

Válcové žehliče

Průměr 320 mm

Vkládací šířka 1664 mm, 2080 mm

Identifikace modelu viz stranu 15

Instalace/obsluha/údržba

Původní pokyny

Uschovejte tyto pokyny pro budoucí použití.

POZOR: Než začnete stroj používat, přečtěte si pokyny.

(Pokud se změní vlastník tohoto zařízení, musí tato příručka zůstat se zařízením.)


Obsah

Základní pokyny a informace	6
Účel stroje	6
Nesprávné použití stroje.....	6
Doporučení pro uživatele	7
Bezpečnostní pokyny	8
Důležité pokyny týkající se bezpečnosti	8
Varování pro provoz	9
Varování pro přepravu a skladování	10
Úvod	12
Symboly na stroji	12
Informace o sériovém štítku	13
Výrobní štítek stroje pro plynový ohřev	14
Datum výroby.....	15
Náhradní díly.....	15
Zákaznický servis.....	15
Identifikace modelu.....	17
Specifikace a rozměry	18
Technické údaje.....	18
Instalace	22
Manipulace, přeprava a skladování	22
Přeprava a rozbalení	23
Požadavky na instalaci	24
Prostorové požadavky	25
Ustavení stroje na podlaze	26
Připojení k systému odtahu par	27
Instalace více žehliček	31
Elektrické připojení	32
Připojení stroje (bez proudového chrániče) – provedení (N, C, U, H)	32
Připojení stroje (s proudovým chráničem) - provedení (N, C, U, H)	33
Proudový chránič (RDC) (uzemnění / vypnutí při zemním spojení)	35
Přívodní vodiče a jištění.....	35
Příprava kabelu – provedení (N, C, U, H)	36
Prověšení přívodního kabelu.....	36
Mechanická ochrana kabelu.....	36
Bod připojení – provedení (N, C, U, H)	36

Ochranné pospojování stroje.....	37
Plynový ohřev (vztahuje se pouze na stroje s plynovým ohřevem).....	38
Instalace plynové přípojky.....	38
Připojení odtahového systému (pro stroje s plynovým ohřevem).....	50
Pokyny k obsluze (stroje s plynovým ohřevem).....	50
Přeměna na jiný druh plynu.....	51
Příprava stroje k provozu.....	52
Uvedení stroje do provozu.....	52
Přestavba výstupu odtahu par.....	53
Obsluha.....	55
Řídicí klávesnice.....	55
Multifunkční displej – provozní režim.....	56
Provozní pokyny.....	56
Údržba.....	59
Bezpečnostní pokyny pro údržbu.....	59
Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami.....	59
Čištění plynového hořáku (pouze u strojů s plynovým ohřevem).....	60
Žehlicí válec.....	61
Krátkodobé odstavení, každodenní údržba žehlicího válce.....	61
Leštěný ocelový válec.....	62
Leštěný válec s pevnou chromovou vrstvou.....	62
Čištění žehlicího válce.....	62
Žehlicí pásy.....	63
Napínání žehlicích pásů.....	63
Výměna žehlicích pásů.....	63
Podávací pásy vkladacího stolu.....	64
Napnutí podávacích pásů vkladacího stolu.....	64
Stužky horního přítlačného válce.....	65
Horní přítlačný válec.....	66
Řetězový převod.....	66
Ložiska.....	67
Shrnovače.....	69
Teplotní snímač – Provozní a bezpečnostní snímače.....	70
Elektrická instalace – údržba.....	72
Frekvenční měniče.....	72
Motor hlavního pohonu.....	73
Hlavní odtahový ventilátor.....	73
Řídicí jednotka (pouze modely s plynovým ohřevem).....	74
Vysokonapěťový kabel (pouze modely s plynovým ohřevem).....	74
Zapalovací a ionizační elektrody (pouze u modelů s plynovým ohřevem).....	74
Tlakový spínač / spínač průtoku vzduchu (pouze modely s plynovým ohřevem).....	75
Pohon vkladacího stolu – spojka*.....	76
Proudový chránič prádelny – zkouška.....	76
Vyřazení žehlicího stroje z provozu.....	76


Vyřazení stroje z provozu.....	77
Odpojení stroje	77
Likvidace stroje	77
Likvidace stroje (odbornou společností).....	77
Likvidace stroje (majitelem)	77
Čínské omezení používání nebezpečných látek (RoHS)	78

Základní pokyny a informace


	UPOZORNĚNÍ
<p>V zájmu bezpečnosti je nezbytně nutné dodržovat informace uvedené v tomto manuálu, aby se minimalizovalo riziko vzniku požáru či výbuchu a zabránilo věcným škodám, zranění či smrti.</p>	
C357	

Verze s plynovým ohřevem

Tato varování musí být umístěna na viditelném místě

	UPOZORNĚNÍ
<p>V zájmu vaší bezpečnosti je nezbytně nutné dodržovat informace uvedené v tomto manuálu, aby se minimalizovalo riziko vzniku požáru či výbuchu, aby se zabránilo věcným škodám, zranění či smrti.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • Neskladujte ani nepoužívejte v blízkosti tohoto ani jakéhokoli dalšího spotřebiče benzín ani další látky a kapaliny s hořlavými výpary. • CODĚLAT, UCÍTÍTE-LI PLYN: <ul style="list-style-type: none"> • Nepokoušejte se spustit žádné zařízení. • Nedotýkejte se elektrických vypínačů; nepoužívejte žádné telefony v budově. • Z místnosti, budovy nebo oblasti evakuujte všechny osoby. • Ihned zavolejte svému dodavateli plynu z telefonu souseda. Postupujte podle pokynů dodavatele plynu. • Nemůžete-li kontaktovat svého dodavatele plynu, obraťte se na hasičský sbor. • Instalaci a servis musí provádět kvalifikovaný instalační technik, servisní firma nebo dodavatel plynu. • POŽÁR ČI VÝBUCH: Pokud nebudou dodrženy bezpečnostní pokyny, může dojít k vážnému zranění, usmrcení nebo škodám na majetku. 	
C366	

Pro vaši bezpečnost


	UPOZORNĚNÍ
<p>Neskladujte ani nepoužívejte v blízkosti tohoto ani jakéhokoli dalšího spotřebiče benzín ani další látky a kapaliny s hořlavými výpary.</p>	
C367	

- Informace k odeslání je nutno získat od místního dodavatele plynu.
- Více informací o strojích s plynovým ohřevem najdete v oddílu Plynový ohřev (platí pouze pro stroje s plynovým ohřevem).

Účel stroje

- Stroj je určen pouze k žehlení rovného prádla (ložní prádlo, ubrusy, utěrky, ručníky, kapesníky atd.) vyrobeného ze lnu, bavlny, vlny, hedvábí, polyakrylového a polyesterového vlákna.
- Vložte prádlo (s optimální zbytkovou vlhkostí 50 % ± 10 %) do žehličky. Žehlička provede konečné vysušení. Prádlo s vyšší zbytkovou vlhkostí je nutno nejprve vysušit v sušičce / předsušit. Aby nedocházelo k uvíznutí nadměrně suchého prádla na žehlicích pásech a výstupním žlabu a ke tvorbě statické elektřiny, prádlo před vložením do žehličky navlhčete.
- Prádlo musí být řádně vymáchané. Nesplněním této podmínky způsobíte žloutnutí prádla případně usazování zbytků pracích prostředků a nečistot na žehlicí válec.
- Prádlo musí být tříděno podle typu a vhodné teploty žehlení. Vyprázdněte kapsy, odstraňte z prádla cizí předměty, které by mohly poškodit prádlo i stroj.
- Dbejte zvýšené opatrnosti při žehlení syntetických látek a potištěných tkanin, aby nedošlo k přitavení látky na žehlicí válec.
- Nedoporučujeme žehlit pokrývky a deky.
- Zkontrolujte, zda prádlo snáší žehlení a pokud ano, při jaké teplotě.
- Výrobce stroje nenese žádnou odpovědnost za poškození tkaniny v důsledku nedodržení těchto pokynů.

Nesprávné použití stroje

	UPOZORNĚNÍ
<p>Tento stroj je určen pro průmyslové žehlení a sušení rovného prádla vypraného ve vodě. Použití odlišné od zamýšleného (bez písemného souhlasu výrobce) se považuje za nesprávné.</p>	
C010	


- Nežehlete prádlo, jehož složení brání zadržení vlhkosti.
- Stroj není určen k žehlení prádla obsahujícího částice kovu, plastu, skleněných vláken nebo pěnové pryže.
- Stroj není určen k žehlení prádla, které obsahuje komponenty, jejichž tvrdost by mohla poškodit žehlicí pásy nebo povrch žehlicího válce.
- Stroj není určen k žehlení prádla s knoflíky.
- Poničené prádlo (potrhané, s dírami, s uvolněnými vlákny) nežehlete. Takové prádlo se může uvnitř žehličky zaseknout a poškodit ji.
- Nikdy neponechávejte prádlo ve stroji!
- Pokud šířka prádla nevyhovuje vkladací šířce stroje, vkládejte střídavě prádlo na pravé a levé straně, aby bylo dosaženo vyváženého využití stroje.
- Neodpojujte přívod elektrického napájení, pokud teplota stroje překračuje 80 °C [176 °F] s výjimkou mimořádných případů.
- V průběhu fáze zahřívání a chlazení neuvádějte stroj do chodu na maximální rychlost.
- Nevypínejte stroj, pokud žehlicí pásy nejsou suché.
- Nežehlete při teplotě pod 80 °C [176 °F], neboť tím může dojít oxidaci žehlicího válce.
- Nežehlete syntetické tkaniny při vysokých teplotách.

Doporučení pro uživatele

- Stroje popisované v této příručce mají tyto žehlicí schopnosti:
 - Šířka prádla - 1,664 m [5,46 ft] (model 1664).
 - Šířka prádla - 2,080 m [6,82 ft] (model 2080).
- Rychlost žehlení lze nastavit na 1–6 m/min. [3,3–19,7 ft/min.] podle typu prádla a jeho vlhkosti.
- Teplotu žehlicího válce lze nastavit v závislosti na typu prádla až do hodnoty 180 °C [356 °F], pro žehlení výše popsaných druhů prádla nastavujte max. teplotu 160 °C [320 °F].
- Parametry žehlení se zobrazují na ovládacím panelu.
- Stroje jsou dodávány v následující verzích:
 - Verze OPL: Ovládací panel s možností změny všech volitelných parametrů, navržený pro kvalifikované operátory.
 - Verze COIN: Stroj je vybaven vestavěným platebním systémem s částečně přístupným ovládacím panelem (spuštění, zastavení, zobrazení zbývajících času předplaceného cyklu) s předvolenými parametry žehlení; volitelné parametry smí změnit pouze oprávněná osoba.
 - Verze CPS: Verze na mince s externím platebním systémem a částečně přístupným ovládacím panelem (spuštění, zastavení, zobrazení zbývajících času předplaceného cyklu) s předvolenými parametry žehlení; volitelné parametry smí změnit pouze oprávněná osoba.
- Stroje se dodávají s následujícími možnostmi ohřevu:
 - E: Elektrický ohřev
 - G: Plynový ohřev
- Minimální kolísání teploty může seřadit dobře vyškolená obsluha, která v závislosti na druhu prádla a jeho zbytkové vlhkosti mění nastavenou teplotu a rychlost žehlení na ovládacím panelu stroje.
- Opatření pro dosažení maximálního výkonu žehličky:
 - Zabraňte poklesům teploty výběrem nejnižší možné rychlosti žehlení.
 - Začněte žehlit, až bude dosaženo nastavené teploty.
 - Vzdálenost mezi jednotlivými kusy vloženého prádla nesmí překročit délku vstupního dopravníku, aby bylo zaručeno hladké žehlení.
 - Neopouštějte žehličku za chodu, pokud žehlíte.
 - Seskupte prádlo podle složení jeho tkaniny nebo podle zbytkové vlhkosti.
 - Nastavte rychlost a teplotu tak, aby vyhovovaly konkrétním potřebám daného typu prádla.
 - Aby byla snížena spotřeba elektrické energie, před vložením posledního kusu prádla vypněte žehličku (režim ochlazování). Žehlička využije akumulované teplo v žehlicím válci a čas ochlazování stroje bude kratší.
- Prádlo vkládejte na vstupní dopravník střídavě zleva a zprava (je-li prádlo širší, než polovina vstupní šířky stroje), nebo postupně zleva doprava tak, aby byl přenos tepla na žehlené prádlo rovnoměrně rozložen na celý žehlicí válec.
- Prádlo vkládejte do žehličky opatrně. Nedodržení této zásady může mít za následek problémy s uvolněním prádla po dokončení žehlení.
- Pro dosažení nejkvalitnějších výsledků žehlení doporučujeme žehlit nejprve ploché kusy prádla (ručníky, prostěradla atd.).
- Pokud se prádlo musí žehlit dvakrát, aby bylo suché, vnika riziko zažloutnutí. Totéž platí, pokud se válec příliš zpomalí.
- Jestliže prádlo po prvním žehlení není suché, může to mít následující příčiny:
 - Prací stroj nedostatečně odstředuje: v tomto případě doporučujeme krátké předsušení (5–10 minut) v bubnové sušičce.
 - Prádlo je příliš silné.
 - Rychlost je příliš vysoká.
- Zkontrolujte, zda kusy prádla určené k žehlení nejsou širší, než je maximální vkladací šířka.
 - Nežehlete složené kusy prádla, v takovém případě nelze dosáhnout očekávané kvality sušení/žehlení.
 - Je-li to možné, využívejte plnou šířku žehlicího válce.
- Pokud prádlo vystupuje ze žehličky vlhké, snižte rychlost žehlení, dokud nedosáhnete požadovaného výsledku.
 - Za optimální se považuje 8% vlhkost po žehlení.
- Pokud se prádlo škrobí, vzniká riziko potřísnění žehlicího válce, případně přichytávání prádla na válec.
- Produktivita a kvalita žehlení velmi závisí na praní. Zajistěte splnění všech podmínek.

Bezpečnostní pokyny

Důležité pokyny týkající se bezpečnosti

	UPOZORNĚNÍ
<p>Z důvodu snížení rizika požáru, úrazu elektrickým proudem, vážného zranění nebo úmrtí přijměte při používání finišeru následující základní bezpečnostní opatření:</p>	
W803	

- Před použitím žehliče si přečtěte všechny pokyny.
- Instalujte dokončovací jednotku podle **INSTALAČNÍCH** pokynů. Popis řádného uzemnění dokončovací jednotky naleznete v části **UZEMNĚNÍ INSTALAČNÍ** příručky. Veškerá připojení k elektrické síti, uzemnění a k dodávce plynu musejí splňovat místní předpisy a v případě potřeby je musí realizovat oprávněná osoba. Doporučujeme, aby instalaci zařízení prováděl kvalifikovaný technik.
- Dokončovací jednotku neinstalujete ani neskladujte na místě, kdy by byla vystavena vlivům vody a/nebo počasí. Dokončovací jednotku nelze používat v uzavřené místnosti s nedostatečným přívodem vzduchu. V případě potřeby je do dveří nebo do oken nutno instalovat ventilační mřížky.
- Nouzové vypínací prvky, například prstové lišty a nouzové vypínače, musí být natřené červeně a jasně označené.
- Když ucítíte zápach plynu, ihned zastavte přívod plynu a vyvětrejte místnost. Nezapínejte elektrické spotřebiče a nepoužívejte elektrické vypínače. Nepoužívejte zápalky ani zapalovače. V budově nepoužívejte telefon. Upozorněte co nejdříve instalátéra, a pokud to bude vyžadováno, také dodavatele plynu.
- V zájmu zamezení možnému výbuchu neukládejte v bezprostředním okolí hořlavé a zápalné výrobky. Odkouření by mělo být pravidelně čištěno odborným pracovníkem údržby.
- Nežehlete prádlo dříve čištěné, prané, nasáklé nebo znečištěné benzínem, strojním olejem, rostlinným nebo kuchyňským olejem, čisticími vosky nebo chemikáliemi, chemickými čisticími prostředky, ředidlem nebo jinými hořlavými či výbušnými látkami, protože se z nich uvolňují výpary, které by se mohly vznítit, vybuchnout nebo způsobit vznícení samotné tkaniny.
- V žehliče se nesmí žehlit například oděvy z molitanu (pěnového latexu), sprchovací čepice, vodotěsné tkaniny, pogumované kusy prádla nebo polštáře naplněné molitanem. Nepoužívejte spotřebič k žehlení materiálů s nízkou tavicí teplotou (PVC, pryž apod.).
- Na začátku každé směny zkontrolujte správnou funkci chrániče prstů. Při aktivaci bezpečnostního chrániče se musí dokončovací jednotka ihned zastavit. Pokud tato bezpečnostní funkce nepracuje správně, zaměstnanci musejí dokončo-

vací jednotku ihned odstavit a informovat nadřízeného. Neuvádějte dokončovací jednotku do provozu, dokud nebude bezpečnostní chránič prstů opraven a řádně funkční. Před uvedením dokončovací jednotky do provozu se ujistěte, zda jsou řádně umístěny také všechny ostatní bezpečnostní prvky včetně chráničů a panelů.

- Nedovolte, aby na dokončovací jednotku nebo do jejího okolí vstupovaly děti. Tento spotřebič není určen pro používání dětmi nebo nemohoucími osobami bez dozoru. Děti musejí být pod dohledem, aby bylo zaručeno, že si se spotřebičem nehrají.
- Nikdy se nepokoušejte odstraňovat, vyrovnávat nebo narovnávat zaseknuté nebo chybně podané prádlo za chodu dokončovací jednotky. Pokus o odstranění zaseknutého kusu prádla může mít za následek zachycení uživatele na tomto prádle a vztažení do dokončovací jednotky. Pokud dojde k zaseknutí jakéhokoli předmětu v dokončovací jednotce, před pokusem o odstranění problému nejprve vypněte napájení. Vyhybejte se kontaktům s horkými součástmi.
- Dokončovací jednotku používejte pouze k předepsanému účelu, tedy k žehlení tkanin. Vždy dodržujte pokyny pro péči o tkaninu od výrobce textilu a používejte bubnovou sušičku pouze k sušení textilu vypraného ve vodě.
- Vždy si přečtěte pokyny výrobce na prádle a čisticích přípravcích a dodržujte je. Dbejte všech výstrah a bezpečnostních upozornění. Aby se snížilo nebezpečí otravy nebo popálenin chemickými látkami, uchovávejte je neustále mimo dosah dětí (přednostně v zamykatelné skříni).
- Nepoužívejte změkčovačla textilií nebo výrobky pro odstraňování statické elektřiny, pokud to není doporučeno výrobcem změkčovače textilií nebo výrobku.
- Chraňte sebe i své spolupracovníky zajištěním, aby všichni dodržovali všechna pravidla. Přečtěte si pokyny na všech bezpečnostních štítcích a varování a dodržujte je. Seznamte se se všemi vlastnostmi zařízení, např. které části jsou horké, které se pohybují, kde se nacházejí všechny odpojovací prvky a jaké jsou nouzové postupy. Nepřibližujte se k pohyblivým nebo horkým částem. V blízkosti dokončovací jednotky nenoste uvolněné oděvy, svetry, šperky nebo vázanky.
- Pokud dokončovací jednotky skřípe, vychází z ní dým, některé součásti chybí nebo jsou poškozené nebo má odstraněné ochranné prvky či panely, **NEPOUŽÍVEJTE** ji. **NEPROVÁDĚJTE** neodborné opravy ovládacích prvků, ani **NEOBCHÁZEJTE** bezpečnostní zařízení.
- Pro vyhodnocení a aktualizaci pravidel je nutno naplánovat časté bezpečnostní porady. Pokud je kdokoli zpozorován při porušování pravidel, musí být ihned informován nadřízený nebo manažer. Nahlašování osob pro porušování pravidel může zachránit jejich životy nebo končetiny.
- Zajistěte, aby oblast kolem výfukového otvoru a přilehlá sousední oblast byla vyčištěna od nánosů zbytků látek, prachu a nečistoty. Vnitřní prostor dokončovací jednotky a vý-

fukového vedení je nutno pravidelně čistit kvalifikovanými servisními pracovníky.

- Na konci každého pracovního dne uzavřete všechny hlavní přívody plynu a elektřiny.
- Nikdy dokončovací jednotku neopravujte za chodu. Nikdy nesahejte nad, pod nebo za chránič prstů nebo do jakékoli oblasti v blízkosti horkých povrchů nebo pohyblivých součástí bez předchozího vypnutí dokončovací jednotky hlavním vypínačem a na straně napájecího zdroje. Toto pravidlo dodržujte při každé práci na dokončovací jednotce, aby nemohlo dojít k vážnému úrazu vlivem tepla či tlaku dokončovací jednotky.
- Personál pověřený údržbou by měl vždy pracovat v týmu za účelem vzájemné ochrany při práci na žehliči.
- Neopravujte ani nevyměňujte žádné součásti dokončovací jednotky, ani se nepokoušejte o žádné servisní zásahy, pokud nejsou výslovně doporučeny v pokynech pro uživatele/údržbu nebo v publikovaných pokynech pro uživatelské opravy, kterým uživatel rozumí a k jejichž provádění má potřebné dovednosti. Před zahájením opravy VŽDY odpojte dokončovací jednotku od elektrického napájení a zablokujte jeho přívod. Elektrické napájení odpojte pomocí vhodného jističe nebo pojistky.
- Při jakýchkoli pochybnostech neprovádějte žádnou akci, dokud nebude kontaktován nadřízený nebo pracovník údržby. Servis dokončovací jednotky smí provádět pouze kvalifikovaný personál.
- Nedodržení pokynů výrobce pro instalaci, údržbu a/nebo provoz tohoto žehliče může vést ke vzniku podmínek, které mohou mít za následek zranění a/nebo škody na majetku.

POZNÁMKA: VÝSTRAHY a DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY v této příručce nezahrnují všechny možné situace a okolnosti, které mohou nastat. Při instalování, údržbě a provozu stroje je třeba se řídit zdravým rozumem a pracovat opatrně a pečlivě.

Vždy při výskytu jakýchkoliv problémů nebo podmínek, kterým nebudete rozumět, kontaktujte vašeho dodavatele, distributora nebo výrobce.

POZNÁMKA: Všechny stroje jsou vyráběny dle Evropské směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC). Mohou být používány pouze v prostorech odpovídajících třídě elektromagnetické kompatibility stroje (všechny stroje vyhovují minimálně třídě A – průmyslové prostředí). Z důvodu bezpečnosti je nutno dodržet minimální bezpečné vzdálenosti od citlivých elektrických nebo elektronických zařízení. Tyto stroje nejsou určeny pro domácí použití soukromými spotřebiteli v domácím prostředí.

Varování pro provoz



UPOZORNĚNÍ

ABY SE MINIMALIZovalo RIZIKO POŽÁRU, ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM, VÁŽNÉHO ZRANĚNÍ OSOB ČI ŠKODY NA MAJETKU, PŘEČTĚTE SI NÁSLEDUJÍCÍ POKYNY A ŘÍDTE SE JIMI:


C011

- Před instalací, provozem a údržbou stroje si důkladně a v plném rozsahu prostudujte pokyny, tj. tuto „Originální příručku k instalaci, údržbě a obsluze stroje“.
- Součástí instrukcí ke stroji je i katalog náhradních dílů, který není standardně dodáván se strojem. Katalog náhradních dílů si vyžádejte u distributora/dodavatele.
- Postupujte podle pokynů uvedených v příručkách a mějte je na vhodném místě u stroje pro pozdější použití.
- V případě jakýchkoli problémů, kterým nerozumíte, se vždy obračejte svého dodavatele, servisního pracovníka nebo výrobce.
- Vždy dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené v příručce a výstrahy i varování na štítcích stroje.
- Dodržujte všechny platné a základní bezpečnostní opatření a předpisy.
- Stroj nesmí být obsluhován dětmi. Před spuštěním stroje se přesvědčte, zda ve stroji nebo v jeho okolí nejsou přítomny žádné osoby (děti) nebo zvířata.
- Během žehlení si upněte volný oděv, kravaty, přívěšky, náramky a dlouhé vlasy.
- Neuvádějte stroj do provozu, jsou jakékoli součásti zlomené, poškozené nebo jsou-li otevřené kryty. Stroj lze zapnout pouze tehdy, jsou-li všechny kryty nasazeny na určených místech.
- Nevkládejte do stroje látky, které obsahují hořlavé nebo výbušné prostředky. V blízkosti stroje neskladujte žádné hořlavé materiály. Udržujte povrch stroje čistý a bez hořlavých materiálů.
- Stroj produkuje páry, které musí být účinně odsávány ven z místnosti.
- Neskladujte a nestříkejte v okolí stroje žádné hořlaviny.
- Neskladujte ani nepoužívejte v blízkosti tohoto ani jakéhokoli dalšího spotřebiče benzín ani další látky a kapaliny s hořlavými výpari.
- Zabraňte neoprávněné manipulaci s ovládacím panelem.
- Verze stroje OPL (bez mincovníku) je určena pouze pro kvalifikovanou obsluhu.
- Při manipulaci s vyžehleným horkým prádlem používejte ochranné rukavice.
- Vysoká teplota žehlicího válce může způsobit vážné popáleniny. Nedotýkejte se horkých částí stroje.
- Stroj musí být připojen k elektrické síti pevným přívodem.
- Stroj musí být připojen k elektrickému zdroji, uzemnění, ventilaci a případně k přívodu plynu podle instalační

Bezpečnostní pokyny

příručky v souladu s místními normami a připojení musí být provedeno kvalifikovanými osobami s patřičným platným oprávněním. Je nutno dodržovat veškeré předpisy platné pro připojení k místní napájecí elektrické síti (TT / TN / IT apod.).

- Stroj je vybaven frekvenčním měničem. Neměňte nastavení parametrů měniče. Neoprávněné změny mohou způsobit závažná poranění, požár nebo poškození stroje.
- Pravidelně kontrolujte stav uzemnění, funkčnost odtokových systémů stroje a bezpečnostní lišty.
- Nepoužívejte žehlič, je-li poškozena bezpečnostní lišta zajišťující ochranu prstů.
- Jakákoliv změna v instalaci stroje v rozporu s touto příručkou musí být schválena výrobcem. V opačném případě nenese výrobce/dodavatel odpovědnost za případná zranění obsluhy nebo škody na majetku.
- Jakékoli zásahy do funkce stroje nejsou povoleny a výrobce se v takových případech zříká veškeré odpovědnosti.

	UPOZORNĚNÍ
PŘED MANIPULACÍ SE STROJEM JEJ VŽDY ODPOJTE OD ZDROJE NAPÁJENÍ I DALŠÍCH MOŽNÝCH ZDROJŮ ELEKTRICKÉ ENERGIE. ŽEHLICÍ VÁLEC MUSÍ BÝT VYCHLADLÝ. SVORKY HLAVNÍHO SPÍNAČE JSOU POD NAPĚTÍM I PŘI VYPNUTÉM SPÍNAČI!	
C012	

VERZE S PLYNOVÝM OHŘEVEM (SOUHRN)

- Zjistíte-li, že někde ve stroji uniká plyn, uzavřete hlavní přívod plynu, vyvětrejte, nemanipulujte s žádným elektrickým vypínačem a nezapínejte žádné elektrické spotřebiče, nekuřte, nepoužívejte otevřený oheň a přivolejte servis.
- Vývod plynem vyhřívaného žehliče nesmí být v žádném případě spojen s odtokem stroje nebo žehlicích lisů na chemické čištění.
- Nevyřazujte a neměňte nastavení žádných součástí plynového ohřevu a všech přístrojů nastavených ve výrobním závodě.
- Parametry seřízení, typu plynu, přípustného tlaku plynu a kategorii plynového spotřebiče jsou uvedeny na sériovém štítku stroje. Případné přenastavení na jiný typ nebo pracovní tlak plynu smí být provedeno jen se schválením výrobce a pouze autorizovaným servisním personálem.
- Musí být zajištěno minimální odvětrání místnosti doporučené výrobcem.
- Všechny případné součásti plynového ohřevu podléhají speciálnímu schválení. V případě poškození smí být vyměněny pouze za originální náhradní součásti dodané výrobcem.


VŠECHNY VERZE (SOUHRN)

- Instalaci a opravy může provádět pouze autorizovaná servisní organizace s příslušným oprávněním od výrobce.
- V případě, že nebudou dodrženy pokyny uvedené v tomto manuálu, může dojít ke zrušení záruky.
- Jako náhradní díly pro tento stroj musí být použity původní nebo shodné díly.
- Po provedení opravy umístíte všechny panely na jejich místo a zajistíte je původním způsobem. Jde o opatření zajišťující ochranu proti elektrickému šoku, zranění, požáru a/nebo poškození majetku.
- Pokyny a výstrahy, které se objevují v této příručce, neobsahují všechny možné podmínky a situace, které se mohou při instalaci stroje vyskytnout. Je třeba je chápat obecně. Konstrukci stroje nelze nahradit faktory jako opatrnost a péče. Tyto faktory musí zajistit kvalifikace osob provádějících instalaci, provoz či údržbu stroje.

POZNÁMKA:

- **Ekvivalentní hladina hluku v místě provozu je nižší než dB (A).**
- **Tento stroj není vybaven žádnými součástmi obsahujícími azbest.**

Varování pro přepravu a skladování

	UPOZORNĚNÍ
PŘI PŘEPRAVĚ ČI SKLADOVÁNÍ STROJE NETLAČTE, NETAHEJTE ANI JINAK NENAMÁHEJTE VYSTUPOJÍCÍ ČÁSTI STROJE (FUNKČNÍ PRVKY, TLAČÍTKA, PŘEPÍNAČE, KLIKY, PŘIPOJOVACÍ PRVKY NAPÁJECÍHO ZDROJE, PŘIPOJOVACÍ PRVKY PŘÍVODU PLYNU ATP.). UJISTĚTE SE, ZDA JSOU TYTO PRVKY ZABEZPEČENY TAKOVÝM ZPŮSOBEM, ABY BĚHEM MANIPULACE A INSTALACE STROJE NEDOŠLO K JEJICH POŠKOZENÍ.	
C013	

- Pokud odběratel zajišťuje dopravu, musí dodržovat pokyny výrobce týkající se dopravy, manipulace a skladování produktů. V takovém případě výrobce neodpovídá za jakékoli potenciální škody na stroji během přepravy.
- Teplota okolí pro přepravu a skladování nesmí překročit -25 °C [-13 °F] a +55 °C [+131 °F]. Relativní vlhkost během přepravy a skladování nesmí překročit 50 %. Produkt musí být při skladování ve volném prostoru chráněn proti mechanickému poškození a povětrnostním vlivům.
- Je-li to možné, ponechte stroj v přepravním obalu nebo alespoň na jeho dřevěné přepravní paletě, dokud nebude provedena konečná instalace stroje do stavebních základů v místnosti prádelny. Metoda instalace je popsána v kapitole INSTALACE.

BĚHEM PŘEPRAVY ŽEHLICÍHO STROJE NA

PALETĚ POSTUPUJTE OPATRNĚ, PROTOŽE STROJ MŮŽE VYKLOUZNOUT NEBO VYPADNOUT. PODSTAVCE ŽEHLICÍHO STROJE A PALETA JSOU VYROBENY Z HLADKÉ OCELI, TAKŽE MAJÍ NÍZKÝ

**KOEFICIENT TŘENÍ.
PŘI MANIPULACI SE STROJEM DÁVEJTE POZOR,
ABYSTE NEPOŠKODILI NASTAVITELNÉ NOHY.**

Úvod

Symboly na stroji

Symbol – provedení (N, C, U, H)



- Hlavní vypínač u verze
 - OPL: Tento vypínač umístěný na levé přední straně se používá také jako tlačítko nouzového zastavení. V nebezpečí jej otočte do polohy „vyp“.
 - Verze COIN/CPS: Vypínač se nachází na zadní stěně levého stojanu.



- Varování, nebezpečné napětí, elektrický spotřebič.



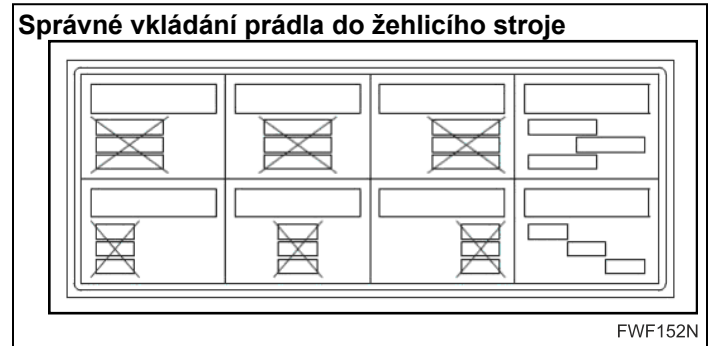
- Horké plochy. Po zahřátí stroje se nedotýkejte označené plochy.



- Nebezpečí kontaktu s pohyblivými částmi stroje. Nebezpečí kontaktu s pohyblivými částmi stroje.

Správné vkládání prádla do žehličky

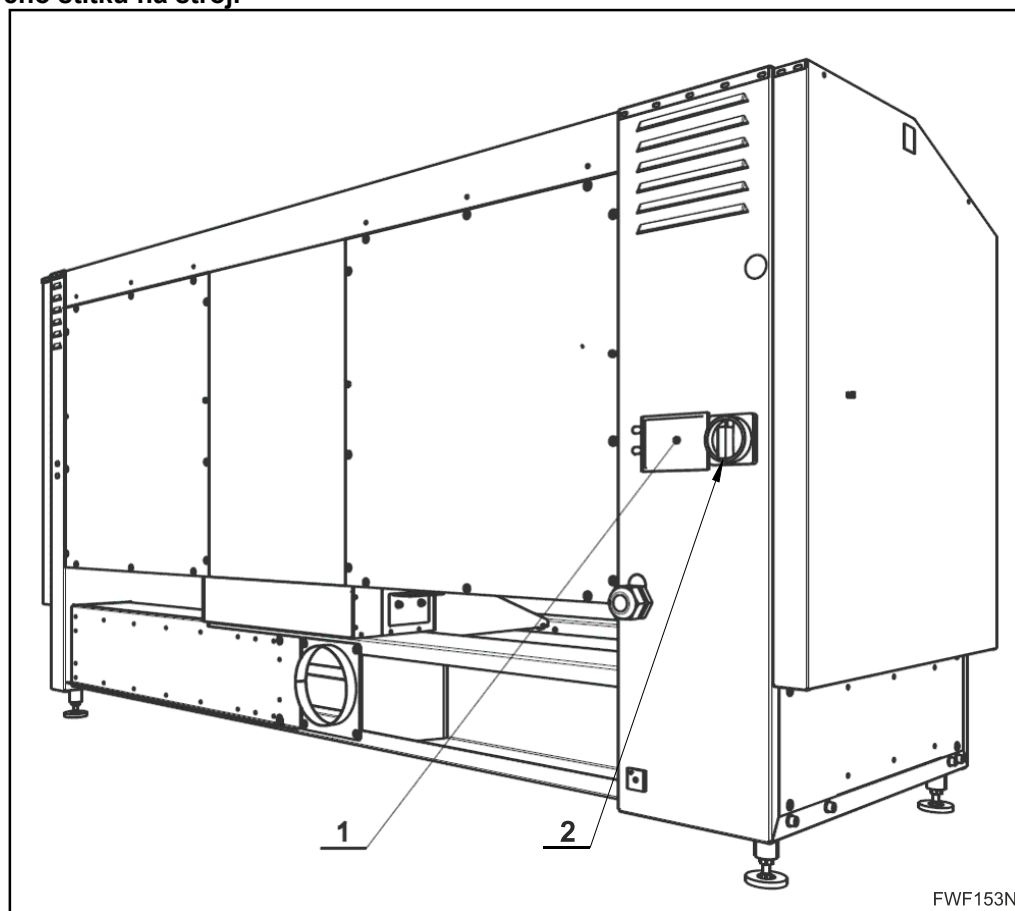
- Štítek s pokyny pro vkládání prádla. Informace o správném a nesprávném způsobu vkládání prádla do žehlicího stroje.
- Pokud trvale žehlíte kusy prádla užší, než je vkládací šířka stroje, doporučujeme přibližně každých pět minut několikrát vynechat žehlení středem žehlicího válce a střídát pravý a levý okraj vkládacího stolu. Tím dojde k ochlazení okrajů žehlicího válce, které jsou přehřát vlivem žehleného prádla. Viz Obrázek 54.



Obrázek 1

Informace o sériovém štítku

Umístění sériového štítku na stroji



1. Umístění výrobního štítku stroje
2. Poloha hlavního vypínače u modelů COIN/CPS (prodejní)

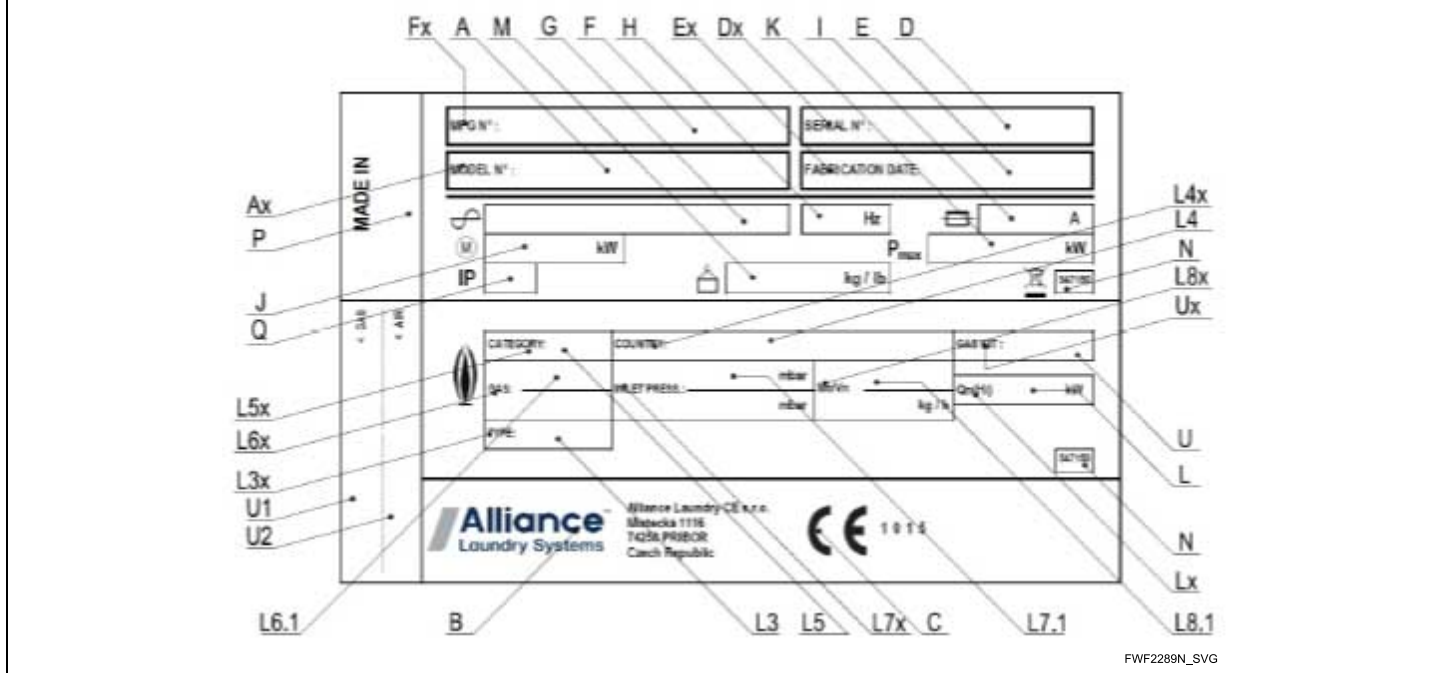
POZNÁMKA: Typový štítek pro plynové verze obsahuje plynové údaje a informace o nastavení a druhu plynu.

POZNÁMKA: U verze OPL je hlavní vypínač umístěn na levé přední straně.

Obrázek 2

Výrobní štítek stroje pro plynový ohřev

Modely s „N“, „C“, „U“, „H“ na 10. pozici u modelu č.



Obrázek 3

Pol.	Popis	Pol.	Popis
A	Č. modelu	L3x	„Typ“ v jazyce zákazníka (CE)
Ax	„Č. modelu“ v jazyce zákazníka	L4	Země montáže
B	Zodpovědnost za výrobu + adresa	L4x	„Země“ v jazyce zákazníka (CE)
C	Osvědčení / prohlášení o shodě	L5	Kategorie
D	Sériové číslo stroje	L5x	„Kategorie“ v jazyce zákazníka (CE)
E	Rok výroby / Datum sestavení	L6.1	Typ plynu
F	MFG N° > IPN kód výrobce	L6x	„Plyn“ v jazyce zákazníka (CE)
Fx	„Č. MFG“ v jazyce zákazníka (CE)	L7.1	Tlak plynu na přívodu (mbar)
G	Přívodní napětí (V) / fáze	L7x	„Přívodní tlak“ v jazyce zákazníka (CE)
H	Frekvence (Hz)	L8.1	Spotřeba plynu + jednotky (m ³ /h vs. kg/h)
I	Pojistka proudové odbočky / Ochrana přívodu / Pojistka (I)	L8x	Symbol spotřeby plynu Mn(Vn)
J	Výkon hlavního motoru / největší motor (kW)	M	Čistá hmotnost (kg [lb.])
K	Celkový příkon (kW)	N	Kód ilustrace typového štítku
P	Vyrobena v	U	Č. plynové sady, kód plynové sady

Pokračování...

Tabulka 1

Pol.	Popis	Pol.	Popis
Q	IP – mezinárodní ochranné krytí	Ux	„Plynová sada“ v jazyce zákazníka (CE)
L	Tepelný příkon (kW)	U1	Č. plynové sady, kód plynové sady
Lx	Symbol tepelného příkonu Qn(Hi)	U2	Č. plynové sady, kód plynové sady
L3	Typ – podle CEN/TR 1749:2005		

Tabulka 1

Datum výroby

Datum výroby vaší jednotky najdete na výrobním štítku. Poslední dva znaky označují nejprve rok a následně měsíc. Viz *Tabulka 2* a *Tabulka 3*. Například: jednotka s výrobním číslem 520I000001DK byla vyrobena v květnu 2015.

Datum výroby – rok	
Rok	Znak výrobního čísla
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

Tabulka 2

Datum výroby – měsíc	
Měsíc	Znak výrobního čísla
Leden	A nebo B
Únor	C nebo D
Březen	E nebo F
Duben	G nebo H
Květen	J nebo K
Červen	L nebo M
Červenec	N nebo Q
Srpen	P nebo S
Září	R nebo U
Říjen	T nebo W
Listopad	V nebo Y
Prosinec	X nebo Z

Tabulka 3

Náhradní díly

V případě požadavku na tištěné materiály nebo výměnu dílů kontaktujte dodavatele, od kterého jste stroj zakoupili, nebo společnost Alliance Laundry Systems na tel. č. +1(920)748-3950, kde získáte jméno a adresu nejbližšího autorizovaného dodavatele náhradních dílů.

Zákaznický servis

Pro technickou pomoc se obraťte na místního dodavatele nebo kontaktujte:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, Wisconsin 54971-0990

U.S.A.

www.alliancelandry.com

Úvod

Tel.: +1(920)748-3121

Ripon, Wisconsin

nebo

Alliance Laundry CE s.r.o

Místecká 1116

Příbor, 742 58

Česká republika, Evropa

Identifikace modelu

ely:

Informace uvedené v tomto manuálu platí pro následující mod-

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	

Specifikace a rozměry

Technické údaje

Typ ohřevu	Poznámka:	Elektrický ohřev		Plynový ohřev	
Model stroje		1600	2000	1600	2000
Rozměr stroje, mm [palce]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Průměr žehlicího válce, mm [palce]		320 [12,60]			
Rychlost žehlení, m/min [ft./min.]		1,0 - 6,0 [3,3 - 19,7]			
Systém elektrického napájení		380–415V 3AC +N 50/60 Hz			
		208–240 V 3AC 50/60 Hz			
		380–415 V 3AC-N 50/60 Hz			
		440 V 3AC 60 Hz (1)		440 V 3AC 60 Hz	
		-		208–240 V 1 AC 50/60 Hz	
Jmenovitý proud (IN), (A)	(19)	38	43	2,9	2,9
	(20)	64	73	2,9	2,9
	(21)	41	46	2,9	2,9
Pojistka proudové odbočky	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
Hnací výkon motoru X, kW [HP]		0,18 [0,24]			
Výkony elektrických systémů Y kW [HP]	(10)	X + 0,09		X + 0,19	
Výkon motoru ventilátoru (50/60 Hz), kW [HP]		0,095 / 0,125 [0,13 / 0,17]			
Výkon ohřevu (elektrický), kW [HP]	(2)	24,3 [32,6]	27,9 [37,4]	-	-
Výkon ohřevu (plynový), kW [Btu/h]	(2) (3)	-	-	24,5 [83600]	30,5 [104100]
Celkový elektrický příkon Y, kW	(10)	24,7	28,3	0,5	0,5
Maximální průtok vzduchu bez ztráty tlaku, m ³ /h	(4)	605	650	605	650
Povolená tlaková ztráta na straně odsávání, Pa (50 Hz)	(4)	130-170		130-150	
Povolená tlaková ztráta na straně odsávání, Pa (60Hz)	(4)			220-240	

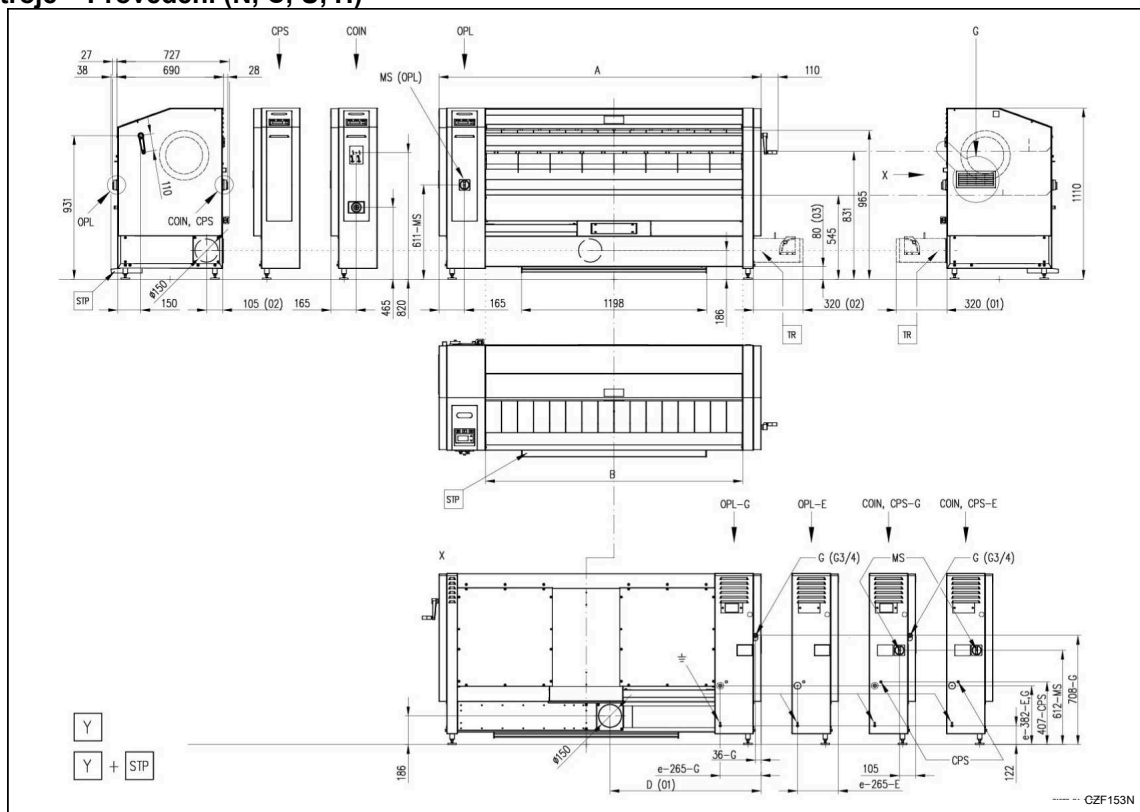
Tabulka 4

Pokračování...

Typ ohřevu	Poznámka:	Elektrický ohřev		Plynový ohřev	
Model stroje		1600	2000	1600	2000
Rozměr stroje, mm [palce]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Minimální potřebný průtok čerstvého vzduchu do oblasti instalace, m ³ /h	(4)	420	450	470	510
Příkon Y, kWh	(5) (10)	21,4	27,3	0,5	0,5
Spotřeba plynu, m ³ /h	(2) (6)	-	-	2,55	3,18
Použitelné druhy plynu	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
Maximální tlak plynu na přívodu, mbar	(7)	-	-	50	
Přípojka plynu	-	-	-	G 3/4	
Kapacita žehlicího stroje, kg/h [lb/h]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
Hladina hluku, dB(A)		< 57			
Ochrana proti vniknutí		IP 42			
Provedení stroje podle normy CEN/TR 1749:2005 (plyn)		B 22			
Čistá hmotnost Y, kg [lb]	(10)	435 [959]	490 [1 080]	410 [904]	465 [1025]
Přepravní hmotnost, kg [lb]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	Maximum 456 V.				
(2)	Jmenovitý trvalý tepelný příkon určený na základě spotřeby plynu – bez regulace				
(3)	Qn(Hi) Platné pro plyn G20, 20 mbarů, ostatní parametry viz <i>Tabulka 13</i> .				
(4)	Související parametry, viz <i>Připojení k systému odtahu par</i> .				
(5)	Platné pro test podle normy ISO 9398-1.				
(6)	Mn/Vn: Platné pro plyn G20, 20 mbarů, ostatní parametry viz <i>Tabulka 13</i>				
(7)	Specifikaci možných variant naleznete v <i>Tabulka 13</i> .				
(8)	Platí pro balení: kartonáž na paletě.				
(9)	Viz <i>Obrázek 4</i> .				
(10)	Y – základní stroj s předním výstupem.				
(19)	Platí pro 380–415 V 3 AC 50/60 Hz.				
(20)	Platí pro 208–240 V 3 AC 50/60 Hz.				
(21)	Platí pro 440 V 3 AC 60 Hz.				

Tabulka 4

Rozměry stroje – Provedení (N, C, U, H)



POZNÁMKA: Vysvětlení symbolů a zkratk z nákresu viz *Tabulka 18*.

Obrázek 4

Popis schématu (viz <i>Obrázek 4</i>)	
E: elektrický ohřev	CPS: provoz s centrálním platebním systémem
G: plynový ohřev	STP: Pedál Start/Stop vkládacího stroje – OPL – na vyžádání, COIN / CPS – standard
MS: hlavní vypínač	TR: Stavitelná odtahová klapka
e: Přívod pro E, G	(01): systém odtahu par orientovaný dozadu
OPL: standardní ovládání – plná verze	(02): systém odtahu par orientovaný doprava
COIN: ovládání na mince	(03): Základní konfigurace, možnost změny

Tabulka 5

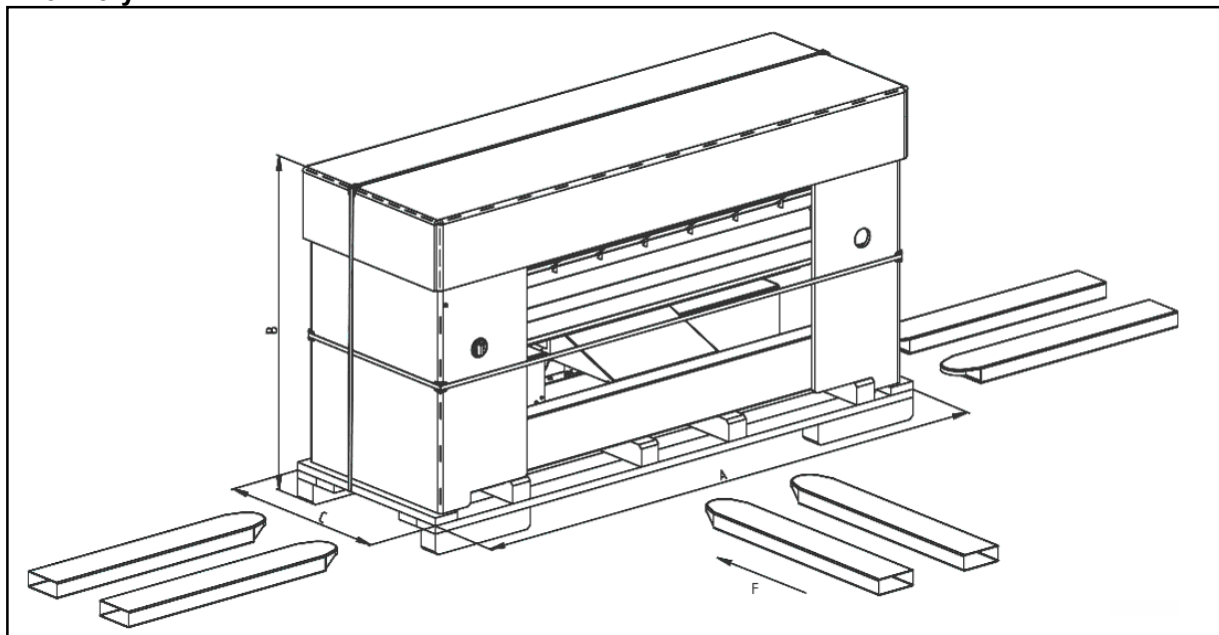
Rozměry stroje (viz Obrázek 4)					
Technické údaje	Typ ohřevu	Elektrický ohřev		Plynový ohřev	
	Model stroje	1600 [66]	2000 [82]	1600 [66]	2000 [82]
	Průměr žehlicího válce, mm [palce]	320 [12,60]			
A	Šířka stroje, mm [palce]	2084 [82,05]	2500 [98,42]	2084 [82,05]	2500 [98,42]
B	Maximální vkladací šířka, mm [palce]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
D	Umístění odtahu, mm [palce]	978 [38,50]	1186 [46,69]	978 [38,50]	1186 [46,69]

Tabulka 6

Instalace

Manipulace, přeprava a skladování

Převravní rozměry



FWF155N

Obrázek 5

Převravní rozměry *					
Technické údaje	Typ ohřevu	Elektrický ohřev		Plynový ohřev	
	Model stroje	1600	2000	1600	2000
	Rozměr stroje, mm [palce]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
A	Šířka, mm [palce]	2190 [86,22]	2610 [102,76]	2190 [86,22]	2610 [102,76]
B	Výška, mm [palce]	1260 [49,61]			
C	Hloubka, mm [palce]	800 [31,50]			

* Platí pro balení: kartonáž na paletě.

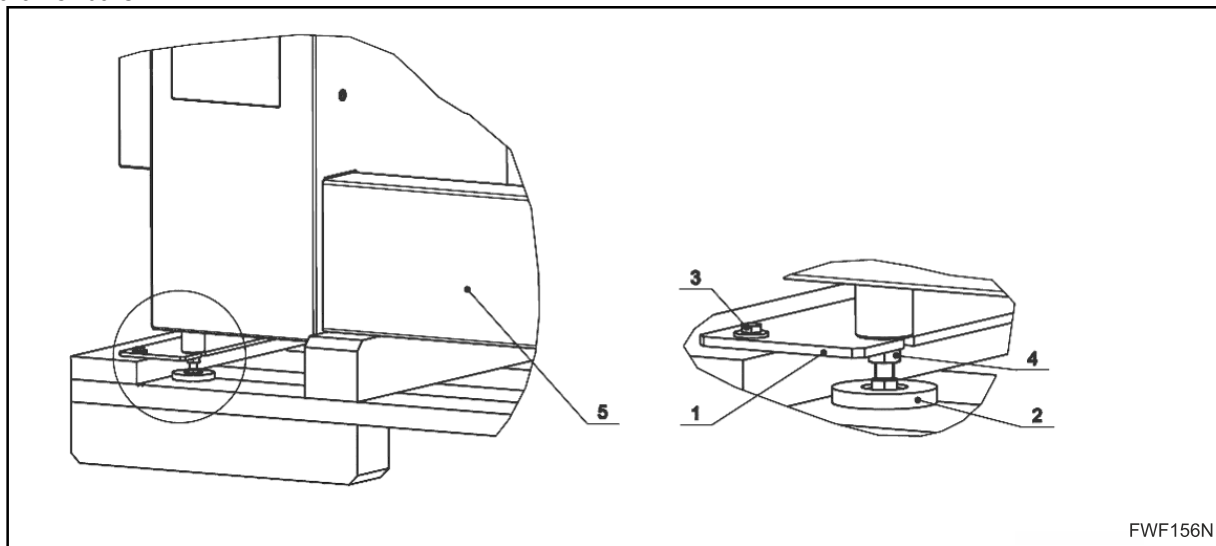
Tabulka 7

- Celkové požadavky na prostor pro instalaci systémů mohou být obvykle určeny pouze prostřednictvím projektu na základě podrobných plánů objektu.
- Všechny průchody a mezery, přes které se stroj musí během instalace přepravit, musí mít dostatečné rozměry, aby vyhověly rozměrům zabaleného stroje. Viz *Tabulka 7*.
- Všechny tyto operace musejí provádět kvalifikované osoby.
- Stroj v zabaleném stavu je možné přepravovat pomocí lyžin vysokozdvížného nebo ručního manipulačního vozíku *Obrázek 16*. Informace o hmotnosti, viz *Tabulka 7*.
- V případě transportu z čelní strany (F) je nutno lyžiny zasouvat do středu palety. Viz *Obrázek 16*.

- Stroj může být alternativně zabalen v uzavřeném dřevěném tepelně ošetřeném bedněni.

Přeprava a rozbalení

Přeprava a rozbalení



1. Upevňovací konzola
2. Podpěrné nožky
3. Kotevní šrouby
4. Bezpečnostní matice
5. Podpěry

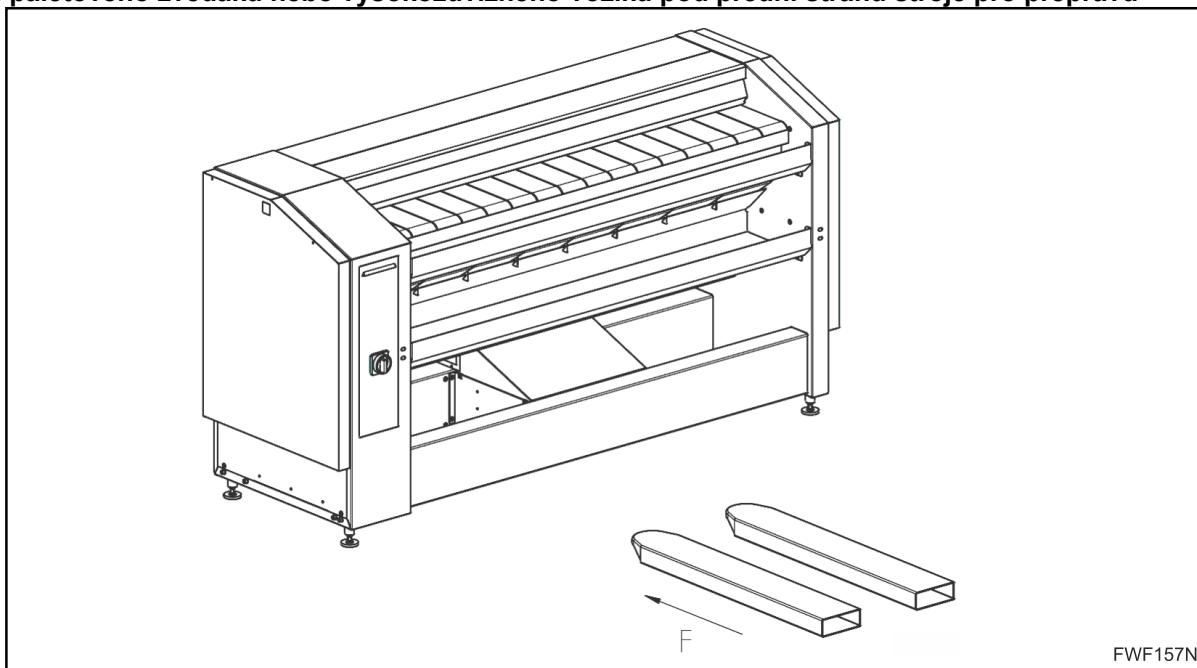
Obrázek 6

Pro demontování stroje z palety musíte demontovat zajišťovací konzolu (1) z obou stran stroje. Čtyři podpěrné nohy (2) nastavte do základní přepravní pozice.

- Demontujte čtyři kotvicí šrouby (3), povolte čtyři zajišťovací matice (4) a demontujte dvě zajišťovací konzoly (1).

- Čtyři podpěrné nohy (2) nastavte do základní přepravní pozice, aby vzdálenost mezi spodní stranou podpěr (5) a spodní stranou podpěrných nohou (2) byla asi 80 mm [3,15 palce] (nebo stejná jako výška ližin vysokozdvizného vozíku).
- Utáhněte čtyři zajišťovací matice (4) a současně zajistěte polohu čtyř podpěrných nožek (2).

Zasunutí paletového zvedáku nebo vysokozdvížného vozíku pod přední stranu stroje pro přepravu



Obrázek 7

Žehličku lze odstranit z palety pomocí paletového zvedáku. Zasuňte lyžiny z přední strany (F) doprostřed stroje pod obě hlavní podpěry.

- Tuto operaci smí provádět pouze kvalifikovaný operátor vysokozdvížného vozíku.
- Ustavte stroj na požadované místo (podle podmínek instalace). Viz *Ustavení stroje na podlaze*.

	UPOZORNĚNÍ
<p>BĚHEM PŘEPRAVY ŽEHLICÍHO STROJE NA PALETĚ POSTUPOJTE OPATRNĚ, PROTOŽE STROJ MŮŽE VYKLOUZNOUT NEBO VYPADNOUT. PODSTAVCE ŽEHLICÍHO STROJE A PALETA JSOU VYROBENY Z HLADKÉ OCELI, TAKŽE MAJÍ NÍZKÝ KOEFICIENT TŘENÍ.</p>	
C024	

Pohyb žehličky po zemi

- Jelikož je podstavec stroje kompaktní jednotka, můžete kromě vysokozdvížného vozíku k přesouvání stroje po zemi používat válečky, vodící tyče či vozíky.
- Vnější rozměry a hmotnost stroje najdete v kapitole *Technické údaje*.

Požadavky na instalaci

Pracovní podmínky stroje

- Teplota prostředí: +15 °C [+59 °F] až +40 °C [+104 °F]; průměrná teplota okolního vzduchu po dobu 24 hodin nesmí překročit +35 °C [95 °F].
- Verze s plynovým ohřevem: Nadmořská výška: až 1000 m [3280 ft.]. Relativní vlhkost: od 30 % do 70 % bez kondenzace.
- Stroj není určen pro provoz v prostředích, kde by mohl být přímo zasažen stříkající vodou. Stroj neskladujte, ani neinstalujte na místech, kde by mohl být vystaven povětrnostním vlivům nebo nadměrné vlhkosti. V případě kondenzace vlhkosti na stroji voda nesmí stékat po stěnách a krytech stroje, ani není bezpečné, pokud voda pokrývá podlahu.
- Výrobce neodpovídá za korozi stroje v důsledku ventilace místnosti neodpovídající specifikacím (tj. výpary, agresivní chemikálie nebo proces čištění).

	UPOZORNĚNÍ
<p>PŘI KONTAKTU VÝPARŮ ZE STROJŮ PRO CHEMICKÉ ČIŠTĚNÍ S HORKÝMI PLOCHY VZNIKAJÍ KYSELINY. TYTO KYSELINY JSOU KOROZIVNÍ. ZAJISTĚTE, ABY VZDUCH V MÍSTNOSTI, V NÍŽ SE NACHÁZÍ ŽEHLICÍ STROJ, TYTO VÝPARY NEOBSAHOVAL.</p>	
C029	

- V případě několika strojů a nebo kotlů ve stejné místnosti s nuceným nebo konvenčním větráním musí být celkový průřez otvoru směřujícího ven rovný nejméně součtu průřezů pro každý stroj.
- Aby se zabránilo průvanu, neumísťujte stroj s běžnou ventilací mezi stroje se systémem nuceného vypouštění a ventilačními otvory.

Prostorové požadavky

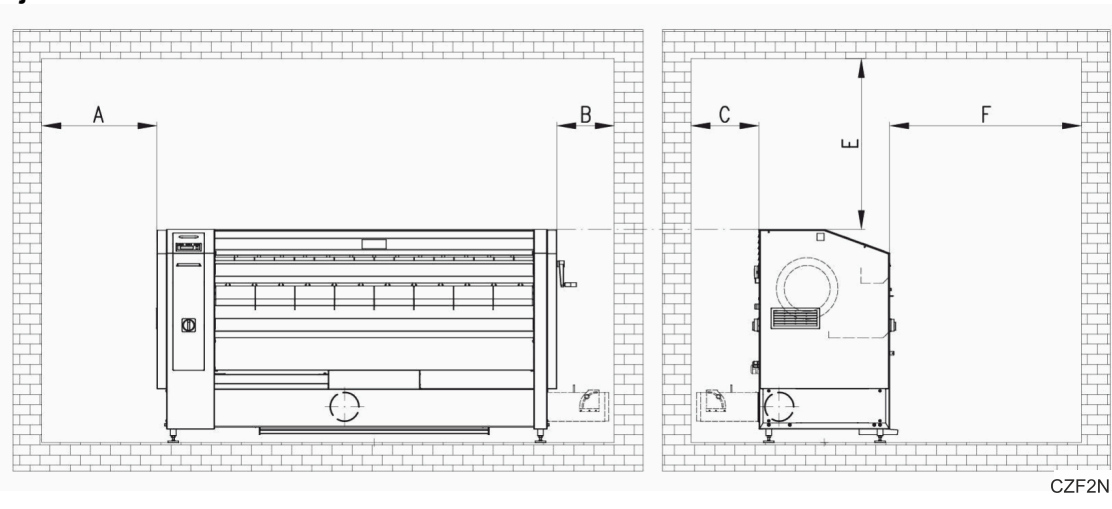


UPOZORNĚNÍ

NEDODRŽÍTE-LI PŘEDEPSANÉ ROZMĚRY A Odstup stroje od stěny, může to mít za následek ztížení či znemožnění servisních zásahů.

C031

Umístění stroje – viz Tabulka 8



Obrázek 8

Parametry, mm [palce] (Viz Obrázek 8)					
ROZMĚR	JEDNOTKY	MODEL			
		1664 mm [65,51 palce]		2080 mm [81,89 palce]	
		RECOMM.	MINIMAL	RECOMM.	MINIMAL
A	mm	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	palce	≥ 47,2	18,0	≥ 63,0	18,0
B	mm	≥ 700	460	≥ 700	460
	palce	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0
C (1)	mm	≥ 600	460	≥ 600	460
	palce	≥ 23,6	18,0	≥ 23,6	18,0
C (2)	mm	≥ 200	-	≥ 200	-
	palce	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-
E	mm	≥ 1200	460	≥ 1200	460
	palce	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0

Pokračování...

Tabulka 8


Parametry, mm [palce] (Viz Obrázek 8)					
ROZMĚR	JEDNOTKY	MODEL			
		1664 mm [65,51 palce]		2080 mm [81,89 palce]	
		RECOMM.	MINIMAL	RECOMM.	MINIMAL
F	mm	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
	palce	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0

(1): minimální hodnota na poskytnutí přístupu pro údržbu a servisní zásahy

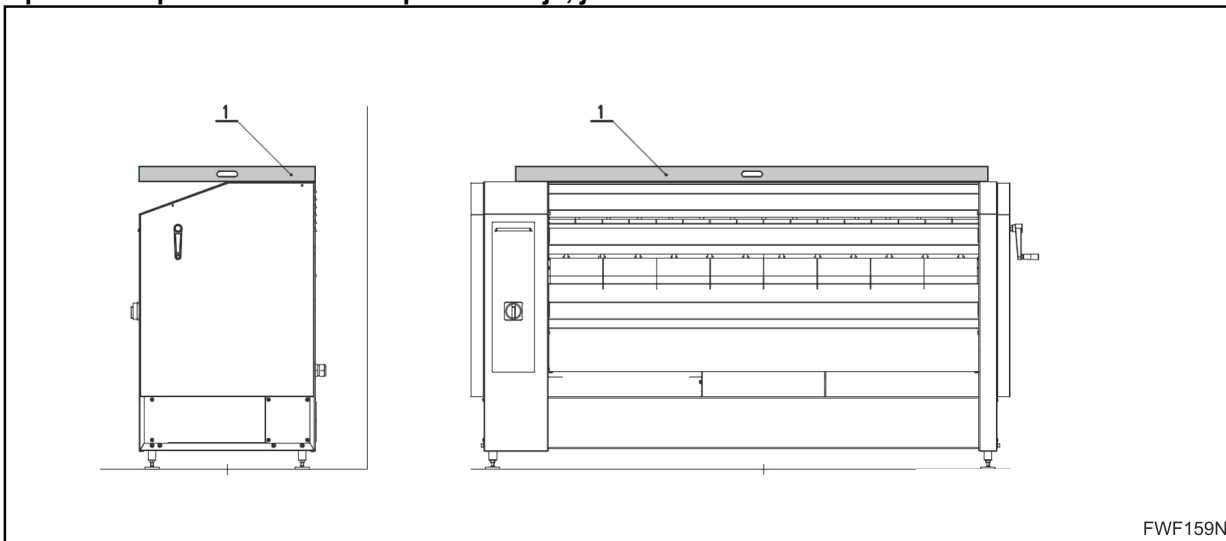
(2): je-li možno stroj posunout do polohy C (1)

Tabulka 8

Ustavení stroje na podlaze

	UPOZORNĚNÍ
STROJ MUSÍ BÝT UMÍSTĚN NA ROVNÉM HLADKÉM A BEZPRAŠNÉM POVRCHU SE SPÁDEM NIŽŠÍM NEŽ 0,5 %.	
C032	

Kontrola podélné a příčné horizontální pozice stroje, je-li vodorovná



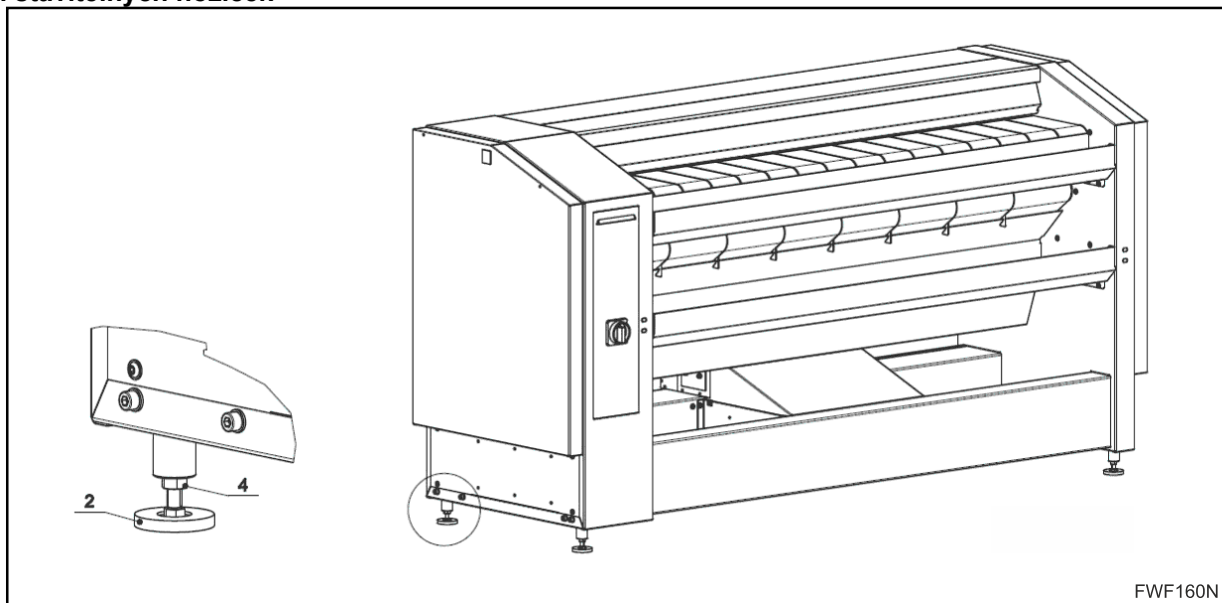
1. Úroveň vody

Obrázek 9

- Stroj se vyrovnává pomocí čtyř podpěrných noh (2) *Obrázek 10*.
- Povolte pojistné matice (4) a v případě potřeby otáčejte podpěrnými nožkami v požadovaném směru (utahováním se

- stroj posune dolů směrem k pozici nožky), aby se stroj přemístil do polohy znázorněné na *Obrázek 9*.
- Utáhněte zajišťovací matice (4) při současném upevnění polohy stavěcí nožky (2).

Seřízení stavitelných nožiček



- 2. Podpěrné nožky
- 4. Bezpečnostní matice

Obrázek 10

- Po provedení zkušební chodu bude pravděpodobně nutné znovu seřídit přední podpěrné nožky, aby byl eliminován potenciální axiální pohyb žehlicího válce.
 - Viz část *Příprava stroje k provozu*.

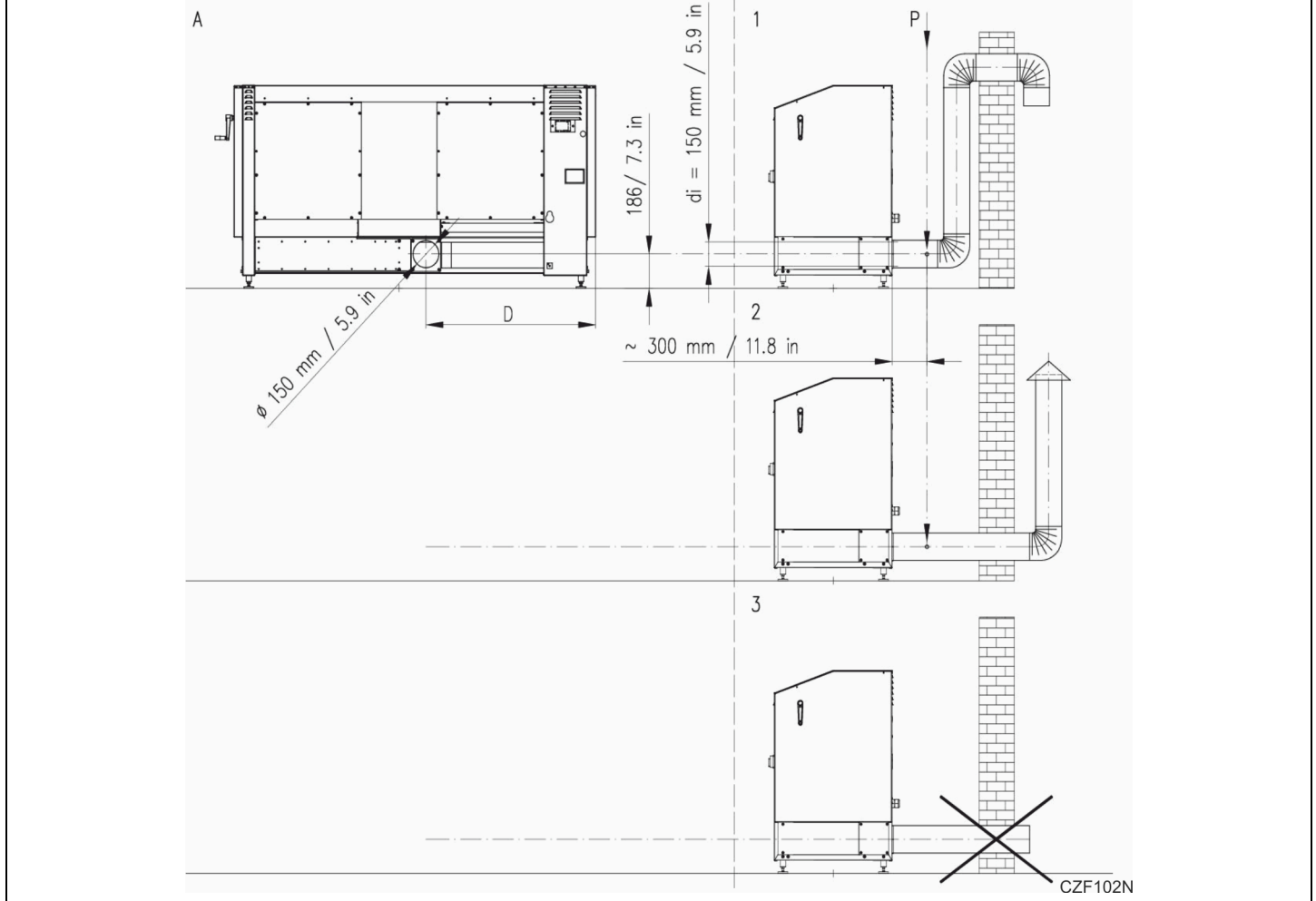
Připojení k systému odtahu par

**UPOZORNĚNÍ**

STROJ MUSÍ BÝT PŘIPOJEN K ODVĚTRÁNÍ SPLŇUJÍCÍMU VŠECHNY PLATNÉ NORMY A PŘEDPISY A MUSÍ SE NACHÁZET V DOBRĚ VĚTRANÉ MÍSTNOSTI.

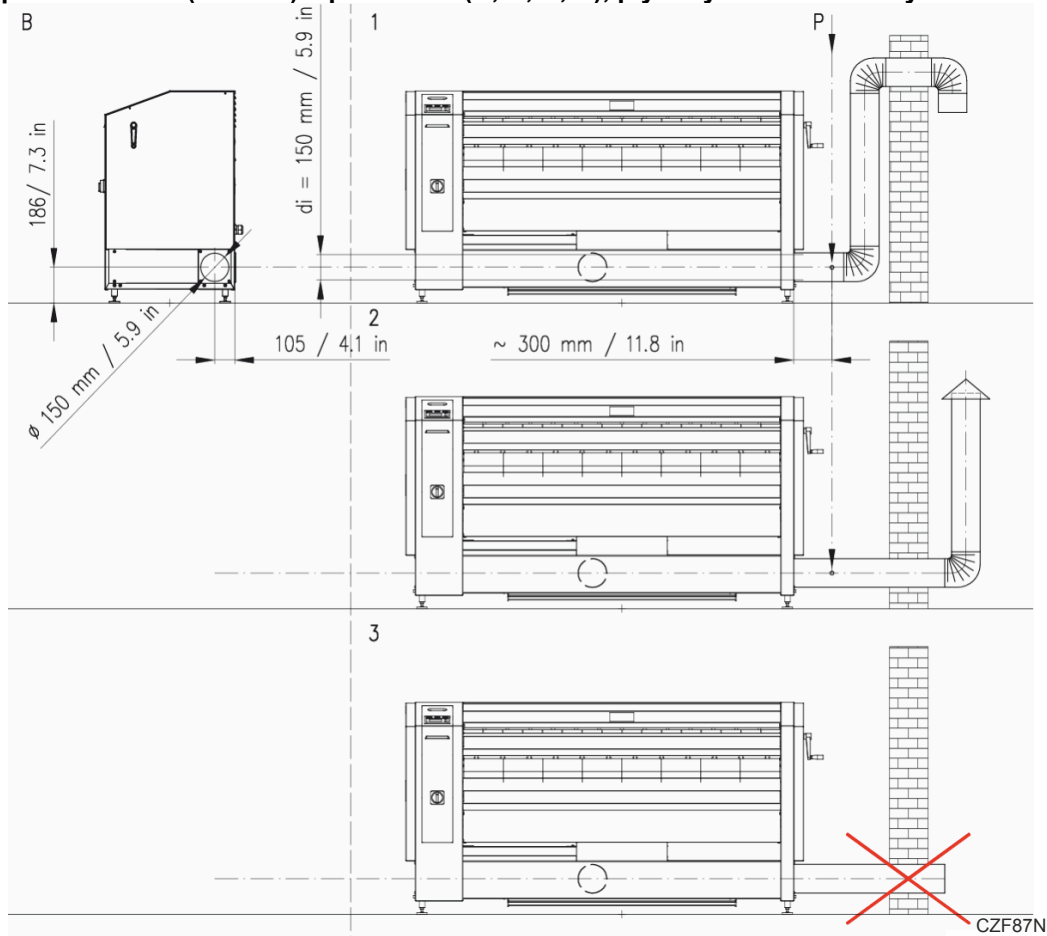
C033

Ventilace přes zadní stranu (verze A) – provedení (N, C, U, H), plynový nebo elektrický ohřev



Obrázek 11

Ventilace přes pravou stranu (verze A) – provedení (N, C, U, H), plynový nebo elektrický ohřev



Obrázek 12

Parametry k Obrázek 11 a Obrázek 12					
Typ ohřevu	Poznámka:	Elektrický ohřev		Plynový ohřev	
Model stroje		1600	2000	1600	2000
Rozměr stroje, mm [palce]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
m1 – maximální průtok bez ztráty tlaku, m ³ /h		605	650	605	650
Pz – povolená tlaková ztráta na straně výstupu, Pa	(1) (4)	130-170		130–150 (2)	
				220–240 (3)	
m2 – průtok při maximální povolené tlakové ztrátě na straně výstupu Pz max, m ³ /h	(4)	420	450	420	450
m0 – minimální nezbytný průtok čerstvého vzduchu do místa instalace při Pz max., m ³ /h	(5)	420	450	470	510
S0 – minimální nezbytný průřez pro m0, cm ²	(6)	1 250	1350	1420	1530
P2 max – maximální tlak při nulovém průtoku, Pa		320			
T2 – maximální teplota na výstupu páry, °C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) Statický tlak měřený při P.					
(2) Platí pro verzi 50 Hz; viz <i>Připojení odtahového systému (pro stroje s plynovým ohřevem)</i> .					
(3) Platné pro 60Hz (nikoli CSA) verzi; viz <i>Připojení odtahového systému (pro stroje s plynovým ohřevem)</i> .					
(4) Platí pro studený stroj v provozní fázi, která neobsahuje předehřívání.					
(5) Hodnota odpovídá požadavku na průtok vzduchu pro verzi G: 2 m ³ /h na 1 kW výkonu.					
(6) Platí pro dp = 4 Pa (venkovní teplota) (teplota v místnosti).					

Tabulka 9

- Stroje jsou dodávány ve dvou možných provedeních odtahu par:
 - A – odtah par dozadu: *Obrázek 11*
 - B – odtah par doprava: *Obrázek 12*
 - Rozměr a další parametry týkající se instalace odtahového systému jsou zobrazeny na obrázcích výše, na *Obrázek 11, Obrázek 12, Obrázek 13* a na *Tabulka 10, Tabulka 4, Tabulka 9*.
- Pokud stroj nevyhovuje vašim požadavkům na výstupní potrubí, libovolnou verzi (A nebo B) lze přestavět na druhou z nich.
 - Změna z jedné odtahové verze na druhou je popsána v *Přestavba výstupu odtahu par*.
 - Přestavbu stroje smí provést pouze autorizovaný servisní technik s příslušným povolením od výrobce.
- Odsávání par musí být vedeno odděleně od ostatních potrubních systémů a musí být namontováno podle *Obrázek 11* nebo *Obrázek 12* nejkratší cestou ven z budovy.
- Průměr výfukového potrubí nesmí být menší než vývod ze stroje, tzn. 150 mm [5,9 palce]. Pro verze E – použijte pozinkovaný ocelový plech jako minimální požadavek. Pro verze G se doporučuje nerezavějící ocelový plech (hladký vnitřní povrch).
- Povolený statický tlak (Pz) v mezích uvedených v *Tabulka 9* musí být měřen v měřicím bodě P; představuje povolený odpor (tlakovou ztrátu) celého systému odsávání.
 - Je-li potřebná tlaková ztráta Pz systému odsávání nízká, žehlicí stroj může být vybaven na výstupu dodatečnou zpětnou klapkou (délka 300 mm [11,8 palce]) s měřicím

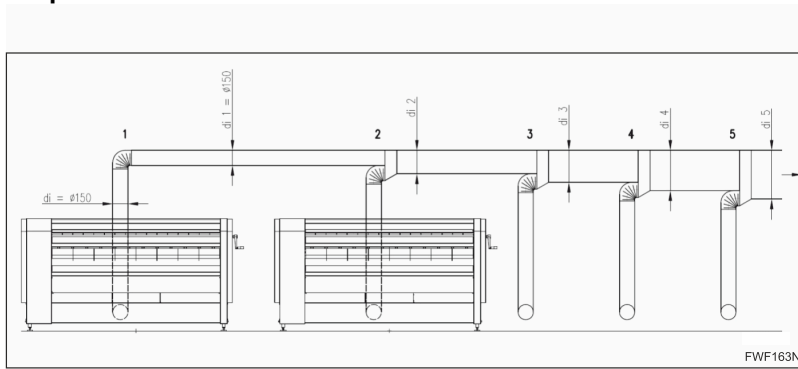
bodem P (kód: SP547192) – zvláštní příslušenství, dodáváno se strojem od 1. ledna 2016.

- Je-li potřebná tlaková ztráta P_z systému odsávání vysoká, systém musí být vybaven pomocným odsávacím ventilátorem; další informace viz *Připojení odtahového systému (pro stroje s plynovým ohřevem)*.

- Parametr P_z (statický tlak) platí pro chod stroje za studena (měřený a instalovaný bez působení tepla).

Instalace více žehliček

Systém společného odtahu pro více žehliček



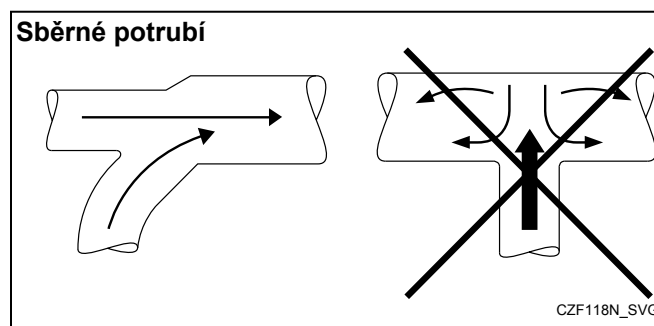
Obrázek 13

Parametry k Obrázek 13.					
Počet žehlicích strojů (výstup páry)	1	2	3	4	5
Minimální vnitřní průměr – mm [palce]	150 [5,91]	220 [8,66]	180 [11,02]	350 [13,78]	400 [15,75]

Tabulka 10

- Pokud je provedena instalace více žehlicích strojů s jedním společným odtahovým potrubím, musí být toto potrubí v takovém provedení, aby každý stroj pracoval se stejnou (pokud možno, co nejmenší) hodnotou odporu vzduchu.
- Pro jakoukoli instalaci více žehlicích strojů platí, že musí být dodržen předepsaný pracovní rozsah povolené tlakové ztráty (P_z) pro každou větev v systému odtahu (měřeno v bodech P).
- Sběrné potrubí se musí sbíhat, viz *Obrázek 14*. Potrubí z jednotlivých žehlicích strojů musí do sběrného potrubí vstupovat pod 45° úhlem ve směru proudění vzduchu.

POZNÁMKA: Potrubí žehliče nikdy nepřipojujte ke sběrnému potrubí pod 90° úhlem. Viz *Obrázek 14*. Došlo by k nadměrnému výfukovému tlaku a následnému nesprávnému chodu. Nikdy nepřipojujte dvě potrubí žehlicího stroje přímo proti sobě v místě vstupu do sběrného potrubí.



Obrázek 14

- Odsávací systém musí mít takové vlastnosti, které zaručí, že stálý výfukový tlak měřený ve vzdálenosti 300 mm [11,8 palce] od objímky nepřekročí maximální povolený tlak. Při měření musí být všechny žehlicí stroje, které jsou ke sběrnému systému připojeny, v chodu.

UPOZORNĚNÍ

ZKONTROLUJTE, ZDA VE SPOJÍCH VENTILAČNÍHO SYSTÉMU NEDOCHÁZÍ K ÚNIKŮM.

C040

Elektrické připojení

UPOZORNĚNÍ

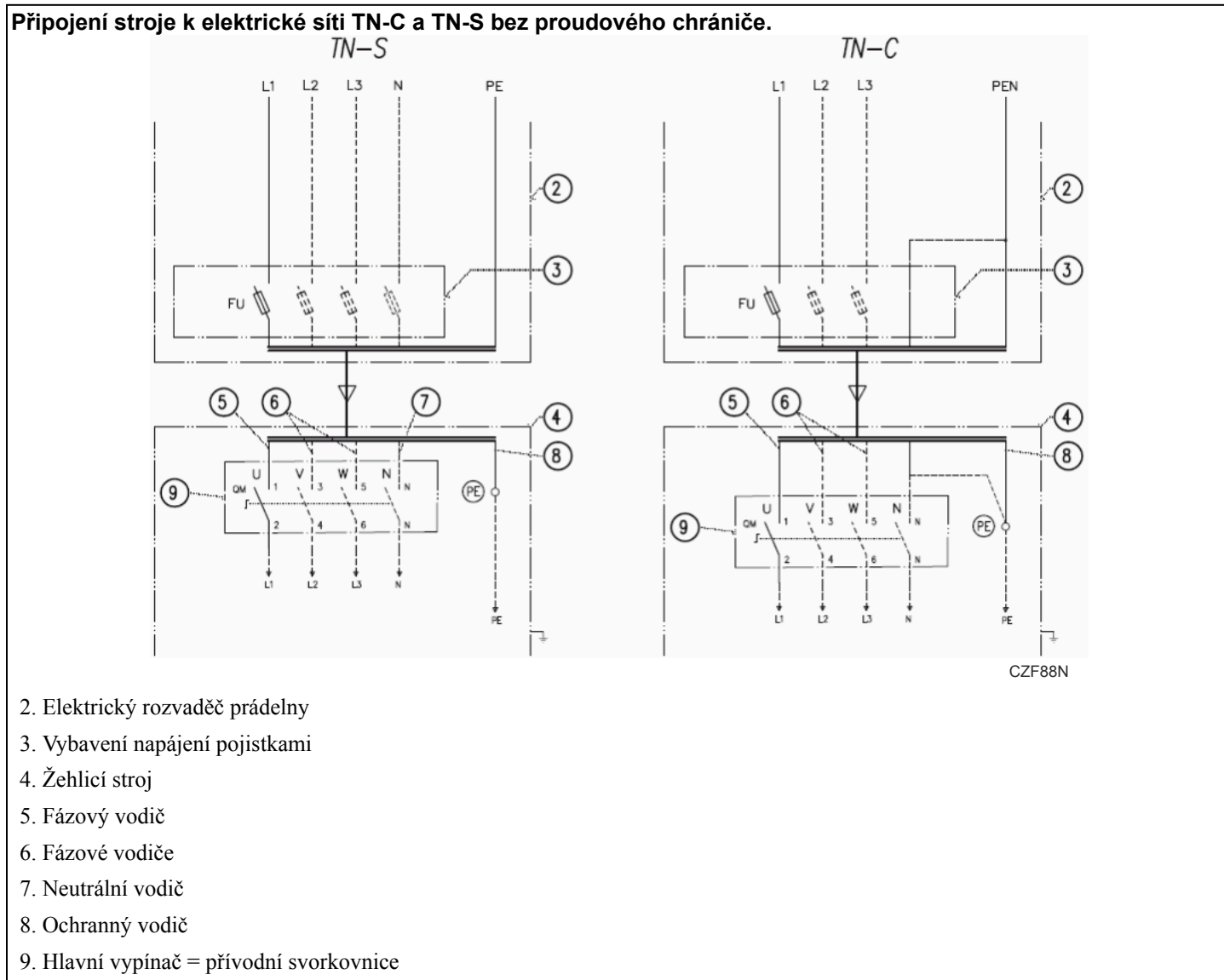
Stroj musí být připojen k přívodu napájení, uzemnění a ventilace / přívodu plynu podle instalační příručky a v souladu s místními normami. Připojení musí provádět kvalifikované osoby. Je třeba dodržovat platná nařízení vztahující se k připojení k místnímu rozvodu elektrické energie (TT/TN/IT atp.).

C041

- Stroj se připojuje ke čtyřvodičovým (TN-C) a pětivodičovým (TN-S) třífázovým elektrickým distribučním sítím o napětí:
 - 380–415 V 50/60 Hz
 - 440 V 60 Hz
 - 208–240 V/50–60 Hz
- Pro stroje s plynovým ohřevem je možná i verze v jednofázovém provedení pro soustavy 208–240 V/50-60 Hz.
- Způsob připojení k jednotlivým elektrickým sítím je uveden na *Obrázek 16*.
- Pokud stroj není vybaven hlavním vypínačem, musejí být všechny elektrické přívody od zdroje elektrické energie vybaveny odpojovacím zařízením podle normy EN 60204-1, viz Provozní dodatky.

Připojení stroje (bez proudového chrániče) – provedení (N, C, U, H)

- Stroj je navržen na připojení k elektrické rozvodné soustavě podle specifikace v objednávce.



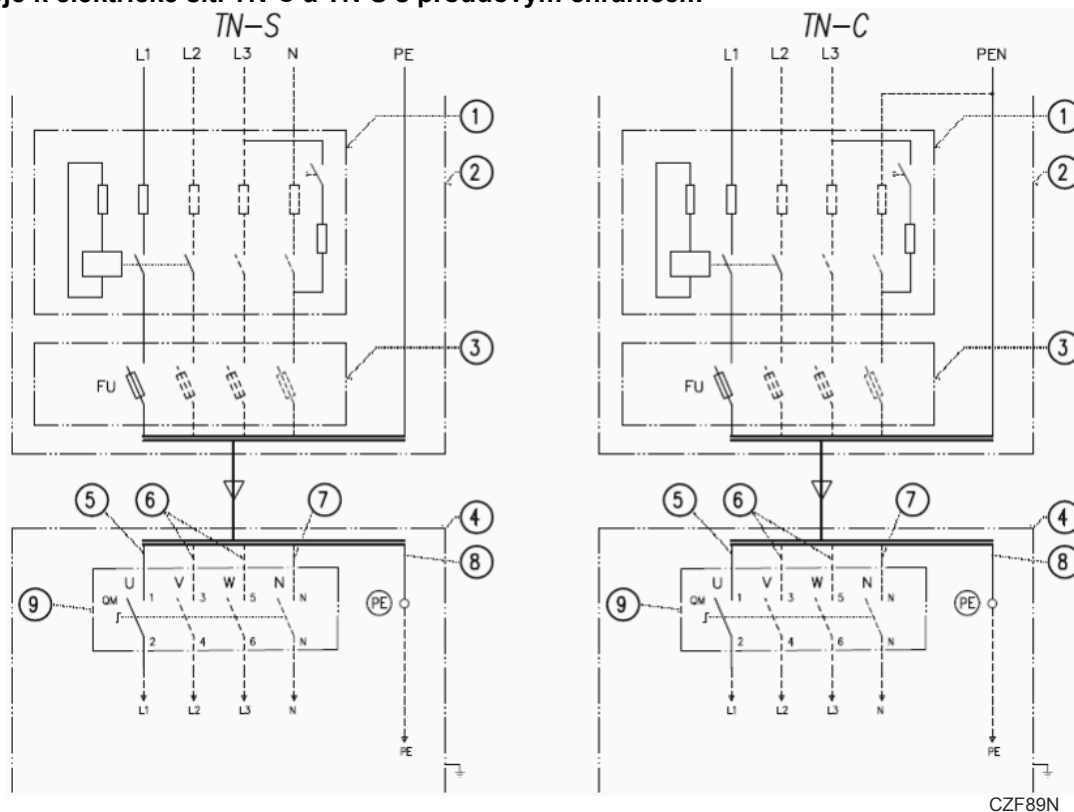
Obrázek 15

- Před zapojením zkontrolujte, zda hodnoty napětí a kmitočtu uvedené na typovém štítku stroje odpovídají vaší síti.
- Zajistěte, aby přívodní napětí vždy a za všech okolností leželo v přípustném rozmezí limitů (viz *Tabulka 4*).
- Pokud se ve vaší elektrické instalaci vyskytují velké vzdálenosti, bude z důvodu snížení poklesu napětí pravděpodobně nezbytné použít kabely větších průřezů.
- Je-li stroj připojený k síti blízko vysoce výkonného transformátoru (500 kVA a více do vzdálenosti 10 m [32,81 ft]) nebo blízko kompenzátoru kapacitního fázového posunu, je nutné do přívodního vedení zapojit indukční omezovací relé, jinak by se mohl poškodit měnič kmitočtu. Další informace získáte od dodavatele.

Připojení stroje (s proudovým chráničem) - provedení (N, C, U, H)

- Z důvodů zvýšení bezpečnosti obsluhy, případně servisních pracovníků při údržbě a práci na elektrickém zařízení stroje, doporučujeme namontovat do rozvaděče prádelny proudový chránič.
- Hlavní kontakty chrániče musejí odpovídat uvedenému příkonu stroje. Způsob zapojení proudového chrániče a připojení stroje k takové elektrické síti je uveden na obrázku *Obrázek 16*.

Připojení stroje k elektrické síti TN-C a TN-S s proudovým chráničem



CZF89N

1. Proudový chránič (RDC)
2. Elektrický rozvaděč prádelny
3. Jištění přívodu
4. Stroj
5. Fázový vodič
6. Fázové vodiče
7. Neutrální vodič
8. Ochranný vodič
9. Hlavní vypínač = přívodní svorkovnice

Obrázek 16



UPOZORNĚNÍ

JE-LI NUTNÉ V MÍSTĚ INSTALACE DODRŽOVAT
MÍSTNÍ NORMY A SMĚRNICE (EN 60519),STROJ V
PROVOZU MUSÍ BÝT PŘIPOJEN PŘES PROUDOVÝ
CHRÁNIČ.

C368


vady v řídicích obvodech (ale pojistky na oddělovacím transformátoru je detekovat budou).

Proudový chránič (RDC) (uzemnění / vypnutí při zemním spojení)

- Parametry:
 - Maximální proud (A)
 - Proudový chránič, minimální jmenovitý proud (A) uveden v *Tabulka 4* jako:
 - jmenovitý proud IN (A)
 - pojistka proudové odbočky (A)

V některých zemích jsou proudové chrániče známé jako „Earth Leakage Trip“, „Ground Fault Circuit Interrupter“ (GFCI), „Appliance Leakage Current Interrupter“ (ALCI) nebo „Earth (Ground) Leakage Current Breaker“.

- Technické údaje:
 - Vybavovací proud: 100 mA (pokud tuto hodnotu neumožňují/nedovolují místní podmínky, použijte proudový chránič 30 mA, nejlépe selektivního typu s časovou prodlevou).
 - K jednomu proudovému chrániči nepřipojujte více než dva stroje (u 30mA chrániče pouze 1 stroj).
 - Typ B. Vzhledem k tomu, že se uvnitř stroje nacházejí součásti používající stejnosměrné napětí, je vyžadován proudový chránič „typu B“. (Typ B vykazuje lepší výkon, než typ A a typ A je lepší než typ AC).
- Proudový chránič (RCD) musí být nainstalován, pokud to vyžadují místní předpisy.
- Proudový chránič může být v některých elektrických sítích zakázán (IT, TN-C apod.) – viz také norma IEC 60364.
- Některé řídicí obvody stroje jsou vybaveny oddělovacím transformátorem. Proudový chránič nemusí detekovat zá-

	UPOZORNĚNÍ
<p>Uzemnění: V případě poruchy, havárie nebo unikajícího proudu sníží uzemnění riziko úrazu elektrickým proudem a slouží jako ochranné zařízení tím, že poskytuje cestu nejmenšího odporu elektrického proudu. Proto je velmi důležité zajistit, aby pračka byla instalaci odpovídajícím způsobem uzemněna, a to při dodržení všech národních a místních požadavků, za což je odpovědný instalační technik..</p>	
W902	

Přívodní vodiče a jištění


- Přívodní vodiče a kabely spojující stroj s elektrickým rozvodným systémem musejí mít měděná jádra.
- Průřez přívodních vodičů je závislý na způsobu ohřevu stroje, a tedy na celkovém odebíraném elektrickém příkonu.
- Jištění přívodního kabelu proti zkratu nebo přetížení musí být provedeno jističi nebo pojistkami v rozvaděči prádelny.
- Doporučené hodnoty pojistek pro jištění přívodu pro jednotlivé varianty strojů jsou uvedeny v *Tabulka 4*
- Doporučené průřezy přívodních vodičů jsou uvedeny v *Tabulka 11*.
 - Jmenovitý proud IN (A)
 - Pojistka větveného obvodu (A)

Doporučené průřezy

Doporučené průřezy			
Ochrana napájení (US)		Minimální průřez fázových vodičů (mm ²) (AWG)	Minimální průřez ochranného vodiče (mm ²) (AWG)
Jistič (A)	Pojistky (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)
125	100	35 (AWG 1)	25 (AWG 6)

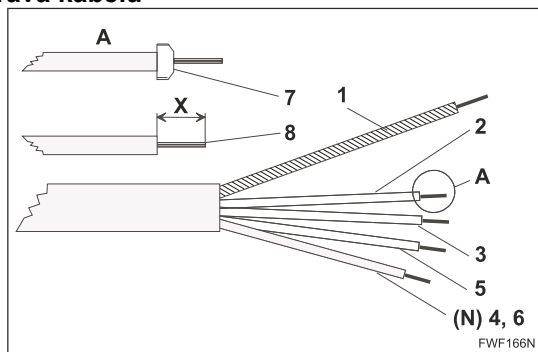
Tabulka 11

Příprava kabelu – provedení (N, C, U, H)

	UPOZORNĚNÍ
STROJ JE URČEN VÝHRADNĚ K PEVNÉMU PŘIPOJENÍ K NAPÁJENÍ!	
C046	

- Pro připojení použijte kabel nebo šňůru s měděnými vodiči. Konce vodičů upravte, jak je uvedeno na následujícím obrázku (*Obrázek 17*).
- Vodič barvy zelenožluté (ochranný) ponechte vždy o něco delší, aby se při náhodném vytržení kabelu odpojil jako poslední.
- V případě použití kabelu (tvrdé měděné vodiče) odizolujte jednotlivé žíly jen tolik, aby po zapojení vodiče do přístroje, nevyčnívala ze svorky odizolovaná část (8 – kóta „X“).
- Při použití šňůry (pletené měděné vodiče) můžete jednotlivé žíly odizolovat stejně jako u kabelu, nebo použijte lisovací dutinky (7). Pokud použijete tyto dutinky, musejí mít izolovaný krček, aby byl po připojení vodiče vyloučen kontakt s živou částí.

Příprava kabelu



1. Zelenožlutý – ochranný vodič
2. Černý – fázový vodič.
3. Hnědý – fázový vodič (třífázové provedení)
4. Modrý – nulový (jednofázové provedení)
5. Černý (šedý) – fázový vodič (třífázové provedení)
6. Modrý – nulový vodič (třífázové provedení, 380–415 V + N)
7. Krček lisovací dutinky musí být izolovaný, aby byl znemožněn dotek živé části (vodiče) při vypnutém hlavním vypínači.
8. Délka odizolování vodičů přívodního kabelu musí být jen taková, aby odizolovaná část vodiče nevyčnívala ze svorky hlavního vypínače (přívodní svorky).

Obrázek 17

Prověšení přívodního kabelu

- Kabel můžete přivést ke stroji dvěma způsoby:
 - Z kabelového kanálu (zespodu)
 - Z kabelové mřížky (shora)
- Vedete-li kabel shora, měli byste zabránit jeho prověšení před vstupem do kabelové průchodky; viz *Obrázek 18*. Zajištěte tak ochranu průchodky a stroje před stékající z kondenzovanou vodou.

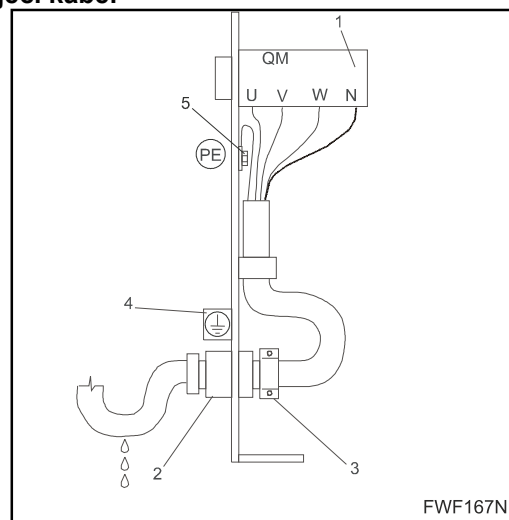
Mechanická ochrana kabelu

- Při provlékání kabelu průchodkou. Viz *Obrázek 18*, utáhněte těsnicí matici na průchodce. Dojde tak ke stlačení gumového kroužku v průchodce, který mechanicky chrání kabel a slouží také jako těsnění proti vodě.
- V případě, že by mechanické zajištění nebylo dostatečné, použijte pojišťovací přichytku 3.

Bod připojení – provedení (N, C, U, H)

- Bod připojení napájecího kabelu se nachází na hlavním vypínači stroje. Viz *Obrázek 18*. Fázové svorky jsou označeny písmeny "U", "V" a "W".
- Připojte ochranný vodič přímo k zemnicí svorce (uzemnění) umístěné na levé vnitřní straně stroje. Svorka je označena symbolem „PE“.

Napájecí kabel



1. Hlavní vypínač
2. Průchodka
3. Pojišťovací přichytky
4. Vnější ochranná svorka (zem)
5. Vnitřní ochranná svorka (zem)

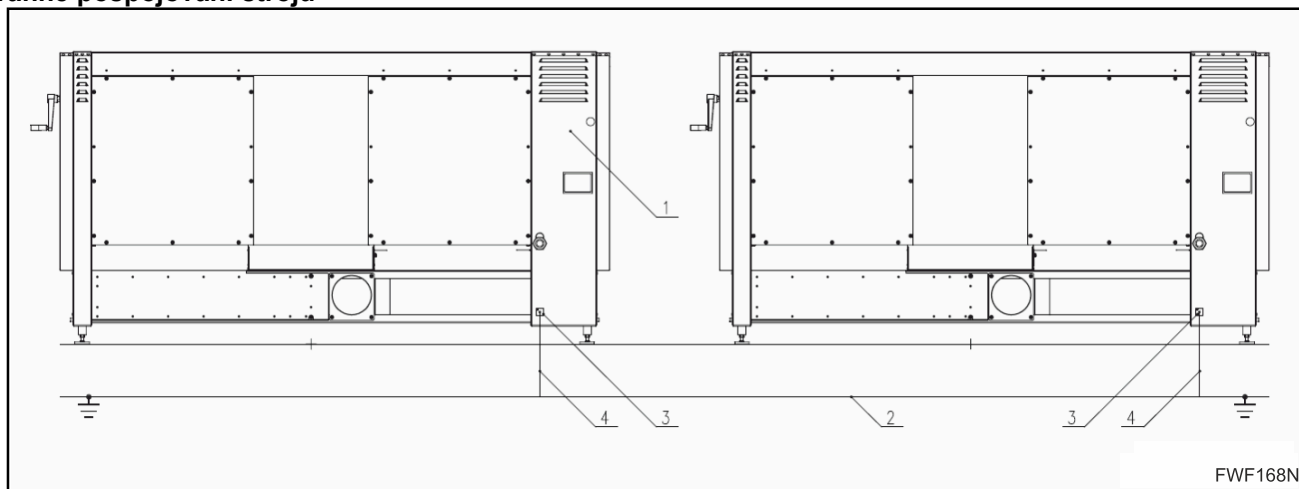
Obrázek 18

Ochranné pospojování stroje

- Z bezpečnostních důvodů je nutné stroj připojit k ochrannému uzemnění prádelny. K tomu účelu použijte externí zemnicí svorku stroje (4) na obrázku *Obrázek 19* umístěnou na spodní zadní levé straně stroje.
- Ochranný vodič pro toto propojení není součástí dodávky stroje.

- Průřez ochranného vodiče musí odpovídat hodnotám uvedeným v tabulkách *Tabulka 11*.
- Je-li průřez přívodního kabelu menší než 2,5 mm² [0,004 palce²], doporučujeme pro ochranné uzemnění zvolit vodič s minimálním průřezem 4 mm² [0,006 palce²].
- Ochranným pospojováním se současně eliminuje působení nepříznivých vlivů statické elektřiny na chod stroje.


Ochranné pospojování strojů



1. Stroj, pohled zezadu
2. Ochranné pospojování prádelny
3. Vnější ochranná svorka stroje
4. Ochranný vodič, pospojování strojů

Obrázek 19

Plynový ohřev (vztahuje se pouze na stroje s plynovým ohřevem)

	UPOZORNĚNÍ
<p>INSTALACE A OPRAVY PLYNOVÉHO SYSTÉMU SMÍ PROVÁDĚT VÝHRADNĚ OPRÁVNĚNÁ FIRMA. VŠECHNY POUŽITÉ MATERIÁLY A PLYNOVÁ INSTALACE STROJE MUSÍ BÝT V SOULADU S NORMAMI PLATNÝMI V ZEMI POUŽITÍ STROJE.</p>	
C047	

- Každý stroj je určen vždy pouze pro druh plynu uvedený na typovém štítku (viz *Informace o sériovém štítku*).
- Nikdy nepoužívejte jiný druh plynu a jiný pracovní připojovací přetlak plynu než ten, který je uveden na typovém štítku stroje (kapitola *Informace o sériovém štítku*).
- Obecně není dovoleno instalovat stroje na plyn do sklepů nebo do místností, kde není zajištěna dostatečná ventilace (viz kapitolu *Připojení k systému odvodu par*). Další informace obdržíte u dodavatele plynu.

- Stroj musí být nainstalován v souladu s normami příslušné země.
- Pro zvýšení bezpečnosti plynových zařízení je důležité instalovat v blízkosti stroje detektor úniku plynu.
- Je nařízeno umístit do blízkosti žehličky práškový hasicí přístroj. Tento hasicí přístroj musí mít velikost nejméně 12 kg [26,455 lb].

Instalace plynové přípojky

- Instalační firma musí provést připojení stroje k plynu podle projektu prádelny.
- Stroj je nastaven od výrobce na typ plynu uvedený v objednávce. Dostupné možnosti najdete v následující tabulce *Tabulka 12*.
 - Tabulka uvádí základní přehled. Výrobce si vyhrazuje právo na změny.
 - Kompletní informace včetně konfiguračních údajů pro plynové verze stroje najdete v pokynech ke konfiguraci plynu.
 - *Tabulka 13*

Základní schválené druhy plynů a hodnoty tlaků			
OHŘEV:			
KATEGORIE SPOTŘEBIČE (CE)	PLYN	TYP PLYNU	JMENOVITÝ PŘÍVODNÍ TLAK PLYNU
EN 437:2003+A1:2009		DRUH PLYNU EU:	mbar
I 1a	TG	G110	8
I 2E, I 2H	NG	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+		LPG	G30 ↔ G31
I 3B/P	G30 - G31		50
I 3B/P	G30 - G31		30
I 3P	G31		50
I 3P	G31		37

Tabulka 12

- Otvor pro připojení plynu je umístěn na zadní stěně levého stojanu. Viz tabulka technických parametrů a schéma vnějších rozměrů stroje *Obrázek 4, Tabulka 4*.

- Před montáží externí přívodní trubky k otvoru / demontáží externí přívodní trubky z otvoru pro připojení plynu G^{3/4} musí být nejprve odstraněn levý boční kryt. Viz *Uvedení stroje do provozu*.
- Otvor pro plynovou přípojku je určen pouze pro použití s externí připojovací trubicí s nízkou uzavřenou maticí G^{3/4} opatřenou těsněním, které odolává používaným plynům.
- Za účelem zajištění správného pracovního tlaku namontujte u každého stroje externí regulační ventil ke snížení tlaku plynu. Ten zajistí přizpůsobení tlaku uvnitř potrubí předepsanému provoznímu tlaku. Ventil není součástí dodávky stroje.
 - Montáž redukčního ventilu je nutná, pokud tlak plynu překročí povolenou hodnotu.
- Viz *Tabulka 12* připojovací provozní tlak plynu. Jedná se o tlak plynu při otevřených plynových ventilech a konstantním hoření plynového hořáku.
- Na snadno přístupné místo instalujte ruční plynový ventil tak, aby délka potrubí od ventilu k přípojnému místu stroje nebyla větší než 2 m [6,56 ft] (max.). (Ventil není součástí dodávky stroje.)
- Mezi redukční ventil stroje a ruční ventil instalujte tlakoměr k ověřování tlaku. Tlakoměr slouží ke kontrole hodnoty tlaku.
- Potrubí mezi ručním ventilem a strojem musí být upevněné a musí mít dostatečný průtok plynu potřebný pro každý stroj. Ujistěte se, že vnitřní průměr přívodního potrubí připojeného ke stroji není menší než min. 19,0 mm [¾ palce] – to platí pro celou délku potrubí. Spoje musejí být vždy opatřeny těsněním z materiálu, který odolává používanému plynu.

Instalace pro EU (CE)							
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Parametry nastavení plynu		
					Kontrolní jednotka	Venturiho jednotka	Hrdlo
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Průměr
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Kód (3)	Kód (2)	Kód
					Kód (4)	mm/100 ± 0,05	mm [palce]
DÁNSKO (DK), ITÁLIE (IT), ŠVÉDSKO (SE)	1664	I la	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-
	2080	561025			561006	-	
		561045			1448	-	

Tabulka 13

Pokračování...

Instalace pro EU (CE)							
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Parametry nastavení plynu		
					Kontrolní jednotka	Venturiho jednotka	Hrdlo
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Průměr
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Kód (3)	Kód (2)	Kód
					Kód (4)	mm/100 ± 0,05	mm [palce]
RAKOUSKO (AT), BULHARSKO (BG), ŠVÝCARSKO (CH), KYPR (CY), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), DÁNSKO (DK), ES- TONSKO (EE), ŠPANĚLSKO (ES), FINSKO (FI), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), CHORVATSKO (HR), IRSKO (IE), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), LOTYŠSKO (LV), NORSKO (NO), PORTUGALSKO (PT), RUMUNSKO (RO), ŠVÉDSKO (SE), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK), TURECKO (TR)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
NĚMECKO (DE), LUCEMBURSKO (LU), POLSKO (PL)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
RUMUNSKO (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
MAĎARSKO (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-

Pokračování...

Tabulka 13

Instalace pro EU (CE)							
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Parametry nastavení plynu		
					Kontrolní jednotka	Venturiho jednotka	Hrdlo
					ESYS data par.	ASP (5)	Průměr
	-	-	EN437+A1	PG1	Kód (3)	Kód (2)	Kód
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Kód (4)	mm/100 ± 0,05	mm [palce]
					561041	0466	-
BELGIE (BE), FRANCIE (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
RUMUNSKO (RO)	1664	I 2L	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
NIZOZEMSKO (NL)	1664	I 2L	G25	25	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
SRN (DE)	1664	I 2LL	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
MAĎARSKO (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-
	561042				0736	-	

Tabulka 13

Pokračování...

Instalace pro EU (CE)							
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Parametry nastavení plynu		
					Kontrolní jednotka	Venturiho jednotka	Hrdlo
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Průměr
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Kód (3)	Kód (2)	Kód
					Kód (4)	mm/100 ± 0,05	mm [palce]
BELGIE (BE) ŠVÝCARSKO (CH), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), ŠPANĚLSKO (ES), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), CHORVATSKO (HR), IRSKO (IE), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), NIZOZEMSKO (NL), POLSKO (PL), PORTUGALSKO (PT), RUMUNSKO (RO), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK)	1664	I 3P	G31	37	561020	533607	560974
	2080				561040	0466	5,20 [0,2047]
					561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]
RAKOUSKO (AT), BELGIE (BE), ŠVÝCARSKO (CH), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), SRN (DE), ŠPANĚLSKO (ES), FRANCIE (FR), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), NIZOZEMSKO (NL), SLOVENSKO (SK)	1664	I 3P	G31	50	561020	563607	560974
	2080				561040	0466	5,20 [0,2047]
					561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]

Tabulka 13

Pokračování...

Instalace pro EU (CE)							
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Parametry nastavení plynu		
					Kontrolní jednotka	Venturiho jednotka	Hrdlo
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Průměr
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Kód (3)	Kód (2)	Kód
					Kód (4)	mm/100 ± 0,05	mm [palce]
RAKOUSKO (AT), KYPR (CY), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), DÁNSKO (DK), ESTONSKO (EE), FINSKO (FI), FRANCIE (FR), ŘECKO (GR), CHORVATSKO (HR), MAĎARSKO (HU), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), LOTYŠSKO (LV), MALTA (MT), NIZOZEMSKO (NL), NORSKO (NO), RUMUNSKO (RO), ŠVÉDSKO (SE), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK), TURECKO (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]
POLSKO (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]
RAKOUSKO (AT), ŠVÝCARSKO (CH), SRN (DE), FRANCIE (FR), MAĎARSKO (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]

Pokračování...

Tabulka 13

Instalace pro EU (CE)							
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Parametry nastavení plynu		
					Kontrolní jednotka	Venturiho jednotka	Hrdlo
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Průměr
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	Kód (3)	Kód (2)	Kód
					Kód (4)	mm/100 ± 0,05	mm [palce]
BELGIE (BE) ŠVÝCARSKO (CH), KYPR (CY), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), ESTONSKO (EE), ŠPANĚLSKO (ES), FRANCIE (FR), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), IRSKO (IE), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), LOTYŠSKO (LV), PORTUGALSKO (PT), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK), TURECKO (TR)	1664	I 3+	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,2 [0,2047]

Tabulka 13

Instalace pro EU (CE)								
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Spotřeba / topný výkon		Č. plynové sady	
					hodnota +/- 5%	Zaokrouhlená hodnota		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kód
					m3 / h	kg / h	Qn(Hi) – kW ± 5 %	-
DÁNSKO (DK), ITÁLIE (IT), ŠVÉDSKO (SE)	1664	I 1a	G110	8	5,95	-	23,50	561070
	2080				6,25	-	-	
							-	-

Tabulka 14

Pokračování...

Instalace pro EU (CE)									
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Spotřeba / topný výkon		Č. plynové sady		
					hodnota +/- 5%	Zaokrouhlená hodnota			
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kód	
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) – kW ±5 %	-	
RAKOUSKO (AT), BULHARSKO (BG), ŠVÝCARSKO (CH), KYPR (CY), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), DÁNSKO (DK), ESTONSKO (EE), ŠPANĚLSKO (ES), FINSKO (FI), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), CHORVATSKO (HR), IRSKO (IE), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), LOTYŠSKO (LV), NORSKO (NO), PORTUGALSKO (PT), ŠVÉDSKO (SE), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK), TURECKO (TR)	1664	I 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060	
	2080					3,18	-	30,50	561061
								-	
NĚMECKO (DE), LUCEMBURSKO (LU), POLSKO (PL)	1664	I 2E	G20	20	2,55	-	24,50	561060	
	2080					3,18	-	30,50	561061
							-		
RUMUNSKO (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060	
	2080							3,18	-
MAĎARSKO (HU)	1664	I 2H	G20	25	2,55	-	24,50	561060	
	2080					3,18	-	30,50	561061
								-	

Pokračování...

Tabulka 14

Instalace pro EU (CE)								
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Spotřeba / topný výkon			Č. plynové sady
					hodnota +/- 5%		Zaokrouhlená hodnota	
					-	-	EN437+A	PG1
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) – kW ±5 %	-	
BELGIE (BE), FRANCIE (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	2,55/2,44 (7) ≤ 2,55	-	(7) ≤ 24,50 -	561060
	2080				3,18/3,05 (7) ≤ 3,18	-	(7) ≤ 30,50 -	561061
RUMUNSKO (RO)	1664	I 2L	G25	20	3,01	-	24,50 -	561062
	2080				3,72	-	30,50 -	561063
NIZOZEMSKO (NL)	1664	I 2L	G25	25	3,01	-	24,50 -	561062
	2080				3,72	-	30,50 -	561063
SRN (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3,01	-	24,50 -	561062
	2080				3,72	-	30,50 -	561063
MAĎARSKO (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2,98	-	24,50 -	561064
	2080				3,75	-	30,50 -	561065

Tabulka 14

Pokračování...

Instalace pro EU (CE)								
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Spotřeba / topný výkon		Č. plynové sady	
					hodnota +/- 5%			Zaokrouhlená hodnota
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kód
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) – kW ±5 %	-
BELGIE (BE) ŠVÝCARSKO (CH), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), ŠPANĚLSKO (ES), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), CHORVATSKO (HR), IRSKO (IE), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), NIZOZEMSKO (NL), POLSKO (PL), PORTUGALSKO (PT), RUMUNSKO (RO), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK)	1664	I 3P	G31	37	1,0	1,84	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	
RAKOUSKO (AT), BELGIE (BE), ŠVÝCARSKO (CH), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), SRN (DE), ŠPANĚLSKO (ES), FRANCIE (FR), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), NIZOZEMSKO (NL), SLOVENSKO (SK)	1664	I 3P	G31	50	1,01	1,86	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	

Tabulka 14

Pokračování...

Instalace pro EU (CE)								
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Spotřeba / topný výkon		Č. plynové sady	Kód
					hodnota +/- 5%	Zaokrouhlená hodnota		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	-
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) – kW ±5 %	-
RAKOUSKO (AT), KYPR (CY), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), DÁNSKO (DK), ESTONSKO (EE), FINSKO (FI), FRANCIE (FR), ŘECKO (GR), CHORVATSKO (HR), MAĎARSKO (HU), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), LOTYŠSKO (LV), MALTA (MT), NIZOZEMSKO (NL), NORSKO (NO), RUMUNSKO (RO), ŠVÉDSKO (SE), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK), TURECKO (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
							-	
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	561069
							-	
POLSKO (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
							-	
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	561069
							-	
RAKOUSKO (AT), ŠVÝCARSKO (CH), SRN (DE), FRANCIE (FR), MAĎARSKO (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
							-	
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	561069
							-	

Tabulka 14

Pokračování...

Instalace pro EU (CE)								
Státy	Délka	Kategorie	Typ plynu	Tlak plynu	Spotřeba / topný výkon			Č. plynové sady
					hodnota +/- 5%		Zaokrouhlená hodnota	
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Kód
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3 / h	kg / h	Qn(Hi) – kW ±5 %	-
BELGIE (BE) ŠVÝCARSKO (CH), KYPR (CY), ČESKÁ REPUBLIKA (CZ), ESTONSKO (EE), ŠPANĚLSKO (ES), FRANCIE (FR), VELKÁ BRITÁNIE (GB), ŘECKO (GR), IRSKO (IE), ITÁLIE (IT), LITVA (LT), LOTYŠSKO (LV), PORTUGALSKO (PT), SLOVINSKO (SI), SLOVENSKO (SK), TURECKO (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 -	

Tabulka 14

Legenda k Tabulka 13a Tabulka 14	
Pozice poznámky	Popis
(1)	Nastavené na teplotu žehlicího válce 20 °C [68 °F], bez aktivního topného systému
(2)	Kód seřazeného Venturiho sběrného potrubí podle etalonového vzorku
(3)	Kód parametrizované řídicí jednotky s příslušnými parametry souboru: ESYS data.par (4)
(4)	Kód datového souboru určeného pro instalaci řídicí jednotky (3)

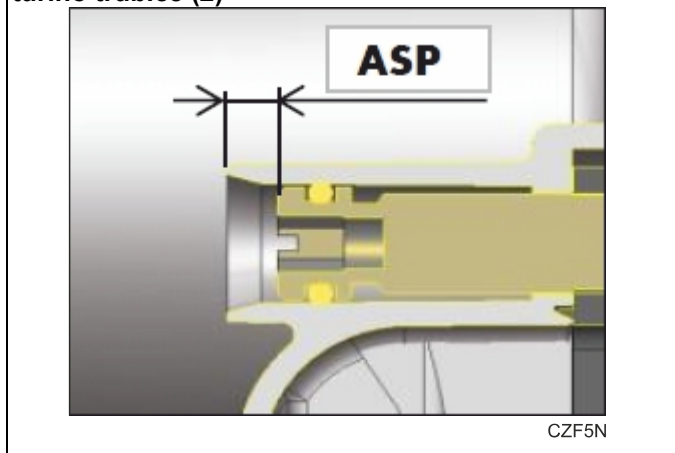
Tabulka 15

Pokračování...

Legenda k Tabulka 13a Tabulka 14	
Pozice poznámky	Popis
(5)	ASP = Poloha stavěcího šroubu seřazeného Venturiho sběrného potrubí (2)
(7)	Údaje odkazující k plynu s vyšší výhřevností

Tabulka 15

ASP = poloha seřizovacích šroubů upravené Venturiho trubice (2)



Obrázek 20

Připojení odtahového systému (pro stroje s plynovým ohřevem)

- Viz *Připojení k systému odtahu par, Tabulka 9*.
- U strojů s plynovým ohřevem je nutné také dodržovat danou hodnotu povolené ztráty tlaku na straně odsávání (pz).
 - *Tabulka 9(2), (3)* je parametr platný pro chod stroje za studena (měřený a instalovaný bez působení tepla).
 - Celý systém plynového ohřevu je sestaven a schválen s tímto tolerovaným rozsahem odporu kouřového (odsávacího) systému. V tomto rozsahu topný systém vykazuje optimální parametry v oblasti spotřeby plynu, výkonu, emisí ze spalování a provozní bezpečnosti.
 - Pokud bude po montáži a před prvním spuštěním stroje s ohřevem tlaková ztráta nižší, než je povolená hodnota, je nutné zvýšit odpor kouřového (odsávacího) systému (prodloužit potrubí, osadit díly s vyšším odporem, namontovat na výstup kouřového potrubí síto apod.).
 - Pokud bude po montáži a před prvním spuštěním stroje s ohřevem tlaková ztráta vyšší, než je povolená hodnota, je nutné snížit odpor kouřového (odsávacího) systému (zkrátit potrubí, osadit díly s nižším odporem, namontovat na výstup kouřového potrubí přídavný odsávací ventilátor apod.).
- Parametr Pz má pro funkci strojů s plynovým ohřevem zásadní význam:
 - V případě, že je odpor výfukového systému mimo povolený rozsah Pz, dojde ke změně emisních a spotřebových parametrů stroje. Taková změna může vést k problémům se zapálením plamene, nebo k situaci, kdy v důsledku příliš vysokého odporu kouřového (odsávacího) systému dojde k celkovému zablokování plynového ohřevu vlivem aktivace bezpečnostního podtlakového spínače, který automaticky vypne topný systém.
 - Podtlakový bezpečnostní snímač se aktivuje (odstavuje systém ohřevu), když odpor na straně výfuku měřený v místě „P“ (viz kapitoly *Připojení k*

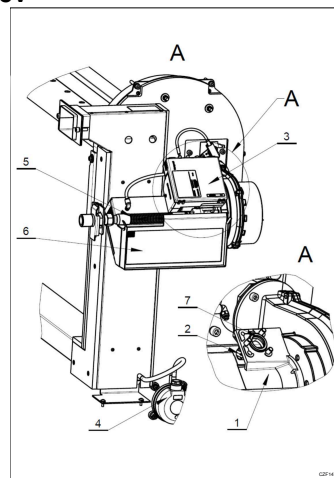
systemu odtahu par, Obrázek 11 a Obrázek 12) překročí při provozní teplotě stroje hodnotu pz max.

Pokyny k obsluze (stroje s plynovým ohřevem)

POZNÁMKA: Popisy následujících volání viz Obrázek 21.

- Stroj je vybaven přetlakovým plynovým hořákem, který vyžaduje konstantní průtok čerstvého vzduchu mřížkou, která je umístěna v bočním krytu levého stojanu.
- Minimální potřebný průtok vzduchu pro potřebu plynového ohřevu je uveden v kapitole *Připojení odtahového systému (pro stroje s plynovým ohřevem)*.
- Každý typ plynu a odpovídající provozní tlak plynu na vstupu má vždy jedno přesné nastavení škrticího ventilu (2) Venturiho trubice (1) a jednu sadu údajů/parametrů řídicí jednotky ESYS (3) – viz *Obrázek 21*. Zároveň má každý stroj individuálně nastavený bezpečnostní spínač průtoky vzduchu (4). Tento bezpečnostní ventil brání provozu plynového ohřevu v případě, že odpor – maximální ztráta tlaku na straně výfuku pz max, viz (*Tabulka 9*) – překročí povolený limit, nebo když dojde k jeho poškození.
- Všechny verze (LPG) jsou vybaveny škrticím hrdlem (7).
- Je zakázáno jakkoli zasahovat či měnit nastavení nebo naprogramování součástí. Viz *Přeměna na jiný druh plynu*.

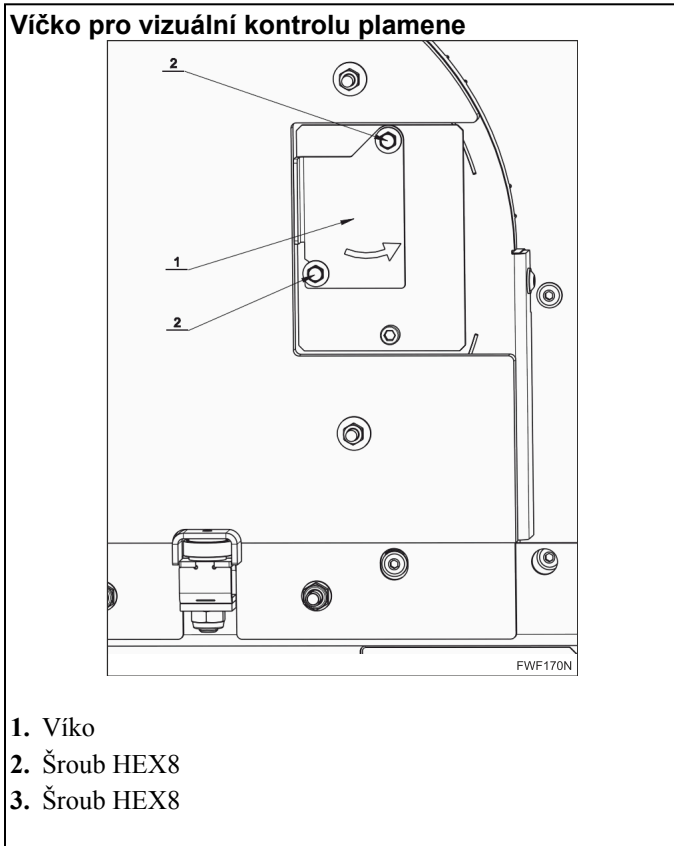
Plynový ohřev



1. Venturiho trubice
2. Škrticí klapka
3. Řídicí jednotka ESYS
4. Bezpečnostní spínač průtoky vzduchu
5. Výstupní trubka
6. Sací komora
7. Škrticí hrdlo

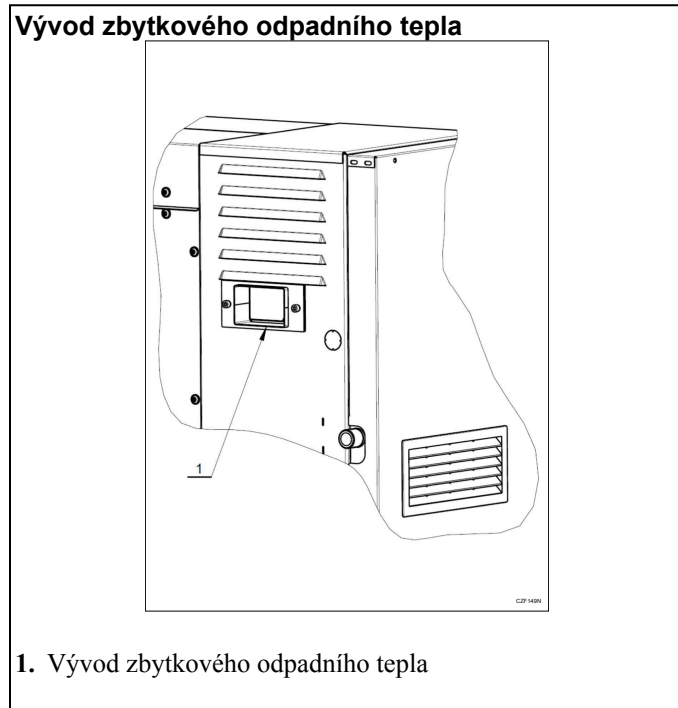
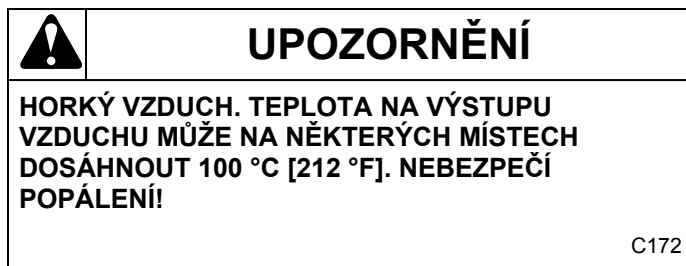
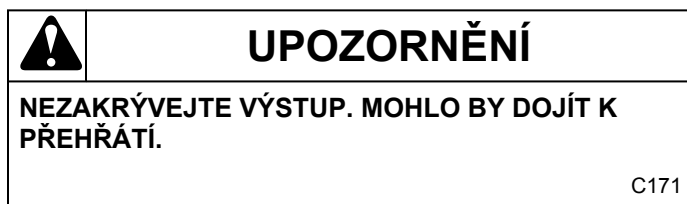
Obrázek 21

- Na pravé čelní straně topného tělesa – (Obrázek 22) – se nachází víko pro krátkodobou vizuální kontrolu plamene.
 - Po demontáži pravého krytu (Obrázek 24) a povolení dvou šroubů HEX8 (2) je možné sklopit víko (1) Obrázek 22.
 - Je zakázáno uvádět stroj do provozu se sklopeným víkem. V opačném případě by došlo k zásadní změně emisí a účinnosti stroje.
 - Běžné víko lze pro účely servisu a kontrol nahradit speciálním technologickým víkem se sondou na kontrolní měření emisí ze spalování plynů.



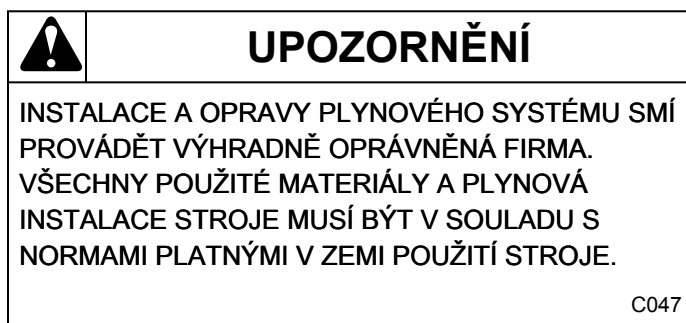
Obrázek 22


- V zadní stěně pravého stojanu se nachází vývod zbytkového odpadního tepla (1) – (Obrázek 23).



Obrázek 23

Přeměna na jiný druh plynu



	UPOZORNĚNÍ
<p>JE ZAKÁZÁNO MĚNIT TYP POUŽITÉHO PLYNU BEZ SVOLENÍ VÝROBCE, ŽE JE PŘÍSLUŠNÝ PLYN PRO PŘÍSLUŠNOU KONVERZI VHODNÝ. KONVERZE MUSÍ BÝT PROVÁDĚNA SPOLEČNOSTÍ POVAŽOVANOU VÝROBCEM PRO DANOU ČINNOST ZA OPRÁVNĚNOU. KONVERZE NA JINÉ KATEGORIE, TYPY A TLAKY PLYNU, ODLIŠNÉ, NEŽ JAKÉ JSOU SPECIFIKOVANÉ A SCHVÁLENÉ VÝROBCEM, NEBO KONVERZE PROVÁDĚNÉ OSOBAMI / SPOLEČNOSTMI, KTERÉ K TOMU NEMAJÍ OPRÁVNĚNÍ VÝROBCE, NEJSOU POVOLENY. VÝROBCE SE PRO TAKOVÉ PŘÍPADY ZŘÍKÁ VEŠKERÉ ODPOVĚDNOSTI ZA MOŽNÉ ŠKODY.</p>	
C052	

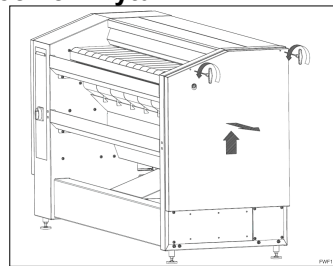
- Přeměnu stroje na jiný druh plynu smí provést pouze servisní společnost s profesionální kvalifikací, která je držitelem povolení od výrobce.
- Metoda převodu záleží na typu hlavice Premix, viz *Obrázek 21*, např. provedení (N, C, U, H).
- Přestavba stroje je povolena pouze výměnou takzvané přestavbové sady, která obsahuje: (viz *Obrázek 21*)
 - Sestavená, upravená a utěsněná Venturiho trubice (1)
 - Kódovaná řídicí jednotka ESYS (3) se správně nastavenými parametry
 - Ústí škrtkicí klapky (7) – není součástí všech přestavbových sad
 - Správně vyplněný sériový štítek pro přestavbovou sadu – viz *Obrázek 3*– spodní část štítku (parametry plynové sady).
- Kompletní informace včetně údajů pro ověření správných dílů přestavbové sady a informací o možných konfiguracích plynové verze stroje najdete v *Tabulka 13*.
 - ASP = poloha seřizovacích šroubů upravené Venturiho trubice (2), viz *Obrázek 21*.

PŘECHOD NA JINÝ DRUH PLYNU – PROVEDENÍ (N, C, U, H), *Obrázek 21, Obrázek 3:*

- Tento stroj je schválen jako stroj kategorie I, tzn. zákazník/ uživatel není oprávněn jej přestavět na jinou kategorii.
- Viz pokyny k sadě na přestavbu na plyn, č. dílu 4-19-39.

Příprava stroje k provozu

Demontáž bočních krytů



Obrázek 24


- Před uvedením stroje do provozu zkontrolujte, zda byla jeho instalace (přívod médií, odtah par, umístění stroje, dostatečně větrání místnosti atd.) provedena podle uvedených instalačních zásad a v souladu s normami v příslušné zemi.
- Před uvedením stroje do provozu demontujte oba boční kryty. Viz *Obrázek 24*.

Uvedení stroje do provozu

1. Před prvním spuštěním stroje je nutno odstranit ochranný papír, který je navinut do prostoru mezi žehlicí válec a pásy. K vyjmutí ochranného papíru použijte pohon ruční klikou. Viz Provozní dodatek.
 - Pozvolna otáčejte klikou podle pokynů v Provozním dodatku, aby se žehlicí válec otáčel. V prostoru nad výstupním žlabem se začne vysouvat ochranný papír. Vyjměte celý arch ochranného papíru.
2. Je-li se strojem dodán pedál pro zastavení, instalujte jej.

POZNÁMKA: Pro verze COIN / CPS (s příjmem mincí) viz Provozní dodatek.

3. Před prvním uvedením žehličky do provozu nechte strojem ručně projet několik kusů suchého prádla, na kterém mohou ulpět nečistoty z žehlicího válce. Stejně doporučení platí i pro první „horký“ start stroje.

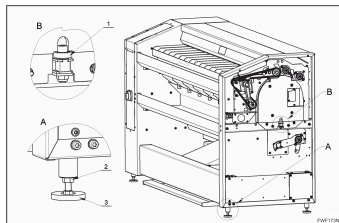
	UPOZORNĚNÍ
<p>PŘI PRÁCI S HOŘLAVINAMI NEPOUŽÍVEJTE OTEVŘENÝ OHEŇ, NEKUŘTE A NEJEZTE. VĚTREJTE.</p>	
C055	

4. Do dvou otvorů v horní části bočních krytů zasuňte postupně klíč (IMBUS HEX 4) tak, aby zapadl do skrytého šroubu ve stojanu stroje. Povolte každý šroub přibližně o 3 otáčky.
5. Nejdříve Zdvihněte kryt ve směru šipek, poté jej vysuňte ze stroje.
6. Ruční kliku našroubujte na čep ruční kliky způsobem, který je popsán v Provozním dodatku. Zatlačte čep ruční kliky do záběru (směr P) a kliku s pravým závitem šroubujte na závit

čepu tak dlouho, až se utáhne. Dalším otáčením doprava dochází k ručnímu pohonu celého stroje.

7. Pomalým otáčením klikou pozorujte obě kladky axiálního vedení (1) žehlicího válce, viz obrázek *Obrázek 25*.

Nosné kladky a přední nastavitelné nožky



1. Nosná kladka
2. Matice
3. Nastavitelná nožka

Obrázek 25

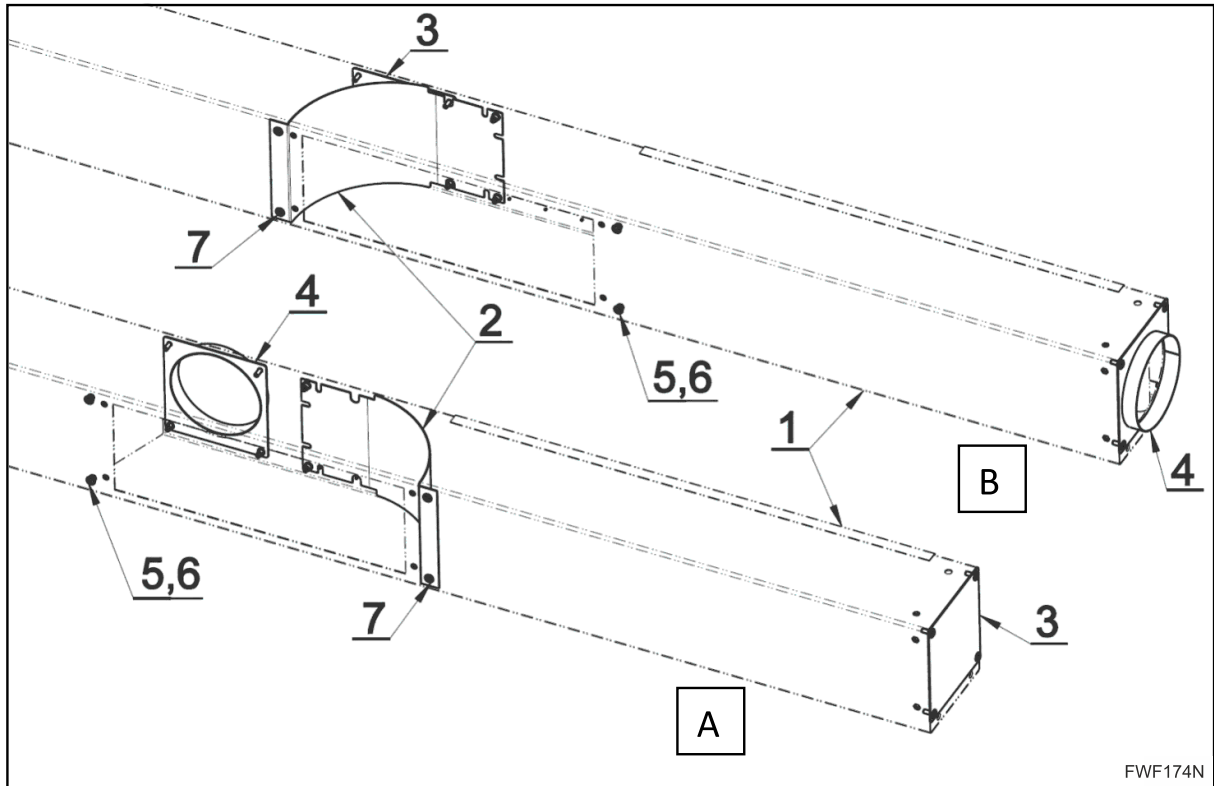
8. Pokud se žehlicí válec rychle posune k jedné straně stroje a ložisko opěrné kladky (1) se začne otáčet, pomalu proveďte korekci (1/4 závit) pomocí přední nastavitelné nohy:
- povolit = vyšroubovat = otočit doleva a zvednout podpěrnou nohu na té straně stroje, kde se žehlicí válec dotýká ložiska opěrné kladky nebo:
 - utáhnout = zašroubovat = otočit doprava = snížit podpěrnou nohu na opačné straně stroje, než na které se žehlicí válec dotýká ložiska podpěrné kladky.
9. Stroj může být na přání – zvláštní příslušenství vybaven sadou pro pevnou fixaci k podlaze, (kód sady: SP549405). Instalace a seřízení stavitelných nožek je zřejmá z výkresu, který je se sadou dodáván.

10. Jakmile vyladěním polohy předních stavěcích nožek naleznete neutrální polohu žehlicího válce (tzn. žehlicí válec není v kontaktu s ložiskem nosné kladky), zajistěte polohu předních opěrných nožek maticí (2).
11. Sejměte postranní kryty, nedotýkejte se přitom interních částí stroje. Zapněte stroj pro ověření funkce po nezbytnou dobu během režimu bez ohřevu a:
- Pohledem nebo poslechem zkontrolujte, že stroj funguje bez zřejmých závad.
12. Nasad'te kryty zpět postupem v obráceném pořadí.

Přestavba výstupu odtahu par

- platí pro provedení (N, C, U, H), plynový a elektrický ohřev
- Stroje jsou dodávány ve dvou možných provedeních odtahu par. Viz *Obrázek 26* a kapitolu *Připojení k systému odtahu par*.
 - A – odtah par dozadu: *Obrázek 26* – verze A a *Obrázek 1*.
 - B – odtah par doprava: *Obrázek 26* – verze B a *Obrázek 12*.
 - Rozměry a ostatní parametry, které se týkají instalace systému odtahu, jsou popsány v kapitole *Připojení k systému odtahu par*.
- Pokud verze stroje nevyhovuje vašim požadavkům na výstupní potrubí, je možné stroj přestavět z verze A na verzi B nebo naopak.
 - Změna polohy vodicí clony (2)
 - Záměna poloh šroubových zátek (5), (6) – 2 ks
 - Záměna součástí (3) a (4)

Odtah par



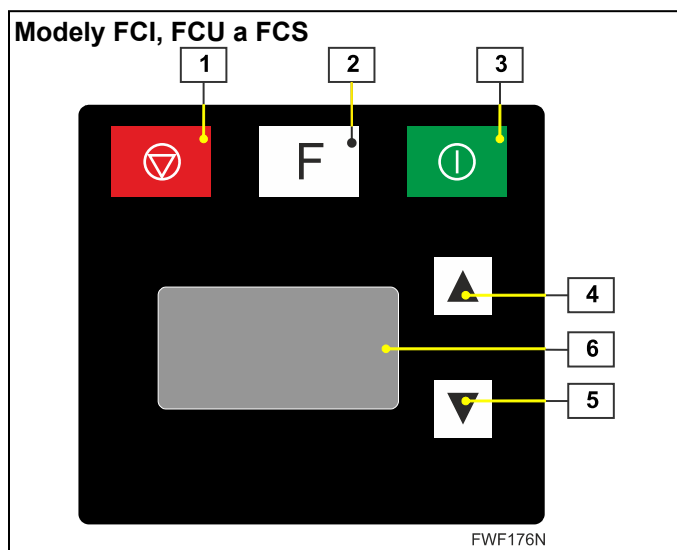
1. Odtah par
2. Vodicí clona
3. Kryt
4. Spodní odtah
5. Šroubové zátky
6. Šroubové zátky
7. Šroub M6x16

Obrázek 26

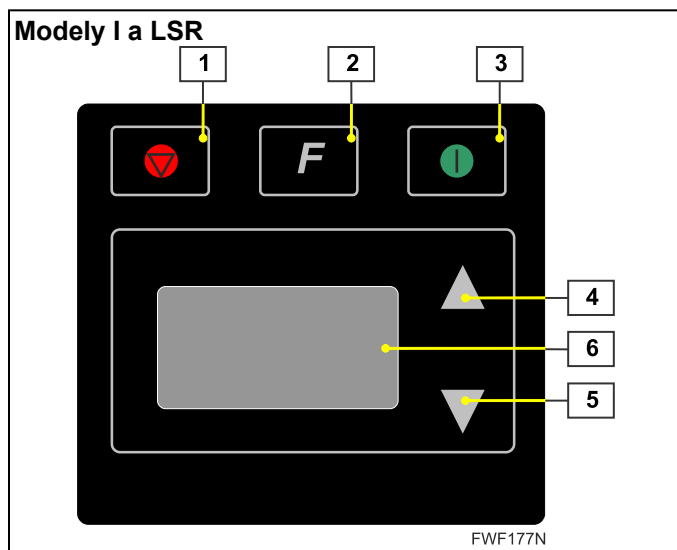
- Tuto přestavbu může provádět pouze autorizovaná servisní organizace s příslušným oprávněním od výrobce.

Obsluha

Řídicí klávesnice







Obrázek 27









Obrázek 28

1. Klávesa Stop
 - Vypnutí stroje.
 - Uvedení stroje do režimu automatického ochlazování.
 - Odstranění chybových hlášení.
2. Klávesa Function
 - Přepínání provozních zobrazení.
 - Otevření a potvrzení položek nabídky.
3. Klávesa Start
 - Spuštění stroje a procesu žehlení.
4. Klávesa nahoru
 - Nastavení parametrů žehlení v aktuálním provozním okně.
 - Navigace v nabídkách a změna hodnot jejich položek.
5. Klávesa dolů
 - Nastavení parametrů žehlení v aktuálním provozním okně.
 - Navigace v nabídkách a změna hodnot jejich položek.
6. Multifunkční displej
 - Zobrazení informací o stroji, aktuálního stavu, parametrů a varovných/chybových hlášení.

Multifunkční displej – provozní režim

Pozice	Symbol	Stát	Popis
1	P	Program	Zobrazení naprogramovaných hodnot ohřevu a rychlosti.
	T	Výběr teploty	Zobrazuje se naprogramovaná a skutečná teplota
	S	Výběr rychlosti	Zobrazuje se naprogramovaná rychlost
	D	Diagnostické	Aktuální informace o stroji lze zobrazit během provozu.
2		Chod	Stroj pracuje v souladu s rychlostí a teplotou aktuálně vybraného programu.
		Stop	Stroj je zastavený. Ohřev je vypnutý.
		Ochlazení	Stroj pracuje na minimální rychlost bez ohřevu. Odsávací ventilátor je v chodu. Automatické celkové zastavení stroje se aktivuje poté, co se válec ochladí na bezpečnou teplotu (méně než 80 °C [176 °F])
3		Pauza	Chod pásů vkladacího stolu byl zastaven pedálem (pouze u modelů, které jsou pedálem vybaveny).

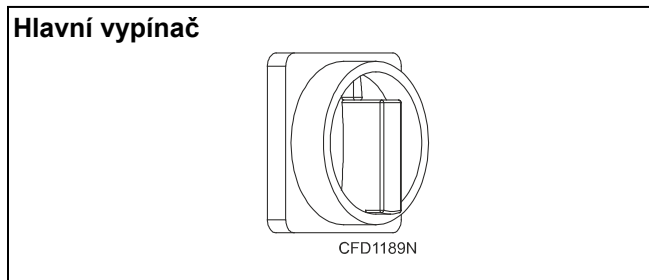
Tabulka 16

4 OHŘEV	G	E	S	
 1		*		– ohřev zapnutý na 1 sekci topných těles – E
 2		*		– ohřev zapnutý na 2 sekce topných těles – E
 3		*		– ohřev zapnutý na všechny 3 sekce topných těles – E
	*			– ohřev zapnutý – G
	*			– ohřev vypnutý. Zadán reset plynové zapalovací jednotky z důvodu neúspěšného pokusu o zapálení – G
	*			– ohřev vypnutý, probíhá reset zapalovací jednotky z důvodu neúspěšného pokusu o zapálení – G

Tabulka 17

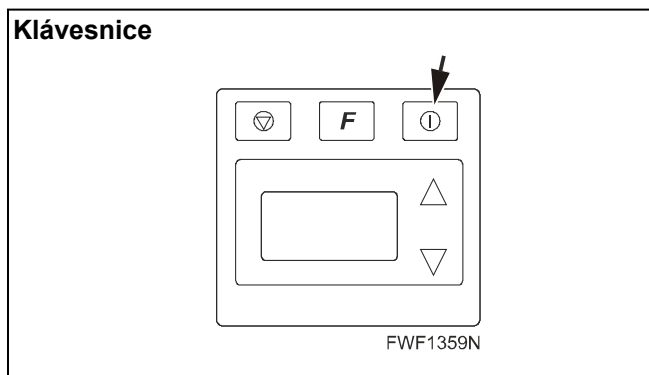
Provozní pokyny

1. Zapněte hlavní zdroj napájení.



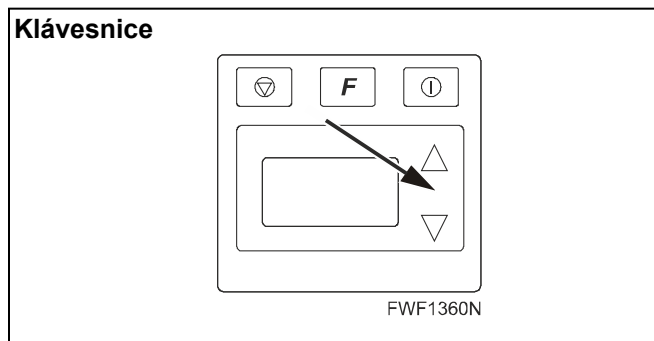
Obrázek 29

2. Žehlicí stroj spustíte tlačítkem Start.

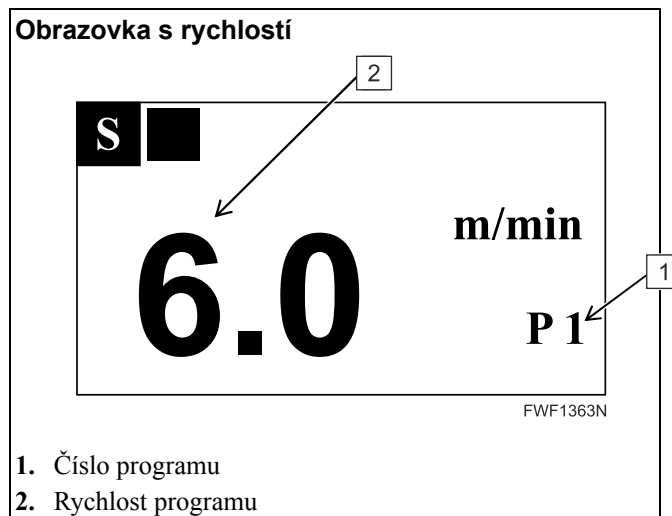


Obrázek 30

3. Pomocí kláves nahoru a dolů provedte úpravu programu, teploty a/nebo provozní rychlosti. U modelů OPL procházejte pomocí funkční klávesy mezi obrazovkou s programy, teplotami a provozní rychlostí.

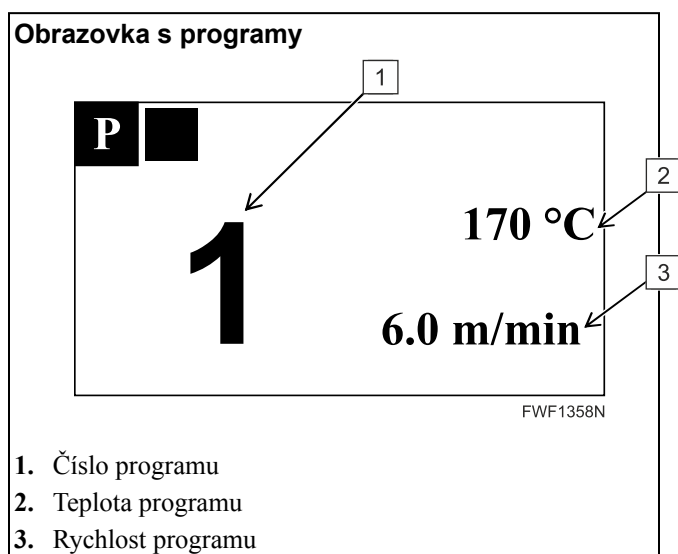


Obrázek 31



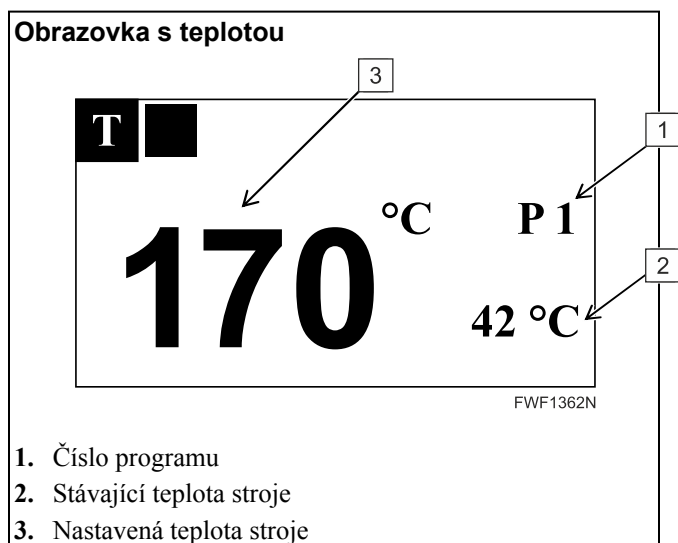
1. Číslo programu
2. Rychlost programu

Obrázek 34



1. Číslo programu
2. Teplota programu
3. Rychlost programu

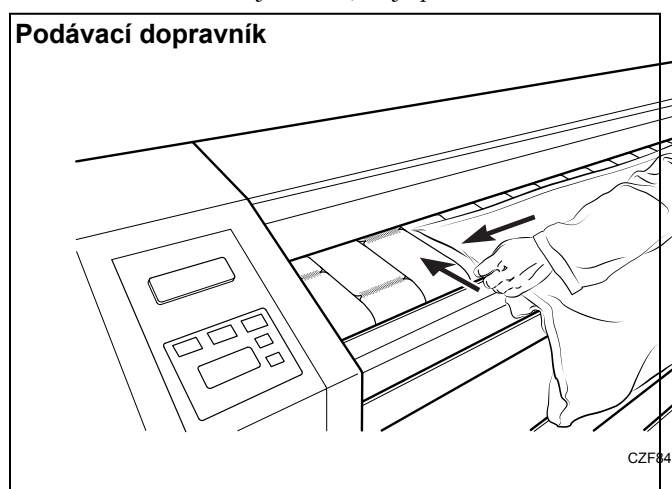
Obrázek 32



1. Číslo programu
2. Stávající teplota stroje
3. Nastavená teplota stroje

Obrázek 33

4. Počkejte, dokud žehlička nedosáhne potřebné teploty.
5. Stisknutím klávesy Start nebo sešlápnutím nožního pedálu (je-li součástí výbavy) zapnete podávací pásy.
6. Při vkládání prádla na podávací dopravník využijte celou šířku žehlicího válce a ujistěte se, že je prádlo hladké.

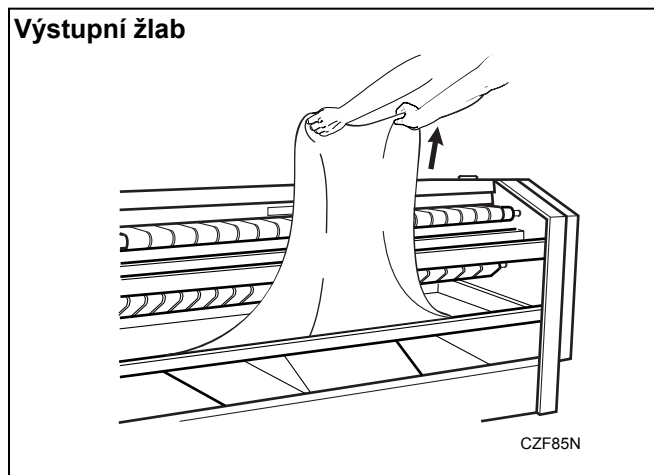


Obrázek 35



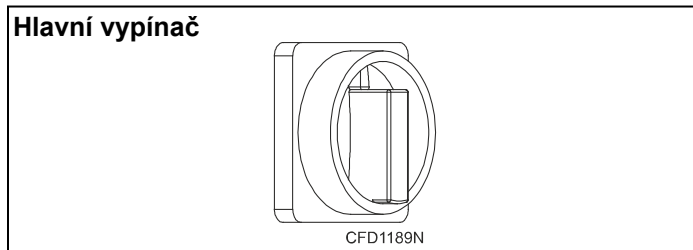
Obrázek 36

7. Odebírejte vyžehlené prádlo z výstupního žlabu.



Obrázek 37


8. Po ukončení žehlení stiskněte klávesu Stop. Žehlička bude uvedena do režimu ochlazování, dokud teplota neklesne pod 80° C [176° F].
9. Vypněte hlavní zdroj energie.




Obrázek 38


Údržba

Bezpečnostní pokyny pro údržbu

	UPOZORNĚNÍ
ÚDRŽBU ZAŘÍZENÍ MŮŽE PROVÁDĚT POUZE VYŠKOLENÝ PERSONÁL.	
C117	


- Před jakoukoli manipulací se zařízením stroje je nutné se ujistit, že:
 - hlavní spínač je vypnutý
 - hlavní vypínač (jistič) elektrického rozvaděče prádelny je vypnutý a mechanicky zablokovaný
 - žádný díl se nepohybuje setrvačností
 - stroje je ochlazený
 - stroj nebo jeho elektrický rozvaděč je opatřen cedulí s nápisem „ZAŘÍZENÍ SE OPRAVUJE“ (a ostatní členové personálu byli o opravě informováni)
 - přívod plynu je zavřený (platí pro stroje s plynovým ohřevem)

	UPOZORNĚNÍ
DODRŽUJTE POKYNY NÍŽE – KAPITOLA ÚDRŽBA A NASTAVENÍ.	
C118	

	UPOZORNĚNÍ
UŽIVATELÉ NESMĚJÍ PROVÁDĚT ÚKONY SOUVISEJÍCÍ SE STROJEM, KTERÉ NEJSOU VÝSLOVNĚ ZMÍNĚNY V POKYNECH PRO ÚDRŽBU. OSTATNÍ ÚKONY JSOU VYHRAZENY AUTORIZOVANÝM TECHNIKŮM.	
C119	

- Jakmile bude odstraněna příčina přerušení chodu stroje, proveďte restart stroje nebo pomocí ruční kliky odstraňte ze stroje zaseknuté prádlo – viz Dodatek k provozu – a poté nechte žehlicí válec zchladnout na teplotu nižší než 80 °C [176 °F] – nebezpečí vzniku požáru!
- Dodržováním uvedených pokynů bude dosaženo velmi kvalitního provozu stroje, sníží se riziko poruch a prodlouží se životnost stroje.

Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami

	UPOZORNĚNÍ
JE NUTNO (NEJMÉNĚ DVAKRÁT ROČNĚ) PROVÉST CELKOVÉ ČIŠTĚNÍ STROJE OD ZBYTKŮ LÁTEK A NEČISTOT. V OPAČNÉM PŘÍPADĚ HROZÍ RIZIKO POŽÁRU.	
C120	

SPECIÁLNÍ ÚDRŽBA

- Viz *Žehlicí válec*.

DENNĚ

- Kontrola břitů shrnovačů: mechanické odstranění nánosů, vysátí usazenin, kontrola předpětí.
- Kontrola ploch teplotních snímačů:– mechanické odstranění nánosů, vysátí usazenin, kontrola předpětí.
- Kontrola stavu a správné funkce pásků horního přítlačného válce.
- Plynové modely: čištění / vysátí sítka odsávací komory nebo samotné odsávací komory – *Obrázek 21*, poz. 6.

JEDNOU MĚSÍČNĚ

- Vyčištění (vysátí) elektrických součástí, stykačů a frekvenčního měniče umístěných na desce rozvaděče ve spodní části levého stojanu stroje.
- Poté vysátí:
 - desky elektronického programátoru
 - ventilační mřížky motoru (kontrola převodovky na jakýkoli případný únik kapaliny).
- Vysátí všech otvorů, kterými je do stroje přiváděn nebo odváděn vzduch.
- Vyčištění elektromagnetické převodovky,
- Vysajte oblast uvnitř stroje po demontáži těchto součástí:
 - boční kryty
 - zadní kryty
 - horní přední kryt
 - horní zadní kryt sacího tunelu
- Kontroly stavu a napnutí řetězu.

KAŽDÝCH 6 MĚSÍCŮ

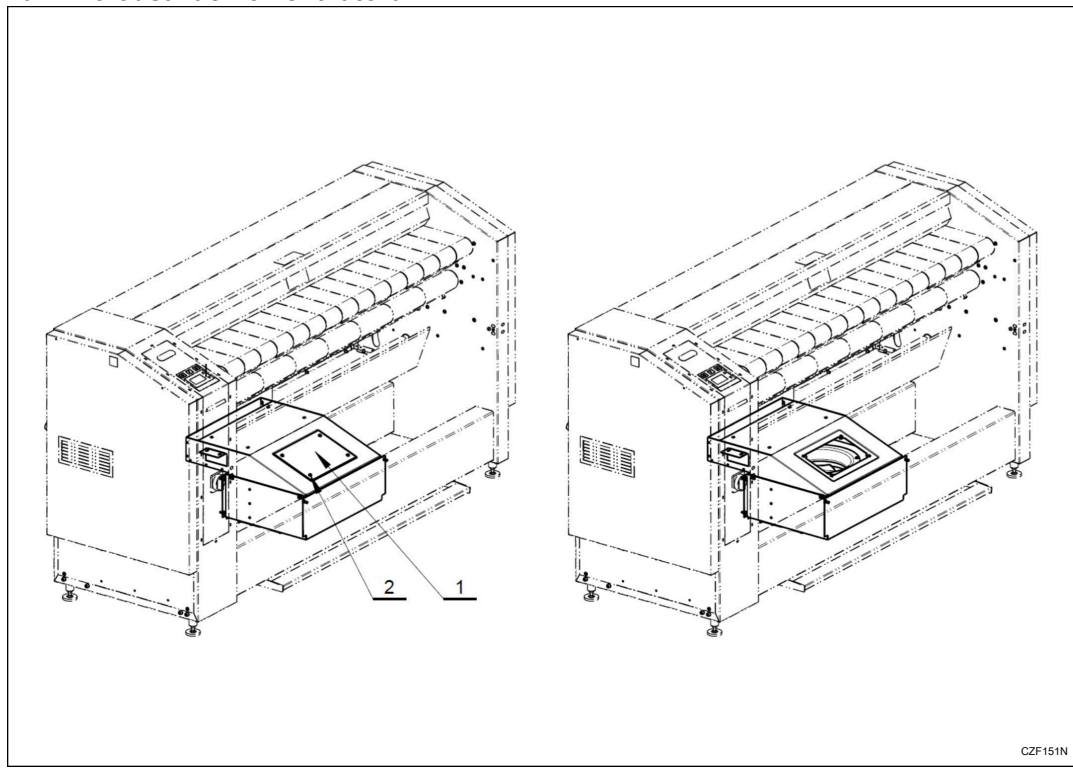
- Vyčistěte (vysavačem) nasávací prostor ventilátoru.

POZNÁMKA: Stroj musí být vypnutý hlavním spínačem a musí být v klidu.

- Vyčistěte (vysavačem) nasávací prostor ventilátoru – po demontáži šroubů (2) a servisního krytu (1) – viz *Obrázek 42*.
- Šrouby (2) jsou speciální bezpečnostní šrouby, které zabraňují tomu, aby demontáž prováděly neoprávněné osoby. Speciální klíč je součástí příslušenství stroje.

- Vyčištění / vysátí lopatek, resp. oběžného kola hlavního ventilátoru.
- Vyčistěte (vysavačem) výstupní prostor ventilátoru – po demontáži vypouštěcího potrubí v závislosti na poloze v zadní části nebo na pravé straně – viz *Přestavba výstupu odtahu par*.
- Po čištění všechny části znovu namontujte.

Servisní kryt hlavního odsávacího ventilátoru



Obrázek 39

KAŽDÝ ROK (12 MĚSÍCŮ)

- Plynová verze: pro čištění / údržbu plynového hořáku viz kapitolu *Čištění plynového hořáku (pouze u strojů s plynovým ohřevem)*.

Čištění plynového hořáku (pouze u strojů s plynovým ohřevem)

- Zásah do součástí ohřevu smí provádět pouze autorizovaná servisní společnost s profesní kvalifikací, která má k provádění servisu souhlas výrobce.
- Rozeberte součásti systému ohřevu (viz oddíl „Systém ohřevu“ v příručce Díly). Rozebírejte, dokud nedosáhnete stavu, který je znázorněn na obrázku *Obrázek 40*.
- Demontujte dva šrouby (2) a vyjměte jednotku zapalovací elektrody (1) – viz *Obrázek 40*.
 - Některé verze mají detekční elektrodu (4) nainstalovanou v pravé horní části spalovací komory. Rozmontujte ji – použijte šrouby (5).

- Demontujte dva šrouby (3) – *Obrázek 40*, které fixují kompletní hořák k levému čelu spalovací komory stroje.
- Vytažením vyjměte hořák opatrně ze stroje.
- Důkladně vyčistěte vnitřní prostor hořáku a vysajte vnější povrch hořáku, (tj. povrch tvořený kovovými vlákny Bekaert Bekinit®).

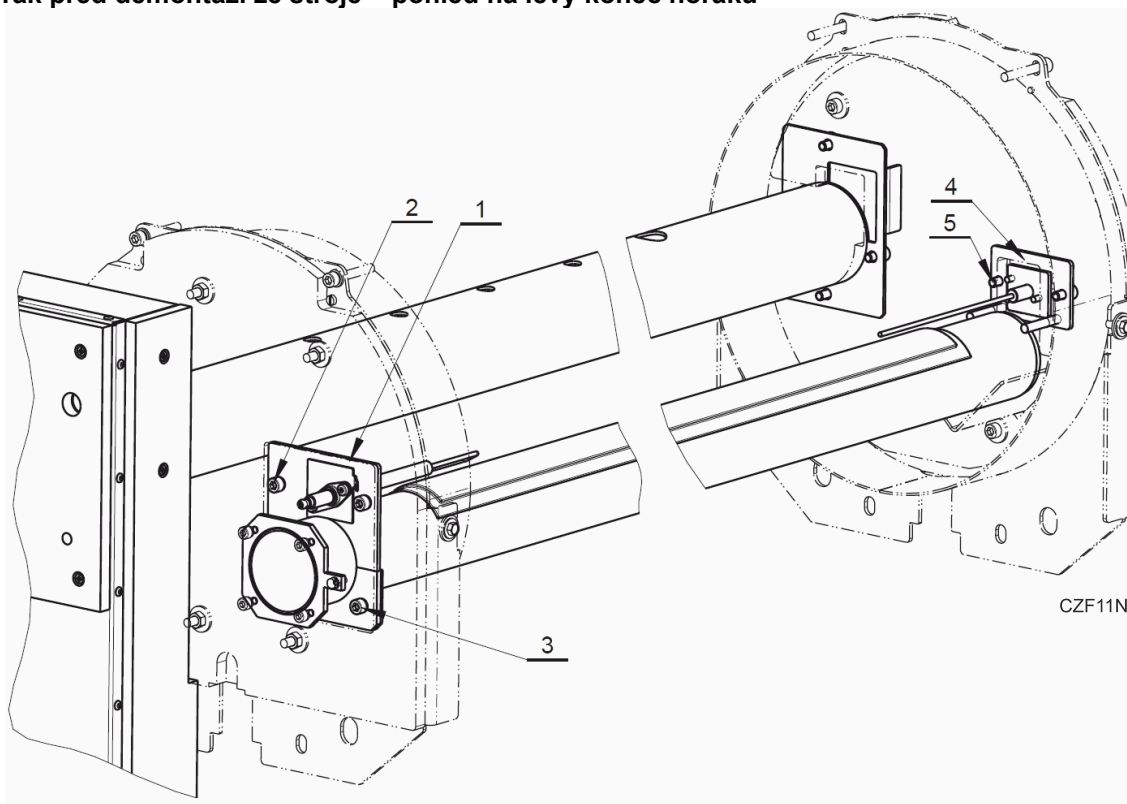


POZOR

Dbejte na to, aby nedošlo k poškození povrchu!

- Namontujte všechny součásti hořáku zpět a proveďte funkční zkoušku.
 - Pravý konec hořáku musí zapadnout do konzoly tvaru V, která je součástí pravého čela stroje – zevnitř. Správné zapadnutí je nutno zkontrolovat vizuálně!

Plynový hořák před demontáží ze stroje – pohled na levý konec hořáku



1. Jednotka zapalovací elektrody
2. Šrouby
3. Šrouby
4. Detekční elektroda
5. Šrouby

Obrázek 40

Žehlicí válec

- Za účelem dosažení vysoké kvality žehlení musí být žehlicí válec udržován čistý a lesklý, k čemuž přispívá parafinování – ošetřovací procedura.
- Dojde-li k automatickému zastavení stroje (po automatickém režimu ochlazení, je-li teplota žehlicího válce kolem 80 °C [176 °F]):
 - Použijte ruční kliku k nanesení ochranného vosku (viz Dodatek k provozu: CLEANCOAT WAX. Kód: SP502348).
 - Použijte utěrku na vosk (1600 mm [62,99 palce] × 1000 mm [39,37 palce]) (kód: SP372021160100) a postupujte podle následujících pokynů:
 1. Naneste asi 1 dcl [0,026 gal] vosku do kapsy utěrky po celé její délce (uvedené množství vystačí nejméně na 5 ošetření).

2. Utěrku vložte do stroje a pomocí ruční kliky ji protáhněte strojem, aby došlo k nanesení vosku po celé pracovní šířce žehlicího válce.
3. Utěrku vkládejte do stroje kapsou napřed tak, aby se nepropustná strana utěrky dotýkala řemenů a propustná strana žehlicího válce.
4. Pokud dojde kvůli nečistotám na žehlicím válci k výraznému snížení kvality žehlení, odstraňte z něj zbytky čisticích prostředků, škrobu a soli.

POZNÁMKA: Další informace naleznete v části Čištění žehlicího válce.

Krátkodobé odstavení, každodenní údržba žehlicího válce

- Údržba parafinováním (viz kapitolu *Žehlicí válec*) musí být prováděna minimálně jednou za měsíc. Kromě tohoto pravidelného měsíčního intervalu se postup údržby musí provádět také v případech předepsaných v kapitolách –

Leštěný ocelový válec, Leštěný ocelový válec s pevnou chromovou vrstvou.

- Stroje se vyrábějí ve dvou verzích žehlicích válců:
 - Vysoce leštěný ocelový válec: vyžaduje každodenní údržbu.
 - Vysoce leštěný ocelový válec s ochrannou pevnou chromovou vrstvou, který vyžaduje ošetrovací proceduru jen při dlouhodobé odstávce.
- V případě pochybností o používané verzi žehlicího válce, viz:
 - výrobní číslo na typovém štítku (MFG NR) – viz kapitole *Informace o sériovém štítku*, prostřednictvím prodejce nebo výrobce.
 - nepřímé sériové číslo stroje, které je uvedeno na typovém štítku stroje, prostřednictvím dealera nebo výrobce.


Leštěný ocelový válec

- Válec je během výroby ošetřen a je vybaven ochrannou vrstvou papíru. Informace o jejím odstranění naleznete v kapitole *Uvedení stroje do provozu*.
- Pokud po nedoje k opětovnému spuštění žehlicího válce nejdéle 8 hodin po ukončení žehlicího cyklu, je nutno válec znovu ošetřit. Viz kapitolu *Žehlicí válec*.
- Pokud je plánovaná odstávka delší než 5 dní, vložte po nanesení vosku do stroje pomocí ruční kliky ochranný voskový papír. Pokyny najdete v Dodatku k provozu.
- Nevyhazujte voskový papír dodaný společně se strojem. V případě nepoužívání stroje po dobu pěti nebo více dní položte voskový papír na válec stroje.
- Před spuštěním stroje, které následuje po ošetrovací proceduře, vyžehlete několik kusů „technologického“ prádla, aby došlo k odstranění nečistot obsažených v ochranném vosku.

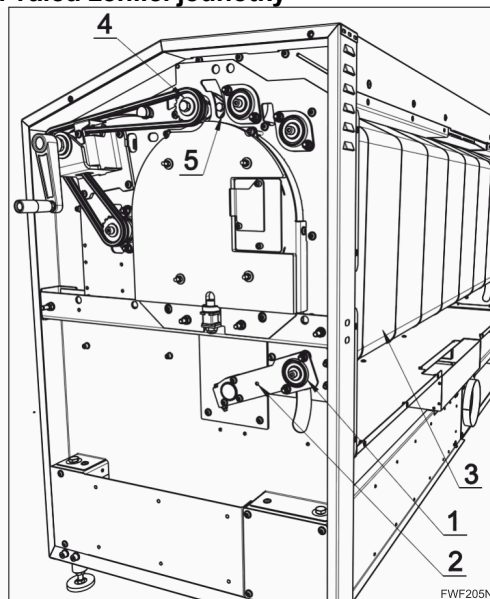
Leštěný válec s pevnou chromovou vrstvou

- Jakmile je dokončen žehlicí cyklus a stroj se nepoužívá (k žehlení) po dobu nejméně 5 dní, je nutné provést uvedenou ošetrovací proceduru. Pokyny k této proceduře najdete v kapitole *Žehlicí válec*. Voskový papír dodaný se strojem nelikvidujte. Nebude-li stroj používán po dobu pěti a více dní, umístěte voskový papír zpět na válec stroje.

Čištění žehlicího válce

	UPOZORNĚNÍ
PŘESVĚDČTE SE, ŽE JSTE ZVOLILI SPRÁVNÝ TYP STROJE, JINAK NEBUDE STROJ ŘÁDNĚ FUNGOVAT.	
C112	

System válců žehlicí jednotky




1. Spodní napínací válec
2. Šrouby (M6x20)
3. Žehlicí pásy
4. Přítlačný válec
5. Ložiska přítlačného válce

Obrázek 41

1. Zastavte stroj a odpojte jej od přívodu elektrické energie.
2. Demontujte zadní a boční kryty stroje.
3. Nazdvihněte a zajistěte spodní napínací válec (1) v horní, tzv. technologické poloze pomocí šroubů M6x20 (2) nebo delších.
4. Demontujte zadní sací tunel.
5. Odpojte postupně všechny žehlicí válce (3) ze zadní strany stroje a položte je volně na horní stranu stroje.
6. Mírně nazdvihněte horní přítlačný válec (4) podepřením (tj. umístěním podpěry dospodu) ložisek přítlačného válce (5).
7. Zakryjte pásy čistou tkaninou, aby byly chráněny proti znečištění.
8. Proveďte vyčištění. Na odstranění nánosů pracích prostředků a vápníku lze všeobecně doporučit velmi jemný smirkový papír (velikost zrna č. 300), kterým pohybujte pouze ve směru pohybu prádla. Při povolených žehlicích páslech není válec možné pohánět, proto lze jeho pohyb zajistit pouze ručně tangenciálním (tečným) tlakem na jeho povrch.
9. K odstranění usazenin lze také použít slabý roztok kyseliny šřavelové nebo teplý roztok kyseliny octové (platí pouze pro verzi s žehlicím válcem s pevnou chromovou vrstvou. Více

informací naleznete v kapitole *Leštěný válec s pevnou chromovou vrstvou*).

10. Znovu sestavte a nastavte pásy. Další informace najdete v kapitole *Napínání žehlicích pásů*.

	UPOZORNĚNÍ
<p>NEZAPOMEŇTE VŠECHNY POVRCHY, NA NĚŽ BYL APLIKOVÁN SLABÝ ROZTOK KYSELINY, NÁSLEDNĚ ŘÁDNĚ OČISTIT OD JEHO ZBYTKŮ – PŘEDEJDETE TAK MOŽNÉMU VZNIKU KOROZE. PŘI PRÁCI S KYSELINAMI ZA VŠECH OKOLNOSTÍ POUŽÍVEJTE OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY (RUKAVICE, BRÝLE).</p>	
C123	

- Jsou vyrobeny ze speciální dvouvrstvé tkaniny odolné teplu, tj. polyesteru / Meta-Aramidu ®. Jsou trvale odolné až do teploty 190 °C [374 °F] a u válce jsou potaženy vrstvou Meta-Aramidu ®.

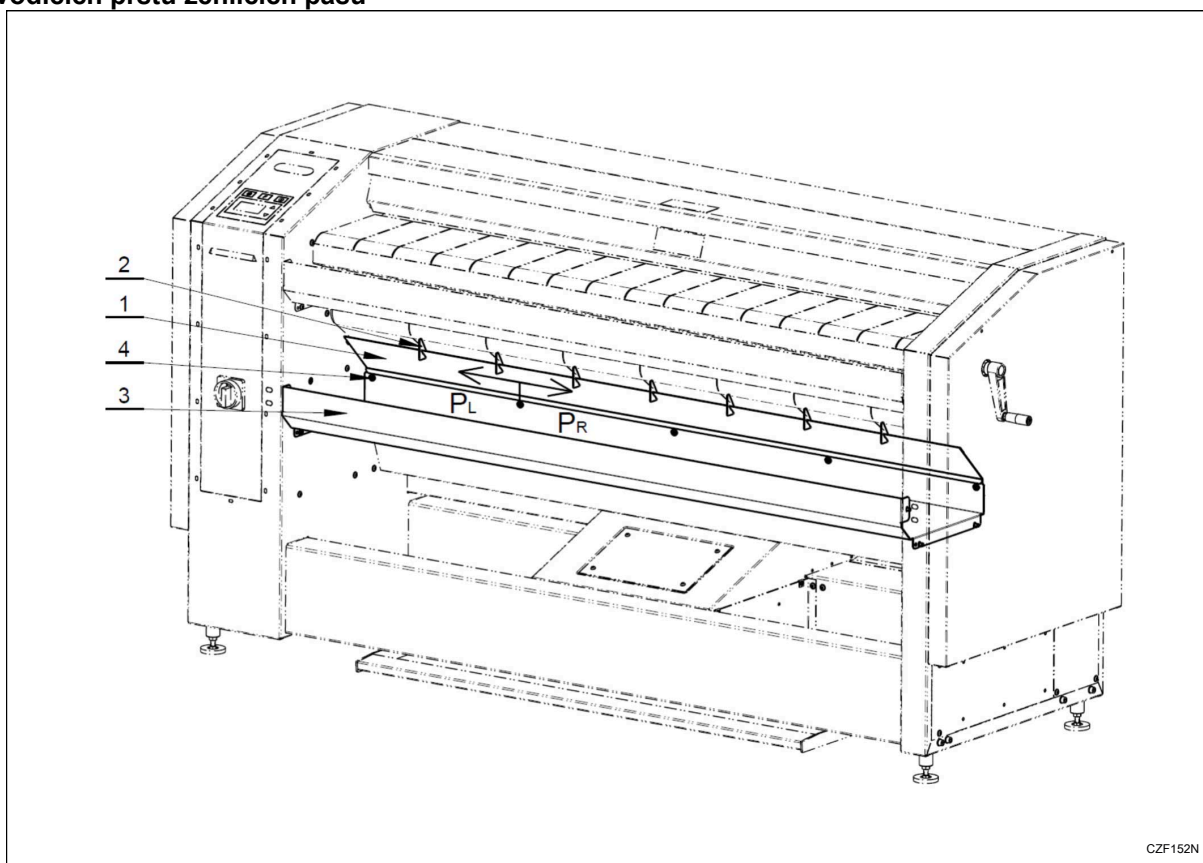
Napínání žehlicích pásů

- Žehlicí pásy jsou napínány automaticky, gravitační silou napínacího válce (1). Viz *Obrázek 41*.
- Průběžně kontrolujte správný chod žehlicích pásů mezi vodícími prsty výstupního žlabu. Okraje pásů se nesmí při průchodu kolem vodících prstů ohýbat ani deformovat.
 - Pokud chod pásu není správný, je možné upravit polohu desky (1), vodících prstů (2) a výstupního žlabu (3) ovšem v omezeném rozsahu směru (P) po uvolnění šroubů (4) – viz *Obrázek 42*.
 - Po nastavení správné polohy desky (1) je nutné nastavení zajistit utažením šroubů (4) – viz *Obrázek 42*.

Žehlicí pásy

- Žehlicí pásy slouží k napínání, dokončování sušení a žehlení a k přepravě vyžehleného prádla.

Úprava vodících prstů žehlicích pásů



Obrázek 42

Výměna žehlicích pásů

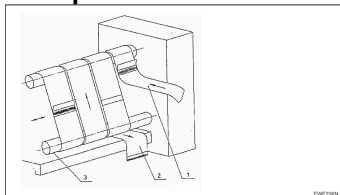
- Jednotlivé žehlicí pásy se vyměňují pouze tehdy, jsou-li poškozené (potrhané). Je doporučeno vyměňovat všechny pásy současně. Jsou-li pásy znečištěné pracím prostředkem

nebo prachem, umyjte je běžnými čisticími prostředky. Tím se prodlužuje životnost pásů a zvyšuje se kvalita žehlení. Jejich životnost je přibližně 2 roky při provozu 40 hodin týdně

za předpokladu dodržení všech pokynů uvedených v této příručce.

- Postup výměny žehlicích pásů je znázorněn na *Obrázek 43*.

Výměna žehlicího pásu



1. Žehlicí pás (nový)
2. Žehlicí pás (starý)
3. Spodní napínací válec

Obrázek 43

1. Vypněte stroj hlavním vypínačem, zajistěte jej a počkejte, dokud nevychladne.
2. Demontujte boční a zadní kryty stroje. V případě potřeby demontujte také zadní odsávací tunel. Více informací naleznete v kapitole *Čištění žehlicího válce*.
3. Přesuňte ruční kliku (viz Dodatek k provozu) do pracovní pozice a použijte ji k otočení žehlicího pásu (2). Otočte jej tak, aby byl zajištěn přístup k upevňovacím prvkům, které spojují konce pásu k sobě.

4. Nadzdvihněte a zajistěte spodní napínací válec (3) v horní („technologické“) poloze pomocí šroubů M6x20 nebo delších. Viz *Obrázek 41*.
5. Odpojte starý pás (2) a připevněte nový pás (1) ke starému pomocí spojovacích prvků.
6. Pomocí ruční kliky navíňte nový pás v celé délce na žehlicí válec.
7. Odpojte starý pás (2) a připojte nový pás (1) pomocí spojovacích prvků.
8. Zopakujte postup pro všechny ostatní pásy.
9. Uvolněte napínací válec (3) z horní („technologické“) polohy. Poté postupně namontujte zpět všechny demontované součásti.

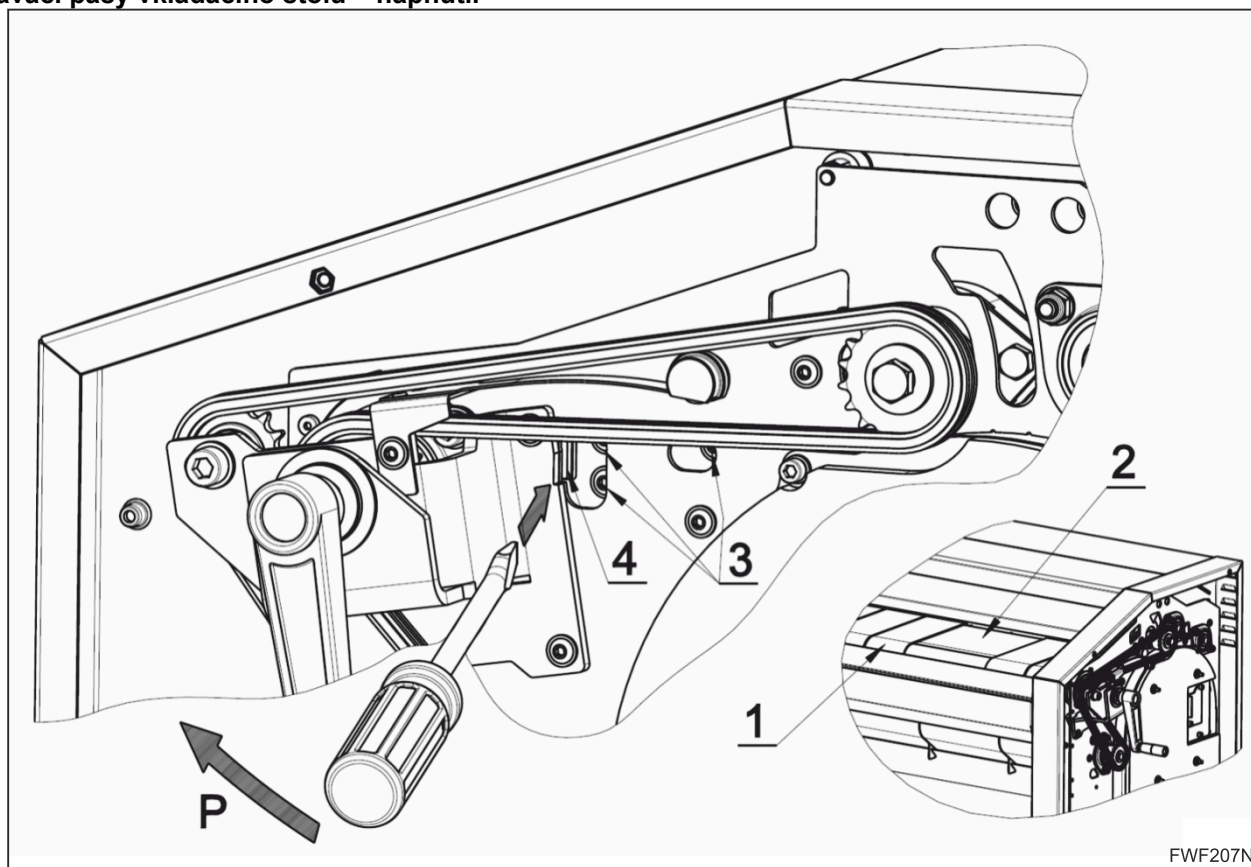
Podávací pásy vkládacího stolu

- Podávací pásy vkládacího stolu. Viz *Obrázek 44* – slouží jako dopravník přepravující prádlo určené k žehlení do žehlicí jednotky stroje.
- Podávací pásy jsou vyrobené ze speciální, teplotně odolné látky na bázi 100% polyesteru. Odolávají teplotě do 180 °C [356 °F] (po krátkou dobu). Jsou spojené speciálními plastovými kolyčky.

Napnutí podávacích pásů vkládacího stolu

- Podávací pásy (1) musejí být správně napnuty. Napnutí se provádí plochým šroubovákem po demontáži obou bočních krytů. Viz *Obrázek 44*.

Podávací pásy vkládacího stolu – napnutí.



FWF207N

1. Podávací pásy vkládacího stolu
2. Vkládací stůl
3. Šrouby
4. Otvor

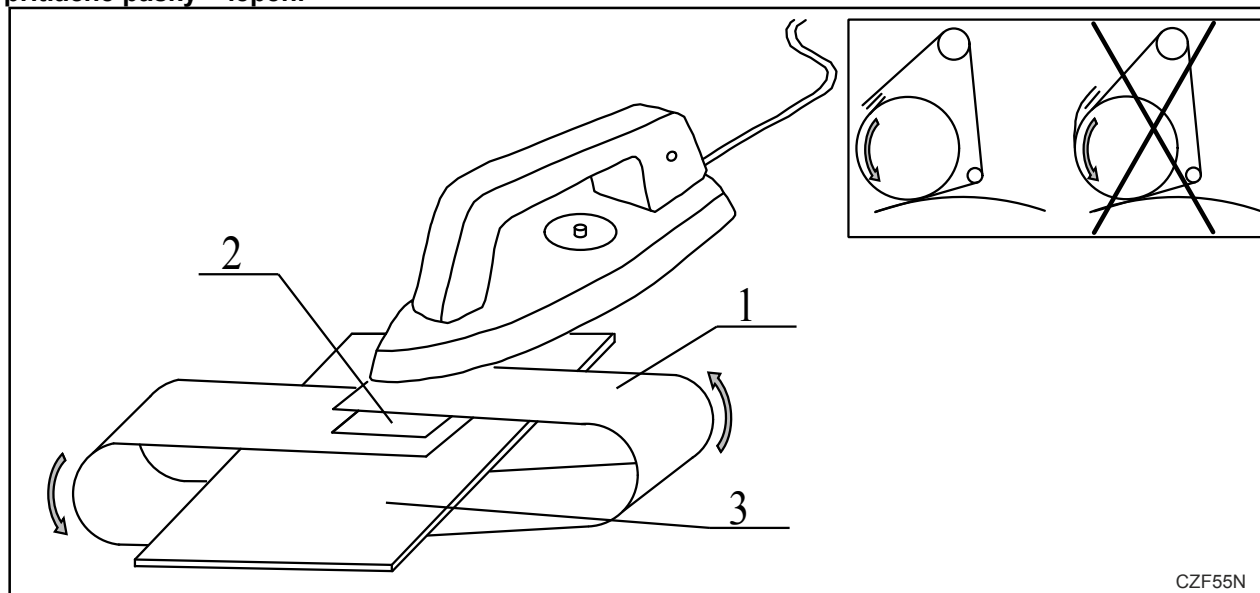
Obrázek 44

- Podávací pásy se napínají mikropohybem vkládacího stolu (2) a musejí být napnuty minimálním možným předpětím tak, aby nedošlo k jejich zastavení při vkládání prádla.

1. Zkontrolujte, zda se podávací pásy zastavují při vyvinutí mírného tlaku rukou na pás. Při pohonu pásů ruční klikou musí být hnací moment nižší než 15 Nm bez silových překmitů během otáčení kliky. Horní větev vstupních pásů musí těsně přiléhat celou plochou na vkládací stůl.
2. Povolte šrouby (3). Napnutí proved'ete plochým šroubovákem zasunutým do otvoru (4). Současně mírně tlačte na stůl (2) ve směru P rovnoměrně na obou stranách.
3. Utáhněte šrouby (3) a zkontrolujte správnost napnutí.

Stužky horního přítlačného válce

- Stužky horního přítlačného válce slouží k oddělení prádla od přítlačného válce.
- Textilní pásy jsou vyrobeny z tepluvzdorného materiálu na bázi NOMEX® nebo Meta-Aramid/PPS.
- Stroje existující jsou vybaveny dvěma vodícími tyčemi stužek. Stužky jsou vzájemně spojeny lepidlem.
- Provozní stav stužek je nutno kontrolovat v intervalech předepsaných v kapitole *Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami*. Chybějící stužky je třeba nahradit. Nové stužky mohou být v nouzové situaci spojeny uzlem. Uzly se však protlačují do nábalu horního přítlačného válce a následně také do žehleného prádla. Výrobce proto doporučuje spojovat stužky pomocí originální technologie lepení (viz Obrázek 45).

Horní přítlačné pásy – lepení

1. Stuzka horního přítlačného válce
2. Zažehlovací lepicí páska
3. Hliníková deska

Obrázek 45

- Pásy (1) se lepí pomocí zažehlení lepicí pásky (2). Tuto lepicí pásku je možné objednat pod kódem SP549369. Konce pásky se překrývají v rozsahu přibližně 15 mm [0,59 palce].

1. Překrytí – lepený spoj se provádí na povrchu horního přítlačného válce. Mezi nábal válce a lepený spoj zasuňte hliníkovou desku (3).
2. Utěsněný spoj je tepelně zažehlen (při teplotě 150 °C [302 °F] po dobu 30 sekund).
3. Stuzka smí být napnutá maximálně tak, aby za chodu stroje přes všechny tři prvky obíhala. V klidovém stavu stroje může taková stuzka vypadat jako uvolněná, což se však nezakládá na pravdě. Naopak příliš napnutá stuzka může vést k nežádoucím provozním výpadkům.
4. (2) – Lepicí páska na pásech > [LEPIDLO FILM FIT](#) (kód: SP549369).

Horní přítlačný válec

- Horní přítlačný válec (4) – *Obrázek 41* zajišťuje, aby prádlo při vstupu do žehličky bylo přítlačováno velkou silou k povrchu žehlicího válce. Umožňuje také odpaření většiny vodního obsahu prádla a zpomaluje žehlení prádla pomocí žehlicích válců jeho pevným napínáním.
- Povrch horního přítlačného válce tvoří 15 mm [0,59 palce] tepluvzdorné ovinutí z polyesteru / Meta-Aramidu®.

- Ovinutí z Meta-Aramidu® je spirálovitě obtočené a připevněné k povrchu přítlačného válce. Na krajích je zajištěno šrouby.

Výměna nábalu přítlačného válce

- Přítlačný válec je navržen na dostatečně dlouhou životnost.
- Nábal je na válec aplikován speciální technologií. Dojde-li k poškození nábalu, které vyžaduje jeho výměnu, doporučuje výrobce výměnu celého přítlačného válce a nikoli pouze výměnu nábalu.

Nastavení přítlaku horního přítlačného válce

- Přítlačný válec je navržen tak, aby byl jeho přítlak zajišťován výhradně gravitační silou. Není nutné jakkoli zasahovat do jeho nastavení.

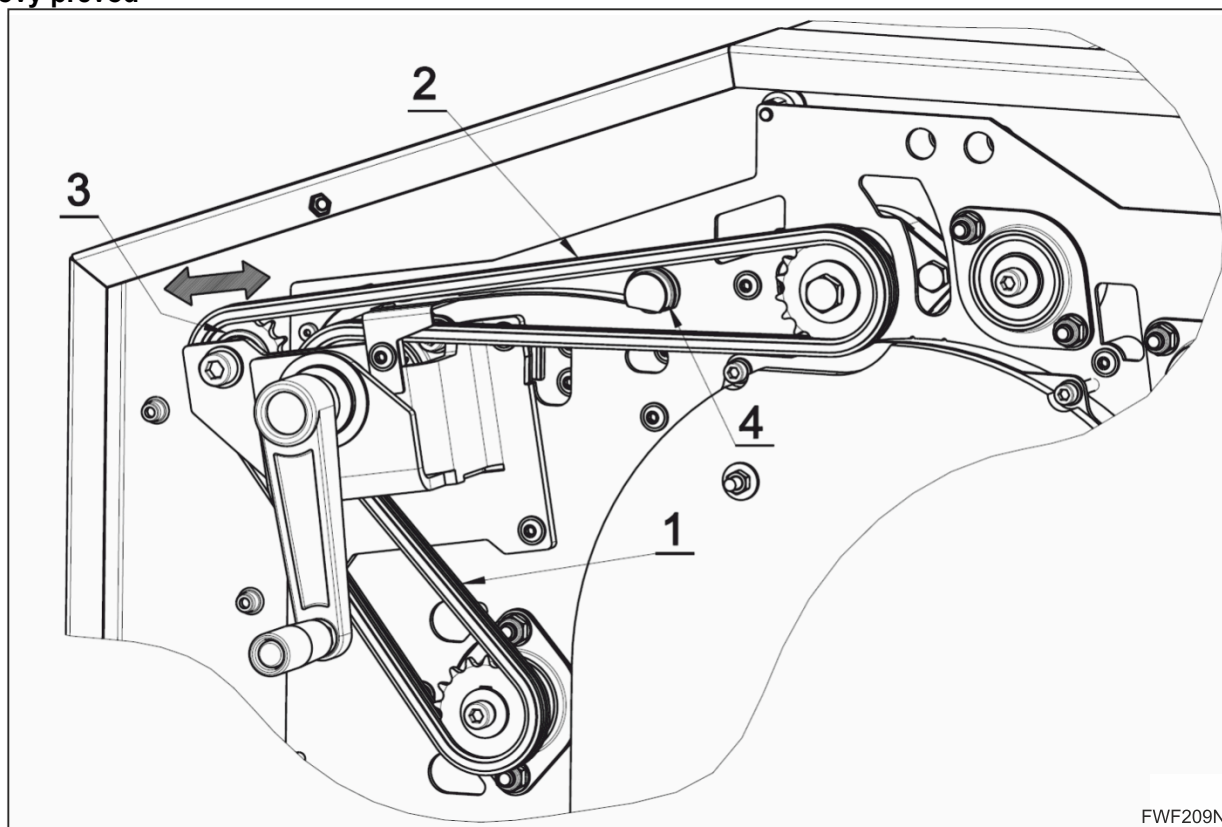
Řetězový převod

- Řetězový převod je přístupný po demontáži pravého krytu stroje. Viz *Obrázek 46*. Tento převod slouží k pohonu válce vkládacího stolu. Zároveň provádí brzdění horního přítlačného válce a určuje rychlostní poměry jednotlivých součástí žehlicí jednotky.
- Řetěz (1) musí být udržován v napnutém stavu. Řetěz je považován za napnutý, pokud žádná z větví řetězu nevykazuje viditelný průhyb a kdy horní větev (2) je viditelně přizvednuta do mírně trojúhelníkového tvaru kluzátkem (4).

- Požadovaného stavu se dosáhne pohybem (dopínáním) převáděcího ozubeného kola (3).
- Řetěz musí být udržován v promazaném stavu, nikoli však nadměrně, aby nedocházelo k odkapávání maziva.

- Výrobce doporučuje používat mazací kapalinu pro vysokou zátěž s obsahem molybdenu. Použijte ji v intervalech předepsaných v kapitole *Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami*.

Řetězový převod



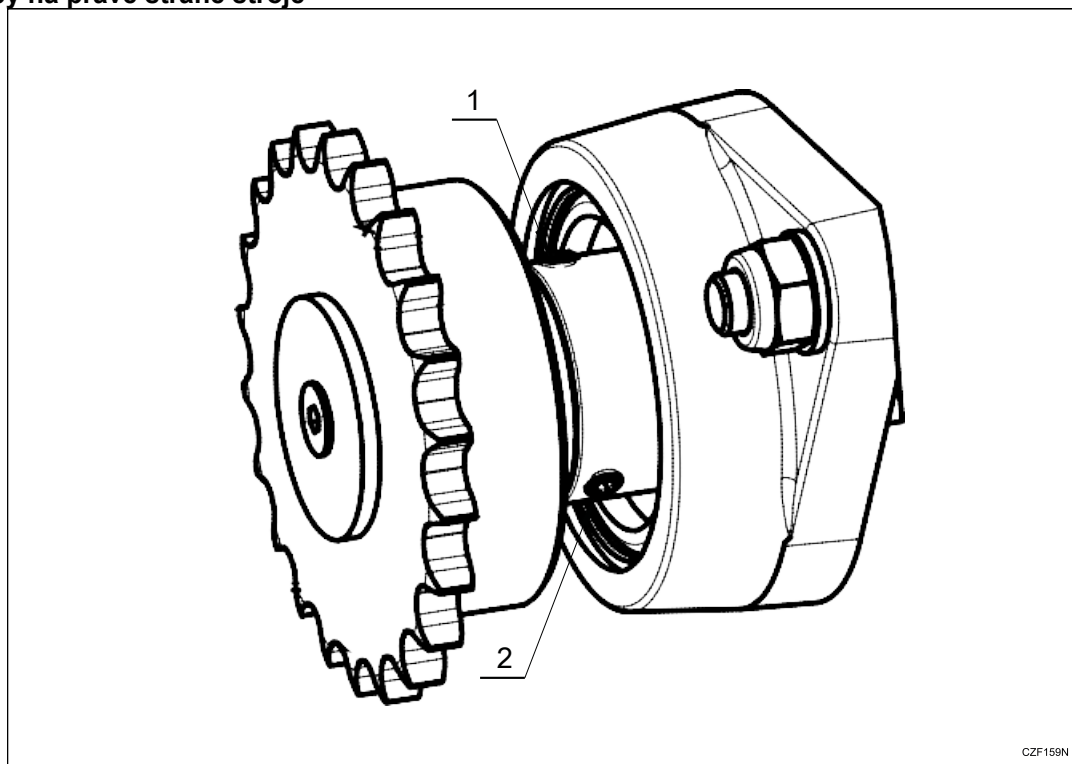
1. Řetěz
2. Horní větev
3. Ozubené převodové kolo
4. Kluzátko

Obrázek 46

Ložiska

- Tato zásada se vztahuje na následující ložiska:
 - Ložiska nosných kladek
 - Ložiska vodicích válců
 - Ložiska bočních nosných kladek
 - Ložiska v sestavě elektromagnetické spojky
- Všechna ostatní valivá ložiska stroje používají trvalou náplň maziv, a nevyžadují proto žádnou údržbu.
- Kluzná ložiska a pouzdra ložisek ve stroji nevyžadují mazání tukem.
- Všechna valivá ložiska jsou speciálně navržena s ohledem na jejich tepelné zatížení, a proto je nelze zaměňovat za jiná ložiska stejné rozměrové řady. V takovém případě je nutná výměna s použitím originálních náhradních dílů.

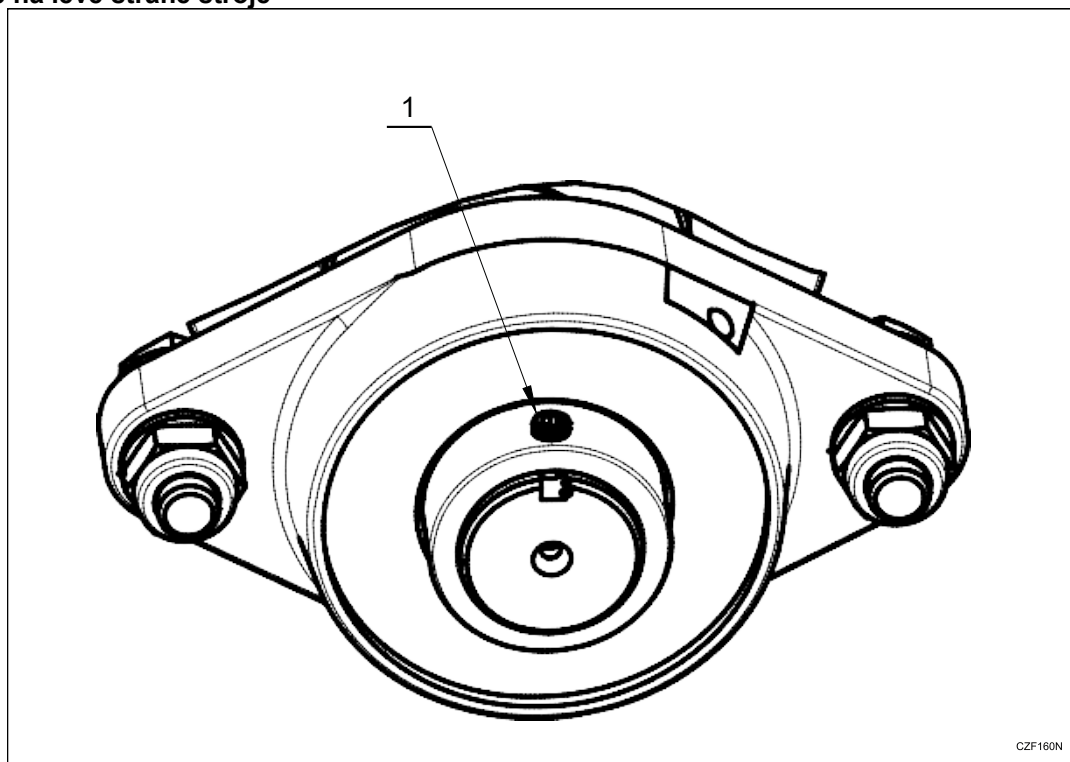
Stavěcí šrouby na pravé straně stroje



- 1. Stavěcí šroub
- 2. Stavěcí šroub

Obrázek 47

Stavěcí šroub na levé straně stroje



1. Stavěcí šroub

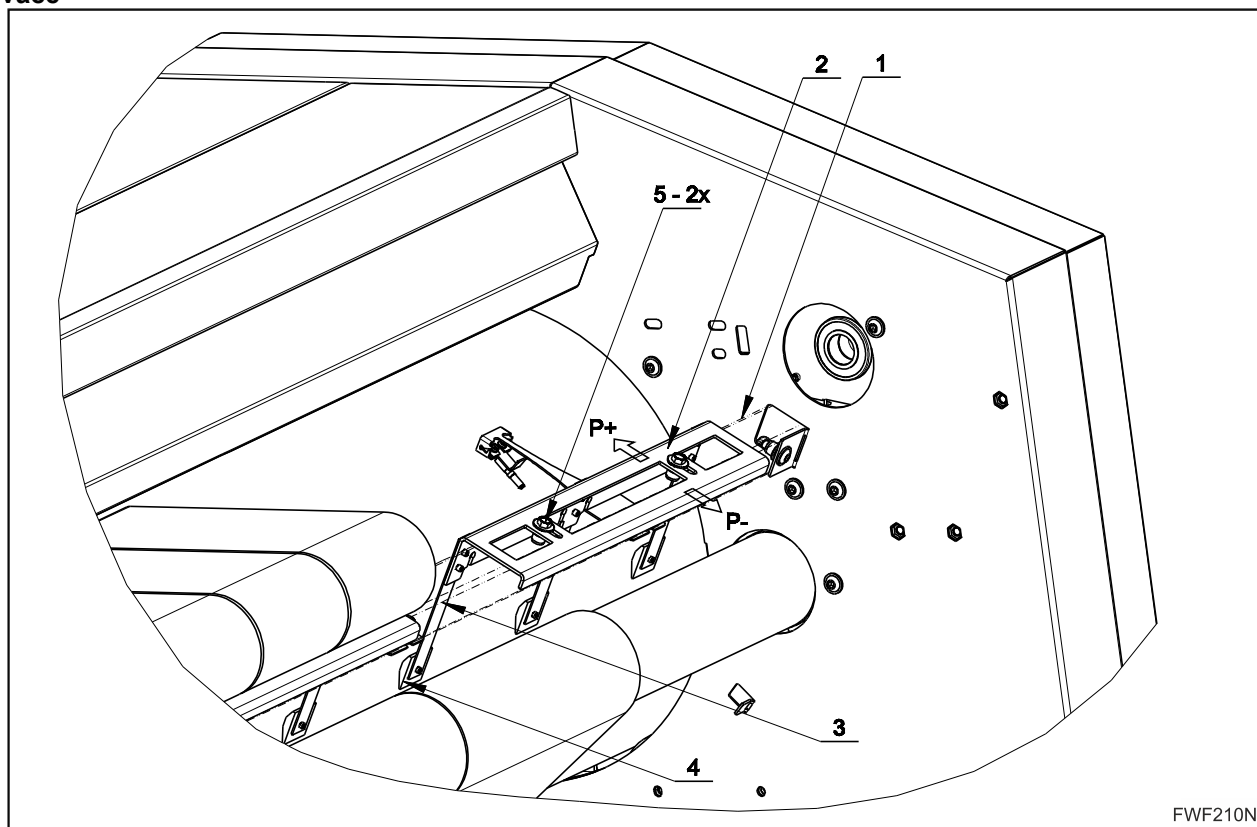
Obrázek 48

- Některé hřídele na levé straně stroje mají na konci drážku a speciální stavěcí šroub s čípkem v ložiskovém kroužku (viz *Obrázek 48*). Drážka umožňuje tepelnou roztažnost hřídele a čípek brání otáčení hřídele v ložisku. Tyto stavěcí šrouby nejsou plně dotažené, mezi drážkou a koncem šroubu zůstává mezera asi $\frac{1}{2}$ otáčky šroubem. Drážka a povrch hřídele v ložisku jsou z výroby promazány tepelně odolným mazivem – viz odstavec 2.
- Všechny stavěcí šrouby jsou v závitu zajištěny tmelem. V případě potřeby je k jejich uvolnění potřeba větší krouticí moment.

Shrnovače

- Shrnovače jsou mechanická zařízení sloužící k oddělení vyžehleného prádla od povrchu žehlicího válce v případě, že se prádlo samovolně neoddělí od žehlicího válce do výstupního žlabu.
- Sada shrnovačů (viz *Obrázek 49*) je složena ze čtyř nebo pěti kompletních jednotek připevněných k nosníku shrnovačů (1). Každá jednotka je nerozebíratelný celek tvořený držákem (2), třemi pružnými rameny (3), každé s přínýtovaným břitem (4). Břity jsou vyrobeny ze speciálního, ořeruvdorného a teplotně odolného plastu. Každá jednotka je přišroubovaná dvojicí šroubů (5) nosníku shrnovačů (1). Břit je přitlačován k žehlicímu válci.

Shrnovače



FWF210N

1. Nosník shrnovače
2. Držák
3. Ohebná ramena
4. Břity
5. Šrouby

Obrázek 49

opačný okraj břitů. Každý břit lze proto otočit o 180°C [356°F] okolo osy nýtu.

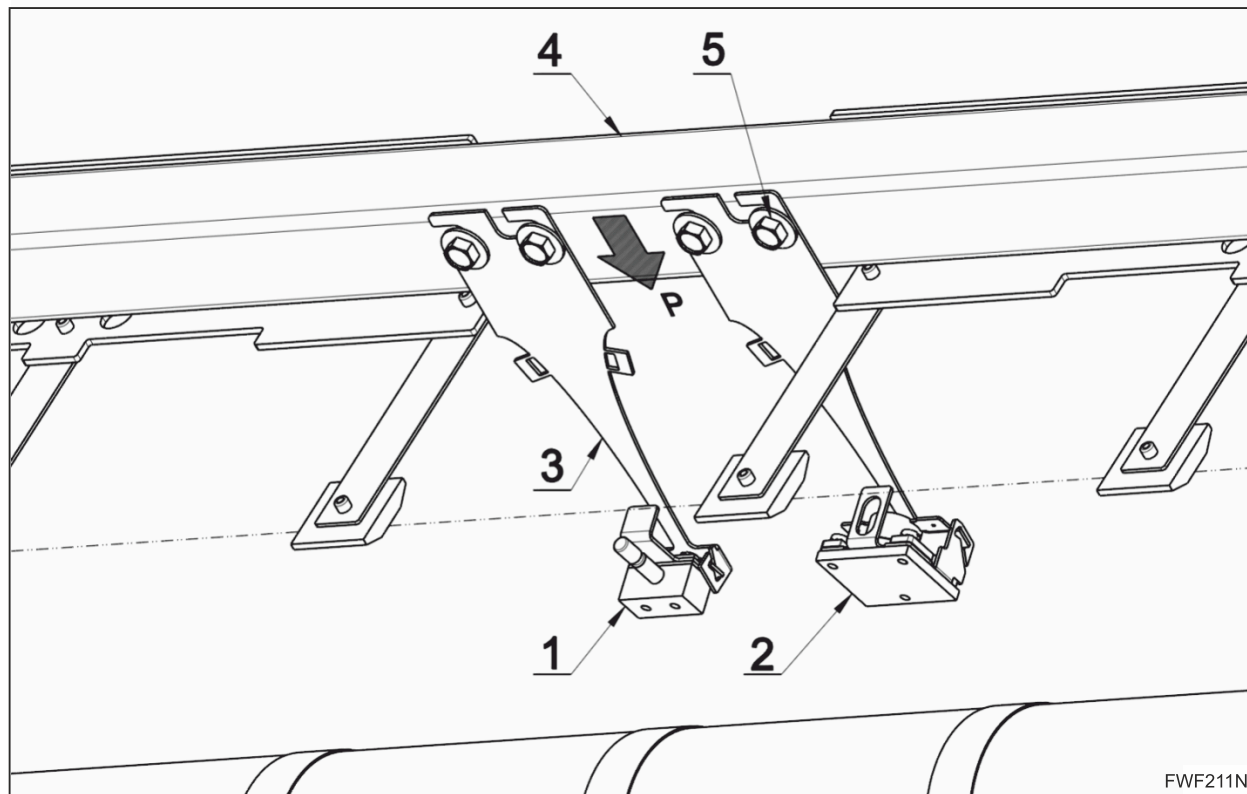
- Správná poloha shrnovačů vzhledem k žehlicímu válci je nastavena ve výrobním závodě.
- Obecně platí, že správná poloha je taková, která zaručuje minimální (ale trvalý) přítlak (tj. kontakt jednotlivých břitů (4) s žehlicím válcem).
- Zároveň musí být svislé okraje břítu (4) rovnoběžné se svislými okraji ramene (3).
 - Přítlak břítu (4) na žehlicí válec je určen polohou držáku (2) připevněného šrouby (5) k nosníku (1).
 - Je-li přítlak břitů nedostatečný, povolte pár šroubů (5); celá jednotka by se měla posunout ve směru P+. Poté šrouby (5) znovu utáhněte.
 - Tvar pracovního okraje břítu (4) je asymetrický. Tovární nastavení (tj. originální poloha každého břítu vzhledem k povrchu válce) je vhodné pro žehlení standardního prádla. Pro některé jiné druhy prádla je však vhodnější použít

- Kontrolujte správnou polohu a čistotu kontaktních okrajů břitů (4) v intervalech definovaných v kapitole *Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami*.

Teplotní snímač – Provozní a bezpečnostní snímače

- Teplotní snímače jsou elektronická a elektromechanická zařízení, která slouží ke snímání teploty povrchu žehlicího válce.
- Teplotní snímač se skládá z pracovních snímačů (1) a z bezpečnostního snímače (2) – *Obrázek 50*. Každý snímač je namontován v kolébce pružného ramene (3). Pružná ramena (3) jsou připevněna přímo k nosníku shrnovačů (4) pomocí šroubů (5). Snímače jsou přitlačovány k povrchu žehlicího válce.

Pro modely do 31. 7. 2019

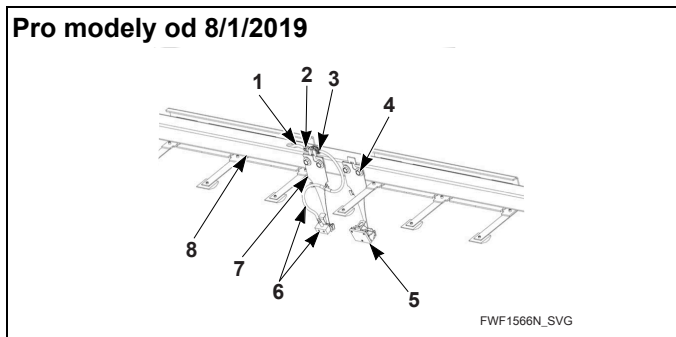


1. Pracovní snímače
2. Bezpečnostní snímač
3. Ohebné rameno
4. Nosník shrnovače
5. Šrouby

Obrázek 50

- Základní teplotní snímače jsou umístěny vedle sebe přibližně ve středu stroje.
- Snímače byly nastaveny do správné polohy výrobcem. Centrální provozní snímač (1) slouží jako hlavní řídicí snímač.
- Stroj je dále osazen dvěma bočními provozními snímači (umístěnými na stranách). Jejich konstrukce je stejná jako u základního provozního teplotního snímače (1). Tyto snímače jsou součástí systému OCS. Další informace viz Dodatek k provozu.
- Obecně se za správnou polohu označuje taková, při které je zajištěn dostatečný a trvalý tlak snímače směrem dolů k povrchu žehlicího válce. Celý povrch snímací plochy musí být v kontaktu s povrchem žehlicího válce (v klidu nebo chodu) v celém rozsahu provozních teplot.
 - Správné pozice snímače dosáhnete vhodným nastavením ramene (3) ve směru „P“.
- Správnou pozici poznáte podle mírného ohnutí. Snímač se musí žehlicího válce dotýkat celou svou plochou. Snímač (1) se musí po náklonu na hranu vrátit do své původní polohy.
- Správnou polohu a čistotu kontaktních ploch a hran snímačů (1) a (2) ověřujte v intervalech uvedených v kapitole – Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami.
- Je-li nutné teplotní snímač kvůli závadě nebo opotřebení dosedací plochy vyměnit, postupujte podle těchto pokynů:
- **Pro modely do 7/31/2019;** Snímač je vybaven napevno připevněným kabelem. Při výměně snímače se řiďte pokyny 7-18-238 a upgradujte snímač na verzi používanou od 8/1/19.
- **Pro modely do 8/1/2019;** Snímač je vybaven odnímatelným kabelem a každou součástí je možné vyměnit samostatně. Viz příručku k jednotlivým dílům.

POZNÁMKA: Doporučujeme vyměňovat vždy všechny snímače, aby bylo zachováno rovnoměrné opotřebení.



Obrázek 51

1. Hlavní kabel snímače

2. Konektor

3. Konektor

4. Šrouby

5. Bezpečnostní snímač

6. Provozní teplotní snímač

7. Flexibilní rameno

8. Opěrné rameno škrabky

- Dojde-li k chybě: chybová zpráva 5, 6 – viz Dodatek k provozu.
- Bezpečnostní snímač (2) – bimetalový termostat řady R28, 210 °C [410 °F].
- Tuto součást lze rozebrat. Obsahuje tepelně vodivý tmel. V případě opotřebení je doporučeno jej vyměnit jako celou jednotku.
- Dojde-li k chybě: bez chybové zprávy, během spouštění: chybová zpráva 1 – viz Dodatek k provozu.
- Při chybovém hlášení 1 se vkládací stůl vždy zastaví (platí pro verze COIN / CPS a pro verzi OPL se zastavovacím pedálem).

Elektrická instalace – údržba

	POZOR
<p>PŘED SERVISNÍMI ZÁSAHY DO OVLÁDACÍCH PRVKŮ OZNAČTE NEJPRVE VŠECHNY VODIČE. NESPRÁVNÉ ZAPOJENÍ MŮŽE MÍT ZA NÁSLEDEK NESPRÁVNÝ A NEBEZPEČNÝ CHOD. PO PROVEDENÍ SERVISNÍCH ÚKONŮ ZKONTROLUJTE SPRÁVNÉ FUNKOVÁNÍ.</p>	
C359	

- Jakékoli opravy elektrické instalace smí provádět pouze osoba obeznámená s technologií a s příslušným platným oprávněním.

- V případě jakékoli chyby zkontrolujte, zda je příslušný obvod správně zapojen podle schématu.
- K identifikaci chyby vždy používejte elektrickou dokumentaci, která je součástí dokumentace stroje.
- Dbejte na to, aby po skončení opravy byla elektrická instalace uvedena do původního stavu. Je zejména důležité znovu připojit všechny ochranné kabely (pokud byly během opravy odpojeny).
- Zajistěte, aby všechna elektrická zařízení byla správně označena v souladu s provozním schématem.
- Po dokončení opravy přezkoušejte veškeré bezpečnostní prvky a jejich nastavení (koncové spínače, bezpečnostní termostat apod.).
- Pravidelně kontrolujte stav uzemnění stroje. Nesprávné uzemnění má vliv na vznik statických výbojů, což má za následek chybnou funkci stroje a tedy i nevyhovující kvalitu žehlení.
- Kontrolujte stav a dotažení šroubových svorek hlavního vypínače, stykačů a u verze s elektrickým ohřevem také pojistkových odpojovačů a topných těles. Tuto kontrolu proveďte po instalaci stroje a poté každých 1000 provozních hodin nebo šest měsíců.

Frekvenční měniče

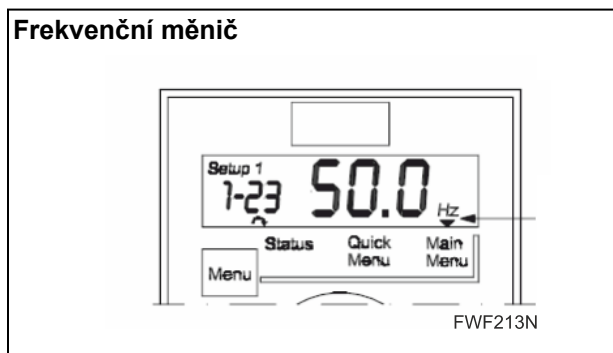
- Frekvenční měnič (FC) je elektronické zařízení, které zajišťuje proměnnou, volitelnou rychlost otáčení motoru, která reguluje rychlost žehlicího válce.
- Měnič (FC) je namontován v levém stojanu na desce rozvaděče vpravo dole.
- Parametry měniče (FC) jsou nastaveny výrobcem a případný zásah smí provádět pouze oprávněná osoba.
- Oprávněná osoba smí v případě potřeby nahrát do měniče (FC) novou sadu parametrů:
 - I33_FC_PARAMETER LIST > kód: SP528333
 - pomocí speciálního ovládacího panelu – kopírovací jednotky parametrů – Ovládací panel LCP1 > kód: SP528334 nebo
 - pomocí počítače s instalovaným konfiguračním softwarem Danfoss MC10, kabelu RS485 a převodníku USB
- Parametizační jednotka – Ovládací panel LCP1 > kód : SP528334



Obrázek 52

- Pokyny pro načítání parametrů SP528333 z kopírovací jednotky parametrů do měniče FC ve kterém jsou uloženy parametry měniče FII – hlavní pohon – (platí jen pro servisní personál):

1. Zapněte frekvenční měnič ručním sepnutím stykače CFI.
2. Pomocí tlačítka Menu na ovládacím panelu měniče vyberte položku „Hlavní nabídka“.



Obrázek 53

3. Pomocí tlačítek se šipkou vyberte skupinu parametrů 1 – volbu potvrďte stisknutím tlačítka OK.
 4. Šipkami zvolte parametr 1–50 – potvrďte OK.
 5. Šipkami nastavte PR1–50 na 2 – potvrďte OK > parametry se zkopírují do měniče.
 6. Výpněte měnič.
- Pokud nejsou v parametrizační jednotce uloženy potřebné parametry, je možno nastavit jednotlivé parametry postupně podle parametrových listů – (platí jen pro servis).
 - Hlavní nabídka poskytuje přístup ke všem parametrům.
 1. Chcete-li otevřít hlavní nabídku, stiskněte opakovaně tlačítko [MENU], dokud se nad položkou Main Menu na displeji nezobrazí indikátor.

2. K přechodu mezi skupinami parametrů používejte tlačítka ▲▼ Nahoru a Dolů.
 3. Stisknutím tlačítka [OK] vyberte skupinu parametrů.
 4. K přechodu mezi jednotlivými parametry určité skupiny používejte tlačítka ▲▼ Nahoru a Dolů.
 5. Stisknutím tlačítka [OK] vyberte určitý parametr.
 6. Chcete-li nastavit nebo změnit hodnotu parametru, použijte tlačítka ▲▼ Nahoru a Dolů.
 7. Stisknutím tlačítka [OK] potvrdíte hodnotu.
 8. Chcete-li ukončit práci s nabídkou, zobrazte rychlou nabídku dvojitým stisknutím tlačítka [Back] (Zpět), nebo otevřete nabídku Status (Stav) jedním stisknutím tlačítka [Menu].
- Dojde-li k chybě: chybová zpráva 7 – viz Dodatek k provozu.

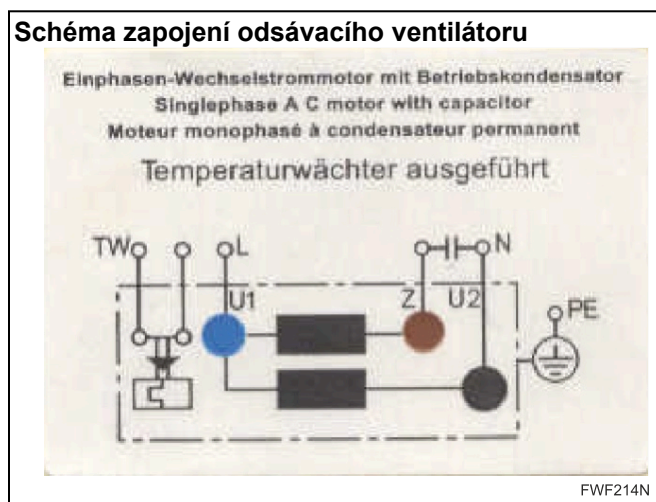
Motor hlavního pohonu

- Stroj je poháněn
 - třífázovým indukčním motorem o jmenovitém výkonu 180 W. Motor je napájen z frekvenčního měniče (kapitola *Frekvenční měniče*) a je vybaven integrovanou šnekovou převodovkou (s převodovým poměrem $i = 70$) a implementovanou volnoběžnou spojkou se jmenovitým přenášeným momentem 50 Nm.
- Jednotka motoru se nachází na
 - pohonném válci v levém stojanu stroje.
- Správný směr otáčení je označen šipkou na tělese převodovky.
 - Správný směr otáčení není ovlivněn přívodem k hlavnímu vypínači.
 - Má-li být napájecí napětí přivedeno na svorkovnici motoru, je nutno zkontrolovat správný směr otáčení. V případě chybného provedení zapojení vzniká riziko poškození volnoběžky stroje.
- Převodovka má trvalou náplň maziva a nevyžaduje údržbu.
- Během kontrolního/čisticího procesu (uvedeného v kapitole *Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami*) je nutné zkontrolovat:
 - případný únik mazací náplně z krytu převodovky
 - čistotu ventilační (nasávací) mřížky motoru umístěné ve spodní části stroje
 - stav obou tlumičů, které zachycují reakční moment motoru s převodovkou
 - Dojde-li k chybě: chybová zpráva 7 – viz Dodatek k provozu.

Hlavní odtahový ventilátor

- Hlavní odtahový ventilátor slouží k odtahu par vzniklých při žehlení ven ze stroje. U strojů s plynovým ohřevem slouží také k odtahu zplodin ze spalování.
- Hlavní odtahový ventilátor je umístěn v centrální skříni ventilátoru, ve středu stroje, ve spodní části mezi hlavními dolními nosníky a je uložen na odizolovaném posuvném loži.

- Hlavní odtahový ventilátor je radiální, s dozadu zahnutými lopatkami s integrovaným jednofázovým indukčním elektromotorem. Vinutí motoru obsahuje integrovanou tepelnou ochranu (viz *Obrázek 54*).
- Ventilátor je pravotočivý (při pohledu shora) a směr otáčení se nezmění ani při změně sledu fází.
- Ventilátor je bezúdržbový, vyžaduje pouze čištění v souladu s pokyny uvedenými v kapitole *Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami*.
- Dojde-li k chybě: chybová zpráva 4 – viz Dodatek k provozu.



Obrázek 54

Řídicí jednotka (pouze modely s plynovým ohřevem)

- Řídicí jednotka ESYS (3) je zobrazena v *Obrázek 21*. Je popsána v kapitolách *Pokyny k obsluze (stroje s plynovým ohřevem)* a *Přeměna na jiný druh plynu*. Řídicí jednotka ESYS je elektronické zařízení určené k řízení plynového topného systému.
- Řídicí jednotka ESYS je umístěna na plynovém, elektromagnetickém ventilu v levém stojanu a je přístupná po demontáži levého krytu stroje.
- Řídicí jednotka nevyžaduje údržbu, ale je třeba dbát na to, aby byla její svorkovnice vždy opatřena přišroubovanou krytkou, což zajišťuje bezpečné elektrické spojení s elektromagnetickým ventilem.
- Diagnostiku jednotky ESYS, monitorování topných parametrů a specifikaci chyb typu E9 je možné provádět pomocí speciální diagnostické sady, kterou je možné připojit k počítači nebo laptopu, viz kapitola *Přeměna na jiný druh plynu* a Dodatek k provozu. Kód
 - COM_SET_ESYS_IDI33_G >: SP545156B a všechny vyšší verze.
- Dojde-li k chybě: chybová zpráva 9 – viz Dodatek k provozu.

Vysokonapěťový kabel (pouze modely s plynovým ohřevem)

- Vysokonapěťový kabel je součástí, která slouží k těmto účelům:
 - napájení elektrody vysokým napětím (~15 kV). Informace o zapalování plynového hořáku naleznete v kapitole *Zapalovací a ionizační elektrody (pouze u modelů s plynovým ohřevem)*.
- Pro některé verze stroje zároveň slouží k:
 - nízkoproudé připojení (~20 nA) s elektrodou. Informace o indikaci ionizačního proudu přes hrot elektrody (a tedy i detekci plamene v plynovém hořáku) najdete v kapitole *Zapalovací a ionizační elektrody (pouze u modelů s plynovým ohřevem)*.
- Vysokonapěťový kabel propojuje řídicí jednotku ESYS (kapitola *Řídicí jednotka (pouze modely s plynovým ohřevem)*) s kombinovanou zapalovací a ionizační elektrodou nebo se samostatnou zapalovací elektrodou (kapitola *Zapalovací a ionizační elektrody (pouze u modelů s plynovým ohřevem)*).
- Izolace i koncovky musejí být neporušené a nepoškozené.
- Dojde-li k chybě: chybová zpráva 9 – viz Dodatek k provozu.

Zapalovací a ionizační elektrody (pouze u modelů s plynovým ohřevem)

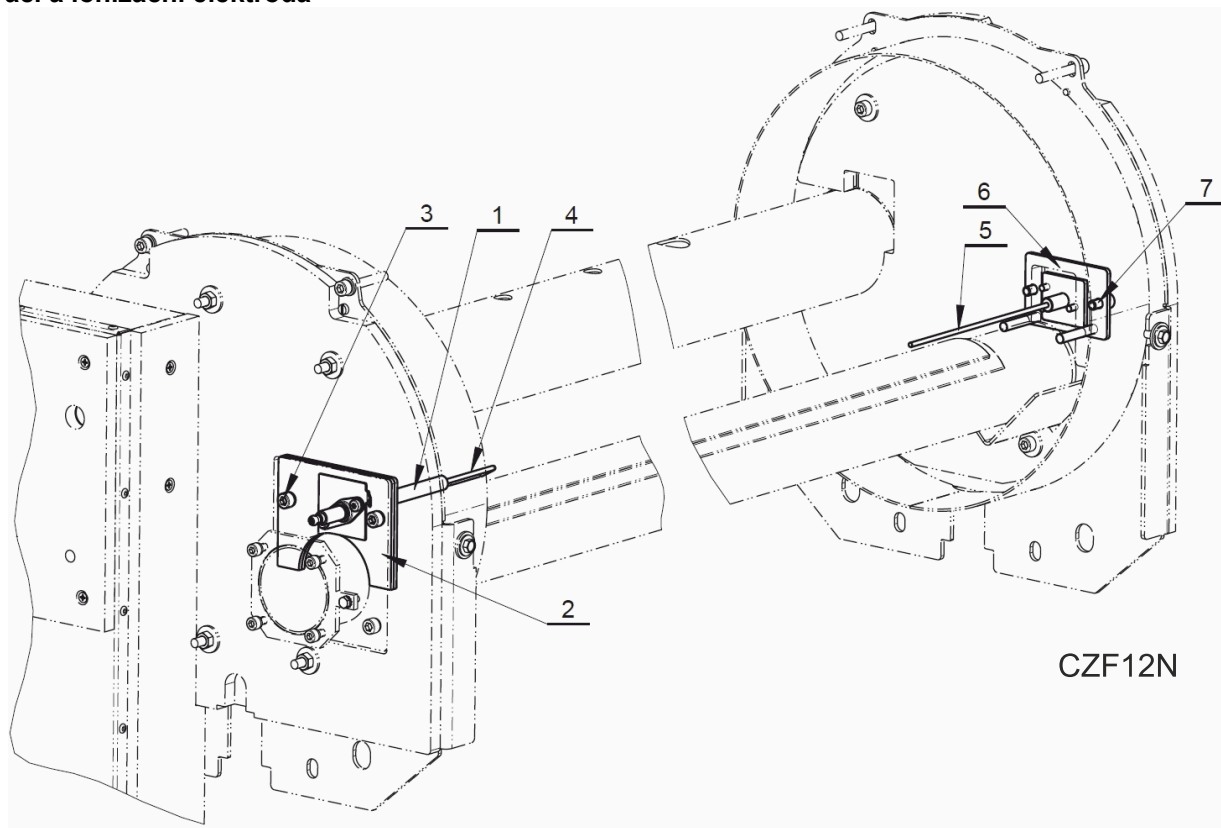
- elektroda (4) je součástí, která u strojů s plynovým ohřevem slouží k těmto účelům:
 - Zapalování plynového hořáku, při kterém mezi hroty elektrody dochází k výboji vysokonapěťové jiskry.
- Verze strojů s kombinovanou funkcí elektrody – elektroda (4) instalovaná na levé straně slouží k detekci plamene, při které mezi hroty elektrod vlivem ionizovaného vzduchu dochází k průtoku elektrického proudu.
- Verze stroje s elektrodami se zvláštními funkcemi – elektroda s autonomní detekcí (5) na pravé straně slouží k detekci hoření, během kterého vzniká kvůli ionizovanému vzduchu mezi hrotem a uzemněným hořákem elektrický proud.
- Elektroda (1) – *Obrázek 55*, je nainstalována na držáku elektrody (2), který je jako celek připevněn dvěma šrouby (3) k levému čelu spalovací komory. Její jediný vstup do otevřeného prostoru je realizován skrze zakončení konektoru. Při kontrole nebo výměně se demontuje celá jednotka zapalovací elektrody po demontáži šroubů (3).
- Správného fungování elektrody je možné dosáhnout pouze pokud:
 - není keramická izolace poškozená
 - jsou okraje elektrod kanthal® dostatečně ostré
 - jejich vzdálenost v jiskřišti (4) je dostatečná
 - Vzdálenost by měla být ~ 3 mm [0,12 palce].

POZNÁMKA: Výboj jiskry smí probíhat pouze v jiskřišti (4).

- Pokud se používá samostatná detekční elektroda (5) – viz obrázek *Obrázek 55*, je namontovaná na držáku elektrody (6), který je jako celek zajištěn dvěma šrouby (7) v pravé přední části spalovací komory. Je-li vyžadována výměna nebo kontrola, je nutné po odstranění šroubů (7) demontovat kompletní jednotku zapalovací elektrody jako celek.

POZNÁMKA: V držáku elektrody lze nastavit výšku elektrody (4), (5). Výškovou polohu elektrody je však nutné zachovat. Tato výška se mění pouze v případě změny konfigurace stroje na odlišný typ plynu.

Zapalovací a ionizační elektroda



1. Zapalovací a ionizační elektroda
2. Nosič elektrody
3. Šrouby
4. Jiskřiště

Obrázek 55

- Dojde-li k chybě: chybová zpráva 9 – viz Dodatek k provozu.

Tlakový spínač / spínač průtoku vzduchu (pouze modely s plynovým ohřevem)

- Tlakový spínač / spínač průtoku vzduchu (4) – *Obrázek 21* je bezpečnostní zařízení.
- Tlakový spínač / spínač průtoku vzduchu je elektromechanické zařízení, které slouží k monitorování správného rozsahu podtlakových hodnot v odsávacím systému. Další informace viz kapitola *Připojení k systému odvodu par*.
- Tlakový/podtlakový spínač je umístěn v levé horní části desky rozvaděče a je přístupný po demontáži levého krytu stroje.
- Tlakový/podtlakový spínač je přesně nastaven výrobcem. Jakékoli jeho úpravy jsou zakázány. Nastavení nového tlakového/podtlakového spínače (po jeho osazení) místo starého může provádět pouze autorizovaná osoba, která bude postupovat podle uvedeného postupu.
- Je-li přívodní trubka od spínače odpojená, musí být znovu připojena k výstupu (minus).
- Spínač nesmí být vystaven přetlaku/podtlaku mimo jeho pracovní rozsah – v opačném případě dojde k jeho poškození.

Údržba


- Dojde-li k chybě: chybová zpráva 8 – viz Dodatek k provozu.

Pohon vkládacího stolu – spojka*

- * Není součástí všech strojů.
- Stroje COIN/CPS a všechny verze vybavené zastavovacím/spouštěcím pedálem vkládacího stolu (viz Provozní dodatek) používají pohon vkládacího stolu vybavený elektromagnetickou spojkou.
- Elektromagnetická spojka slouží k rozpojování/spojování pohonu vkládacího stolu, které je nezávislé na pohybu žehlicího válce.
- Jednotka elektromagnetické spojky je umístěna v ose válce vkládacího stolu v pravém stojanu a je přístupná po demontáži krytu pravého stojanu.
- Údržba spojky spočívá pouze ve vyfoukání celé spojky stlačeným vzduchem (postup, který odstraní otěr z třecích ploch lamel spojky). Provádějte v intervalech předepsaných v kapitole *Čištění stroje – intervaly mezi prohlídkami*.

Proudový chránič prádelny – zkouška

- Je-li před napájecím kabelem instalován proudový chránič, je nutno pravidelně kontrolovat jeho funkci. Proudový chránič je vysoce citlivý přístroj, který zvyšuje bezpečnost stroje a vyžaduje pravidelné kontroly.

	UPOZORNĚNÍ
NEJMÉNĚ JEDNOU ZA TŘI MĚSÍCE BY MĚL OPRÁVNĚNÝ TECHNIK ZKONTROLOVAT STAV A FUNKCI PROUDOVÉHO CHRÁNIČE. TENTO TEST SE PROVÁDÍ POD NAPĚTÍM POMOCÍ STISKUTÍ TLAČÍTKA TEST NA PROUDOVÉM CHRÁNIČI. PROUDOVÝ CHRÁNIČ MUSÍ VYPADNOUT!	
C124	

Vyřazení žehlicího stroje z provozu


Viz: *Krátkodobé odstavení, každodenní údržba žehlicího válce, Leštěný ocelový válec, Leštěný válec s pevnou chromovou vrstvou.*

Vyřazení stroje z provozu

Odpojení stroje


Bude-li stroj i nadále používán, proved'te ošetření žehlicího válce podle následujících kapitol: *Krátkodobé odstavení, každodenní údržba žehlicího válce, Leštěný ocelový válec, Leštěný válec s pevnou chromovou vrstvou*

1. Vypněte vnější přívod elektrické energie do stroje.
2. Vypněte vypínač umístěný na zadní straně stroje.

	UPOZORNĚNÍ
VYČEKTE, DOKUD SE ZAŘÍZENÍ I SPOJE NEOCHLADÍ.	
C140	


- Odpojte všechny přívody elektrické energie, páry a plynu.

Likvidace stroje


	UPOZORNĚNÍ
PŘI PROVÁDĚNÍ DEMONTÁŽE ZAŘÍZENÍ DBEJTE NA NEZBYTNÉ KROKY A OPATŘENÍ, ABYSTE ZAMEZILI PORANĚNÍM O SKLENĚNÉ NEBO OSTRÉ KOVOVÉ HRANY.	
C144	

Likvidace stroje (odbornou společností)

- Informace týkající se směrnice OEEZ (směrnice o odpadních elektrických a elektronických zařízeních, pouze pro členské státy EU):
 - Při výrobě vámi zakoupeného stroje byly použity recyklované přírodní zdroje. Stroj může obsahovat materiály, které jsou nebezpečné zdraví a životnímu prostředí.

- Pokud budete provádět likvidaci stroje, zamezte rozšíření těchto látek do životního prostředí. V zájmu větší šetrnosti k přírodním zdrojům doporučujeme ve vašem regionu nebo státě využít systémy zabývající se sběrem a svozem odpadu a odpadu k recyklaci. Tyto systémy zajistí opakované využití nebo recyklaci většiny komponent.
- K použití těchto systémů vyzývá symbol „přeškrtnutá popelnice s kolečky“ ().

- Pokud si přejete další informace o systémech sběru, opakovaného použití a recyklace vyřazených strojů, kontaktujte příslušné orgány ve vašem regionu či zemi (nakládání s odpady).
- Pro získání více informací ohledně dopadu likvidace našich výrobků na životní prostředí můžete též kontaktovat výrobce nebo distributora.
- Vezměte prosím v úvahu, že směrnice OEEZ je obecně platná jen pro domácí spotřebiče. V některých zemích do ní spadá rovněž kategorie profesionálních zařízení, v

jiných nikoli. Je tudíž možné, že se symbol () nemusí na výrobku vyskytovat.

- Informace pro distributory: Kvůli rozmanitosti vnitrostátních předpisů nemůže výrobce přijmout všechna opatření nutná k tomu, aby se vyhovělo všem vnitrostátním předpisům každého členského státu. Předpokládáme, že každý distributor, který dováží naše výrobky do členského státu (a uvádí je tam na trh), učiní nezbytné kroky k tomu, aby splnil požadavky vnitrostátních předpisů (jak to vyžaduje směrnice).

Likvidace stroje (majitelem)

- Roztříďte díly podle materiálu: kovové, nekovové, skleněné, plastové atd., a odevzdejte v recyklačních sběrně. Tříděný materiál musí být zařazen do jednotlivých skupin odpadů. Tento materiál pak nabídněte firmě, která má oprávnění k jeho dalšímu zpracování.

Čínské omezení používání nebezpečných látek (RoHS)

Tabulka nebezpečných látek/prvků a jejich obsahu

Podle požadavků čínské metody správy omezeného použití nebezpečných látek v elektrických a elektronických produktech

Nebezpečné látky						
Jméno součástky	Olovo (Pb)	Rtuť (Hg)	Kadmium (Cd)	Šestivazný chrom (CR[VI])	Polybromované bifenylly (PBB)	Polybromované difenylethery (PBDE)
Motor a převodovka	O	O	O	O	O	O
Žehlicí válec	O	O	O	O	O	O
Systém ohřevu	O	O	O	O	O	O
Řídicí jednotka plynového ohřevu	O	O	O	O	O	O
Napájecí kabel	O	O	O	O	O	O
Ovládací panel	O	O	O	O	O	O
Rám skříně	O	O	O	O	O	O
Žehlicí pásy	O	O	O	O	O	O
Přepravní pásy	O	O	O	O	O	O
Součástka pro upevňování	O	O	O	O	O	O
Jiný kov	O	O	O	O	O	O
Jiný plast	O	O	O	O	O	O
Tepelná izolace	O	O	O	O	O	O

Tato tabulka je v souladu s ustanoveními SJ/T-11364.


O: označuje, že obsah nebezpečné látky ve všech homogenních materiálech v rámci součástky nedosahuje limitů stanovených GB/T 26572.

X: označuje, že obsah nebezpečné látky v nejméně jednom homogenním materiálu v rámci součástky přesahuje limity stanovené GB/T 26572.

Všechny součástky v této tabulce označené „X“ jsou v souladu s evropskou směrnicí RoHS.

POZNÁMKA: Uváděné označení podle EPUP (Environmental Protection Use Period) bylo stanoveno za normálních provozních podmínek výrobku, jako je teplota a vlhkost.

Pokračování...

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