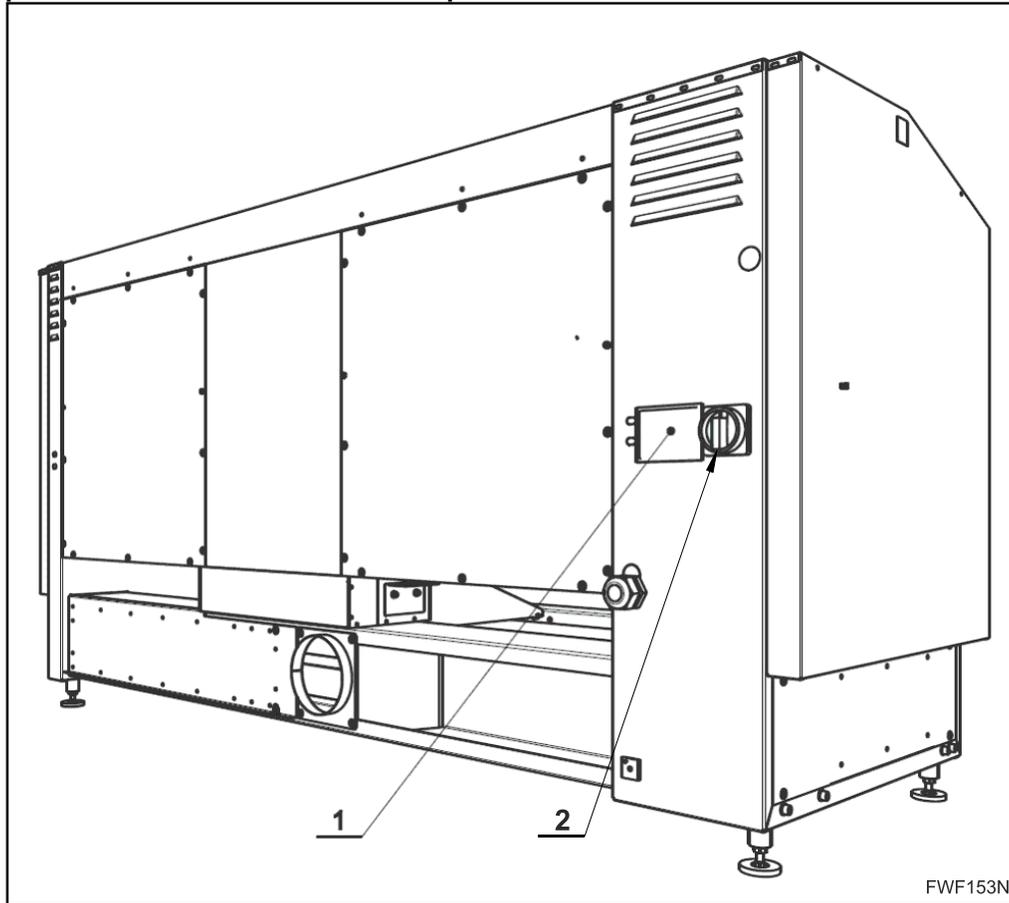


Figura 1

Información de placa de número de serie

Ubicación de la placa de número de serie en la máquina



1. Ubicación de la placa con el número de serie de la máquina
2. Ubicación del interruptor principal para los modelos COIN/CPS (autoservicio)

NOTA: La placa de número de serie para las versiones a gas incluye datos, información de ajuste y de tipo de gas.

NOTA: El interruptor principal para los modelos OPL está ubicado en el lado izquierdo delantero.

Figura 2

Placa de número de serie de la máquina para la calefacción a gas

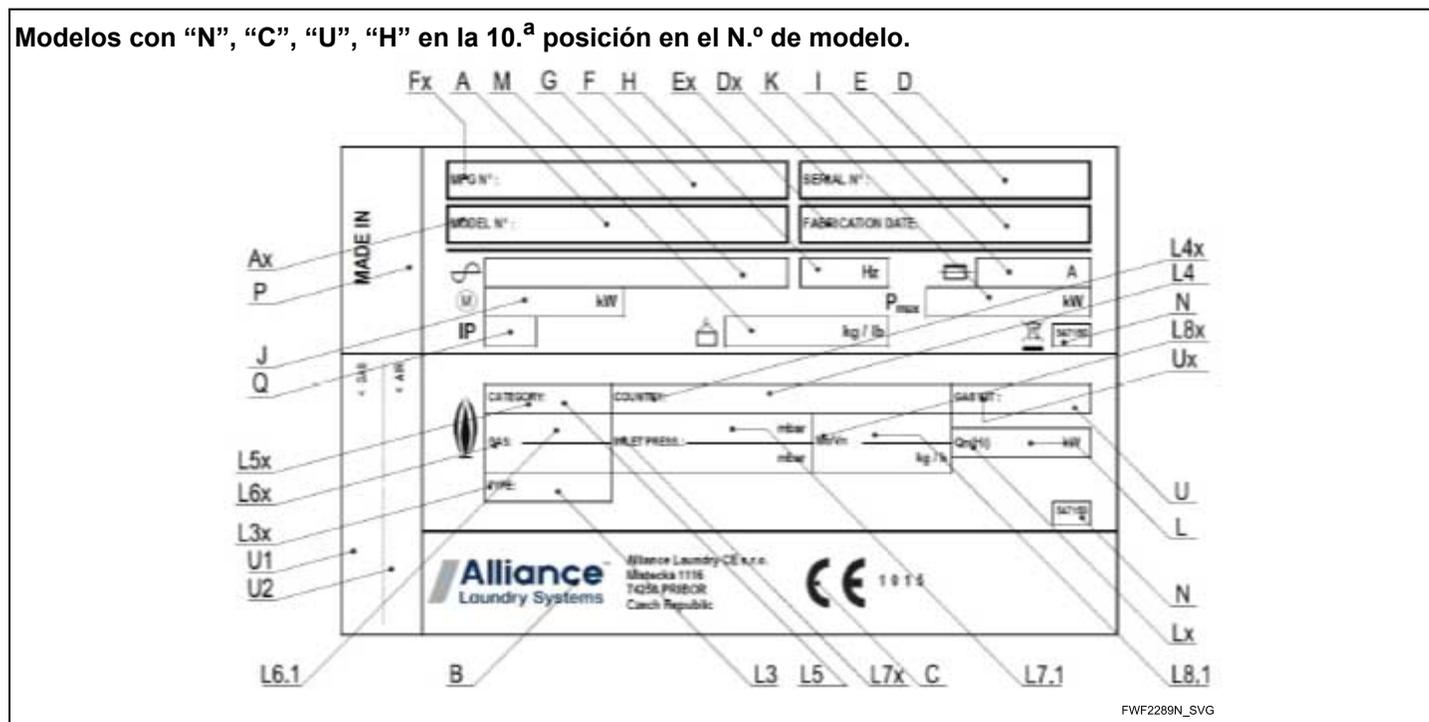


Figura 3

Pos.	Descripción	Pos.	Descripción
A	N.º de modelo	L3x	“Tipo” en el idioma del cliente (CE)
Ax	“N.º de modelo” en el idioma del cliente	L4	País/Países de instalación
B	Responsable de fabricación + dirección	L4x	“País” en el idioma del cliente (CE)
C	Aprobación/Marcas de cumplimiento	L5	Categoría
D	Número de serie de máquina	L5x	“Categoría” en el idioma del cliente (CE)
E	Año de producción/Fecha de fabricación	L6.1	Tipo de gas
F	N.º de fab.º > Código IPN del productor	L6x	“Gas” en el idioma del cliente (CE)
Fx	“N.º de MFG” en el idioma del cliente (CE)	L7.1	Presión de gas de entrada (mbar)
G	Voltaje del suministro (V)/Fases	L7x	“Presión de entrada” en el idioma del cliente (CE)
H	Frecuencia (Hz)	L8.1	Consumo de gas + unidades (m³/h o kg/h)
I	Fusible del circuito de ramal/Dispositivo de protección del suministro de electricidad/Fusible (I)	L8x	Símbolo de consumo de gas Mn(Vn)
J	Potencia del motor principal/Motor más grande (kW)	M	Peso neto (kg [lb])
K	Electricidad de entrada total (kW)	N	Código de gráfico del adhesivo

continuación...

Tabla 1

Pos.	Descripción	Pos.	Descripción
P	Fabricado en	U	N.º de kit de gas, código de juego de gas
Q	IP: ejecución de protección interna	Ux	“Kit de gas” en el idioma del cliente (CE)
L	Potencia térmica (kW)	U1	N.º de kit de gas, código de juego de gas
Lx	Símbolo de potencia térmica Qn(Hi)	U2	N.º de kit de gas, código de juego de gas
L3	Tipo: acc. CEN/TR 1749:2005		

Tabla 1

Fecha de fabricación

La fecha de fabricación de su unidad puede encontrarse en el número de serie. Los últimos dos caracteres indican primero el año y después el mes. Consulte la *Tabla 2* y la *Tabla 3*. Por ejemplo, una unidad cuyo número de serie es 520I000001DK fue fabricada en mayo de 2015.

Fecha de fabricación - Año	
Año	Caracter del número de serie
2009	P
2010	R
2011	T
2012	V
2013	X
2014	B
2015	D
2016	F
2018	H
2018	K
2019	M
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y

Tabla 2

Fecha de fabricación - Mes	
Mes	Caracter del número de serie
Enero	A o B
Febrero	C o D
Marzo	E o F
Abril	G o H
Mayo	J o K
Junio	L o M
Julio	N o Q
Agosto	P o S
Septiembre	R o U
Octubre	T o W
Noviembre	V o Y
Diciembre	X o Z

Tabla 3

Partes de repuesto

Si necesita documentos o repuestos, comuníquese con el proveedor a quien compró la máquina o con Alliance Laundry Systems llamando al +1(920) 748-3950 para obtener el nombre y la dirección del distribuidor de repuestos autorizado más cercano.

Servicio al cliente

Para obtener asesoramiento técnico, comuníquese con su distribuidor o contacto local:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, Wisconsin 54971-0990

EE. UU.

www.alliancelaundry.com
Teléfono: +1(920)748-3121
Ripon, Wisconsin
o

Alliance Laundry CE s.r.o
Mistecka 1116
Přibor, 742 58
Czech Republic Europe

Identificación de modelos

La información de este manual corresponde a estos modelos:

FCI032166C	FCS032166C	FCP032208N
FCI032166N	FCS032166N	FCP032208U
FCI032166U	FCS032166U	I32166X
FCI032208C	FCS030208C	I32280X
FCI032208N	FCS030208N	I33-160
FCI032208U	FCS030208U	I33-200
FCI1664/320	FCS1664/320	LSR3316
FCI2080/320	FCS2080/320	LSR3320
FCI3216	FCS3216	FCI032166H
FCI3220	FCS3220	FCI032208H
FCU032166C	FCL032166C	FCU032166H
FCU032166N	FCL032166N	FCU032208H
FCU032166U	FCL032166U	FCS032166H
FCU032208C	FCL032208C	FCS032208H
FCU032208N	FCL032208N	FCP032166H
FCU032208U	FCL032208U	FCP032208H
FCU1664/320	FCP032166C	FCL032166H
FCU2080/320	FCP032166N	FCL032208H
FCU3216	FCP032166U	
FCU3220	FCP032208C	

Especificaciones y dimensiones

Especificaciones generales

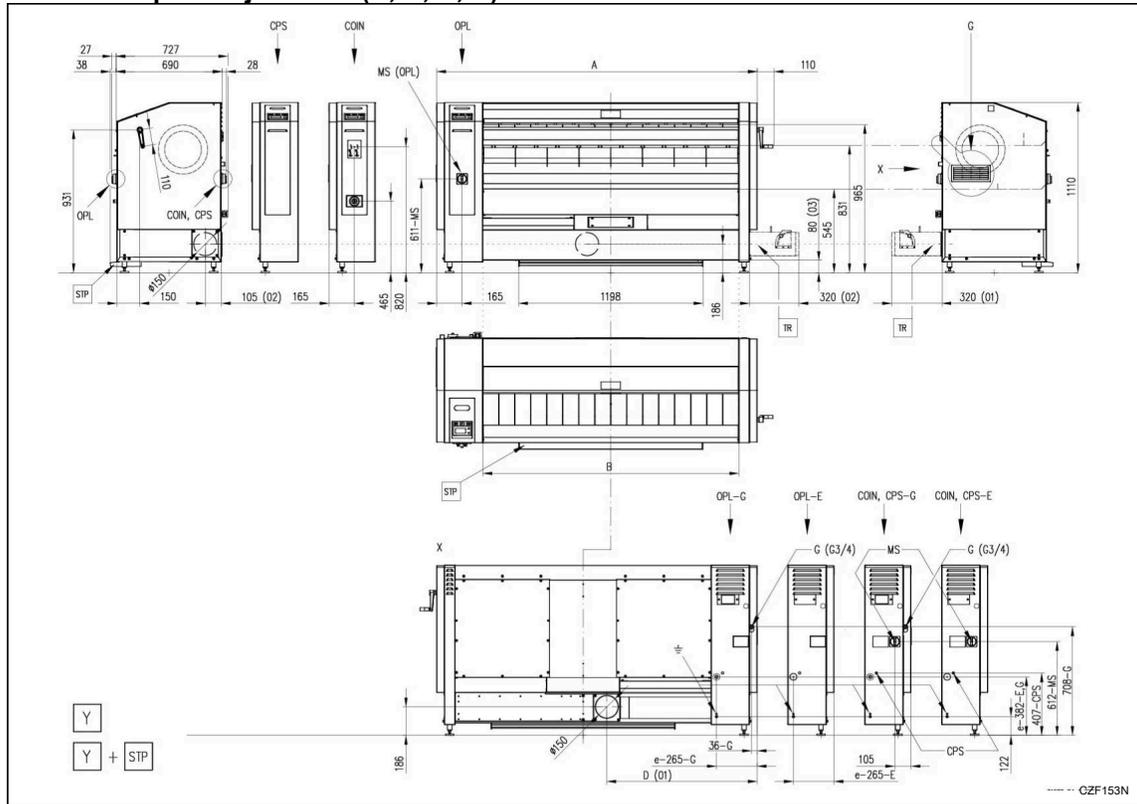
Tipo de calefacción	Aviso:	Calefacción eléctrica		Calefacción a gas	
Modelo de máquina		1600	2000	1600	2000
Tamaño de máquina, mm [plg]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Diámetro del cilindro de planchado, mm [plg]		320 [12,60]			
Velocidad de planchado, m/min. [ft/min]		1,0 - 6,0 [3,3 - 19,7]			
Sistema de suministro eléctrico		380-415 V 3 CA +N 50/60 Hz			
		208-240 V 3 CA 50/60 Hz			
		380-415 V 3 CA-N 50/60 Hz			
		440 V 3 CA 60 Hz (1)		440 V 3 CA 60 Hz	
		-		208-240 V 1 CA 50/60 Hz	
Corriente nominal (IN), (A)	(19)	38	43	2,9	2,9
	(20)	64	73	2,9	2,9
	(21)	41	46	2,9	2,9
Fusible del circuito de ramal	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
Potencia del motor de accionamiento X, kW [HP]		0,18 [0,24]			
Potencias de sistemas eléctricos Y, kW [HP]	(10)	X + 0,09		X + 0,19	
Potencia del motor del ventilador (50/60 Hz), kW [HP]		0,095/0,125 [0,13/0,17]			
Potencia de calefacción (eléctrica), kW [HP]	(2)	24,3 [32,6]	27,9 [37,4]	-	-
Potencia de calefacción (gas), kW [Btu/h]	(2) (3)	-	-	24,5 [83600]	30,5 [104100]
Potencia eléctrica de entrada total Y, kW	(10)	24,7	28,3	0,5	0,5
Flujo de aire máximo sin pérdida de presión, m ³ /h	(4)	605	650	605	650
Pérdida de presión permitida en el lado de extracción, Pa (50Hz)	(4)	130-170		130-150	

Tabla 4

continuación...

Tipo de calefacción	Aviso:	Calefacción eléctrica		Calefacción a gas	
Modelo de máquina		1600	2000	1600	2000
Tamaño de máquina, mm [plg]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Pérdida de presión permitida en el lado de extracción, Pa (60Hz)	(4)			220-240	
Flujo mínimo de aire fresco necesario dentro del área de instalación, m ³ /h	(4)	420	450	470	510
Consumo de potencia Y, kWh	(5) (10)	21,4	27,3	0,5	0,5
Consumo de gas, m ³ /h	(2) (6)	-	-	2,55	3,18
Tipos de gas utilizable	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
Presión de gas de conexión máxima, mbar	(7)	-	-	50	
Conexión de gas	-	-	-	G ¾	
Capacidad de la planchadora, kg/h [lb/h]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
Nivel de ruido, dB (A)		< 57			
Protección de ingreso		IP 42			
Ejecución de la máquina de conformidad con CEN/TR 1749:2005 (Gas)		B 22			
Peso neto Y, kg [lb]	(10)	435 [959]	490 [1080]	410 [904]	465 [1025]
Peso de envío, kg [lb]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	Máximo 456 V.				
(2)	Entrada de calefacción permanente nominal determinada por el consumo de gas; sin reglamentación				
(3)	Qn(Hi): Válida para gas G20, 20 mbar; para obtener otros parámetros consulte <i>Tabla 13</i> .				
(4)	Para obtener parámetros relacionados, consulte <i>Conexión a la extracción de vapor</i> .				
(5)	Válida para una prueba de conformidad con ISO 9398-1.				
(6)	Mn/Vn: Válida para gas G20, 20 mbar, para obtener otros parámetros consulte <i>Tabla 13</i> .				
(7)	Para obtener la especificación de opciones posibles, consulte <i>Tabla 13</i> .				
(8)	Válida para embalar: cartón en la paleta.				
(9)	Consulte la <i>Figura 4</i> .				
(10)	Y: Máquina básica con salida delantera				
(19)	Válido para 380-415V 3 CA 50/60 Hz.				
(20)	Válido para 208-240 V 3 CA 50/60 Hz				
(21)	Válido para 440V 3AC 60 Hz .				

Tabla 4

Dimensiones de la máquina: ejecución (N, C, U, H)

NOTA: Consulte *Tabla 18* para ver una explicación de los símbolos y abreviaturas de los diagramas.

Figura 4

Explicaciones de los diagramas (Consulte Figura 4)	
E: calefacción eléctrica	CPS: funcionamiento con un sistema de pago central
G: calefacción a gas	STP: pedal de Inicio/parada de la mesa de encastre – OPL: a pedido, COIN/CPS: estándar
MS: interruptor principal	TR: válvula de charnela de extracción ajustable
e: suministro para E, G	(01): sistema de extracción de vapor orientado hacia atrás
OPL: control estándar, versión completa	(02): sistema de extracción de vapor orientado a la derecha
COIN: operada con monedas	(03): configuración básica, puede cambiarse

Tabla 5

Dimensiones de la máquina (consulte la <i>Figura 4</i>)					
Especificación	Tipo de calefacción	Calefacción eléctrica		Calefacción a gas	
	Modelo de máquina	1600 [66]	2000 [82]	1600 [66]	2000 [82]
	Diámetro del cilindro de planchado, mm [plg]	320 [12,60]			
A	Ancho de máquina, mm [plg]	2084 [82,05]	2500 [98,42]	2084 [82,05]	2500 [98,42]
B	Ancho máximo de inserción, mm [plg]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
D	Posición de extracción, mm [plg]	978 [38,50]	1186 [46,69]	978 [38,50]	1186 [46,69]

Tabla 6

Instalación

Manipulación, transporte y almacenamiento

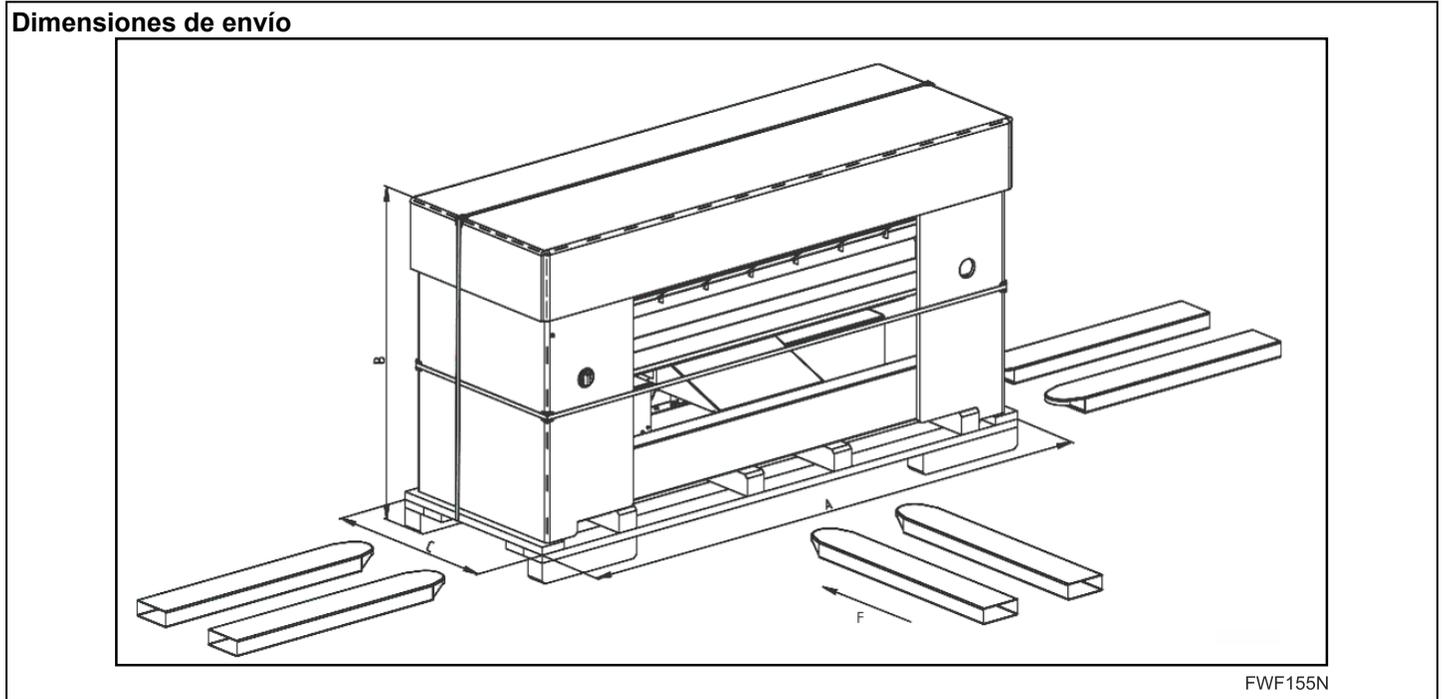


Figura 5

Dimensiones de envío *					
Especificación	Tipo de calefacción	Calefacción eléctrica		Calefacción a gas	
	Modelo de máquina	1600	2000	1600	2000
	Tamaño de máquina, mm [plg]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
A	Ancho, mm [plg]	2190 [86,22]	2610 [102,76]	2190 [86,22]	2610 [102,76]
B	Altura, mm [plg]	1260 [49,61]			
C	Profundidad, mm [plg]	800 [31,50]			

* Válido para embalaje: cartón sobre la paleta.

Tabla 7

- Por lo general, los requisitos totales de espacio para la instalación del sistema solo pueden determinarse mediante el proyecto basado en los planos detallados del objeto.
- Las dimensiones de todos los trayectos y espacios a través de los que debe transportarse la máquina durante la instalación deben ser suficientes para cumplir con las dimensiones de la máquina embalada. Consulte *Tabla 7*.
- Todas las operaciones deben estar a cargo de personas calificadas.
- La máquina embalada puede transportarse mediante el uso de las horquillas de un montacargas o transpaleta manual.

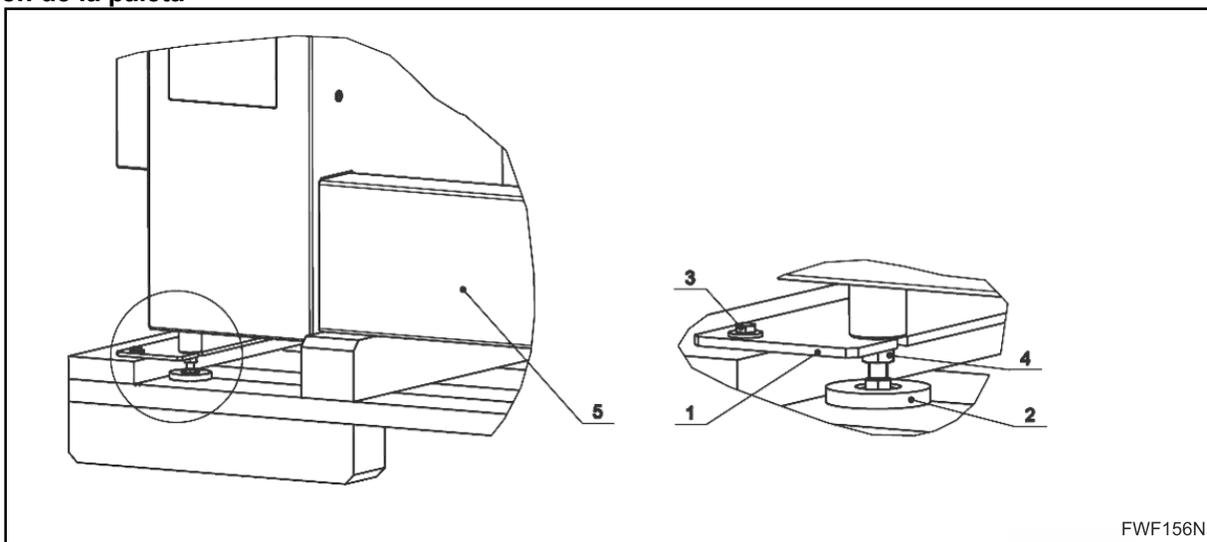
Consulte *Figura 16*. Para obtener información de peso, consulte *Tabla 7*.

- Las horquillas deben insertarse en el centro de la paleta si se transporta desde el lado delantero (F). Consulte la *Figura 16*.

- También es posible embalar la máquina en un cajón de madera con tratamiento térmico.

Extracción de la paleta

Extracción de la paleta



1. Consola de fijación
2. Patas de apoyo
3. Pernos de anclaje
4. Tuercas de seguridad
5. Soportes

Figura 6

Para desmontar la máquina de la paleta debe desarmar la consola de fijación (1) de ambos lados de la máquina. Coloque las cuatro patas de apoyo (2)-4x en la posición de transporte básica.

- Desmonte los cuatro pernos de anclaje (3)-4x, afloje las cuatro tuercas de seguridad (4)-4x y quite los dos lados de la consola de fijación (1).
- Coloque las cuatro patas de apoyo (2)-4x en la posición de transporte básica de manera tal que la altura entre la superficie inferior de los soportes (5) y la superficie inferior de las patas de apoyo (2) sea de alrededor de 80 mm [3,15 plg] (o coincida con la altura de las horquillas del montacargas de elevación).
- Ajuste las cuatro tuercas de seguridad (4) y fije la posición de las cuatro patas de apoyo (2) al mismo tiempo.

Inserción de la transpaleta o montacargas de elevación debajo de la parte delantera de la máquina para su transporte

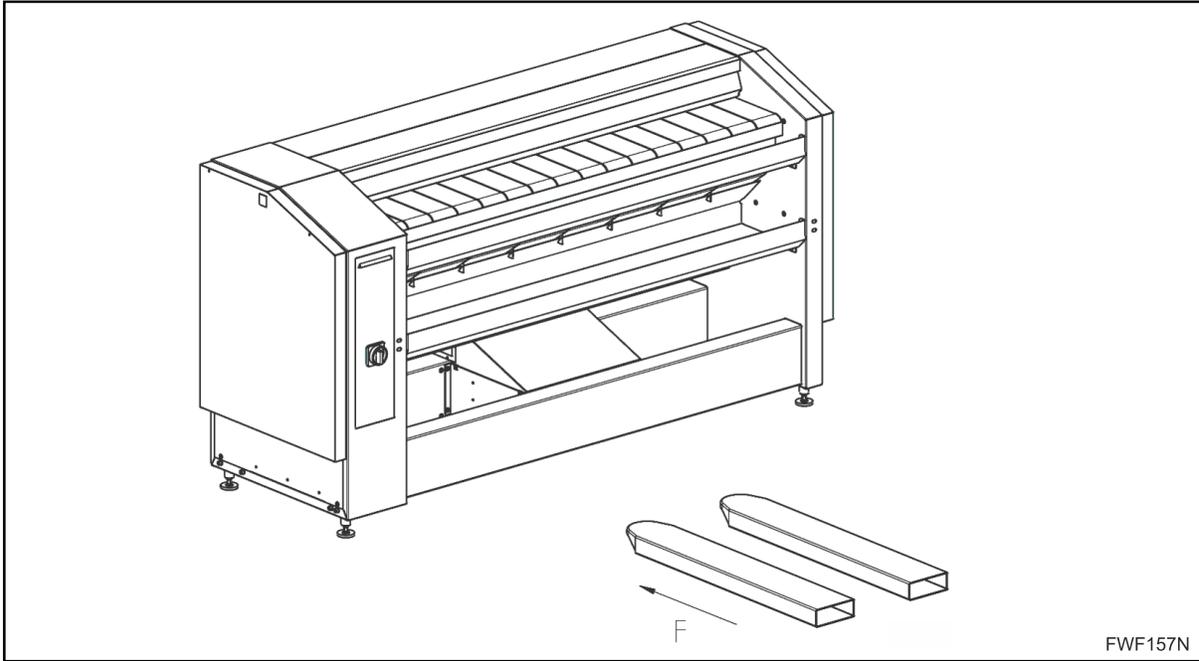


Figura 7

Puede utilizar un montacargas de elevación para quitar la planchadora de la paleta. Inserte las horquillas desde el lado delantero (F) en el centro de la máquina, debajo de ambos soportes principales.

- Esta operación debe llevarla a cabo un operador de montacargas de elevación calificado.
- Colocación de la máquina en la ubicación deseada (de acuerdo con las condiciones de instalación). Consulte *Nivelación de la máquina en el suelo*.

- Las dimensiones externas y los valores de peso de la máquina se muestran en el capítulo *Especificaciones generales* (Especificaciones generales).

Requisitos de instalación

Condiciones de funcionamiento de la máquina

- Temperatura ambiente: +15°C [+59°F] a +40°C [+104°F]; la temperatura ambiente media no debe superar los +35°C [95°F] durante un período de 24 horas.
- Versiones de calefacción a gas: Altitud: hasta 1000 m [3280 ft]. Humedad relativa: de 30 % a 70 % sin condensación.
- La máquina no está diseñada para entornos donde puedan salpicarla directamente con agua. No almacene ni instale la máquina en lugares donde pueda exponerse a los efectos del clima o a la humedad excesiva. En caso de condensación de humedad en la máquina, el agua no debe chorrear por las paredes y cubiertas de la máquina, ni tampoco es seguro que el suelo esté cubierto de agua.
- El productor no se responsabiliza por la corrosión de la máquina provocada por no haber establecido la ventilación especificada en el cuarto (es decir, vapores, elementos químicos agresivos o procesos de limpieza).

	ADVERTENCIA
<p>PARA TRANSPORTAR LA PLANCHADORA SOBRE HORQUILLAS, TENGA PRECAUCIÓN YA QUE LA MÁQUINA PODRÍA DESLIZARSE DEL LUGAR O CAER. COMO LOS SOPORTES DE LA PLANCHADORA Y LOS PATINES SON DE ACERO (LISOS), POSEEN UN COEFICIENTE DE FRICCIÓN BAJO.</p>	
C024	

Traslado de la planchadora por tierra

- Dado que el pedestal de la máquina es una unidad sólida, también se pueden utilizar rodillos, barras deslizantes o un montacargas para trasladar la máquina por tierra además del montacargas de elevación.

	ADVERTENCIA
<p>SI LOS GASES DE LOS SOLVENTES DE LAS MÁQUINAS DE LAVADO EN SECO ENTRAN EN CONTACTO CON SUPERFICIES CALIENTES, GENERAN ÁCIDOS. ESTOS ÁCIDOS SON CORROSIVOS. ASEGÚRESE DE QUE EL AIRE DEL CUARTO DONDE SE UTILIZA LA PLANCHADORA ESTÉ LIBRE DE ESTOS GASES.</p>	
C029	

- Si existen varias máquinas o calderas en el mismo cuarto con ventilación forzada o ventilación convencional, la sección transversal total de la apertura al exterior debe equivaler a, al menos, la suma de las secciones transversales para cada máquina.

- Para evitar corrientes de aire no coloque una máquina con ventilación convencional entre máquinas con extracción forzada y aperturas de ventilación.

Requisitos de espacio

	ADVERTENCIA
<p>EL INCUMPLIMIENTO DE LAS DIMENSIONES NECESARIAS Y EL ESPACIO ENTRE LA MÁQUINA Y LAS PAREDES PUEDE DIFICULTAR O IMPEDIR EL MANTENIMIENTO DE SERVICIO DE LA MÁQUINA.</p>	
C031	

Colocación de la máquina: consulte *Tabla 8*

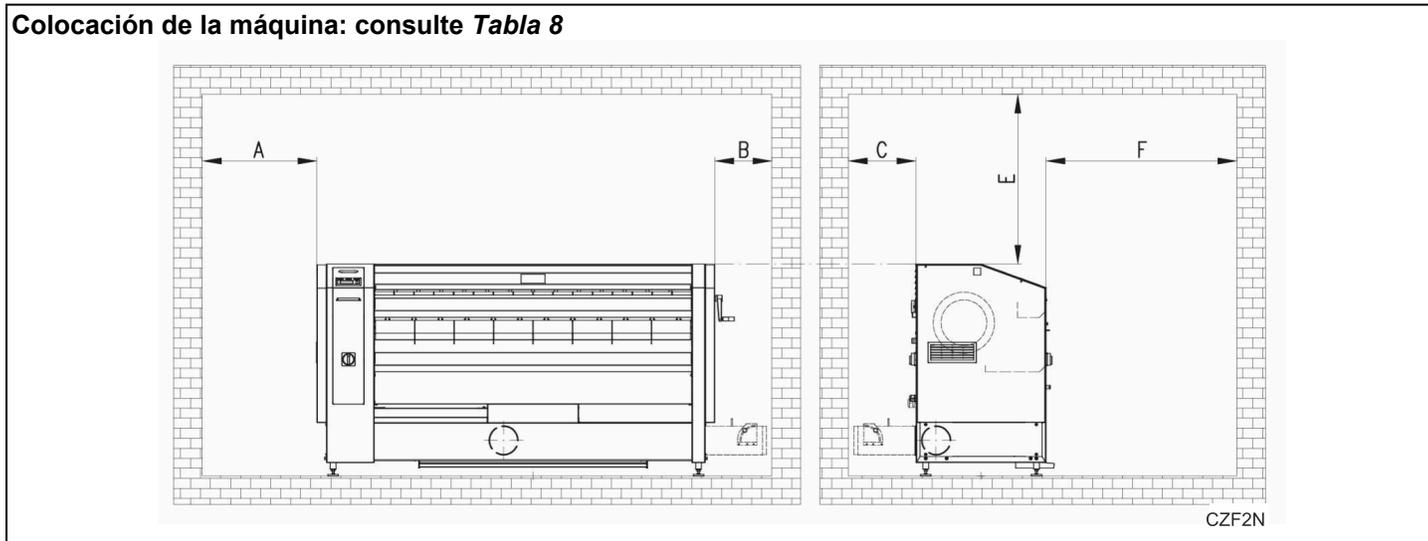


Figura 8

Parámetros, mm [plg] (Consulte <i>Figura 8</i>)					
DIMENSIÓN	UNIDADES	MODELO			
		1664 mm [65,51 plg]		2080 mm [81,89 plg]	
		RECOM.	MÍNIMA	RECOM.	MÍNIMA
A	mm	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	plg	≥ 47,2	18,0	≥ 63,0	18,0
B	mm	≥ 700	460	≥ 700	460
	plg	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0
C (1)	mm	≥ 600	460	≥ 600	460
	plg	≥ 23,6	18,0	≥ 23,6	18,0

continuación...

Tabla 8

Parámetros, mm [plg] (Consulte <i>Figura 8</i>)					
DIMENSIÓN	UNIDADES	MODELO			
		1664 mm [65,51 plg]		2080 mm [81,89 plg]	
		RECOM.	MÍNIMA	RECOM.	MÍNIMA
C (2)	mm	≥ 200	-	≥ 200	-
	plg	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-
E	mm	≥ 1200	460	≥ 1200	460
	plg	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0
F	mm	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
	plg	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0

(1): valor mínimo que proporciona acceso para intervenciones de mantenimiento y servicio

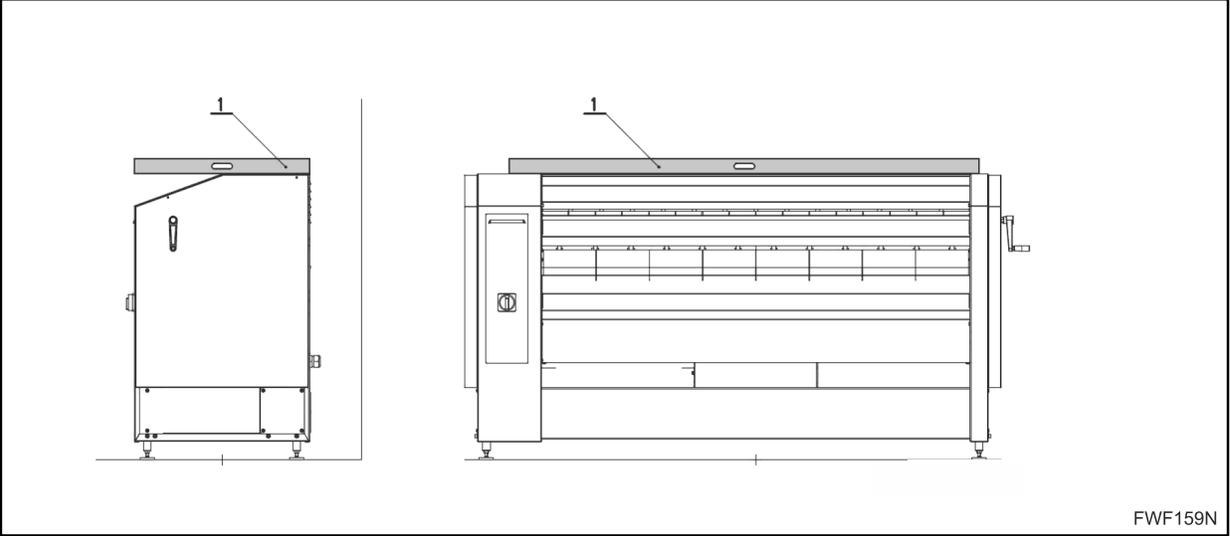
(2): en caso de que sea posible empujar o deslizar la máquina a la posición C (1)

Tabla 8

Nivelación de la máquina en el suelo

	ADVERTENCIA
<p>LA MÁQUINA DEBE COLOCARSE SOBRE UNA SUPERFICIE PLANA, LISA Y LIBRE DE POLVO CON UNA CAÍDA INFERIOR A 0,5 %.</p>	
C032	

Verificación de la posición horizontal longitudinal y transversal de la máquina con el nivel de agua



FWF159N

1. Nivel de agua

Figura 9

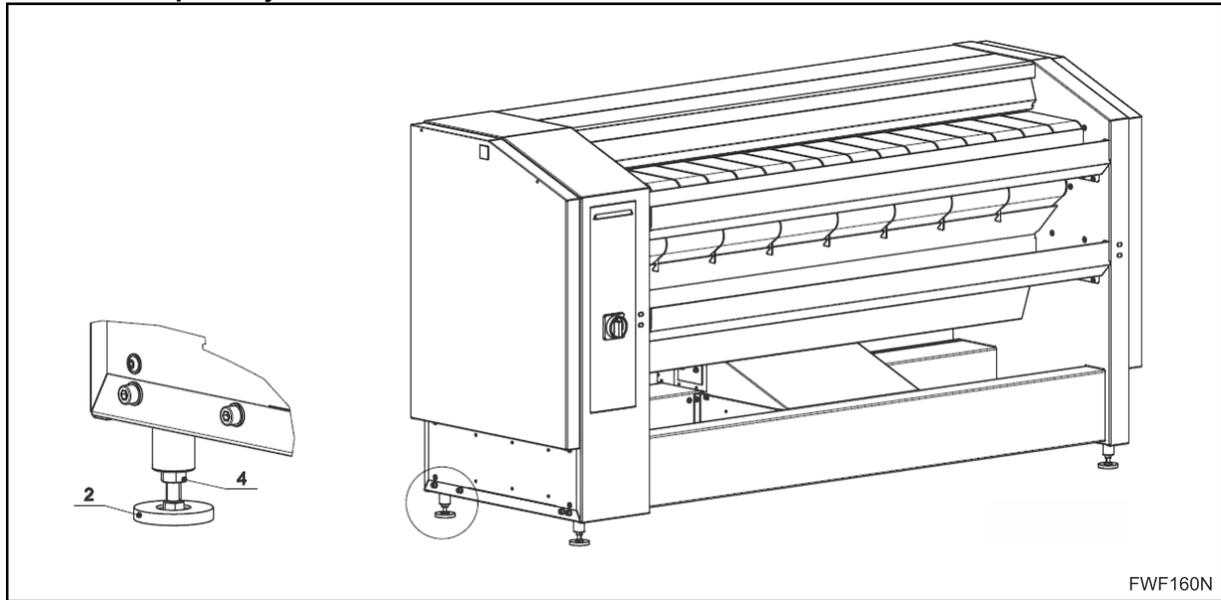
Instalación

- La máquina se nivela ajustando las cuatro patas de apoyo (2)-4x, *Figura 10*.
- Afloje las tuercas de seguridad (4) y gire las patas de apoyo en la dirección requerida, de ser necesario (el ajuste hará que

la máquina baje en el lugar de la pata) para colocar la máquina en la posición como se muestra en *Figura 9*.

- Ajuste las tuercas de seguridad (4) y fije la posición de la pata de apoyo (2) al mismo tiempo.

Configuración de las patas ajustables



2. Patas de apoyo

4. Tuercas de seguridad

Figura 10

- Es posible que las patas de apoyo delanteras tengan que ajustarse nuevamente después de efectuar un funcionamiento de prueba para eliminar el potencial movimiento axial del cilindro de planchado.
 - Consulte la sección: *Preparación de la máquina para su funcionamiento*.

Conexión a la extracción de vapor



ADVERTENCIA

LA MÁQUINA DEBE CONECTARSE A LA LÍNEA DE EXTRACCIÓN DE CONFORMIDAD CON TODAS LAS REGLAMENTACIONES Y LOS ESTÁNDARES VÁLIDOS Y DEBE COLOCARSE EN UN CUARTO BIEN VENTILADO.

C033

Ventilación a través de la parte trasera (versión A) - Ejecución (N, C, U, H), calefacción eléctrica o a gas

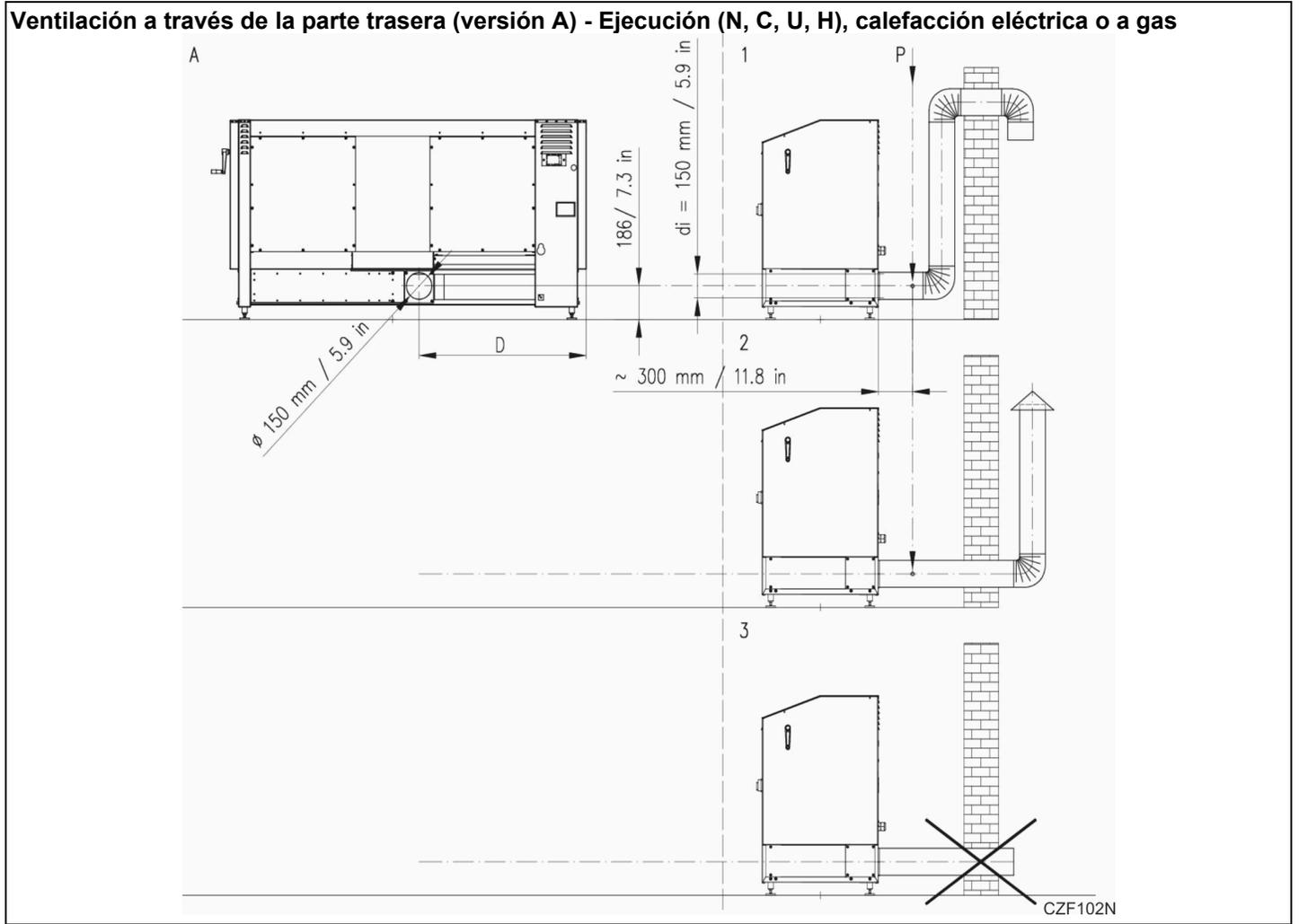


Figura 11

Ventilación a través del lado derecho (versión B) - Ejecución (N, C, U, H), calefacción eléctrica o a gas

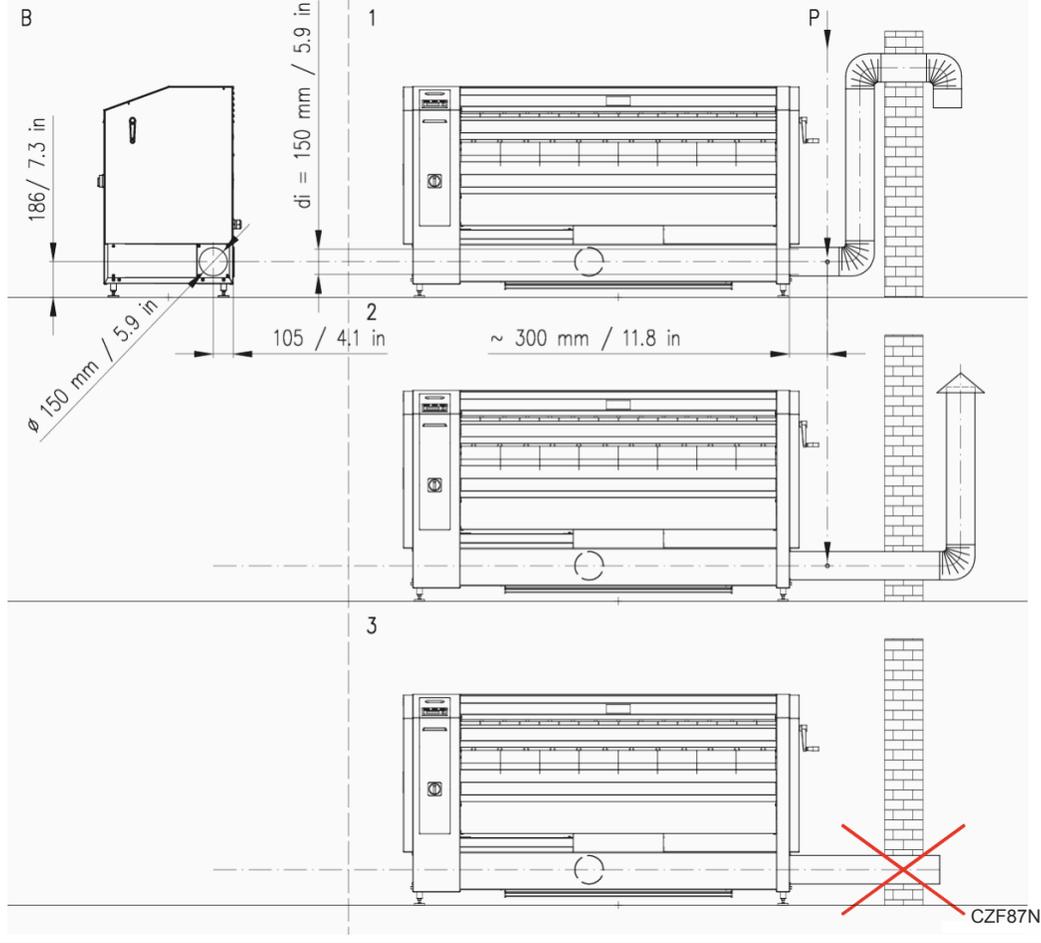


Figura 12

Parámetros de <i>Figura 11</i> y <i>Figura 12</i>					
Tipo de calefacción	Aviso:	Calefacción eléctrica		Calefacción a gas	
Modelo de máquina		1600	2000	1600	2000
Tamaño de máquina, mm [plg]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
m1: flujo máximo sin pérdida de presión, m ³ /h		605	650	605	650
Pz: pérdida de presión permitida en el lado de extracción, Pa	(1) (4)	130-170		130-150 (2)	
				220-240 (3)	
m2: flujo en la pérdida de presión máxima permitida en el lado de extracción Pz máx., m ³ /h	(4)	420	450	420	450
m0: flujo mínimo de aire fresco necesario dentro del área de instalación con Pz máx., m ³ /h	(5)	420	450	470	510
S0: sección transversal neta necesaria mínima para m0, cm ²	(6)	1250	1350	1420	1530
P2 máx.: presión máxima con flujo cero, Pa		320			
T2: temperatura máxima de extracción de vapor, °C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) Presión estática medida en P.					
(2) Válido para la versión de 50 Hz; consulte <i>Conexión del sistema de extracción (para máquinas calefaccionadas a gas)</i> .					
(3) Válido para la versión de 60 Hz (no la versión CSA); consulte <i>Conexión del sistema de extracción (para máquinas calefaccionadas a gas)</i> .					
(4) Válido para una máquina fría en etapa de funcionamiento que no incluye precalentamiento.					
(5) El valor refleja la capacidad de aire necesaria para la versión G: 2 m ³ /h a 1 kW de potencia.					
(6) Válido para dp = 4 Pa (temperatura exterior) (temperatura ambiente).					

Tabla 9

- Las máquinas se entregan en dos versiones de extracción de vapor:
 - A: extracción de vapor hacia atrás: *Figura 11*
 - B: extracción de vapor hacia el lado derecho: *Figura 12*
 - Las dimensiones y demás parámetros pertinentes a la instalación del sistema de extracción se ilustran en las figuras anteriores, en *Figura 11*, *Figura 12*, *Figura 13* y en *Tabla 10*, *Tabla 4*, *Tabla 9*.
- Si la versión de la máquina no coincide con sus requisitos de tubería de salida, ambas versiones (A o B) pueden reformarse para transformarse en la otra.
 - El cambio de una versión de extracción por la otra se describe en *Reconstrucción de la salida de extracción de vapor*.
- La reforma de la máquina solo puede estar a cargo de un técnico de servicio autorizado con el correspondiente permiso del fabricante.
- La extracción de vapor debe ser independiente de todas las demás tuberías y debe instalarse de conformidad con la *Figura 11* o la *Figura 12* por la vía más corta fuera del edificio.
- El diámetro de la tubería de extracción no debe ser inferior a la salida de la máquina; es decir, 150 mm [5,9 plg]. Para las versiones E, utilice una lámina de metal galvanizado como requisito mínimo. Para las versiones G, acero inoxidable (se recomienda una superficie interna suave).
- La presión estática permitida (Pz) dentro del rango indicado en la *Tabla 9* debe medirse en el punto de medición, P; repre-

senta la resistencia permitida (pérdida de presión) de todo el sistema de extracción.

- Si la pérdida de presión requerida P_z del sistema de extracción es baja, es posible colocarle a la planchadora una válvula de charnela de extracción adicional (300 mm [11,8 plg] de longitud) con el punto de medición P, (código: SP547192) (accesorios especiales suministrados con la máquina desde el 1 de enero de 2016).
- Si la pérdida de presión requerida P_z del sistema de extracción es alta, es necesario agregar al sistema un venti-

lador de extracción auxiliar. Para obtener más información, consulte *Conexión del sistema de extracción (para máquinas calefaccionadas a gas)*.

- El parámetro P_z (presión estática) es válido para el funcionamiento de la máquina en frío (medida e instalada sin intervención de calefacción).

Instalación de múltiples planchadoras

Sistema de extracción acoplado para varias planchadoras

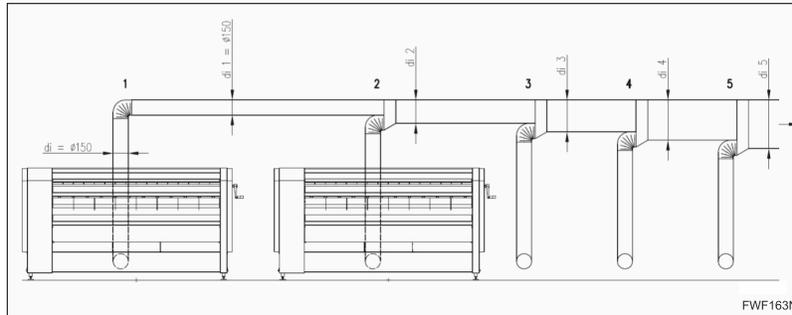


Figura 13

Parámetros para Figura 13					
Cantidad de planchadoras (extracción de vapor)	1	2	3	4	5
Diámetro interno mínimo: mm [plg]	150 [5,91]	220 [8,66]	180 [11,02]	350 [13,78]	400 [15,75]

Tabla 10

- Si se instalan varias planchadoras para una tubería de extracción acoplada, la tubería debe utilizarse de tal manera que cada máquina funcione con el mismo (el más bajo, de ser posible) valor de resistencia de aire.
- Para cualquier instalación de múltiples planchadoras, debe cumplirse la siguiente condición: el rango operativo especificado de pérdida de presión (P_z) debe respetarse para cada tramo individual del sistema de extracción (medido en los puntos P).
- El ducto múltiple debe ser cónico, consulte la *Figura 14*. El ducto individual de la planchadora debe ingresar en el ducto

múltiple con un ángulo de 45° en la dirección del flujo de aire.

NOTA: Nunca conecte el ducto de la planchadora a un ángulo de 90° en un ducto colector. Consulte la Figura 14. Esto provocaría una contrapresión excesiva, que resultará en bajo rendimiento. Nunca conecte dos ductos de extracción de la planchadora enfrentados en el punto de entrada del ducto múltiple.

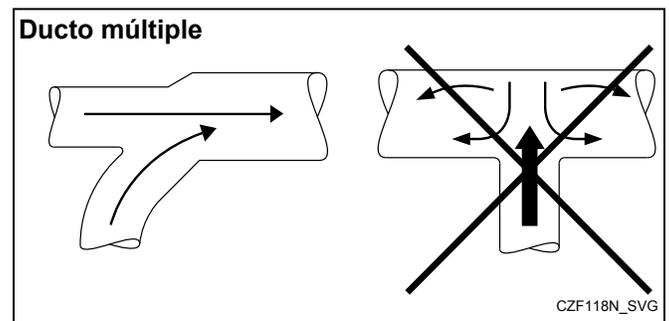


Figura 14

- El sistema de extracción debe estar diseñado de manera que la contrapresión estática medida a 300 mm [11,8 plg] del manguito del tubo de extracción no supere la presión máxima permitida. Esto debe medirse con todas las planchadoras que se ventilan hacia el colector en funcionamiento.

	ADVERTENCIA
<p>VERIFIQUE QUE NO HAYA FUGAS ENTRE LAS JUNTAS INDIVIDUALES DEL SISTEMA DE EXTRACCIÓN.</p>	
C040	

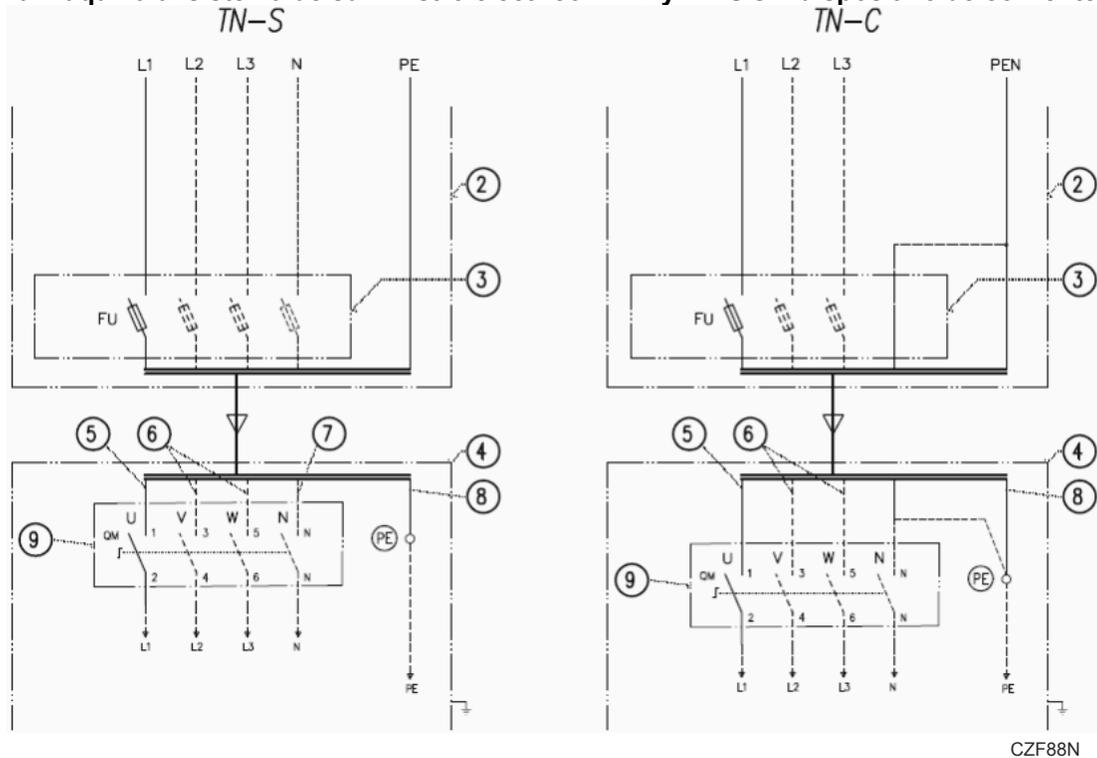
Conexión eléctrica

	ADVERTENCIA
<p>La máquina debe conectarse al suministro de electricidad, a tierra, a la ventilación o al suministro de gas como se indica en el manual de instalación de conformidad con los estándares locales. Las conexiones deben estar a cargo de técnicos calificados. Deben respetarse las reglamentaciones válidas para la conexión al sistema de suministro eléctrico local (TT/TN/IT, etc.).</p>	
C041	

Conexión de la máquina (sin dispositivo de corriente residual): ejecución (N, C, U, H)

- La máquina está diseñada para conectarla a la red de distribución eléctrica de conformidad con las especificaciones en el pedido.
- Está conectada a redes de distribución eléctrica trifásica de cuatro conductores (TN-C) y cinco conductores (TN-S) con voltajes de:
 - 380-415 V 50/60 Hz
 - 440 V 60 Hz
 - 208-240 V/50-60 Hz
- Existe una versión monofásica para máquinas calefaccionadas a gas para sistemas de 208-240 V/50-60 Hz.
- La conexión al sistema de suministro eléctrico individual se muestra en la *Figura 16*.
- Si la máquina no está equipada con el interruptor principal, todas las alimentaciones eléctricas del suministro eléctrico deben incluir un dispositivo de desconexión de conformidad con el estándar EN 60204-1, consulte los Anexos del funcionamiento.

Conexión de la máquina al sistema de suministro eléctrico TN-C y TN-S sin dispositivo de corriente residual



CZF88N

- 2. Tablero eléctrico de la lavandería
- 3. Fusión del suministro eléctrico
- 4. Planchadora
- 5. Conductor de fase
- 6. Conductores de fase
- 7. Conductor neutro
- 8. Conductor de protección
- 9. Interruptor principal = terminal de entrada

Figura 15

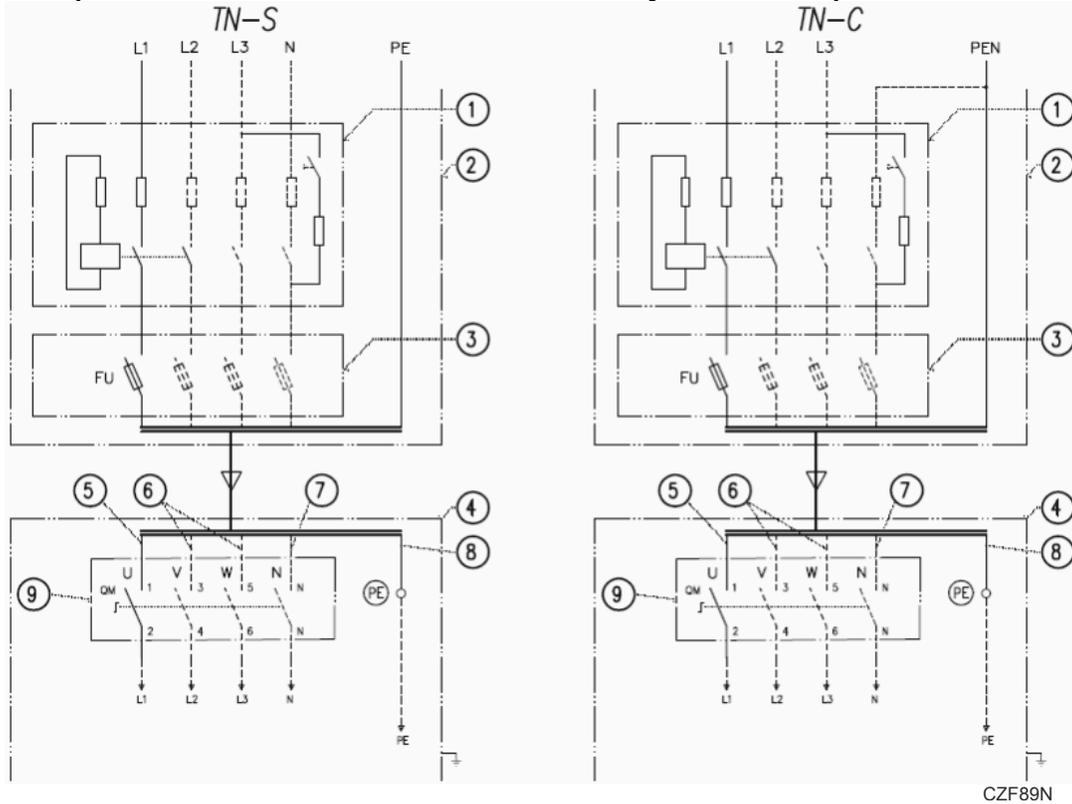
- Antes de conectar la máquina, verifique que los valores de voltaje y frecuencia que figuran en la placa de número de serie de la máquina correspondan a su red.
- Asegúrese de que el voltaje del suministro se encuentre siempre y bajo cualquier circunstancia dentro del rango de límites aceptable (consulte la *Tabla 4*).
- Si existen grandes distancias en su instalación eléctrica, probablemente tendrá que utilizar cables con secciones transversales más extensas para reducir cualquier pérdida de voltaje.
- Si la máquina está conectada a la red cerca de un transformador de alto rendimiento (500 kVA y superior dentro de una distancia de hasta 10 m [32,81 ft]) o cerca de un compensador de cambio de fases capacitivos, se deberá conectar un relé limitador de la intensidad de inducción en la alimentación del suministro, de lo contrario, el convertidor de frecuencia

puede dañarse. Comuníquese con su distribuidor para obtener más información.

Conexión de la máquina (con dispositivo de corriente residual): ejecución (N, C, U, H)

- Recomendamos instalar un dispositivo de corriente residual en el cuarto de servicio para aumentar la seguridad de los operadores y trabajadores de servicio mientras se efectúan tareas de mantenimiento y trabajos en dispositivos eléctricos de la máquina.
- Los principales contactos del protector deben coincidir con la entrada especificada de la máquina. La conexión del dispositivo de corriente residual y la conexión de la máquina a tal sistema de suministro eléctrico se muestran en *Figura 16*.

Conexión de la máquina al sistema de suministro eléctrico TN-C y TN-S con dispositivo de corriente residual



1. Dispositivo de corriente residual (RCD)
2. Tablero eléctrico de la lavandería
3. Fusión del suministro eléctrico
4. Planchadora
5. Conductor de fase
6. Conductores de fase
7. Conductor neutro
8. Conductor de protección
9. Interruptor principal= terminal de entrada

Figura 16

ADVERTENCIA

SI ES NECESARIO OBSERVAR EL ESTÁNDAR NACIONAL O DIRECTIVA (EN 60519) EN EL LUGAR DE INSTALACIÓN, LA OPERACIÓN DE LA MÁQUINA DEBE PROTEGERSE MEDIANTE UN DISPOSITIVO DE CORRIENTE RESIDUAL PRELIMINAR.

C368

Dispositivo de corriente residual (RCD) (disyuntores de fuga de tierra)

- Parámetros:
 - Corriente máxima (A)
 - Dispositivo de corriente residual, corriente mínima nominal (A) se muestra en la *Tabla 4* como:
 - Actual nominal (A)
 - Fusible de circuito del ramal (A)

En algunos países, el RCD se conoce como “viaje de fuga a tierra” o “interruptor de circuito de fallas de conexión a tierra” (Ground Fault Circuit Interrupter, GFCI) o “interruptor de corriente de fugas del aparato” (Appliance Leakage Current Interrupter, ALCI) o “disyuntor de corriente de fugas a tierra”.

- Especificaciones:
 - Corriente de accionamiento: 100 mA (si no está disponible/permitida, utilice corriente de 30 mA, preferentemente un tipo selectivo con un retardo).
 - No instale más de dos máquinas por 1 RCD (solo 1 máquina en caso de 30 mA).
 - Tipo B. Existen componentes dentro de la máquina que utilizan voltaje CD, y por lo tanto, se requiere el RCD de “Tipo B”. (El Tipo B posee una mejor salida que el Tipo A y el Tipo A es mejor que el Tipo CA).
- El RCD debe instalarse si las reglamentaciones o los estándares locales así lo exigen.
- Es posible que el RCD no se permita en determinados sistemas de red eléctricos (IT, TN-C, etc.): consulte también el estándar IEC 60364.
- Algunos circuitos de control de la lavadora están equipados con un transformador independiente. Por ende, el RCD no detectará las fallas en los circuitos de control (pero sí los fusibles del transformador independiente).



ADVERTENCIA

Conexión a tierra: en caso de mal funcionamiento, avería o fuga de corriente, la conexión a tierra reduce el riesgo de recibir una descarga eléctrica y funciona como dispositivo de protección al ofrecer una ruta de menor resistencia al paso de la corriente eléctrica. Por lo tanto, es muy importante y es responsabilidad del instalador asegurarse de que la lavadora se conecte debidamente a tierra durante la instalación, respetando todos los requisitos nacionales y locales.

W902

Protección y conductores de suministro

- Los conductores o cables de suministro que conectan la máquina al sistema de suministro eléctrico deben poseer conductores de núcleo de cobre.
- La sección transversal de los conductores de suministro depende del método de calefacción y de la entrada eléctrica completa de la máquina.
- Debe garantizarse la protección de cortocircuitos o sobrecarga del cable de suministro con disyuntores o fusibles en el distribuidor del cuarto de servicio.
- Los valores de los fusibles recomendados para la protección del suministro para las versiones de máquinas individuales se muestran en la *Tabla 4*.
- Las secciones transversales recomendadas de los conductores de suministro se muestran en *Tabla 11*.
 - ENTRADA de corriente nominal (A)
 - Fusible del circuito del ramal (A)

Secciones transversales recomendadas

Secciones transversales recomendadas			
Protección del suministro (EE. UU.)		Sección transversal mínima de conductores de fase (mm ²) (AWG)	Sección transversal mínima del conductor de protección (mm ²) (AWG)
Disyuntor (A)	Fusibles (A)		
16 (15)	10 (10)	1,5 (AWG 14)	1,5 (AWG 14)
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)
63 (-)	50 (50)	10 (AWG 6)	10 (AWG 6)
80	63	16 (AWG 3)	16 (AWG 6)
100	80	25 (AWG 2)	16 (AWG 6)

Tabla 11

continuación...

Secciones transversales recomendadas			
125	100	35 (AWG 1)	25 (AWG 6)

Tabla 11

Preparación de los cables: ejecución (N, C, U, H)

	ADVERTENCIA
LA MÁQUINA ESTÁ DISEÑADA SOLO PARA SUMINISTRO DE ELECTRICIDAD FIJO.	
C046	

- Utilice un cable o cordón con conductores de cobre para la conexión. Ajuste los extremos de los conductores como se muestra en la siguiente figura (Figura 17).
- Siempre deje el conductor verde-amarillo (de protección) un poco más largo para que sea el último en desconectarse en caso de que se jale accidentalmente del cable.
- Si se utiliza un cable (conductores sólidos de cobre), pele el aislamiento de núcleos individuales únicamente a dicha longitud para que las piezas peladas no sobresalgan del terminal, después de conectarlo a la máquina (8: dimensión "X").
- Cuando se utiliza un cordón (conductores trenzados de cobre), puede pelar el aislamiento de núcleos individuales de la misma manera que con el cable o puede utilizar casquillos de prensado (7). De ser el caso, debe utilizar casquillos con cuellos aislados para que se evite el contacto con piezas energizadas después de la conexión del conductor.

Preparación de los cables

1. Verde-amarillo: conductor de protección
2. Negro: conductor de fase
3. Marrón: conductor de fase (versión trifásica)
4. Azul: conductor neutro (versión monofásica)
5. Negro (gris): conductor de fase (versión trifásica)
6. Azul: conductor neutro (versión trifásica, 380-415 V + N)
7. El cuello del casquillo de prensado debe aislarse para evitar que esté en contacto con la pieza energizada (conductor) cuando el interruptor principal está apagado.
8. Pele el aislamiento de los conductores de cable de suministro para que las piezas peladas no sobresalgan del sujetador del interruptor principal (terminal de suministro).

Figura 17

Tensión del cable de suministro

- Puede llevar el cable a la máquina de dos maneras:
 - Desde el canal de cables (desde la parte inferior)
 - Desde la rejilla de cables (desde la parte superior)
- Si lleva el cable desde la parte superior, debe evitar que el cable quede suelto delante de la entrada del pasacables; consulte la Figura 18. Esto protegerá el pasacables o la máquina contra el flujo de agua condensada.

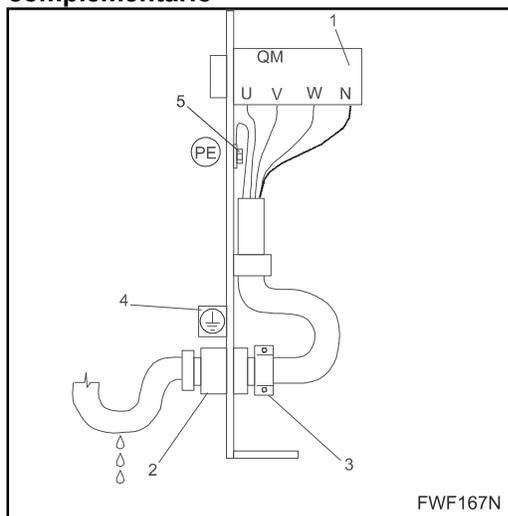
Protección mecánica del cable

- Cuando pase el cable por el pasacables (consulte la Figura 18), ajuste la tuerca de sellado del pasacables. Esto comprimirá el anillo de goma en el pasacables que protege mecánicamente el cable y también lo sella contra el agua.
- Si la protección mecánica no resulta suficiente, utilice una grapa de seguridad 3.

Punto de conexión: ejecución (N, C, U, H)

- El punto de conexión del cable de suministro se encuentra en el interruptor principal de la máquina. Consulte la *Figura 18*. Los terminales de la fase están marcados con "U", "V" y "W".
- Conecte el conductor de protección directamente al terminal de conexión a tierra, ubicado en el lado izquierdo interno de la máquina. El terminal está marcado con "PE".

Cable complementario



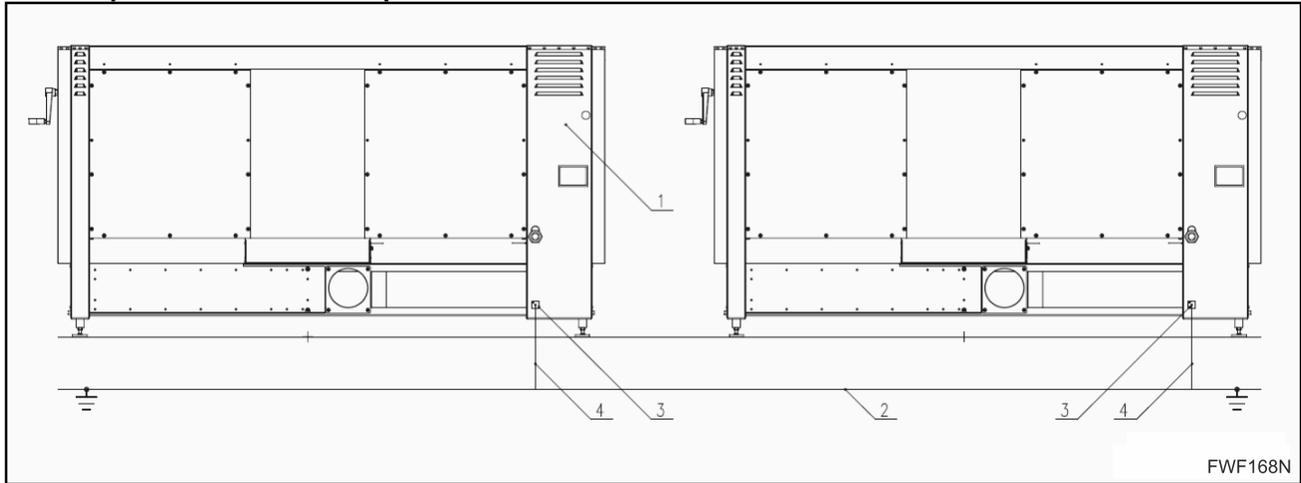
1. Interruptor principal
2. Pasacables
3. Grapa de seguridad
4. Terminal de conexión a tierra externo
5. Terminal de conexión a tierra interno

Figura 18

Conexión de protección de la máquina (conexión a tierra)

- Por motivos de seguridad, la máquina debe conectarse a la conexión de protección del cuarto de servicio. Para ello, utilice el terminal de conexión a tierra externo de la máquina (4) que se muestra en la *Figura 19* ubicado en el lado izquierdo inferior trasero de la máquina.
- El conductor de protección para esta conexión no se incluye con la entrega de la máquina.
- La sección transversal del conductor de protección debe coincidir con los valores incluidos en *Tabla 11*.
- Si la sección transversal del cable de suministro es inferior a $2,5 \text{ mm}^2$ [$0,004 \text{ plg}^2$], recomendamos seleccionar un conductor con una sección transversal mínima de 4 mm^2 [$0,006 \text{ plg}^2$] para la conexión de protección.
- La conexión de protección también elimina los efectos adversos de la electricidad estática en el funcionamiento de la máquina.

Conexión de protección de las máquinas



- 1. Vista trasera de la máquina
- 2. Conexión de protección del cuarto de servicio
- 3. Terminal de conexión a tierra externo de la máquina
- 4. Conductor de protección, conexión de las máquinas

Figura 19

Calefacción a gas (solo corresponde a máquinas con calefacción a gas)

	ADVERTENCIA
<p>ES OBLIGATORIO QUE LA INSTALACIÓN O LAS REPARACIONES DEL SISTEMA DE GAS ESTÉN A CARGO ÚNICAMENTE DE UNA COMPAÑÍA AUTORIZADA. TODOS LOS MATERIALES UTILIZADOS Y LA INSTALACIÓN DE GAS DE LA MÁQUINA DEBEN RESPETAR LOS ESTÁNDARES VÁLIDOS EN EL PAÍS DONDE SE UTILIZA LA MÁQUINA.</p>	
C047	

- Cada máquina está especificada para utilizarse solo con el tipo de gas indicado en su placa de número de serie (consulte *Información de placa de número de serie* y).
- Nunca utilice un tipo diferente de gas o una presión de gas de conexión de trabajo distinta de la que se indica en la placa de número de serie (consulte el capítulo *Información de placa de número de serie*).
- En términos generales, se prohíbe instalar máquinas calefaccionadas a gas en sótanos o cuartos que cuenten con una ventilación de aire insuficiente (consulte el capítulo *Conexión a*

la extracción de vapor). Consulte a la compañía que suministra el gas para obtener más información.

- La máquina debe instalarse de conformidad con los estándares válidos del país determinado.
- Con el fin de aumentar la seguridad de los equipos de gas, es importante instalar un detector de fugas de gas cerca de los equipos.
- Es obligatorio colocar un extintor de polvo seco en un lugar visible cerca de la planchadora. El extintor debe tener un tamaño de, al menos, 12 kg [26,455 lb] .

Instalación de conexión de gas

- La compañía de instalación debe llevar a cabo la conexión de la máquina al sistema de gas según el diseño del cuarto de servicio.
- La máquina está configurada de fábrica según el tipo de gas indicado en la orden de compra. Para conocer las posibles opciones, consulte la *Tabla 12*.
 - La tabla muestra un resumen básico. El fabricante se reserva el derecho a realizar cambios.
 - Para obtener información completa que incluya los datos de configuración para la versión de la máquina a gas, lea las instrucciones de la configuración de gas:
 - *Tabla 13*

Valores de presión y tipos de gases permitidos básicos			
CALEFACCIÓN			
CATEGORÍA DEL APARATO (CE)	GAS	TIPO DE GAS	PRESIÓN NOMINAL DEL SUMINISTRO DE GAS
EN 437:2003+A1:2009		TIPO DE GAS EU:	mbar
I 1a	TG	G110	8
I 2E, I 2H	GN	G20	20
I 2H		G20	25
I 2L		G25	20, 25
I 2LL		G25	20
I 2S		G25.1	25
I 2E+		G20↔G25	20↔25
I 3+	GLP	G30↔G31	30↔37
I 3B/P		G30 - G31	50
I 3B/P		G30 - G31	30
I 3P		G31	50
I 3P		G31	37

Tabla 12

- La apertura de la conexión de gas se encuentra ubicada en la pared posterior del bastidor izquierdo. Consulte la tabla de Parámetros técnicos y el Diagrama de dimensiones externas de la máquina *Figura 4, Tabla 4*.
- Antes de armar/desarmar el tubo de conexión externo desde/hacia la abertura para la conexión de gas G ¾, es necesario quitar la cubierta del lado izquierdo primero. Consulte *Puesta de la máquina en funcionamiento*.
- La abertura para la conexión de gas está diseñada exclusivamente para usarse con un tubo de conexión externo con una tuerca ciega G ¾ con junta que sea resistente a los gases utilizados.
- Para garantizar la presión de trabajo correcta, instale una válvula reguladora de reducción de presión de gas externa cerca de cada máquina. Esto permitirá ajustar la presión dentro de la tubería a la presión operativa especificada. La válvula no se incluye con la máquina.
 - La instalación de la válvula de reducción es necesaria en caso de que la presión de la conexión de gas supere en algún momento el valor permitido.
- Consulte *Tabla 12* para conocer la presión operativa de la conexión de gas, que es la presión del gas en una válvula de gas abierta y de funcionamiento estable del quemador de gas.
- Instale una válvula de gas manual en un lugar de fácil acceso, a fin de garantizar que la tubería desde la válvula hasta el punto de conexión de la máquina no sea superior a 2 m [6,56 ft.] (máx.). (la válvula no se suministra con la máquina).
- Instale un manómetro entre la válvula de reducción de presión de la máquina y la válvula manual. El manómetro sirve para inspeccionar el valor de presión.
- La tubería entre la válvula manual y la máquina debe estar fija y tener el flujo de gas suficiente que necesita cada máquina. Asegúrese de que el diámetro interno del tubo de gas conectado a la máquina no sea menor que mín. 19,0 mm [¾ plg], que se aplica a la longitud total del tubo. Las conexiones siempre deben tener un sellador a prueba de fugas de un material que sea resistente al gas utilizado.

Instalación para UE (CE)							
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Parámetros de configuración de gas		
					Unidad de CTRL	Unidad de Venturi	Orificio
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diámetro
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Código (3)	Código (2)	Código
					Código (4)	mm/100 ± 0,05	mm [plg]
DINAMARCA (DK), ITALIA (IT), SUECIA (SE)	1664	I la	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-
	2080				561025	561006	-
	561045				1448	-	

Tabla 13

continuación...

Instalación para UE (CE)							
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Parámetros de configuración de gas		
					Unidad de CTRL	Unidad de Venturi	Orificio
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diámetro
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Código (3)	Código (2)	Código
					Código (4)	mm/100 ± 0,05	mm [plg]
AUSTRIA (AT), BULGARIA (BG), SUIZA (CH), CHIPRE (CY), REPÚBLICA CHECA (CZ), DINAMARCA (DK), ESTONIA (EE), ESPAÑA (ES), FINLANDIA (FI), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), CROACIA (HR), IRLANDA (IE), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), LETONIA (LV), NORUEGA (NO), PORTUGAL (PT), RUMANIA (RO), SUECIA (SE), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK), TURQUÍA (TR)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
ALEMANIA (DE), LUXEMBURGO (LU), POLONIA (PL)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
RUMANIA (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
HUNGRÍA (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-

continuación...

Tabla 13

Instalación para UE (CE)							
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Parámetros de configuración de gas		
					Unidad de CTRL	Unidad de Venturi	Orificio
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diámetro
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Código (3)	Código (2)	Código
					Código (4)	mm/100 ± 0,05	mm [plg]
					561041	0466	-
BÉLGICA (BE), FRANCIA (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
RUMANIA (RO)	1664	I 2L	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
PAÍSES BAJOS (NL)	1664	I 2L	G25	25	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
ALEMANIA (DE)	1664	I 2LL	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
HUNGRÍA (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-
	561042				0736	-	

Tabla 13

continuación...

Instalación para UE (CE)							
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Parámetros de configuración de gas		
					Unidad de CTRL	Unidad de Venturi	Orificio
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diámetro
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Código (3)	Código (2)	Código
					Código (4)	mm/100 ± 0,05	mm [plg]
BÉLGICA (BE), SUIZA (CH), REPÚBLICA CHECA (CZ), ESPAÑA (ES), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), CROACIA (HR), IRLANDA (IE), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), PAÍSES BAJOS (NL), POLONIA (PL), PORTUGAL (PT), RUMANIA (RO), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK)	1664	I 3P	G31	37	561020	533607	560974
					561040	0466	5,20 [0,2047]
	2080				561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]
AUSTRIA (AT), BÉLGICA (BE), SUIZA (CH), REPÚBLICA CHECA (CZ), ALEMANIA (DE), ESPAÑA (ES), FRANCIA (FR), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), PAÍSES BAJOS (NL), ESLOVAQUIA (SK)	1664	I 3P	G31	50	561020	563607	560974
					561040	0466	5,20 [0,2047]
	2080				561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]

Tabla 13

continuación...

Instalación para UE (CE)							
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Parámetros de configuración de gas		
					Unidad de CTRL	Unidad de Venturi	Orificio
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diámetro
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Código (3)	Código (2)	Código
					Código (4)	mm/100 ± 0,05	mm [plg]
BULGARIA (BG), CHIPRE (CY), REPÚBLICA CHECA (CZ), DINAMARCA (DK), ESTONIA (EE), FINLANDIA (FI), FRANCIA (FR), GRECIA (GR), CROACIA (HR), HUNGRÍA (HU), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), LETONIA (LV), MALTA (MT), PAÍSES BAJOS (NL), NORUEGA (NO), RUMANIA (RO), SUECIA (SE), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK), TURQUÍA (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]
POLONIA (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]
AUSTRIA (AT), SUIZA (CH), ALEMANIA (DE), FRANCIA (FR), HUNGRÍA (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]

continuación...

Tabla 13

Instalación para UE (CE)							
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Parámetros de configuración de gas		
					Unidad de CTRL	Unidad de Venturi	Orificio
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diámetro
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Código (3)	Código (2)	Código
					Código (4)	mm/100 ± 0,05	mm [plg]
BÉLGICA (BE), SUIZA (CH), CHIPRE (CY), REPÚBLICA CHECA (CZ), ESTONIA (EE), ESPAÑA (ES), FRANCIA (FR), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), IRLANDA (IE), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), LETONIA (LV), PORTUGAL (PT), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK), TURQUÍA (TR)	1664	I 3+	G30↔G31	30↔37	561024	561004	560974
					561044	0212	5,20 [0,2047]
	2080				561022	561003	560974
					561042	0188	5,2 [0,2047]

Tabla 13

Instalación para UE (CE)								
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Potencia de calefacción/consumo		N.º de kit de gas	
					Valor +/- 5 %	Valor redondeado		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Código
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
DINAMARCA (DK), ITALIA (IT), SUECIA (SE)	1664	I 1a	G110	8	5,95	-	23,50	561070
						-		
	2080				6,25	-	24,50	561070
						-		

Tabla 14

continuación...

Instalación para UE (CE)								
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Potencia de calefacción/consumo		N.º de kit de gas	
					Valor +/- 5 %			Valor redondeado
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Código
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
AUSTRIA (AT), BULGARIA (BG), SUIZA (CH), CHIPRE (CY), REPÚBLICA CHECA (CZ), DINAMARCA (DK), ESTONIA (EE), ESPAÑA (ES), FINLANDIA (FI), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), CROACIA (HR), IRLANDA (IE), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), LETONIA (LV), NORUEGA (NO), PORTUGAL (PT), SUECIA (SE), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK), TURQUÍA (TR)	1664	I 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	30,50	561061
							-	
ALEMANIA (DE), LUXEMBURGO (LU), POLONIA (PL)	1664	I 2E	G20	20	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	30,50	561061
						-		
RUMANIA (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	30,50	561061
							-	
HUNGRÍA (HU)	1664	I 2H	G20	25	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	30,50	561061
						-		
BÉLGICA (BE), FRANCIA (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	2,55/2,44	-	(7) ≤ 24,50	561060
					(7) ≤ 2,55		-	

continuación...

Tabla 14

Instalación para UE (CE)								
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Potencia de calefacción/consumo		N.º de kit de gas	Código
					Valor +/- 5 %			
					-	-	EN437+A	
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-	
	2080				3,18/3,05 (7) ≤ 3,18	-	(7) ≤ 30,50 -	561061
RUMANIA (RO)	1664	I 2L	G25	20	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
PAÍSES BAJOS (NL)	1664	I 2L	G25	25	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
ALEMANIA (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3,01	-	24,50	561062
							-	
	2080				3,72	-	30,50	561063
							-	
HUNGRÍA (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2,98	-	24,50	561064
							-	
	2080				3,75	-	30,50	561065
							-	

Tabla 14

continuación...

Instalación para UE (CE)								
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Potencia de calefacción/consumo		N.º de kit de gas	
					Valor +/- 5 %			Valor redondeado
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Código
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
BÉLGICA (BE), SUIZA (CH), REPÚBLICA CHECA (CZ), ESPAÑA (ES), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), CROACIA (HR), IRLANDA (IE), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), PAÍSES BAJOS (NL), POLONIA (PL), PORTUGAL (PT), RUMANIA (RO), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK)	1664	I 3P	G31	37	1,0	1,84	24,50	561066
						-		
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	
AUSTRIA (AT), BÉLGICA (BE), SUIZA (CH), REPÚBLICA CHECA (CZ), ALEMANIA (DE), ESPAÑA (ES), FRANCIA (FR), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), PAÍSES BAJOS (NL), ESLOVAQUIA (SK)	1664	I 3P	G31	50	1,01	1,86	24,50	561066
						-		
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	

Tabla 14

continuación...

Instalación para UE (CE)								
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Potencia de calefacción/consumo		N.º de kit de gas	
					Valor +/- 5 %			
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Código
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
BULGARIA (BG), CHIPRE (CY), REPÚBLICA CHECA (CZ), DINAMARCA (DK), ESTONIA (EE), FINLANDIA (FI), FRANCIA (FR), GRECIA (GR), CROACIA (HR), HUNGRÍA (HU), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), LETONIA (LV), MALTA (MT), PAÍSES BAJOS (NL), NORUEGA (NO), RUMANIA (RO), SUECIA (SE), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK), TURQUÍA (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	
POLONIA (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	
AUSTRIA (AT), SUIZA (CH), ALEMANIA (DE), FRANCIA (FR), HUNGRÍA (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	

Tabla 14

continuación...

Instalación para UE (CE)								
Países	Longitud	Categoría	Tipo de gas	Presión de gas	Potencia de calefacción/consumo		N.º de kit de gas	
					Valor +/- 5 %			Valor redondeado
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Código
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
BÉLGICA (BE), SUIZA (CH), CHIPRE (CY), REPÚBLICA CHECA (CZ), ESTONIA (EE), ESPAÑA (ES), FRANCIA (FR), GRAN BRETAÑA (GB), GRECIA (GR), IRLANDA (IE), ITALIA (IT), LITUANIA (LT), LETONIA (LV), PORTUGAL (PT), ESLOVENIA (SI), ESLOVAQUIA (SK), TURQUÍA (TR)	1664	I 3+	G30↔G31	30↔37	0,77/0,89 (7) ≥ 0,77	1,85/1,62 (7) ≤ 1,85	(7) ≤ 24,50 -	561068
	2080				0,95/1,07 (7) ≥ 0,95	2,28/1,96 (7) ≤ 2,28	(7) ≤ 30,50 -	

Tabla 14

Leyendas de la Tabla 13 y la Tabla 14	
Ubicación de la nota	Descripción
(1)	Ajustado a la temperatura del cilindro de planchado 20 °C [68 °F], sin el sistema de calefacción activo
(2)	Código de múltiple Venturi ajustado conforme a la muestra de etalon
(3)	Código de unidad de control parametrizada con los parámetros relevantes del archivo: ESYS data.par (4)
(4)	El código de archivo de datos está destinado para la instalación de la unidad de control (3)
(5)	ASP = posición de ajuste de tornillo del múltiple Venturi ajustado (2)

Tabla 15

continuación...

Leyendas de la Tabla 13 y la Tabla 14	
Ubicación de la nota	Descripción
(7)	Los datos reflejan el gas con un alto valor calorífico

Tabla 15

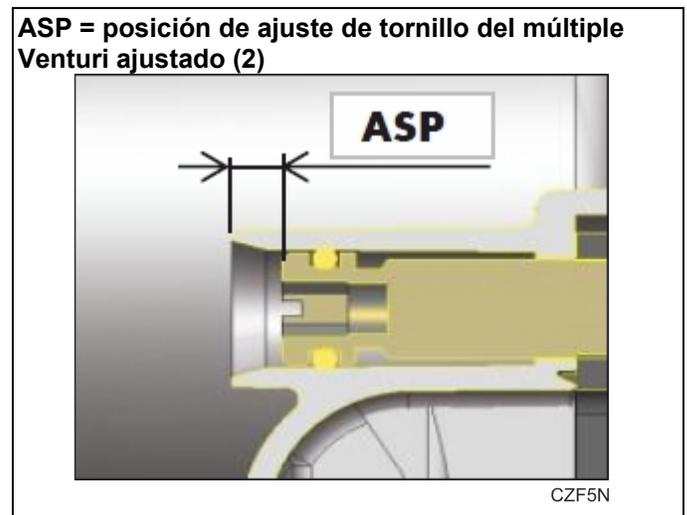


Figura 20

Conexión del sistema de extracción (para máquinas calefaccionadas a gas)

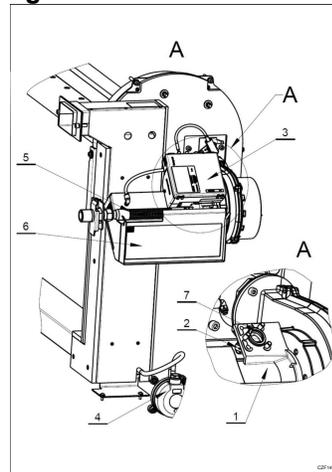
- Consulte *Conexión a la extracción de vapor, Tabla 9*.
- Además, para las máquinas calefaccionadas a gas, debe respetarse el valor especificado de pérdida de presión permitida del lado de la extracción (pz).
 - *Tabla 9(2), (3)* es un parámetro válido para el funcionamiento de la máquina en frío (medida e instalada sin intervención de calefacción).
 - Todo el sistema de calefacción a gas se define y aprueba con este rango de tolerancia de resistencia del sistema de chimenea (extracción). En este rango, el sistema de calefacción muestra parámetros óptimos en lo que respecta a consumo de gas, rendimiento, emisiones de combustión de gas y seguridad operativa.
 - Si, luego de la instalación y antes de iniciar la máquina con calefacción por primera vez, la pérdida de presión es inferior al valor permitido, es necesario aumentar la resistencia del sistema de chimenea (extracción) (alargar la tubería, instalar componentes con mayor resistencia, instalar una pantalla en la salida de la tubería de la chimenea, etc.).
 - Si, luego de la instalación y antes de iniciar la máquina con calefacción por primera vez, la pérdida de presión es superior al valor permitido, es necesario reducir la resistencia del sistema de chimenea (extracción) (acortar la tubería, instalar componentes con menor resistencia, instalar un ventilador de extracción auxiliar en la salida de la tubería de la chimenea, etc.).
- El parámetro pz es de una importancia fundamental para la correcta funcionalidad de las máquinas calefaccionadas a gas:
 - En caso de que el sistema de chimenea (extracción) esté fuera del rango de tolerancia de pz, se produce un cambio en los parámetros de emisión y consumo de la máquina. Esto puede dar lugar a problemas en el encendido de la llama o, como consecuencia de una resistencia del sistema de chimenea (extracción) excesivamente elevada, la activación del interruptor de seguridad de flujo de aire apaga automáticamente el sistema de calefacción e impide el funcionamiento de toda la calefacción a gas.
 - El interruptor de seguridad de flujo de aire se activa (cierra el sistema de calefacción) cuando la resistencia del lado de extracción, medida en el punto "P" (consulte los capítulos *Conexión a la extracción de vapor, Figura 11* y *Figura 12*), supera el valor máx. de pz a la temperatura de funcionamiento.

Instrucciones operativas (Máquinas con calefacción a gas)

NOTA: Consulte la *Figura 21* para las siguientes descripciones de advertencias.

- La máquina cuenta con un quemador de gas a presión. Este necesita un flujo de aire fresco constante a través de la rejilla, que se encuentra en la cubierta lateral del soporte izquierdo.
- Consulte el capítulo *Conexión del sistema de extracción (para máquinas calefaccionadas a gas)* para conocer el flujo de aire mínimo necesario para la calefacción a gas.
- Cada tipo de gas individual y su correspondiente presión de conexión operativa de gas siempre tienen una configuración exacta de la válvula reguladora (2) y del tubo de Venturi (1), así como un conjunto de parámetros/datos de la unidad de control ESYS (3) (consulte *Figura 21*). Al mismo tiempo, el interruptor de flujo de aire de seguridad (4) de cada máquina se configura individualmente. Esta válvula de seguridad impide el funcionamiento del sistema de calefacción a gas en caso de que la pérdida de presión máxima del lado de extracción de la resistencia (consulte el valor máx. de pz en *Tabla 9*) supere el límite permitido o si está dañada.
- Todas las versiones (GLP) se ajustan mediante el orificio regulador (7).
- Está prohibido manipular o modificar de cualquier manera la configuración o programación de los componentes. Consulte *Transición a otro tipo de gas*.

Calefacción a gas



1. Tubo de Venturi
2. Válvula reguladora
3. Unidad de control ESYS
4. Interruptor de seguridad de flujo de aire
5. Tubería saliente
6. Cámara de succión
7. Orificio regulador

Figura 21

- La cara delantera derecha del calentador (*Figura 22*) posee una tapa para la inspección visual a corto plazo de la llama.
 - Luego de desarmar la cubierta derecha (*Figura 24*) y de aflojar los dos tornillos HEX8 (2), es posible inclinar la tapa (1), *Figura 22*.

- Está prohibido operar la máquina con la tapa inclinada. Hacerlo cambiaría las emisiones y la eficiencia de la máquina de una manera esencial.
- Para realizar tareas de mantenimiento e inspecciones, es posible reemplazar la tapa convencional por una tapa tecnológica especial con una sonda para verificar las medidas de emisiones de combustión de gas.

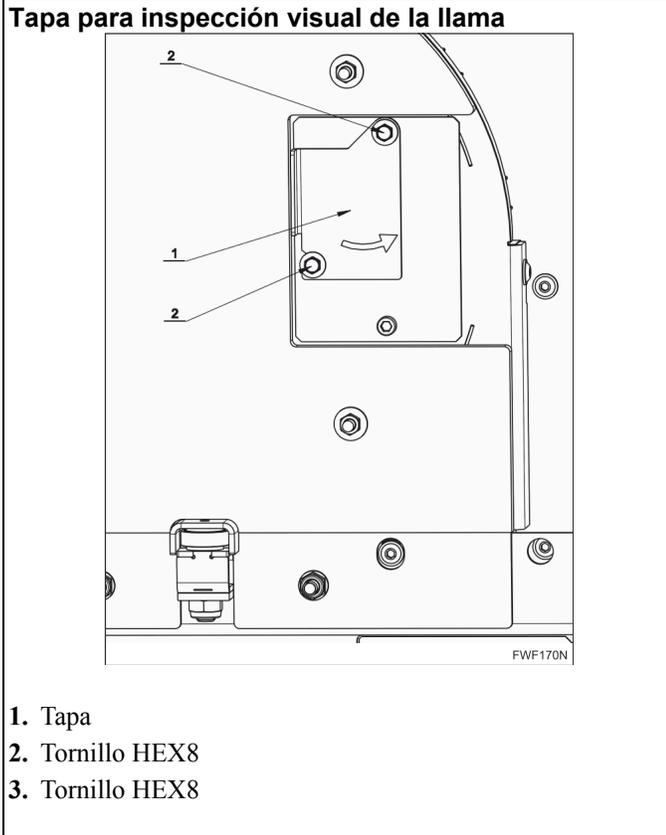


Figura 22

- La pared trasera del soporte derecho incluye una salida de calor residual (1) (Figura 23).

	ADVERTENCIA
NO CUBRA LA SALIDA; DE LO CONTRARIO, CAUSARÁ RIESGOS DE SOBRECALENTAMIENTO.	
C171	

	ADVERTENCIA
AIRE CALIENTE: LA TEMPERATURA DEL AIRE EMERGENTE EN LA SALIDA PUEDE ALCANZAR LOCALMENTE LOS 100 °C [212 °F] PELIGRO DE QUEMADURAS!	
C172	

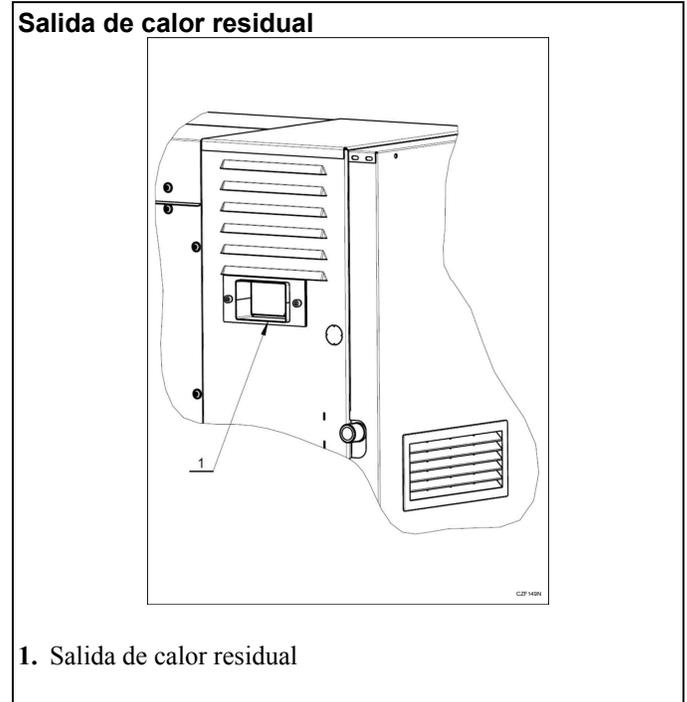


Figura 23

Transición a otro tipo de gas

	ADVERTENCIA
ES OBLIGATORIO QUE LA INSTALACIÓN O LAS REPARACIONES DEL SISTEMA DE GAS ESTÉN A CARGO ÚNICAMENTE DE UNA COMPAÑÍA AUTORIZADA. TODOS LOS MATERIALES UTILIZADOS Y LA INSTALACIÓN DE GAS DE LA MÁQUINA DEBEN RESPETAR LOS ESTÁNDARES VÁLIDOS EN EL PAÍS DONDE SE UTILIZA LA MÁQUINA.	
C047	

	ADVERTENCIA
<p>ESTÁ PROHIBIDO CAMBIAR EL TIPO DE GAS UTILIZADO, A MENOS QUE EL FABRICANTE AUTORICE EL GAS COMO APTO PARA DICHA CONVERSIÓN Y LA CONVERSIÓN ESTÉ A CARGO DE UNA COMPAÑÍA AUTORIZADA POR EL FABRICANTE PARA ESTE FIN. NO SE PERMITE LA CONVERSIÓN A NINGUNA CATEGORÍA, PRESIÓN NI TIPO DE GAS QUE NO ESTÉN ESPECIFICADOS Y APROBADOS POR EL FABRICANTE, NI LA REALIZACIÓN DE CONVERSIONES A CARGO DE PERSONAS/COMPAÑÍAS NO AUTORIZADAS PARA TAL FIN POR EL FABRICANTE. EN DICHS CASOS, EL FABRICANTE RENUNCIA A TODA RESPONSABILIDAD POR POTENCIALES DAÑOS.</p>	
C052	

- Solo una compañía de servicio calificada profesionalmente que tenga el permiso del fabricante puede realizar la conversión de la máquina a un tipo de gas diferente.
- El método de conversión depende del tipo de cabezal Premix; consulte *Figura 21*, es decir, ejecución (N, C, U, H).
- Solo se permite realizar la conversión de la máquina mediante el reemplazo del kit de conversión que contiene: (consulte la *Figura 21*)
 - Configuración/tubo de Venturi ajustado sellado (1)
 - Unidad de control codificada ESYS (3) con los parámetros correctamente configurados
 - Orificio regulador (7): no está incluido en todos los kits de conversión
 - Placa de número de serie correctamente completada para el kit de conversión; consulte la *Figura 3* - parte inferior de la etiqueta (parámetros del kit de gas).
- Para obtener información completa con datos para la verificación de los componentes del kit de conversión correcto e información sobre posibles configuraciones de la versión de gas de la máquina, consulte la *Tabla 13*.
 - ASP = posición de ajuste de tornillo del múltiple Venturi ajustado (2), consulte la *Figura 21*.

TRANSICIÓN A OTRO TIPO DE GAS – EJECUCIÓN (N, C, U, H), *Figura 21, Figura 3:*

- La máquina está aprobada como una máquina Categoría I; es decir que el cliente/usuario no está autorizado a convertirla a una categoría diferente.
- Consulte las instrucciones del kit para la transición de gas, pieza N.º 4-19-39.

Preparación de la máquina para su funcionamiento



Figura 24

- Antes de encender la máquina, asegúrese de que se haya instalado (suministro de medios, extracción de vapor, ubicación de la máquina, suficiente ventilación del cuarto, etc.) conforme a las instrucciones de instalación especificadas. Asegúrese de que respete los estándares válidos en el país correspondiente.
- Antes de poner la máquina en funcionamiento, quite ambas cubiertas laterales. Consulte la *Figura 24*.

Puesta de la máquina en funcionamiento

1. Quite el papel de protección del área entre el cilindro de planchado y las correas de planchado antes de la primera activación de la máquina. Utilice la manivela manual para quitar el papel de protección. Consulte el Anexo de funcionamiento.
 - Gire lentamente la manivela (consulte el Anexo de funcionamiento) para que el cilindro de planchado rote. El papel de protección saldrá en el espacio que se encuentra sobre el conducto de salida. Quite la lámina de papel de protección por completo.
2. Si la máquina cuenta con un pedal de detención, instálelo.

NOTA: Para las versiones COIN / CPS (venta), consulte el Anexo de funcionamiento.

3. Antes de efectuar la primera activación de la planchadora, haga pasar manualmente varias prendas de ropa seca por la máquina. Es posible que impurezas del cilindro de planchado se adhieran a la ropa. La misma recomendación corresponde al primer arranque “en caliente” de la máquina.

	ADVERTENCIA
<p>SI TRABAJA CON COMBUSTIBLES, NO UTILICE FUEGO DIRECTO, NO FUME, NO COMA Y VENTILE EL CUARTO.</p>	
C055	

4. Gradualmente coloque la llave (IMBUS HEX 4) en las dos aperturas en la parte superior de las cubiertas laterales, para

que encaje en el tornillo oculto dentro del soporte. Afloje cada tornillo aproximadamente 3 roscas.

5. Primero, levante la cubierta en dirección a las flechas y, luego, deslícela hacia afuera de la máquina.
6. Atornille la manivela manual en el pasador como se describe en el Anexo de funcionamiento. Presione el pasador de la manivela hacia el interior de la malla (dirección P) y atornille la manivela con la rosca derecha en la rosca del pasador hasta que esté ajustada. Girar la manivela a la derecha acciona toda la máquina.
7. Observe ambas poleas del control axial (1) del cilindro de planchado girando lentamente la manivela; consulte la *Figura 25*.

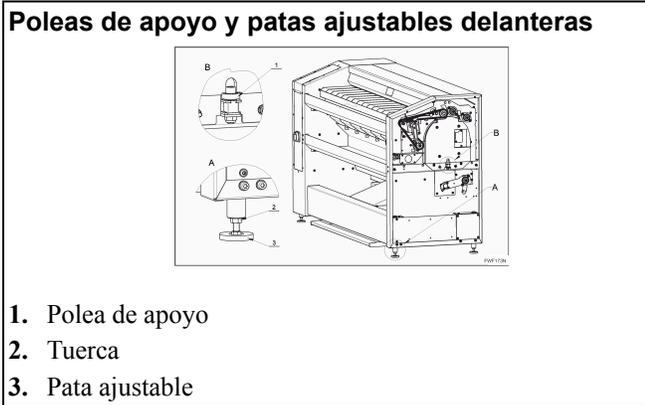


Figura 25

8. Si el cilindro de planchado se mueve rápidamente a un lado de la máquina para que el cojinete de la polea de apoyo (1) comience a girar, realice lentamente una corrección (1/4 de rosca) desde la pata ajustable delantera:
 - afloje= desatornille= gire a la izquierda, levante la pata de apoyo del lado de la máquina donde el cilindro de planchado está en contacto con el cojinete de la polea de apoyo. O bien,
 - ajuste = atornille = gire a la derecha = baje la pata de apoyo del otro lado de la máquina que no es donde el cilindro de planchado está en contacto con el cojinete de la polea de apoyo.
9. La máquina puede equiparse (a pedido: accesorios especiales) con un juego para fijarla al suelo. (Código de juego:

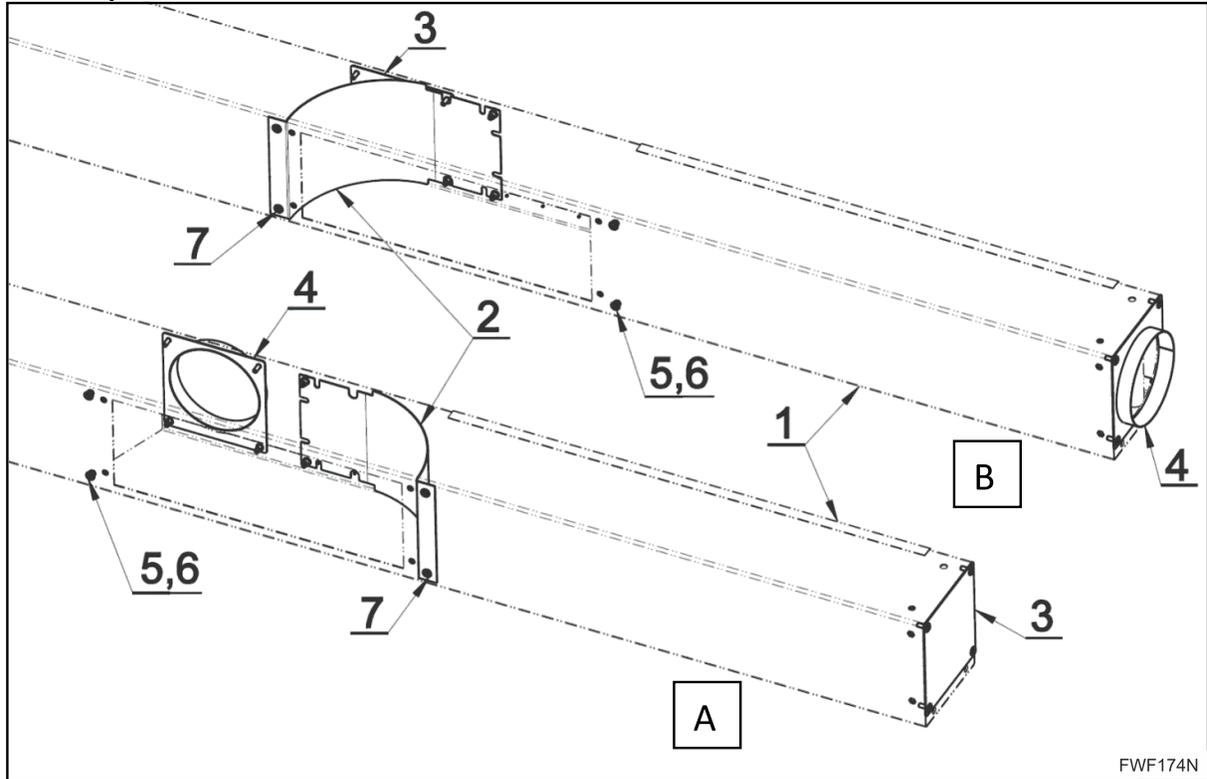
SP549405). La instalación y el ajuste de las patas ajustables resultan evidentes si se observa el gráfico que se proporciona con el juego.

10. Cuando encuentre una posición neutra del cilindro de planchado ajustando la posición de las patas de apoyo delanteras (es decir, el cilindro de planchado no está en contacto con el cojinete de la polea de apoyo), asegure la posición de las patas de apoyo delanteras con la tuerca (2).
11. Con la mayor precaución, habiendo quitado las cubiertas laterales (sin tocar las piezas internas de la máquina) y para verificar el funcionamiento durante un período necesario durante el modo sin calefacción, encienda la máquina y realice lo siguiente:
 - Verifique visualmente, o escuche, si la máquina está funcionando sin ningún defecto evidente.
12. Coloque las cubiertas nuevamente a la inversa.

Reconstrucción de la salida de extracción de vapor

- válido para ejecución (N, C, U, H), calefacción eléctrica y a gas
- Las máquinas se suministran en dos versiones en lo que respecta al sistema de extracción de vapor. Consulte la *Figura 26* y el capítulo *Conexión a la extracción de vapor* (Conexión a la extracción de vapor)
 - A: extracción de vapor hacia atrás, *Figura 26* versión A y *Figura 11*.
 - B: extracción de vapor a la derecha, *Figura 26* versión B y *Figura 12*.
 - Las dimensiones y otros parámetros relacionados con la instalación del sistema de extracción se describen en el capítulo *Conexión a la extracción de vapor* (Conexión a la extracción de vapor).
- En caso de que la versión de la máquina no cumpla con sus requisitos en lo que respecta la tubería de salida, se puede reconstruir la máquina de la versión A a la B, o viceversa.
 - Cambio de la posición de la pantalla de guía (2)
 - Intercambio de las posiciones de tapones roscados (5), (6): 2 unidades
 - Intercambio de los componentes (3) y (4)

Extracción de vapor



FWF174N

1. Extracción de vapor
2. Pantalla de guía
3. Cubierta
4. Extracción inferior
5. Tapones roscados
6. Tapones roscados
7. Tornillo M6x16

Figura 26

- Esta reconstrucción pueden llevarla a cabo únicamente profesionales de servicio autorizado con la respectiva autorización del fabricante.

Operación

Teclado de control

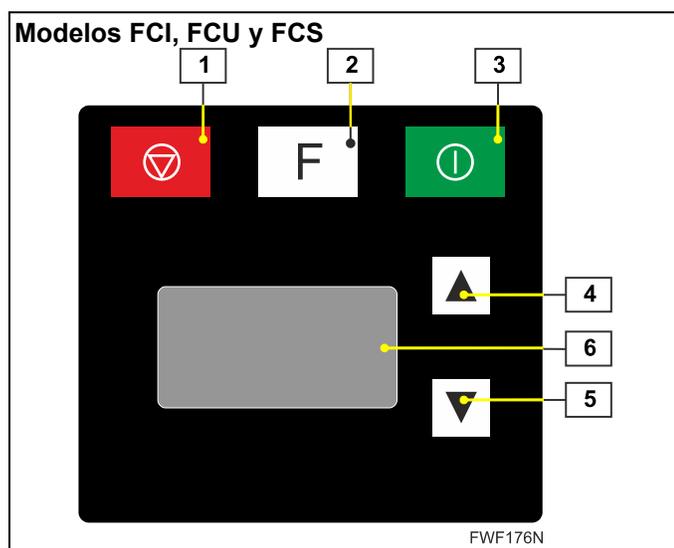


Figura 27

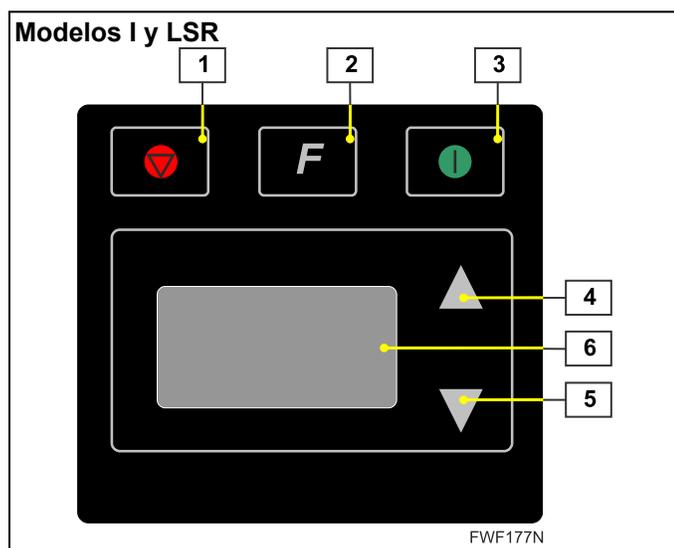


Figura 28

1. Tecla Parada
 - Apaga la máquina.
 - Coloca la máquina en modo de enfriamiento automático.
 - Borra mensajes de error.
2. Tecla Función
 - Alterna entre una pantalla operativa y otra.
 - Abre y confirma elementos del menú.
3. Tecla Inicio
 - Inicia la máquina y el proceso de planchado.
4. Tecla Arriba
 - Define los parámetros de planchado en la pantalla operativa actual.
 - Se desplaza dentro de los menús y cambia valores dentro de los menús.
5. Tecla Abajo
 - Define parámetros de planchado en la pantalla operativa actual.
 - Se desplaza dentro de los menús y cambia valores dentro de los menús.
6. Pantalla multifunción
 - Muestra la información de la máquina, la condición actual, los parámetros y los mensajes de advertencia/error.

Pantalla multifunción: Modo operativo

Posición	Símbolo	Condición	Descripción
1	P	Programa	Muestra los valores de calefacción y velocidad programados.
	T	Selección de temperatura	Muestra las temperaturas programadas y reales
	S	Selección de velocidad	Muestra la velocidad programada
	D	Diagnóstico	Información de la máquina actual visible durante el funcionamiento.
2		Funcionamiento	La máquina funciona de acuerdo con la velocidad y la temperatura del programa seleccionado actualmente.
		STOP [Parada]	La máquina está parada. La calefacción está apagada.
		Enfriamiento	La máquina funciona a una velocidad mínima, sin calefacción. El ventilador de extracción está en funcionamiento. La parada de la máquina total y automática está activa después de que el cilindro se ha enfriado a una temperatura segura (inferior a 80 °C [176 °F])
3		Pausa	Se detuvo el funcionamiento de las correas de las mesas de encastre con el pedal (solo modelos que incluyan un pedal).

Tabla 16

4 CALEFACCIÓN	G	E	S	
 1		*		– Calefacción encendida en 1 sección de los elementos de calefacción: E.
 2		*		– Calefacción encendida en 2 secciones de los elementos de calefacción: E.
 3		*		– Calefacción encendida en las 3 secciones de los elementos de calefacción: E.
	*			– Calefacción encendida: G.
	*			– Calefacción apagada, envío del restablecimiento de la unidad de encendido de gas debido a un intento de encendido que no pudo efectuarse: G
	*			– Calefacción apagada, el restablecimiento de la unidad de encendido se encuentra en curso debido a un intento de encendido que no pudo efectuarse: G

Tabla 17

Instrucciones de uso

1. Encienda la fuente de alimentación principal.

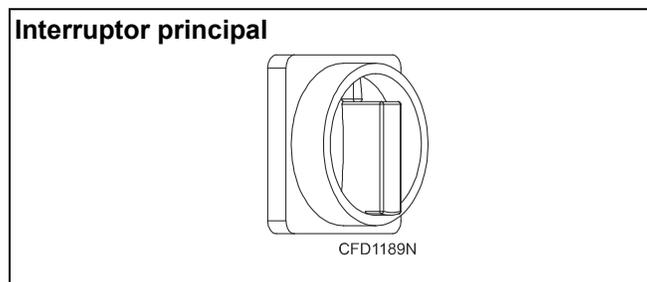


Figura 29

2. Presione la tecla Inicio para iniciar la planchadora.

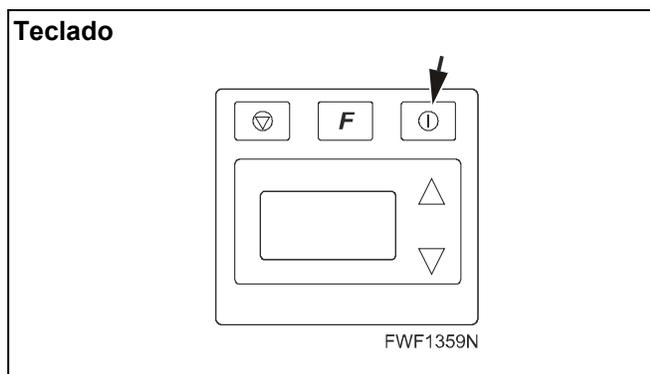


Figura 30

3. Presione las teclas Arriba y Abajo para ajustar el programa, la temperatura o la velocidad operativa deseados. Para los modelos OPL, presione la tecla Función para alternar entre las pantallas de programas, temperaturas y operativas.

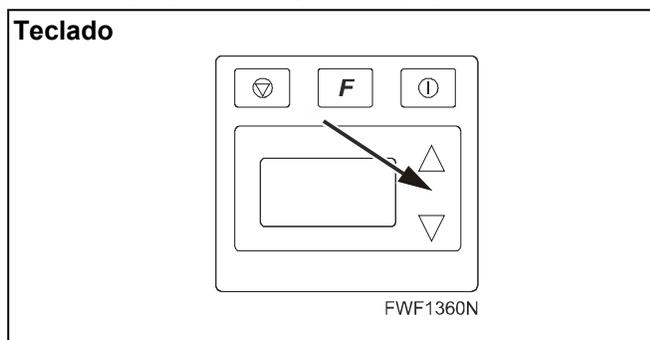


Figura 31

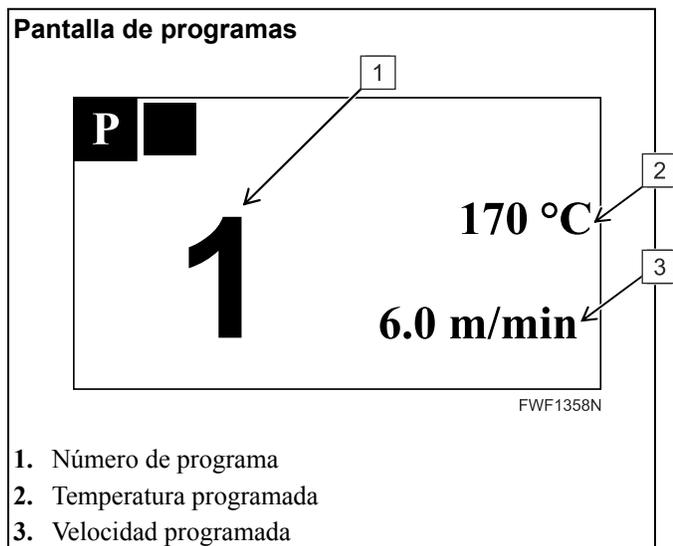


Figura 32

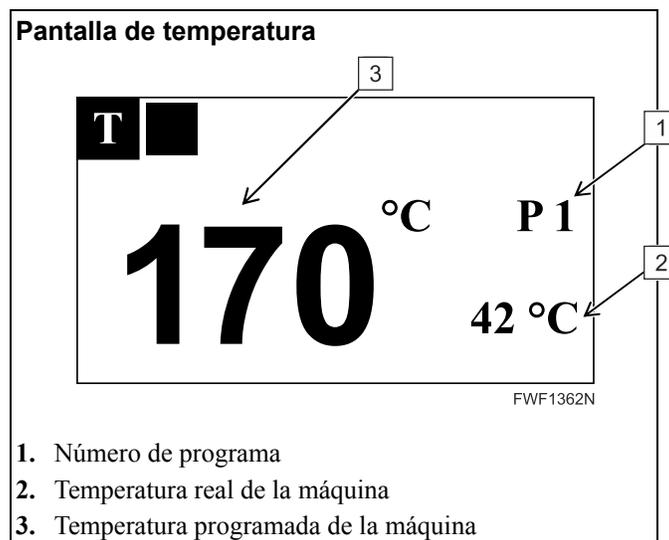


Figura 33

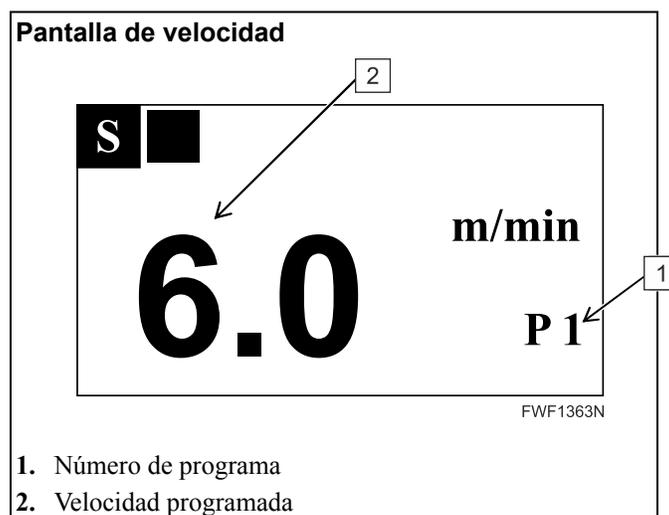


Figura 34

4. Espere a que la planchadora alcance la temperatura necesaria.
5. Pulse la tecla Inicio o presione el pedal (si está incluido) para encender las correas de alimentación.
6. Utilizando todo el ancho del cilindro de planchado, inserte la ropa en el transportador de entrada asegurándose de que la ropa esté plana.

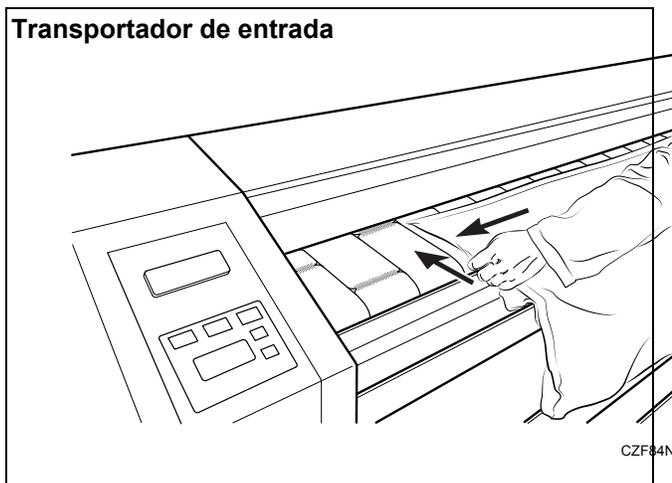


Figura 35

7. Recupere la ropa planchada del conducto de salida.

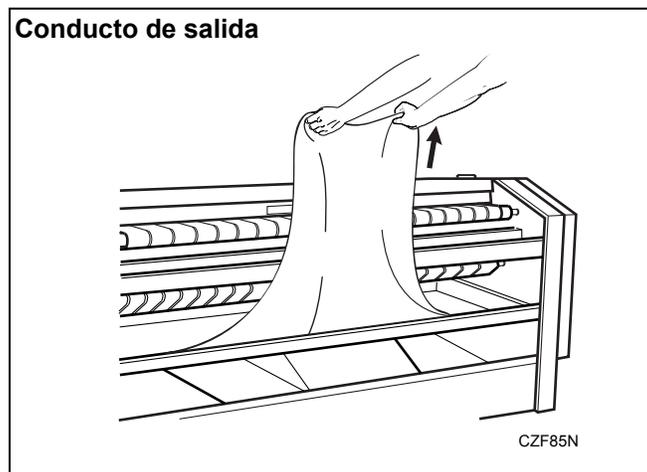


Figura 37

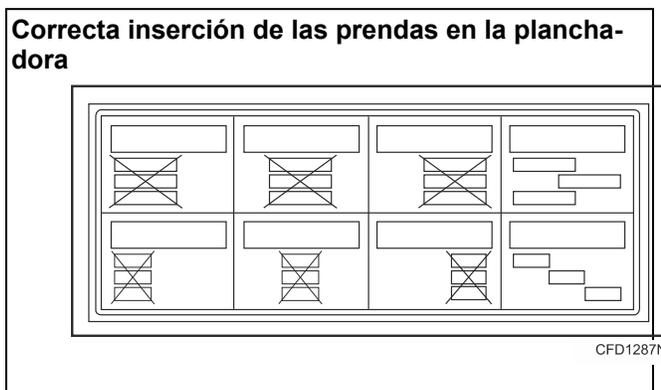


Figura 36

8. Cuando termine el planchado, presione la tecla Parada. La planchadora ingresa en el modo de enfriamiento hasta que la temperatura se encuentre debajo de los 80° C [176° F].
9. Apague la fuente de alimentación principal.

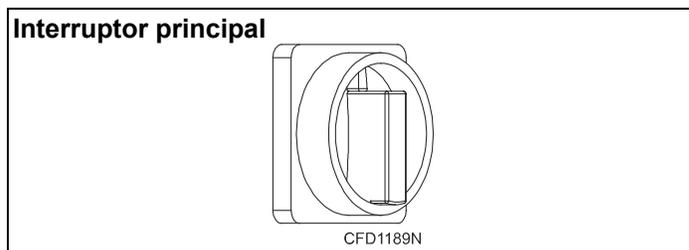


Figura 38

Mantenimiento

Instrucciones de seguridad para el mantenimiento

	ADVERTENCIA
EL MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA SOLO PUEDE ESTAR A CARGO DE PERSONAL CAPACITADO.	
C117	

- Antes de manipular cualquier parte de la máquina, debe asegurarse de lo siguiente:
 - El interruptor principal esté apagado.
 - El interruptor principal (disyuntor) del tablero eléctrico de la lavandería esté apagado y con interbloqueo mecánico.
 - Ninguno de los componentes se encuentre en movimiento debido a un momento cinético.
 - La máquina se haya enfriado.
 - La máquina o su tablero eléctrico incluyan un letrero que indique “EQUIPO EN REPARACIÓN” (y que se haya informado al resto del personal acerca de la reparación)
 - La alimentación de gas esté cerrada (corresponde a máquinas con calefacción a gas).

	ADVERTENCIA
CUMPLA CON LAS INSTRUCCIONES QUE SE MENCIONAN A CONTINUACIÓN: CAPÍTULO MANTENIMIENTO Y AJUSTES	
C118	

	ADVERTENCIA
LOS USUARIOS NO DEBEN REALIZAR NINGUNA MANIPULACIÓN DEL EQUIPO QUE NO ESTÉ ESPECÍFICAMENTE INDICADA EN LAS INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO. ESTA MANIPULACIÓN ESTÁ RESERVADA SOLO PARA EL PERSONAL DE SERVICIO TÉCNICO AUTORIZADO.	
C119	

- Inmediatamente después de haber eliminado la causa de la interrupción del funcionamiento de la máquina, reiníciela o quite la ropa atascada en ella utilizando la manivela manual: consulte el Anexo de funcionamiento y, luego, permita que el cilindro de planchado se enfríe a una temperatura inferior a 80°C [176 °F] ¡peligro de incendio!

- Si se siguen las instrucciones especificadas en el presente, se logrará un funcionamiento muy satisfactorio de la máquina, se reducirá el riesgo de que ocurran fallas y aumentará la vida útil de la máquina.

Limpieza de la máquina: intervalos de inspección

	ADVERTENCIA
SE DEBE REALIZAR UNA LIMPIEZA TOTAL DE LA MÁQUINA (COMO MÍNIMO DOS VECES AL AÑO) PARA ELIMINAR PELUSAS E IMPUREZAS. SI NO LO HACE, PUEDE HABER RIESGO DE INCENDIO.	
C120	

MANTENIMIENTO ESPECIAL

- Consulte la *Cilindro de planchado*.

DIARIO

- Inspección de las palas de los despegadores: quite los sedimentos por medios mecánicos, aspire los residuos y verifique el pretensionamiento.
- Inspección de las superficies de los sensores de temperatura: quite los sedimentos por medios mecánicos, aspire los residuos y verifique el pretensionamiento.
- Inspección del estado y correcto funcionamiento de las cintas del rodillo de presión superior.
- Modelos a gas: limpieza/aspirado del filtro de la cámara de succión o de la cámara de succión propiamente dicha (*Figura 21*, pos. 6).

UNA VEZ POR MES

- Aspire los componentes eléctricos, contactores y el inversor de frecuencia (todos ubicados en el panel del tablero eléctrico en la sección inferior del soporte izquierdo).
- Luego aspire lo siguiente:
 - el tablero del programador
 - la rejilla de ventilación del motor también (verifique que la caja de engranajes no tenga fugas de fluidos).
- Aspire todos los orificios a través de los que ingresa aire a la máquina o sale de esta.
- Limpie el embrague electromecánico,
- Aspire el área interior de la máquina luego de quitar lo siguiente:
 - Cubiertas laterales
 - Cubiertas traseras
 - Cubierta superior delantera
 - Cubierta superior trasera del túnel de succión

Mantenimiento

- Inspeccione el estado y la tensión de la cadena.

CADA 6 MESES

- Limpie (aspire) el área de succión del ventilador.

NOTA: La máquina debe apagarse con el interruptor principal y debe estar en reposo.

- Limpie (aspire) el área de succión del ventilador después del desmontaje de los tornillos (2) y la cubierta de servicio (1); consulte la *Figura 42*.
 - Los tornillos (2) son tornillos especiales de seguridad que evitan el desmontaje por parte de personas no auto-

rizadas. La llave especial forma parte de los accesorios de la máquina.

- Limpie/aspire las aspas o el rotor de turbina del ventilador principal.
- Limpie (aspire) el área de salida del ventilador después del desmontaje de la tubería de salida, según su posición en la parte trasera o derecha; consulte *Reconstrucción de la salida de extracción de vapor*.
- Vuelva a instalar todo después de la limpieza.

Mantenimiento de la tapa del ventilador de extracción principal

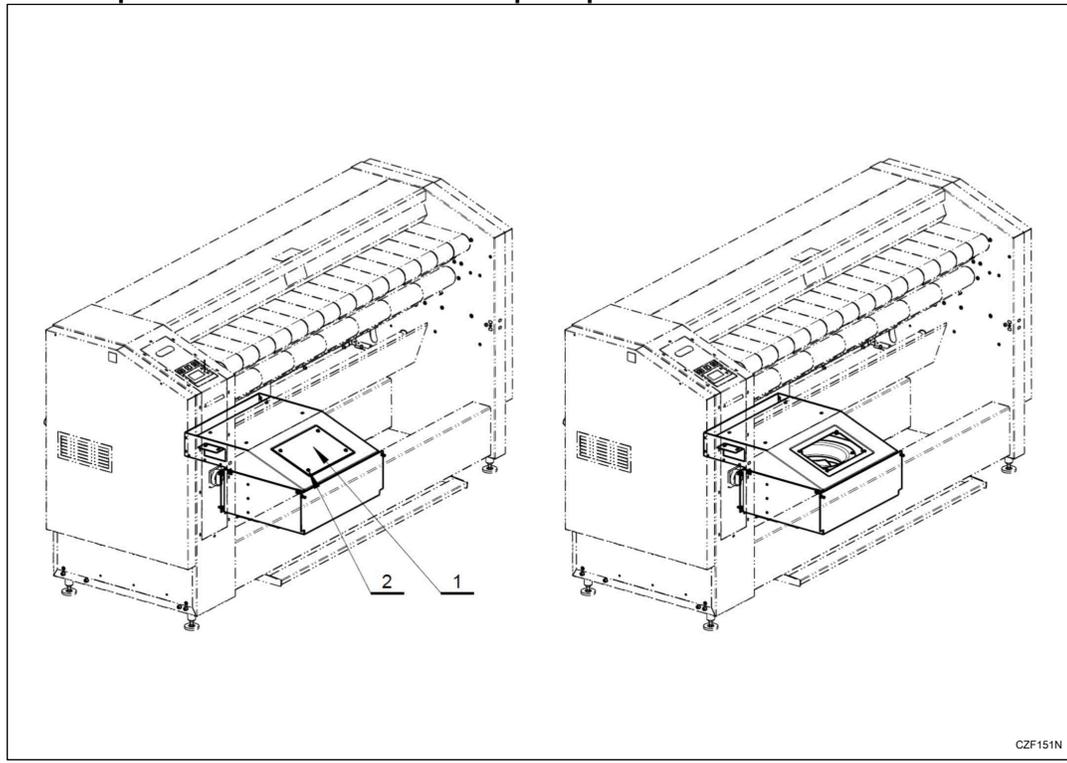


Figura 39

ANUALMENTE (CADA 12 MESES)

- Versión a gas: para la limpieza/el mantenimiento del quemador de gas, consulte el capítulo *Limpieza del quemador de gas (máquinas con calefacción a gas únicamente)*.

Limpieza del quemador de gas (máquinas con calefacción a gas únicamente)

- Solo una compañía de servicio calificada profesionalmente que tenga el permiso del fabricante puede realizar cualquier intervención en los componentes del sistema de calefacción.
- Desarme los componentes del sistema de calefacción (consulte la Sección “Calefacción a gas” del manual de piezas). Continúe desarmando hasta alcanzar el estado que se muestra en *Figura 40*.

- Desarme los dos tornillos (2) y quite la unidad de electrodos de encendido (1) – consulte la *Figura 40*.
 - Algunas versiones tienen un electrodo de detección (4) instalado en la sección derecha delantera de la cámara de combustión, desármelo – use los tornillos (5).
- Desarme los dos tornillos (3): *Figura 40* que fijan el quemador completo a la cara izquierda de la cámara de combustión.
- Jale delicadamente y quite el quemador de la máquina.
- Limpie completamente el interior del quemador y aspire la superficie externa (es decir, la superficie fabricada con material Bekaert Bekinit®).



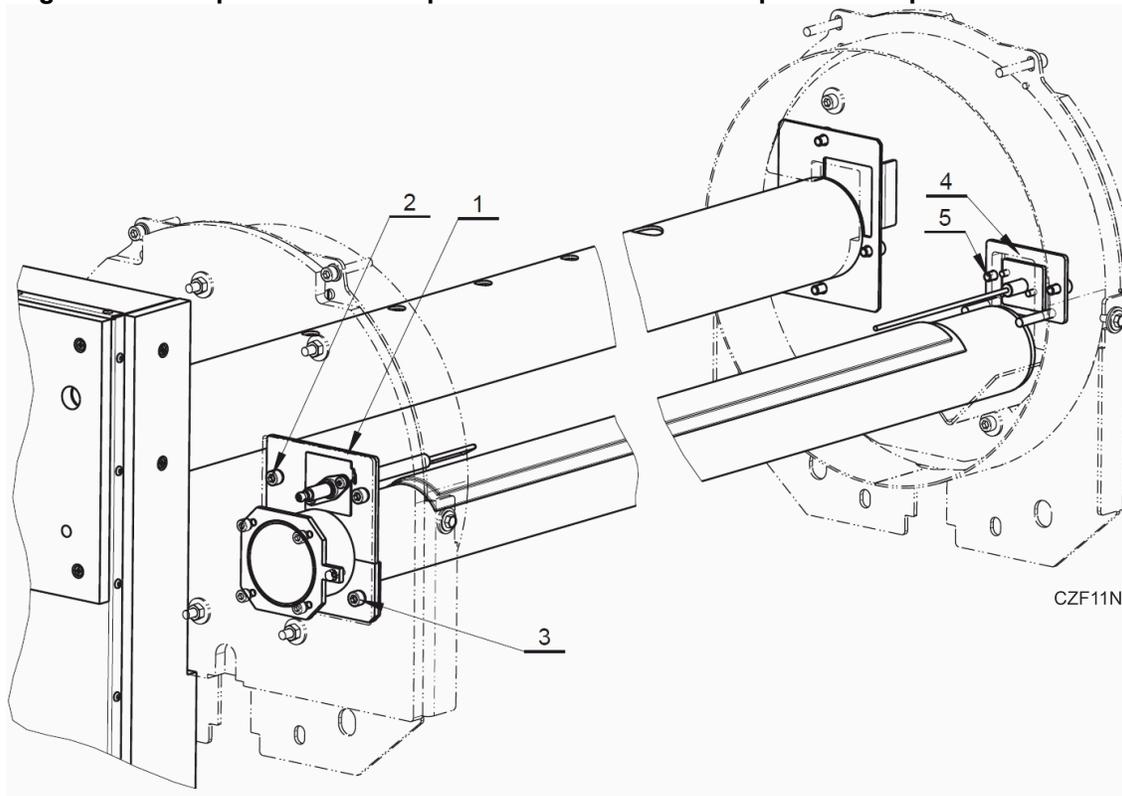
PRECAUCIÓN

No dañe la superficie.

- Vuelva a armar los componentes del quemador y realice una breve prueba de funcionamiento.
- El extremo derecho del quemador debe encajar dentro del soporte en forma de V, que es parte de la cara delan-

tera derecha de la máquina: interna. Verifique visualmente que encaje de modo correcto.

Quemador de gas antes de quitarlo de la máquina: vista del extremo izquierdo del quemador



1. Unidad del electrodo de encendido
2. Tornillos
3. Tornillos
4. Electrodo de detección
5. Tornillos

Figura 40

Cilindro de planchado

- Para lograr un planchado de alta calidad, el cilindro de planchado debe mantenerse limpio y brillante. La aplicación de cera de parafina contribuye a mantener el cilindro limpio y brillante: proceso de tratamiento alto.
- Cuando la máquina se detiene automáticamente (después del modo de enfriamiento automático, cuando la temperatura del cilindro de planchado es de aproximadamente 80 °C [176 °F]):
 - Utilice la manivela manual para aplicar cera de protección (consulte Anexo de funcionamiento: código de CERA CLEANCOAT: SP502348).

- Con el paño de encerado (1600 mm [62,99 plg] x 1000 mm [39,37 plg]), (código: SP372021160100), lleve a cabo el siguiente proceso:
 1. Distribuya alrededor de 1 dcl [0,026 gal] de cera en el bolsillo del paño de encerado de manera uniforme a lo largo de su longitud (la cantidad indicada durará para, al menos, 5 tratamientos).
 2. Inserte el paño en la máquina y hágalo pasar con la manivela para que el cilindro de planchado se encere junto con todo el ancho de trabajo.
 3. Inserte el bolsillo del paño primero y hacia arriba de manera tal que el lado impermeable del paño esté en contacto con las correas y el lado permeable del paño con el cilindro de planchado.

- Si la calidad de planchado disminuye significativamente debido a impurezas en la superficie del cilindro, quite los sedimentos de detergente, almidón y sal que pueda tener.

NOTA: Consulte la sección *Limpieza del cilindro de planchado* para obtener más información.

Parada a corto plazo, mantenimiento diario de cilindros de planchado

- El mantenimiento mediante la aplicación de cera (consulte el capítulo *Cilindro de planchado*) debe realizarse, al menos, una vez al mes. Además de este intervalo mensual regular, el proceso de mantenimiento debe llevarse a cabo en los casos especificados en los capítulos: *Cilindro de acero pulido*, *Cilindro pulido con una capa de cromo duro*.
- Las máquinas se producen con dos versiones de cilindros de planchado:
 - Cilindro de acero altamente pulido: requiere mantenimiento diario.
 - Cilindro de acero altamente pulido con una capa de protección de cromo duro: requiere mantenimiento solo en caso de una parada a largo plazo.
- Si no está seguro de qué versión de cilindro de planchado tiene, consulte:
 - El NR MFG (Número del fabricante) de la placa de serie, consulte *Información de placa de número de serie*, después de comunicarse con el concesionario o productor.
 - Indirectamente del número de serie de la máquina que figura en la placa con el número de serie de la máquina a través del concesionario o productor.

Cilindro de acero pulido

- El cilindro se trata durante la producción y está equipado con una lámina de papel de protección. Consulte el capítulo *Puesta de la máquina en funcionamiento* para quitarla.
- El cilindro debe tratarse si no se lo pone en funcionamiento durante, al menos, 8 horas después de la terminación del ciclo de planchado. Consulte el capítulo *Cilindro de planchado*.
- Si se planifica una parada de más de 5 días, inserte el papel encerado de protección en la máquina después del tratamiento de cera con la manivela. Para hacerlo, consulte el Anexo de funcionamiento.
- No descarte el papel encerado que se envió con la máquina. Si la máquina no se usará durante cinco días o más, coloque el papel encerado nuevamente en el rodillo de la máquina.
- Antes de iniciar la máquina después del tratamiento, planche primero varias prendas de tela “tecnológica” para deshacerse de las impurezas con la cera de protección.

Cilindro pulido con una capa de cromo duro

- Después de finalizar un ciclo de planchado y cuando la máquina no se use (para planchado) durante al menos 5 días, es necesario llevar a cabo un procedimiento de tratamiento es-

pecífico. Consulte el capítulo *Cilindro de planchado* para realizar este procedimiento. No descarte el papel encerado que se envió con la máquina. Si la máquina no se usará durante cinco días o más, coloque el papel encerado nuevamente en el rodillo de la máquina.

Limpieza del cilindro de planchado

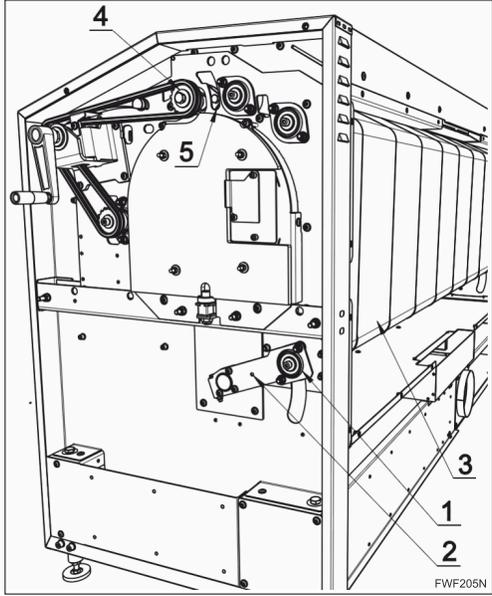


ADVERTENCIA

ASEGÚRESE DE HABER SELECCIONADO EL TIPO DE MÁQUINA CORRECTO. DE LO CONTRARIO, LA MÁQUINA NO FUNCIONARÁ CORRECTAMENTE.

C112

El sistema de rodillos de la unidad de planchado



1. Rodillo de tensionamiento inferior
2. Tornillos (M6x20)
3. Correas de planchado
4. Rodillo de presión
5. Cojinetes del rodillo de presión

Figura 41

- Detenga la máquina y desconéctela del suministro eléctrico.
- Quite las cubiertas traseras y laterales de la máquina.
- Levante y asegure el rodillo de tensionamiento inferior (1) en la posición superior, llamada posición tecnológica, con los tornillos M6x20 (2) o más largos.
- Desarme el túnel trasero de succión.

5. Desconecte todas las correas de planchado (3) una por una del lado trasero de la máquina y colóquelas libremente en la parte superior de la máquina.
6. Levante levemente el rodillo de presión superior (4) apoyando (es decir, colocando un soporte debajo) los cojinetes del rodillo de presión (5).
7. Cubra las correas con tela limpia para que estén protegidas de la suciedad.
8. Comience la limpieza; por lo general, se recomienda utilizar una lija muy fina (granulocidad n.º 300) para quitar los sedimentos de detergente y calcio. Úsela solo en la dirección en la que se mueve la ropa. El cilindro no puede accionarse cuando las correas de planchado están flojas. Por lo tanto, el movimiento del cilindro puede lograrse únicamente de manera manual aplicando presión tangencial en su superficie.
9. Los sedimentos también pueden quitarse con una solución diluida de ácido oxálico o una solución tibia de ácido acético (vinagre) (corresponde solo a versiones con un cilindro de planchado con capa de cromo duro) Consulte el capítulo *Cilindro pulido con una capa de cromo duro* para obtener más información).
10. Vuelva a armar y coloque las correas. Consulte el capítulo *Ajuste de las correas de planchado* (Ajuste de las correas de planchado) para obtener más información.

Correas de planchado

- Las correas de planchado se utilizan para el tensionamiento, para finalizar el proceso de secado y planchado, y para transportar la ropa planchada.
- Están fabricadas con una tela especial de capa doble y resistente al calor. Este tela es de poliéster/ Meta-Aramid®. Posee una resistencia permanente a temperaturas de hasta 190 °C [374 °F] e incluyen capas de Meta-Aramid® en el cilindro.

Ajuste de las correas de planchado

- Las correas de planchado se tensan automáticamente mediante la fuerza de gravitación del rodillo de tensionamiento (1). Consulte la *Figura 41*.
- Verifique de forma continua el movimiento correcto de las correas de planchado entre las lengüetas guía de la canaleta de salida. Los bordes de las correas no deben doblarse o deformarse al pasar alrededor de las lengüetas guía.
 - Si el movimiento de la correa es incorrecto, se puede ajustar correctamente la posición de la placa (1), las lengüetas guía (2) y la canaleta de salida (3) con un margen limitado en las direcciones (P) después de aflojar los tornillos (4); consulte la *Figura 42*.
 - Después de establecer la posición correcta de la placa (1), es necesario arreglar las configuraciones ajustando los tornillos; consulte la *Figura 42*.

	ADVERTENCIA
<p>RECUERDE LIMPIAR TODAS LAS SUPERFICIES QUE SE HAYAN TRATADO CON UNA SOLUCIÓN DÉBIL DE ÁCIDO PARA EVITAR QUE QUEDE ALGÚN RESIDUO; DE ESTE MODO, SE EVITA EL RIESGO DE CORROSIÓN. AL TRABAJAR CON ÁCIDOS, UTILICE SIEMPRE DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (GUANTES, GAFAS DE PROTECCIÓN).</p>	
C123	

Ajuste de las lengüetas guía de las correas de planchado

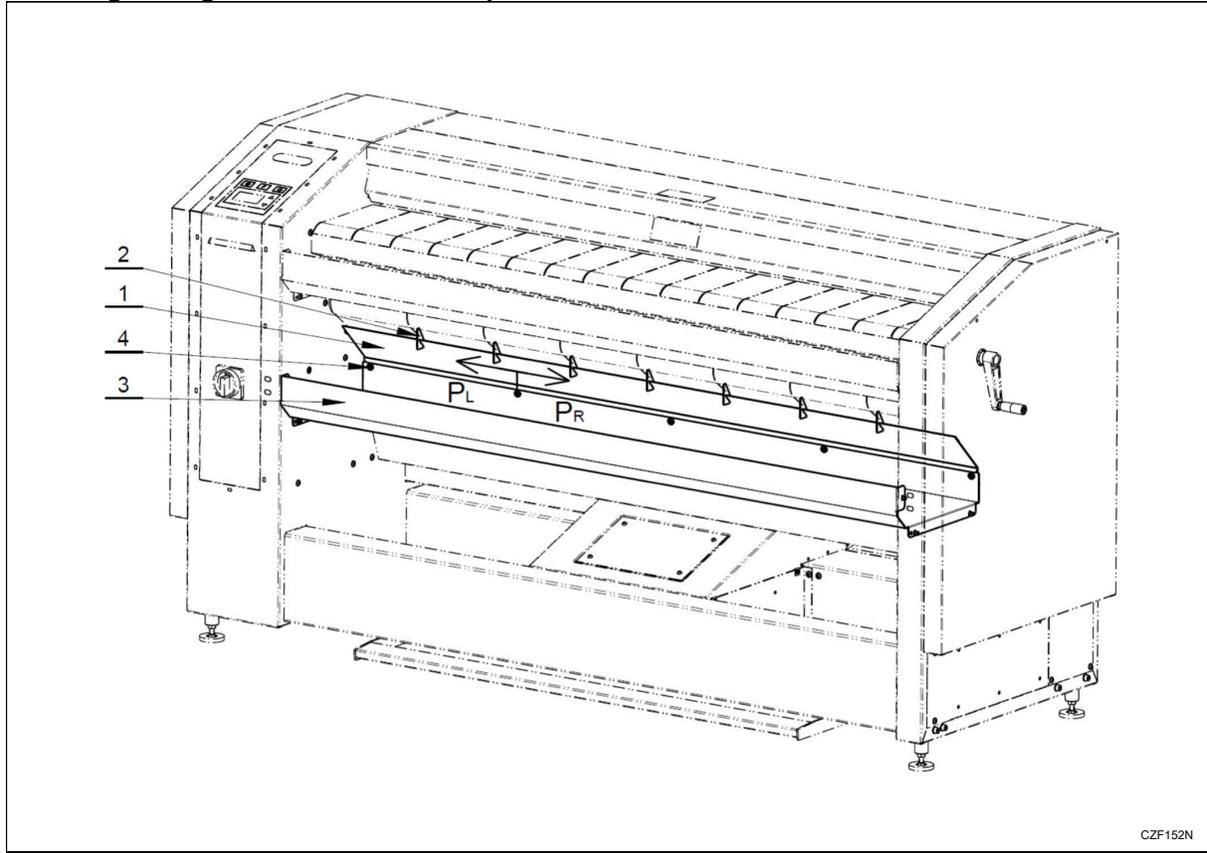
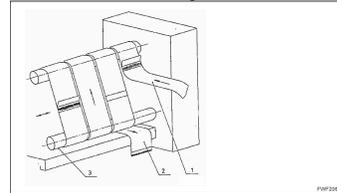


Figura 42

Reemplazo de las correas de planchado

- Las correas de planchado individual se reemplazan solo en caso de que estén dañadas (rotas). Se recomienda reemplazar todas las correas de una vez. En caso de que las correas estén manchadas con detergentes o polvo, lávelas con detergentes convencionales. De este modo, se extiende su vida útil y la calidad del planchado aumenta. Su vida útil es de 2 años si se utilizan 40 horas a la semana, siempre y cuando se sigan todas las instrucciones especificadas en este manual.
- El procedimiento de reemplazo de los cinturones de planchado se ilustra en la *Figura 43*.

Reemplazo de la correa de planchado



1. Correa de planchado (nueva)
2. Correa de planchado (usada)
3. Rodillo de tensiónamiento inferior

Figura 43

1. Apague la máquina con el interruptor principal, colóquela en modo seguro y espere a que se haya enfriado.
2. Quite las cubiertas traseras y laterales de la máquina. De ser necesario, también quite el túnel trasero de succión. Consulte el capítulo *Limpieza del cilindro de planchado* para obtener más información.
3. Coloque la manivela manual (consulte el Anexo de funcionamiento) en la posición de trabajo y utilícela para girar la correa de planchado (2). Gírela de manera que se garantice que

se pueda acceder a los sujetadores que conectan los extremos de las correas.

4. Levante y asegure el rodillo de tensionamiento inferior (3) en la posición superior, (“posición tecnológica”), con los tornillos M6x20 (2) o más largos. Consulte la *Figura 41*.
5. Desconecte la correa usada (2) y conecte la nueva (1) a la usada con los sujetadores.
6. Utilice la manivela manual para enrollar toda la longitud de la nueva correa sobre el cilindro de planchado.
7. Desconecte la correa usada (2) y conecte la nueva (1) con los sujetadores.
8. Repita estos pasos con todas las correas.
9. Separe el rodillo de tensionamiento (3) de la posición superior (“tecnológica”). Luego vuelva a armar todos los componentes desarmados uno por uno.

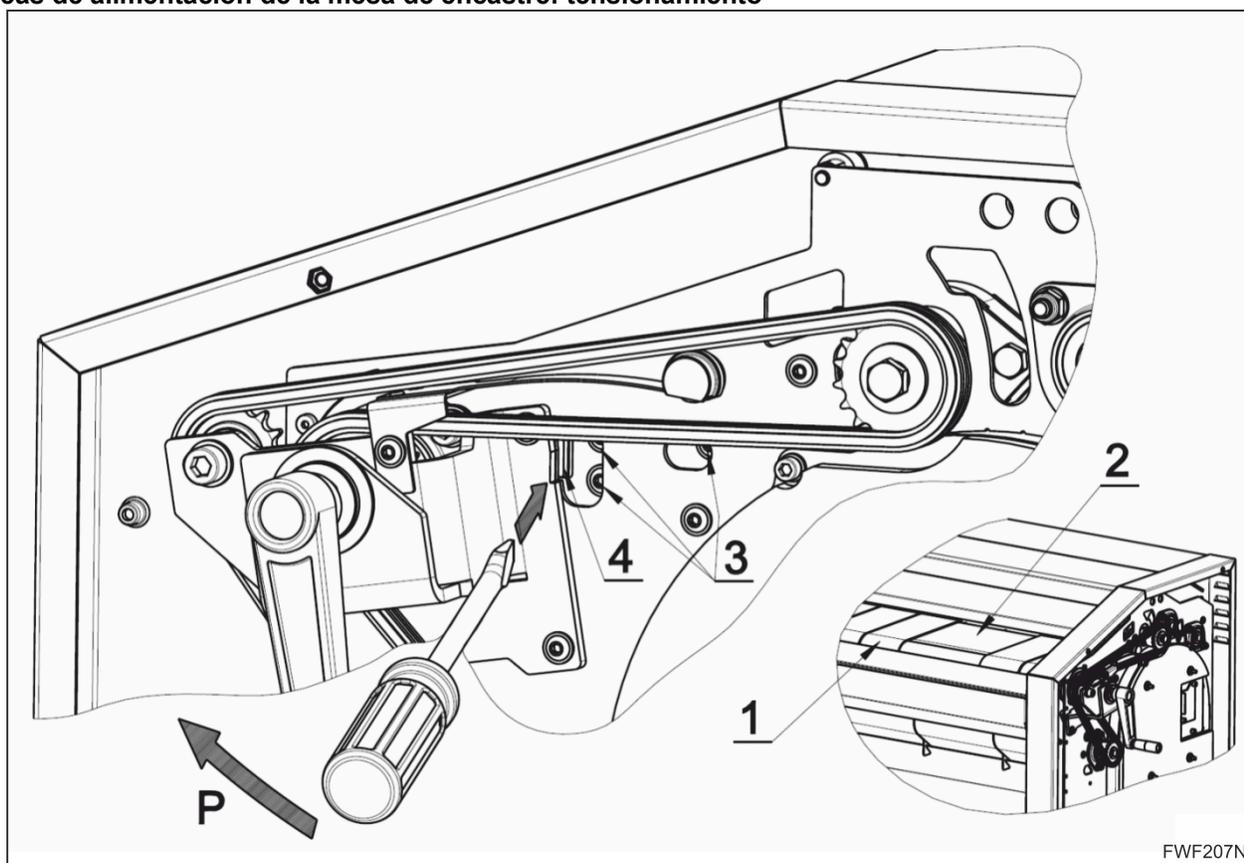
Correas de alimentación de la mesa de encastre

- Las correas de alimentación de la mesa de encastre (consulte la *Figura 44*) funcionan como un transportador que traslada las prendas que se plancharán a la unidad de planchado de la máquina.
- Las correas de alimentación están fabricadas con una tela especial resistente a las temperaturas 100 % poliéster. Posee una resistencia térmica de hasta 180 °C [356 °F] (para periodos cortos). Se conectan con varitas de plástico especiales.

Tensionamiento de las correas de alimentación de la mesa de encastre

- Las correas de alimentación (1) deben estar correctamente tensadas. El tensionamiento se lleva a cabo con un destornillador de punta plana, después de haber quitado las cubiertas de ambos lados. Consulte la *Figura 44*.

Correas de alimentación de la mesa de encastre: tensionamiento



1. Correas de alimentación de la mesa de encastre
2. Mesa de encastre
3. Tornillos
4. Ranura

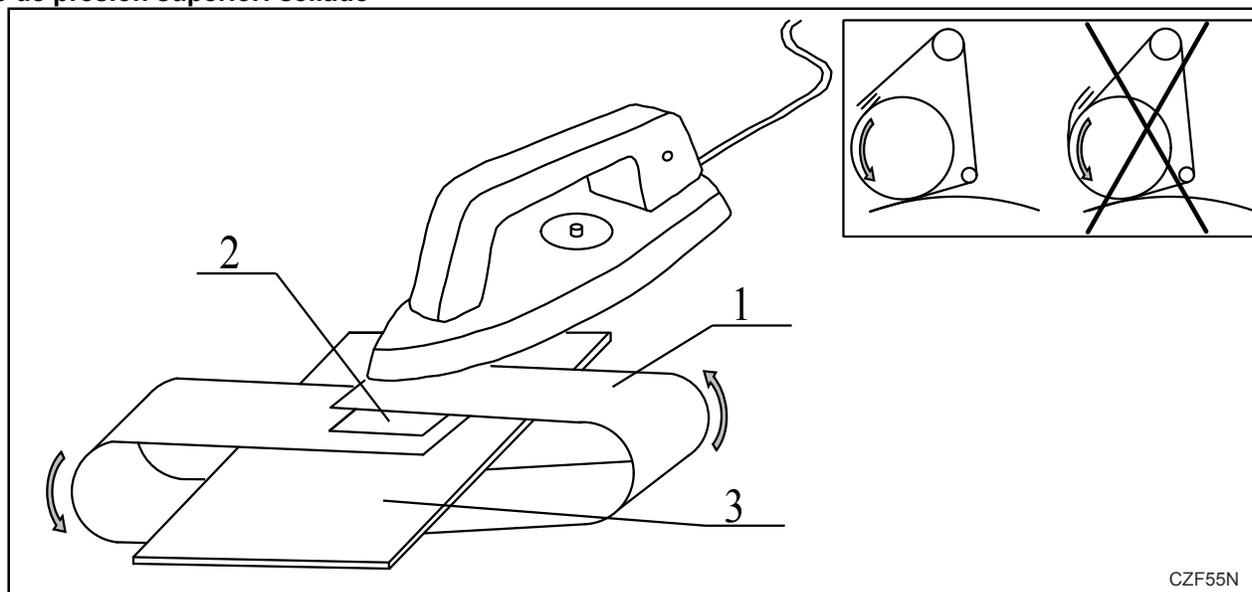
Figura 44

- Las correas de alimentación se tensan con un micromovimiento de la mesa de encastre (2) y deben poseer una tensión inicial mínima posible. Esto evita que se detengan cuando se inserta la ropa.
- Inspeccione si las correas de alimentación dejan de funcionar si presiona levemente la correa con la mano. Cuando las correas se accionan con una manivela manual, el momento de accionamiento debe ser inferior a 15 Nm, sin oscilación de fuerza al girar la manivela. El tramo superior de las correas entrantes debe adherirse con toda su superficie a la mesa de encastre.
 - Afloje los tornillos (3). Luego realice el tensionamiento insertando un destornillador de punta plana en la ranura (4). Al mismo tiempo, ejerza presión levemente en la mesa (2) en la dirección P, de manera pareja en ambos lados.
 - Ajuste los tornillos (3) y verifique si la tensión es correcta.

Cintas del rodillo de presión superior

- Las cintas del rodillo de presión superior se utilizan para separar la ropa del rodillo de presión.
- Las cintas de tela están fabricadas con un material resistente térmico a base de NOMEX® o Meta-Aramid/PPS.
- Las máquinas están equipadas con dos barras guía de cintas. Las cintas se unen con un adhesivo.
- La condición de funcionamiento de las cintas debe verificarse a intervalos según se especifica en el capítulo *Limpieza de la máquina: intervalos de inspección*. Las cintas faltantes deben reemplazarse. Las nuevas cintas podrían, en una situación de emergencia, unirse con un nudo. No obstante, los nudos se marcan en el refuerzo del rodillo de presión superior y posteriormente en la ropa planchada. Por lo tanto, el fabricante recomienda utilizar el método original de unir cintas sellando con adhesivo (consulte *Figura 45*).

Cintas de presión superior: sellado



- Cinta de presión superior
- Cinta adhesiva por calor
- Placa de aluminio

Figura 45

- La cinta (1) se sella con la cinta adhesiva por calor (2) que puede solicitarse con el código SP549369. Los extremos de las cintas se superponen aproximadamente 15 mm [0,59 plg].
- Superposición: la conexión sellada se realiza en la parte superior del rodillo de presión superior. Deslice una placa de aluminio (3) entre el refuerzo del rodillo y la unión sellada.
 - Se utiliza una plancha caliente para la unión sellada (temperatura 150 °C [302 °F] durante 30 segundos).
 - La cinta solo puede estirarse hasta cubrir los tres elementos cuando la máquina está en funcionamiento. Esta cinta podría

parecer floja cuando la máquina está inactiva que, aunque esto no sea así. Por el contrario, una cinta que se estira más de lo que se debería puede producir una interrupción involuntaria del funcionamiento.

- (2): la cinta adhesiva de las bandas > [FILM FIT ADHESIVE](#) (código: SP549369).

Rodillo de presión superior

- El rodillo de presión superior (4) – *Figura 41* garantiza que la ropa ingrese a la planchadora presionándola con gran fuerza

contra la superficie del cilindro de planchado. También permite que la mayor parte del contenido de agua de la ropa se evapore y reduce la velocidad de la ropa planchada trasladada por las correas de planchado estirando la ropa con firmeza.

- La superficie del rodillo de presión superior está compuesta por un revestimiento resistente al calor de 15 mm [0,59 plg] de poliéster/ Meta-Aramid®.
- El refuerzo de Meta-Aramid® está enrollado y adherido en forma de espiral a la superficie del rodillo de presión. Se asegura con tornillos en los bordes.

Reemplazo del refuerzo del rodillo de presión

- El rodillo de presión está diseñado para una vida útil significativamente prolongada.
- El refuerzo se aplica al rodillo mediante una tecnología especial. Si se daña el refuerzo y se requiere su reemplazo, el fabricante recomienda reemplazar todo el rodillo de presión en lugar de solo reemplazar el refuerzo.

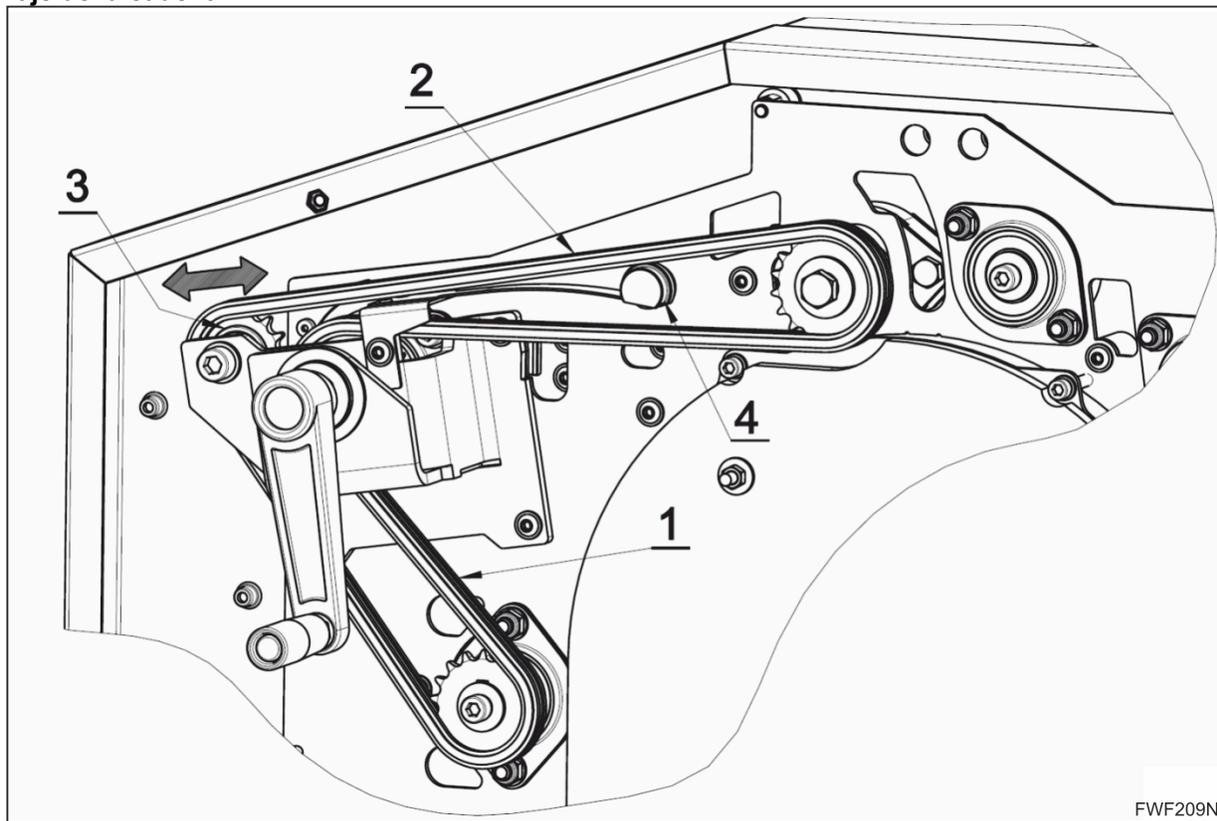
Configuración del empuje descendente del rodillo de presión superior

- El rodillo de presión está fabricado de tal manera que su empuje descendente se proporciona a través de la fuerza gravitacional exclusivamente. No debe interferirse en su configuración de ninguna manera.

Engranaje de la cadena

- Se puede acceder al engranaje de la cadena después de haber quitado la cubierta derecha de la máquina. Consulte la *Figura 46*. Se utiliza como el impulsor del rodillo de la mesa de encastre. Al mismo tiempo, proporciona acción de frenado del rodillo de presión superior y determina las relaciones de velocidad de los componentes individuales de la unidad de planchado.
- La cadena (1) debe permanecer tensada y se considera que lo está si ninguna de sus secciones queda holgada a simple vista y puede observarse que la sección superior (2) está levantada formando un triángulo con la corredera (4).
- La condición deseada descrita anteriormente se logra a través del movimiento (tensionamiento) de la rueda de engranaje de transmisión (3).
- La cadena debe mantenerse lubricada, pero no de manera excesiva, para que no gotee grasa.
 - El fabricante recomienda el uso de un fluido lubricante para tareas pesadas que contenga molibdeno para la lubricación de cadenas. Utilícelo a intervalos como se especifica en el capítulo *Limpieza de la máquina: intervalos de inspección*.

Engranaje de la cadena



1. Cadena
2. Sección superior
3. Rueda de engranaje de transmisión
4. Corredera

Figura 46

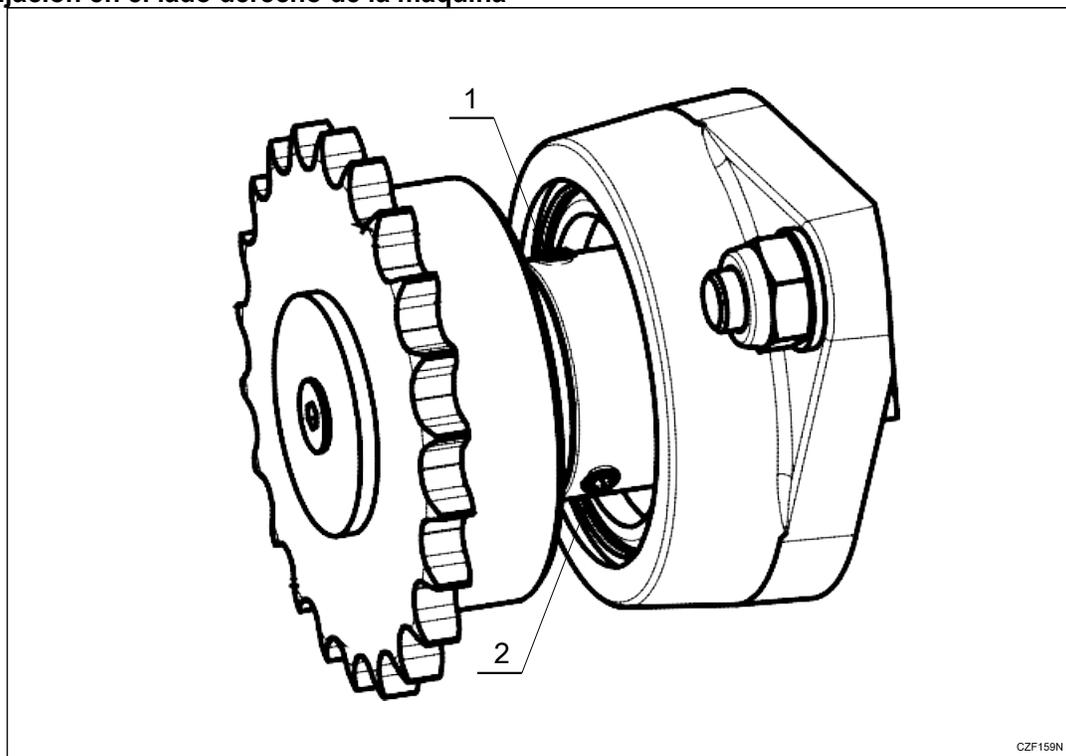
Cojinetes

- Los demás cojinetes giratorios de la máquina poseen llenado con lubricante permanente y; por ende, no necesitan mantenimiento.
- Los cojinetes deslizantes y las carcasas de los cojinetes de la máquina no requieren lubricación con grasa.
- Todos los cojinetes giratorios están diseñados específicamente considerando la carga térmica a la que se expondrán. Por lo tanto, no pueden remplazarse con otros del mismo rango

dimensional. En caso de que deban reemplazarse, deberán utilizarse repuestos originales.

- Esto corresponde a:
 - Cojinetes de las poleas de cojinetes
 - Cojinetes de los rodillos guía
 - Cojinetes de las poleas de apoyo laterales
 - Cojinetes en el juego de embragues electromagnéticos

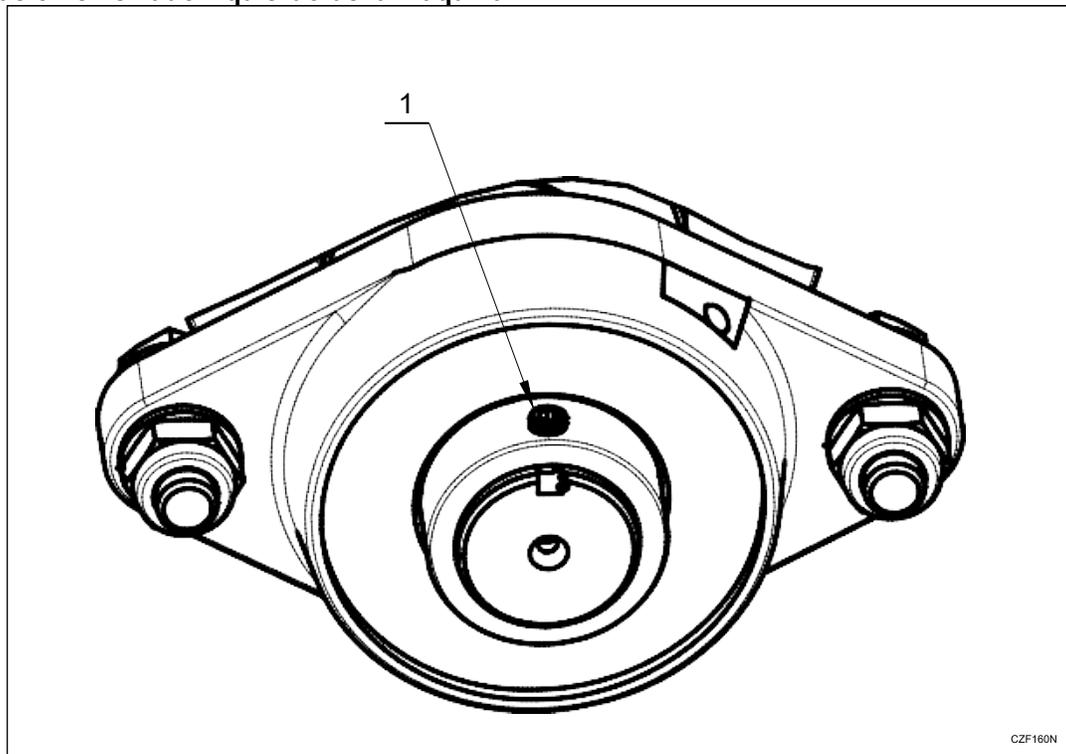
Tornillos de fijación en el lado derecho de la máquina



- 1. Tornillo de fijación
- 2. Tornillo de fijación

Figura 47

Tornillo de fijación en el lado izquierdo de la máquina



1. Tornillo de fijación

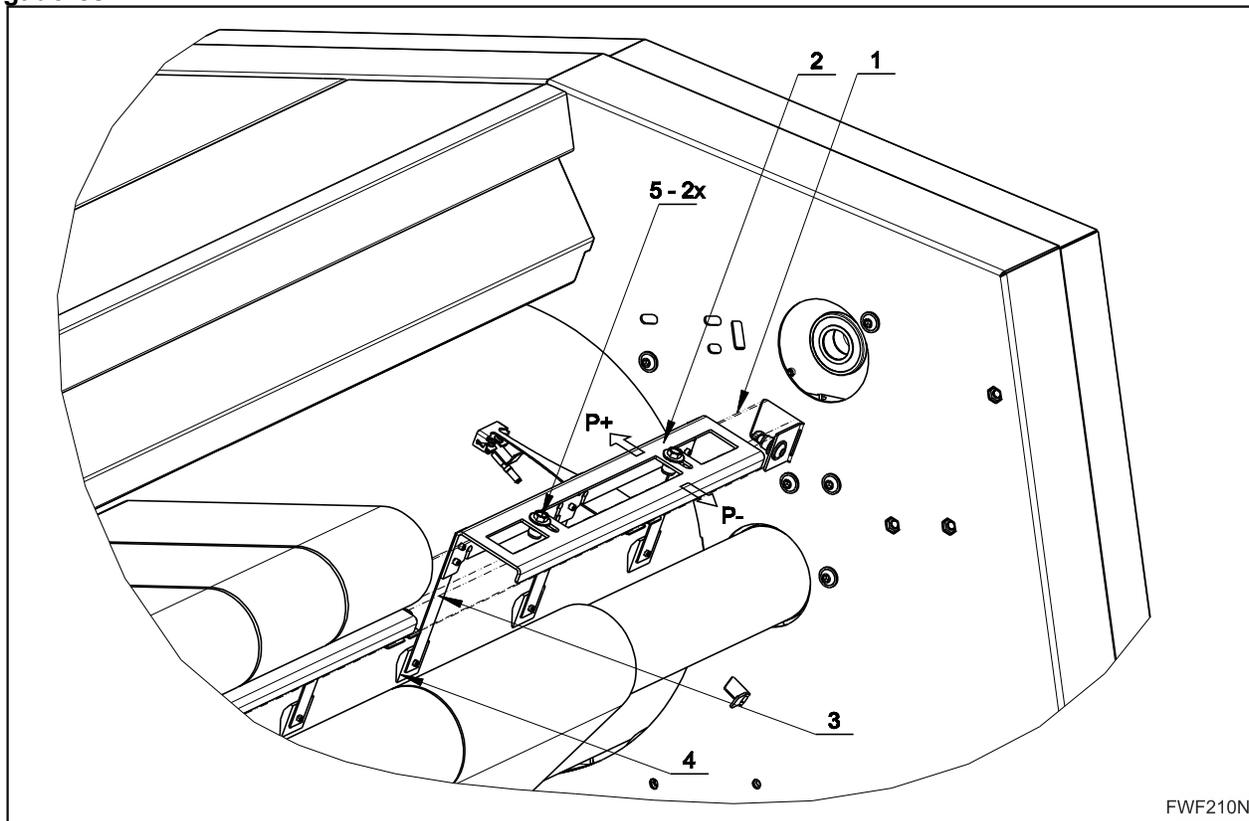
Figura 48

- Algunos ejes en el lado izquierdo de la máquina tienen una ranura en el extremo y un tornillo de fijación especial con espiga colocado en el anillo del cojinete (consulte la *Figura 48*). La ranura permite la dilatación térmica del eje y la espiga del tornillo evita que el eje gire en el cojinete. Estos tornillos de fijación no están completamente ajustados; se deja un espacio de $\frac{1}{2}$ giro del tornillo aproximadamente entre la ranura y el extremo del tornillo. La ranura y la superficie del eje en el cojinete están lubricadas por el fabricante con un lubricante resistente al calor; consulte el párrafo 2.
- Todos los tornillos de fijación están asegurados en las roscas con masilla adhesiva; en caso de tener que aflojarlos, se necesitará un par de apriete mayor.

Despegadores

- Los despegadores son dispositivos mecánicos que se utilizan para separar la ropa del cilindro de planchado, en caso de que no se separe por sí sola del cilindro de planchado hacia el conducto de salida.
- El juego de despegadores (consulte la *Figura 49*) está compuesto por cuatro o cinco unidades completas, colocadas en la barra de apoyo de despegadores (1). Cada una representa una unidad que no puede desarmarse y está compuesta por un soporte (2), tres brazos flexibles (3) con palas (4) remachadas a cada una de ellas. Las palas están fabricadas con un material especial, plástico, duradero desde el punto de vista térmico y resistente a la abrasión. Cada unidad está fijada a la barra de apoyo de despegadores (1) con un par de tornillos (5). La pala se presiona en dirección al cilindro de planchado.

Despegadores



1. Barra de apoyo de despegadores
2. Soporte
3. Brazos flexibles
4. Palas
5. Tornillos

Figura 49

- El fabricante define la posición correcta de los despegadores en dirección al cilindro de planchado.
- En términos generales, la posición correcta es aquella que garantiza una mínima (pero permanente) presión descendente (es decir, contacto de cada pala (4) con el cilindro de planchado).
- Al mismo tiempo, los bordes verticales de la pala (4) deben estar en paralelo con los bordes verticales del brazo (3).
 - La presión descendente de una pala (4) hacia el cilindro de planchado se determina mediante la posición del soporte (2) asegurado con los tornillos (5) a la barra de apoyo (1).
 - En caso de que la presión descendente de las palas sea insuficiente, afloje el par de tornillos(5); toda la unidad se moverá en dirección P+. Luego vuelva a ajustar el par de tornillos (5).

- La forma del borde de trabajo de la pala es (4) asimétrica. La configuración de fábrica (es decir, la posición original de cada pala con respecto a la superficie del cilindro) es apropiada para planchar tipos de ropa estándar. No obstante, para determinados tipos de ropa resulta más adecuado utilizar el borde opuesto de las palas. Por lo tanto, cada pala puede girarse 180°C [356°F] alrededor del eje del remache.
- Verifique la posición correcta y la limpieza de los bordes de contacto de las palas (4) a intervalos según se especifique en el capítulo *Limpieza de la máquina: intervalos de inspección*.

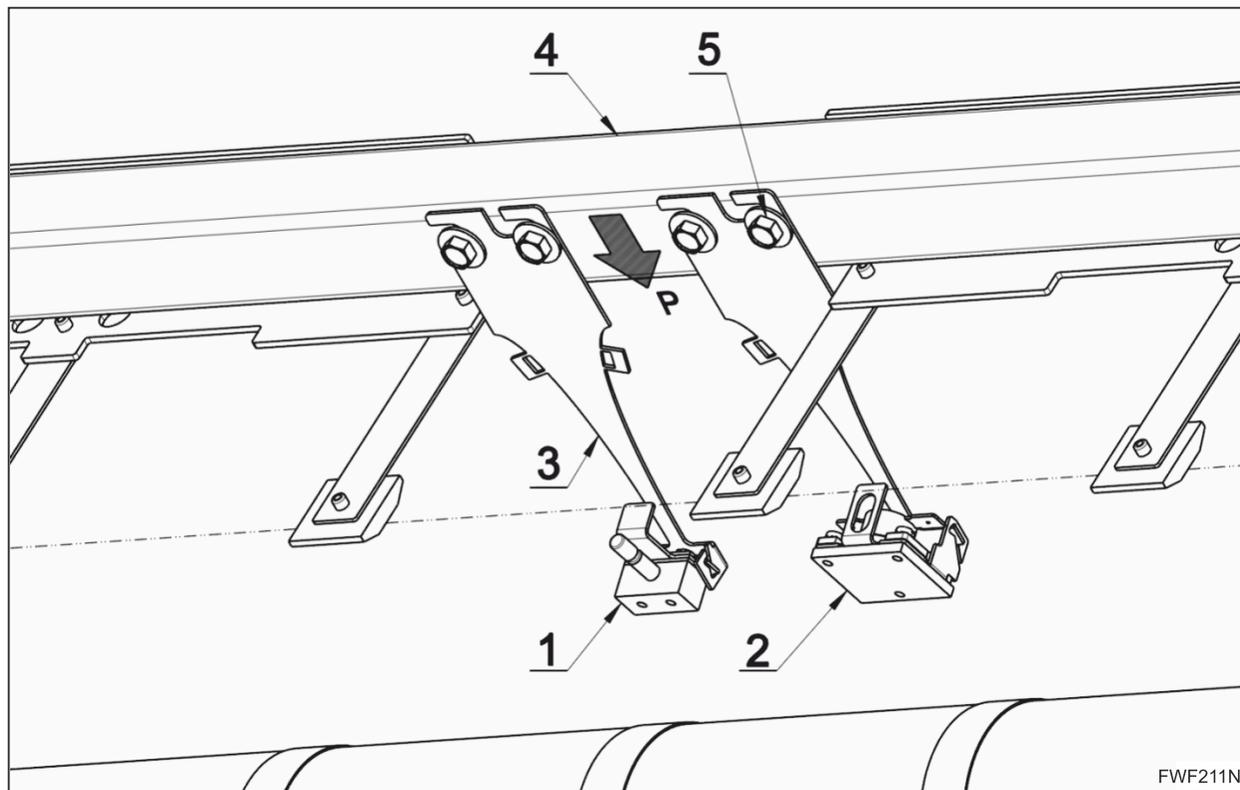
Sensor de temperatura: sensores de funcionamiento y seguridad

- Los sensores de temperatura son dispositivos electrónicos y electromecánicos que tienen la función de monitorear la temperatura de la superficie del cilindro de planchado.

- El sistema de sensores de temperatura consta de sensores de funcionamiento (1) y un sensor de seguridad (2) (Figura 50). Cada sensor está instalado dentro del bastidor del brazo flexible (3). Los brazos flexibles (3) están montados directa-

mente al brazo de apoyo de despegadores (4) mediante tornillos (5). Los sensores están presionados contra la superficie del cilindro de planchado.

Modelos hasta el 31/07/2019



1. Sensores de funcionamiento
2. Sensor de seguridad
3. Brazo flexible
4. Brazo de apoyo de despegadores
5. Tornillos

Figura 50

- Los sensores de temperatura básicos están posicionados uno al lado del otro, aproximadamente en el medio de la máquina.
- El fabricante los ha colocado en la posición correcta. El sensor de funcionamiento central (1) funciona como sensor de control principal.
- La máquina también cuenta con dos sensores de funcionamiento laterales (ubicados en los laterales). Tienen la misma construcción que el sensor de temperatura básico (1). Estos sensores son piezas del sistema de verificación de sobrecalentamiento (Overheating Check System, OCS). Consulte Anexo de funcionamiento para obtener más información.

- En general, su posición correcta es aquella que garantice presión descendente suficiente y permanente del sensor hacia la superficie del cilindro de planchado. Toda la superficie del área de detección debe estar en contacto con la superficie del cilindro de planchado (en ralenti o movimiento) en la totalidad del rango de temperaturas de funcionamiento.
 - La correcta posición de un sensor se logra colocando correctamente el brazo (3) en la dirección "P".
 - La posición correcta se indica mediante una curvatura leve. Toda la superficie del sensor debe estar en contacto con el cilindro de planchado. El sensor (1) también debe regresar a su posición original luego de inclinarse hacia el borde.

- Verifique la posición y limpieza correctas de las áreas de contactos, así como de los bordes de los sensores (1) y (2) con la periodicidad indicada en el capítulo - *Limpieza de la máquina: intervalos de inspección* (Limpieza de la máquina: intervalos de inspección).
- Si se debe cambiar el sensor de temperatura debido a fallas o al desgaste de la cara del asiento, siga estos pasos:
- **Para modelos hasta el 31/7/2019:** el sensor se suministra con un cable no desmontable. Para reemplazar el sensor, siga la instrucción 7-18-238 para actualizar el sensor a la versión utilizada a partir del 1/8/2019.
- **Para modelos a partir del 1/8/2019:** el sensor incluye un cable desmontable y cada pieza puede reemplazarse de forma individual. Consulte el manual de piezas.

NOTA: Se recomienda reemplazar todos los sensores al mismo tiempo para mantener el desgaste uniforme de los sensores.

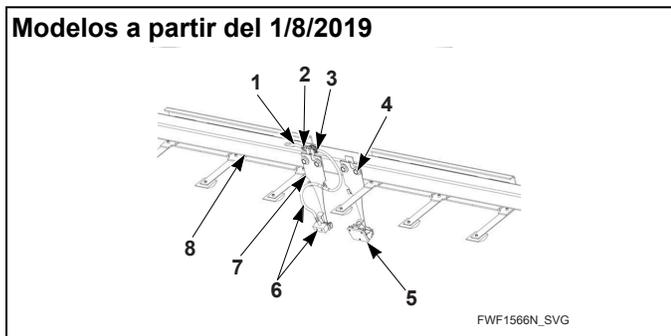


Figura 51

1. Cable principal del sensor
 2. Conector
 3. Conector
 4. Tornillos
 5. Sensor de seguridad
 6. Sensor de temperatura en funcionamiento
 7. Brazo flexible
 8. Brazo de apoyo de despegadores
- En caso de fallas (mensajes de error 5, 6): consulte Anexo de funcionamiento.
 - Sensor de seguridad (2): termostato bimetálico del rango R28, 210 °C [410 °F].
 - Este componente puede desmontarse. Contiene masilla conductora de calor. Si se desgasta, se recomienda reemplazar toda la unidad.
 - En caso de fallas (sin mensaje de error) durante la activación: mensaje de error 1: consulte Anexo de funcionamiento.
 - Cuando se indica el mensaje de error 1, la mesa de encastre siempre deja de funcionar (válido para las versiones COIN/ CPS y OPL con pedal de PARADA).

Instalaciones eléctricas: Mantenimiento



PRECAUCIÓN

ETIQUETE TODOS LOS CABLES ANTES DE LA DESCONEXIÓN AL REALIZAR EL SERVICIO DE LOS CONTROLES. LOS ERRORES EN LOS CABLES PUEDEN CAUSAR UNA OPERACIÓN INADECUADA Y PELIGROSA. VERIFIQUE QUE LA OPERACIÓN SEA ADECUADA DESPUÉS DE REALIZAR EL SERVICIO.

C359

- Cualquier reparación de las instalaciones eléctricas debe llevarla a cabo solo una persona experta en la tecnología que cuente con la autorización válida y correspondiente.
- En caso de cualquier tipo de error (consulte el Anexo de funcionamiento), verifique si el circuito correspondiente está correctamente conectado como se especifica en el esquema.
- Para encontrar fallas, siempre utilice la documentación eléctrica que forma parte de la documentación de la máquina.
- Asegúrese de que después de haber finalizado la reparación, todas las instalaciones eléctricas se hayan colocado en el estado original. Resulta particularmente importante volver a conectar todos los cables de protección (si se desconectaron durante la reparación).
- Asegúrese de que todos los dispositivos eléctricos estén marcados correctamente de acuerdo con el esquema de funcionamiento.
- Una vez finalizada la reparación, verifique todos los dispositivos de seguridad y sus configuraciones (interruptores limitadores, termostato de seguridad, etc.)
- Verifique con regularidad el estado de conexión a tierra de la máquina. Una conexión a tierra incorrecta puede producir descargas de electricidad estática, que pueden provocar un funcionamiento incorrecto de la máquina y una calidad de planchado deficiente.
- Verifique el estado y el apriete de los terminales de los pernos del interruptor principal, los contactores y en el caso de una máquina con calefacción eléctrica, también los interruptores con fusibles y calentadores. Verifique después de haber instalado la máquina y cada 1000 horas de funcionamiento o seis meses.

Inversores de frecuencia

- El inversor de frecuencia (FC) es un dispositivo electrónico que ofrece revoluciones del motor variables y seleccionables que regulan la velocidad del cilindro de planchado.
- El FC está instalado en la plataforma izquierda en el panel del tablero ubicado en la parte inferior derecha.
- El fabricante define los parámetros del FC y cualquier intervención solo puede llevarla a cabo personal autorizado.
- Una persona autorizada puede (de ser necesario) cargar un nuevo parámetro definido en el FC:

- I33_FC_PARAMETER LIST > código: SP528333
- a través de un panel de control especial (unidad de copia de parámetros); panel de control LCP1 > código: SP528334 o
- mediante una computadora con software de configuración Danfoss MC10 instalado, un cable RS485 y un convertidor USB.
- Unidad de copia de parámetros: panel de control LCP1 > código: SP528334



Figura 52

- Las instrucciones para la carga de los parámetros SP528333 de la unidad de copia de parámetros en el FC, en la que los parámetros del inversor se cargan FI1 (accionamiento principal) (solo para el personal de mantenimiento):
 1. Encienda el inversor de frecuencia manualmente con el contactor de CFI.
 2. Utilice el botón Menú del panel de control del inversor para seleccionar la opción “Menú principal”.

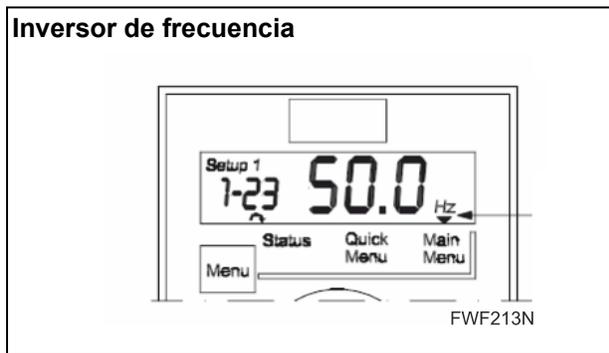


Figura 53

3. Utilice las flechas para elegir el grupo de definición de parámetros 1: confirme con Aceptar.
4. Utilice las flechas para seleccionar el parámetro 1-50: confirme con Aceptar.

5. Utilice las flechas para establecer el PR1-50 en 2: confirme con Aceptar > copiará los parámetros en el inversor.
 6. Apague el inversor.
- Si no están presentes los parámetros necesarios en la unidad de copia de parámetros, los parámetros individuales pueden definirse uno a uno según las hojas de parámetros: (solo personal de mantenimiento).
 - El menú principal brinda acceso a todos los parámetros.
 1. Para abrir el menú Main (Principal), presione el botón [MENU] (Menú) hasta que aparezca el indicador de la pantalla sobre el Main Menu (Menú principal) de elementos.
 2. Para desplazarse por los grupos de parámetros, utilice los botones arriba y abajo ▲▼.
 3. Para seleccionar un grupo de parámetros, presione el botón [OK] (Aceptar).
 4. Para desplazarse por los parámetros individuales dentro de un grupo determinado, utilice los botones arriba y abajo ▲▼.
 5. Para seleccionar un parámetro, presione el botón [OK] (Aceptar).
 6. Para definir o cambiar el valor de un parámetro, utilice los botones arriba y abajo ▲▼.
 7. Para confirmar un valor, presione el botón [OK] (Aceptar).
 8. Si desea dejar de trabajar con el menú, presione el botón [Back] (Atrás) dos veces para que aparezca un menú Quick (Rápido), o presione el botón [Menu] (Menú) una vez para abrir el menú Status (Estado).
 - En caso de fallas (mensaje de error 7), consulte Anexo de funcionamiento.

Unidad del motor principal

- La máquina se acciona con
 - un motor de inducción trifásico de una potencia nominal de 180 W. Recibe potencia del inversor de frecuencia (capítulo *Inversores de frecuencia*) y posee una unidad de tornillo sin fin integrada (con una relación de transmisión $i = 70$) y un embrague de marcha libre implementado con un momento nominal transmitido de 50 Nm.
- La unidad del motor está ubicada en
 - el rodillo de accionamiento en la plataforma izquierda de la máquina.
- Hay una flecha que indica la dirección correcta de rotación en la carcasa de la caja de engranajes.
 - La conexión al interruptor principal no influye en la dirección correcta de rotación.
 - Si se conectará suministro eléctrico al bloque de terminales del motor, se deberá verificar la dirección correcta de rotación. En caso de que la conexión se lleve a cabo incorrectamente, existe un riesgo de que se dañe la marcha libre la máquina.
- La caja de engranajes posee un llenado de lubricación permanente y no requiere mantenimiento.

- Durante el procedimiento de inspección/limpieza (como se especifica en el capítulo *Limpieza de la máquina: intervalos de inspección*) se deberá verificar lo siguiente:
 - Cualquier posible fuga de llenado de lubricante de la carcasa de la caja de engranajes.
 - La limpieza de la rejilla de ventilación (aspirando) del motor, ubicada en la parte inferior de la máquina.
 - Estado de ambos silentblocks, que detectan la reacción del momento del motor con la caja de engranajes.
 - En caso de fallas (mensaje de error 7), consulte Anexo de funcionamiento.

Ventilador de extracción principal

- La finalidad del ventilador de extracción principal es extraer de la máquina los gases generados durante el proceso de planchado. Con las versiones de máquinas calefaccionadas a gas también se utiliza para extraer los gases residuales que se emiten durante el proceso de quemado.
- El ventilador de extracción principal está ubicado en la carcasa del ventilador central, en la mitad de la máquina, en su parte inferior, entre las barras de apoyo inferiores principales. Esta colocado sobre una bancada móvil aislada.
- El ventilador de extracción principal es radial con los álabes doblados hacia atrás y con un motor de inducción integrado. La protección de temperatura está integrada a los devanados del motor (consulte la *Figura 54*).
- El ventilador gira en el sentido de las agujas del reloj (si se lo observa desde arriba) y su dirección de rotación no cambia con el intercambio de la secuencia de fases.
- El ventilador no requiere mantenimiento, solo limpieza según las instrucciones del capítulo *Limpieza de la máquina: intervalos de inspección*.
- En caso de fallas, mensaje de error 4: consulte Anexo de funcionamiento.

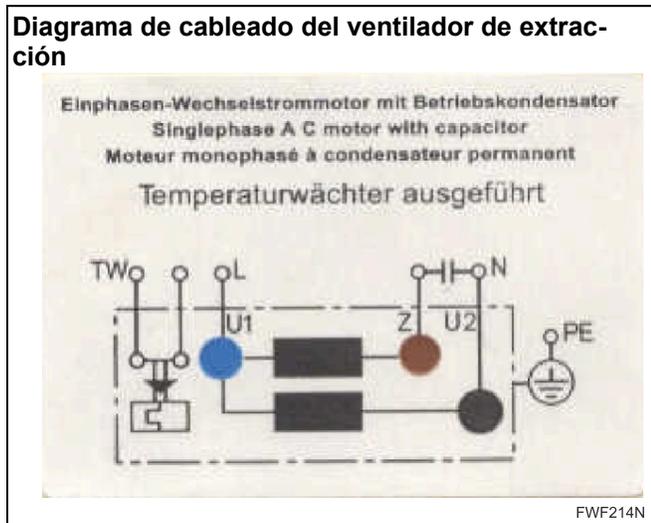


Figura 54

La unidad de control (Modelos de calefacción a gas únicamente)

- La unidad de control ESYS (3) se muestra en la *Figura 21*. Se describe en los capítulos *Instrucciones operativas (Máquinas con calefacción a gas)* y *Transición a otro tipo de gas*. La unidad de control ESYS es un dispositivo electrónico diseñado para el control del sistema de calefacción a gas.
- La unidad de control ESYS está ubicada en la válvula electromagnética para gas en el soporte izquierdo de la máquina. Se puede acceder a ella después de quitar la cubierta izquierda.
- La unidad de control no requiere mantenimiento. Se deberá garantizar que el bloque de terminales de la unidad de control cuente con una tapa (atornillada) en todo momento. Esto garantiza una conexión eléctrica segura con la válvula electromagnética.
- Los diagnósticos de la unidad ESYS, el monitoreo de los parámetros de calefacción y la especificación de errores de tipo E9 se pueden realizar utilizando un kit de diagnóstico especial conectable a PC/NB; consulte el capítulo *Transición a otro tipo de gas* y Anexo de funcionamiento.
 - COM_SET_ESYS_IDI33_G > código: SP545156B y todas las versiones superiores.
- En caso de fallas (mensaje de error 9): consulte el Anexo de funcionamiento.

Cable de alto voltaje (Modelos de calefacción a gas únicamente)

- El cable de alto voltaje es un componente que se utiliza para:
 - el suministro eléctrico de alto voltaje (~15 kV) del electrodo. Para encender el quemador de gas, consulte el capítulo *Electrodos de encendido y ionización (Modelos de calefacción a gas únicamente)*.
- Para algunas versiones de máquinas, se utiliza simultáneamente para:
 - Conexión de corriente baja (~20 nA) con el electrodo. Para obtener más información sobre la indicación del flujo de ionización sobre las puntas del electrodo (y, por lo tanto, la detección de la llama en el quemador de gas), consulte el capítulo *Electrodos de encendido y ionización (Modelos de calefacción a gas únicamente)*.
- El cable de alto voltaje conecta la unidad de control ESYS (capítulo *La unidad de control (Modelos de calefacción a gas únicamente)*) con el electrodo de encendido e ionización combinado o con el electrodo de encendido autónomo (capítulo *Electrodos de encendido y ionización (Modelos de calefacción a gas únicamente)*).
- El aislamiento y las terminaciones deben estar intactos y no dañados.
- En caso de fallas (mensaje de error 9): consulte el Anexo de funcionamiento.

Electrodos de encendido y ionización (Modelos de calefacción a gas únicamente)

- El electrodo de (4) es un componente que se utiliza (con máquinas calefaccionadas a gas) para lo siguiente:
 - Encendido del quemador de gas, donde se descarga una chispa de alto voltaje entre las puntas de los electrodos.
- Versiones de máquina con la función de electrodo combinado: el electrodo (4), instalado en el lado izquierdo se utiliza para la detección de llamas, momento en el cual hay una corriente eléctrica entre las puntas de los electrodos debido al aire ionizado.
- Versiones de máquina con funciones de electrodos individuales: el electrodo de detección autónomo (5), instalado en el lado derecho se utiliza para la detección de llamas, momento en el cual hay una corriente eléctrica entre la punta y el quemador con conexión a tierra debido al aire ionizado.
- El electrodo (1) (*Figura 55*) está instalado en el soporte de electrodos (2) que está, como una unidad entera, fijado con dos tornillos (3) a la cara izquierda de la cámara de combustión. Su única entrada al espacio abierto es a través de la terminación del conector. Para su inspección o reemplazo, debe quitarse la unidad completa después de haber desarmado los tornillos (3).

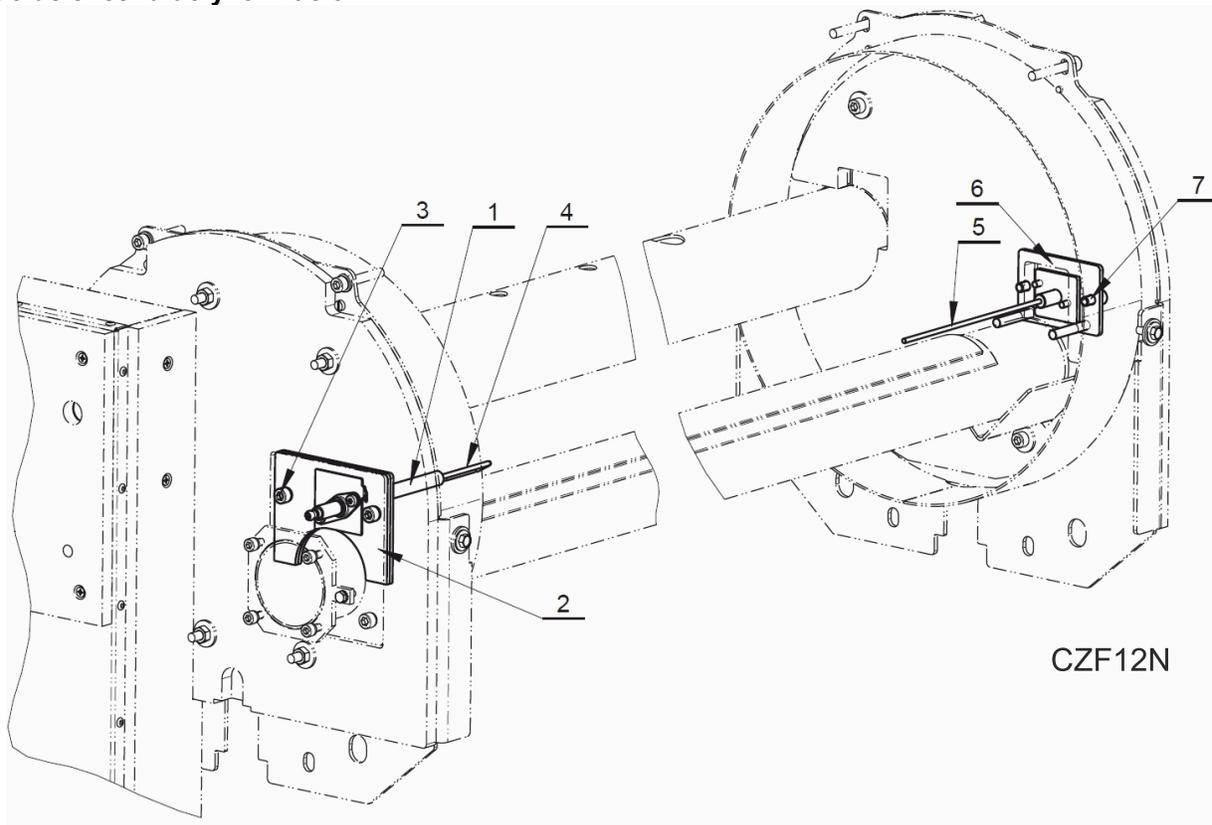
- La buena funcionalidad del electrodo solo puede lograrse si ocurre lo siguiente:
 - El aislador de cerámica no está dañado.
 - Los bordes de los electrodos de kanthal ® están lo suficientemente afilados.
 - Su distancia en el explosor de chispas (4) es correcta.
 - La distancia debe ser de aproximadamente 3 mm [0,12 plg].

NOTA: La descarga de chispas debe ocurrir en el explosor de chispas (4) únicamente.

- El electrodo de detección autónomo (5) (consulte *Figura 55*), si se utiliza, se instala en un soporte de electrodos (6), que se asegura, como una unidad, mediante dos tornillos (7) en la sección delantera derecha de la cámara de combustión. En caso de que sea necesario realizar un reemplazo o una inspección, debe quitarse toda la unidad del electrodo de encendido, como una unidad completa, después de haber desmontado los tornillos (7).

NOTA: La altura del electrodo (4) (5) puede ajustarse en el soporte de electrodos. No obstante, la posición de la altura del electrodo debe conservarse. Solo debe modificarse en caso de que la configuración de la máquina cambie a un tipo de gas diferente.

Electrodo de encendido e ionización



- 1. Electrodo de encendido e ionización
- 2. Soporte de electrodos
- 3. Tornillos
- 4. Explosor de chispas

Figura 55

- En caso de fallas (mensaje de error 9): consulte el Anexo de funcionamiento.

Interruptor de flujo de aire / presión (modelos de calefacción a gas únicamente)

- El interruptor de flujo de aire / presión(4) – *Figura 21* es un dispositivo de seguridad.
- El interruptor de flujo de aire / presión es un dispositivo electromecánico que se utiliza para controlar el rango correcto del valor de baja presión del sistema de extracción. Consulte el capítulo *Conexión a la extracción de vapor* para obtener más información.
- El interruptor de flujo de aire/presión está ubicado en la parte izquierda superior del panel del tablero y se puede acceder a él después de quitar la cubierta izquierda de la máquina.
- El fabricante configura el interruptor de flujo de aire/ presión de manera precisa. Se prohíbe cualquier intervención. La

configuración de un nuevo interruptor de flujo de aire/presión (después de haberse colocado) para reemplazar un viejo puede llevarla a cabo solo personal autorizado siguiendo un procedimiento especificado.

- En caso de que el tubo de entrada esté desconectado del interruptor, debe reconectarse a la salida (negativa).
- El interruptor no debe estar expuesto a ninguna sobrepresión/ baja presión fuera de su rango de funcionamiento indicado, de lo contrario se dañará.
- En caso de fallas (mensaje de error 8), consulte Anexo de funcionamiento.

Accionamiento de la mesa de encastre: Embrague*

- * Solo se encuentra en algunas máquinas.
- Máquinas COIN/CPS y todas las versiones equipadas con el pedal de parada/inicio de la mesa de encastre (consulte el Anexo de funcionamiento) tienen la mesa de encastre con un embrague electromagnético incluido.

Mantenimiento

- La finalidad del embrague electromagnético es desconectar/conectar el accionamiento de la mesa de encastre, que es independiente del movimiento del cilindro de planchado.
- La unidad del embrague electromagnético está ubicada en los ejes del rodillo de la mesa de encastre, en el soporte derecho, y se puede acceder a él después de haber quitado la cubierta del soporte derecho.
- El mantenimiento del embrague implica la simple aplicación de aire presurizado a todo el embrague (procedimiento que extrae partículas de desgaste abrasivas de la superficie del disco del embrague). Verifique a intervalos como se especifica en el capítulo *Limpieza de la máquina: intervalos de inspección*.

Disyuntor de fuga de tierra (conexión a tierra) de la lavandería: Prueba

- Si el disyuntor de fuga de tierra (conexión a tierra) se instala antes del suministro eléctrico de cables se deberá verificar su funcionamiento con regularidad. El disyuntor de fuga de tierra (conexión a tierra) es un dispositivo muy sensible que

contribuye a mejorar la seguridad de la máquina y requiere una inspección regular.



ADVERTENCIA

AL MENOS UNA VEZ CADA TRES MESES, UN TÉCNICO CALIFICADO DEBE REVISAR EL DISYUNTOR DE FUGA DE TIERRA Y SU FUNCIONAMIENTO. LA PRUEBA SE LLEVA A CABO BAJO VOLTAJE, PRESIONANDO UN PULSADOR DE PRUEBA EN EL DISYUNTOR DE FUGA DE TIERRA. ESTE DISYUNTOR DEBE ESTAR APAGADO.

C124

Puesta fuera de servicio de la planchadora

Consulte: *Parada a corto plazo, mantenimiento diario de cilindros de planchado, Cilindro de acero pulido, Cilindro pulido con una capa de cromo duro.*

Puesta fuera de servicio de la máquina

Desconexión de la máquina

Si todavía se utilizará la máquina, realice un tratamiento del cilindro de planchado según lo que indican los siguientes capítulos: *Parada a corto plazo, mantenimiento diario de cilindros de planchado, Cilindro de acero pulido, Cilindro pulido con una capa de cromo duro*

1. Desconecte el suministro eléctrico externo a la máquina.
2. Desconecte el interruptor que se encuentra en la parte trasera de la máquina.

	ADVERTENCIA
ESPERE A QUE LA MÁQUINA Y LAS CONEXIONES SE ENFRÍEN.	
C140	

- Desconecte todas las entradas de electricidad, vapor y gas.

Eliminación de la máquina

	ADVERTENCIA
Tome todas las precauciones necesarias al desmontar la lavadora, a fin de evitar lesiones provocadas por vidrios o bordes metálicos filosos.	
C098	

Eliminación de la máquina (por una empresa especializada)

- Información relacionada con la directiva RAEE, Reciclaje de Aparatos Eléctricos y Electrónicos, solo para estados miembro de la Unión Europea (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE):
 - Para la producción de la máquina que ha adquirido, se han recuperado y utilizado recursos naturales. La máqui-

na puede contener sustancias peligrosas para la salud y el medio ambiente.

- Cuando se desecha la máquina, para evitar esparcir estas sustancias en nuestro medio ambiente y reducir la presión sobre nuestros recursos naturales, le sugerimos utilizar el sistema de recolección, reutilización y reciclaje de su región o país. Estos sistemas reutilizan o reciclan la mayoría de los componentes.
- El símbolo “papelera dentro de un círculo cruzado ()” lo invita a hacer uso de estos sistemas.
- Si desea obtener más información relacionada a los sistemas de recolección, reutilización o reciclaje de máquinas desechadas, póngase en contacto con los servicios competentes de su región o país (tratamiento de residuos).
- También puede comunicarse con su fabricante o distribuidor para obtener más información concerniente al comportamiento medioambiental de nuestros productos.
- Tenga en cuenta que la directiva RAEE es solo válida, en general, para electrodomésticos. En algunos países, se incluyen las máquinas profesionales; en otros, no. Por lo

tanto, puede no estar presente el símbolo ().

- Información para distribuidores: dada la diversidad de legislaciones nacionales, el fabricante no puede considerar que todas las medidas son conformes a todas las legislaciones nacionales (de cada estado miembro). Esperamos que cada distribuidor que importe nuestros aparatos a un estado miembro (y lo coloque en el mercado) lleve a cabo los pasos necesarios para estar en regla con la legislación nacional (como exige la directiva).

Eliminación de la máquina (por el propietario)

- Es necesario clasificar las piezas de metal, no metal, vidrio, plásticos, etc., y acercarlas a los lugares de reciclaje. Los materiales clasificados deben ordenarse en grupos de residuos. Ofrezca los residuos clasificados a la empresa competente para su tratamiento posterior.

Restricción de sustancias peligrosas (Restriction of Hazardous Substances, RoHS) de China

La tabla de sustancias/elementos peligrosos y sus contenidos

Según lo requieren los métodos de gestión para el uso restringido de sustancias peligrosas en productos eléctricos y electrónicos de China

Sustancias peligrosas						
Nombre de pieza	Plomo (Pb)	Mercurio (Hg)	Cadmio (Cd)	Cromo hexavalente (CR[VI])	Bifenilos polibromados (PBB)	Polibromodifenil éteres (PBDE)
Motor y caja de engranajes	O	O	O	O	O	O
Cilindro de planchado	O	O	O	O	O	O
Sistema de calefacción	O	O	O	O	O	O
Unidad de control de calefacción a gas	O	O	O	O	O	O
Cable de alimentación	O	O	O	O	O	O
Panel de control	O	O	O	O	O	O
Estructura del gabinete	O	O	O	O	O	O
Correas de planchado	O	O	O	O	O	O
Correas transportadoras	O	O	O	O	O	O
Componente del sujetador	O	O	O	O	O	O
Otro componente metálico	O	O	O	O	O	O
Otro componente de plástico	O	O	O	O	O	O
Aislamiento de calor	O	O	O	O	O	O

Esta tabla se preparó según las provisiones de SJ/T-11364.

O: Indica que el contenido de dicha sustancia peligrosa en todos los materiales homogéneos del componente se encuentra dentro de los límites requeridos por GB/T 26572.

X: Indica que el contenido de dicha sustancia peligrosa supera los límites requeridos por GB/T 26572 en al menos un material homogéneo del componente.

Todas las piezas que aparecen con una "X" en esta tabla cumplen con la legislación de RoHS de la Unión Europea.

NOTA: El marcado del período de uso para la protección del medio ambiente mencionado se determinó según las condiciones de funcionamiento normales del producto como la temperatura y la humedad.

continuación...

 <p>CZW34N</p>	
-------------------------------------------------------------------------------------------------	--