

シリンダアイロナー

320 ミリメートル 径

挿入幅1664 ミリメートル, 2080 ミリメートル

16ページを参照して、モデルを確認します。

元の説明

これらの説明はこれからの参照用として保管しておいてください。

注意：機器を使用する前には指示を読むこと

(本機器の所有者が変わる場合は、本マニュアルも機器に付属してください。)

目次

基本的な指示および情報	6
本機の目的	6
本機の不適切な使用	6
使用者推奨事項	7
安全上の指示	8
重要な安全性に関する取扱い説明書	8
操作の警告	9
輸送および保管上の警告	10
はじめに	11
本機の記号	11
シリアルプレートの情報	12
ガス加熱機のシリアルプレート	13
製造日	14
部品の交換	14
カスタマーサービス	14
モデル識別	16
仕様および寸法	17
一般的な仕様	17
設置	21
取り扱い、輸送および保管	21
パレット除去	22
取り付け要件	23
スペース要件	24
本機を床の上で水平にします。	25
蒸気排気管への接続	26
複数アイロナーの取り付け	30
電氣的接続	31
本機の接続（残留電流装置を使用しない） - 実行（N、C、U、H）	31
本機の接続（残留電流装置を使用する） - 実行（N、C、U、H）	32
残留電流装置（RCD）（設置 / 漏電トリップ）	34
供給導体と保護	34
ケーブルの準備 - 実行（N、C、U、H）	35
電源ケーブルのおちこみ	35
ケーブルの機械的保護	35

©著作権（2025年）はAlliance Laundry Systems LCCに帰属
無断転載を禁ず。本書は、発行者の事前の文書による同意なく、いかなる部分も複製してはなりません。またどのような手段または形式にも変換してはなりません。

接続点 - 実行 (N、C、U、H)	35
本機の保護接続 (アース)	35
ガス加熱 (ガス加熱機にのみ適用可能)	37
ガス接続の取り付け.....	37
廃棄システム接続 (ガス加熱機用)	47
取扱説明書 (ガス加熱機)	47
他のガスの種類への移行.....	48
本機の運転準備	49
本機の運転を開始.....	49
蒸気排気口を再構築	50
操作	52
制御キー	52
多機能ディスプレイ-動作モード	53
操作説明書	53
メンテナンス	56
メンテナンスにおける安全上の指示	56
本機のクリーニング - 点検間隔	56
ガスバーナーのクリーニング (ガス加熱機のみ)	57
アイロンシリンダ	58
短期的な停止、毎日のアイロンシリンダのメンテナンス.....	58
磨かれたスチールシリンダ.....	59
硬質クロム層を有する磨かれたシリンダ.....	59
アイロンシリンダのクリーニング.....	59
アイロンベルト	60
アイロンベルトの締め付け.....	60
アイロンベルトの交換.....	60
挿入テーブルの送りベルト	61
挿入テーブルの送りベルトのテンショニング.....	61
上部加圧ローラーのリボン	62
上部加圧ローラー	63
チェーンギア	63
軸受	64
スクレーパー	66
温度センサー - 動作・安全センサー	67
電気設備 - メンテナンス	69
周波数インバータ	69
メインドライブモーター	70
主排気ファン	70
制御装置 (ガス加熱モデルのみ)	71
高圧ケーブル (ガス加熱モデルのみ)	71
点火電極およびイオン化電極 (ガス加熱モデルのみ)	71
圧力 / 気流スイッチ (ガス加熱モデルのみ)	72
挿入テーブル駆動 - クラッチ*	72
ランドリーの漏電トリップ (接地) - テスト	73
アイロナーの稼働を停止	73

機械の稼働を停止	74
本機の電源を切る	74
本機の廃棄	74
本機の廃棄（専門業者による）	74
本機の廃棄（所有者による）	74
中国における有害物質の制限（RoHS）	75

基本的な指示および情報

	警告
<p>安全上、火災や爆発の危険を最小限にし、物的損害、人身傷害または死亡を防ぐため、本マニュアルの内容に従わなければなりません。</p>	
C357	

ガス加熱バージョン

これらの注意事項は目立つ場所に掲示しなければなりません：

	警告
<p>安全上、火災や爆発の危険を最小限にし、物的損害、人身傷害または死亡を防ぐため、本マニュアルの内容に従わなければなりません。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 本装置または他の機器の近くではガソリンまたはその他の可燃性気体や液体を保管または使用しないでください。 • (文節120-121結合) ガスの臭いがした場合にすべきこと： <ul style="list-style-type: none"> • いかなる装置も点灯しようとししないでください。 • どのスイッチにも手を触れないでください。建物内で電話を使用しないでください。 • 室内、建物内、エリア内から全員を退避させてください。 • 直ちに隣家の電話から契約しているガス供給業者に連絡してください。ガス供給業者の指示に従ってください。 • ガス供給業者に連絡できない場合は、消防署に電話してください。 • 設置および修理は資格を保持している設置者、修理代理人またはガス供給業者により実施される必要があります。 • 火災または爆発：安全上の警告に従わない場合、重傷、死亡、または物的損害につながる可能性があります。 	
C366	

安全のために

	警告
<p>本装置または他の機器の近くではガソリンまたはその他の可燃性気体や液体を保管または使用しないでください。</p>	
C367	

- 掲示する情報は、現地ガス供給業者に問い合わせる必要があります。
- ガス加熱機の詳細については、ガス加熱を参照してください（ガス加熱機にのみ適用）。

本機の目的

- 本機は、亜麻、綿、ウール、シルク、アクリル繊維、ポリエステル繊維で作られた平らなリネン（ベッド用リネン、テーブルクロス、タオル、ハンカツ等）のアイロンがけのみを目的として設計されています。
- (最適な残留湿度が 50% ± 10%) リネンをアイロナーの中に置きます。アイロナーは最終乾燥を実行します。残留湿度の高いリネンは、タンブル乾燥/予備乾燥を最初に行う必要があります。乾燥しすぎたリネンが出力トラフでアイロンのベルトに引っ掛からないようにするため、また、静電気の発生を防ぐため、アイロナーに挟む前にリネンを湿らせます。
- リネンは正しく洗い流す必要があります。本書の指示を守らない場合、リネンが黄色に変色したり、洗濯用洗剤や堆積物がアイロンシリンダを汚したりすることがあります。
- リネンは、その種類および適切なアイロン温度に従って分類する必要があります。ポケットを空にし、リネンおよび本機を傷つける可能性のある物を取り除く必要があります。
- 生地がアイロンシリンダにくっつかないように、合成繊維やプリント生地にはアイロンをかけるときは、十分に注意を払うこと。
- アイロンカバーおよび羽毛布団はお勧めしません。
- リネンがアイロンに適していることを確認し、その場合、適切なアイロン温度を確認すること。
- 本機の製造業者は、本書の指示を守らないことにより生地に生じた損害について一切責任を負いません。

本機の不適切な使用

	警告
<p>本機は、工業用アイロンおよび水で洗浄した平らなリネンの乾燥のみを目的として設計されています。（製造業者の書面による許可がない）本来の目的と異なる使用は不適切とみなされます。</p>	
C010	

- 水分を保持するように作られた素材を含むリネンにアイロンをかけないでください。

- ・ 本機は、金属、プラスチック、ガラス繊維または気泡ゴムの要素を含むリネンにアイロンをかけるためのものではありません。
- ・ 本機は、アイロンベルトまたはアイロンシリンダの表面に損傷を与える可能性があるハードウェア部品を含むリネンにアイロンをかけるためのものではありません。
- ・ 本機は、ボタン付きリネンにアイロンをかけるためのものではありません。
- ・ 本機内にリネンを放置しないでください!
- ・ リネンの幅が本機の幅に一致しない場合、右側と左側に交互にリネンを入れ、本機をバランスの取れた状態で使用するようにします。
- ・ 本機の温度が 80 ° C [176 ° F] を超えるときは、特別の場合を除き、電源を遮断しないでください。
- ・ 加熱・冷却フェーズ中に、最高速度で本機を動作させないでください。
- ・ アイロンベルトが乾燥しない限り、本機の電源を切らないでください。
- ・ アイロンシリンダの酸化を引き起こす恐れがあるため、80 ° C [176 ° F] 未満の温度でアイロンをかけないでください。
- ・ 合成繊維に高温でアイロンをかけないでください。
- ・ アイロナーの最大容量を取得するには:
 - ・ 可能な限り遅いアイロンがけの速度を選択することによって温度低下を防止します。
 - ・ 設定温度に達したときにアイロンがけを開始します。
 - ・ アイロンの平滑性を確保するため、挿入されたリネンの個別部分の間の距離を入力コンベアの長さより長くしないでください。
 - ・ アイロンがけをしていない時は、実行モードのままアイロナーを放棄しないでください。
 - ・ 生地組成またはそれらの残留湿度に応じてリネンをグループ化します。
 - ・ 特定のリネンの種類の特定のニーズに合わせて速度と温度を調整します。
 - ・ エネルギー消費を減らすため、リネンの最後の一切れを挿入する前にアイロナーの電源を切ります。アイロナーはアイロンシリンダに蓄積された熱を使用し、本機の冷却時間は短くなります。
- ・ アイロンをかけたリネンへの伝熱負荷がアイロンシリンダ全体に均一に分散されるように、(本機の挿入幅の半分よりも大きいリネンの場合) 左右両側から交互に、または左から右へ徐々に、リネンを入力コンベア上に挿入します。
- ・ リネンをアイロナーに慎重に挿入します。この挿入に失敗すると、アイロン完了後にリネンを取り出す際に問題が生じる可能性があります。
- ・ 最良の結果を得るため、まずリネンの平らな部分にアイロンがけすることをお勧めします (タオル、ベッドシーツなど)。
- ・ 乾燥させるためにリネンへのアイロンがけが2回必要な場合、黄色に変色する危険性があります。ローラー速度があまりに遅くなる場合も同様です。
- ・ 最初のアイロンがけの後にリネンが乾燥していない場合、その原因は以下である可能性があります:
 - ・ 洗濯機の回転能力が低い: この場合、タンブル乾燥機による短時間の気流乾燥 (5~10分) をお勧めします。
 - ・ リネンが厚すぎる。
 - ・ 速度が速すぎる。

使用者推奨事項

- ・ 本書に記載されている機械は次のアイロン機能を有しています:
 - ・ リネン幅: 1.664 m [5.46 ft] (モデル 1664)。
 - ・ リネン幅: 2.080 m [6.82 ft] (モデル 2080)。
- ・ アイロンがけの速度は、リネンの種類やその湿度に応じて 1 - 6 m/分 [3.3 - 19.7 ft/分] に設定できます。
- ・ アイロンシリンダの温度は、リネンの種類に応じて 180° C [356° F] に設定できます; 前述の種類のリネンにアイロンをかけるには、最大 160° C [320° F] に温度を設定します。
- ・ アイロンのパラメータは、制御盤に表示されます。
- ・ 機械は、次のバージョンで供給されます:
 - ・ OPLバージョン: すべてのオプションパラメータを変更する可能性のある制御盤; 有資格操作者のために設計されています。
 - ・ コインバージョン: 本機は、アイロンパラメータが事前設定された、部分的にアクセス可能な制御盤 (開始、停止、プリペイドサイクルの残り時間の表示) を備えています; オプションパラメータは、権限を持つ者によってのみ変更できます。
 - ・ CPSバージョン: 外部支払いシステムを搭載したコインバージョンであり、アイロンパラメータが事前設定された、部分的にアクセス可能な制御盤 (開始、停止、プリペイドサイクルの残り時間の表示) を備えています; オプションパラメータは、権限を持つ者によってのみ変更できます。
- ・ 機械は次の加熱オプションを搭載しています:
 - ・ E: 電気加熱
 - ・ G: ガス加熱
- ・ 最小温度振動は、リネンの種類とその残留湿度に応じて設定温度とアイロンがけの速度を制御盤で変更できる十分に訓練された操作者によって調整できます。
- ・ アイロンをかけるべき部分が最大挿入幅より大きくないことを確認します。
 - ・ リネンの折り畳み部分にアイロンをかけないでください。この方法で期待される乾燥/アイロン品質を得ることはできません。
 - ・ 可能であればアイロンシリンダの全体の幅を使用します。
- ・ リネンの湿気がアイロナーから出る場合は、望ましい結果になるまでアイロン速度を下げます。
 - ・ アイロン後は8%の湿気が最適とされています。
- ・ リネンが糊付けされている場合、アイロンシリンダが汚れる危険性またはシリンダにリネンがくっつく危険性があります。
- ・ アイロンの生産性と品質は洗浄に大きく依存します。すべての条件が満たされていることを確認してください。

安全上の指示

重要な安全性に関する取扱い説明書

	警告
<p>仕上機を使用する際の火災、感電、重大な怪我、または死の危険を減らすため、以下の基本的な注意事項に従ってください。</p>	
W803	

- ・ 仕上機をご使用になる前にすべての説明書をお読みください。
- ・ 設置説明書に従って仕上機を設置します。接地指示事項を参照して、仕上機の接地接続を適切に行ってください。電力、接地およびガス供給に関するすべての接続は、地方法規を遵守し、かつ必要な場合には資格を有する担当者が実施すること。有資格技術者が本機を設置することを推奨します。
- ・ 水および（または）風雨にさらされる場所に仕上機を設置または保管しないでください。仕上機は、空気の供給が不十分である密室では使用できません。必要に応じて、換気グリッドをドアまたは窓に設置しなければなりません。
- ・ フィンガーバーや非常停止スイッチなどの緊急遮断機能は、赤色に塗装し、明確に表示しなければなりません。
- ・ ガスの臭いがしたら、すぐにガス栓のスイッチを切って、部屋の換気をしましょう。この時、電化製品のスイッチを入れないこと、また電気スイッチを引っぱらないこと。マッチやライターを使用しない。建物内で電話を使用しない。ガス工事業者に知らせて、必要に応じて、なるべく早くガス会社に連絡してください。
- ・ 火事や爆発を防ぐため、周囲から引火性製品や可燃性製品を取り除いてください。適格な保守要員が定期的に排気管を清掃しなければなりません。
- ・ ガソリン、機械油、植物油、料理（食用）油、洗浄ワックス、化学薬品、ドライクリーニング溶剤、シンナーで以前に洗浄・洗濯した物、あるいはそれらに浸漬したか染みが付いた物、モップやクリーニングクロスなど化学薬品を含む物、あるいは点火または爆発の可能性、あるいは布地自体が燃える可能性がある蒸気を発散させる可燃性・爆発性物質をアイロンがけしないでください。
- ・ 気泡ゴム（ラテックスフォーム）、シャワーキャップ、防水織物などの製品、ゴムで支持される物や衣服、または気泡ゴムパッドを詰めた枕は、仕上機の中でアイロンがけしてはなりません。融解温度の低い素材（PVC、ゴムなど）へのアイロンがけに本機を使用しないでください。
- ・ 毎回のシフトの開始時に安全フィンガーガードの動作を確認してください。安全ガードが動作したら直ちに仕上機を停止する必要があります。この安全機能が正しく動作しない場合、従業員は仕上機を遮断し、監督者に通知しなければなりません。安全フィンガーガードが修理され、正しく動作するまで、仕上機を操作しないでください。仕上機を操作する前に、ガードやパネルを含むすべての他の安全機能が所定の位置にあることを確認してください。
- ・ 子どもを仕上機の上に載せたりその周辺に近づけたりしないでください。この器具は、監督なしに幼い子どもや体の弱い方が使用することを想定していません。幼い子どもが本機で遊ばないように必ず監視してください。
- ・ 仕上機の運転中は、詰まったリネンまたは不適切に供給されたリネンを取り除いたり、調整したり、まっすぐにしたりしないでください。詰まったリネンを除去しようとする、使用者がリネンに巻き込まれ、仕上機に引き込まれる恐れがあります。何かが仕上機に詰まっている場合、電源を切ってから問題の修正を試みてください。加熱された部品に触れないでください。
- ・ 仕上機は生地をアイロンがけする目的にのみ使用してください。織物縫製業者の提供する生地取扱表示に必ず従い、水で洗濯した生地を乾燥する目的にのみ乾燥機ドラムを使用してください。
- ・ 洗濯洗剤や漂白剤などのパッケージ記載されている製造元の説明書をよく読んで、必ず指示に従ってください。警告や予防措置に留意してください。中毒や化学的火傷の危険性を減らすため、洗剤などは常に子供の手の届かない場所に保管してください（施錠できるキャビネットなどが好ましい）。
- ・ 柔軟剤やその他の静電気防止のための製品製造元の推奨がない限り、柔軟剤や静電気防止剤は使用しないでください。
- ・ 全員がすべてのルールに必ず従うことで、お客様ご自身と仲間の作業者が保護されます。すべての安全ラベルと警告を読み、それらに従ってください。熱い部分、動く部品、すべての安全遮断機能、すべての非常時の手動といった機器のあらゆる側面を学んでください。移動している部品や加熱された部品に近づかないでください。仕上機の付近では、ゆったりとした衣服、セーター、宝石、またはネクタイを着用しないでください。
- ・ 煙が出ている、摩擦音がする、部品がないか壊れている、あるいはガードまたはパネルが外れている場合は、仕上機を操作しないでください。制御部を改ざんしたり、任意の安全装置を無視したりしないでください。
- ・ 頻繁にスケジュールされた安全ミーティングは、ルールを見直し、更新するために必須です。誰かがルールを破るのを目撃した場合は、監督者または管理者に直ちに通知する必要があります。ルールを破ったことを報告することで、彼らの生命や四肢を救うことができます。
- ・ 排気口周りや隣接する周辺領域に糸くず、ほこり、汚れが蓄積しないようにしてください。仕上機と排気ダクトの内部は、資格のあるサービス担当者によって定期的に清掃する必要があります。
- ・ 作業日の終わりに、すべての主要なガス・電流供給を遮断します。
- ・ 運転中は仕上機を修理しないでください。最初にスイッチと電源で仕上機を遮断することなく、安全フィンガーガードの上、下または背後や、高温面または可動部品の近くの領域に手を伸ばさないでください。仕上機で作業するときには必ずこのルールに従い、仕上機の熱や圧力による重傷を避けてください。
- ・ 仕上機で作業する際、保守要員は相互保護のためバディシステムで作業してください。

- ・ 使用者が理解しかつ実行する能力を持つユーザ保守説明書またはユーザ修理説明書で特に推奨されない限り、仕上機の任意の部分の修理・交換または点検しないでください。必ず点検前に仕上機の電源を切りロックアウトすること。適切な遮断器またはヒューズを切って電源を遮断すること。
- ・ 疑問がある場合、上司やサービス保守部門に連絡が行くまで何もしないでください。仕上機を修理できるのは有資格者のみです。
- ・ この仕上機を製造業者の説明書に従って設置、維持、および/または操作しない場合、肉体的損傷および/または物的損害につながる可能性があります。

注意: 本マニュアル中の警告および重要安全事項の説明は、発生する可能性のある全ての条件および状況を対象とするものではありません。仕上機の設置、維持または操作を行う際には、常識、注意および慎重さが必要になります。

問題あるいはよくわからない状況に陥った場合は、ディーラー、販売店、修理代行人、または製造元にお問い合わせください。

注意: すべての機種はEMC指令 (電磁両立性) に従って生産されています。これらは制限された環境でのみ使用することができます (最小限クラスA要件に準拠すること)。安全上の理由から、電気または電子感应装置と予防上必要な距離を保たなければなりません。これらのマシンは、家庭環境における、個人消費者による家庭での使用以外の使用を目的としていません。

操作の警告

	警告
火災、感電、重傷、または財産の損傷を最小化するために、以下の指示を読み、それに従ってください。	
C011	

- ・ 本機の設置・操作・保守を行う前に、完全な説明書、すなわちこの「オリジナル設置・保守、使用説明書」を徹底的に学んでください。
- ・ このマニュアルには、通常は本機に付属していない予備部品カタログも含まれています。予備部品カタログについては販売店にお問い合わせください。
- ・ マニュアルに記載されている指示に従って作業を進め、マニュアルは後で使用するために常に本機の近くに保管してください。
- ・ 解決できない問題が発生した場合は、必ず供給業者、修理業者または製造業者にお問い合わせください。
- ・ 必ずマニュアルに記載されている安全上の指示と、本機のラベルに記載の警告および注意事項に従ってください。
- ・ すべての有効かつ基本的な安全対策および規則を遵守してください。
- ・ 本機は、子どもがこれを操作してはなりません。起動前に本機の近くに人 (子ども) や動物がいないことを確認してください。

- ・ アイロン時は、衣服、ネクタイ、ペンダント、ブレスレット、長い髪を固定してください。
- ・ 部品がないか壊れている状態で、またはカバーが開いているときに、本機を操作しないでください。本機の電源を入れてよいのは、すべてのカバーが所定の位置にあるときのみです。
- ・ 引火性または可燃性物質を含有する生地を本機に入れないでください。本機の近くで可燃物を保管しないでください。本機の表面はきれいにし、可燃性物質が無い状態にしてください。
- ・ 本機は、効率的に部屋の外に排出しなければならない蒸気を生成します。
- ・ 本機の近くに可燃物を保管およびスプレーしないでください。
- ・ 本装置または他の機器の近くではガソリンまたはその他の可燃性気体や液体を保管または使用しないでください。
- ・ 制御盤の不正な操作はおやめください。
- ・ OPLバージョン (コイン投入口なし) は、有資格操作者のみを対象としています。
- ・ 高温でアイロンがけしたりリネンを扱うときは、保護手袋を使用してください。
- ・ アイロンシリンダの高温が重度の火傷を引き起こす可能性があります。本機の高温部に触れないようにしてください。
- ・ 本機は固定供給装置を介して電源に接続する必要があります。
- ・ 本機は、現地の基準に準拠した設置説明書に従って電源、接地、換気またはガス供給に接続しなければなりません。また、その接続は、関連する有効な許可証を持つ有資格者によって実施しなければなりません。現地の電力供給システムへの接続に関する有効な規則 (TT / TN / IT等) をすべて遵守する必要があります。
- ・ 本機は、周波数変換器を備えています。変換器のパラメータ設定を変更しないでください。許可なく変更を行うと、本機などに重大な損傷、火災、損害を与える可能性があります。
- ・ 接地状態、本機の排気機能、安全バーを定期的に点検してください。
- ・ 指保護用安全バーが破損しているときは、アイロナーを使用しないでください!
- ・ 本機の設置において、マニュアルに反する変更を行う場合、製造業者の承認を受けなければなりません。承認がない場合、製造業者/供給業者は、人や財産に生じたいかなる潜在的な傷害または損害についても責任を負いません。
- ・ 本機の機能に介入することは許可されず、そのような場合に製造業者はあらゆる責任を一切拒否します。

	警告
本機に干渉する前に、必ず本機と他のすべてのポテンシャルエネルギー供給品の電源を切ってください。アイロンがけシリンダは冷却してください。メインスイッチを切ってもメインスイッチの端子回路には電流が流れています!	
C012	

ガス加熱バージョン (概要)

- ・ ガス漏れの場合には、主ガス供給を止め、空気を部屋の外に逃がし、電気スイッチの操作および電気機

安全上の指示

器の起動、喫煙、直火の使用を避け、サービス担当者を呼び出します。

- ・ ガス加熱式アイロナーの排気口は、いかなる場合においても、ドライ機またはドライクリーニングプレス機の排気口と接続しないでください。
- ・ ガス加熱部品および装置の工場出荷時の設定を無効にしたり、変更したりしないでください。
- ・ 調整パラメータ、ガスの種類、許容ガス圧力、およびガス器具カテゴリは、本機のシリアルプレートに記載されています。ガスの別の種類や圧力への任意の調整は、製造業者の同意を得た場合に限り、権限を持つサービススタッフによってのみ実行することができます。
- ・ 製造業者が推奨する最低限の部屋の換気を遵守してください。
- ・ すべての潜在的なガス加熱部品は、特別許可の対象となります。これらは、損傷した場合には製造業者が提供する正規の予備部品にのみ交換することができます。

すべてのバージョン（概要）

- ・ 設置および修理は、製造業者から関連する許可証で許可されたサービス組織によってのみ提供することができます。
- ・ 保証は、本書に記載された指示を遵守しなかった場合に無効となる場合があります。
- ・ 元の部品または同一の部品は、本機の予備部品として使用してください。
- ・ 元の位置にすべてのパネルを戻し、修理後に元の方法により固定します。これは、感電、けが、火災および/または財産への損害に対する保護手段です。
- ・ 本書で説明されている指示および警告には、本機設置中に発生する可能性のある条件および状況をすべて含むものではありません。これらは一般的な意味で理解されるべきです。注意と慎重さは、本機の構造では解決できない要因です。これらの要因は、本機を設置、操作または維持する者の資格によって保証されなければなりません。

注意:

- ・ 動作場所における等価雑音レベルは、dB(A)未満です。
- ・ 本機には、アスベストを含有する部品は含まれていません。

輸送および保管上の警告



警告

本機を運搬・保管する場合、本機から突出している部品を押ししたり引いたり、負荷をかけたりしないでください（動作要素、ボタン、スイッチ、クランク、電気供給ネジ取付具、ガス供給ネジ取付具等）。本機の操作中および設置中は、これらの部品を保護して損傷を防いでください。

C013

- ・ 消費者は、輸送時に製品の輸送、操作および保管に関する製造業者の指示を遵守しなければなりません。この場合、製造業者は、輸送中の本機への潜在的な損害について一切責任を負いません。
- ・ 輸送・保管時の周囲温度は、 -25°C [-13°F] 以上、かつ $+55^{\circ}\text{C}$ [$+131^{\circ}\text{F}$] 以下でなければなりません。輸送・保管中の相対湿度は50%以下でなければなりません。本製品は、オープンエアに保管されているときには、機械的損傷や天候の影響から保護されなければなりません。
- ・ 可能であれば、洗濯室の構造基礎で最終設置するまで、本機を梱包箱に入れたままにするか、少なくとも木製輸送用パレットに載せておきます。設置方法については、設置の章で説明します。

はじめに

本機の記号

記号 - 実行 (N、C、U、H)



- ・ メインスイッチ
 - ・ OPLバージョン：前方左側にあります。また、非常停止ボタンとしても使用されます。非常時には「オフ」の位置に向けます。
 - ・ COIN/CPSバージョン：左スタンドの後壁にあります。



- ・ 警告、危険な電圧、電気器具。



- ・ 高温面です。本機が加熱された後はラベル付けされた部分に触れないでください。



- ・ 本機の可動部に接触する危険性があります。リネンを扱っている間はラベル付けされた領域に触れないでください。

アイロナーへのリネンの正しい挿入

- ・ リネンを挿入するための指示ラベル。アイロナーへの適切/不適切なリネンの挿入に関する情報。
- ・ 本機の挿入幅より狭いリネンを頻繁にアイロンがけする場合、5分ごとにアイロンシリンダの中心を数回スキップし、挿入テーブルの右端と左端を行ったり来たりすることをお勧めします。これにより、アイロンをかけたリネンによって過熱されたアイロンシリンダ端が冷却されます。図 54を参照してください。

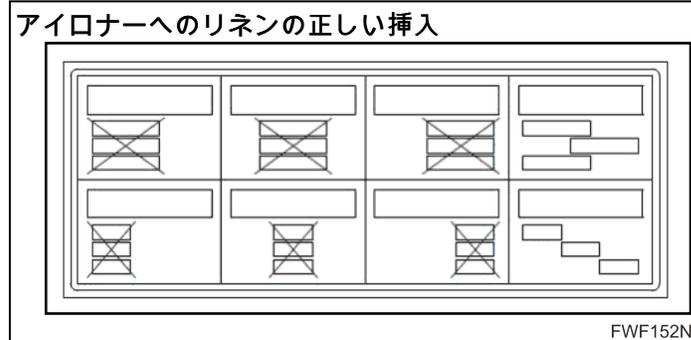
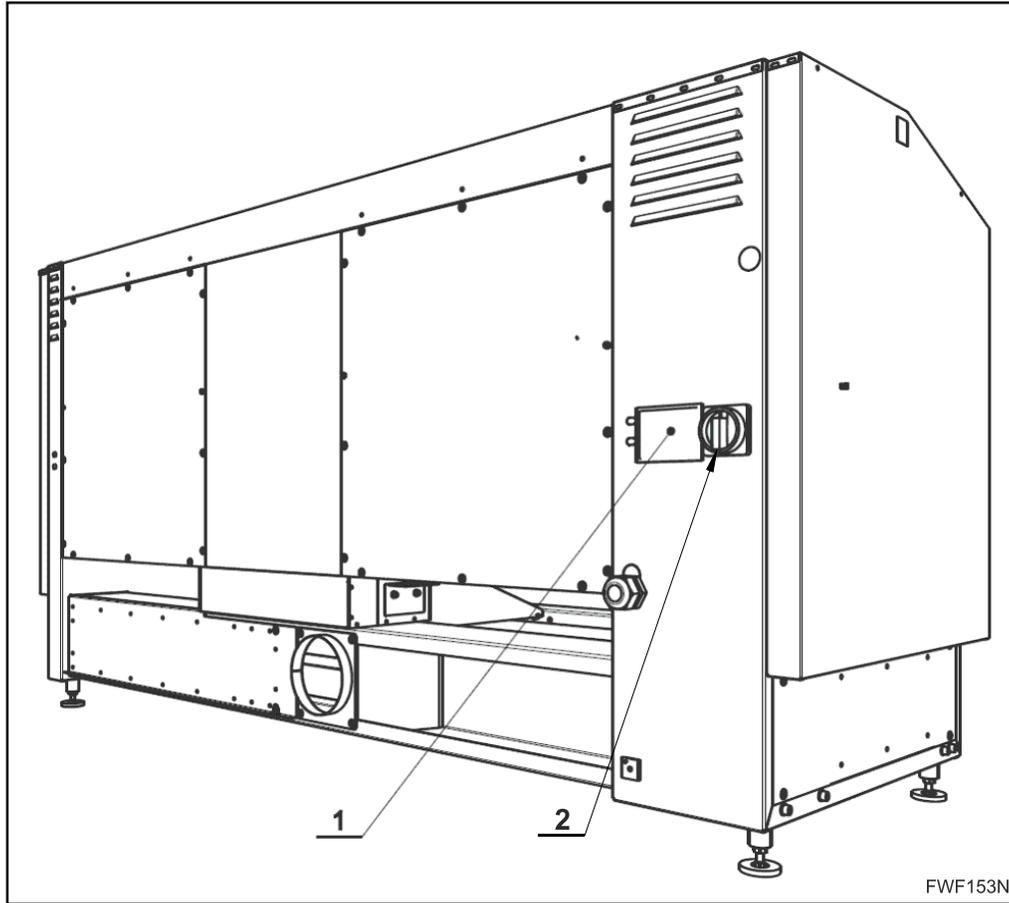


図 1

シリアルプレートの情報

本機のシリアルプレートの位置



1. 本機のシリアルプレートの位置
2. コイン / CPS（販売）モデルのメインスイッチの位置

注意: ガスバージョン用シリアルプレートには、データ、調整およびガスの種類の情報が含まれています。

注意: OPLモデルのメインスイッチは前面左側にあります。

図 2

ガス加熱機のシリアルプレート

モデル番号の10番目の位置にある"N"、"C"、"U"、"H"モデル

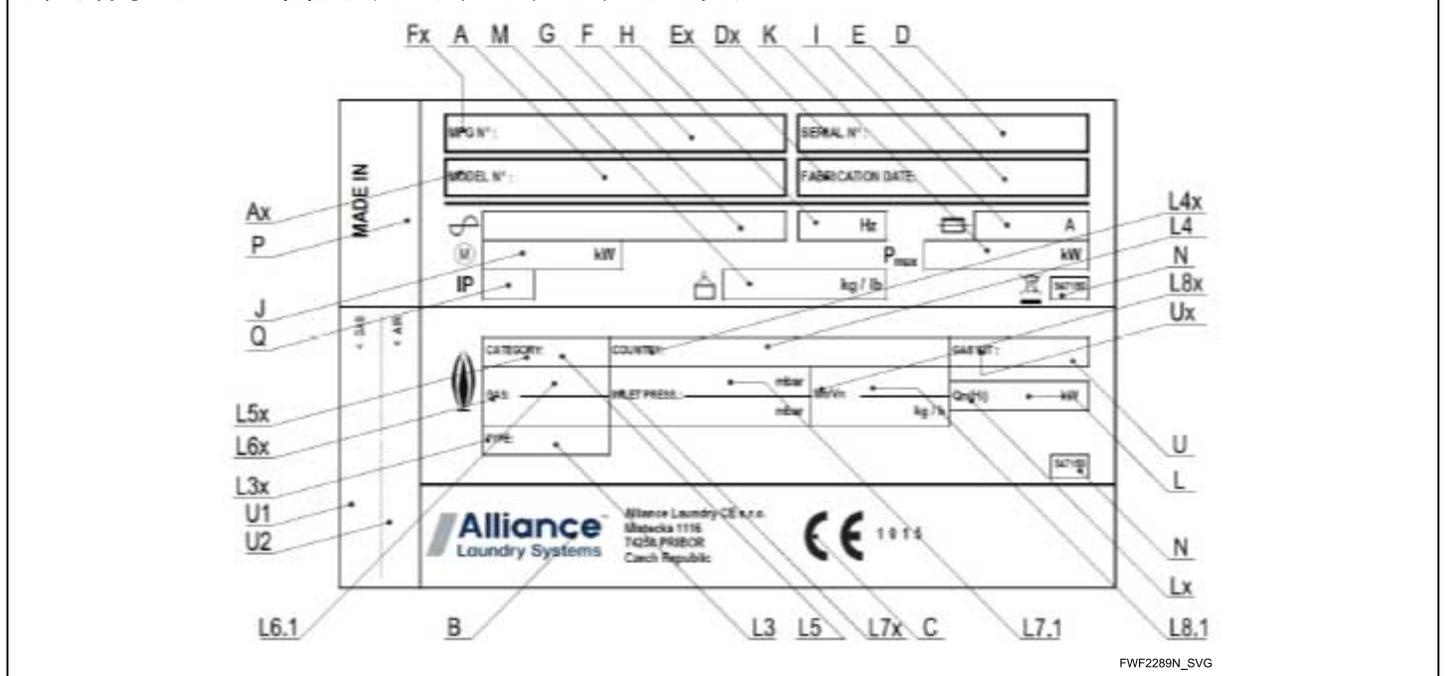


図 3

位置	説明	位置	説明
A	モデルN°	L3x	顧客の言語で「種類」 (CE)
Ax	カスタム言語の"モデルN° "	L4	インストール 国 / 地域
B	製造責任者 + 住所	L4x	顧客の言語で「国」 (CE)
C	承認 / 適合マーク	L5	カテゴリ
D	本機のシリアル番号	L5x	顧客の言語で「カテゴリ」 (CE)
E	製造年 / 製造日	L6.1	ガスの種類
F	MFG N° > 製造者 IPN コード	L6x	カスタム言語の「ガス」 (CE)
Fx	カスタム言語の "MFG N° " (CE)	L7.1	ガス圧力(mbar)
G	電源電圧 (V) / 相	L7x	カスタム言語の "入口圧力" (CE)
H	周波数 (Hz)	L8.1	ガス消費量 + 単位 (m³/時 または kg/時)
I	分岐回路ヒューズ / 電源保護装置 / ヒューズ (I)	L8x	ガス消費量 記号 Mn (Vn)
J	メインモーター出力 / 最大モーター (kW)	M	正味重量 (kg [ポンド])
K	入力電力の合計 (kW)	N	ステッカー図面コード
P	製造国	U	ガスキット Nr., ガス設定コード
Q	IP - 内部保護の実行	Ux	カスタム言語の「ガスキット」 (CE)

以下に続く

表 1

はじめに

位置	説明	位置	説明
L	加熱入力電力 (kW)	U1	ガスキット Nr., ガス設定コード
Lx	加熱入力電力記号 Qn(Hi)	U2	ガスキット Nr., ガス設定コード
L3	種類 - acc. CEN/TR 1749:2005		

表 1

製造日

ご使用のユニットの製造日は、シリアル番号に記載されています。最後の 2 桁は順番に年と月を示しています。表 2 および 表 3 を参照してください。たとえば、シリアル番号 520I000001DK のユニットは、2015年5月に製造されたものです。

製造日 - 年	
年	シリアル番号文字
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

表 2

製造日 - 月	
月	シリアル番号文字
1月	A または B
2月	C または D
3月	E または F
4月	G または H
5月	J または K
6月	L または M
7月	N または Q
8月	P または S
9月	R または U
10月	T または W
11月	V または Y
12月	X または Z

表 3

部品の交換

資料または交換部品が必要な場合は、本機を購入した店舗またはアライアンス・ランドリー・システム社 +1 (920) 748-3950に連絡し、最寄の認定部品販売店の名称と住所についてお問い合わせください。

カスタマーサービス

技術的な支援が必要な場合は、最寄りの販売業者に問い合わせるか、以下に連絡してください：

Alliance Laundry Systems
 Shepard Street
 P.O. Box 990
 Ripon, Wisconsin 54971-0990
 米国
www.alliancelaundry.com
 電話： +1 (920) 748-3121
 リボン、ウィスコンシン州
 または
 Alliance Laundry CE s.r.o
 Mistecka 1116

Pribor, 742 58

Czech Republic Europe

はじめに

モデル識別

本マニュアルの情報は洗濯脱水機のモデルに適用されま
す。

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	

仕様および寸法

一般的な仕様

加熱タイプ	注：	電気加熱		ガス加熱	
機械モデル		1600	2000	1600	2000
機械寸法、ミリメートル [インチ]		1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
アイロンシリンダ直径、ミリメートル [インチ]		320 [12.60]			
アイロンかけの速度、m/分 [ft./分]		1.0 - 6.0 [3.3 - 19.7]			
電力供給システム		380-415V 3AC +N 50/60 Hz			
		208-240V 3AC 50/60 Hz			
		380-415V 3AC-N 50/60 Hz			
		440V 3AC 60 Hz (1)		440V 3AC 60 Hz	
		-		208-240V 1AC 50/60 Hz	
公称電流 (IN), (A)	(19)	38	43	2.9	2.9
	(20)	64	73	2.9	2.9
	(21)	41	46	2.9	2.9
分岐回路ヒューズ	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
推進力モーター出力X, kW [HP]		0.18 [0.24]			
電気システム出力 Y, kW [HP]	(10)	X + 0.09		X + 0.19	
ファンモーター出力 (50/60 Hz)、kW [HP]		0.095 / 0.125 [0.13 / 0.17]			
加熱電力 (電気)、kW [HP]	(2)	24.3 [32.6]	27.9 [37.4]	-	-
加熱電力 (ガス)、kW [Btu/時]	(2) (3)	-	-	24.5 [83600]	30.5 [104100]
入力電力の合計Y, kW	(10)	24.7	28.3	0.5	0.5
圧力損失のない最大気流, m ³ /時	(4)	605	650	605	650
排気側への許容圧力損失, Pa (50Hz)	(4)	130-170		130-150	
排気側への許容圧力損失, Pa (60Hz)	(4)			220-240	
設置領域に流入する必要最小限の新鮮な空気, m ³ /時	(4)	420	450	470	510
電力消費量Y, kWh	(5) (10)	21.4	27.3	0.5	0.5
ガス消費量, m ³ /時	(2) (6)	-	-	2.55	3.18

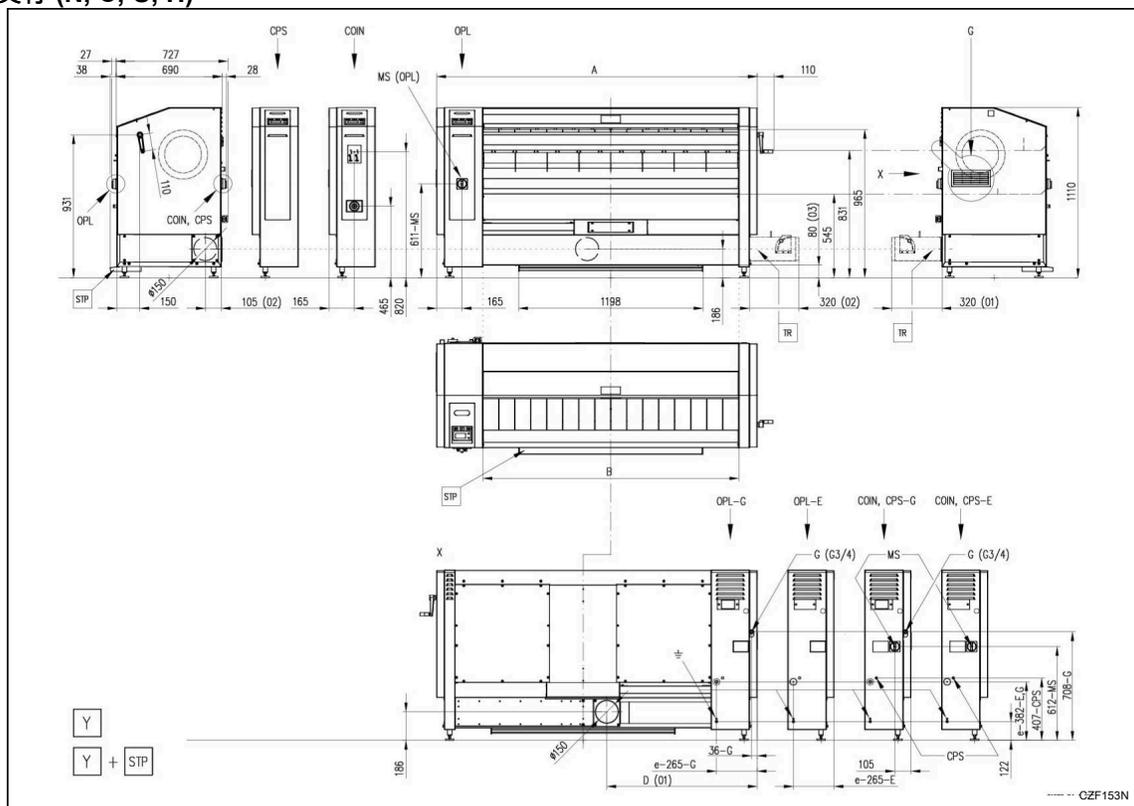
以下に続く

表 4

加熱タイプ 機械モデル 機械寸法、ミリメートル [インチ]	注：	電気加熱		ガス加熱	
		1600	2000	1600	2000
		1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
利用可能なガスの種類	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
最大接続ガス圧力、mbar	(7)	-	-	50	
ガス接続	-	-	-	G ¾	
アイロナー容量、kg/時 [ポンド/時]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
騒音レベル、dB (A)		< 57			
保護等級		IP 42			
CEN/TR 1749:2005に準拠した機械の実行(ガス)		B 22			
正味重量Y、kg [ポンド]	(10)	435 [959]	490 [1080]	410 [904]	465 [1025]
積荷重量、kg [ポンド]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	最大456V。				
(2)	ガスの消費量から決定される永久的な加熱入力公称値 - 規制なし				
(3)	Qn(Hi)：ガスG20、20mbarで有効 - 他のパラメータは表 13を参照				
(4)	関連パラメータは蒸気排気管への接続を参照。				
(5)	ISO 9398-1に準拠したテストで有効				
(6)	Mn/Vn：ガスG20、20mbarで有効 - 他のパラメータは表 13を参照				
(7)	使用可能なオプションの仕様は表 13を参照。				
(8)	梱包で有効：パレット上の段ボール。				
(9)	図 4を参照。				
(10)	Y - 標準的なフロント出力機				
(19)	380-415V 3AC 50/60 Hzで有効				
(20)	208-240V 3AC 50/60 Hzで有効				
(21)	440V 3AC 60 Hzで有効				

表 4

機械寸法 - 実行 (N, C, U, H)



注意: 図記号と略語の説明については表 18 を参照してください。

図 4

図の説明 (図 4を参照)	
E: 電気加熱	CPS: 中央決済システムを用いた操作
G: ガス加熱	STP: 挿入テーブルの開始/停止ペダル - OPL - 必要に応じて、COIN / CPS - 標準
MS: メインスイッチ	TR: 調節可能な排気フラップ弁
e: E、G向け供給	(01): 後ろ向き蒸気排気システム
OPL: 標準コントロール - フルバージョン	(02): 右向き蒸気排気システム
COIN: コイン稼働式	(03): 基本的な設定、変更可

表 5

機械寸法 (図 4を参照)					
仕様	加熱タイプ	電気加熱		ガス加熱	
	機械モデル	1600 [66]	2000 [82]	1600 [66]	2000 [82]
	アイロンシリンダ直径、ミリメートル [インチ]	320 [12.60]			
A	機械幅、ミリメートル [インチ]	2084 [82.05]	2500 [98.42]	2084 [82.05]	2500 [98.42]
B	最大挿入幅、ミリメートル [インチ]	1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
D	排気位置、ミリメートル [インチ]	978 [38.50]	1186 [46.69]	978 [38.50]	1186 [46.69]

表 6

設置

取り扱い、輸送および保管

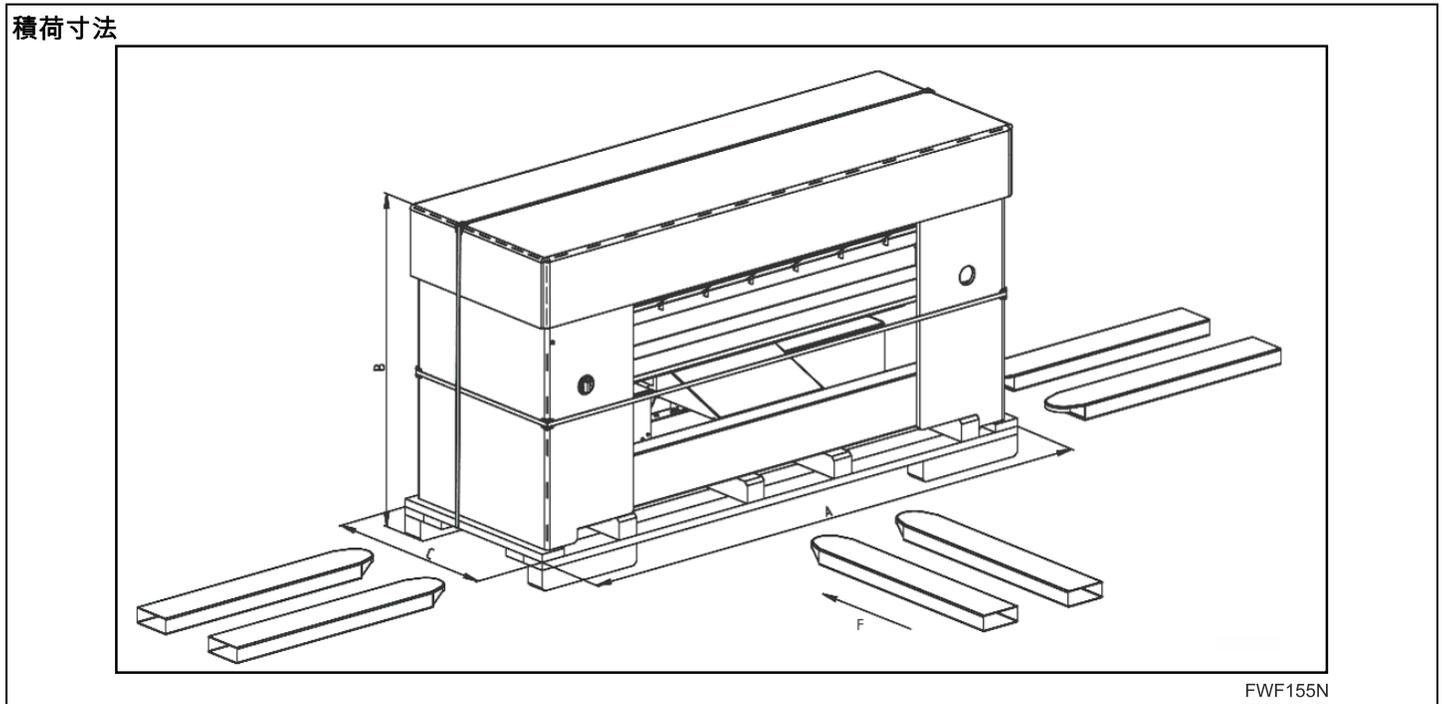


図 5

積荷寸法 *					
仕様	加熱タイプ	電気加熱		ガス加熱	
	機械モデル	1600	2000	1600	2000
	機械寸法、ミリメートル [インチ]	1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
A	幅、ミリメートル [インチ]	2190 [86.22]	2610 [102.76]	2190 [86.22]	2610 [102.76]
B	高さ、ミリメートル [インチ]	1260 [49.61]			
C	深さ、ミリメートル [インチ]	800 [31.50]			

* 梱包で有効: パレット上の段ボール。

表 7

- ・ システム設置用スペースの総要件は、その目的の詳細計画に基づくプロジェクトによってのみ決定することができます。
- ・ 設置中に本機が輸送のために通らなければならないすべての通路と隙間には、梱包された機械の寸法に準拠

するだけの十分な大きさが必要です。表 7を参照してください。

- ・ すべての操作は、資格のある個人によって実行する必要があります。
- ・ 梱包された機械は、フォークリフトまたは手動パレットジャッキからスキッドを使用して輸送することができます。

設置

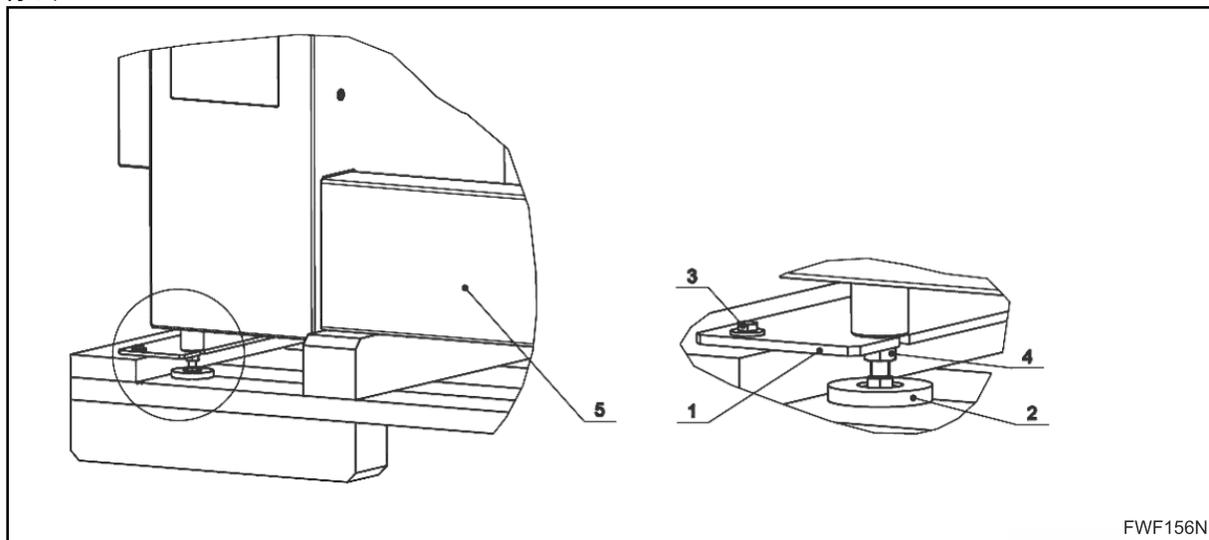
きます。図 16を参照してください。重量情報は表 7を参照してください。

- ・ スキッドは、前面 (F) から輸送する場合、パレットの中心に挿入する必要があります。図 16を参照してください。

- ・ また、本機は同梱の熱処理済み木箱に梱包することができます。

パレット除去

パレット除去



1. 固定コンソール
2. 支持脚
3. アンカーボルト
4. 安全ナット
5. サポート

図 6

パレットから本機を取り外すには、本機の両側から固定コンソール (1) を分解する必要があります。基本輸送位置に4つの支持脚 (2)-4x を配置します。

- ・ 4つのアンカーボルト (3)-4x を分解し、4つの安全ナット (4)-4x を解除し、2つの固定コンソール (1) を取り外します。

- ・ サポート (5) の下面と支持脚 (2)-4x の底面の高さが約 80 ミリメートル [3.15インチ] になるように (またはフォークリフトのスキッドの高さに相当するように)、基本輸送位置に4つの支持脚 (2) を配置します。
- ・ 4つの安全ナット (4) を締め、同時に4つの支持脚 (2) の位置を固定します。

パレットジャッキまたはフォークリフトを輸送用に本機前面の下に挿入します。

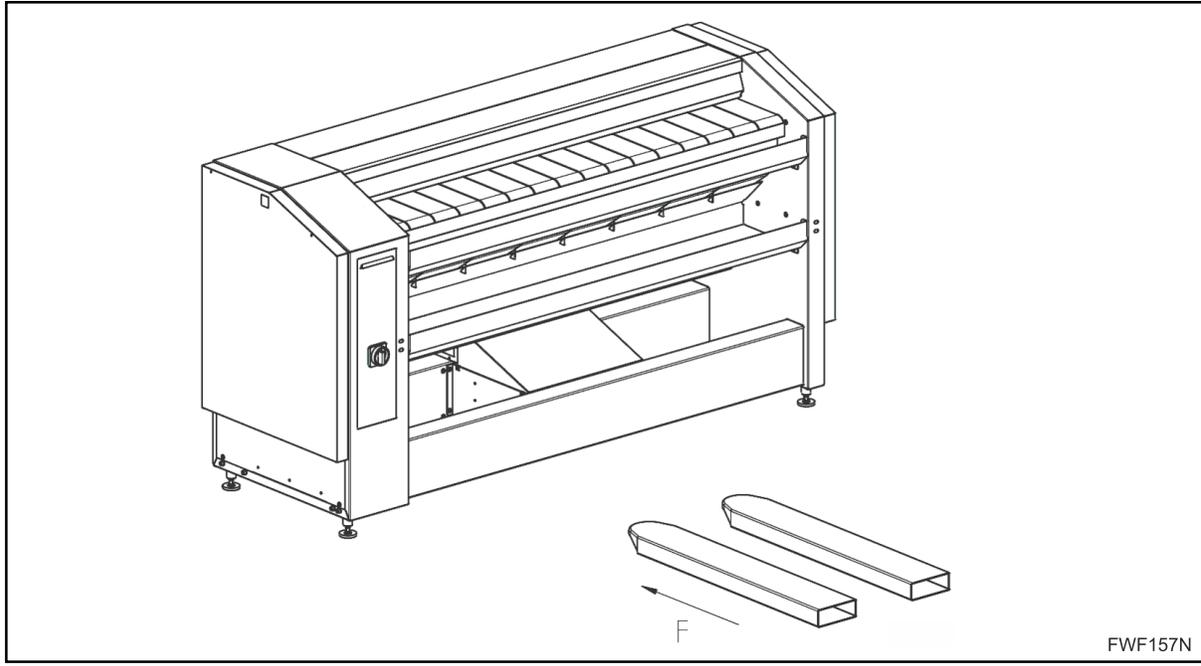


図 7

パレットからアイロナーを取り外すためにフォークリフトを使用することができます。両方の主サポートの下に、本機の前側の中心側 (F) からスキッドを挿入します。

- ・ この操作は、リフト操作の資格のある者によって実行する必要があります。
- ・ (取り付け条件に従って) 希望する場所に本機を配置します - 本機を床の上で水平にします。を参照。

	警告
<p>滑り止めを付けてアイロナーを運搬する際は、機械が滑ったり落下する可能性があるため十分に注意が必要です。アイロナーと滑り止めのサポートは鋼製で滑らかなため、低摩擦係数を有します。</p>	
C024	

地上でのアイロナーの移動

- ・ 本機の台座は固体ユニットであるため、フォークリフトに加えて、ローラー、スライドバーまたはトラックを使用して、地上で本機を移動させることができます。
- ・ 本機の外形寸法と重量値は、一般的な仕様書に記載のとおりです。

取り付け要件

本機の稼働条件

- ・ 周囲温度: +15° C [59° F] ~ +40° C [+104° F]; 24 時間の間、平均周囲温度は +35° C [95° F] を超えてはなりません。
- ・ ガス加熱バージョン: 高度: 最大 1000 m [3280 ft]。相対湿度: from 30%~70% (結露なし)。
- ・ 本機は、水はねが直接かかる環境向けに設計されていません。天候や過度の湿気の影響にさらされる可能性がある場所に本機を保存または設置しないでください。本機が結露した場合、水が壁やカバーを流れ落ちてはならず、水が床を覆うことも安全ではありません。
- ・ 製造業者は部屋の中で指定された換気を行わないことによって引き起こされる本機の腐食について責任を負いません (すなわち蒸気、積極的な化学元素またはクリーニング処理)。

	警告
<p>ドライクリーニング機から発生する溶剤の煙が高温の表面と接触すると、酸を生成します。これらの酸は腐食性です。アイロナーを使用している部屋の空気にはこのような煙がないことを確認してください。</p>	
C029	

- ・ 強制換気または従来型換気を行っている同じ部屋に機械および (または) ボイラーが複数存在する場合、外部開口部の断面積の合計は各機の断面積の合計以上である必要があります。

設置

- ・ 通風を防ぐため、強制排気と換気開口部を有する機械間に従来型換気を行った状態で機械を置かないください。

スペース要件

	警告
壁と本機の間に必要な寸法とスペースを確保していない場合、本機の点検保守を遅らせるまたは妨げる恐れがあります。	
C031	

機械の配置 - 表 8を参照

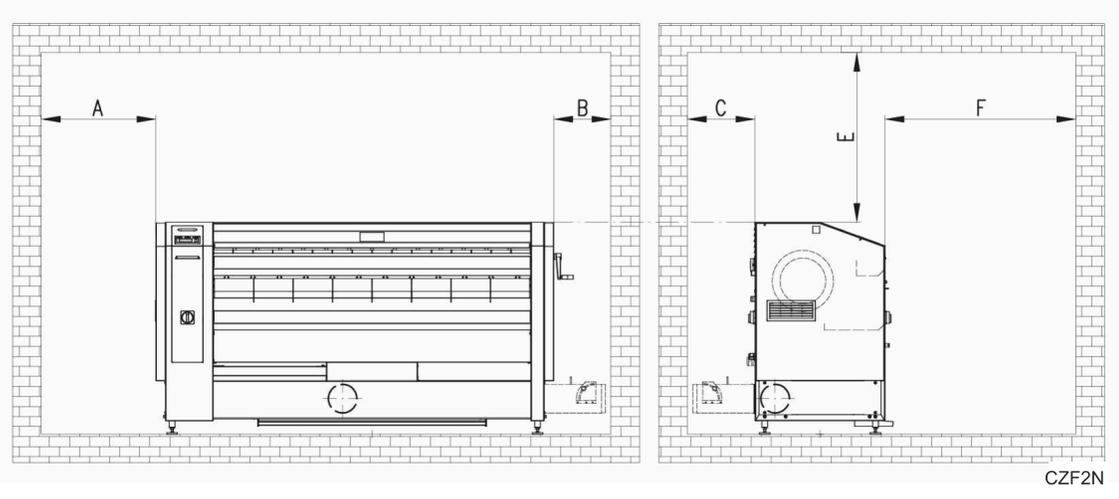


図 8

パラメータ、ミリメートル [インチ] (図 8参照)

寸法	単位	モデル			
		1664 ミリメートル [65.51インチ]		2080 ミリメートル [81.89インチ]	
		推奨	最小	推奨	最小
A	ミリメートル	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	インチ	≥ 47.2	18.0	≥ 63.0	18.0
B	ミリメートル	≥ 700	460	≥ 700	460
	インチ	≥ 27.6	18.0	≥ 27.6	18.0
C (1)	ミリメートル	≥ 600	460	≥ 600	460
	インチ	≥ 23.6	18.0	≥ 23.6	18.0
C (2)	ミリメートル	≥ 200	-	≥ 200	-
	インチ	≥ 7.9	-	≥ 7.9	-
E	ミリメートル	≥ 1200	460	≥ 1200	460
	インチ	≥ 47.2	18.0	≥ 47.2	18.0
F	ミリメートル	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220

以下に続く

表 8

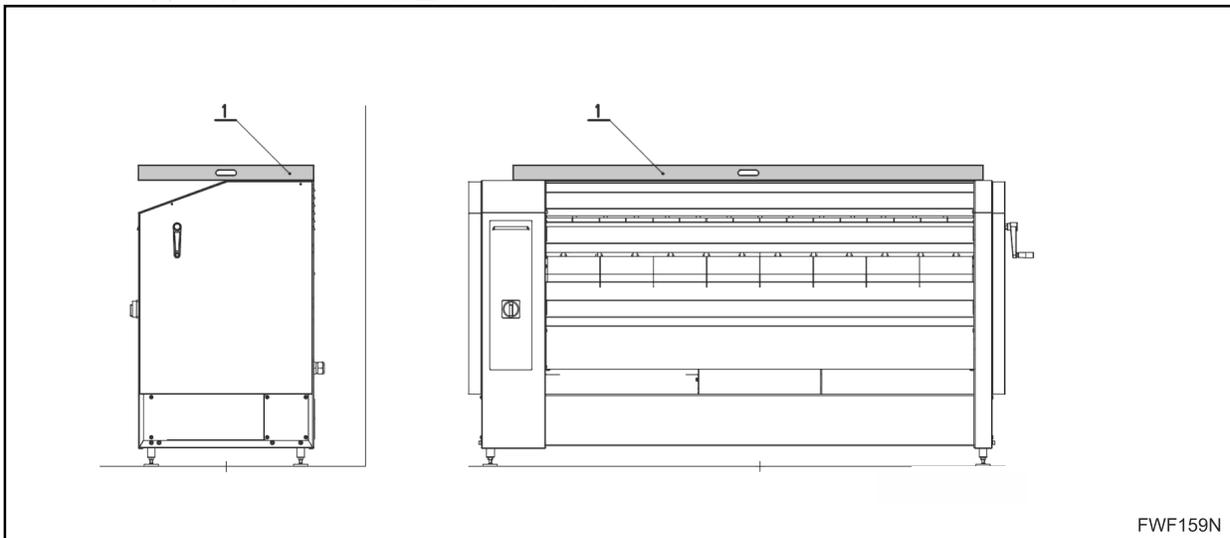
パラメータ、ミリメートル [インチ] (図 8参照)					
寸法	単位	モデル			
		1664 ミリメートル [65.51インチ]		2080 ミリメートル [81.89インチ]	
		推奨	最小	推奨	最小
	インチ	≥ 48.0	48.0	≥ 48.0	48.0
(1) : メンテナンス用のアクセスを提供し、介入を可能にする最小値					
(2) : 本機をC (1) の位置に押し込む (滑り込ませる) ことが可能な場合					

表 8

本機を床の上で水平にします。

	警告
本機は、0.5% 以下の下り坂になっている、平坦、滑らか、かつ埃のない面に設置しなければなりません。	
C032	

水位を利用して、本機の縦横水平方向の位置を確認します。

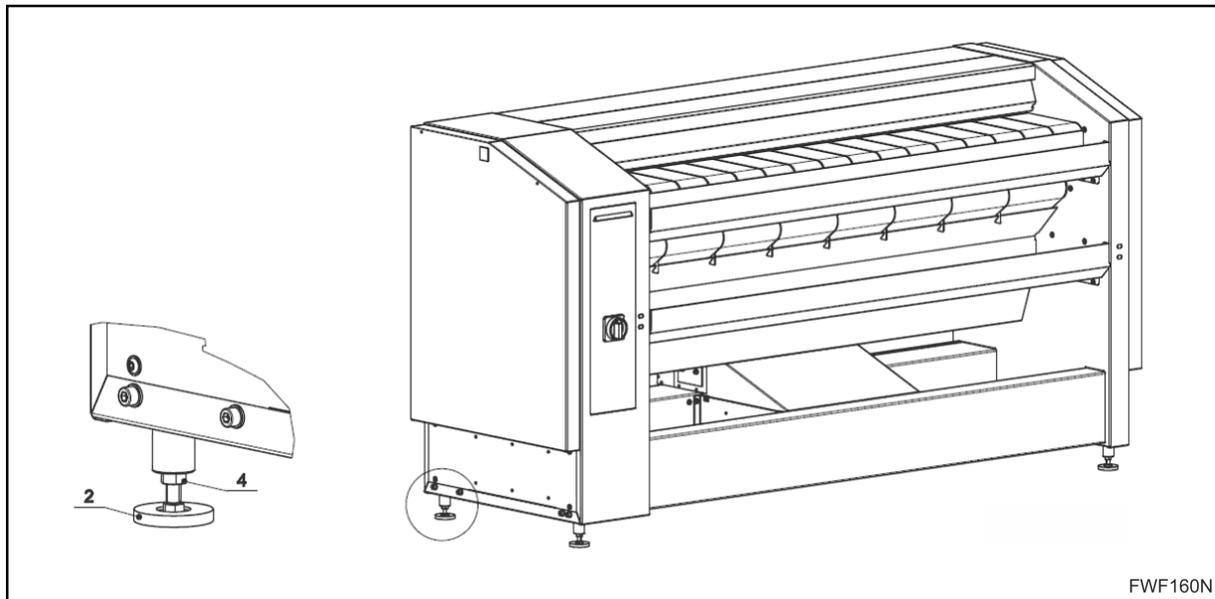


1. 水位

図 9

- ・ 本機は、4本の支持脚 (2)-4x, 図 10を調整することにより水平になります。
- ・ 安全ナット (4) を解除し、必要な方向に支持脚を回し、必要に応じて 図 9に示す位置に本機を配置します (締めると、本機が脚の場所で下がる)。
- ・ 安全ナット (4) を締め、同時に支持脚 (2) の位置を固定します。

調節可能脚のセッティング



- 2. 支持脚
- 4. 安全ナット

図 10

- ・ 試運転後に前側の支持脚を再び調整し、アイロンシリンダの軸方向移動の可能性を排除することが可能です。
- ・ 参照 - 本機の運転準備 セクション。

蒸気排気管への接続



警告

本機は、すべての有効な規格・規制に準拠した排気ラインに接続し、換気が十分にされた部屋に置く必要があります。

C033

背面から通気 (バージョンA) - 実行 (N, C, U, H)、ガスまたは電気加熱

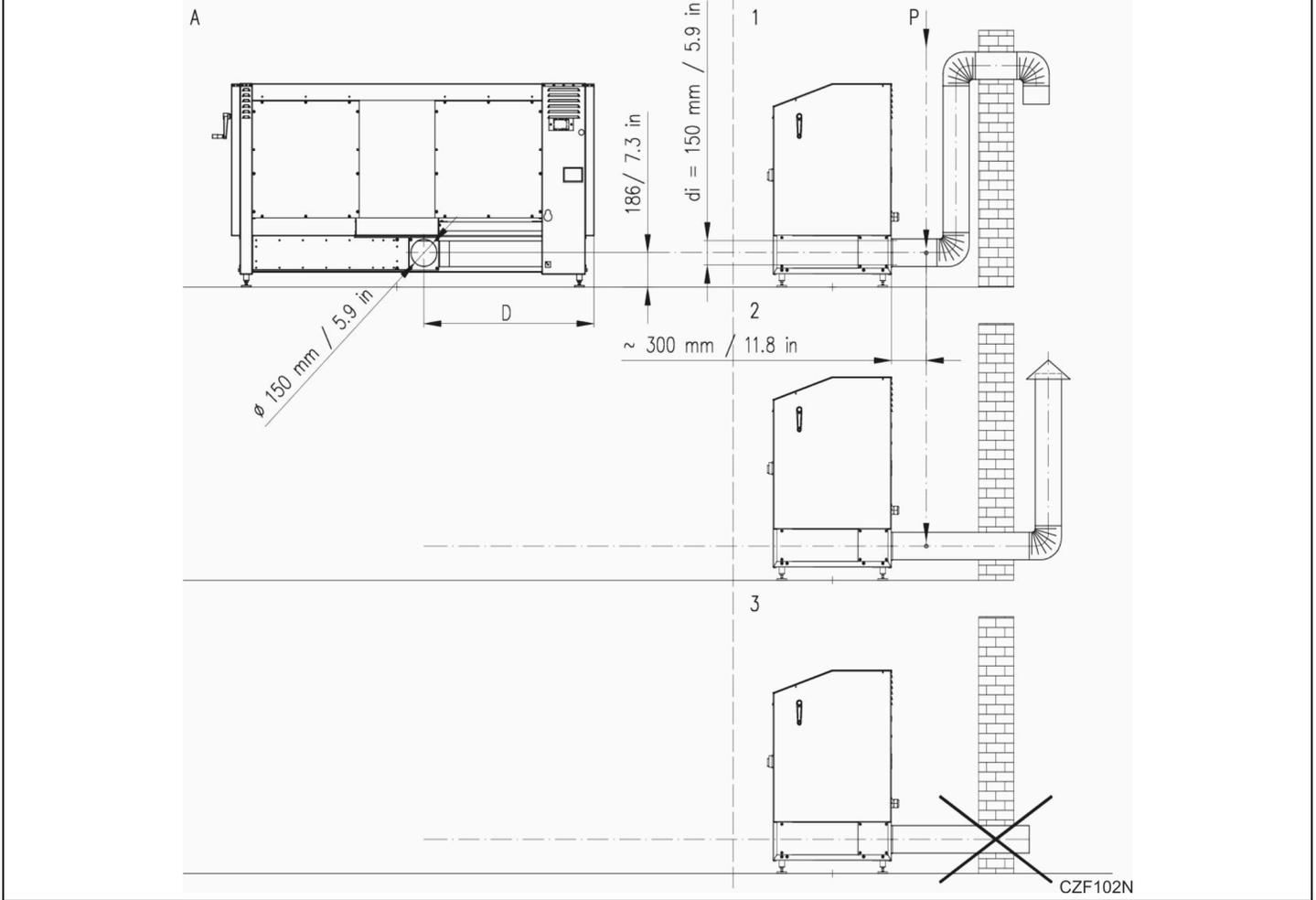


図 11

右側から通気 (バージョンB) - 実行 (N, C, U, H)、ガスまたは電気加熱

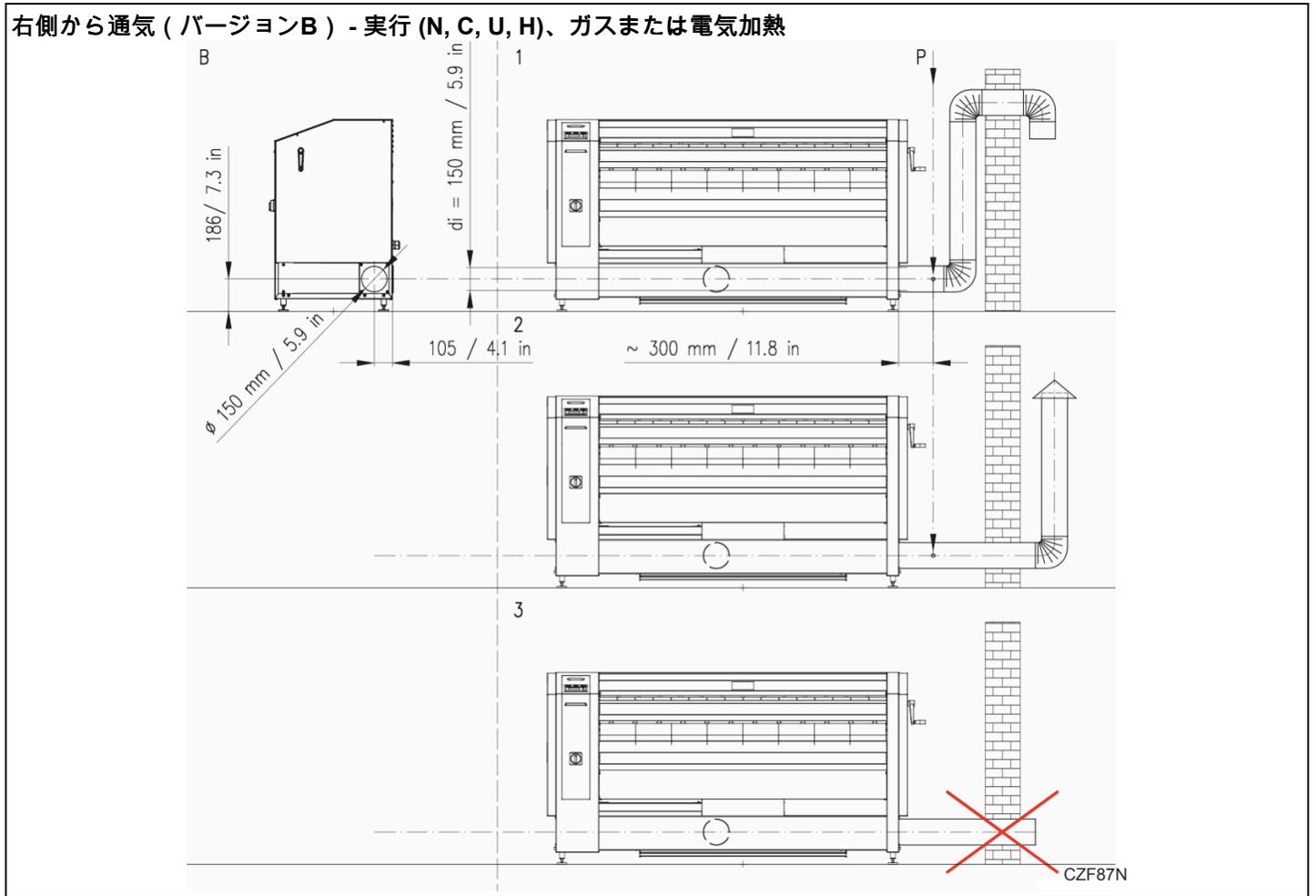


図 12

図 11 および 図 12 へのパラメータ					
加熱タイプ	注：	電気加熱		ガス加熱	
機械モデル		1600	2000	1600	2000
機械寸法、ミリメートル [インチ]		1664 [65.51]	2080 [81.89]	1664 [65.51]	2080 [81.89]
m1 - 圧力損失のない最大流量、m ³ /時		605	650	605	650
Pz - 排気側への許容圧力損失、Pa	(1) (4)	130-170		130-150 (2)	
				220-240 (3)	
m2 - 排気側への許容圧力損失が最大時の流量 Pz max, m ³ /時	(4)	420	450	420	450
m0 - 設置領域に流入する必要最小限の新鮮な空気、Pz max, m ³ /時	(5)	420	450	470	510
S0 - m0の必要最小限の正味断面積、cm ²	(6)	1250	1350	1420	1530
P2 max - 流量ゼロ時の最大圧力、Pa		320			
T2 - 最大蒸気排気温度、°C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) Pで測定された静圧					
(2) 50 Hzバージョンで有効、廃棄システム接続（ガス加熱機用）を参照。					
(3) 60 Hzバージョン（CSAバージョンではなく）で有効、廃棄システム接続（ガス加熱機用）を参照。					
(4) 予備加熱を含まない動作ステージ中の冷機で有効					
(5) 値は、バージョンGの空気量の要件を反映している：電力1 kWに対して2 m ³ /時					
(6) dp = 4 Pa（外気温度）（室温）で有効。					

表 9

設置

- マシンは2つの蒸気排気バージョンで配送されます：
 - A - 後方向への蒸気排気：図 11
 - B - 右方向への蒸気排気：図 12
- 排気システムの設置に関する寸法パラメータおよび他のパラメータについては 図 11, 図 12, 図 13 および 表 10, 表 4, 表 9で、上記の図に示されています。
- 本機バージョンが流出配管の要件に対応していない場合、A、Bいずれかのバージョンがもう一方になるように再構築することができます。
 - ある排気バージョンからもう一方の排気バージョンへの変更は、蒸気排気口を再構築に記載されています。
 - 本機は、製造業者から関連する許可証で許可されたサービス技術者のみによって再構築する必要があります。
- 蒸気排気管は、他の配管とは別に引き出さなければならない、図 11 または 図 12 に従って建物外の最短経路で取り付ける必要があります。
- 排気配管の直径は、本機からの出口より小さくしてはなりません。すなわち 150ミリメートル [5.9インチ] 以

上でなければなりません。Eバージョンでは最小要件としてトタン板を使用します。Gバージョンではステンレス板金を使用します（内面が滑らかなものをお勧めします）。

- 表 9 に記載された範囲内の許容静圧 (P_z) は、測定点Pで測定しなければなりません。それは排気システム全体の許容抵抗（圧力損失）を表します。
 - 排気システムの必要な圧力損失 P_z が低い場合、アイロナーに測定点Pで追加の排気フラップ弁（長さ 300 ミリメートル [11.8 インチ]）を取り付けることができます（コード：SP547192） - 2016年1月1日に本機に供給された特別付属品。
 - 排気システムの必要な圧力損失 P_z が高い場合、システムに補助排気ファンを取り付けなければなりません。詳細については 廃棄システム接続（ガス加熱機用）参照。
 - パラメータ P_z （静圧）は（加熱の介入なしに測定・設置される）本機の冷水運転で有効なパラメータです。

複数アイロナーの取り付け

複数アイロナー合同排気システム

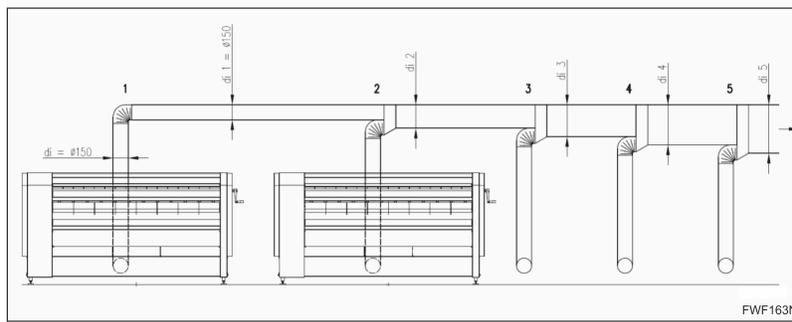


図 13

図 13用パラメータ

	1	2	3	4	5
アイロナーの数 (蒸気排気)					
最小内径、ミリメートル [インチ]	150 [5.91]	220 [8.66]	180 [11.02]	350 [13.78]	400 [15.75]

表 10

- 1つの合同排気配管について複数アイロナーが取り付けられている場合、各機が同じ（可能な場合、最低の）空気抵抗値で動作するような方法で配管を実行する必要があります。
- 複数アイロナーの取り付けでは、次の条件を満たす必要があります：（P点で測定した）排気システムの個々

のブランチごとに圧力損失 (P_z) の指定された動作範囲を遵守しなければなりません。

- マニホールド管は先を細くしなければなりません。図 14参照。個々のアイロナー管は気流方向に45°の角度でマニホールド管に挿入しなければなりません。

注意: アイロナー管を90°の角度で収集管に接続しないでください。図 14参照。これは過剰な背圧の原因となり、性能の低下をもたらします。マニホールド管への入口で2つのアイロナー排気管を直接向かい合わせで接続しないでください。

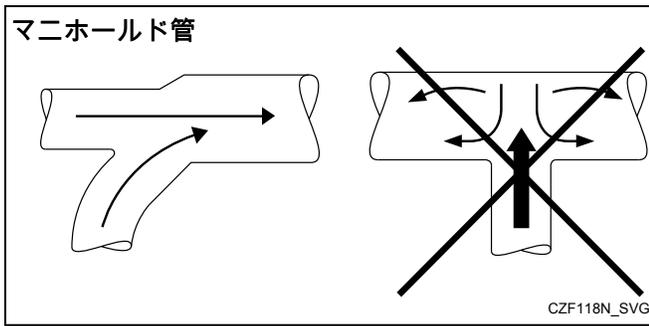


図 14

- ・ 排気システムは、排気シンブルから 300ミリメートル [11.8インチ] での静的背圧測定値が最大許容圧力を超えないように設計してください。これは、収集装置内に排気するすべてのアイロナーが作動している状態で測定してください。

	警告
排気システムの各継手間に漏れがないかチェックします。	
C040	

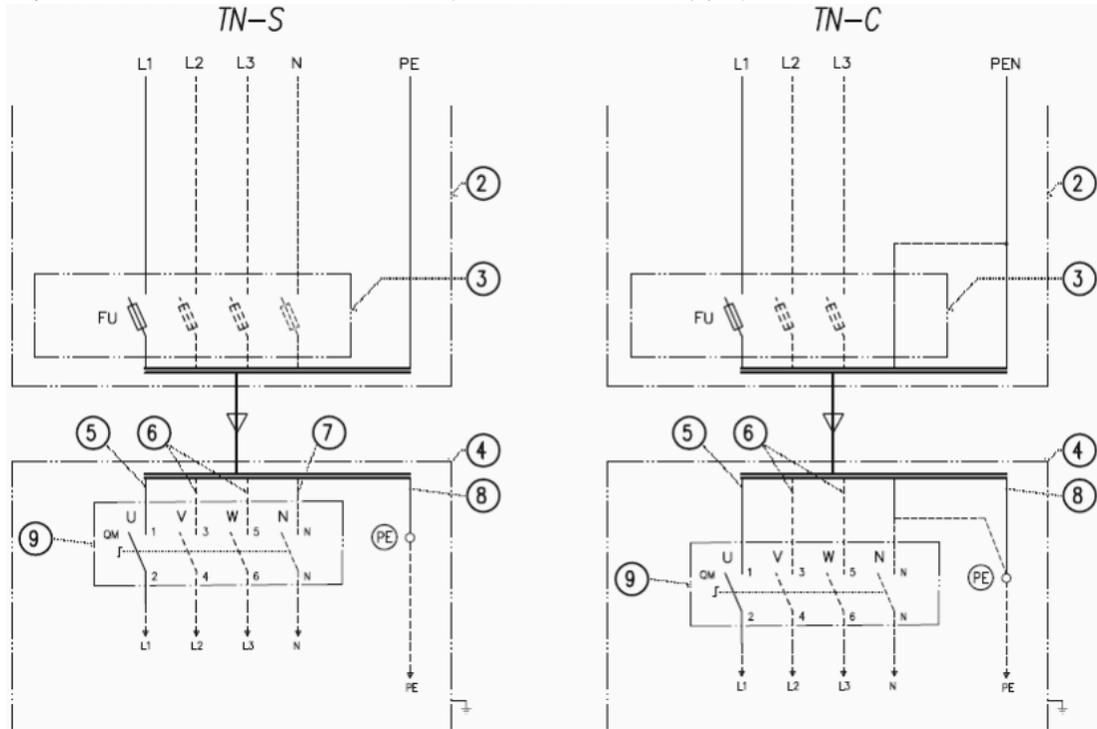
電気的接続

	警告
<p>本機は、設置説明書および現地の基準に従って電源、接地、換気／ガス供給に接続しなければなりません。また、その接続は有資格者によって実施しなければなりません。現地の電力供給システムへの接続に関する有効な規則 (TT / TN / IT等) を遵守する必要があります。</p>	
C041	

本機の接続 (残留電流装置を使用しない) - 実行 (N、C、U、H)

- ・ 本機は、仕様書に従って順番に配電網に接続するように設計されています。
- ・ 本機は、次の電圧で、4導体 (TN-C) および5導体 (TN-S) 三相配電網に接続されています：
 - ・ 380-415V 50/60Hz
 - ・ 440V 60Hz
 - ・ 208-240V/50-60Hz
- ・ 208-240V/50-60Hzシステムのガス加熱機用の一相バージョンがあります。
- ・ 個々の電力供給システムへの接続は、図 16に示されています。
- ・ 本機にメインスイッチが装備されていない場合、電源装置からの電気供給はすべて、規格EN 60204-1に従って遮断装置を装備する必要があります。動作補足を参照。

残留電流装置を使用しない、TN-CおよびTN-S電力供給システムへの本機の接続



CZF88N

- 2. ランドリー配電盤
- 3. 電源のヒューズ
- 4. アイロナー
- 5. 相導体
- 6. 相導体
- 7. 中性線
- 8. 保護導体
- 9. メインスイッチ = 入口端子

図 15

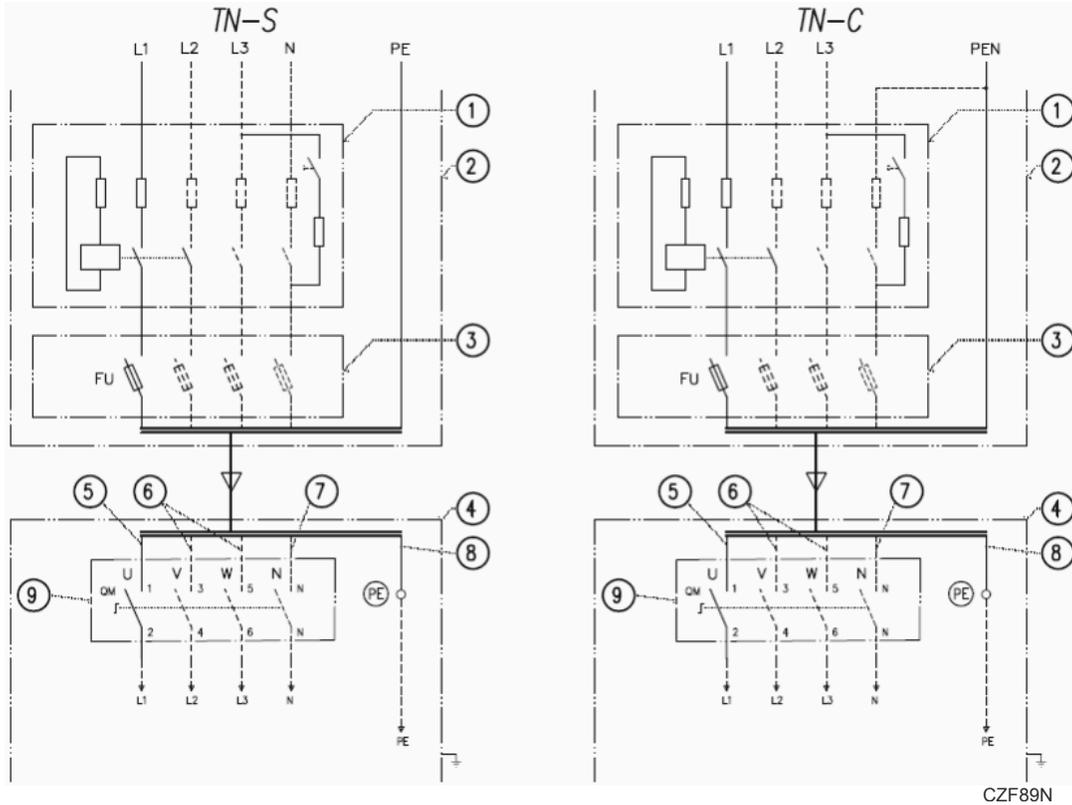
- ・ 本機を接続する前に、本機のシリアルプレートに記載されている電圧と周波数の値がネットワークに対応していることを確認してください。
- ・ いかなる状況でも電源電圧が常に制限値の許容範囲内にあることを確認してください（表 4を参照）。
- ・ 電気設備の距離が長い場合、電圧損失を低減するためにさらに断面積の大きなケーブルを使用する必要があります。
- ・ 本機が高性能変圧器（500 kVA 以上、距離 10 m [32.81 ft]以内）の近く、または容量性位相シフト補償器の近くのネットワークに接続されている場合、誘導型ステップバックリレーを電源供給装置に接続する必要があります。そうしない場合、周波数変換器が損

傷する恐れがあります。詳細については、代理店にお問い合わせください。

本機の接続（残留電流装置を使用する） - 実行 (N, C, U, H)

- ・ メンテナンス中に操作者や修理作業者の安全性を高めるため、そして本機の電気機器で作業するために、洗濯室に残留電流装置を設置することをお勧めします。
- ・ 保護装置の主接点は、本機の指定された入力に対応しなければなりません。残留電流装置の接続およびそのような電力供給システムへの本機の接続は、図 16に示すとおりです。

残留電流装置を使用しない、TN-CおよびTN-S電力供給システムへの本機の接続



CZF89N

1. 残留電流装置 (RCD)
2. ランドリー配電盤
3. 電源のヒューズ
4. アイロナー
5. 相導体
6. 相導体
7. 中性導体
8. 保護導体
9. メインスイッチ = 入口端子

図 16

	警告
<p>(文節126-127結合) 国の標準または指令 (EN 60519) を設置場所で遵守する必要がある場合、本機の操作は予備の残留電流装置で保護しなければなりません。</p>	
C368	

残留電流装置 (RCD) (設置 / 漏電トリップ)

- パラメータ:
 - 最大電流 (A)
 - 残留電流装置、最小定格電流 (A) は、表 4 内に以下のように図示されています:
 - 公称電流 IN (A)
 - 分岐回路ヒューズ (A)

一部の国では、RCDは漏電トリップ、漏電遮断器 (GF-CI)、電気器具漏れ電流遮断器 (ALCI) または接地 (アース) 漏れ電流遮断器として知られています。

- 仕様:
 - 動作電流: 100mA (利用不可/許可されていない場合、30mAの電流を使用。タイムラグのある選択型が好ましい)。
 - 1 RCD あたり2台以上の機械を設置しないでください (30mAの場合は1台のみ)。
 - タイプB。DC電圧を使用する機械内部に部品があるため、「タイプB」RCDが必要です。(タイプBはタイプAよりも優れた出力を持ち、タイプAはタイプACより優れています)。
- RCDは、現地の規則または基準が要求する場合に設置が必要です。
- 特定の電気ネットワークシステムでは、RCDが許可されない場合があります (IT、TN-C等) - IEC 60364規格も参照。
- 洗濯機のいくつかの制御回路は分離変圧器を備えています。したがって、RCDは、制御回路の故障を検出できない場合があります (ただし分離変圧器のヒューズが検出します)。



警告

接地: 誤動作、故障、または漏れ電流が発生した場合、接地は最小電流抵抗の経路を設けることによって感電の危険を減らし、保護装置として機能します。そのため、国と現地の要件に従って設置時に洗濯機を適切に接地することが非常に重要であり、これが設置業者の責任となります。

W902

供給導体と保護

- 供給導体、または電力供給システムに本機を接続するコードには、銅コア導体が必要です。
- 供給導体の断面積は、加熱方法や本機の全体の電気入力によって異なります。
- 電源ケーブルは、洗濯室の配電盤内の回路遮断器またはヒューズによって短絡や過負荷から保護されなければなりません。
- 個々の機械バージョンごとに推奨される電源保護用ヒューズは表 4に示されています。
- 供給導体の推奨断面積を表 11に示します。
 - 公称電流 IN (A)
 - 分岐回路ヒューズ (A)

推奨断面積

推奨断面積			
電源保護 (US)		相導体の最小断面積 (ミリメートル ²) (AWG)	保護導体の最小断面積 (ミリメートル ²) (AWG)
回路遮断器 (A)	ヒューズ (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)

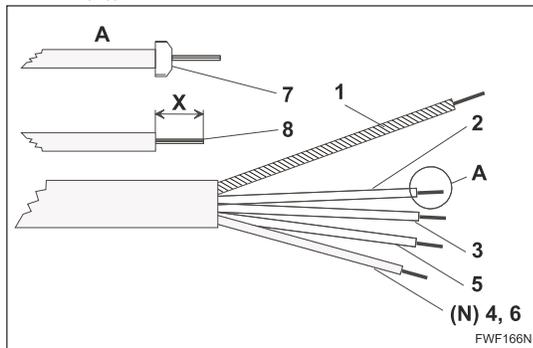
表 11

ケーブルの準備 - 実行 (N、C、U、H)

	警告
本機は固定供給電源の目的にのみ設計されています！	
C046	

- 銅導体を用いたケーブルまたはコードを使用します。次の図 (図 17) に示すように、導体の両端を調整します。
- 黄緑色の導体 (保護) は、ケーブルが誤って抜かれた場合に最後の導体として切断されるように、常に少し長めにしてください。
- ケーブル (固体銅導体) を使用する場合、導体の本機に接続された後、各芯の絶縁体を剥離します (8 - 寸法 "X")。
- コード (撚り銅線) を使用する場合、ケーブルと同じように各芯の絶縁体を剥離するか、押圧フェルール (7) を使用することができます。その場合、導体接続後に通電部との接触を防止できるように、ネックが絶縁されたフェルールを使用する必要があります。

ケーブルの準備



1. 緑 - 黄 - 保護導体
2. 黒 - 相導体
3. 茶 - 相導体 (三相バージョン)
4. 青 - 中性導体 (一相バージョン)
5. 黒 (グレー) - 相導体 (三相バージョン)
6. 青 - 中性導体 (三相バージョン、380-415V + N)。
7. メインスイッチがオフのときに通電部 (導体) との接触を防止できるように、押圧フェルールのネックを絶縁する必要があります。
8. 剥離部がメインスイッチクランプ (端子) からはみ出さないように、電源ケーブル導体の絶縁体を剥離します。

図 17

電源ケーブルのおちこみ

- ケーブルを機械に引き込む方法は2通りあります：
 - ケーブルチャネルから (下から)

- ケーブルグリッドから (上から)
- 上からケーブルを引き込む場合は、ケーブルブッシング入口の前でケーブルの緩みを防ぐ必要があります。図 18 参照。これは復水がブッシングまたは本機に流入するのを防ぎます。

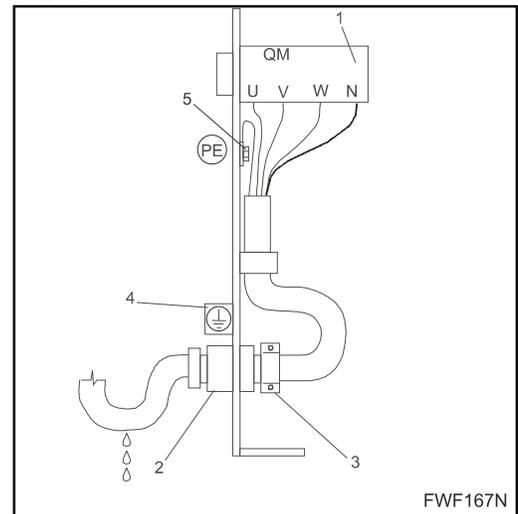
ケーブルの機械的保護

- ケーブルをブッシング2に通す場合。図 18 を参照してください。ブッシング封止ナットを締めます。これはブッシング内のゴム輪を圧縮して機械的にケーブルを保護し、また水の浸入を防ぎます。
- 機械的保護が十分ではない場合は安全クリート3を使用します。

接続点 - 実行 (N、C、U、H)

- 電源ケーブルの接続点は、本機メインスイッチに位置しています。図 18 を参照してください。相端子は "U"、"V"、"W" とマークされています。
- 保護導体の本機左スタンド内部に位置する保護端子 (アース) に直接接続します。端子には "PE" と表示されています。

電源ケーブル



1. メインスイッチ
2. ブッシング
3. 安全クリート
4. 外部接地端子 (アース)
5. 内部接地端子 (アース)

図 18

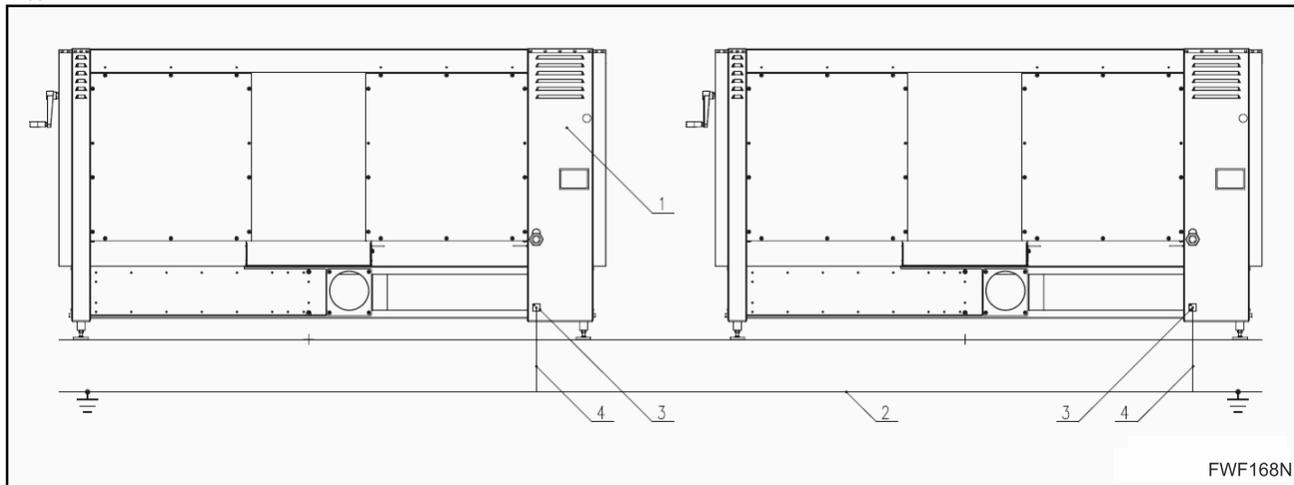
本機の保護接続 (アース)

- 安全上の理由から、本機をランドリー室の保護接続に接続する必要があります。この目的のため、本機の後面底部左側に位置する図 19 の本機の外部接地端子 (4) を使用します。
- この接続の保護導体は本機に付属していません。

設置

- ・ 保護導体の断面積は、表 11 の値に合致する必要があります。
- ・ 電源ケーブルの断面積が 2.5 ミリメートル² [0.004 平方インチ] 未満である場合、保護接続用の最小断面積 4 ミリメートル² [0.006 平方インチ] の導体を選択することをお勧めします。
- ・ 保護接続は、本機の動作に及ぼす静電気の悪影響も排除します。

本機の保護接続



1. 機械、背面図
2. 洗濯室の保護接続
3. 本機の外部接地端子
4. 保護導体、本機の接続

図 19

ガス加熱 (ガス加熱機にのみ適用可能)

	警告
<p>ガスシステムの設置や修理は、認可を受けた企業のみが実施しなければなりません。本機で使用されるすべての器具と本機のガス設備は、本機が使用されている国で適用規格に準拠する必要があります。</p>	
C047	

- ・ 本機は、その特定の国の有効な基準に準拠して設置しなければなりません。
- ・ ガス機器の安全性を高めるため、ガス機器の近くにガス漏れ探知機を設置することが重要です。
- ・ 必ず、アイロナーの近くの目に見える場所に乾燥粉末消火器を配置してください。消火器の大きさは 12 kg [26.455 lb] 以上としてください。

ガス接続の取り付け

- ・ 設置会社は、洗濯室の設計に従って本機をガスシステムに接続する必要があります。
- ・ 本機は、注文書に記載されたガスの種類に応じた工場出荷時の設定になっています。可能なオプションについては下表 表 12を参照してください。
 - ・ 表は、その基本的な概要を示しています。製造業者は、変更する権利を留保します。
 - ・ 本機のガスバージョンの設定データを含む完全な情報については、ガスの設定上の指示をお読みください。
- ・ 表 13

- ・ 各機は、シリアルプレートに記載されているガスの種類に限定した使用が指定されています (シリアルプレートの情報を参照)。
- ・ シリアルプレートに記載されているものと異なるガスの種類または異なる作動接続圧力を使用しないでください (シリアルプレートの情報章を参照してください)。
- ・ 一般的に言えば、換気が不十分な地下室または部屋にガス加熱機を設置することは禁止されています (蒸気排気管への接続章を参照)。詳細については、ガス供給会社にご相談ください。

許容される基本的なガスの種類および圧力値			
加熱 →			
機器カテゴリ (CE)	ガス	ガスの種類	公称ガス供給圧
EN 437:2003+A1:2009		EUのガスの種類 :	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

表 12

要があります。本機の運転を開始を参照してください。

- ・ ガス接続用の開口部は、左スタンドの後壁に位置しています。技術パラメータ表および機械外形寸法図 4, 表 4を参照してください。
- ・ ガス接続G $\frac{1}{4}$ 用の開口部への (からの) 外部接続管の組立 (分解) を行う前に、まず左側面カバーを外す必

- ・ ガス接続用の開口部は、使用されるガスに対して耐性のあるガasketを装着したキャップナット G $\frac{1}{4}$ 付き外部接続管と共に使用するためだけに設計されています。
- ・ 正しい作動圧力を確保するために、各機の近くに外部ガス圧力を低減する弁調節器を取り付けます。これ

設置

は、指定された作動圧力に配管内の圧力を調整します。弁はマシンに付属していません。

- ・ ガス接続圧が一度でも許容値を超えた場合、減圧弁の取り付けが必要です。
- ・ ガス接続作動圧力については表 12 を参照してください。これは、オープンガス弁とガスバーナーの安定燃焼を伴うガス圧力です。

簡単にアクセスできる場所に手動ガス弁を取り付けて、弁から本機の接続点までの配管を 2 m [6.56 ft.] (最大) 以下にします。(ガス弁は機械に付属していません)。

- ・ 本機の減圧弁と手動弁の間に圧力計を取り付けます。圧力計は、圧力値を調べる目的を果たします。
- ・ 手動弁と本機の間配管を固定する必要があります。各機に必要なガス流が十分になければなりません。本機に接続された流入管の内径を 最小19.0ミリメートル [3/4インチ] 以上にします - これは、パイプの全長に適用されます。利用ガスに対して耐性のある材料の漏れ防止用シール剤を必ず接続部に取り付けなければなりません。

EU (CE) 向けの設置							
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	ガス設定パラメータ		
					CTRLユニット	ベンチュリユニット	オリフィス
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS データパラメータ	ASP (5)	直径
	ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	コード (3)	コード (2)	コード
					コード (4)	ミリメートル/100 ± 0.05	ミリメートル [インチ]
デンマーク (DK)、 イタリア (IT)、 スウェーデン (SE)	1664	I 1a	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-
	2080	561025			561006	-	
					561045	1448	-
オーストリア (AT)、ブルガリア (BG)、 スイス (CH)、キプロス (CY)、 チェコ共和国 (CZ)、デンマーク (DK)、 エストニア (EE)、スペイン (ES)、 フィンランド (FI)、イギリス (GB)、 ギリシャ (GR)、クロアチア (HR)、 アイルランド (IE)、イタリア (IT)、 リトアニア (LT)、ラトビア (LV)、 ノルウェー (NO)、ポルトガル (PT)、 ルーマニア (RO)、スウェーデン (SE)、 スロベニア (SI)、スロバキア (SK)、 トルコ (TR)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
						561041	0466

以下に続く

表 13

EU (CE) 向けの設置							
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	ガス設定パラメータ		
					CTRLユニット	ベンチュリユニット	オリフィス
					ESYS データパラメータ	ASP (5)	直径
	-	-	EN437+A1	PG1	コード (3)	コード (2)	コード
	ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	コード (4)	ミリメートル/100 ± 0.05	ミリメートル [インチ]
ドイツ (DE)、ルクセンブルグ (LU)、ポーランド (PL)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
ルーマニア (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
ハンガリー (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
ベルギー (BE)、フランス (FR)	1664	I 2E+	G20*G25	20*25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
					561041	0466	-
ルーマニア (RO)	1664	I 2L	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
					561041	0706	-
オランダ (NL)	1664	I 2L	G25	25	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
					561041	0706	-

以下に続く

表 13

EU (CE) 向けの設置							
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	ガス設定パラメータ		
					CTRLユニット	ベンチュリユニット	オリフィス
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS データパラメータ	ASP (5)	直径
	ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	コード (3)	コード (2)	コード
					コード (4)	ミリメートル/100 ± 0.05	ミリメートル [インチ]
ドイツ (DE)	1664	I 2LL	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
ハンガリー (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-
	561042				0736	-	
ベルギー (BE)、スイス (CH)、チェコ共和国 (CZ)、スペイン (ES)、イギリス (GB)、ギリシャ (GR)、クロアチア (HR)、アイルランド (IE)、イタリア (IT)、リトアニア (LT)、オランダ (NL)、ポーランド (PL)、ポルトガル (PT)、ルーマニア (RO)、スロベニア (SI)、スロバキア (SK)	1664	I 3P	G31	37	561020	533607	560974
					561040	0466	5.20 [0.2047]
	2080				561023	563608	560974
	561043				0423	5.20 [0.2047]	
オーストリア (AT)、ベルギー (BE)、スイス (CH)、チェコ共和国 (CZ)、ドイツ (DE)、スペイン (ES)、フランス (FR)、イギリス (GB)、ギリシャ (GR)、オランダ (NL)、スロバキア (SK)	1664	I 3P	G31	50	561020	563607	560974
					561040	0466	5.20 [0.2047]
	2080				561023	563608	560974
	561043				0423	5.20 [0.2047]	

表 13

以下に続く

EU (CE) 向けの設置							
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	ガス設定パラメータ		
					CTRLユニット	ベンチュリユニット	オリフィス
					ESYS データパラメータ	ASP (5)	直径
	-	-	EN437+A1	PG1	コード (3)	コード (2)	コード
	ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	コード (4)	ミリメートル/100 ± 0.05	ミリメートル [インチ]
ブルガリア (BG)、キプロス (CY)、チェコ共和国 (CZ)、デンマーク (DK)、エストニア (EE)、フィンランド (FI)、フランス (FR)、ギリシャ (GR)、クロアチア (HR)、ハンガリー (HU)、イタリア (IT)、リトアニア (LT)、ラトビア (LV)、マルタ (MT)、オランダ (NL)、ノルウェー (NO)、ルーマニア (RO)、スウェーデン (SE)、スロベニア (SI)、スロバキア (SK)、トルコ (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]
ポーランド (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]
オーストリア (AT)、スイス (CH)、ドイツ (DE)、フランス (FR)、ハンガリー (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]

以下に続く

表 13

EU (CE) 向けの設置							
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	ガス設定パラメータ		
					CTRLユニット	ベンチュリユニット	オリフィス
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS データパラメータ	ASP (5)	直径
	ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	コード (3)	コード (2)	コード
コード (4)					ミリメートル/100 ± 0.05	ミリメートル [インチ]	
ベルギー (BE)、スイス (CH)、キプロス (CY)、チェコ共和国 (CZ)、エストニア (EE)、スペイン (ES)、フランス (FR)、イギリス (GB)、ギリシャ (GR)、アイルランド (IE)、イタリア (IT)、リトアニア (LT)、ラトビア (LV)、ポルトガル (PT)、スロベニア (SI)、スロバキア (SK)、トルコ (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]	

表 13

EU向け設置 (CE)								
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	消費/加熱電力		ガスキット番号	
					値 + / - 5 %	丸め値		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	コード
ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/時	kg/時	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
デンマーク (DK)、イタリア (IT)、スウェーデン (SE)	1664	I 1a	G110	8	5.95	-	23.50	561070
	2080						-	
					2080	6.25	-	24.50
	-							

表 14

以下に続く

EU向け設置 (CE)								
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	消費/加熱電力			ガスキット番号
					値 + / - 5 %		丸め値	コード
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	
ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/時	kg/時	Qn(Hi) - kW ± 5%		-
オーストリア (AT)、ブルガリア (BG)、スイス (CH)、キプロス (CY)、チェコ共和国 (CZ)、デンマーク (DK)、エストニア (EE)、スペイン (ES)、フィンランド (FI)、イギリス (GB)、ギリシャ (GR)、クロアチア (HR)、アイルランド (IE)、イタリア (IT)、リトアニア (LT)、ラトビア (LV)、ノルウェー (NO)、ポルトガル (PT)、スウェーデン (SE)、スロベニア (SI)、スロバキア (SK)、トルコ (TR)	1664	I 2H	G20	20	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	
ドイツ (DE)、ルクセンブルグ (LU)、ポーランド (PL)	1664	I 2E	G20	20	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	
ルーマニア (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	
ハンガリー (HU)	1664	I 2H	G20	25	2.55	-	24.50	561060
	2080				3.18	-	30.50	
ベルギー (BE)、フランス (FR)	1664	I 2E+	G20*G25	20*25	2.55/2.44	-	(7) ≤ 24.50	561060
					(7) ≤ 2.55		-	

以下に続く

表 14

EU向け設置 (CE)								
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	消費/加熱電力			ガスキット番号
					値 + / - 5 %		丸め値	コード
	ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/時	kg/時	Qn(Hi) - kW ± 5%	
	2080				3.18/3.05 (7) ≤ 3.18	-	(7) ≤ 30.50 -	561061
ルーマニア (RO)	1664	I 2L	G25	20	3.01	-	24.50 -	561062
	2080						3.72	-
オランダ (NL)	1664	I 2L	G25	25	3.01	-	24.50 -	561062
	2080						3.72	-
ドイツ (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3.01	-	24.50 -	561062
	2080						3.72	-
ハンガリー (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2.98	-	24.50 -	561064
	2080						3.75	-
ベルギー (BE)、 スイス (CH)、チ ェコ共和国 (CZ)、スペイン (ES)、イギリス (GB)、ギリシャ (GR)、クロアチア (HR)、アイルラン ド (IE)、イタリ ア (IT)、リトア ニア (LT)、オラ ンダ (NL)、ポー ランド (PL)、ポ ルトガル (PT)、 ルーマニア (RO)、スロベニア (SI)、スロバキア (SK)	1664	I 3P	G31	37	1.0	1.84	24.50 -	561066
	2080						1.24	2.28

以下に続く

表 14

EU向け設置 (CE)								
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	消費/加熱電力			ガスキット番号
					値 + / - 5 %		丸め値	コード
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	
ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/時	kg/時	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
オーストリア (AT)、ベルギー (BE)、スイス (CH)、チェコ共和国 (CZ)、ドイツ (DE)、スペイン (ES)、フランス (FR)、イギリス (GB)、ギリシャ (GR)、オランダ (NL)、スロバキア (SK)	1664	I 3P	G31	50	1.01	1.86	24.50	561066
	2080				1.24	2.28	30.50	
ブルガリア (BG)、キプロス (CY)、チェコ共和国 (CZ)、デンマーク (DK)、エストニア (EE)、フィンランド (FI)、フランス (FR)、ギリシャ (GR)、クロアチア (HR)、ハンガリー (HU)、イタリア (IT)、リトアニア (LT)、ラトビア (LV)、マルタ (MT)、オランダ (NL)、ノルウェー (NO)、ルーマニア (RO)、スウェーデン (SE)、スロベニア (SI)、スロバキア (SK)、トルコ (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	0.77	1.85	(7) < 24.50	561068
	2080				0.95	2.28	(7) < 30.50	
ポーランド (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	0.77	1.85	(7) < 24.50	561068
	2080				0.95	2.28	(7) < 30.50	
オーストリア (AT)、スイス (CH)、ドイツ (DE)、フランス (FR)、ハンガリー (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	0.77	1.85	(7) < 24.50	561068
	2080				0.95	2.28	(7) < 30.50	

以下に続く

表 14

EU向け設置 (CE)								
国	長さ	カテゴリ	ガスタイプ	ガス圧力	消費/加熱電力		ガスケット番号	
					値 + / - 5 %			丸め値
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	コード
	ミリメートル	EN 437+A1	Gx	mbar/in wc	m3/時	kg/時	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
ベルギー (BE)、 スイス (CH)、キ プロス (CY)、チ ェコ共和国 (CZ)、エストニア (EE)、スペイン (ES)、フランス (FR)、イギリス (GB)、ギリシャ (GR)、アイルラン ド (IE)、イタリ ア (IT)、リトア ニア (LT)、ラト ビア (LV)、ポル トガル (PT)、ス ロベニア (SI)、 スロバキア (SK)、トルコ (TR)	1664	I 3+	G30 ⇄ G31	30 ⇄ 37	0.77/0.89	1.85/1.62	(7) ≤ 24.50	561068
					(7) ≥ 0.77	(7) ≤ 1.85	-	
	2080				0.95/1.07	2.28/1.96	(7) ≤ 30.50	561069
					(7) ≥ 0.95	(7) ≤ 2.28	-	

表 14

表 13 と 表 14 の凡例	
注釈の位置	説明
(1)	アイロンシリンダ温度 20° C [68° F] に調整、ア クティブな加熱システム なし
(2)	エタロンサンプルにより 調整済みのベンチュリマ ニホールドのコード
(3)	関連ファイルパラメータ でパラメータ化済みの制 御ユニットのコード: (4) に基づく ESYS データ
(4)	制御ユニット (3) へのイン ストールを目的としたデ ータファイルのコード
(5)	ASP = 調整済ベンチュリ マニホールド (2) の調整ネ ジの位置

表 15

以下に続く

表 13 と 表 14 の凡例	
注釈の位置	説明
(7)	データはより高い発熱量 のガスを参照していま す。

表 15

ASP = 調整済ベンチュリマニホールド(2)の調整ねじの位置

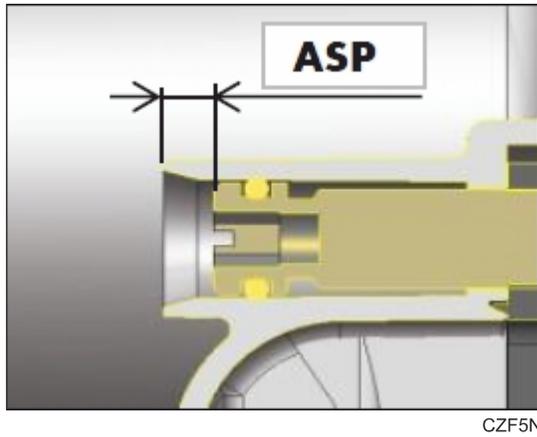


図 20

廃棄システム接続 (ガス加熱機用)

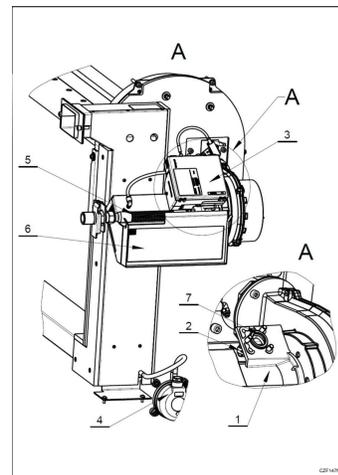
- ・ 蒸気排気管への接続、表 9 を参照してください。
- ・ また、ガス加熱機では、排気側の指定された許容圧力損失値 (Pz) が。
 - ・ 表 9(2), (3) は (加熱の介入なしに測定・設置される) 本機の冷水運転で有効なパラメータです。
 - ・ 全体のガス加熱システムは、煙道 (排気) システム抵抗のこの許容範囲で設定され、種類が承認されています。この範囲で、加熱システムは、ガス消費量、性能、ガス燃焼排出量、および操作上の安全性に関して最適なパラメータを示します。
 - ・ 設置後、およびマシンが最初の加熱を開始する前に、圧力損失が許容値未満である場合、煙道 (排気) システムの抵抗を増加させる (配管の長さを延長し、高抵抗の部品を取り付け、煙道配管の出口にスクリーンを設置する等) 必要があります。
 - ・ 設置後、およびマシンが最初の加熱を開始する前に、圧力損失が許容値を超えている場合、煙道 (排気) システムの抵抗を減少させる (配管の長さを短縮し、低抵抗の部品を取り付け、煙道配管の出口に補助排気ファンを設置する等) 必要があります。
- ・ パラメータPzは、ガス加熱機が正しく機能するために基本的に重要です：
 - ・ 煙道 (排気) システムがPzの許容範囲外である場合、機械の排出パラメータと消費パラメータに変化が生じます。その結果、煙道 (排気) システムの抵抗が過度に高くなり、炎の点火の問題につながる可能性があるか、または、自動的に加熱システムをオフにする安全気流スイッチが作動することでガス加熱が完全に妨げられます。
 - ・ 「P」点で測定された排気側の抵抗 (蒸気排気管への接続、図 11、および図 12の各章を参照) が動作温度でPzの最大値を超えると、安全気流スイッチが有効化されます (加熱システムをシャットダウンします)。

取扱説明書 (ガス加熱機)

注意: 以下の呼び出しの説明については 図 21を参照してください。

- ・ 本機には、圧力ガスバーナーが取り付けられています。これは、左スタンドのサイドカバーに位置するグリルから一定の新鮮な気流を必要とします。
- ・ ガス加熱に必要な最低限の気流については 廃棄システム接続 (ガス加熱機用) 章を参照してください。
- ・ 各個々のガスの種類とそれぞれのガス動作接続圧力は、常に絞り弁 (2) およびベンチュリ管 (1)の正確な設定を1つ有し、さらにESYS制御装置 (3) のデータ/パラメータ設定を1つ有しています - 図 21参照。同時に、それぞれの機械は、個別に設定された安全気流スイッチ (4) を有しています。この安全弁は、抵抗 - 排気側の最大圧力損失Pzが (表 9 参照) 許容値を超えているか、またはそれが破損している場合、ガス加熱システムの動作を妨げます。
- ・ すべてのバージョン(LPG)は、絞りオリフィス(7)ではめ合わせます。
- ・ 成分の設定またはプログラミングを改ざんまたは何らかの方法で変更することは禁止されています。他のガスの種類への移行を参照してください。

ガス加熱



1. ベンチュリ管
2. 絞り弁
3. ESYS制御装置
4. 安全気流スイッチ
5. 流出管
6. 吸引室
7. 絞りオリフィス

図 21

- ・ ヒーターの右正面 - (図 22) - 炎の短期的な目視点検用の蓋があります。
 - ・ 右カバーを分解し (図 24) HEX8ネジ2本 (2) を緩めた後、蓋 (1) 図 22を傾けることができます。

設置

- 傾いた蓋で本機を操作することはできません。そうした場合、重要な方法で本機の排出量と効率が変更されます。
- 修理・点検目的のため、普通の蓋はガス燃焼排出量の点検測定用プローブを用いて特別な技術の蓋に交換できます。

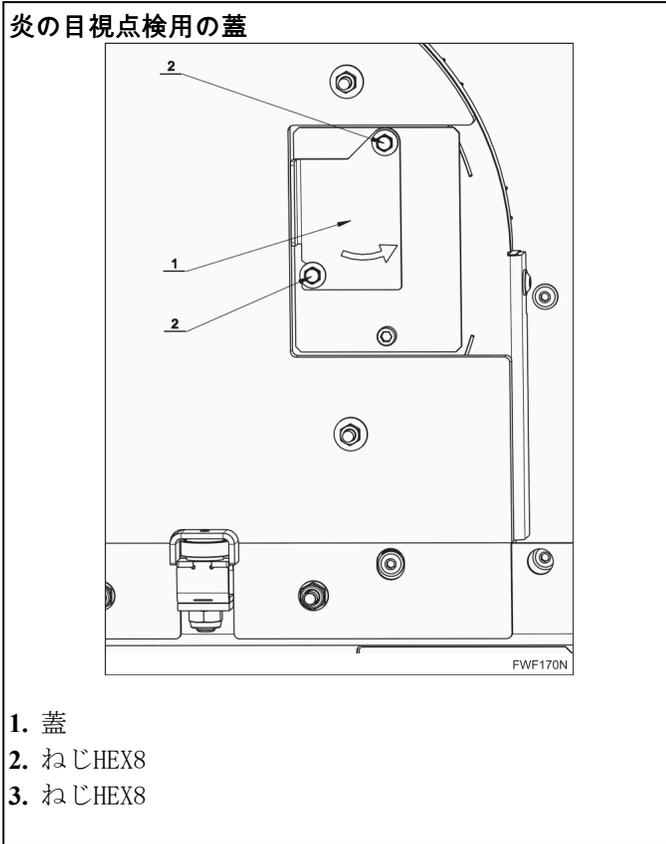


図 22

- 右スタンドの後壁には残留廃熱の出口 (1) があります - (図 23)。

	警告
出口を塞がないでください。塞ぐと過熱の危険が発生します。	
C171	

	警告
熱気が出ます。排出口から出る空気の温度が局所的に 100°C [212°F] に達する可能性があります。火傷の危険あり!	
C172	

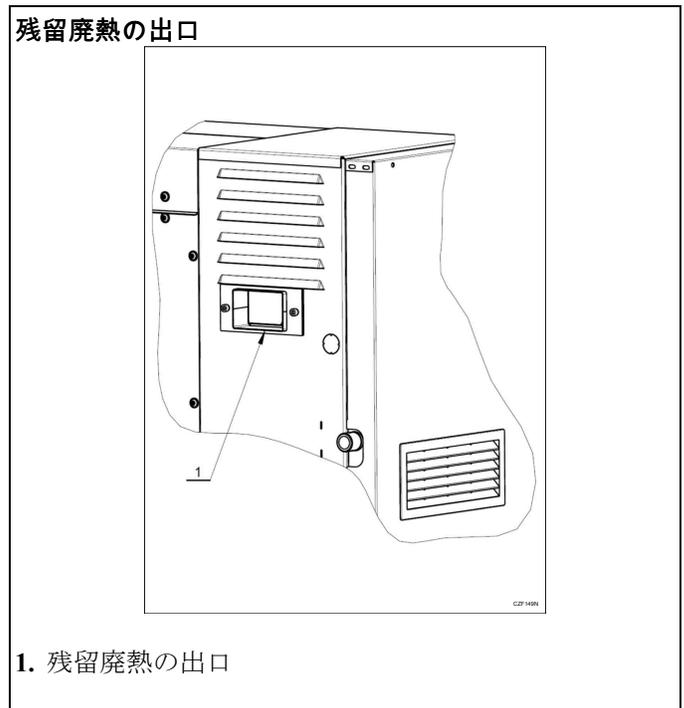


図 23

他のガスの種類への移行

	警告
ガス系統の設置や修理は、認可を受けた企業のみが実施しなければなりません。本機で使用されるすべての器具と本機のガス設備は、本機が使用されている国で適用規格に準拠する必要があります。	
C047	

	警告
このガスがそのような変換に適しているとして製造業者に認可されない限り、使用するガスの種類を変更することが禁止されています。そのような変換はこの目的で製造業者に認可された企業によって行われる必要があります。製造業者が指定および承認している以外の他のいかなるカテゴリ、種類、圧力のガスへの変換も、あるいは製造業者によって変換を認可されていない個人/企業が実施する変換も、許可されません。そしてそのような場合、製造業者は損害の可能性について全責任を放棄します。	
C052	

- 別のガス種類への機械変換は、製造業者の許可を得た資格のある専門サービス業者のみが実施できます。
- 変換方法は、プレミックスヘッドの種類に応じて変わります。図 21 すなわち実行 (N, C, U, H) を参照してください。

- ・ 本機の変換は、いわゆる変換キットの交換によるのみ実施を許可されます。変換キットには以下が含まれます：（図 21参照）
 - ・ セットアップと調整を行い密封したベンチュリ管 (1)
 - ・ 正しく設定したパラメータを伴う、コード化した制御ユニット ESYS (3)
 - ・ スロットルオリフィス (7) - これはすべての変換キットに含まれているものではありません
 - ・ 変換キット用の、正しく記載されたシリアルプレート - 図 3 参照 - ラベルの底部（ガスキットのパラメータ）。
- ・ 変換キット部品の正確性を検証するためのデータを含む完全な情報と、本機のガスバージョンの可能な設定に関する情報については、表 13を参照してください。
 - ・ ASP = 調整済ベンチュリマニホールド(2)の調整ねじの位置、図 21参照。

別のガス種類への移行 - 実行 (N, C, U, H), 図 21, 図 3:

- ・ 本機がカテゴリI機として承認されると、すなわち顧客/使用者は別のカテゴリに変換できません。
- ・ ガスの移行のためのキット説明書は、部品番号を参照してください。部品番号 4-19 -39 です。

本機の運転準備

側面カバーの取り外し

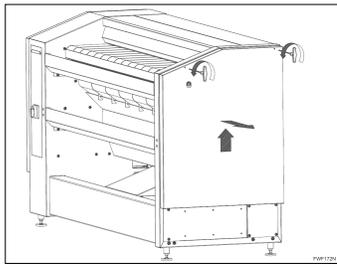


図 24

- ・ 本機の始動前に、指定された設置説明書に従って本機が設置されていること（媒体供給、蒸気排気、本機の場所、部屋の十分な換気など）を確認してください。当該国における有効な基準に従うようにしてください。
- ・ 本機の運転を開始する前に、両サイドのカバーを取り外します。図 24を参照してください。

本機の運転を開始

1. 本機が最初に起動する前に、アイロンシリンダとアイロンベルトの間の領域から保護紙を取り除きます。保護紙を取り除くには手回しクランクを使用してください。動作補足を参照してください。
 - ・ アイロンシリンダが回転するようにゆっくりとクランクを回します（動作補足を参照）。保護紙が出力トラフ上のスペースに出てきます。保護紙シート全体を取り除いてください。
2. 機械に停止ペダルが付属している場合、それを取り付けてください。

注意: COIN / CPS (販売) バージョンについては動作補足を参照してください。

3. アイロナーを最初に起動する前に、本機で乾燥したりリネンを何枚か手動で実行します。アイロンシリンダから出る不純物がリネンに付着することがあります。同様の推奨事項は本機の最初の“高温”開始にも適用されます。



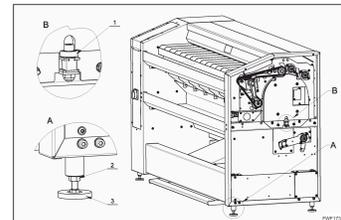
警告

可燃性物質で作業する間は直火を使用しないでください。また、喫煙や食事は禁止です。部屋の換気をしてください。

C055

4. 側面カバー上部の2つの開口部にスパナ (IMBUS HEX 4) をゆっくりと挿入し、それがスタンド内部に隠されたねじに適合するようにします。各ねじを約3山緩めます。
5. まず矢印の方向にカバーを持ち上げ、次に本機の外にスライドさせます。
6. 動作補足で説明するように、手回しクランクをピンにねじ込みます。メッシュ (方向P) にクランクピンを押し込み、クランクがきつく締められるまでピンのねじ山の右のねじ山でクランクをねじ込みます。クランクを右に回すと本機全体が動作します。
7. クランクをゆっくり回して、アイロンシリンダの軸制御部の両プーリー (1) を観察します。図 25を参照してください。

支持プーリーと調節可能な前脚



1. 支持プーリー
2. ナット
3. 調節可能な脚

図 25

8. 支持プーリー (1) の軸受が回転を開始するようにアイロンシリンダが素早く本機の片側に移動した場合、調節可能な前脚による補正をゆっくりと実行 (1/4ねじ山) します。
 - ・ アイロンシリンダが支持プーリーの軸受に接触する側の支持脚を緩める = ねじって外す = 左に回す = 持ち上げる。あるいは、
 - ・ アイロンシリンダが支持プーリーの軸受に接触する側と反対側の支持脚を締める = ねじって締める = 右に回す = 下げる。
9. 本機を床に固定するためのセット（必要に応じて - 特別な付属品）を本機に取り付けることができます（セットのコード：SP549405）。調整可能脚の取り付け

設置

けと調整は、本セットに付属している図面に明記されています。

10. 前側の支持脚の位置を調整することによってアイロンシリンダの中立位置を見つけたら（すなわちアイロンシリンダは支持プーリーの軸受に接触していない）、ナット（2）で前方支持脚の位置を固定します。
11. 最大限注意を払い、側面カバーを取り外した状態で（本機内部の部品に触れないこと）、そして加熱なしモード中に必要な期間機能を検証するために、本機の電源を入れ、
 - ・ 目視または音を聴いて本機が明らかな欠陥なく運転しているか点検します。
12. 逆の方法でカバーを元に戻します。

蒸気排気口を再構築

- ・ 実行で有効（N, C, U, H）、ガス、電気加熱

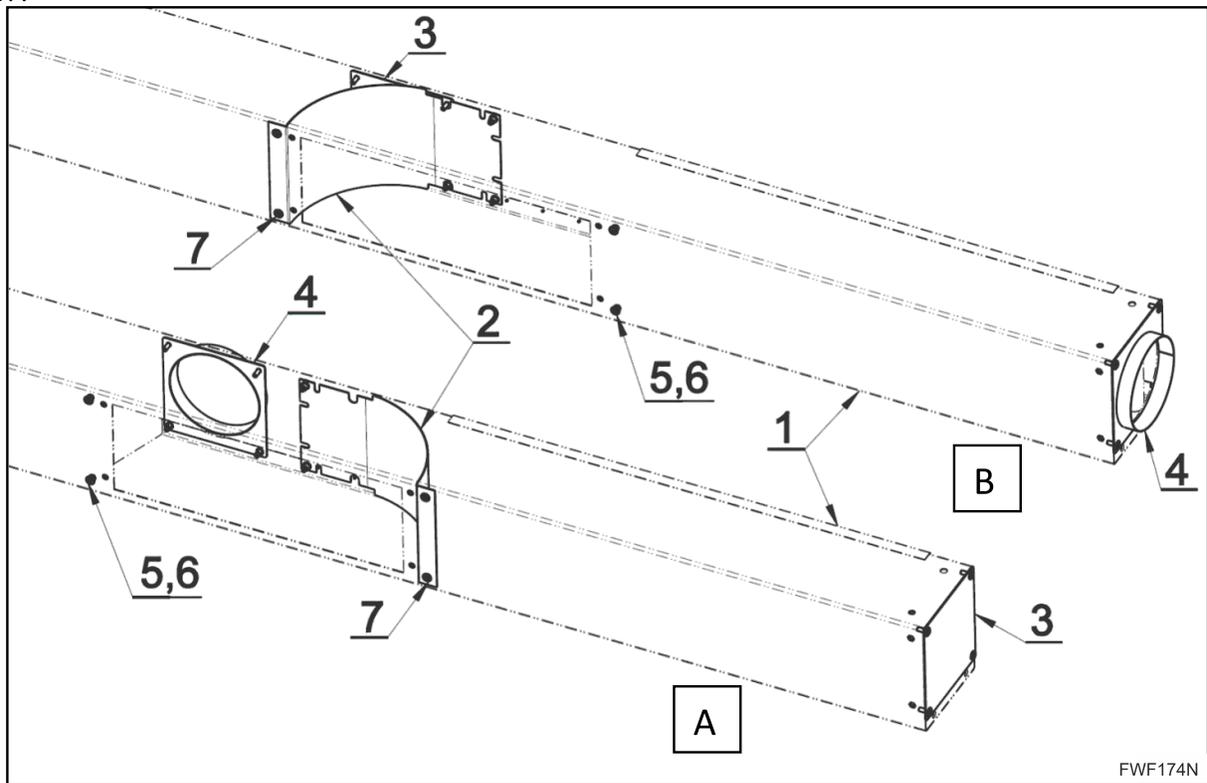
- ・ 本機は、蒸気排気システムが関係している限り、2つのバージョンで供給されます。図 26と 蒸気排気管への接続章を参照してください。

- ・ A - 後方に蒸気排気：図 26 - バージョンAと 図 11。
- ・ B - 右に蒸気排気：図 26 - バージョンBと 図 12。
- ・ 排気システムの設置に関連する寸法およびその他のパラメータについては、蒸気排気管への接続章で説明されています。

- ・ 出口配管が関係している限り、本機のバージョンがご使用の要件を満たしていない場合、バージョンAからバージョンBに、あるいはその逆に本機を再構築することが可能です。

- ・ ガイド画面（2）位置の変更
- ・ ねじ込みプラグ位置の入れ替え（5）、（6） - 2個
- ・ 部品の入れ替え（3）、（4）

蒸気排気管



FWF174N

1. 蒸気排気管
2. ガイド画面
3. カバー
4. 下部排気孔
5. ねじ込みプラグ
6. ねじ込みプラグ
7. ねじM6x16

図 26

- ・ この再構築は、それぞれのメーカーの承認を受けた認定サービス専門家によってのみ実施することができます。

操作

制御キー

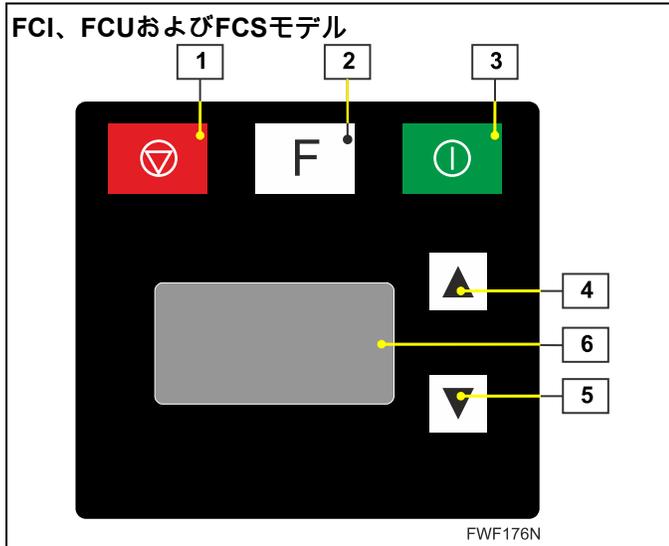


図 27

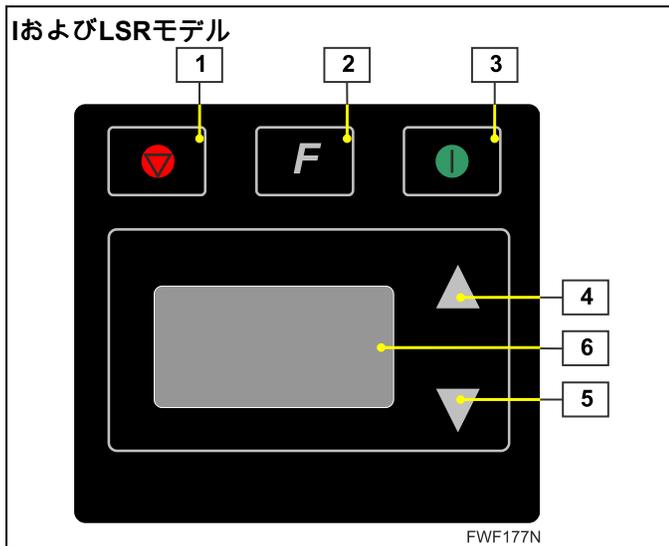


図 28

1. 停止キー
 - ・ 本機のスイッチを切ります。
 - ・ 本機を自動冷却モードにします。
 - ・ エラーメッセージを削除します。
2. 機能キー
 - ・ 動作表示を切り替えます。
 - ・ メニュー項目を開いて確認します。
3. 開始キー
 - ・ 本機およびアイロンプロセスを始動させます。
4. 上方向キー
 - ・ 現在の動作画面でアイロンパラメータを設定します。
 - ・ メニュー内を移動しメニュー内の値を変更します。
5. 下方向キー
 - ・ 現在の動作画面でアイロンパラメータを設定します。
 - ・ メニュー内を移動しメニュー内の値を変更します。
6. 多機能ディスプレイ
 - ・ 本機の情報、現在の状態、パラメータ、および警告/エラーメッセージを表示します。

多機能ディスプレイ-動作モード

位置	記号	状態	説明
1	P	プログラム	プログラムされた加熱と速度の値を表示します。
	T	温度の選択	プログラムされた温度と実際の温度を表示します
	S	速度の選択	プログラムされた速度を表示します
	D	診断	動作中に表示可能な現在の本機の情報。
2		実行	本機は現在選択しているプログラムの速度と温度に従って動作しています。
		停止	本機が停止します。加熱をオフにします。
		冷却	本機は加熱なしの最低速度で動作しています。排気ファンは動作しています。シリンダが安全な温度（80° C [176° F]未満）に冷却されると、本機の全自動停止がアクティブになります。
3		一時停止	ペダルによって挿入テーブルのベルトの動作が停止しました（ペダル搭載モデルのみ）。

表 16

4 加熱	G	E	S	
 1		*		- 加熱要素の1つの部分に対して加熱がオンになりました - E
 2		*		- 加熱要素の2つの部分に対して加熱がオンになりました - E
 3		*		- 加熱要素の3つの部分すべてに対して加熱がオンになりました - E
	*			- 加熱がオンになりました - G
	*			- 加熱がオフになりました。点火の試みが失敗したため、ガス点火装置のリセットが送られました - G
	*			- 加熱がオフになりました。点火の試みが失敗したため、ガス点火装置のリセットが進行中です - G

表 17

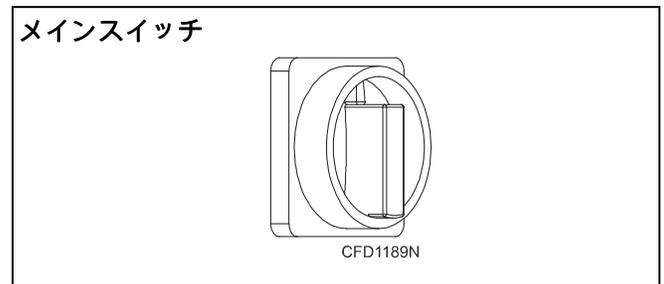


図 29

- スタートキーを押してアイロナーを始動させます。

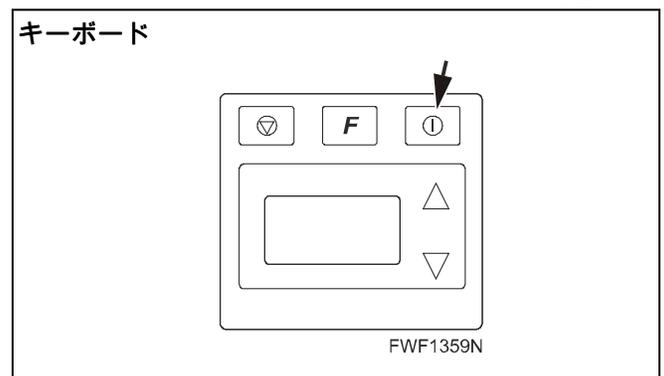


図 30

操作説明書

- 主電源をオンにします。

- 上下キーを押して、希望するプログラム、温度、および/または動作速度を調整します。OPLモデルの場合は、FUNCTIONキーを押して、プログラム、温度、および操作画面を切り替えることができます。

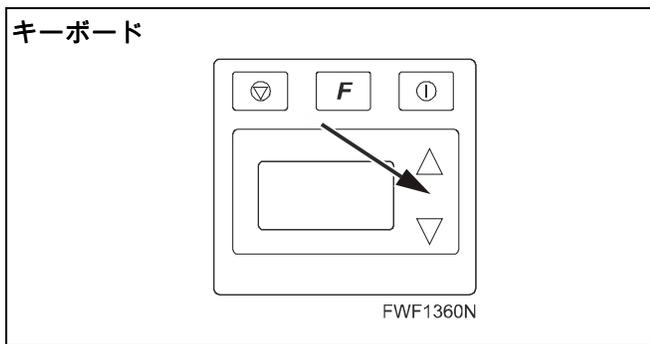
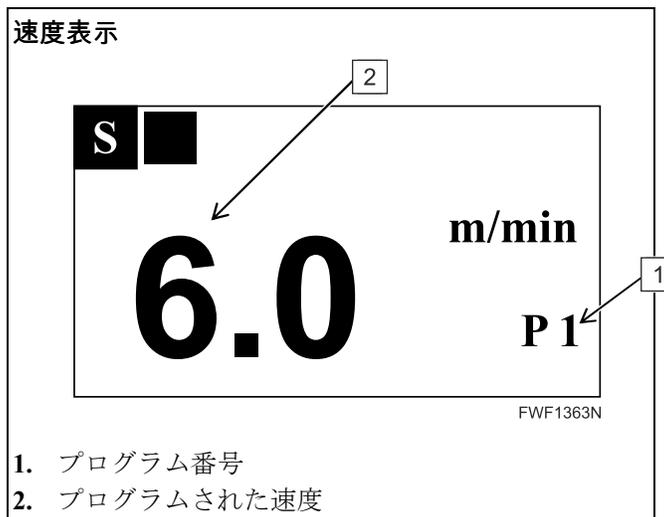
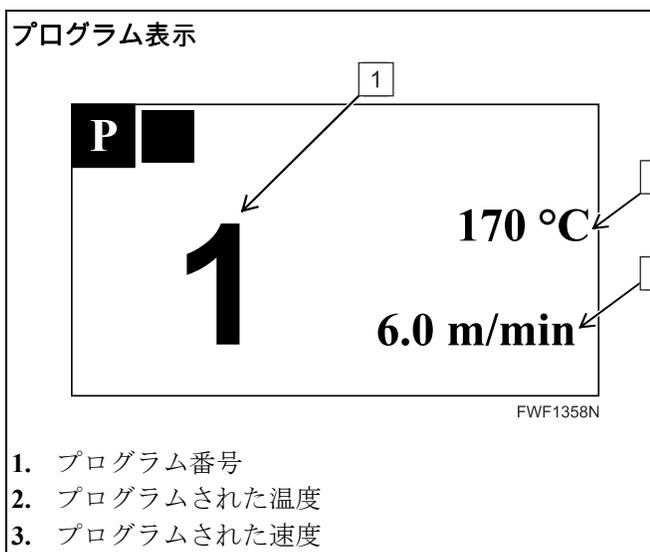


図 31



1. プログラム番号
2. プログラムされた速度

図 34



1. プログラム番号
2. プログラムされた温度
3. プログラムされた速度

図 32

4. アイロナーが必要な温度に達するまで待機します。
5. 開始キーまたはフットペダル（装備されている場合）を押し、送りベルトをオンにします。
6. リネンが平らであることを確認しながら、アイロンシリンダの幅全体を使用して入力コンベアにリネンを挿入します。

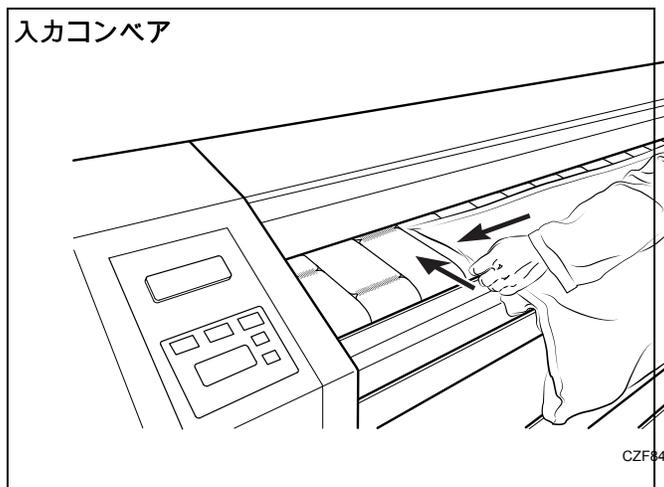
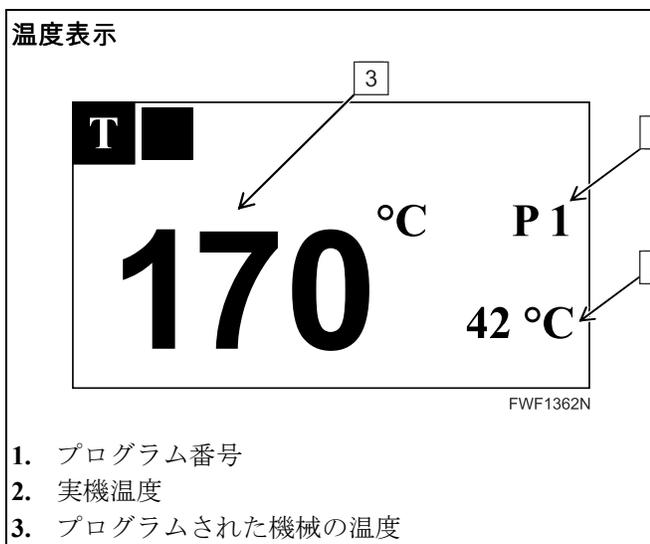


図 35



1. プログラム番号
2. 実機温度
3. プログラムされた機械の温度

図 33

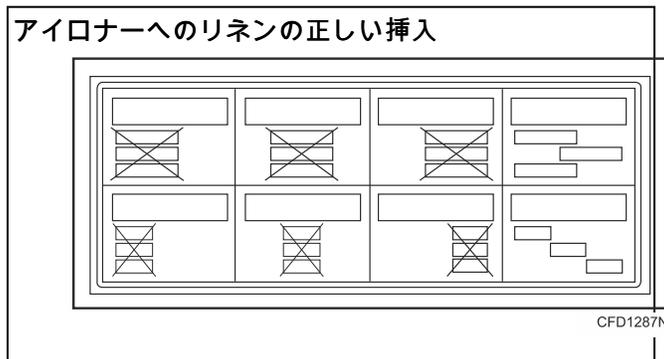


図 36

7. 出力トラフからアイロンがけしたリネンを取得します。

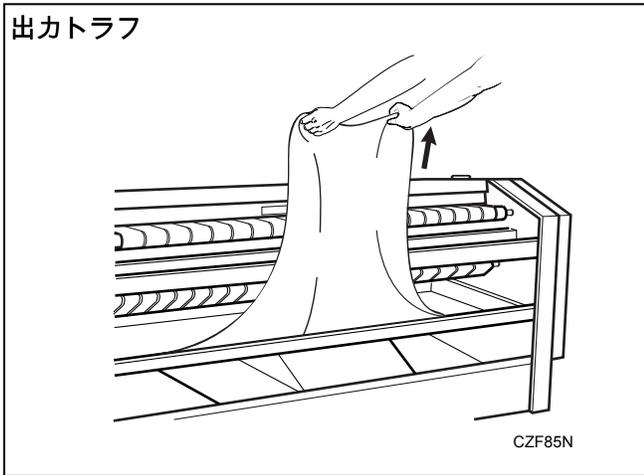


図 37

8. アイロンがけが完了したら、停止キーを押します。温度が 80° C [176° F]未満になるまで、アイロナーは冷却モードに入ります。
9. 主電源をオフにします。

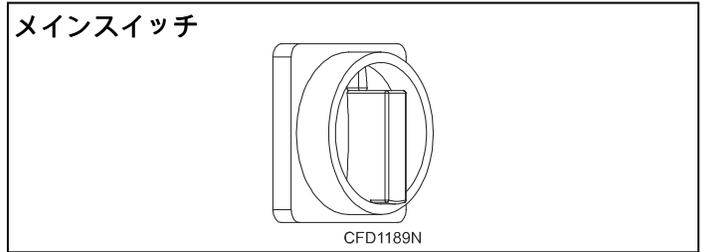


図 38

メンテナンス

メンテナンスにおける安全上の指示

	警告
機械の保守は、訓練を受けた担当者のみがこれを実施できます。	
C117	

- ・ 機械装置のいずれかの処理が発生する前に、以下を確認する必要があります：
 - ・ メインスイッチがオフになっていること
 - ・ ランドリー配電盤のメインスイッチ（遮断器）がオフであり、かつ機械的に運動していること
 - ・ 運動量を理由に移動している部品がないこと
 - ・ 本機が冷却されていること
 - ・ 本機またはその配電盤に「機器修理中」の記号が付いていること（および他のすべてのスタッフが修理について通知されていること）
 - ・ ガス供給が閉じていること（ガス加熱機に適用）

	警告
以下の手順を遵守してください - 保守と設定の章	
C118	

	警告
使用者は、メンテナンスの手順に具体的に記載されていない機器のいかなる取り扱いも行ってはなりません。そのような取り扱いを行う権限を持つのは、認可を受けた技術サービススタッフのみです。	
C119	

- ・ 機械動作中断の原因を除去した直後に、本機を再起動するか、手回しクランクで本機に詰まったリネンを取り除きます - 動作補足を参照し、次にアイロンシリンダが 80° C [176 ° F] 未満の温度まで冷却できるようにします - 火災の危険あり！
- ・ ここに指定されている指示に従うことで、本機の非常に良好な動作が達成され、故障のリスクが減少し、機械の寿命が増加します。

本機のクリーニング - 点検間隔

	警告
本機の全体的なクリーニングを実施し、糸くずや不純物を除去する必要があります（最低年2回）。これを実施しないと火災の危険が生じます。	
C120	

特別メンテナンス

- ・ アイロンシリンダを参照してください。

毎日

- ・ スクレーパーブレードの点検：機械的手段によって堆積物を除去し、堆積物を掃除機で取り除き、プレテンションを確認してください。
- ・ 温度センサー表面の点検：機械的手段によって堆積物を除去し、堆積物を掃除機で取り除き、プレテンションを確認してください。
- ・ 上部加圧ローラーリボンの状態および正しい機能を確認してください。
- ・ ガスモデル：吸引室スクリーンまたは吸引室自体を清掃または掃除機で清掃してください - 図 21, 位置6。

月に一度

- ・ 電気部品、コンタクタ、周波数インバータを掃除機で清掃してください - すべて左スタンド下部の配電盤のパネルに位置しています。
- ・ その後、
 - ・ プログラマ ボード
 - ・ に加え、モーターの換気グリルも掃除機で清掃してください（ギアボックスに流体漏出の可能性がないか点検してください）。
- ・ 本機に入るまたは本機から出る空気が通るすべての開口部を掃除機で清掃してください。
- ・ 電磁クラッチを清掃してください。
- ・ 次の部品を取り外し、本機の内部領域を掃除機で清掃してください：
 - ・ 側面カバー
 - ・ 後面カバー
 - ・ 上部前面カバー
 - ・ 吸引トンネルの上部後面カバー
- ・ チェーンの状態とテンションを点検します。

6ヶ月ごと

- ・ ファンの吸引領域を（掃除機で）清掃します

注意: マシンは、メインスイッチをオフにし、停止状態にする必要があります。

- ・ ねじ (2) とサービスカバー (1) を取り外してから、ファンの吸引領域を（掃除機で）清掃します - 図 42参照。
 - ・ ねじ (2) は、認可されていない者による不正な取り外しを防止する特殊安全ねじです。特殊レンチはマシンの付属品の一部を形成します。
- ・ 主ファンのベーンまたは羽根車を清掃または掃除機で清掃してください。
- ・ 後方または右側の位置に応じて出口配管を取り外してから、ファンの出口領域を（掃除機で）清掃します - 蒸気排気口を再構築参照。
- ・ 清掃後、すべての部品を再び取り付けます。

主抽出ファンの修理用蓋

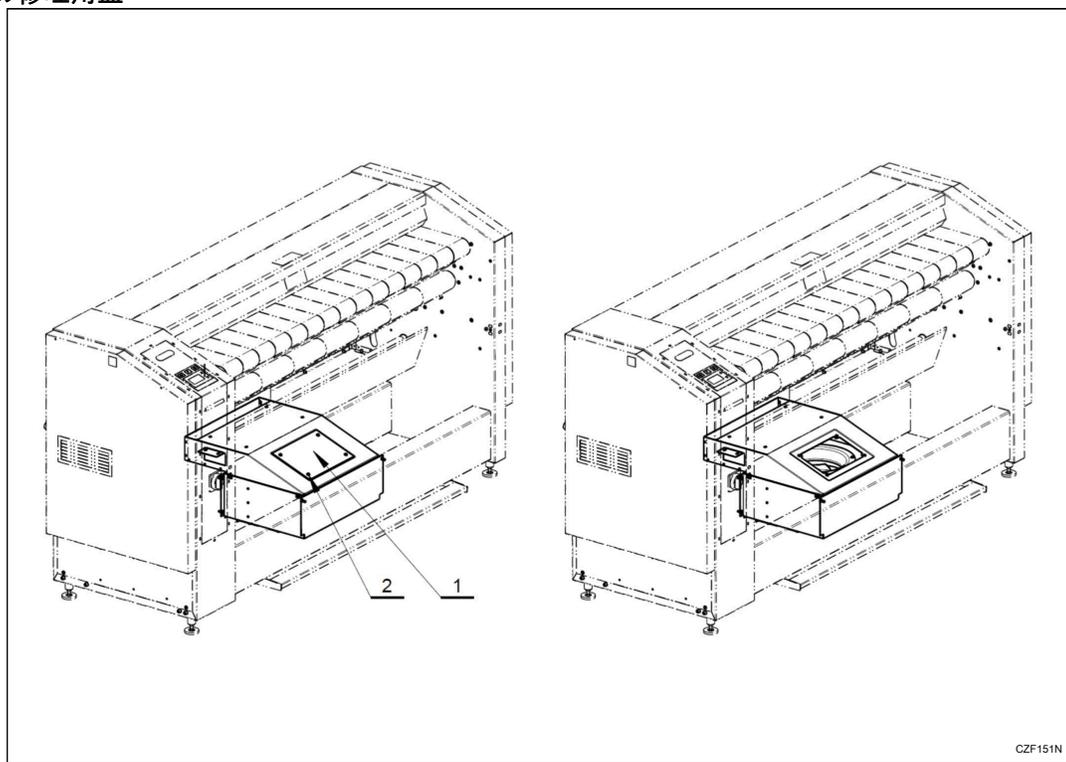


図 39

毎年（12ヶ月ごと）

- ・ ガスバージョン：ガスバーナーの清掃/メンテナンスは、ガスバーナーのクリーニング（ガス加熱機のみ）章を参照してください。

ガスバーナーのクリーニング（ガス加熱機のみ）

- ・ 加熱システム構成部品への介入は、製造業者の許可を得た資格のある専門サービス業者のみが実施できます。
- ・ 加熱システムの部品を分解します（部品マニュアルの「ガス加熱」のセクションを参照してください）。図 40に示すような状態に達するまで、分解を続けます。
- ・ 2本のねじ（2）を外し、点火電極ユニット（1）を取り外します - 図 40を参照してください。
 - ・ 一部のバージョンでは検出電極（4）が燃焼チャンバの前面右部に取り付けられているので、それを取り外します - ネジ（5）を使用してください。

- ・ 2本のねじ（3）を分解します - 図 40 これらは燃焼室の左側面にバーナー全体を固定します。
- ・ バーナーを軽く引いて、本機から取り外します。
- ・ バーナー内部を徹底的に清掃し、その外面（すなわち Bekaert Bekinit[®] 製の表面）を掃除機で清掃してください。

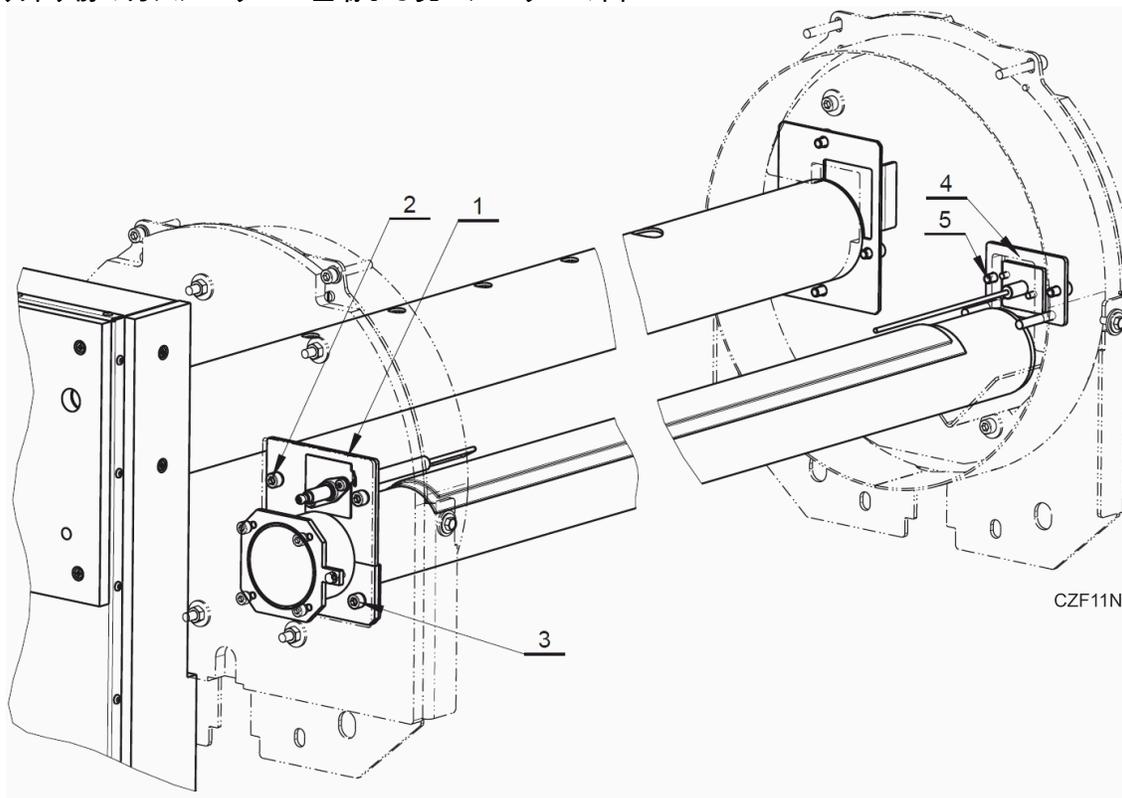


注意

表面に損傷を与えないでください！

- ・ バーナー部品を組み立て直して、簡単な機能試験を実施します。
 - ・ バーナーの右端は、V字型ブラケット内に収まる必要があります（これは本機の右前面の一部です - 内部）。それが正しく嵌合していることを目視で点検してください！

本機から取り外す前のガスバーナー - 左端から見たバーナーの図



- 1. 点火電極ユニット
- 2. ねじ
- 3. ねじ
- 4. 検出電極
- 5. ねじ

図 40

アイロンシリンダ

- ・ 高品質アイロンを達成するためには、アイロンシリンダを清潔で光沢のある状態に保たなければなりません。パラフィンワックスの塗布は、シリンダを清潔で光沢のある状態に保つのに役立ちます - 処理手順高。
- ・ 本機が自動的に停止したとき（自動冷却後、アイロンシリンダの温度が約 80° C [176° F]の時）：
 - ・ 手回しクランクを用いて保護ワックスを塗布します（動作補足：CLEANCOAT WAX。コード：SP502348を参照）。
 - ・ ワックスクロス(1600ミリメートル [62.99インチ] x 1000ミリメートル [39.37インチ])を用いて（コード：Sp372021160100）、以下の手順に従います：
 1. ワックスクロスのポケットにワックス 1 dc1 [0.026 gal] をその長さに沿って均一に広げます（上述した量は処理5回分もちます）。
 2. クロスを本機に入れ、クランクを用いて全体に走らせ、全作業幅に沿ってアイロンシリンダにワックスが塗布されるようにします。

3. クロスの非浸透側がベルトに接触し、かつクロスの浸透側がアイロンシリンダに接触するように、クロスのポケットを最初に上向きに入れます。
4. シリンダ表面に付着した不純物によりアイロン品質が大幅に低下した場合、洗剤の堆積物、糊の堆積物、および塩分を取り除きます。

注意: 詳細については **アイロンシリンダのクリーニング** を参照してください。

短期的な停止、毎日のアイロンシリンダのメンテナンス

- ・ ワックスによるメンテナンス（アイロンシリンダ章を参照）は少なくとも月に一度実施しなければなりません。この定期的な1ヶ月間隔とは別に、メンテナンス手順は次の章に指定する場合にも実施しなければなりません - 磨かれたスチールシリンダ、光沢仕上げの硬質クロム層を有するシリンダ。

- ・ 本機は2つのバージョンのアイロンシリンダを伴って製造されています：
 - ・ 高度に磨かれたスチールシリンダ：毎日のメンテナンスが必要。
 - ・ 硬質クロム保護層を有する高度に磨かれたスチールシリンダ：長期停止の場合のみメンテナンスが必要。
- ・ お手持ちのアイロンシリンダがどちらのバージョンかわからない場合は、以下を参照してください：
 - ・ シリアルプレートの製造番号、シリアルプレートの情報参照、取扱店または製造業者を通じて。
 - ・ 取扱店または製造業者を通じて本機のシリアルプレートに記載されている本機のシリアル番号から間接的に。

磨かれたスチールシリンダ

- ・ シリンダは製造中に処理されており、保護紙シートを備えています。これを取り除くには 本機の運転を開始章を参照してください。
- ・ アイロンサイクルの終了後、シリンダが8時間以上動作しない場合は、シリンダを処理する必要があります。アイロンシリンダ章を参照してください。
- ・ 停止が5日間以上予定されている場合は、ワックス処理後、クランクを使用して本機に保護ワックスペーパーを挿入します。これを行うには動作補足を参照してください。
- ・ 機械に同梱されたワックスペーパーを捨てないでください。機械を5日以上使用しない場合は、機械のロール上にワックスペーパーを戻します。
- ・ 処理後、本機を起動する前に、「技術」リネンの最初の何切れかをアイロンがけして保護ワックスで不純物を処理します。

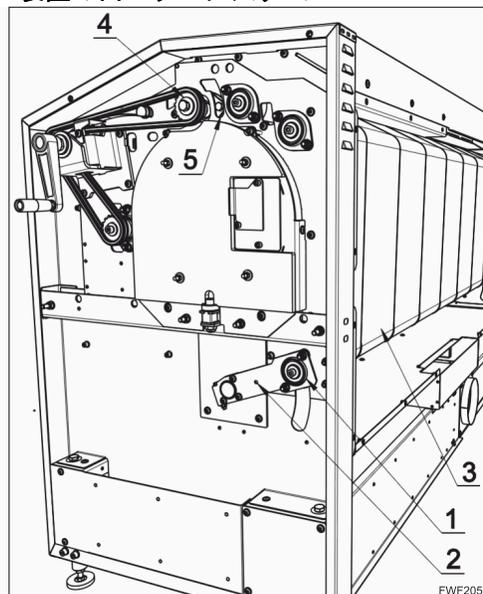
硬質クロム層を有する磨かれたシリンダ

- ・ アイロンサイクルが終了し、機械が少なくとも5日間（アイロンがけのために）使用されない場合、指定された処理手順を実行する必要があります。アイロンシリンダ章を参照してこの手順を実行してください。機械に同梱されたワックスペーパーを捨てないでください。機械を5日以上使用しない場合は、機械のロール上にワックスペーパーを戻します。

アイロンシリンダのクリーニング

	警告
正しいコンピュータの種類を選択したことを確認してください。そうでない場合、コンピュータは正しく作動しません。	
C112	

アイロン装置のローラーシステム



1. 下部テンションローラー
2. ねじ (M6x20)
3. アイロンベルト
4. 加圧ローラー
5. 加圧ローラーの軸受

図 41

1. 本機を停止し、電源から取り外します。
2. 本機の後面・側面カバーを取り外します。
3. 下部テンションローラー (1) を持ち上げて、M6x20 (2) またはそれより長いネジで上部の位置 (いわゆる技術的な位置) に固定します。
4. 後面吸引トンネルを分解します。
5. 本機の後面からすべてのアイロンベルト (3) を1つつ外し、本機の上にそれらを自由に配置します。
6. 加圧ローラーの軸受 (5) を支えて (すなわち下にサポートを配置して) 上部加圧ローラー (4) をわずかに持ち上げます。
7. 汚れから保護するため、ベルト をきれいな布で覆います。
8. クリーニングを開始します。洗剤の堆積物およびカルシウムの堆積物を除去するために非常に細かいサンドペーパー (粒度No. 300) を使用することを一般にお勧めします。サンドペーパーはリネンが移動する方向にのみ使用します。アイロンベルトを緩めたときは、シリンダを駆動することはできません。したがってシリンダは、その表面に接線方向の圧力をかけることによってのみ、手で移動させることができます。
9. シュウ酸の希釈液、または酢酸 (酢) の温溶液で堆積物を除去することもできます (硬質クロム層を有するシリンダバージョンにのみ適用されます。詳細について)

メンテナンス

ては 硬質クロム層を有する磨かれたシリンダ 章を参照)。

10. ベルトを組み立て直し、セットします。詳細については アイロンベルトの締め付け章を参照してください。

	警告
酸残基が残らないように、弱酸性溶液によって処理されているすべての表面をきれいにし、腐食の危険を防止してください。酸を使用する場合は、必ず個人用保護具（手袋、ゴーグル）を着用します。	
C123	

アイロンベルト

- ・ アイロンベルトは、張力調整、乾燥完了、アイロン処理およびアイロンがけしたリネンの輸送のために使用されます。

- ・ アイロンベルトは、特別な、耐熱性の、二層の生地から製造されています。この生地はポリエステル/Meta-Aramid®です。この生地は最大 190° C [374° F] の温度抵抗を永久的に有し、シリンダに向けてMeta-Aramid®層を備えています。

アイロンベルトの締め付け

- ・ アイロンベルトは、テンションローラー (1) の重力の力によって自動的に引っ張られています。図 41を参照してください。
- ・ 出口溝のガイドフィンガーの間にあるアイロンベルトが正しく稼働しているかを継続的に点検します。ガイドフィンガーの周りを通る間にベルトの端を曲げたり変形させたりしてはなりません。
 - ・ ベルトが正しく稼働していない場合、ねじ (4) を緩めた後にプレート (1)、ガイドフィンガー (2)、出口溝 (3) の正しい位置を限られた範囲の方向 (P) に調整することができます - 図 42参照。
 - ・ プレート (1) の正しい位置を設定したら、ねじ (4) を締めて設定を確定する必要があります - 図 42参照。

アイロンベルトのガイドフィンガーの調整

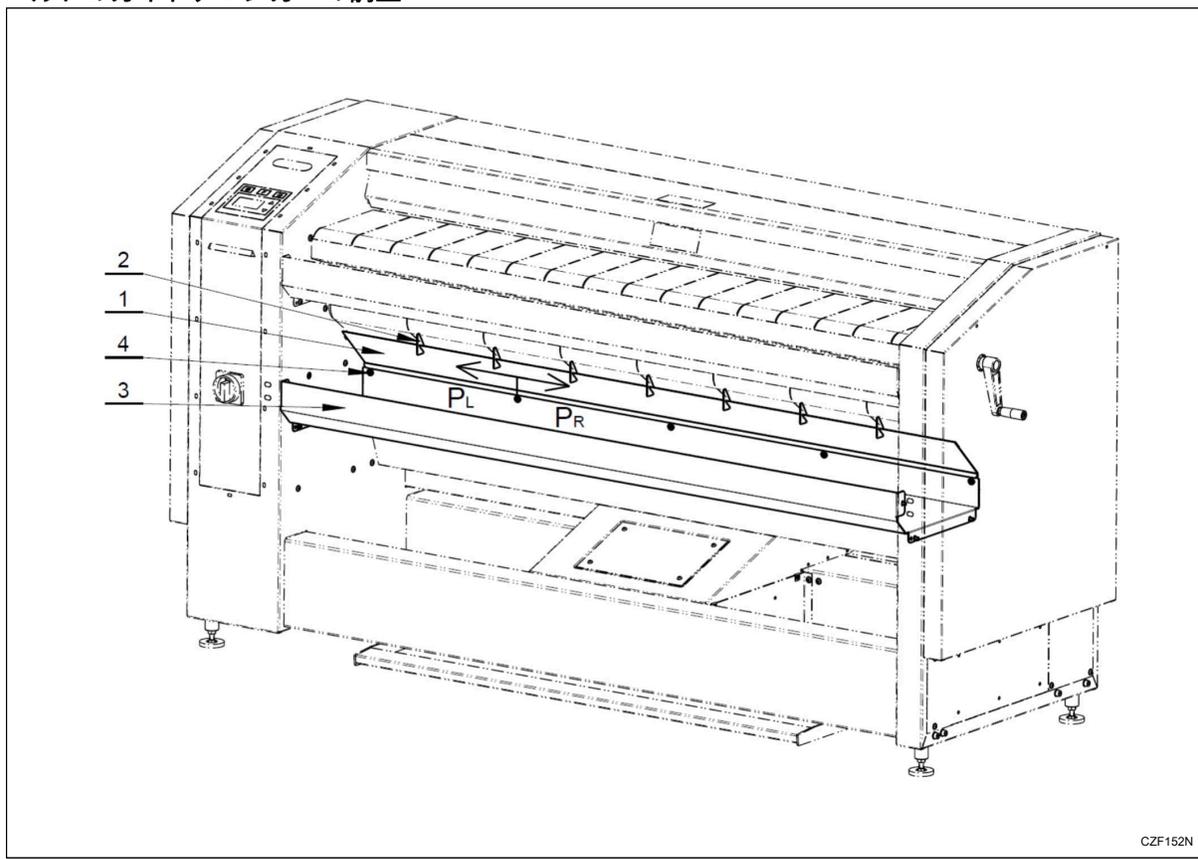


図 42

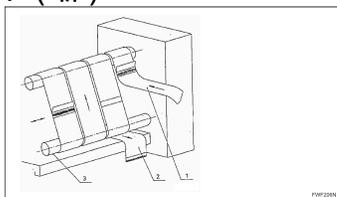
アイロンベルトの交換

- ・ 個々のアイロンベルトは、損傷して (破れて) いる場合のみ交換します。すべてのベルトを一度に交換することをお勧めします。ベルトが洗剤やほこりによって汚れている場合には、従来の洗剤でそれらを洗って

ください。こうしてベルトの寿命が延ばされアイロン品質も向上します。本書で指定されたすべての指示が守られている限り、週40時間運転した場合のベルトの寿命は2年です。

- ・ アイロンベルトの交換手順は、図 43に示すとおりです。

アイロンベルト (新)



1. アイロンベルト (新)
2. アイロンベルト (旧)
3. 下部テンションローラー

図 43

1. メインスイッチにより本機の電源を切って保護し、本機が冷却されるまで待機します。
2. 本機の側面カバーと後面カバーを取り外します。必要に応じて後面吸引トンネルも取り外します。詳細については アイロンシリンダのクリーニング を参照してください。
3. 手回しクランク (動作補足を参照) を作業位置に置き、アイロンベルト (2) を回すために使用します。ベルトの両端を一緒に接続するファスナーに確実にアクセスできるようにする方法で回します。
4. 下部テンションローラー (3) を持ち上げて、M6x20 (2) またはそれより長いねじで上部の位置 (「技術的な位置」) に固定します。図 41を参照してください。

5. 古いベルト (2) を外し、ファスナーを使用して古いベルトに新しいベルト (1) を取り付けます。
6. 手回しクランクを使用して、アイロンシリンダに新しいベルトの全長を巻きまます。
7. 古いベルト (2) を外し、ファスナーを使用して新しいベルト (1) を接続します。
8. すべてのベルトでこの作業を繰り返します。
9. 上部の (「技術的な」) 位置からテンションローラー (3) を外します。その後、分解したすべての部品を1つずつ組み立て直します。

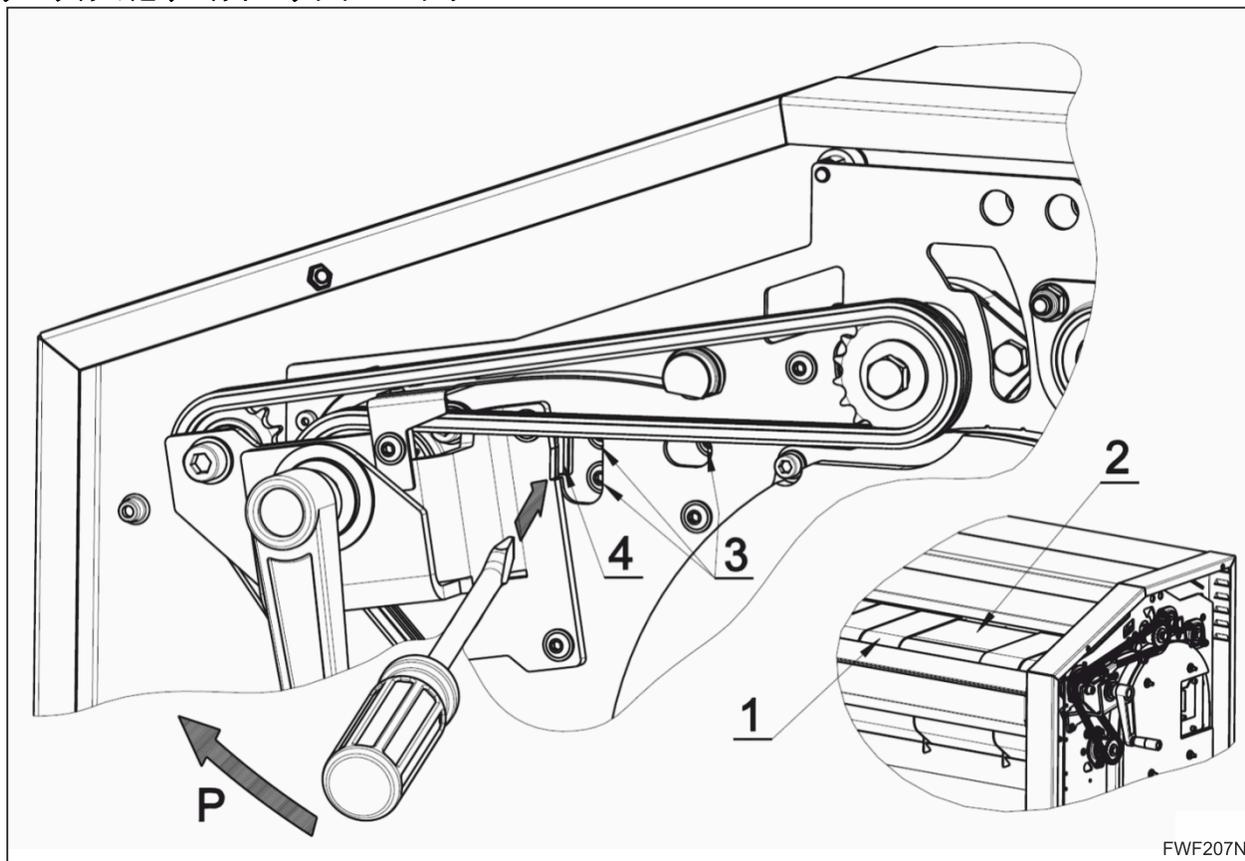
挿入テーブルの送りベルト

- ・ 挿入テーブルの送りベルト。図 44を参照してください。本機のアイロン装置にアイロンがけするリネンを運ぶコンベアとして機能を果たします。
- ・ 送りベルトは100%ポリエステルに基づいて特別な熱抵抗力がある生地から作られています。最高 180° C [356° F] の耐熱性を (短時間にわたって) 持っています。送りベルトは特別なプラスチックの棒によって接合されます。

挿入テーブルの送りベルトのテンショニング

- ・ 送りベルト (1) は正しくテンショニングする必要があります。両方の側面カバーを取り外した後、マイナスドライバーでテンショニングを行います。図 44を参照。

挿入テーブルの送りベルト - テンショニング



1. 挿入テーブルの送りベルト
2. 挿入テーブル
3. ねじ
4. スロット

図 44

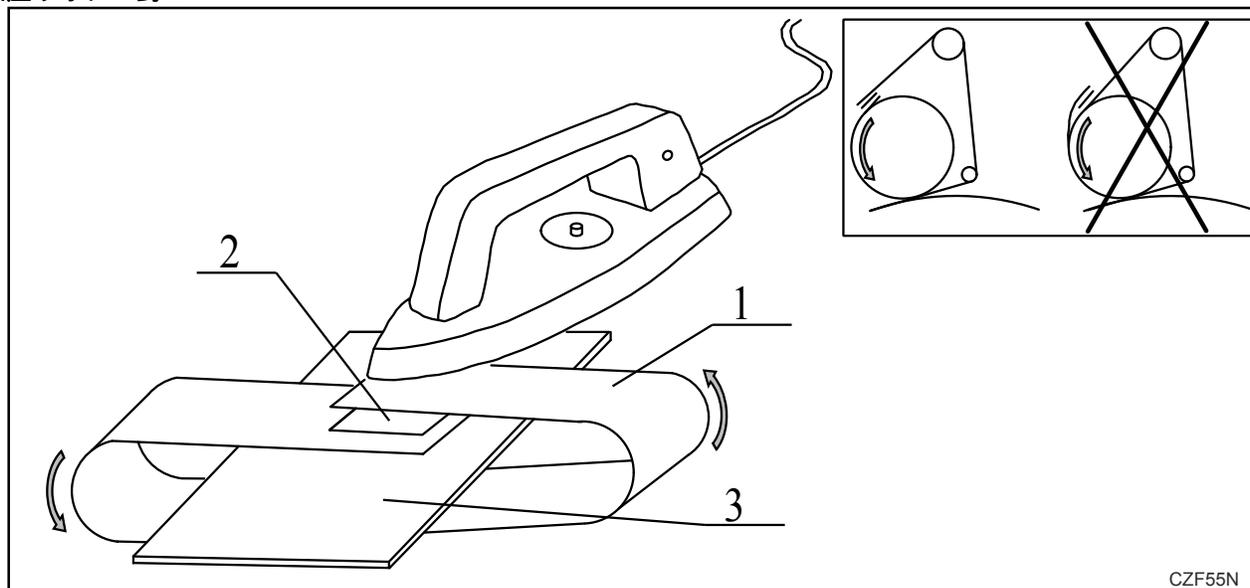
・ 送りベルトは、挿入テーブル (2) の微小な動きによってテンショニングし、最低限可能な初張力にテンショニングする必要があります。これは、リネンが挿入される際の送りベルトの障害発生を防止します。

1. 手でわずかな圧力を送りベルトに加えると、送りベルトが運転を停止することを点検してください。ベルトが手回しクランクによって駆動されると、駆動モーメントは、クランクを回している間は力振動なしで15Nm未満でなければなりません。搬入ベルトの上部ブランチは、挿入テーブルにそのすべての面で密接にくっかなければなりません。
2. ねじ (3) を緩めます。マイナスドライバーをスロット (4) に挿入すると、テンショニングを実行します。同時に、両側均等にPの方向に、テーブル (2) にわずかな圧力を加えます。
3. ねじ (3) を締め、テンションが正しいか確認します。

上部加圧ローラーのリボン

- ・ 上部加圧ローラーのリボンは、加圧ローラーからリネンを分離する目的を果たします。
- ・ 生地リボンは、NOMEX®またはMeta-Aramid/PPSに基づく耐熱性材料で作られています。
- ・ 本機は、リボンのガイドバー2本を備えています。リボンは接着剤によって接合されています。
- ・ 本機のクリーニング - 点検間隔章で指定された間隔でリボンの動作状態を点検する必要があります。不足しているリボンは交換する必要があります。緊急時には新しいリボンが結び目によって結合されます。ただし、結び目は上部加圧ローラーの詰め物の中に刻み込まれ、その後アイロンがけしたリネンの中に刻み込まれます。したがって製造業者は、接着剤によって封止するという元のリボン結合方法を使用することを推奨します (図 45を参照) 。

上部加圧リボン - 封止



CZF55N

1. 上部加圧リボン
2. 高温アイロン粘着テープ
3. アルミ板

図 45

- ・ リボン (1) は、高温アイロン粘着テープ (2) によって封止されています。この粘着テープは、コード SP549369 を使用して注文することができます。リボンの端部は、約 15 ミリメートル [0.59 インチ] 重なっています。

1. 重なり：封止された結合部は、上部加圧ローラーの上に形成されています。ローラーの詰め物と封止された結合部の間にアルミ板 (3) をスライドさせます。
2. 封止された結合部は高温アイロン (温度 150° C [302° F] 30 秒間) によってアイロンがけされています。
3. リボンは、本機運転中に3つの要素すべての上を流れることが可能な分だけ伸ばすことができます。本機がアイドル状態のときに、このようなリボンが緩んで見える場合がありますが、実際には緩んでいません。逆に、リボンを伸ばしすぎると、望ましくない操作の中断につながる可能性があります。
4. (2) - リボンの粘着テープ > FILM FIT 接着剤 (コード: SP549369)。

上部加圧ローラー

- ・ 上側加圧ローラー (4) - 図 41 は、アイロンシリンダの表面に向かって大きな力でリネンを押し、リネンがアイロナーに供給されるようにします。これにより、リネンの大半の含水量が蒸発でき、リネンを強く張ることによって、アイロンベルトが搬送するアイロンがけしたリネンの速度が遅くなる。
- ・ 上部加圧ローラーの表面は、ポリエステル/Meta-Aramid® の耐熱性の詰め物 15 ミリメートル [0.59 インチ] で構成されています。

- ・ Meta-Aramid® の詰め物はらせん巻きであり、加圧ローラーの表面に付着しています。これは端部のねじで固定されています。

加圧ローラーの詰め物の交換

- ・ 加圧ローラーは、非常に長い寿命を目的として設計されています。
- ・ 詰め物は、特別な技術によってローラーに適用されません。交換を必要とする損傷が詰め物に発生した場合、製造業者は詰め物を交換するだけでなく、加圧ローラーごと交換することを推奨します。

上部加圧ローラーのダウンスラストの設定

- ・ 加圧ローラーは、重力によってそのダウンスラストが提供されるように構築されています。どのような方法でも、その設定に介入する必要はありません。

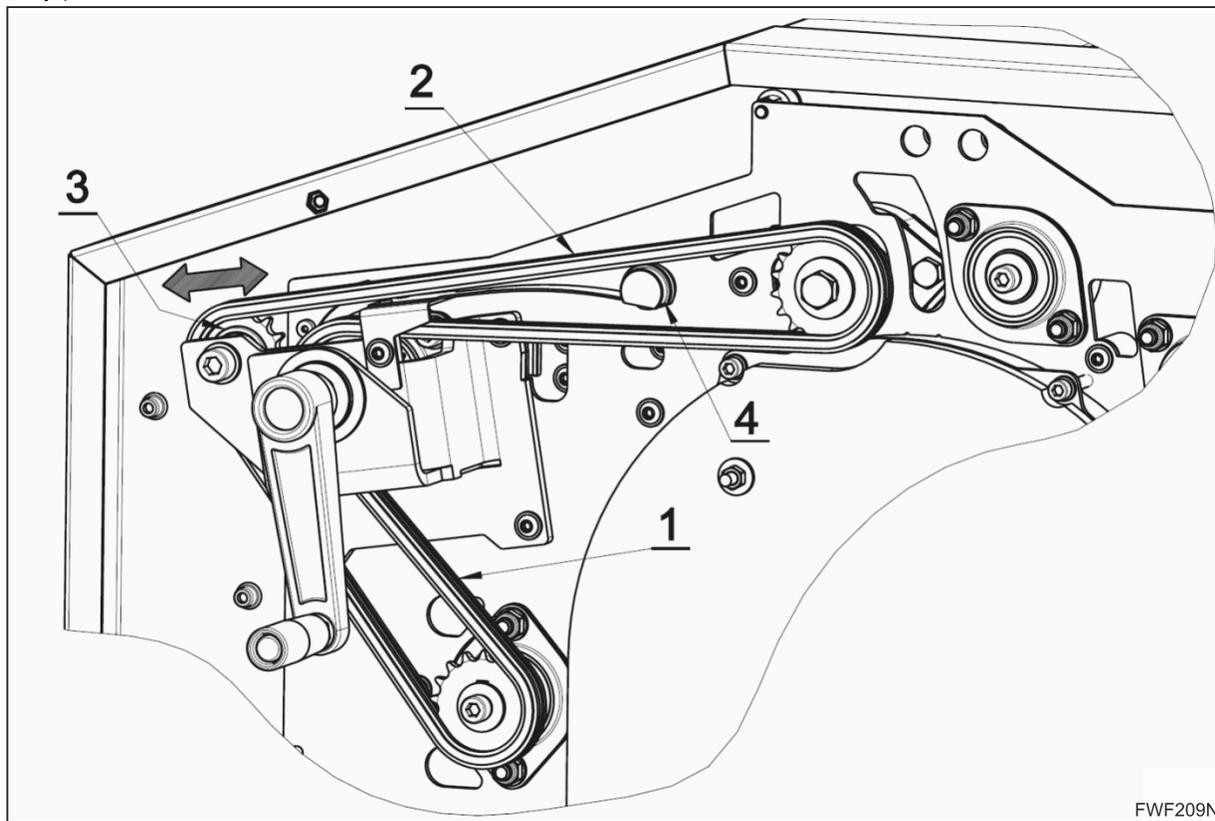
チェーンギア

- ・ チェーンギアは、本機の右カバーを取り外した後にアクセス可能です。図 46 を参照してください。これは、挿入テーブルローラーの駆動部として機能します。同時に、これは上部加圧ローラーの制動作用を提供し、アイロン装置の個々の構成部品の速度比を決定します。
- ・ チェーン (1) は引っ張ったままにしなればなりません。チェーンは、そのブランチに明白なたわみがなく、上部ブランチ (2) (4) がスライダーで少し三角形の形状に明白に持ち上げられている場合、引っ張られているとみなされます。

メンテナンス

- ・ 上記で述べた望ましい状態は、変速機はめば歯車 (3) の運動 (テンショニング) によって実現されます。
- ・ チェーンは潤滑された状態を保つ必要がありますが、グリースが滴下しないように、潤滑し過ぎないでください。
- ・ 製造業者は、チェーン潤滑用にモリブデンを含有する強力な潤滑流体の使用を推奨します。本機のクリーニング - 点検間隔章で指定されている間隔でご使用ください。

チェーンギア



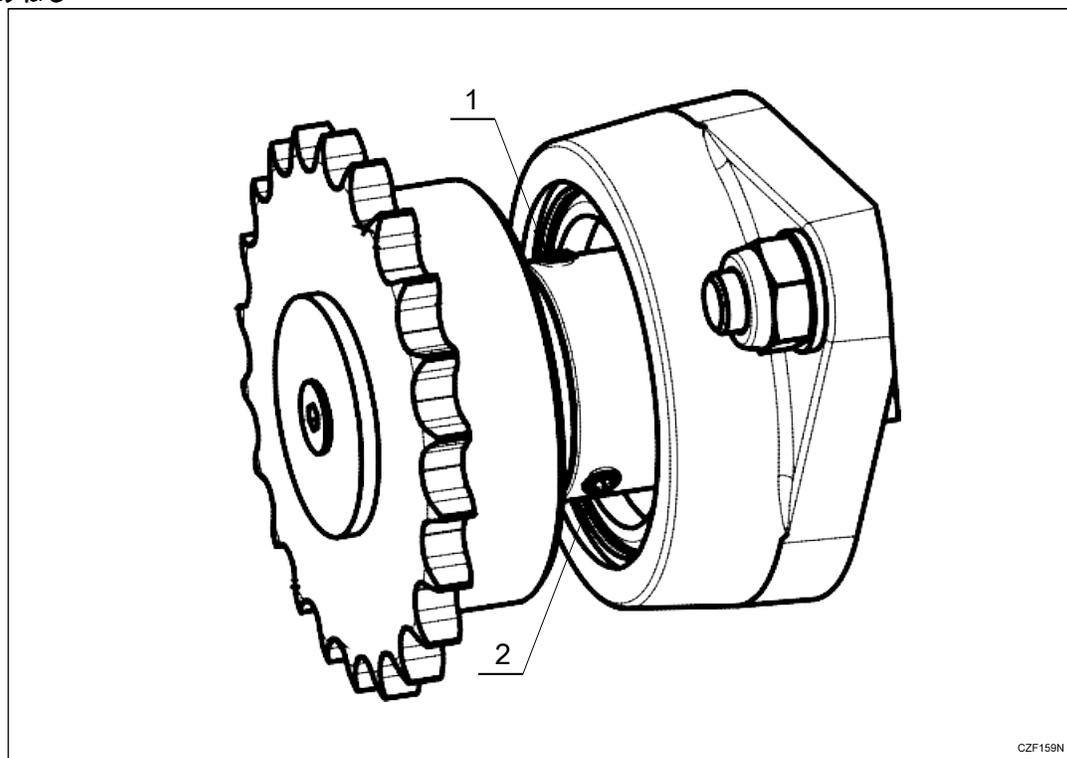
1. チェーン
2. 上部ブランチ
3. 変速機はめば歯車
4. スライダー

図 46

軸受

- ・ 本機他の転がり軸受はすべて、恒久的な潤滑充填を有し、したがってメンテナンスが不要です。
- ・ 本機内のすべり軸受と軸受ハウジングは、グリース潤滑が不要です。
- ・ すべての転がり軸受は、それらが受ける熱負荷を考慮した設計がなされています。したがって、それらを同じ寸法範囲の軸受と交換することはありません。そのような交換が必要な場合は、正規の予備部品を使用しなければなりません。
- ・ これは以下に適用されます:
 - ・ 軸受プーリーの軸受
 - ・ ガイドローラーの軸受
 - ・ 側面指示プーリーの軸受
 - ・ 電磁クラッチセット内の軸受

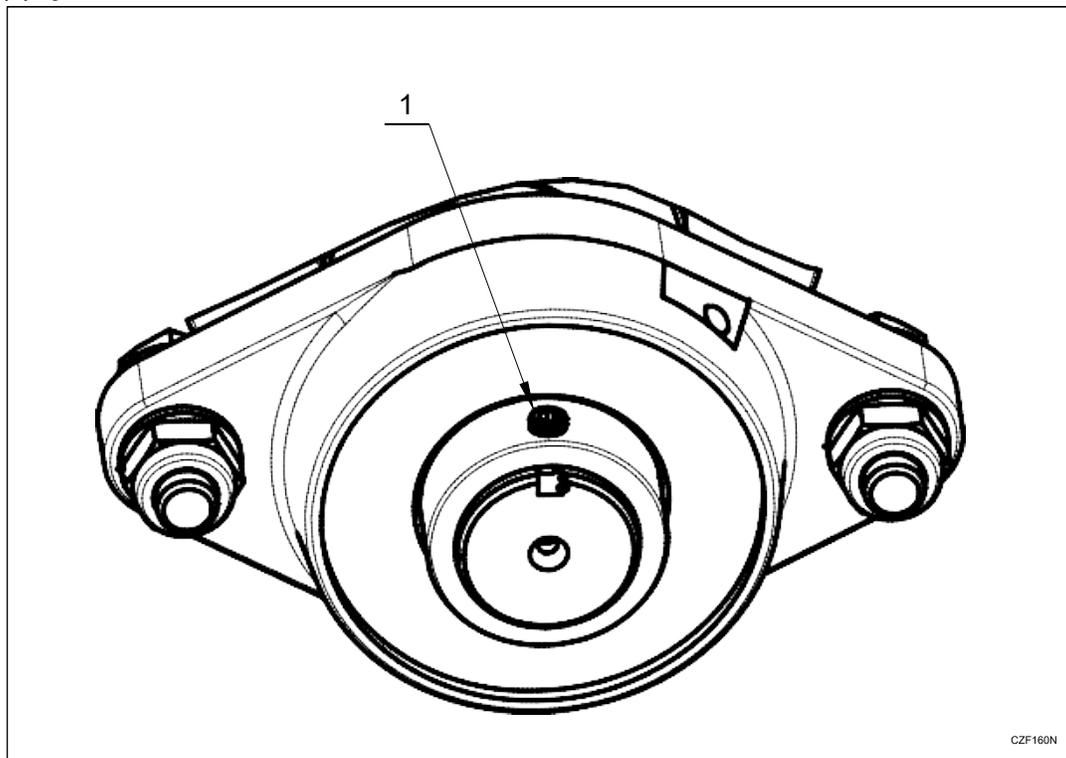
本機右側の止めねじ



- 1. 止めねじ
- 2. 止めねじ

図 47

本機左側の止めねじ



1. 止めねじ

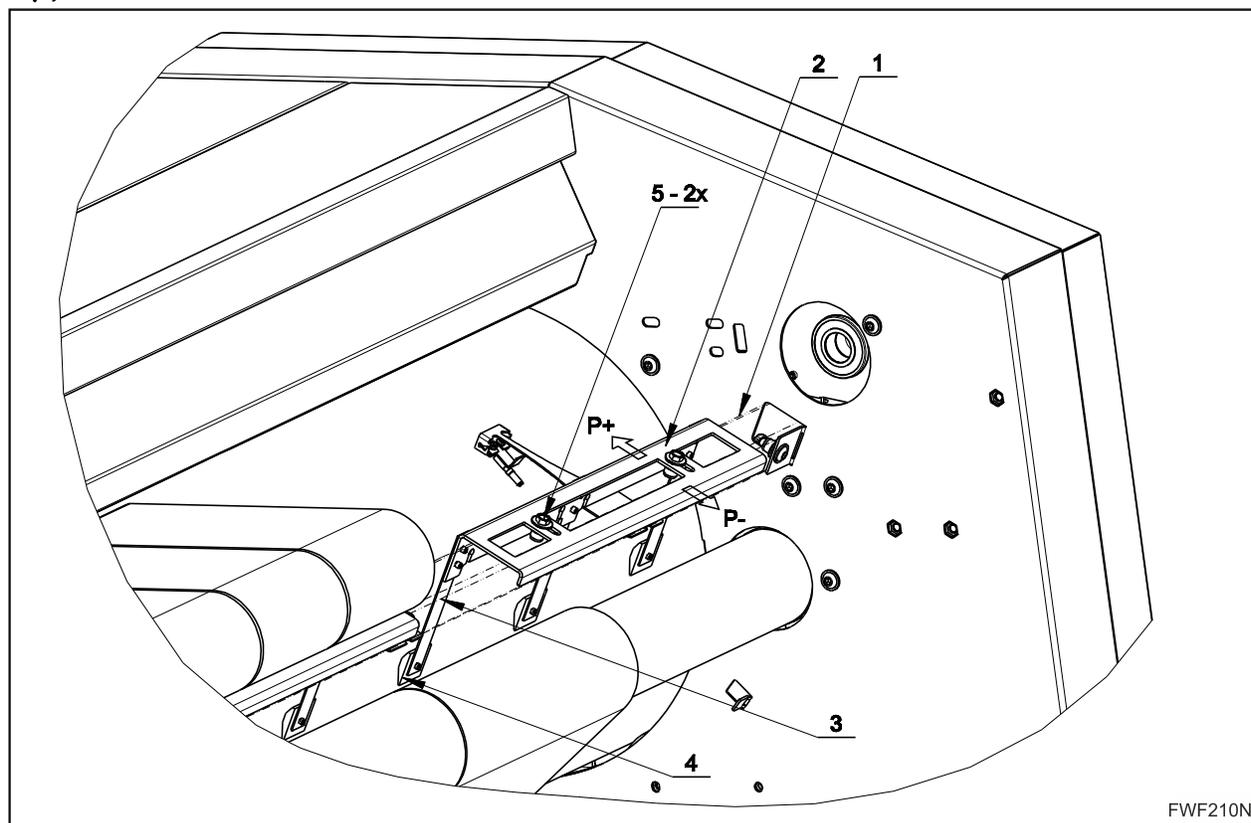
図 48

- ・ 本機左側の一部シャフトは端に溝を備えており、とは犬のポイントは、特殊なねじ一式が軸受リングに装着されています（図 48参照）。この溝は、シャフトの温度膨張を可能にし、ねじ棒先が軸受のシャフトの回転を防止します。これらの止めねじは完全に締められておらず、溝とねじ端の間に約 1/2 のねじ回転が残っています。溝とシャフト面は、熱に強い潤滑剤を用いて製造業者がこれらを潤滑します。段落 2 を参照してください。
- ・ すべての止めねじは接着パテを使用してねじ山に固定され、ねじを緩めるためにより多くのトルクが必要になります。

スクレーパー

- ・ スクレーパーは、リネン自体がアイロンシリンダから離れて 出力トラフへ入らない場合に、アイロンシリンダからリネンを分離する目的を果たす機械的装置です。
- ・ スクレーパーのセット（図 49を参照）は、スクレーパー支持バー（1）に取り付けられた4つまたは5つの完全な装置で構成されています。各装置は、分解することができず、ブラケット（2）、3つのブレード（4）付きフレキシブルアーム（3）がそれぞれにリベット止めされて構成されています。ブレードは、特別な、耐摩耗性及び耐熱性のあるプラスチック材料で作られています。各装置は、一対のねじ（5）を用いてスクレーパー支持バー（1）に取り付けられています。ブレードは、アイロンシリンダに向かって押圧されます。

スクレーパー



1. スクレーパー支持バー
2. ブラケット
3. フレキシブルアーム
4. ブレード
5. ねじ

図 49

- ・ アイロンシリンダに対するスクレーパーの正しい位置は、製造業者によって設定されます。
- ・ 一般的に言えば、正しい位置とは、下向きの最小（であるが永久的な）圧力を保証する（すなわち各ブレード（4）をアイロンシリンダと接触させる）位置のことです。
- ・ 同時に、ブレード（4）の垂直エッジは、アーム（3）の垂直エッジと平行でなければなりません。
 - ・ アイロンシリンダに対するブレード（4）の下向きの圧力は、ねじ（5）で支持バー（1）に固定されたブラケット（2）の位置によって決定されます。
 - ・ ブレードの下向きの圧力が不十分である場合には、その一對のねじ（5）を緩めます。装置全体はP+の方向に移動します。そして、その一對のねじ（5）を締め直してください。
 - ・ ブレード（4）の作業エッジの形状は非対称です。工場出荷時の設定（すなわちシリンダ表面に対する各ブレードの元の位置）は、リネンの標準的なアイ

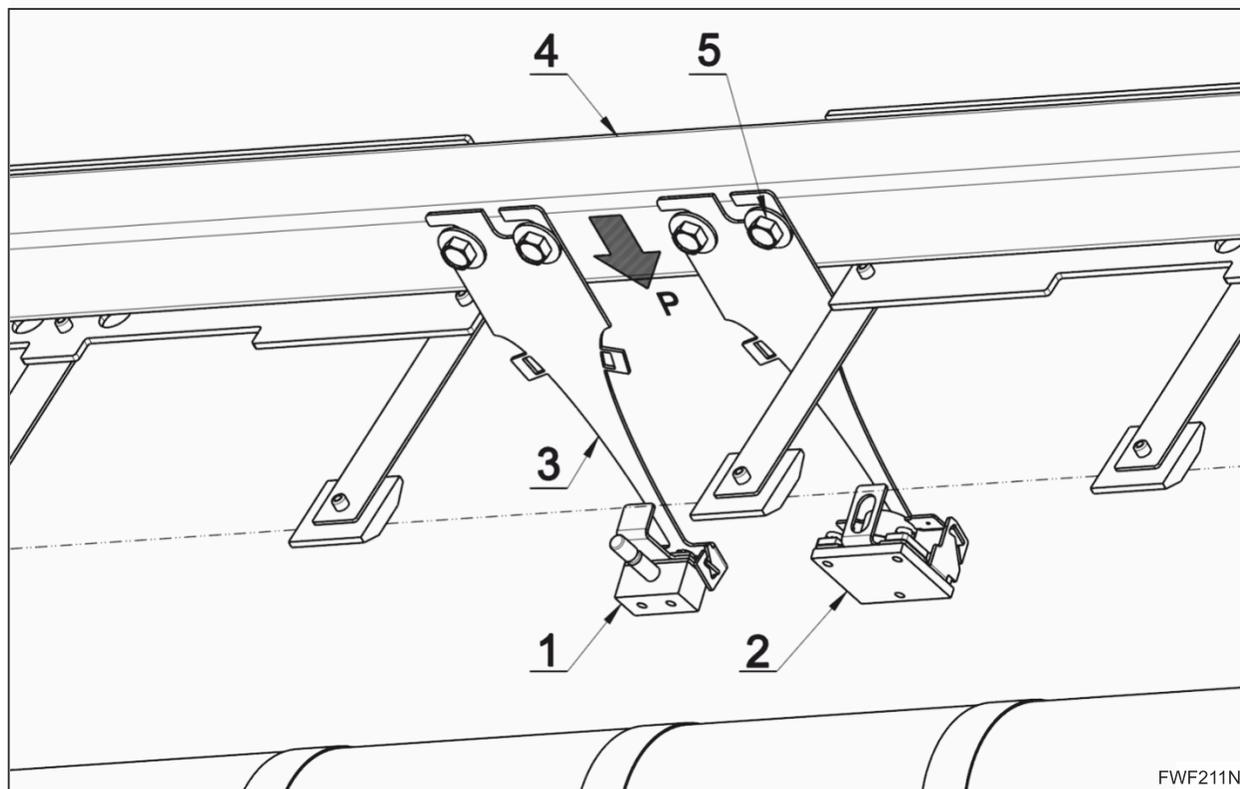
ロンがけの種類に適しています。しかし、特定の他の種類のリネンは、ブレードの反対側の縁部を用いることがより好適です。したがって各ブレードは、リベット軸を中心に 180° C [356° F] 回転させることができます。

- ・ ブレード（4）接触端の正しい位置と清潔度を 本機のクリーニング - 点検間隔章で指定された間隔で点検してください。

温度センサー - 動作・安全センサー

- ・ 温度センサーは、アイロンシリンダ表面の温度を監視する目的で使用される電子・電気機械式装置です。
- ・ 温度センサーシステムは、動作センサー（1）（2）および安全センサーで構成されています - 図 50。各センサーは、フレキシブルアーム（3）のクレードルに取り付けられています。フレキシブルアーム（3）はスクレーパー支持アーム（4）にねじ（5）で直接取り付けられています。各センサーはアイロンシリンダの表面に向かって押圧されます。

2019/07/31以前のモデル



1. 動作センサー
2. 安全センサー
3. フレキシブルアーム
4. スクレーパー支持アーム
5. ねじ

図 50

- ・ 基本温度センサーは、本機のほぼ中央に、互いに隣り合うように配置されます。
- ・ それらは、製造業者によって正しい位置に置かれます。中央の動作センサー (1) は主制御センサーとして機能します。
- ・ 本機は (側面に配置されている) 2つの側面動作センサーも備えています。これらは基本動作温度センサー (1) と同じ構造です。これらのセンサーはOCSシステムの一部です。詳細は動作補足を参照してください。
- ・ 一般的に言えば、正しい位置とは、アイロンシリンダの表面に向かうセンサーの十分かつ永久的な下向き圧力を保証する位置のことです。センサー領域の表面全体は、全範囲の動作温度において (アイドル状態または動いている) アイロンシリンダの表面と接触しなければなりません。
 - ・ センサーの正しい位置は、「P」方向にアーム (3) を正しくセットすることによって達成されます。
 - ・ 正しい位置は、わずかに曲げることで示されます。センサーの表面すべてがアイロンシリンダに接触し

なければなりません。センサー (1) はまた、その端部に傾けられた後、元の位置に戻さなければなりません。

- ・ センサー (1) および (2) 端の正しい位置と清潔度を本機のクリーニング - 点検間隔章で指定された間隔で点検してください。
- ・ 故障または着座面の摩耗のために温度センサーを交換する必要がある場合は、次の手順に従います：
- ・ 2019/07/31以前のモデル；センサーには、着脱可能なケーブルが備えられています。センサーを交換するには、指示書 7-18-238 に従い、センサーを2019/08/01から使用が始まるバージョンにアップグレードします。
- ・ 2019/08/01以後のモデル；センサーには、着脱可能なケーブルが備えられており、各パーツを個別に交換することができます。パーツマニュアルを参照してください。

注意：センサーの摩耗を均一に保つため、すべてのセンサーを同時に交換することをお勧めします。

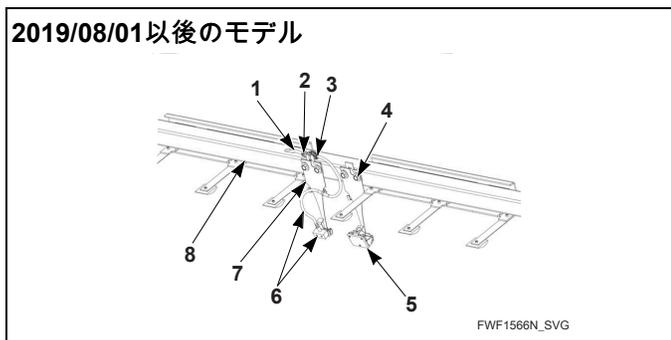


図 51

1. センサーのメインケーブル
2. コネクタ
3. コネクタ
4. ねじ
5. 安全センサー
6. 運転温度センサー
7. フレキシブルアーム
8. スクレーパー支持アーム

- ・ 故障した場合：エラーメッセージ5、6 - 動作補足を参照してください。
- ・ 安全センサー (2) - R28範囲、210° C [410° F] バイメタル式サーモスタット。
- ・ この部品は取り外すことができます。これには熱伝導性マスキングが含まれています。摩耗した場合は装置ごと交換することを推奨します。
- ・ 故障した場合：エラーメッセージなし、動作中：エラーメッセージ1 - 動作補足を参照してください。
- ・ エラーメッセージ1が表示されると、挿入ケーブルは必ず動作を停止します（コイン / CPSバージョンおよび停止ペダル付きOPLバージョンで有効）。

電気設備 - メンテナンス

	注意
<p>制御部を点検する際は、切断前にすべての配線にラベルを付けます。配線エラーは、不正確かつ危険な動作を引き起こす可能性があります。点検後は適切に動作するか確認してください。</p>	
C359	

- ・ 電気設備の修理は、適切かつ有効な許可を得た、技術に精通している者によってのみ実施することができます。
- ・ 何らかのエラーが発生した場合（動作補足を参照）は、関係する回路が図面に記載された通りに正しく接続されているか確認してください。
- ・ 故障を見つけるためには機械の資料の一部である電子資料を常に使用してください。
- ・ 修理が完了した後、すべての電気設備が元の状態に置かれていることを確認します。これはすべての保護ケーブルを再接続する場合に特に重要です（修理中に切断されていた場合）。

- ・ すべての電気機器が動作方式に従い正しくマークされていることを確認します。
- ・ 修理が完了した後、すべての安全装置とそれらの設定を確認します（リミットスイッチ、安全サーモスタットなど）
- ・ 本機の接地状態を定期的に点検します。不適切な接地は静電気の発生につながる恐れがあり、本機の誤動作や低品質アイロンの原因となります。
- ・ メインスイッチと接触器のねじ端子について、そして電気加熱機の場合はヒューズ断路器とヒーターのねじ端子についても、その状態と締めりを点検します。本機を設置した後には点検し、その後 1000稼働時間ごとまたは6ヶ月ごとに点検します。

周波数インバータ

- ・ 周波数インバータ (FC) は、アイロンシリンダの速度を調整する選択可能な可変モーター回転数を提供する電子機器です。
- ・ FCは、右下に位置する配電盤の左スタンドに設置されています。
- ・ FCパラメータは、製造業者によって設定され、認可された人員のみがこれに介入することができます。
- ・ 権限を有する者は（必要に応じて）FCに新しいパラメータ設定をロードすることができます：
 - ・ I33_FC_PARAMETER リスト > コード: SP528333
 - ・ 特殊な制御盤によって - パラメータコピー装置 - 制御盤LCP1 > コード: SP528334 または
 - ・ Danfoss MC10搭載コンピュータによって - インストール済みソフトウェア、RS485ケーブル、USBコンバータを設定
- ・ パラメータコピーユニット - 制御盤 LCP1 > コード: SP528334

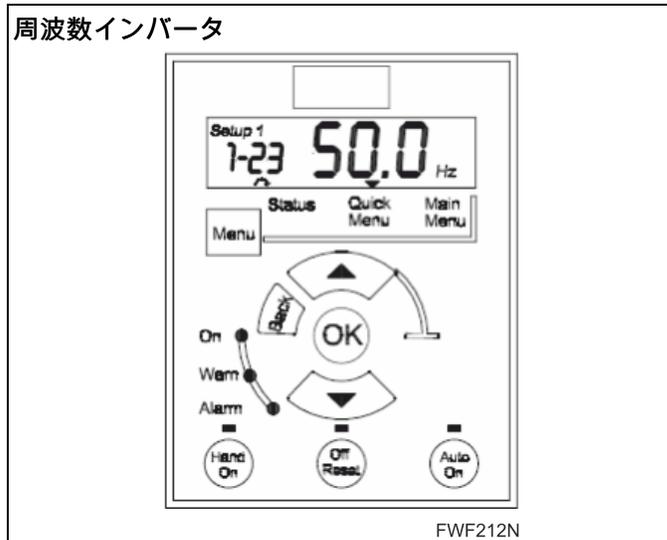


図 52

- ・ FI1 - メインドライブ - にインバータパラメータがロードされるパラメータコピー装置からFCに SP528333 をロードするための指示（サービス担当者のみ）：
 1. 手動でCFIコンタクトを切り替えることにより、周波数インバータのスイッチをオンにします。
 2. インバータ制御盤にあるメニューボタンを使用してオプション「メインメニュー」を選択します。

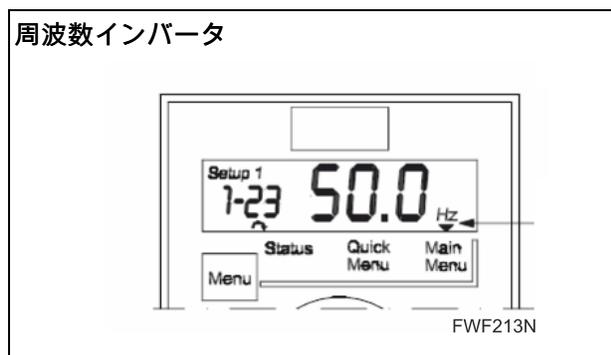


図 53

3. 矢印でパラメータセットグループ1を選択し、OKで確定します。
 4. 矢印でパラメータ1-50を選択し、OKで確定します。
 5. 矢印でPR1-50~2を設定し、OKで確定します > インバータにパラメータをコピーします。
 6. インバータのスイッチをオフにします。
- ・ 必要なパラメータがパラメータコピー装置に存在しない場合、パラメータシートに従って個々のパラメータを一つずつ設定することができます - (サービス担当者のみ)。
 - ・ メインメニューは、すべてのパラメータへのアクセスを提供します。
 1. メインメニューを開くには、表示インジケータがメインメニュー項目の上に表示されるまで[メニュー]ボタンを押してください。
 2. パラメータグループ間を移動するには、上下 ▲▼ ボタンを使用します。
 3. パラメータグループを選択するには、[OK]ボタンを押してください。
 4. 特定のグループ内の個々のパラメータ間を移動するには、上下 ▲▼ ボタンを使用します。
 5. パラメータを選択するには、[OK]ボタンを押します。
 6. パラメータの値を設定または変更するには上下 ▲▼ ボタンを使用します。
 7. 値を確認するには、[OK]ボタンを押してください。
 8. メニューでの作業を終了したい場合は、[戻る]ボタンを2回押してクイックメニューを表示するか、[メニュー]ボタンを1回押してステータスメニューを開きます。
 - ・ 故障した場合：エラーメッセージ7 - 動作補足を参照してください。

メインドライブモーター

- ・ 本機は、
 - ・ 定格電力180Wの三相誘導モーターによって駆動されます。これは、周波数インバータから電力を供給され (周波数インバータ章)、(変速比 $i = 70$) の統合型ウォームギア装置を有しており、定格伝送モーメント50Nmのフリーホイールクラッチを実装しています。
 - ・ モーター装置は、

- ・ 本機の左スタンドにある駆動ローラー上に位置します。
- ・ ギアボックスハウジングには正しい回転方向を示す矢印があります。
 - ・ メインスイッチへの接続は正しい回転方向に影響を与えません。
 - ・ 電源をモーターの端子台に接続する場合は、正しい回転方向を確認することが必要です。接続が誤って行われた場合、ギアボックスフリーホイール。
- ・ ギアボックスは永久潤滑充填を持っており、メンテナンスフリーです。
- ・ (本機のクリーニング - 点検間隔章に指定するように) 検査/クリーニング手順の間、次の事項を確認する必要があります：
 - ・ ギアボックスハウジングから潤滑充填が漏れている可能性
 - ・ 本機の下部に配置されたモーター換気 (吸引) グリルの清浄度
 - ・ ギアボックス付きモーターのモーメント反力を取得する両方の無音ブロックの状態
 - ・ 故障した場合：エラーメッセージ7 - 動作補足を参照。

主排気ファン

- ・ 主排気ファンは、アイロンがけプロセス中に生成された煙を本機から遠ざけて抽出する目的を果たします。ガス加熱機バージョンの場合、主排気ファンは燃焼プロセスから生じた廃ガスを抽出する目的も果たします。
- ・ 主排気ファンは、下部主支持バーの間の、本機下部の、本機の真ん中の、中央のファンハウジングに位置しています。これは、絶縁された可動式ベッドの上に置かれています。
- ・ 主排気ファンは、後方に曲がった羽根を中心とした放射状であり、統合型単相誘導モーターを備えています。その温度保護は、モーター巻線に統合されています (図 54を参照)。
- ・ (上から見た場合) ファンの回転は時計回りであり、その回転方向は、位相シーケンスの入れ替えによって変化しません。
- ・ ファンメンテナンスフリーです。本機のクリーニング - 点検間隔章の指示に準拠したクリーニングが必要ですが、必要です。
- ・ 故障した場合：エラーメッセージ4 - 動作補足を参照してください。

排気ファンの配線図

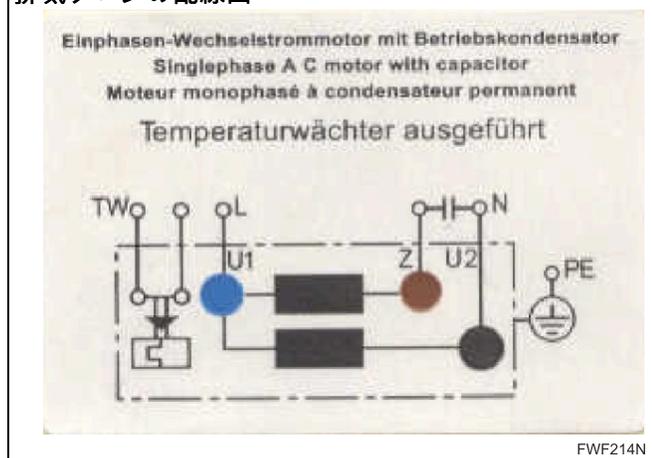


図 54

オン化電極（ガス加熱モデルのみ）章を参照してください。

- ・ 高圧ケーブルは、ESYS制御装置（制御装置（ガス加熱モデルのみ）章）と、点火兼イオン化電極または自律型点火電極（点火電極およびイオン化電極（ガス加熱モデルのみ）章）を接続します。
- ・ 絶縁体および終端は損傷を受けてはなりません。
- ・ 故障した場合：エラーメッセージ9 - 動作補足を参照してください。

点火電極およびイオン化電極（ガス加熱モデルのみ）

- ・ 点火およびイオン化電極(4)は、（ガス加熱機に）次の目的を果たす構成部品です：
 - ・ 高圧火花が電極チップ間で放電する間にガスバーナーに点火する。
- ・ 左側に取り付けられた電極に複合機能がついた機械バージョン - 電極 (4)は、イオン化空気によって電流が電極チップ間に流れる間に炎を検出する機能を果たします。
- ・ 左側に取り付けられた電極に個別に機能がついた機械バージョン - 自律型検出電極 (5)は、イオン化空気によって電流が電極チップと接地バーナー間に流れる間に炎を検出する機能を果たします。
- ・ 電極 (1) - 図 55は、電極ブラケット (2) 内に取り付けられ、ユニット全体として、2本のねじ (3) で燃焼室の左側面に固定されています。オープンスペースへの唯一の入口は、コネクタの終端を介しています。点検または交換のために、ねじ (3) を分解した後にユニット全体を取り外す必要があります。
- ・ 電極の良好な機能は、次の場合にのみ達成することができます：
 - ・ セラミック絶縁体が破損していない
 - ・ kanthal ® 電極端が十分に鋭敏である
 - ・ 火花ギャップにおける電極の距離 (4) が適切である
 - ・ 距離は 3ミリメートル [0.12 インチ]とします。

注意: 火花放電は火花ギャップ (4) 内でのみ生じなければなりません。

- ・ 自律型検出電極 (5) - 図 55参照 - が使用される場合は、電極ブラケット(6)に取り付けられます。これは、全体として、燃焼チャンバの前面右部に2本のネジ(7)で取り付けられています。検査または交換を行う必要がある場合には、ネジ(7)を外した後に点火電極ユニット全体をユニットごと取り外す必要があります。

注意: 電極 (4)、(5) の高さは、電極ブラケット内で調整することができます。しかし、電極の高さ位置は維持しなければなりません。それは、機械設定が異なる種類のガスに切り替わった場合にのみ変更されます。

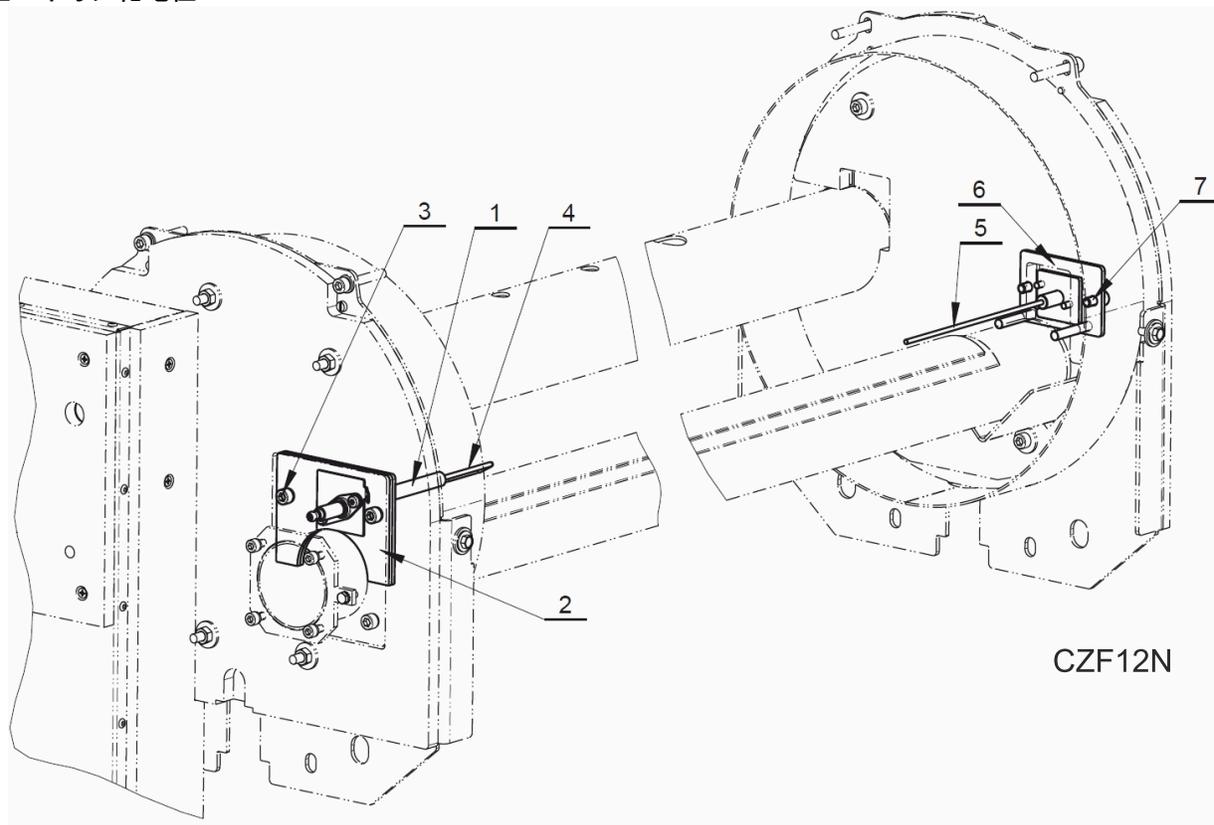
制御装置（ガス加熱モデルのみ）

- ・ ESYS制御装置 (3) は 図 21に示されています。これは、取扱説明書（ガス加熱機）と他のガスの種類への移行章で説明されています。ESYS制御装置は、ガス加熱システムを制御するために設計された電子機器です。
- ・ ESYS制御装置は、本機の左スタンドのガス電磁弁に位置しています。これは、左カバーを取り外した後にアクセス可能です。
- ・ 制御装置はメンテナンスフリーです。制御装置の端子台が（ねじ込まれた）蓋を常に装着していることを確認する必要があります。これにより、電磁弁との安全な電氣的接続が保証されます。
- ・ ESYS制御装置の診断、過熱パラメータのモニタリング、およびタイプE9エラーの特定は、PC/NBに接続可能な特殊診断キットを使用して実行することができます。他のガスの種類への移行章と動作補足を参照してください。
 - ・ COM_SET_ESYS_IDI33_G > コード: SP545156B とすべての上位バージョン。
- ・ 故障した場合：エラーメッセージ9 - 動作補足を参照してください。

高圧ケーブル（ガス加熱モデルのみ）

- ・ 高圧ケーブルは、次の目的を果たす構成部品です：
 - ・ 電極の高圧電源 (~15 kV)。ガスバーナーの点火については、点火電極およびイオン化電極（ガス加熱モデルのみ）章を参照してください。
- ・ 一部の機械バージョンは、次の機能も同時に果たします：
 - ・ 電極の低電流 (~20nA) 接続。電極チップ上のイオン化フローの表示（したがってガスバーナーの炎を検出）に関する情報については、点火電極およびイ

点火電極とイオン化電極



1. 点火電極とイオン化電極
2. 電極ブラケット
3. ねじ
4. 火花ギャップ

図 55

・ 故障した場合：エラーメッセージ9 - 動作補足を参照してください。

圧力 / 気流スイッチ (ガス加熱モデルのみ)

- ・ 圧力 / 気流スイッチ (4) - 図 21 は安全装置です。
- ・ 圧力 / 気流スイッチは、排気システムにおける圧力下の値の正確な範囲を監視する目的を果たす電気機械装置です。詳細については 蒸気排気管への接続 章を参照してください。
- ・ 圧力 / 気流スイッチは、配電盤の左上部に位置しており、本機の左カバーを取り外した後にアクセス可能です。
- ・ 圧力 / 気流スイッチは正確な方法で製造業者によって設定されています。いかなる介入も禁止されています。(それが装着された後に) 新しい 圧力 / 気流スイッチと古い気流スイッチの交換設定は、指定された手順に従って、権限を持つ者によってのみ実施できます。

- ・ 流入管が気流スイッチから取り外された場合には、出口 (マイナス) に再接続する必要があります。
- ・ 気流スイッチは、いかなる過圧や、その指定された動作範囲外の負圧も受けてはなりません - そうでない場合は破損します。
- ・ 故障した場合：エラーメッセージ8 - 動作補足を参照してください。

挿入テーブル駆動 - クラッチ*

- ・ * 特定のマシンの一部のみ。
- ・ COIN / CPS機と、挿入テーブル停止/開始ペダルを備えたすべてのバージョン (動作補足を参照) は、電磁クラッチ付き挿入テーブル駆動を有しています。
- ・ 電磁クラッチは、アイロンシリンダの動きに依存せずに挿入テーブルの駆動部を接続/切断するという目的を果たします。
- ・ 電磁クラッチユニットは、右スタンドの挿入テーブルローラーの軸に位置し、右スタンドのカバーを取り外した後にアクセス可能です。
- ・ クラッチのメンテナンスは、クラッチ全体に加圧空気を単純に加えるだけです (クラッチディスク表面から

摩耗粒子を吹き飛ばす手順)。本機のクリーニング - 点検間隔章で指定された間隔で実行します。

ランドリーの漏電トリップ (接地) - テスト

- 電源ケーブルの前に漏電トリップ (接地) を取り付けると、その機能を定期的にチェックする必要があります。漏電トリップ (接地) は、本機の安全性の向上に貢献する非常に敏感な装置であり、定期点検が必要です。



警告

少なくとも3ヶ月に1回、資格を持つサービス担当者は、漏電トリップとその機能を点検しなければなりません。このテストは、漏電トリップのテストプッシュボタンを押すことによって電圧下で行われます。漏電トリップのスイッチは切ってください！

C124

アイロナーの稼働を停止

短期的な停止、毎日のアイロンシリンダのメンテナンス、磨かれたスチールシリンダ、硬質クロム層を有する磨かれたシリンダを参照してください。

機械の稼働を停止

本機の電源を切る

本機を引き続き使用する場合は、次の章に従ってアイロンシリンダの処理を行ってください：短期的な停止、毎日のアイロンシリンダのメンテナンス、磨かれたスチールシリンダ、硬質クロム層を有する磨かれたシリンダ

1. 本機の外部電源をオフにします。
2. 本機の後部のスイッチを切ります。

	警告
本機と接続が冷却されるまで待機します。	
C140	

- ・ 電気・蒸気・ガスの入口をすべて遮断します。

本機の廃棄

	警告
ガラスや鋭い金属エッジによる損傷を防ぐため、洗濯機を分解するときは、すべての必要な予防措置をとってください。	
C098	

本機の廃棄（専門業者による）

- ・ WEEE指令（電気・電子機器廃棄物、EU加盟国のみが対象）の関連情報：
 - ・ ご購入の機械の生産では、天然資源が再利用および使用されています。本機は健康や環境にとって危険な物質を含む可能性があります。

- ・ ご使用の機械を廃棄される場合は、これらの物質の環境への拡散を防ぎ、天然資源への圧力を軽減するため、お住まいの地域や国の回収・再利用・リサイクルシステムを利用されることを推奨します。これらのシステムは部品の多くを再利用またはリサイクルしています。



- ・ 「車輪付きごみ箱を取り消した（）」記号は、このようなシステムを活用するようにあなたに呼びかけています。
- ・ 廃棄する機械の回収・再利用・リサイクルの詳細を知りたい場合は、お住まいの地域や国の管轄行政にお問い合わせください（廃棄物管理）。
- ・ 当社製品の環境性能の詳細については、製造業者または販売店にお問い合わせいただくこともできます。
- ・ WEEE指令は一般的には家庭用機械でのみ有効であることを考慮してください。一部の国では専門機械も追加されますが、そうでない国もあります。したが

ってこの記号（）が存在しないこともあります。

- ・ 供給業者向け情報：国の法令は多様であるため、製造業者は各加盟国の法令すべてに従うためにあらゆる手段を完全に講じることはできません。当社は、加盟国に当社機器を輸入する（そして市場に投入する）各供給業者が必要な手順を踏んで（指令が要求するように）国の法令を遵守することを期待しています。

本機の廃棄（所有者による）

- ・ 部品を金属、非金属、ガラス、プラスチックなどに分別し、リサイクル場に持ち込む必要があります。分別した材料は廃棄物グループに分類しなければなりません。さらなる処理を行う能力のある会社に、分別した廃棄物を提供してください。

中国における有害物質の制限 (RoHS)

有害物質/元素および含有量の表

中国の電気電子製品の有害物質使用制限管理規則の要求事項として

有害物質						
部品名称	鉛 (Pb)	水銀 (Hg)	カドミウム (Cd)	六価クロム (CR[VI])	ポリ臭化ビフェ ニル (PBB)	ポリ臭化ジフェ ニルエーテル (PBDE)
モーターとギアボックス	0	0	0	0	0	0
アイロンシリンダ	0	0	0	0	0	0
加熱システム	0	0	0	0	0	0
ガス加熱制御装置	0	0	0	0	0	0
電源コード	0	0	0	0	0	0
制御盤	0	0	0	0	0	0
キャビネットフレーム	0	0	0	0	0	0
アイロンベルト	0	0	0	0	0	0
搬送ベルト	0	0	0	0	0	0
固定用品	0	0	0	0	0	0
その他の金属	0	0	0	0	0	0
その他のプラスチック	0	0	0	0	0	0
断熱	0	0	0	0	0	0

本表はSJ/T-11364の規則に従い作成しました。

0:要素内均質材料全体における当該有害物質の含有量がGB/T 26572が定める制限値以内であることを示しています。

X:要素内均質材料の少なくとも1つで当該有害物質の含有量がGB/T 26572が定める制限値を超過していることを示しています。

この表で指定された、“X”を伴うすべての部品は、EUのRoHSに準拠しています。

注意: 基準となる環境保全使用期限マークは、温度および湿度等、製品の通常運用条件に基づき決定されました。



CZW34N